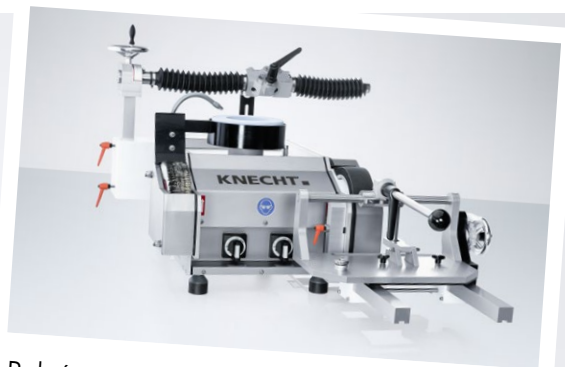


Használati utasítás

S 200 S | S 200 BS

Univerzális nedves csiszológép



Beleértve a következőket: S 200 T | S 200 BT

Használati utasítás

Univerzális nedves csiszológép, S 200 S | S 200 BS
beleértve a következőket S 200 T | S 200 BT asztali kivitel

Gyártó

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

Telefon +49-7527-928-0
Telefax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

A gép üzemeltetőjét megillető dokumentumok

Használati utasítás

A használati utasítás kiadásának dátuma

2024. december 16.

Szerzői jog

A jelen használati utasítás, valamint az üzemeltetési dokumentumok szerzői jogvédelem alatt állnak és a KNECHT Maschinenbau GmbH cég tulajdonát képezik. Ezeket a dokumentumokat a berendezésekkel együtt termékeink vevőinek és üzemeltetőinek szállítjuk le; ezek a géphez tartoznak.

Kifejezett engedélyünk nélkül ezeket a dokumentumokat tilos sokszorosítani vagy harmadik fél, különösen konkurens cégek számára hozzáférhetővé tenni.

Tartalomjegyzék

1.	Fontos tudnivalók	7
1.1	Előszó a használati utasításhoz	7
1.2	A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok	7
1.3	Figyelmeztető és utasító jelzések és jelentésük	8
1.3.1	Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen/csiszológépben	8
1.3.2	Általános figyelmeztető és utasító jelzések	8
1.4	Típustábla és gépszám	9
1.5	Kép- és pozíciószámok a használati utasításban	9
2.	Biztonság	10
2.1	Alapvető biztonsági tudnivalók	10
2.1.1	A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele	10
2.1.2	Az üzemeltető kötelezettségei	10
2.1.3	A személyzet kötelezettségei	10
2.1.4	Veszélyek a csiszológép használata során	10
2.1.5	Zavarok	11
2.2	Rendeltetésszerű használat	11
2.3	Szavatosság és jótállás	11
2.4	Biztonsági előírások	12
2.4.1	Szervezési rendszabályok	12
2.4.2	Védelmi felszerelések	12
2.4.3	Informális biztonsági intézkedések	12
2.4.4	A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége	13
2.4.5	Gépvezérlés	13
2.4.6	Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén	13
2.4.7	Elektromos energia miatti veszélyek	13
2.4.8	Különleges veszélyforrások	13
2.4.9	Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás	14
2.4.10	Szerkezeti átalakítások a csiszológépen	14
2.4.11	A csiszológép tisztítása	14
2.4.12	Olajok és zsírok	14
2.4.13	A csiszológép áthelyezése	14
3.	Leírás	16
3.1	Rendeltetés	16
3.2	Műszaki adatok	16
3.2.1	Általános	16
3.2.2	S 200 S S 200 BS (aljzatkivitel)	16
3.2.3	S 200 T S 200 BT (asztali kivitel)	17
3.3	Működés leírás	18
3.4	Alkatrészcsoporth leírás	19
3.4.1	A nedves csiszolószalag hűtőfolyadék-adagolása	20
3.4.2	Kezelőpult	20

Tartalomjegyzék

3.4.3	HV207 Mozgatókar (opcionális S200 S S200 T)	21
3.4.4	HV203 Univerzális csiszolókar (opcionális S200 S S200 T)	21
3.4.5	HV261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivétel)	21
3.4.6	HV262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivétel)	22
3.4.7	HV205-1 Körkéses gép (opcionális S200 S S200 T) körkéshez d. 80-250 mm	22
3.4.8	HV205-2 Körkéses gép (opcionális S200 S S200 T) a körkéshez d. 250-470 mm	22
3.4.9	HV201 irányítóeszköz (S200 S S200 T)	23
3.4.10	Hűtőfolyadék berendezés (S200 S S200 BS)	23
3.4.11	EP205 külső hűtőfolyadék berendezés (opcionális S200 T S200 BT)	23
3.5	Aggregátok funkcióleírása	24
4.	Szállítás	25
4.1	Szállítóeszközök	25
4.2	Szállítási károk	25
4.3	Elszállítás más felállítási helyre	25
5.	Összeszerelés	26
5.1	A szakszemélyzet kiválasztása	26
5.2	A felállítás helye	26
5.3	Tápcsatlakozások	26
5.4	Beállítások	26
5.5	A csiszológép első üzembe helyezése	27
6.	Üzembe helyezés	28
7.	Kezelés	29
7.1	A csiszolástechnika általános alapjai	29
7.2	A csiszológép bekapcsolása	30
7.3	HV207 Mozgatókar (opcionális S200 S S200 T)	30
7.4	HV261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivétel)	31
7.5	HV203 Univerzális csiszolókar (opcionális S200 S S200 T)	32
7.6	HV262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivétel)	33
7.7	Kutterkések lamellás kefével történő sorjátlanítása és polírozása	34
7.8	A kézikés csiszolása nedves szalagcsiszolóval	35
7.9	A csiszolótárcsa beállítása (S200 S S200 T)	36
7.10	A csiszolótárcsa-védő beállítása (S200 S S200 T)	37
7.11	A csiszolótárcsa cseréje (S200 S S200 T)	37
7.12	A nedves csiszolószalag cseréje	38
7.13	A szalag futásának szabályozása	39

Tartalomjegyzék

7.14	A lamellás kefe cseréje	40
7.15	HV 205-1 Körkéses berendezés (opcionális S 200 S S 200 T)	41
7.16	HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S S 200 T)	42
8.	Ápolás és karbantartás	43
8.1	Tisztítás	43
8.1.1	Tisztítószeres és kenőanyagok táblázata	43
8.2	Karbantartási terv (egy műszakos üzem)	43
9.	Szétszerelés és ártalmatlanítás	44
9.1	Szétszerelés	44
9.2	Ártalmatlanítás	44
10.	Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok	45
10.1	Postai cím	45
10.2	Szerviz	45
10.3	Kopó- és pótalkatrészek	45
10.4	Tartozékok	46
10.4.1	Alkalmazott csiszolóeszközök stb.	46
11.	Függelék	47
11.1	Megfelelőségi nyilatkozat	47

1. Fontos tudnivalók

1.1 Előszó a használati utasításhoz

A használati utasítás célja, hogy megkönnyítse az automatikus csiszológép (amely a szövegben az alábbiakban mint csiszológép szerepel) megismerését és rendeltetésszerű használati lehetőségeinek kihasználását.

A használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos, szakszerű és gazdaságos üzemeltetésére vonatkozóan. A használati útmutatásban foglaltak betartásával elkerülhetőek a veszélyhelyzetek, csökkenthetőek a javítási költségek és az állásidők, illetve megnövelhető a csiszológép megbízhatósága, illetve élettartama.

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén.

Minden olyan személynek gondosan el kell olvasnia a használati utasítást és alkalmaznia kell az abban foglaltakat, akit a berendezéssel történő munkavégzéssel bízunk meg, pl.:

- szállítás, összeszerelés, üzembe helyezés
- a kezelés során, beleértve a munkafolyamat során fellépő zavarok elhárítását, valamint
- az állagmegóvás (karbantartás, javítás) során.

A használati utasítás és a használati hely szerinti országban és helyen érvényes kötelező balesetmegelőzési előírásokon túl az elfogadott szakmai biztonsági és szakszerű munkavégzési előírásokat is be kell tartani.

1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok

A használati utasításban a következő szimbólumok/jelölések használatosak, amelyeket feltétlenül figyelembe kell venni:



VIGYÁZAT

A veszélyt jelző háromszög a „VIGYÁZAT” szóval együtt munkavédelmi tudnivalókra utal, amelyek során személyek élete és testi épsége kerülhet veszélybe.

Ezekben az esetekben különös óvatossággal és gondossággal kell eljárni.

FIGYELEM

A „FIGYELEM” olyan helyeken található, ahol különösen figyelni kell a köszörű és környezete károsodásának vagy megsemmisülésének elkerülésére.

TÁJÉKOZTATÁS

A „MEGJEGYZÉS” jelölés alkalmazástechnikai javaslatokra és különösen hasznos információkra utal.

1. Fontos tudnivalók

1.3 Figyelmeztető és utasító jelzések és jelentésük

1.3.1 Figyelmeztető és tiltó jelzések a csiszológépen / csiszológépben

A csiszológépen/-ben a következő figyelmeztetések és utasítások találhatóak:



VIGYÁZAT! VESZÉLYES ELEKTROMOS FESZÜLTÉG (figyelmeztető jelzés a kapcsolószekrényen)

A köszörű a tápfeszültség csatlakoztatása után életveszélyes feszültség alatt áll.

A gép áramvezető részeit csak illetékes szakszemélyzet nyithatja fel.

A gondozási, karbantartási és javítási munkákat megelőzően a csiszológépet le kell választani az elektromos hálózatról.



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A CSISZOLÁS SORÁN KELETKEZŐ RÉSZECSKÉK ÁLTAL (a gép elején elhelyezett tiltó jel)

Csiszoláskor, polírozáskor, sorjátlanításkor és egyengetéskor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Ezeknél a munkáknál szemvédőt kell viselni.

1.3.2 Általános figyelmeztető és utasító jelzések

Vegye figyelembe az alábbi általános utasító jelzéseket:



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A KÉSNÉL

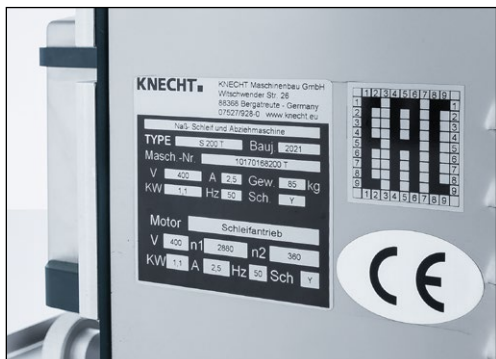
A csiszológépen végzett munkák során késeket csiszolnak, melyek élességük folytán súlyos vágási sérüléseket okozhatnak.

A kések felhelyezése és levétele során védőkesztyűt kell viselni.

A kések szállítását óvatosan kell végezni. Használni kell a késgyártó védőberendezéseit. Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

1. Fontos tudnivalók

1.4 Típus tábla és gépszám



1-1. ábra Típus tábla

A típus tábla (1-1) a gép hátsó lemezén található.



1-2. ábra Gépszám

A gépszám (1-2) a típus táblán (1-1) található, a lamellás kefe alatt, a bal oldalfalon.

1.5 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban

Ha a szövegben a gép egy ábrán bemutatott alkotórészét tárgyaljuk, akkor zárójelben megadjuk az ábra-, illetve pozíciószámot.

Példa: A (6-2/1) a 6-2. számú ábrán az 1. tételszámot jelenti.



6-2. ábra A forgásirány ellenőrzése

Ellenőrizze a lamellás kefe forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-2/1) jelöli a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forgásirányát.

Ha a lamellás kefe a megfelelő irányban forog, akkor a csiszolókorong és a nedves csiszolószalag forgásiránya is megfelelő.

Ha a lamellás kefe forgásiránya nem megfelelő, akkor elektromos szakemberrel fáziscserét kell végeztetni.

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele

A csiszológép biztonságos kezelésének és zavartalan üzemeltetésének alapfeltétele az alapvető biztonsági tudnivalók és biztonsági előírások ismerete.

- Ez a használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos használatával kapcsolatban.
- Ezt a használati utasítást, különösen a biztonsági tudnivalókat, minden olyan személynek figyelembe kell vennie, aki a csiszológéppel dolgozik.
- Ezenkívül be kell tartani az alkalmazás helyén érvényes balesetmegelőzési szabályokat és előírásokat.

2.1.2 Az üzemeltető kötelezettségei

Az üzemeltető kötelezettséget vállal arra, hogy csak olyan személyeknek engedélyezi a munkavégzést a csiszológépen, akik

- megismerték a munkabiztonság és a balesetmegelőzés alapvető szabályait, és akik oktatásban részesültek a csiszológép használatával kapcsolatban,
- elolvasták, megértették a használati utasítást, különös tekintettel a „Biztonság” fejezetre és a figyelmeztetésekre, és azt aláírásukkal igazolták.

A személyzet biztonság tudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszológéppel dolgozó személyek kötelesek a munkavégzés megkezdése előtt

- betartani az alapvető munkabiztonsági és balesetmegelőzési szabályokat,
- elolvasni a használati utasítást, mindenek előtt a „Biztonság” fejezetet és a figyelmeztetéseket, és aláírásukkal igazolni, hogy megértették az abban foglaltakat.

2.1.4 Veszélyek a csiszológép használata során

A csiszológép megfelel a technika legújabb állásának és azt az elfogadott biztonságtechnikai szabályok szerint gyártották. Ennek ellenére a használat során a használó vagy harmadik személy testi épsége és élete veszélybe kerülhet, vagy a csiszológépben vagy más vagyontárgyakban kár keletkezhet.

A csiszológép csak az alábbiaknak megfelelően használható:

- a rendeltetésszerű használatának megfelelően és
- biztonságtechnikai szempontból kifogástalan állapotban.

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2. Biztonság

2.1.5 Zavarok

Amennyiben a csiszológépen biztonságtechnikai zavarok lépnek fel, vagy a megmunkálási eredmények alapján ilyenekre lehet következtetni, akkor a csiszológépet azonnal le kell állítani mindaddig, amíg a zavar okát meg nem találják vagy a zavart el nem hárítják.

Az üzemzavarok elhárítását csak illetékes szakszemélyzet végezheti.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A csiszológép univerzálisan használható valamennyi elterjedt vágókés, továbbá körkés, kézi kés és egyéb vágószerszám élesítésére.

A kézi késeken (pl. bontókés) kívül az összes vágószerszámot megfelelő csiszolólapokra kell felfogatni. Először ellenőrizni kell, hogy a befogó illik-e a csiszolni kívánt késhez. Csak ezután szabad a kést csiszolni.

Az ettől eltérő vagy ezen túlmutató használat nem rendeltetésszerű használatnak minősül. Az ebből eredő károkért a KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget. A kockázatot egyedül a használó viseli.

A rendeltetésszerű használathoz tartozik a használati utasításban közölt összes tudnivaló figyelembe vétele is.

FIGYELEM

A csiszológép használata nem rendeltetésszerű, amennyiben például:

- a kézzel nem mozgatható vágószerszámok csiszolólap nélküli csiszolása.
- a berendezések nincsenek megfelelően rögzítve.
- a nedves csiszolószalagnál vagy a lamellás keféknél a késeket a penge ellenében csiszolják / polírozzák.

2.3 Szavatosság és jótállás

A jótállási és szavatossági igényt személyi sérülés vagy dologi kár esetén kizárjuk abban az esetben, ha az az alábbi okok valamelyikére (akár többre is) vezethető vissza:

- a csiszológép nem rendeltetésszerű használata,
- a csiszológép szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszológép üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védelmi berendezésekkel,

2. Biztonság

- a használati utasításban szereplő tudnivalók figyelmen kívül hagyása a csiszológép szállítása, üzembe helyezése, használata, karbantartása és javítása során,
- a csiszológép önhatalmú szerkezeti átalakítása,
- pl. a meghajtási viszonyok (teljesítmény és fordulatszám) önhatalmú megváltoztatása és
- a kopásnak kitett gépalkatrészek nem megfelelő felügyelete, valamint
- nem megengedett alkatrészek és kopó alkatrészek használata.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4 Biztonsági előírások

2.4.1 Szervezési rendszabályok

Minden meglévő biztonsági felszerelést rendszeresen ellenőrizni kell.

Be kell tartani az ismétlődő karbantartási munkák számára előírt vagy a használati utasításban megadott erre vonatkozó határidőket!

2.4.2 Védelmi felszerelések

A csiszológép minden használatbavétele előtt az összes védelmi felszerelést szakszerűen fel kell szerelni, és azoknak működőképesnek kell lenniük.

A védelmi felszereléseket csak a csiszológép leállítását és ismételt visszakapcsolás elleni kibiztosítást követően szabad eltávolítani.

Alkatrészek szállítása esetén a védelmi felszereléseket az üzemeltetőnek előírászerűen fel kell szerelnie.

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén. A használati utasításon kívül készenlétbe kell helyezni és be kell tartani az általánosan érvényes, valamint a helyi balesetmegelőzési szabályokat is.

Az összes biztonsági útmutatásnak és veszélyt jelző figyelmeztetésnek hiánytalanul meg kell lennie, és azoknak jól olvasható állapotban kell lenniük.

2. Biztonság

2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége

A csiszológéppel csak képzett és oktatásban részt vett személyzet dolgozhat. Vegye figyelembe a törvényileg előírt alsó korhatárt!

Egyértelműen meg kell határozni a személyzet hatáskörét az üzembe helyezéssel, a kezeléssel, a karbantartással és a javítással kapcsolatban.

A tanulási, oktatási, betanítási szakaszban lévő személyzet kizárólag egy tapasztalt személy folyamatos felügyelete mellett dolgozhat a csiszológéppel!

2.4.5 Gépvezérlés

A gép bekapcsolására csak képzett és megfelelő oktatásban részt vett személyzet jogosult.

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén

Minden biztonsági szempontból agyályos munkavégzés kerülendő. A csiszológép csak akkor üzemeltethető, ha minden védelmi felszerelés rendelkezésre áll, és teljesen működőképes.

Műszakonként legalább egyszer (vagy naponta egyszer) ellenőrizze a csiszolóberendezéseket, hogy nem láthatók-e rajta sérülések és vizsgálja meg a biztonsági berendezések működőképességét.

Az előforduló elváltozásokat (beleértve az üzemi viselkedést is) azonnal jelezni kell az illetékes helyen, ill. az illetékes személynek. A csiszológépet adott esetben azonnal le kell állítani és biztosítani kell.

A csiszológép bekapcsolása előtt meg kell győződni arról, hogy a gép bekapcsolása senkit sem veszélyeztet.

Hibás működés esetén a csiszológépet azonnal le kell állítani és biztosítani kell. Gondoskodni kell a zavarok haladéktalan elhárításáról.

2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek

Az elektromos berendezéseken vagy üzemi eszközökön csak villanyszerelők végezhetnek munkálatokat, a vonatkozó villamossági szabályok betartásával.

A hiányosságokat, pl. megrongálódott kábelek, kábelkötések stb., az illetékes szakembernek azonnal ki kell javítania.

2.4.8 Különleges veszélyforrások

A csiszolókorong, a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe környékén fennáll a zúzódásveszély, illetve a ruházat, az ujjak és a haj becsípődésének veszélye. Megfelelő személyi védőfelszerelést kell viselni.

2. Biztonság

2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás

A karbantartási munkákat a szakszemélyzetnek határidőre el kell végeznie. A javítási munkák megkezdését megelőzően tájékoztatni kell a kezelőszemélyzetet. Ki kell nevezni a felelős felügyelő személyt.

Minden karbantartási munka alkalmával feszültségmentesíteni kell a csiszológépet és biztosítani kell a váratlan visszakapcsolással szemben.

Húzza ki a hálózati csatlakozót. Szükség esetén biztosítani kell a javítási területet.

A karbantartási munkálatok befejezését és a zavarok elhárítását követően szerelje fel az összes biztonsági eszközt, és ellenőrizze azok működését.

2.4.10 Szerkezeti átalakítások a csiszológépen

A gyártó hozzájárulása nélkül a csiszológépen tilos átalakításokat, bővítéseket vagy átépítéseket végezni. Ez vonatkozik a biztonsági felszerelések beépítésére és beállítására is.

Minden átalakításhoz a KNECHT Maschinenbau GmbH írásos hozzájárulása szükséges.

A gép nem kifogástalan állapotú alkatrészeit ki kell cserélni.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4.11 A csiszológép tisztítása

A felhasznált tisztítószerkeket és anyagokat szakszerűen kell kezelni, és azokat környezetbarát módon kell ártalmatlanítani.

Gondoskodni kell a gyorsan kopó, valamint a cserealkatrészek biztonságos és környezetkímélő ártalmatlanításáról.

2.4.12 Olajok és zsírok

Az olajok és zsírok használatakor figyelembe kell venni az adott termékre vonatkozó érvényes biztonsági előírásokat. Be kell tartani a különleges élelmiszeripari előírásokat.

2.4.13 A csiszológép áthelyezése

A csiszológép kismértékű áthelyezése esetén is minden külső energiaellátást meg kell szakítani. Az újbóli üzembe helyezést megelőzően a csiszológépet szabályszerűen csatlakoztatni kell az elektromos hálózathoz.

A rakodáshoz csak megfelelő teherbírású emelőeszközöket és teherfelvevő berendezéseket szabad használni. Az emelési folyamattal szakértelemmel rendelkező irányítót kell megbízni.

2. Biztonság

Az átrakodási és felállítási területen csak az ezekben a munkálatokban résztvevő személyek tartózkodhatnak.

A csiszológépet kizárólag a használati utasításban leírtaknak megfelelően szabad emelővel felemelni. Csak megfelelő teherbírású szállítójárművet használjon. A rakományt megbízhatóan kell rögzíteni. Megfelelő rögzítési pontokat használjon. Az ismételt üzembe helyezés során a használati utasításban foglaltaknak megfelelően kell eljárni.

3. Leírás

3.1 Rendeltetés

Az S 200 univerzális nedves csiszológéppel minden szokványos vágókés, illetve körkés, kézi kés és egyéb vágószerszám csiszolható, sorjázható és polírozható.

3.2 Műszaki adatok

3.2.1 Általános

Feszültségellátás*	_____	3x 400 V
Hálózati frekvencia*	_____	50 Hz
Teljesítmény*	_____	1,15 kW
Teljesítményfelvétel*	_____	1,61 kW
Teljesítményfelvétel*	_____	2,79 A
Előtetőbiztosíték	_____	16 A
Mért A-értékelésű hangnyomásszint a munkahelyen LpA**	_____	78 dB (A)
Fordulatszám nedves csiszolószalag/lamellás kefe	_____	1700 1/min
Fordulatszám csiszolótárcsa (opcionális)	_____	420 1/min

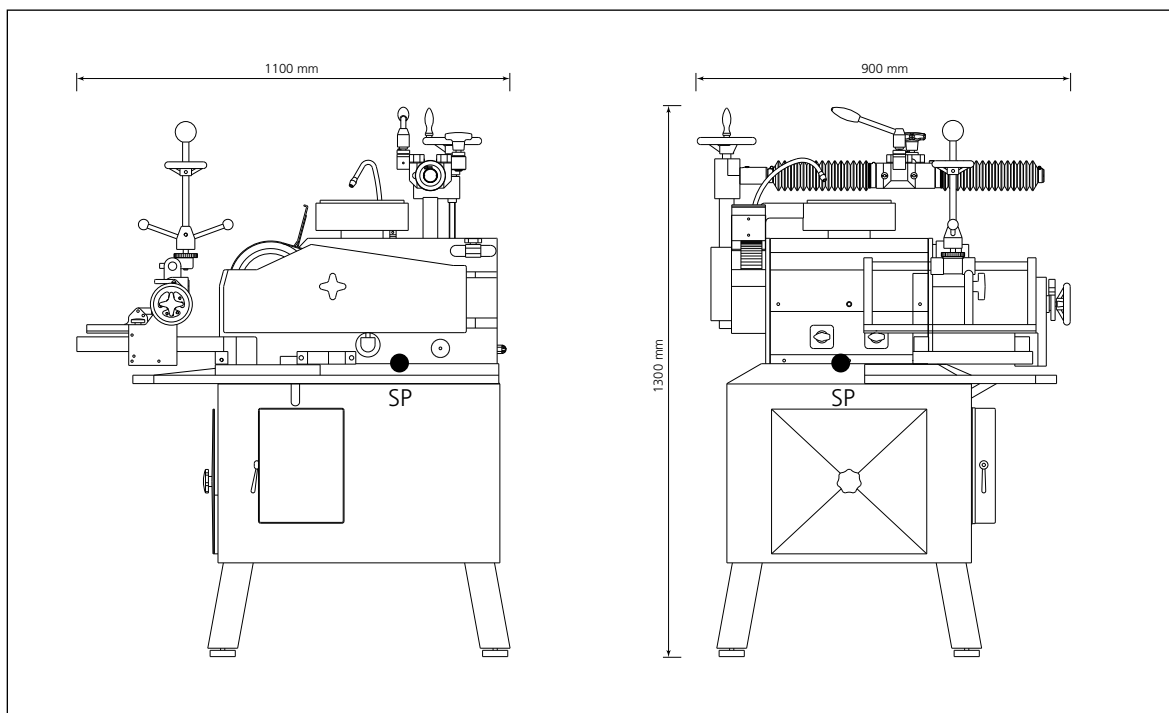
*) A konkrét elektromos hálózattól függően ezek az adatok eltérőek lehetnek.

***) Kétszámú zajkibocsátási adat az EN ISO 4871 szerint (Mérési bizonytalanság KpA. 3 dB (A)). Zajnyomásszint az EN ISO 11201 szerint. A KNECHT Maschinenbau GmbH cég K 24 típusú vágókésének csiszolását végeztük el.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (aljzat kivitel)

Magasság (csiszolótárcsás kivitel)	_____	kb. 1300 mm
Szélesség	_____	kb. 900 mm
Mélység	_____	kb. 1100 mm
Helyigény (Sz x Mé)	_____	1500 x 1500 mm
Súly	_____	max. 160 kg

3. Leírás



3-1. ábra Méretek mm-ben (S200 S foglalatos kivitel)

3.2.3 S200 T | S200 BT (asztali kivitel)

Magasság (csiszolótárcsás kivitel) _____ kb. 600 mm

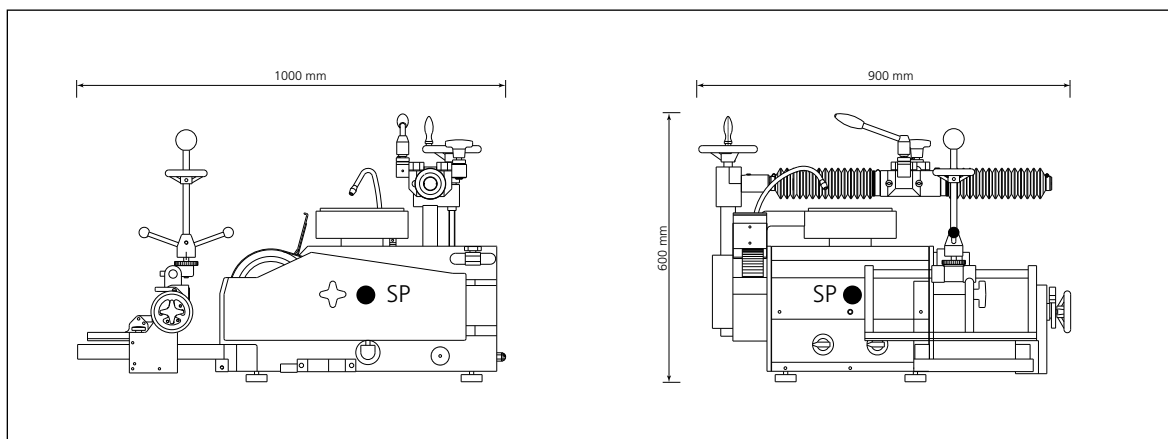
Szélesség _____ kb. 900 mm

Mélység _____ kb. 1000 mm

Helyigény (Sz x Mé) _____ 1500 x 1500 mm

Súly _____ max. 104 kg

3. Leírás



3-2. ábra Méretek mm-ben (S200 T asztali kivitel)

3.3 Működés leírás

Az univerzális nedves csiszológéppel lineáris, sarló és kör alakú kések csiszolhatók, sorjázhatók és polírozhatók.

A kézi kések kivételével minden kést fel kell fogatni csiszolólapokra és csiszolókoronggal, és megfelelő készülékekkel felszerelt nedves csiszolószalaggal kell lecsiszolni.

A csiszolási szög fokozatmentesen állítható a csiszolókorongnál. A csiszolási szöget a nedves csiszolószalagnál különböző távtartó tárcsákkal kell beállítani.

A lamellás kefével készülékek nélkül végezhető kések sorjátlanítása és polírozása.

3. Leírás

3.4 Alkatrészcsoporth leírás

Az univerzális nedves csiszológép különböző változatokban kapható:

- S200 S (aljzatkivitel csiszolókoronggal)
- S200 BS (aljzatkivitel csiszolótárcsa nélkül)
- S200 T (asztali kivitel csiszolókoronggal)
- S200 BT (asztali kivitel csiszolókorong nélkül)

Ezenkívül a KNECHT Maschinenbau GmbH cég opcióként használható hasznos kiegészítőket kínál. Ezeknek a készülékeknek a használatát a következő oldalakon ismertetjük.



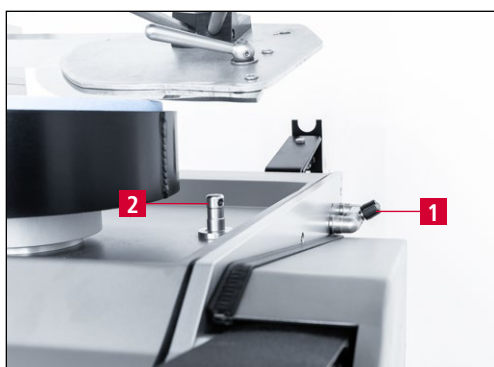
3-3. ábra Csiszológép teljes nézet (S200 S foglaltos kivitel | HV203 | HV262)

- 1 Lamellás kefe
- 2 Kezelőpult
- 3 HV201 irányítóeszköz csiszolótárcsával (3.4.9 fejezet)
- 4 HV203 univerzális csiszolókar (3.4.4 fejezet)

3. Leírás

- 5 Csiszolótárcsa
- 6 Nedves csiszolószalag
- 7 HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés (3.4.6 fejezet)
- 8 Vízrekesz (aljzatkivitel)
- 9 A gép lábai

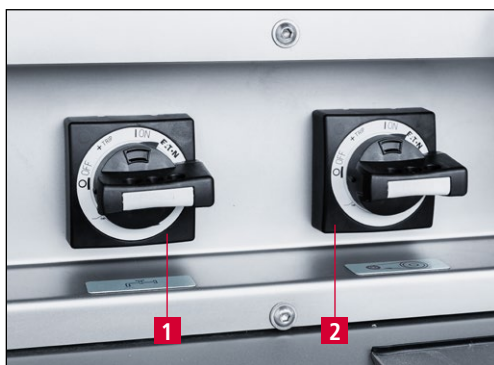
3.4.1 A nedves csiszolószalag hűtőfolyadék-adagolása



- 1 Hűtőfolyadék adagolás a nedves csiszolószalaghoz
- 2 HV201 felvevő az irányító szerszámhoz

3-4. ábra Hűtőfolyadék adagolás a nedves csiszolószalaghoz

3.4.2 Kezelőpult

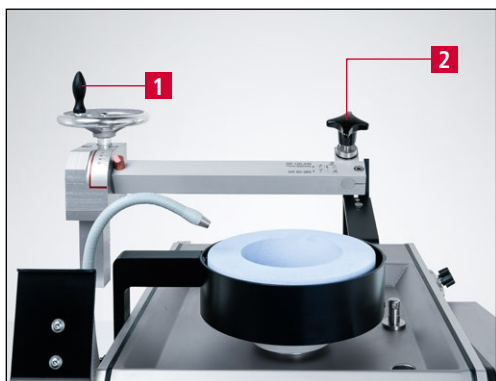


- 1 Hűtőfolyadék szivattyú BE/KI
- 2 Csiszolómotor BE/KI

3-5. ábra Kezelőpult

3. Leírás

3.4.3 HV207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 Mozgatókar

3-6. ábra HV207 Mozgatókar

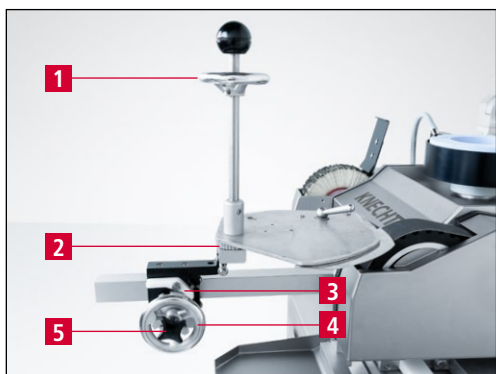
3.4.4 HV203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 SP 107 csiszolólemez
- 3 Csiszolókar
- 4 Univerzális csiszolókar
- 5 Csiszolótárcsa-védelem

3-7. ábra HV203 Univerzális csiszolókar

3.4.5 HV261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)

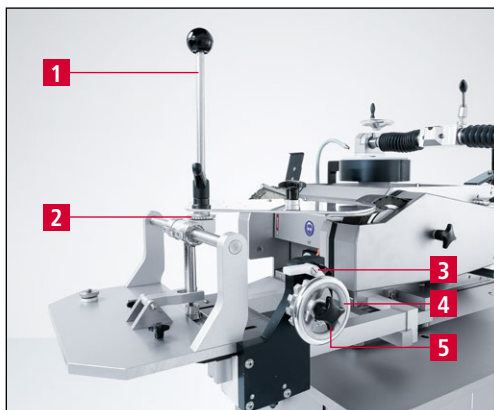


- 1 Csiszolókar
- 2 Funkciós tárcsa
- 3 Raszter-emelőkar
- 4 Kézikerék a szalagcsiszoló berendezés odaállításához
- 5 Keresztfogantyú

3-8. ábra HV261 Szalagcsiszoló berendezés

3. Leírás

3.4.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)



- 1 Csiszolókar
- 2 Funkciós tárcsa
- 3 Raszter-emelőkar
- 4 Kézikerék az univerzális szalagcsiszoló berendezés odaállításához
- 5 Keresztfogantyú

3-9. ábra HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés

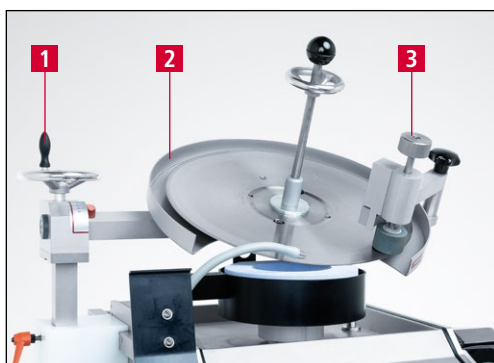
3.4.7 HV 205-1 Körkéses gép (opcionális S 200 S | S 200 T) körkéshez d. 80-250 mm



- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 Körkésbefogó

3-10. ábra HV 205-1 Körkéses gép berendezés

3.4.8 HV 205-2 Körkéses gép (opcionális S 200 S | S 200 T) a körkéshez d. 250-470 mm

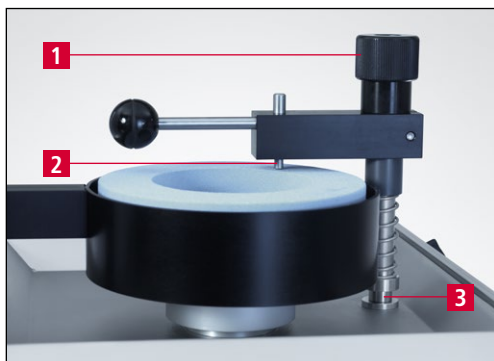


- 1 Kézikerék a szög beállításához
- 2 Pengevédő
- 3 Sorjázó berendezés

3-11. ábra HV 205-2 Körkéses gép berendezés

3. Leírás

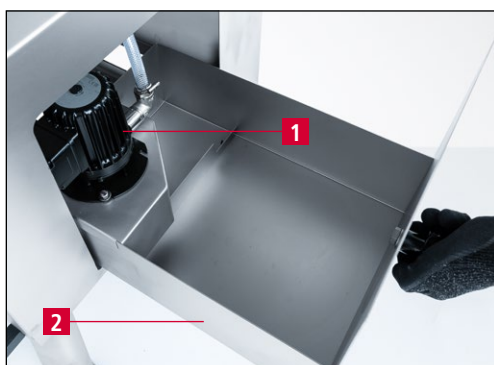
3.4.9 HV201 irányítóeszköz (S 200 S | S 200 T)



- 1 Beállító anya
- 2 Irányító gyémánt
- 3 HV 201 felvevő az irányító szerszámhoz

3-12. ábra HV201 irányító eszköz

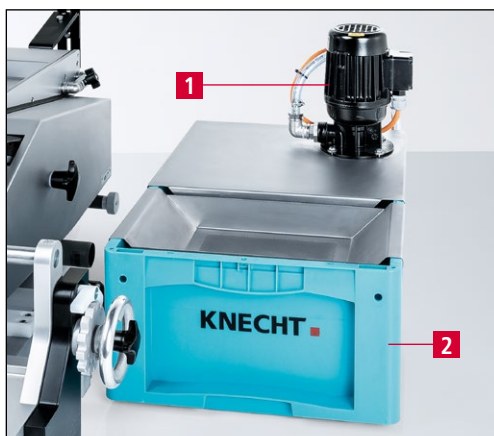
3.4.10 Hűtőfolyadék berendezés (S 200 S | S 200 BS)



- 1 Hűtőfolyadék-pumpa
- 2 Vízrekesz

3-13. ábra Hűtőfolyadék-berendezés

3.4.11 EP205 külső hűtőfolyadék berendezés (opcionális S 200 T | S 200 BT)



- 1 Hűtőfolyadék-pumpa
- 2 Vízrekesz

3-14. ábra EP205 külső hűtőfolyadék berendezés

3. Leírás

3.5 Aggregátok funkcióleírása



3-15. ábra Csiszológép teljes nézet (S200 S foglalatos kivitel | HV203 | HV262)

1 **Edény csiszolókorong (S 200 S | S 200 T)**

Ön gyorsan sok anyagot von le. A sérült vágókések könnyen javíthatók. A fázisos csiszolatokat, pl. körkések esetén, az edény-csiszológépre kell felhelyezni. A kívánt csiszolási szög fokozatmentesen állítható.

Berendezések:

- HV207 Mozgatókar: sarló formájú vágókések csiszolásához
- HV203 Univerzális csiszolókar: lineáris és sarló formájú vágókések csiszolásához
- HV205-1 Körkések gépe: körkések csiszolásához d. 80–250 mm
- HV205-2 Körkések csiszolásához, d. 250–470 mm
- HV201 egyengető szerszám: a fazékcsiszoló-tárcsa beállításához

2 **Lamellás kefe (minden kivitel)**

Lineáris és sarló formájú vágókések, valamint kézi kések sorjázásához és polírozásához.

3 **Nedves csiszolószalag (minden kivitel)**

Ék alakú és domború csiszolást tesz lehetővé. A vágókéset megfelelő feszítőberendezéssel kell lecsiszolni. A kézi kések csiszolását berendezés nélkül kell végezni.

Berendezések:

- HV261 Szalagcsiszoló berendezés: sarló formájú vágókések csiszolásához.
- HV262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés sarló formájú és lineáris vágókések csiszolásához

4. Szállítás



A szállítás során figyelembe kell venni az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológépet csak géptalpakkal lefelé szabad szállítani.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszológép szállításához és felállításához kizárólag megfelelő méretű szállítóeszközöket használjon.

Emelővillás targonca vagy emelőkocsi használatakor a villával hajtson be a csiszológép alá.

Szállításkor ügyelni kell a gép súlypontjára. A 3-1. és a 3-2. ábrán a súlypontot (SP) ábrázoltuk.

4.2 Szállítási károk

Ha a szállítmány átvételekor károkat észlelnek, akkor azonnal értesíteni kell a KNECHT Maschinenbau GmbH céget és a szállítmányozót. Szükség esetén haladéktalanul meg kell bízni egy független szakértőt.

Távolítsa el a csomagolást és a rögzítőszalagokat. Vegye le a rögzítőszalagokat a csiszológépről. A csomagolást a környezetvédelmi szabályozásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

4.3 Elszállítás más felállítási helyre

Más felállítási helyre történő átszállításkor figyelembe kell venni a szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

Az új felállítási helyen rendelkezésre kell állnia megengedett elektromos csatlakozónak. A csiszológépnek stabilan és biztosan kell állnia.



Az elektromos telepítést kizárólag hivatalosan felhatalmazott szakember végezheti. Be kell tartani az erre vonatkozó érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

5. Összeszerelés

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása



Javasoljuk, hogy a csiszológép szerelési munkálatait képzett KNECHT-személlyzettel végeztesse.

A szakszerűtlen összeszerelésből adódó károkért nem vállalunk felelősséget.

5.2 A felállítás helye

A csiszológép felállítási helyének kijelölése során figyelembe kell venni az összeszereléshez, karbantartáshoz és javításhoz szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

5.3 Tápcsatlakozások

A csiszológépet csatlakoztatásra készen, megfelelő csatlakozókábellel együtt szállítjuk.



Ügyelni kell a feszültségellátásra való szabályos csatlakoztatásra.

5.4 Beállítások

A KNECHT Maschinenbau GmbH a kiszállításkor beállítja a különböző alkatrészeket és a villamos berendezést.

FIGYELEM

A beállított értékek önhatalmú módosítása tilos, és a csiszológép károsodásához vezethet.

5. Összeszerelés

5.5 A csiszológép első üzembe helyezése

A felállítási helyen állítsa a csiszológépet sík felületű padlóra.

A padló egyenetlenségeit az állítható géplábak (3-3/9) 19 mm kulcsnyílású villáskulccsal történő elforgatásával egyenlítse ki. Állítsa be a gépet egy vízmértékkel.

Az áramellátást a megrendelőnek elektromos szakemberrel kell rákapcsoltatnia.

Az üzembe helyezést megelőzően a védőberendezéseket hiánytalanul fel kell szerelni és meg kell vizsgálni.



VIGYÁZAT

Az üzembe helyezést megelőzően illetékes szak személlyel ellenőriztetni kell az összes védőberendezés működőképességét.

6. Üzembe helyezés

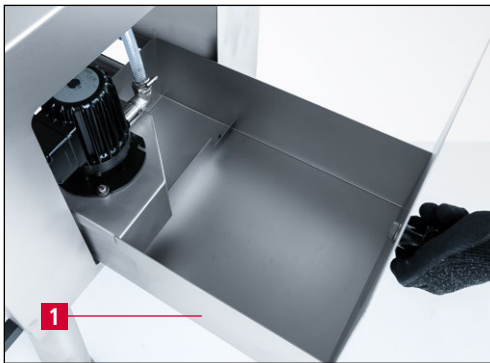


Minden munkát kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye. Kötelező a személyi védőfelszerelés viselése.



6-1. ábra A vízrekesz feltöltése

Töltse fel a víztartályt (6-1/1) kb. 15 l vízzel.

Dugja be a csatlakozódugót a rendelkezésre álló csatlakozóaljzatba (3x 400 V, 16 A).

Fordítsa a „Csiszolómotor” kapcsolót (3-5/2) „BE” állásba. A csiszolótárcsa, nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog.



6-2. ábra A forgásirány ellenőrzése

Ellenőrizze a lamellás kefe forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-2/1) jelöli a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forgásirányát.

Ha a lamellás kefe a megfelelő irányban forog, akkor a csiszolókorong és a nedves csiszolószalag forgásiránya is megfelelő.

Ha a lamellás kefe forgásiránya nem megfelelő, akkor elektromos szakemberrel fáziscserét kell végeztetni.

FIGYELEM

Helytelen forgásirány esetén a csiszolókorong, a lamellás kefe és az érintkezőtárcsa leválhatnak.

7. Kezelés

7.1 A csiszolástechnika általános alapjai

A tompa élék újraélesítéséhez fémet kell lehordani a késről.

Ehhez a kést a vágóélig kell csiszolni, amíg kialakul egy kis sorja.

Ehhez a kés a késmarkolattól a kés hegyig felváltva balra és jobbra mozog a lamellás keféen keresztül (balra – jobbra – balra – jobbra – balra stb.). Ismétlje meg a folyamatot 6–10 alkalommal, amíg a kés éle sorjátlan és sima nem lesz.

Mivel a késpengék minőségét nemcsak azok élessége, hanem élettartama is meghatározza, ezért további teljesítmény-paraméterként nagy hangsúlyt kell fektetni a vágási szögre is.

Minél kisebb a vágási szög, elméletileg annál nagyobb az élettartam. A gyakorlati tapasztalatok azonban azt mutatják, hogy túl csekély vágási szög esetén a vágóél kitöredezik, és emiatt elveszti élességét.

A vágási szöget ezért 25° és 35° közé kell beállítani. 15° -nál kisebb vágási szög esetén a késpenge annyira instabillá válik, hogy a legkisebb ellenállásnál letörik.

40° -nál nagyobb vágási szög esetén a penge ugyan stabil, de nagyon gyorsan veszít élességéből.

A késpengék tulajdonságaival kapcsolatos további kritérium a vágási profil.

Három különböző csiszolatot különböztetünk meg:



Domború csiszolat

Ékcsiszolat

Homorú csiszolat

A domború csiszolás leggyakrabban vágó- és kézikéseknél, az ék- és homorú csiszolás leginkább körkésekénél fordul elő.

Alapszabály: Be kell tartani a gyártó által előírt profilokat és vágási szögeket.

7. Kezelés

7.2 A csiszológép bekapcsolása

Egymás után kapcsolja „KI” állásból „BE” állásba a hűtővízszivattyú (3-5/1), illetve a csiszológép motor (3-5/2) kapcsolóját.

A csiszolótárcsa, nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog.

7.3 HV 207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

VIGYÁZAT

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-1. ábra HV 207 Mozgatókar

Sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 207 Mozgatókar (7-1/1), amelyre a csiszolólap a késsel együtt fel van fogatva.

A lengőkar egyszerű kezelés és nagyon csekély erő kifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és javítási célú csiszolást.

A vágókések előcsiszolása itt történik, és szükség esetén javítócsiszolást kapnak.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 207 mozgatókar műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

7.4 HV 261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-2. ábra HV 261 Szalagcsiszoló berendezés

Sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 261 Szalagcsiszoló berendezést (7-2/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Egyszerű kezelés és nagyon csekély erőfeszítés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett után-csiszolást és a javítást célzó csiszolást. Itt a szokásos módon kopott vágókéseket kell lecsiszolni.

A csiszolókorongon előcsiszolt vágókések itt megkapják a készcsiszolásukat.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 261 Szalagcsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

7.5 HV 203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-3. ábra HV 203 Univerzális csiszolókar

A lineáris és a sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 203 Univerzális csiszolókart (7-3/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Az univerzális csiszolókar egyszerű kezelés és nagyon csekély erőfeszítés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást.

A vágókések előcsiszolása itt történik, és szükség esetén javítócsiszolást kapnak.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 203 Univerzális csiszolókar műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

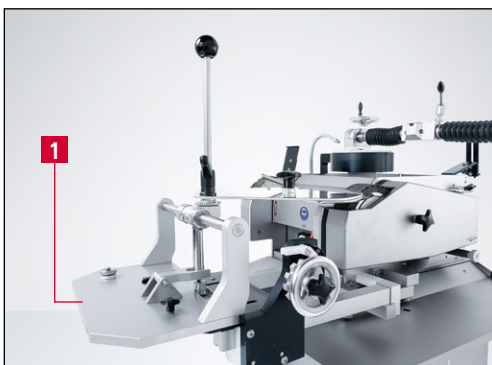
7.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-4. ábra HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés

Lineáris és sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezést (7-4/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Az univerzális szalagcsiszoló berendezés egyszerű kezelés és nagyon csekély erőfeszítés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást. Itt a szokásos módon kopott vágókéseket kell lecsiszolni.

A csiszolókorongon előcsiszolt vágókések itt megkapják a készcsiszolásukat.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

7.7 Kutterkések lamellás kefével történő sorjátlanítása és polírozása



VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a lamellás kefe forgásával ellenkező irányban tartani. Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

A sorjátlanítás és polírozás során csiszolási részecskék képződnek, amelyek a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-5. ábra Vigyen fel polírozópasztát

A lamellás kefe eltávolítja a csiszolás során keletkezett sorját a késről. A vágókés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A polírozási/sorjátlanítási műveletet megelőzően tartson rövid ideig polírozópasztát (7-5/1) a forgó lamellás keféhez (7-5/2).



7-6. ábra A vágókés sorjázása és polírozása

A polírozáshoz/sorjázáshoz a vágókést le kell venni a csiszolóberendezésről, és meredek szögben végig kell vezetni a lamellás kefe (7-6/1) mentén.

Polírozza felváltva a kés felső és alsó részét, amíg a sorja el nem tűnik.

7. Kezelés

7.8 A kézikés csiszolása nedves szalagcsiszolóval



VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a nedves csiszolószalag forgásával ellenkező irányban tartani. Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

A csiszolás, sorjátlanítás és polírozás során csiszolási részecskék képződnek, amelyek a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-7. ábra A kézikés csiszolása

Helyezze a kézi kést lapos szögben a nedves csiszolószalagra (7-7/1).

A vágóélnek ekkor nem keresztirányban, hanem ferdén kell elhelyezkednie a csiszolószalaghoz képest. Nyomja a kést szabad kézzel a csiszolószalaghoz. Minél erősebb a nyomás, annál gömbölyűbb lesz a csiszolat.

Felváltva húzza végig a kézi kés mindkét oldalát a csiszolószalagon, amíg a teljes vágási hossz mentén kis sorja keletkezik.



7-8. ábra A kézikés sorjázása és polírozása

A lamellás kefével (7-8/1) sorjázza és polírozza a kést. A kézi kés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A sorjátlanításhoz/polírozáshoz helyezze a kést kb. 30°-os szögben a lamellás kefére (7-8/1). Az élnek ennek során nem átlósan, hanem a lamellás keféhez képest ferdén kell futnia.

A sorja mérsékelt nyomással, kíméletesen kerül eltávolításra.

Ehhez a kés a késmarkolattól a kés hegyig felváltva balra és jobbra mozog a lamellás kefének keresztül (balra – jobbra – balra – jobbra – balra stb.). Ismételje meg a folyamatot 6–10 alkalommal, amíg a kés éle sorjátlan és sima nem lesz.

TÁJÉKOZTATÁS

A vágóélnek ekkor nem keresztirányban, hanem a lamellás keféhez képest ferdén kell elhelyezkednie.

7. Kezelés

7.9 A csiszolótárcsa beállítása (S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

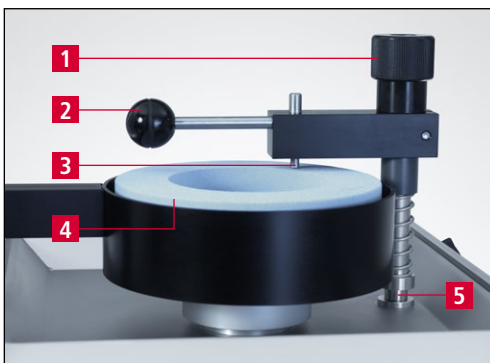
A bekapcsolt csiszológépen fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

A sorjázáskor keletkező részecskék a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-9. ábra HV 201 irányító eszköz

A HV201 egyengető szerszám (7-9/1) a gép talapatának bal alsó részén található.



7-10. ábra A csiszolótárcsa beállítása

Ezzel a szerszámmal lehet egyengetni a nem központos vagy egyenetlenül elkopott csiszolókorongokat.

A beállító szerszám (7-9/1) felszereléséhez helyezze azt a felvevőbe (7-10/5), majd a mellékelt SW 10 mm villáskulccsal húzza meg. A hozzáállító anyacsavarral (7-10/1) beállítható annak magassága.

Kapcsolja be a csiszológépet (lásd a 7.2 fejezetet), majd forgassa a hozzáállító anyacsavart (7-10/1) óramutató járásával megegyező irányba, amíg a korongegyengető gyémánt (7-10/3) hozzá nem ér a csiszolókoronghoz. Ezután lassan mozgassa az egyengető szerszámot (7-10/2) a forgó csiszolókorong (7-10/4) fölé.

Miután a korongegyengető gyémánt (7-10/3) befejezte a beállított csiszolási műveletet, negyed fordulattal forgassa a hozzáállító anyacsavart (7-10/1) az óramutató járásával megegyező irányba, és mozgassa az egyengető szerszámot a forgó csiszolókorong fölé. A folyamatot addig ismételje, amíg a csiszolókorong felülete sima nem lesz.

A csiszolókorong szélének egyengetését követően kerekítse le azt a készletben található egyengetőkővel.

7. Kezelés

Végül vegye le az egyengető szerszámot, és állítsa be a csiszolókorong-védőt (lásd a 7.10 fejezetet).

7.10 A csiszolótárcsa-védő beállítása (S 200 S | S 200 T)



7-11. ábra A csiszolótárcsa-védő beállítása

A csiszolótárcsa-védő (7-11/1) beállításához a keresztfogantyút (7-11/2) az óramutató járásával ellenkező irányba kell megmozdítani.

Ezután úgy tolja el a csiszolókorong-védőt, hogy a csiszolókorong-védő felső széle kb. 5 mm-rel a csiszolótárcsa széle alatt álljon.

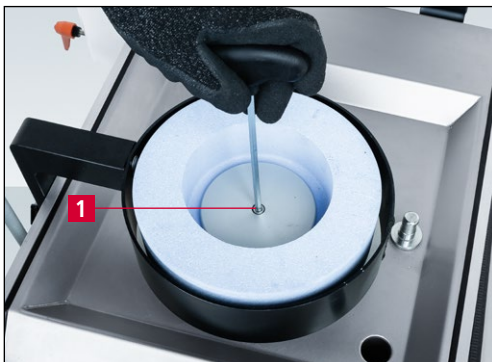
Végül az óramutató járásával megegyező irányba forgatva szorosan húzza meg a keresztfogantyút (7-11/2).

7.11 A csiszolótárcsa cseréje (S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.



7-12. ábra A csiszolótárcsa cseréje

A csiszolókorong középpontjában egy csavar (7-12/1) található.

Lazítsa meg a csavart (7-12/1) a mellékelt 5 mm hatlapfejű csavarhúzóval, és vegye le a köszörűkorongot.

Tisztítsa meg a csiszolókorong felfekvő felületét a rögzítőkarimán egy kendővel.

Az új csiszolókorong felszerelése fordított sorrendben történik.

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti köszörűanyagjai használhatók.

7. Kezelés

FIGYELEM

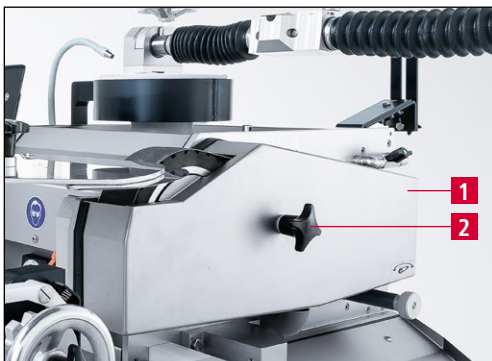
A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti közzörűszerek használata esetén.

A nem megfelelő csiszolótárcsák használata esetén a vágások a csiszolás során túlmelegedhetnek, és késtöréseket okozhatnak (csiszolási repedések).

7.12 A nedves csiszolószalag cseréje



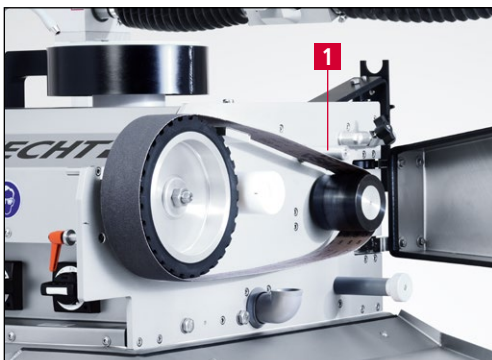
A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.



7-13. ábra A szalagvédő burkolat kinyitása

Lazítsa meg a keresztfogantyút (7-13/2), az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva azt, majd nyissa ki a szalagvédő burkolatot (7-13/1).

Az áramellátás automatikusan megszakad. A csiszolószalagot a szalag tehermentesítő mechanizmusa lazítja meg.



7-14. ábra A nedves csiszolószalag cseréje

Vegye le a használt csiszolószalagot. Helyezze fel az új csiszolószalagot az érintkezőtárcsára és a terelőgörgőre.

Ügyeljen arra, hogy működés közben a csiszolószalag a **vízszóró fejek** (7-14/1) alatt haladjon.

Kézzel forgassa át a csiszolószalagot és ellenőrizze, hogy nem súrolja-e valahol a készüléket.

Ezután ismét teljesen zárja le a szalagvédő burkolatot.

7. Kezelés

FIGYELEM

Ügyeljen a csiszolószalag belső oldalán található forgásirányt jelző nyilakra!

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti köszörűanyagai használhatók.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti köszörűszerek használata esetén.

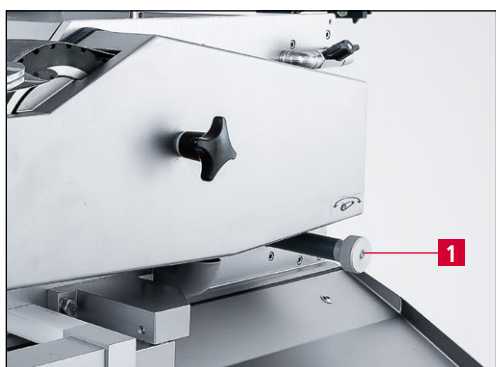
A nem megfelelő csiszolószalagok használata esetén a vágások a csiszolás során túlmelegedhetnek, és késtöréseket okozhatnak (csiszolási repedések).

TÁJÉKOZTATÁS

Ha a szalagvédő burkolat nyitva van, az áramellátás megszakadt. A gép nem kapcsolható be.

Ha a gép működése közben felnyitják a szalag védőburkolatát, akkor a gép automatikusan kikapcsolódik.

7.13 A szalag futásának szabályozása



7-15. ábra Szalagszabályozás

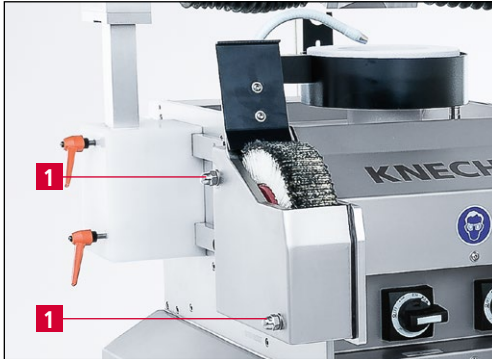
Amennyiben a csiszolószalag nem középen található az érintkező tárcsán, akkor a szalagszabályozóval (7-15/1) beállítható.

A szalagszabályozót (7-15/1) az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva a csiszolószalag balra „vándorol”.

A szalagszabályozót (7-15/1) az óramutató járásával megegyező irányba forgatva a csiszolószalag jobbra „vándorol”.

7. Kezelés

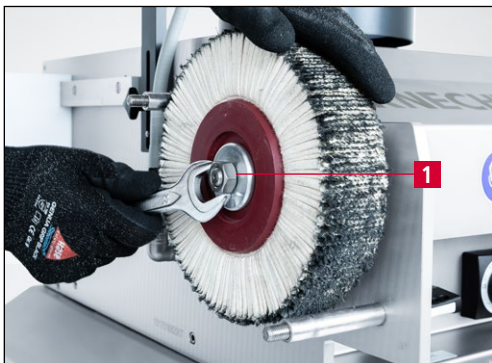
7.14 A lamellás kefe cseréje



7-16. ábra A kalapos anya meglazítása

A lamellás kefe cseréjéhez lazítsa meg a kalapos anyákat (7-16/1) a mellékelt SW 17 mm-es villáskulccsal az óramutató járásával ellentétes irányba.

Vegye le a polírozó védőburkolatot, és folyó víz alatt tisztítsa meg.



7-17. ábra A lamellás kefe cseréje

A szorítóanyát (7-17/1) a mellékelt SW 22 mm-es villáskulccsal az óramutató járásával ellentétes irányban nyissa ki. Húzza ki a használt lamellás kefét a csiszolóorsóból, és cserélje ki egy újra.

Szerelje vissza ismét a polírozó védőburkolatot fordított sorrendben.

Ellenőrizze a működést!

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti köszőrűanyagai használhatók.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti köszőrűszerek használatára esetén.

A nem megfelelő lamellás kefék használata nem megfelelően sorjázott vágóeszközökhöz vezethet, és károsíthatja a vágóéleket.



A gépet nem szabad bekapcsolni, ha a védőburkolatok le vannak szerelve!

Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

7. Kezelés

7.15 HV 205-1 Körkéses berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

A körkéses kezelések során súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A körkést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-18. ábra HV 205-1 Körkéses berendezés

A d. 80-250 mm-es körkéses csiszolásához a gépre a HV 205-1 (7-18/1) Körkéses berendezést kell felszerelni.

A körkéseseket a megfelelő karimákkal kell felfogni a késtartóra.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 205-1 / HV 205-2 Körkéses berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

7.16 HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

A körkések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A körkést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-19. ábra HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés

A d. 250-470 mm közötti körkések csiszolásához a gépre a HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezést (7-19/1) kell felszerelni.

A körkéseket a megfelelő karimákkal kell felfogni a késtartóra.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 205-1 / HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

8. Ápolás és karbantartás



VIGYÁZAT

A csiszológépen végzett munkákat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.

8.1 Tisztítás

A gépet minden csiszolás után meg kell tisztítani, ellenkező esetben a lecsiszolt anyag rászárad, és csak nehezen távolítható el.

A köszőrű tisztítását követő ápoláshoz javasoljuk az alábbi termékek (lásd még a 8.1.1. fejezetet) használatát.

A hűtőközeget hetente cserélni kell. A vízrekeszt minden hűtőfolyadék-csere alkalmával meg kell tisztítani.

FIGYELEM

A csiszológépet nem szabad vízzel lefröcskölteni. A lamellás kefét nem szabad benedvesíteni.

8.1.1 Tisztítószeres és kenőanyagok táblázata

Tisztítási / kenési munkák	Interflon	Würth	SHELL	EXXON Mobil
A gépalkatrészek tisztítása és ápolása	Dry Clean Stainless Steel	Rozsdamentes acél ápolóspray	Risella 917	Marcol 82
Menetek és csúszo felületek kenése	Fin Grease	Többcélú kenőzsír	Gadus S2	Ronex MP

8.2 Karbantartási terv (egy műszakos üzem)

Időintervallum	Alkatrészcsoport	Karbantartási feladat
Naponta	Minden gépfelület	Puha ronggyal és ápolóspray-vel tisztítsa meg.
Hetente	A keresztfogantyúk menete	Kenje meg többcélú zsiradékkal.
	Vezetőpályák	Tisztítsa meg és kenje meg többcélú zsiradékkal.
	Vízartály	Hűtőközeg csere és a vízartály tisztítása
Évente		A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálat igénybe vétele.

9. Szétszerelés és ártalmatlanítás

9.1 Szétszerelés

Az üzemi anyagokat kivétel nélkül szakszerűen kell ártalmatlanítani.

A mozgó alkatrészeket rögzíteni kell, megakadályozva azok megcsúszását.

A leszerelést minősített szakvállalattal kell végeztetni.

9.2 Ártalmatlanítás

A gép élettartamának végén a gép és minden annak minden köszörűberendezésének ártalmatlanítását képzett szaküzemnek kell végrehajtania. Kivételes esetekben, és a KNECHT Maschinenbau GmbH céggel történő előzetes egyeztetést követően, a gépet vissza lehet szolgáltatni.

Az üzemi anyagokat (pl. a csiszolókorongokat, a csiszolószalagokat, a lamellás keféket stb.) szakszerűen kell ártalmatlanítani.

10. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

10.1 Postai cím

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

Telefon +49-7527-928-0
Telefax +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Szerviz

Szervizvezetőség:

A címet lásd a postai címnél

service@knecht.eu

10.3 Kopó- és pótalkatrészek

Ha alkatrészekre van szüksége, használja a géphez mellékelt alkatrészlistát. Rendelését az alábbi séma szerint adja fel.

Rendeléskor mindig adja meg az alábbi adatokat: (példa)

Géptípus	(S200S)
Gépszám	(10190168200T)
Alkatrészcsoport megnevezése	(vezetőgörgő-szerelvény)
Poz.-szám	(1)
Rajzszám (cikkszám)	(013C-03-0000)
Darabszám	(1 db)

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

10. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

10.4 Tartozékok

10.4.1 Alkalmazott csiszolóeszközök stb.

Megnevezés	Méret	Szemcse	Cikkszám	Megjegyzés
Csiszolótárcsa H6V2709	d.200 x 60 x d.50	80	412B-10-0492	
Csiszolótárcsa L/M6V51	d.200 x 60 x d.50	120	412B-11-0491	A leszállításkor fel van szerelve
Csiszolótárcsa 60C120H8V30	d.200 x 60 x d.50	120	412B-95-0120	Nagy anyaglehordáshoz
Nedves csiszolószalag	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	A leszállításkor fel van szerelve
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Compactkorn nedves csiszolószalag	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Lamellás kefe	d.200 x 50 x d.17		412J-02-0510	A leszállításkor fel van szerelve
Polírozópaszta	1200 g		412R-01-0501	A csomagolás tartalmazza
Csiszológyémánt 1,5 karát	d.10 x 60		312A-01-2328	A leszállításkor fel van szerelve

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti élezőszereit, kopó alkatrészeit és pótalkatrészeit szabad használni.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti alkatrészek használata esetén.

Ha csiszolódényekre vagy egyéb tartozékokra van szüksége, akkor forduljon az értékesítési munkatársunkhoz, az értékesítési partnerhez vagy közvetlenül a KNECHT Maschinenbau GmbH céghez.

Köszönjük a bizalmat!

11. Függelék

11.1 Megfelelőségi nyilatkozat az EU 2006/42/EU irányelve értelmében

- Gépek 2006/42/EU
- Elektromágneses zavarvédelem 2014/30/EU

Kijelentjük, hogy az alábbiakban megnevezett gép felépítésénél és jellegénél fogva az általunk forgalomba hozott kivitelben eleget tesz a vonatkozó, alapvető biztonsági és egészségvédelmi előírásoknak az EU-irányelv alapján.

A gép velünk nem egyeztetett átalakítása esetén a nyilatkozat érvényességét veszíti.

A gép megnevezése:	Univerzális nedves csiszológép
Típusmegjelölés:	S 200
Gépszám:	a következő számtól 11060271200
Alkalmazott harmonizált szabványok	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Dokumentációs megbízott:	Andreas Doerr (állami vizsg. technikus) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Gyártó:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Németország

A műszaki dokumentáció teljes egészében rendelkezésre áll. A géphez tartozó használati utasítás rendelkezésre áll az eredeti kiadásban vagy a felhasználó nyelvén.

A nyilatkozat érvényessége megszűnik, ha a jogszabályok módosulnak.

Bergatreute, 2024. november 6.

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Ügyvezető

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 · 88368 Bergatreute · Németország · T +49-7527-928-0 · F +49-7527-928-32
mail@knecht.eu · www.knecht.eu