

## Bruksanvisning

### W 300

Planslipmaskin



# Bruksanvisning

---

## Planslipmaskin W 300

### Tillverkare

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Tyskland

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

### Dokumentation för maskinoperatören

Bruksanvisning

### Bruksanvisningens utgivningsdatum

20 juli 2022

### Upphovsrätt

Den här bruksanvisningen och övrig maskindokumentation tillhör KNECHT Maschinenbau GmbH. Dessa handlingar får endast överlämnas till kunder och användare av våra produkter och ingår vid leverans av maskinen.

Handlingarna får inte kopieras eller göras tillgängliga för tredje part, och särskilt inte för konkurrerande företag, utan vårt uttryckliga tillstånd.

# Innehållsförteckning

---

<b>1.</b>	<b>Viktiga anvisningar</b>	<b>7</b>
<b>1.1</b>	<b>Förord till bruksanvisningen</b>	<b>7</b>
<b>1.2</b>	<b>Varningsanvisningar och symboler i bruksanvisningen</b>	<b>7</b>
<b>1.3</b>	<b>Varningsskyltar och deras innebörd</b>	<b>8</b>
1.3.1	Varnings- och förbudsskyltar på/i slipmaskinen	8
1.3.2	Allmänna påbudssymboler	8
<b>1.4</b>	<b>Typskylt och maskinnummer</b>	<b>9</b>
<b>1.5</b>	<b>Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen</b>	<b>9</b>
<b>2.</b>	<b>Säkerhet</b>	<b>10</b>
<b>2.1</b>	<b>Allmänna säkerhetsanvisningar</b>	<b>10</b>
2.1.1	Beakta uppgifterna i bruksanvisningen	10
2.1.2	Operatörens skyldigheter	10
2.1.3	Personalens skyldigheter	10
2.1.4	Faror vid användning av slipmaskinen	10
2.1.5	Störningar	11
<b>2.2</b>	<b>Avsedd användning</b>	<b>11</b>
<b>2.3</b>	<b>Garanti och produktansvar</b>	<b>11</b>
<b>2.4</b>	<b>Säkerhetsanvisningar</b>	<b>12</b>
2.4.1	Organisatoriska åtgärder	12
2.4.2	Skyddsanordningar	12
2.4.3	Icke-formella säkerhetsåtgärder	12
2.4.4	Val av personal, personalens kvalifikationer	12
2.4.5	Maskinens styrning	13
2.4.6	Säkerhetsåtgärder i normal drift	13
2.4.7	Faror på grund av elektrisk energi	13
2.4.8	Riskställen	13
2.4.9	Service (underhåll, reparation) och åtgärdande av fel	13
2.4.10	Ändringar på maskinens konstruktion	14
2.4.11	Rengöring av slipmaskinen	14
2.4.12	Oljor och fetter	14
2.4.13	Flytta maskinen	14
<b>3.</b>	<b>Beskrivning</b>	<b>15</b>
<b>3.1</b>	<b>Användningsområde</b>	<b>15</b>
<b>3.2</b>	<b>Tekniska specifikationer</b>	<b>15</b>
<b>3.3</b>	<b>Funktionsbeskrivning</b>	<b>16</b>
<b>3.4</b>	<b>Komponentöversikt</b>	<b>17</b>
3.4.1	Till-/frånslagning av slipmaskinen	18
3.4.2	Manöverpanel	18
3.4.3	Köldmedelssystem med bandfilter resp. standardköldmedelssystem (tillval)	20

# Innehållsförteckning

---

<b>4.</b>	<b>Transport</b>	<b>21</b>
4.1	Transportmedel	21
4.2	Transportskador	21
4.3	Transport till en annan uppställningsplats	21
<b>5.</b>	<b>Montering</b>	<b>22</b>
5.1	Val av personal	22
5.2	Uppställningsplats	22
5.3	Matningsledning	22
5.4	Inställningar	22
5.5	Första driftsättning av slipmaskinen	23
<b>6.</b>	<b>Driftsättning</b>	<b>24</b>
<b>7.</b>	<b>Användning</b>	<b>26</b>
7.1	Slå på slipmaskinen	26
7.2	Rundbord	26
7.3	Manöverspak för rundbord och slipaggregat	26
7.4	Verktygsfäste med / utan centreringsstycke	27
7.5	Fastställa arbetspositionen	28
7.6	Inställning av köldmedelstillförseln	29
7.7	Slipning av hålskivor	30
7.8	Planslipning av stjärnknivar	32
7.9	Slipning av skärsatser i Handtmann-kvalitet	35
7.9.1	Planparallell slipning av Handtmann-hålskiva	35
7.9.2	Planparallell slipning av Handtmann-stjärnkniv	36
7.10	Skärpning av CBN slipskivan	37
7.11	Byta slipskiva	38
7.12	Slipa utan magnet	39
<b>8.</b>	<b>Skötsel och underhåll</b>	<b>40</b>
8.1	Köldmedelstillsats	40
8.1.1	Underhållsschema kylsmörjmedel	40
8.2	Smörjmedel	41
8.2.1	Smörjschema och smörjmedelstabell	41
8.3	Rengöring	42
8.4	Underhållsschema (enskiftsdrift)	43

# Innehållsförteckning

---

<b>9.</b>	<b>Demontering och bortskaffande</b>	<b>44</b>
9.1	Demontering	44
9.2	Bortskaffande	44
<b>10.</b>	<b>Service, reservdelar och tillbehör</b>	<b>45</b>
10.1	Postadress	45
10.2	Service	45
10.3	Reservdelar	45
10.4	Tillbehör	46
10.4.1	Använda slipskivor	46
<b>11.</b>	<b>Bilaga</b>	<b>47</b>
11.1	EG-försäkran om överensstämmelse	47

# 1. Viktiga anvisningar

---

## 1.1 Förord till bruksanvisningen

Den här bruksanvisningen ska göra det lättare för användaren att lära sig mer om planslipmaskinen (nedan kallad slipmaskin) och att använda den på avsett sätt.

Den innehåller viktig information för en säker, korrekt och ekonomisk drift av maskinen. Genom att beakta informationen kan du undvika faror, reparationskostnader och stilleståndstider och samtidigt öka slipmaskinens tillförlitlighet och livslängd.

Bruksanvisningen ska alltid finnas tillgänglig på den plats där slipmaskinen används.

Bruksanvisningen ska läsas igenom av alla personer som genomför arbeten med slipmaskinen, bland annat följande:

- Transport, montering, driftsättning.
- Manövrering, inkl. åtgärdande av fel under arbetet.
- Service (underhåll, reparation).

Utöver bruksanvisningen och lagstadgade bestämmelser gällande olycksförebyggande åtgärder och arbetskydd i användarlandet och på användningsplatsen, ska även vedertagna tekniska regler för säkerhetsmedvetet och korrekt arbete beaktas.

## 1.2 Varningsanvisningar och symboler i bruksanvisningen

Följande symboler/signalord i bruksanvisningen ska alltid beaktas:



Varningstriangeln i kombination med signalorden "SE UPP" används som varningsanvisning vid alla arbeten som innebär risk för personalens säkerhet.

Arbetena måste genomföras särskilt försiktigt.



"OBSERVERA" används vid anvisningar som är särskilt viktiga att beakta för att undvika skador eller funktionsfel på slipmaskinen och dess omgivning.



"INFO" används vid tips och praktisk information.

# 1. Viktiga anvisningar

---

## 1.3 Varningsskyltar och deras innebörd

### 1.3.1 Varnings- och förbudsskyltar på/i slipmaskinen

På eller i slipmaskinen hittar du följande varnings- och förbudsskyltar:



#### **SE UPP! FARLIG ELEKTRISK ELSPÄNNING (varningssymbol på kopplingskåpet)**

När slipmaskinen har anslutits till spänningen (3x 400 V) leder den livsfarlig spänning.

Spänningsförande delar får endast öppnas av behörig fackpersonal.

Koppla bort maskinen från strömmen innan du genomför rengörings-, underhålls- och reparationsarbeten.



#### **SE UPP! PACEMAKER (förbudssymbol på skyddsdörren)**

Maskinen är utrustad med en stark magnet. För att undvika eventuella störningar måste personer med pacemaker hålla ett avstånd om minst 30 cm mellan magnetspännplatta och implantat.

### 1.3.2 Allmänna påbudssymboler

Beakta följande allmänna påbudssymboler:



#### **SE UPP! RISK FÖR PERSONSKADA VID KONTAKT MED KNIVEN**

På slipmaskinen slipas vassa knivar som kan orsaka skärskador.

Bär därför alltid skyddshandskar när du genomför denna typ av arbeten.

Knivar ska transporteras med största försiktighet.

Bär skyddshandskar även när du byter köldmedel (se kapitel 8.1).

# 1. Viktiga anvisningar

---

## 1.4 Typskylt och maskinnummer



Bild 1-1 Typskylt

Typskylten hittar du på maskinens högra sida.



Bild 1-2 Maskinnummer

Maskinnumret finns på typskylten och i maskinrummet och kan läsas av via KNECHT-loggan.

## 1.5 Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen

Om texten behandlar en maskindel som visas på bild, anges bild- och positionsnumret inom parentes.

Exempel: (7-5/1) innebär bildnummer 7-5, position 1.



Bild 7-5 Verktögsfäste

*Mindre arbetsstycken sätts fast och riktas in korrekt på rundbordet med hjälp av centreringsstycken (7-5/1). Lämpligt centreringsstycke sticks in i hålet i mitten av bordet.*

*Stora verktyg riktas in i mitten utan centreringsstycken. Kanten och räfflorna på rundbordet kan användas som orientering.*

*Arbetsstycket spänns upp på det elektromagnetiska bordet. Innan slipningen påbörjas måste rundbordets magnet aktiveras med knappen "Magnet till" (3-5/5).*



## 2. Säkerhet

---

### 2.1 Allmänna säkerhetsanvisningar

#### 2.1.1 Beakta uppgifterna i bruksanvisningen

En grundläggande förutsättning för att slipmaskinen ska kunna användas säkert och felfritt är att man känner till de allmänna säkerhetsanvisningarna och säkerhetsbestämmelserna.

- Den här bruksanvisningen innehåller viktig information för att du ska kunna använda slipmaskinen på ett säkert sätt.
- Bruksanvisningen, särskilt säkerhetsanvisningarna, ska beaktas av alla personer som arbetar med slipmaskinen.
- Beakta dessutom gällande bestämmelser för olycksförebyggande åtgärder på den plats där maskinen används.

#### 2.1.2 Operatörens skyldigheter

Operatören är skyldig att se till att maskinen endast används av personer som

- känner till de grundläggande reglerna om arbets säkerhet och olycksförebyggande åtgärder och har utbildats i användningen av maskinen,
- har läst igenom och förstått bruksanvisningen, särskilt kapitlet "Säkerhet" och varningsanvisningarna, och bekräftat detta med sin underskrift.

Det är viktigt att med jämna mellanrum kontrollera att personalen arbetar på ett säkerhetsmedvetet sätt.

#### 2.1.3 Personalens skyldigheter

Alla personer som arbetar med maskinen är innan de påbörjar arbetena skyldiga att

- beakta de grundläggande reglerna om arbets säkerhet och olycksförebyggande åtgärder,
- läsa igenom bruksanvisningen, särskilt kapitlet "Säkerhet" och varningsanvisningarna, och bekräfta att de har förstått dessa uppgifter med sin underskrift.

#### 2.1.4 Faror vid användning av slipmaskinen

Slipmaskinen är konstruerad enligt senaste tekniska standarder och vedertagna säkerhetstekniska regler. När maskinen används kan det trots detta uppstå livsfara för användaren och andra personer, eller skador på maskinen och andra föremål.

Slipmaskinen ska endast användas i följande fall:

- För avsedda ändamål.
- När den befinner sig i tekniskt felfritt skick.

## 2. Säkerhet

---

Fel som kan påverka säkerheten negativt ska åtgärdas omedelbart.

### 2.1.5 Störningar

Om det uppstår fel som kan påverka maskinens säkerhet negativt eller om maskinens bearbetningsegenskaper tyder på att sådana fel har uppstått, ska slipmaskinen omedelbart tas ur bruk tills felet har hittats och åtgärdats.

Fel får endast åtgärdas av behörig fackpersonal.

## 2.2 Avsedd användning

Slipmaskinen är endast avsedd för planslipning av hålskivor och hackknivar (nedan kallade arbetsstycken).

Alla knivar ska spännas fast mitt på magnetrundbordet.

Maskinen får inte användas för några andra ändamål. KNECHT Maschinenbau GmbH ansvarar inte för skador som uppstår till följd av att detta inte beaktats. Användaren ansvarar själv för dessa risker.

För att kunna använda maskinen korrekt för sitt avsedda ändamål måste alla anvisningar i denna bruksanvisning följas.

Som ej avsedd användning räknas bland annat följande:

- Felaktigt monterade anordningar.
- Slipning av andra arbetsstycken än hålskivor och hackknivar.

## 2.3 Garanti och produktansvar

Garanti- och ansvarsanspråk vid personskador och materiella skador kan inte ställas om dessa skador beror på en eller flera av följande orsaker:

- Ej avsedd användning av slipmaskinen.
- Felaktig transport, driftsättning, manövrering eller felaktigt underhåll av slipmaskinen.
- Användning av slipmaskinen med defekta säkerhetsanordningar eller felaktigt monterade eller ej funktionsdugliga säkerhets- och skyddsanordningar.
- Underlåtenhet att beakta informationen gällande transport, driftsättning, manövrering och underhåll i bruksanvisningen.
- Ej godkända ändringar av slipmaskinens konstruktion.
- Egna ändringar av till exempel motorprestandan (effekt och varvtal).

## 2. Säkerhet

---

- Bristfällig övervakning av maskindelar som utsätts för slitage.
- Användning av ej godkända reserv- och slitdelar.

Använd endast originalreservdelar och originalslitdelar. Vid användning av främmande komponenter går det inte att garantera att dessa konstruerats och tillverkats så att de klarar påfrestningarna och uppfyller säkerhetskraven.

### 2.4 Säkerhetsanvisningar

#### 2.4.1 Organisatoriska åtgärder

Kontrollera alla säkerhetsanordningar med jämna mellanrum.

Föreskrivna frister eller frister som anges i bruksanvisningen för återkommande underhållsarbeten ska följas.

#### 2.4.2 Skyddsanordningar

Varje gång du startar slipmaskinen ska du kontrollera att alla skyddsanordningar är korrekt monterade och fungerar som de ska.

Skyddsanordningar får inte avlägsnas förrän slipmaskinen stannat och säkrats så att den inte kan starta om av misstag.

Vid leverans av reservdelar måste skyddsanordningarna monteras korrekt av operatören.

#### 2.4.3 Icke-formella säkerhetsåtgärder

Bruksanvisningen ska alltid finnas tillgänglig på den plats där slipmaskinen används. Utöver bruksanvisningen måste även gällande bestämmelser för olycksförebyggande åtgärder tillhandahållas och beaktas.

Alla säkerhetsanvisningar och varningar på slipmaskinen måste vara i läsbart skick.

#### 2.4.4 Val av personal, personalens kvalifikationer

Endast utbildad och instruerad personal får arbeta med slipmaskinen. Beakta den lagstadgade minimiåldern!

Personalens ansvarsområden för driftsättning, manövrering, underhåll och reparation ska vara tydligt fastlagda.

Personal som inte är helt färdigutbildad får endast använda slipmaskinen om de hålls under uppsikt av erfaren personal.

## 2. Säkerhet

---

### 2.4.5 Maskinens styrning

Endast utbildad och instruerad personal får ta maskinen i drift.

### 2.4.6 Säkerhetsåtgärder i normal drift

Det är inte tillåtet att arbeta med maskinen på ett sätt som medför säkerhetsrisk. Använd slipmaskinen endast om alla säkerhetsanordningar är korrekt monterade och fungerar som de ska.

Kontrollera maskinen minst en gång per skift så att den inte har några synliga skador och säkerhetsanordningarna fungerar som de ska.

Rapportera omedelbart förändringar (inklusive sådana som påverkar driftegenskaperna) till ansvarig avdelning eller person. Stoppa och säkra maskinen omgående om detta är nödvändigt.

Säkerställ att ingen utsätts för fara innan du tar slipmaskinen i drift.

Stoppa och säkra maskinen omedelbart vid funktionsstörningar. Åtgärda störningar omedelbart.

### 2.4.7 Faror på grund av elektrisk energi

Endast utbildad elektriker får genomföra arbeten på elektriska system och elektrisk utrustning i enlighet med gällande föreskrifter.

Skador på till exempel kablar och anslutningar måste omedelbart åtgärdas av behörig elektriker.



**Kablar med gul märkning är spänningsförande även när huvudbrytaren har slagits från.**

### 2.4.8 Riskställen

I området kring slipskivan föreligger klämrisk och risk för indragning av till exempel kläder, fingrar och hår. Använd lämplig personlig skyddsutrustning.

### 2.4.9 Service (underhåll, reparation) och åtgärdande av fel

Underhållsarbeten ska genomföras av behörig fackpersonal i enlighet med föreskrivna intervaller. Informera driftpersonalen innan servicearbeten påbörjas. Utse en person som ansvarar för tillsyn över servicearbetena.

Koppla bort strömmen från slipmaskinen före servicearbeten och säkra den så att den inte kan slås på igen. Dra ut nätkontakten. Spärra av området där arbetena utförs om nödvändigt.

När underhålls- och reparationsarbetena är avklarade måste alla säkerhetsanordningar monteras tillbaka och kontrolleras så att de fungerar som de ska.

## 2. Säkerhet

---

### 2.4.10 Ändringar på maskinens konstruktion

Genomför inga ändringar, till- och påbyggnader på slipmaskinen utan tillverkarens godkännande. Detsamma gäller för montering och inställning av säkerhetsanordningar.

Alla typer av ombyggnader måste godkännas skriftligen av KNECHT Maschinenbau GmbH.

Defekta maskindelar ska omedelbart bytas ut.

Använd endast originalreservdelar och originalslitdelar. Vid användning av främmande komponenter går det inte att garantera att dessa konstruerats och tillverkats så att de klarar påfrestningarna och uppfyller säkerhetskraven.

### 2.4.11 Rengöring av slipmaskinen

Bortskaffa använda rengöringsmedel och material korrekt enligt gällande miljöregler.

Detta gäller även slit- och reservdelar.

### 2.4.12 Oljor och fetter

Beakta de säkerhetsföreskrifter som gäller för respektive produkt vid hantering av oljor och fetter. Beakta de särskilda föreskrifter som gäller på livsmedelsområdet.

### 2.4.13 Flytta maskinen

Koppla från all energiförsörjning även om du bara ska förflytta maskinen ett kortare avstånd. Koppla in maskinen korrekt till spänningsförsörjningen innan du startar den igen.

Använd endast lyftdon och redskap för godshantering med tillräcklig bärförmåga vid lastningsarbeten. Utse en sakkunnig person som kan ge instruktioner vid lyftarbeten.

I området där det utförs lastnings- och uppställningsarbeten får det inte befinna sig några andra personer än de som utför arbetena.

Slipmaskinen får endast lyftas enligt uppgifterna i bruksanvisningen (fästpunkter för lyft osv.) med för ändamålet avsett lyftdon. Använd endast transportfordon med tillräcklig bärkraft. Fixera lasten ordentligt. Använd lämpliga fästpunkter. Beakta bruksanvisningen när du startar maskinen igen.

## 3. Beskrivning

---

### 3.1 Användningsområde

Planslipmaskinen W 300 används för slipning av hålskivor och hackknivar med en diameter på upp till 300 mm (tillval 400 mm).

### 3.2 Tekniska specifikationer

Höjd (maximal, när spaken är i övre läge)	_____	ca 2095 mm
Bredd (inkl. köldmedelssystem med bandfilter)	_____	ca 1665 mm
Djup (inkl. köldmedelssystem med bandfilter och utsug)	_____	ca 1700 mm
Vikt	_____	650 kg
Vikt köldmedelssystem med bandfilter	_____	90 kg
Vikt standardköldmedelssystem	_____	20 kg
Spänningsförsörjning*	_____	3x 400 V
Nätfrekvens*	_____	50 Hz
Effekt*	_____	4 kW
Effektförbrukning*	_____	6 kW
Strömförbrukning*	_____	9 A
Huvudsäkring	_____	25 A
Uppmätt A-vägd ljudtrycksnivå på arbetsplatsen LpA**	_____	75 dB (A)
Diameter rundbord	_____	300 mm (tillval 400 mm)
Varvtal rundbord	_____	31 och 62 varv/min
Diameter slipskiva	_____	200 mm
Varvtal slipskiva	_____	3000 varv/min
Skärhastighet slipskiva d.200***	_____	31 m/s

\*) Uppgifterna kan variera, beroende på maskinens strömförsörjning.

\*\*) Bulleremissionsvärde enligt EN ISO 11202 (mätosäkerhet KpA. 2,5 dB(A))

\*\*\*) Se upp! Skärhastigheten 31 m/s uppnås vid 50 Hz. Om elförsörjningen har högre frekvens ökar även skärhastigheten. Använd endast godkända slipmedel.

Slipning genomfördes på en hålskiva från Turbocut (d.200 mm).

## 3. Beskrivning

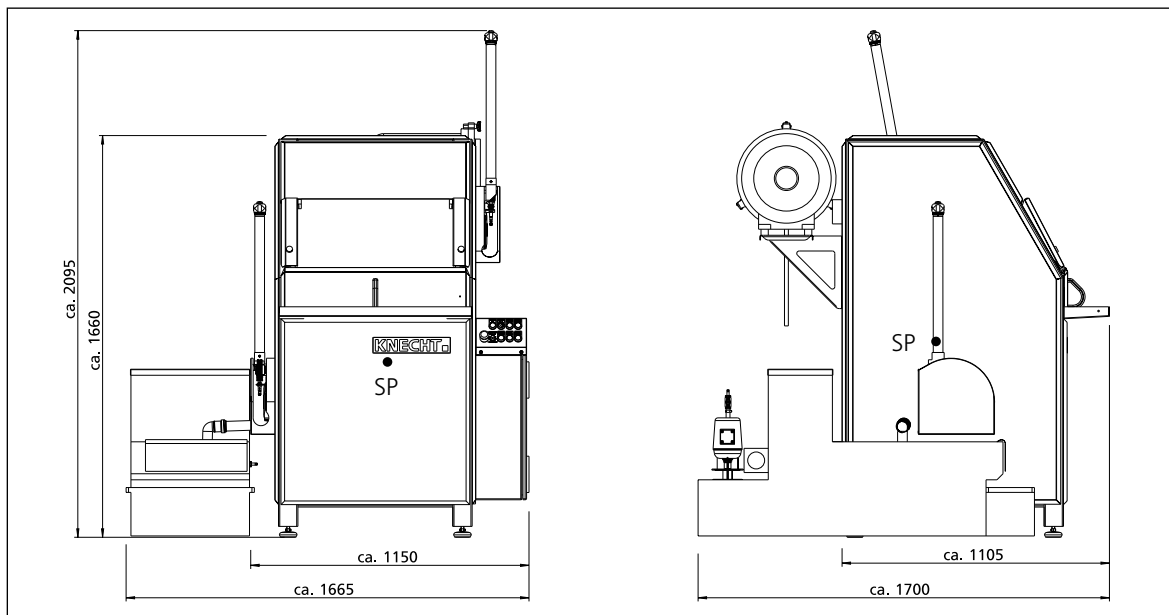


Bild 3-1 Mått i mm

### 3.3 Funktionsbeskrivning

Planslipmaskinen W 300 används för planslipning av hålskivor och hackknivar med en diameter på upp till 300 mm (tillval 400 mm).

#### **OBSERVERA**

**Hålskivan får inte sticka ut från magnetbordet.**

Hålskivorna fixeras på rundbordet till planslipmaskinen W 300 antingen genom magnetspänning eller, om man arbetar utan magnetspänning, med centreringsstycken.

För att kunna planslipa stjärnknivar fixerar man dem på en hålskiva med hjälp av medföljande centreringsstycke för knivar.

För särskilda användningsområden finns även specialfästen.

Som standard är maskinen utrustad med CBN slipskivor och ett köldmedelssystem för bandfiltret.

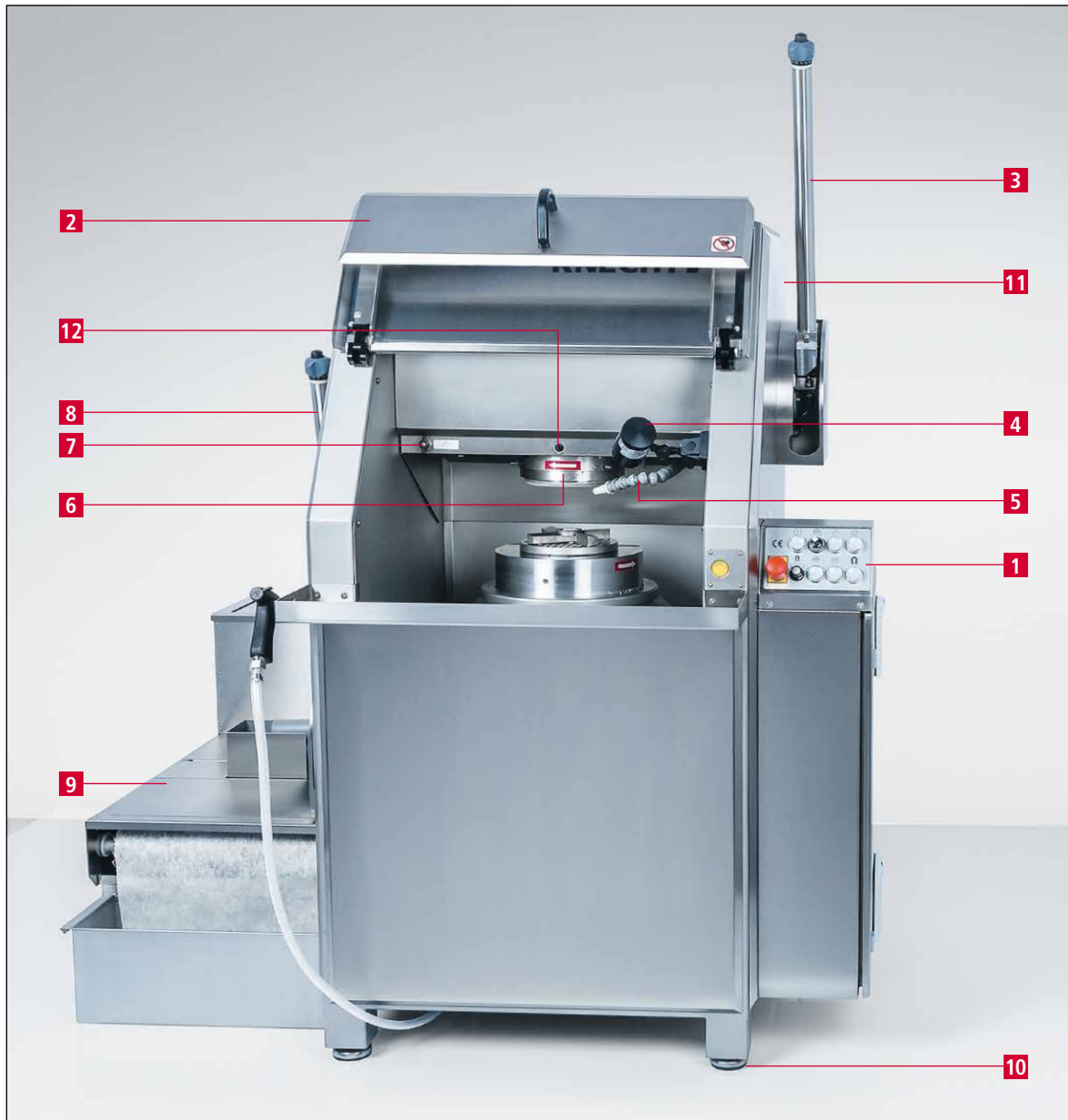
Som tillval kan W 300 även utrustas med ett standardköldmedelssystem och ett luftreningssystem (nedan kallat utsug).

#### **OBSERVERA**

**Använd endast slipmedel som godkänts av KNECHT Maschinenbau GmbH.**

# 3. Beskrivning

## 3.4 Komponentöversikt



**Bild 3-2** Översiktsvy slipmaskin

- 1 Manöverpanel
- 2 Skyddsörr
- 3 Manöverspak "Slipaggregat"
- 4 LED-arbetslampa
- 5 Köldmedelsslång
- 6 Slipaggregat
- 7 Köldmedelsventil
- 8 Manöverspak "Rundbord"
- 9 Köldmedelssystem med bandfilter
- 10 Inställbara maskinfötter
- 11 Utsug (tillval)
- 12 Låsstift



## 3. Beskrivning

---

### 3.4.1 Till-/frånslagning av slipmaskinen



**Bild 3-3** Huvudbrytare

Huvudbrytaren finns på baksidan av manöverpanelen.

Slipmaskinen slås på genom att man vrida huvudbrytaren från "0" till "I".

Slipmaskinen slås från genom att vrida huvudbrytaren från "I" till "0".

### 3.4.2 Manöverpanel



**Bild 3-4** Manöverpanel

Maskinen manövreras med manöverpanelen till maskinens SPS-styrning.

Med hjälp av styrningens knappar, brytare och reglage kan man styra maskinens mekaniska komponenter.

### 3. Beskrivning

---



Bild 3-5 Manöverpanel

- 1 Knapp "Styrning till": Aktivera SPS-styrningen
- 2 Omkopplare "Rundbord I/II": Ändra rundbordets frammatningshastighet
- 3 Knapp "Köldmedel till/från": Slå till/från köldmedelspump
- 4 Knapp "Drivenheter till/från": Slå till/från drivenhet till rundbord, köldmedelspump och utsug (fungerar endast när magneten är påslagen)
- 5 Knapp "Magnet till/från": Slå till/från magnet rundbord
- 6 Knapp "Slipskiva till/från": Slå till/från slipskiva (fungerar endast när magneten är påslagen)
- 7 Knapp "Rundbord till/från": Slå till/från rotation rundbord
- 8 Omkopplare "Hållkraft magnet": Reglera rundbordets magnetfältstyrka
- 9 Nödstoppsknapp

## 3. Beskrivning

---

### 3.4.3 Köldmedelssystem med bandfilter resp. standardköldmedelssystem (tillval)



**Bild 3-6** Köldmedelssystem med bandfilter

Köldmedelssystemet med bandfilter (3-6) finns på maskinens vänstra sida.

Arbetsstycket måste kylas permanent medan det slipas.

Vattentanken fylls med ca 140 liter vatten utblandat med köldmedelstillsats.



**Bild 3-7** Standardköldmedelssystem

Standardköldmedelssystemet (tillval) (3-7) finns på maskinens vänstra sida.

Arbetsstycket måste kylas permanent medan det slipas.

Fyll behållaren med vatten och köldmedelstillsats. Maximal fyllnivå är 220 mm.

## 4. Transport

---



**Beakta gällande lokala föreskrifter om säkerhet och olycksförebyggande åtgärder när du transporterar maskinen.**

**Maskinfötterna måste peka nedåt när maskinen transporteras.**

### 4.1 Transportmedel

Använd endast transportmedel av lämplig storlek för att transportera och ställa upp slipmaskinen, t.ex. lastbil, gaffeltruck, hydraulisk lyftplattform.

Om du använder gaffeltruck eller lyftplattform ska du köra med gaffeln under slipmaskinen.

Beakta maskinens tyngdpunkt vid transport. På bild 3-1 visas tyngdpunkten (SP).

### 4.2 Transportskador

Om du upptäcker skador på maskinen vid leverans ska du omedelbart kontakta KNECHT Maschinenbau GmbH och transportbolaget. Om nödvändigt ska du även kontakta en oberoende expert.

Ta bort förpackningsmaterialet och fästbanden. Ta bort fästbanden på slipmaskinen. Bortskaffa förpackningsmaterialet korrekt.

### 4.3 Transport till en annan uppställningsplats

Tänk på maskinens platsbehov om du flyttar den till en annan uppställningsplats (se kapitel 3.2).

På den nya uppställningsplatsen måste det finnas ett godkänt eluttag. Slipmaskinen ska stå säkert och stabilt.



**Installationer i elsystemet får endast utföras av behörig elektriker. Gällande lokala föreskrifter för säkerhet och olycksförebyggande åtgärder ska beaktas.**

## 5. Montering

---

### 5.1 Val av personal



SE UPP

Vi rekommenderar att du låter utbildad personal från KNECHT genomföra monteringsarbeten på maskinen.

Vi ansvarar inte för skador som uppstår till följd av felaktig montering.

### 5.2 Uppställningsplats

Tänk på platsbehovet för att kunna genomföra monterings-, underhålls- och reparationsarbeten på slipmaskinen när du väljer uppställningsplats.

### 5.3 Matningsledningar

Slipmaskinen levereras färdig att anslutas med lämplig anslutningskabel.



SE UPP

Kontrollera att strömkablar är korrekt anslutna.

### 5.4 Inställningar

De olika komponenterna och elsystemet på maskinen ställs in av KNECHT Maschinenbau GmbH före leverans.

**OBSERVERA**

Genomför inte egna ändringar på maskinen eftersom den kan skadas.

## 5. Montering

---

### 5.5 Första driftsättning av slipmaskinen

Placera maskinen på jämnt underlag på uppställningsplatsen.

Du kan jämna ut ojämnheter i golvet genom att skruva ut de inställbara maskinfötterna.

Låt behörig elektriker genomföra elinstallationen på uppställningsplatsen.

Montera alla skyddsanordningar fullständigt och kontrollera dem innan du tar maskinen i drift.



SE UPP

**Alla skyddsanordningar måste kontrolleras av behörig fackpersonal innan maskinen tas i drift.**

## 6. Driftsättning



Samtliga arbeten ska genomföras av behörig fackpersonal.

Gällande lokala föreskrifter för säkerhet och olycksförebyggande åtgärder ska beaktas.



**Bild 6-1** Fyll på köldmedelssystem med bandfilter

Ställ upp köldmedelssystemet med bandfilter resp. standardköldmedelssystemet och fyll det med vatten och köldmedelstillsats enligt beskrivningen i kapitel 3.4.3.

Information om köldmedelstillsats, se kapitel 8.1.

Anslut stickkontakten (CEE-kontakt) till uttaget på uppställningsplatsen (3x 400 V, 32 A) och ställ huvudbrytaren på "I".



**Bild 6-2** Manöverpanel

Tryck på knappen "Styrning till" (6-2/1) på manöverpanelen. SPS-styrningen är aktiverad.

Tryck på knappen "Rundbord till" (6-2/2). Rundbordet roterar.

## 6. Driftsättning

---



**Bild 6-3** Kontroll av rotationsriktningen

### **OBSERVERA**

Kontrollera rotationsriktningen.

Riktningssymbolarna (6-3/1) indikerar rundbordets och slipskivans rotationsriktning.

Ändra fasriktningen i trefaskontakten vid behov.

**Om anslutningen är felaktig kan slipskivan och rundbordet rotera mot den föreskrivna rotationsriktningen.**

**Detta kan medföra att slipskivan lossnar.**

**Börja med att kontrollera rundbordets rotationsriktning när du tar maskinen i drift. Rundbordet måste rotera moturs.**

När du har säkerställt att rotationsriktningen är korrekt, trycker du återigen på knappen "Rundbord till/från" (6-2/2) för att slå från rundbordet.



# 7. Användning

## 7.1 Slå på slipmaskinen

Ställ huvudbrytaren (se bild 3-3) på "I". Tryck på knappen "Styrning till" (3-5/1). SPS-styrningen är aktiverad.

## 7.2 Rundbord



Bild 7-1 Rundbord

Arbetsstyckena placeras och centreras på rundbordet (7-1/1) för bearbetning. Bordet är utrustat med en elektromagnet för fixering av arbetsstycket. Magnetfältets är indelat i sex steg (3-5/8).

Rundbordet drivs med en kuggväxel. Den har två olika hastigheter (3-5/2).

## 7.3 Manöverspak för rundbord och slipaggregat

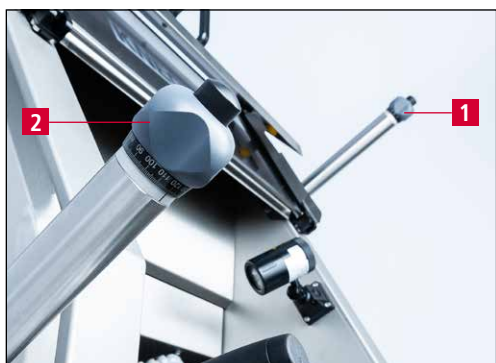


Bild 7-2 Manöverspak

Slipaggregatet och rundbordet manövreras med hjälp av respektive manöverspak ((7-2/1) och (7-2/2)).

För snabb manövrering trycks spaken upp eller dras framåt.



Bild 7-3 Finmanövrering "Rundbord"

Manöverspaken måste först låsas upp elektromagnetiskt. Tryck på knappen (7-3/2) längst upp på manöverspaken. Släpp knappen när önskad position har nåtts. Manöverspaken låses elektromagnetiskt igen.

För fininställning används vridknapparna (7-3/1) längst upp på respektive manöverspak.

# 7. Användning

---

## 7.4 Verktygsfäste med / utan centreringsstycke



**Bild 7-4** Manöverspak "Rundbord"

Rundbordet kan köras till växlingsposition så att ett arbetsstycke kan läggas i. Detta gör du genom att föra manöverspaken "Rundbord" (7-4/1) nedåt.



**Bild 7-5** Centreringsstycke

Mindre arbetsstycken sätts fast och riktas in korrekt på rundbordet med hjälp av centreringsstyckan (7-5/1). Lämpligt centreringsstycke sticks in i hålet i mitten av bordet.

Stora verktyg riktas in i mitten utan centreringsstycken. Kanten och räfflorna på rundbordet kan användas som orientering.

Arbetsstycket spännas med det elektromagnetiska bordet. Innan slipningen påbörjas måste rundbordets magnet aktiveras med knappen "Magnet till" (3-5/5).

# 7. Användning

---

## 7.5 Fastställa arbetspositionen



**Bild 7-6** Position rundbord

Rundbordets position skiljer sig åt beroende på arbetsstycke. Vid rätt arbetsposition ska verktyget passas in på slipskivan mellan hålet och ytterkanten.

Rundbordets position regleras med manöverspaken "Rundbord" (7-2/2) på maskinens vänstra sida.

Tryck manöverspaken bakåt eller dra den framåt.

På arbetsstycken med krage kan rundbordets position justeras exakt via finmatningen (7-3/1) längst upp på spaken.

**OBSERVERA**

**Vid slipning av stjärnknivar är det viktigt att slipskivan inte kommer i kontakt med knivens krage.**

# 7. Användning

---

## 7.6 Inställning av köldmedelstillförseln

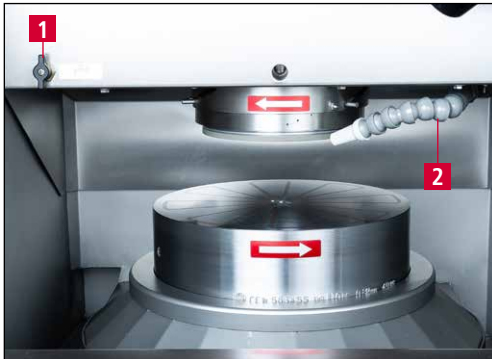


Bild 7-7 Inside

Köldmedelpumpen slås till och från när styrningen är aktiv med knappen "Köldmedel till/från" (3-5/3). Tillförseln av köldmedel regleras med köldmedelsventilen (7-7/1).

Om köldmedelsventilen vrids medurs stryps köldmedelstillförseln. Vrid moturs för att öppna köldmedelsventilen och därmed köldmedelstillförseln.

Köldmedelsslagen (7-7/2) är flexibel och ska ställas in så att köldmedel leds direkt på arbetsstycket.

### OBSERVERA

Det är viktigt att säkerställa att det alltid finns tillräckligt med köldmedel på arbetsstycket under sliparbetet – det kan annars överhettas och uppstå skador i metallstrukturen och själva arbetsstycket. Kontrollera köldmedelnivån regelbundet före slipning.

# 7. Användning

## 7.7 Slipning av hålskivor



Bild 7-8 Hålskiva på rundbord



Bild 7-9 Manöverspak "Slipaggregat"

### OBSERVERA

Slå på slipmaskinen (se kapitel 3.4.1) och aktivera styrningen med knappen "Styrning till" (3-5/1).

Placera hålskivan på rundbordet och centrera. Använd centreringsstycket (7-8/1) om du arbetar med mindre arbetsstycken.

Fixera hålskivan genom att trycka på knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Ställ in rundbordets och slipaggregatets arbetsposition enligt beskrivningen i punkt 7.5.

Kör ner slipaggregatet med manöverspaken "Slipaggregat" (7-9/1) på höger sida av maskinen tills det befinner sig strax ovanför hålskivan. Slipskivan ska inte röra hålskivan förrän drivenheterna slås på.

Stäng skyddsörrarna (3-2/2). Starta rundbordet, slipskivan, köldmedelpumpen och utsuget med knappen "Drivenheter till/från" (3-5/4).

### INFO

Maskinen har ett elektriskt skydd som gör att aggregaten endast kan startas när skyddsörrarna är stängda och magneten aktiv.

Rundbordet arbetar med två rotationshastigheter som kan regleras via knappen "Rundbord I/II" (3-5/2). Med den snabba rotationshastigheten II avverkas mer material.

Den långsamma rotationshastigheten "I" ger bättre ytkvalitet på arbetsstycket.

## 7. Användning

---



**Bild 7-10** Finmanövrering "Slipaggregat"

För att påbörja slipningen förs slipaggregatet ned mot arbetsstycket via finmanövreringen (7-10/1) längst upp på manöverspaken tills det bildas tydliga gnistor.

Låt maskinen arbeta i detta läge tills det inte längre bildas några gnistor. För slipaggregatet mot arbetsstycket upprepade gånger tills arbetsstycket har planslipats jämnt.

Önskad ytkvalitet bibehålls när rundbordets hastighet reduceras och arbetsstycket bearbetas i maskinen med lägre tryck och utan gnistbildning efter den sista matningen.

Efter slipning förs slipaggregatet uppåt med manöverspaken tills drivenheterna stoppar automatiskt. Slå från magneten på rundbordet med knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Hålskivan kan nu tas ut och även slipas på baksidan.

För att en jämn kvalitet ska kunna säkerställas, slipas den första sidan ytterligare en gång.

**OBSERVERA**

**Spruta aldrig direkt i vattenbehållarens öppning vid spolning av hålskivan.**

# 7. Användning

## 7.8 Planslipning av stjärnknivar



Bild 7-11 Stjärnkniv på rundbord

Slå på slipmaskinen (se kapitel 3.4.1) och aktivera styrningen med knappen "Styrning till" (3-5/1).

Stjärnkniven (7-11/1) placeras på en planslipad hålskiva (7-11/2). Stjärnknivens krage ligger i hålskivans borrhål. Centrera hålskiva och stjärnkniv med platt centreringsskiva (7-11/3) för stjärnkniv på rundbordets.

Fixera arbetsstycket genom att trycka på knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Ställ in rundbordets och slipaggregatets arbetsposition enligt beskrivningen i punkt 7.5.

### INFO

**Kniven hålls inte fast av magnetkraft. I detta fall används magnetbordet endast för aktivering av styrningen, så att drivenheterna för slipning kan aktiveras.**



Bild 7-12 Finmanövrering "Rundbord"

Vid slipning av stjärnknivar är det viktigt att slipskivan inte kommer i kontakt med knivens krage.

Rundbordets position kan justeras exakt via finmanövreringen (7-12/1) på vänster manöverspak.

## 7. Användning



Bild 7-13 Manöverspak "Slipaggregat"

### OBSERVERA

### INFO



Bild 7-14 Finmanövrering "Slipaggregat"

Sänk ner slipaggregatet med manöverspaken "Slipaggregat" (7-13/1) på höger sida av maskinen tills det hamnar strax ovanför stjärnkniven. Slipskivan får inte komma i kontakt med arbetsstycket förrän drivenheterna slås på.

Stäng skyddsörrarna (3-2/2). Starta rundbordets, slipskivan, köldmedelspumpen och utsuget med knappen "Drivenheter till/från" (3-5/4).

**Maskinen har ett elektriskt skydd som gör att aggregaten endast kan startas när skyddsörrarna är stängda och magneten aktiv.**

**Rundbordet arbetar med två rotationshastigheter som kan regleras via knappen "Rundbord I/II" (3-5/2). Med den snabba rotationshastigheten II avverkas mer material. Den långsamma rotationshastigheten "I" ger bättre ytkvalitet på arbetsstycket.**

För att påbörja slipningen förs slipaggregatet ned mot arbetsstycket via finmanövreringen (7-14/1) längst upp på manöverspaken tills det bildas tydliga gnistor.

Låt maskinen arbeta i detta läge tills det inte längre bildas några gnistor. För slipaggregatet mot arbetsstycket upprepade gånger tills arbetsstycket har planslipats jämnt.

Önskad ytkvalitet bibehålls när rundbordets hastighet reduceras och arbetsstycket bearbetas i maskinen med lägre tryck och utan gnistbildning efter den sista matningen.

Efter slipning förs slipaggregatet uppåt med manöverspaken (7-13/1) tills drivenheterna stoppar automatiskt. Slå från magneten på rundbordet med knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Stjärnkniven kan nu tas ut och vid behov även slipas på baksidan.

För att en jämn kvalitet ska kunna säkerställas, slipas den första sidan ytterligare en gång.



## 7. Användning

---

### **OBSERVERA**

Spruta aldrig direkt i vattenbehållarens öppning vid spolning av stjärnkniven.

# 7. Användning

## 7.9 Slipning av skärsatser i Handtmann-kvalitet

Planslipmaskinen W 300 slipar Handtmann-skärsatser i original "H"-kvalitet. Dessa arbetsstycken är märkta med ett "H". W 300 uppfyller alla krav för slipning av Handtmann-skärsatser:

- Förbättrad slipkvalitet
- Jämnhet och planparallellitet optimerad till 0,02 mm (detta motsvarar högre krav och bättre kvalitet än för standardskivor)

### OBSERVERA

**Planslipmaskinen W 300 måste först ställas in av en KNECHT-servicetekniker på förhöjd planparallellitet!**

**Använd en CBN slipskiva (d. 200 mm) för slipning.**

### 7.9.1 Planparallell slipning av Handtmann-hålskiva



Bild 7-15 Hålskiva på rundbord

Rengör rundbordet så som beskrivs i kapitel 8.3.

Slå på slipmaskinen (se kapitel 3.4.1) och aktivera styrningen med knappen "Styrning till" (3-5/1).

Placera hålskivan på rundbordet och centrera. Använd centreringsstycket (7-15/1) om du arbetar med mindre arbetsstycken.

Fixera hålskivan genom att trycka på knappen "Magnet till/från" (3-5/5) (magnetspänning I).

Ställ in rundbordets och slipaggregatets arbetsposition på det sätt som beskrivs i punkt 7.5.

Stäng skyddsörrarna (3-2/2). Starta rundbordet, slipskivan, köldmedelspumpen och utsuget med knappen "Drivenheter till/från" (3-5/4).

### OBSERVERA

**Maskinen har ett elektriskt skydd som gör att aggregaten endast kan startas när skyddsörrarna är stängda och magneten aktiv.**

### INFO

**Rundbordets hastighet måste vara inställd på "1".**

Slipa tre sidor (i idealfallet fyra) och låt gnista ut i vardera 20 sekunder. Ta bort minimitrycket via finmatningen (7-14/1) och låt gnista ut i ytterligare 10 sekunder.

Efter slipning ska slipaggregatet föras uppåt med manöverspaken (7-13/1) tills drivenheterna stoppas automatiskt. Slå från magneten på rundbordet med knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

## 7. Användning

Tvätta av hålskivan med vatten och blås av med tryckluft. Olja sedan in den för att undvika rostbildning. Rengör rundbordet (se kapitel 8.3).

### 7.9.2 Planparallell slipning av Handtmann-stjärnkniv



Bild 7-16 Stjärnkniv på rundbord

Rengör rundbordet så som beskrivs i kapitel 8.3.

Stjärnkniven (7-16/1) placeras på en planslipad hålskiva (7-16/2). Stjärnknivens krage ligger i hålskivans borrhål. Centrera hålskiva och stjärnkniv med ett platt centreringstycke (7-16/3) för stjärnknivar på rundbordet.

Fixera arbetsstycket genom att trycka på knappen "Magnet till/från" (3-5/5) (magnetspänning I).

Ställ in rundbordets och slipaggregatets arbetsposition på det sätt som beskrivs i punkt 7.5.

#### INFO

**Kniven hålls inte fast av magnetkraft. I detta fall används magnetbordet endast för aktivering av styrningen så att drivenheterna för slipning kan slås till.**

**Rundbordets hastighet måste vara inställd på "1".**

Det är viktigt att slipskivan inte rör knivens krage vid slipning av stjärnknivar. Rundbordets position kan justeras exakt med finmanövreringen (7-12/1) på vänster manöverspak.

Slipa tre sidor (i idealfallet fyra) och låt gnista ut i vardera 20 sekunder. Ta bort minimitrycket via finmatningen (7-14/1) och låt gnista ut i ytterligare 10 sekunder.

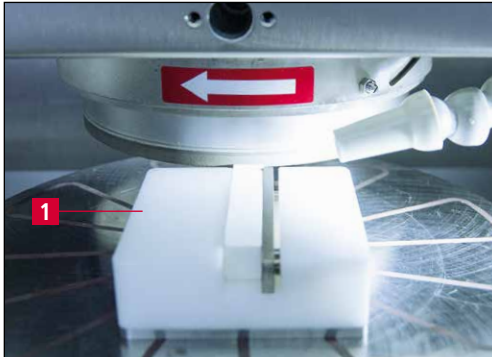
Efter slipning ska slipaggregatet föras uppåt med manöverspaken (7-13/1) tills drivenheterna stoppas automatiskt. Slå från magneten på rundbordet med knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Tvätta av hålskiva och stjärnkniv med vatten och blås av med tryckluft. Olja sedan in den för att undvika rostbildning. Rengör rundbordet (se kapitel 8.3).

# 7. Användning

---

## 7.10 Skärpning av CBN slipskivan



**Bild 7-17** Skärpning av slipskivan

När slipeffekten börjar avta under slipning måste slipskivan skäras.

Placera skärpningsenheten (7-17/1) på rundbordets magnet och slå på rundbordets magnet med knappen "Magnet till/från" (3-5/5).

Ställ in rundbordets arbetsposition enligt beskrivningen i punkt 7.5 (skärpsten under slipskivan).

För ner slipskivan tills den hamnar några millimeter ovanför skärpstenen.

Starta slipskivan genom att trycka på knappen "Slipskiva till/från" (3-5/6).

Manövrera slipskivan via finmanövreringen på manöverspaken "Slipaggregat" (7-14/1). Så fort slipskivan kommer i kontakt med skärpstenen ska du mata ned den lite till. Upprepa detta flera gånger.

Slipskivan är nu klar att användas.

# 7. Användning

## 7.11 Byta slipskiva



Bild 7-18 Byta slipskiva

För att lossa slipskivan för du in låsstiftet (7-18/1) och trycker tills spindeln blockerar. Lossa slipskivan med specialnyckeln (7-18/2) och skruva av den genom att vrida i pilens riktning.

Sätt i den nya skivan och dra åt med specialnyckeln (7-18/2). Ta bort låsstiftet (7-18/1) igen.

När slipskivan har bytts ut måste skivans skyddsanordning justeras. Slipskivan får sticka ut max. 1,5 cm under skyddet.

### INFO

För ett optimalt arbetsresultat bör du endast använda slipmedel som rekommenderas av KNECHT.

Se till att låsstiftet har lossats och avlägsnats innan du slår på maskinen (vrid skivan för hand).



SE UPP

Vid alla typer av arbeten ska gällande lokala bestämmelser om säkerhet och olycksförebyggande åtgärder, samt avsnitten "Säkerhet" och "Viktig information" i den här bruksanvisningen beaktas.

Använd endast originalreservdelar och originalslitdelar. Vid användning av främmande komponenter går det inte att garantera att dessa konstruerats och tillverkats så att de klarar påfrestningarna och uppfyller säkerhetskraven.

Genomför en provkörning när du har monterat den nya slipskivan.

Detta gör du genom att vrida ner slipskivan så att den hamnar 5 mm ovanför rundbordet och låta den arbeta med vatten i 10 min.

# 7. Användning

## 7.12 Slipa utan magnet



Bild 7-19 Manöverpanel

### OBSERVERA

För att slipa speciella hålskivor där man inte vill ha någon magnetisk spänning kan aggregaten slås på med en speciell knappkombination.

Tryck in knapparna "Styrning till" (7-19/2) och "Magnet till/från" (7-19/1) samtidigt.

Knappen "Magnet till/från" (7-19/1) blinkar och aggregaten kan nu slås på med knappen "Drivener till/från" (7-19/3).

**Slipning utan magnet får endast ske med lämpliga centreringsstycken. Annars kan hålskivan slungas iväg och orsaka skador på maskinen.**

**KNECHT Maschinenbau GmbH ansvarar inte för skador som uppstår till följd av felaktig användning.**

## 8. Skötsel och underhåll

---

### 8.1 Köldmedelstillsats

Det måste alltid tillsättas en rostskyddande köldmedelstillsats i kylvattnet (se kapitel 8.1.1).

**OBSERVERA**

Använd inga andra köldmedelstillsatser utan godkännande från KNECHT Maschinenbau GmbH.

#### 8.1.1 Underhållsschema kylsmörjmedel

- Kontrollera nivån dagligen.
- Om vatten har fyllts på måste koncentrationen mätas och kylsmörjmedel fyllas på vid behov.
- Kontrollera koncentrationen av kylsmörjmedel varje vecka.

Kylsmörjmedel: Colometa SBF-PN	Refraktometer °Brix: 3–5				
	Datum:	°BRIX	Konc i %	Anmärkningar osv.	Underskrift

(Det avlästa värdet i °Brix gånger 1,6 ger koncentrationen i procent).

Koncentrationen ska alltid ligga på 3–5 °Brix (vilket motsvarar en koncentration på 5–9 %).

Kontrollera kylsmörjmedlets lukt och utseende regelbundet. Kylsmörjmedlet ska bytas ut minst var tredje månad (biologiska risker på grund av bakteriebildning i kylsmörjmedlet).

## 8. Skötsel och underhåll

### 8.2 Smörjmedel

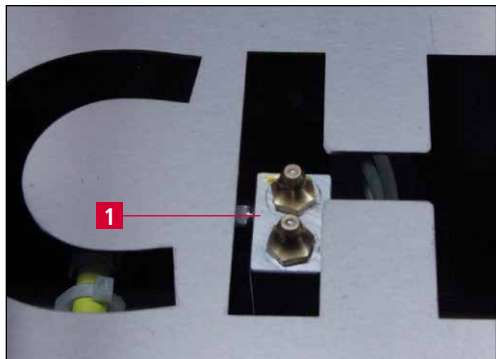


Bild 8-1 Smörjnippel kulstyrning

Alla lagerställen är utrustade med vattentäta, fettsmorda valslager och är därmed underhållsfria.

Sliphuvudets kulstyrning och styrskenorna bör smörjas med flytande fett var fjärde vecka. Detta sker genom KNECHT-texten i maskinens lock (8-1/1).

Smörjnippeln på växelplattan måste smörjas av KNECHT-service en gång om året med OEST universalfett L2.

#### 8.2.1 Smörjschema och smörjmedelstabell

Smörjarbeten	Intervall	OEST	SHELL	EXXON Mobil
Cirkulerande kulstyrning	4 veckor	LT 0000-EP	Rentiax CSZ	–
Smörj maskindelarna efter rengöring	Efter varje slipning	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol 82



## 8. Skötsel och underhåll

---

### 8.3 Rengöring



Bild 8-2 Rengöring

Rengör maskinen efter alla sliparbeten, eftersom slipdammet annars torkar in och kan vara svårt att få bort.

Vi rekommenderar att du smörjer slipmaskinen med syrafri olja.

Se även förklaringarna i smörjningsschemat, kapitel 8.2.1.

**OBSERVERA**

**Spruta aldrig direkt i vattenbehållarens öppning vid rengöring.**



Bild 8-3 Ta av droppringen

Ta av droppringen (8-3/1) varje dag och avlägsna slipdammet under den.

## 8. Skötsel och underhåll

---

### 8.4 Underhållsschema (enskiftsdrift)

Intervall	Komponent	Underhållsuppgift
Varje dag	Sliprum	Rengör plåtarna med tvättborste.
		Ta av droppringen från magneten och rengör.
	Skyddsörr	Rengör rutan på skyddsörren.
	Bandfilter-köldmedelssystem	Kontrollera påfyllningsmängden. Om vatten har fyllts på måste koncentrationen av köldmedels-smörjmedlet mätas och fyllas på vid behov.
Varje vecka	Utsugning	Rengör slangstutsarna.
		Kontrollera filtret.
	Köldmedelssystem	Mät köldmedelssmörjmedlets koncentration och fyll på vid behov.
Varje månad	Rundbord	Kontrollera om det finns ojämnheter och planslipa vid behov.
	Styrskenor	Smörj smörjnippeln på styrskenor (8-1/1).
Varje år		Anlita företaget KNECHT Maschinenbau GmbH för service.

# 9. Demontering och bortskaffande

---

## 9.1 Demontering

Alla förbrukningsdelar måste bortskaffas korrekt.

Säkra rörliga delar så att de inte kan glida.

Demontering ska genomföras av kvalificerad fackpersonal.

## 9.2 Bortskaffande

När maskinen är uttjänt ska den tas om hand av ett specialistföretag. Efter överenskommelse kan den även lämnas tillbaka till KNECHT Maschinenbau GmbH.

Även förbrukningsdelar (t.ex. slipskivor, köldmedel) ska bortskaffas korrekt.

# 10. Service, reservdelar och tillbehör

---

## 10.1 Postadress

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Tyskland

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

## 10.2 Service

**Serviceavdelning:**

Adress, se postadress

service@knecht.eu

## 10.3 Reservdelar

Använd reservdelslistan som medföljer maskinen om du behöver reservdelar. Beställningen ska innehålla uppgifterna nedan.

**Ange alltid följande uppgifter vid beställning: (Exempel)**

Maskintyp	(W300)
Maskinnummer	(380155300)
Beteckning del	(bord inkl. drivenhet)
Beteckning komponent	(växelmotor)
Pos.nummer	(31)
Ritnings.nr	(41GA20-0090)
Antal	(1 st.)

Om du har frågor är du alltid välkommen att kontakta oss.

# 10. Service, reservdelar och tillbehör

---

## 10.4 Tillbehör

### 10.4.1 Använda slipskivor

Typ	Mått	Tillägg	Standard	Beställningsnummer	Anmärkning
CBN	d.200xd.78x50			412F-80-0435	Standard

#### **OBSERVERA**

Använd inga andra slipskivor utan godkännande från KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH ansvarar inte för skador till följd av användning av felaktiga slipskivor.

Om du behöver slipskivor och övriga tillbehör, är du välkommen att kontakta vår säljpersonal, våra återförsäljare eller KNECHT Maschinenbau GmbH.

Tack för ditt förtroende!

# 11. Bilaga

---

## 11.1 EG-försäkran om överensstämmelse enligt EU-direktiv 2006/42/EG

- Maskindirektivet 2006/42/EG
- EMC-direktivet 2004/108/EG

Härmed försäkras vi att maskinen nedan, i sin utformning och konstruktion och i det utförande som vi har lanserat på marknaden, uppfyller de grundläggande säkerhets- och hälsokraven i tillämpliga EU-direktiv.

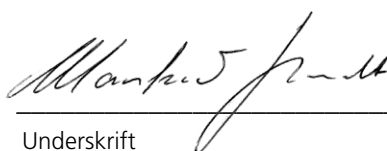
Om maskinen ändras utan föregående godkännande av tillverkaren förlorar denna försäkran sin giltighet.

<b>Maskinens beteckning:</b>	Planslipmaskin
<b>Typbeteckning:</b>	W 300
<b>Tillämpliga harmoniserade standarder, särskilt:</b>	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
<b>Ansvarig för dokumentationen:</b>	Peter Heine (civilingenjör i maskinteknik) Tel. +49-7527-928-15
<b>Tillverkare:</b>	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Tyskland

Den tekniska dokumentationen är fullständigt upprättad. Maskinens bruksanvisning finns på originalspråket och på användarens språk.

Bergatreute, 8 maj 2019

Ort, datum

  
Underskrift

VD

Undertecknarens uppgifter

**KNECHT Maschinenbau GmbH**

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