

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

Dokument för maskinens innehavare

Bruksanvisning

Datum för utgivning av bruksanvisningen

11 mars 2026

Upphovsrätt

Denna bruksanvisning och driftdokumentet är upphovsrättsligt skyddade av KNECHT Maschinenbau GmbH. De levereras endast till kunder och innehavarna av våra produkter och är en del av maskinen.

Dessa dokument får inte reproduceras eller göras tillgängliga för tredje part, i synnerhet inte för konkurrerande företag, utan vårt uttryckliga tillstånd.

Innehållsförteckning

1.	Viktiga anvisningar	7
1.1	Förord till bruksanvisningen	7
1.2	Varningar och symboler i bruksanvisningen	7
1.3	Varnings- och påbudssymboler och deras betydelse	8
1.3.1	Varnings- och påbudssymboler på/i slipmaskinen	8
1.3.2	Allmänna varnings- och påbudssymboler	8
1.4	Typskylt och maskinnummer	9
1.5	Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen	9
2.	Säkerhet	10
2.1	Grundläggande säkerhetsanvisningar	10
2.1.1	Beakta anvisningarna i bruksanvisningen	10
2.1.2	Innehavarens skyldigheter	10
2.1.3	Personalens skyldigheter	10
2.1.4	Risker vid hantering av slipmaskinen	10
2.1.5	Störningar	11
2.2	Avsedd användning	11
2.3	Garanti och ansvar	11
2.4	Säkerhetsföreskrifter	12
2.4.1	Organisatoriska åtgärder	12
2.4.2	Skyddsanordningar	12
2.4.3	Informella säkerhetsåtgärder	12
2.4.4	Val av personal, personalens kvalifikationer	12
2.4.5	Maskinstyrning	13
2.4.6	Säkerhetsåtgärder vid normal drift	13
2.4.7	Faror på grund av elektrisk energi	13
2.4.8	Särskilda riskområden	13
2.4.9	Underhåll (service, reparation) och störningsavhjälpning	13
2.4.10	Strukturella förändringar på slipmaskinen	14
2.4.11	Rengöring av slipmaskinen	14
2.4.12	Oljor och fetter	14
2.4.13	Ändring av slipmaskinens position	14
3.	Beskrivning	15
3.1	Avsedd användning	15
3.2	Tekniska data	15
3.3	Funktionsbeskrivning	16
3.4	Modulbeskrivning	17
3.4.1	Rundbord	18
3.4.2	Centreringsstycken	18
3.4.3	Manöverspakar för rundbordet och slipenheten	18
3.4.4	Slå på/stänga av slipmaskinen	19
3.4.5	Manöverpanel	20

Innehållsförteckning

3.4.6	Kylvätskesystem med bandfilter	21
3.4.7	Utsugssystem	21
4.	Transport	22
4.1	Transportmedel	22
4.2	Transportskador	22
4.3	Transport till annan uppställningsplats	22
5.	Montering	23
5.1	Urval av fackpersonal	23
5.2	Uppställningsplats	23
5.3	Matningsanslutningar	23
5.4	Inställningar	23
5.5	Första idrifttagningen av slipmaskinen	24
6.	Idrifttagning	25
7.	Manövrering	28
7.1	Slå på slipmaskinen	28
7.2	Planslipa hålskivor	28
7.2.1	Sätta rundbordet i bytesposition	28
7.2.2	Spänna fast hålskiva	29
7.2.3	Fastställa arbetsposition	30
7.2.4	Köra slipenheten till slipposition	31
7.2.5	Planslipa hålskiva	31
7.3	Planslipa stjärnkniv	34
7.3.1	Sätta rundbordet i bytesposition	34
7.3.2	Spänna fast stjärnkniv	34
7.3.3	Fastställa arbetsposition	36
7.3.4	Köra slipenheten till slipposition	37
7.3.5	Planslipa stjärnkniv	37
7.4	Slipa utan magnet	40
7.5	Ställa in tillförsel av kylvätska	41
7.6	Skärpa CBN-slipskivan (tillval)	42
7.6.1	Positionera skärpstenen på rundbordet	42
7.6.2	Fastställa arbetsposition	43
7.6.3	Positionera slipenheten	43
7.6.4	Skärpa slipskivan	44
7.7	Byta slipskivan	45

Innehållsförteckning

8.	Skötsel och underhåll	47
8.1	Rengöring	47
8.1.1	Tabell över rengörings- och smörjmedel	47
8.1.2	Rengöra rundbordet	48
8.1.3	Rengöra droppringen	49
8.1.4	Kontrollera utsuget	49
8.1.5	Rengöra utsugsslangarna	50
8.2	Underhållsschema (enskiftsdrift)	52
8.3	Smörjning	53
8.4	Kylvätsketillsats	54
8.4.1	Mäta koncentrationen av kylsmörjmedel	54
8.4.2	Underhållsschema för kylsmörjmedel	55
9.	Demontering och avfallshantering	56
9.1	Demontering	56
9.2	Avfallshantering	56
10.	Service, reservdelar och tillbehör	57
10.1	Postadress	57
10.2	Service	57
10.3	Slit- och reservdelar	57
10.4	Tillbehör	58
10.4.1	Använda slipmedel etc.	58
11.	Bilaga	59
11.1	EU-försäkran om överensstämmelse	59

1. Viktiga anvisningar

1.1 Förord till bruksanvisningen

Denna bruksanvisning är avsedd att göra det lättare att bekanta sig med den planslipmaskinen, nedan kallad slipmaskinen, och att använda den för avsett ändamål.

Bruksanvisningen innehåller viktig information om hur slipmaskinen ska användas på ett säkert, korrekt och ekonomiskt sätt. Genom att följa dessa anvisningar kan man undvika faror, minska reparationskostnader och stilleståndstider samt öka slipmaskinens tillförlitlighet och livslängd.

Bruksanvisningen ska alltid finnas tillgänglig på platsen där slipmaskinen används.

Bruksanvisningen ska läsas och tillämpas av alla personer som är behöriga att utföra arbeten på slipmaskinen, t.ex.:

- transport, montering, idrifttagning
- manövrering, inklusive störningsavhjälpning i arbetsprocessen samt
- underhåll (service, reparation).

Förutom bruksanvisningen och de bindande föreskrifter för förebyggande av olyckor som gäller i landet och på användningsplatsen måste även de erkända tekniska reglerna för säkert och fackmässigt arbete följas.

1.2 Varningar och symboler i bruksanvisningen

Följande symboler/beteckningar används i bruksanvisningen och måste följas:



Farotriangeln med signalordet "VARNING" används som arbetsskyddsvarning för alla arbeten som kan innebära fara för liv och lem.

I dessa fall måste arbetet utföras med särskild försiktighet och omsorg.



"SE UPP" står på ställen som kräver särskild uppmärksamhet för att förhindra skador eller förstörelse av slipmaskinen eller dess omgivning.



"OBS" hänvisar till applikationstips och särskilt användbar information.

1. Viktiga anvisningar

1.3 Varnings- och påbudssymboler och deras betydelse

1.3.1 Varnings- och påbudssymboler på/i slipmaskinen

Följande varnings- och förbudssymboler finns på/i slipmaskinen:



WARNING! FARLIG ELEKTRISK SPÄNNING
(varningssymbol på kopplingsskåpet)

När slipmaskinen är ansluten till elnätet har den livsfarlig spänning.

Apparatens spänningsförande delar får endast öppnas av behörig fackpersonal.

Slipmaskinen måste kopplas bort från elnätet innan underhåll, service och reparationer utförs.



WARNING! PACEMAKER
(förbudsskylt på skyddsluckan)

En kraftfull magnet är inbyggd i maskinen. För att undvika negativ inverkan på personer med pacemaker måste ett avstånd på minst 30 cm hållas mellan rundbordet och implantatet.

1.3.2 Allmänna varnings- och påbudssymboler

Följande allmänna påbudssymboler måste följas:



WARNING! RISK FÖR ATT SKADA SIG PÅ KNIVEN

Vid arbete med slipmaskinen slipas knivar som kan orsaka allvarliga skärskador på grund av sin skärpa.

Var försiktig när du transporterar knivar. Använd knivtillverkarens skyddsanordningar. Använd skyddshandskar och skyddsskor.

Skyddshandskar måste också användas vid byte av kylvätska (se kapitel 8.1).

1. Viktiga anvisningar

1.4 Typskylt och maskinnummer



Bild 1-1 Typskylt

Typskylten (1-1/1) är placerad på maskinens högra sida.

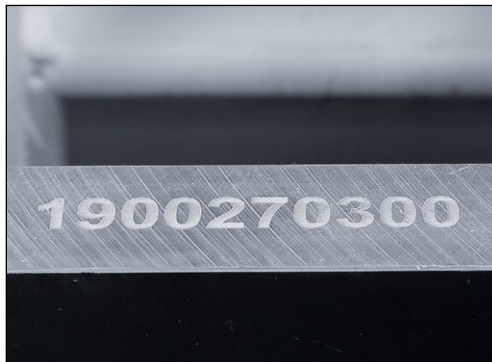


Bild 1-2 Maskinnummer

Maskinnumret (1-2) framgår av typskylten (1-1) och överst i maskinrummet, markerad med KNECHT-logotypen.

1.5 Bild- och positionsnummer i bruksanvisningen

Om texten hänvisar till en komponent i maskinen som visas på en bild, görs detta genom att ange bild- och positionsnummer inom parentes.

Exempel: (7-10/1) betyder bildnummer 7-10, position 1.



Bild 7-10 Finmanövrering "Slipenhet"

För att påbörja slipningen förs slipenheten nedåt via finmanövreringen på handratten (7-10/1) på höger manöverspak tills det bildas tydliga gnistor.

2. Säkerhet

2.1 Grundläggande säkerhetsanvisningar

2.1.1 Beakta anvisningarna i bruksanvisningen

Grundförutsättningen för en säker hantering och problemfri drift av denna slipmaskin är att du känner till de grundläggande säkerhetsanvisningarna och säkerhetsbestämmelserna.

- Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du använder slipmaskinen på ett säkert sätt.
- Denna bruksanvisning, särskilt säkerhetsanvisningarna, måste följas av alla personer som arbetar med slipmaskinen.
- Dessutom måste de regler och föreskrifter för förebyggande av olyckor som gäller för användningsplatsen följas.

2.1.2 Innehavarens skyldigheter

Innehavaren förbinder sig att endast tillåta personer att arbeta på slipmaskinen som

- känner till de grundläggande bestämmelserna om arbets säkerhet och förebyggande av olyckor och har fått instruktioner om hur slipmaskinen ska användas,
- har läst och förstått bruksanvisningen, i synnerhet kapitlet "Säkerhet" och varningarna, och har bekräftat detta med sin underskrift.

Personalens säkerhetsmedvetna arbete kontrolleras med jämna mellanrum.

2.1.3 Personalens skyldigheter

Alla personer som är behöriga att arbeta på slipmaskinen är skyldiga att, innan arbetet påbörjas

- följa de grundläggande bestämmelserna om säkerhet på arbetsplatsen och förebyggande av olyckor,
- ha läst och förstått bruksanvisningen, i synnerhet kapitlet "Säkerhet" och varningarna, och ha bekräftat detta med sin underskrift.

2.1.4 Risker vid hantering av slipmaskinen

Slipmaskinen är byggd enligt den senaste tekniken och erkända säkerhetsbestämmelser. Trots detta kan användningen innebära fara för användarens eller tredje mans liv och hälsa eller orsaka skador på slipmaskinen eller annan egendom.

Slipmaskinen får endast användas:

- för avsedd användning och
- i perfekt skick när det gäller säkerhet.

Störningar som kan försämra säkerheten måste åtgärdas omedelbart.

2. Säkerhet

2.1.5 Störningar

Om det uppstår säkerhetsrelevanta störningar på slipmaskinen eller om bearbetningsbeteendet tyder på sådana störningar måste slipmaskinen omedelbart stängas av tills störningen har hittats och åtgärdats.

Störningar får endast åtgärdas av auktoriserad fackpersonal.

2.2 Avsedd användning

Slipmaskinen är endast lämplig för planslipning av skärsatser för köttkvarnar, fyllningskvarnar och finfördelare, nedan även kallade arbetsstycken.

Alla arbetsstycken måste spännas fast i mitten av magnetrundbordet.

All annan användning eller användning utöver detta anses inte vara avsedd användning. KNECHT Maschinenbau GmbH är inte ansvarigt för eventuella skador som uppstår från en sådan användning. Användaren står ensam för risken.

Till avsedd användning hör också att följa alla anvisningar i bruksanvisningen.

SE UPP

Ej avsedd användning av slipmaskinen föreligger t.ex. om:

- enheterna inte är ordentligt fastsatta.
- andra arbetsstycken än de som beskrivs i kapitel 2.2 slipas.

2.3 Garanti och ansvar

Garanti- och ansvarskrav för person- och egendomsskador är uteslutna om de kan hänföras till en eller flera av följande orsaker:

- ej avsedd användning av slipmaskinen,
- felaktig transport, idrifttagning, drift och underhåll av slipmaskinen,
- användning av slipmaskinen med defekta säkerhetsanordningar eller felaktigt installerade eller ej fungerande säkerhets- och skyddsanordningar,
- underlåtenhet att följa anvisningarna i bruksanvisningen beträffande transport, idrifttagning, drift, underhåll och reparation av slipmaskinen,
- otillåtna strukturella förändringar av slipmaskinen,
- otillåtna förändringar, t.ex. av drivförhållandena (effekt och varvtal) och

2. Säkerhet

- otillräcklig övervakning av maskindelar som utsätts för slitage samt
- användning av ej godkända reserv- och slitdelar.

Använd endast originalreservdelar och -slitdelar. När det gäller externt anskaffade delar finns det ingen garanti för att de har konstruerats och tillverkats för att klara påfrestningarna och garantera säkerheten.

2.4 Säkerhetsföreskrifter

2.4.1 Organisatoriska åtgärder

All befintlig säkerhetsutrustning måste kontrolleras regelbundet.

Föreskrivna intervall eller intervall som anges i bruksanvisningen för återkommande underhållsarbeten måste följas!

2.4.2 Skyddsanordningar

Alla säkerhetsanordningar måste vara korrekt monterade och i funktionsdugligt skick innan slipmaskinen tas i drift.

Skyddsanordningar får endast avlägnas efter att slipmaskinen har stängts av och säkrats mot återstart.

När reservdelar monteras måste skyddsanordningarna appliceras av operatören i enlighet med gällande föreskrifter.

2.4.3 Informella säkerhetsåtgärder

Bruksanvisningen ska alltid förvaras på platsen där slipmaskinen används. Förutom bruksanvisningen måste de allmänt gällande och lokala föreskrifterna för förebyggande av olyckor tillhandahållas och följas.

Alla säkerhets- och varningsanvisningar på slipmaskinen måste vara fullständiga och tydligt läsbara.

2.4.4 Val av personal, personalens kvalifikationer

Endast utbildad och instruerad personal får arbeta vid slipmaskinen. Observera den lagligt tillåtna minimiåldern!

Personalens ansvar för idrifttagning, manövrering, underhåll och reparation måste vara klart definierat.

Personal som befinner sig i tränings-, instruktions-, utbildnings- eller upplärningsfasen får endast arbeta på slipmaskinen under ständig uppsikt av en erfaren person!

2. Säkerhet

2.4.5 Maskinstyrning

Endast utbildad och instruerad personal får tillkoppla och manövrera maskinen.

2.4.6 Säkerhetsåtgärder vid normal drift

Avstå från att arbeta på något sätt som kan äventyra säkerheten. Använd endast slipmaskinen om alla säkerhetsanordningar är på plats och fullt funktionsdugliga.

Kontrollera slipmaskinen minst en gång per skift (eller per dag) med avseende på yttre synliga skador och att säkerhetsutrustningen fungerar.

Rapportera omedelbart alla förändringar som inträffar (inklusive förändringar i driftsbeteende) till ansvarigt kontor eller ansvarig person. Stoppa om nödvändigt slipmaskinen omedelbart och säkra den.

Innan du startar slipmaskinen ska du se till att ingen kan utsättas för fara när maskinen startar.

Stoppa slipmaskinen omedelbart och säkra den i händelse av funktionsstörningar. Låt åtgärda störningar omedelbart.

2.4.7 Faror på grund av elektrisk energi

Arbeten på elektriska system eller utrustning får endast utföras av en behörig elektriker i enlighet med de elektriska föreskrifterna.

Fel som skadade kablar, kabelanslutningar etc. måste omedelbart åtgärdas av en auktoriserad fackman.



Gulmarkerade kablar är spänningsförande även när huvudbrytaren är avstängd.

2.4.8 Särskilda riskområden

Det finns risk för att kläder, fingrar och hår kan klämmas fast och dras in, t.ex. i området kring slipskivan. Bär lämplig personlig skyddsutrustning.

2.4.9 Underhåll (service, reparation) och störningsavhjälpning

Underhållsarbete måste utföras i tid av fackpersonal. Informera driftspersonalen innan reparationsarbetet påbörjas. Den ansvariga arbetsledaren måste namnges.

2. Säkerhet

Gör slipmaskinen spänningslös vid alla underhållsarbeten och säkra den mot oväntad återstart. Dra ut nätkontakten. Säkra reparationsområdet om det behövs.

Efter avslutat underhållsarbete och störningsavhjälpning, montera alla säkerhetsanordningar och kontrollera deras funktion.

2.4.10 Strukturella förändringar på slipmaskinen

Gör inga förändringar, påbyggnader eller ombyggnader på slipmaskinen utan tillstånd från tillverkaren. Detta gäller även installation och justering av säkerhetsanordningar.

Alla ombyggnadsåtgärder kräver en skriftlig bekräftelse från KNECHT Maschinenbau GmbH.

Byt omedelbart ut maskindelar som inte är i perfekt skick.

Använd endast originalreservdelar och -slitdelar. När det gäller externt anskaffade delar finns det ingen garanti för att de har konstruerats och tillverkats för att klara påfrestningarna och garantera säkerheten.

2.4.11 Rengöring av slipmaskinen

Hantera använda rengöringsmedel och material korrekt och avfallshantera dem på ett miljövänligt sätt.

Säkerställ säker och miljövänlig avfallshantering av slit- och reservdelar.

2.4.12 Oljor och fetter

Vid hantering av oljor och fetter, följ säkerhetsföreskrifterna som gäller för produkten. Följ särskilda bestämmelser för livsmedelssektorn.

2.4.13 Ändring av slipmaskinens position

Koppla bort slipmaskinen från all extern strömförsörjning, även om den flyttas till en ny plats. Innan slipmaskinen startas om ska den anslutas ordentligt till strömförsörjningen.

Använd endast lyftredskap och lasthanteringsutrustning med tillräcklig bärförmåga för lastning av arbetet. Utse en behörig instruktör för lyftprocessen.

Inga andra personer än de som är avsedda för detta arbete får vistas i lastnings- och uppställningsområdet.

Lyft endast slipmaskinen fackmannamässigt med lyftanordning i enlighet med informationen i bruksanvisningen. Använd endast ett lämpligt transportfordon med tillräcklig lastkapacitet. Säkra lasten på ett tillförlitligt sätt. Använd lämpliga förankringspunkter.

Vid återinkoppling får endast bruksanvisningen följas.

3. Beskrivning

3.1 Avsedd användning

Planslipmaskinen W 300 slipar skärsatser för köttkvarnar, fyllningskvarnar och finfördelare upp till en diameter på 300 mm (400 mm som tillval).

3.2 Tekniska data

Höjd (max, när manöverspaken är i övre läge)	ca 2 095 mm
Bredd (inkl. kylvätskesystem med bandfilter)	ca 1 665 mm
Djup (inkl. kylvätskesystem med bandfilter och utsug)	ca 1 700 mm
Utrymmesbehov (BxD)	2 000x2 200 mm
Vikt	ca 650 kg
Vikt kylvätskesystem med bandfilter	ca 90 kg
Strömförsörjning*	3x 400 V
Nätfrekvens*	50 Hz
Effekt*	4 KW
Effektförbrukning*	6 kW
Strömförbrukning*	9 A
Reservsäkring	25 A
Driftbuller (uppmätt A-vägd emissionsljudtrycksnivå på arbetsplatsen LpA)**	ca 72 dB(A)
Diameter rundbord	300 mm (tillval 400 mm)
Varvtal rundbord	31 och 62 1/min
Diameter slipskiva	200 mm
Varvtal slipskiva	3 000 1/min
Skärhastighet vid slipskiva d.200***	31 m/s

*) Denna information kan ändras beroende på strömförsörjningen.

**) Tvåsiffrigt bulleremissionsvärde enligt DIN EN ISO 4871. Bulleremissionsvärde enligt EN ISO 11201, mätosäkerhet KpA: 3 dB(A). En hålskiva från Turbocut (d.200 mm) slipades.

***) Varning! En skärhastighet på 31 m/s uppnås vid 50 Hz. En strömförsörjning med högre frekvens ger högre skärhastigheter. Använd endast godkända slipmedel.

3. Beskrivning

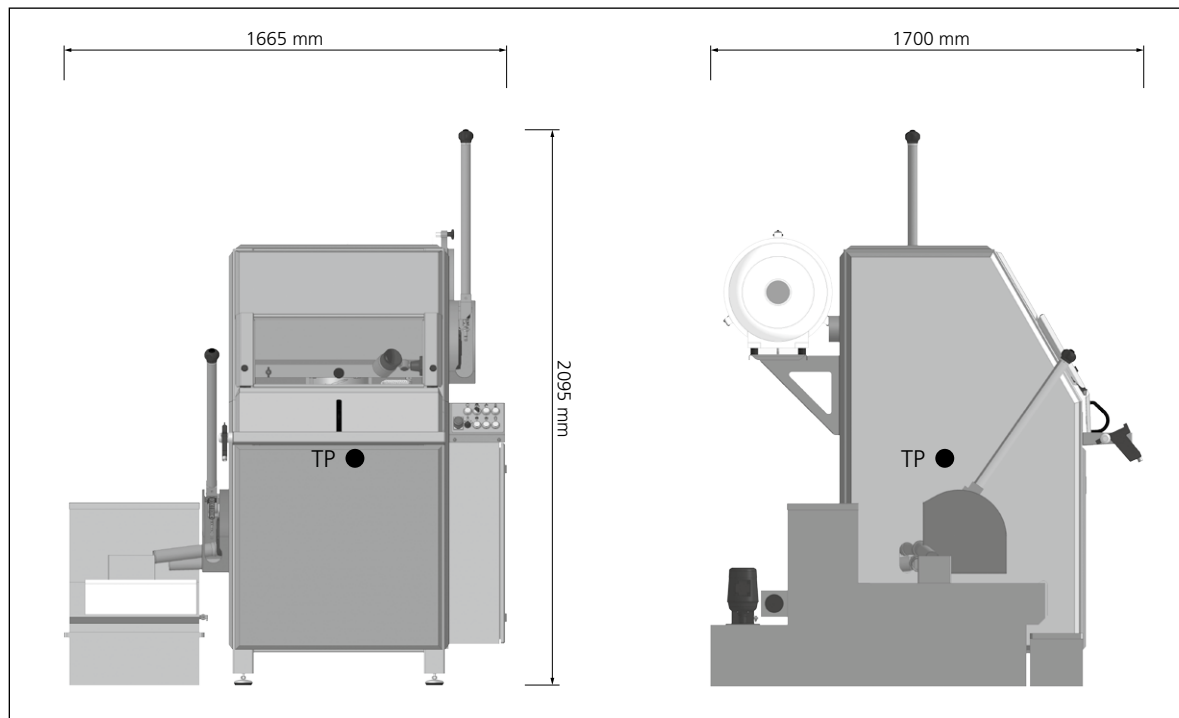


Bild 3-1 Mått i mm och maskinens tyngdpunkt (TP)

3.3 Funktionsbeskrivning

Med planslipmaskinen W 300 kan skärsatser för köttkvarnar, fyllningskvarnar och finfördelare planslipas upp till en diameter på 300 mm (400 mm som tillval).

Arbetsstyckena fixeras och slipas på rundbordet till planslipmaskinen W 300 med hjälp av centreringsstycken och magnetspänning. Vid slipning utan magnetspänning fixeras och slipas arbetsstyckena endast med centreringsstycken på rundbordet till planslipmaskinen W 300.

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

För särskilda användningsområden finns även specialfästen.

Som standard är maskinen utrustad med en CBN-slipskiva, ett luftreningssystem (nedan kallat utsug) och ett kylvätskesystem med bandfilter.

3. Beskrivning

3.4 Modulbeskrivning

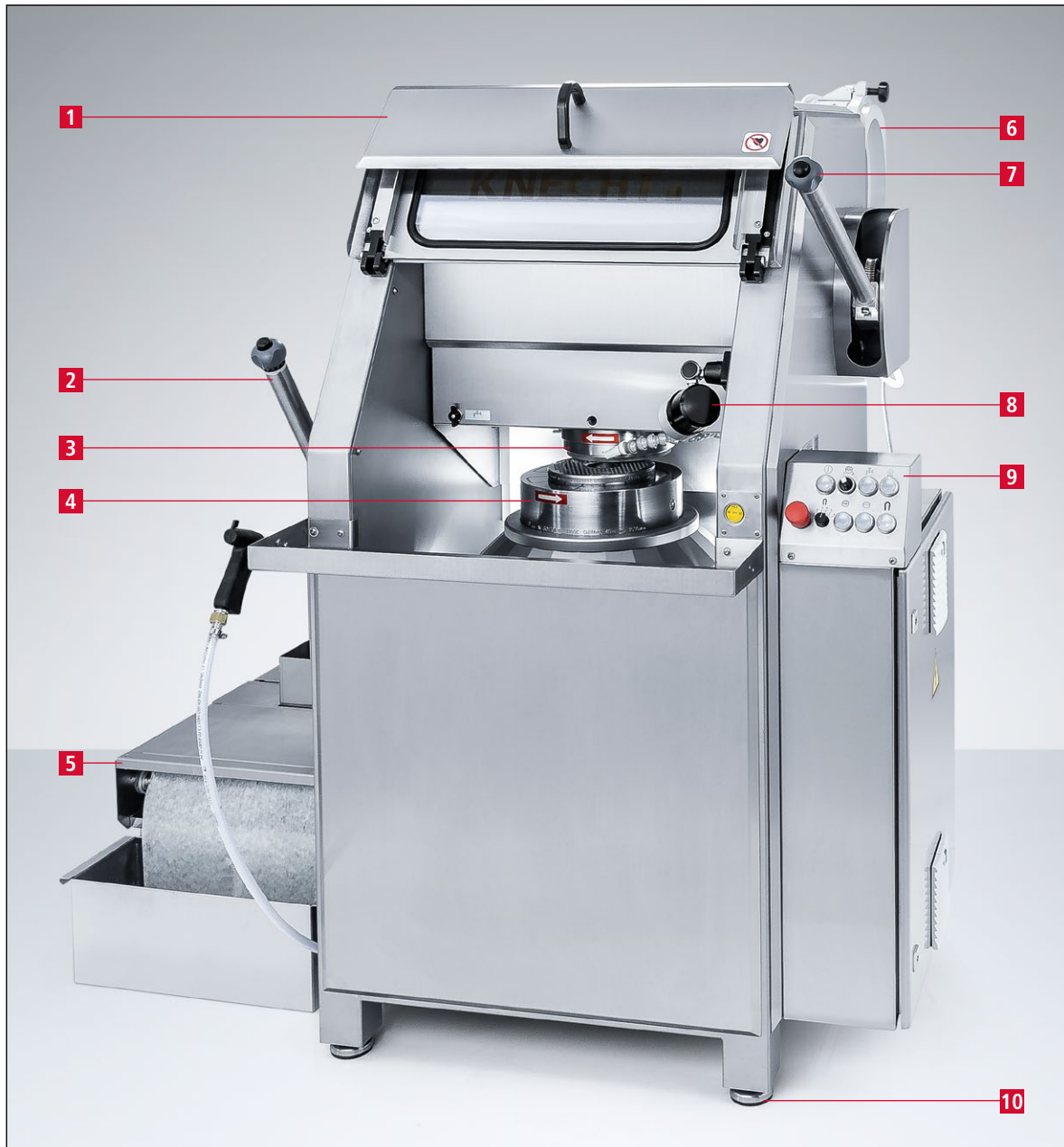


Bild 3-2 Översiktsbild av slipmaskinen

- 1 Skyddslucka
- 2 Manöverspak "rundbord"
- 3 Slipenhet
- 4 Rundbord
- 5 Kylvätskesystem med bandfilter
- 6 Utsug
- 7 Manöverspak "slipenhet"
- 8 LED-arbetslampa
- 9 Manöverpanel
- 10 Justerbara maskinfötter

3. Beskrivning

3.4.1 Rundbord



Bild 3-3 Rundbord

Arbetsstyckena placeras och centreras på rundbordet (3-3/1) för bearbetning. Rundbordet har en elektromagnet som håller arbetsstycket på plats. Magnetfältets styrka är indelat i sex nivåer.

Rundbordet drivs av en cylindrisk kuggutväxling. Det finns två hastigheter.

3.4.2 Centreringsstycken



Bild 3-4 Centreringsstycke

Arbetsstyckena fästs och riktas in korrekt på rundbordet med hjälp av centreringsstycken (3-4/1).

Centreringsstycket som passar till skärverktyget förs in i hålet i mitten av rundbordet.

3.4.3 Manöverspakar för rundbordet och slipenheten

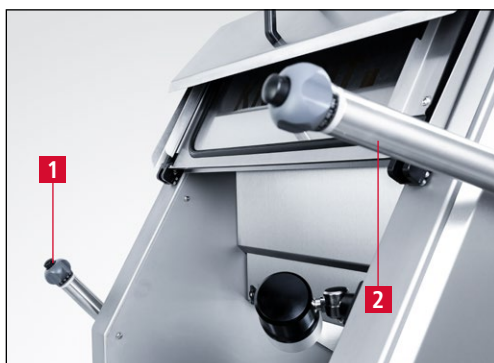


Bild 3-5 Manöverspak

Slipenheten och rundbordet manövreras genom respektive manöverspakar (3-5/1) och (3-5/2).

3. Beskrivning

3.4.4 Slå på / stänga av slipmaskinen



Bild 3-6 Huvudbrytare

Huvudbrytaren sitter på baksidan av manöverpanelen.

Genom att vrida huvudbrytaren till läge "1 ON" kopplas slipmaskinen driftklar.

Genom att vrida huvudbrytaren till läge "0 OFF" kopplas slipmaskinen spänningslös.

3. Beskrivning

3.4.5 Manöverpanel



Bild 3-7 Manöverpanel

- 1 Knapp "Styrning på": aktivera PLC-styrningen
- 2 Omkopplare "Rundbord I/II": ändra rundbordets rotationshastighet
- 3 Knapp "Kylvätska på/av": slå på/stäng av kylvätskepumpen
- 4 Knapp "Drivenheter på/av": slå på/stäng av drivenheterna för slipskiva, rundbord, kylvätskepump och utsug (fungerar endast när magneten är påslagen)
- 5 Omkopplare "Magnetisk hållkraft": reglera rundbordets magnetiska fältstyrka
- 6 Knapp "Rundbord på/av": slå på/stäng av rundbordets rotation
- 7 Knapp "Slipskiva på/av": slå på/stäng av slipskivan (fungerar endast när magneten är påslagen)
- 8 Knapp "Magnet på/av": slå på/stäng av rundbordets magnet
- 9 Knapp "Nödstopp"

3. Beskrivning

3.4.6 Kylvätskesystem med bandfilter



Bild 3-8 Kylvätskesystem med bandfilter

Kylvätskesystemet med bandfilter (3-8/1) är placerat på maskinens vänstra sida.

3.4.7 Utsugssystem



Bild 3-9 Utsugssystem

Utsugssystemet (3-9/1) sitter på baksidan av manöverpanelen.

4. Transport



Vid transport måste gällande lokala säkerhets- och olycksförebyggande bestämmelser följas.

Transportera endast slipmaskinen med maskinfötterna vända nedåt.

4.1 Transportmedel

Använd endast tillräckligt dimensionerade transportmedel för transport och uppställning av slipmaskinen, t.ex. lastbil, gaffeltruck eller hydraulisk lyftvagn.

Flytta gaffeln under slipmaskinen vid användning av gaffeltruck eller pallyftare.

Var uppmärksam på maskinens tyngdpunkt under transport. Bild 3-1 visar tyngdpunkten (TP).

4.2 Transportskador

Om skador upptäcks vid mottagandet av leveransen, informera omedelbart KNECHT Maschinenbau GmbH och speditören. Vid behov ska omedelbart en oberoende expert konsulteras.

Avlägsna förpackningen och fästbanden. Avlägsna fästbanden från slipmaskinen. Avfallshantera förpackningen på ett miljövänligt sätt.

4.3 Transport till annan uppställningsplats

Vid transport till en annan uppställningsplats måste du se till att utrymmeskraven uppfylls (se kapitel 3.2).

En godkänd elanslutning måste finnas tillgänglig på den nya uppställningsplatsen.

Slipmaskinen måste vara stabil och säker.



Installationer på elsystemet får endast utföras av behörig fackman. Följ gällande lokala bestämmelser för säkerhet och förebyggande av olyckor.

5. Montering

5.1 Urval av fackpersonal



Vi rekommenderar att monteringsarbetet på slipmaskinen utförs av utbildad KNECHT-personal.

Vi tar inget ansvar för skador som uppstår på grund av felaktig montering.

5.2 Uppställningsplats

När du bestämmer uppställningsplatsen ska du ta hänsyn till det utrymme som krävs för montering, underhåll och reparation av slipmaskinen (se kapitel 3.2).

5.3 Matningsanslutningar

Slipmaskinen levereras anslutningsfärdig med motsvarande anslutningskabel.

Låt en behörig elektriker installera strömförsörjningen på plats.



Kontrollera att strömförsörjningen är korrekt ansluten.

Om anslutningen är felaktig kan slipskivan rotera i motsatt riktning än den angivna. Felaktig rotationsriktning kan leda till allvarliga personskador.

Observera den föreskrivna rotationsriktningen, se kapitel 6.

5.4 Inställningar

De olika komponenterna och det elektriska systemet justeras hos KNECHT Maschinenbau GmbH före leverans.

SE UPP

Otillåtna ändringar av inställda värden är inte tillåtna och kan leda till skador på slipmaskinen.

5. Montering

5.5 Första idrifttagningen av slipmaskinen

Placera slipmaskinen på ett plant golv på uppställningsplatsen.

Jämna ut ojämna golv genom att vrida på maskinens fötter (3-2/10) med en 19 mm skiftnyckel.

Låt en behörig elektriker installera strömförsörjningen på plats.

Montera och kontrollera säkerhetsanordningarna fullständigt före idrifttagningen.



Låt behörig fackpersonal kontrollera att alla skyddsanordningar fungerar före idrifttagning.

6. Idrifttagning



Alla arbeten får endast utföras av behörig fackpersonal.

Gällande lokala föreskrifter för säkerhet och förebyggande av olyckor måste följas.

Kontrollera att strömförsörjningen är korrekt ansluten.

Om anslutningen är felaktig kan slipskivan rotera i motsatt riktning än den angivna. Felaktig rotationsriktning kan leda till allvarliga personskador.

Observera den föreskrivna rotationsriktningen!



Bild 6-1 Fylla på kylvätskesystemet med bandfilter

Placera och anslut kylvätskesystemet med bandfilter (6-1).

Fyll på ca 140 liter vatten och ca 7 liter Colometa SBF-PN kylvätsketillsats (blandningsförhållande 1:20) (se kapitel 8.4).

Anslut nätkontakten till det uttag som finns på plats (3x 400 V, 32 A) och sätt huvudbrytaren (3-6) i läget "1 ON".



Bild 6-2 Manöverpanel

Tryck på knappen "Styrning på" (6-2/1) på manöverpanelen. PLC-styrningen är aktiverad när knappen tänds.

Stäng skyddsluckan (3-2/1).

Slå på rundbordets magnet med knappen "Magnet på/av" (6-2/3).

Knapp "Rundbord på/av" (6-2/2).

Rundbordet roterar.

6. Idrifttagning

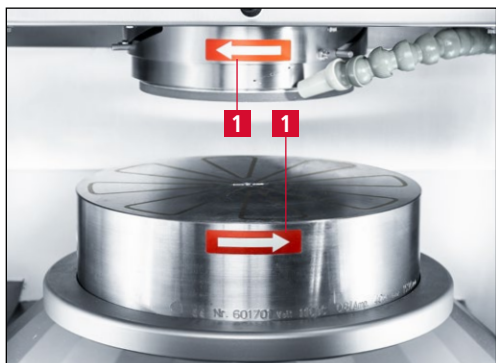


Bild 6-3 Kontrollera rotationsriktningen

Kontrollera rotationsriktningen.

Riktningssymbolarna (6-3/1) anger rotationsriktningen för rundbordet och slipskivan.

Om slipskivans rotationsriktning inte är korrekt, låt en behörig elektriker vända fasen.

När den föreskrivna rotationsriktningen har säkerställts trycker du på knappen "Rundbord på/av" (6-2/2) igen för att stänga av rundbordet.

SE UPP

Vid idrifttagning, kontrollera först rundbordets rotationsriktning. Rundbordet måste rotera moturs.

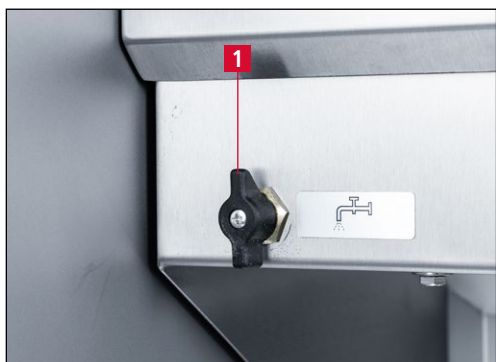


Bild 6-4 Kylvätskekran

Slå på kylvätskepumpen genom att trycka på knappen "Kylvätska på/av" (6-2/4).

Kylvätsketillförseln regleras med kylvätskekranen (6-4/1) (se kapitel 7.5).



Bild 6-5 Kylvätskeslang

Kylvätskeslangen (6-5/1) är flexibel och måste justeras så att kylvätskan rinner direkt på slipstället mellan arbetsstycket och slipskivan.

Stäng av kylvätskepumpen genom att trycka på knappen "Kylvätska på/av" (6-2/4) igen.

SE UPP

Kontrollera kylvätskenivån regelbundet före slipning.

6. Idrifttagning

SE UPP

Slipa alltid med kylvätska – annars finns det risk för överhettning av arbetsstyckena och brandrisk i utsuget!

Stäng av slipmaskinen.

Det gör du genom att vrida huvudbrytaren (3-6) till läget "0 OFF".

7. Manövrering



Alla arbeten får endast utföras av behörig fackpersonal.

Gällande lokala säkerhets- och olycksförebyggande bestämmelser måste följas.

7.1 Slå på slipmaskinen

Sätt huvudbrytaren (se bild 3-6) i läge "1 ON". Tryck på knappen "Styrning på" (3-7/1). PLC-styrningen är aktiverad när knappen tänds.

7.2 Planslipa hålskivor

7.2.1 Sätta rundbordet i bytesposition



Bild 7-1 Manöverspak "Rundbord"

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

För att sätta i hålskivan, kör rundbordet till bytespositionen.

Rundbordets position ställs in med hjälp av manöverspaken "Rundbord" (7-1/1) på maskinens vänstra sida.

Manöverspaken måste först låsas upp elektromekaniskt. Gör detta genom att trycka på knappen (7-1/2) på manöverspakens handratt.

Dra manöverspaken nedåt för att flytta rundbordet framåt till bytespositionen.

När önskat läge har uppnåtts, släpp knappen (7-1/2). Manöverspaken är återigen låst elektromekaniskt.

7. Manövrering

7.2.2 Spänna fast hålskiva

OBS

Rundbordet måste rengöras innan hålskivan spänns fast (se kapitel 8.1.2).

Arbetsstyckena fästs och riktas in korrekt på rundbordet med hjälp av centreringsstycken.

Centreringsstycket (7-2/1) som passar till hålskivan förs in i hålet (7-2/2) i mitten av rundbordet.



Bild 7-2 Centreringsstycke

Placera hålskivan (7-3/1) över centreringsstycket på rundbordet.



Bild 7-3 Placera hålskivan på rundbordet

Fixera hålskivan genom att trycka på knappen "Magnet på/av" (7-4/1).



Bild 7-4 Aktivera magneten

7. Manövrering

7.2.3 Fastställa arbetsposition



Bild 7-5 Rundbordet i arbetsposition

Sätt rundbordet i arbetspositionen.

Rundbordets arbetsposition skiljer sig åt beroende på arbetsstyckets storlek. Vid rätt arbetsposition täcker slipskivan arbetsstyckets hela skäryta.

OBS

Slipskivan får inte skjuta ut utanför arbetsstyckets mitt.



Bild 7-6 Manöverspak "Rundbord"

Rundbordets position ställs in med hjälp av manöverspaken "Rundbord" (7-6/1) på maskinens vänstra sida.

Manöverspaken måste först låsas upp elektromekaniskt. Gör detta genom att trycka på knappen (7-6/2) på manöverspakens handratt.

Dra manöverspaken uppåt för att flytta rundbordet bakåt eller nedåt för att flytta rundbordet framåt.

När önskat läge har uppnåtts, släpp knappen (7-6/2). Manöverspaken är återigen låst elektromekaniskt.

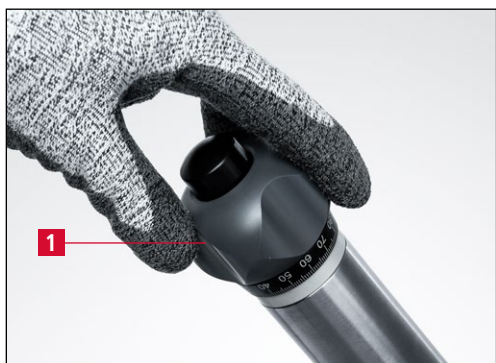


Bild 7-7 Finmanövrering "Rundbord"

Vid arbetsstycken med krage finjusteras rundbordets position med hjälp av manöverspakens handratt (7-7/1).

7. Manövrering

7.2.4 Köra slipenheten till slipposition



Bild 7-8 Manöverspak "Slipenhet"

Kör ned slipenheten till strax ovanför hålskivan med hjälp av manöverspaken "Slipenhet" (7-8/1) på maskinens högra sida.

För att göra detta behöver manöverspaken låsas upp genom att trycka på knappen (7-8/2) på handratten och dra den nedåt.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-8/2).

SE UPP

Slipskivan ska inte röra hålskivan förrän drivenheterna slås på.

7.2.5 Planslipa hålskiva



Bild 7-9 Manöverpanel

Stäng skyddsluckan (3-2/1).

Starta rundbordet, slipskivan, kylvätskepumpen och utsuget genom att trycka på knappen "Drivenheter på/av" (7-9/1).

SE UPP

Slipa alltid med kylvätska – annars finns det risk för överhettning av arbetsstyckena och brandrisk i utsuget!

OBS

Maskinen har två rotationshastigheter för rundbordet. Rotationshastigheten väljs med hjälp av omkopplaren "Rundbord I/II" (7-9/2). Mer material tas bort med rundbordets snabba rotationshastighet "II".

7. Manövrering

OBS

Rundbordets långsamma rotationshastighet "I" ger en bättre ytkvalitet på arbetsstycket.

Maskinen är elektriskt säkrad och enheterna kan endast kopplas in när skyddsluckan är stängd och magneten är aktiv.

För att påbörja slipningen förs slipenheten nedåt via finmanövreringen på handratten (7-10/1) på höger manöverspak tills det bildas tydliga gnistor.



Bild 7-10 Finmanövrering "Slipenhet"

Låt maskinen arbeta utan ytterligare manövrering tills gnistbildningen avtar. Manövrera upprepade gånger tills arbetsstycket är jämnt planslipat.



Bild 7-11 Slipa hålskiva

Efter slipningen, flytta slipenheten uppåt med den högra manöverspaken (7-12/1) tills drivenheterna stannar automatiskt.

För att göra detta, lås upp manöverspaken genom att trycka på knappen (7-12/2) på handratten och dra den uppåt.

Stäng av rundbordets magnet med knappen "Magnet på/av" (7-9/3).



Bild 7-12 Flytta slipenheten uppåt

7. Manövrering



Bild 7-13 Skölja hålskivan och rundbordet

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

Ta bort hålskivan från rundbordet.

Skölj hålskivan och rundbordet (7-13).

Vänd på hålskivan och slipa baksidan enligt beskrivningen nedan.

Spänna fast hålskiva (kapitel 7.2.2)

Bestämma arbetsposition (kapitel 7.2.3)

Köra slipenheten till slipposition (kapitel 7.2.4)

Planslipa hålskiva (kapitel 7.2.5)

Ta bort hålskivan från rundbordet.

Skölj hålskivan och rundbordet (7-13).

Smörj sedan med ett smörjmedel som är godkänt för användning inom livsmedelssektorn för att förhindra korrosion (se kapitel 8.1.1).

OBS

Rundbordet måste rengöras efter varje slipning (se kapitel 8.1.2).

Smörj skärverktyget efter slipningen med ett smörjmedel som är godkänt för användning inom livsmedelssektorn för att förhindra korrosion (se kapitel 8.1.1).

7. Manövrering

7.3 Planslipa stjärnkniv

7.3.1 Sätta rundbordet i bytesposition



Bild 7-14 Manöverspak "Rundbord"

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

För att sätta i stjärnkniven, kör rundbordet till bytespositionen.

Rundbordets position ställs in med hjälp av manöverspaken "Rundbord" (7-14/1) på maskinens vänstra sida.

Manöverspaken måste först låsas upp elektromekaniskt. Gör detta genom att trycka på knappen (7-14/2) på manöverspakens handratt.

Dra manöverspaken nedåt för att flytta rundbordet framåt till bytespositionen.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-14/2). Manöverspaken är återigen låst elektromekaniskt.

7.3.2 Spänna fast stjärnkniv

OBS

Rundbordet måste rengöras innan stjärnkniven spänns fast (se kapitel 8.1.2).



Bild 7-15 Centreringsstycke

Centreringsstycket (7-15/1) som passar till stjärnkniven förs in i hålet (7-15/2) i mitten av rundbordet.

7. Manövrering



Bild 7-16 Placera hålskiva på rundbordet

Placera först den passande, planslipade hålskivan (7-16/1) över centreringsstycket (7-16/2) på rundbordet.



Bild 7-17 Stjärnkniv på rundbordet

Placera sedan stjärnkniven (7-17/1) på hålskivan (7-17/2).

Stjärnknivens (7-17/3) krage ligger i hålet på hålskivan.



Bild 7-18 Aktivera magneten

Fixera arbetsstycket genom att trycka på knappen "Magnet på/av" (7-18/1).

OBS

Bladet hålls inte på plats av magnetkraft. I detta fall används magnetbordet endast för aktivering av styrningen så att drivenheterna för slipning kan aktiveras.

7. Manövrering

7.3.3 Fastställa arbetsposition



Bild 7-19 Rundbordet i arbetsposition

OBS

Sätt rundbordet i arbetspositionen.

Rundbordets arbetsposition skiljer sig åt beroende på arbetsstyckets storlek. Vid rätt arbetsposition täcker slipskivan arbetsstyckets hela skäryta.

Slipskivan får inte skjuta ut utanför arbetsstyckets mitt.



Bild 7-20 Manöverspak "Rundbord"

Rundbordets position ställs in med hjälp av manöverspaken "Rundbord" (7-20/1) på maskinens vänstra sida.

Manöverspaken måste först låsas upp elektromekaniskt. Gör detta genom att trycka på knappen (7-20/2) på manöverspakens handratt.

Dra manöverspaken uppåt för att flytta rundbordet bakåt eller nedåt för att flytta rundbordet framåt.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-20/2). Manöverspaken är återigen låst elektromekaniskt.

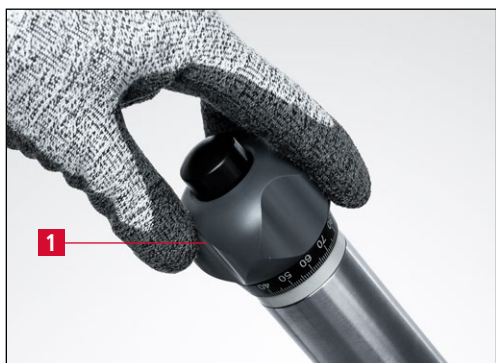


Bild 7-21 Finmanövrering "Rundbord"

Vid arbetsstycken med krage finjusteras rundbordets position med hjälp av manöverspakens handratt (7-21/1).

7. Manövrering

7.3.4 Köra slipenheten till slipposition



Bild 7-22 Manöverspak "Slipenhet"

Kör ned slipenheten till strax ovanför stjärnkniven med hjälp av manöverspaken "Slipenhet" (7-22/1) på maskinens högra sida.

För att göra detta, lås upp manöverspaken genom att trycka på knappen (7-22/2) på handratten och dra den nedåt.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-22/2).

SE UPP

Slipskivan ska inte röra arbetsstycket förrän drivenheterna slås på.

Vid slipning av stjärnknivar, se till att slipskivan inte vidrör knivens krage.

7.3.5 Planslipa stjärnkniv



Bild 7-23 Manöverpanel

Stäng skyddsluckan (3-2/1).

Starta rundbordet, slipskivan, kylvätskepumpen och utsuget genom att trycka på knappen "Drivenheter på/av" (7-23/1).

SE UPP

Slipa alltid med kylvätska – annars finns det risk för överhettning av arbetsstyckena och brandrisk i utsuget!

OBS

Maskinen har två rotationshastigheter för rundbordet. Rotationshastigheten väljs med hjälp av omkopplaren "Rundbord I/II" (7-23/2). Mer material tas bort med rundbordets snabba rotationshastighet "II".

7. Manövrering

OBS

Rundbordets långsamma rotationshastighet "I" ger en bättre ytkvalitet på arbetsstycket.

Maskinen är elektriskt säkrad och enheterna kan endast kopplas in när skyddsluckan är stängd och magneten är aktiv.



Bild 7-24 Finmanövrering "Slipenhet"

För att påbörja slipningen förs slipenheten nedåt via finmanövreringen på handratten (7-24/1) på höger manöverspak tills det bildas tydliga gnistor.

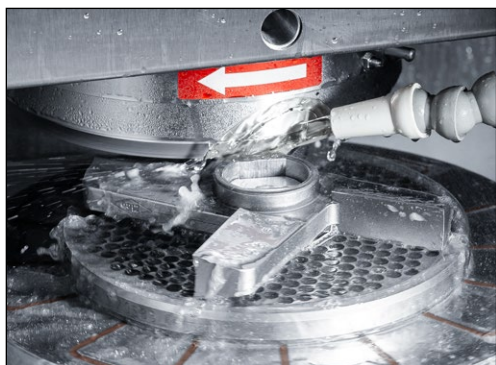


Bild 7-25 Slipa stjärnkniv

Låt maskinen arbeta utan ytterligare manövrering tills gnistbildningen avtar.

Manövrera upprepade gånger tills arbetsstycket är jämnt planslipat.



Bild 7-26 Flytta slipenheten uppåt

Efter slipningen, flytta slipenheten uppåt med den högra manöverspaken (7-26/1) tills drivenheterna stannar automatiskt.

För att göra detta, lås upp manöverspaken genom att trycka på knappen (7-26/2) på handratten och dra den uppåt.

Stäng av rundbordets magnet med knappen "Magnet på/av" (7-23/3).

7. Manövrering



Bild 7-27 Skölja av stjärnkniv

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

Ta bort och skölj stjärnkniven (7-27).

Hålskivan ska endast sköljas uppifrån.

Vänd på stjärnkniven och slipa baksidan enligt beskrivningen nedan.

Spänna fast stjärnkniv (kapitel 7.3.2)

Bestämma arbetsposition (kapitel 7.3.3)

Köra slipenheten till slipposition (kapitel 7.3.4)

Planslipa hålskiva (kapitel 7.3.5)

Ta bort stjärnkniven och hålskivan från rundbordet.

Skölj stjärnkniven, hålskivan och rundbordet (7-27).

Smörj sedan med ett smörjmedel som är godkänt för användning inom livsmedelssektorn för att förhindra korrosion (se kapitel 8.1.1).

OBS

Rundbordet måste rengöras efter varje slipning (se kapitel 8.1.2).

Smörj skärverktyget efter slipningen med ett smörjmedel som är godkänt för användning inom livsmedelssektorn för att förhindra korrosion (se kapitel 8.1.1).

7. Manövrering

7.4 Slipa utan magnet



Bild 7-28 Manöverpanel

SE UPP

För att kunna slipa särskilda hålskivor där magnetisk fastspänning inte önskas kan enheterna kopplas in med en särskild knappkombination.

Tryck samtidigt på knappkombinationen "Styrning på" (7-28/1) och "Magnet på/av" (7-28/3).

Knappen "Magnet på/av" (7-28/3) blinkar och enheterna kan slås på med knappen "Drivenheter på/av" (7-28/2).

Slipning utan magnet är endast tillåten i kombination med lämpliga centreringsstycken. Annars kan hålskivan slungas iväg och maskinen skadas.

KNECHT Maschinenbau GmbH tar inget ansvar för felaktig användning.

7. Manövrering

7.5 Ställa in tillförsel av kylvätska



Bild 7-29 Slå på/stänga av kylvätsketillförseln

Kylvätskepumpen slås på och stängs av genom att trycka på knappen "Kylvätska på/av" (7-29/1).

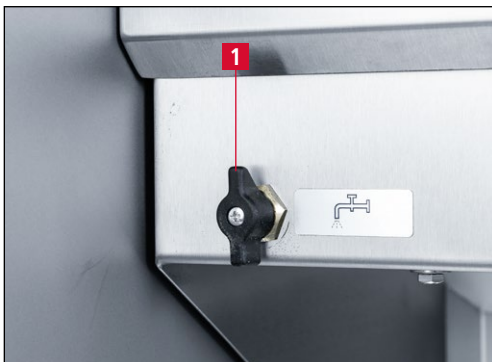


Bild 7-30 Kylvätskekran

Kylvätsketillförseln regleras med kylvätskekranen (7-30/1).

Vrid kylvätskekranen medurs = mindre kylvätska

Vrid kylvätskekranen moturs = mer kylvätska



Bild 7-31 Kylvätskeslang

Kylvätskeslangen (7-31/1) är flexibel och måste justeras så att kylvätskan rinner direkt på slipstället mellan arbetsstycket och slipskivan.

SE UPP

Kontrollera kylvätskenivån regelbundet före slipning.

Slipa alltid med kylvätska – annars finns det risk för överhettning av arbetsstyckena och brandrisk i utsuget!

7. Manövrering

7.6 Skärpa CBN-slipskivan (tillval)

7.6.1 Positionera skärpstenen på rundbordet

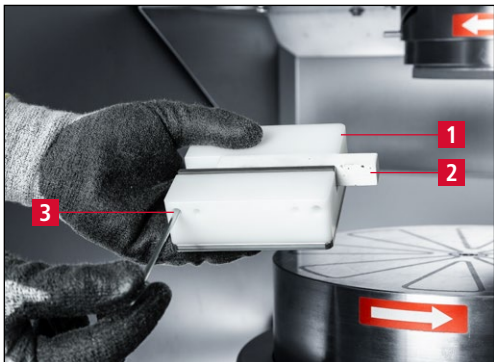


Bild 7-32 Ställa in skärpstenen

Om slipförmågan försämras under slipningen måste slipskivan bytas ut.

Öppna först skyddsluckan (3-2/1).

Använd en sexkantsskruvmejsel med 3 mm nyckelvidd (7-32/3) för att lossa skärpstenen (7-32/2) i skärpenheten (7-32/1) och dra ut den lite framåt.

Dra åt skärpstenen och placera skärpenheten (7-32/1) på rundbordet.



Bild 7-33 Manöverpanel

Slå på rundbordets magnet genom att trycka på knappen "Magnet på/av" (7-33/1).

SE UPP

Rundbordet får inte rotera under skärpningen!

7. Manövrering

7.6.2 Fastställa arbetsposition

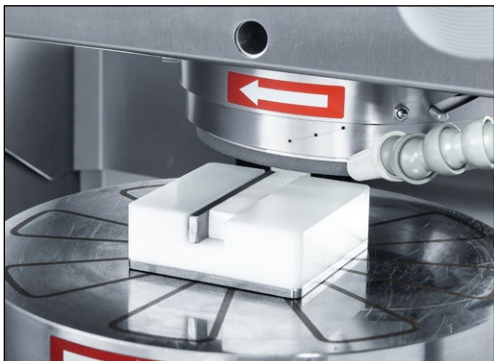


Bild 7-34 Skärpa slipskivan

Sätt rundbordet i arbetspositionen.

Rätt arbetsposition har uppnåtts när den utskjutande delen av skärpstenen nås av slipskivan (se bild 7-34).



Bild 7-35 Manöverspak "Rundbord"

För att göra detta, lås upp manöverspaken "Rundbord" (7-35/1) på maskinens vänstra sida genom att trycka på knappen (7-35/2) på handratten.

Dra manöverspaken uppåt för att flytta rundbordet bakåt eller nedåt för att flytta rundbordet framåt.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-35/2) på handratten.

7.6.3 Positionera slippenheten



Bild 7-36 Manöverspak "Slippenhet"

Kör ned slipskivan till några millimeter ovanför slipstenen.

För att göra detta, lås upp manöverspaken "Slippenhet" (7-36/1) genom att trycka på knappen (7-36/2) på handratten och dra den nedåt.

När önskad position har uppnåtts, släpp knappen (7-36/2) på handratten.

7. Manövrering

7.6.4 Skärpa slipskivan



Bild 7-37 Manöverpanel

Stäng skyddsluckan (3-2/1).

Starta slipskivan genom att trycka på knappen "Slipskiva på/av" (7-37/1).



Bild 7-38 Finmanövrering "Slippenhet"

Manövrera slipskivan med finmanövreringen på handratten (7-38/1) på manöverspaken "Slippenhet".

Så fort slipskivan kommer i kontakt med skärpstenen, mata ned den lite till.

Slipskivan är klar att användas igen.



Bild 7-39 Flytta slipskivan uppåt

Efter skärpningen, flytta slipskivan uppåt med manöverspaken (7-39/1) tills drivenheterna stannar automatiskt.

För att göra detta, lås upp manöverspaken genom att trycka på knappen (7-39/2) på handratten och dra den uppåt.

7. Manövrering

7.7 Byta slipskivan



Vid alla arbeten på slipmaskinen måste de lokala säkerhets- och olycksförebyggande föreskrifterna samt avsnitten "Säkerhet" och "Viktiga anvisningar" i bruksanvisningen följas.



Bild 7-40 Lossa slipskivan

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

Slipskivan byts enkelt med hjälp av låsstiftet (7-40/1) och monteringsnyckeln.

För att lossa slipskivan, för in låsstiftet (7-40/1) i hålet ovanför slipskivan. Gör detta genom att vrida slipskivan tills låsstiftet blockerar rotationen.



Bild 7-41 Lossa slipskivan

Sätt sedan monteringsnyckeln (7-41/1) på flänsen (7-41/2) underifrån och lossa slipskivan genom att vrida den **medurs**.



Bild 7-42 Byta slipskivan

Sätt på den nya slipskivan och dra åt den **moturs** med hjälp av monteringsnyckeln (7-42/1).

Dra ut låsstiftet (7-40/1) igen.

När slipskivan har bytts ut måste dess skyddsanordning justeras på nytt. Slipskivan får inte stå ut mer än 1,5 cm under skyddet.

7. Manövrering

OBS

Se till att låsstiftet (7-40/1) har tagits bort när maskinen startas. (Vrid kort skivan för hand).

SE UPP

Endast originalslipmedel från KNECHT Maschinenbau GmbH får användas.

KNECHT Maschinenbau GmbH tar inget ansvar för användning av slipmedel som inte är i original.

8. Skötsel och underhåll



Vid alla arbeten på slipmaskinen måste de lokala säkerhets- och olycksförebyggande föreskrifterna samt avsnitten "Säkerhet" och "Viktiga anvisningar" i bruksanvisningen följas.

8.1 Rengöring

Maskinen måste rengöras efter varje slipning – annars torkar slipslammet och blir svårt att ta bort.

Rengör fönstren med mjuka rengöringstraror och fönsterputsmedel.

Efter rengöringen rekommenderar vi användning av de produkter som anges nedan för att sköta maskinen (se även tabellen över rengöringsmedel och smörjmedel i avsnitt 8.1.1).

SE UPP

Spruta aldrig direkt in i vattentrågets öppning vid rengöring.

Slipmaskinen får inte rengöras med alkaliska rengöringsmedel.

8.1.1 Tabell över rengörings- och smörjmedel

Rengörings- / smörjningsarbete	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil	OEST	Ballistol
Rengöring och skötsel av maskindelarna	Dry Clean Stainless Steel	Underhållspray för rostfritt stål	Risella 917	Marcol 82	New Process Multispray	
Smörjning av gängor och glidytor	Fin Grease	Universal-fett	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190	
Smörjnippel växelplatta			Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190	
Smörjnippel smörjblock			Gadus S5 V142 W0018		IXELON LT000 EP	
Smörjning av skärverktyg						H1 Spray

SE UPP

För att förhindra korrosion måste skärverktyg som inte är korrosionsbeständiga oljas in efter slipning.

8. Skötsel och underhåll

SE UPP

Använd endast smörjmedel som är godkända för användning inom livsmedelssektorn.

Vi rekommenderar Ballistol H1 Spray.

Den har NSF H1-godkännande i enlighet med FDA (Food and Drug Administration) och är godkänd för hela livsmedelssektorn.

8.1.2 Rengöra rundbordet



Bild 8-1 Skölja rundbordet

Rundbordet måste sköljas med vatten före och efter varje slipning.

Öppna skyddsluckan (3-2/1).

Kylvätskepumpen slås på och stängs av genom att trycka på knappen "Kylvätska på/av" (7-29/1).

Skölj rundbordet.



Bild 8-2 Ta bort rundbordet

Torka av rundbordet med gummiskrapan efter sköljning.

8. Skötsel och underhåll

8.1.3 Rengöra droppringen



Bild 8-3 Ta bort droppringen

Ta ut droppringen (8-3/1) från rundbordet varje dag och avlägsna sliprester under den.

8.1.4 Kontrollera utsuget

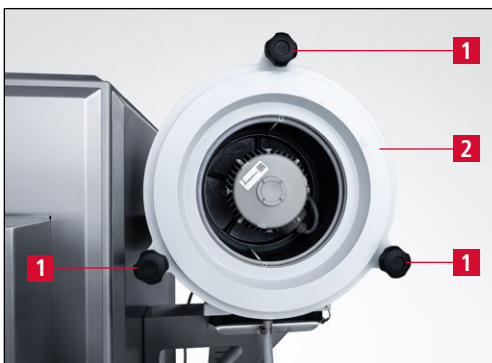


Bild 8-4 Öppna utsuget

Kontrollera utsuget varje vecka och byt ut filtermattan eller metallfiltret vid behov.

För att göra detta, öppna de tre krysshandtagen (8-4/1) på utsuget och ta bort locket (8-4/2).



Bild 8-5 Ta ut filtret

Dra ut filtret (8-5/1) framåt.

8. Skötsel och underhåll



Bild 8-6 Ta bort filtermattan

Ta bort filtermattan (8-6/1) från metallfiltret (8-6/2) och kontrollera båda.

Om filtermattan (8-6/1) är oljig eller kraftigt nedsmutsad måste den bytas ut.

Metallfiltret (8-6/2) måste bytas ut om det finns tydliga tecken på korrosion.

8.1.5 Rengöra utsugsslangarna



Bild 8-7 Öppna maskinkåpan

Utsugsslangarna D50 mm på utsuget måste lossas och rengöras en gång om året.

För att göra detta, lossa de fyra skruvarna (8-7/1) på maskinens övre kåpa med en sexkantsskruvmejsel på 4 mm och ta bort skyddet.

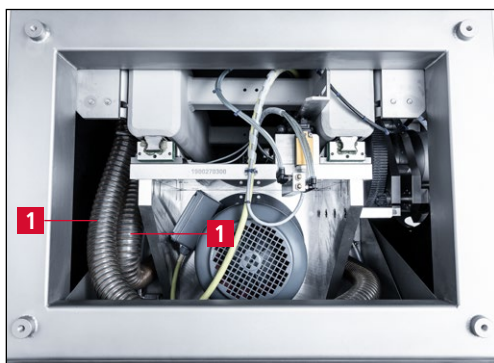


Bild 8-8 Rengöra utsugsslangar D50 mm

Lossa de båda utsugsslangarna (8-8/1) och skölj dem i varmt vatten.

Sätt sedan tillbaka utsugsslangarna (8-8/1) och stäng skyddet (8-7).

8. Skötsel och underhåll

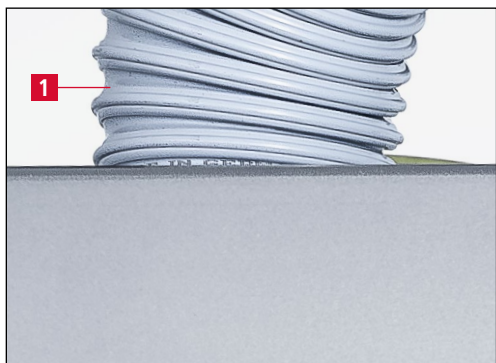


Bild 8-9 Lossa och rengöra sugslangen
D100 mm

En gång om året måste utsugslangen D100 mm lossas från utsuget och sköljas i varmt vatten.

8. Skötsel och underhåll

8.2 Underhållsschema (enskiftsdrift)

Cykel	Modul	Underhållsuppgift
Dagligen	Alla maskinytor	Rengör med en mjuk rengöringstrasa och underhållsspray.
	Sliputrymmet	Rengör plåtarna med en tvättborste.
		Ta ut droppringen från rundbordet och rengör den (se avsnitt 8.1.3).
	Skyddslucka	Rengör rutorna på skyddsluckan.
	Kylvätskesystem med bandfilter	Kontrollera påfyllningsmängden. Om vatten har fyllts på måste koncentrationen mätas på kylvätskesmörjmedlet (se kapitel 8.4.1) och fyllas på vid behov.
Veckovis	Utsug	Rengör slangstutsarna.
		Kontrollera filtret (se kapitel 8.1.4).
Månadsvis	Rundbord	Kontrollera om det finns ojämnheter och slipa vid behov.
	Kulcirkulationsstyrningar	Smörj smörjnippeln på smörjblocket för kulcirkulationsstyrningarna (se kapitel 8.3).
Årligen	Utsug	Rengör utsugsslangarna (se kapitel 8.1.5).
	Växelplatta	Låt KNECHT Service smörja smörjnipplarna på växelplattan. Smörjmedel: OEST IXELON GOC 190.
		Beställ service från KNECHT Maschinenbau GmbH.

8. Skötsel och underhåll

8.3 Smörjning

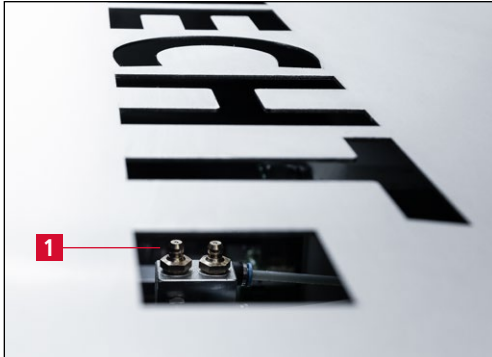


Bild 8-10 Smörjnippel på smörjblocket för kulcirkulationsstyrningarna

Alla lagerpunkter är försedda med vattentäta, fettsmorda rullager och är därför underhållsfria.

Kulcirkulationsstyrningarna på slipenheten och rundbordet måste smörjas med flytande fett var fjärde vecka. Det framgår av KNECHT-MÄRKNING-EN på maskinens kåpa.

Placera fettsprutan på de båda smörjnippelarna (8-10/1) och smörj kulcirkulationsstyrningarna på slipenheten och rundbordet.

Vi rekommenderar "OEST IXELON LT 000 EP" eller ett motsvarande flytande fett som finns tillgängligt i handeln.

Smörjnippeln på växelplattan måste bytas ut en gång om året **genom KNECHT Service** med "OEST IXELON GOC 190".

För att göra detta måste maskinens frontpanel tas bort.

8. Skötsel och underhåll

8.4 Kylväsketillsats

Rosthämmande kylväsketillsats måste tillsättas i kylvattnet. Fyll på ca 140 liter vatten och ca 7 liter Colometa SBF-PN kylväsketillsats (blandningsförhållande 1:20).

SE UPP

Ingen annan kylväsketillsats får användas utan tillstånd från KNECHT Maschinenbau GmbH.

8.4.1 Mäta koncentrationen av kylsmörjmedel

SE UPP

Mätfel elimineras genom att utföra en nollinjejustering med den medföljande kalibreringsvätskan innan refraktometern används.

Gör detta genom att vrida på den lilla övre skruven på mätinstrumentet tills noll visas.



Bild 8-11 Mäta koncentrationen av kylsmörjmedel

Koncentrationen av kylsmörjmedlet mäts med hjälp av den medföljande handrefraktometern.

Tillsätt några droppar kylvatten med pipetten (8-11/1) på refraktometerns testyta (8-11/2).



Bild 8-12 Läsa av brytningsindex

Läs sedan av vätskans brytningsindex (bild 8-12).

Det avlästa värdet i °Brix multiplicerat med 1,6 ger koncentrationen i %.

8. Skötsel och underhåll

8.4.2 Underhållsschema för kylsmörjmedel

- Kontrollera påfyllningsvolymen dagligen.
- Om vatten har fyllts på måste koncentrationen mätas (se kapitel 8.4.1) och kylsmörjmedel måste fyllas på vid behov.
- Kontrollera kylsmörjmedlets koncentration en gång i veckan.

Kylvätsketillsats: Colometa SBF-PN	Refraktometer °Brix: 3–5			
	Datum	°BRIX	Konc. %	Anmärkningar etc.

Det avlästa värdet i °Brix multiplicerat med 1,6 ger koncentrationen i %.

Koncentrationen måste alltid ligga mellan 3 och 5 °Brix (motsvarar en koncentration på 5 % till 9 %).

Kontrollera regelbundet kylsmörjmedlet med avseende på lukt och utseende. Kylsmörjmedlet måste bytas ut senast var tredje månad (biologisk risk på grund av bakteriebildning i kylsmörjmedlet).

9. Demontering och avfallshantering

9.1 Demontering

Allt arbetsmaterial måste avfallshanteras på rätt sätt.

Säkra rörliga delar så att de inte glider.

Demontering måste utföras av en kvalificerad fackfirma.

9.2 Avfallshantering

När maskinen är uttjänt ska den omhändertas av en kvalificerad fackfirma. I undantagsfall och efter samråd med KNECHT Maschinenbau GmbH kan maskinen återlämnas.

Arbetsmaterial (t.ex. slipskivor, kylvätska etc.) måste också avfallshanteras på rätt sätt.

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

Serviceansvarig:
Adress se postadress

service@knecht.eu

10.3 Slit- och reservdelar

Om du behöver reservdelar, använd den reservdelslista som medföljer maskinen. Gör din beställning enligt följande schema.

Specificera alltid vid beställning: (exempel)

Maskintyp	(W300)
Maskinnummer	(380155300)
Modulens beteckning	(bord inkl. drivenhet)
Den enskilda delens beteckning	(axelmonterad växellåda Wattdrive)
Positionsnummer	(30)
Ritningsnummer (artikelnummer)	(410GA25-0100)
Antal	(1 st.)

Kontakta oss gärna om du har några frågor.

10. Service, reservdelar och tillbehör

10.4 Tillbehör

10.4.1 Använda slipmedel etc.

Beteckning	Dimensioner	Artikelnummer	Anmärkning
CBN-slipskiva	d.200xd.78x50	412F-80-0435	Monterad vid leverans
Skärpanordning för CBN-slipskiva inkl. avriktningssten		014G-50-0300	
Skärpsten för CBN-slipskiva		412P-05-0515	
Filtermatta (utsug)	d200*x340	418P-55-0300	Monterad vid leverans
Kylvätsketillsats Colometa SBF-PN		417C-25-0011	Ingår i leveransen
Flytande fett IXELON LT000 EP	900 g	417B-02-0100	Ingår i leveransen
Handrefraktometer med kalibreringsvätska		413L-20-0100	Ingår i leveransen

SE UPP

Endast originalslipmedel, originalslitdelar och originalreservdelar från KNECHT Maschinenbau GmbH får användas.

KNECHT Maschinenbau GmbH tar inget ansvar för användning av delar som inte är originaldelar.

Om du behöver slipmedel eller andra tillbehör, kontakta våra säljare och partners eller KNECHT Maschinenbau GmbH direkt.

Tack för ditt förtroende!

11. Bilaga

11.1 EU-försäkran om överensstämmelse i enlighet med EU-direktiv 2006/42/EU

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

Vi försäkrar härmed att den maskin som anges nedan, på grund av sin design och konstruktion och i den version som vi har släppt ut på marknaden, uppfyller de relevanta grundläggande hälso- och säkerhetskraven i det relevanta EU-direktivet.

Denna försäkran förlorar sin giltighet om maskinen ändras utan vårt medgivande.

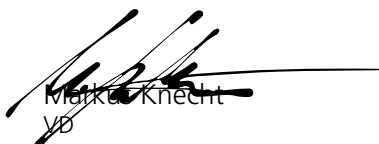
Maskinbeteckning:	Planslipmaskin
Typbeteckning:	W 300
Maskinnummer:	från och med nr 1590566300
Tillämpade harmoniserade standarder, i synnerhet:	DIN EN ISO 12100 DIN EN ISO 13857 DIN EN ISO 16089 DIN EN 61000-3-2 DIN EN 61000-3-3 DIN EN 55014-1 DIN EN 13854
Ansvarig för dokumentationen:	Andreas Doerr (statligt cert. tekniker) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Tillverkare:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Tyskland

En fullständig teknisk dokumentation finns tillgänglig. Bruksanvisningen som hör till maskinen finns tillgänglig i originalversion och på användarens nationella språk.

Försäkrans giltighet upphör att gälla om de rättsliga kraven ändras.

Bergatreute, 5 mars 2026

KNECHT Maschinenbau GmbH


Michael Knecht
yb

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