

## Instrukcja obsługi

### HV 203 | HV 262

Uniwersalne ramię szlifierskie | Uniwersalna szlifierka taśmowa



# Instrukcja obsługi

---

## Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 Uniwersalna szlifierka taśmowa HV 262

### Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Niemcy

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

### Dokumenty dla operatora maszyny

Instrukcja obsługi

### Data wydania instrukcji obsługi

27 maja 2025 r.

### Prawa autorskie

Niniejsza instrukcja obsługi i dokumenty eksploatacyjne pozostają objęte prawami autorskimi firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Są dostarczane wyłącznie klientom i operatorom naszych produktów i stanowią część maszyny.

Bez naszej wyraźnej zgody dokumenty te nie mogą być powielane ani udostępniane osobom trzecim, w szczególności firmom konkurencyjnym.

# Spis treści

---

<b>1.</b>	<b>Ważne wskazówki</b>	<b>7</b>
<b>1.1</b>	<b>Wstęp do instrukcji obsługi</b>	<b>7</b>
<b>1.2</b>	<b>Ostrzeżenia i symbole w instrukcji obsługi</b>	<b>7</b>
<b>1.3</b>	<b>Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi</b>	<b>8</b>
<b>2.</b>	<b>Bezpieczeństwo</b>	<b>9</b>
<b>2.1</b>	<b>Podstawowe zasady bezpieczeństwa</b>	<b>9</b>
2.1.1	Przestrzeganie informacji zawartych w instrukcji obsługi	9
2.1.2	Obowiązki operatora	9
2.1.3	Obowiązki personelu	9
2.1.4	Zagrożenia podczas obsługi urządzeń ostrzących	9
2.1.5	Usterki	10
<b>2.2</b>	<b>Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem</b>	<b>10</b>
<b>2.3</b>	<b>Gwarancja i odpowiedzialność</b>	<b>11</b>
<b>2.4</b>	<b>Zasady bezpieczeństwa</b>	<b>11</b>
2.4.1	Środki organizacyjne	11
2.4.2	Urządzenia zabezpieczające	11
2.4.3	Nieformalne środki bezpieczeństwa	12
2.4.4	Dobór kwalifikacje i personelu	12
2.4.5	Sterowanie maszyny	12
2.4.6	Środki bezpieczeństwa podczas normalnej pracy	12
2.4.7	Zagrożenia związane z energią elektryczną	12
2.4.8	Miejsca szczególnie niebezpieczne	13
2.4.9	Konserwacja (serwisowanie, naprawa) i rozwiązywanie problemów	13
2.4.10	Modyfikacje konstrukcyjne urządzeń ostrzących	13
2.4.11	Czyszczenie urządzeń ostrzących	13
2.4.12	Oleje i smary	13
2.4.13	Zmiana pozycji szlifierki z urządzeniami ostrzącymi	14
<b>3.</b>	<b>Opis</b>	<b>15</b>
<b>3.1</b>	<b>Przeznaczenie uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203</b>	<b>15</b>
<b>3.2</b>	<b>Dane techniczne HV 203</b>	<b>15</b>
<b>3.3</b>	<b>Opis działania HV 203</b>	<b>16</b>
<b>3.4</b>	<b>Opis podzespołów HV 203</b>	<b>17</b>
3.4.1	Głowica montażowa do noży sierpowatych	17
3.4.2	Podkładka dystansowa	18
<b>3.5</b>	<b>Przeznaczenie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262</b>	<b>19</b>
<b>3.6</b>	<b>Dane techniczne HV 262</b>	<b>19</b>
<b>3.7</b>	<b>Opis działania HV 262</b>	<b>20</b>
<b>3.8</b>	<b>Opis podzespołów HV 262</b>	<b>21</b>

# Spis treści

---

<b>4.</b>	<b>Transport</b>	<b>22</b>
4.1	Środki transportowe	22
4.2	Uszkodzenia transportowe	22
4.3	Transport do innego miejsca instalacji	22
<b>5.</b>	<b>Montaż</b>	<b>23</b>
5.1	Dobór wyspecjalizowanego personelu	23
5.2	Miejsce instalacji	23
5.3	Ustawienia	23
5.4	Pierwsze uruchomienie urządzeń ostrzących	23
<b>6.</b>	<b>Uruchomienie HV 203</b>	<b>24</b>
6.1	Montaż uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203	24
<b>7.</b>	<b>Obsługa HV 203</b>	<b>25</b>
7.1	<b>Szlifowanie noży liniowych na tarczy szlifierskiej</b>	<b>25</b>
7.1.1	Montaż talerza szlifierskiego SP 107	25
7.1.2	Mocowanie noża	28
7.1.3	Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej	30
7.1.4	Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej	31
7.1.5	Ustawianie kąta szlifowania	32
7.1.6	Szlifowanie noży liniowych (szlif klinowy)	33
7.1.7	Szlifowanie liniowych noży kutrowych (szlif kulisty)	35
7.2	<b>Szlifowanie noży sierpowatych na tarczy szlifierskiej</b>	<b>37</b>
7.2.1	Montaż talerza szlifierskiego SP 107	37
7.2.2	Mocowanie noża	42
7.2.3	Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej	43
7.2.4	Ustawianie kąta szlifowania	44
7.2.5	Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych (szlif kulisty)	45
<b>8.</b>	<b>Uruchomienie HV 262</b>	<b>47</b>
8.1	Obracanie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 do pozycji roboczej	47
<b>9.</b>	<b>Obsługa HV 262</b>	<b>49</b>
9.1	<b>Szlifowanie liniowych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)</b>	<b>49</b>
9.1.1	Zwalnianie blokady wózka	49

# Spis treści

---

9.1.2	Wkładanie podkładki pomocniczej	49
9.1.3	Ustawianie kąta szlifowania	50
9.1.4	Montaż talerza szlifierskiego	51
9.1.5	Mocowanie noża kutrowego	52
9.1.6	Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV262	53
9.1.7	Ustawianie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 w pozycji ustawczej	54
9.1.8	Ustawianie noża kutrowego na taśmie do szlifowania na mokro	55
9.1.9	Szlifowanie noża kutrowego	56
9.1.10	Odgratować i wypolerować nóż kutrowy	58
<b>9.2</b>	<b>Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)</b>	<b>59</b>
9.2.1	Blokowanie wózka	59
9.2.2	Wkładanie podkładki pomocniczej	59
9.2.3	Ustawianie kąta szlifowania	59
9.2.4	Montaż talerza szlifierskiego	60
9.2.5	Ustawianie zakresu obrotu talerza szlifierskiego	61
9.2.6	Zwiększanie promienia szlifowania	61
9.2.7	Mocowanie noża kutrowego	62
9.2.8	Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV262	63
9.2.9	Ustawianie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 w pozycji ustawczej	64
9.2.10	Szlifowanie noża kutrowego	65
9.2.11	Odgratowanie i polerowanie noża kutrowego	67
<b>10.</b>	<b>Pielęgnacja i konserwacja</b>	<b>68</b>
<b>10.1</b>	<b>Czyszczenie</b>	<b>68</b>
10.1.1	Tabela środków czyszczących i smarnych	68
<b>10.2</b>	<b>Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)</b>	<b>68</b>
<b>11.</b>	<b>Demontaż i utylizacja</b>	<b>69</b>
<b>11.1</b>	<b>Demontaż</b>	<b>69</b>
<b>11.2</b>	<b>Utylizacja</b>	<b>69</b>
<b>12.</b>	<b>Serwis, części zamienne i akcesoria</b>	<b>70</b>
<b>12.1</b>	<b>Adres pocztowy</b>	<b>70</b>
<b>12.2</b>	<b>Serwis</b>	<b>70</b>
<b>12.3</b>	<b>Części eksploatacyjne i zamienne</b>	<b>70</b>
<b>13.</b>	<b>Załącznik</b>	<b>71</b>
<b>13.1</b>	<b>Deklaracja zgodności UE</b>	<b>71</b>

# 1. Ważne wskazówki

---

## 1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z urządzeniami ostrzającymi i wykorzystania ich zgodnie z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej obsługi urządzeń ostrzających. Przestrzeganie tych informacji pomaga uniknąć zagrożeń, zmniejszyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność urządzeń ostrzających.

Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w miejscu użytkowania urządzeń ostrzających.

Instrukcję obsługi muszą przeczytać i stosować wszystkie osoby upoważnione do pracy przy urządzeniu ostrzającym, np:

- Transport, montaż, uruchomienie
- Obsługa, w tym rozwiązywanie problemów w procesie pracy i
- Konserwacja (serwisowanie, naprawa).

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

## 1.2 Ostrzeżenia i symbole w instrukcji obsługi

W instrukcji obsługi używane są poniższe symbole/oznaczenia i należy ich przestrzegać:



**OSTROŻNIE**

Trójkąt ostrzegawczy ze słowem ostrzegawczym „OSTROŻNIE” stanowi ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa w miejscu pracy w przypadku wszelkich prac stwarzających zagrożenie dla życia i zdrowia.

W takich przypadkach prace należy wykonywać ze szczególną ostrożnością i starannością.

**UWAGA**

Słowo „UWAGA” pojawia się w miejscach, które wymagają szczególnej uwagi, aby uniknąć uszkodzenia i/lub zniszczenia urządzeń ostrzających lub ich otoczenia.

**WSKAZÓWKA**

Słowo „WSKAZÓWKA” odnosi się do wskazówek dotyczących zastosowania i szczególnie przydatnych informacji.

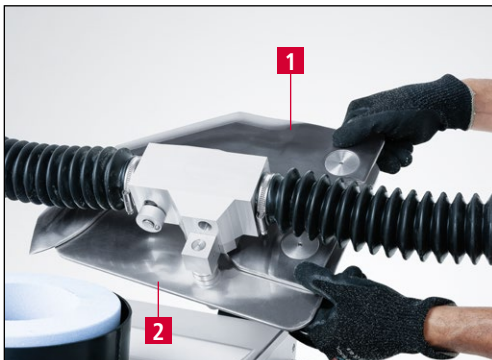
# 1. Ważne wskazówki

---

## 1.3 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

Jeśli tekst odnosi się do elementu maszyny pokazanego na rysunku, jest to wskazane za pomocą numeru rysunku i elementu w nawiasie.

Przykład: (7-9/1) oznacza rysunek numer 7-9, pozycja 1.



Zamocować nóż (7-9/1) na talerzu szlifierskim (7-9/2).

*Rys. 7-9 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim*

## 2. Bezpieczeństwo

---

### 2.1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

#### 2.1.1 Przestrzeganie informacji zawartych w instrukcji obsługi

Podstawowym warunkiem bezpiecznej obsługi i bezawaryjnej pracy urządzeń ostrzających jest znajomość podstawowych zasad bezpieczeństwa i przepisów BHP.

- Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpiecznej obsługi urządzeń ostrzających.
- Niniejsza instrukcja obsługi, a w szczególności wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, muszą być przestrzegane przez wszystkie osoby pracujące przy urządzeniach ostrzających.
- Ponadto należy przestrzegać zasad i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom i mających zastosowanie w miejscu użytkowania.

#### 2.1.2 Obowiązki operatora

Użytkownik zobowiązuje się do dopuszczania do pracy z urządzeniami ostrzającymi wyłącznie osób, które

- zapoznali się z podstawowymi zasadami bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom oraz zostały poinstruowane w zakresie obsługi urządzeń ostrzających,
- przeczytały i zrozumiały instrukcję obsługi, w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo” oraz ostrzeżenia i potwierdziły to swoim podpisem.

Świadome bezpieczeństwo pracy personelu podlega regularnym kontrolom.

#### 2.1.3 Obowiązki personelu

Przed rozpoczęciem pracy wszystkie osoby wyznaczone do pracy przy urządzeniu ostrzającym są zobowiązane do

- przestrzegania podstawowych przepisów dotyczących bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom,
- zapoznania się z instrukcją obsługi, w szczególności z rozdziałem „Bezpieczeństwo” i ostrzeżeniami, oraz potwierdzenia podpisem ich zrozumienia.

#### 2.1.4 Zagrożenia podczas obsługi urządzeń ostrzających

Urządzenia ostrzące są zbudowane zgodnie z najnowszym stanem techniki i uznanymi zasadami bezpieczeństwa. Niemniej jednak ich użycie może stanowić zagrożenie dla życia i zdrowia użytkownika lub osób trzecich lub spowodować uszkodzenie urządzeń ostrzających lub innego mienia.



## 2. Bezpieczeństwo

---

Urządzeń ostrzących można używać wyłącznie

- zgodnie z ich przeznaczeniem oraz
- jeśli są w nienagannym stanie technicznym.

Wszelkie usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo, muszą zostać natychmiast usunięte.

### 2.1.5 Usterki

Jeśli w urządzeniach ostrzących wystąpią usterki istotne dla bezpieczeństwa lub jeśli zachowanie podczas obróbki wskazuje na takie usterki, należy natychmiast wyłączyć urządzenia do czasu znalezienia i usunięcia usterki.

Usterki mogą być usuwane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

## 2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenia ostrzące HV 203 i HV 262 są przeznaczone wyłącznie do szlifowania liniowych i sierpowatych, prostych noży maszynowych (np. noży kutrowych). Nadają się do montażu na szlifierkach KNECHT serii S200.

Wszystkie noże muszą być zamocowane za pomocą odpowiednich uchwytów szlifierskich. Najpierw należy sprawdzić, czy uchwyt pasuje do noża, który ma być ostrzony. Dopiero wtedy można ostrzyć nóż.

Każde inne użycie lub użycie wykraczające poza ten zakres jest uważane za niezgodne z przeznaczeniem. Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności za wynikające z tego szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich wskazówek zawartych w instrukcji obsługi.

### **UWAGA**

**Niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie urządzeń ostrzących ma miejsce, na przykład, jeśli**

- zostaną zamontowane na maszynach szlifierskich innych niż serii KNECHT S200,
- nóż nie został prawidłowo zamontowany,
- nóż jest szlifowany w stanie niezamontowanym,
- urządzenia zabezpieczające są zamontowane nieprawidłowo.

## 2. Bezpieczeństwo

---

### 2.3 Gwarancja i odpowiedzialność

Roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności za obrażenia ciała i szkody majątkowe są wykluczone, jeśli wynikają z co najmniej jednej z poniższych przyczyn:

- niezgodne z przeznaczeniem użytkowanie urządzeń ostrzegających,
- niewłaściwy transport, uruchomienie, obsługa i konserwacja urządzeń ostrzegających,
- użytkowanie urządzeń ostrzegających z uszkodzonymi urządzeniami zabezpieczającymi, nieprawidłowo zainstalowanymi lub niedziałającymi urządzeniami zabezpieczającymi i ochronnymi,
- nieprzestrzeganie wskazówek zawartych w instrukcji obsługi dotyczących transportu, uruchomienia, obsługi, konserwacji i napraw urządzeń ostrzegających,
- samowolne zmiany konstrukcyjne urządzeń ostrzegających,
- niedostateczne kontrolowanie części maszyn, które ulegają zużyciu, oraz
- stosowanie niezatwierdzonych części zamiennych i eksploatacyjnych.

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i eksploatacyjnych. W przypadku części pochodzących od dostawców zewnętrznych nie ma gwarancji, że zostały one zaprojektowane i wyprodukowane tak, aby wytrzymać naprężenia i zapewnić bezpieczeństwo.

### 2.4 Zasady bezpieczeństwa

#### 2.4.1 Środki organizacyjne

Wszystkie zamontowane urządzenia zabezpieczające muszą być regularnie sprawdzane.

Należy stosować się do zalecanych okresów czasu lub okresów czasu określonych w instrukcji obsługi dla powtarzających się prac konserwacyjnych!

#### 2.4.2 Urządzenia zabezpieczające

Przed uruchomieniem urządzeń ostrzegających wszystkie urządzenia zabezpieczające muszą być prawidłowo zamontowane i sprawne.

Urządzenia zabezpieczające można usuwać wyłącznie po wyłączeniu urządzeń ostrzegających i zabezpieczeniu ich przed ponownym uruchomieniem.

Jeśli dostarczane są części zamienne, urządzenia zabezpieczające muszą zostać zamontowane przez operatora zgodnie z przepisami.

## 2. Bezpieczeństwo

---

### 2.4.3 Nieformalne środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w miejscu użytkowania urządzeń ostrzących. Oprócz instrukcji obsługi należy przestrzegać ogólnie obowiązujących i lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

Wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń umieszczone na urządzeniach ostrzących muszą być kompletne i czytelne.

### 2.4.4 Dobór kwalifikacje i personelu

Urządzenia ostrzące może obsługiwać wyłącznie przeszkolony i poinstruowany personel. Przestrzegać prawnie określonego wieku minimalnego operatorów!

Zakres odpowiedzialności personelu za uruchomienie, obsługę, konserwację i naprawy należy jasno określić.

Personel znajdujący się w fazie szkolenia, instruktażu, kształcenia lub zapoznawania się może pracować z urządzeniami ostrzącymi wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

### 2.4.5 Sterowanie maszyny

Maszynę może włączać wyłącznie przeszkolony i poinstruowany personel.

### 2.4.6 Środki bezpieczeństwa podczas normalnej pracy

Należy powstrzymać się od wykonywania pracy w sposób, który może zagrażać bezpieczeństwu. Urządzenia ostrzące można eksploatować tylko wtedy, gdy wszystkie urządzenia zabezpieczające są zamontowane i w pełni sprawne.

Przynajmniej raz na zmianę (lub raz dziennie) sprawdzić urządzenia ostrzące pod kątem widocznych uszkodzeń zewnętrznych i działania urządzeń zabezpieczających.

Powstałe zmiany (w tym zachowanie podczas pracy) należy niezwłocznie zgłaszać do odpowiedzialnego działu lub osoby. W razie potrzeby natychmiast zatrzymać i zabezpieczyć urządzenia ostrzące.

Przed włączeniem szlifierki upewnić się, że jej uruchomienie nikomu nie zagraża.

W razie potrzeby natychmiast zatrzymać i zabezpieczyć szlifierkę. Natychmiast zlecić usunięcie usterek.

### 2.4.7 Zagrożenia związane z energią elektryczną

Prace przy instalacjach lub urządzeniach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka zgodnie z przepisami elektrycznymi.

Usterki, takie jak uszkodzone kable, połączenia kabli itp. muszą zostać natychmiast usunięte przez autoryzowanego specjalistę.

## 2. Bezpieczeństwo

---

### 2.4.8 Miejsca szczególnie niebezpieczne

W obszarze tarczy szlifierskiej, taśmy szlifierskiej do szlifowania na mokro i ściernicy listkowej istnieje ryzyko zmiżdżenia i zakleszczenia np. odzieży, palców i włosów. Używać odpowiednich środków ochrony indywidualnej.

### 2.4.9 Konserwacja (serwisowanie, naprawa) i rozwiązywanie problemów

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane na czas przez wykwalifikowany personel. Przed rozpoczęciem prac naprawczych należy poinformować personel obsługujący. Należy wskazać odpowiedzialnego przełożonego.

Odłączyć zasilanie szlifierki na czas wszystkich prac konserwacyjnych i zabezpieczyć ją przed nieoczekiwanym ponownym włączeniem.

Wyciągnąć wtyczkę sieciową. W razie potrzeby zabezpieczyć miejsce naprawy.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych i usunięciu usterek należy zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające i sprawdzić, czy działają prawidłowo.

### 2.4.10 Modyfikacje konstrukcyjne urządzeń ostrzących

Bez zgody producenta nie wolno dokonywać żadnych modyfikacji, doposażania ani przebudowy urządzeń ostrzących. Dotyczy to również montażu i regulacji urządzeń zabezpieczających.

Wszystkie prace związane z modyfikacjami wymagają pisemnego potwierdzenia ze strony KNECHT Maschinenbau GmbH.

Natychmiast wymienić części maszyny, które nie są w idealnym stanie.

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i eksploatacyjnych. W przypadku części pochodzących od dostawców zewnętrznych nie ma gwarancji, że zostały one zaprojektowane i wyprodukowane tak, aby wytrzymać naprężenia i zapewnić bezpieczeństwo.

### 2.4.11 Czyszczenie urządzeń ostrzących

Prawidłowo obchodzić się ze środkami czyszczącymi i używanymi materiałami oraz utylizować je w sposób przyjazny dla środowiska.

Zadbać o bezpieczną i przyjazną dla środowiska utylizację części eksploatacyjnych i zamiennych.

### 2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa mających zastosowanie do produktu. Przestrzegać specjalnych przepisów dla sektora spożywczego.

## 2. Bezpieczeństwo

---

### 2.4.13 Zmiana pozycji szlifierki z urządzeniami ostrzającymi

Odłączyć szlifierkę od zewnętrznego źródła zasilania, nawet w przypadku jej nieznacznego przemieszczania. Przed ponownym uruchomieniem szlifierki należy prawidłowo podłączyć ją do zasilania.

Do załadunku należy używać wyłącznie urządzeń podnoszących i sprzętu do przenoszenia ładunków o wystarczającej nośności. Wyznaczyć wykwalifikowanego pracownika do przeprowadzenia procesu podnoszenia.

W obszarze załadunku i ustawiania nie mogą przebywać osoby inne niż przeznaczone do tej pracy.

Używać wyłącznie pojazdu transportowego o wystarczającej ładowności. Skutecznie zabezpieczyć ładunek. Patrz również instrukcja obsługi uniwersalnej szlifierki do ostrzenia na mokro S 200 (rozdział 4. Transport).

Podczas ponownego uruchamiania należy postępować wyłącznie zgodnie z instrukcją obsługi.

## 3. Opis

### 3.1 Przeznaczenie uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203

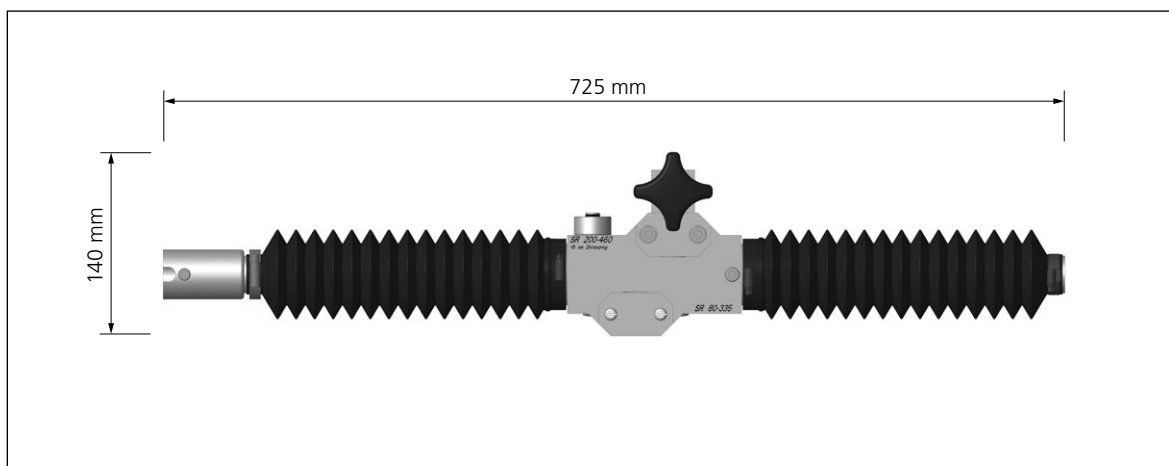
Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 służy do szlifowania noży o kształcie sierpowatym i liniowym, a także narzędzi tnących z ostrzami liniowymi (np. noży do rozłupywania tusz) na ściernicy garnkowej.

Umożliwia precyzyjne szlifowanie kątowe przy prostej obsłudze i niewielkim wysiłku.

Urządzenie jest stosowane w szlifierkach KNECHT serii S 200.

### 3.2 Dane techniczne HV 203

Wysokość	_____	200 mm
Szerokość	_____	725 mm
Głębokość	_____	140 mm
Waga	_____	17 kg
Przesuw (maksymalna długość krawędzi tnącej)	_____	380 mm
Maksymalny promień szlifowania	_____	460 mm
Minimalny promień szlifowania	_____	80 mm



Rys. 3-1 HV 203 widok z góry, wymiary w mm

#### UWAGA

Promień szlifowania nie jest promieniem ostrza. Promień szlifowania noża można znaleźć na talerzu szlifierskim odpowiednim dla tego noża, np. SR 300.

## 3. Opis

---

### UWAGA

Talerz szlifierski z odpowiednim ostrzem musi być zamontowany w prawidłowej pozycji na uniwersalnym ramieniu szlifierskim.  
SR 80–335 z przodu i SR 200–460 z tyłu.

Uniwersalne ramie szlifierskie jest odpowiednio oznaczone.

### 3.3 Opis działania HV203

Za pomocą uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV203 można szlifować noże z liniowymi ostrzami o długości krawędzi tnącej do 380 mm. W tym celu obudowa prowadnicy musi być otwarta, a stała głowica montażowa – zamontowana. Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane liniowo po tarczy szlifierskiej.

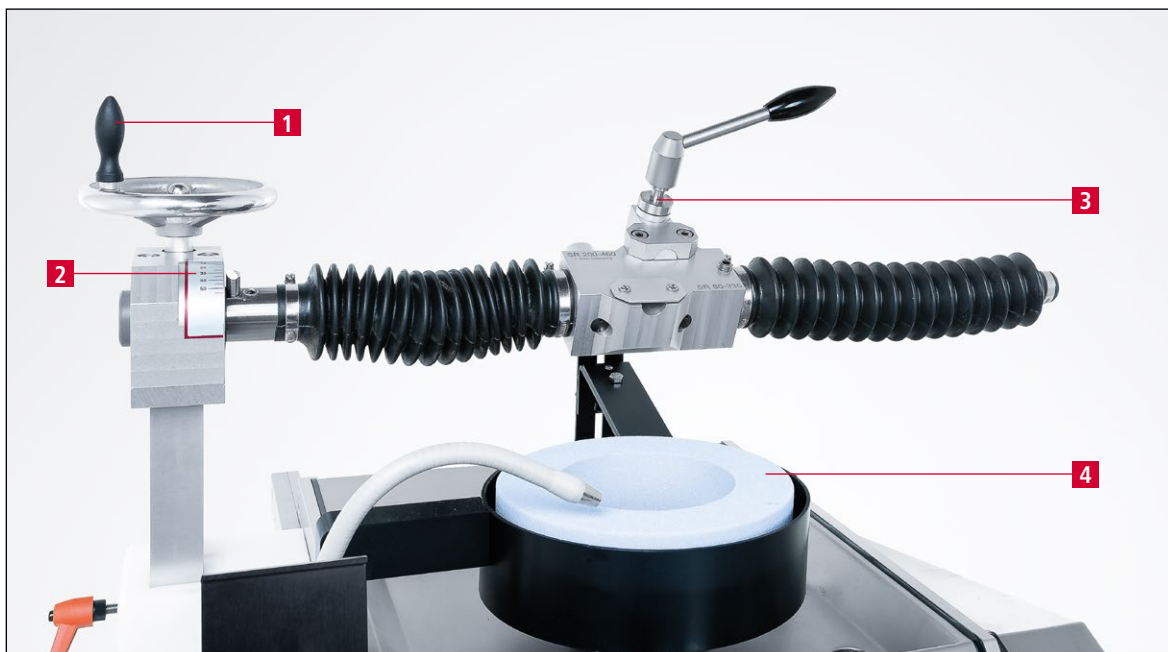
Ponadto noże sierpowate można szlifować do promienia szlifowania 460 mm. W tym celu obudowa prowadnicy musi być zamknięta, a obrotowa głowica montażowa – zamontowana. Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane koncentrycznie po tarczy szlifierskiej.

Noże kutrowe można szlifować wstępnie i w razie potrzeby poddawać szlifowaniu naprawczemu.

Narzędzia tnące szlifowane klinowo podlegają tutaj szlifowaniu wykańczającemu.

## 3. Opis

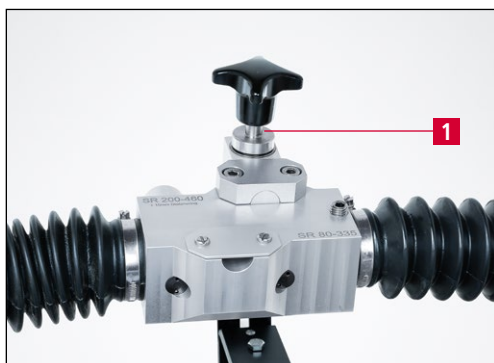
### 3.4 Opis podzespołów HV 203



Rys. 3-2 Uniwersalne ramię szlifierskie HV203

- 1 Pokrętko do regulacji kąta
- 2 Skala kąta
- 3 Stała głowica montażowa z dźwignią zaciskową (ostrza liniowe)
- 4 Ściernica garnkowa z osłoną

#### 3.4.1 Głowica montażowa do noży sierpowatych



Rys. 3-3 Obrotowa głowica montażowa

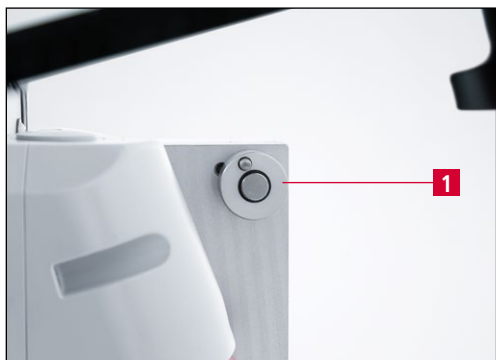
Obrotowa głowica montażowa (3-3/1) służy do szlifowania noży sierpowatych na ściernicy garnkowej.



## 3. Opis

---

### 3.4.2 Podkładka dystansowa



Rys. 3-4 Podkładka dystansowa

Podkładka dystansowa (3-4/1) jest używana, gdy na HV 203 szlifowane są noże sierpowate o promieniu szlifowania większym niż SR 200 mm.

Podkładkę dystansową należy umieścić na trzpieciu mocującym (patrz rozdział 7.2.1, rys. 7-33). Następnie zamontować talerz szlifierski.

## 3. Opis

### 3.5 Przeznaczenie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262

Uniwersalna szlifierka taśmowa HV 262 służy do szlifowania noży kutrowych sierpowatych i liniowych na taśmie szlifierskiej do szlifowania na mokro.

Umożliwia precyzyjne szlifowanie kątowe przy niewielkim wysiłku i prostocie obsługi.

Urządzenie jest stosowane w szlifierkach KNECHT serii S 200.

### 3.6 Dane techniczne HV 262

Wysokość \_\_\_\_\_ ok. 650 mm

Szerokość \_\_\_\_\_ ok. 550 mm

Głębokość \_\_\_\_\_ ok. 760 mm

Waga \_\_\_\_\_ 18 kg

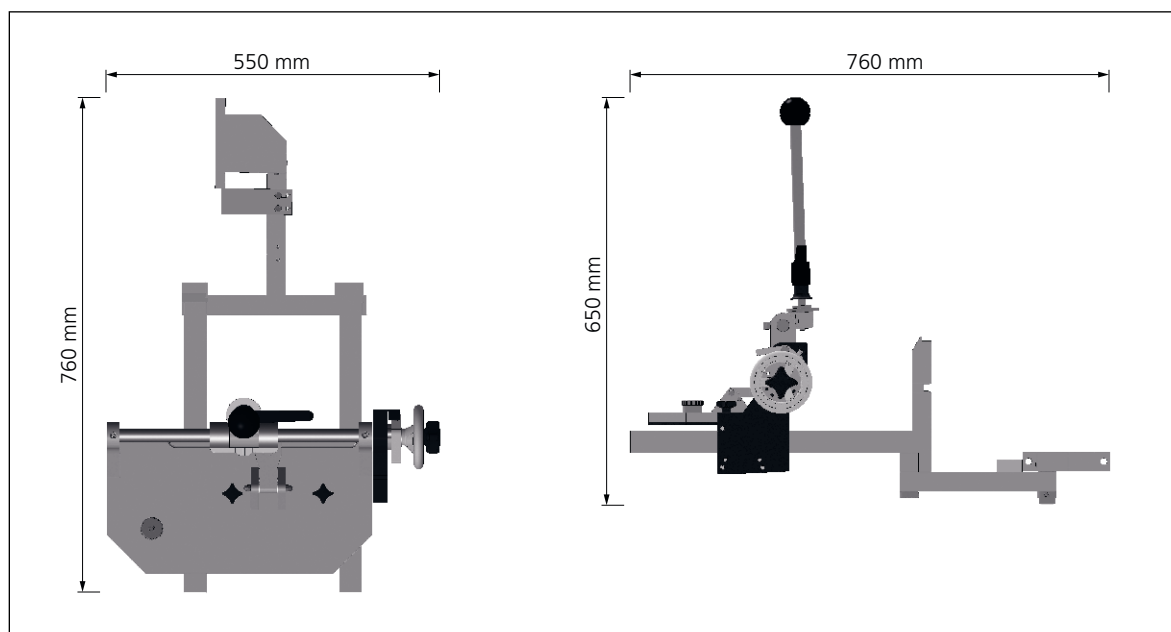
Przesuw (maksymalna długość krawędzi tnącej) \_\_\_\_\_ 260 mm

Maksymalny promień szlifowania \_\_\_\_\_ 440 mm

Minimalny promień szlifowania \_\_\_\_\_ 55 mm

Możliwe rozmiary noży kutrowych\* \_\_\_\_\_ 45–500 litrów.

\*) Promień szlifowania musi mieścić się w podanym zakresie.



Rys. 3-5 HV 262 widok z boku i z góry, wymiary w mm

## 3. Opis

---

### 3.7 Opis działania HV 262

Za pomocą uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 262 można szlifować noże z ostrzami liniowymi o długości krawędzi tnącej do 260 mm.

W tym celu widełki blokujące należy odchylić do tyłu – karetką może być przesuwana liniowo. Podkładka pomocnicza jest zamontowana w pozycji nieobrotowej.

Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane liniowo po taśmie do szlifowania na mokro.

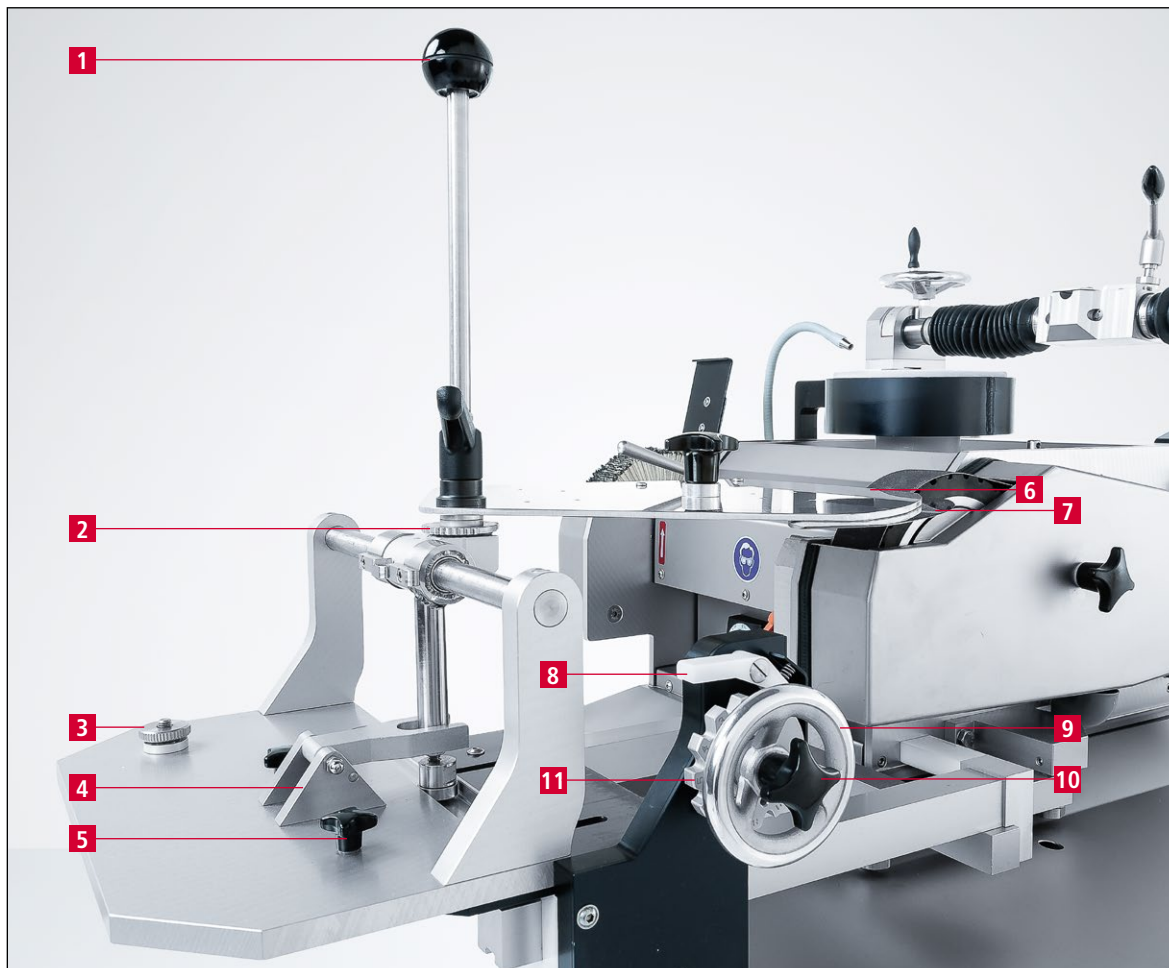
Ponadto noże sierpowate można szlifować do promienia szlifowania 440 mm. W tym celu widełki blokujące należy przechylić do przodu – karetką zablokowaną. Podkładka pomocnicza jest zamontowana w pozycji obrotowej.

Podczas szlifowania narzędzie tnące jest przesuwane koncentrycznie po taśmie do szlifowania na mokro.

Szlifierka HV 262 służy do ostrzenia normalnie zużytych noży kutrowych.

## 3. Opis

### 3.8 Opis podzespołów HV 262



Rys. 3-6 Uniwersalna szlifierka taśmowa HV 262

- 1 Dźwignia szlifowania
- 2 Podkładka pomocnicza
- 3 podkładki dystansowe do regulacji kąta szlifowania
- 4 Widełki blokujące
- 5 Uchwyty krzyżowe zwiększające promień szlifowania
- 6 Talerz szlifierski
- 7 Nóż kutrowy
- 8 Dźwignia blokująca
- 9 Pokrętko ręczne
- 10 Uchwyt krzyżowy podkładki blokującej
- 11 Podkładka blokująca

## 4. Transport

---



Podczas transportu należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

### 4.1 Środki transportowe

Do transportu urządzeń ostrzających należy używać wyłącznie środków transportu o odpowiednich wymiarach.

### 4.2 Uszkodzenia transportowe

W przypadku wykrycia uszkodzeń podczas przyjmowania dostawy, należy niezwłocznie poinformować firmę KNECHT Maschinenbau GmbH i spedytora. W razie potrzeby należy niezwłocznie skonsultować się z niezależnym ekspertem.

Usunąć opakowanie i pasy mocujące. Opakowanie należy utylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

### 4.3 Transport do innego miejsca instalacji

Podczas transportu do innego miejsca instalacji należy upewnić się, że spełnione są wymogi dotyczące przestrzeni. (patrz rozdział 3.2 i 3.6).

Urządzenia ostrzące muszą być odpowiednio zabezpieczone podczas transportu.

# 5. Montaż

---

## 5.1 Dobór wyspecjalizowanego personelu



Zalecamy, aby prace montażowe na urządzeniach ostrzających były wykonywane przez przeszkolony personel firmy KNECHT.

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody wynikające z niewłaściwego montażu.

## 5.2 Miejsce instalacji

Podczas określania miejsca montażu należy uwzględnić przestrzeń niezbędną do montażu, konserwacji i napraw urządzeń ostrzających (patrz rozdziały 3.2 i 3.6).

## 5.3 Ustawienia

Różne elementy są ustawiane w KNECHT Maschinenbau GmbH przed dostawą.

**UWAGA**

Samowolne zmiany ustawionych wartości są niedozwolone i mogą spowodować uszkodzenie urządzeń ostrzających.

## 5.4 Pierwsze uruchomienie urządzeń ostrzających

Przed uruchomieniem należy w pełni zainstalować i sprawdzić urządzenia zabezpieczające.

Urządzenia ostrzące HV 203 i HV 262 nadają się wyłącznie do montażu na szlifierkach KNECHT serii S200.



Przed uruchomieniem zlecić autoryzowanemu personelowi specjalistycznemu sprawdzenie skuteczności działania wszystkich urządzeń zabezpieczających.

## 6. Uruchomienie HV 203



Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

Należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

Gdy szlifierka jest włączona, istnieje ryzyko wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Możliwe są poważne obrażenia. Używać środków ochrony indywidualnej.

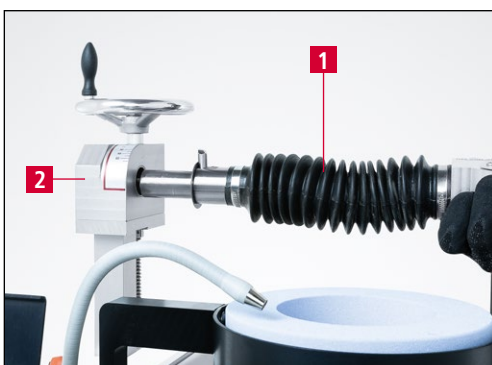
### 6.1 Montaż uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203



Rys. 6-1 Zdejmowanie ramienia obrotowego

Za pomocą wkrętaka imbusowego rozm. 6 mm odkręcić śrubę z łbem stożkowym M 10 (6-1/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Zdjąć seryjnie zamontowane ramię obrotowe z urządzenia ostrzającego.



Rys. 6-2 Montaż uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203

Zamocować uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (6-2/1) od prawej strony na urządzeniu ostrzającym (6-2/2) i zabezpieczyć śrubą z łbem stożkowym M 10 (6-1/1).

# 7. Obsługa HV 203

## 7.1 Szlifowanie noży liniowych na tarczy szlifierskiej

### 7.1.1 Montaż talerza szlifierskiego SP 107



Rys. 7-1 Montaż stałej głowicy montażowej

Zamontować stałą głowicę montażową (7-1/1) do wózka prowadzącego uniwersalnego ramienia szlifierskiego za pomocą wkrętaka imbusowego rozm. 6 mm.

### WSKAZÓWKA

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.

### UWAGA

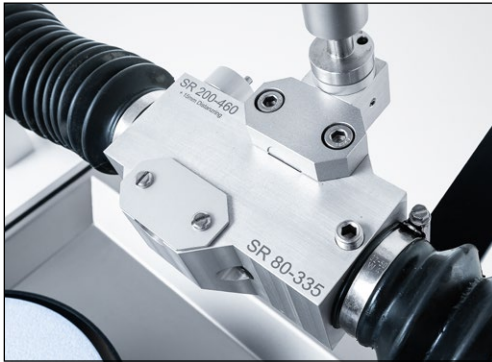
W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 80–335, głowica montażowa musi być zamontowana z przodu wózka prowadzącego.

W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 200–460, głowica montażowa musi być zamontowana z tyłu wózka prowadzącego (patrz również rozdział 3.2).



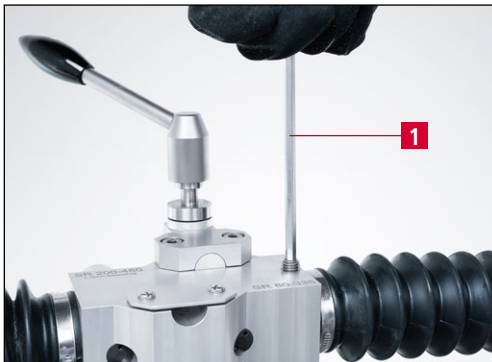
## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-2** Sprawdzenie położenia głowicy montażowej

Promień szlifowania (SR) podany na talerzu szlifierskim i pozycja głowicy montażowej na wózku prowadzącym muszą być zgodne.



**Rys. 7-3** Odkręcanie wózka prowadzącego

Poluzować wózek prowadzący za pomocą wkrętaka imbusowego SW 6 mm (7-3/1).



**Rys. 7-4** Demontaż dźwigni zaciskowej

Zdjąć dźwignię zaciskową (7-4/1).

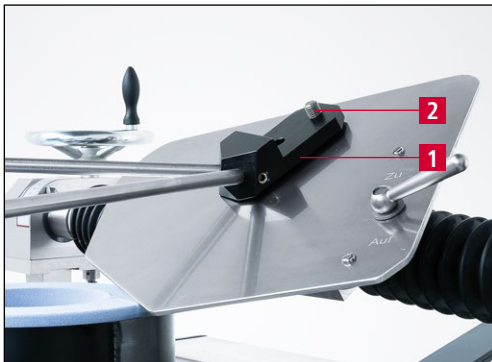
## 7. Obsługa HV 203

---



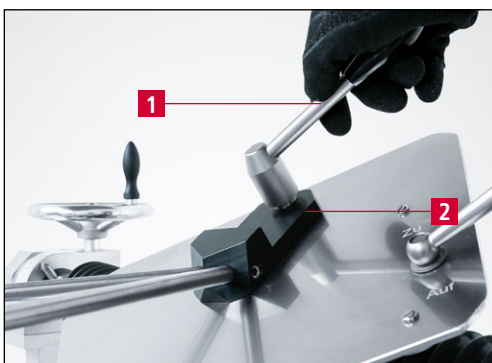
Rys. 7-5 Montaż talerza szlifierskiego

Umieścić talerz szlifierski (7-5/1) na trzpieniu mocującym (7-5/2) uniwersalnego ramienia szlifierskiego.



Rys. 7-6 Montaż dźwigni szlifowania

Umieścić dźwignię szlifierską (7-6/1) na trzpieniu mocującym (7-6/2).



Rys. 7-7 Zaciśkanie talerza szlifierskiego

Nakręcić dźwignię zaciskową (7-7/1) na trzpień mocujący (7-7/2) i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

# 7. Obsługa HV 203

## 7.1.2 Mocowanie noża



Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

**OSTROŻNIE**

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

### UWAGA

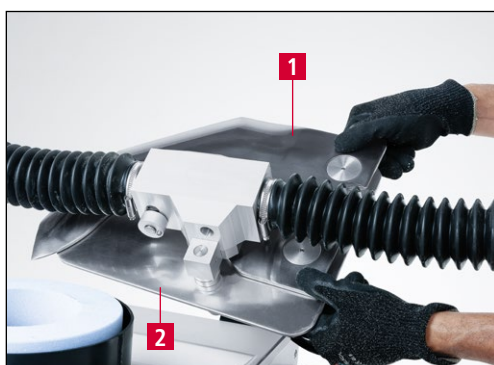
Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



Rys. 7-8 Odchylenie talerza szlifierskiego

Odchylić talerz szlifierski do tyłu za pomocą dźwigni szlifowania (7-8/1).



Rys. 7-9 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (7-9/1) na talerzu szlifierskim (7-9/2).

## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-10** Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (7-10/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

Nóż jest zablokowany.



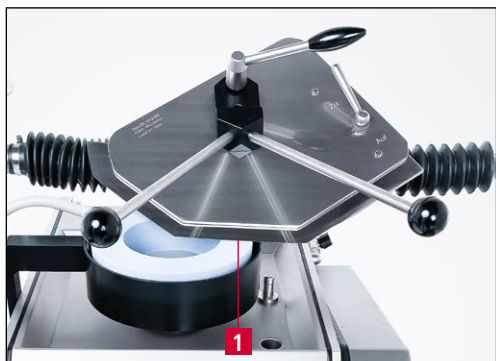
**Rys. 7-11** Przechylenie talerza szlifierskiego do przodu

Opuścić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na tarczę szlifierską.

## 7. Obsługa HV 203

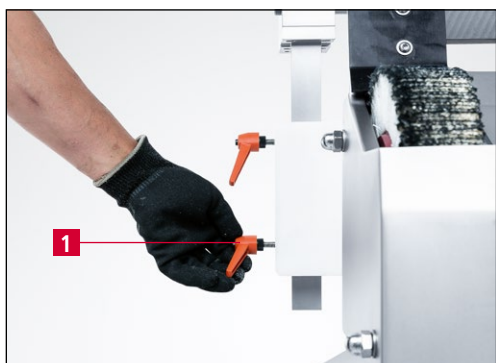
---

### 7.1.3 Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej



Rys. 7-12 Ułożenie noża na tarczy szlifierskiej

Krawędź tnąca noża (7-12/1) musi spoczywać mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej.



Rys. 7-13 Ustawianie noża na środku tarczy szlifierskiej

W tym celu należy poluzować dolną dźwignię zaciskową (7-13/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i przesunąć całe urządzenie ostrzające, aż krawędź tnąca noża znajdzie się mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej (patrz rys. 7-12).

Ponownie dokręcić dolną dźwignię zaciskową (7-13/1).

## 7. Obsługa HV 203

### 7.1.4 Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej



Rys. 7-14 Odkręcanie dźwigni zaciskowej

Lekko poluzować dźwignię mocującą (7-14/1), aż będzie można przesunąć tarcz szlifierski z zamocowanym nożem.

### WSKAZÓWKA

Najlepsze wyniki szlifowania uzyskuje się, gdy tarcza szlifierska jest w pełnym kontakcie z krawędzią tnącą noża.



Rys. 7-15 Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej

Odchylić płytę szlifierską z zaciśniętym nożem tak, aby tarcza szlifierska pracowała całą powierzchnią.



Rys. 7-16 Odkręcanie dźwigni zaciskowej

Dokręcić dźwignię zaciskową (7-16/1).

# 7. Obsługa HV 203

---

## 7.1.5 Ustawianie kąta szlifowania



Rys. 7-17 Odkręcanie dźwigni zaciskowej

Aby ustawić kąt szlifowania, umieścić nóż na tarczy szlifierskiej.

Poluzować górną dźwignię zaciskową (7-17/1), obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Rys. 7-18 Ustawianie kąta szlifowania

Obracać pokrętle (7-18/1), aż wskazówka (7-18/2) wskaże żądany kąt na skali kąta (7-18/3).

Dokręcić górną dźwignię zaciskową (7-17/1).



# 7. Obsługa HV 203

## 7.1.6 Szlifowanie noży liniowych (szlif klinowy)



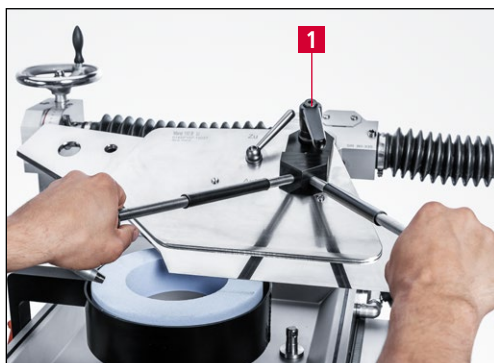
Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-19 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (7-19/1) i urządzenie chłodzące (7-19/2).



Rys. 7-20 Szlifowanie noży liniowych szlifem klinowym

W przypadku noży liniowych, każdy segment jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Użyć dźwigni szlifowania, aby przesuwając nóż równomiernie z umiarkowaną siłą po tarczy szlifierskiej.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.

Po całkowitym wyszlifowaniu pierwszego segmentu, odkręcić dźwignię zaciskową (7-20/1) i obrócić nóż do następnego segmentu.

Ustawić nóż na tarczy szlifierskiej zgodnie z opisem w rozdziale 7.1.4 i dokręcić dźwignię zaciskową.

**UWAGA**

Podczas wyrównywania noża należy upewnić się, że końcówka nie dotyka lewej strony tarczy szlifierskiej.



## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-21** Odgratowanie i polerowanie noża liniowego za pomocą ściernicy listkowej

Odgratować nóż za pomocą ściernicy listkowej.  
Patrz dokumentacja techniczna S 200, rozdział 7.7.

# 7. Obsługa HV 203

## 7.1.7 Szlifowanie liniowych noży kutrowych (szlif kulisty)



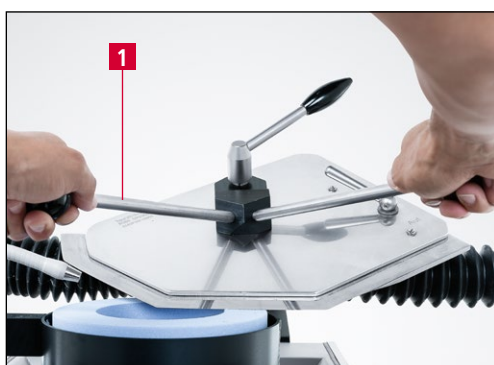
Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-22 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (7-22/1) i urządzenie chłodzące (7-22/2).



Rys. 7-23 Szlifowanie liniowego noża kutrowego

W przypadku liniowych noży kutrowych, każdy segment jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Użyć dźwigni szlifowania (7-23/1), aby przesunąć nóż równomiernie z umiarkowaną siłą po tarczy szlifierskiej.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.



Rys. 7-24 Zmniejszanie kąta szlifowania (szlifowanie kulowe)

Zmniejszyć kąt szlifowania na pokrętle (7-24/1) o 5° i szlifować, aż pierwszy szlif będzie miał tylko ok. 3 mm szerokości.

Ponownie zmniejszyć kąt szlifowania o 5° i szlifować, aż drugi szlif będzie miał ok. 3 mm szerokości.

Powtarzać proces aż do osiągnięcia około 5°.

## 7. Obsługa HV 203



**Rys. 7-25** Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu

Po całkowitym wyszlifowaniu pierwszego segmentu, odkręcić dźwignię zaciskową (7-25/1) i obrócić nóż do następnego segmentu.

Ustawić kąt szlifowania (patrz rozdział 7.1.5), ustawić nóż kutrowy na tarczy szlifierskiej (patrz rozdział 7.1.4) i dokręcić dźwignię mocującą (7-25/1).

**Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:**

**Ustawić kąta szlifowania (patrz rozdział 7.1.5).**

**Ustawić nóż kutrowy na tarczy szlifierskiej (patrz rozdział 7.1.4).**

**Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 7.1.7).**

**Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.**



**Rys. 7-26** Wstępnie oszlifowany kuliście nóż kutrowy

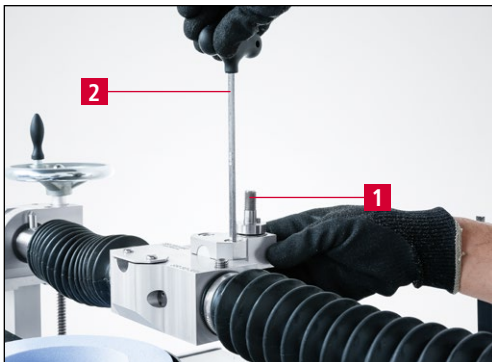
Nóż tnący jest wstępnie wyszlifowany.

Przed przystąpieniem do usuwania gratów i polerowania należy wykonać szlifowanie dokładne na uniwersalnej szlifierce taśmowej HV 262 (patrz rozdział 9.1).

# 7. Obsługa HV 203

## 7.2 Szlifowanie noży sierpowatych na tarczy szlifierskiej

### 7.2.1 Montaż talerza szlifierskiego SP 107



Rys. 7-27 Montaż obrotowej głowicy montażowej

#### WSKAZÓWKA

Zamontować obrotową głowicę montażową (7-27/1) do wózka prowadzącego uniwersalnego ramienia szlifierskiego za pomocą wkrętaka imbusowego rozm. 6 mm.

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.

#### UWAGA

W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 80–335, głowica montażowa musi być zamontowana z przodu wózka prowadzącego.

W przypadku talerzy szlifierskich o promieniu szlifowania SR 200–460, głowica montażowa musi być zamontowana z tyłu wózka prowadzącego (patrz również rozdział 3.2).



Rys. 7-28 Sprawdzenie położenia głowicy montażowej

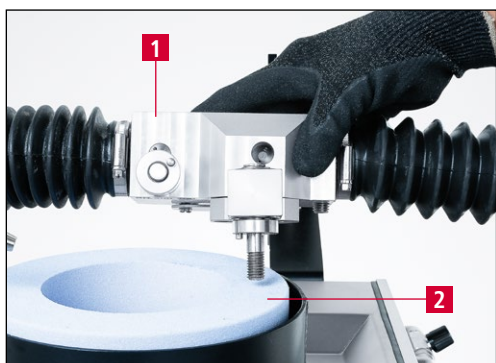
Promień szlifowania (SR) podany na talerzu szlifierskim i pozycja głowicy montażowej na wózku prowadzącym muszą być zgodne.

## 7. Obsługa HV 203



**Rys. 7-29** Lekkie dokręcanie wózka prowadzącego

Ustawić wózek prowadzący mniej więcej pośrodku prawej powierzchni szlifierskiej ściernicy garnkowej i lekko zacisnąć go śrubokrętem imbusowym rozm. 6 mm (7-29/1). Nadal musi istnieć możliwość ręcznego poruszania nim.

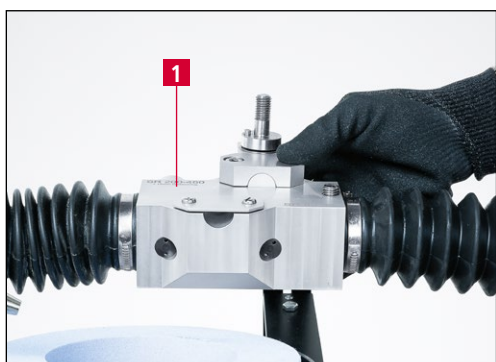


**Rys. 7-30** Pozycjonowanie głowicy mocującej do tarczy szlifierskiej

Przechylić wózek prowadzący do przodu tak, aby głowica montażowa (7-30/1) była skierowana pionowo w dół.

Przesunąć urządzenie ostrzące do przodu (patrz rozdział 7.1.3), aż głowica montażowa (7-30/1) znajdzie się nad tarczą szlifierską.

Ustawić wózek prowadzący na środku względem prawej powierzchni szlifowania.

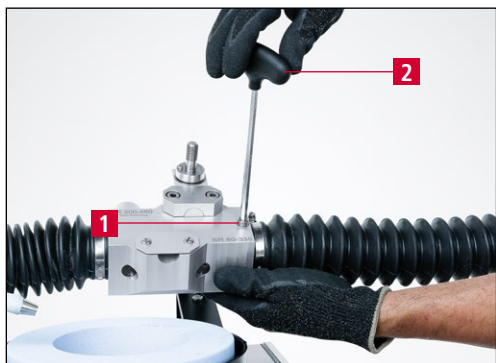


**Rys. 7-31** Odchylanie wózka prowadzącego

Odchylić wózek prowadzący do tyłu, aż głowica montażowa (7-31/1) będzie skierowana do góry.

Przesunąć urządzenie ostrzące do tyłu.

## 7. Obsługa HV 203



Rys. 7-32 Dokręcanie śruby zaciskowej

Dokręcić śrubę zaciskową (7-32/1) wkrętakiem imbusowym rozm. 6 mm (7-32/2).



Rys. 7-33 Nakładanie podkładki dystansowej na trzpień mocujący

Umieścić podkładkę dystansową (7-33/1) na trzpieniu mocującym (7-33/2).



Rys. 7-34 Montaż talerza szlifierskiego

Umieścić talerz szlifierski (7-34/1) na trzpieniu mocującym (7-34/2) uniwersalnego ramienia szlifierskiego.

### WSKAZÓWKA

Jeśli talerz szlifierski ma kilka otworów montażowych, zamontować go w taki sposób, aby segment tnący na końcu ostrza był szlifowany jako pierwszy.

## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-35** Zaciskanie talerza szlifierskiego

Przykręcić i dokręcić dźwignię zaciskową (7-35/1) na głowicy montażowej.



**Rys. 7-36** Demontaż uchwyty krzyżowego

Zdjąć uchwyt krzyżowy M 12 (7-36/1) z talerza szlifierskiego.



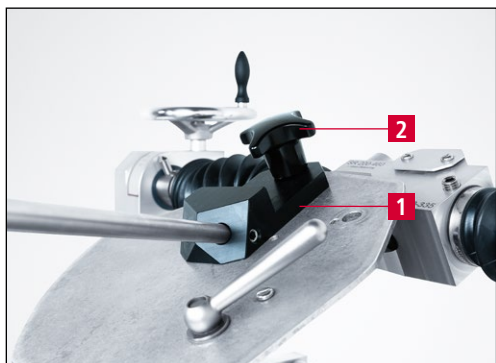
**Rys. 7-37** Montaż dźwigni szlifowania na talerzu szlifierskim

Umieścić dźwignię szlifowania (7-37/1) na śrubie talerza szlifierskiego i dokręcić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą uchwyty krzyżowego M 12 (7-37/2).



## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-38** Montaż dźwigni szlifowania na trzpieniu mocującym

Jeśli talerz szlifierski nie jest wyposażony w śrubę mocującą, dźwignię szlifowania należy umieścić bezpośrednio na gwincie trzpienia mocującego (7-38/1) i dokręcić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara za pomocą uchwyty krzyżowego M 12 (7-38/2).

### WSKAZÓWKA

**Jeśli dźwignia szlifowania jest przykręcona bezpośrednio do trzpienia mocującego, nie trzeba używać podkładki dystansowej (7-33/1).**



# 7. Obsługa HV 203

## 7.2.2 Mocowanie noża



Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

**OSTROŻNIE**

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

### UWAGA

Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



Rys. 7-39 Odchylenie talerza szlifierskiego

Odchylić talerz szlifierski do tyłu za pomocą dźwigni szlifowania (7-39/1).



Rys. 7-40 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (7-40/1) na talerzu szlifierskim (7-40/2).

## 7. Obsługa HV 203



**Rys. 7-41** Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (7-10/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

Nóż jest zablokowany.

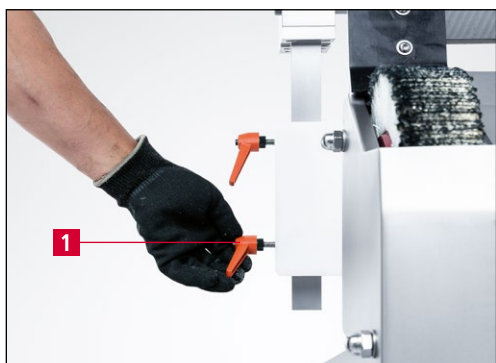
Opuścić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na tarczę szlifierską.

### 7.2.3 Ustawianie noża na tarczy szlifierskiej



**Rys. 7-42** Ułożenie noża na tarczy szlifierskiej

Krawędź tnąca noża (7-42/1) musi spoczywać mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej.



**Rys. 7-43** Ustawianie noża na środku tarczy szlifierskiej

W tym celu należy poluzować dolną dźwignię zaciskową (7-43/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i przesunąć całe urządzenie ostrzające, aż krawędź tnąca noża znajdzie się mniej więcej na środku tarczy szlifierskiej (patrz rys. 7-42/1).

Ponownie dokręcić dolną dźwignię zaciskową (7-43/1).

# 7. Obsługa HV 203

## 7.2.4 Ustawianie kąta szlifowania



Rys. 7-44 Odkręcanie dźwigni zaciskowej

Aby ustawić kąt szlifowania, umieścić nóż na tarczy szlifierskiej.

Poluzować górną dźwignię zaciskową (7-44/1), obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Rys. 7-45 Ustawianie kąta szlifowania

Obracać pokrętkiem (7-45/1), aż wskazówka (7-45/2) wskaże żądany kąt na skali kąta (7-44/3).

Dokręcić górną dźwignię zaciskową (7-44/1).

# 7. Obsługa HV 203

## 7.2.5 Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych (szlif kulisty)



Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-46 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (7-46/1) i urządzenie chłodzące (7-46/2).



Rys. 7-47 Szlifowanie gratów

W przypadku sierpowatych noży kutrowych, każdy segment tnący jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Użyć dźwigni szlifowania, aby przesuwać nóż równomiernie z umiarkowaną siłą po tarczy szlifierskiej.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.



Rys. 7-48 Zmniejszanie kąta szlifowania (szlifowanie kulowe)

Zmniejszyć kąt szlifowania na pokrętle (7-48/1) o 5° i szlifować, aż pierwszy szlif będzie miał tylko ok. 3 mm szerokości.

Ponownie zmniejszyć kąt szlifowania o 5° i szlifować, aż drugi szlif będzie miał ok. 3 mm szerokości.

Powtarzać proces aż do osiągnięcia około 5°.

## 7. Obsługa HV 203

---



**Rys. 7-49** Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu

Po całkowitym wyszlifowaniu pierwszego segmentu, obrócić nóż do następnego segmentu.

Ustawić kąta szlifowania (patrz rozdział 7.2.4).

W razie potrzeby ponownie zamocować talerz szlifierski.

W tym celu należy odblokować nóż. Ponownie zamocować talerz szlifierski w otworze mocującym pasującym do następnego segmentu ostrza, jak opisano w rozdziale 7.2.1.

**Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:**

**Ustawić kąta szlifowania (patrz rozdział 7.2.4).**

**Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 7.2.5).**

**Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.**



**Rys. 7-50** Wstępnie oszlifowany kuliście nóż kutrowy

Nóż tnący jest wstępnie wyszlifowany.

Przed przystąpieniem do usuwania gratów i polerowania należy wykonać szlifowanie dokładne na uniwersalnej szlifierce taśmowej HV 262 (patrz rozdział 9.2).

## 8. Uruchomienie HV 262



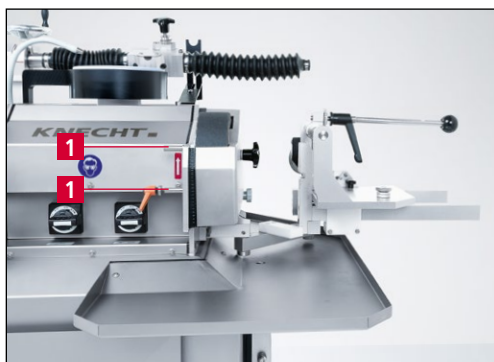
Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany personel specjalistyczny.

Należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom.

Gdy szlifierka jest włączona, istnieje ryzyko wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Możliwe są poważne obrażenia. Używać środków ochrony indywidualnej.

### 8.1 Obracanie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 do pozycji roboczej



Rys. 8-1 HV 262 w pozycji spoczynkowej

Gdy uniwersalna szlifierka taśmowa HV 262 nie jest używana, pozostaje odchylona w pozycji spoczynkowej.

Dzięki temu taśma szlifierska do szlifowania na mokro jest swobodnie dostępna.



Rys. 8-2 Przesunięcie HV 262 do pozycji roboczej

Aby ustawić ją w pozycji roboczej, należy obrócić szlifierkę taśmową w lewo, aż oprze się o obie śruby ograniczające (8-1/1).

## 8. Uruchomienie HV 262

---



**Rys. 8-3** Blokowanie szlifierki taśmowej

Dokręcić dźwignię zaciskową (8-3/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



## 9. Obsługa HV 262

---

### 9.1 Szlifowanie liniowych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)

#### 9.1.1 Zwalnianie blokady wózka



Rys. 9-1 Zwalnianie blokady wózka

Odchylić widełki blokujące (9-1/1) do tyłu w kierunku operatora.

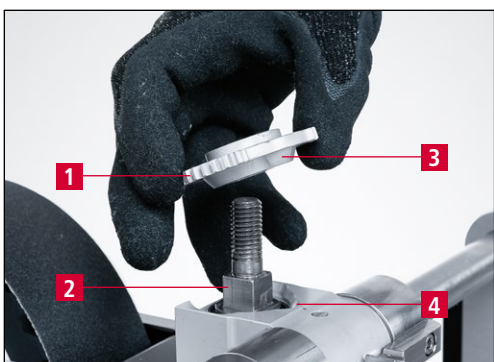
Wózek można teraz przesuwać liniowo.

#### 9.1.2 Wkładanie podkładki pomocniczej



Rys. 9-2 Zdejmowanie dźwigni szlifierskiej

Zdjąć dźwignię szlifierską (9-2/1).



Rys. 9-3 Wkładanie podkładki pomocniczej

Założyć podkładkę pomocniczą (9-3/1) na trzpień mocujący (9-3/2).

Nosek podkładki pomocniczej (9-3/3) musi pasować do wgłębienia w kształcie noska w trzpieniu mocującym (9-3/4). Obszar podkładki pomocniczej pozbawiony żłobień musi być skierowany w stronę operatora.

Ta pozycja zapobiega koncentrycznemu obracaniu się talerza szlifierskiego.



## 9. Obsługa HV 262

---

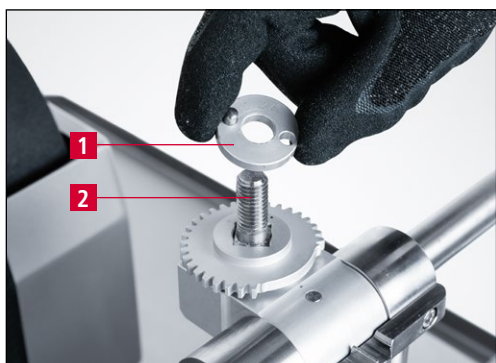
### 9.1.3 Ustawianie kąta szlifowania



**Rys. 9-4** Podkładki dystansowe regulacji kąta szlifowania

Kąt szlifowania uniwersalnej szlifierki taśmowej można ustawić za pomocą podkładek dystansowych.

Podkładki dystansowe 25° i 27° (9-4/1) znajdują się na płycie bazowej szlifierki taśmowej.



**Rys. 9-5** Ustawianie kąta szlifowania

Aby ustawić żądany kąt szlifowania, należy umieścić odpowiednią podkładkę dystansową (9-5/1) na trzpieniu mocującym (9-5/2).

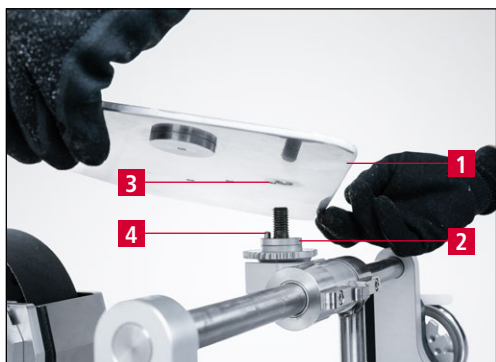
## 9. Obsługa HV 262

### 9.1.4 Montaż talerza szlifierskiego

#### WSKAZÓWKA

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

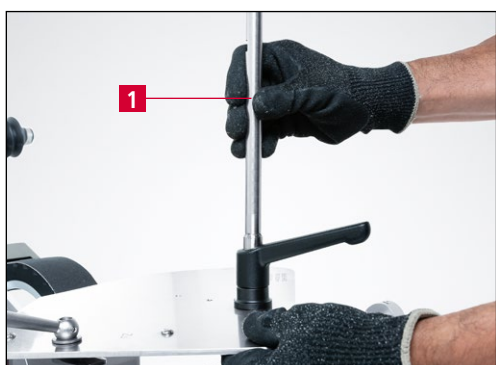
Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.



Rys. 9-6 Montaż talerza szlifierskiego

Nałożyć talerz szlifierski (9-6/1) na podkładkę dystansową (9-6/2).

Sworzeń walcowy (9-6/4) podkładki dystansowej (9-6/2) musi zablokować się w otworze (9-6/3) talerza szlifierskiego.



Rys. 9-7 Mocowanie talerza szlifierskiego

Obrócić dźwignię szlifowania (9-7/1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara na trzpieniu mocującym i dokręcić.

## 9. Obsługa HV 262

### 9.1.5 Mocowanie noża kutrowego



Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

**OSTROŻNIE**

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

### UWAGA

Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



Rys. 9-8 Odchylenie talerza szlifierskiego

Odchylić talerz szlifierski (9-8/1).

Ustawić talerz szlifierski tak, aby obszar mocowania noża był łatwo dostępny.



Rys. 9-9 Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (9-9/1) na talerzu szlifierskim (9-9/2).

## 9. Obsługa HV 262



Rys. 9-10 Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (7-10/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

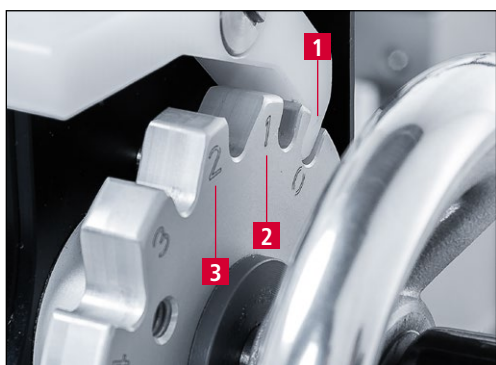
Nóż jest zablokowany.

Odchylić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na taśmę szlifierską.

### 9.1.6 Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV 262

#### WSKAZÓWKA

**Podkładka blokująca ma kilka pozycji blokowania. Pierwsze dwie pozycje mają kształt litery U, a kolejne kształt litery V.**



Rys. 9-11 Podkładka blokująca

Obie pozycje blokowania w kształcie litery U służą do regulacji noża na taśmie szlifierskiej oraz do szlifowania gratów.

Pozycje blokowania w kształcie litery V służą do szlifowania kulowego noża.

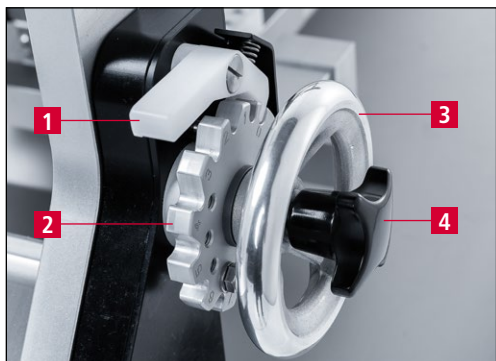
0 = Pozycja ustawcza (9-11/1)

1 = Pozycja szlifowania (9-11/2)

2-11 = Pozycje szlifowania kulowego (9-11/3)

#### WSKAZÓWKA

**Każdy proces szlifowania należy zawsze rozpocząć od pozycji ustawczej „0”.**



Rys. 9-12 Przegląd mechanizmu zatraskowego

- 1 Dźwignia blokująca
- 2 Podkładka blokująca
- 3 Pokrętło ręczne
- 4 Uchwyt krzyżowy

## 9. Obsługa HV 262

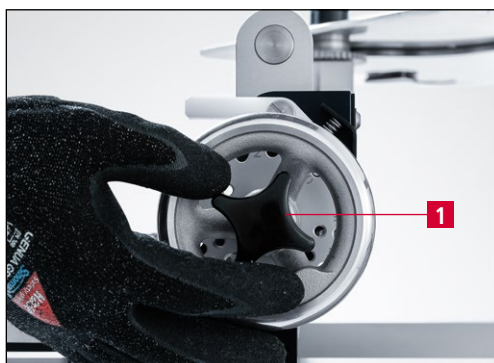
### 9.1.7 Ustawianie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 w pozycji ustawczej



**Rys. 9-13** Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji ustawczej „0”

Aby ustawić szlifierkę taśmą w pozycji ustawczej, nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-13/1) i obrócić pokrętło (9-13/2) pozostałymi czterema palcami, aż do pozycji ustawczej „0”.

Zwolnić dźwignię blokującą (9-13/1).



**Rys. 9-14** Luzowanie uchwyty krzyżowego

Lekko odkręcić uchwyt krzyżowy (9-14/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Urządzenie ostrzące można teraz swobodnie przesunąć do przodu i do tyłu za pomocą pokrętła.



**Rys. 9-15** Przesunięcie urządzenia ostrzącego do taśmy szlifierskiej

Za pomocą pokrętła przesunąć urządzenie ostrzące w prawo, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż krawędź tnąca segmentu tnącego, który ma być szlifowany jako pierwszy, lekko dotknie taśmy szlifierskiej.

Dokręcić uchwyt krzyżowy (9-15/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

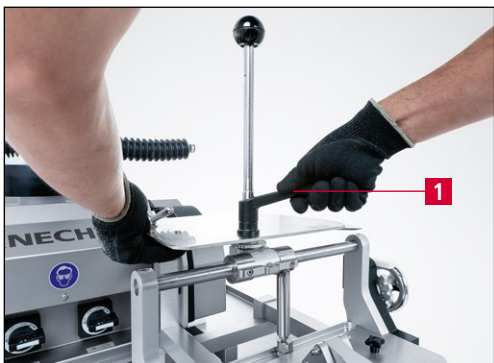
## 9. Obsługa HV 262

### 9.1.8 Ustawianie noża kutrowego na taśmie do szlifowania na mokro

#### WSKAZÓWKA

Najlepsze wyniki szlifowania uzyskuje się, gdy taśma szlifierska jest w pełnym kontakcie z krawędzią tnącą noża.

Lekko poluzować dźwignię mocującą (9-16/1), obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż będzie można przesunąć talerz szlifierski z zamocowanym nożem.



Rys. 9-16 Odkręcanie dźwigni zaciskowej



Rys. 9-17 Ustawianie noża na taśmie szlifierskiej

Odchylić płytę szlifierską z zaciśniętym nożem tak, aby cała szerokość taśmy szlifierskiej dotykała krawędzi tnącej.



Rys. 9-18 Dokręcanie dźwigni szlifowania

Dokręcić dźwignię szlifowania (9-18/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Drugą ręką mocno przytrzymać płytę szlifierską, aby nie przekręciła się podczas dokręcania.



## 9. Obsługa HV 262

### 9.1.9 Szlifowanie noża kutrowego



Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 9-19 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (9-19/1) i urządzenie chłodzące (9-19/2).

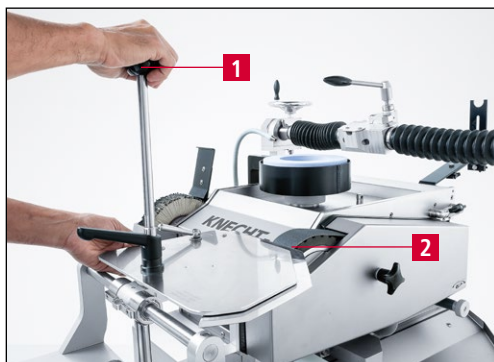


Rys. 9-20 Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji szlifowania „1”

Przesunąć urządzenie ostrzące z pozycji ustawczej do pozycji szlifowania „1” (9-20/3).

W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-20/1) i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętkę (9-20/2) w kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „1”.

Zwolnić dźwignię blokującą (9-20/1).



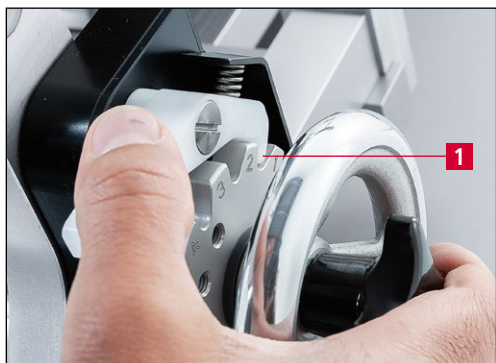
Rys. 9-21 Szlifowanie gratów

W przypadku liniowych noży kutrowych każdy segment jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Za pomocą dźwigni szlifowania (9-21/1) lekko docisnąć nóż do taśmy szlifierskiej (9-21/2) i przesuwać go równomiernie.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.

## 9. Obsługa HV 262



**Rys. 9-22** Szlifowanie kuliste liniowego noża kutrowego

Kolejne pozycje wyszlifują nóż w kształt kulowy.

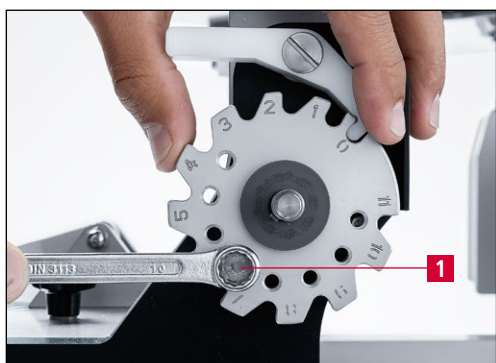
W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętło w kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „2” (9-22/1). Zwolnić dźwignię blokującą.

W tej pozycji wykonać ok. 10 suwów szlifujących (1 suw = 1 ruch od jednego narożnika do drugiego narożnika segmentu tnącego).

Następnie przejść do pozycji blokowania „3”.

Wykonać około dziesięć ruchów szlifierskich.

Powtarzać proces do pozycji zatraskowej „7”, aż cała zaokrąglona część ostrza zostanie zeszlifowana.



**Rys. 9-23** Śruba ograniczająca

Liczbę dosunięć można ograniczyć za pomocą śruby ograniczającej (9-23/1) w dowolnej pozycji.

Aby uzyskać lepszy dostęp do śruby ograniczającej (9-32/1), należy odkręcić uchwyt krzyżowy i zdjąć pokrętło.



**Rys. 9-24** Cofanie urządzenia ostrzającego

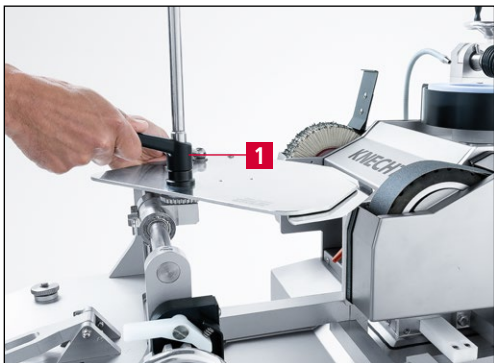
Po zakończeniu szlifowania pierwszego segmentu, pokrętło obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku do operatora, aby przywrócić urządzenie do pozycji szlifowania „1”.

Ustawić urządzenie ostrzające w pozycji ustawczej „0”, naciskając dźwignię blokującą.

Poluzować uchwyt krzyżowy (9-24/1) i odsunąć urządzenie ostrzające o ok. 5 cm od taśmy szlifierskiej.



## 9. Obsługa HV 262



**Rys. 9-25** Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu

Lekko poluzować dźwignię szlifowania (9-25/1) i obrócić ostrze do następnego segmentu cięcia.

Ponownie dokręcić dźwignię szlifowania (9-25/1).

**Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:**

**Ustawić uniwersalną szlifierkę taśmową HV 262 w pozycji ustawczej „0” (patrz rozdział 9.1.7).**

**Ustawić nóż kutrowy na taśmie szlifierskiej do szlifowania na mokro (patrz rozdział 9.1.8).**

**Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 9.1.9).**

**Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.**

### 9.1.10 Odgratować i wypolerować nóż kutrowy



**Rys. 9-26** Odgratowywanie i polerowanie noża kutrowego za pomocą ściernicy listkowej

Odgratować i wypolerować nóż kutrowy za pomocą ściernicy listkowej. Patrz dokumentacja techniczna uniwersalnej szlifierki do szlifowania na mokro S 200, rozdział 7.7.

## 9. Obsługa HV 262

### 9.2 Szlifowanie sierpowatych noży kutrowych na taśmie do szlifowania na mokro (szlif kulisty)

#### 9.2.1 Blokowanie wózka

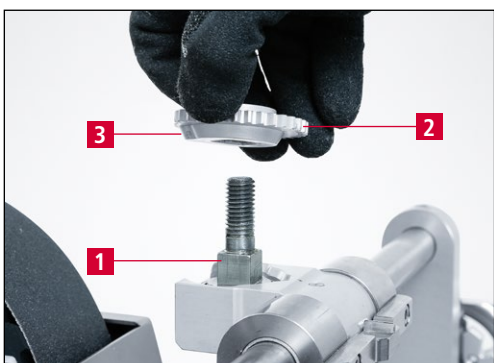


Rys. 9-27 Blokowanie wózka

Odchylić widełki blokujące (9-27/1) do przodu nad drążkiem blokującym wózka.

Wózek jest teraz zabezpieczony przed przemieszczeniem.

#### 9.2.2 Wkładanie podkładki pomocniczej



Rys. 9-28 Wkładanie podkładki pomocniczej

Założyć podkładkę pomocniczą (9-28/2) na trzpień mocujący (9-28/1).

Nosek (9-28/3) podkładki pomocniczej musi być skierowany w stronę taśmy szlifierskiej. Żłobiony obszar podkładki pomocniczej musi być skierowany w stronę operatora.

W tej pozycji płyta szlifierska może być obracana koncentrycznie.

#### 9.2.3 Ustawianie kąta szlifowania



Rys. 9-29 Podkładki dystansowe regulacji kąta szlifowania

Kąt szlifowania uniwersalnej szlifierki taśmowej można ustawić za pomocą podkładek dystansowych.

Podkładki dystansowe 25° i 27° (9-29/1) znajdują się na płycie bazowej szlifierki taśmowej.

## 9. Obsługa HV 262



Rys. 9-30 Ustawianie kąta szlifowania

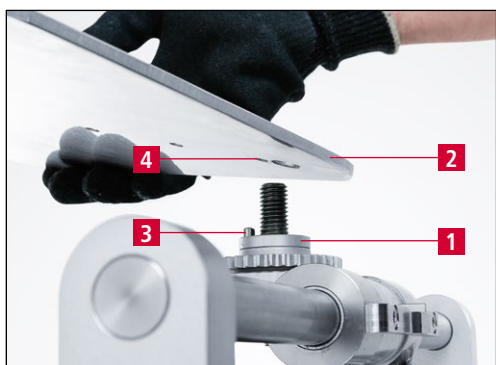
Aby ustawić żądany kąt szlifowania, odpowiednią podkładkę dystansową (9-30/1) należy umieścić na trzpieniu mocującym (9-30/2).

### 9.2.4 Montaż talerza szlifierskiego

#### WSKAZÓWKA

KNECHT produkuje odpowiednie talerze szlifierskie dla każdego noża. W tym celu firma KNECHT wymaga jak najdokładniejszych informacji o kształcie i rozmiarze szlifowanego noża. Najlepszym rozwiązaniem jest rysunek od producenta noża (noże dostępne na rynku czasami odbiegają od oryginalnego konturu).

Pomocne są również zdjęcia całego noża i jego oznaczenia.



Rys. 9-31 Montaż talerza szlifierskiego

Nałożyć talerz szlifierski (9-31/2) podkładkę dystansową (9-31/1).

Sworzeń walcowy (9-31/3) podkładki dystansowej (9-31/1) musi zablokować się w otworze (9-31/4) talerza szlifierskiego.

Jeśli talerz szlifierski ma kilka otworów montażowych, zamontować go w taki sposób, aby segment tnący na końcu ostrza był szlifowany jako pierwszy.

## 9. Obsługa HV 262



Rys. 9-32 Lekkie dokręcenie dźwigni szlifowania

Obrócić dźwignię szlifowania (9-32/1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara na trzpieniu mocującym i lekko dokręcić, aby talerz szlifierski mógł się nadal poruszać.

### 9.2.5 Ustawianie zakresu obrotu talerza szlifierskiego

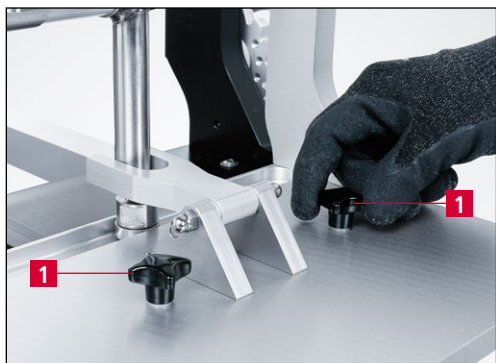


Rys. 9-33 Ustawianie zakresu odchylenia

Odchylić talerz szlifierski w prawo, aż lewa krawędź talerza znajdzie się ok. 10 cm na prawo od taśmy szlifierskiej.

Dokręcić dźwignię szlifowania (9-33/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

### 9.2.6 Zwiększanie promienia szlifowania



Rys. 9-34 Zwiększanie promienia szlifowania

W razie potrzeby można zwiększyć promień szlifowania urządzenia ostrzącego.

W tym celu należy poluzować dwa uchwyty krzyżowe (9-34/1) na płycie bazowej. Pociągnąć urządzenie w kierunku operatora do oporu.

Ponownie dokręcić uchwyty krzyżowe.

## 9. Obsługa HV 262

### 9.2.7 Mocowanie noża kutrowego



Podczas pracy z nożami kutrowymi możliwe są poważne skaleczenia. Noże kutrowe transportować wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń transportowych.

**OSTROŻNIE**

Nosić odporne na przecięcia rękawice ochronne i obuwie ochronne.

### UWAGA

Przed zamocowaniem noża sprawdzić, czy talerz szlifierski pasuje do ostrzonego noża. W tym celu porównać oznaczenie talerza szlifierskiego z oznaczeniem noża.

Użycie niepasującego talerza szlifierskiego może spowodować uszkodzenie ostrza i talerza.



**Rys. 9-35** Odchylenie talerza szlifierskiego do blokady przeciwbrotowej

Odchylić talerz szlifierski (9-35/1) do tyłu. Talerz jest zabezpieczony przed przekręceniem.

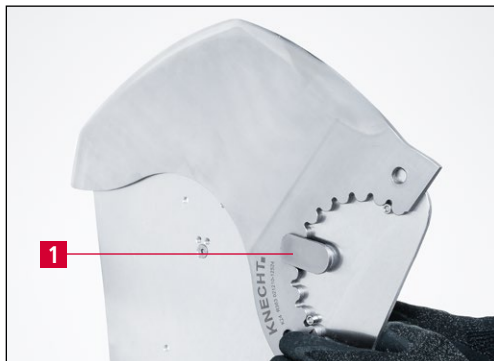
Ustawić talerz szlifierski tak, aby obszar mocowania noża był łatwo dostępny.



**Rys. 9-36** Mocowanie noża na talerzu szlifierskim

Zamocować nóż (9-36/1) na talerzu szlifierskim (9-36/2).

## 9. Obsługa HV 262



Rys. 9-37 Blokowanie noża na talerzu szlifierskim

Przekręcić dźwignię zaciskową (9-37/1) do pozycji „Zu” (Zamknięta).

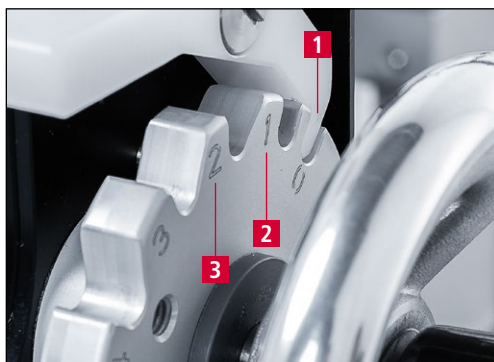
Nóż jest zablokowany.

Odchylić talerz szlifierski z zamontowanym nożem do przodu na taśmę szlifierską.

### 9.2.8 Podstawowa funkcja mechanizmu blokowania HV 262

#### WSKAZÓWKA

**Podkładka blokująca ma kilka pozycji blokowania. Pierwsze dwie pozycje mają kształt litery U, a kolejne kształt litery V.**



Rys. 9-38 Podkładka blokująca

Obie pozycje blokowania w kształcie litery U służą do regulacji noża na taśmie szlifierskiej oraz do szlifowania gratów.

Pozycje blokowania w kształcie litery V służą do szlifowania kulowego noża.

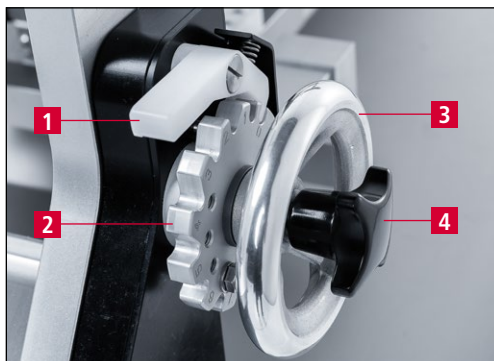
0 = Pozycja ustawcza (9-38/1)

1 = Pozycja szlifowania (9-38/2)

2–11 = Pozycje szlifowania kulowego (9-38/3)

#### WSKAZÓWKA

**Każdy proces szlifowania należy zawsze rozpoczynać od pozycji ustawczej „0”.**



Rys. 9-39 Przegląd mechanizmu zatraskowego

- 1 Dźwignia blokująca
- 2 Podkładka blokująca
- 3 Pokrętło ręczne
- 4 Uchwyt krzyżowy



## 9. Obsługa HV 262

### 9.2.9 Ustawianie uniwersalnej szlifierki taśmowej HV 262 w pozycji ustawczej



**Rys. 9-40** Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji ustawczej „0”

Aby ustawić szlifierkę taśmą w pozycji ustawczej, nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-40/1) i obrócić pokrętło (9-40/2) pozostałymi czterema palcami, aż do pozycji ustawczej „0”.

Zwolnić dźwignię blokującą (9-40/1).



**Rys. 9-41** Luzowanie uchwyty krzyżowego

Lekko odkręcić uchwyt krzyżowy (9-41/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Urządzenie ostrzące można teraz swobodnie przesunąć do przodu i do tyłu za pomocą pokrętła.



**Rys. 9-42** Przesuwanie urządzenia ostrzącego do taśmy szlifierskiej

Za pomocą pokrętła przesunąć urządzenie ostrzące w prawo, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż krawędź tnąca segmentu tnącego, który ma być szlifowany jako pierwszy, lekko dotknie taśmy szlifierskiej.

Dokręcić uchwyt krzyżowy (9-41/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

## 9. Obsługa HV 262

### 9.2.10 Szlifowanie noża kutrowego



Podczas szlifowania, polerowania i odgratowywania wytwarzane są cząstki ścierniwa, które mogą dostać się do oczu.

Nosić okulary ochronne.



Rys. 9-43 Włączanie szlifierki i urządzenia chłodzącego

Włączyć szlifierkę (9-43/1) i urządzenie chłodzące (9-43/2).

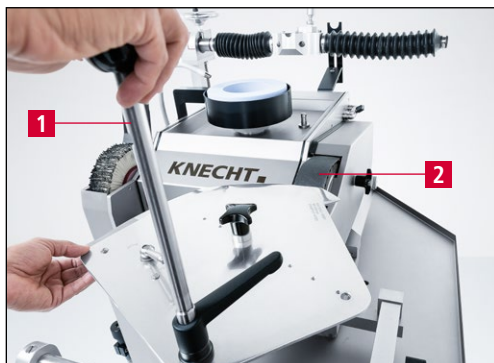


Rys. 9-44 Ustawianie urządzenia ostrzącego w pozycji szlifowania „1”

Przesunąć urządzenie ostrzące z pozycji ustawczej do pozycji szlifowania „1”.

W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą (9-44/1) i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętkę (9-44/2) w kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „1” (9-44/3).

Zwolnić dźwignię blokującą (9-44/1).



Rys. 9-45 Szlifowanie gratów

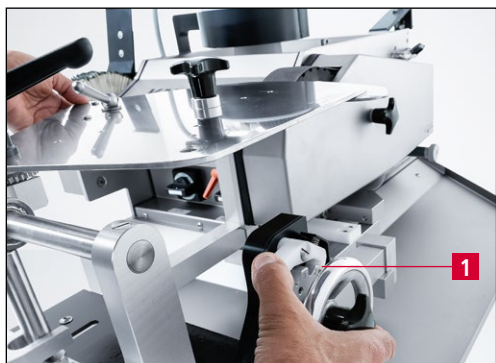
W przypadku sierpowatych noży kutrowych, każdy segment tnący jest szlifowany indywidualnie (1 segment = od rogu do rogu).

Za pomocą dźwigni szlifowania (9-45/1) lekko docisnąć nóż do taśmy szlifierskiej (9-45/2) i przesuwać go równomiernie.

Szlifować, aż na krawędzi tnącej pojawi się niewielki grat.



## 9. Obsługa HV 262



**Rys. 9-46** Szlifowanie sierpowatego noża kutrowego do kształtu kulistego

Kolejne pozycje wyszlifują nóż w kształt kulowy.

W tym celu nacisnąć kciukiem dźwignię blokującą i użyć pozostałych czterech palców, aby obrócić pokrętło w kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku taśmy szlifierskiej, aż do osiągnięcia pozycji szlifowania „2” (9-46/1). Zwolnić dźwignię blokującą.

W tej pozycji wykonać ok. 10 suwów szlifujących (1 suw = 1 ruch od jednego narożnika do drugiego narożnika segmentu tnącego).

Następnie przejść do pozycji blokowania „3”.

Wykonać około dziesięć ruchów szlifierskich.

Powtarzać proces do pozycji zatraskowej „7”, aż cała zaokrąglona część ostrza zostanie zeszlifowana.



**Rys. 9-47** Śruba ograniczająca

Liczbę dosunięć można ograniczyć za pomocą śruby ograniczającej (9-47/1) w dowolnej pozycji.

Aby uzyskać lepszy dostęp do śruby ograniczającej (9-47/1), należy odkręcić uchwyt krzyżowy i zdjąć pokrętło.



**Rys. 9-48** Cofanie urządzenia ostrzowego

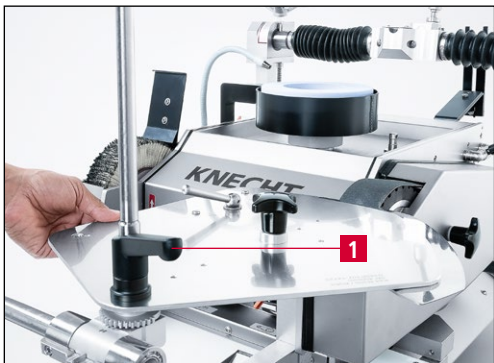
Po zakończeniu szlifowania pierwszego segmentu, pokrętło obrócić przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, w kierunku do operatora, aby przywrócić urządzenie do pozycji szlifowania „1”.

Ustawić urządzenie ostrzowe w pozycji ustawczej „0”, naciskając dźwignię blokującą.

Poluzować uchwyt krzyżowy (9-48/1) i odsunąć urządzenie ostrzowe o ok. 5 cm od taśmy szlifierskiej.

## 9. Obsługa HV 262

---



**Rys. 9-49** Przesuwanie noża kutrowego do następnego segmentu

Lekko poluzować dźwignię szlifowania (9-49/1) i obrócić ostrze do następnego segmentu cięcia.

W razie potrzeby ponownie zamocować talerz szlifierski.

W tym celu należy odblokować nóż. Ponownie zamocować talerz szlifierski w otworze mocującym pasującym do następnego segmentu ostrza, jak opisano w rozdziale 9.2.4.

**Wyszlifować wszystkie segmenty tnące zgodnie z poniższym opisem:**

**Ustawić uniwersalną szlifierkę taśmową HV 262 w pozycji ustawczej „0” (patrz rozdział 9.2.9).**

**Wyszlifować nóż kutrowy (patrz rozdział 9.2.10).**

**Powtórzyć proces dla każdego segmentu ostrza.**

### 9.2.11 Odgratowanie i polerowanie noża kutrowego



**Rys. 9-50** Odgratowywanie i polerowanie noża kutrowego za pomocą ściernicy listkowej

Odgratować i wypolerować nóż kutrowy za pomocą ściernicy listkowej. Patrz dokumentacja techniczna uniwersalnej szlifierki do szlifowania na mokro S200, rozdział 7.7.

# 10. Pielęgnacja i konserwacja



Podczas wszystkich prac przy szlifierce należy przestrzegać lokalnych przepisów bezpieczeństwa i zapobiegania wypadkom oraz rozdziałów „Bezpieczeństwo” i „Ważne wskazówki” w instrukcji obsługi.

## 10.1 Czyszczenie

Urządzenia ostrzące należy czyścić po każdym szlifowaniu, w przeciwnym razie pozostałości po szlifowaniu zaschną i będą trudne do usunięcia.

Po wyczyszczeniu zalecamy stosowanie produktów wymienionych w tabeli środków czyszczących i smarów (rozdział 10.1.1) w celu pielęgnacji urządzeń ostrzących.

### 10.1.1 Tabela środków czyszczących i smarnych

Czyszczenie / smarowanie	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobile
Czyszczenie i pielęgnacja części maszyny	Dry Clean Stainless Steel	Spray do pielęgnacji stali nierdzewnej	Risella 917	Marcol 82
Smarowanie gwintów i powierzchni ślizgowych	Fin Grease	Smar uniwersalny	Gadus S2	Ronex MP

## 10.2 Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)

Cykl	Podzespół	Zadanie konserwacyjne
Codziennie	Wszystkie powierzchnie	Wyczyścić miękką ściereczką i sprayem pielęgnacyjnym.
Co tydzień	Gwint uchwytów krzyżowych	Nasmarować smarem uniwersalnym.
	Prowadnice	Wyczyścić i nasmarować smarem uniwersalnym.
Co rok		Zamówić usługę serwisową w KNECHT Maschinenbau GmbH.

# 11. Demontaż i utylizacja

---

## 11.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne należy utylizować w odpowiedni sposób.

Zabezpieczyć ruchome elementy przed upadkiem.

Demontaż musi zostać przeprowadzony przez specjalistyczną firmę.

## 11.2 Utylizacja

Po zakończeniu okresu użytkowania urządzenia, musi ono zostać zutylizowane przez firmę specjalistyczną. W wyjątkowych przypadkach i po konsultacji z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH urządzenia ostrzące mogą zostać zwrócone.

Materiały eksploatacyjne (np. tarcze szlifierskie, taśmy szlifierskie, ściernice lamelowe itp.) należy odpowiednio utylizować.

# 12. Serwis, części zamienne i akcesoria

---

## 12.1 Adres pocztowy

KNECHT Maschinenbau GmbH  
Witschwender Straße 26  
88368 Bergatreute  
Niemcy

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

mail@knecht.eu  
www.knecht.eu

## 12.2 Serwis

**Kierownik serwisu:**  
Patrz adres pocztowy

service@knecht.eu

## 12.3 Części eksploatacyjne i zamienne

Jeśli potrzebne są części zamienne, należy skorzystać z listy części zamiennych dołączonej do maszyny. Zamówienie należy złożyć zgodnie z poniższym schematem.

<b>Należy zawsze podawać przy składaniu zamówienia:</b>	<b>(przykład)</b>
Typ maszyny	(HV262)
Nazwa podzespołu	(pierścień dystansowy 27°)
Numer pozycji	(13)
Numer rysunku (numer artykułu)	(2000030-3908)
Ilość	(1 sztuka)

W przypadku jakichkolwiek pytań, zachęcamy do kontaktu.

# 13. Załącznik

---

## 13.1 Deklaracja zgodności UE

w rozumieniu dyrektywy UE 2006/42/UE

- Maszyny 2006/42/UE
- Kompatybilność elektromagnetyczna 2014/30/UE

Niniejszym oświadczamy, że opisana poniżej maszyna, ze względu na jej projekt i konstrukcję oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu, jest zgodna z odpowiednimi zasadniczymi wymaganiami w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa określonymi w odpowiedniej dyrektywie UE.

Niniejsza deklaracja traci ważność, jeśli maszyna zostanie zmodyfikowana bez naszej zgody.

<b>Nazwa maszyny:</b> <b>Oznaczenie typu:</b>	Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203
<b>Nazwa maszyny:</b> <b>Oznaczenie typu:</b>	Uniwersalna szlifierka taśmowa HV 262
<b>Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:</b>	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
<b>Odpowiedzialny za dokumentację:</b>	Andreas Doerr (Technik z certyfikatem państwowym) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
<b>Producent:</b>	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Niemcy

Dostępna jest pełna dokumentacja techniczna. Instrukcje obsługi dołączone do urządzenia są dostępne w wersji oryginalnej i w języku użytkownika.

Ważność deklaracji wygasa w przypadku zmiany przepisów prawa.

Bergatreute, 18.10.2024 r.

KNECHT Maschinenbau GmbH

  
Markus Knecht  
Dyrektor Zarządzający

**KNECHT Maschinenbau GmbH**

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