

Instrukcja obsługi

W 40

Automatyczna ostrzarka do płaszczyzn



Instrukcja obsługi

Automatyczna ostrzarka do płaszczyzn W 40

Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumentacja dla eksploatatora maszyny

Instrukcja obsługi

Data wydania instrukcji obsługi

21 września 2021 r.

Prawa autorskie

Prawa autorskie do niniejszej instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji pozostają własnością firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Instrukcja obsługi i pozostała dokumentacja są przekazywane wyłącznie naszym klientom i użytkownikom naszych produktów i przynależą do maszyny.

Bez naszej wyraźnej zgody nie wolno powielać tych dokumentów ani udostępniać ich osobom trzecim, w szczególności firmom konkurencyjnym.

Spis treści

1.	Ważne wskazówki	7
1.1	Wstęp do instrukcji obsługi	7
1.2	Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi	7
1.3	Tabliczki ostrzegawcze i ich znaczenie	8
1.3.1	Znaki ostrzegawcze i znaki zakazu na/w ostrzarce	8
1.3.2	Ogólne znaki nakazu	8
1.4	Tabliczka znamionowa i numer maszyny	9
1.5	Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi	10
2.	Bezpieczeństwo	11
2.1	Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	11
2.1.1	Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi	11
2.1.2	Obowiązki użytkownika	11
2.1.3	Obowiązki personelu	11
2.1.4	Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką	11
2.1.5	Usterki	12
2.2	Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem	12
2.3	Gwarancja i odpowiedzialność	12
2.4	Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa	13
2.4.1	Przedsięwzięcia organizacyjne	13
2.4.2	Zabezpieczenia	13
2.4.3	Robocze środki bezpieczeństwa	13
2.4.4	Dobór i kwalifikacje pracowników	13
2.4.5	Sterowanie maszyną	14
2.4.6	Środki bezpieczeństwa w trakcie normalnego trybu pracy	14
2.4.7	Zagrożenia spowodowane energią elektryczną	14
2.4.8	Szczególnie niebezpieczne miejsca	14
2.4.9	Utrzymywanie w stanie sprawności (konserwacja, naprawa), i usuwanie usterek	15
2.4.10	Zmiany konstrukcyjne ostrzarki	15
2.4.11	Czyszczenie ostrzarki	15
2.4.12	Oleje i smary	15
2.4.13	Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki	15
3.	Opis	17
3.1	Przeznaczenie	17
3.2	Dane techniczne	17
3.3	Opis działania	18
3.4	Opis podzespołów	19
3.4.1	Włączanie/wyłączanie ostrzarki	20
3.4.2	Ogólne informacje dot. sterowania	20
3.4.3	Struktura interfejsu obsługowego (ekran główny)	22
3.4.4	Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym	23

Spis treści

4.	Transport	24
4.1	Urządzenia transportowe	24
4.2	Szkody transportowe	24
4.3	Transport w inne miejsce ustawienia	24
5.	Montaż	25
5.1	Dobór specjalistów	25
5.2	Miejsce ustawienia	25
5.3	Przyłącza zasilania	25
5.4	Ustawienia	25
5.5	Pierwsze uruchomienie ostrzarki	26
6.	Uruchomienie	27
7.	Obsługa	29
7.1	Włączanie ostrzarki	29
7.2	Stół okrągły	29
7.3	Mocowanie przedmiotu obrabianego	29
7.4	Ustalanie pozycji roboczej	30
7.5	Ustawianie dopływu chłodziwa	31
7.6	Szlifowanie tarcz otworowych maszyny do mielenia mięsa	32
7.7	Planowanie noży krzyżowych	33
7.8	Obciążanie ściernicy korundowej	34
7.9	Wymiana ściernicy	36
8.	Sterowanie	37
8.1	Automatyczne ostrzenia z sondowaniem poprzez zmianę mocy	37
8.2	Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu	38
8.3	Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu z zatrzymaniem pośrednim	40
8.4	Szlifowanie automatyczne z ręcznym sondowaniem	42
8.5	Szlifowanie ręczne	44
8.6	Aktywowanie pliku produktu	46
8.7	Tworzenie, usuwanie i zmiana nazwy pliku produktu	47
8.7.1	Zmiana nazwy pliku produktu	48
8.7.2	Tworzenie pliku produktu	48
8.7.3	Usuwanie pliku produktu	48
8.8	Edycja parametrów pliku produktu	49

Spis treści

8.8.1	Znaczenie parametru „Ogólne dane”	50
8.8.2	Znaczenie parametru „Dane procesowe”	51
8.8.3	Znaczenie parametrów „Wypalanie [1]” i „Wypalanie [2]”	53
8.9	Język	54
9. Pielęgnacja i konserwacja		55
<hr/>		
9.1	Dodatek do chłodziwa	55
9.1.1	Plan konserwacji płynu obróbkowego	55
9.2	Smarowanie	56
9.2.1	Dodatkowy interwał smarowania	56
9.2.2	Plan smarowania i tabela smarów	57
9.3	Plan konserwacji	58
9.4	Czyszczenie	59
10. Demontaż i utylizacja		61
<hr/>		
10.1	Demontaż	61
10.2	Utylizacja	61
11. Serwis, części zamienne i akcesoria		62
<hr/>		
11.1	Adres pocztowy	62
11.2	Serwis	62
11.3	Części zamienne	62
11.4	Akcesoria	63
11.4.1	Stosowane ściernice	63
12. Aneks		64
<hr/>		
12.1	Deklaracja zgodności WE	64

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z automatyczną ostrzarką do płaszczyzn, dalej zwaną „ostrzarką”, i umożliwienie korzystania z niej w zakresie zgodnym z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej eksploatacji ostrzarki. Ich przestrzeganie pomaga uniknąć niebezpieczeństw, zmniejszyć koszty napraw i przestoju oraz zwiększyć niezawodność i żywotność ostrzarki.

Instrukcja obsługi zawsze powinna być dostępna w miejscu jej użytkowania.

Instrukcję obsługi powinny przeczytać i przestrzegać jej wszystkie osoby, którym powierzono prace na ostrzarce, takie jak:

- transport, montaż, uruchomienie
- obsługa, w tym także usuwanie usterek w procesie roboczym, oraz
- utrzymanie dobrego stanu (konserwacja, naprawy).

Oprócz instrukcji obsługi i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, obowiązujących w kraju użytkowania i w miejscu eksploatacji, należy również przestrzegać uznanych zasad technicznych z zakresu bezpiecznej i profesjonalnej pracy.

1.2 Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi

W niniejszej instrukcji obsługi zastosowano następujące symbole/oznaczenia, których należy koniecznie przestrzegać:



OSTROŻNIE

Trójkątny symbol „OSTROŻNIE” oznacza wskazówkę dotyczącą bezpieczeństwa w trakcie wykonywania wszystkich prac, przy których zachodzi niebezpieczeństwo dla życia i zdrowia osób.

W takich przypadkach należy zachować szczególną ostrożność i staranność podczas pracy.

UWAGA

Oznaczenie „UWAGA” znajduje się w miejscach, na które należy zwrócić szczególną uwagę, aby uniknąć uszkodzenia i/lub zniszczenia ostrzarki i jej otoczenia.

WSKAZÓWKA

„WSKAZÓWKA” oznacza wskazówki dotyczące użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

1. Ważne wskazówki

1.3 Tabliczki ostrzegawcze i ich znaczenie

1.3.1 Znaki ostrzegawcze i znaki zakazu na / w ostrzarce

Na/w ostrzarce znajdują się następujące ostrzeżenia i znaki zakazu:



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE ELEKTRYCZNE (znak ostrzegawczy na szafie sterowniczej)

Po podłączeniu ostrzarki do zasilania (3x 400 V) w instalacji elektrycznej ostrzarki płynie prąd o napięciu zagrażającym życiu.

Znajdujące się pod napięciem elementy maszyny mogą być otwierane wyłącznie przez upoważnionych fachowców.

Przed rozpoczęciem prac pielęgnacyjnych, konserwacyjnych i naprawczych ostrzarkę należy odłączyć od przyłącza sieciowego.



OSTROŻNIE! Rozruszniki serca (znak zakazu na drzwiach ochronnych)

W maszynie jest zabudowany silny magnes. Aby uniknąć zakłóceń w działaniu rozrusznika serca, należy zachować co najmniej 30 cm odstępu między płytą mocującą magnes i implantem.

1.3.2 Ogólne znaki nakazu

Należy przestrzegać następujących ogólnych znaków nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA NOŻEM

Podczas pracy z ostrzarką ostrzone są noże, które ze względu na ostre krawędzie mogą powodować obrażenia w postaci ran ciętych.

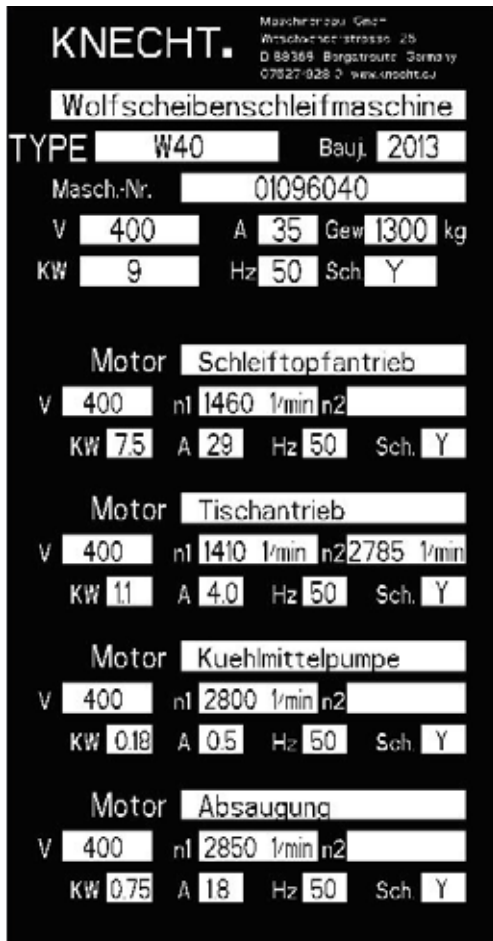
Podczas wykonywania tych prac należy nosić rękawice ochronne.

Zachować ostrożność podczas transportu noży.

Podczas wymiany płynu chłodzącego należy również nosić rękawice ochronne (patrz Karta bezpieczeństwa płynu chłodzącego).

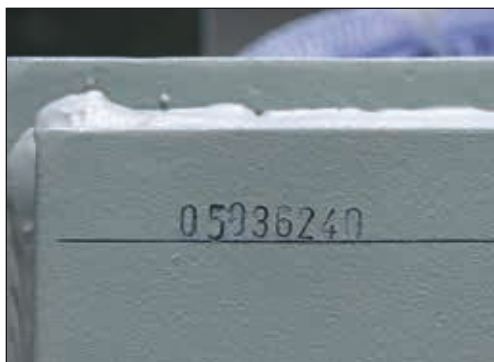
1. Ważne wskazówki

1.4 Tabliczka znamionowa i numer maszyny



Tabliczka znamionowa znajduje się po prawej stronie maszyny, za pulpitem sterowniczym.

Ilustracja 1-1 Tabliczka znamionowa



Numer maszyny znajduje się na tabliczce znamionowej oraz w komorze maszyny, i jest widoczny przez otwór wyciągu.

Ilustracja 1-2 Numer maszyny

1. Ważne wskazówki

1.5 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

Jeżeli w tekście znajduje się odwołanie do części maszyny przedstawionej na rysunku, ma ono postać numeru rysunku i pozycji na ilustracji, ujętych w nawiasach.

Przykład: (7-1/1) oznacza rysunek numer 7-1/pozycja 1.



Ilustracja 7-1 Stół okrągły

Elementy do obróbki są układane na stole okrągłym (7-1/1) i centrowane. Stół okrągły jest wyposażony w elektromagnes do mocowania obrabianego elementu. Siła pola magnetycznego jest podzielona na 6 stopni i może być płynnie regulowana.

Stół okrągły jest napędzany przez przekładnię zębatą czołową. Dostępne są dwie prędkości.

2. Bezpieczeństwo

2.1 Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

2.1.1 Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi

Podstawowym warunkiem bezpiecznego korzystania z ostrzarki oraz jej bezawaryjnego działania jest znajomość podstawowych wskazówek i przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

- Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznego użytkowania ostrzarki.
- Wszystkie osoby pracujące przy ostrzarce są zobowiązane do przestrzegania niniejszej instrukcji obsługi, a w szczególności zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.
- Ponadto należy również przestrzegać obowiązujących w miejscu pracy zasad i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

2.1.2 Obowiązki użytkownika

Użytkownik zobowiązuje się kierować do pracy przy maszynie wyłącznie osoby, które:

- znają podstawowe przepisy BHP i zostały przeszkolone w zakresie obsługi ostrzarki;
- ze zrozumieniem przeczytały instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” i zawarte w niej ostrzeżenia, co potwierdziły złożeniem podpisu.

Należy regularnie kontrolować, czy pracownicy wykonują pracę w bezpieczny sposób.

2.1.3 Obowiązki personelu

Wszystkie osoby, które skierowano do pracy przy ostrzarce, przed rozpoczęciem pracy zobowiązują się:

- przestrzegać podstawowych przepisów o bezpieczeństwie pracy i zapobieganiu wypadkom;
- przeczytać instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” i zawarte w niej ostrzeżenia oraz potwierdzić ich zrozumienie złożeniem podpisu.

2.1.4 Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką

Ostrzarka została skonstruowana z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań technicznych i zgodnie z uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego. Mimo to jej użytkowanie może wiązać się z zagrożeniem dla życia i zdrowia operatora i osób trzecich oraz uszkodzeniami ostrzarki lub innych przedmiotów.

Ostrzarkę wolno użytkować wyłącznie:

- zgodnie z przeznaczeniem i
- w nienagannym stanie technicznym.

2. Bezpieczeństwo

Usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo, należy natychmiast usuwać.

2.1.5 Usterki

Jeśli w ostrzarce wystąpią usterki mające znaczenie dla bezpieczeństwa lub jeśli zachowanie maszyny podczas pracy pozwala domyślać się, że takie usterki wystąpiły, należy natychmiast wyłączyć ostrzarkę i nie uruchamiać jej ponownie, dopóki usterka nie zostanie znaleziona i usunięta.

Usuwanie usterek zlecać wyłącznie upoważnionym fachowcom.

2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

Ostrzarka jest przeznaczona wyłącznie do planowania tarcz otworowych i noży krzyżowych maszynek do mielenia mięsa, określanych w dalszym tekście jako „element obrabiany”.

Wszystkie noże muszą być mocowane centrycznie na stole magnetycznym.

Inne lub wykraczające poza ten zakres zastosowanie jest uznawane za niezgodne z przeznaczeniem. Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie odpowiada za wynikające z tego tytułu szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

Zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem ma miejsce, np. gdy:

- przyrządy nie są prawidłowo zamocowane,
- ostrzone są inne obrabiane elementy niż tarcze otworowe i noże krzyżowe maszynek do mielenia mięsa.

2.3 Gwarancja i odpowiedzialność

Wyklucza się wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności za szkody osobowe i rzeczowe w wypadku, gdy wynikają one z jednej lub kilku następujących przyczyn:

- zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem;
- nieprawidłowy sposób transportu, uruchomienia, obsługi i konserwacji ostrzarki;
- użytkowanie ostrzarki z wadliwymi, nieprawidłowo zamocowanymi lub niesprawnymi zabezpieczeniami (urządzeniami zabezpieczającymi i osłonami);
- nieprzestrzeganie zawartych w instrukcji obsługi wskazówek dotyczących transportu, uruchomienia, obsługi, konserwacji i naprawy ostrzarki;
- samowolne dokonywanie zmian konstrukcyjnych w ostrzarce;

2. Bezpieczeństwo

- samowolne dokonywanie zmian np. układu napędowego (mocy i prędkości obrotowej) i
- niedostateczna kontrola części maszyny podlegających zużyciu oraz
- użycie niedopuszczonych części zamiennych i zużywających się.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4 Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa

2.4.1 Przedsięwzięcia organizacyjne

Regularnie sprawdzać wszystkie zabezpieczenia.

Przestrzegać wyznaczonych lub podanych w instrukcji obsługi terminów cyklicznych prac konserwacyjnych!

2.4.2 Zabezpieczenia

Przed każdym uruchomieniem ostrzarki wszystkie zabezpieczenia muszą być odpowiednio zamontowane i sprawne.

Zabezpieczenia wolno usuwać wyłącznie po wyłączeniu ostrzarki i zabezpieczeniu przed jej ponownym włączeniem.

W przypadku dostawy części zamiennych użytkownik musi zapewnić prawidłowe zamocowanie zabezpieczeń.

2.4.3 Robocze środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi zawsze przechowywać w miejscu użytkowania ostrzarki. W uzupełnieniu do instrukcji obsługi przestrzegać ogólnych oraz lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia przed zagrożeniami znajdujące się na ostrzarce muszą być zawsze kompletne i czytelne.

2.4.4 Dobór i kwalifikacje pracowników

Czynności dotyczące ostrzarki mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Przestrzegać minimalnego wieku ustawowego!

Jednoznacznie wyznaczyć zakresy odpowiedzialności pracowników w zakresie uruchamiania, obsługi, konserwacji i napraw.

2. Bezpieczeństwo

Pracownicy w trakcie szkolenia, wprowadzania w swoje obowiązki, nauki zawodu lub wdrażania do pracy, mogą wykonywać czynności dotyczące ostrzarki wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

2.4.5 Sterowanie maszyną

W żadnym przypadku nie dokonywać zmian oprogramowania. Wyjątkiem od tej zasady są parametry, które użytkownik może ustawiać samodzielnie (np. ustawianie liczby cykli).

Maszynę mogą włączać tylko odpowiednio wykształceni i wdrożeni pracownicy.

2.4.6 Środki bezpieczeństwa w trakcie normalnego trybu pracy

Zaniechać wszelkich wątpliwych pod kątem bezpieczeństwa sposobów pracy. Ostrzarka może być używana tylko wtedy, gdy wszystkie zabezpieczenia są dostępne i w pełni sprawne.

Co najmniej raz w ciągu zmiany sprawdzać, czy nie doszło do widocznych uszkodzeń ostrzarki lub jej zabezpieczeń.

Natychmiast zgłaszać właściwej jednostce lub osobie zauważone zmiany (w tym zmiany zachowania maszyny podczas pracy)! W razie potrzeby natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę.

Przed włączeniem ostrzarki upewnić się, że jej uruchomienie nie stanowi dla nikogo zagrożenia.

W przypadku usterek natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę. Zlecać niezwłoczne usuwanie usterek.

2.4.7 Zagrożenia spowodowane energią elektryczną

Prace związane z instalacją i elementami elektrycznymi mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków i zgodnie z zasadami elektrotechniki.

Usterki, np. uszkodzone kable, połączenia kablowe itp. muszą być natychmiast usuwane przez upoważnionych fachowców.



OSTROŻNIE

Kable oznaczone żółtym kolorem są pod napięciem nawet przy wyłączonym włączniku głównym.

2.4.8 Szczególnie niebezpieczne miejsca

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia i wciągnięcia np. odzieży, palców, włosów w obszarze ściernic. Stosować odpowiednie osobiste wyposażenie ochronne.

2. Bezpieczeństwo

2.4.9 Utrzymywanie w stanie sprawności (konserwacja, naprawa), i usuwanie usterek

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane przez fachowców w wyznaczonych terminach. Poinformować operatorów przed rozpoczęciem prac związanych z utrzymaniem sprawności technicznej. Wyznaczyć odpowiedzialną osobę nadzorującą.

Przed rozpoczęciem wszelkich prac dotyczących sprawności technicznej odłączyć ostrzarkę od napięcia i zabezpieczyć przed niezamierzonym, ponownym włączeniem. Wyciągnąć wtyczkę sieciową. Jeśli jest to konieczne, zabezpieczyć obszar wykonywania prac.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych i usuwania usterek, zamontować wszystkie zabezpieczenia i sprawdzić ich działanie.

2.4.10 Zmiany konstrukcyjne ostrzarki

Bez zgody producenta nie wolno dokonywać żadnych zmian, montować dodatkowych elementów ani modyfikować konstrukcji ostrzarki. Dotyczy to również montażu i regulacji zabezpieczeń.

Wszelkie zmiany wymagają pisemnego potwierdzenia przez firmę KNECHT Maschinenbau GmbH.

Natychmiast wymieniać części maszyny, których stan techniczny nie jest nienaganny.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4.11 Czyszczenie ostrzarki

Wykorzystywane środki czyszczące i materiały stosować w prawidłowy sposób i utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

Zapewniać bezpieczną i ekologiczną utylizację części zużywalnych i zamiennych.

2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami uwzględnić przepisy dotyczące bezpieczeństwa, zawarte na karcie charakterystyki danego produktu. Przestrzegać specjalnych przepisów dotyczących zastosowania w przemyśle spożywczym.

2.4.13 Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki

Nawet w przypadku dokonywania nieznacznej zmiany miejsca ustawienia ostrzarki odłączyć ją od wszelkich zewnętrznych źródeł zasilania. Przed ponownym uruchomieniem prawidłowo podłączyć ostrzarkę do zasilania elektrycznego.

Podczas przeładunku używać wyłącznie podnośników i zawiesi o odpowiednim udźwigu. Wyznaczyć kompetentną osobę, która będzie odpowiadać za kierowanie procesem podnoszenia.

2. Bezpieczeństwo

W obszarze przeładunku i ustawienia oprócz pracowników wyznaczonych do wykonania tych prac nie mogą znajdować się żadne inne osoby.

Ostrzarkę podnosić wyłącznie w fachowy sposób zgodnie z danymi zamieszczonymi w instrukcji obsługi (punkty mocowania zawiesi do urządzeń ładunkowych itd.). Używać wyłącznie pojazdów transportowych o odpowiednim udźwigu. Dobrze zabezpieczać ładunek. Wykorzystać odpowiednie punkty mocowania. Podczas ponownego uruchamiania postępować zgodnie z instrukcją obsługi.

3. Opis

3.1 Przeznaczenie

W pełni automatyczna ostrzarka do płaszczyzn W 40 służy do ostrzenia tarcz otworowych, noży krzyżowych do maszyn do mielenia mięsa oraz zestawów tnących do rozdrabniarek o średnicy do 400 mm.

3.2 Dane techniczne

Wysokość _____ ok. 1800 mm

Szerokość (z urządzeniem chłodzącym z filtrem taśmowym) _____ ok. 1800 mm

Głębokość _____ ok. 1800 mm

Wymogi przestrzenne (szer. x głęb. x wys.) ok. _____ 3400 mm x 2600 mm x 1800 mm

Masa _____ ok. 1200 kg

Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym _____ 90 kg

Zasilanie elektryczne* _____ 3x 400 V

Częstotliwość sieciowa* _____ 50 Hz

Moc przyłączeniowa* _____ 9 kW

Napięcie znamionowe* _____ 35 A

Zabezpieczenie wstępne* _____ 25 A

Zmierzony poziom ciśnienia akustycznego skorygowany _____ 75 dB (A)
wg charakterystyki A na stanowisku roboczym LpA**

Średnica stołu okrągłego _____ 400 mm

Prędkość obrotowa stołu okrągłego _____ 31 i 62 obr./min

Średnica ściernicy _____ 200 mm

Prędkość obrotowa ściernicy _____ 100-3000 obr./min

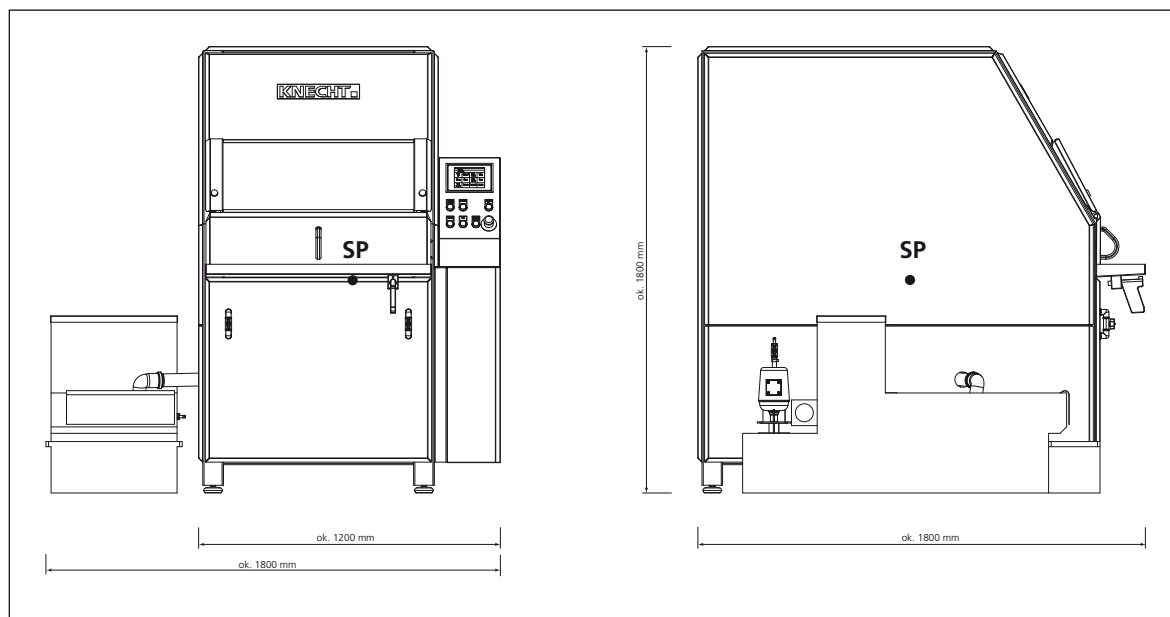
Prędkość skrawania dla ściernicy \varnothing 200 _____ 1-30 m/s

*) Te dane mogą być różne zależnie od zasilania elektrycznego.

**) Parametry emisji hałasu podane wg EN ISO 11201.

Ostrzona była tarcza otworowa do maszynki do mielenia mięsa firmy Turbocut (\varnothing 200 mm)

3. Opis



Ilustracja 3-1 Wymiary w mm

3.3 Opis działania

Ostrzarka do płaszczyzn W 40 jest przeznaczona do automatycznego ostrzenia tarcz otworowych i noży krzyżowych maszynek do mielenia mięsa o średnicy do 400 mm.

UWAGA

Tarcza otworowa do maszynki do mielenia mięsa nie może wystawać ponad stół magnetyczny.

Tarcze otworowe są mocowane na stole obrotowym ostrzarki do płaszczyzn W 40 za pomocą zacisków magnetycznych, z wykorzystaniem elementów centrujących.

Do planowania należy przymocować noże krzyżowe na tarczy otworowej za pomocą dostarczonego w komplecie elementu centrującego do noży.

Do nietypowych zastosowań dostępne są także uchwyty specjalne.

Standardowo maszyna jest dostarczana z tarczą ostrzącą z azotkiem boru. Można jednak również użyć korundowej tarczy ostrzącej.

UWAGA

Dozwolone jest stosowanie wyłącznie materiałów ściernych dopuszczonych przez KNECHT Maschinenbau GmbH.

W maszynie zintegrowane jest odsysanie (urządzenie do oczyszczania powietrza). Ponadto na maszynie znajduje się urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym.

3. Opis

3.4 Opis podzespołów

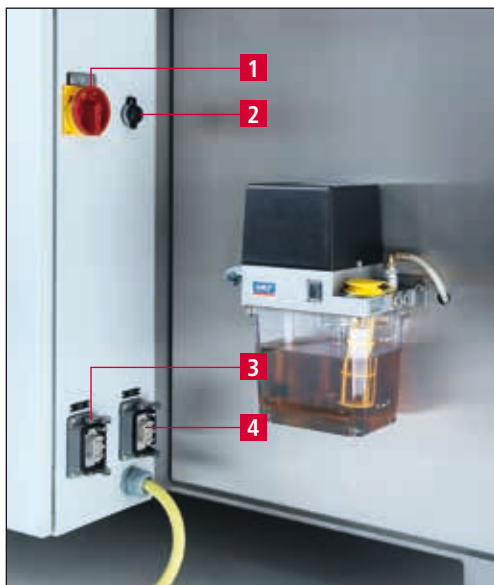


Ilustracja 3-2 Widok ogólny ostrzarki

- 1 Pulpit sterowniczy
- 2 Drzwi zabezpieczające
- 3 Lampka robocza (ukryta)
- 4 Wąż przegubowy płynu chłodzącego
- 5 Agregat ostrzący (oś Z)
- 6 Stół okrągły (oś y) (zakryty)
- 7 Zawór czynnika chłodzącego
- 8 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym
- 9 Regulowane stopy maszyny
- 10 Odsysanie

3. Opis

3.4.1 Włączanie / wyłączanie ostrzarki



Ilustracja 3-3 Wyłącznik główny

Z tyłu szafy rozdzielczej znajduje się wyłącznik główny ostrzarki (3-3/1).

Ostrzarkę włącza się, obracając wyłącznik główny z pozycji „0” do pozycji „I”.

Ostrzarkę wyłącza się, obracając wyłącznik główny z pozycji „I” do pozycji „0”.

- 2 Przyłącze internetowe
- 3 Przyłącze pompy chłodziwa
- 4 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym

3.4.2 Ogólne informacje dot. sterowania



Ilustracja 3-4 Pulpit sterowniczy

Maszynę obsługuje się za pomocą pulpitu z prawej strony maszyny.

Po włączeniu maszyny automatycznie ładowany jest program. Dopiero po naciśnięciu przycisku „Sterowanie wł.” aktywuje się interfejs użytkownika.

Maszyna jest obsługiwana za pomocą panelu dotykowego (3-4/1) i przycisków (3-4/2).

3. Opis



Ilustracja 3-5 Pulpit sterowniczy

- 1 Przycisk „Magnes wł./wył.”: włączanie/wyłączanie magnesu stołu okrągłego
- 2 Przycisk „Start/stop”: uruchomienie lub zatrzymanie wybranego pliku produktu
- 3 Przycisk „Sterowanie wł.”: aktywowanie sterowania
- 4 Przycisk „Posuw”: ręczne zwiększanie prędkości przesuwania osi
- 5 Przycisk „Krok”: dosunięcie zdefiniowanego kroku agregatu ostrzającego
- 6 Przycisk „Chłodziwo wł./wył.”: włączanie/wyłączanie pompy chłodziwa
- 7 Przycisk „Wyłącznik awaryjny”

3. Opis

3.4.3 Struktura interfejsu obsługowego (ekran główny)



Ilustracja 3-6 Ekran główny

- 1 Wskaźnik stanu
- 2 Komunikaty błędu
- 3 Wczytany plik produktowy
- 4 Bieżący cykl obróbki
- 5 Wartość rzeczywista osi Y
- 6 Wartość rzeczywista osi Z
- 7 Czas ostrzenia (w sekundach)
- 8 Aktualna prędkość obrotowa ściernicy
- 9 „Stół do przodu”: przesunięcie stołu do przodu
- 10 „Szybki przesuw stołu”: szybki ruch stołu do przodu/do tyłu
- 11 „Stół do tyłu”: przesunięcie stołu do tyłu
- 12 „Ściernica dop”: przesunięcie ściernicy do góry
- 13 „Przesuw szybki ściernicy”: szybki ruch podnoszenia/opuszczania ściernicy
- 14 „Ściernica dot”: przesunięcie ściernicy w dół
- 15 „Ściernica szybsza”: szybsze obroty ściernicy
- 16 „Ściernica wolniejsza”: wolniejsze obroty ściernicy
- 17 „Ściernica wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie ściernicy
- 18 „Stół wł./wyl.”: włączanie/wyłączanie stołu
- 19 „Odsysanie”: włączanie/wyłączanie odsysania
- 20 „Resetowanie błędu”: kasowanie tymczasowych komunikatów o błędach
- 21 „F1 Pozycja wyjściowa”: przesunięcie stołu i ściernicy do pozycji wyjściowej

3. Opis

- 22 „F2 Prod. Wybór”: wybór plików produktowych
- 23 „F3 Dane produktu”: zmiana parametrów plików produktów
- 24 „F4 Menu”: zarządzanie ustawieniami i wersją językową interfejsu
- 25 „F5 Cofnij”: powrót do poprzedniego ekranu

3.4.4 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym



Ilustracja 3-7 Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym

Urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym (3-7) znajduje się po lewej stronie maszyny.

W trakcie ostrzenia element obrabiany musi być stale chłodzony. W tym celu do zbiornika wody wlewa się ok. 140 litrów wody z dodatkiem środka chłodzącego (patrz rozdział 9.1).

UWAGA

**Mechanika ostrzarki nie jest nierdzewna!
Zawsze używać dodatków do chłodziwa.**

4. Transport



Podczas transportu przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Ostrzarkę transportować wyłącznie w pozycji, w której stopy maszyny są skierowane do dołu.

4.1 Urządzenia transportowe

Do transportu i ustawiania ostrzarki należy używać wyłącznie urządzeń transportowych, np. samochodów ciężarowych, wózków widłowych, hydraulicznych wózków podnośnych, o odpowiednich parametrach.

W przypadku zastosowania wózka widłowego lub wózka podnoszącego należy wsunąć widły pod ostrzarkę.

Podczas transportu uwzględniać punkt ciężkości maszyny. Punkt ciężkości (SP) przedstawiono na rys. 3-1.

4.2 Szkody transportowe

Jeśli po rozładunku podczas odbioru dostawy stwierdzone zostaną szkody, natychmiast powiadomić firmę KNECHT Maschinenbau GmbH i firmę transportową. Jeśli jest to konieczne, niezwłocznie przeprowadzić konsultację z niezależnym rzeczoznawcą.

Zdjąć opakowanie i pasy mocujące. Zdjąć pasy mocujące z ostrzarki. Zutilizować opakowanie w sposób nieszkodliwy dla środowiska.

4.3 Transport w inne miejsce ustawienia

Przed przetransportowaniem maszyny w inne miejsce ustawienia zapewnić odpowiednią do ustawienia przestrzeń (patrz rozdział 3.2).

W nowym miejscu ustawienia dostępne musi być zgodne z przepisami przyłączy elektryczne. Ostrzarka musi stać stabilnie i bezpiecznie.



Podłączanie do instalacji elektrycznej może być przeprowadzane wyłącznie przez upoważnionych fachowców. Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

5. Montaż

5.1 Dobór specjalistów



OSTROŻNIE

Zalecamy zlecenie prac montażowych ostrzarki przeszkolonym pracownikom firmy KNECHT.

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprawidłowego montażu.

5.2 Miejsce ustawienia

Wyznaczając miejsce ustawienia, uwzględnić przestrzeń wymaganą do wykonywania prac montażowych, konserwacyjnych i napraw ostrzarki.

5.3 Przyłącza zasilania

Ostrzarka jest dostarczana w stanie gotowym do podłączenia, z polem wirującym zgodnie z ruchem wskazówek zegara i odpowiednim kablem przyłączeniowym.

Po podłączeniu zasilania elektrycznego pole wirujące maszyny musi zostać sprawdzone przez odpowiedniego specjalistę. Bezawaryjną pracę maszyny można wykonywać wyłącznie w przypadku obrotów w prawo.

UWAGA

Kierunek obrotu stołu okrągłego musi być przeciwny do ruchu wskazówek zegara (patrz ilustracja 6-4). Natomiast pole wirujące musi się obracać w prawo, czyli zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



OSTROŻNIE

Dopilnować, aby zasilanie zostało prawidłowo podłączone.

5.4 Ustawienia

Przed realizacją dostawy firma KNECHT Maschinenbau GmbH konfiguruje ustawienia różnych elementów konstrukcyjnych i elektrycznych.

UWAGA

Samowolne zmiany ustawionych wartości są niedozwolone i mogą prowadzić do uszkodzenia ostrzarki.

5. Montaż

5.5 Pierwsze uruchomienie ostrzarki

Ustawić ostrzarkę na równym podłożu w miejscu ustawienia.

Nierówności podłoża wyrównać regulowanymi stopami maszyny.

Zlecić elektrykowi podłączenie do dostępnego na miejscu źródła zasilania elektrycznego.

Przed uruchomieniem kompletnie zamontować i sprawdzić zabezpieczenia.



OSTROŻNIE

Przed uruchomieniem zlecić upoważnionemu, wykwalifikowanemu pracownikowi, sprawdzenie sprawności wszystkich zabezpieczeń.

6. Uruchomienie



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych specjalistów.

Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.



Ilustracja 6-1 Napełnianie urządzenia chłodzącego z filtrem taśmowym

Ustawić urządzenie chłodzące z filtrem taśmowym i napełnić wodą i dodatkiem chłodzącym zgodnie z opisem w rozdziale 3.4.4.

Informacje o dodatku do chłodziwa – patrz rozdział 9.1.

Wtyczkę siłową (wtyczka CEE) podłączyć do dostępnego na miejscu gniazda wtykowego (3x 400 V, 32 A) i ustawić wyłącznik główny w pozycji „I”.



Ilustracja 6-2 Pulpit sterowniczy

Na pulpicie sterowniczym nacisnąć przycisk „Sterownik wł.” (6-2/1). Sterowanie jest teraz aktywne.

Nacisnąć przycisk „Magnes wł./wył.” (6-2/2).

6. Uruchomienie



Ilustracja 6-3 Ekran główny

Na ekranie głównym nacisnąć przycisk na panelu dotykowym „Stół wł./wyt.” (6-3/1) i „Ściernica wł./wyt.” (6-3/2), aby włączyć oba urządzenia.

Stół okrągły i ściernica obracają się.



Ilustracja 6-4 Kontrola kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu.

Strzałki kierunkowe (6-4/1) określają kierunki obrotu stołu okrągłego i ściernicy.

W razie potrzeby przełożyć wtyczkę do zmiany biegunów.

UWAGA

W razie nieprawidłowego podłączenia ściernica i stół okrągły mogą obracać się w kierunku przeciwnym do wyznaczonego.

Zły kierunek obrotu może doprowadzić do obluźnienia ściernicy.

Przy uruchamianiu najpierw sprawdzić kierunek obrotu stołu okrągłego. Stół okrągły musi obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Po zapewnieniu na panelu dotykowym zalecanego kierunku obrotów, nacisnąć ponownie pola „Stół wł./wyt.” (6-3/1) i „Ściernica wł./wyt.” (6-3/2), aby wyłączyć stół obrotowy i ściernicę.

7. Obsługa

7.1 Włączanie ostrzarki

Ustawić wyłącznik główny (3-3/1) w pozycji „I”. Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (3-5/3). Sterowanie PLC jest teraz aktywne.

7.2 Stół okrągły



Ilustracja 7-1 Stół okrągły

Elementy do obróbki są układane na stole okrągłym (7-1/1) i centrowane. Stół okrągły jest wyposażony w elektromagnes do mocowania obrabianego elementu. Siła pola magnetycznego jest podzielona na 6 stopni i może być płynnie regulowana.

Stół okrągły jest napędzany przez przekładnię zębatą czołową. Dostępne są dwie prędkości.

7.3 Mocowanie przedmiotu obrabianego



Ilustracja 7-2 Uchwyt obrabianego elementu

Aby wprowadzić obrabiane elementy, stół obrotowy można przestawić do pozycji wymiany. W tym celu przesunąć stół i ściernicę do pozycji wyjściowej za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „Pozycja wyjściowa” (3-6/21).

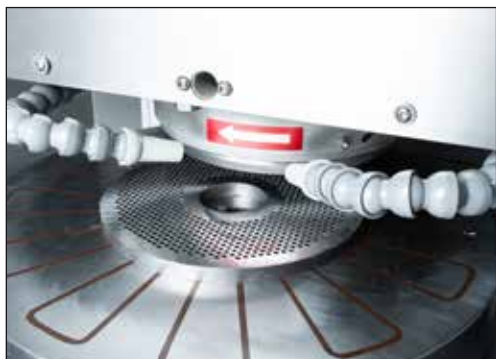
Małe przedmioty obrabiane są mocowane za pomocą elementów centrujących (7-2/1). Elementy centrujące służą do prawidłowego ustawienia przedmiotu obrabianego na stole okrągłym. Odpowiedni element centrujący należy włożyć w otwór pośrodku stołu okrągłego.

Duże obrabiane elementy należy środkować bez stosowania elementu centrującego. Dla ułatwienia orientacji można wykorzystać krawędź stołu okrągłego i rowki na stole okrągłym.

Obrabiany element jest mocowany na stole elektromagnetycznym. Przed każdym ostrzeniem magnes stołu okrągłego musi być uruchomiony przez wciśnięcie przycisku „Magnes wł./wył.” (3-5/1).

7. Obsługa

7.4 Ustalanie pozycji roboczej



Ilustracja 7-3 Pozycja stołu okrągłego

Pozycja robocza stołu okrągłego jest różna w zależności od wielkości obrabianego elementu. Prawidłowa pozycja robocza jest osiągnięta, gdy obrabiany przedmiot jest uchwycony przez ściernicę od otworu do krawędzi zewnętrznej, a ściernica znajduje się tuż nad obrabianym przedmiotem.

Pozycję stołu okrągłego określa się przyciskami na ekranie dotykowym „Stół do przodu” (3-6/9) i „Stół do tyłu” (3-6/11).

Regulację zgrubną wykonuje się, naciskając odpowiednie pola przy aktywnym „Szybki ruch stołu” (3-6/10). W celu precyzyjnej regulacji należy wyłączyć pole dotykowe „Szybki ruch stołu”.

Pozycja agregatu ostrzącego jest określana za pomocą przycisków na ekranie dotykowym „Ściernica w górę” (3-6/12) i „Ściernica dot” (3-6/14).

Zgrubne ustawienie odbywa się poprzez naciśnięcie odpowiednich pól przy aktywnej funkcji „Przesuw szybki ściernicy” (3-6/13). W celu precyzyjnej regulacji należy wyłączyć pole „Przesuw szybki ściernicy”.

UWAGA

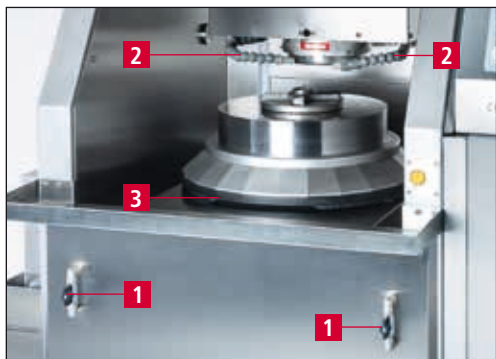
Pole szybkiego przesuwu w kolorze zielonym: agregat porusza się bez przerwy.

Pole szybkiego przesuwu w kolorze szarym: agregat przejeżdża predefiniowany odcinek.

Przy ostrzeniu noży krzyżowych należy uważać, aby ściernica nie stykała się z wieńcem noża.

7. Obsługa

7.5 Ustawianie dopływu chłodziwa



Ilustracja 7-4 Wnętrze maszyny

Przy aktywnym sterowniku pompę czynnika chłodzącego włącza się lub wyłącza poprzez naciśnięcie przycisku „Czynnik chodzący wł./wył.” (3-5/6). Dopływ chłodziwa można regulować za pomocą zaworów chłodziwa (7-4/1).

Obracanie zaworu czynnika chłodzącego w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje zmniejszenie przepływu czynnika chłodzącego. Obracanie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara otwiera zawór chłodziwa i tym samym umożliwia jego przepływ.

Przewody rurowe chłodziwa (7-4/2) są elastyczne i muszą być ustawione w taki sposób, aby chłodziwo przepływało bezpośrednio na obrabiany element.

UWAGA

Podczas ostrzenia należy uważać, aby obrabiany element był stale zasilany czynnikiem chłodzącym, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do przegrzania i w konsekwencji do uszkodzenia struktury metalu w obrabianym elemencie. Należy regularnie sprawdzać poziom czynnika chłodzącego.

7. Obsługa

7.6 Szlifowanie tarcz otworowych maszynek do mielenia mięsa



Ilustracja 7-5 Tarcza otworowa na stole okrągłym

UWAGA

UWAGA

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 3.4.1) i aktywować sterowanie przyciskiem „Sterowanie wł.” (3-5/3).

Tarczę otworową położyć na stole okrągłym i wycentrować. W przypadku mniejszych przedmiotów obrabianych stosować elementy centrujące (7-2/1).

Unieruchomić tarczę otworową, naciskając przycisk „Magnes wł./wyl.” (3-5/1).

Zamknąć drzwi zabezpieczające (3-2/2).

Maszyna jest elektrycznie zabezpieczona, a agregaty można włączyć tylko przy zamkniętych drzwiach zabezpieczających i przy aktywnym magnesie.

Teraz tarcze otworowe ostrzone są zgodnie z rozdziałem 8.1 „Szlifowanie automatyczne z sondowaniem poprzez zmianę mocy”, rozdziałem 8.2 „Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu”, rozdziałem 8.3 „Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu z zatrzymaniem pośrednim”, rozdziałem 8.4 „Szlifowanie automatyczne z ręcznym sondowaniem” lub rozdziałem 8.5 „Szlifowanie ręczne”.

Należy zwrócić uwagę na to, aby był aktywny prawidłowy plik produktu.

Następnie można wyjąć tarczę otworową i naostrzyć po drugiej stronie.

Aby zachować równomierną jakość, na zakończenie należy jeszcze raz przeszlifować pierwszą stronę.

7. Obsługa

7.7 Planowanie noży krzyżowych



Ilustracja 7-6 Szlifowanie noży krzyżowych

WSKAZÓWKA

W celu naostrzenia noży krzyżowych włączyć maszynę (patrz rozdział 3.4.1) i uaktywnić sterowanie przyciskiem „Sterowanie wł.” (3-5/3).

Położyć nóż krzyżowy (7-6/1) na płasko oszlifowaną tarczę otworową (7-6/2). Tuleja wchodzi w otwór w tarczy otworowej. Tarczę otworową i nóż krzyżowy wyśrodkować za pomocą płaskiego elementu centrującego do noży (7-6/3).

Zamocować nóż krzyżowy, naciskając przycisk „Magnes wł./wyl.” (3-5/1).

Nóż nie jest utrzymywany przez siłę magnesu. W tym przypadku włączenie stołu magnetycznego służy tylko do odblokowania sterownika, aby umożliwić włączenie napędów szlifierskich.

Przy ostrzeniu noży krzyżowych należy uważać, aby ściernica nie stykała się z wieńcem noża.

Pozycję stołu okrągłego można zmienić przyciskiem na ekranie dotykowym „Stół do przodu” (3-6/9) lub „Stół do tyłu” (3-6/11) lub w „Dane produktu – Dane procesowe[1] – Średnica przedmiotu obrabianego” (8-30/2).

Teraz tarcze otworowe ostrzone są zgodnie z rozdziałem 8.1 „Szlifowanie automatyczne z sondowaniem poprzez zmianę mocy”, rozdziałem 8.2 „Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu”, rozdziałem 8.3 „Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu z zatrzymaniem pośrednim”, rozdziałem 8.4 „Szlifowanie automatyczne z ręcznym sondowaniem” lub rozdziałem 8.5 „Szlifowanie ręczne”.

UWAGA

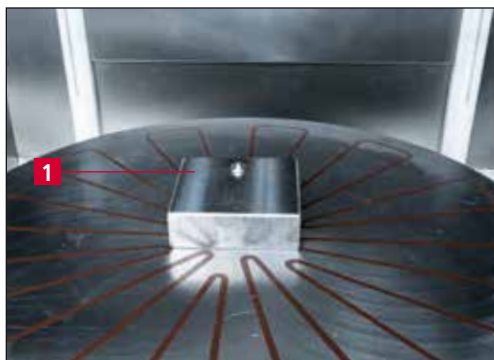
Należy zwrócić uwagę na to, aby był aktywny prawidłowy plik produktu.

Następnie można wyjąć nóż krzyżowy i naostrzyć po drugiej stronie.

Aby zachować równomierną jakość, na zakończenie należy jeszcze raz przeszlifować pierwszą stronę.

7. Obsługa

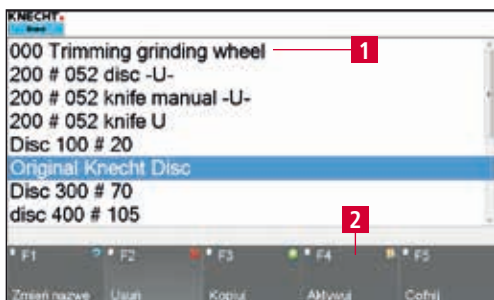
7.8 Obciążanie ściernicy korundowej



Ilustracja 7-7 Obciążanie ściernicy korundowej

Jeżeli w trakcie szlifowania spada wydajność ostrzenia, należy obciągnąć ściernicę.

Obciążacz (7-15/1) ustawić na stole okrągłym i włączyć magnes stołu okrągłego, naciskając przycisk „Magnes wł./wyl.” (3-5/1).



Ilustracja 7-8 Aktywacja pliku produktu

Wybrać plik produktu „Trimming grinding wheel” (7-8/1) i potwierdzić przyciskiem „F4 Aktywuj” (7-8/2).

Nacisnąć przycisk „Start/stop” (3-5/2).

Stół i ściernica przesuwają się automatycznie do pozycji sondowania (styku).



Ilustracja 7-9 Obciążanie ściernicy

Ściernica zatrzymuje się nad diamentem. Teraz za pomocą przycisków na ekranie dotykowym „Szybki bieg ściernicy” (7-9/1) i „Ściernica dot” (7-9/2) opuścić ściernicę, aż zacznie ona „drapać” diamenty.

UWAGA

Pole szybkiego przesuwu w kolorze zielonym: agregat porusza się bez przerwy.

Pole szybkiego przesuwu w kolorze szarym: agregat przejeżdża predefiniowany odcinek.

7. Obsługa



Ilustracja 7-10 Pulpit sterowniczy

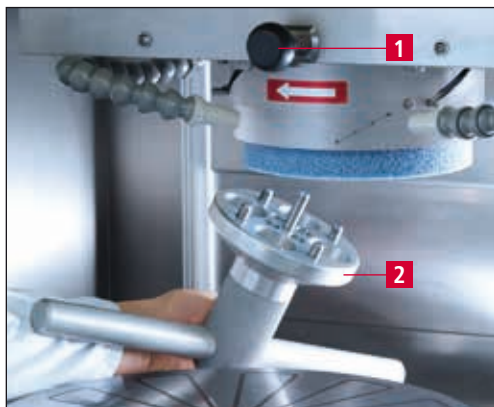
Nacisnąć przycisk „Start/stop” (7-10/1).

Ściernica jest automatycznie obciążana fazą.

Następnie maszyna powraca do pozycji wyjściowej.

7. Obsługa

7.9 Wymiana ściernicy



Ilustracja 7-11 Wymiana ściernicy

Ściernicę można łatwo wymienić za pomocą blokady i specjalnego klucza. W celu zwolnienia ściernicy należy włożyć trzpień ustalający (7-11/1) i obracać ściernicę do momentu zablokowania obrotu przez wałek. Następnie użyć specjalnego klucza (7-11/2), aby poluzować kołnierz.

Montaż nowej ściernicy jest możliwy tylko przy zablokowanym wale. Dokręć ręcznie kołnierz.

Po wymianie ściernicy konieczne jest wyregulowanie zabezpieczenia ściernicy. Ściernica może wystawać maks. 1,5 cm poniżej osłony.

UWAGA

Zdjąć kołek blokujący.

WSKAZÓWKA

Aby zapewnić optymalną pracę, należy używać wyłącznie materiałów ściernych zalecanych przez firmę KNECHT.

Pamiętać, aby przed włączeniem maszyny poluzować i wyjąć kołek blokujący (krótko obracać ściernicę ręką).



OSTROŻNIE

Podczas wszelkich prac przy ostrzarcie przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” niniejszej instrukcji obsługi.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

Po zamontowaniu nowej ściernicy należy przeprowadzić próbę ruchową.

W tym celu opuścić ściernicę na wysokość 5 mm powyżej stołu okrągłego, uruchomić i pozostawić pracującą z wodą przez 10 minut.

8. Sterowanie

8.1 Automatyczne ostrzenia z sondowaniem poprzez zmianę mocy



Ilustracja 8-1 Pulpit sterowniczy

Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (8-1/1).

W razie potrzeby aktywować odpowiedni plik produktu (patrz rozdział 8.6).

Założyć obrabiany przedmiot. Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przycisk „Magnes wł./wyl.” (8-1/2) i „Start/stop” (8-1/3).

Uruchomione zostaną wszystkie agregaty, stół i ściernica przesuwają się do pozycji roboczej przed obrabianym przedmiotem.

Ściernica powoli dosuwa się do przedmiotu obrabianego, aż dotknie powierzchni. Cykle ostrzenia są wykonywane zgodnie z aktywnym plikiem produktu.

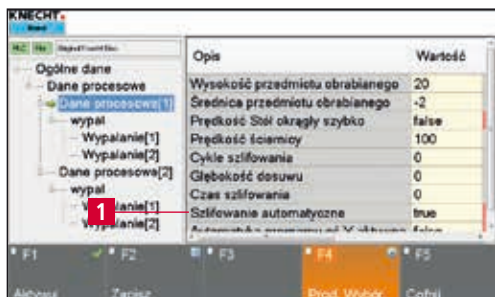
Agregaty wracają następnie do pozycji wyjściowej i wyłączają się całkowicie automatycznie.

Przedmiot obrabiany można wyjąć.

WSKAZÓWKA

Podczas w pełni automatycznego ostrzenia parametr „Szlifowanie automatyczne” (8-2/1) w pliku produktu musi być ustawiony na „true”.

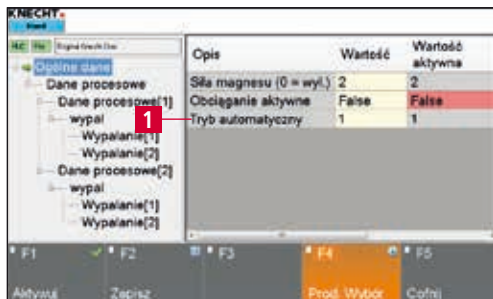
Patrz także rozdział 8.8.2.



Ilustracja 8-2 Szlifowanie automatyczne

8. Sterowanie

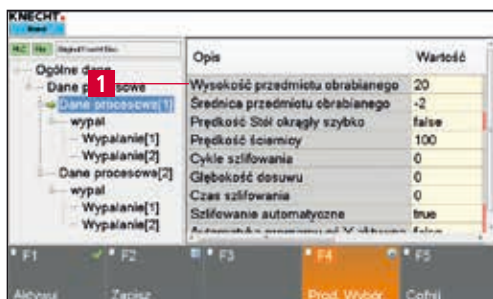
8.2 Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu



Ilustracja 8-3 „Ogólne dane”

Nacisnąć przycisk „F3 Dane produktu” (3-6/23) na ekranie głównym, aby przejść do danych produktu.

W pozycji „Ogólne dane” należy ustawić w wierszu „Tryb automatyczny” (8-3/1) wartość „1”.



Ilustracja 8-4 Szlifowanie automatyczne

W punkcie „Dane procesowe [1]” w wierszu „Wysokość przedmiotu obrabianego” (8-4/1) należy wprowadzić dokładną wysokość przedmiotu obrabianego.

UWAGA

Nieprawidłowo wprowadzona wysokość produktu może prowadzić do uszkodzenia przedmiotu obrabianego i maszyny.



Ilustracja 8-5 Pulpit sterowniczy

Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (8-5/1).

W razie potrzeby uaktywnić odpowiedni plik produktu (patrz rozdział 8.6).

Założyć obrabiany przedmiot. Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przycisk „Magnes wł./wyl.” (8-5/2) i „Start/stop” (8-5/3).

Uruchomione zostaną wszystkie agregaty, stół i ściernica przesuwają się do pozycji roboczej przed obrabianym przedmiotem.

Ściernica powoli dosuwa się do przedmiotu obrabianego, aż osiągnie podaną wysokość i rozpoczyna się proces ostrzenia. Cykle ostrzenia są wykonywane zgodnie z aktywnym plikiem produktu.

8. Sterowanie

Agregaty wracają następnie do pozycji wyjściowej i wyłączają się całkowicie automatycznie.

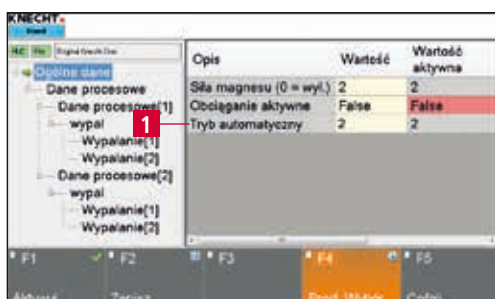
Przedmiot obrabiany można wyjąć.

WSKAZÓWKA

Podczas w pełni automatycznego ostrzenia parametr „Szlifowanie automatyczne” (8-3/2) musi być ustawiony na „true” w pliku produktu (patrz także rozdział 8.8.2.).

8. Sterowanie

8.3 Szlifowanie automatyczne z bezpośrednim najazdem na wysokość produktu z zatrzymaniem pośrednim



Ilustracja 8-6 „Ogólne dane”



Ilustracja 8-7 Pulpit sterowniczy

Nacisnąć przycisk „F3 Dane produktu” (3-6/23) na ekranie głównym, aby przejść do danych produktu.

W pozycji „Dane dane” należy ustawić w wierszu „Tryb automatyczny” (8-6/1) wartość „2”.

Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (8-7/1).

W razie potrzeby aktywować odpowiedni plik produktu (patrz rozdział 8.6).

Założyć obrabiany przedmiot. Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przyciski „Magnes wł./wyl.” (8-7/2) i „Start/stop” (8-7/3).

Uruchomione zostaną wszystkie agregaty, stół i ściernica przesuwają się do pozycji roboczej przed obrabianym przedmiotem.

Ściernica powoli dosuwa się do przedmiotu obrabianego, aż dotknie powierzchni. Cykle ostrzeżenia wykonywane zgodnie z aktywnym plikiem produktu.

Po zakończeniu pierwszego cyklu ostrzeżenia agregaty wracają do pozycji wyjściowej.

Otworzyć drzwi zabezpieczające.

Teraz można obrócić obrabiany element lub jego części, np. w przypadku wieloczęściowych zestawów tnących, mogą zostać wyjęte.

Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przycisk „Start/stop” (8-7/3).

Agregaty przesuną się z powrotem do pozycji roboczej i kontynuują szlifowanie do końca.

Następnie wracają do pozycji wyjściowej i automatycznie się wyłączają.

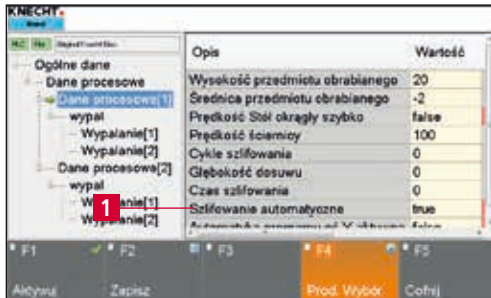
Przedmiot obrabiany można wyjąć.

8. Sterowanie

WSKAZÓWKA

Podczas w pełni automatycznego ostrzenia w pliku produktu parametr „Szlifowanie automatyczne” (8-8/1) musi być ustawiony na „true”.

Patrz także rozdział 8.8.2.



Ilustracja 8-8 Szlifowanie automatyczne

8. Sterowanie

8.4 Szlifowanie automatyczne z ręcznym sondowaniem



Ilustracja 8-9 Pulpit sterowniczy



Ilustracja 8-10 Ekran główny

UWAGA

WSKAZÓWKA

Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (8-9/1).

W razie potrzeby aktywować odpowiedni plik produktu (patrz rozdział 8.6).

Założyć obrabiany przedmiot. Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przycisk „Magnes wł./wyl.” (8-9/2) i „Start/stop” (8-9/3).

Uruchomione zostaną wszystkie agregaty, stół i ściernica przesuwają się do pozycji roboczej przed obrabianym przedmiotem.

Za pomocą przycisków na ekranie dotykowym „Przesuw szybki ściernicy” (8-10/1) i „Ściernica dot” (8-10/2) można dotrzeć do powierzchni przedmiotu obrabianego.

Nacisnąć przycisk „Start/stop” (8-9/3). Cykle ostrzenia są wykonywane zgodnie z aktywnym plikiem produktu. Ściernica wyiskrza się dwa razy.

Agregaty wracają do pozycji wyjściowej i są automatycznie wyłączane.

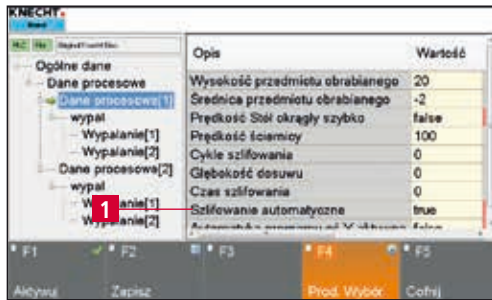
Przedmiot obrabiany można wyjąć.

Pole szybkiego przesuwu w kolorze zielonym: agregat porusza się bez przerwy.

Pole szybkiego przesuwu w kolorze szarym: agregat przejeżdża predefiniowany odcinek.

Aby możliwe było automatyczne szlifowanie z ręcznym sondowaniem, parametr „Szlifowanie automatyczne” (8-11/1) musi być ustawiony na „false”.

8. Sterowanie



	Opis	Wartość
Ogólne dane		
Dane procesowe	Wysekość przedmiotu obrabianego	20
Dane stroczosowej [1]	Średnica przedmiotu obrabianego	-2
wypal	Prędkość Sól okrągły szybko	false
- Wypalanie[1]	Prędkość ściernicy	100
- Wypalanie[2]	Cykle szlifowania	0
Dane procesowej[2]	Głębokość dosuwu	0
wypal	Czas szlifowania	0
- Wypalanie[1]	Szlifowanie automatyczne	true
- Wypalanie[2]	Automatyczne przesunięcie X ultrasonu	false

Patrz także rozdział 8.8.2.

Ilustracja 8-11 Szlifowanie automatyczne

8. Sterowanie

8.5 Szlifowanie ręczne



Ilustracja 8-12 Pulpit sterowniczy

Nacisnąć przycisk „Sterowanie wł.” (8-12/1).

Założyć obrabiany przedmiot. Zamknąć drzwi zabezpieczające.

Nacisnąć przycisk „Magnes wł./wył.” (8-12/2) i „Chłodziwo wł./wył.” (8-12/3).



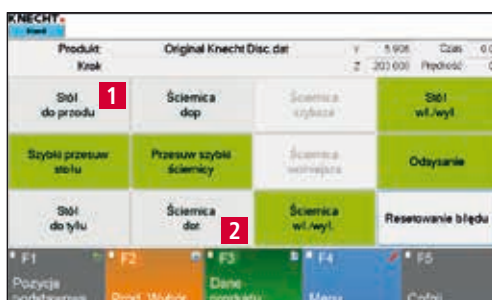
Ilustracja 8-13 Ekran główny

Na panelu dotykowym najpierw aktywować „Odsysanie” (8-13/1), następnie „Stół wł./wył.” (8-13/2) i „Ściernica wł./wył.” (8-13/3).



Ilustracja 8-14 Włączone agregaty

Teraz wszystkie potrzebne agregaty są włączone. Odpowiednie przyciski świecą się, a przyciski na ekranie dotykowym (8-14) są podświetlone na zielono.



Ilustracja 8-15 Ustawianie stołu i ściernicy w pozycji roboczej

Teraz należy ustawić stół (oś Y) w pozycji roboczej za pomocą przycisku „Stół do przodu” (8-15/1) i ściernicy (oś Z) za pomocą przycisku „Ściernica do góry” (8-15/2), a następnie oszlifować przedmiot obrabiany.

8. Sterowanie

UWAGA

Pole szybkiego przesuwu w kolorze zielonym: agregat porusza się bez przerwy.

Pole szybkiego przesuwu w kolorze szarym: agregat przejeżdża predefiniowany odcinek.



Ilustracja 8-16 Pozycja wyjściowa

Po oszlifowaniu funkcją „Ściernica do góry” (8-16/1). Przesunąć ściernicę do góry. Za pomocą polecenia „F1 Pozycja wyjściowa” (8-16/2) ustawić maszynę w pozycji wyjściowej.

Wszystkie agregaty wyłączyć ręcznie.

Przedmiot obrabiany można wyjąć.

8. Sterowanie

8.6 Aktywowanie pliku produktu

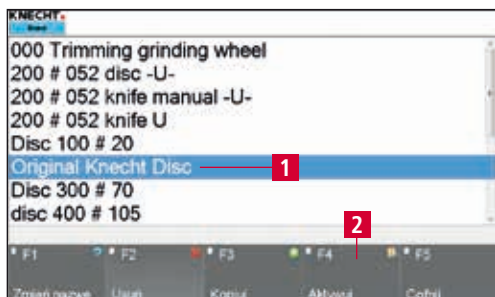
Można ostrzyć różne tarcze otworowe i noże maszynek do mielenia mięsa o najróżniejszych parametrach. Dla każdego zadania ostrzenia tworzony jest osobny plik produktu. Ten plik produktu należy wybrać i wczytać przed ostrzeniem w trybach automatycznych (rozdziały 8.1, 8.2, 8.3 i 8.4).



Ilustracja 8-17 Ekran główny

W tym celu wykonać następującą procedurę:

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „F2 Prod. Wybór” (8-17/1). Otworzy się nowe okno (8-18).



Ilustracja 8-18 Wybór pliku produktu

Wybrać odpowiedni plik produktu tak, aby był podświetlony na niebiesko, tak jak pokazano na ilustracji (8-18/1).

Za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F4 Aktywuj” (8-18/2) wczytać plik produktu do systemu sterowania.

Program automatycznie przełączy się na ekran główny.



Ilustracja 8-19 Ekran główny

Nowy plik produktu pojawi się w wierszu „Produkt” (8-19/1). Teraz nowe parametry są wczytane przez układ sterowania.

8. Sterowanie

8.7 Tworzenie, usuwanie i zmiana nazwy pliku produktu

UWAGA

Nie zostaną zmienione żadne parametry.



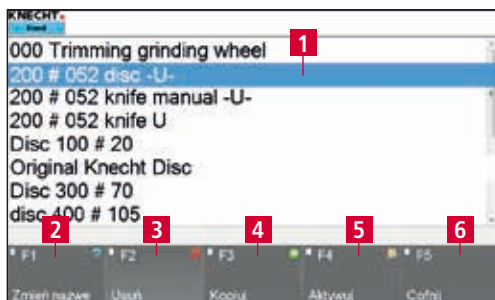
Ilustracja 8-20 Ekran główny

Istnieje możliwość tworzenia przez kopiowanie, usuwania oraz zmiany nazwy plików produktów.

W tym celu wykonać następującą procedurę:

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „F2 Prod. Wybór” (8-20/1).

Otworzy się nowe okno (8-21).



Ilustracja 8-21 Edycja pliku produktu

Wybrać wymagany plik produktu tak, aby był podświetlony na niebiesko zgodnie z ilustracją (8-21/1).

Nacisnąć odpowiedni przycisk na ekranie dotykowym: „F1 Zmień nazwę” (8-21/2), „F2 Usuń” (8-21/3) lub „F3 Kopiuj” (8-21/4).

8. Sterowanie

8.7.1 Zmiana nazwy pliku produktu



Ilustracja 8-22 Zmiana nazwy pliku produktu

Po naciśnięciu przycisku „F1 Zmień nazwę” (8-21/2) otworzy się ekran widoczny na ilustracji po lewej stronie (8-22).

Zmienić nazwę pliku (8-22/1) za pomocą klawiatury i potwierdzić przyciskiem „OK” (8-22/2).

Okno zamknie się. Plik o zmienionej nazwie pojawi się w katalogu plików produktów.

Następnie aktywować plik produktu przyciskiem „F4 Aktywuj” (8-21/5) lub powrócić do ekranu głównego przyciskiem „F5 Cofnij” (8-21/6).

8.7.2 Tworzenie pliku produktu



Ilustracja 8-23 Tworzenie pliku produktu

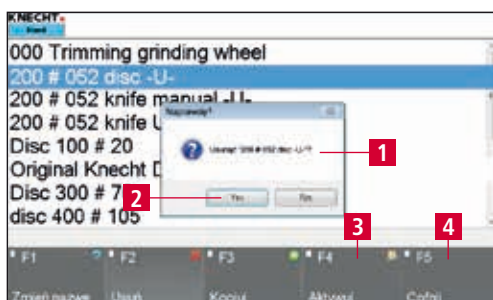
Po naciśnięciu przycisku „F3 Kopiuj” (8-21/4) otworzy się ekran widoczny na ilustracji po lewej stronie (8-23).

Zmienić nazwę pliku (8-23/1) za pomocą klawiatury i potwierdzić przyciskiem „OK” (8-23/2).

Okno zamknie się. Nowy plik pojawi się w katalogu plików produktów.

Edycja parametrów w pliku produktu opisana została w rozdziale 8.8.

8.7.3 Usuwanie pliku produktu



Ilustracja 8-24 Usuwanie pliku produktu

Po naciśnięciu przycisku „F2 Usuń” (8-21/3) otworzy się wyskakujące okienko (8-24/1).

Potwierdzić przyciskiem „Yes” (8-24/2) (Tak), anulować przyciskiem „No” (Nie).

Okno wyskakujące zamknie się.

Następnie aktywować plik produktu przyciskiem „F4 Aktywuj” (8-24/3) lub powrócić do ekranu głównego przyciskiem „F5 Cofnij” (8-24/4).

8. Sterowanie

8.8 Edycja parametrów pliku produktu

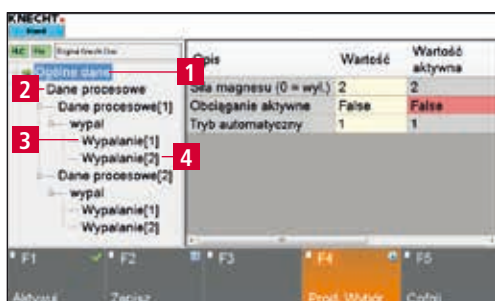


Ilustracja 8-25 Ekran główny

Parametry pliku produktu można zmienić w następujący sposób:

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „F3 Dane produktu” (8-10/1) (ekran główny).

Otworzy się nowe okno (8-26).



Ilustracja 8-26 Grupy parametrów

Istnieją cztery różne grupy parametrów:

„Ogólne dane” (8-26/1): Ogólne dane (patrz rozdział 8.8.1)

„Dane procesowe” (8-26/2): Dane procesowe Szlifowanie (patrz rozdział 8.8.2)

„Wypalanie [1]” (8-26/3): Dane procesowe Wypalanie 1 (patrz rozdział 8.8.3)

„Wypalanie [2]” (8-26/4): Dane procesowe Wypalanie 2 (patrz rozdział 8.8.3)

Aktywną grupę zawsze wskazuje zielona strzałka. Grupę aktywuje się, naciskając wybraną nazwę. Strzałka przechodzi dalej i grupa będzie podświetlona kolorem niebieskim.

8. Sterowanie

8.8.1 Znaczenie parametru „Ogólne dane”

Opis	Wartość	Wartość aktywna
Sila magnesu (0 = wyl., 6 = maks.)	2	2
Obciążenie aktywne	False	False
Tryb automatyczny	1	1

Ilustracja 8-27 Parametr „Ogólne dane”

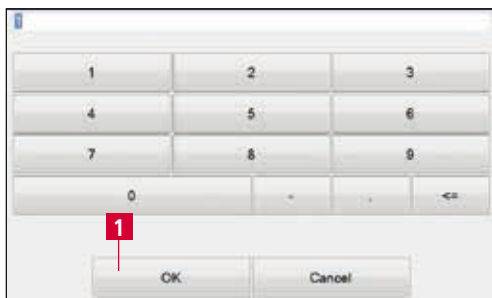
„Sila magnesu (0 = wyl., 6 = maks.)” (8-27/1):
Moc magnesu od 0 = wyl. do 6 = maks.

„Obciążenie aktywne” (8-27/2): Obciągnąć
ściernicę (False = nieaktywne, True = aktywne)

„Tryb automatyczny” (8-27/3): wybór różnych pro-
gramów automatycznych (1 = szlifowanie auto-
matyczne z sondowaniem poprzez zmianę mocy,
2 = szlifowanie automatyczne z bezpośrednim
najazdem na wysokość produktu, 3 = automa-
tyczne szlifowanie z bezpośrednim najazdem na
wysokość produktu z zatrzymaniem pośrednim)

Zmiana parametrów: Dotknąć odpowiedniego
pola podświetlonego na żółto ((8-27/1), (8-27/2)
lub (8-27/3)).

W przypadku opcji „Liczby” otworzy się okno
(8-28), a w przypadku opcji „Wartości” — okno
(8-29).



Ilustracja 8-28 Edycja parametru „Liczba”

Wybrać żądaną liczbę i potwierdzić przyciskiem
„OK” (8-28/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj)
zamyka okno bez zastosowania wpisanej liczby.



Ilustracja 8-29 Edycja parametru „Wartości”

W przypadku wartości wybrać pomiędzy „true” i
„false”, a następnie potwierdzić przyciskiem „OK”
(8-29/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj)
zamyka okno bez zastosowania wpisanej wartości.

UWAGA

Zmienione wartości zapisać za pomocą
przycisku na ekranie dotykowym „F2 Zapisz”
(8-27/4).

8. Sterowanie

UWAGA

W razie zmiany aktualnego pliku produktu wczytać go za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F1 Aktywuj” (8-12/3) sterowania.

8.8.2 Znaczenie parametru „Dane procesowe”

Opis	Wartość
1 Wysokość przedmiotu obrabianego	20
2 Średnica przedmiotu obrabianego	-2
3 Prędkość Stół okrągły szybko	false
4 Prędkość ściernicy	100
5 Cykle szlifowania	0
6 Głębokość dosuwu	0
7 Czas szlifowania	0
8 Szlifowanie automatyczne	true
9 Automatyka programu, oś Y aktywna	false

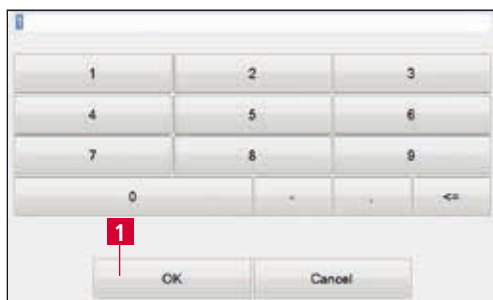
Ilustracja 8-30 Parametr „Dane procesowe”

- 1 „Wysokość przedmiotu obrabianego”: wysokość przedmiotu obrabianego (w mm)
- 2 „Średnica przedmiotu obrabianego”: średnica przedmiotu obrabianego (w mm)
- 3 „Prędkość Stół okrągły szybko”: prędkość stołu okrągłego (True = szybkie, False = wolne)
- 4 „Prędkość ściernicy”: prędkość obrotowa ściernicy (obr./min)
- 5 „Cykle szlifowania”: liczba cykli ostrzenia
- 6 „Głębokość dosuwu”: droga dosuwu od cyklu do cyklu (w mm)
- 7 „Czas szlifowania”: czas zatrzymania podczas cyklu (w s)
- 8 „Szlifowanie automatyczne”: sondowanie automatyczne lub ręczne (True = automatyczne, False = ręczne)
- 9 „Automatyka programu, oś Y aktywna”: najazd na pozycję wyjściową (True = tak, False = nie)

W celu zmiany parametrów należy nacisnąć odpowiedni żółty przycisk.

W przypadku opcji „Liczby” otworzy się okno (8-31), a w przypadku opcji „Wartości” — okno (8-32).

8. Sterowanie



Ilustracja 8-31 Edycja parametru „Liczba”

Wybrać żadaną liczbę i potwierdzić przyciskiem „OK” (8-31/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj) zamyka okno bez zastosowania wpisanej liczby.



Ilustracja 8-32 Edycja parametru „Wartości”

W przypadku wartości wybrać pomiędzy „true” i „false”, a następnie potwierdzić przyciskiem „OK” (8-32/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj) zamyka okno bez zastosowania wpisanej wartości.

UWAGA

Zmienione wartości zapisać za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F2 Zapisz” (8-30/11).

W razie zmiany aktualnego pliku produktu wczytać go za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F1 Aktywuj” (8-30/10) sterowania.

8. Sterowanie

8.8.3 Znaczenie parametrów „Wypalanie [1]” i „Wypalanie [2]”



Ilustracja 8-33 Parametr „Wypalanie [1]”

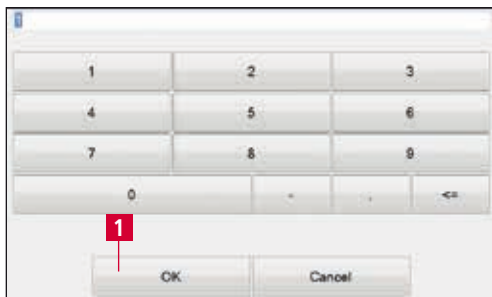
„Aktywny” (8-33/1): cykl wyiskrzania aktywny (True = tak, False = nie)

„Podnoszenie pozycję osi Z” (8-33/2): droga, która wykonywana jest w ramach cyklu (w mm)

„Czas przebywania” (8-33/3): czas trwania cyklu (w s)

W celu zmiany parametrów należy nacisnąć odpowiedni żółty przycisk.

W przypadku opcji „Liczby” otworzy się okno (8-34), a w przypadku opcji „Wartości” — okno (8-35).



Ilustracja 8-34 Edycja parametru „Liczba”

Wybrać żądaną liczbę i potwierdzić przyciskiem „OK” (8-34/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj) zamyka okno bez zastosowania wpisanej liczby.



Ilustracja 8-35 Edycja parametru „Wartości”

W przypadku wartości wybrać pomiędzy „true” i „false”, a następnie potwierdzić przyciskiem „OK” (8-35/1).

Przycisk na ekranie dotykowym „Cancel” (Anuluj) zamyka okno bez zastosowania wpisanej wartości.

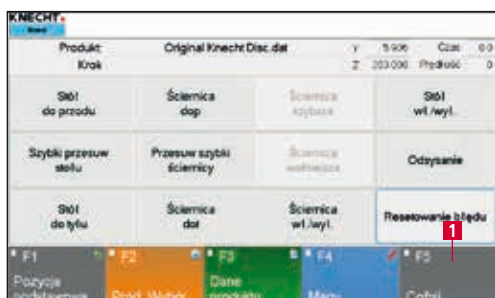
UWAGA

Zmienione wartości zapisać za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F2 Zapisz” (8-33/5).

W razie zmiany aktualnego pliku produktu wczytać go za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F1 Aktywuj” (8-33/4) sterowania.

8. Sterowanie

8.9 Język



Ilustracja 8-36 Ekran główny

Istnieje możliwość zmiany języka interfejsu.

Nacisnąć przycisk na ekranie dotykowym „F5 Cofnij” (8-36/1), aby przejść do ekranu startowego.



Ilustracja 8-37 Ekran startowy

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „F4 Język” (8-37/1).

Otworzy się nowe okno (8-38).



Ilustracja 8-38 Wybór języka

Określony język interfejsu aktywuje się przez naciśnięcie wybranego przycisku (8-38/1), po którym następuje automatyczne przełączenie.

Za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „F5 Cofnij” (8-38/2) powrócić do ekranu startowego.

Po naciśnięciu przycisku „F3 Produkcja” (8-37/2) zostanie wyświetlony ekran główny.

9. Pielęgnacja i konserwacja

9.1 Dodatek do chłodziwa

Do chłodziwa należy koniecznie dodawać dodatek zapobiegający korozji (patrz rozdział 9.1.1).

UWAGA

Bez zgody firmy KNECHT Maschinenbau GmbH nie wolno stosować innych dodatków do chłodziwa.

9.1.1 Plan konserwacji płynu obróbkowego

- Codziennie sprawdzać poziom napełnienia.
- Po dolaniu wody koniecznie sprawdzić stężenie i w razie potrzeby dolać płynu obróbkowego.
- Raz na tydzień sprawdzać stężenie płynu obróbkowego.

Płyn obróbkowy: Colometa SBF-PN	Refraktometr °Brix: 3 - 5				
	Data:	°BRIX	Stęż. %	Uwagi itd.	Podpis

(Wartość odczytana w °Brix, pomnożona przez 1,8, daje stężenie w %).

Stężenie musi zawsze mieścić się w zakresie 3-5 °Brix (co odpowiada zakresowi stężenia od 5 do 9%).

Regularnie sprawdzać zapach i wygląd płynu obróbkowego. Płyn obróbkowy należy wymieniać nie rzadziej niż raz na trzy miesiące (z powodu zagrożenia biologicznego w wyniku rozwoju drobnoustrojów w płynie obróbkowym).

Plan konserwacji do kopiowania – w załączeniu.

9. Pielęgnacja i konserwacja

9.2 Smarowanie



Ilustracja 9-1 Centralne smarowanie

UWAGA

Wszystkie punkty łożyskowania są wyposażone w wodoszczelne łożyska toczne smarowane smarem stałym i są bezobsługowe.

Wszystkie punkty smarowania są zasilane przez centralną instalację smarowania. Impuls ze sterownika zapewnia stałe zasilanie odpowiednich punktów olejem.

Za pomocą panelu dotykowego można generować nieplanowane impulsy, jeżeli operator uzna, że maszyna wymaga nasmarowania (np. po dokładnym czyszczeniu, naprawie lub po serwisie).

Patrz również objaśnienia w planie smarowania, rozdział 9.2.2.

Należy zawsze zwracać uwagę na to, aby zbiornik zapasowy smarowania centralnego był wystarczająco napełniony zalecanym olejem.

Instalacja smarownicza pracuje z reguły automatycznie, w określonych przez program odstępach czasu.

9.2.1 Dodatkowy interwał smarowania



Ilustracja 9-2 Ekran główny

Jeśli istnieje podejrzenie, że szyny liniowe wymagają dodatkowego interwału smarowania z układu centralnego smarowania, to należy postępować w następujący sposób:

Na głównym ekranie nacisnąć przycisk „F4 Menu” (9-2/1). Otworzy się nowe okno (9-3).

9. Pielęgnacja i konserwacja



Ilustracja 9-3 Menu

Przyciskiem na ekranie dotykowym „F3 Funkcje ręczne” (9-3/1) wyświetlić funkcje ręczne maszyny.



Ilustracja 9-4 Funkcje ręczne

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „Wł.” (9-4/1), centralne smarowanie zostanie włączone.

W celu wyłączenia aktywować przycisk na ekranie dotykowym „wył.” (9-4/2). W przeciwnym razie smarowanie centralne wyłączy się samoczynnie po pewnym czasie.

9.2.2 Plan smarowania i tabela smarów

Smarowanie	Częstotliwość	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Oliwienie części maszyny po czyszczeniu	Po każdym procesie ostrzenia	–	Shell Risella 917	Marcol 82
Smarowanie centralne	W razie potrzeby obserwować poziom napełnienia	Olej ślizgowy CGLP 68	–	–

9. Pielęgnacja i konserwacja

9.3 Plan konserwacji

Częstotliwość	Podzespół	Zadanie konserwacyjne
Codziennie	Komora ostrzenia	Wyczyścić blachy we wnętrzu za pomocą pistoletu myjącego.
	Komora ostrzenia	Wyjąć pierścień ociekowy ze stołu okrągłego i wyczyścić go.
	Komora ostrzenia	Blachy lamelowe przesunąć ręcznie do góry i wyczyścić prowadnice za pomocą naolejowanych szmat, aby zapobiec ewentualnemu rdzewieniu.
	Pierścień ociekowy	Zdjąć pierścień ociekowy i usunąć znajdujący się pod nim szlam szlifierski.
	Zapora świetlna	Otworzyć pokrywę fotokomórki i wyczyścić zaporę świetlną miękką szmatką. Pokrywy otwierane są za pomocą funkcji ręcznych (patrz rozdział 9.4, ilustracja 9-9).
	Filtr taśmowy	Sprawdzić poziom napełnienia, w razie potrzeby uzupełnić. Po uzupełnieniu wody konieczne zmierzyć stężenie (patrz rozdział 9.1.1) i w razie potrzeby uzupełnić płyn obróbkowy.
	Smarowanie centralne	Sprawdzić poziom napełnienia, w razie potrzeby uzupełnić.
	Drzwi zabezpieczające	Wyczyścić szybę drzwi zabezpieczających.
	Maszyna	Kontrola wzrokowa pod kątem uszkodzeń.
Co tydzień	Odsysanie	Wyczyścić króciec węża i sprawdzić filtr.
	Filtr taśmowy	Zmierzyć stężenie płynu obróbkowego (patrz rozdział 9.1.1)
Raz w miesiącu	Magnes	Nierówności lekko wygładzić.
Raz w roku		Zlecić przegląd serwisowy w firmie KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Pielęgnacja i konserwacja

9.4 Czyszczenie



Ilustracja 9-5 Czyszczenie

Maszynę należy czyścić po każdym ostrzeniu, ponieważ w przeciwnym razie szlam szlifierski wysycha i jest trudny do usunięcia.

Po oczyszczeniu zalecamy lekko naoliwić maszynę olejem niezawierającym kwasów.

Patrz również objaśnienia w planie smarowania, rozdział 9.2.2.

UWAGA

Podczas czyszczenia nigdy nie kierować strumienia wody bezpośrednio na otwór zbiornika na wodę.



Ilustracja 9-6 Wyjmowanie pierścienia ociekowego

Codziennie zdejmować pierścień ociekowy (9-6/1) i usuwać znajdujący się pod nim szlam szlifierski.



Ilustracja 9-7 Ekran główny

Do czyszczenia maszyny potrzebna jest pompa chłodząca, która jest włączana i wyłączana ręcznie w następujący sposób:

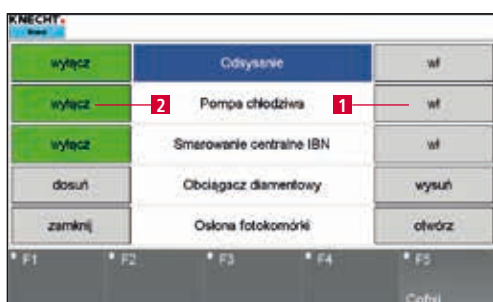
Na głównym ekranie nacisnąć przycisk „F4 Menu” (9-7/1). Otworzy się nowe okno (9-8).

9. Pielęgnacja i konserwacja



Ilustracja 9-8 Menu

Przyciskiem na ekranie dotykowym „F3 Funkcje ręczne” (9-8/1) wyświetlić funkcje ręczne maszyny.



Ilustracja 9-9 Funkcje ręczne

Aktywować przycisk na ekranie dotykowym „wł.” (9-9/1), pompa chłodziwa zostanie włączona.

Odpowiednio wyłączyć za pomocą przycisku na ekranie dotykowym „wył.” (9-9/2).

10. Demontaż i utylizacja

10.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne muszą być prawidłowo utylizowane.

Zabezpieczać ruchome części przed opadnięciem.

Demontaż musi być wykonywany przez wykwalifikowaną, specjalistyczną firmę.

10.2 Utylizacja

Po ostatecznym zakończeniu czasu eksploatacji maszyna musi zostać zutylicowana przez wyspecjalizowaną w tym zakresie firmę. W wyjątkowych przypadkach i po uzgodnieniu z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH maszynę można zwrócić.

Materiały eksploatacyjne (np. ściernice, chłodziwo itd.) muszą również zostać fachowo zutylicowane.

11. Serwis, części zamienne i akcesoria

11.1 Adres pocztowy

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Serwis

Kierownictwo serwisu

Adres patrz punkt „Adres pocztowy”.

service@knecht.eu

11.3 Części zamienne

W celu zamówienia części zamiennych skorzystać z dołączonej do maszyny listy części zamiennych. Zamówienia prosimy składać zgodnie z poniższym schematem.

Na zamówieniu zawsze podawać: (przykład)

Typ maszyny	(W40)
Numer maszyny	(03114940)
Nazwa zespołu	(stół z napędem)
Nazwa części	(przekładnia Lenze ...)
Nr pozycji	(16)
Nr rysunku	(410GA20-0090)
Liczba sztuk	(1 szt.)

W razie pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

11. Serwis, części zamienne i akcesoria

11.4 Akcesoria

11.4.1 Stosowane ściernice

Typ	Wymiary	Dodatek	Norma	Numer katalogowy	Uwagi
Korund	ø200x78x80	K36		412B-32-0236	
Korund	ø200x78x80	K36, H16		412B-32-0656	
Korund	ø200x78x80	K36, I16		412B-32-0756	
CBN	ø200x50x78			412F-80-0435	

UWAGA

Bez zgody firmy KNECHT Maschinenbau GmbH nie wolno stosować innych ściernic.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania innych ściernic.

Jeśli potrzebne są ściernice lub inne wyposażenie dodatkowe, należy skontaktować się z naszym działem sprzedaży, naszymi przedstawicielami handlowymi lub bezpośrednio z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH.

Dziękujemy za zaufanie!

12. Aneks

12.1 Deklaracja zgodności WE

w rozumieniu Dyrektywy WE 2006/42/WE

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/WE

Niniejszym oświadczamy, że opisana poniżej maszyna ze względu na swój projekt i konstrukcję oraz w wersji wprowadzonej przez nas na rynek jest zgodna z odpowiednimi, podstawowymi wymogami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa zawartymi w odpowiedniej dyrektywie UE.

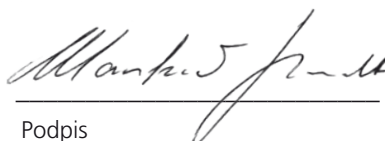
W przypadku dokonania niezgodnionej z nami modyfikacji maszyny niniejsza deklaracja traci ważność.

Nazwa maszyny:	Automatyczna ostrzarka do płaszczyzn
Oznaczenie typu:	W 40
Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 349
Pełnomocnik ds. dokumentacji:	Peter Heine (mgr inż. budowy maszyn BA) Tel. +49-7527-928-15
Producent:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Niemcy

Dostępna jest kompletna dokumentacja techniczna. Instrukcja obsługi maszyny jest dostępna w wersji oryginalnej i w wersji językowej odpowiedniej dla kraju użytkownika.

Bergatreute, 30 stycznia 2020 r.

Miejscowość, data


Podpis

Dyrektor Generalny

Dane osoby podpisującej

KNECHT Maschinenbau GmbH

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