

Betjeningsvejledning

W 300

Planslibemaskine



Betjeningsvejledning

Planslibemaskine W 300

Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Tyskland

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumenter til maskinens operatør

Betjeningsvejledning

Betjeningsvejledningens udgivelsesdato

12. marts 2026

Ophavsret

Ophavsretten over nærværende betjeningsvejledning og driftsdokumentation tilhører firmaet KNECHT Maschinenbau GmbH. Disse leveres kun til kunder og operatøren af vores produkter og udgør en del af maskinen.

Denne dokumentation må ikke kopieres eller videregives til tredjeparter, særligt konkurrerende virksomheder, uden vores udtrykkelige tilladelse.

Indholdsfortegnelse

1.	Vigtige oplysninger	7
1.1	Forord til betjeningsvejledningen	7
1.2	Advarsler og symboler i betjeningsvejledningen	7
1.3	Advarsels- og påbudsskilte og deres betydning	8
1.3.1	Advarsels- og påbudsskilte på/i slibemaskinen	8
1.3.2	Generelle advarsels- og påbudsskilte	8
1.4	Typeskilt og maskinnummer	9
1.5	Billed- og positionsnumre i betjeningsvejledningen	9
2.	Sikkerhed	10
2.1	Grundlæggende sikkerhedsanvisninger	10
2.1.1	Overhold anvisningerne i betjeningsvejledningen	10
2.1.2	Operatørens forpligtelser	10
2.1.3	Personalets forpligtelser	10
2.1.4	Farer ved omgang med slibemaskinen	10
2.1.5	Fejl	11
2.2	Tilsigtet anvendelse	11
2.3	Garanti og erstatningsansvar	11
2.4	Sikkerhedsforskrifter	12
2.4.1	Organisatoriske foranstaltninger	12
2.4.2	Beskyttelsesanordninger	12
2.4.3	Uformelle sikkerhedsforanstaltninger	12
2.4.4	Personaleudvælgelse, personalekvalifikationer	12
2.4.5	Maskinstyring	12
2.4.6	Sikkerhedsforanstaltninger ved normal drift	13
2.4.7	Fare på grund af elektrisk strøm	13
2.4.8	Særlige fareområder	13
2.4.9	Vedligeholdelse (service, reparation) og afhjælpning af fejl	13
2.4.10	Ændringer på slibemaskinens konstruktion	14
2.4.11	Rengøring af slibemaskinen	14
2.4.12	Olier og fedt	14
2.4.13	Flytning af slibemaskinen	14
3.	Beskrivelse	15
3.1	Anvendelsesformål	15
3.2	Tekniske data	15
3.3	Funktionsbeskrivelse	16
3.4	Beskrivelse af enheden	17
3.4.1	Rundbord	18
3.4.2	Centreringsstykker	18
3.4.3	Betjeningsgreb til rundbord og slibeenhed	18
3.4.4	Slibemaskine til/fra	19
3.4.5	Kontrolpanel	20

Indholdsfortegnelse

3.4.6	Båndfilter-kølemiddelenhed	21
3.4.7	Udsugningsanlæg	21
4.	Transport	22
4.1	Transportmidler	22
4.2	Transportskader	22
4.3	Transport til et andet opstillingssted	22
5.	Montering	23
5.1	Udvælgelse af kvalificeret personale	23
5.2	Opstillingssted	23
5.3	Tilslutninger	23
5.4	Indstillinger	23
5.5	Første ibrugtagning af slibemaskinen	24
6.	Ibrugtagning	25
7.	Betjening	28
7.1	Tilslutning af slibemaskinen	28
7.2	Planslibning af hulskiver	28
7.2.1	Anbring rundbordet i skifteposition	28
7.2.2	Fastspænding af hulskiven	29
7.2.3	Indstilling af arbejdsposition	30
7.2.4	Kør slibeenheden i slibeposition	31
7.2.5	Planslibning af hulskiven	31
7.3	Planslibning af krydskniven	34
7.3.1	Anbring rundbordet i skifteposition	34
7.3.2	Fastspænding af krydskniven	34
7.3.3	Indstilling af arbejdsposition	36
7.3.4	Kør slibeenheden i slibeposition	37
7.3.5	Planslibning af krydskniven	37
7.4	Slibning uden magnetspænding	40
7.5	Indstilling af kølemiddeltilførsel	41
7.6	Afretning af CBN-slibeskive (ekstraudstyr)	42
7.6.1	Placering af afrettersten på rundbordet	42
7.6.2	Indstilling af arbejdsposition	43
7.6.3	Kør slibeenheden i position	43
7.6.4	Afretning af slibeskive	44
7.7	Udskiftning af slibeskive	45

Indholdsfortegnelse

8.	Pleje og vedligeholdelse	47
8.1	Rengøring	47
8.1.1	Tabel over rengørings- og smøremidler	47
8.1.2	Rengøring af rundbordet	48
8.1.3	Rengøring af drypringen	49
8.1.4	Kontrol af udsugning	49
8.1.5	Rengøring af udsugningsslangerne	50
8.2	Vedligeholdelsesplan (etholdsskift)	52
8.3	Smøring	53
8.4	Kølemiddeladditiv	54
8.4.1	Måling af koncentration af kølesmøremiddel	54
8.4.2	Vedligeholdelsesplan kølesmøremiddel	55
9.	Demontering og bortskaffelse	56
9.1	Demontering	56
9.2	Bortskaffelse	56
10.	Service, reservedele og tilbehør	57
10.1	Postadresse	57
10.2	Service	57
10.3	Slid- og reservedele	57
10.4	Tilbehør	58
10.4.1	Anvendte slibemidler m.m.	58
11.	Bilag	59
11.1	EU-overensstemmelseserklæring	59

1. Vigtige oplysninger

1.1 Forord til betjeningsvejledningen

Denne betjeningsvejledning skal gøre det lettere at blive fortrolig med planslibemaskinen, i det følgende kaldet slibemaskinen, og at anvende den til det tilsigtede formål.

Betjeningsvejledningen indeholder vigtige oplysninger om sikker, sagkyndig og økonomisk anvendelse af slibemaskinen. Følg altid vejledningerne for forebyggelse af risici, reparationsomkostninger og nedetider samt for at forlænge slibemaskinens levetid.

Betjeningsvejledningen skal altid være tilgængelig, hvor slibemaskinen anvendes.

Betjeningsvejledningen skal gennemlæses og følges af alle personer, der arbejder med slibemaskinen, f.eks. ved:

- Transport, montering, ibrugtagning
- Betjening, herunder afhjælpning af fejl i arbejdsprocessen og
- Vedligeholdelse (service, reparation).

Ud over betjeningsvejledningen og de gældende bestemmelser til forebyggelse af ulykker i det land og på stedet, hvor udstyret anvendes, skal anerkendte fagtekniske regler vedrørende sikkerhedsmæssigt og fagligt korrekt arbejde overholdes.

1.2 Advarsler og symboler i betjeningsvejledningen

Følgende symboler/betegnelser anvendes i betjeningsvejledningen og skal overholdes:



Advarselstrekanten med signalordet "FORSIGTIG" anvendes som sikkerhedsadvarsel ved alle arbejder med risiko for personskader og død.

Under sådanne omstændigheder skal der udvises særlig forsigtighed.



"ADVARSEL" angives på steder, der kræver særlig opmærksomhed for at forhindre beskadigelse eller ødelæggelse af slibemaskinen eller dens omgivelser.



"BEMÆRK" henviser til anvendelsestips og særligt nyttige oplysninger.

1. Vigtige oplysninger

1.3 Advarsels- og påbudsskilte og deres betydning

1.3.1 Advarsels- og påbudsskilte på/i slibemaskinen

Følgende advarsels- og forbudsskilte er på/i slibemaskinen:

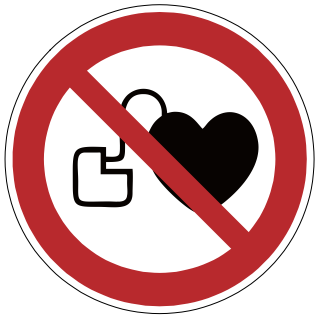


FORSIGTIG! FARLIG ELEKTRISK STRØM (advarselsskilt på kontaktskabet)

Når slibemaskinen er tilsluttet strøm forsyningen, er der livsfare.

Apparatets strømførende dele må kun åbnes af autoriseret fagpersonale.

Slibemaskinen skal kobles fra strømforsyningen, inden der udføres pleje-, vedligeholdelses- og reparationsarbejde.



FORSIGTIG! PACEMAKER (forbudsskilt på beskyttelsesklappen)

Maskinen er udstyret med en kraftig magnet. For at undgå mulige forstyrrelser af pacemakere skal der holdes en mindsteafstand på 30 cm mellem rundbordet og implantatet.

1.3.2 Generelle advarsels- og påbudsskilte

Følgende generelle påbudsskilte skal overholdes:



FORSIGTIG! FARE FOR PERSONSKADER VED KNIVE

Når der arbejdes med slibemaskinen, slibes knive, der kan forårsage alvorlige snitsår på grund af deres skarphed.

Vær forsigtig ved transport af knive. Brug knivproducentens beskyttelsesanordninger. Brug beskyttelseshandsker og sikkerhedssko.

Brug også beskyttelseshandsker ved udskiftning af kølemiddel (se kapitel 8.1).

1. Vigtige oplysninger

1.4 Typeskilt og maskinnummer



Fig. 1-1 Typeskilt

Typeskiltet (1-1/1) er på maskinens højre side.



Fig. 1-2 Maskinnummer

Maskinnummeret (1-2) sidder på typeskiltet (1-1) og øverst i maskinrummet, synligt markeret med KNECHT-logoet.

1.5 Billed- og positionsnumre i betjeningsvejledningen

Hvis der i teksten henvises til en del af maskinen, som er vist på et billede, angives det med billedet og positionsnummeret i parentes.

Eksempel: (7-10/1) betyder fig.nummer 7-10, position 1.



Fig. 7-10 Finjustering "Slibeenhed"

For at slibe justeres slibeenheden med finjusteringen på håndhjulet (7-10/1) på det højre betjeningsgreb, indtil der ses tydelige gnister.

2. Sikkerhed

2.1 Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

2.1.1 Overhold anvisningerne i betjeningsvejledningen

Den grundlæggende forudsætning for sikker omgang med og problemfri drift af denne slibemaskine er kendskab til de grundlæggende sikkerhedsanvisninger og sikkerhedsforskrifter.

- Betjeningsvejledningen indeholder vigtige oplysninger om sikker betjening af slibemaskinen.
- Betjeningsvejledningen, navnlig sikkerhedsanvisningerne, skal overholdes af alle personer, der arbejder på slibemaskinen.
- Desuden skal de regler og forskrifter for forebyggelse af ulykker, der gælder på brugsstedet, overholdes.

2.1.2 Operatørens forpligtelser

Operatøren forpligter sig til kun at lade personer arbejde på slibemaskinen, der

- er bekendt med de grundlæggende bestemmelser om arbejdssikkerhed og forebyggelse af ulykker og er blevet instrueret i brugen af slibemaskinen,
- har læst betjeningsvejledningen, navnlig kapitlet "Sikkerhed" og advarslerne, og med deres underskrift har bekræftet, at de har forstået dem.

Medarbejdernes sikkerhedsbevidste arbejde kontrolleres med jævne mellemrum.

2.1.3 Personalets forpligtelser

Alle personer, der er autoriseret til at arbejde på slibemaskinen, er inden arbejdsstart forpligtet til at

- overholde de grundlæggende regler om arbejdssikkerhed og forebyggelse af ulykker,
- have læst betjeningsvejledningen, navnlig kapitlet "Sikkerhed" og advarslerne, og med deres underskrift bekræfte, at de har forstået dem.

2.1.4 Farer ved omgang med slibemaskinen

Slibemaskinen er konstrueret i henhold til den nyeste teknologi og de anerkendte sikkerhedstekniske regler. Dog kan brugen medføre risiko for personskader og død for brugeren eller tredjepart eller forårsage skader på slibemaskinen eller anden ejendom.

Slibemaskinen må kun bruges:

- til den tilsigtede anvendelse og
- i sikkerhedsmæssig perfekt stand.

Fejl, der kan forringe sikkerheden, skal udbedres straks.

2. Sikkerhed

2.1.5 Fejl

Hvis der opstår sikkerhedsrelevante fejl på slibemaskinen, eller hvis bearbejdningsadfærden tyder på sådanne fejl, skal slibemaskinen straks standses, indtil fejlen er fundet og udbedret.

Lad kun autoriseret fagpersonale udbedre fejl.

2.2 Tilsigtet anvendelse

Slibemaskinen er udelukkende egnet til overfladeslibning af skæresæt til hakkemaskiner, fyldningsmaskiner og maskiner til finhakning, i det følgende også kaldet emner.

Alle emner skal fastspændes midt på rundbordet vha. magnetspændingen.

Enhver anden brug eller brug ud over dette betragtes som ikke tilsigtet brug. KNECHT Maschinenbau GmbH er ikke ansvarlig for eventuelle skader som følge heraf. Brugeren bærer alene risikoen.

Tilsigtet anvendelse omfatter også overholdelse af alle anvisninger i betjeningsvejledningen.

ADVARSEL

Forkert brug af slibemaskinen, er f.eks. hvis:

- enheder ikke er tilstrækkeligt sikret.
- der slibes andre emner end dem, der er beskrevet i kapitel 2.2.

2.3 Garanti og erstatningsansvar

Garanti- og erstatningsansvarskrav for person- og tingskade er udelukket, hvis de kan tilskrives én eller flere af følgende årsager:

- ikke tilsigtet anvendelse af slibemaskinen,
- Forkert transport, idriftsættelse, drift og vedligeholdelse af slibemaskinen,
- Brug af slibemaskinen med defekte beskyttelsesanordninger eller forkert installerede eller ikke-fungerende sikkerheds- og beskyttelsesanordninger,
- Manglende overholdelse af anvisningerne i betjeningsvejledningen vedrørende transport, ibrugtagning, betjening, vedligeholdelse og reparation af slibemaskinen,
- uautoriserede ændringer af slibemaskinens konstruktion,
- uautoriserede ændringer, f.eks. af drevbetingelserne (effekt og hastighed) og
- utilstrækkelig overvågning af maskindele, der er udsat for slitage, og
- anvendelse af uautoriserede reserve- og sliddele.

2. Sikkerhed

Brug kun originale reserve- og sliddele. Ved brug af ikke-originale dele gives der ingen garanti for, at de er konstrueret og fremstillet til at modstå belastningerne og garantere sikkerheden.

2.4 Sikkerhedsforskrifter

2.4.1 Organisatoriske foranstaltninger

Alt eksisterende sikkerhedsudstyr skal kontrolleres regelmæssigt.

Foreskrevne eller i betjeningsvejledningen angivne intervaller for tilbagevendende vedligeholdelsesarbejde skal overholdes!

2.4.2 Beskyttelsesanordninger

Alle beskyttelsesanordninger skal være korrekt monterede og i orden, inden slibemaskinen tages i brug.

Beskyttelsesanordninger må kun fjernes, når slibemaskinen er slukket og sikret mod utilsigtet start af maskinen efter strømafbrydelse.

Ved montering af reservedele skal beskyttelsesanordningerne monteres af operatøren i overensstemmelse med forskrifterne.

2.4.3 Uformelle sikkerhedsforanstaltninger

Betjeningsvejledningen skal altid opbevares på det sted, hvor slibemaskinen anvendes. Ud over betjeningsvejledningen skal de generelt gældende og lokale forskrifter til forebyggelse af ulykker udleveres og overholdes.

Alle sikkerheds- og fareanvisninger på slibemaskinen skal være komplette og letlæselige.

2.4.4 Personaleudvælgelse, personalekvalifikationer

Kun uddannet og instrueret personale må arbejde på slibemaskinen. Overhold den lovligt tilladte minimumsalder!

Personalets ansvar for idriftsættelse, drift, vedligeholdelse og reparation skal være klart defineret.

Personale, der er i oplærings-, instruktions-, uddannelses- eller indlæringsfasen, må kun arbejde på slibemaskinen under konstant opsyn af en erfaren person!

2.4.5 Maskinstyring

Kun uddannet og instrueret personale må tænde og betjene maskinen.

2. Sikkerhed

2.4.6 Sikkerhedsforanstaltninger ved normal drift

Undlad ethvert arbejde, der kan udgøre en sikkerhedsfare. Brug kun slibemaskinen, hvis alle sikkerhedsanordninger er på plads og fungerer fuldt ud.

Kontrollér slibemaskinen mindst én gang pr. hold (eller pr. dag) for udvendigt synlige skader og for, at sikkerhedsudstyret fungerer.

Indberet straks eventuelle ændringer (herunder driftsadfærd) til det ansvarlige kontor eller den ansvarlige person. Stop i givet fald straks slibemaskinen, og sørg for at sikre den.

Vær inden slibemaskinen tændes opmærksom på, at ingen kan komme til skade, når maskinen starter.

I tilfælde af funktionsfejl stop straks slibemaskinen, og sikr den. Få fejlene udbedret med det samme.

2.4.7 Fare på grund af elektrisk strøm

Arbejde på elektriske systemer eller udstyr må kun udføres af en kvalificeret elektriker i overensstemmelse med de elektriske forskrifter.

Fejl som beskadigede kabler, kabelforbindelser osv. skal straks udbedres af en autoriseret fagmand.



Kabler markeret med gult er strømførende, selv når hovedafbryderen er slukket.

2.4.8 Særlige fareområder

Der er risiko for, at tøj, fingre og hår kommer i klemme, f.eks. i området omkring slibeskiven. Der skal bruges egnede personlige værnemidler.

2.4.9 Vedligeholdelse (service, reparation) og afhjælpning af fejl

Vedligeholdelsesarbejde skal udføres rettidigt af kvalificeret personale. Informer driftspersonalet, inden reparationsarbejdet påbegyndes. Udpeg en ansvarlig kontrolperson.

Sluk for slibemaskinen ved alt vedligeholdelsesarbejde, og sikr den mod utilsigtet genstart. Træk netstikket ud. Sørg for at sikre reparationsområdet, hvis det er nødvendigt.

Efter endt vedligeholdelsesarbejde og udbedring af fejl monteres alle sikkerhedsanordninger, og det kontrolleres, at de fungerer korrekt.

2. Sikkerhed

2.4.10 Ændringer på slibemaskinens konstruktion

Der må ikke foretages ændringer, på- eller ombygninger på slibemaskinen uden producentens tilladelse. Dette gælder også for installation og justering af sikkerhedsanordninger.

Alle ombygningsforanstaltninger kræver en skriftlig bekræftelse fra KNECHT Maschinenbau GmbH.

Udskift straks maskindele, der ikke er i perfekt stand.

Brug kun originale reserve- og sliddele. Ved brug af ikke-originale dele gives der ingen garanti for, at de er konstrueret og fremstillet til at modstå belastningerne og garantere sikkerheden.

2.4.11 Rengøring af slibemaskinen

Brug de anvendte rengøringsmidler og materialer korrekt, og bortskaf dem på miljøvenlig vis.

Sørg for sikker og miljøvenlig bortskaffelse af slid- og reservedele.

2.4.12 Olier og fedt

Overhold de sikkerhedsforskrifter, der gælder for produktet ved håndtering af olier og fedt. Følg de særlige regler for fødevaresektoren.

2.4.13 Flytning af slibemaskinen

Selv ved små placeringsskift skal slibemaskinen afbrydes fra enhver ekstern strømforsyning. Inden slibemaskinen tages i brug igen, skal den tilsluttes korrekt til strømforsyningen.

Brug kun løftegrej og lasthåndteringsudstyr med tilstrækkelig løfteevne til løftearbejder. Udpeg en autoriseret instruktør til løfteprocessen.

Ingen andre personer end dem, der skal udføre dette arbejde, må opholde sig i læsse- og opstillingsområdet.

Løft kun slibemaskinen korrekt med løftegrej som angivet i betjeningsvejledningen. Brug kun et egnet transportmiddel med tilstrækkelig lastevne. Fastgør lasten pålideligt. Brug passende ankerpunkter.

Ved genindsættelse i drift må der kun arbejdes i overensstemmelse med betjeningsvejledningen.

3. Beskrivelse

3.1 Anvendelsesformål

Planslibemaskinen W300 plansliber skæresæt til hakkemaskiner, fyldemaskiner og maskiner til finhakning med op til en diameter på 300 mm (valgfrit 400 mm).

3.2 Tekniske data

Højde (maks., når betjeningsgrebet er oppe)	ca. 2095 mm
Bredde (inkl. båndfilter-kølemiddelenhed)	ca. 1665 mm
Dybde (inkl. båndfilter-kølemiddelenhed og udsugning)	ca. 1700 mm
Pladsbehov (BxD)	2000x2200 mm
Vægt	ca. 650 kg
Vægt båndfilter-kølemiddelenhed	ca. 90 kg
Strømforsyning*	3x 400 V
Netfrekvens*	50 Hz
Ydelse*	4 kW
Effektforbrug*	6 kW
Strømforbrug*	9 A
Sikring	25 A
Driftsstøj (målt A-vægtet emissionslydtryksniveau på arbejdspladsen LpA)**	ca. 72 dB(A)
Rundbordsdiameter	300 mm (ekstraudstyr 400 mm)
Hastighed rundbord	31 og 62 1/min
Diameter slibeskive	200 mm
Hastighed slibeskive	3000 1/min
Skærehastighed ved slibeskive d.200***	31 m/s

*) Disse oplysninger kan ændre sig afhængigt af strømforsyningen.

**) Angivet todelst støjemissionsværdi iht. DIN EN ISO 4871. Støjemissionsværdi i henhold til EN ISO 11201, måleusikkerhed KpA: 3 dB(A). Der blev slebet en hulskive fra Turbocut (d.200 mm).

***) Forsigtig! Skærehastigheden på 31 m/s nås ved 50 Hz. En elektrisk forsyning med en højere frekvens giver højere skærehastigheder. Brug kun godkendte slibemidler.

3. Beskrivelse

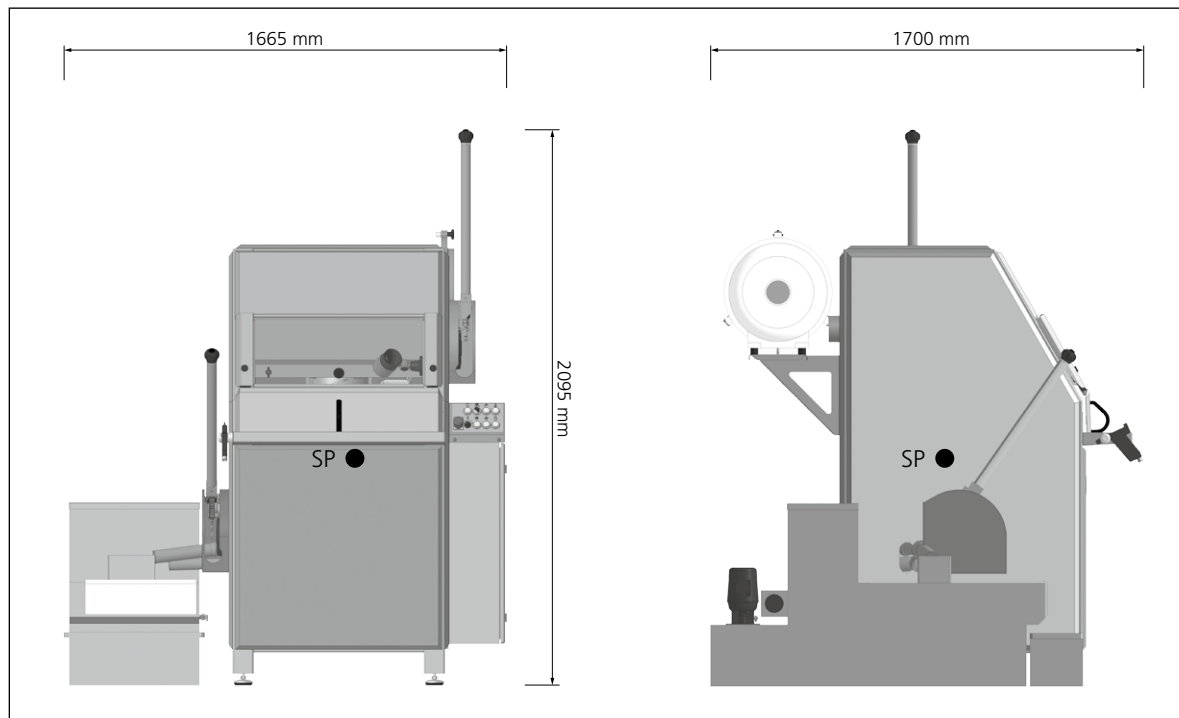


Fig. 3-1 Mål i mm og maskinens tyngdepunkter (SP)

3.3 Funktionsbeskrivelse

Med planslibemaskinen W300 kan skæresæt til hakkemaskiner, fyldemaskiner og maskiner til finhakning med en diameter på op til 300 mm (ekstraudstyr 400 mm) planslibes.

Emnerne fikseres med centreringsstykker og med magnetspænding på rundbordet på planslibemaskinen W300 og slibes. Ved slibning uden magnetspænding er emnerne kun fikseret med centreringsstykker på rundbordet på planslibemaskinen W300 og slibes.

Ved planslibning fikseres krydskniven på en hulske med det medfølgende til krydsknivcentreringsstykke.

Skræddersyede enheder er tilgængelige til specielle anvendelser.

Maskinen leveres som standard med en CBN-slibeskive, et luftrensingsanlæg (i det følgende kaldet udsugning) og en båndfilter-kølemiddelenhed.

3. Beskrivelse

3.4 Beskrivelse af enheden

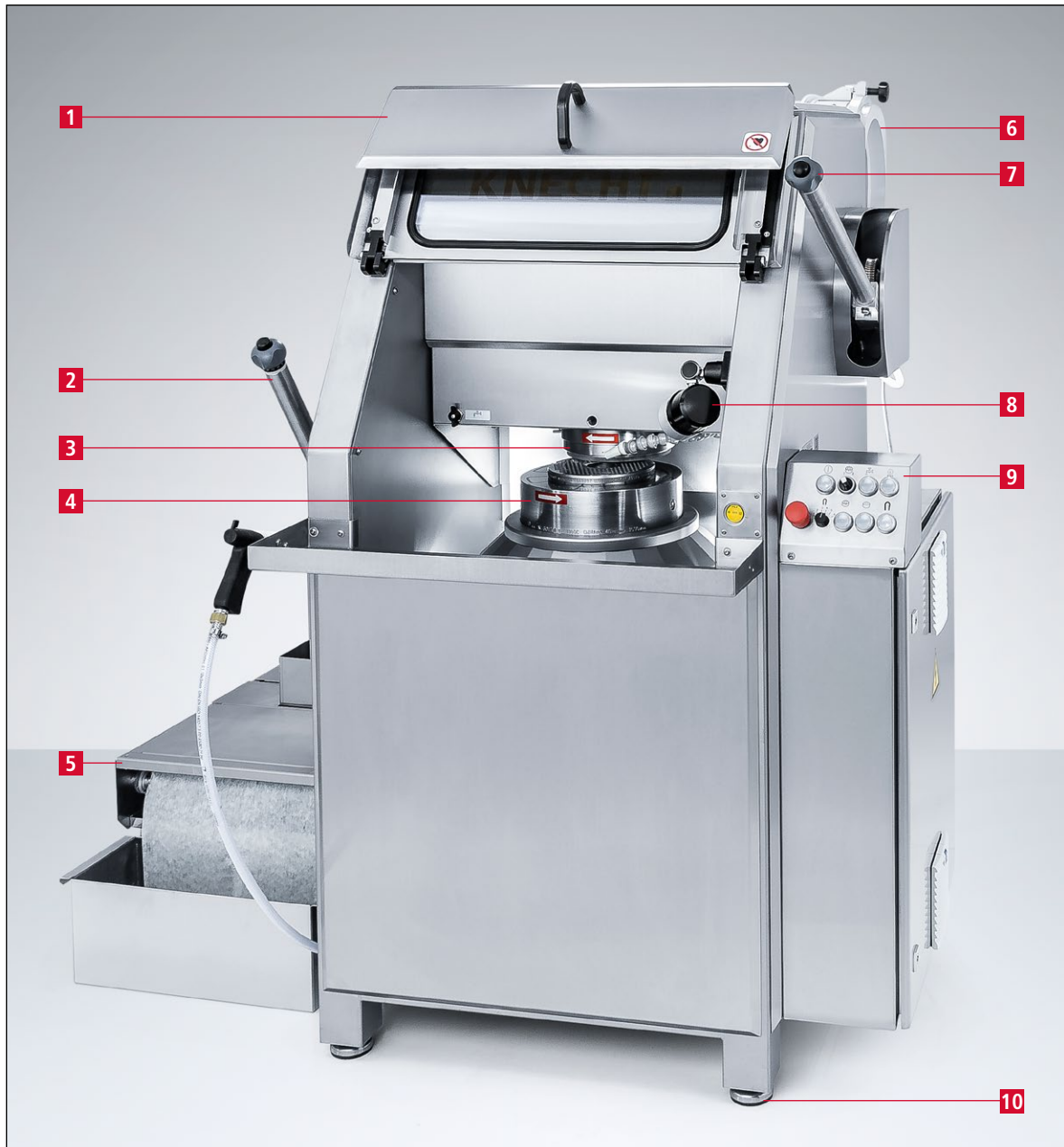


Fig. 3-2 Oversigt over slibemaskinen

- 1 Beskyttelsesklap
- 2 Betjeningsgreb "Rundbord"
- 3 Slibeenhed
- 4 Rundbord
- 5 Båndfilter-kølemiddelenhed
- 6 Udsugning
- 7 Betjeningsgreb "Slibeenhed"
- 8 LED-arbejdslys
- 9 Kontrolpanel
- 10 Justerbare maskinfødder

3. Beskrivelse

3.4.1 Rundbord



Fig. 3-3 Rundbord

Emnerne placeres på rundbordet (3-3/1) til bearbejdning, og centrerer. Rundbordet har en elektromagnet til at holde emnet på plads. Den magnetiske feltstyrke er inddelt i seks niveauer.

Rundbordet drives af et cylindrisk tandhjulsgeare. Der er to hastigheder.

3.4.2 Centreringsstykker



Fig. 3-4 Centreringsstykke

Optagelsen og den korrekte justering af emnerne på rundbordet sker ved hjælp af centreringsstykker (3-4/1).

Sæt det centreringsstykke, der passer til skæreværktøjet, ind i hullet i midten af rundbordet.

3.4.3 Betjeningsgreb til rundbord og slibeenhed

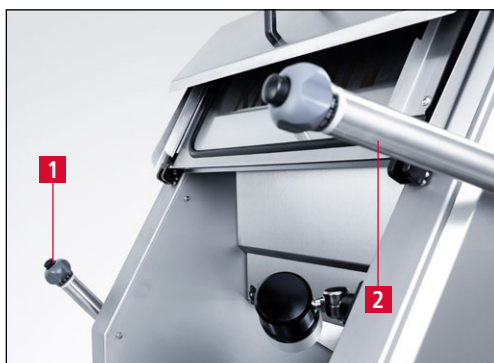


Fig. 3-5 Betjeningsgreb

Slibeenheden og rundbordet justeres via de pågældende betjeningsgreb (3-5/1) og (3-5/2).

3. Beskrivelse

3.4.4 Slibemaskine til / fra



Fig. 3-6 Hovedafbryder

Hovedafbryderen sidder på kontrolpanelets bagside.

Ved at dreje hovedafbryderen i positionen "1 ON" er slibemaskinen klar til brug.

Ved at dreje hovedafbryderen i positionen "0 OFF" gøres slibemaskinen spændingsfri.

3. Beskrivelse

3.4.5 Kontrolpanel



Fig. 3-7 Kontrolpanel

- 1 Knappen "Styring til": aktivér PLC-styring
- 2 Omskifter "Rundbord I/II": ændr rundbordets rotationshastighed
- 3 Knap "Kølemiddel til/fra": kølemiddelpumpe til/fra
- 4 Knappen "Drev til/fra": tænd/sluk for drev til slibeskive, rundbord, kølevæskpumpe og udsugning (fungerer kun, når magneten er tændt)
- 5 Omskifter "Magnetisk holdekraft": regulering af den magnetiske feltstyrke på rundbordet
- 6 Knappen "Rundbord til/fra": rotation rundbord til/fra
- 7 Knappen "Slibeskive til/fra": slibeskive til/fra (fungerer kun, når magneten er tændt)
- 8 Knappen "Magnet til/fra": tænd/sluk magnet på rundbordet
- 9 "Nødstop"-knap

3. Beskrivelse

3.4.6 Båndfilter-kølemiddelenhed



Fig. 3-8 Båndfilter-kølemiddelenhed

Båndfilter-kølemiddelenheden (3-8/1) er på maskinens venstre side.

3.4.7 Udsugningsanlæg



Fig. 3-9 Udsugningsanlæg

Udsugningsanlægget (3-9/1) er på planslibemaskinens bagside.

4. Transport



De gældende lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker skal overholdes under transport.

Transportér kun slibemaskinen med maskinens fødder vendt nedad.

4.1 Transportmidler

Brug kun tilstrækkeligt dimensionerede transportmidler til transport og opstilling af slibemaskinen, f.eks. lastbil, gaffeltruck eller hydraulisk løftevogn.

Hvis der anvendes en gaffeltruck eller løftevogn, køres gaflen ind under slibemaskinen.

Vær opmærksom på maskinens tyngdepunkt under transport. Fig. 3-1 viser tyngdepunktet (SP).

4.2 Transportskader

Hvis der konstateres skader ved modtagelsen af leverancen, underrettes straks KNECHT Maschinenbau GmbH og speditøren. Om nødvendigt konsulteres straks en uvildig ekspert.

Fjern emballagen og fastgørelsesstropperne. Fjern fastgørelsesstropperne fra slibemaskinen. Bortskaf emballagen på miljøvenlig vis.

4.3 Transport til et andet opstillingssted

Vær ved transport til et andet opstillingssted opmærksom på, at pladskravene overholdes (se kapitel 3.2).

Der skal være en autoriseret eltilslutning på det nye opstillingssted. Slibemaskinen skal stå stabilt og sikkert.



Installationer på det elektriske system må kun udføres af en autoriseret fagmand. Overhold de gældende lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker.

5. Montering

5.1 Udvælgelse af kvalificeret personale



Vi anbefaler, at monteringsarbejder på slibemaskinen udføres af uddannet KNECHT-personale.

Vi påtager os intet erstatningsansvar for skader som følge af forkert installation.

5.2 Opstillingssted

Vær ved valg af opstillingssted opmærksom på den plads, der kræves til monterings-, vedligeholdelses- og reparationsarbejder på slibemaskinen (se kapitel 3.2).

5.3 Tilslutninger

Slibemaskinen leveres klar til tilslutning med det passende tilslutningskabel.

Få en kvalificeret elektriker til at installere strømforsyningen på opstillingsstedet.



Sørg for, at strømforsyningen er tilsluttet korrekt.

Hvis forbindelsen ikke er korrekt, kan slibeskiven rotere modsat den angivne retning. Forkert rotationsretning kan medføre alvorlige personskader.

Overhold den påbudte rotationsretning, se kapitel 6.

5.4 Indstillinger

De forskellige komponenter og det elektriske system indstilles hos KNECHT Maschinenbau GmbH inden levering.

ADVARSEL

Uautoriserede ændringer af de indstillede værdier er ikke tilladt og kan medføre skader på slibemaskinen.

5. Montering

5.5 Første ibrugtagning af slibemaskinen

Placér slibemaskinen på et plant gulv på opstillingsstedet.

Ujævne underlag udlignes ved at dreje maskinens fødder (3-2/10) med en SW 19 mm gaffelnøgle.

Få en kvalificeret elektriker til at installere strømforsyningen på opstillingsstedet.

Montér, og kontrollér alle sikkerhedsanordninger inden ibrugtagning.



FORSIGTIG

Få alle beskyttelsesanordninger kontrolleret for effektivitet af autoriseret fagpersonale inden ibrugtagning.

6. Ibrugtagning



Alt arbejde må kun udføres af autoriseret fagpersonale.

De gældende lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker skal overholdes.

Sørg for, at strømforsyningen er tilsluttet korrekt.

Hvis forbindelsen ikke er korrekt, kan slibeskiven rotere modsat den angivne retning. Forkert rotationsretning kan medføre alvorlige personskader.

Overhold den påbudte rotationsretning!



Fig. 6-1 Påfyldning af båndfilter-kølemiddelenheden

Opstil, og tilslut båndfilter-kølemiddelenheden (6-1).

Fyld ca. 140 liter vand med ca. 7 liter Colometa SBF-PN-kølemiddeladditiv i kølemiddelanlægget (blandingsforhold 1:20) (se kapitel 8.4).

Sæt netstikket i stikkontakten på opstillingsstedet (3x 400 V, 32 A), og sæt hovedafbryderen (3-6) i position "1 ON".



Fig. 6-2 Kontrolpanel

Tryk på knappen "Styring til" (6-2/1) på kontrolpanelet. PLC-kontrollen er aktiveret, når knappen lyser.

Luk beskyttelsesklappen (3-2/1).

Tænd magneten på rundbordet med knappen "Magnet til/fra" (6-2/3).

Tryk på knappen "Rundbord til/fra" (6-2/2).

Rundbordet roterer.

6. Ibrugtagning

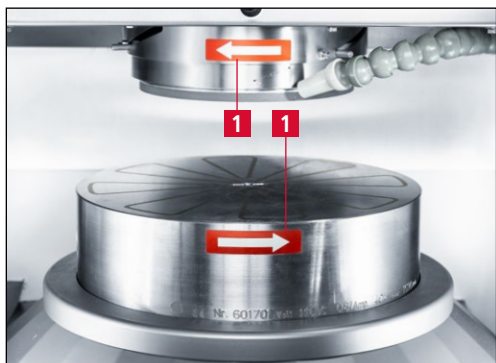


Fig. 6-3 Kontrol af rotationsretningen

Tjek rotationsretningen.

Retningspilene (6-3/1) viser rundbordets og slibeskivens rotationsretning.

Hvis slibeskivens rotationsretning ikke er korrekt, skal fasen vendes af en kvalificeret elektriker.

Når den foreskrevne rotationsretning er sikret, tryk på knappen "Rundbord til/fra" (6-2/2) igen for at slukke rundbordet.

ADVARSEL

Ved ibrugtagning kontrolleres først rundbordets rotationsretning. Rundbordet skal dreje mod uret.

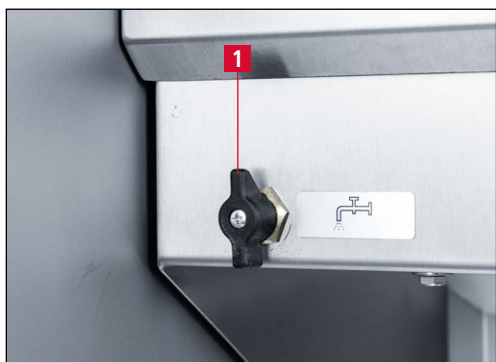


Fig. 6-4 Kølemiddelhanen

Kølemiddelpumpen tændes ved at trykke på knappen "Kølemiddel til/fra" (6-2/4).

Kølemiddeltilførslen reguleres ved hjælp af kølemiddelhanen (6-4/1) (se kapitel 7.5).



Fig. 6-5 Kølemiddelslange

Kølemiddelslangen (6-5/1) er fleksibel og skal justeres, så kølemidlet løber direkte på slibestedet mellem emnet og slibeskiven.

Kølemiddelpumpen slukkes ved på ny at trykke på knappen "Kølemiddel til/fra" (6-2/4).

ADVARSEL

Kontrollér kølemiddelniveauet regelmæssigt, inden slibning.

6. Ibrugtagning

ADVARSEL

Slib altid med et kølemiddel, da der ellers er der risiko for overophedning af emnerne og brandfare i udsugningen!

Sluk for slibemaskinen.

For at gøre dette drejes hovedafbryderen (3-6) i position "0 OFF".

7. Betjening



Alt arbejde må kun udføres af autoriseret fagpersonale.

De gældende lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker skal overholdes.

7.1 Tilslutning af slibemaskinen

Sæt hovedafbryderen (se fig. 3-6) i position "1 ON". Tryk på knappen "Styring til" (3-7/1). PLC-kontrollen er aktiveret, når knappen lyser.

7.2 Planslibning af hulskiver

7.2.1 Anbring rundbordet i skifteposition



Fig. 7-1 Betjeningsgreb til "Rundbord"

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Kør rundbordet i skifteposition for at indsætte hulskiven.

Rundbordets position bestemmes ved hjælp af betjeningsgrebet "Rundbord" (7-1/1) på maskinens venstre side.

Betjeningsgrebet skal først låses op elektromekanisk. For at gøre dette trykkes på knappen (7-1/2) på betjeningsgrebets håndhjul.

Træk betjeningsgrebet nedad for at flytte rundbordet fremad i skifteposition.

Når den ønskede position er nået, slip knappen (7-1/2). Betjeningsgrebet er igen låst elektromekanisk.

7. Betjening

7.2.2 Fastspænding af hulskiven

BEMÆRK

Rundbordet skal rengøres, inden hulskiven fastspændes (se kapitel 8.1.2).

Optagelsen og den korrekte justering af emnerne på rundbordet sker ved hjælp af centreringsstykker.

Sæt det centreringsstykket (7-2/1), der passer til hulskiven, ind i hullet (7-2/2) i midten af rundbordet.



Fig. 7-2 Centreringsstykke

Læg hulskiven (7-3/1) over centreringsstykket på rundbordet.



Fig. 7-3 Placering af hulskiven på rundbordet

Fiksér hulskiven ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (7-4/1).



Fig. 7-4 Aktivering af magneten

7. Betjening

7.2.3 Indstilling af arbejdsposition



Fig. 7-5 Rundbord i arbejdsposition

BEMÆRK

Anbring rundbordet i arbejdsposition.

Rundbordets arbejdsposition varierer afhængigt af emnets størrelse. Den korrekte arbejdsposition er nået, når hele emnets skæreflade er dækket af slibeskiven.

Slibeskiven må ikke stikke ud over emnets centrum.



Fig. 7-6 Betjeningsgreb til "Rundbord"

Rundbordets position indstilles ved hjælp af betjeningsgrebet "Rundbord" (7-6/1) på maskinens venstre side.

Betjeningsgrebet skal først låses op elektromekanisk. For at gøre dette trykkes på knappen (7-6/2) på betjeningsgrebets håndhjul.

Skub betjeningsgrebet opad for at flytte rundbordet baglæns, eller træk det nedad for at flytte rundbordet fremad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-6/2). Betjeningsgrebet er igen låst elektromekanisk.

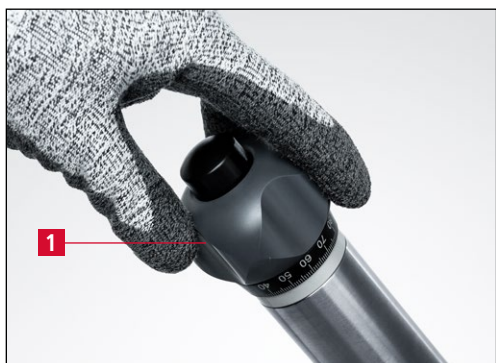


Fig. 7-7 Finjustering "Rundbord"

Ved emner med krave finjusteres rundbordets position ved hjælp af håndhjulet (7-7/1) på betjeningsgrebet.

7. Betjening

7.2.4 Kør slibeenheden i slibeposition



Fig. 7-8 Betjeningsgreb til "Slibeenhed"

Brug betjeningsgrebet "Slibeenhed" (7-8/1) på maskinens højre side til at sænke slibeenheden til lige over hulskiven.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet op ved at trykke på knappen (7-8/2) på håndhjulet og trække det nedad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-8/2).

ADVARSEL

Slibeskiven må kun røre ved hulskiven, når drevene er tændt.

7.2.5 Planslibning af hulskiven



Fig. 7-9 Kontrolpanel

Luk beskyttelsesklappen (3-2/1).

Start rundbord, slibeskiv, kølemiddelpumpe og udsugning ved at trykke på knappen "Drev til/fra" (7-9/1).

ADVARSEL

Slib altid med kølemiddel, da der ellers er risiko for overophedning af emnerne og brandfare i udsugningen!

BEMÆRK

Maskinen leveres med to rotationshastigheder for rundbordet. Rotationshastigheden vælges ved hjælp af omskifteren "Rundbord I/II" (7-9/2). Der fjernes mere materiale ved den hurtige rundbordshastighed "II".

Den langsomme rundbordshastighed "I" giver en bedre overfladekvalitet på emnet.

7. Betjening

BEMÆRK

Maskinen er elektrisk sikret, og enhederne kan kun tændes, når beskyttelsesklappen er lukket, og magnetspændingen er aktiv.



Fig. 7-10 Finjustering "Slibeenhed"

For at slibe justeres slibeenheden med finjusteringen på håndhjulet (7-10/1) på det højre betjeningsgreb, indtil der ses tydelige gnister.



Fig. 7-11 Slib hulsken

Lad maskinen køre uden yderligere justering, indtil gnisterne forsvinder. Justér gentagne gange, indtil emnet er jævnt overfladeslebet.



Fig. 7-12 Flytning af slibeenheden opad

Efter slibeprocessen flyttes slibeenheden opad med det højre betjeningsgreb (7-12/1), indtil drevene stopper automatisk.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet op ved at trykke på knappen (7-12/2) på håndhjulet og trykke det opad.

Sluk magneten på rundbordet med knappen "Magnet til/fra" (7-9/3).

7. Betjening



Fig. 7-13 Skyl hulskiven og rundbordet

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Fjern hulskiven fra rundbordet.

Skyl hulskiven og rundbordet (7-13).

Vend hulskiven om, og slib bagsiden som beskrevet nedenfor.

Fastspænding af hulskiven (kapitel 7.2.2)

Indstilling af arbejdsposition (kapitel 7.2.3)

Kør slibeenheden i slibeposition (kapitel 7.2.4)

Planslibning af hulskiven (kapitel 7.2.5)

Fjern hulskiven fra rundbordet.

Skyl hulskiven og rundbordet (7-13).

For at undgå korrosion smøres der efter slibning med et smøremiddel, der er godkendt til brug i fødevarersektoren (se kapitel 8.1.1).

BEMÆRK

Rundbordet skal rengøres inden hver slibning (se kapitel 8.1.2).

For at undgå korrosion smøres skæreværktøjet efter slibning med et smøremiddel, der er godkendt til brug i fødevarersektoren (se kapitel 8.1.1).

7. Betjening

7.3 Planslibning af krydskniven

7.3.1 Anbring rundbordet i skifteposition



Fig. 7-14 Betjeningsgreb til "Rundbord"

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Sæt rundbordet i skifteposition for at indsætte krydskniven

Rundbordets position bestemmes ved hjælp af betjeningsgrebet "Rundbord" (7-14/1) på maskinens venstre side.

Betjeningsgrebet skal først låses op elektromekanisk. For at gøre dette trykkes på knappen (7-14/2) på betjeningsgrebets håndhjul.

Træk betjeningsgrebet nedad for at flytte rundbordet fremad i skifteposition.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-14/2). Betjeningsgrebet er igen låst elektromekanisk.

7.3.2 Fastspænding af krydskniven

BEMÆRK

Rundbordet skal rengøres, inden krydskniven fastspændes (se kapitel 8.1.2).



Fig. 7-15 Centreringsstykke

Indsæt det centreringsstykke (7-15/1), der passer til krydskniven ind i hullet (7-15/2) i midten af rundbordet.

7. Betjening



Fig. 7-16 Placering af hulskiven på rundbordet

Læg først den matchende, overfladeslebne hulskive (7-16/1) over centreringsstykket (7-16/2) på rundbordet.



Fig. 7-17 Krydsknive på rundbord

Læg derefter krydskniven (7-17/1) på hulskiven (7-16/2).

Krydsknivens krave (7-17/3) ligger i hulskivens hul.



Fig. 7-18 Aktivering af magneten

Fikser emnet ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (7-18/1).

BEMÆRK

Bladet holdes ikke på plads af magnetspændingen. Tilslutning af magnetbordet bruges her kun til aktivering af styreenheden, så slibedrevne kan tændes.

7. Betjening

7.3.3 Indstilling af arbejdsposition



Fig. 7-19 Rundbord i arbejdsposition

Anbring rundbordet i arbejdsposition.

Rundbordets arbejdsposition varierer afhængigt af emnets størrelse. Den korrekte arbejdsposition er nået, når hele emnets skæreflade er dækket af slibeskiven.

BEMÆRK

Slibeskiven må ikke stikke ud over emnets centrum.



Fig. 7-20 Betjeningsgreb til "Rundbord"

Rundbordets position bestemmes ved hjælp af betjeningsgrebet "Rundbord" (7-20/1) på maskinens venstre side.

Betjeningsgrebet skal først låses op elektromekanisk. For at gøre dette trykkes på knappen (7-20/2) på betjeningsgrebets håndhjul.

Skub betjeningsgrebet opad for at flytte rundbordet baglæns, eller træk det nedad for at flytte rundbordet fremad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-20/2). Betjeningsgrebet er igen låst elektromekanisk.

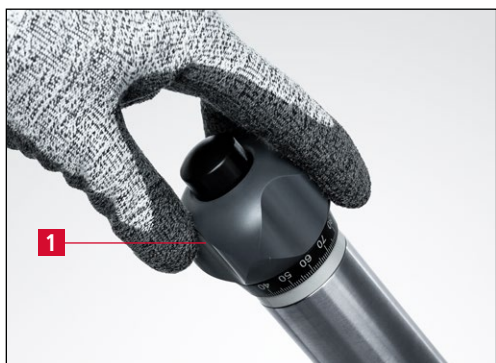


Fig. 7-21 Finjustering "Rundbord"

Ved emner med krave finjusteres rundbordets position ved hjælp af håndhjulet (7-21/1) på betjeningsgrebet.

7. Betjening

7.3.4 Kør slibeenheden i slibeposition



Fig. 7-22 Betjeningsgreb til "Slibeenhed"

Brug betjeningsgrebet "Slibeenhed" (7-22/1) på maskinens højre side til at sænke slibeenheden, så den sidder lige over krydskniven.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet op ved at trykke på knappen (7-22/2) på håndhjulet og trække det nedad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-22/2).

ADVARSEL

Slibeskiven må kun røre ved emnet, når drevene er tændt.

Når du sliber krydskniven, er det vigtigt, at slibeskiven ikke rører ved knivens krave.

7.3.5 Planslibning af krydskniven



Fig. 7-23 Kontrolpanel

Luk beskyttelsesklappen (3-2/1).

Start rundbord, slibeskiv, kølemiddelpumpe og udsugning ved at trykke på knappen "Drev til/fra" (7-23/1).

ADVARSEL

Slib altid med kølemiddel, da der ellers er risiko for overophedning af emnerne og brandfare i udsugningen!

BEMÆRK

Maskinen leveres med to rotationshastigheder for rundbordet. Rotationshastigheden vælges ved hjælp af omskifteren "Rundbord I/II" (7-23/2). Der fjernes mere materiale ved den hurtige rundbordshastighed "II".

7. Betjening

BEMÆRK

Den langsomme rundbordshastighed "I" giver en bedre overfladekvalitet på emnet.

Maskinen er elektrisk sikret, og enhederne kan kun tændes, når beskyttelsesklappen er lukket, og magnetspændingen er aktiv.



Fig. 7-24 Finjustering "Slibeenhed"

For at slibe justeres slibeenheden med finjusteringen på håndhjulet (7-24/1) på det højre betjeningsgrebet, indtil der ses tydelige gnister.

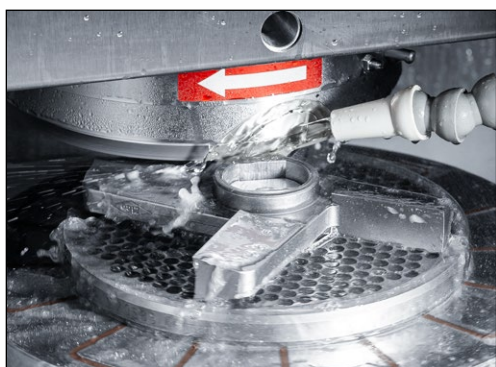


Fig. 7-25 Slibning af krydsknive

Lad maskinen køre uden yderligere justering, indtil gnisterne forsvinder.

Justér gentagne gange, indtil emnet er jævnt overfladeslebet.



Fig. 7-26 Flytning af slibeenheden opad

Efter slibeprocessen flyttes slibeenheden opad med det højre betjeningsgreb (7-26/1), indtil drevene stopper automatisk.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet op ved at trykke på knappen (7-26/2) på håndhjulet og trykke det opad.

Sluk magneten på rundbordet med knappen "Magnet til/fra" (7-23/3).

7. Betjening



Fig. 7-27 Skylning af krydsknive

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Fjern, og skyl krydskniven (7-27).

Skyl kun hulskiven ovenfra.

Vend krydskniven om, og slib bagsiden som beskrevet nedenfor.

Fastspænding af krydskniven (kapitel 7.3.2)

Indstilling af arbejdsposition (kapitel 7.3.3)

Kør slibeenheden i slibeposition (kapitel 7.3.4)

Planslibning af krydskniven (kapitel 7.3.5)

Fjern krydskniven og hulskiven fra rundbordet.

Skyl krydskniven, hulskiven og rundbordet (7-27).

For at undgå korrosion smøres der efter slibning med et smøremiddel, der er godkendt til brug i fødevaresektoren (se kapitel 8.1.1).

BEMÆRK

Rundbordet skal rengøres inden hver slibning (se kapitel 8.1.2).

For at undgå korrosion smøres skæreværktøjet efter slibning med et smøremiddel, der er godkendt til brug i fødevaresektoren (se kapitel 8.1.1).

7. Betjening

7.4 Slibning uden magnetspænding



Fig. 7-28 Kontrolpanel

ADVARSEL

For at kunne slibe specielle hulskiver, hvor magnetisk fastspænding ikke er ønsket, kan der tændes for enhederne ved hjælp af en særlig knapkombination.

Tryk samtidig på knapkombinationen "Styring til" (7-28/1) og "Magnet til/fra" (7-28/3).

Knappen "Magnet til/fra" (7-28/3) blinker, og enhederne kan tændes ved hjælp af knappen "Drev til/fra" (7-28/2).

Slibning uden magnetspænding er kun tilladt, når der anvendes egnede centreringsstykker. I modsat fald kan hulskiven blive slynget væk, og maskinen kan blive beskadiget.

KNECHT Maschinenbau GmbH påtager sig intet erstatningsansvar for ukorrekt brug.

7. Betjening

7.5 Indstilling af kølemiddeltilførsel



Fig. 7-29 Kølemiddeltilførsel til/fra

Kølemiddelpumpen tændes og slukkes ved at trykke på knappen "Kølemiddel til/fra" (7-29/1), når styreenheden er aktiveret.

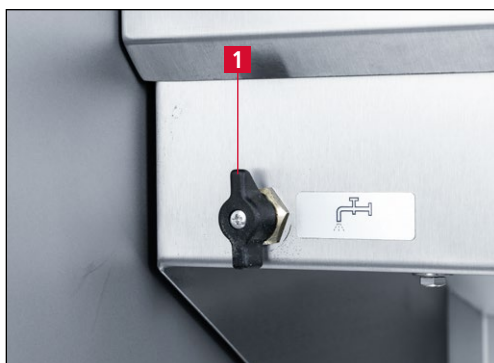


Fig. 7-30 Kølemiddelhane

Kølemiddeltilførslen reguleres ved hjælp af kølemiddelhanen (7-30/1).

Drej kølemiddelhanen med uret = mindre kølemiddel

Drej kølemiddelhanen mod uret = mere kølemiddel



Fig. 7-31 Kølemiddelslange

Kølemiddelslangen (7-31/1) er fleksibel og skal justeres, så kølemidlet løber direkte på slibestedet mellem emnet og slibeskiven.

ADVARSEL

Kontrollér kølemiddelniveauet regelmæssigt, inden slibning.

Slib altid med kølemiddel, da der ellers er risiko for overophedning af emnerne og brandfare i udsugningen!

7. Betjening

7.6 Afretning af CBN-slibeskive (ekstraudstyr)

7.6.1 Placering af afrettersten på rundbordet

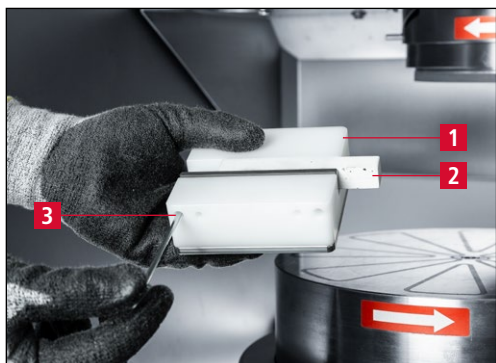


Fig. 7-32 Indstilling af afretterstenen

Hvis slibeevnen falder under slibeprocessen, afrettes slibeskiven.

Åbn først beskyttelsesklappen (3-2/1).

Brug en sekskantskruestrækker SW 3 mm (7-32/3) til at løsne afretterstenen (7-32/2) i afretningsværktøjet (7-32/1), og træk den lidt ud fremad.

Spænd afretterstenen, og placér afretterværktøjet (7-32/1) på rundbordet.



Fig. 7-33 Kontrolpanel

Tænd magneten på rundbordet ved at trykke på knappen "Magnet til/fra" (7-33/1).

ADVARSEL

Rundbordet må ikke rotere under afretningen!

7. Betjening

7.6.2 Indstilling af arbejdsposition

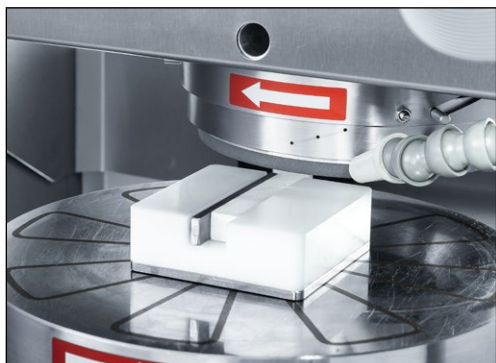


Fig. 7-34 Afretning af slibeskive

Anbring rundbordet i arbejdsposition.

Den korrekte arbejdsposition er nået, når den fremspringende del af afretterstenen gribes af slibeskiven (se fig. 7-34).



Fig. 7-35 Betjeningsgreb til "Rundbord"

For at gøre dette låses betjeningsgrebet "Rundbord" (7-35/1) på maskinens venstre side op ved at trykke på knappen (7-35/2) på håndhjulet.

Skub betjeningsgrebet opad for at flytte rundbordet baglæns, eller træk det nedad for at flytte rundbordet fremad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-35/2) på håndhjulet.

7.6.3 Kør slibeenheden i position



Fig. 7-36 Betjeningsgreb til "Slibeenhed"

Flyt slibeskiven ned, til den er et par millimeter over afretterstenen.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet "Slibeenhed" (7-36/1) op ved at trykke på knappen (7-36/2) på håndhjulet og trække det nedad.

Når den ønskede position er nået, slippes knappen (7-36/2) på håndhjulet.

7. Betjening

7.6.4 Afretning af slibeskive



Fig. 7-37 Kontrolpanel

Luk beskyttelsesklappen (3-2/1).

Start slibeskiven ved at trykke på knappen "Slibeskive til/fra" (7-37/1).



Fig. 7-38 Finjustering "Slibeenhed"

Justér slibeskiven med finjusteringen på håndhjulet (7-38/1) på betjeningsgrebet "Slibeenhed".

Så snart slibeskiven rører ved afretterstenen, justeres der en smule.

Slibeskiven er klar til brug igen.



Fig. 7-39 Flytning af slibeenheden opad

Efter justeringen flyttes slibeenheden opad med betjeningsgrebet (7-39/1), indtil drevene stopper automatisk.

For at gøre dette låses betjeningsgrebet op ved at trykke på knappen (7-39/2) på håndhjulet og trykke det opad.

7. Betjening

7.7 Udskiftning af slibeskive



Under alt arbejde på slibemaskinen skal de gældende lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker samt kapitlerne "Sikkerhed" og "Vigtige oplysninger" i betjeningsvejledningen overholdes.



Fig. 7-40 Frigørelse af slibeskive

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Slibeskiven udskiftes nemt ved hjælp af låsestiften (7-40/1) og monteringsnøglen.

For at frigøre slibeskiven sættes låsestiften (7-40/1) ind i hullet over slibeskiven. For at gøre dette drejes slibeskiven, indtil låsestiften blokerer rotationen.



Fig. 7-41 Frigørelse af slibeskive

Sæt derefter monteringsnøglen (7-41/1) på flangen (7-41/2) nedefra, og drej slibeskiven **med uret** for at frigøre den.



Fig. 7-42 Udskiftning af slibeskive

Sæt den nye slibeskive på, og stram den med monteringsnøglen (7-42/1) **mod uret**.

Træk låsestiften (7-40/1) ud igen.

Efter udskiftning af slibeskiven skal slibeskivens beskyttelsesanordning efterjusteres. Slibeskiven må ikke stikke mere end 1,5 cm ud under afskærmningen.

7. Betjening

BEMÆRK

Sørg for, at låsestiften (7-40/1) er fjernet, når maskinen tændes. (Drej kortvarigt skiven med hånden.)

ADVARSEL

Der må kun anvendes originale slibemidler fra KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH påtager sig intet ansvar for anvendelse af uoriginale slibemidler.

8. Pleje og vedligeholdelse



FORSIGTIG

Under alt arbejde på slibemaskinen skal de lokale regler for sikkerhed og forebyggelse af ulykker samt kapitlerne "Sikkerhed" og "Vigtige oplysninger" i betjeningsvejledningen overholdes.

8.1 Rengøring

Maskinen skal rengøres efter hver slibeprocess, ellers vil sliberesterne tørre ind og være svære at fjerne.

Rengør vinduerne med bløde klude og vinduesrens.

Efter rengøringen anbefaler vi at bruge nedenstående produkter til pleje af maskinen (se også tabellen over rengørings- og smøremidler i kapitel 8.1.1).

ADVARSEL

Ved rengøring må der aldrig sprøjtes direkte ind i åbningen på vandbakken.

Slibemaskinen må ikke rengøres med alkaliske rengøringsmidler.

8.1.1 Tabel over rengørings- og smøremidler

Rengøring / smørearbejde	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil	OEST	Ballistol
Rengøring og pleje af maskindelen	Dry Clean Stainless Steel	Rustfrit stål plejende spray	Risella 917	Marcol 82	New Process Multispray	
Smøring af gevind og glideflader	Fin Grease	Universal-fedt	Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190	
Smørenippel gear-plade			Gadus S2 V 100 2	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190	
Smørenippel smøre-blok			Gadus S5 V142 W0018		IXELON LT000 EP	
Smøring af skæreværktøj med olie						H1 Spray

ADVARSEL

For at undgå korrosion skal ikke-korrosionsbestandige skæreværktøjer smøres efter slibning.

8. Pleje og vedligeholdelse

ADVARSEL

Brug kun smøremidler, der er godkendt til brug i fødevaresektoren.

Vi anbefaler Ballistol H1 Spray.

Den har NSF H1-godkendelse i overensstemmelse med FDA (Food and Drug Administration) og er godkendt til hele fødevareindustrien.

8.1.2 Rengøring af rundbordet



Fig. 8-1 Skylning af rundbordet

Rundbordet skal skylles med vand før og efter hver slibeprocess.

Åbn beskyttelsesklappen (3-2/1).

Kølemiddelpumpen tændes ved at trykke på knappen "Kølemiddel til/fra" (7-29/1), mens styreenheden er aktiveret.

Skyl rundbordet



Fig. 8-2 Tørring af rundbordet

Tør rundbordet med gummiskraberen efter skylning

8. Pleje og vedligeholdelse

8.1.3 Rengøring af drypringen



Fig. 8-3 Aftagning af drypringen

Tag dagligt drypringen (8-3/1) af rundbordet, og fjern sliberesterne nedenunder.

8.1.4 Kontrol af udsugning

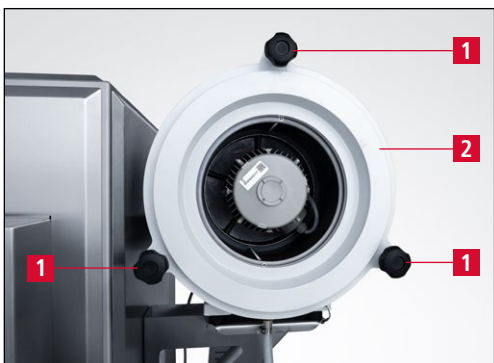


Fig. 8-4 Åbning af udsugning

Kontrollér udsugningen ugentligt, og udskift filtermåtten eller metalfilteret, hvis det er nødvendigt.

For at gøre dette åbnes de tre krydsgreb (8-4/1) på udsugningen, og dækslet (8-4/2) fjernes.



Fig. 8-5 Fjernelse af filteret

Træk filteret (8-5/1) fremad og ud.

8. Pleje og vedligeholdelse



Fig. 8-6 Fjernelse af filtermåtte

Fjern filtermåtten (8-6/1) fra metalfilteret (8-6/2), og tjek begge dele.

Hvis filtermåtten (8-6/1) er fedtet eller meget snavset, skal den udskiftes.

Metalfilteret (8-6/2) skal udskiftes, hvis der er tydelige tegn på korrosion.

8.1.5 Rengøring af udsugningsslangerne



Fig. 8-7 Åbning af maskinens dæksel

En gang om året skal udsugningsslangerne D 50 mm løsnes fra sugeenheden og rengøres.

For at gøre dette løsnes de fire skruer (8-7/1) på maskinens øverste dæksel med en SW 4 mm sekskantskrueetrækker, og dækslet fjernes.

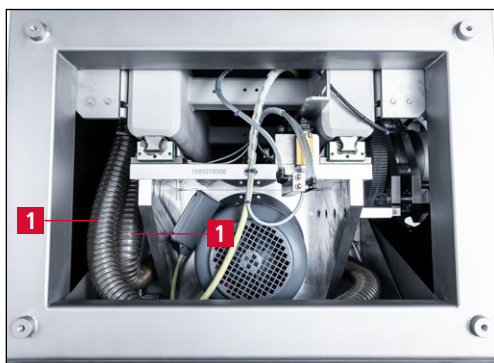


Fig. 8-8 Rengøring af udsugningsslangerne D 50 mm

Løsn de to udsugningsslang (8-8/1), og skyl dem med varmt vand.

Sæt derefter udsugningsslangerne (8-8/1) på igen, og luk dækslet (8-7).

8. Pleje og vedligeholdelse

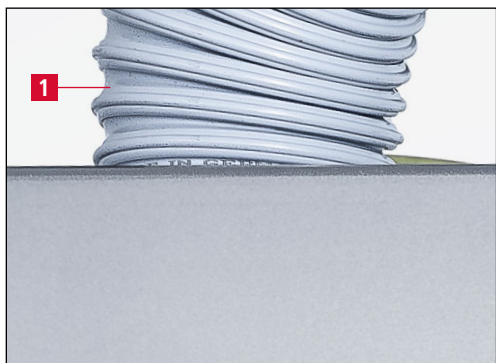


Fig. 8-9 Frigørelse og rengøring af udsugnings-slange D 100 mm

En gang om året skal udsugningsslangerne D 100 mm løsnes fra sugeenheden og skylles med varmt vand.

8. Pleje og vedligeholdelse

8.2 Vedligeholdelsesplan (etholdsskift)

Cyklus	Enhed	Vedligeholdelsesopgave
Dagligt	Alle maskinens overflader	Rengør med en blød klud og plejende spray.
	Sliberum	Rengør pladerne med en vaskebørste.
		Fjern drypringen fra rundbordet, og rengør den (se afsnit 8.1.3).
	Beskyttelsesklap	Rengør beskyttelsesklappens skiver.
	Båndfilter-kølemiddelenhed	Tjek påfyldningsmængden. Vær efter påfyldning af vand opmærksom på at måle koncentrationen af kølesmøremidlet (se kapitel 8.4.1) og efterfyld, hvis det er nødvendigt.
Ugentligt	Udsugning	Rengør slangestudsen.
		Tjek filtre (se kapitel 8.1.4).
Månedligt	Rundbord	Tjek for ujævnheder, og planslib dem, hvis det er nødvendigt.
	Kuglebøsninger	Smør smøreniplen på smøreblokken til kuglebøsningerne (se kapitel 8.3).
Årligt	Udsugning	Rengørning af udsugningsslangerne (se kapitel 8.1.5).
	Gearplade	Få KNECHTs serviceafdeling til at smøre smøreniplen på gearpladen. Smøremiddel: OEST IXELON GOC 190.
		Rekvirér en servicetekniker fra KNECHT Maschinenbau GmbH.

8. Pleje og vedligeholdelse

8.3 Smøring

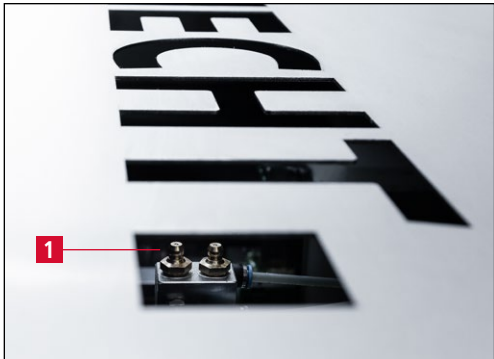


Fig. 8-10 Smøring af smøreniplen på smøreblokken til kuglebøsningerne

Alle lejepunkter er udstyret med vandtætte, fedtsmurte rullelejer og er derfor vedligeholdelsesfrie.

Kuglebøsningerne på slibeenheden og rundbordet skal smøres med flydende fedt hver 4. uge. Det sker gennem KNECHT-navnet på maskinens dæksel.

Sæt fedtsprøjten på de to smørenipler (8-10/1), og smør kuglebøsningerne på slibeenheden og rundbordet.

Vi anbefaler "OEST IXELON LT 000 EP" eller et tilsvarende gængs flydende fedt.

Smøreniplen på gearpladen skal udskiftes en gang om året **af KNECHTs serviceafdeling** med "OEST IXELON GOC 190".

For at gøre dette fjernes maskinens frontpanel.

8. Pleje og vedligeholdelse

8.4 Kølemiddeladditiv

Der skal tilsættes et rusthæmmende kølemiddeladditiv til kølemidlet. Fyld ca. 140 liter vand med ca. 7 liter Colometa SBF-PN-kølemiddeladditiv i kølemiddel anlægget (blandingsforhold 1:20).

ADVARSEL

Der må ikke anvendes andre kølemiddeladditiver uden tilladelse fra KNECHT Maschinenbau GmbH.

8.4.1 Måling af koncentration af kølesmøremiddel

ADVARSEL

Målefejl udelukkes ved at justere nullinjen med den medfølgende kalibreringsvæske, iden refraktometeret tages i brug.

For at gøre dette drejers på den øverste lille skrue på måleinstrumentet, indtil nul vises.



Fig. 8-11 Måling af koncentration af kølesmøremiddel

Koncentrationen af kølesmøremidlet måles med det medfølgende håndrefraktometer.

For at gøre dette dryppes nogle dråber kølemiddel på refraktometerets testflade (8-11/2) med pipetten (8-11/1).



Fig. 8-12 Aflæsning af brydningsindekset

Aflæs derefter væskens brydningsindeks (fig. 8-12).

Den aflæste værdi i °Brix ganget med 1,6 giver koncentrationen i %.

8. Pleje og vedligeholdelse

8.4.2 Vedligeholdelsesplan kølesmøremiddel

- Kontrollér påfyldningsvolumen dagligt.
- Vær efter påfyldning af vand opmærksom på at måle koncentrationen (se kapitel 8.4.1), og efterfylde kølesmøremiddel, hvis det er nødvendigt.
- Kontrollér kølesmøremiddelkoncentrationen hver uge.

[illegible]

Den aflæste værdi i °Brix ganget med 1,6 giver koncentrationen i %.

Koncentrationen skal altid være mellem 3-5 °Brix (svarer til 5-9 % koncentration).

Kontrollér regelmæssigt kølesmøremidlet for lugt og udseende. Kølesmøremidlet skal udskiftes senest hver tredje måned (biologisk fare på grund af bakteriedannelse i kølesmøremidlet).

9. Demontering og bortskaffelse

9.1 Demontering

Alle driftsmaterialer skal bortskaffes korrekt.

Bevægelige dele skal sikres mod at glide.

Demonteringen skal udføres af et kvalificeret specialfirma.

9.2 Bortskaffelse

Ved afslutningen af maskinens levetid skal den bortskaffes af et kvalificeret specialfirma. I særlige tilfælde og efter aftale med KNECHT Maschinenbau GmbH kan maskinen returneres.

Også driftsmaterialer (f.eks. slibeskiver, kølemiddel osv.) skal bortskaffes korrekt.

10. Service, reservedele og tilbehør

10.1 Postadresse

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

Serviceledelse:

Adresse, se postadresse

service@knecht.eu

10.3 Slid- og reservedele

Hvis du skal bruge reservedele, brug venligst den reservedelsliste, der følger med maskinen. Afgiv venligst ordren i henhold til følgende skema.

Angiv venligst altid, når du bestiller:	(eksempel)
Maskintype	(W300)
Maskinnummer	(380155300)
Betegnelse enhed	(Bord inkl. drev)
Betegnelse af enkelt-del	(Watt-Drive akselgear)
Pos.-nummer	(30)
Tegningsnummer (artikelnummer)	(410GA25-0100)
Mængde	(1 stk.)

Du er velkommen til at kontakte os, hvis du har spørgsmål.

10. Service, reservedele og tilbehør

10.4 Tilbehør

10.4.1 Anvendte slibemidler m.m.

Betegnelse	Mål	Artikelnummer	Bemærkning
CBN-slibeskive	d.200xd.78x50	412F-80-0435	monteret ved levering
Afretningsenhed til CBN-slibeskive inkl. afrettesten		014G-50-0300	
Afrettersten til CBN-slibeskive		412P-05-0515	
Filtermåtte (udsugning)	d200*x340	418P-55-0300	monteret ved levering
Kølemiddeladditiv Colometa SBF-PN		417C-25-0011	indeholdt i leveringen
Flydende fedt IXELON LT000 EP	900 g	417B-02-0100	indeholdt i leveringen
Håndrefraktometer med kalibreringsvæske		413L-20-0100	indeholdt i leveringen

ADVARSEL

Der må kun anvendes originale slibemidler, sliddele og reservedele fra KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH påtager sig intet ansvar ved anvendelse af ikke-originale dele.

Hvis du har brug for slibemidler eller andet tilbehør, kontakt venligst vores salgspersonale og salgspartnere eller KNECHT Maschinenbau GmbH direkte.

Tak for din tillid!

11. Bilag

11.1 EU-overensstemmelseserklæring i henhold til EU-direktiv 2006/42/EU

- Maskiner 2006/42/EU
- Elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU

Hermed erklærer vi, at den nedenfor beskrevne maskine for så vidt angår udformning og konstruktion og konstruktionstype opfylder de gældende, grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i henhold til det pågældende EF-direktiv.

Denne erklæring mister sin gyldighed, hvis maskinen ændres uden vores samtykke.

Maskinens betegnelse:	Planslibemaskine
Typebetegnelse:	W 300
Maskinens nummer:	fra nr. 1590566300
Anvendte harmoniserede standarder, især:	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 13854
Dokumentationsansvarlig:	Andreas Doerr (statsautoriseret tekniker) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Producent:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Tyskland

Fuldstændig teknisk dokumentation foreligger. Den med maskinens medleverede betjeningsvejledning er tilgængelig i den originale version og på brugerens nationale sprog.

Erklæringens gyldighed udløber, hvis de juridiske krav ændres.

Bergatreute, den 5. marts 2026

KNECHT Maschinenbau GmbH


Markus Knecht
Administrerende direktør

KNECHT Maschinenbau GmbH

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