KNECHT

Инструкция за експлоатация

S 200 S | S 200 BS

Универсална машина за мокро заточване



Вкл. S 200 T | S 200 BT



Последна редакция: 10.2026 ▪ Версия 2.3 | Превод

Инструкция за експлоатация

Универсална машина за мокро заточване S 200 S | S 200 BS
Вкл. настолна версия S 200 T | S 200 BT

Производител

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Документация за оператора на машината

Инструкция за експлоатация

Дата на издаване на инструкцията за експлоатация

13 октомври 2026 г.

Авторско право

Авторските права на настоящата инструкция за експлоатация както и техническата документация остават собственост на KNECHT Maschinenbau GmbH. Те се предоставят само на клиентите и операторите на нашите продукти и са част от машината.

Не се позволява тази документация да бъде размножавана нито да бъде предоставяна на трети страни, по-специално на конкурентни фирми, без нашето изрично разрешение.

Съдържание

1. Важни указания 7

1.1 Предговор към инструкцията за експлоатация 7
1.2 Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация 7
1.3 Предупредителни и задължителни знаци и тяхното значение 8
1.3.1 Предупредителни и задължителни знаци върху / в заточващата машина 8
1.3.2 Общи предупредителни и задължителни знаци 8
1.4 Типова табелка и номер на машината 9
1.5 Номера на изображенията и позициите в инструкцията за експлоатация 9

2. Безопасност 10

2.1 Основни инструкции за безопасност 10
2.1.1 Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация 10
2.1.2 Задължения на оператора 10
2.1.3 Задължения на персонала 10
2.1.4 Опасности при работа със заточващата машина 10
2.1.5 Неизправности 11
2.2 Употреба по предназначение 11
2.3 Гаранция и отговорност 11
2.4 Разпоредби за безопасност 12
2.4.1 Организационни мерки 12
2.4.2 Защитни устройства 12
2.4.3 Неформални мерки за безопасност 12
2.4.4 Подбор на персонал, квалификация на персонала 13
2.4.5 Управление на машината 13
2.4.6 Мерки за безопасност при нормална експлоатация 13
2.4.7 Опасности, свързани с електрическата енергия 13
2.4.8 Особено опасни места 14
2.4.9 Поддръжка (техническо обслужване, ремонти) и отстраняване на неизправности 14
2.4.10 Конструктивни промени на заточващата машина 14
2.4.11 Почистване на заточващата машина 14
2.4.12 Масла и греси 14
2.4.13 Смяна на местоположението на заточващата машина 15

3. Описание 16

3.1 Предназначение 16
3.2 Технически данни 16
3.2.1 Обща информация 16
3.2.2 S 200 S | S 200 BS (версия с цокъл) 16
3.2.3 S 200 T | S 200 BT (настолна версия) 17
3.3 Описание на функциите 18
3.4 Описание на модулите 19
3.4.1 Дозиране на охлаждащата течност за лентата за мокро заточване 20

Съдържание

3.4.2	Пулт за управление	20
3.4.3	Въртящо се рамо HV 207 (опция S 200 S | S 200 T)	21
3.4.4	Универсално заточващо рамо HV 203 (опция S 200 S | S 200 T)	21
3.4.5	Устройство за лентово заточване HV 261 (опция, всички версии)	21
3.4.6	Универсално устройство за лентово заточване HV 262 (опция, всички версии)	22
3.4.7	Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1 (опция S 200 S | S 200 T) за кръгли ножове с диаметър 80 - 250 mm	22
3.4.8	Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2 (опция S 200 S | S 200 T) за кръгли ножове с диаметър 250 - 470 mm	23
3.4.9	Инструмент за изправяне HV 201 (S 200 S | S 200 T)	23
3.4.10	Устройство за охлаждаща течност (S 200 S | S 200 BS)	23
3.4.11	Външно устройство за охлаждаща течност EP 205 (опция S 200 T | S 200 BT)	24
3.5	**Функционално описание на агрегатите**	**25**
4.	**Транспортиране**	**27**
4.1	**Транспортни средства**	**27**
4.2	**Транспортни щети**	**27**
4.3	**Транспортиране до друго място на инсталиране**	**27**
5.	**Монтиране**	**28**
5.1	**Подбор на специализиран персонал**	**28**
5.2	**Място на инсталиране**	**28**
5.3	**Захранващи връзки**	**28**
5.4	**Настройки**	**28**
5.5	**Първоначално пускане в експлоатация на заточващата машина**	**29**
6.	**Пускане в експлоатация**	**30**
7.	**Обслужване**	**31**
7.1	**Общи принципи на технологията на заточване**	**31**
7.2	**Включване на заточващата машина**	**32**
7.3	**Въртящо се рамо HV 207 (опция S 200 S | S 200 T)**	**32**
7.4	**Устройство за лентово заточване HV 261 (опция, всички версии)**	**33**
7.5	**Универсално заточващо рамо HV 203 (опция S 200 S | S 200 T)**	**34**
7.6	**Универсално устройство за лентово заточване HV 262 (опция, всички версии)**	**35**
7.7	**Премахване на заусенъци на кутерните ножове с помощта на ламелна четка и полиране**	**36**
7.8	**Заточване на ръчни ножове върху лентата за мокро заточване**	**37**
7.9	**Изправяне на заточващия диск (S 200 S | S 200 T)**	**39**

Съдържание

7.10 Настройване на предпазителя на заточващия диск (S 200 S | S 200 T) 40
7.11 Смяна на заточващия диск (S 200 S | S 200 T) 40
7.12 Смяна на лентата за мокро заточване 42
7.13 Регулиране на движението на лентата 43
7.14 Смяна на ламелната четка 44
7.15 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1 (опция S 200 S | S 200 T) 45
7.16 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2 (опция S 200 S | S 200 T) 46

8. Грижа и техническо обслужване 47

8.1 Почистване 47
8.1.1 Таблица за почистващите препарати и смазочните материали 47
8.2 График за техническо обслужване (едносменен режим на работа) 48

9. Демонтаж и изхвърляне 49

9.1 Демонтиране 49
9.2 Изхвърляне 49

10. Сервиз, резервни части и принадлежности 50

10.1 Пощенски адрес 50
10.2 Сервиз 50
10.3 Износващи се и резервни части 50
10.4 Принадлежности 51
10.4.1 Използвани заточващи материали и др. 51

11. Приложение 52

11.1 ЕС декларация за съответствие 52

1. Важни указания

1.1 Предговор към инструкцията за експлоатация

Настоящата инструкция за експлоатация има за цел да улесни запознаването с универсалната машина за мокро заточване, наричана по-нататък „заточваща машина“, и използването ѝ по предназначение.

Инструкцията за експлоатация съдържа важна информация за безопасна, правилна и икономична работа със заточващата машина. Спазването ѝ помага да се избегнат опасностите, да се намалят разходите за ремонт и престоите, и да се повишат надеждността и експлоатационният живот на заточващата машина.

Инструкцията за експлоатация трябва да е винаги на разположение на мястото на използване на заточващата машина.

Инструкцията за експлоатация трябва да бъде прочетена и прилагана от всяко лице, на което е възложено да извършва следните дейности на заточващата машина:

• Транспорт, монтаж, пускане в експлоатация

• Обслужване, включително отстраняване на неизправности по време на работния процес

• Поддръжка (техническо обслужване, ремонт)

В допълнение към инструкцията за експлоатация и задължителните разпоредби за предотвратяване на злополуки, приложими в страната и на мястото на използване, трябва да се спазват и признатите технически правила за безопасна и професионална работа.

1.2 Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация

В инструкцията за експлоатация са използвани следните символи / обозначения, които трябва да се спазват:



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

Триъгълникът за опасност със сигналната дума „ПРЕДПАЗЛИВОСТ“ се използва като предупреждение за безопасност на труда при всяка работа, свързана с опасност за живота и здравето на хората.

В тези случаи работата трябва да се извършва с особено внимание и предпазливост.

ВНИМАНИЕ

„ВНИМАНИЕ“ се изписва на места, които изискват специално внимание, за да се предотврати повреда или унищожаване на заточващата машина или заобикалящата я среда.

ЗАБЕЛЕЖКА

„ЗАБЕЛЕЖКА“ се отнася за съвети за приложение и особено полезна информация.

1. Важни указания

1.3 Предупредителни и задължителни знаци и тяхното значение

1.3.1 Предупредителни и задължителни знаци върху / в заточващата машина

Следните предупредителни и задължителни знаци са разположени върху / в заточващата машина:



ПРЕДПАЗЛИВОСТ! ОПАСНО ЕЛЕКТРИЧЕСКО НАПРЕЖЕНИЕ (предупредителен знак на корпуса на превключвателя)

След свързване към електрозахранването заточващата машина е под животозастрашаващо напрежение.

Частите на уреда под напрежение могат да се отварят само от оторизиран специализиран персонал.

Заточващата машина трябва да бъде изключена от електрическата мрежа преди извършване на дейности по поддръжка, техническо обслужване и ремонт.



ПРЕДПАЗЛИВОСТ! ОПАСНОСТ ОТ НАРАНЯВАНЕ С АБРАЗИВНИ ЧАСТИЦИ (задължителен знак на предната част на машината)

При заточване, полиране, премахване на заусенъци и изправяне се получават абразивни частици, които могат да попаднат в очите.

По време на тези дейности трябва да се носят предпазни очила.

1.3.2 Общи предупредителни и задължителни знаци

Задължително е спазването на следните общи задължителни знаци:



ПРЕДПАЗЛИВОСТ! ОПАСНОСТ ОТ НАРАНЯВАНЕ С НОЖА

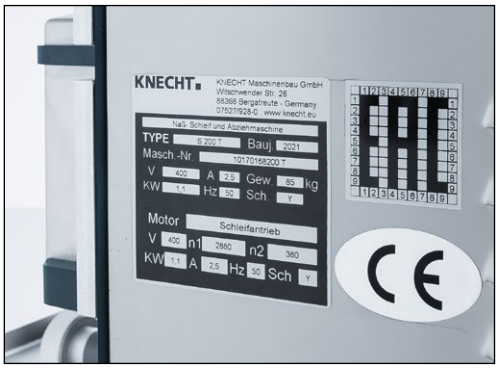
При работа със заточващата машина се заточват ножове, които могат да причинят сериозни порязвания поради своята острота.

При затягане и разхлабване на ножовете трябва да се носят защитни ръкавици.

Внимавайте при транспортирането на ножовете. Използвайте защитните устройства на производителя на ножовете. Носете защитни ръкавици и предпазни обувки.

1. Важни указания

1.4 Типова табелка и номер на машината



Фиг. 1-1 Типова табелка

Типовата табелка (1-1) се намира на задния панел на машината.



Фиг. 1-2 Номер на машината

Номерът на машината (1-2) е посочен на типовата табелка (1-1) и върху левия страничен панел под ламелната четка.

1.5 Номера на изображенията и позициите в инструкцията за експлоатация

Ако текстът се отнася за компонент на машината, който е показан на фигура, това е указано чрез номера на фигурата и позицията в скоби.

Пример: (6-2/1) означава номер на фигурата 6-2, позиция 1.



Фиг. 6-2 Проверка на посоката на въртене

Проверете посоката на въртене на ламелната четка.

Стрелката за посоката на движение (6-2/1) показва посоката на въртене на лентата за мокро заточване и на ламелната четка.

Ако ламелната четка се върти в правилната посока, тогава и посоката на въртене на заточващия диск и лентата за мокро заточване също е правилна.

Ако посоката на въртене на ламелната четка не е правилна, квалифициран електротехник трябва да обърне фазата.

2. Безопасност

2.1 Основни инструкции за безопасност

2.1.1 Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация

Основната предпоставка за безопасно боравене и безпроблемна работа с тази заточваща машина е познаването на основните инструкции за безопасност и правилата за безопасност.

- Тази инструкция за експлоатация съдържа важна информация за безопасната работа със заточващата машина.
- Всички лица, работещи със заточващата машина, трябва да спазват тази инструкция за експлоатация, и по-специално инструкциите за безопасност.
- Освен това трябва да се спазват правилата и разпоредбите за предотвратяване на злополуки, приложими за мястото на използване.

2.1.2 Задължения на оператора

Операторът се задължава да допуска до работа със заточващата машина само лица, които

- са запознати с основните правила за безопасност на труда и предотвратяване на злополуки и са инструктирани за работа със заточващата машина.
- са прочели и разбрали инструкцията за експлоатация, по-специално главата „Безопасност“ и предупрежденията, и са потвърдили това с подписа си.

Работата на персонала по отношение на безопасността се проверява редовно.

2.1.3 Задължения на персонала

Всички лица, на които е възложено да работят със заточващата машина, са длъжни преди започване на работа да

- спазват основните разпоредби за безопасност на труда и предотвратяване на злополуки.
- прочетат инструкцията за експлоатация, по-специално глава „Безопасност“ и предупрежденията, и да потвърдят с подписа си, че са я разбрали.

2.1.4 Опасности при работа със заточващата машина

Заточващата машина е конструирана в съответствие с най-новото техническо ниво и признатите правила за безопасност. Въпреки това използването ѝ може да представлява опасност за живота и здравето на потребителя или на трети лица, или да доведе до повреда на заточващата машина или на друго имущество.

Заточващата машина може да се използва само

- според употребата по предназначение и
- в отлично състояние по отношение на техниката на безопасност.

2. Безопасност

Всички неизправности, които могат да застрашат безопасността, трябва да бъдат отстранявани незабавно.

2.1.5 Неизправности

Ако в заточващата машина възникнат неизправности, свързани с безопасността, или ако поведението при обработка показва такива неизправности, заточващата машина трябва да бъде спряна незабавно до откриване и отстраняване на неизправността.

Отстраняването на неизправностите трябва да се извършва само от оторизиран специализиран персонал.

2.2 Употреба по предназначение

Заточващата машина може да се използва универсално за всички стандартни кутерни ножове, както и за кръгли ножове, ръчни ножове и други режещи инструменти.

Всички режещи инструменти трябва да бъдат закрепени върху подходящи заточващи плочи. Изключение правят ръчните ножове (напр. ножове за транжиране). Първо проверете дали заточващата плоча е подходяща за заточвания нож. Едва тогава ножът може да бъде заточен.

Всяка друга употреба или употреба извън тази се счита за не по предназначение. Фирма KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за произтичащи от това щети. Рискът се носи единствено от потребителя.

Употребата по предназначение включва и спазването на всички указания в инструкцията за експлоатация.

ВНИМАНИЕ

Счита се, че е налице неправилна употреба на заточващата машина, например, ако:

- **режещите инструменти, които не могат да се направляват ръчно, се заточват без заточваща плоча.**
- **устройствата не са правилно закрепени.**
- **ножовете се заточват / полират на лентата за мокро заточване или на ламелната четка с режещия ръб срещу посоката на движение.**

2.3 Гаранция и отговорност

Исковете за гаранция и отговорност за телесни повреди и материални щети са изключени, ако се дължат на една или няколко от следните причини:

- употреба на заточващата машина не по предназначение;
- неправилно транспортиране, пускане в експлоатация, експлоатация и техническо обслужване на заточващата машина;
- експлоатация на заточващата машина с повредени устройства за безопасност или неправилно монтирани или нефункциониращи защитни устройства и устройства за безопасност;
- неспазване на указанията в инструкцията за експлоатация относно транспортирането, пускането в експлоатация, обслужване, техническото обслужване и ремонта на заточващата машина;
- неразрешени конструктивни промени на заточващата машина;
- неразрешени промени, напр. в параметрите на задвижването (мощност и скорост) и
- неадекватно наблюдение на частите на машината, които са подложени на износване както и
- използване на неодобрени резервни и износващи се части.

Използвайте само оригинални резервни и износващи се части. При части на други производители няма гаранция, че са проектирани и произведени така, че да издържат на натоварванията и да гарантират безопасността.

2.4 Разпоредби за безопасност

2.4.1 Организационни мерки

Всички съществуващи устройства за безопасност трябва да се проверяват редовно.

Трябва да се спазват предписаните интервали или интервалите, посочени в инструкцията за експлоатация, за повтарящи се дейности по техническото обслужване!

2.4.2 Защитни устройства

Всички защитни устройства трябва да бъдат правилно монтирани и в изправност преди всяко пускане в експлоатация и обслужване на заточващата машина.

Защитните устройства могат да се демонтират само след като заточващата машина е била изключена и обезопасена срещу повторно включване.

След всяка техническа намеса, напр. след ремонт, защитните устройства трябва да се монтират от оператора в съответствие с предписанията.

2.4.3 Неформални мерки за безопасност

Инструкцията за експлоатация трябва по всяко време да се съхранява на мястото на използване на заточващата машина. В допълнение към нея трябва да се предоставят и спазват общоприложимите и местните разпоредби за предотвратяване на злополуки.

2. Безопасност

Всички инструкции за безопасност и предупреждения за опасност върху заточващата машина трябва да са пълни и ясно четливи.

2.4.4 Подбор на персонал, квалификация на персонала

Само обучен и инструктиран персонал може да работи със заточващата машина. Спазвайте допустимата по закон минимална възраст!

Отговорностите на персонала за пускането в експлоатация, експлоатацията, техническото обслужване и ремонта трябва да бъдат ясно определени.

Персоналът, който се намира във фазата на обучение, инструктаж, подготовка или запознаване, може да работи със заточващата машина само под постоянния надзор на опитно лице!

2.4.5 Управление на машината

Само обучен и инструктиран персонал има право да включва и работи с машината.

2.4.6 Мерки за безопасност при нормална експлоатация

Въздържайте се да работите по начин, който може да застраши безопасността. Работете със заточващата машина само ако всички защитни устройства са поставени на място и функционират напълно.

Проверявайте заточващата машина поне веднъж на смяна (или на ден) за видими външни повреди и за изправност на устройствата за безопасност.

Незабавно съобщавайте за всички настъпили промени (включително на поведението при работа) на отговорния орган или лице. Ако е необходимо, незабавно спрете заточващата машина и я обезопасете.

Преди да включите заточващата машина, се уверете, че никой не може да бъде застрашен от пускането на машината.

В случай на неправилно функциониране незабавно спрете заточващата машина и я обезопасете. Незабавно отстранявайте неизправностите.

2.4.7 Опасности, свързани с електрическата енергия

Дейностите по електрическите съоръжения или оборудване може да се извършват само от квалифициран електротехник в съответствие с правилата на електротехниката.

Дефекти, като напр. повредени кабели, кабелни връзки и т.н., трябва да бъдат отстранени незабавно от оторизиран специалист.

2. Безопасност

2.4.8 Особено опасни места

В зоната на заточващия диск, лентата за мокро заточване и ламелната четка има опасност от смачкване и увличане напр. на дрехи, пръсти и коса. Трябва да се носят подходящи лични предпазни средства.

2.4.9 Поддръжка (техническо обслужване, ремонти) и отстраняване на неизправности

Дейностите по техническото обслужване трябва да се извършват своевременно от специализиран персонал. Информирайте обслужващия персонал преди започване на ремонтни дейности. Трябва да бъде посочено отговорно надзорно лице.

При всички дейности по поддръжката изключвайте заточващата машина от електрическото захранване и я обезопасявайте срещу неочаквано повторно включване.

Изключете щепсела. Ако е необходимо, обезопасете зоната за ремонт.

След приключване на дейностите по техническото обслужване и отстраняване на неизправностите монтирайте всички устройства за безопасност и проверете тяхната функция.

2.4.10 Конструктивни промени на заточващата машина

Не правете никакви промени, модификации или преустройства на заточващата машина без разрешението на производителя. Това се отнася и за монтирането и настройването на устройствата за безопасност.

Всички модификации изискват писмено потвърждение от KNECHT Maschinenbau GmbH.

Незабавно сменете частите на машината, които са неизправни.

Използвайте само оригинални резервни и износващи се части. При части на други производители няма гаранция, че са проектирани и произведени така, че да издържат на натоварванията и да гарантират безопасността.

2.4.11 Почистване на заточващата машина

Работете правилно с почистващите препарати и материали и ги изхвърляйте по безвреден за околната среда начин.

Осигурете безопасно и екологосъобразно отстраняване като отпадък на износващите се и резервните части.

2.4.12 Масла и греси

Спазвайте приложимите за продукта разпоредби за безопасност при работа с масла и греси. Спазвайте специалните разпоредби за хранително-вкусовата промишленост.

2. Безопасност

2.4.13 Смяна на местоположението на заточващата машина

Дори и при незначителна смяна на местоположението заточващата машина трябва да бъде изключена от всякакви енергийни източници. Преди повторно пускане свържете правилно заточващата машина към захранването.

За товаро-разтоварни работи използвайте само подемни съоръжения и оборудване за поемане на товари с достатъчна товароносимост. Определете компетентно лице, което да дава указания при процеса на повдигане.

В зоната за товарене-разтоварване и разполагане не бива да присъстват други лица освен тези, които са определени за тези дейности.

Повдигайте заточващата машина правилно само с помощта на подемно оборудване, както е посочено в инструкцията за експлоатация. Използвайте само подходящо транспортно средство с достатъчна товароносимост. Закрепете товара надеждно. Използвайте подходящи точки за закрепване.

При повторно пускане в експлоатация действайте само в съответствие с инструкцията за експлоатация.

3. Описание

3.1 Предназначение

Универсалната машина за мокро заточване S 200 може да се използва за заточване, премахване на заусенъци и полиране на всички стандартни кутерни ножове както и на кръгли ножове, ръчни ножове и други режещи инструменти.

3.2 Технически данни

3.2.1 Обща информация

Захранване*	3 x 400 V
Мрежова честота*	50 Hz
Мощност*	1,15 kW
Консумирана мощност*	1,61 kW
Консумиран ток*	2,79 A
Входен предпазител	16 A
Работен шум (измерено A-претеглено ниво на звуковото налягане на емисия на работното място LpA)**	прибл. 78 dB(A)
Обороти на лента за мокро заточване / ламелната четка	1700 1/min
Обороти на заточващия диск (опция)	420 1/min

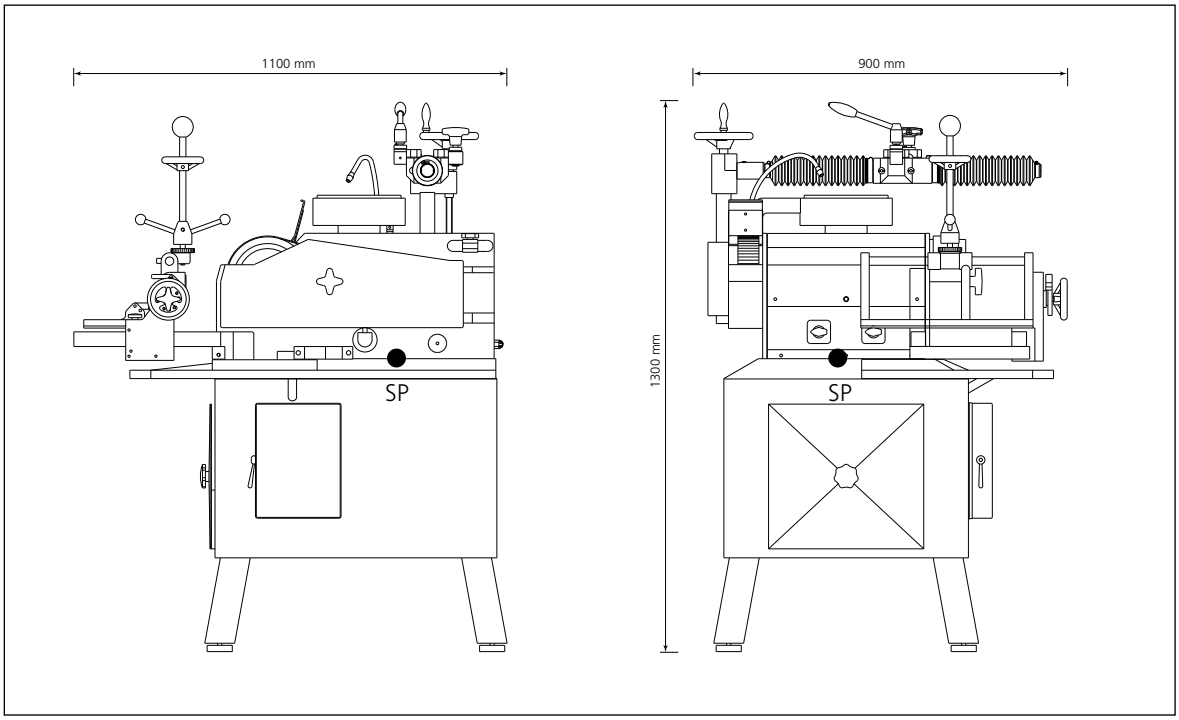
*) Тази информация може да варира в зависимост от електрическото захранване.

**) Двучислена декларация на стойностите на шумовата емисия в съответствие с EN ISO 4871. Стойност на шумовата емисия в съответствие с EN ISO 11201 (неопределеност на измерването KpA = 3 dB(A)). Наточен е кутерен нож K 24 на KNECHT Maschinenbau GmbH.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (версия с цокъл)

Височина (версия със заточващ диск)	прибл. 1300 mm
Широчина	прибл. 900 mm
Дълбочина	прибл. 1100 mm
Необходимо пространство (Ш x Д)	прибл. 1500 x 1500 mm
Тегло	макс. 160 kg

3. Описание



Фиг. 3-1 Размери в mm (версия с цокъл S 200 S)

3.2.3 S 200 T | S 200 BT (настолна версия)

Височина (версия със заточващ диск) _____ прибл. 600 mm

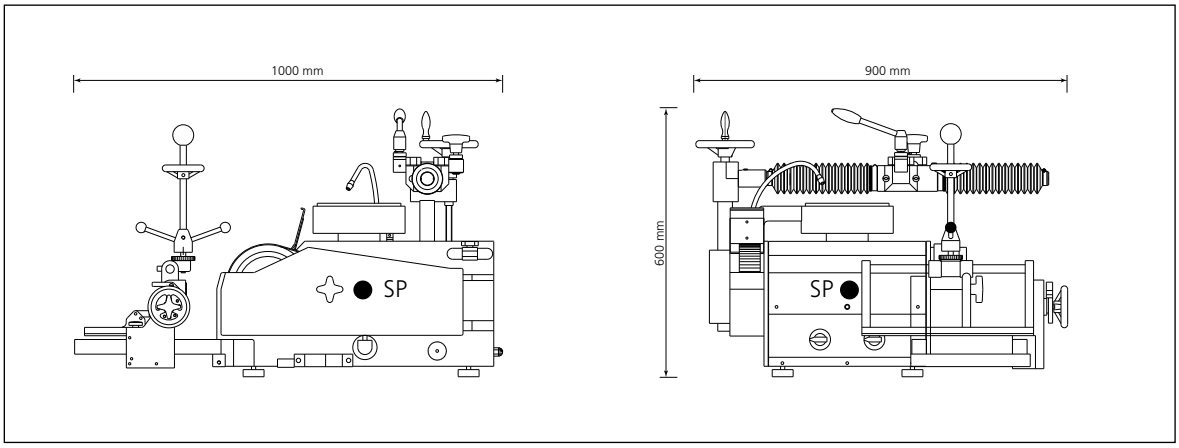
Широчина _____ прибл. 900 mm

Дълбочина _____ прибл. 1000 mm

Необходимо пространство (Ш x Д) _____ прибл. 1500 x 1500 mm

Тегло _____ макс. 104 kg

3. Описание



Фиг. 3-2 Размери в mm (настолна версия S 200 T)

3.3 Описание на функциите

Универсалната машина за мокро заточване може да се използва за заточване, премахване на заусенъци и полиране на прави, сърповидни и кръгли ножове.

Всички ножове, с изключение на ръчните, трябва да се закрепват върху заточващи плочи и да се заточват на заточващ диск и лента за мокро заточване с приспособления.

Ъгълът на заточване на заточващия диск може да се регулира безстепенно. Ъгълът на заточване на лентата за мокро заточване се настройва с помощта на различни дистанционни шайби.

На ламелната четка могат да се премахват заусенъци и да се полират ножове без приспособления.

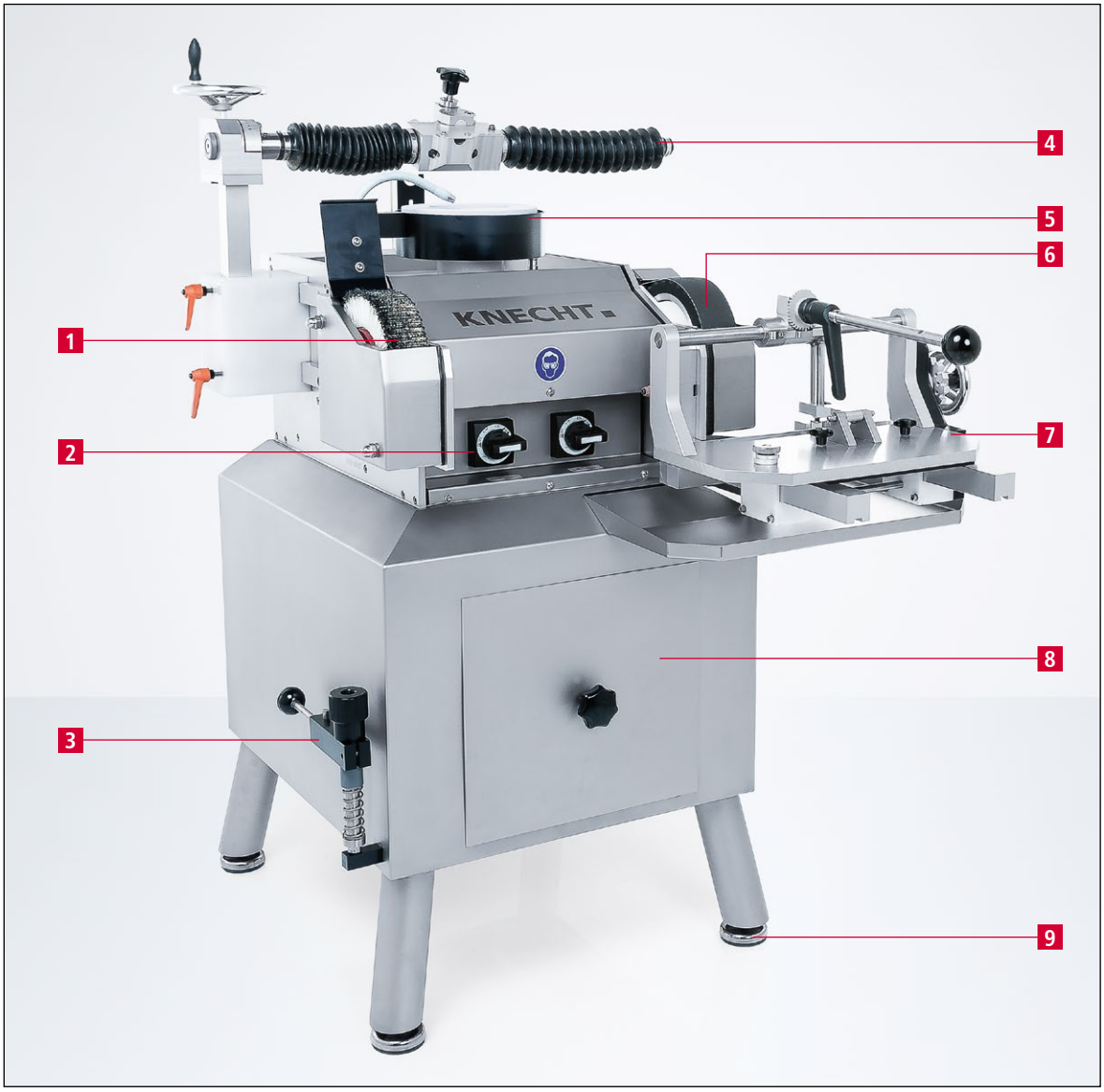
3. Описание

3.4 Описание на модулите

Универсалната машина за мокро заточване се предлага в различни варианти:

- S 200 S (версия с цокъл и заточващ диск)
- S 200 BS (версия с цокъл без заточващ диск)
- S 200 T (настолна версия със заточващ диск)
- S 200 BT (настолна версия без заточващ диск)

KNECHT Maschinenbau GmbH предлага и полезни разширения, които могат да се използват допълнително. Тези приспособления са обяснени на следващите страници.

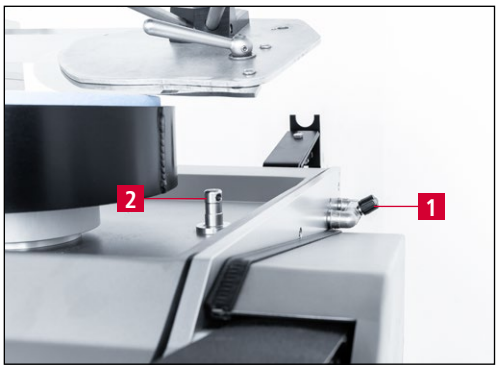


Фиг. 3-3 Общ изглед на заточващата машина (S 200 S версия с цокъл | HV 203 | HV 262)

1 Ламелна четка
2 Пулт за управление
3 Инструмент за изправяне на заточващия диск HV 201 (глава 3.4.9)
4 Универсално заточващо рамо HV 203 (глава 3.4.4)

5 Заточващ диск
6 Лента за мокро заточване
7 Универсално устройство за лентово заточване HV 262 (глава 3.4.6)
8 Резервоар за вода (версия с цокъл)
9 Крака на машината

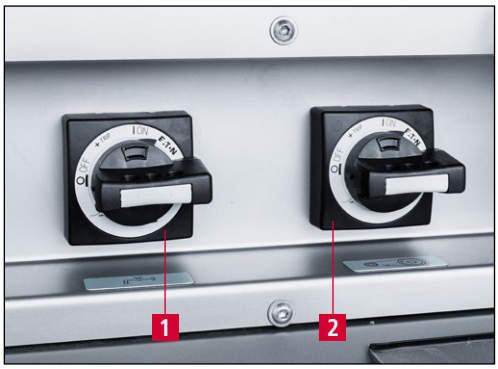
3.4.1 Дозиране на охлаждащата течност за лентата за мокро заточване



Фиг. 3-4 Дозиране на охлаждащата течност за лентата за мокро заточване

1 Дозиране на охлаждащата течност за лентата за мокро заточване
2 Държач на инструмента за изправяне HV 201

3.4.2 Пулт за управление

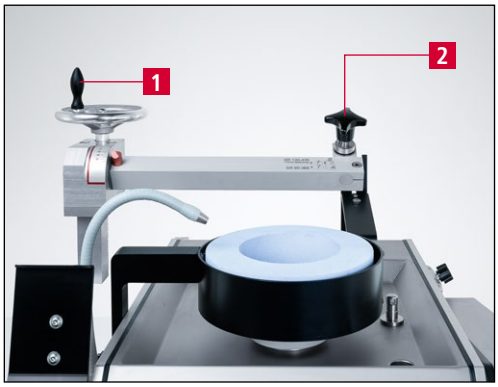


Фиг. 3-5 Пулт за управление

1 Помпа за охлаждаща течност ON / OFF
2 Заточващ двигател ON / OFF

3. Описание

3.4.3 Въртящо се рамо HV 207 (опция S 200 S | S 200 T)



Фиг. 3-6 Въртящо се рамо HV 207

1 Ръчно колело за регулиране на ъгъла
2 Въртящо се рамо

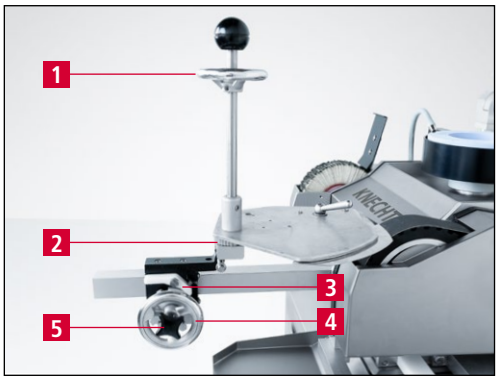
3.4.4 Универсално заточващо рамо HV 203 (опция S 200 S | S 200 T)



Фиг. 3-7 Универсално заточващо рамо HV 203

1 Ръчно колело за регулиране на ъгъла
2 Заточваща плоча SP 107
3 Заточващ лост
4 Универсално заточващо рамо
5 Предпазител на заточващия диск

3.4.5 Устройство за лентово заточване HV 261 (опция, всички версии)

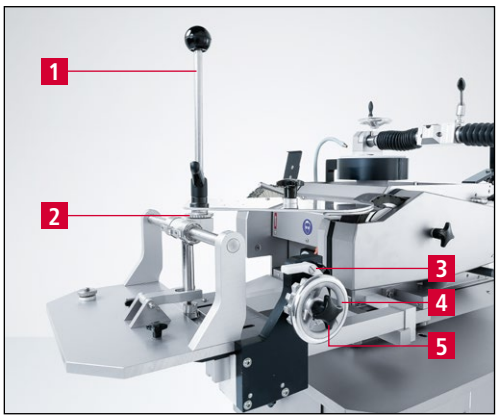


Фиг. 3-8 Устройство за лентово заточване HV 261

1 Заточващ лост
2 Функционален диск
3 Фиксиращ лост
4 Ръчно колело за подаване на устройството за лентово заточване
5 Кръстата ръкохватка

3. Описание

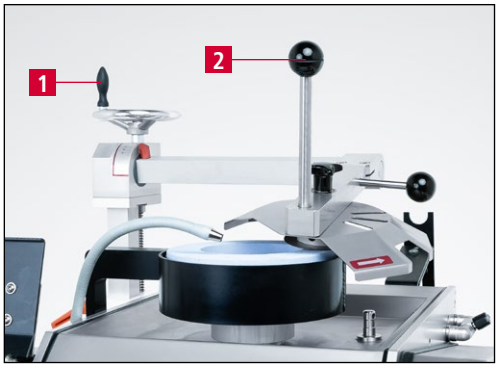
3.4.6 Универсално устройство за лентово заточване HV 262 (опция, всички версии)



Фиг. 3-9 Универсално устройство за лентово заточване HV 262

1 Заточващ лост
2 Функционален диск
3 Фиксиращ лост
4 Ръчно колело за подаване на универсалното устройство за лентово заточване
5 Кръстата ръкохватка

3.4.7 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1 (опция S 200 S | S 200 T) за кръгли ножове с диаметър 80 - 250 mm

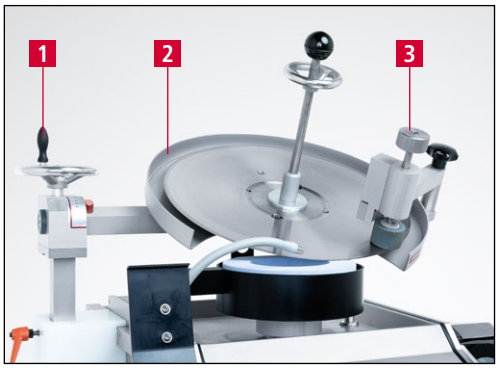


Фиг. 3-10 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1

1 Ръчно колело за регулиране на ъгъла
2 Държач за кръгли ножове

3. Описание

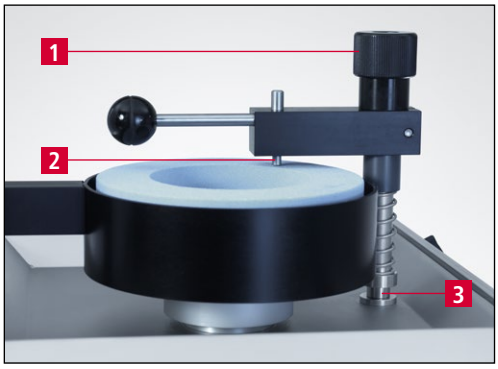
3.4.8 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2 (опция S 200 S | S 200 T) за кръгли ножове с диаметър 250 - 470 mm



Фиг. 3-11 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2

1 Ръчно колело за регулиране на ъгъла
2 Предпазител на ножа
3 Устройство за премахване на заусенъци

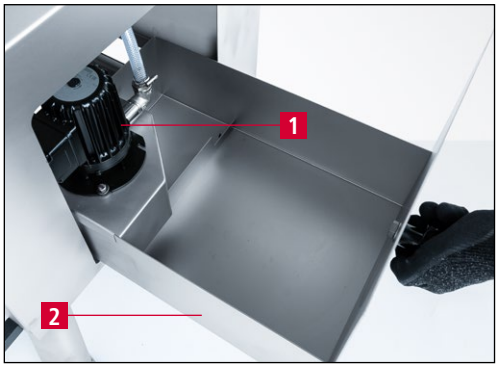
3.4.9 Инструмент за изправяне HV 201 (S 200 S | S 200 T)



Фиг. 3-12 Инструмент за изправяне HV 201

1 Регулираща гайка
2 Изправящ диамант
3 Държач на инструмента за изправяне HV 201

3.4.10 Устройство за охлаждаща течност (S 200 S | S 200 BS)

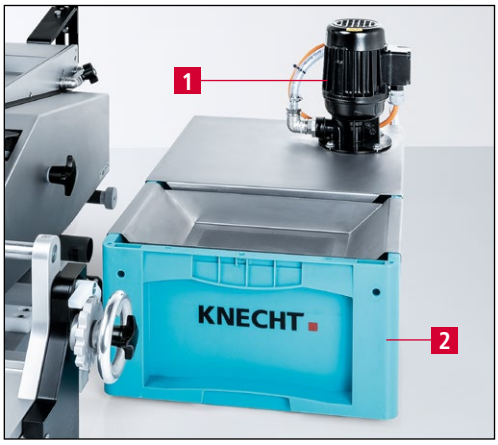


Фиг. 3-13 Устройство за охлаждаща течност

1 Помпа за охлаждаща течност
2 Резервоар за вода

3. Описание

3.4.11 Външно устройство за охлаждаща течност EP 205 (опция S 200 T | S 200 BT)



Фиг. 3-14 Външно устройство за охлаждаща течност EP 205

1 Помпа за охлаждаща течност
2 Резервоар за вода

3. Описание

3.5 Функционално описание на агрегатите



Фиг. 3-15 Общ изглед на заточващата машина (версия с цокъл S 200 S | HV 203 | HV 262)

1 **Чашковиден заточващ диск (S 200 S | S 200 T)**
Чашковидният заточващ диск позволява бързо отнемане на материал. С него могат лесно да бъдат поправени дори силно повредени кутерни ножове. С чашковидния заточващ диск могат да се изработват и скосени ръбове, например на кръгли ножове. Желаният ъгъл на заточване може да се регулира безстепенно.

Устройства:
- Въртящо се рамо HV 207: за заточване на сърповидни кутерни ножове
- Универсално заточващо рамо HV 203: за заточване на прави и сърповидни кутерни ножове
- Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1: за заточване на кръгли ножове с диаметър 80 - 250 mm
- Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2: за заточване на кръгли ножове с диаметър 250 - 470 mm
- Инструмент за изправяне HV 201: за изправяне на чашковидния заточващ диск

2 **Ламелна четка (всички версии)**
За премахване на заусенъци и полиране на прави и сърповидни кутерни ножове, както и на ръчни ножове.

3 **Лента за мокро заточване (всички версии)**
Позволява клиновидно и изпъкнало заточване. Кутерните ножове се заточват в подходящи затягащи устройства. Ръчните ножове се заточват без приспособление.

3. Описание

Приспособления:
- Устройство за лентово заточване HV 261: за заточване на сърповидни кутерни ножове.
- Универсално устройство за лентово заточване HV 262: за заточване на сърповидни и прави кутерни ножове

4. Транспортиране



При транспортиране трябва да бъдат спазени валидните местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

Транспортирайте заточващата машина само с насочени надолу крака на машината.

4.1 Транспортни средства

За транспортиране и инсталиране на заточващата машина използвайте само достатъчно оразмерени транспортни средства.

Ако използвате мотокар или палетна количка, вкарайте вилицата под заточващата машина.

По време на транспортиране обърнете внимание на центъра на тежестта на машината. Центърът на тежестта (SP) е показан на фиг. 3-1 и 3-2.

4.2 Транспортни щети

Ако при приемането на доставката се открие повреда, незабавно информирайте KNECHT Maschinenbau GmbH и спедитора. Ако е необходимо, трябва незабавно да се направи консултация с независим експерт.

Отстранете опаковката и чембер лентите. Свалете чембер лентите от заточващата машина. Изхвърляйте опаковката по безвреден за околната среда начин.

4.3 Транспортиране до друго място на инсталиране

При транспортиране до друго място на инсталиране се уверете, че са спазени изискванията за необходимото пространство (вж. глава 3.2).

На мястото на новия монтаж трябва да има отговаряща на изискванията електрическа връзка. Заточващата машина трябва да е разположена стабилно и сигурно.



Дейностите по електрическата инсталация се извършват само от оторизиран специалист. Спазвайте приложимите местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

5. Монтиране

5.1 Подбор на специализиран персонал



Препоръчваме монтажните работи по заточващата машина да се извършват от обучен персонал на KNECHT.

Не поемаме отговорност за щети, възникнали в резултат на неправилен монтаж.

5.2 Място на инсталиране

При определяне на мястото на инсталиране вземете предвид пространството, необходимо за монтаж, техническо обслужване и ремонт на заточващата машина (вж. глава 3.2).

5.3 Захранващи връзки

Заточващата машина се доставя готова за свързване със съответния свързващ кабел.



Уверете се, че захранването е свързано правилно.

5.4 Настройки

Различните компоненти и електрическата част се настройват в KNECHT Maschinenbau GmbH преди доставката.

ВНИМАНИЕ

Самоволни промени на настроените стойности са забранени и могат да доведат до повреда на заточващата машина.

5. Монтиране

5.5 Първоначално пускане в експлоатация на заточващата машина

Поставете заточващата машина върху равен под на мястото на инсталиране.

Изравнете неравния под, като завъртите регулируемите крака на машината (3-3/9) с помощта на 19-милиметров гаечен ключ. Изравнете машината с помощта на нивелир.

Възложете инсталирането на захранването на място на квалифициран електротехник.

Преди пускане в експлоатация монтирайте изцяло и проверете защитните устройства.



Преди пускане в експлоатация оторизиран специализиран персонал трябва да провери ефективността на всички защитни устройства.

6. Пускане в експлоатация

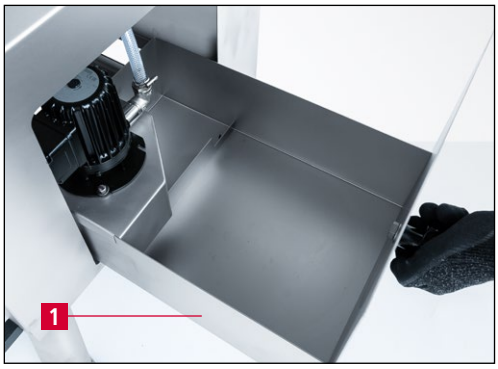
ПРЕДПАЗЛИВОСТ

Изпълнението на всички работи е разрешено само на оторизиран квалифициран персонал.

Трябва да се спазват приложимите местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

Възможни са сериозни наранявания. Трябва да се носят лични предпазни средства.

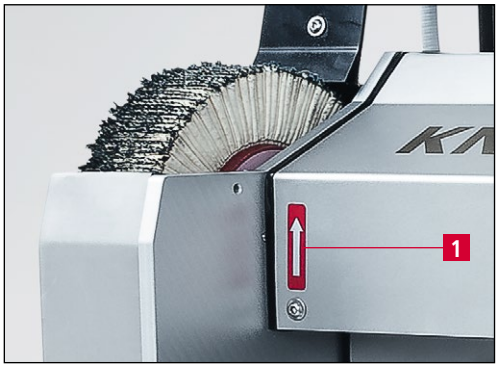


Фиг. 6-1 Пълнене на резервоара за вода

Напълнете резервоара за вода (6-1/1) с около 15 литра вода.

Включете щепсела в наличния на място контакт (3x 400 V, 16 A).

Завъртете превключвателя „Заточващ двигател“ (3-5/2) в позиция „ON“. Заточващият диск, лентата за мокро заточване и ламелната четка се завъртат.



Фиг. 6-2 Проверка на посоката на въртене

Проверете посоката на въртене на ламелната четка.

Стрелката за посоката на движение (6-2/1) показва посоката на въртене на лентата за мокро заточване и на ламелната четка.

Ако ламелната четка се върти в правилната посока, тогава и посоката на въртене на заточващия диск и лентата за мокро заточване също е правилна.

Ако посоката на въртене на ламелната четка не е правилна, квалифициран електротехник трябва да обърне фазата.

ВНИМАНИЕ

Ако посоката на въртене е неправилна, заточващият диск, ламелната четка и контактният диск могат да се разхлабят.

7. Обслужване

7.1 Общи принципи на технологията на заточване

За да се възвърне остротата на затъпен режещ ръб, трябва да се отнеме метал от ножа.

За целта ножът се заточва чак до режещия ръб, докато се образува малък заусенък.

Заусенъкът се отстранява внимателно с ламелна четка при умерен натиск. За целта ножът се прокарва последователно наляво и надясно върху ламелната четка — от дръжката към върха на острието (наляво – надясно – наляво – надясно – наляво и т.н.). Процедурата се повтаря около 6-10 пъти, докато режещият ръб стане без заусенъци и се заглади.

Тъй като режещият ръб се характеризира не само със своята острота, но и с устойчивостта си при експлоатация, ъгълът на заточване е друг важен показател за ефективност.

Колкото по-малък е ъгълът на заточване, толкова по-голяма е теоретично устойчивостта при експлоатация. На практика обаче, при твърде малък ъгъл, режещият ръб лесно се начупва и така губи острота.

Поради това ъглите на заточване обикновено варират между 25° и 35°. При ъгли под 15° режещият ръб става толкова нестабилен, че се огъва при най-малко съпротивление.

При ъгъл над 40°, режещият ръб е стабилен, но губи остротата си много бързо.

Друг критерий, определящ качествата на режещия ръб, е профилът на заточване.

Съществуват три основни вида заточване:



Изпъкнато заточване | Клиновидно заточване | Вдлъбнато заточване

Изпъкналото заточване се среща най-често при кутерни и ръчни ножове, докато клиновидното и вдлъбнатото се прилагат предимно при кръгли ножове.

По принцип важи следното: Трябва стриктно да се спазват профилите и ъглите на заточване, предписани от производителя.

7. Обслужване

7.2 Включване на заточващата машина

Завъртете последователно превключвателите за помпата за охлаждаща течност (3-5/1) и заточващия двигател (3-5/2) от позиция „OFF“ на „ON“.

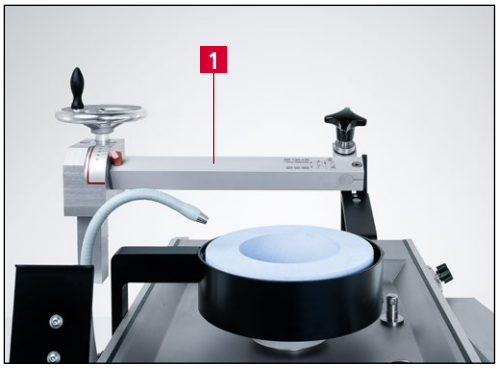
Заточващият диск, лентата за мокро заточване и ламелната четка се завъртат.

7.3 Въртящо се рамо HV 207 (опция S 200 S | S 200 T)



При боравене с кутерни ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутерните ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-1 Въртящо се рамо HV 207

За заточване на сърповидни кутерни ножове на машината се монтира въртящо се рамо HV 207 (7-1/1), върху което се закрепва заточващата плоча с ножа.

Въртящото се рамо позволява прецизно заточване под точен ъгъл с лесно обслужване и много малко усилия.

Кутерните ножове се подлагат на предварително заточване, а при нужда – на ремонтно заточване.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация за въртящото се рамо HV 207.

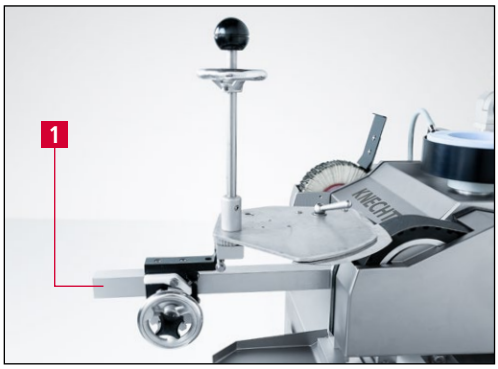
7. Обслужване

7.4 Устройство за лентово заточване HV 261 (опция, всички версии)



При боравене с кутерни ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутерните ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-2 Устройство за лентово заточване HV 261

За заточване на сърповидни кутерни ножове на машината се монтира устройство за лентово заточване HV 261 (7-2/1), върху което се закрепва заточващата плоча с ножа.

Устройството за лентово заточване дава възможност за прецизно ъглово заточване с лесно обслужване и много малко усилия. Тук се заточват нормално износените кутерни ножове.

Кутерните ножове, предварително заточени върху заточващия диск, се заточват окончателно тук.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация на устройството за лентово заточване HV 261.

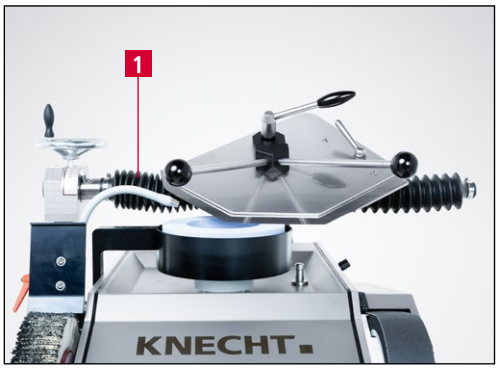
7. Обслужване

7.5 Универсално заточващо рамо HV 203 (опция S 200 S | S 200 T)



При боравене с кутерни ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутерните ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-3 Универсално заточващо рамо HV 203

За заточване на прави и сърповидни кутерни ножове на машината се монтира универсалното заточващо рамо HV 203 (7-3/1), върху което се закрепва заточващата плоча с ножа.

Универсалното заточващо рамо позволява прецизно ъглово заточване с лесно обслужване и много малко усилия.

Кутерните ножове се подлагат на предварително заточване, а при нужда – на ремонтно заточване.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация за универсалното заточващо рамо HV 203.

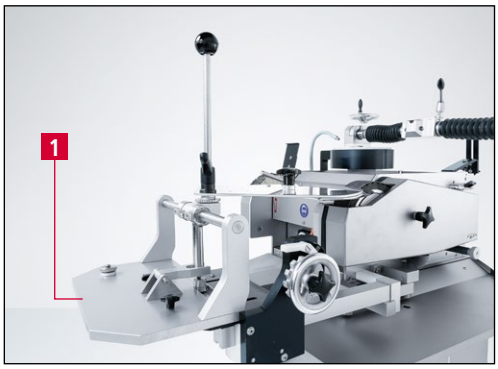
7. Обслужване

7.6 Универсално устройство за лентово заточване HV 262 (опция, всички версии)



При боравене с кутерни ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутерните ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-4 Универсално устройство за лентово заточване HV 262

За заточване на прави и сърповидни кутерни ножове на машината се монтира универсално устройство за лентово заточване HV 262 (7-4/1), върху което се закрепва заточващата плоча с ножа.

Универсалното устройство за лентово заточване позволява прецизно ъглово заточване с лесно обслужване и много малко усилия. Тук се заточват нормално износените кутерни ножове.

Кутерните ножове, предварително заточени върху заточващия диск, се заточват окончателно тук.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация за универсалното устройство за лентово заточване HV 262.

7. Обслужване

7.7 Премахване на заусенъци на кутерните ножове с помощта на ламелна четка и полиране

ПРЕДПАЗЛИВОСТ

Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

Никога не насочвайте режещия ръб срещу посоката на движение на ламелната четка. Възможни са сериозни наранявания!

При полиране и премахване на заусенъци се образуват абразивни частици, които могат да попаднат в очите. Носете предпазни очила.



Фиг. 7-5 Нанасяне на полираща паста

Заусенъкът, образуван при заточването, се отстранява с помощта на ламелната четка. По този начин се постига окончателната острота на кутерния нож.

Преди процеса на премахване на заусенъци / полиране задръжте за кратко полиращата паста (7-5/1) срещу движещата се ламелна четка (7-5/2).



Фиг. 7-6 Премахване на заусенъци и полиране на кутерни ножове

За премахване на заусенъци и полиране откачете кутерния нож от устройството за заточване и го насочете под стръмен ъгъл покрай ламелната четка (7-6/1).

Полирайте последователно горната и долната страна на ножа, докато се премахне заусенъкът.

7. Обслужване

7.8 Заточване на ръчни ножове върху лентата за мокро заточване



Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

Никога не насочвайте режещия ръб срещу посоката на движение на лентата за мокро заточване. Възможни са сериозни наранявания!

При заточване, премахване на заусенъци и полиране се образуват абразивни частици, които могат да попаднат в очите. Носете предпазни очила.



Фиг. 7-7 Заточване на ръчни ножове

Поставете ръчния нож с плоската страна върху лентата за мокро заточване (7-7/1).

Режещият ръб не трябва да минава напречно, а под наклон спрямо заточващата лента. Със свободната си ръка натиснете ножа върху заточващата лента. Колкото по-силен е натискът, толкова по-изпъкнало е заточването.

Прокарвайте двете страни на ръчния нож последователно по заточващата лента, докато се появи малък заусенък по цялата дължина на режещия ръб.



Фиг. 7-8 Премахване на заусенъци и полиране на ръчни ножове

На ламелната четка (7-8/1) се извършва отстраняване на заусенъци и полиране на ножа. По този начин ръчният нож придобива окончателната си острота.

За премахване на заусенъци / полиране ножът се поставя върху ламелната четка (7-8/1) под ъгъл от около 30°. Режещият ръб не трябва да минава напречно, а под наклон спрямо ламелната четка.

Заусенъкът се отстранява внимателно при умерен натиск.

За целта ножът се прокарва последователно наляво и надясно върху ламелната четка — от дръжката към върха на острието (наляво – надясно – наляво – надясно – наляво и т.н.). Процедурата се повтаря около 6-10 пъти, докато режещият ръб стане без заусенъци и се заглади.

7. Обслужване

ЗАБЕЛЕЖКА

Режещият ръб не трябва да минава напречно, а под наклон спрямо ламелната четка.

7. Обслужване

7.9 Изправяне на заточващия диск (S 200 S | S 200 T)

ПРЕДПАЗЛИВОСТ

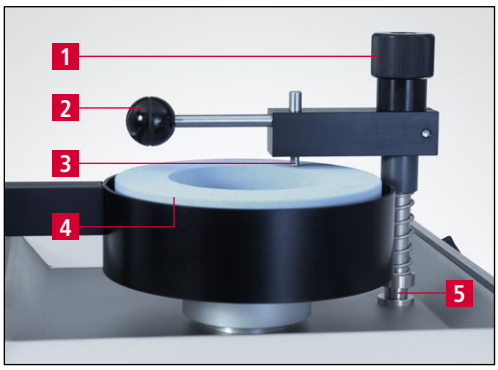
Когато заточващата машина е включена, съществува опасност от увличане на ръцете, косата и дрехите.

При изправяне се образуват абразивни частици, които могат да попаднат в очите. Носете предпазни очила.



Фиг. 7-9 Инструмент за изправяне HV 201

Инструментът за изправяне HV 201 (7-9/1) се намира в долния ляв ъгъл на цокъла на машината.



Фиг. 7-10 Изправяне на заточващия диск

Неравни или неравномерно износени заточващи дискове могат да бъдат изправени с този инструмент.

За да монтирате инструмента за изправяне (7-9/1), поставете го върху държача (7-10/5) и го закрепете с включения в комплекта гаечен ключ с размер 10 mm. Височината му може да се регулира с помощта на регулиращата гайка (7-10/1).

Включете заточващата машина (вж. глава 7.2) и завъртете регулиращата гайка (7-10/1) по посока на часовниковата стрелка, докато изправящият диамант (7-10/3) докосне заточващия диск. След това бавно преместете инструмента за изправяне (7-10/2) върху въртящия се заточващ диск (7-10/4).

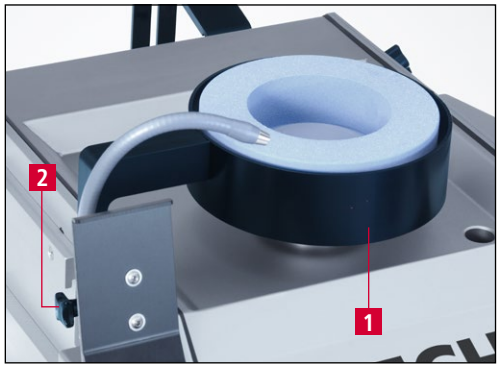
Когато изправящият диамант (7-10/3) престане да отнема материал, завъртете регулиращата гайка (7-10/1) с четвърт оборот по посока на часовниковата стрелка и преместете инструмента за изправяне върху въртящия се заточващ диск. Повтаряйте процедурата, докато заточващият диск стане равен.

7. Обслужване

След изправянето заоблете външния ръб на заточващия диск с включения в комплекта изправящ камък.

Накрая свалете инструмента за изправяне и регулирайте предпазителя на заточващия диск (вж. глава 7.10).

7.10 Настройване на предпазителя на заточващия диск (S 200 S | S 200 T)



Фиг. 7-11 Настройване на предпазителя на заточващия диск

За да регулирате предпазителя на заточващия диск (7-11/1), развийте кръстатата ръкохватка (7-11/2) обратно на часовниковата стрелка.

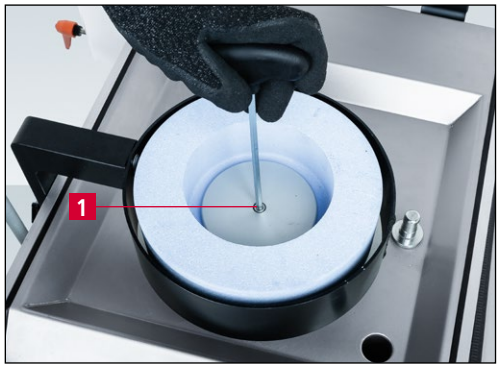
След това преместете предпазителя така, че горният му ръб да се намира на около 5 mm под ръба на заточващия диск.

Накрая затегнете кръстатата ръкохватка (7-11/2) по посока на часовниковата стрелка.

7.11 Смяна на заточващия диск (S 200 S | S 200 T)

ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При всички дейности по заточващата машина трябва да се спазват местните разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки, както и главите „Безопасност“ и „Важни указания“ в инструкцията за експлоатация.



Фиг. 7-12 Смяна на заточващия диск

В центъра на заточващия диск има винт (7-12/1).

Развийте винта (7-12/1) с предоставената шестостенна отвертка с размер 5 mm и свалете заточващия диск.

Почистете контактната повърхност на заточващия диск върху затягащия фланец с кърпа.

Монтажът на новия заточващ диск се извършва в обратен ред.

7. Обслужване

ВНИМАНИЕ

Могат да се използват само оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за използването на неоригинални заточващи материали.

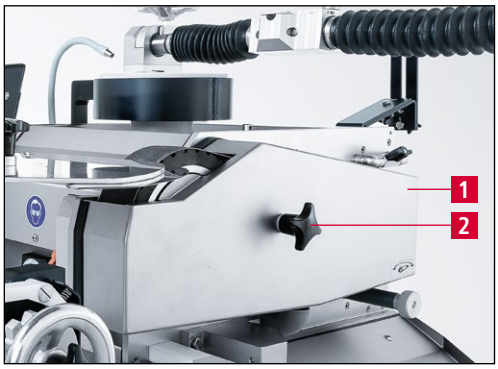
Неподходящи заточващи дискове могат да прегреят режещите ръбове по време на заточване и да доведат до счупване на ножовете (пукнатини от заточване).

7. Обслужване

7.12 Смяна на лентата за мокро заточване

ПРЕДПАЗЛИВОСТ

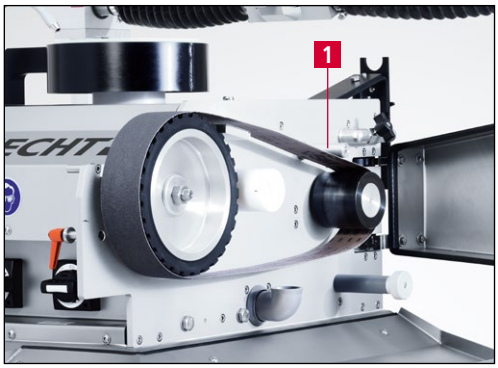
При всички дейности по заточващата машина трябва да се спазват местните разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки, както и главите „Безопасност“ и „Важни указания“ в инструкцията за експлоатация.



Фиг. 7-13 Отваряне на предпазния капак на лентата

Развийте кръстатата ръкохватка (7-13/2) обратно на часовниковата стрелка и отворете предпазния капак на лентата (7-13/1).

Захранването се прекъсва автоматично. Заточващата лента се отпуска чрез механизма за намаляване на напрежението в лентата.



Фиг. 7-14 Смяна на лентата за мокро заточване

Извадете използваната заточваща лента. Поставете новата заточваща лента върху контактния диск и направляващата ролка.

Уверете се, че заточващата лента минава **под дюзата за вода** (7-14/1).

Завъртете заточващата лента на ръка и проверете дали не се опира никъде.

След това затворете напълно предпазния капак на лентата.

ВНИМАНИЕ

Спазвайте стрелките за посоката на движение от вътрешната страна на заточващата лента!

Могат да се използват само оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за използването на неоригинални заточващи материали.

7. Обслужване

ВНИМАНИЕ

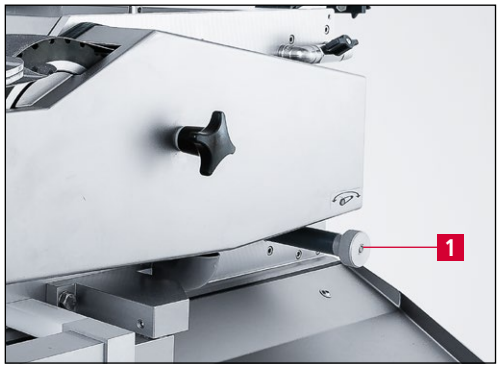
Неподходящи заточващи ленти могат да прегреят режещите ръбове по време на заточване и да доведат до счупване на ножовете (пукнатини от заточване).

ЗАБЕЛЕЖКА

Електрозахранването се прекъсва, когато предпазният капак на лентата е отворен. Машината не може да се включи.

Ако предпазният капак на лентата бъде отворен при работеща машина, тя се изключва автоматично.

7.13 Регулиране на движението на лентата



Фиг. 7-15 Регулатор на лентата

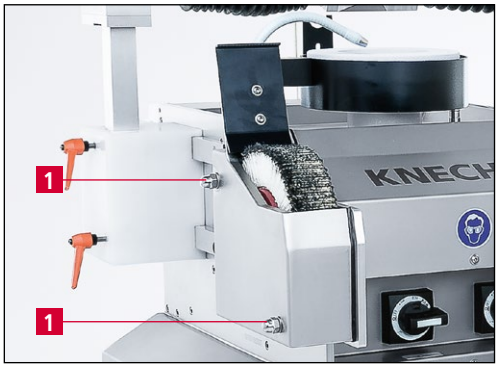
Ако заточващата лента не е центрирана върху контактния диск, тя може да се коригира с помощта на регулатора на лентата (7-15/1).

Завъртането на регулатора на лентата (7-15/1) в посока, обратна на часовниковата стрелка, води до преместване на заточващата лента наляво.

Завъртането на регулатора на лентата (7-15/1) по посока на часовниковата стрелка води до преместване на заточващата лента надясно.

7. Обслужване

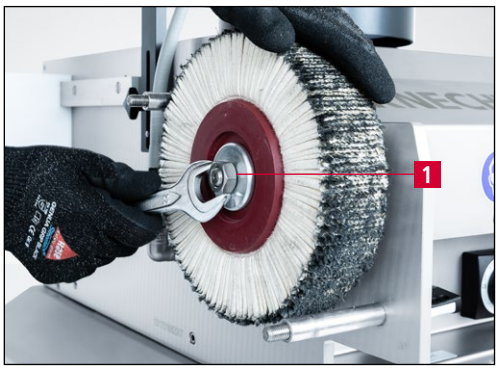
7.14 Смяна на ламелната четка



Фиг. 7-16 Развийте калпаковидните гайки

За смяна на ламелната четка развийте калпаковидните гайки (7-16/1) с включения в комплекта гаечен ключ с размер 17 mm обратно на часовниковата стрелка.

Свалете предпазния капак на ламелната четка и го измийте под течаща вода.



Фиг. 7-17 Смяна на ламелна четка

Развийте затягащата гайка (7-17/1) с включения в комплекта гаечен ключ с размер 22 mm обратно на часовниковата стрелка. Свалете използваната ламелна четка от заточващия шпиндел и я сменете с нова.

След това монтирайте напълно предпазния капак на ламелната четка в обратен ред.

Извършете проверка на функционирането!

ВНИМАНИЕ

Могат да се използват само оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за използването на неоригинални заточващи материали.

Неподходящи ламелни четки могат да доведат до недостатъчно премахнати заусенъци по режещите инструменти и да повредят режещите ръбове.



Не включвайте машината при демонтирани предпазни капаци!

Възможни са сериозни наранявания!

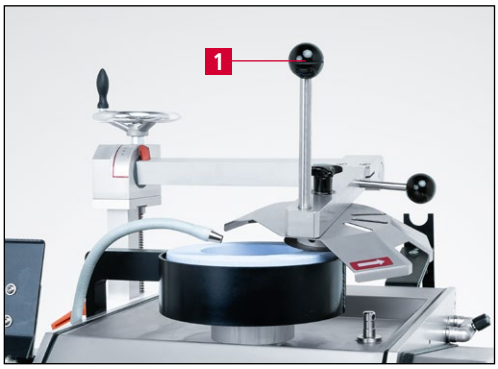
7. Обслужване

7.15 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1 (опция S 200 S | S 200 T)



При работа с кръгли ножове са възможни сериозни порязвания. Транспортирайте кръглите ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-18 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-1

За заточване на кръгли ножове с диаметър 80 - 250 mm на машината се монтира устройството за заточване на кръгли ножове HV 205-1 (7-18/1).

Кръглите ножове се закрепват върху държача за ножове със съответните фланци.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация на устройството за заточване на кръгли ножове HV 205-1 / HV 205-2.

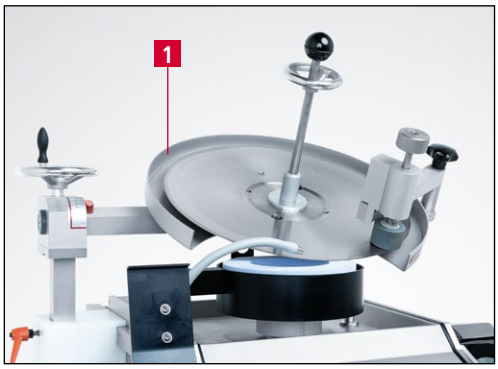
7. Обслужване

7.16 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2 (опция S 200 S | S 200 T)



При работа с кръгли ножове са възможни сериозни порязвания. Транспортирайте кръглите ножове само с помощта на предвидените транспортни устройства.

Носете защитни ръкавици, устойчиви на порязване, и предпазни обувки.



Фиг. 7-19 Устройство за заточване на кръгли ножове HV 205-2

За заточване на кръгли ножове с диаметър 250 - 470 mm на машината се монтира устройството за заточване на кръгли ножове HV 205-2 (7-19/1).

Кръглите ножове се закрепват върху държача за ножове със съответните фланци.

ЗАБЕЛЕЖКА

Допълнителна информация можете да намерите в техническата документация на устройството за заточване на кръгли ножове HV 205-1 / HV 205-2.

8. Грижа и техническо обслужване



При всички дейности по заточващата машина трябва да се спазват местните разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки, както и главите „Безопасност“ и „Важни указания“ в инструкцията за експлоатация.

8.1 Почистване

Машината трябва да се почиства след всяко заточване, в противен случай остатъците от заточването ще засъхнат и ще бъдат трудни за отстраняване.

След почистването на заточващата машина препоръчваме да използвате изброените по-долу продукти, за да се грижите за машината (вж. също Таблица на почистващите препарати и смазочните материали, глава 8.1.1).

Охлаждащата течност трябва да се сменя всяка седмица, а резервоарът за вода трябва да се почиства при всяка смяна на охлаждащата течност.

ВНИМАНИЕ

Заточващата машина не трябва да се пръска с вода, нито да се почиства с алкални почистващи препарати. Ламелната четка не трябва да се мокри.

8.1.1 Таблица за почистващите препарати и смазочните материали

Дейности по почистване / смазване	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
Почистване и грижи за частите на машината	Dry Clean Stainless Steel	Неръждаема стомана Спрей за поддръжка	Risella 917	Marcol 82
Смазване на резби и плъзгащи се повърхности	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2	Ronex MP

8. Грижа и техническо обслужване

8.2 График за техническо обслужване (едносменен режим на работа)

Цикъл	Модул	Дейност по техническо обслужване
Ежедневно	Всички повърхности на машината	Почистете с мека кърпа и спрей за поддръжка.
Ежеседмично	Резба на кръстатите ръкохватки	Смажете с универсална грес.
	Направляващи	Почистете и смажете с универсална грес.
	Резервоар за вода	Сменете охлаждащата течност и почистете резервоара за вода.
Ежегодно		Свържете се със сервиза на фирма KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Демонтаж и изхвърляне

9.1 Демонтиране

Всички експлоатационни вещества трябва да се изхвърлят съгласно установените правила.

Обезопасете подвижните части срещу приплъзване.

Демонтирането трябва да се извършва от квалифицирана специализирана фирма.

9.2 Изхвърляне

В края на експлоатационния период машината и всички заточващи устройства трябва да бъдат отстранени като отпадък от квалифицирана специализирана фирма. В изключителни случаи и след консултация с KNECHT Maschinenbau GmbH машината може да бъде върната.

Експлоатационните материали (напр. заточващи дискове, заточващи ленти, ламелни четки и др.) трябва да се изхвърлят правилно.

10. Сервиз, резервни части и принадлежности

10.1 Пощенски адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

Телефон +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Сервиз

Ръководство на сервиза:
За адреса вижте пощенския адрес

service@knecht.eu

10.3 Износващи се и резервни части

Ако се нуждаете от резервни части, използвайте списъка с резервни части, доставен с машината. Моля, направете Вашата поръчка по следната схема.

При поръчка винаги посочвайте:	**(пример)**
Тип на машината	(S200S)
Номер на машината	(10190168200T)
Наименование на модула	(направляваща ролка модул)
Номер на позиция	(1)
Номер на чертеж (номер на артикула)	(013C-03-0000)
Количество	(1 брой)

Ако имате въпроси, не се колебайте да се свържете с нас.

10. Сервиз, резервни части и принадлежности

10.4 Принадлежности

10.4.1 Използвани заточващи материали и др.

Тип	Размери	Зърнистост	Номер на артикула	Забележка
Заточващ диск H6V2709	d.200 x 60 x d.50	80	412B-10-0492	
Заточващ диск L / M6V51	d.200 x 60 x d.50	120	412B-11-0491	Монтиран при доставка
Заточващ диск 60C120H8V30	d.200 x 60 x d.50	120	412B-95-0120	За отнемане на големи количества материал
Лента за мокро заточване	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	Монтирана при доставка
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Лента за мокро заточване компактна зърнистост	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Ламелна четка	d.200 x 50 x d.17		412J-02-0510	Монтирана при доставка
Полираща паста	1200 g		412R-01-0501	Включена в обхвата на доставката
Изправящ диамант 1,5 карата	d.10 x 60		312A-01-2328	Монтиран при доставка

ВНИМАНИЕ

Могат да се използват само оригинални заточващи материали, износващи се и резервни части от KNECHT Maschinenbau GmbH.

KNECHT Maschinenbau GmbH не носи отговорност за използването на неоригинални части.

Ако се нуждаете от заточващи материали или други принадлежности, свържете се с нашите търговци и дистрибутори или директно с KNECHT Maschinenbau GmbH.

Благодарим ви за доверието!

11. Приложение

11.1 ЕС декларация за съответствие
в съответствие с Директива 2006 / 42 / ЕС

- Машини 2006 / 42 / ЕС
- Електромагнитна съвместимост 2014 / 30 / ЕС

С настоящото декларираме, че посочената по-долу машина, поради своята конструкция и начин на изработка, както и в предлагания от нас вариант, отговаря на съответните основни изисквания за безопасност и здраве, предвидени в приложимата директива на ЕС.

Тази декларация губи своята валидност, ако по машината бъдат направени промени без наше съгласие.

Обозначение на машината:	Универсална машина за мокро заточване
Обозначение на типа:	S 200
Номер на машината:	от № 11060271200
Приложени хармонизирани стандарти, по-конкретно:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 13854
Отговорник за документацията:	Андреас Дьор (сертифициран техник) Тел. +49 -7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Производител:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Германия

Налична е пълна техническа документация. Инструкцията за експлоатация на машината е налична в оригиналната версия и на националния език на потребителя.

Валидността на декларацията изтича, ако правните изисквания се променят.

Бергатройте, 1 юни 2026 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH

Маркус Кнехт
Управител

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26 ▪ 88368 Bergatreute ▪ Германия ▪ T +49-7527-928-0 ▪ Ф +49-7527-928-32
mail@knecht.eu ▪ www.knecht.eu