KNECHT

Használati utasítás

S 200 S | S 200 BS

Univerzális nedves csiszológép



Beleértve a következőket: S 200 T | S 200 BT



Állapot 2026.10 ■ Verzió 2.3 | Fordítás

Használati utasítás

Univerzális nedves csiszológép, S 200 S | S 200 BS
beleértve a következőket S 200 T | S 200 BT asztali kivitel

Gyártó

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

A gép üzemeltetőjét megillető dokumentumok

Használati utasítás

A használati utasítás kiadásának dátuma

2026. október 14.

Szerzői jog

A jelen használati utasítás, valamint az üzemeltetési dokumentumok szerzői jogvédelem alatt állnak és a KNECHT Maschinenbau GmbH cég tulajdonát képezik. Ezeket a dokumentumokat a berendezésekkel együtt termékeink vevőinek és üzemeltetőinek szállítjuk le; ezek a géphez tartoznak.

Kifejezett engedélyünk nélkül ezeket a dokumentumokat tilos sokszorosítani vagy harmadik fél, különösen konkurens cégek számára hozzáférhetővé tenni.

Tartalomjegyzék

1. Fontos tudnivalók 7

1.1 Előszó a használati utasításhoz 7
1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok 7
1.3 Figyelmeztető és utasító jelzések és jelentésük 8
1.3.1 Figyelmeztető és utasító jelzések a csiszológépen/csiszológépben 8
1.3.2 Általános figyelmeztető és utasító jelzések 8
1.4 Típustábla és gépszám 9
1.5 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban 9

2. Biztonság 10

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók 10
2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele 10
2.1.2 Az üzemeltető kötelezettségei 10
2.1.3 A személyzet kötelezettségei 10
2.1.4 Veszélyek a csiszológép használata során 10
2.1.5 Zavarok 11
2.2 Rendeltetésszerű használat 11
2.3 Szavatosság és jótállás 11
2.4 Biztonsági előírások 12
2.4.1 Szervezési rendszabályok 12
2.4.2 Védelmi felszerelések 12
2.4.3 Informális biztonsági intézkedések 12
2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége 13
2.4.5 Gépvezérlés 13
2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén 13
2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek 13
2.4.8 Különleges veszélyforrások 13
2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás 14
2.4.10 Szerkezeti átalakítások a csiszológépen 14
2.4.11 A csiszológép tisztítása 14
2.4.12 Olajok és zsírok 14
2.4.13 A csiszológép áthelyezése 14

3. Leírás 16

3.1 Rendeltetés 16
3.2 Műszaki adatok 16
3.2.1 Általános 16
3.2.2 S 200 S | S 200 BS (aljzatkivitel) 16
3.2.3 S 200 T | S 200 BT (asztali kivitel) 17
3.3 Működés leírás 18
3.4 Alkatrészcsoport leírás 19
3.4.1 A nedves csiszolószalag hűtőfolyadék-adagolása 20
3.4.2 Kezelőpult 20

Tartalomjegyzék

3.4.3 HV 207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T) 21
3.4.4 HV 203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T) 21
3.4.5 HV 261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel) 21
3.4.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel) 22
3.4.7 HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) körkéshez d. 80 - 250 mm 22
3.4.8 HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) a körkéshez d. 250 - 470 mm 22
3.4.9 HV 201 Egyengető szerszám (S 200 S | S 200 T) 23
3.4.10 Hűtőfolyadék berendezés (S 200 S | S 200 BS) 23
3.4.11 EP 205 külső hűtőfolyadék berendezés (opcionális S 200 T | S 200 BT) 23
3.5 Aggregátok funkcióleírása 24

4. Szállítás 25

4.1 Szállítóeszközök 25
4.2 Szállítási károk 25
4.3 Elszállítás más felállítási helyre 25

5. Összeszerelés 26

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása 26
5.2 A felállítás helye 26
5.3 Tápcsatlakozások 26
5.4 Beállítások 26
5.5 A csiszológép első üzembe helyezése 27

6. Üzembe helyezés 28

7. Kezelés 29

7.1 A csiszolástechnika általános alapjai 29
7.2 A csiszológép bekapcsolása 30
7.3 HV 207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T) 30
7.4 HV 261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel) 31
7.5 HV 203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T) 32
7.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel) 33
7.7 Vágókések lamellás kefével történő sorjátlanítása és polírozása 34
7.8 A kézikés csiszolása nedves szalagcsiszolóval 35
7.9 A csiszolókorong egyengetése (S 200 S | S 200 T) 36
7.10 A csiszolótárcsa-védő beállítása (S 200 S | S 200 T) 37
7.11 A csiszolótárcsa cseréje (S 200 S | S 200 T) 37
7.12 A nedves csiszolószalag cseréje 38
7.13 A szalag futásának szabályozása 39

Tartalomjegyzék

7.14 A lamellás kefe cseréje 40
7.15 HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) 41
7.16 HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) 42

8. Ápolás és karbantartás 43

8.1 Tisztítás 43
8.1.1 Tisztítószerek és kenőanyagok táblázata 43
8.2 Karbantartási terv (egy műszakos üzem) 43

9. Szétszerelés és ártalmatlanítás 44

9.1 Szétszerelés 44
9.2 Ártalmatlanítás 44

10. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok 45

10.1 Postai cím 45
10.2 Szerviz 45
10.3 Kopó- és pótalkatrészek 45
10.4 Tartozékok 46
10.4.1 Alkalmazott csiszolóeszközök stb. 46

11. Függelék 47

11.1 Megfelelőségi nyilatkozat 47

1. Fontos tudnivalók

1.1 Előszó a használati utasításhoz

A használati utasítás célja, hogy megkönnyítse az univerzális nedves csiszológép (amely a szövegben az alábbiakban mint csiszológép szerepel) megismerését és rendeltetésszerű használati lehetőségeinek kihasználását.

A használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos, szakszerű és gazdaságos üzemeltetésére vonatkozóan. A használati útmutatásban foglaltak betartásával elkerülhetők a veszélyhelyzetek, csökkenthetők a javítási költségek és az állásidők, illetve megnövelhető a csiszológép megbízhatósága, illetve élettartama.

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén.

Minden olyan személynek gondosan el kell olvasnia a használati utasítást és alkalmaznia kell az abban foglaltakat, akit a berendezéssel történő munkavégzéssel bíznak meg, pl.:

- szállítás, összeszerelés, üzembe helyezés
- a kezelés során, beleértve a munkafolyamat során fellépő zavarok elhárítását, valamint
- az állagmegóvás (karbantartás, javítás) során.

A használati utasítás és a használati hely szerinti országban és helyen érvényes kötelező balesetmegelőzési előírásokon túl az elfogadott szakmai biztonsági és szakszerű munkavégzési előírásokat is be kell tartani.

1.2 A használati utasításban előforduló figyelmeztetések és szimbólumok

A használati utasításban a következő szimbólumok/jelölések használatosak, amelyeket feltétlenül figyelembe kell venni:



VIGYÁZAT

A veszélyt jelző háromszög a „VIGYÁZAT" szóval együtt munkavédelmi tudnivalókra utal, amelyek során személyek élete és testi épsége kerülhet veszélybe.

Ezekben az esetekben különös óvatossággal és gondossággal kell eljárni.

FIGYELEM

A „FIGYELEM" olyan helyeken található, ahol különösen figyelni kell a csiszológép és környezete károsodásának vagy megsemmisülésének elkerülésére.

TÁJÉKOZTATÁS

A „TÁJÉKOZTATÁS" jelölés alkalmazástechnikai javaslatokra és különösen hasznos információkra utal.

1. Fontos tudnivalók

1.3 Figyelmeztető és utasító jelzések és jelentésük

1.3.1 Figyelmeztető és utasító jelzések a csiszológépen / csiszológépben

A csiszológépen / -ben a következő figyelmeztetések és utasítások találhatók:



VIGYÁZAT! VESZÉLYES ELEKTROMOS FESZÜLTSÉG (figyelmeztető jelzés a kapcsolóházon)

A csiszológép a tápfeszültség csatlakoztatása után életveszélyes feszültség alatt áll.

A gép áramvezető részeit csak illetékes szakszemélyzet nyithatja fel.

A gondozási, karbantartási és javítási munkákat megelőzően a csiszológépet le kell választani az elektromos hálózatról.



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A CSISZOLÁS SORÁN KELETKEZŐ RÉSZECSKÉK ÁLTAL (a gép elején elhelyezett utasító jel)

Csiszoláskor, polírozáskor, sorjátlanításkor és egyengetéskor csiszolási részecskék keletkeznek, amelyek a szembe kerülhetnek.

Ezeknél a munkáknál szemvédőt kell viselni.

1.3.2 Általános figyelmeztető és utasító jelzések

Vegye figyelembe az alábbi általános utasító jelzéseket:



VIGYÁZAT! SÉRÜLÉSVESZÉLY A KÉSNÉL

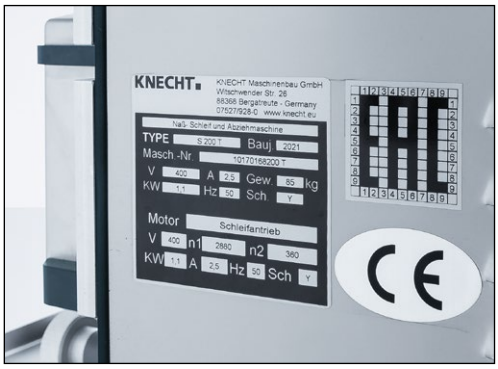
A csiszológépen végzett munkák során késeket csiszolnak, melyek élességük folytán súlyos vágási sérüléseket okozhatnak.

A kések felhelyezése és levétele során védőkesztyűt kell viselni.

A kések szállítását óvatosan kell végezni. Használni kell a késgyártó védőberendezéseit. Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.

1. Fontos tudnivalók

1.4 Típustábla és gépszám



1-1. ábra Típustábla

A típustábla (1-1) a gép hátsó lemezén található.



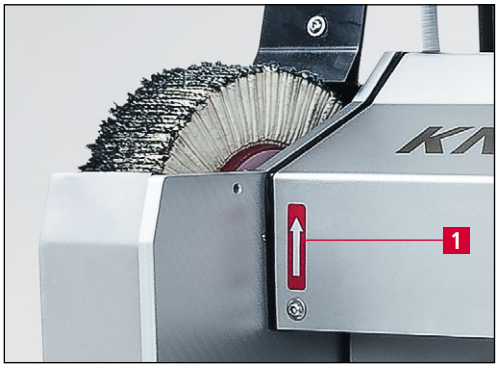
1-2. ábra Gépszám

A gépszám (1-2) a típustáblán (1-1) található, a lamellás kefe alatt, a bal oldalfalon.

1.5 Kép- és pozíciószámok a használati utasításban

Ha a szövegben a gép egy ábrán bemutatott alkotórészét tárgyaljuk, akkor zárójelben megadjuk az ábra-, illetve pozíciószámot.

Példa: A (6-2/1) a 6-2. számú ábrán az 1. tételszámot jelenti.



6-2. ábra *A forgásirány ellenőrzése*

Ellenőrizze a lamellás kefe forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-2/1) jelöli a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forgásirányát.

Ha a lamellás kefe a megfelelő irányban forog, akkor a csiszolókorong és a nedves csiszolószalag forgásiránya is megfelelő.

Ha a lamellás kefe forgásiránya nem megfelelő, akkor elektromos szakemberrel fáziscserét kell végeztetni.

2. Biztonság

2.1 Alapvető biztonsági tudnivalók

2.1.1 A használati utasításban található tudnivalók figyelembe vétele

A csiszológép biztonságos kezelésének és zavartalan üzemeltetésének alapfeltétele az alapvető biztonsági tudnivalók és biztonsági előírások ismerete.

- Ez a használati utasítás fontos tudnivalókat tartalmaz a csiszológép biztonságos használatával kapcsolatosan.
- Ezt a használati utasítást, különösen a biztonsági tudnivalókat, minden olyan személynek figyelembe kell vennie, aki a csiszológéppel dolgozik.
- Ezenkívül be kell tartani az alkalmazás helyén érvényes balesetmegelőzési szabályokat és előírásokat.

2.1.2 Az üzemeltető kötelezettségei

Az üzemeltető kötelezettséget vállal arra, hogy csak olyan személyeknek engedélyezi a munkavégzést a csiszológépen, akik

- megismerték a munkabiztonság és a balesetmegelőzés alapvető szabályait, és akik oktatásban részesültek a csiszológép használatával kapcsolatosan,
- elolvasták, megértették a használati utasítást, különös tekintettel a „Biztonság" fejezetre és a figyelmeztetésekre, és azt aláírásukkal igazolták.

A személyzet biztonságtudatos munkavégzését rendszeres időközönként ellenőrizni kell.

2.1.3 A személyzet kötelezettségei

A csiszológéppel dolgozó személyek kötelesek a munkavégzés megkezdése előtt

- betartani az alapvető munkabiztonsági és balesetmegelőzési szabályokat,
- elolvasni a használati utasítást, mindenek előtt a „Biztonság" fejezetet és a figyelmeztetéseket, és aláírásukkal igazolni, hogy megértették az abban foglaltakat.

2.1.4 Veszélyek a csiszológép használata során

A csiszológép megfelel a technika legújabb állásának és azt az elfogadott biztonságtechnikai szabályok szerint gyártották. Ennek ellenére a használat során a használó vagy harmadik személyek testi épsége és élete veszélybe kerülhet, vagy a csiszológépben vagy más vagyontárgyakban kár keletkezhet.

A csiszológép csak az alábbiaknak megfelelően használható:

- a rendeltetésszerű használatának megfelelően és
- biztonságtechnikai szempontból kifogástalan állapotban.

A biztonságot hátrányosan befolyásoló lehetséges zavarokat azonnal el kell hárítani.

2. Biztonság

2.1.5 Zavarok

Amennyiben a csiszológépen biztonságtechnikai zavarok lépnek fel, vagy a megmunkálási eredmények alapján ilyenekre lehet következtetni, akkor a csiszológépet azonnal le kell állítani mindaddig, amíg a zavar okát meg nem találják vagy a zavart el nem hárítják.

Az üzemzavarok elhárítását csak illetékes szakszemélyzet végezheti.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A csiszológép univerzálisan használható valamennyi elterjedt vágókés, továbbá körkés, kézi kés és egyéb vágószerszám élesítésére.

A kézi késeken (pl. bontókések) kívül az összes vágószerszámot megfelelő csiszolólapokra kell felfogatni. Először ellenőrizni kell, hogy a befogó illik-e a csiszolni kívánt késhez. Csak ezután szabad a kést csiszolni.

Az ettől eltérő vagy ezen túlmutató használat nem rendeltetésszerű használatnak minősül. Az ebből eredő károkért a KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget. A kockázatot egyedül a használó viseli.

A rendeltetésszerű használathoz tartozik a használati utasításban közölt összes tudnivaló figyelembe vétele is.

FIGYELEM

A csiszológép használata nem rendeltetésszerű, amennyiben például:

- **a kézzel nem mozgatható vágószerszámok csiszolólap nélküli csiszolása.**
- **a berendezések nincsenek megfelelően rögzítve.**
- **a nedves csiszolószalagnál vagy a lamellás kefénél a késeket a penge ellenében csiszolják / polírozzák.**

2.3 Szavatosság és jótállás

A jótállási és szavatossági igényt személyi sérülés vagy dologi kár esetén kizárjuk abban az esetben, ha az az alábbi okok valamelyikére (akár többre is) vezethető vissza:

- a csiszológép nem rendeltetésszerű használata,
- a csiszológép szakszerűtlen szállítása, üzembe helyezése, kezelése és karbantartása,
- a csiszológép üzemeltetése meghibásodott biztonsági berendezésekkel vagy nem szakszerűen felszerelt, illetve üzemképtelen biztonsági és védelmi berendezésekkel,

- a használati utasításban szereplő tudnivalók figyelmen kívül hagyása a csiszológép szállítása, üzembe helyezése, használata, karbantartása és javítása során,
- a csiszológép önhatalmú szerkezeti átalakítása,
- pl. a meghajtási viszonyok (teljesítmény és fordulatszám) önhatalmú megváltoztatása és
- a kopásnak kitett gépalkatrészek nem megfelelő felügyelete, valamint
- nem megengedett alkatrészek és kopó alkatrészek használata.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4 Biztonsági előírások

2.4.1 Szervezési rendszabályok

Minden meglévő biztonsági felszerelést rendszeresen ellenőrizni kell.

Be kell tartani az ismétlődő karbantartási munkák számára előírt vagy a használati utasításban megadott erre vonatkozó határidőket!

2.4.2 Védelmi felszerelések

A csiszológép minden használatbavétele és kezelése előtt az összes védelmi felszerelést szakszerűen fel kell szerelni, és azoknak működőképesnek kell lenniük.

A védelmi felszereléseket csak a csiszológép leállítását és ismételt visszakapcsolás elleni kibiztosítását követően szabad eltávolítani.

Minden műszaki beavatkozás, pl. javítás után a védelmi felszereléseket az üzemeltetőnek előírásszerűen fel kell szerelnie.

2.4.3 Informális biztonsági intézkedések

A használati utasításnak mindig elérhetőnek kell lennie a csiszológép felállítási helyén. A használati utasításon kívül készenlétbe kell helyezni és be kell tartani az általánosan érvényes, valamint a helyi balesetmegelőzési szabályokat is.

Az összes biztonsági útmutatásnak és veszélyt jelző figyelmeztetésnek hiánytalanul meg kell lennie, és azoknak jól olvasható állapotban kell lenniük.

2. Biztonság

2.4.4 A személyzet kiválasztása, a személyzet képzettsége

A csiszológéppel csak képzett és oktatásban részt vett személyzet dolgozhat. Vegye figyelembe a törvényileg előírt alsó korhatárt!

Egyértelműen meg kell határozni a személyzet hatáskörét az üzembe helyezéssel, a kezeléssel, a karbantartással és a javítással kapcsolatban.

A tanulási, oktatási, betanítási szakaszban lévő személyzet kizárólag egy tapasztalt személy folyamatos felügyelete mellett dolgozhat a csiszológéppel!

2.4.5 Gépvezérlés

A gép bekapcsolására és kezelésére csak képzett és megfelelő oktatásban részt vett személyzet jogosult.

2.4.6 Biztonsági tudnivalók normál üzemelés esetén

Minden biztonsági szempontból aggályos munkavégzés kerülendő. A csiszológép csak akkor üzemeltethető, ha minden védelmi felszerelés rendelkezésre áll, és teljesen működőképes.

Műszakonként legalább egyszer (vagy naponta egyszer) ellenőrizze a csiszolóberendezéseket, hogy nem láthatók-e rajta sérülések és vizsgálja meg a biztonsági berendezések működőképességét.

Az előforduló elváltozásokat (beleértve az üzemi viselkedést is) azonnal jelezni kell az illetékes helyen, ill. az illetékes személynek. A csiszológépet adott esetben azonnal le kell állítani és biztosítani kell.

A csiszológép bekapcsolása előtt meg kell győződni arról, hogy a gép bekapcsolása senkit sem veszélyeztet.

Hibás működés esetén a csiszológépet azonnal le kell állítani és biztosítani kell. Gondoskodni kell a zavarok haladéktalan elhárításáról.

2.4.7 Elektromos energia miatti veszélyek

Az elektromos berendezéseken vagy üzemi eszközökön csak villanyszerelők végezhetnek munkálatokat, a vonatkozó villamossági szabályok betartásával.

A hiányosságokat, pl. megrongálódott kábelek, kábelkötések stb., az illetékes szakembernek azonnal ki kell javítania.

2.4.8 Különleges veszélyforrások

A csiszolókorong, a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe környékén fennáll a zúzódásveszély, illetve a ruházat, az ujjak és a haj becsípődésének veszélye. Megfelelő személyi védőfelszerelést kell viselni.

2.4.9 Állagmegóvás (karbantartás, javítás) és zavarelhárítás

A karbantartási munkákat a szakszemélyzetnek határidőre el kell végeznie. A javítási munkák megkezdését megelőzően tájékoztatni kell a kezelőszemélyzetet. Ki kell nevezni a felelős felügyelő személyt.

Minden karbantartási munka alkalmával feszültségmentesíteni kell a csiszológépet és biztosítani kell a váratlan visszakapcsolással szemben.

Húzza ki a hálózati csatlakozót. Szükség esetén biztosítani kell a javítási területet.

A karbantartási munkálatok befejezését és a zavarok elhárítását követően szerelje fel az összes biztonsági eszközt, és ellenőrizze azok működését.

2.4.10 Szerkezeti átalakítások a csiszológépen

A gyártó hozzájárulása nélkül a csiszológépen tilos átalakításokat, bővítéseket vagy átépítéseket végezni. Ez vonatkozik a biztonsági felszerelések beépítésére és beállítására is.

Minden átalakításhoz a KNECHT Maschinenbau GmbH írásos hozzájárulása szükséges.

A gép nem kifogástalan állapotú alkatrészeit ki kell cserélni.

Csak eredeti alkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon. Idegen forrásból beszerzett alkatrészek esetén nem biztosított, hogy azokat az igénybevételnek és a biztonsági előírásoknak megfelelően tervezték és gyártották.

2.4.11 A csiszológép tisztítása

A felhasznált tisztítószereket és anyagokat szakszerűen kell kezelni, és azokat környezetbarát módon kell ártalmatlanítani.

Gondoskodni kell a gyorsan kopó, valamint a cserealkatrészek biztonságos és környezetkímélő ártalmatlanításáról.

2.4.12 Olajok és zsírok

Az olajok és zsírok használatakor figyelembe kell venni az adott termékre vonatkozó érvényes biztonsági előírásokat. Be kell tartani a különleges élelmiszeripari előírásokat.

2.4.13 A csiszológép áthelyezése

A csiszológép kismértékű áthelyezése esetén is minden külső energiaellátást meg kell szakítani. Az újbóli üzembe helyezést megelőzően a csiszológépet szabályszerűen csatlakoztatni kell az elektromos hálózathoz.

A rakodáshoz csak megfelelő teherbírású emelőeszközöket és teherfelvevő berendezéseket szabad használni. Az emelési folyamattal szakértelemmel rendelkező irányítót kell megbízni.

2. Biztonság

Az átrakodási és felállítási területen csak az ezekben a munkálatokban résztvevő személyek tartózkodhatnak.

A csiszológépet kizárólag a használati utasításban leírtaknak megfelelően szabad emelővel felemelni. Csak megfelelő teherbírású szállítójárművet használjon. A rakományt megbízhatóan kell rögzíteni. Megfelelő rögzítési pontokat használjon. Az ismételt üzembe helyezés során a használati utasításban foglaltaknak megfelelően kell eljárni.

3. Leírás

3.1 Rendeltetés

Az S 200 univerzális nedves csiszológéppel minden szokványos vágókés, illetve körkés, kézi kés és egyéb vágószerszám csiszolható, sorjázható és polírozható.

3.2 Műszaki adatok

3.2.1 Általános

Feszültségellátás*	3x 400 V
Hálózati frekvencia*	50 Hz
Teljesítmény*	1,15 kW
Teljesítményfelvétel*	1,61 kW
Áramfelvétel*	2,79 A
Előtétbiztosíték	16 A
Működési zaj (mért A-értékelésű kibocsátási hangnyomásszint a munkahelyen LpA)**	kb. 78 dB(A)
Fordulatszám nedves csiszolószalag/lamellás kefe	1700 1/min
Fordulatszám csiszolótárcsa (opcionális)	420 1/min

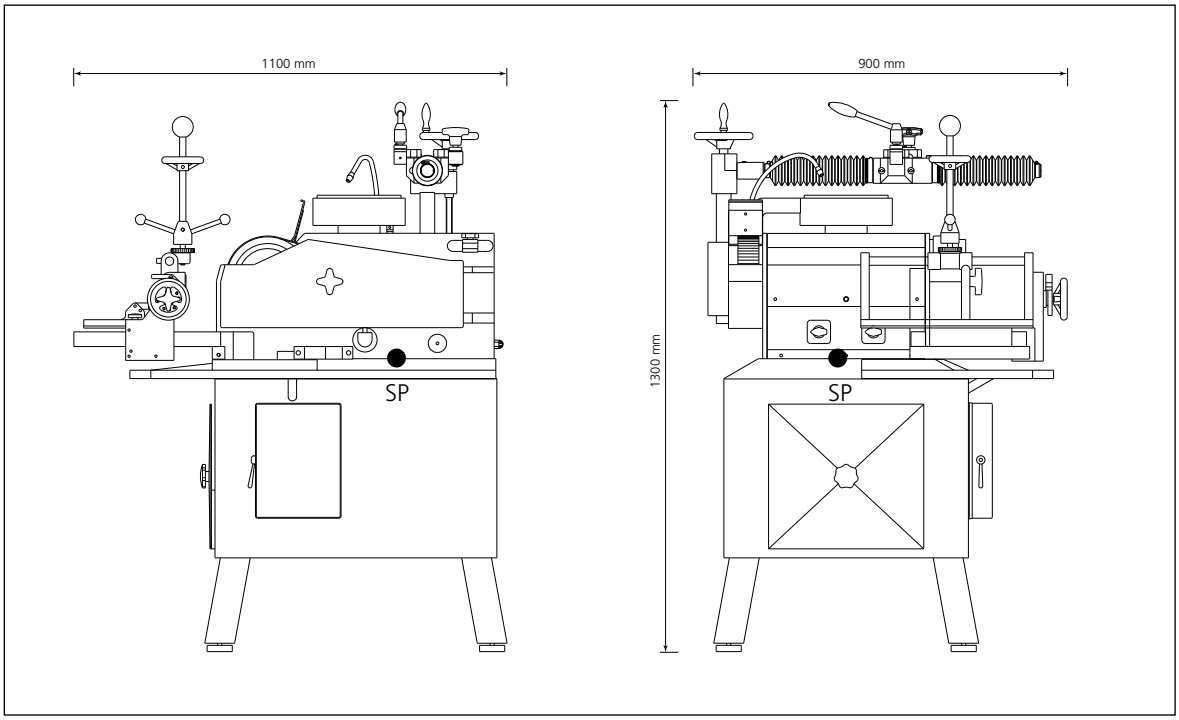
*) A konkrét elektromos hálózattól függően ezek az adatok eltérőek lehetnek.

**) Kétszámú zajkibocsátási adat az EN ISO 4871 szerint. Zajkibocsátási érték az EN ISO 11201 szerint (mérési bizonytalanság KpA = 3 dB (A)). A KNECHT Maschinenbau GmbH cég K 24 típusú vágókésének csiszolását végeztük el.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (aljzatkivitel)

Magasság (csiszolótárcsás kivitel)	kb. 1300 mm
Szélesség	kb. 900 mm
Mélység	kb. 1100 mm
Helyigény (Sz x Mé)	kb. 1500 x 1500 mm
Súly	max. 160 kg

3. Leírás



3-1. ábra Méretek mm-ben (S 200 S aljzatkivitel

3.2.3 S 200 T | S 200 BT (asztali kivitel)

Magasság (csiszolótárcsás kivitel) _____ kb. 600 mm

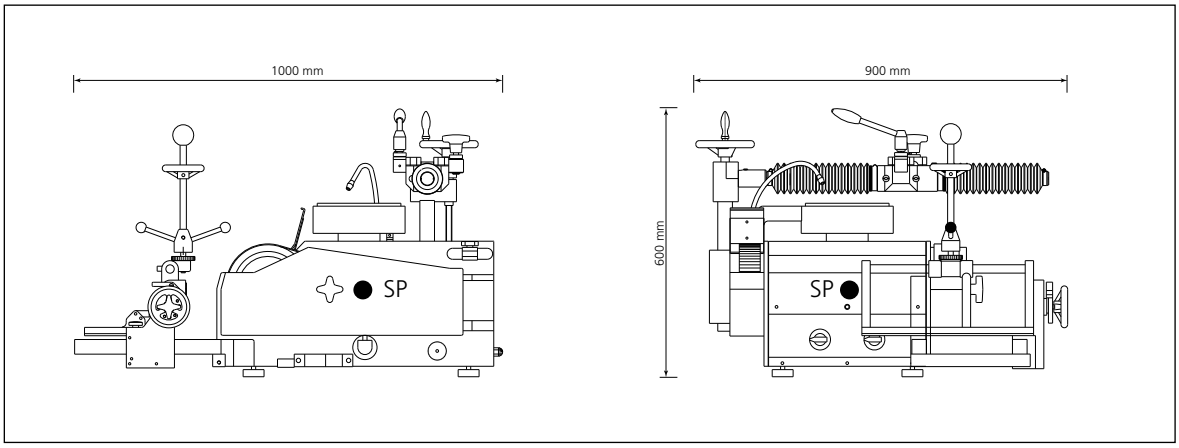
Szélesség _____ kb. 900 mm

Mélység _____ kb. 1000 mm

Helyigény (Sz x Mé) _____ kb. 1500 x 1500 mm

Súly _____ max. 104 kg

3. Leírás



3-2. ábra Méretek mm-ben (S 200 T aljzatkivitel)

3.3 Működés leírás

Az univerzális nedves csiszológéppel lineáris, sarló és kör alakú kések csiszolhatók, sorjázhatók és polírozhatók.

A kézi kések kivételével minden kést fel kell fogatni csiszolólapokra és csiszolókoronggal, és megfelelő készülékekkel felszerelt nedves csiszolószalaggal kell lecsiszolni.

A csiszolási szög fokozatmentesen állítható a csiszolókorongnál. A csiszolási szöget a nedves csiszolószalagnál különböző távtartó tárcsákkal kell beállítani.

A lamellás kefével készülékek nélkül végezhető kések sorjátlanítása és polírozása.

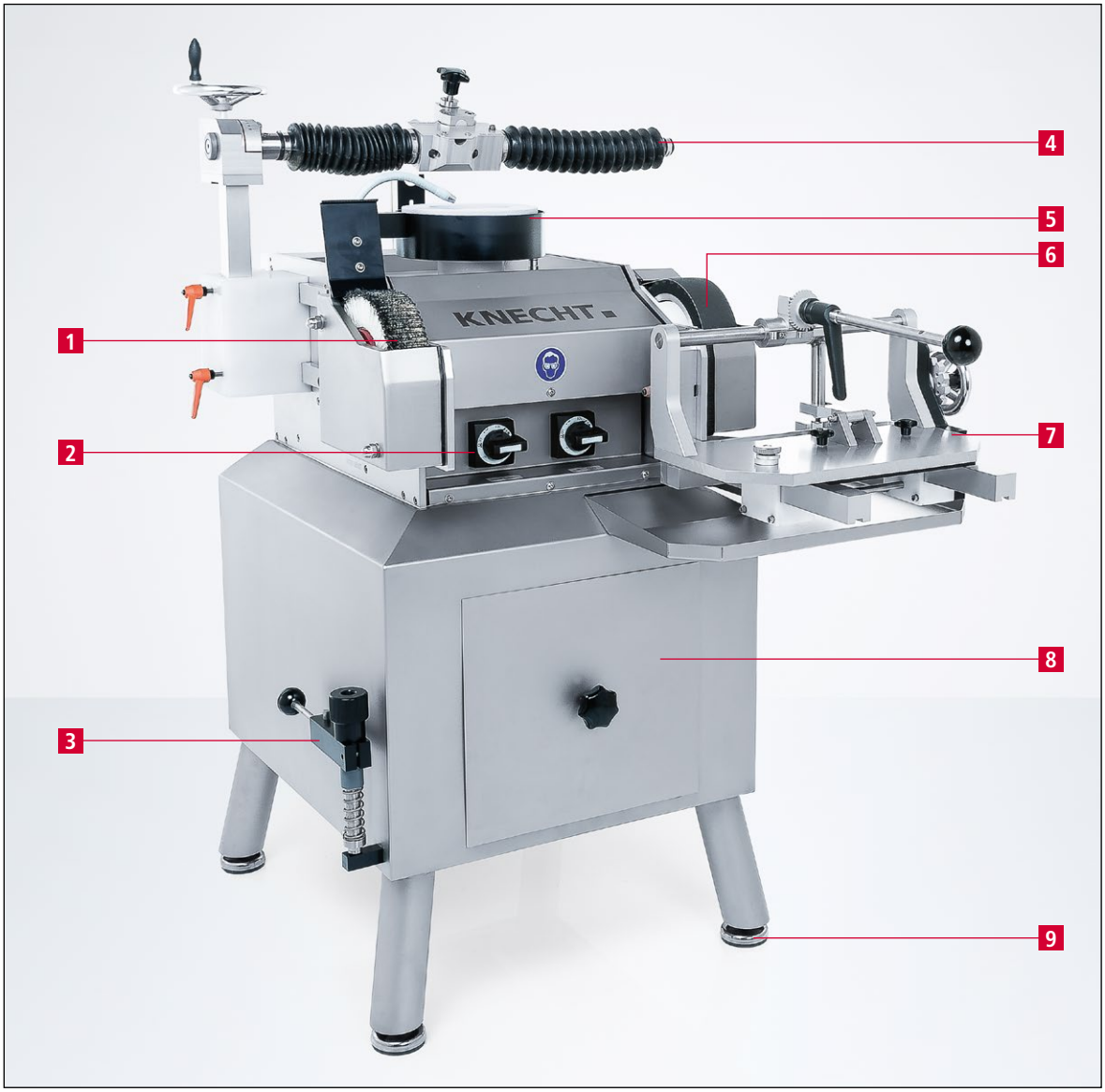
3. Leírás

3.4 Alkatrészcsoport leírás

Az univerzális nedves csiszológép különböző változatokban kapható:

- S 200 S (aljzatkivitel csiszolókoronggal)
- S 200 BS (aljzatkivitel csiszolótárcsa nélkül)
- S 200 T (asztali kivitel csiszolókoronggal)
- S 200 BT (asztali kivitel csiszolókorong nélkül)

Ezenkívül a KNECHT Maschinenbau GmbH cég opcióként használható hasznos kiegészítőket kínál. Ezeknek a készülékeknek a használatát a következő oldalakon ismertetjük.

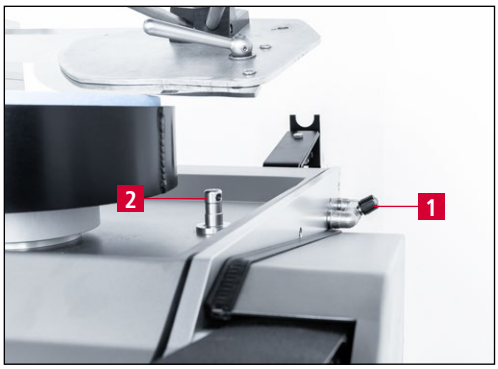


3-3. ábra Csiszológép teljes nézet (S 200 S aljzatkivitel | HV 203 | HV 262)

1 Lamellás kefe
2 Kezelőpult
3 HV 201 egyengető szerszám a csiszolókoronghoz (3.4.9 fejezet)
4 HV 203 univerzális csiszolókar (3.4.4 fejezet)

5 Csiszolótárcsa
6 Nedves csiszolószalag
7 HV 262 univerzális szalagcsiszoló berendezés (3.4.6 fejezet)
8 Vízrekesz (aljzatkivitel)
9 A gép lábai

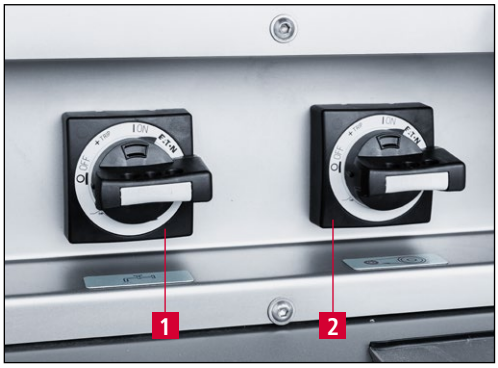
3.4.1 A nedves csiszolószalag hűtőfolyadék-adagolása



3-4. ábra Hűtőfolyadék adagolás a nedves csiszolószalaghoz

1 Hűtőfolyadék adagolás a nedves csiszoló-szalaghoz
2 HV 201 felvevő az egyengető szerszámhoz

3.4.2 Kezelőpult

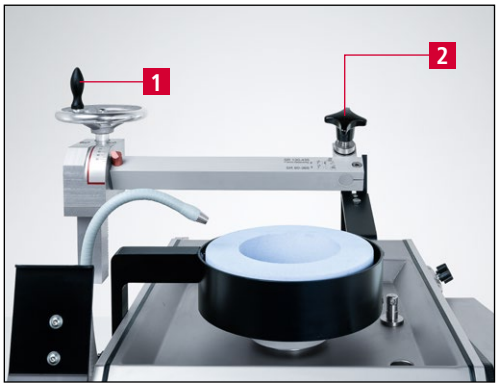


3-5. ábra Kezelőpult

1 Hűtőfolyadék szivattyú BE/KI
2 Csiszolómotor BE/KI

3. Leírás

3.4.3 HV 207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



1 Kézikerék a szög beállításához
2 Mozgatókar

3-6. ábra HV 207 Mozgatókar

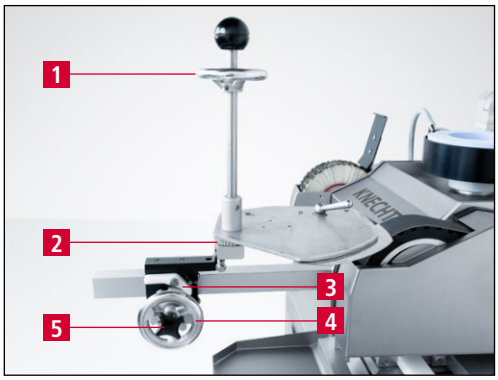
3.4.4 HV 203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



1 Kézikerék a szög beállításához
2 SP 107 csiszolólemez
3 Csiszolókar
4 Univerzális csiszolókar
5 Csiszolótárcsa-védelem

3-7. ábra HV 203 Univerzális csiszolókar

3.4.5 HV 261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)

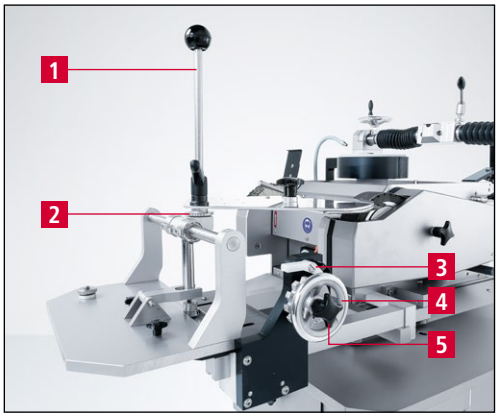


1 Csiszolókar
2 Funkciós tárcsa
3 Reteszelőkar
4 Kézikerék a szalagcsiszoló berendezés oda-állításához
5 Keresztfogantyú

3-8. ábra HV 261 Szalagcsiszoló berendezés

3. Leírás

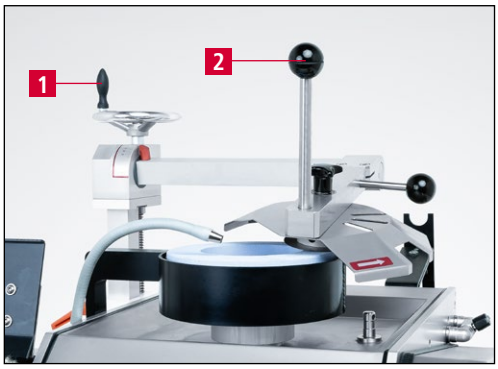
3.4.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)



3-9. ábra HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés

1 Csiszolókar
2 Funkciós tárcsa
3 Reteszelőkar
4 Kézikerék az univerzális szalagcsiszoló berendezés odaállításához
5 Keresztfogantyú

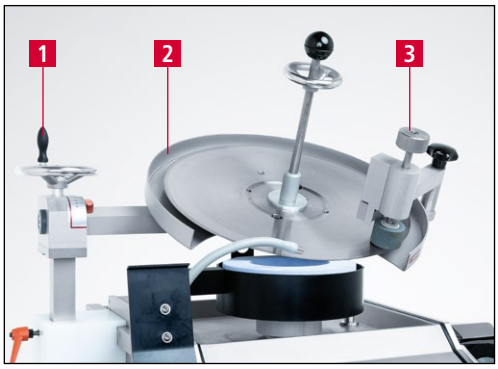
3.4.7 HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) a körkéshez d. 80 - 250 mm



3-10. ábra HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés

1 Kézikerék a szög beállításához
2 Körkésbefogó

3.4.8 HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T) a körkéshez d. 250 - 470 mm

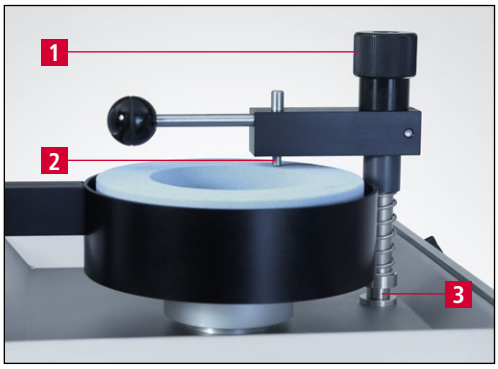


3-11. ábra HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés

1 Kézikerék a szög beállításához
2 Pengevédő
3 Sorjázó berendezés

3. Leírás

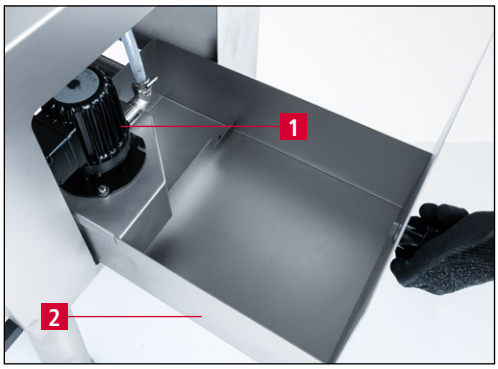
3.4.9 HV 201 Egyengető szerszám (S 200 S | S 200 T)



3-12. ábra HV 201 egyengető szerszám

1 Beállító anya
2 Egyengető gyémánt
3 HV 201 felvevő az egyengető szerszámhoz

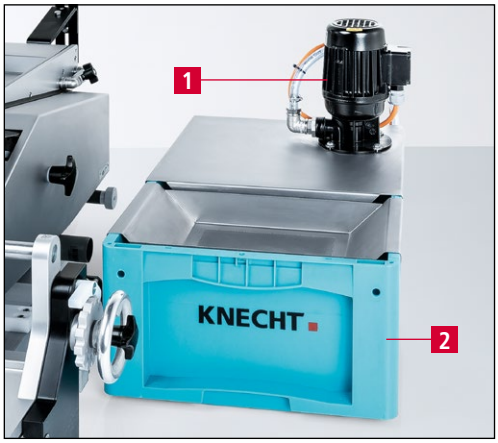
3.4.10 Hűtőfolyadék berendezés (S 200 S | S 200 BS)



3-13. ábra Hűtőfolyadék-berendezés

1 Hűtőfolyadék-pumpa
2 Vízrekesz

3.4.11 EP 205 külső hűtőfolyadék berendezés (opcionális S 200 T | S 200 BT)



3-14. ábra EP 205 külső hűtőfolyadék berendezés

1 Hűtőfolyadék-pumpa
2 Vízrekesz

3. Leírás

3.5 Aggregátok funkcióleírása



3-15. ábra Csiszológép teljes nézet (S 200 S aljzatkivitel | HV 203 | HV 262)

1 **Edény csiszolókorong (S 200 S | S 200 T)**
Az edény csiszolókorong gyors anyagleválasztást tesz lehetővé. Segítségével még az erősen sérült vágókések is könnyen javíthatók. Az edény csiszolókoronggal fazettás csiszolatok is készíthetők, pl. körkéseken. A kívánt csiszolási szög fokozatmentesen állítható.

Berendezések:
- HV 207 Mozgatókar: sarló formájú vágókések csiszolásához
- HV 203 Univerzális csiszolókar: lineáris és sarló formájú vágókések csiszolásához
- HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés: körkések csiszolásához d. 80–250 mm
- HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés: körkések csiszolásához d. 250–470 mm
- HV 201 egyengető szerszám: az edény csiszolókorong egyengetéséhez

2 **Lamellás kefe (minden kivitel)**
Lineáris és sarló formájú vágókések, valamint kézi kések sorjázásához és polírozásához.

3 **Nedves csiszolószalag (minden kivitel)**
Ék alakú és domború csiszolást tesz lehetővé. A vágókéseket megfelelő feszítőberendezéssel kell lecsiszolni. A kézi kések csiszolását berendezés nélkül kell végezni.

Berendezések:
- HV 261 Szalagcsiszoló berendezés: sarló formájú vágókések csiszolásához.
- HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés sarló formájú és lineáris vágókések csiszolásához

4. Szállítás



A szállítás során figyelembe kell venni az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológépet csak géptalpakkal lefelé szabad szállítani.

4.1 Szállítóeszközök

A csiszológép szállításához és felállításához kizárólag megfelelő méretű szállítóeszközöket használjon.

Emelővillás targonca vagy emelőkocsi használatakor a villával hajtson be a csiszológép alá.

Szállításkor ügyelni kell a gép súlypontjára. A 3-1. és a 3-2. ábrán a súlypontot (SP) ábrázoltuk.

4.2 Szállítási károk

Ha a szállítmány átvételekor károkat észlelnek, akkor azonnal értesíteni kell a KNECHT Maschinenbau GmbH céget és a szállítmányozót. Szükség esetén haladéktalanul meg kell bízni egy független szakértőt.

Távolítsa el a csomagolást és a rögzítőszalagokat. Vegye le a rögzítőszalagokat a csiszológépről. A csomagolást a környezetvédelmi szabályozásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

4.3 Elszállítás más felállítási helyre

Más felállítási helyre történő átszállításkor figyelembe kell venni a szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

Az új felállítási helyen rendelkezésre kell állnia megengedett elektromos csatlakozónak.
A csiszológépnek stabilan és biztosan kell állnia.



Az elektromos telepítést kizárólag hivatalosan felhatalmazott szakember végezheti. Be kell tartani az erre vonatkozó érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

5. Összeszerelés

5.1 A szakszemélyzet kiválasztása



Javasoljuk, hogy a csiszológép szerelési munkálatait képzett KNECHT-személyzettel végeztesse.

A szakszerűtlen összeszerelésből adódó károkért nem vállalunk felelősséget.

5.2 A felállítás helye

A csiszológép felállítási helyének kijelölése során figyelembe kell venni az összeszereléshez, karbantartáshoz és javításhoz szükséges helyigényt (lásd 3.2 fejezet).

5.3 Tápcsatlakozások

A csiszológépet csatlakoztatásra készen, megfelelő csatlakozókábellel együtt szállítjuk.



Ügyelni kell a feszültségellátásra való szabályos csatlakoztatásra.

5.4 Beállítások

A KNECHT Maschinenbau GmbH a kiszállításkor beállítja a különböző alkatrészeket és a villamos berendezést.

FIGYELEM

A beállított értékek önhatalmú módosítása tilos, és a csiszológép károsodásához vezethet.

5. Összeszerelés

5.5 A csiszológép első üzembe helyezése

A felállítási helyen állítsa a csiszológépet sík felületű padlóra.

A padló egyenetlenségeit az állítható géplábak (3-3/9) 19 mm kulcsnyílású villáskulccsal történő elforgatásával egyenlítse ki. Állítsa be a gépet egy vízmértékkel.

Az áramellátást a megrendelőnek elektromos szakemberrel kell rákapcsoltatnia.

Az üzembe helyezést megelőzően a védőberendezéseket hiánytalanul fel kell szerelni és meg kell vizsgálni.



VIGYÁZAT

Az üzembe helyezést megelőzően illetékes szakszemélyzettel ellenőriztetni kell az összes védőberendezés működőképességét.

6. Üzembe helyezés

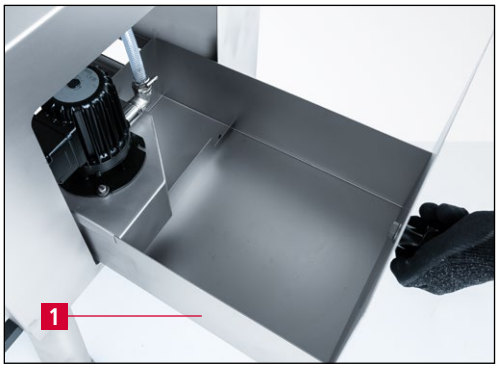
VIGYÁZAT

Minden munkálatot kizárólag az arra felhatalmazott szakemberek végezhetnek.

Be kell tartani az érvényes helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírásokat.

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Fennáll a súlyos sérülések veszélye. Kötelező a személyi védőfelszerelés viselése.

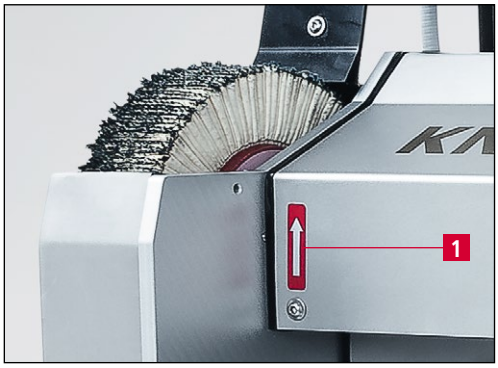


6-1. ábra A vízrekesz feltöltése

Töltse fel a vízrekeszt (6-1/1) kb. 15 l vízzel.

Dugja be a csatlakozódugót a rendelkezésre álló csatlakozóaljzatba (3x 400 V, 16 A).

Fordítsa a „Csiszolómotor" kapcsolót (3-5/2) „BE" állásba. A csiszolótárcsa, nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog.



6-2. ábra A forgásirány ellenőrzése

Ellenőrizze a lamellás kefe forgásirányát.

Az iránymutató nyíl (6-2/1) jelöli a nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forgásirányát.

Ha a lamellás kefe a megfelelő irányban forog, akkor a csiszolókorong és a nedves csiszolószalag forgásiránya is megfelelő.

Ha a lamellás kefe forgásiránya nem megfelelő, akkor elektromos szakemberrel fáziscserét kell végeztetni.

FIGYELEM

Helytelen forgásirány esetén a csiszolókorong, a lamellás kefe és az érintkezőtárcsa leválhatnak.

7. Kezelés

7.1 A csiszolástechnika általános alapjai

A tompa élek újraélesítéséhez fémet kell lehordani a késről.

Ehhez a kést a vágóélig kell csiszolni, amíg kialakul egy kis sorja. A sorját mérsékelt nyomással, óvatosan kell eltávolítani a lamellás kefével.

Ehhez a kés a késmarkolattól a kés hegyig felváltva balra és jobbra mozog a lamellás kefén keresztül (balra – jobbra – balra – jobbra – balra stb.). Ismételje meg a folyamatot 6–10 alkalommal, amíg a kés éle sorjátlan és sima nem lesz.

Mivel a képengék minőségét nemcsak azok élessége, hanem élettartama is meghatározza, ezért további teljesítmény-paraméterként nagy hangsúlyt kell fektetni a vágási szögre is.

Minél kisebb a vágási szög, elméletileg annál nagyobb az élettartam. A gyakorlati tapasztalatok azonban azt mutatják, hogy túl csekély vágási szög esetén a vágóél kitöredezik, és emiatt elveszti élességét.

A vágási szöget ezért 25° és 35° közé kell beállítani. 15°-nál kisebb vágási szög esetén a képenge annyira instabillá válik, hogy a legkisebb ellenállásnál elhajlik.

40°-nál nagyobb vágási szög esetén a penge ugyan stabil, de nagyon gyorsan veszít élességéből.

A képengék tulajdonságaival kapcsolatos további kritérium a vágási profil.

Három különböző csiszolatot különböztetünk meg:



Domború csiszolat | Ékcsiszolat | Homorú csiszolat

A domború csiszolás leggyakrabban vágó- és kézikéseknél, az ék- és homorú csiszolás leginkább körkéseknél fordul elő.

Alapszabály: Be kell tartani a gyártó által előírt profilokat és vágási szögeket.

7. Kezelés

7.2 A csiszológép bekapcsolása

Egymás után kapcsolja „KI" állásból „BE" állásba a hűtőfolyadék-szivattyú (3-5/1), illetve a csiszolómotor (3-5/2) kapcsolóját.

A csiszolótárcsa, nedves csiszolószalag és a lamellás kefe forog.

7.3 HV 207 Mozgatókar (opcionális S 200 S | S 200 T)



VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-1. ábra HV 207 Mozgatókar

Sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 207 Mozgatókart (7-1/1), amelyre a csiszolólap a késsel együtt fel van fogatva.

A lengőkar egyszerű kezelés és nagyon csekély erőkifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és javítási célú csiszolást.

A vágókések előcsiszolása itt történik, és szükség esetén javítócsiszolást kapnak.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 207 mozgatókar műszaki dokumentációja tartalmaz.

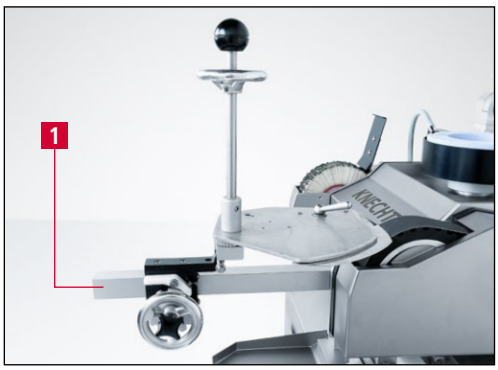
7. Kezelés

7.4 HV 261 Szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)

VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-2. ábra HV 261 Szalagcsiszoló berendezés

Sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 261 Szalagcsiszoló berendezést (7-2/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Egyszerű kezelés és nagyon csekély erőkifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást. Itt a szokásos módon kopott vágókéseket kell lecsiszolni.

A csiszolókorongon előcsiszolt vágókések itt megkapják a készcsiszolásukat.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 261 Szalagcsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

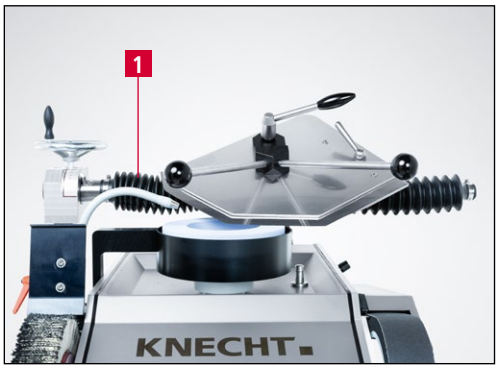
7. Kezelés

7.5 HV 203 Univerzális csiszolókar (opcionális S 200 S | S 200 T)

VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-3. ábra HV 203 Univerzális csiszolókar

A lineáris és a sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 203 Univerzális csiszolókart (7-3/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Az univerzális csiszolókar egyszerű kezelés és nagyon csekély erőkifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást.

A vágókések előcsiszolása itt történik, és szükség esetén javítócsiszolást kapnak.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 203 Univerzális csiszolókar műszaki dokumentációja tartalmaz.

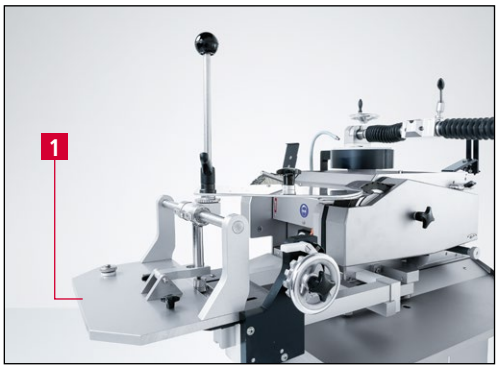
7. Kezelés

7.6 HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés (opcionális, minden kivitel)

VIGYÁZAT

A vágókések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A vágókést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-4. ábra HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés

Lineáris és sarló formájú vágókések csiszolásához a gépre felszerelték a HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezést (7-4/1), amelyre a csiszolólap a késsel fel van fogatva.

Az univerzális szalagcsiszoló berendezés egyszerű kezelés és nagyon csekély erőkifejtés mellett teszi lehetővé a pontos szögben végzett utáncsiszolást és a javítást célzó csiszolást. Itt a szokásos módon kopott vágókéseket kell lecsiszolni.

A csiszolókorongon előcsiszolt vágókések itt megkapják a készcsiszolásukat.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 262 Univerzális szalagcsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

7. Kezelés

7.7 Vágókések lamellás kefével történő sorjátlanítása és polírozása

VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a lamellás kefe forgásával ellenkező irányban tartani. Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

A sorjátlanítás és polírozás során csiszolási részecskék képződnek, amelyek a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-5. ábra Vigyen fel polírozópasztát

A lamellás kefe eltávolítja a csiszolás során keletkezett sorját a késről. A vágókés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A polírozási/sorjátlanítási műveletet megelőzően tartson rövid ideig polírozópasztát (7-5/1) a forgó lamellás keféhez (7-5/2).



7-6. ábra A vágókés sorjázása és polírozása

A polírozáshoz/sorjázáshoz a vágókést le kell venni a csiszolóberendezésről, és meredek szögben végig kell vezetni a lamellás kefe (7-6/1) mentén.

Polírozza felváltva a kés felső és alsó részét, amíg a sorja el nem tűnik.

7. Kezelés

7.8 A kézikés csiszolása nedves szalagcsiszolóval

VIGYÁZAT

A csiszológép bekapcsolt üzemállapotában fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Semmiképpen sem szabad a pengét a nedves csiszolószalag forgásával ellenkező irányban tartani. Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

A csiszolás, sorjátlanítás és polírozás során csiszolási részecskék képződnek, amelyek a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-7. ábra A kézikés csiszolása

Helyezze a kézi kést lapos szögben a nedves csiszolószalagra (7-7/1).

A vágóélnek ekkor nem keresztirányban, hanem ferdén kell elhelyezkednie a csiszolószalaghoz képest. Nyomja a kést szabad kézzel a csiszolószalaghoz. Minél erősebb a nyomás, annál gömbölyűbb lesz a csiszolat.

Felváltva húzza végig a kézi kés mindkét oldalát a csiszolószalagon, amíg a teljes vágási hossz mentén kis sorja keletkezik.



7-8. ábra A kézikés sorjázása és polírozása

A lamellás kefével (7-8/1) sorjázza és polírozza a kést. A kézi kés ezáltal nyeri el végleges élességét.

A sorjátlanításhoz/polírozáshoz helyezze a kést kb. 30°-os szögben a lamellás kefére (7-8/1). Az élnek ennek során nem keresztirányban, hanem a lamellás keféhez képest ferdén kell futnia.

A sorja mérsékelt nyomással, kíméletesen kerül eltávolításra.

Ehhez a kés a késmarkolattól a kés hegyig felváltva balra és jobbra mozog a lamellás kefén keresztül (balra – jobbra – balra – jobbra – balra stb.). Ismételje meg a folyamatot 6–10 alkalommal, amíg a kés éle sorjátlan és sima nem lesz.

TÁJÉKOZTATÁS

A vágóélnek ekkor nem keresztirányban, hanem a lamellás keféhez képest ferdén kell elhelyezkednie.

7. Kezelés

7.9 A csiszolókorong egyengetése (S 200 S | S 200 T)

VIGYÁZAT

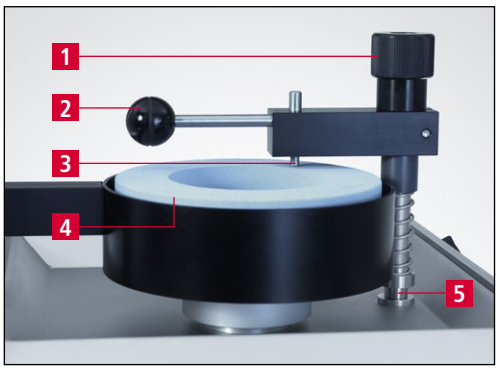
A bekapcsolt csiszológépen fennáll a kéz, a haj és a ruházat becsípődésének veszélye.

Az egyengetéskor keletkező csiszolási részecskék a szembe kerülhetnek. Viseljen védőszemüveget.



7-9. ábra HV 201 egyengető szerszám

A HV 201 egyengető szerszám (7-9/1) a gép talapzatának bal alsó részén található.



7-10. ábra A csiszolókorong egyengetése

Ezzel a szerszámmal lehet egyengetni a nem központos vagy egyenetlenül elkopott csiszolókorongokat.

A beállító szerszám (7-9/1) felszereléséhez helyezze azt a felvevőbe (7-10/5), majd a mellékelt 10 mm-es villáskulccsal húzza meg. A hozzáállító anyacsavarral (7-10/1) beállítható annak magassága.

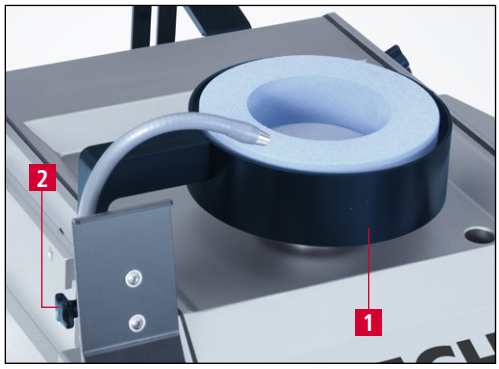
Kapcsolja be a csiszológépet (lásd a 7.2 fejezetet), majd forgassa a hozzáállító anyacsavart (7-10/1) óramutató járásával megegyező irányba, amíg a korongegyengető gyémánt (7-10/3) hozzá nem ér a csiszolókoronghoz. Ezután lassan mozdítsa az egyengető szerszámot (7-10/2) a forgó csiszolókorong (7-10/4) fölé.

Amikor a korongegyengető gyémánt (7-10/3) már nem hord le anyagot, negyed fordulattal forgassa a hozzáállító anyacsavart (7-10/1) az óramutató járásával megegyező irányba, és mozdítsa az egyengető szerszámot a forgó csiszolókorong fölé. A folyamatot addig ismételje, amíg a csiszolókorong felülete sima nem lesz.

A csiszolókorong szélének egyengetését követően kerekítse le azt a készletben található egyengetőkővel.

Végül vegye le az egyengető szerszámot, és állítsa be a csiszolókorong-védőt (lásd a 7.10 fejezetet).

7.10 A csiszolótárcsa-védő beállítása (S 200 S | S 200 T)



7-11. ábra A csiszolótárcsa-védő beállítása

A csiszolótárcsa-védő (7-11/1) beállításához a keresztfogantyút (7-11/2) az óramutató járásával ellenkező irányba kell meglazítani.

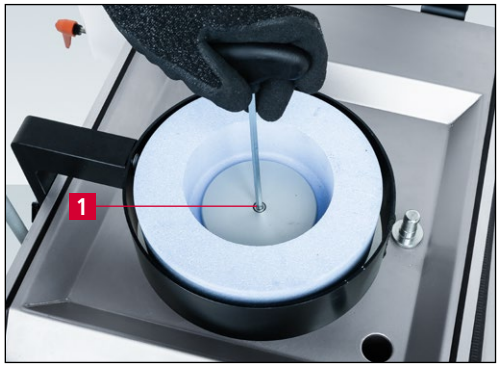
Ezután úgy tolja el a csiszolókorong-védőt, hogy a csiszolókorong-védő felső széle kb. 5 mm-rel a csiszolótárcsa széle alatt álljon.

Végül az óramutató járásával megegyező irányba forgatva szorosan húzza meg a keresztfogantyút (7-11/2).

7.11 A csiszolótárcsa cseréje (S 200 S | S 200 T)

VIGYÁZAT

A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.



7-12. ábra A csiszolótárcsa cseréje

A csiszolókorong középpontjában egy csavar (7-12/1) található.

Lazítsa meg a csavart (7-12/1) a mellékelt 5 mm hatlapfejű csavarhúzóval, és vegye le a csiszolókorongot.

Tisztítsa meg a csiszolókorong felfekvő felületét a rögzítőkarimán egy kendővel.

Az új csiszolókorong felszerelése fordított sorrendben történik.

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti csiszolóanyagai használhatók.

7. Kezelés

FIGYELEM

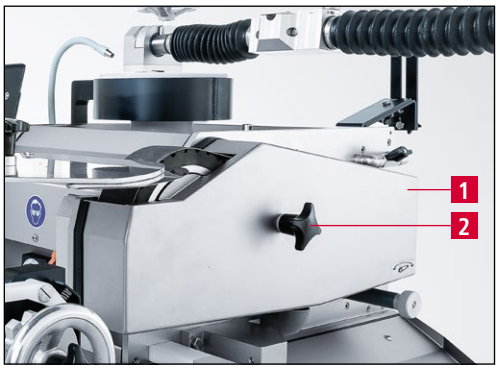
A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti csiszolóanyagok használata esetén.

A nem megfelelő csiszolótárcsák használata esetén a vágóélek a csiszolás során túlmelegedhetnek, és késtöréseket okozhatnak (csiszolási repedések).

7.12 A nedves csiszolószalag cseréje



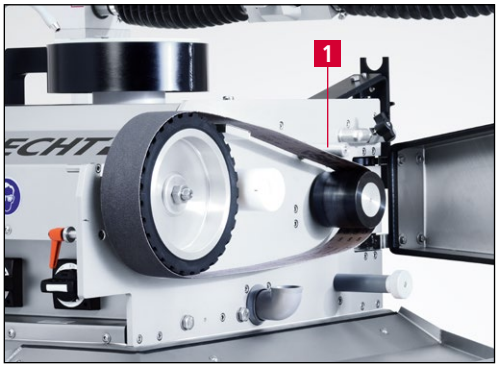
A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.



7-13. ábra A szalagvédő burkolat kinyitása

Lazítsa meg a keresztfogantyút (7-13/2), az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva azt, majd nyissa ki a szalagvédő burkolatot (7-13/1).

Az áramellátás automatikusan megszakad. A csiszolószalagot a szalag tehermentesítő mechanizmusa lazítja meg.



7-14. ábra A nedves csiszolószalag cseréje

Vegye le a használt csiszolószalagot. Helyezze fel az új csiszolószalagot az érintkezőtárcsára és a terelőgörgőre.

Ügyeljen arra, hogy működés közben a csiszolószalag a **vízszóró fejek** (7-14/1) alatt haladjon.

Kézzel forgassa át a csiszolószalagot és ellenőrizze, hogy nem súrolja-e valahol a készüléket.

Ezután ismét teljesen zárja le a szalagvédő burkolatot.

7. Kezelés

FIGYELEM

Ügyeljen a csiszolószalag belső oldalán található forgásirányt jelző nyilakra!

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti csiszolóanyagai használhatók.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti csiszolóanyagok használata esetén.

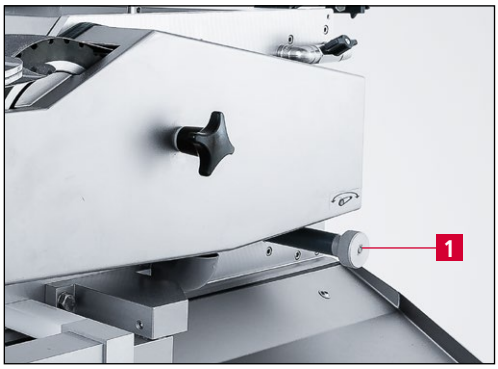
A nem megfelelő csiszolószalagok használata esetén a vágóélek a csiszolás során túlmelegedhetnek, és késtöréseket okozhatnak (csiszolási repedések).

TÁJÉKOZTATÁS

Ha a szalagvédő burkolat nyitva van, az áramellátás megszakadt. A gép nem kapcsolható be.

Ha a gép működése közben felnyitják a szalag védőburkolatát, akkor a gép automatikusan kikapcsolódik.

7.13 A szalag futásának szabályozása



7-15. ábra Szalagszabályozás

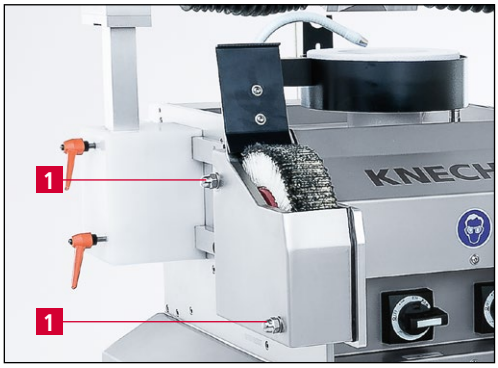
Amennyiben a csiszolószalag nem középen található az érintkező tárcsán, akkor a szalagszabályozóval (7-15/1) beállítható.

A szalagszabályozót (7-15/1) az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva a csiszolószalag balra „vándorol".

A szalagszabályozót (7-15/1) az óramutató járásával megegyező irányba forgatva a csiszolószalag jobbra „vándorol".

7. Kezelés

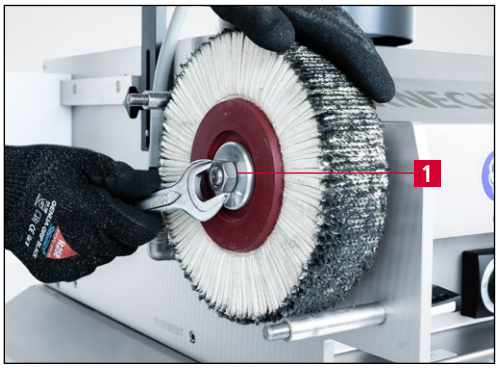
7.14 A lamellás kefe cseréje



7-16. ábra A kalapos anya meglazítása

A lamellás kefe cseréjéhez lazítsa meg a kalapos anyákat (7-16/1) a mellékelt 17 mm-es villáskulcscsal az óramutató járásával ellentétes irányba.

Vegye le a polírozó védőburkolatot, és folyó víz alatt tisztítsa meg.



7-17. ábra A lamellás kefe cseréje

A szorítóanyát (7-17/1) a mellékelt 22 mm-es villáskulccsal az óramutató járásával ellentétes irányban lazítsa meg. Húzza ki a használt lamellás kefét a csiszolóorsóból, és cserélje ki egy újra.

Szerelje vissza ismét a polírozó védőburkolatot fordított sorrendben.

Ellenőrizze a működést!

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti csiszolóanyagai használhatók.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti csiszolóanyagok használata esetén.

A nem megfelelő lamellás kefék használata nem megfelelően sorjázott vágóeszközökhöz vezethet, és károsíthatja a vágóéleket.

VIGYÁZAT

A gépet nem szabad bekapcsolni, ha a védőburkolatok le vannak szerelve!

Fennáll a súlyos sérülések veszélye!

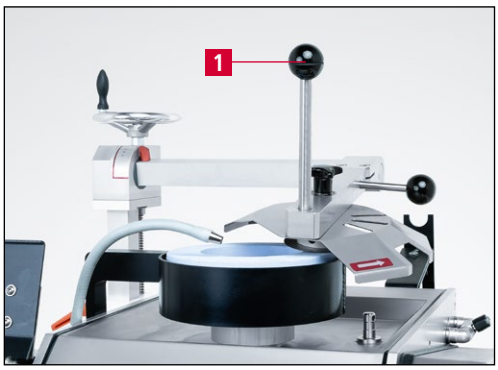
7. Kezelés

7.15 HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T)

VIGYÁZAT

A körkések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A körkést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-18. ábra HV 205-1 Körkéscsiszoló berendezés

A d. 80 - 250 mm-es körkések csiszolásához a gépre a HV 205-1 (7-18/1) Körkéscsiszoló berendezést kell felszerelni.

A körkéseket a megfelelő karimákkal kell felfogatni a késtartóra.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 205-1 / HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

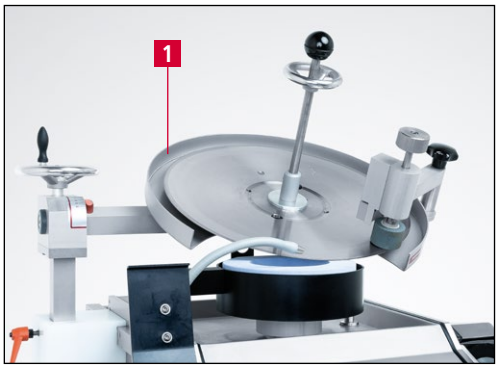
7. Kezelés

7.16 HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés (opcionális S 200 S | S 200 T)

VIGYÁZAT

A körkések kezelésekor súlyos vágási sérülések léphetnek fel. A körkést csak az erre a célra szolgáló szállítóeszközökkel szabad szállítani.

Viseljen vágásálló védőkesztyűt és biztonsági cipőt.



7-19. ábra HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés

A d. 250 - 470 mm közötti körkések csiszolásához a gépre a HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezést (7-19/1) kell felszerelni.

A körkéseket a megfelelő karimákkal kell felfogatni a késtartóra.

TÁJÉKOZTATÁS

További információkat a HV 205-1 / HV 205-2 Körkéscsiszoló berendezés műszaki dokumentációja tartalmaz.

8. Ápolás és karbantartás



VIGYÁZAT

A csiszológépen végzett munkálatokat a helyi biztonsági és balesetmegelőzési előírások, illetve a használati utasítás „Biztonság” és „Fontos tudnivalók” fejezetében található előírások betartásával kell végezni.

8.1 Tisztítás

A gépet minden csiszolás után meg kell tisztítani, ellenkező esetben a lecsiszolt anyag rászárad, és csak nehezen távolítható el.

A csiszológép tisztítását követő ápoláshoz javasoljuk az alábbi termékek (lásd még a 8.1.1. fejezetet) használatát.

A hűtőközeget hetente cserélni kell. A vízrekeszt minden hűtőfolyadék-csere alkalmával meg kell tisztítani.

FIGYELEM

A csiszológépet nem szabad vízsugárral lemosni, sem lúgos tisztítószerekkel tisztítani. A lamellás kefét nem szabad benedvesíteni.

8.1.1 Tisztítószerek és kenőanyagok táblázata

Tisztítási / kenési munkák	Interflon	Würth	SHELL	EXXON Mobil
A gépalkatrészek tisztítása és ápolása	Dry Clean Stainless Steel	Rozsdamentes acél ápolóspray	Risella 917	Marcol 82
Menetek és csúszó felületek kenése	Fin Grease	Többcélú kenőzsír	Gadus S2	Ronex MP

8.2 Karbantartási terv (egy műszakos üzem)

Időintervallum	Alkatrészcsoport	Karbantartási feladat
Naponta	Minden gépfelület	Puha ronggyal és ápolóspray-vel tisztítsa meg.
Hetente	A keresztfogantyúk menete	Kenje meg többcélú kenőzsírral.
	Vezetőpályák	Tisztítsa meg és kenje meg többcélú kenőzsírral.
	Vízrekesz	Hűtőközeg csere és a vízrekeszt tisztítása
Évente		A KNECHT Maschinenbau GmbH szervizszolgálat igénybe vétele.

9. Szétszerelés és ártalmatlanítás

9.1 Szétszerelés

Az üzemi anyagokat kivétel nélkül szakszerűen kell ártalmatlanítani.

A mozgó alkatrészeket rögzíteni kell, megakadályozva azok megcsúszását.

A leszerelést minősített szakvállalattal kell végeztetni.

9.2 Ártalmatlanítás

A gép élettartamának végén a gépnek és minden csiszolóberendezésének ártalmatlanítását képzett szaküzemnek kell végrehajtania. Kivételes esetekben, és a KNECHT Maschinenbau GmbH céggel történő előzetes egyeztetést követően, a gépet vissza lehet szolgáltatni.

Az üzemi anyagokat (pl. a csiszolókorongokat, a csiszolószalagokat, a lamellás keféket stb.) szakszerűen kell ártalmatlanítani.

10. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

10.1 Postai cím

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Németország

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Szerviz

Szervizvezetőség:
A címet lásd a postai címnél

service@knecht.eu

10.3 Kopó- és pótalkatrészek

Ha alkatrészekre van szüksége, használja a géphez mellékelt alkatrészlistát. Rendelését az alábbi séma szerint adja fel.

Rendeléskor mindig adja meg az alábbi adatokat: (példa)

Géptípus	(S200S)
Gépszám	(10190168200T)
Alkatrészcsoport megnevezése	(vezetőgörgő-szerelvény)
Poz.-szám	(1)
Rajzszám (cikkszám)	(013C-03-0000)
Darabszám	(1 db)

Kérdések esetén készséggel állunk rendelkezésére.

10. Szerviz, pótalkatrészek és tartozékok

10.4 Tartozékok

10.4.1 Alkalmazott csiszolóeszközök stb.

Típus	Méret	Szemcse	Cikkszám	Megjegyzés
Csiszolótárcsa H6V2709	d.200 x 60 x d.50	80	412B-10-0492	
Csiszolótárcsa L/M6V51	d.200 x 60 x d.50	120	412B-11-0491	A leszállításkor fel van szerelve
Csiszolótárcsa 60C120H8V30	d.200 x 60 x d.50	120	412B-95-0120	Nagy anyaglehordáshoz
Nedves csiszolószalag	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	A leszállításkor fel van szerelve
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Compactkorn nedves csiszolószalag	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Lamellás kefe	d.200 x 50 x d.17		412J-02-0510	A leszállításkor fel van szerelve
Polírozópaszta	1200 g		412R-01-0501	A csomagolás tartalmazza
Egyengető gyémánt 1,5 karát	d.10 x 60		312A-01-2328	A leszállításkor fel van szerelve

FIGYELEM

Csak a KNECHT Maschinenbau GmbH eredeti csiszolóanyagait, kopó alkatrészeit és pótalkatrészeit szabad használni.

A KNECHT Maschinenbau GmbH nem vállal felelősséget nem eredeti alkatrészek használata esetén.

Ha csiszolóanyagokra vagy egyéb tartozékokra van szüksége, akkor forduljon az értékesítési munkatársunkhoz, az értékesítési partnerhez vagy közvetlenül a KNECHT Maschinenbau GmbH céghez.

Köszönjük a bizalmat!

11. Függelék

11.1 Megfelelőségi nyilatkozat
az EU 2006/42/EU irányelve értelmében

- Gépek 2006/42/EU
- Elektromágneses zavarvédelem 2014/30/EU

Kijelentjük, hogy az alábbiakban megnevezett gép felépítésénél és jellegénél fogva az általunk forgalomba hozott kivitelben eleget tesz a vonatkozó, alapvető biztonsági és egészségvédelmi előírásoknak az EU-irányelv alapján.

A gép velünk nem egyeztetett átalakítása esetén a nyilatkozat érvényességét veszíti.

A gép megnevezése:	Univerzális nedves csiszológép
Típusmegjelölés:	S 200
Gépszám:	a következő számtól 11060271200
Alkalmazott harmonizált szabványok	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 13854
Dokumentációs megbízott:	Andreas Doerr (állami vizsg. technikus) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Gyártó:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Németország

A műszaki dokumentáció teljes egészében rendelkezésre áll. A géphez tartozó használati utasítás rendelkezésre áll az eredeti kiadásban és a felhasználó nyelvén.

A nyilatkozat érvényessége megszűnik, ha a jogszabályok módosulnak.

Bergatreute, 2026. június 1.

KNECHT Maschinenbau GmbH

Markus Knecht
Ügyvezető

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