KNECHT

Instrukcja obsługi

S 200 S | S 200 BS

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro



Dotyczy także modeli: S 200 T | S 200 BT



Stan: 10.2026 ▪ Wersja 2.3 | Tłumaczenie

Instrukcja obsługi

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro S 200 S | S 200 BS
Dotyczy także wersji stołowej S 200 T | S 200 BT

Producent

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Dokumentacja dla użytkownika maszyny

Instrukcja obsługi

Data wydania instrukcji obsługi

13 października 2026 r.

Prawa autorskie

Prawa autorskie do niniejszej instrukcji obsługi oraz pozostałej dokumentacji pozostają własnością firmy KNECHT Maschinenbau GmbH. Instrukcja obsługi i pozostała dokumentacja są przekazywane wyłącznie klientom i użytkownikom naszych produktów oraz przynależą do maszyny.

Bez naszej wyraźnej zgody nie wolno powielać tych dokumentów ani udostępniać ich osobom trzecim, w szczególności firmom konkurencyjnym.

Spis treści

1. Ważne wskazówki 7

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi 7
1.2 Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi 7
1.3 Znaki ostrzegawcze i nakazowe oraz ich znaczenie 8
1.3.1 Znaki ostrzegawcze i znaki nakazu na/w ostrzarce 8
1.3.2 Ogólne znaki ostrzegawcze i nakazu 8
1.4 Tabliczka znamionowa i numer maszyny 9
1.5 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi 9

2. Bezpieczeństwo 10

2.1 Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa 10
2.1.1 Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi 10
2.1.2 Obowiązki użytkownika 10
2.1.3 Obowiązki personelu 10
2.1.4 Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką 10
2.1.5 Usterki 11
2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem 11
2.3 Gwarancja i odpowiedzialność 11
2.4 Przepisy bezpieczeństwa 12
2.4.1 Środki organizacyjne 12
2.4.2 Zabezpieczenia 12
2.4.3 Nieformalne środki bezpieczeństwa 12
2.4.4 Dobór i kwalifikacje pracowników 12
2.4.5 Sterowanie maszyną 13
2.4.6 Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy 13
2.4.7 Zagrożenia spowodowane energią elektryczną 13
2.4.8 Szczególnie niebezpieczne miejsca 13
2.4.9 Utrzymanie ruchu (konserwacja, naprawa) i usuwanie usterek 13
2.4.10 Zmiany konstrukcyjne ostrzarki 14
2.4.11 Czyszczenie ostrzarki 14
2.4.12 Oleje i smary 14
2.4.13 Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki 14

3. Opis 15

3.1 Przeznaczenie 15
3.2 Dane techniczne 15
3.2.1 Ogólne parametry 15
3.2.2 S 200 S | S 200 BS (wersja na cokole) 15
3.2.3 S 200 T | S 200 BT (wersja stołowa) 16
3.3 Opis działania 17
3.4 Opis podzespołów 18
3.4.1 Dozowanie chłodziwa – taśma szlifierska do ostrzenia na mokro 19
3.4.2 Pulpit sterowniczy 19
3.4.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 20

Spis treści

3.4.4 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 20
3.4.5 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcja dla wszystkich wersji) 20
3.4.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji) 21
3.4.7 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1(opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych śr. 80 - 250 mm 21
3.4.8 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych śr. 250 - 470 mm 22
3.4.9 Obciągacz HV 201 (S 200 S | S 200 T) 22
3.4.10 Układ chłodzenia (S 200 S | S 200 BS) 22
3.4.11 Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205 (opcja dla S 200 T | S 200 BT) 23
3.5 Opis działania agregatów 24

4. Transport 26

4.1 Urządzenia transportowe 26
4.2 Szkody transportowe 26
4.3 Transport w inne miejsce ustawienia 26

5. Montaż 27

5.1 Dobór specjalistów 27
5.2 Miejsce ustawienia 27
5.3 Przyłącza zasilania 27
5.4 Ustawienia 27
5.5 Pierwsze uruchomienie ostrzarki 28

6. Uruchomienie 29

7. Obsługa 31

7.1 Ogólne podstawy techniki ostrzenia 31
7.2 Włączanie ostrzarki 32
7.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 32
7.4 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcja dla wszystkich wersji) 33
7.5 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 34
7.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji) 35
7.7 Usuwanie zadziorów i polerowanie noży do kutrów za pomocą szczotki lamelowej 36
7.8 Ostrzenie noży ręcznych na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro 37
7.9 Obciąganie ściernicy (S 200 S | S 200 T) 38
7.10 Ustawianie osłony ściernicy (S 200 S | S 200 T) 39
7.11 Wymiana ściernicy (S 200 S | S 200 T) 39

Spis treści

7.12 Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro 40
7.13 Regulacja biegu taśmy 41
7.14 Wymiana szczotki lamelowej 42
7.15 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 43
7.16 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T) 44

8. Pielęgnacja i konserwacja 45

8.1 Czyszczenie 45
8.1.1 Tabela środków czyszczących i smarów 45
8.2 Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa) 45

9. Demontaż i utylizacja 46

9.1 Demontaż 46
9.2 Utylizacja 46

10. Serwis, części zamienne i akcesoria 47

10.1 Adres pocztowy 47
10.2 Serwis 47
10.3 Części zużywające się i zamienne 47
10.4 Akcesoria 48
10.4.1 Stosowane materiały ścierne itp. 48

11. Załącznik 49

11.1 Deklaracja zgodności WE 49

1. Ważne wskazówki

1.1 Wstęp do instrukcji obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi ma na celu ułatwienie zapoznania się z uniwersalną ostrzarką do ostrzenia na mokro, dalej zwaną „ostrzarką", i umożliwienie korzystania z niej w zakresie zgodnym z przeznaczeniem.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznej, prawidłowej i ekonomicznej eksploatacji ostrzarki. Jej przestrzeganie pomaga uniknąć niebezpieczeństw, zmniejszyć koszty napraw i przestojów oraz zwiększyć niezawodność i żywotność ostrzarki.

Instrukcja obsługi musi być stale dostępna w miejscu użytkowania ostrzarki.

Instrukcję obsługi muszą przeczytać i stosować wszystkie osoby, którym powierzono prace przy ostrzarce, takie jak:

- transport, montaż, rozruch
- obsługa, w tym także usuwanie usterek w procesie roboczym, oraz
- utrzymanie dobrego stanu (konserwacja, naprawy).

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

1.2 Wskazówki ostrzegawcze i symbole w instrukcji obsługi

W niniejszej instrukcji obsługi zastosowano następujące symbole/oznaczenia, których należy koniecznie przestrzegać:



OSTROŻNIE!

Trójkątny symbol ze słowem sygnałowym „OSTROŻNIE!" oznacza wskazówkę dotyczącą bezpieczeństwa w trakcie wykonywania wszystkich prac, przy których zachodzi niebezpieczeństwo dla życia i zdrowia osób.

W takich przypadkach należy zachować szczególną ostrożność i staranność podczas pracy.

UWAGA

„UWAGA" znajduje się w miejscach, na które należy zwrócić szczególną uwagę, aby uniknąć uszkodzenia lub zniszczenia ostrzarki lub jej otoczenia.

WSKAZÓWKA

„WSKAZÓWKA" oznacza wskazówki dotyczące użytkowania i szczególnie przydatne informacje.

1. Ważne wskazówki

1.3 Znaki ostrzegawcze i nakazowe oraz ich znaczenie

1.3.1 Znaki ostrzegawcze i znaki nakazu na / w ostrzarce

Na/w ostrzarce znajdują się następujące ostrzeżenia i znaki nakazu:



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE ELEKTRYCZNE (znak ostrzegawczy na obudowie przełączników)

Po podłączeniu do napięcia zasilającego ostrzarka znajduje się pod napięciem zagrażającym życiu.

Znajdujące się pod napięciem elementy maszyny mogą być otwierane wyłącznie przez upoważnionych fachowców.

Przed rozpoczęciem prac pielęgnacyjnych, konserwacyjnych i napraw ostrzarkę należy odłączyć od przyłącza sieciowego.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA PRZEZ CZĄSTKI ŚCIERNE (znak nakazu z przodu maszyny)

Podczas ostrzenia, polerowania, usuwania zadziorów i obciągania powstają cząstki ścierne, które mogą dostać się do oczu.

Podczas wykonywania tych prac należy stosować środki ochrony oczu.

1.3.2 Ogólne znaki ostrzegawcze i nakazu

Należy przestrzegać następujących ogólnych znaków nakazu.



OSTROŻNIE! NIEBEZPIECZEŃSTWO ZRANIENIA NOŻEM

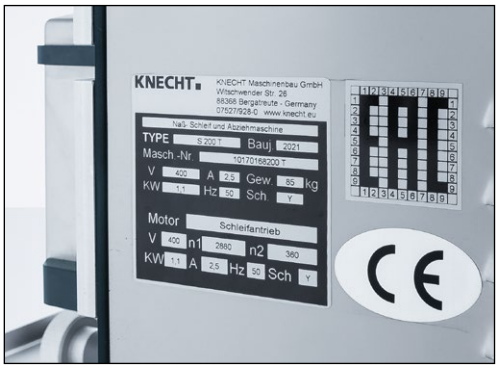
Obsługa ostrzarki wiąże się z ostrzeniem noży. Ze względu na ostre krawędzie noże te mogą powodować poważne obrażenia w postaci ran ciętych.

Podczas mocowania i zwalniania noży należy nosić rękawice ochronne.

Zachować ostrożność podczas transportu noży. Stosować zabezpieczenia udostępniane przez producenta noży. Nosić rękawice ochronne i obuwie ochronne.

1. Ważne wskazówki

1.4 Tabliczka znamionowa i numer maszyny



Rys. 1-1 Tabliczka znamionowa

Tabliczka znamionowa (1-1) znajduje się na tylnej blasze maszyny.



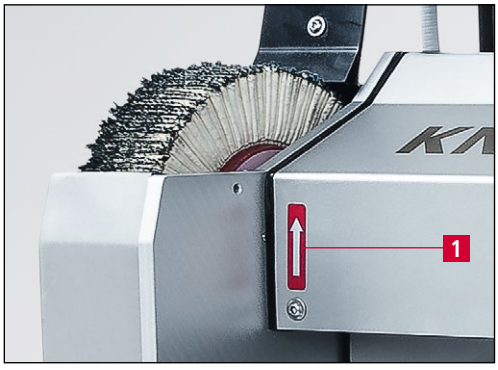
Rys. 1-2 Numer maszyny

Numer maszyny (1-2) znajduje się na tabliczce znamionowej (1-1) i na lewej ściance bocznej poniżej szczotki lamelowej.

1.5 Numery rysunków i pozycji w instrukcji obsługi

Jeżeli w tekście znajduje się odwołanie do części maszyny przedstawionej na rysunku, ma ono postać numeru rysunku i pozycji na ilustracji, ujętych w nawiasach.

Przykład: (6-2/1) oznacza rysunek numer 6-2, pozycja 1.



Rys. 6-2 *Sprawdzanie kierunku obrotu*

Sprawdzić kierunek obrotu szczotki lamelowej.

Strzałka kierunkowa (6-2/1) wskazuje kierunek obrotu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro/szczotki lamelowej.

Jeśli szczotka lamelowa obraca się w prawidłowym kierunku, kierunki obrotu ściernicy i taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro także powinny się zgadzać.

Jeśli kierunek obrotu szczotki lamelowej jest niezgodny, należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi zmianę fazy.

2. Bezpieczeństwo

2.1 Podstawowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

2.1.1 Przestrzeganie wskazówek zamieszczonych w instrukcji obsługi

Podstawowym warunkiem bezpiecznego korzystania z ostrzarki oraz jej bezawaryjnego działania jest znajomość podstawowych wskazówek i przepisów dotyczących bezpieczeństwa.

- Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki dotyczące bezpiecznego użytkowania ostrzarki.
- Wszystkie osoby pracujące przy ostrzarce są zobowiązane do przestrzegania niniejszej instrukcji obsługi, a w szczególności zawartych w niej wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.
- Ponadto należy również przestrzegać obowiązujących w miejscu pracy zasad i przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

2.1.2 Obowiązki użytkownika

Użytkownik zobowiązuje się kierować do pracy przy maszynie wyłącznie osoby, które:

- znają podstawowe przepisy BHP i zostały przeszkolone w zakresie obsługi ostrzarki;
- ze zrozumieniem przeczytały instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo" i zawarte w niej ostrzeżenia, co potwierdziły złożeniem podpisu.

Należy regularnie kontrolować, czy pracownicy wykonują pracę w bezpieczny sposób.

2.1.3 Obowiązki personelu

Wszystkie osoby, które skierowano do pracy przy ostrzarce, przed rozpoczęciem pracy zobowiązują się:

- przestrzegać podstawowych przepisów o bezpieczeństwie pracy i zapobieganiu wypadkom;
- przeczytać instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział „Bezpieczeństwo" i zawarte w niej ostrzeżenia oraz potwierdzić ich zrozumienie złożeniem podpisu.

2.1.4 Zagrożenia podczas pracy z ostrzarką

Ostrzarka została skonstruowana z wykorzystaniem najnowszych rozwiązań technicznych i zgodnie z uznanymi zasadami bezpieczeństwa technicznego. Mimo to jej użytkowanie może wiązać się z zagrożeniem dla życia i zdrowia operatora i osób trzecich oraz uszkodzeniami ostrzarki lub innych przedmiotów.

Ostrzarkę wolno użytkować wyłącznie:

- zgodnie z przeznaczeniem i
- w nienagannym stanie technicznym.

Usterki, które mogą mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo, należy natychmiast usuwać.

2. Bezpieczeństwo

2.1.5 Usterki

Jeśli w ostrzarce wystąpią usterki mające znaczenie dla bezpieczeństwa lub jeśli zachowanie maszyny podczas pracy pozwala domyślać się, że takie usterki wystąpiły, ostrzarkę należy natychmiast wyłączyć i nie uruchamiać jej ponownie, dopóki usterka nie zostanie znaleziona i usunięta.

Usuwanie usterek zlecać wyłącznie upoważnionym fachowcom.

2.2 Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem

Ostrzarkę można uniwersalnie stosować do ostrzenia wszystkich popularnych noży do kutrów, a także noży okrągłych, ręcznych i innych narzędzi tnących.

Z wyjątkiem noży ręcznych (np. noże do rozbioru mięsa) wszystkie narzędzia tnące należy zamocować na odpowiednich płytach szlifierskich. Najpierw należy sprawdzić, czy płyta szlifierska pasuje do noża, który ma zostać naostrzony. Dopiero wtedy nóż można ostrzyć.

Inne lub wykraczające poza ten zakres zastosowanie jest uznawane za niezgodne z przeznaczeniem. Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie odpowiada za wynikające z tego tytułu szkody. Ryzyko ponosi wyłącznie użytkownik.

Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wszystkich zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

UWAGA

Zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem ma miejsce, np. gdy:

- **narzędzia tnące, których nie można prowadzić ręcznie, szlifowane są bez płyty szlifierskiej,**
- **przyrządy nie są prawidłowo zamocowane,**
- **nóż jest ostrzony / polerowany na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na szczotce lamelowej pod ostrze (ostrzem skierowanym przeciwnie do kierunku ruchu).**

2.3 Gwarancja i odpowiedzialność

Wyklucza się wszelkie roszczenia z tytułu gwarancji i odpowiedzialności za szkody osobowe i rzeczowe w wypadku, gdy wynikają one z jednej lub kilku następujących przyczyn:

- zastosowanie ostrzarki niezgodnie z przeznaczeniem;
- nieprawidłowy sposób transportu, uruchomienia, obsługi i konserwacji ostrzarki;
- użytkowanie ostrzarki z wadliwymi, nieprawidłowo zamocowanymi lub niesprawnymi zabezpieczeniami (urządzeniami zabezpieczającymi i osłonami);

- nieprzestrzeganie zawartych w instrukcji obsługi wskazówek dotyczących transportu, uruchomienia, obsługi, konserwacji i naprawy ostrzarki;
- samowolne dokonywanie zmian konstrukcyjnych w ostrzarce;
- samowolne dokonywanie zmian np. układu napędowego (mocy i prędkości obrotowej) i
- niedostateczna kontrola części maszyny podlegających zużyciu oraz
- użycie niedopuszczonych części zamiennych i zużywalnych.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4 Przepisy bezpieczeństwa

2.4.1 Środki organizacyjne

Regularnie sprawdzać wszystkie urządzenia zabezpieczające.

Przestrzegać wyznaczonych lub podanych w instrukcji obsługi terminów cyklicznych prac konserwacyjnych!

2.4.2 Zabezpieczenia

Przed każdym uruchomieniem i obsługą ostrzarki wszystkie zabezpieczenia muszą być odpowiednio zamontowane i sprawne.

Zabezpieczenia wolno usuwać wyłącznie po wyłączeniu ostrzarki i zabezpieczeniu przed jej ponownym włączeniem.

Po każdej ingerencji technicznej, np. po naprawie, użytkownik musi zamontować zabezpieczenia zgodnie z przepisami.

2.4.3 Nieformalne środki bezpieczeństwa

Instrukcję obsługi zawsze przechowywać w miejscu użytkowania ostrzarki. Oprócz instrukcji obsługi przestrzegać należy ogólnych oraz lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i ostrzeżenia przed zagrożeniami znajdujące się na ostrzarce muszą być zawsze kompletne i czytelne.

2.4.4 Dobór i kwalifikacje pracowników

Prace przy ostrzarce mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowanych i przeszkolonych pracowników. Przestrzegać minimalnego wieku ustawowego!

Jednoznacznie wyznaczyć zakresy odpowiedzialności pracowników w zakresie uruchamiania, obsługi, konserwacji i napraw.

Pracownicy w trakcie szkolenia, wprowadzania w swoje obowiązki, nauki zawodu lub wdrażania do pracy, mogą wykonywać czynności dotyczące ostrzarki wyłącznie pod stałym nadzorem doświadczonej osoby!

2.4.5 Sterowanie maszyną

Maszynę mogą włączać i obsługiwać tylko odpowiednio wyszkoleni i poinstruowani pracownicy.

2.4.6 Środki bezpieczeństwa w normalnym trybie pracy

Zaniechać wszelkich wątpliwych pod kątem bezpieczeństwa sposobów pracy. Ostrzarka może być używana tylko wtedy, gdy wszystkie zabezpieczenia są dostępne i w pełni sprawne.

Co najmniej raz na zmianę (lub raz dziennie) należy sprawdzać ostrzarkę pod kątem widocznych uszkodzeń oraz sprawność urządzeń zabezpieczających.

Natychmiast zgłaszać właściwej jednostce lub osobie zauważone zmiany (w tym zmiany zachowania maszyny podczas pracy)! W razie potrzeby natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę.

Przed włączeniem ostrzarki upewnić się, że jej uruchomienie nie stanowi dla nikogo zagrożenia.

W przypadku usterek natychmiast wyłączyć i zabezpieczyć ostrzarkę. Zlecać niezwłoczne usuwanie usterek.

2.4.7 Zagrożenia spowodowane energią elektryczną

Prace przy instalacjach i elementach elektrycznych mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków zgodnie z zasadami elektrotechniki.

Usterki, np. uszkodzone kable, połączenia kablowe itp., muszą być natychmiast usuwane przez upoważnionych fachowców.

2.4.8 Szczególnie niebezpieczne miejsca

W obszarze ściernicy, taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro i szczotki lamelowej istnieje niebezpieczeństwo zmiażdżenia i wciągnięcia np. odzieży, palców i włosów. Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej.

2.4.9 Utrzymanie ruchu (konserwacja, naprawa) i usuwanie usterek

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane przez fachowców w wyznaczonych terminach. Poinformować operatorów przed rozpoczęciem prac związanych z utrzymaniem ruchu. Wyznaczyć odpowiedzialną osobę nadzorującą.

2. Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem wszelkich prac dotyczących utrzymania ruchu odłączyć ostrzarkę od napięcia i zabezpieczyć przed niezamierzonym, ponownym włączeniem.

Wyciągnąć wtyczkę sieciową. Jeśli jest to konieczne, zabezpieczyć obszar wykonywania prac.

Po zakończeniu prac konserwacyjnych i usuwania usterek zamontować wszystkie urządzenia zabezpieczające i sprawdzić ich działanie.

2.4.10 Zmiany konstrukcyjne ostrzarki

Bez zgody producenta nie wolno dokonywać żadnych zmian, montować dodatkowych elementów ani modyfikować konstrukcji ostrzarki. Dotyczy to również montażu i regulacji zabezpieczeń.

Wszelkie zmiany wymagają pisemnego potwierdzenia przez firmę KNECHT Maschinenbau GmbH.

Natychmiast wymieniać części maszyny, których stan techniczny nie jest nienaganny.

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i zużywalne. Zastosowanie części obcych nie daje pewności, że są one odpowiednio skonstruowane i dopasowane do maszyny pod kątem obciążenia i bezpieczeństwa.

2.4.11 Czyszczenie ostrzarki

Wykorzystywane środki czyszczące i materiały stosować w prawidłowy sposób i utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

Zapewniać bezpieczną i ekologiczną utylizację części zużywalnych i zamiennych.

2.4.12 Oleje i smary

Podczas pracy z olejami i smarami należy uwzględnić przepisy dotyczące bezpieczeństwa, zawarte na karcie charakterystyki danego produktu. Przestrzegać specjalnych przepisów dotyczących zastosowania w przemyśle spożywczym.

2.4.13 Zmiana miejsca ustawienia ostrzarki

Nawet w przypadku dokonywania nieznacznej zmiany miejsca ustawienia ostrzarki odłączyć ją od wszelkich zewnętrznych źródeł zasilania. Przed ponownym uruchomieniem prawidłowo podłączyć ostrzarkę do zasilania elektrycznego.

Podczas przeładunku używać wyłącznie podnośników i zawiesi o odpowiednim udźwigu. Wyznaczyć kompetentną osobę, która będzie odpowiadać za kierowanie procesem podnoszenia.

Oprócz pracowników wyznaczonych do wykonania przeładunku i ustawienia, w strefie wykonywania tych prac nie mogą znajdować się żadne inne osoby.

Ostrzarkę podnosić wyłącznie w fachowy sposób i zgodnie z danymi zamieszczonymi w instrukcji obsługi. Używać wyłącznie pojazdów transportowych o odpowiednim udźwigu. Dobrze zabezpieczać ładunek. Wykorzystać odpowiednie punkty mocowania. Podczas ponownego uruchamiania postępować zgodnie z instrukcją obsługi.

3. Opis

3.1 Przeznaczenie

Uniwersalna ostrzarka S 200 do ostrzenia na mokro służy do ostrzenia, usuwania zadziorów i polerowania wszystkich popularnych noży do kutrów, a także noży okrągłych, ręcznych i innych narzędzi tnących.

3.2 Dane techniczne

3.2.1 Ogólne parametry

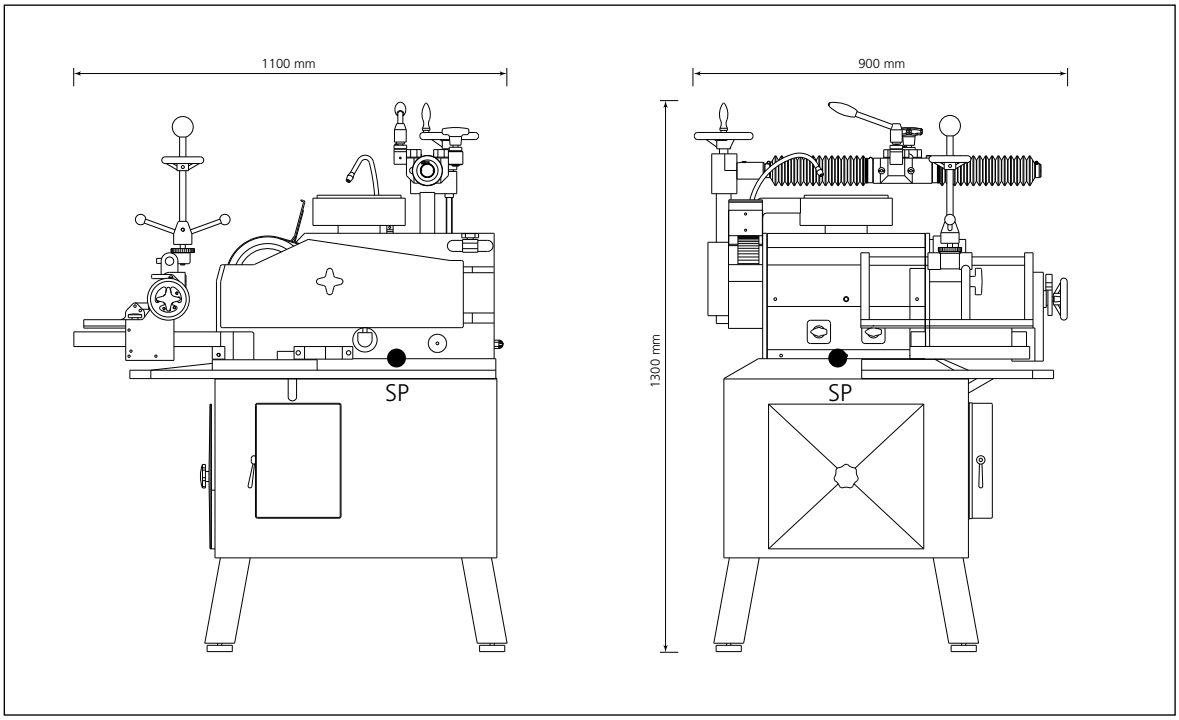
Zasilanie*	3x 400 V
Częstotliwość sieciowa*	50 Hz
Moc*	1,15 kW
Pobór mocy*	1,61 kW
Pobór prądu*	2,79 A
Zabezpieczenie wstępne	16 A
Hałas podczas pracy (zmierzony emisyjny poziom ciśnienia akustycznego skorygowany wg charakterystyki A na stanowisku roboczym LpA)**	ok. 78 dB(A)
Prędkość obrotowa taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro/szczotki lamelowej	1700 obr./min
Prędkość obrotowa ściernicy (opcja)	420 obr./min

*) Te dane mogą ulec zmianie w zależności od źródła zasilania elektrycznego.
**) Dwuliczbowa deklaracja wartości emisji hałasu zgodnie z EN ISO 4871. Wartość emisji hałasu określona zgodnie z EN ISO 11201 (niepewność pomiaru KpA = 3 dB(A)). Ostrzeniu poddano nóż do kutra K 24 firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

3.2.2 S 200 S | S 200 BS (wersja na cokole)

Wysokość (wersja ze ściernicą)	ok. 1300 mm
Szerokość	ok. 900 mm
Głębokość	ok. 1100 mm
Wymogi przestrzenne (szer. x gł.)	ok. 1500 x 1500 mm
Masa	maks. 160 kg

3. Opis



Rys. 3-1 Wymiary w mm (S 200 S, wersja na cokole)

3.2.3 S 200 T | S 200 BT (wersja stołowa)

Wysokość (wersja ze ściernicą) _____ ok. 600 mm

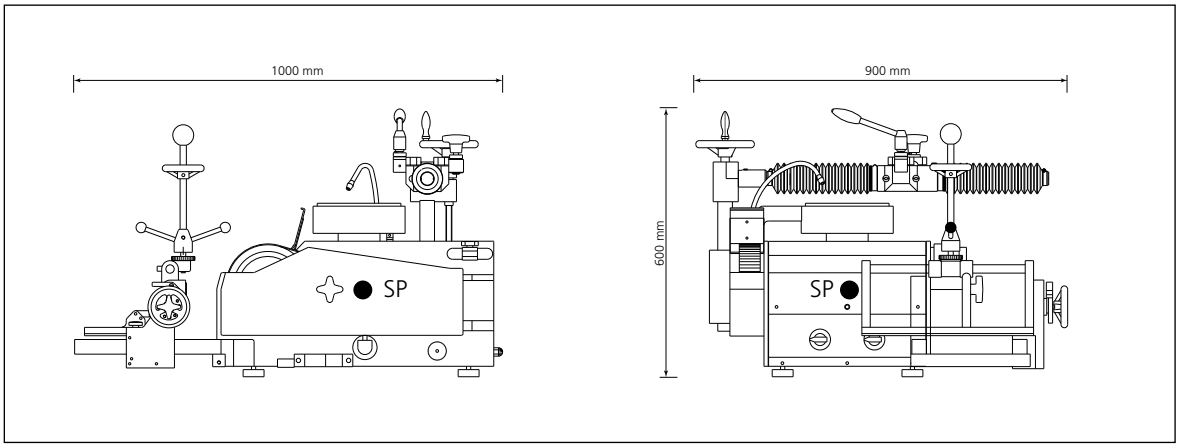
Szerokość _____ ok. 900 mm

Głębokość_____ ok. 1000 mm

Wymogi przestrzenne (szer. x gł.) _____ ok. 1500 x 1500 mm

Masa _____ maks. 104 kg

3. Opis



Rys. 3-2 Wymiary w mm (S 200 T, wersja stołowa)

3.3 Opis działania

Za pomocą uniwersalnej ostrzarki do ostrzenia na mokro można ostrzyć, usuwać zadziory i polerować noże o kształcie liniowym, sierpowym i okrągłym.

Wszystkie noże (oprócz noży ręcznych) muszą być zamocowane na płytach szlifierskich i należy je ostrzyć za pomocą ściernicy lub taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro z użyciem oprzyrządowania.

Kąt ostrzenia na ściernicy można płynnie regulować. Kąt ostrzenia na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro jest ustawiany za pomocą różnych podkładek dystansowych.

Za pomocą szczotki lamelowej można polerować noże i usuwać z nich zadziory bez oprzyrządowania.

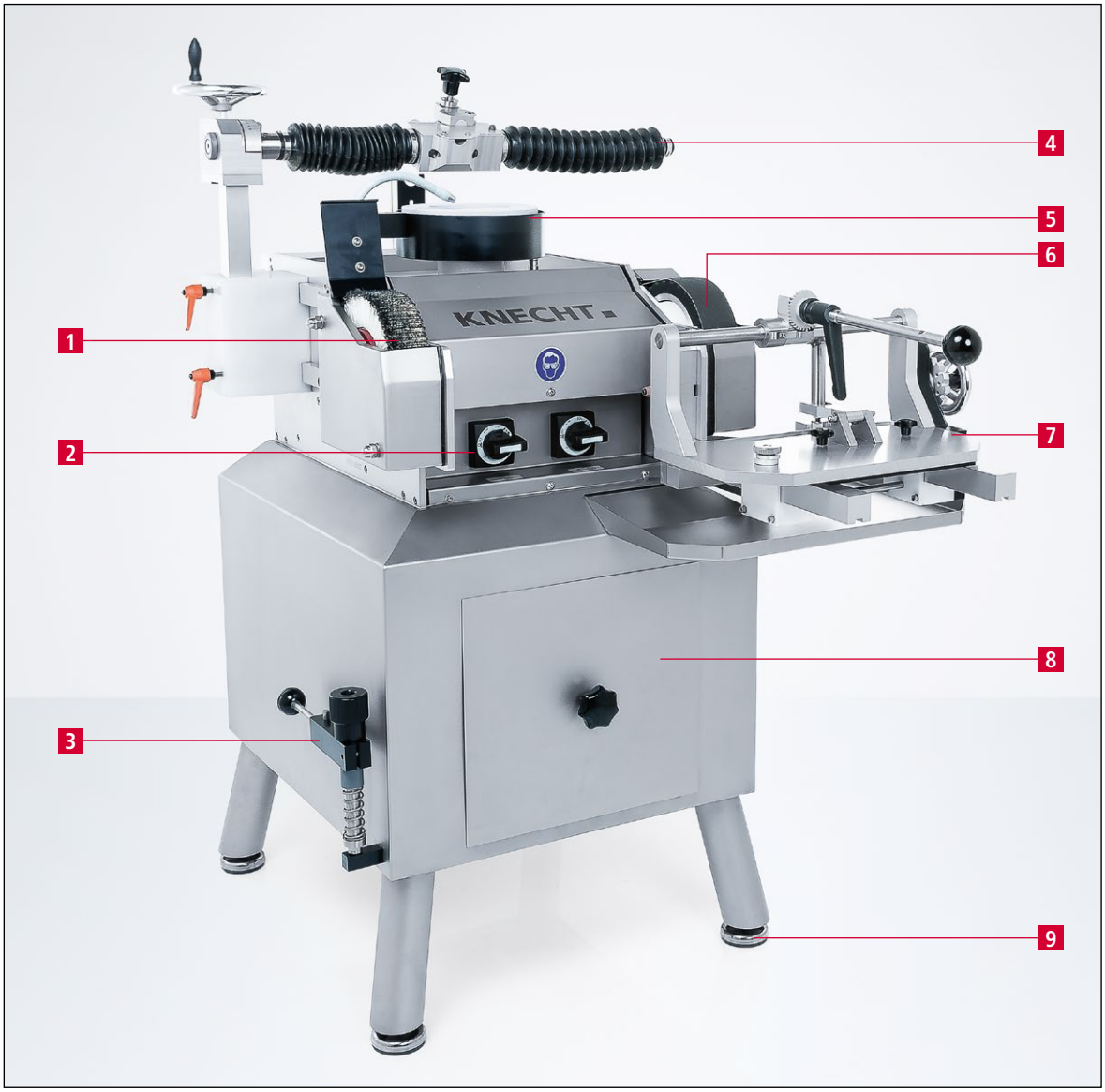
3. Opis

3.4 Opis podzespołów

Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro jest dostępna w różnych wersjach:

- S 200 S (wersja na cokole ze ściernicą)
- S 200 BS (wersja na cokole bez ściernicy)
- S 200 T (wersja stołowa ze ściernicą)
- S 200 BT (wersja stołowa bez ściernicy)

Ponadto firma KNECHT Maschinenbau GmbH oferuje praktyczne rozszerzenia, które można stosować opcjonalnie. To oprzyrządowanie opisano na kolejnych stronach.



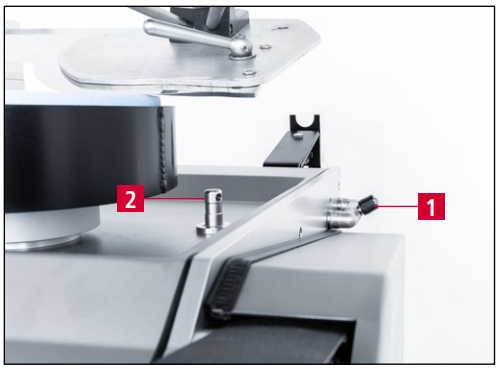
Rys. 3-3 Widok ogólny ostrzarki (S 200 S, wersja na cokole | HV 203 | HV 262)

1 Szczotka lamelowa
2 Pulpit sterowniczy
3 Obciągacz HV 201 do ściernicy (rozdział 3.4.9)
4 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (rozdział 3.4.4)

3. Opis

5 Ściernica
6 Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro
7 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (rozdział 3.4.6)
8 Zbiornik na wodę (wersja na cokole)
9 Stopy maszyny

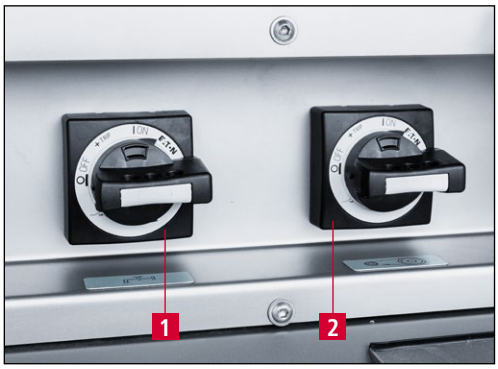
3.4.1 Dozowanie chłodziwa – taśma szlifierska do ostrzenia na mokro



Rys. 3-4 Dozownik chłodziwa do taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro

1 Dozownik chłodziwa do taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro
2 Uchwyt obciągacza HV 201

3.4.2 Pulpit sterowniczy

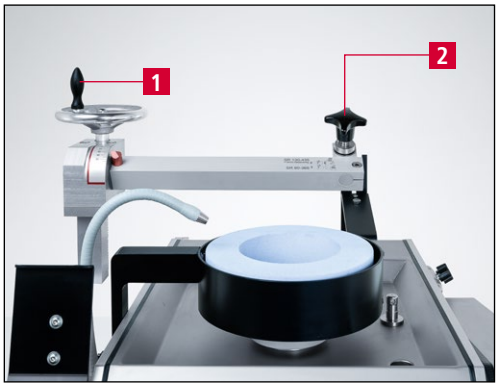


Rys. 3-5 Pulpit sterowniczy

1 Pompa chłodziwa WŁ./WYŁ.
2 Silnik szlifierski WŁ./WYŁ.

3. Opis

3.4.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



Rys. 3-6 Ramię wychylne HV 207

1 Kółko ręczne do regulacji kąta
2 Ramię wychylne

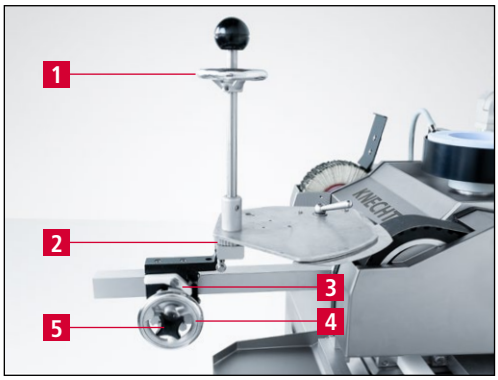
3.4.4 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



Rys. 3-7 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203

1 Kółko ręczne do regulacji kąta
2 Płyta szlifierska SP 107
3 Dźwignia szlifierska
4 Uniwersalne ramię szlifierskie
5 Osłona ściernicy

3.4.5 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcja dla wszystkich wersji)

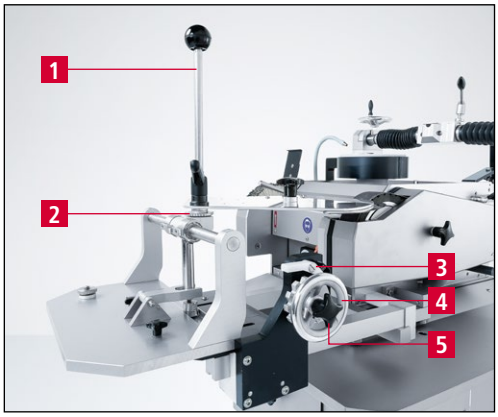


Rys. 3-8 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261

1 Dźwignia szlifierska
2 Tarcza funkcyjna
3 Dźwignia zapadkowa
4 Pokrętło dosuwu mechanizmu do ostrzenia taśmą
5 Pokrętło krzyżowe

3. Opis

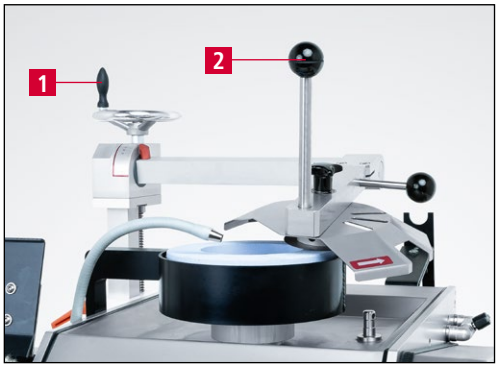
3.4.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji)



Rys. 3-9 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262

1 Dźwignia szlifierska
2 Tarcza funkcyjna
3 Dźwignia zapadkowa
4 Pokrętło dosuwania uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą
5 Pokrętło krzyżowe

3.4.7 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych śr. 80 - 250 mm

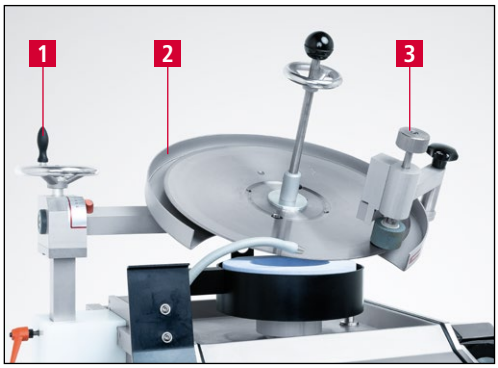


Rys. 3-10 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1

1 Kółko ręczne do regulacji kąta
2 Uchwyt noża okrągłego

3. Opis

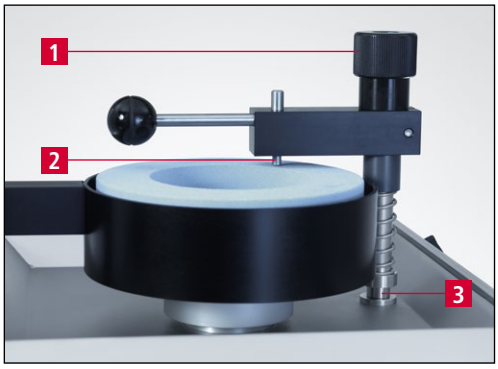
3.4.8 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T) do noży okrągłych śr. 250 - 470 mm



Rys. 3-11 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2

1 Kółko ręczne do regulacji kąta
2 Osłona ostrza
3 Urządzenie do usuwania zadziorów

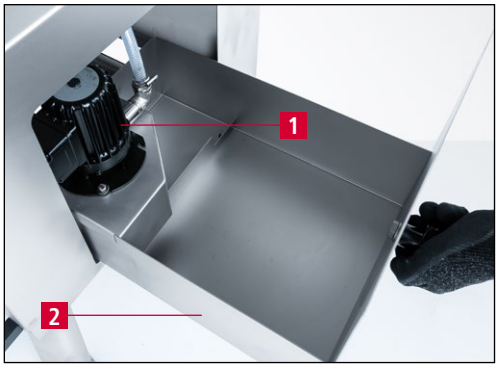
3.4.9 Obciągacz HV 201 (S 200 S | S 200 T)



Rys. 3-12 Obciągacz HV 201

1 Nakrętka regulacji dosuwu
2 Diament obciągowy
3 Uchwyt do obciągacza HV 201

3.4.10 Układ chłodzenia (S 200 S | S 200 BS)

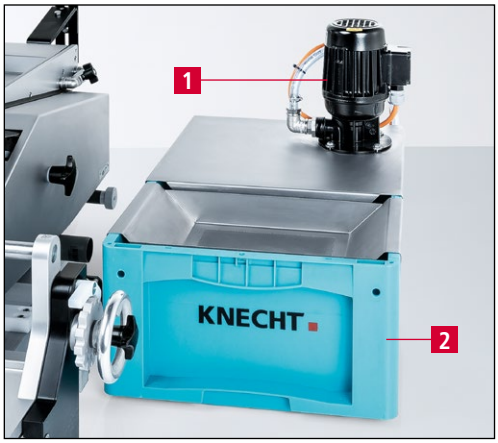


Rys. 3-13 Układ chłodzenia

1 Pompa chłodziwa
2 Zbiornik na wodę

3. Opis

3.4.11 Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205 (opcja dla S 200 T | S 200 BT)



1 Pompa chłodziwa
2 Zbiornik na wodę

Rys. 3-14 Zewnętrzny układ chłodzenia EP 205

3. Opis

3.5 Opis działania agregatów



Rys. 3-15 Widok ogólny ostrzarki (S 200 S, wersja na cokole | HV 203 | HV 262)

1 **Ściernica garnkowa (S 200 S | S 200 T)**
Ściernica garnkowa umożliwia szybkie usuwanie materiału. Nawet silnie uszkodzone noże do kutrów można za jej pomocą bez problemu naprawić. Za pomocą ściernicy garnkowej można również wykonywać szlify fazowe, np. na nożach okrągłych. Żądany kąt ostrzenia można ustawiać bezstopniowo.

Oprzyrządowanie:
- Ramię wychylne HV 207: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym
- Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym
- Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1: do ostrzenia noży okrągłych śr. 80 - 250 mm
- Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2: do ostrzenia noży okrągłych śr. 250 - 470 mm
- Obciągacz HV 201: do obciągania ściernic garnkowych

2 **Szczotka lamelowa (wszystkie wersje)**
Do usuwania zadziorów i polerowania noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym oraz noży ręcznych.

3 **Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro (wszystkie wersje)**
Umożliwia szlifowanie klinowe i wypukłe. Noże do kutrów są szlifowane w odpowiednich zaciskach. Noże ręczne ostrzone są bez oprzyrządowania.

3. Opis

Oprzyrządowanie:
- Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym.
- Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262: do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym i liniowym

4. Transport



Podczas transportu należy przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Ostrzarkę należy transportować wyłącznie w pozycji, w której stopy maszyny są skierowane do dołu.

4.1 Urządzenia transportowe

Do transportu i ustawiania ostrzarki używać wyłącznie urządzeń transportowych o odpowiednich parametrach.

W przypadku zastosowania wózka widłowego lub wózka podnoszącego należy wsunąć widły pod ostrzarkę.

Podczas transportu uwzględniać środek ciężkości maszyny. Środek ciężkości (SP) przedstawiono na ilustracjach 3-1 i 3-2.

4.2 Szkody transportowe

Jeśli po rozładunku podczas odbioru dostawy stwierdzone zostaną szkody, należy natychmiast powiadomić firmę KNECHT Maschinenbau GmbH i firmę transportową. Jeśli jest to konieczne, niezwłocznie przeprowadzić konsultację z niezależnym rzeczoznawcą.

Zdjąć opakowanie i pasy mocujące. Zdjąć pasy mocujące z ostrzarki. Zutylizować opakowanie w sposób nieszkodliwy dla środowiska.

4.3 Transport w inne miejsce ustawienia

Przed przetransportowaniem maszyny w inne miejsce ustawienia zapewnić odpowiednią do ustawienia przestrzeń (patrz rozdział 3.2).

W nowym miejscu ustawienia musi być dostępne zgodne z przepisami przyłącze elektryczne.

Ostrzarka musi stać stabilnie i bezpiecznie.



Podłączanie do instalacji elektrycznej może być przeprowadzane wyłącznie przez upoważnionych fachowców. Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

5. Montaż

5.1 Dobór specjalistów



Zalecamy zlecanie prac montażowych ostrzarki przeszkolonym pracownikom firmy KNECHT.

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek nieprawidłowego montażu.

5.2 Miejsce ustawienia

Wyznaczając miejsce ustawienia, należy uwzględnić przestrzeń wymaganą do wykonywania prac montażowych, konserwacyjnych i napraw ostrzarki (patrz rozdział 3.2).

5.3 Przyłącza zasilania

Dostarczana ostrzarka jest gotowa do podłączenia i posiada odpowiedni kabel przyłączeniowy.



Dopilnować, aby zasilanie zostało prawidłowo podłączone.

5.4 Ustawienia

Przed realizacją dostawy firma KNECHT Maschinenbau GmbH konfiguruje ustawienia różnych elementów konstrukcyjnych i elektrycznych.

UWAGA

Samowolne zmiany ustawionych wartości są niedozwolone i mogą prowadzić do uszkodzenia ostrzarki.

5. Montaż

5.5 Pierwsze uruchomienie ostrzarki

Ustawić ostrzarkę na równym podłożu w miejscu ustawienia.

Nierówności podłoża skompensować przez obrócenie regulowanych nóżek maszyny (3-3/9) kluczem płaskim rozm. 19 mm. Maszynę należy wyregulować za pomocą poziomicy.

Zlecić elektrykowi podłączenie do dostępnego na miejscu zasilania napięciem.

Przed uruchomieniem kompletnie zamontować i sprawdzić zabezpieczenia.



Przed uruchomieniem zlecić upoważnionemu, wykwalifikowanemu pracownikowi sprawdzenie sprawności wszystkich zabezpieczeń.

6. Uruchomienie

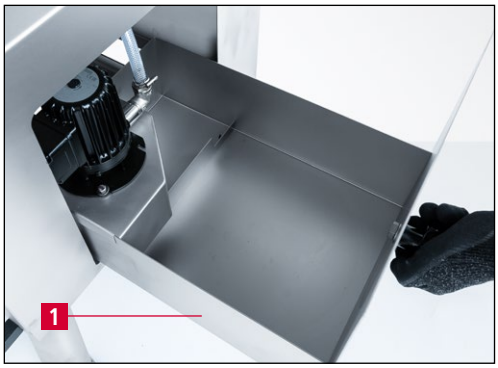
OSTROŻNIE!

Wszelkie prace mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych specjalistów.

Przestrzegać obowiązujących w tym zakresie lokalnych przepisów BHP.

Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Istnieje niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń. Należy nosić środki ochrony indywidualnej.

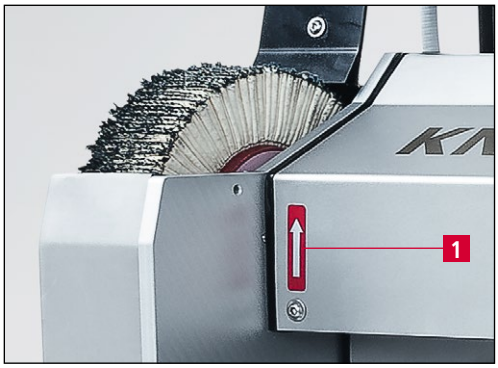


Rys. 6-1 Napełnianie zbiornika na wodę

Napełnić zbiornik na wodę (6-1/1), wlewając ok. 15 litrów wody.

Wtyczkę połączyć z dostępnym na miejscu montażu gniazdem (3x 400 V, 16 A).

Ustawić przełącznik „Silnik szlifierski" (3-5/2) w pozycji „ON". Ściernica, taśma szlifierska do ostrzenia na mokro i szczotka lamelowa obracają się.



Rys. 6-2 Sprawdzanie kierunku obrotu

Sprawdzić kierunek obrotu szczotki lamelowej.

Strzałka kierunkowa (6-2/1) wskazuje kierunek obrotu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro i szczotki lamelowej.

Jeśli szczotka lamelowa obraca się w prawidłowym kierunku, kierunki obrotu ściernicy i taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro także powinny się zgadzać.

Jeśli kierunek obrotu szczotki lamelowej jest niezgodny, należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi zmianę fazy.

6. Uruchomienie

UWAGA

W przypadku nieprawidłowego kierunku obrotu może dojść do poluzowania ściernicy, szczotki lamelowej i tarczy stykowej.

7. Obsługa

7.1 Ogólne podstawy techniki ostrzenia

Aby naostrzyć stępione ostrze, należy zeszlifować z niego metal.

W tym celu nóż należy zeszlifować do krawędzi tnącej tak, aby powstały niewielkie zadziory.

Zadziory usuwa się ostrożnie, stosując umiarkowany nacisk, za pomocą szczotki lamelowej. Nóż jest przy tym prowadzony od uchwytu do końcówki zawsze w lewo i w prawo na zmianę przez szczotkę lamelową (w lewo – w prawo – w lewo – w prawo – w lewo itd.). Proces powtarzać ok. 6–10 razy, aż ostrze noża będzie gładkie i bez zadziorów.

Ponieważ jakość ostrza definiowana jest nie tylko przez stopień naostrzenia, ale także przez trwałość, kolejnym ważnym wskaźnikiem wydajności jest kąt szlifu ostrza.

Im mniejszy kąt szlifu ostrza, tym teoretycznie wyższa jego trwałość. W praktyce jednak okazuje się, że w przypadku zbyt małego kąta szlifu ostrza krawędź ostrza wyłamuje się, a przez to tępi.

Dlatego optymalny zakres kąta szlifu ostrza leży w granicach od 25° do 35°. W przypadku kątów szlifu ostrza poniżej 15° krawędź tnąca staje się tak niestabilna, że wygina się już przy najmniejszym oporze.

W przypadku kąta szlifu ostrza powyżej 40° krawędź tnąca jest wprawdzie bardzo stabilna, ale bardzo szybko traci ostrość.

Kolejnym istotnym kryterium noża jest profil ostrza.

Istnieją trzy różne rodzaje szlifu ostrza:



szlif wypukły | szlif klinowy | szlif wklęsły

Szlify wypukłe są najczęściej stosowane na nożach do kutrów i nożach ręcznych, szlify klinowe i wklęsłe – najczęściej na nożach okrągłych.

Zasadniczo obowiązuje zasada: należy stosować profile i kąty szlifu wskazane przez producenta.

7. Obsługa

7.2 Włączanie ostrzarki

Obrócić kolejno przełączniki pompy chłodziwa (3-5/1) i silnika szlifierskiego (3-5/2) z pozycji „WYŁ." do pozycji „WŁ.".

Ściernica, taśma szlifierska do ostrzenia na mokro i szczotka lamelowa obracają się.

7.3 Ramię wychylne HV 207 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



Podczas pracy z nożem do kutra może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-1 Ramię wychylne HV 207

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym służy zamontowane na maszynie ramię wychylne HV 207 (7-1/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Ramię wychylne umożliwia – przy łatwej obsłudze i niewielkim nakładzie pracy – precyzyjny szlif kątowy.

Noże do kutrów są tutaj wstępnie szlifowane, a w razie potrzeby wykonuje się na nich szlif naprawczy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej ramienia wychylnego HV 207.

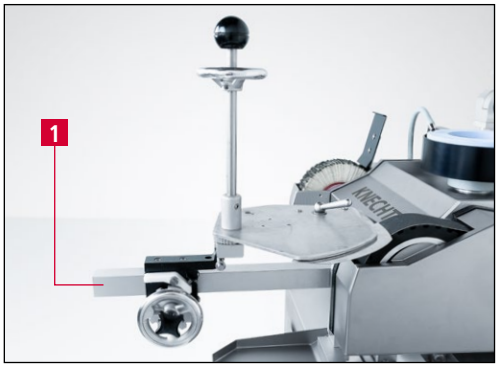
7. Obsługa

7.4 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (opcja dla wszystkich wersji)



Podczas pracy z nożem do kutra może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-2 Mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie sierpowym służy zamontowany na maszynie mechanizm do ostrzenia taśmą HV 261 (7-2/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za jego pomocą można w prosty sposób wykonywać ostrzenie, przy bardzo niskim nakładzie sił, zachowując dużą dokładność kątową. Tutaj ostrzy się normalnie zużyte noże do kutrów.

Noże do kutrów oszlifowane wstępnie na ściernicy otrzymują tutaj szlif końcowy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej mechanizmu do ostrzenia taśmą HV 261

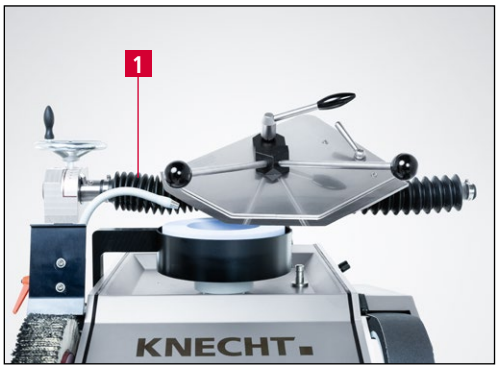
7. Obsługa

7.5 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



Podczas pracy z nożem do kutra może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-3 Uniwersalne ramię szlifierskie HV 203

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym służy zamontowane na maszynie uniwersalne ramię szlifierskie HV 203 (7-3/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za pomocą uniwersalnego ramienia szlifierskiego można w prosty sposób, przy bardzo niskim nakładzie sił wykonywać ostrzenie z zachowaniem dużej dokładności kątowej.

Noże do kutrów są tutaj wstępnie szlifowane, a w razie potrzeby wykonuje się na nich szlif naprawczy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej uniwersalnego ramienia szlifierskiego HV 203.

7. Obsługa

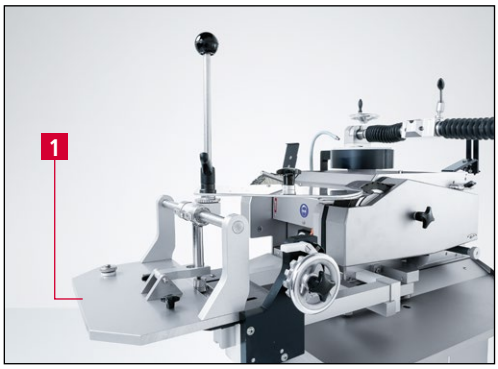
7.6 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (opcja dla wszystkich wersji)



OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożem do kutra może dojść do poważnych ran ciętych. Noże do kutrów należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-4 Uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262

Do ostrzenia noży do kutrów o kształcie liniowym i sierpowym służy zamontowany na maszynie uniwersalny mechanizm do ostrzenia taśmą HV 262 (7-4/1), na którym mocuje się płytę szlifierską z nożem.

Za pomocą uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą można w prosty sposób, przy bardzo niskim nakładzie sił, wykonać ostrzenie z zachowaniem dużej dokładności kątowej. Tutaj ostrzy się normalnie zużyte noże do kutrów.

Noże do kutrów oszlifowane wstępnie na ściernicy otrzymują tutaj szlif końcowy.

WSKAZÓWKA

Dalsze informacje można znaleźć w dokumentacji technicznej uniwersalnego mechanizmu do ostrzenia taśmą HV 262.

7. Obsługa

7.7 Usuwanie zadziorów i polerowanie noży do kutrów za pomocą szczotki lamelowej

OSTROŻNIE!

Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Nigdy nie trzymać ostrza skierowanego przeciwnie do kierunku przesuwu szczotki lamelowej. Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

Podczas gratowania i polerowania powstają cząstki ścierne, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-5 Nakładanie pasty polerskiej

W procesie ostrzenia następuje usuwanie zadziorów z noża przy użyciu szczotki lamelowej. Dzięki temu nóż do kutra uzyska swoją finalną ostrość.

Przed procesem usuwania zadziorów/polerowania należy na krótko przyłożyć pastę polerską (7-5/1) do obracającej się szczotki lamelowej (7-5/2).



Rys. 7-6 Usuwanie zadziorów i polerowanie noży do kutrów

W celu usunięcia zadziorów/wypolerowania noża do kutra należy go zdjąć z urządzenia szlifierskiego i poprowadzić pod stromym kątem wzdłuż szczotki lamelowej (7-6/1).

Naprzemiennie polerować górną i dolną stronę noża aż do całkowitego usunięcia zadziora.

7. Obsługa

7.8 Ostrzenie noży ręcznych na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro

OSTROŻNIE!

Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Nigdy nie trzymać ostrza skierowanego przeciwnie do kierunku przesuwu taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro. Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

Podczas szlifowania, gratowania i polerowania powstają cząstki ścierne, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-7 Ostrzenie noża ręcznego

Położyć nóż ręczny płasko na taśmie szlifierskiej do ostrzenia na mokro (7-7/1).

Ostrze nie powinno przebiegać w poprzek, ale ukośnie względem taśmy szlifierskiej. Wolną ręką docisnąć nóż do taśmy szlifierskiej. Im mocniejszy docisk, tym bardziej wypukły szlif.

Naprzemiennie przesuwać obie strony noża ręcznego po taśmie szlifierskiej, aż na całej długości ostrza powstaną drobne zadziory.



Rys. 7-8 Usuwanie zadziorów i polerowanie noża ręcznego

Na szczotce lamelowej (7-8/1) nóż jest oczyszczany z zadziorów i polerowany. Dzięki temu nóż ręczny uzyska swoją finalną ostrość.

Podczas gratowania/polerowania ułożyć nóż pod kątem ok. 30° na szczotce lamelowej (7-8/1). Ostrze powinno przy tym przebiegać nie w poprzek, lecz po skosie względem szczotki lamelowej.

Zadziory są delikatnie usuwane przy umiarkowanym nacisku.

Nóż jest przy tym prowadzony od uchwytu do końcówki zawsze w lewo i w prawo na zmianę przez szczotkę lamelową (w lewo – w prawo – w lewo – w prawo – w lewo itd.). Proces powtarzać ok. 6–10 razy, aż ostrze noża będzie gładkie i bez zadziorów.

WSKAZÓWKA

Ostrze nie powinno przebiegać w poprzek, ale ukośnie względem szczotki lamelowej.

7. Obsługa

7.9 Obciąganie ściernicy (S 200 S | S 200 T)

OSTROŻNIE!

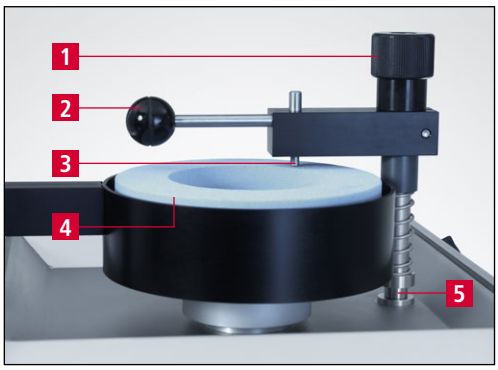
Przy włączonej ostrzarce istnieje niebezpieczeństwo wciągnięcia rąk, włosów i odzieży.

Podczas obciągania powstają cząstki ścierne, które mogą dostać się do oczu. Nosić okulary ochronne.



Rys. 7-9 Obciągacz HV 201

Obciągacz HV 201 (7-9/1) znajduje się w dolnym lewym rogu na cokole maszyny.



Rys. 7-10 Obciąganie ściernicy

Za jego pomocą można obciągać nierówne lub nierównomiernie zeszlifowane ściernice.

Aby zamontować obciągacz (7-9/1), należy go nasadzić na uchwyt (7-10/5) i zamocować za pomocą dostarczonego klucza płaskiego, rozm. 10 mm. Za pomocą nakrętki regulacji dosuwu (7-10/1) można wyregulować jego wysokość.

Włączyć ostrzarkę (patrz rozdział 7.2) i tak długo obracać nakrętkę regulacji dosuwu (7-10/1) zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aż diament obciągowy (7-10/3) dotknie ściernicy. Następnie powoli przemieszczać obciągacz (7-10/2) nad obracającą się ściernicą (7-10/4).

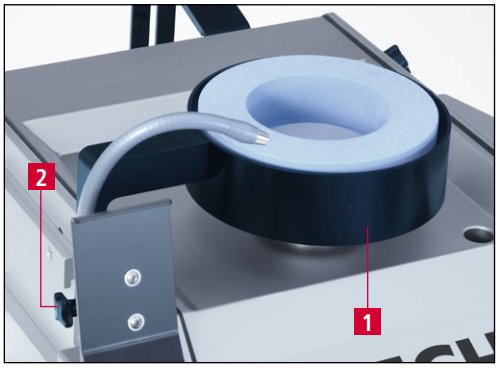
Gdy diament obciągowy (7-10/3) przestanie skrawać, należy obrócić nakrętkę regulacji dosuwu (7-10/1) o jedną czwartą obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przemieścić obciągacz nad obracającą się ściernicą. Powtarzać proces, aż ściernica będzie płaska.

Po obciągnięciu krawędź ściernicy należy zaokrąglić dołączoną do zestawu osełką obciągającą.

Na koniec zdjąć obciągacz i ustawić osłonę ściernicy (patrz rozdział 7.10).

7. Obsługa

7.10 Ustawianie osłony ściernicy (S 200 S | S 200 T)



Rys. 7-11 Ustawianie osłony ściernicy

W celu ustawienia osłony ściernicy (7-11/1) należy poluzować pokrętło krzyżowe (7-11/2), obracając je w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

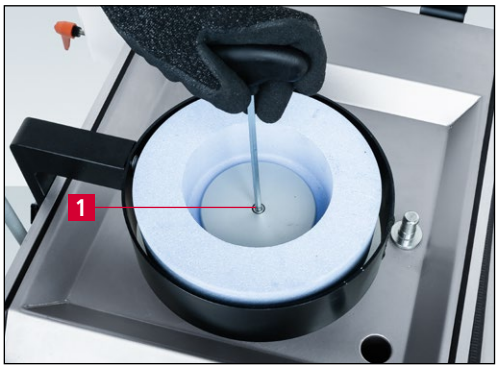
Następnie przesunąć osłonę ściernicy w taki sposób, aby górna krawędź osłony ściernicy znajdowała się ok. 5 mm poniżej krawędzi ściernicy.

Na koniec dokręcić pokrętło krzyżowe (7-11/2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

7.11 Wymiana ściernicy (S 200 S | S 200 T)



Podczas wszelkich prac przy ostrzarce przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo" i „Ważne wskazówki" niniejszej instrukcji obsługi.



Rys. 7-12 Wymiana ściernicy

W środku ściernicy znajduje się śruba (7-12/1).

Odkręcić śrubę (7-12/1) dostarczonym śrubokrętem sześciokątnym rozm. 5 mm i zdjąć ściernicę.

Oczyścić powierzchnię przylegania ściernicy na kołnierzu mocującym za pomocą szmatki.

Montaż nowej ściernicy odbywa się w odwrotnej kolejności.

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne materiały ścierne firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

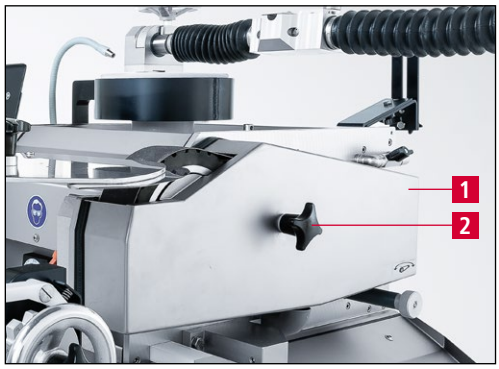
UWAGA

Nieodpowiednie ściernice mogą przegrzewać ostrza podczas ostrzenia i prowadzić do złamania noża (pęknięcia szlifierskie).

7.12 Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro



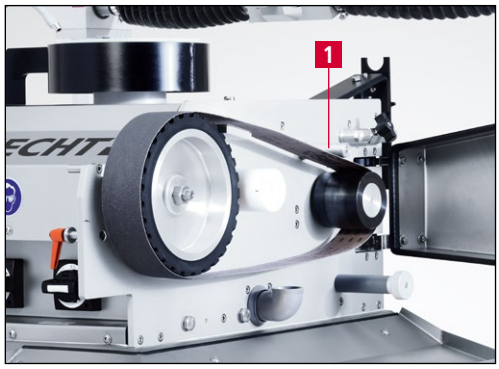
Podczas wszelkich prac przy ostrzarce przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo" i „Ważne wskazówki" niniejszej instrukcji obsługi.



Rys. 7-13 Otwieranie osłony taśmy szlifierskiej

Przekręcić pokrętło krzyżowe (7-13/2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i otworzyć osłonę taśmy szlifierskiej (7-13/1).

Zasilanie elektryczne zostanie automatycznie przerwane. Taśma szlifierska zostaje poluzowana przez mechanizm odciążający taśmę.



Rys. 7-14 Wymiana taśmy szlifierskiej do ostrzenia na mokro

Zdjąć zużytą taśmę szlifierską. Założyć nową taśmę szlifierską na tarczę stykową i tarczę prowadzącą.

Uważać, aby poprowadzić taśmę szlifierską **pod dyszą wodną** (7-14/1).

Przesunąć ręcznie taśmę szlifierską i sprawdzić, czy nigdzie nie ociera.

Z powrotem całkowicie zamknąć osłonę taśmy.

UWAGA

Należy przestrzegać wskazania strzałki kierunkowej na wewnętrznej stronie taśmy szlifierskiej!

7. Obsługa

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne materiały ścierne firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

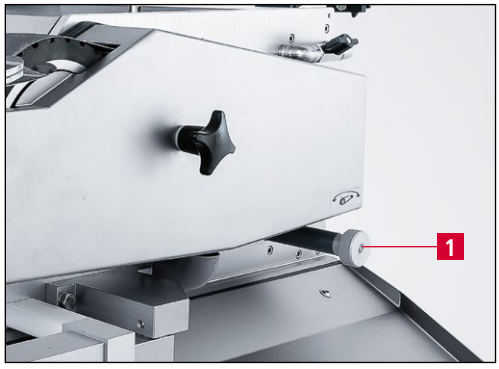
Nieodpowiednie taśmy szlifierskie mogą przegrzewać ostrza podczas szlifowania i prowadzić do złamania noża (pęknięcia szlifierskie).

WSKAZÓWKA

Przy otwartej osłonie taśmy szlifierskiej zasilanie jest odłączone. Włączenie maszyny nie jest możliwe.

Jeśli osłona taśmy szlifierskiej zostanie otwarta przy pracującej maszynie, nastąpi automatyczne wyłączenie maszyny.

7.13 Regulacja biegu taśmy



Rys. 7-15 Regulacja biegu taśmy

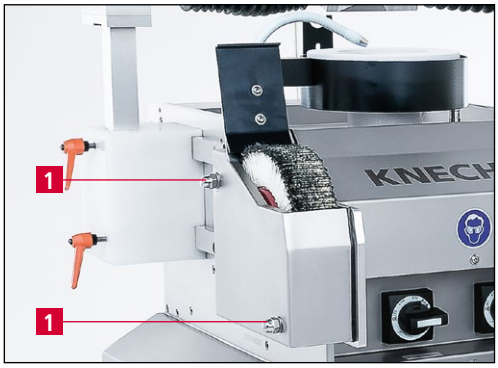
Jeśli taśma szlifierska nie przemieszcza się centralnie po tarczy stykowej, można ją ustawić za pomocą pokrętła regulacji taśmy (7-15/1).

Obracanie pokrętła regulacji taśmy szlifierskiej (7-15/1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powoduje przemieszczanie taśmy w lewo.

Obracanie pokrętła regulacji taśmy szlifierskiej (7-15/1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje przemieszczanie taśmy w prawo.

7. Obsługa

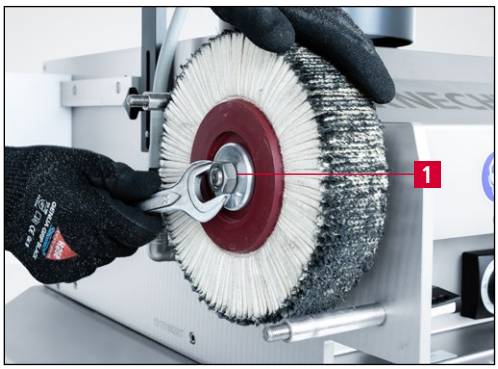
7.14 Wymiana szczotki lamelowej



Rys. 7-16 Odkręcanie nakrętek kołpakowych

W celu wymiany szczotki lamelowej odkręcić nakrętki kołpakowe (7-16/1) za pomocą dostarczonego klucza płaskiego rozm. 17 mm w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Zdjąć osłonę polerską i umyć pod bieżącą wodą.



Rys. 7-17 Wymiana szczotki lamelowej

Odkręcić nakrętkę zaciskową (7-17/1) za pomocą dostarczonego klucza płaskiego rozm. 22 mm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Wyciągnąć zużytą szczotkę lamelową z wrzeciona szlifierskiego i wymienić na nową.

Osłonę polerską zamontować następnie ponownie całkowicie w odwrotnej kolejności.

Wykonać kontrolę działania!

UWAGA

Wolno stosować tylko oryginalne materiały ścierne firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych materiałów ściernych.

Nieodpowiednie szczotki lamelowe mogą prowadzić do nieodpowiedniego usunięcia zadziorów z narzędzi tnących i uszkodzenia ostrzy.



OSTROŻNIE!

Nie włączać maszyny, w której zdemontowano osłony!

Zachodzi niebezpieczeństwo odniesienia ciężkich obrażeń!

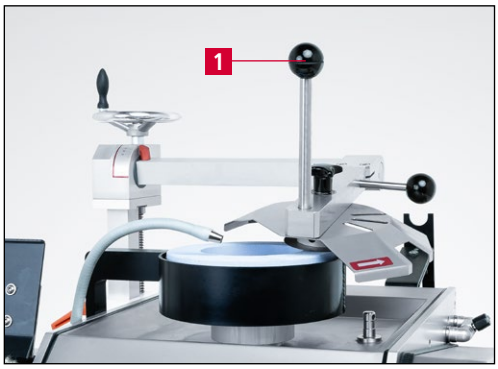
7. Obsługa

7.15 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 (opcja dla S 200 S | S 200 T)



Podczas pracy z nożami okrągłymi może dojść do poważnych ran ciętych. Noże okrągłe należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-18 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1

Do ostrzenia noży okrągłych śr. 80 - 250 mm montuje się na maszynie urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 (7-18/1).

Noże okrągłe są mocowane do uchwytu ostrza za pomocą odpowiednich kołnierzy.

WSKAZÓWKA

Więcej informacji można znaleźć w dokumentacji technicznej urządzenia do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 / HV 205-2.

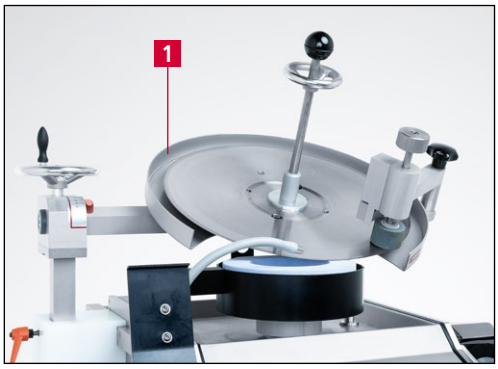
7. Obsługa

7.16 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2 (opcja dla S 200 S | S 200 T)

OSTROŻNIE!

Podczas pracy z nożami okrągłymi może dojść do poważnych ran ciętych. Noże okrągłe należy transportować wyłącznie za pomocą przewidzianych do tego celu urządzeń transportowych.

Nosić odporne na przecięcie rękawice ochronne i obuwie ochronne.



Rys. 7-19 Urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2

Do ostrzenia noży okrągłych śr. 250 - 470 mm montuje się na maszynie urządzenie do ostrzenia noży okrągłych HV 205-2 (7-19/1).

Noże okrągłe są mocowane do uchwytu ostrza za pomocą odpowiednich kołnierzy.

WSKAZÓWKA

Więcej informacji można znaleźć w dokumentacji technicznej urządzenia do ostrzenia noży okrągłych HV 205-1 / HV 205-2.

8. Pielęgnacja i konserwacja



Podczas wszelkich prac przy ostrzarce przestrzegać lokalnych przepisów BHP oraz wytycznych zawartych w rozdziałach „Bezpieczeństwo" i „Ważne wskazówki" niniejszej instrukcji obsługi.

8.1 Czyszczenie

Maszynę należy czyścić po każdym ostrzeniu, ponieważ w przeciwnym razie szlam szlifierski wysycha i jest trudny do usunięcia.

Po wyczyszczeniu ostrzarki do konserwacji maszyny zalecamy używanie niżej wymienionych produktów (patrz również tabela środków czyszczących i smarów rozdział 8.1.1).

Chłodziwo należy wymieniać co tydzień. Zbiornik na wodę należy czyścić przy każdej wymianie chłodziwa.

UWAGA

Ostrzarki nie wolno spryskiwać wodą ani czyścić alkalicznymi środkami czyszczącymi. Szczotki lamelowej nie wolno zamoczyć.

8.1.1 Tabela środków czyszczących i smarów

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

8.2 Harmonogram konserwacji (praca jednozmianowa)

Interwał	Podzespół	Zadanie konserwacyjne
Codziennie	Wszystkie powierzchnie maszyny	Czyścić miękką szmatką i sprayem pielęgnacyjnym.
Co tydzień	Gwinty pokręteł krzyżowych	Nasmarować smarem uniwersalnym.
	Prowadnice	Oczyścić i nasmarować smarem uniwersalnym.
	Zbiornik na wodę	Wymienić chłodziwo i wyczyścić zbiornik na wodę.
Co roku		Zlecić przegląd serwisowy w firmie KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Demontaż i utylizacja

9.1 Demontaż

Wszystkie materiały eksploatacyjne muszą być prawidłowo utylizowane.

Zabezpieczać ruchome części przed zsunięciem się.

Demontaż musi być wykonywany przez wykwalifikowaną, specjalistyczną firmę.

9.2 Utylizacja

Po zakończeniu okresu eksploatacji maszyna musi zostać zutylizowana wraz ze wszystkimi urządzeniami szlifierskimi przez wykwalifikowany zakład specjalistyczny. W wyjątkowych przypadkach i po uzgodnieniu z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH maszynę można zwrócić.

Materiały eksploatacyjne (np. ściernice i taśmy szlifierskie, szczotki lamelowe itd.) muszą być fachowo utylizowane.

10. Serwis, części zamienne i akcesoria

10.1 Adres pocztowy

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Niemcy

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Serwis

Kierownictwo serwisu
Adres patrz punkt „Adres pocztowy".

service@knecht.eu

10.3 Części zużywające się i zamienne

W celu zamówienia części zamiennych skorzystać z dołączonej do maszyny listy części zamiennych. Zamówienia prosimy składać zgodnie z poniższym schematem.

Na zamówieniu zawsze podawać:	**(przykład)**
Typ maszyny	(S200S)
Numer maszyny	(10190168200T)
Nazwa podzespołu	(tarcza prowadząca, podzespół)
Nr pozycji	(1)
Numer rysunku (numer artykułu)	(013C-03-0000)
Liczba sztuk	(1 szt.)

W razie pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

10. Serwis, części zamienne i akcesoria

10.4 Akcesoria

10.4.1 Stosowane materiały ścierne itp.

Typ	Wymiary	Uziar-nienie	Numer artykułu	Uwagi
Ściernica H6V2709	śr. 200 x 60 x śr. 50	80	412B-10-0492	
Ściernica L/M6V51	śr. 200 x 60 x śr. 50	120	412B-11-0491	Zamontowana przy dostawie
Ściernica 60C120H8V30	śr. 200 x 60 x śr. 50	120	412B-95-0120	Do zgrubnego usuwania materiału
Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro	1250 x 60	80	412A-42-0523	
	1250 x 60	100	412A-43-0524	
	1250 x 60	120	412A-44-0525	Zamontowana przy dostawie
	1250 x 60	240	412A-46-0526	
Taśma szlifierska do ostrzenia na mokro Compactkorn	1250 x 60	180	412A-50-0180	
Szczotka lamelowa	śr. 200 x 50 x śr.17		412J-02-0510	Zamontowana przy dostawie
Pasta polerska	1200 g		412R-01-0501	Zawarta w dostawie
Diament obciągowy 1,5 karata	śr.10 x 60		312A-01-2328	Zamontowany przy dostawie

UWAGA

Należy stosować wyłącznie oryginalne materiały ścierne, części zużywalne i zamienne firmy KNECHT Maschinenbau GmbH.

Firma KNECHT Maschinenbau GmbH nie ponosi odpowiedzialności wynikającej z zastosowania nieoryginalnych części.

Jeśli potrzebne są materiały ścierne lub inne wyposażenie dodatkowe, należy skontaktować się z naszymi przedstawicielami handlowymi i partnerami dystrybucyjnymi lub bezpośrednio z firmą KNECHT Maschinenbau GmbH.

Dziękujemy za zaufanie!

11. Załącznik

11.1 Deklaracja zgodności WE
w myśl dyrektywy 2006/42/WE

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE

Niniejszym oświadczamy, że opisana poniżej maszyna ze względu na swój projekt i konstrukcję oraz w wersji wprowadzonej przez nas na rynek jest zgodna z odpowiednimi podstawowymi wymogami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa, zawartymi w odpowiedniej dyrektywie UE.

W przypadku dokonania nieuzgodnionej z nami modyfikacji maszyny niniejsza deklaracja traci ważność.

Nazwa maszyny:	Uniwersalna ostrzarka do ostrzenia na mokro
Oznaczenie typu:	S 200
Numer maszyny:	od nr 11060271200
Zastosowane normy zharmonizowane, w szczególności:	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 13854
Pełnomocnik ds. dokumentacji:	Andreas Doerr (Technik z certyf. państwowym) Tel. +49-7527-928-81 a.doerr@knecht.eu
Producent:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Straße 26 88368 Bergatreute Niemcy

Dostępna jest kompletna dokumentacja techniczna. Instrukcja obsługi maszyny jest dostępna w wersji oryginalnej i w wersji językowej odpowiedniej dla kraju użytkownika.

Ważność deklaracji wygasa po zmianie regulacji prawnych.

Bergatreute, 1 czerwca 2026 r.

KNECHT Maschinenbau GmbH

Markus Knecht
Dyrektor Zarządzający

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