

Инструкция за експлоатация

B 500

Автоматична машина за заточване и полиране



Инструкция за експлоатация

Автоматична машина за заточване и полиране В 500

Производител

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Документация за ползвателя на машината

Инструкция за експлоатация

Дата на издаване на инструкцията за експлоатация

28. юли 2026 г.

Авторско право

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

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

Съдържание

1.	Важни указания	8
1.1	Предговор към инструкцията за експлоатация	8
1.2	Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация	8
1.3	Предупредителни и задължителни знаци и тяхното значение	9
1.3.1	Предупредителни и задължителни знаци върху / в заточваща машина	9
1.4	Типова табелка и номер на машината	10
1.5	Номера на изображенията и позициите в инструкцията за експлоатация	10
2.	Безопасност	11
2.1	Основни инструкции за безопасност	11
2.1.1	Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация	11
2.1.2	Задължение на ползвателя	11
2.1.3	Задължение на персонала	11
2.1.4	Опасности при работа със заточващата машина	11
2.1.5	Неизправности	12
2.2	Употреба по предназначение	12
2.3	Гаранция и отговорност	12
2.4	Правила за безопасност	13
2.4.1	Организационни мерки	13
2.4.2	Защитни устройства	13
2.4.3	Неформални мерки за безопасност	14
2.4.4	Подбор на персонал, квалификация на персонала	14
2.4.5	Управление на машината	14
2.4.6	Мерки за безопасност при нормална експлоатация	14
2.4.7	Опасности, свързани с електрическа енергия	15
2.4.8	Особено опасни места	15
2.4.9	Поддръжка (техническо обслужване, ремонти) и отстраняване на неизправности	15
2.4.10	Конструктивни промени по заточващата машина	15
2.4.11	Почистване на заточващата машина	16
2.4.12	Масла и г्रेसи	16
2.4.13	Смяна на местоположението на заточващата машина	16
3.	Описание	17
3.1	Предназначение	17
3.2	Технически данни	17
3.3	Описание на функциите	18
3.4	Описание на модулите	19
3.4.1	Пневматика	21
3.4.2	SP 112 Копираща заточваща плоча	21
3.4.3	Помпа за охлаждаща течност	21
3.4.4	Индикатор на потока	22
3.4.5	Врати на агрегат за полиране и премахване на заусенъци	22
3.4.6	Включване / изключване на заточващата машина	22

Съдържание

3.4.7	Пулт за управление	23
3.4.8	Структура на потребителския интерфейс (основен екран)	24
4.	Транспортиране	26
4.1	Транспортни средства	26
4.2	Транспортни щети	26
4.3	Транспортиране до друго място на инсталиране	26
5.	Монтиране	28
5.1	Подбор на специализиран персонал	28
5.2	Място на инсталиране	28
5.3	Захранващи връзки	28
5.4	Настройки	28
5.5	Първоначално пускане в експлоатация на заточващата машина	29
6.	Пускане в експлоатация	30
7.	Обслужване	32
7.1	Включване на заточващата машина	32
7.2	Заточване на сърповидни кутер ножове	32
7.2.1	SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча	32
7.2.2	Затягане на кутер ножове	34
7.2.3	Настройване на ъгъла на заточване	35
7.2.4	Настройване на агрегата за заточване	35
7.2.5	Настройване на агрегата за премахване на заусенъци	37
7.2.6	Настройване на полиращия агрегат	39
7.2.7	Избор на продуктов файл	40
7.2.8	Стартиране на процедура на заточване	41
7.3	Заточване на линейни кутер ножове	42
7.3.1	SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча	42
7.3.2	Затягане на кутер ножове	43
7.3.3	Настройване на ъгъла на заточване	44
7.3.4	Настройване на агрегата за заточване	44
7.3.5	Настройване на агрегата за премахване на заусенъци	47
7.3.6	Настройване на полиращия агрегат	48
7.3.7	Избор на продуктов файл	49
7.3.8	Стартиране на процедура на заточване	50
7.4	SP 112 Смяна на копираща заточваща плоча	52
7.5	Смяна на лента за мокро заточване	54
7.6	Смяна на полираща четка	56

Съдържание

7.7	Смяна на четки за премахване на заусенъци	58
7.8	Смяна на полиращи пасти	62
7.8.1	Смяна на полираща паста полиращ агрегат	62
7.8.2	Смяна на полираща паста агрегат за премахване на заусенъци	62
8.	Управление	64
8.1	Основен екран	64
8.2	Продуктови файлове	65
8.2.1	Избор на продуктов файл	65
8.2.2	Преименуване на продуктов файл	66
8.2.3	Съставяне на продуктов файл	67
8.2.4	Изтриване на продуктов файл	68
8.3	Редактиране на параметрите на продуктов файл	69
8.3.1	Параметри „Заточване“	70
8.3.2	Параметър „Цикли на подаване – 1. Стъпка“	72
8.3.3	Параметър „Полиране и премахване на заусенъци“	74
8.3.4	Параметър „Цикли на полиране / премахване на заусенъци“	76
8.4	Промяна на профили на ножове	78
8.5	Данни за настройка	79
8.6	Ръчни функции	81
8.7	Превключване на език	82
8.8	Настройване на Интернет връзка	83
9.	Грижа и техническо обслужване	84
9.1	Почистване	84
9.1.1	Таблица за почистващите препарати и смазочните материали	85
9.1.2	Почистване на вътрешното пространство	86
9.1.3	Почистване на фундамента	87
9.1.4	Почистване на индикатора на потока	88
9.2	График за техническо обслужване (едносменен режим на работа)	89
9.3	Точки на смазване	90
9.3.1	Смазване на направляващия корпус	90
9.3.2	Смазване на шейната за регулиране на ъгъла	90
9.3.3	Смазване на агрегата за премахване на заусенъци	91
9.3.4	Смазване на полиращия агрегат	92
9.3.5	Смазване на завъртащата механика	93
9.3.6	Смазване на съединител Bowex	93
9.3.7	Смазване на водачите за подаване на плота	93
9.4	Охлаждаща течност	94
9.4.1	Добавка за охлаждаща течност	94
9.4.2	Измерване на концентрацията на охлаждащия смазочен материал	94
9.4.3	График за техническо обслужване на охлаждащите смазочни материали	96

Съдържание

10.	Демонтиране и отстраняване като отпадък	97
10.1	Демонтиране	97
10.2	Отстраняване като отпадък	97
11.	Сервиз, резервни части и принадлежности	98
11.1	Пощенски адрес	98
11.2	Сервиз	98
11.3	Износващи се и резервни части	98
11.4	Принадлежности	99
11.4.1	Използвани заточващи материали и т.н.	99
12.	Приложение	100
12.1	ЕС декларация за съответствие	100

1. Важни указания

1.1 Предговор към инструкцията за експлоатация

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

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

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

Инструкцията за експлоатация трябва да бъде прочетена и прилагана от всяко лице, което има право да извършва дейности на заточващата машина, като напр.:

- Транспортиране, монтиране, пускане в експлоатация
- Обслужване, включително отстраняване на неизправности по време на работния процес както и
- Поддръжка (техническо обслужване, ремонт).

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

1.2 Предупреждения и символи в инструкцията за експлоатация

В инструкцията за експлоатация са използвани следните символи / обозначения, които трябва да бъдат спазвани:



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

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

В тези случаи работата трябва да се извършва с особена предпазливост и старание.

ВНИМАНИЕ

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

УКАЗАНИЕ

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

1. Важни указания

1.3 Предупредителни и задължителни знаци и тяхното значение

1.3.1 Предупредителни и задължителни знаци върху / в заточваща машина

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



ПРЕДПАЗЛИВОСТ! ОПАСНО ЕЛЕКТРИЧЕСКО НАПРЕЖЕНИЕ! (Предупредителен знак върху разпределителния шкаф)

След свързване към електрозахранването заточващата машина подава напрежение, опасно за живота.

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

Заточващата машина трябва да бъде изключвана от електрическата мрежа преди извършване на дейности, свързани с грижи, техническо обслужване и ремонт.



ПРЕДПАЗЛИВОСТ! ОПАСНОСТ ОТ НАРАНЯВАНЕ НА НОЖА! (задължителен знак на полиращия агрегат)

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

При тези дейности трябва да се носят защитни ръкавици, особено при поставянето на ножовете.

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

1. Важни указания

1.4 Типова табелка и номер на машината



Фиг. 1-1 Типова табелка

Типовата табелка (1-1) се намира на дясната страна на машината.



Фиг. 1-2 Номер на машината

Номерът на машината (1-2) е посочен на типовата табелка (1-1) и отъясно горе на машината.

1.5 Номера на изображенията и позициите в инструкцията за експлоатация

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

Пример: (7-6/1) означава номер на фигурата 7-6, позиция 1.



Фиг. 7-6 Застопоряване на нож

Застопорете ножа като използвате затягащия лост (7-6/1).

Затворете предпазния капак.

2. Безопасност

2.1 Основни инструкции за безопасност

2.1.1 Спазване на указанията в инструкцията за експлоатация

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

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

2.1.2 Задължение на ползвателя

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

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

Работата на персонала със съзнание за безопасността се проверява на редовни интервали.

2.1.3 Задължение на персонала

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

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

2.1.4 Опасности при работа със заточващата машина

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

2. Безопасност

Заточващата машина следва да се използва само

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

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

2.1.5 Неизправности

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

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

2.2 Употреба по предназначение

Заточващата машина е предназначена изключително за автоматично заточване, премахване на заусенъци и полиране на плоски машинни ножове.

Преди да започнете работа с плосък нож, първо проверете дали ножът пасва на държача за ножове.

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

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

ВНИМАНИЕ

Счита се, че е налице използване не по предназначение на заточващата машина, напр., ако:

- устройствата не са правилно закрепени.
- Други детайли могат да се заточват като плоски машинни ножове.

2.3 Гаранция и отговорност

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

2. Безопасност

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

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

2.4 Правила за безопасност

2.4.1 Организационни мерки

Всички съществуващи устройства за безопасност трябва да се проверяват редовно.

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

2.4.2 Защитни устройства

Всички защитни устройства трябва да бъдат правилно монтирани и в изправност, преди заточващата машина да бъде пусната в експлоатация.

Демонтиране на защитните устройства е позволено само след покой и след обезопасяване против повторно включване на заточващата машина.

При монтажа на резервни части защитните устройства трябва да бъдат поставяне от ползвателя в съответствие с предписанията.

2. Безопасност

2.4.3 Неформални мерки за безопасност

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

Всички указания за безопасност и за опасности върху заточващата машина трябва да са пълни и ясно четливи.

2.4.4 Подбор на персонал, квалификация на персонала

Само обучен и инструктиран персонал има право да работи на заточващата машина. Спазвайте допустимата по закон минимална възраст!

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

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

2.4.5 Управление на машината

Никога не извършвайте програмни промени на софтуера. Изключение правят параметрите, които ползвателят може да зададе сам (напр. настройване на броя на циклите).

Само обучен и инструктиран персонал има право да включва и обслужва машината.

2.4.6 Мерки за безопасност при нормална експлоатация

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

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

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

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

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

2. Безопасност

2.4.7 Опасности, свързани с електрическа енергия

Винаги дръжте разпределителния шкаф заключен. Достъпът е разрешен само за оторизиран персонал.

Извършване на дейности по електрически съоръжения или оборудване е позволено само от електротехник, в съответствие с правилата на електротехниката.

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



Маркираните в жълто кабели са под напрежение дори при изключен главен прекъсвач.

2.4.8 Особено опасни места

Съществува опасност от смачкване в задната част на машината поради придвижването на заточващата лента в работно положение. Трябва да се носят подходящи лични предпазни средства.

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

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

При всички дейности по поддръжката изключвайте заточващата машина от електрическото захранване и я обезопасявайте срещу неочаквано повторно включване. Изключете щепсела. Ако е необходимо, обезопасете зоната за ремонт.

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

2.4.10 Конструктивни промени по заточващата машина

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

Всички модификации изискват писмено потвърждение от KNECHT Maschinenbau GmbH.

Незабавно сменете частите на машината, които са неисправни.

2. Безопасност

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

2.4.11 Почистване на заточващата машина

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

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

2.4.12 Масла и гresi

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

2.4.13 Смяна на местоположението на заточващата машина

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

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

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

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

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

3. Описание

3.1 Предназначение

Автоматична машина за заточване и полиране В 500 заточва, премахва заусенъци и полира плоски машинни ножове.

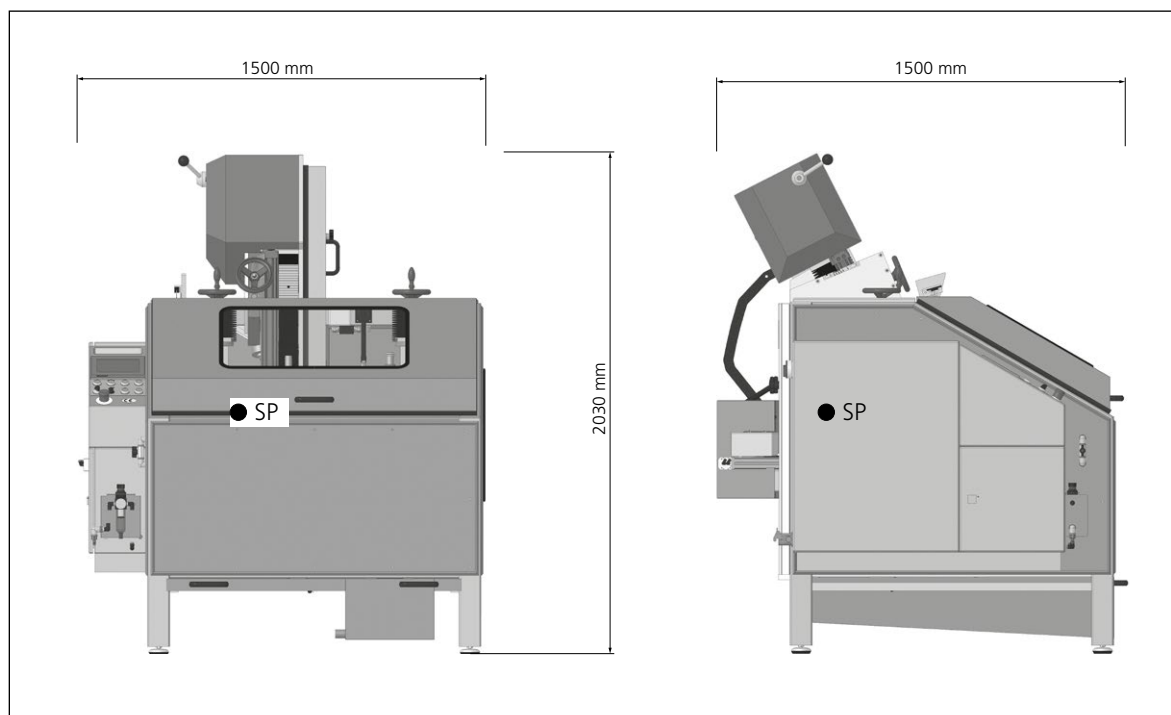
3.2 Технически данни

Височина	ок. 2030 mm
Широчина	ок. 1500 mm
Дълбочина	ок. 1500 mm
Необходимо пространство (ШхДхВ)	ок. 2200 x 2500 x 2200 mm
Тегло	ок. 500 kg
Захранване*	3x 400 V
Мрежова честота*	50 / 60 Hz
Мощност*	6,5 kW
Консумирана мощност*	8 kW
Консумация на електроенергия*	10.5 A
Входен предпазител*	16 A
Управляващо напрежение	24 V DC
Връзка за сгъстен въздух в съответствие с ISO 8573-1:2010 [1:4:2]	6,5 бара (50 л/мин)
Работен шум (измерено усредненото ниво на звуково налягане A на работното място LpA)**	72 dB (A)
Лента за мокро заточване	2200 x 60 mm
Обороти лента за мокро заточване*	1400 1 / min
Четки за премахване на заусенъци	d.180 x 30 mm
Обороти четки за премахване на заусенъци*	1360 1 / min
Полираща четка	d.200 x 50 mm
Обороти полираща четка*	2870 1 / min
Обем на вана за вода	50 литра

3. Описание

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

**) Двучифрена стойност на шумовата емисия в съответствие с EN ISO 4871. Информация за стойностите на шумови емисии съгласно EN ISO 11201 (неопределеност на измерването KpA. 3 dB(A)). Заточен е кутер нож K 24 на фирма KNECHT Maschinenbau GmbH.



Фиг. 3-1 Размери в mm и център на тежестта (SP) на машината

3.3 Описание на функциите

С автоматичната машина за заточване и полиране могат автоматично да бъдат заточвани, почиствани от заусеъци и полирани линейни и сърповидни, плоски машинни ножове. Максималният размер на ножа е ок. 700 x 550 mm.

Ножът се закрепва към копиращата заточваща плоча SP 112 и се прекарва по лентата за мокро заточване или по четките за полиране и премахване на заусеъци.

Ъглите на заточване между 5° и 35° се регулират безстепенно на агрегата за заточване.

В случай на авария машината за заточване и полиране може да бъде спряна незабавно посредством натискане на бутона „Аварийно спиране“.

3. Описание

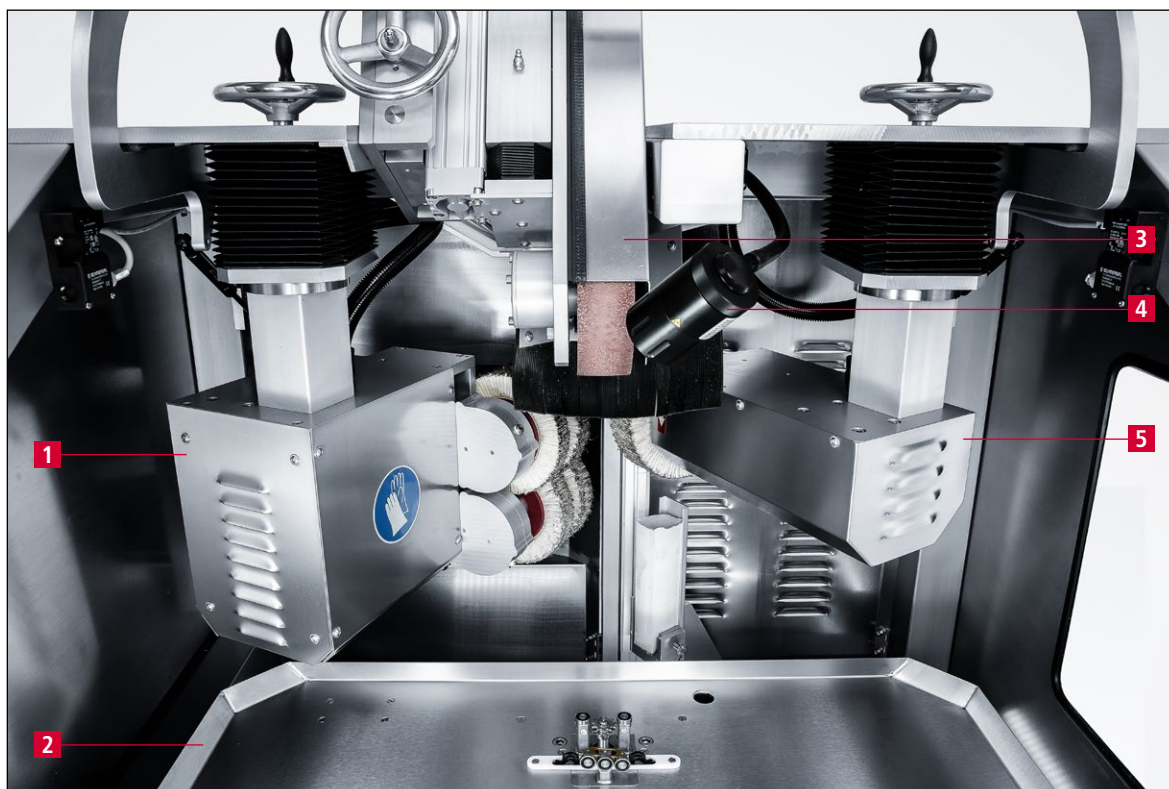
3.4 Описание на модулите



Фиг. 3-2 Общ изглед на заточващата машина

- | | |
|----|---|
| 1 | Лост за освобождаване на лентата |
| 2 | Ръчно колело за регулиране на ъгъла |
| 3 | Ръчно колело за регулиране на височината „Агрегат за премахване на заусеънци“ |
| 4 | Разпределителен шкаф |
| 5 | Пулт за управление |
| 6 | Пневматичен шкаф |
| 7 | Предпазен капак на лентата |
| 8 | Ръчно колело за регулиране на височината „Полиращ агрегат“ |
| 9 | Предпазен капак |
| 10 | Вана за вода |
| 11 | Регулируеми крака на машината |

3. Описание

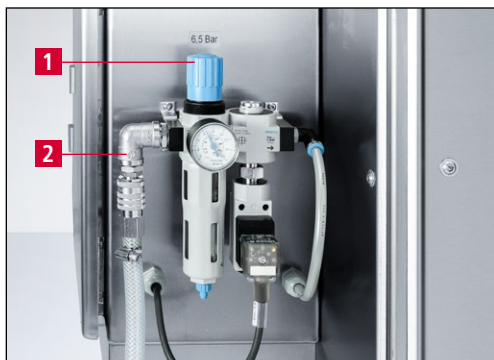


Фиг. 3-3 Изглед отвътре

- 1 Агрегат за премахване на заусенъци за режещия ръб
- 2 Плъзгащ се плот
- 3 Агрегат за заточване
- 4 LED работна лампа
- 5 Полиращ агрегат за гърбове на ножове

3. Описание

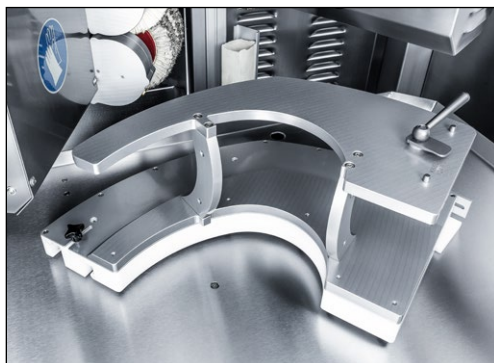
3.4.1 Пневматика



Фиг. 3-4 Пневматика

- 1 Копче за регулиране на налягането
- 2 Връзка за сгъстен въздух (6,5 bar)

3.4.2 SP 112 Копираща заточваща плоча



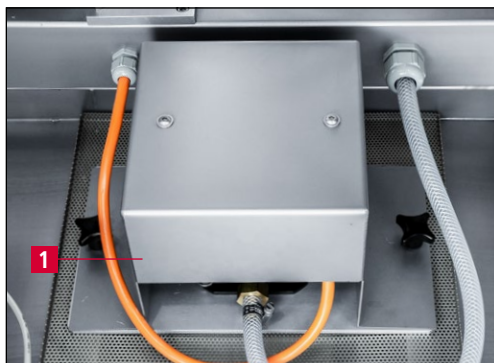
Фиг. 3-5 SP 112 копираща заточваща плоча

За обработка ножовете се закрепват върху копиращата заточваща плоча SP 112.

За всяка форма и размер на ножа е необходима подходяща копираща заточваща плоча SP 112.

При запитване от фирма KNECHT Maschinenbau GmbH могат да бъдат закупени копиращи заточващи плочи за SP 112 за нови типове ножове.

3.4.3 Помпа за охлаждаща течност



Фиг. 3-6 Помпа за охлаждаща течност

- 1 Помпа за охлаждаща течност с покритие

3. Описание

3.4.4 Индикатор на потока



Фиг. 3-7 Индикатор на потока

Индикаторът на потока (3-7/1) се намира от лявата страна на вътрешното отделение и следи потока на охлаждащата течност. Ако охлаждащата течност е твърде малко, се изпраща сигнал за изключване на автоматичния процес

3.4.5 Врати на агрегат за полиране и премахване на заусенъци



Фиг. 3-8 Врати на агрегат за полиране и премахване на заусенъци

- 1 Врата агрегат за премахване на заусенъци
- 2 Врата полиращ агрегат

3.4.6 Включване / изключване на заточващата машина



Фиг. 3-9 Главен прекъсвач

Главният превключвател (3-9/1) се намира на задната страна на разпределителния шкаф.

Посредством завъртане на главния прекъсвач в положение „1 ON“ заточващата машина е в готовност за работа.

Посредством завъртане на главния прекъсвач в положение „0 OFF“ се изключва електрическото напрежение на заточващата машина.

3. Описание

3.4.7 Пулт за управление

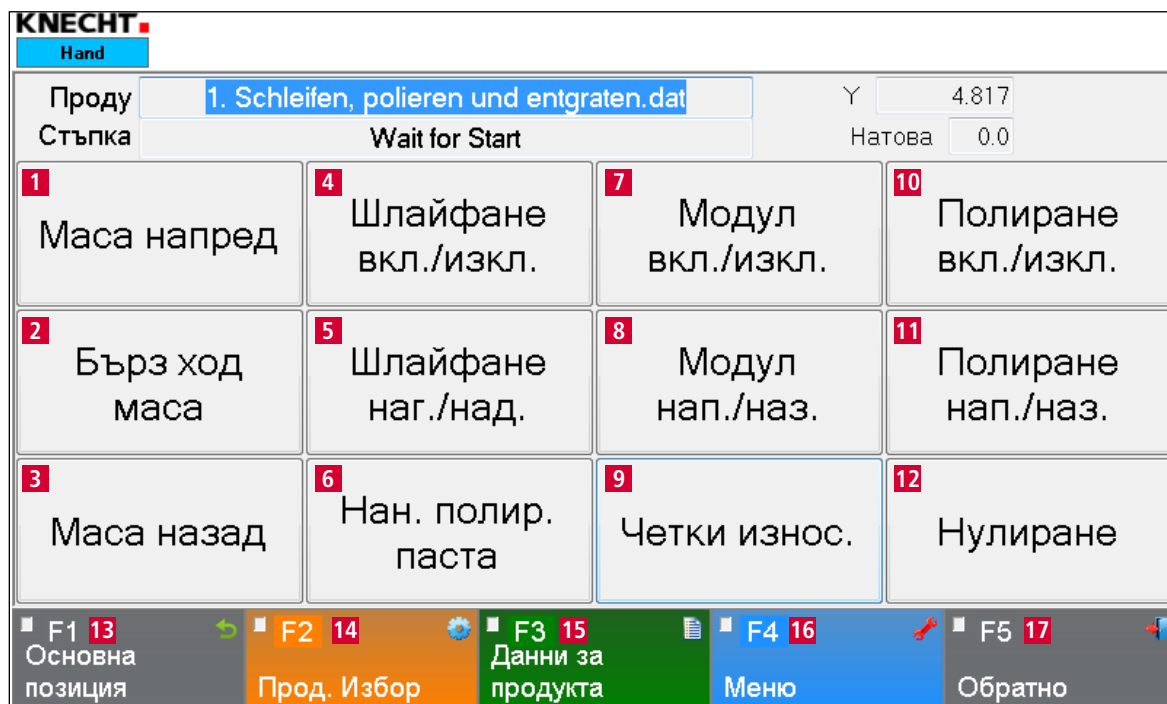


Фиг. 3-10 Пулт за управление

- 1 Бутон „Управление Вкл“: активиране на управлението (при мигащ бутон)
- 2 Бутон „Старт / Стоп“: Стартиране / спиране на програма за заточване
- 3 Бутон „Смяна на копираща заточваща плоча“
- 4 Бутон „Плот напред“: Преместете плота напред на стъпки от 1 mm
- 5 Ключов превключвател „Режим на настройка“: Позиция „1“ за режим на настройка
- 6 Въртящ се регулатор „Натиск на притискане лента за мокро заточване“
- 7 Бутон „Вкл / Изкл на охлаждаща течност“: Включване / изключване на помпа за охлаждаща течност
- 8 Бутон „Плот назад“: Преместете плота назад на стъпки от 1 mm
- 9 Бутон „Аварийно спиране“:

3. Описание

3.4.8 Структура на потребителския интерфейс (основен екран)



Фиг. 3-11 Главен екран

- 1 „Маса напред“: Преместете плота напред на стъпки от 1 mm
- 2 „Бърз ход маса“: Ако бързият ход е маркиран в зелено, плотът се придвижва при задействане на „Плот напред“ (3-11/1) или „Плот назад“ (3-11/3) без прекъсване
- 3 „Маса назад“: Преместете плота назад на стъпки от 1 mm
- 4 „Шлайфане вкл. / изкл.“: Включване / изключване на лента за мокро заточване
- 5 „Шлайфане наг. / над.“: Повдигане / спускане на лента за мокро заточване
- 6 „Нан. полир. паста“: импулс за нанасяне на полиращата паста върху четките за полиране и премахване на заусенъци (в допълнение към автоматичния цикъл)
- 7 „Модул вкл. / изкл.“: Включване / изключване на агрегат за премахване на заусенъци
- 8 „Модул нап. / наз.“: Придвижване напред / назад на агрегат за премахване на заусенъци
- 9 „Четки износ.“: Активирайте полето на сензорния панел при износени четки, шейната се придвижва автоматично напред с 10 mm
- 10 „Полиране вкл. / изкл.“: Включване / изключване на полиращия агрегат
- 11 „Полиране нап. / наз.“: Придвижване напред / назад на полиращия агрегат
- 12 „Нулиране“: изтриване на временни съобщения за грешки
- 13 „Основна позиция“: Придвижване на плота в основна позиция
- 14 „Прод. избор“: Избор на продуктов файл
- 15 „Данни за продукта“: Промяна на параметър Данни за продукта
- 16 „Меню“: Управление на настройките и езика на потребителския интерфейс
- 17 „Обратно“: преминаване към предишната индикация

3. Описание

ВНИМАНИЕ

Бърз ход маркиран в зелено: Плотът се движи без прекъсване.

Бърз ход, маркиран в сиво: Плотът се придвижва по предварително определен маршрут.

4. Транспортиране



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

Транспортирайте заточващата машина само с насочени надолу крака на машината.

ВНИМАНИЕ

На долната страна на машината има стърчащи компоненти, които лесно могат да бъдат повредени. Преди транспортиране извадете ваната за вода (3-2/10). Преди това водата трябва да бъде източена.

4.1 Транспортни средства

За транспортиране и инсталиране на заточващата машина използвайте само достатъчно оразмерени транспортни средства, напр. камион, мотокар или хидравлична палетна количка.

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

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

4.2 Транспортни щети

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

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

4.3 Транспортиране до друго място на инсталиране

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

На новото място на инсталиране трябва да има отговарящи на изискванията електрическа, пневматична и мрежова връзка. Заточващата машина трябва да е разположена стабилно и сигурно.

Краката на машината трябва да бъдат регулирани така, че да има лек наклон назад.

4. Транспортиране



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

Извършване на дейности по електрическата и пневматична инсталация е позволено само от оторизиран специалист.

Спазвайте приложимите местни разпоредби за безопасност и предотвратяване на злополуки.

5. Монтиране

5.1 Подбор на специализиран персонал



Препоръчваме за монтажните работи по заточващата машина да ангажирате обучен персонал на KNECHT.

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

5.2 Място на инсталиране

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

5.3 Захранващи връзки

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

Възложете инсталирането на захранването на място на квалифициран електротехник.

Възложете на специалист да монтира на място захранването със сгъстен въздух и мрежовата връзка.



Уверете се, че захранването със сгъстен въздух е свързано правилно.

При неправилно свързване изпусканият сгъстен въздух и въртящите се части могат да причинят наранявания.

Уверете се, че захранването е свързано правилно.

5.4 Настройки

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

ВНИМАНИЕ

Не се допускат самоволни промени на настроените стойности, те могат да доведат до повреда на заточващата машина.

Параметрите на управлението могат да се променят само от съответно квалифициран персонал. Този персонал трябва да е запознат с функциите на машината и значението на параметрите. В противен случай машината може да бъде повредена.

5. Монтиране

5.5 Първоначално пускане в експлоатация на заточващата машина

Поставете заточващата машина върху равен под на мястото на инсталиране.

Изравнете неравностите по пода, като завъртите краката на машината (3-2/11) с помощта на гаечен ключ 17 mm. Настройте лек наклон назад и подравнете машината към рамата на машината с помощта на нивелир.

Демонтирайте всички транспортни устройства на машината.

Възложете инсталирането на захранването на място на квалифициран електротехник.

Възложете на специалист да монтира на място захранването със сгъстен въздух и мрежовата връзка.

Преди пускане в експлоатация монтирайте изцяло и проверете защитните устройства.



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

6. Пускане в експлоатация



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

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

Свързвайте сгъстения въздух само при затворени врати.



Фиг. 6-1 Вана за вода

Поставете ваната за вода (6-1/1) отпред върху L-образните релси под машината и я вкарайте внимателно.

След това поставете помпата за охлаждаща течност и капака върху двата щифта с резба и ги фиксирайте на място с помощта на кръстатите ръкохватки.

Напълнете ваната за вода (6-1/1) с ок. 50 литра вода до 3 cm под ръба.

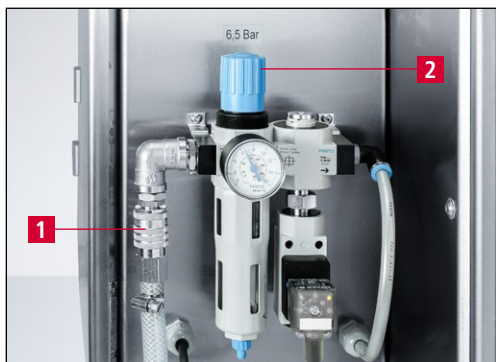
ВНИМАНИЕ

Пълнете само студена вода! Горещата вода причинява неизправност на индикатора на потока.

УКАЗАНИЕ

Не се предвижда използването на добавка за охлаждаща течност.

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



Фиг. 6-2 Връзка за сгъстен въздух

Свържете маркуча за сгъстен въздух към връзката за сгъстен въздух (6-2/1).

Настройте налягането на 6,5 bar с помощта на копчето за регулиране (6-2/2).

Затворете предпазния капак на лентата (3-2/7), вратите на агрегата за полиране и премахване на заусеъци (3-8/1) и (3-8/2) и предпазния капак (3-2/9).

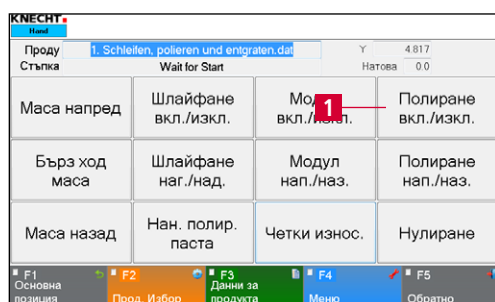
6. Пускане в експлоатация



Фиг. 6-3 Пулт за управление

Поставете главния превключвател (3-9/1) в положение „1 ON“ и изчакайте инициализирането на управлението.

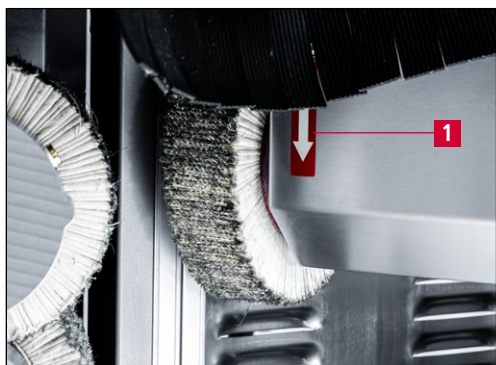
Включете управлението с бутона „Управление Вкл“ (6-3/1).



Фиг. 6-4 Главен екран

Натиснете полето на сензорния панел **„Полиране вкл. / изкл.“** (6-4/1) на главния екран.

Полиращата четка се върти.



Фиг. 6-5 Проверка на посоката на въртене

Проверете посоката на въртене на полиращата четка.

Стрелката за посоката на движение (6-5/1) показва посоката на въртене на полиращата четка.

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

След като се уверите, че посоката на въртене е правилна, изключете полиращата четка.

За целта натиснете полето на сензорния панел **„Полиране вкл. / изкл.“** (6-4/1) на главния екран. Полиращата четка спира.

Сега заточващата машина може да се изключи, като главният ключ (3-9/1) бъде завъртан в положение „0 OFF“.

7. Обслужване

7.1 Включване на заточващата машина

Поставете главния превключвател (3-9/1) в положение „1 ON“ и изчакайте инициализирането на управлението. На пулта за управление се показва основният екран (3-2/5).



Фиг. 7-1 Пулт за управление

Натиснете бутона „Управление вкл“ (7-1/1), за да активирате управлението. Ако активирането е успешно, бутонът „Управление вкл“ светва постоянно.

Завъртете ключовия прекъсвач (7-1/2) в положение „1“ (режим на настройка).

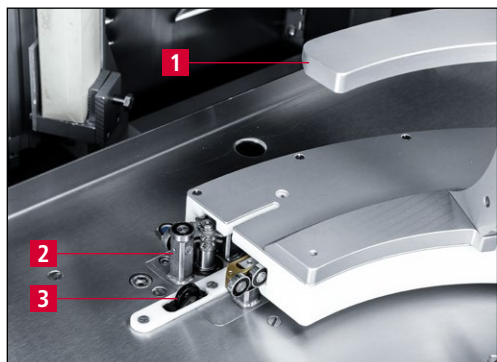
7.2 Заточване на сърповидни кутер ножове

7.2.1 SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча

УКАЗАНИЕ

KNECHT произвежда подходяща копираща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел KNECHT изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.



Фиг. 7-2 SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча

SP 112 Плъзнете копиращата заточваща плоча (7-2/1) докрай върху сферичните лагери на направляващата шейна (7-2/2) и натиснете ограничителя с дясната си ръка.

7. Обслужване

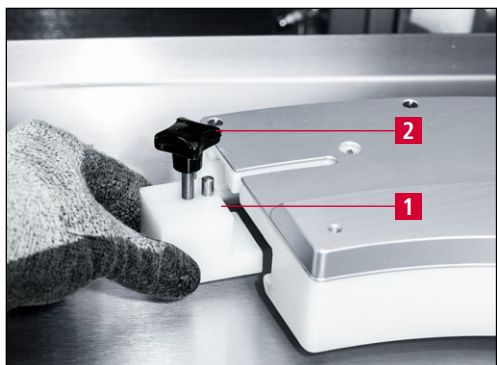


Фиг. 7-3 Пулт за управление

Натиснете бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-3/1), докато копиращата заточваща плоча се придвижи над крайния превключвател (7-2/3).

УКАЗАНИЕ

Натиснете и задръжте отново бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-3/1), за да промените посоката на въртене на зъбната предавка.



Фиг. 7-4 Монтиране на гърбица на крайния изключвател

Плъзнете гърбицата на крайния изключвател (7-4/1) с щифта напред под копиращата заточваща плоча и затегнете с кръстатата ръкохватка (7-4/2).

7. Обслужване

7.2.2 Затягане на кутер ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

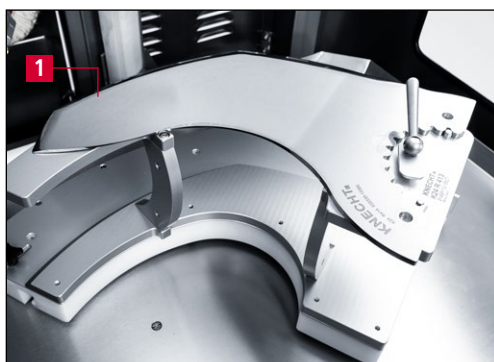
При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

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

ВНИМАНИЕ

Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали копиращата заточваща плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на копиращата заточваща плоча с този на ножа.

Използването на неподходяща копираща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на копиращата заточваща плоча.



Фиг. 7-5 Затягане на нож

Поставете ножа (7-5/1) върху държача на копиращата заточваща плоча SP 112.



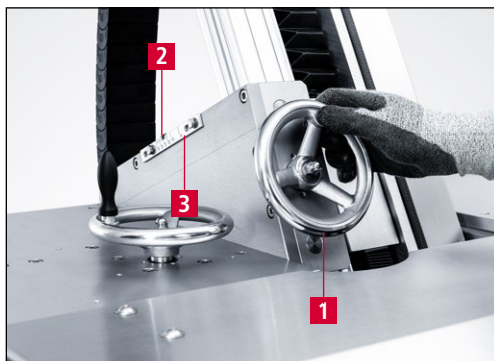
Фиг. 7-6 Застопоряване на нож

Застопорете ножа като използвате затягащия лост (7-6/1).

Затворете предпазния капак.

7. Обслужване

7.2.3 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 7-7 Настройване на ъгъла на заточване

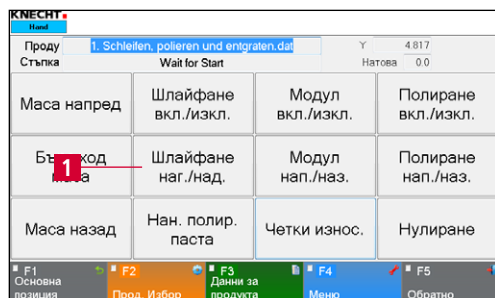
Завъртете ръчното колело (7-7/1), докато стрелката (7-7/2) покаже желаня ъгъл върху ъгловата скала (7-7/3).

7.2.4 Настройване на агрегата за заточване



Фиг. 7-8 Пулт за управление

Завъртете ключовия прекъсвач (7-8/1) в положение „1“.



Фиг. 7-9 Главен екран

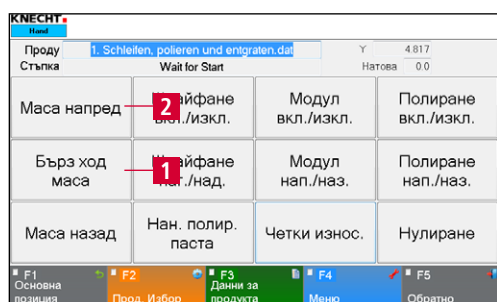
Придвижете лентата за мокро заточване с полето на сензорния панел „Шлайфанаг. / над.“ (7-9/1) в работно положение.

7. Обслужване



Фиг. 7-10 Кран за охлаждаща течност

Отворете крана за охлаждащата течност (7-10/1).



Фиг. 7-11 Основен екран

Активирайте полето на сензорния панел **„Бърз ход маса“** (7-11/1), като го натиснете.

След това натиснете полето на сензорния панел **„Маса напред“** (7-11/2) и задръжте, докато лентата за мокро заточване и ножът почти се допрат.



Фиг. 7-12 Пулт за управление

Режещият край трябва да се намира в центъра на лентата за мокро заточване.

Натиснете и задръжте натиснат бутона **„Смяна на копиращата заточваща плоча“** (7-12/1), докато копиращата заточваща плоча достигне крайната точка.

Крайната точка се достига, преди копиращата заточваща плоча да промени посоката на движение.

УКАЗАНИЕ

Натиснете и задръжте отново бутона **„Смяна на копиращата заточваща плоча“** (7-12/1), за да промените посоката на движение на копиращата заточваща плоча.

7. Обслужване



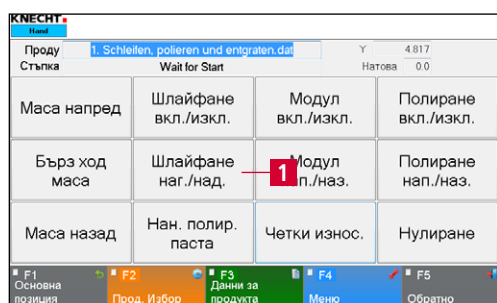
Фиг. 7-13 Регулиране на хода на копираща заточваща плоча

Сега режещият край на ножа се намира в центъра на лентата за мокро заточване (вижте фиг. 7-13).

Калибрирането на копиращата заточваща плоча е успешно, ако траекторията на копиращата заточваща плоча е достатъчна, за да се заточи цялата дължина на режещия ръб.

УКАЗАНИЕ

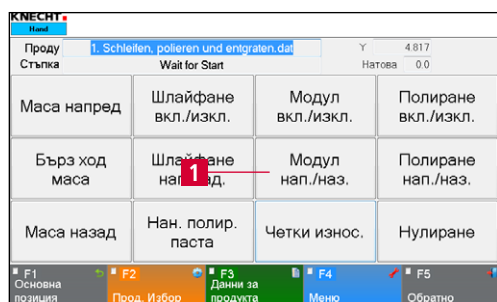
Ако края на режещия ръб не достига до центъра на заточващата лента, трябва още веднъж да се регулира гърбицата на крайния изключвател (7-4/1).



Фиг. 7-14 Основен екран

След това придвижете лентата за мокро заточване с помощта на полето на сензорния панел „Шлайфване наг. / над.“ (7-14/1) в горното крайно положение.

7.2.5 Настройване на агрегата за премахване на заусеньци



Фиг. 7-15 Основен екран

Тъй като горните и долните четки на агрегата за премахване на заусеньци се износват с различна скорост, позицията на агрегата за премахване на заусеньци трябва да се регулира на редовни интервали.

С полето на сензорния панел „Модул нап. / наз.“ (7-15/1) на главния екран завъртете агрегата за премахване на заусеньци към ножа.

7. Обслужване

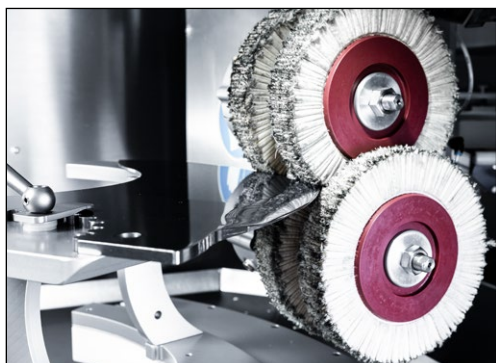


Фиг. 7-16 Регулиране на височинна агрегат за премахване на заусенъци

С ръчното колело за регулиране на височината на „агрегата за премахване на заусенъци“ (7-16/1) настройте агрегата за премахване на заусенъци така, че режещият ръб да е в пресечната точка на четките за премахване на заусенъци (вж. фиг. 7-17).

Завъртете ръчното колело (7-16/1) по посока на часовниковата стрелка = агрегатът за премахване на заусенъци се придвижва нагоре

Завъртете ръчното колело (7-16/1) по посока обратна на часовниковата стрелка = агрегатът за премахване на заусенъци се придвижва надолу

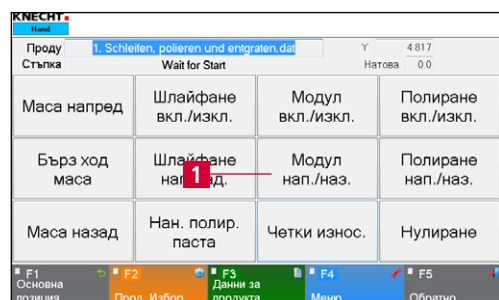


Фиг. 7-17 Режещият ръб се намира на пресечната точка на четките за премахване на заусенъци

И четирите четки за премахване на заусенъци трябва да лежат равномерно върху режещия ръб (вж. фиг. 7-17).

УКАЗАНИЕ

Височината на агрегата за премахване на заусенъци трябва да бъде настроена така, че пресечната точка на четките за премахване на заусенъци да е в режещия ръб.

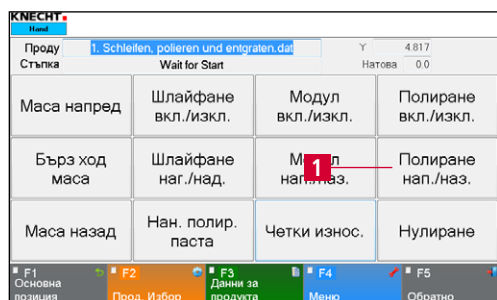


Фиг. 7-18 Основен екран

След това с полето на сензорния панел „Модул нап. / наз.“ (7-18/1) на главния екран завъртете агрегата за премахване на заусенъци назад в задна крайна позиция.

7. Обслужване

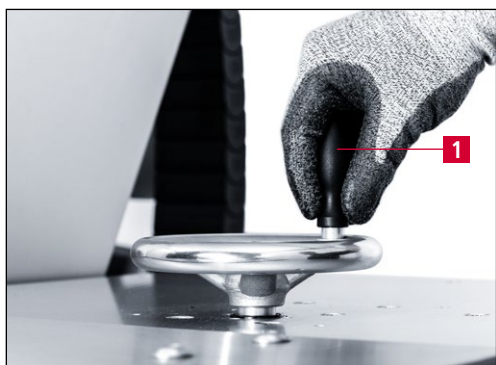
7.2.6 Настройване на полиращия агрегат



Фиг. 7-19 Основен екран

Тъй като полиращата четка на полиращия агрегат се износва, позицията на полиращия агрегат трябва да се регулира на редовни интервали.

С полето на сензорния панел **„Полиране нап. / наз.“** (7-19/1) на главния екран завъртете полиращия агрегат към ножа.



Фиг. 7-20 Регулиране на височина на полиращ агрегат

С ръчното колело за регулиране на височината на „полиращия агрегат“ (7-20/1) настройте полиращия агрегат така, че полиращата четка да докосва ножа (вж. фиг. 7-21).

След това завъртете още веднъж ръчното колело обратно на часовниковата стрелка, за да постигнете оптимални резултати при полиране.

Завъртете ръчното колело (7-20/1) по посока на часовниковата стрелка = полиращият агрегат се придвижва нагоре

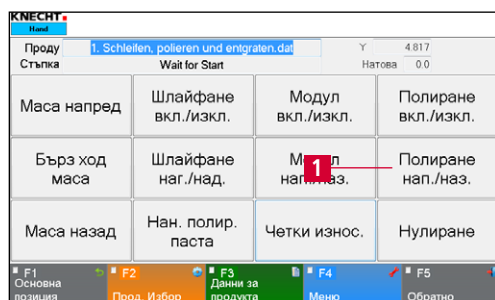
Завъртете ръчното колело (7-20/1) по посока обратна на часовниковата стрелка = полиращият агрегат се придвижва надолу



Фиг. 7-21 Полиращата четка приляга върху ножа

Полиращата четка трябва да приляга изцяло към гърба на ножа (вж. фиг. 7-21).

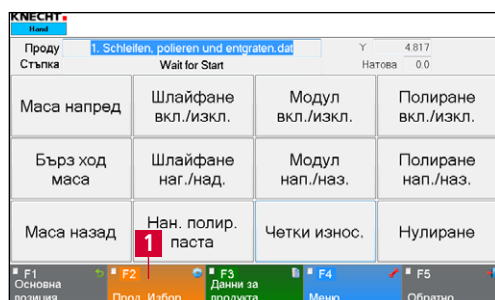
7. Обслужване



Фиг. 7-22 Основен екран

След това с полето на сензорния панел „Полиране нап. / наз.“ (7-22/1) на главния екран завъртете полиращия агрегат назад в задна крайна позиция.

7.2.7 Избор на продуктов файл

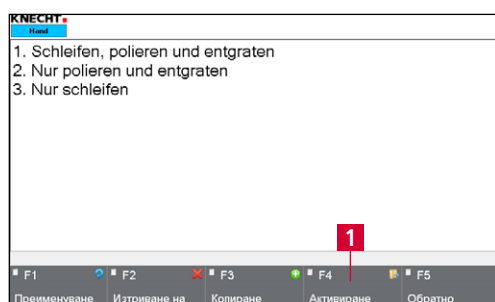


Фиг. 7-23 Основен екран

За всяка операция по обработване се създава собствен продуктов файл. Този продуктов файл трябва да бъде избран и зареден, преди да започнете да заточвате в автоматичен режим.

За целта активирайте полето на сензорния панел „Прод. Избор“ (7-23/1).

Отваря се нов прозорец (7-24).

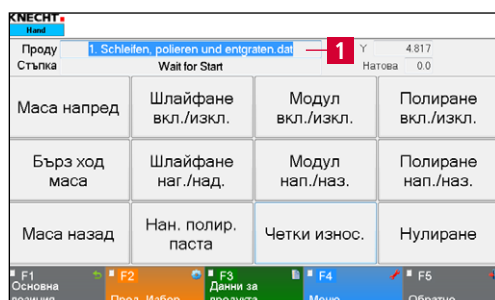


Фиг. 7-24 Избор на продуктов файл

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

С полето на сензорния панел „Активиране“ (7-24/1) заредете продуктовия файл в управлението.

Програмата отново превключва автоматично към главния екран.



Фиг. 7-25 Основен екран

Новият продуктов файл се появява в реда „Продукт“ (7-25/1).

Сега новите параметри се зареждат от управлението.

7. Обслужване

7.2.8 Стартиране на процедура на заточване

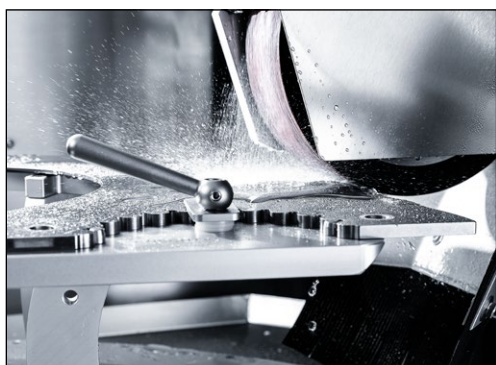


Фиг. 7-26 Пулт за управление

Затворете предпазния капак.

Завъртете ключовия прекъсвач (7-26/2) в положение „0“.

Натиснете бутон „Старт / Стоп“ (7-26/1).



Фиг. 7-27 Заточване на сърповиден кутер нож

Стартира се програмата за заточване (фиг. 7-27).

УКАЗАНИЕ

Последователността на програмата може да бъде прекъсната по всяко време с помощта на бутона „Старт / Стоп“ (7-26/1).

След задействане на бутона „Старт / Стоп“ (7-26/1) копиращата заточваща плоча SP 112 се връща в изходно положение.

7. Обслужване

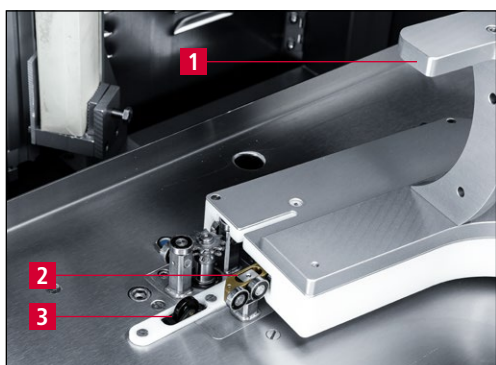
7.3 Заточване на линейни кутер ножове

7.3.1 SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча

УКАЗАНИЕ

KNECHT произвежда подходяща копираща заточваща плоча за всеки нож. За тази цел KNECHT изисква възможно най-точни данни за формата и размера на ножа за заточване. Идеален вариант е чертеж от производителя на ножа (ножовете, предлагани на свободния пазар, понякога се отклоняват от оригиналния контур).

Снимките на целия нож и етикетите на ножа също са полезни.



Фиг. 7-28 SP 112 Монтиране на копираща заточваща плоча

SP 112 Избутайте копиращата заточваща плоча (7-28/1) върху сферичните лагери на направляващата шейна (7-28/2) докрай и натиснете ограничителя с дясната си ръка.



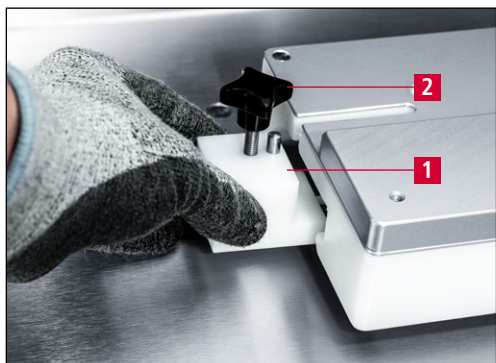
Фиг. 7-29 Пулт за управление

Натиснете бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-29/1), докато копиращата заточваща плоча се придвижи над крайния превключвател (7-28/3).

УКАЗАНИЕ

Натиснете и задръжте отново бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-29/1), за да промените посоката на въртене на зъбната предавка.

7. Обслужване



Фиг. 7-30 Монтиране на гърбица на крайния изключвател

Плъзнете гърбицата на крайния изключвател (7-30/1) с щифта напред под копиращата заточваща плоча и затегнете с кръстатата ръкохватка (7-30/2).

7.3.2 Затягане на кутер ножове



ПРЕДПАЗЛИВОСТ

При боравене с кутер ножове са възможни сериозни порезни наранявания. Транспортирайте кутер ножове само с помощта на предоставените транспортни устройства.

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

ВНИМАНИЕ

Преди да бъде затегнат ножът, проверете дали копиращата заточваща плоча е подходяща за заточвания нож. За целта сравнете надписа на копиращата заточваща плоча с този на ножа.

Използването на неподходяща копираща заточваща плоча може да доведе до увреждания на ножа и на копиращата заточваща плоча.



Фиг. 7-31 Затягане на нож

Поставете ножа (7-31/1) върху държача на плочата за шлифование на копия SP 112.

7. Обслужване

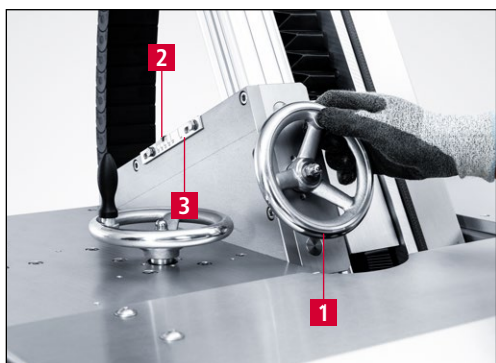


Фиг. 7-32 Застопоряване на нож

Застопорете ножа като използвате затягащия лост (7-32/1).

Затворете предпазния капак.

7.3.3 Настройване на ъгъла на заточване



Фиг. 7-33 Настройване на ъгъла на заточване

Завъртете ръчното колело (7-33/1), докато стрелката (7-33/2) покаже желаня ъгъл върху ъгловата скала (7-33/3).

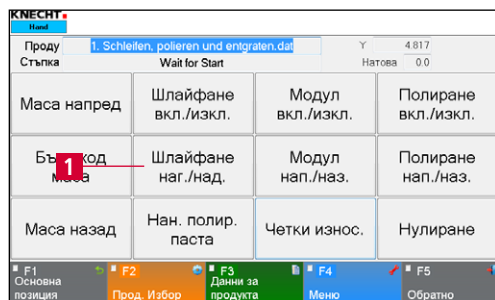
7.3.4 Настройване на агрегата за заточване



Фиг. 7-34 Пулт за управление

Завъртете ключовия прекъсвач (7-34/1) в положение „1“.

7. Обслужване



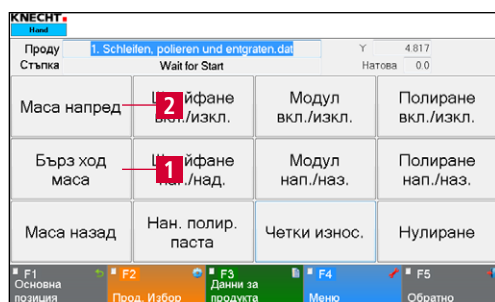
Фиг. 7-35 Основен екран

Придвигете лентата за мокро заточване с полето на сензорния панел **„Шлайфване нап./наз.“** (7-35/1) в работно положение.



Фиг. 7-36 Кран за охлаждаща течност

Отворете крана за охлаждащата течност (7-36/1).



Фиг. 7-37 Основен екран

Активирайте полето на сензорния панел **„Бърз ход маса“** (7-37/1), като го натиснете.

След това натиснете полето на сензорния панел **„Маса напред“** (7-37/2) и задръжте, докато лентата за мокро заточване и ножът почти се допрат.

7. Обслужване



Фиг. 7-38 Пулт за управление

Режещият край трябва да се намира в центъра на лентата за мокро заточване.

Натиснете и задръжте натиснат бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-38/1), докато копиращата заточваща плоча достигне крайната точка

Крайната точка се достига, преди копиращата заточваща плоча да промени посоката на движение.

УКАЗАНИЕ

Натиснете и задръжте отново бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-38/1), за да промените посоката на движение на копиращата заточваща плоча.



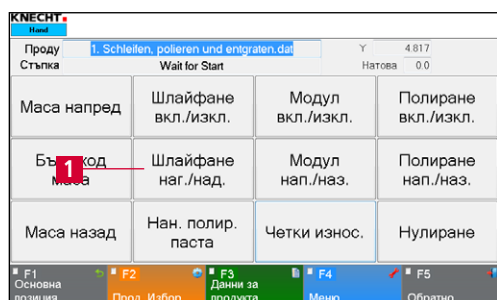
Фиг. 7-39 Регулиране на хода на копираща заточваща плоча

Сега режещият край на ножа се намира в центъра на лентата за мокро заточване (вижте фиг. 7-39).

Калибрирането на копиращата заточваща плоча е успешно, ако траекторията на копиращата заточваща плоча е достатъчна, за да се заточи цялата дължина на режещия ръб.

УКАЗАНИЕ

Ако краят на режещия ръб не достига до центъра на заточващата лента, трябва още веднъж да се регулира гърбицата на крайния изключвател (7-30/1).

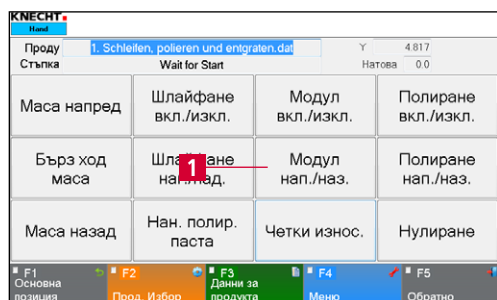


Фиг. 7-40 Основен екран

След това придвижете лентата за мокро заточване с помощта на полето на сензорния панел „Шлайфване наг. / над.“ (7-40/1) в горното крайно положение.

7. Обслужване

7.3.5 Настройване на агрегата за премахване на заусенъци



Фиг. 7-41 Основен екран

Тъй като горните и долните четки на агрегата за премахване на заусенъци се износват с различна скорост, позицията на агрегата за премахване на заусенъци трябва да се регулира на редовни интервали.

С полето на сензорния панел „Модул нап. / наз.“ (7-41/1) на главния екран завъртете агрегата за премахване на заусенъци към ножа.

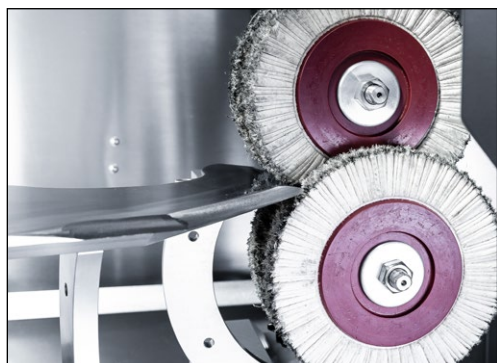


Фиг. 7-42 Регулиране на височина на агрегат за премахване на заусенъци

С ръчното колело за регулиране на височината на „агрегата за премахване на заусенъци“ (7-42/1) настройте агрегата за премахване на заусенъци така, че режещият ръб да е в пресечната точка на четките за премахване на заусенъци (вж. фиг. 7-43).

Завъртете ръчното колело (7-42/1) по посока на часовниковата стрелка = агрегатът за премахване на заусенъци се придвижва нагоре

Завъртете ръчното колело (7-42/1) по посока обратна на часовниковата стрелка = агрегатът за премахване на заусенъци се придвижва надолу



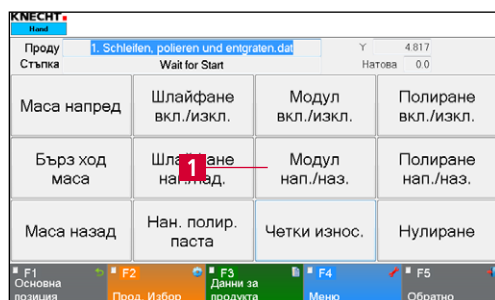
Фиг. 7-43 Режещият ръб допира пресечната точка на четките за премахване на заусенъци

И четирите четки за премахване на заусенъци трябва да лежат равномерно върху режещия ръб (вж. фиг. 7-43).

УКАЗАНИЕ

Височината на агрегата за премахване на заусенъци трябва да бъде настроена така, че пресечната точка на четките за премахване на заусенъци да е в режещия ръб.

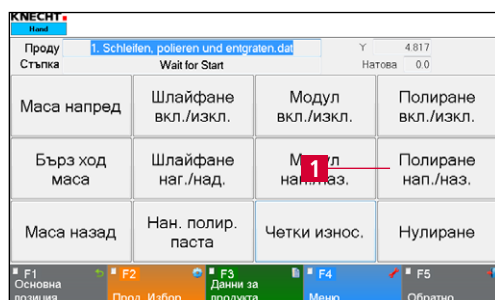
7. Обслужване



Фиг. 7-44 Основен екран

След това с полето на сензорния панел **„Модул нап. / наз.“** (7-44/1) на главния екран завъртете агрегата за премахване на заусеънци назад в задна крайна позиция.

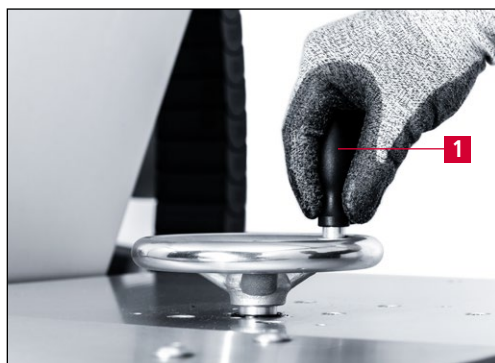
7.3.6 Настройване на полиращия агрегат



Фиг. 7-45 Основен екран

Тъй като полиращата четка на полиращия агрегат се износва, позицията на полиращия агрегат трябва да се регулира на редовни интервали.

С полето на сензорния панел **„Полиране нап. / наз.“** (7-45/1) на главния екран завъртете полиращия агрегат към ножа.



Фиг. 7-46 Регулиране на височина на полиращ агрегат

С ръчното колело за регулиране на височината на „полиращия агрегат“ (7-46/1) настройте полиращия агрегат така, че полиращата четка да докосва ножа (вж. фиг. 7-47).

След това завъртете още веднъж ръчното колело **обратно на часовниковата стрелка**, за да постигнете оптимални резултати при полиране.

Завъртете ръчното колело (7-46/1) по посока на часовниковата стрелка = полиращият агрегат се придвижва нагоре

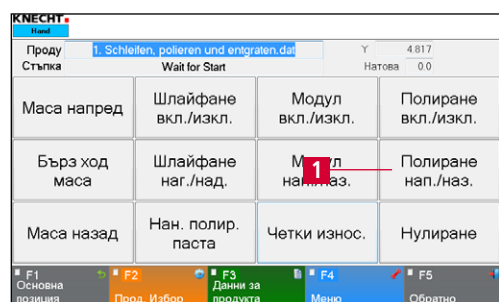
Завъртете ръчното колело (7-46/1) по посока обратна на часовниковата стрелка = полиращият агрегат се придвижва надолу

7. Обслужване



Фиг. 7-47 Полиращата четка приляга върху ножа

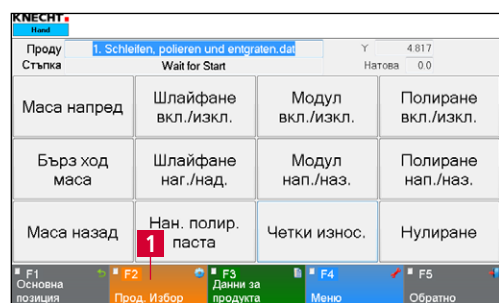
Полиращата четка трябва да приляга изцяло към гърба на ножа (вж. фиг. 7-47).



Фиг. 7-48 Основен екран

След това с полето на сензорния панел **„Полиране нап. / наз.“** (7-48/1) на главния екран завъртете полиращия агрегат назад в задна крайна позиция.

7.3.7 Избор на продуктов файл



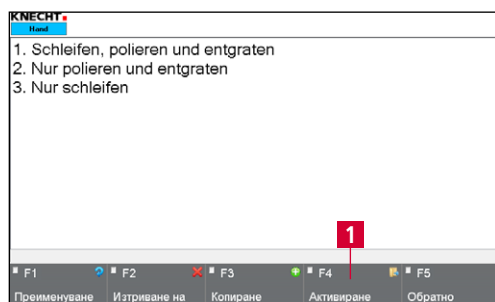
Фиг. 7-49 Основен екран

За всяка операция по обработване се създава собствен продуктов файл. Този продуктов файл трябва да бъде избран и зареден, преди да започнете да заточвате в автоматичен режим.

За целта активирайте полето на сензорния панел **„Прод. Избор“** (7-49/1).

Отваря се нов прозорец (7-50).

7. Обслужване

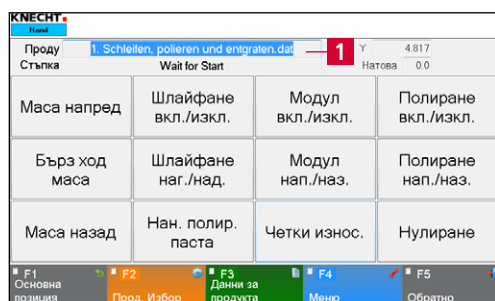


Фиг. 7-50 Избор на продуктов файл

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

С полето на сензорния панел **„Активиране“** (7-50/1) заредете продуктовия файл в управлението.

Програмата отново превключва автоматично към главния екран.



Фиг. 7-51 Основен екран

Новият продуктов файл се появява в реда „Продукт“ (7-51/1).

Сега новите параметри се зареждат от управлението.

7.3.8 Стартиране на процедура на заточване



Фиг. 7-52 Пулт за управление

Затворете предпазния капак.

Завъртете ключовия прекъсвач (7-52/2) в положение „0“.

Натиснете бутон „Старт / Стоп“ (7-52/1).

7. Обслужване



Фиг. 7-53 Заточване на прави кутер ножове

Стартира се програмата за заточване (фиг. 7-53).

УКАЗАНИЕ

Последователността на програмата може да бъде прекъсната по всяко време с помощта на бутона „Старт / Стоп“ (7-52/1).

След задействане на бутона „Старт / Стоп“ (7-52/1) копиращата заточваща плоча SP 112 се връща в изходно положение.

7. Обслужване

7.4 SP 112 Смяна на копираща заточваща плоча

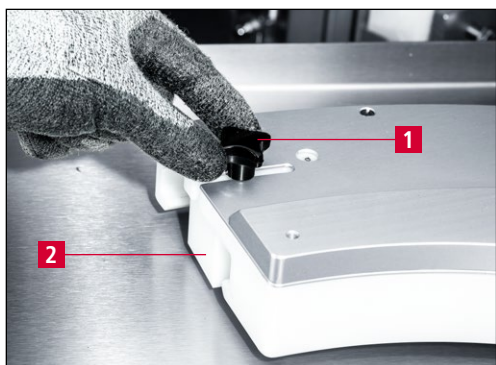


Никога не сменяйте копиращата заточваща плоча със затегнат нож.

Съществува риск от смачкване и поемане от задвижващата зъбна предавка.

Възможни са сериозни наранявания.

Само при монтирана копираща заточваща плоча натискайте бутон „Смяна на копираща заточваща плоча“ (7-55/1).



Фиг. 7-54 Смяна на копираща заточваща плоча

Освободете кръстатата ръкохватка (7-54/1).

Свалете гърбицата на крайния изключвател (7-54/2).



Фиг. 7-55 Пулт за управление

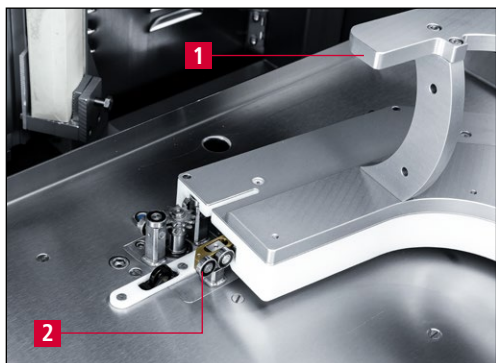
Превключете ключовия превключвател (7-55/2) в положение „1“.

Задръжте натиснат бутон „Смяна на копираща заточваща плоча“ (7-55/1).

Проверете посоката на движение на копиращата заточваща плоча SP 112 и евент. натиснете отново и задръжте натиснат бутона така, че копиращата заточваща плоча да се придвижи в желаната посока. Задръжте бутона натиснат, докато копиращата заточваща плоча спре да се движи.

Извадете на ръка копиращата заточваща плоча от направляващата шейна, без да я накланяте, и я съхранявайте внимателно.

7. Обслужване



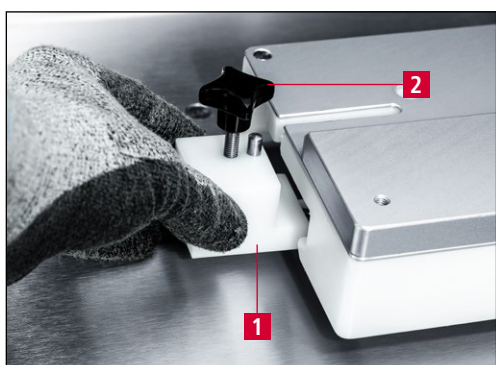
Фиг. 7-56 SP 112 Плъзване на копираща заточваща плоча върху направляваща шейна

SP 112 Избутайте копиращата заточваща плоча (7-56/1) върху сферичните лагери на направляващата шейна (7-56/2) докрай и натиснете ограничителя с дясната си ръка.



Фиг. 7-57 Пулт за управление

Натиснете бутона „Смяна на копиращата заточваща плоча“ (7-57/1), докато копиращата заточваща плоча се придвижи на 2–3 cm над направляващата шейна.



Фиг. 7-58 Поставяне на гърбица за крайния изключвател

Плъзнете гърбицата на крайния изключвател (7-58/1) с щифта напред под копиращата заточваща плоча и затегнете кръстатата ръкохватка (7-58/2).

УКАЗАНИЕ

Ако копиращата заточваща плоча SP 112 не се прибира правилно, натиснете я с ръка.

7. Обслужване

7.5 Смяна на лента за мокро заточване



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



Фиг. 7-59 Свлячане на предпазния капак на лентата

Издърпайте предпазния капак на лентата (7-59/1) нагоре и го свалете.



Фиг. 7-60 Завъртане на лоста за освобождаване на лентата нагоре

Завъртете лоста за освобождаване на лентата (7-60/1) нагоре.

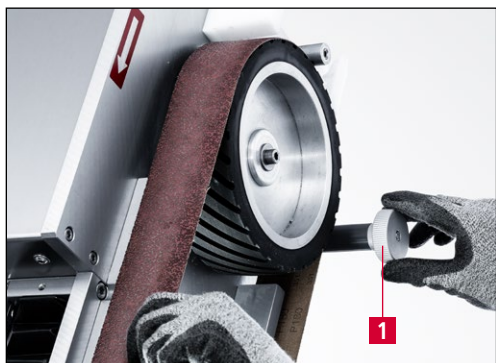


Фиг. 7-61 Смяна на лентата за мокро заточване

Разхлабете и свалете лентата за мокро заточване (7-61/1).

Поставете нова лента за мокро заточване, като спазвате посоката на движение (посоката на въртене на двигателя е по посока обратна на часовниковата стрелка). С цел проверка на агрегата за заточване има стрелка за посоката на въртене (7-61/2).

7. Обслужване



Фиг. 7-62 Настройване на хода на заточващата лента

Ако лентата за мокро заточване не е центрирана точно върху контактния диск, тя може да се регулира с помощта на регулатора на лентата (7-62/1).

Завъртане на регулатора на лентата по посока обратна на часовниковата стрелка = лентата за мокро заточване продължава да се движи наляво

Завъртане на регулатора на лентата по посока на часовниковата стрелка = лентата за мокро заточване продължава да се движи надясно



Фиг. 7-63 Поставяне на предпазния капак на лентата

Поставете отново предпазния капак на лентата (7-63/1).

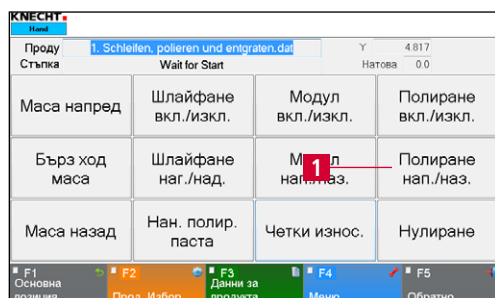
ВНИМАНИЕ

Позволява се използване само на оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

7. Обслужване

7.6 Смяна на полираща четка



Фиг. 7-64 Основен екран

Превключете ключовия превключвател (3-10/5) в положение „1“.

Затворете предпазния капак.

Натиснете полето на сензорния панел „Полиране нап. / наз.“ (7-64/1).

Полиращият агрегат се завърта напред.

УКАЗАНИЕ

Превключете ключовия превключвател (3-10/5) в положение „1“, за да остане полиращият агрегат отпред при отваряне на предпазния капак.



Фиг. 7-65 Смяна на полираща четка

Отворете предпазния капак.

Вкарайте заключващия прът (7-65/1) в отвора на поемащия фланец зад полиращата четка.

Поставете гаечния ключ за отвори (7-65/2) в отворите на затягащия фланец и завъртете **по посока на часовниковата стрелка**.



Фиг. 7-66 Сваляне на затягащ фланец

Отстранете затягащия фланец (7-66/1).

7. Обслужване



Фиг. 7-67 Смяна на полираща четка

Извадете използваната полираща четка (7-67/1) и поставете нова в обратната последователност.

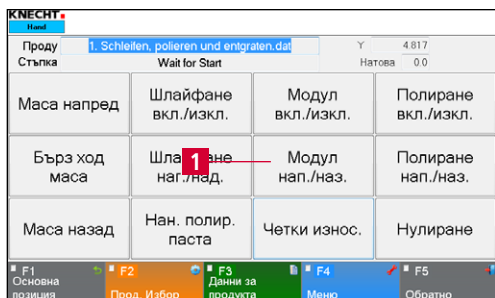
ВНИМАНИЕ

Позволява се използване само на оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

7. Обслужване

7.7 Смяна на четки за премахване на заусенъци



Фиг. 7-68 Основен екран

Превключете ключовия превключвател (3-10/5) в положение „1“.

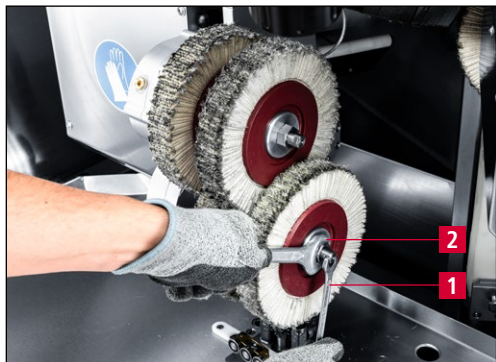
Затворете предпазния капак.

Натиснете полето на сензорния панел „**Модул нап. / наз.**“ (7-68/1).

Агрегатът за премахване на заусенъци се завърта напред.

УКАЗАНИЕ

Превключете ключовия превключвател (3-10/5) в положение „1“, за да остане агрегатът за премахване на заусенъци отпред при отваряне на предпазния капак.



Фиг. 7-69 Развиване на гайка с резба

Отворете предпазния капак.

Фиксирайте вала на долните четки за премахване на заусенъци с помощта на гаечен ключ SW 10 mm (7-69/1) и след това използвайте гаечен ключ SW 22 mm (7-69/2), за да освободите гайката с резба **по посока обратна на часовниковата стрелка**.



Фиг. 7-70 Сваляне на капак на фланец

Свалете капака на фланеца (7-70/1).

7. Обслужване



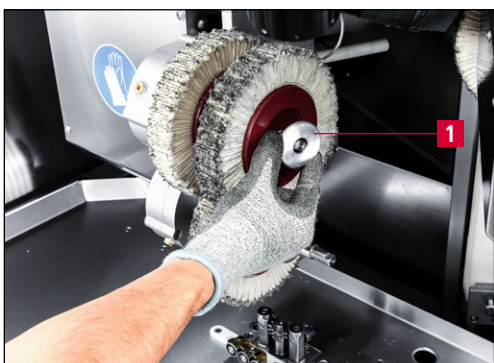
Фиг. 7-71 Сваляне на долна четка за почистване на заусенъци

Извадете използваната четка за премахване на заусенъци (7-71/1).



Фиг. 7-72 Развиване на гайка с резба

Фиксирайте вала на горната четка за премахване на заусенъци с помощта на гаечен ключ SW 10 mm (7-72/1) и след това използвайте гаечен ключ SW 22 mm (7-72/2), за да освободите гайката с резба **по посока на часовниковата стрелка**.



Фиг. 7-73 Сваляне на капак на фланец

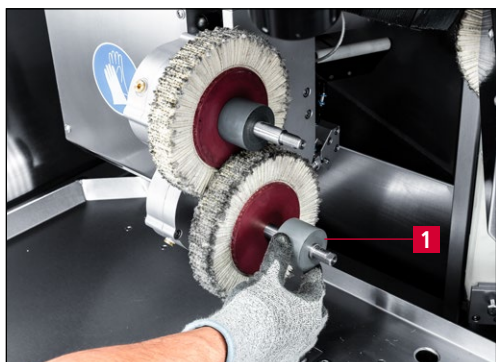
Свалете капака на фланеца (7-73/1).

7. Обслужване



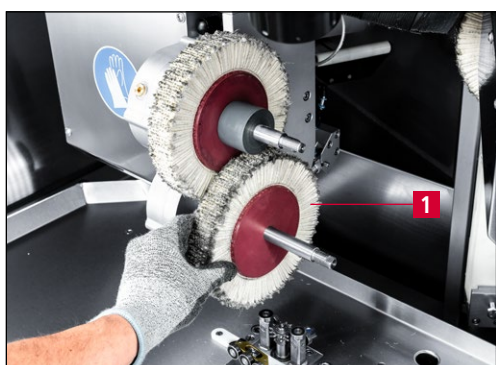
Фиг. 7-74 Сваляне на горна четка за почистване на заусеънци

Извадете използваната четка за премахване на заусеънци (7-74/1).



Фиг. 7-75 Сваляне на междинен фланец

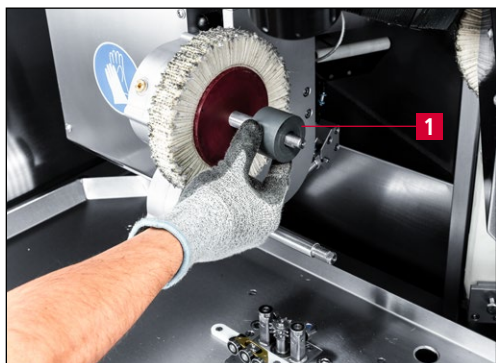
Свалете долния междинен фланец (7-75/1).



Фиг. 7-76 Сваляне на долна четка за почистване на заусеънци

Извадете използваната четка за премахване на заусеънци (7-76/1).

7. Обслужване



Фиг. 7-77 Сваляне на междинен фланец

Свалете междинния фланец (7-77/1).



Фиг. 7-78 Сваляне на горна четка за почистване на заусеънци

Извадете горната използвана четка за премахване на заусеънци (7-78/1) и поставете нови четки за премахване на заусеънци в обратната последователност.

Затегнете горната гайка **обратно на часовниковата стрелка**, долната гайка **по посока на часовниковата стрелка**.

ВНИМАНИЕ

Позволява се използване само на оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

7. Обслужване

7.8 Смяна на полиращи пасти

7.8.1 Смяна на полираща паста полиращ агрегат



Фиг. 7-79 Смяна на полираща паста полиращ агрегат

Отворете вратата на полиращия модул.

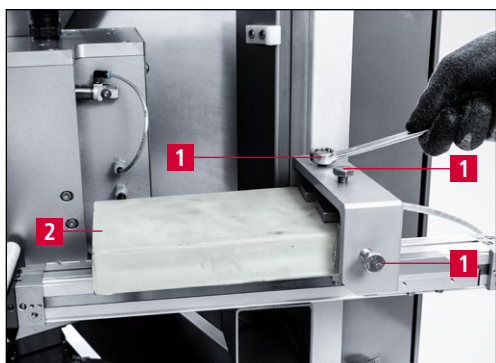
С гаечен ключ SW 17 mm развинтете затягащата клема (7-79/1).

Извадете полиращата паста (7-79/2) и я сменете с нова.

Отново затегнете умерено затягащата клема (7-79/1).

Затворете вратата.

7.8.2 Смяна на полираща паста агрегат за премахване на заусенъци



Фиг. 7-80 Смяна на полираща паста агрегат за премахване на заусенъци

Отворете вратата на агрегата за почистване на заусенъци.

С гаечен ключ SW 17 mm развинтете затягащите клеми (7-80/1).

Извадете полиращата паста (7-80/2) и я сменете с нова.



Фиг. 7-81 Смяна на полираща паста агрегат за премахване на заусенъци

Подложете новата полираща паста с доставения опорен плот (7-81/1).

7. Обслужване

ВНИМАНИЕ

Когато поставяте нова полираща паста, тя трябва да бъде подложена на доставения опорен плот (вж. фиг. 7-81/1). Това предотвратява отчупването на пастата.

Накрая затегнете умерено затягащите клеми (7-80/1).

Затворете вратата.

ВНИМАНИЕ

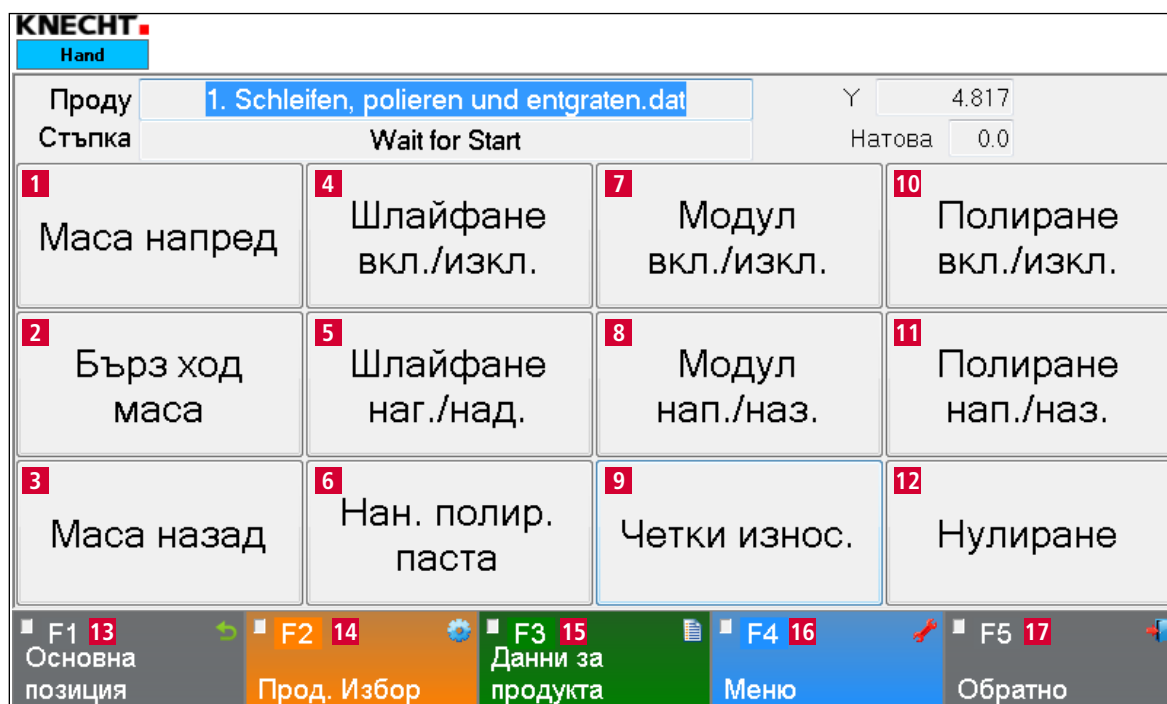
Щом полиращата паста се износи при бл. наполовина, плотът (7-81/1) трябва да бъде отстранен.

Позволява се използване само на оригинални заточващи материали на KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

8. Управление

8.1 Основен екран



Фиг. 8-1 Основен екран

- 1 „Маса напред“: Преместете плота напред на стъпки от 1 mm
- 2 „Бърз ход маса“: Ако бързият ход е маркиран в зелено, плотът се придвижва при задействане на „Плот напред“ (8-1/1) или „Плот назад“ (8-1/3) без прекъсване
- 3 „Маса назад“: Преместете плота назад на стъпки от 1 mm
- 4 „Шлайфане вкл. / изкл.“: Включване / изключване на лента за мокро заточване
- 5 „Шлайфане наг. / над.“: Повдигане / спускане на лента за мокро заточване
- 6 „Нан. полир. паста“: импулс за нанасяне на полиращата паста върху четките за полиране и премахване на заусенъци (в допълнение към автоматичния цикъл)
- 7 „Модул вкл. / изкл.“: Включване / изключване на агрегат за премахване на заусенъци
- 8 „Модул нап. / наз.“: Придвижване напред / назад на агрегат за премахване на заусенъци
- 9 „Четки износ.“: Активирайте полето на сензорния панел при износени четки, шейната се придвижва автоматично напред с 10 mm
- 10 „Полиране вкл. / изкл.“: Включване / изключване на полиращия агрегат
- 11 „Полиране нап. / наз.“: Придвижване напред / назад на полиращия агрегат
- 12 „Нулиране“: изтриване на временни съобщения за грешки
- 13 „Основна позиция“: Придвижване на плота в основна позиция
- 14 „Прод. избор“: Избор на продуктов файл
- 15 „Данни за продукта“: Промяна на параметър Данни за продукта
- 16 „Меню“: Управление на настройките и езика на потребителския интерфейс
- 17 „Обратно“: преминаване към предишната индикация

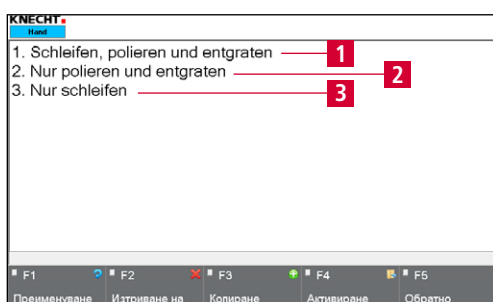
8. Управление

ВНИМАНИЕ

Бърз ход маркиран в зелено: Плотът се движи без прекъсване.

Бърз ход, маркиран в сиво: Плотът се придвижва по предварително определен маршрут.

8.2 Продуктови файлове



Фиг. 8-2 Продуктови файлове

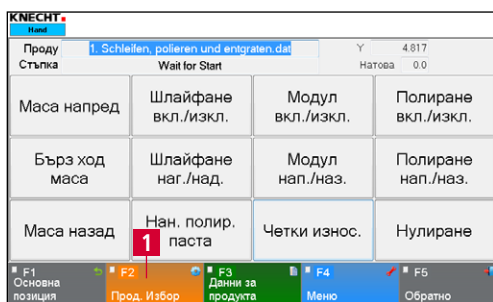
По стандарт в машината се запаметяват три продуктови файла:

„1 Заточване - полиране - премахване на заусенъци“ (8-2/1)

„2 Само полиране - премахване на заусенъци“ (8-2/2)

„3 Само заточване“ (8-2/3)

8.2.1 Избор на продуктов файл

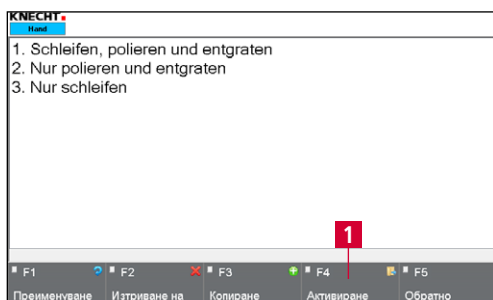


Фиг. 8-3 Основен екран

За всяка задача за обработване се създава собствен продуктов файл. Този продуктов файл трябва да бъде избран и зареден, преди да започнете да заточвате в автоматичен режим.

За целта активирайте полето на сензорния панел **„Прод. Избор“** (8-3/1).

Отваря се нов прозорец (8-4).



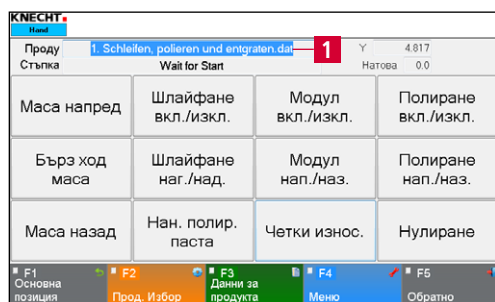
Фиг. 8-4 Избор на продуктови файлове

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

С полето на сензорния панел **„Активиране“** (8-4/1) заредете продуктивния файл в управлението.

Програмата отново превключва автоматично към главния екран.

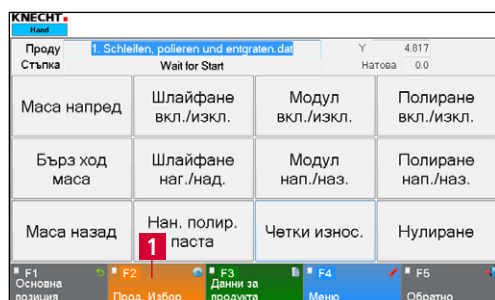
8. Управление



Фиг. 8-5 Основен екран

Новият продуктов файл се появява в реда „Продукт“ (8-5/1). Сега новите параметри се зареждат от управлението.

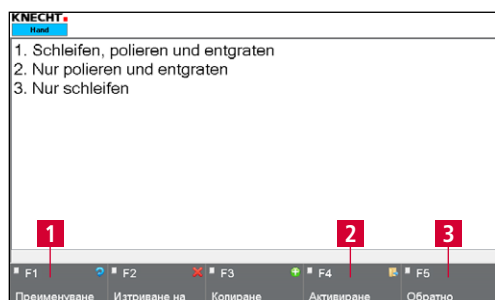
8.2.2 Преименуване на продуктов файл



Фиг. 8-6 Основен екран

Активирайте полето на сензорния панел „Прод. Избор“ (8-6/1).

Отваря се нов прозорец (8-7).



Фиг. 8-7 Редактиране на продуктов файл

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

Посредством натискане на „Преименуване“ (8-7/1) се отваря изображението (8-8).



Фиг. 8-8 Преименуване на продуктов файл

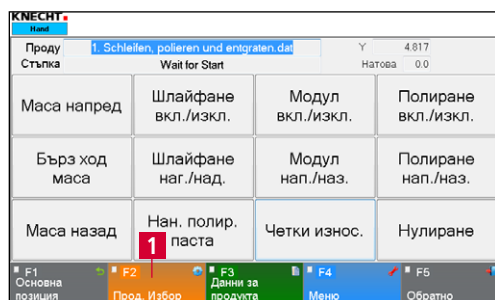
Редактирайте името на файла (8-8/1) от клавиатурата и потвърдете с „OK“ (8-8/2).

Прозорецът се затваря. Преименуваният файл се появява в директорията с продуктови файлове.

След това активирайте продуктов файл с „Активиране“ (8-7/2) или с „Обратно“ (8-7/3) се върнете към главния екран.

8. Управление

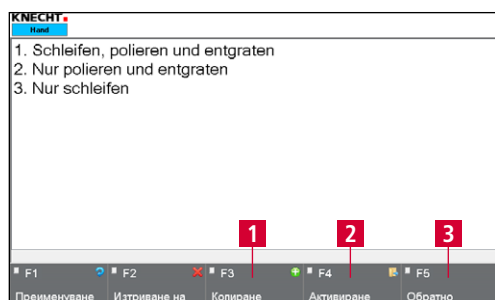
8.2.3 Съставяне на продуктов файл



Фиг. 8-9 Основен екран

Активирайте полето на сензорния панел „Прод. Избор“ (8-9/1).

Отваря се нов прозорец (8-10).



Фиг. 8-10 Редактиране на продуктов файл

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

Посредством натискане на „Копиране“ (8-10/1) се отваря изображението (8-11).



Фиг. 8-11 Съставяне на продуктов файл

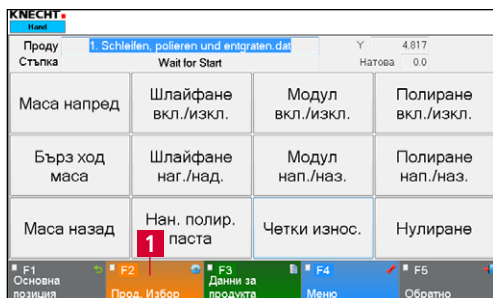
Редактирайте името на файла (8-11/1) от клавиатурата и потвърдете с „ОК“ (8-11/2).

Прозорецът се затваря. Новият файл се появява в директорията с продуктови файлове.

За да редактирате параметрите на продуктовия файл, продължете с глава 8.3.

8. Управление

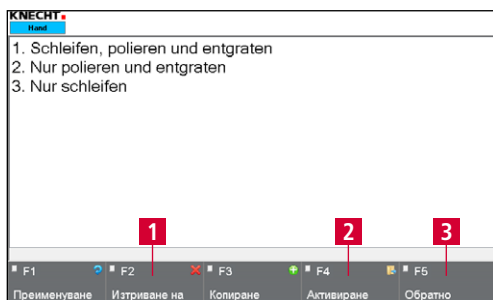
8.2.4 Изтриване на продуктов файл



Фиг. 8-12 Основен екран

Активирайте полето на сензорния панел „Прод. Избор“ (8-12/1).

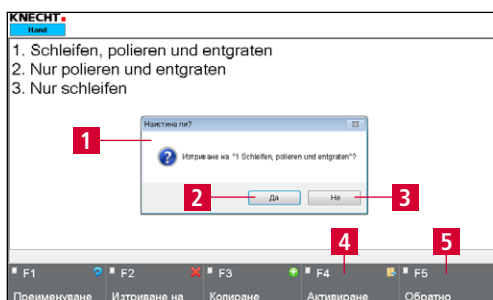
Отваря се нов прозорец (8-13).



Фиг. 8-13 Редактиране на продуктов файл

Изберете необходимия продуктов файл така, че да бъде маркиран в синьо.

Посредством натискане на „Изтриване“ (8-13/1), се отваря изскачащият прозорец (8-14/1).



Фиг. 8-14 Изтриване на продуктов файл

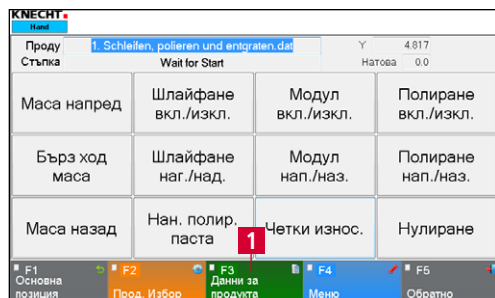
Потвърдете с натискане на „Да“ (8-14/2) или прекъснете с „Не“ (8-14/3).

Изскачащият прозорец се затваря.

След това активирайте продуктов файл с „Активиране“ (8-13/2) или с „Обратно“ (8-13/3) се върнете към главния екран.

8. Управление

8.3 Редактиране на параметрите на продуктов файл

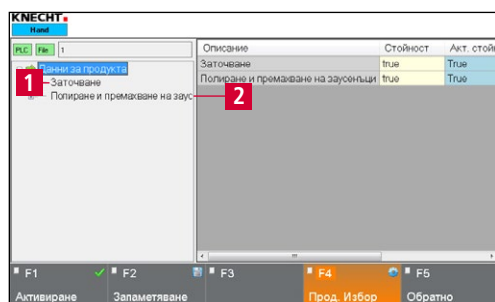


Фиг. 8-15 Основен екран

Параметрите на продуктов файл могат да бъдат променени както следва:

Активирайте полето на сензорен панел **„Данни за продукта“** (8-15/1) на основния екран.

Отваря се нов прозорец (8-16).



Фиг. 8-16 Групи параметри

Съществуват две различни групи параметри:

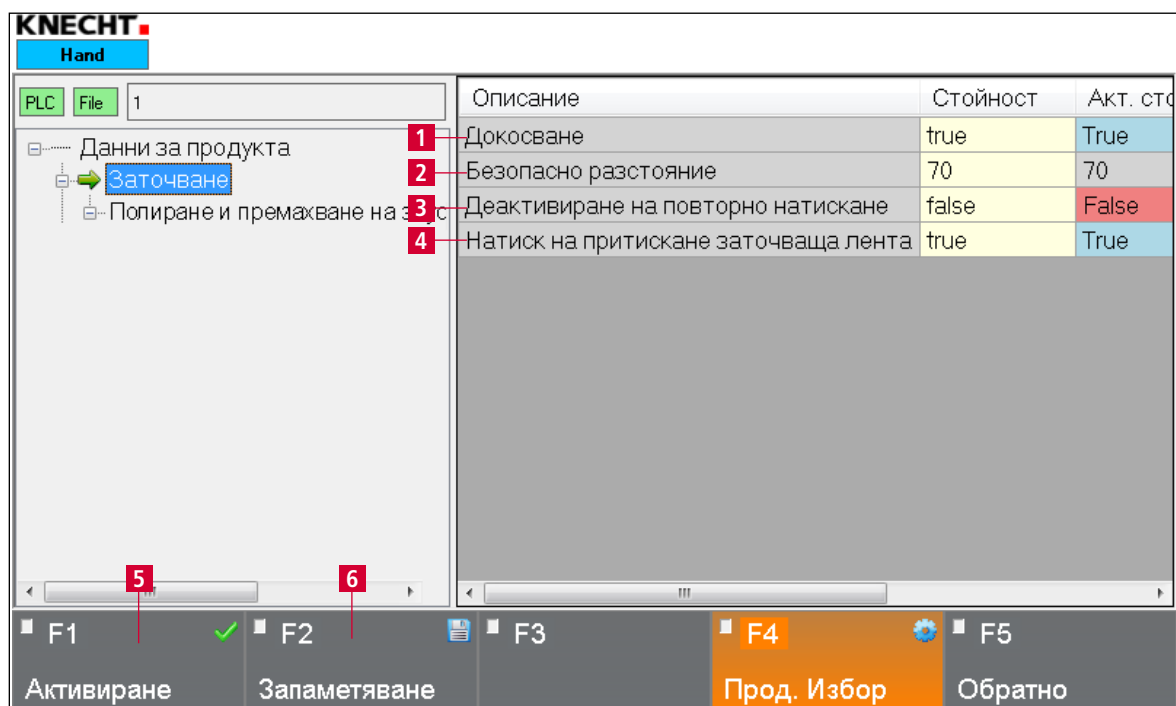
Заточване (8-16/1): Процесни данни Заточване (вж. глава 8.4.1).

Полиране и премахване на заусенъци (8-16/2): Процесни данни Полиране и премахване на заусенъци (вж. глава 8.4.3)

Активната група винаги се показва със зелена стрелка. Групата става активна като натиснете нейното име. Стрелката прескача напред и групата е маркирана в синьо.

8. Управление

8.3.1 Параметри „Заточване“

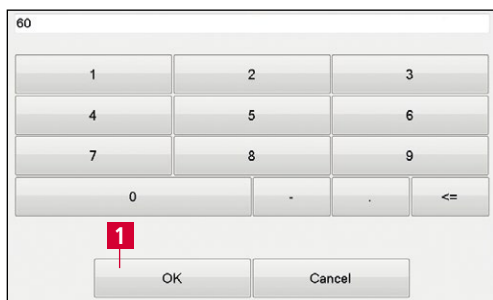


Фиг. 8-17 Данни за продукта „Заточване“

- 1 **Докосване:** true = докосване активирано, false = докосване деактивирано
- 2 **Безопасно разстояние:** Разстояние в mm, което ножът изминава с намалена скорост, докато докосне повърхността
- 3 **Деактивиране на повторно натискане:** ако тази функция е деактивирана, няма автоматична корекция на натиска на притискане при заточване; true = деактивирано, false = активирано
- 4 **Натиск на притискане заточваща лента:** активира / деактивира въртящия се регулатор (3-10/6) за ръчно коригиране на натиска на притискане на заточващата лента по време на заточване; true = активиран въртящ се регулатор, false = деактивиран въртящ се регулатор
- 5 **„Активиране“:** прехвърля променените стойности към управлението
- 6 **„Запаметяване“:** запаметява променените стойности в управлението

За да промените параметрите, докоснете съответното поле, оцветено в жълто. При „Числа“ се отваря прозорецът (8-18), при „Стойности“ прозорецът (8-19).

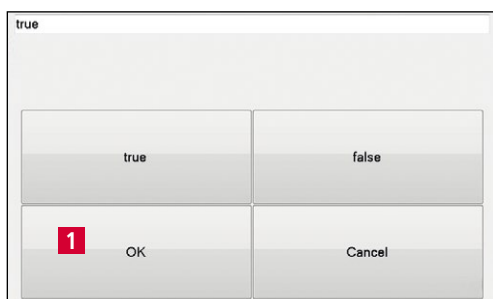
8. Управление



Фиг. 8-18 Редактиране на параметър „Число“

Изберете желаното число и потвърдете с **„OK“** (8-18/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.



Фиг. 8-19 Редактиране на параметър „Стойности“

За стойности изберете между **„true“** и **„false“** и потвърдете с **„OK“** (8-19/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.

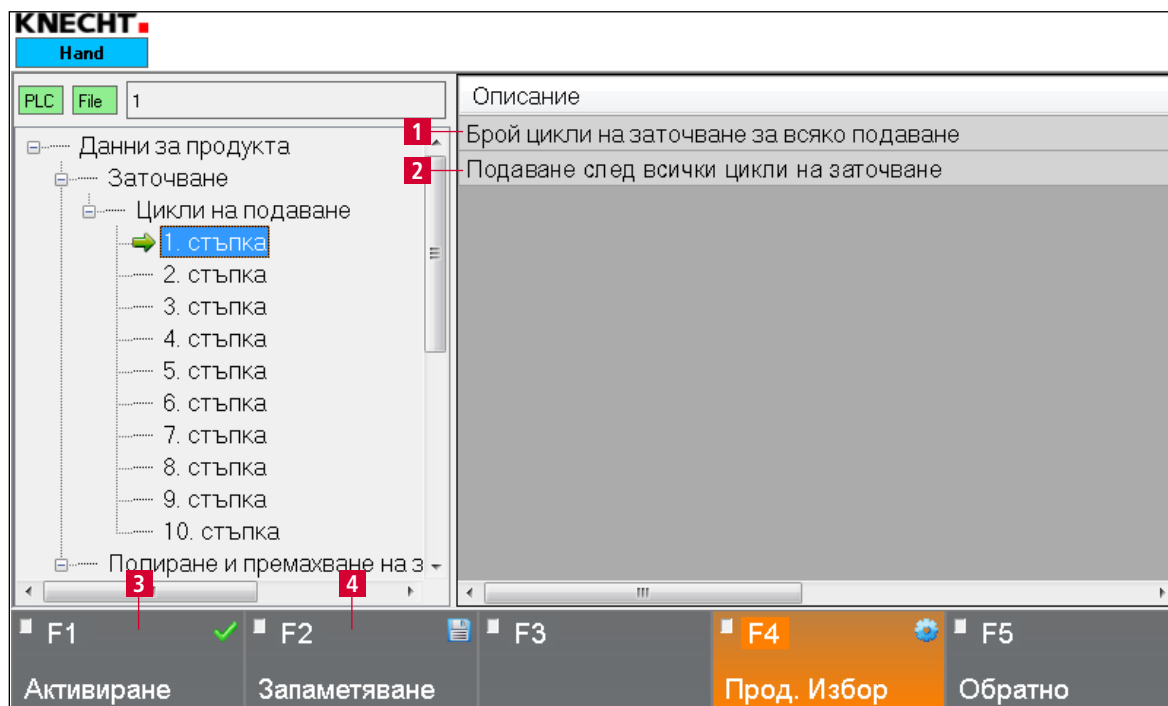
ВНИМАНИЕ

Ако текущият продуктов файл бъде променен, използвайте полето на сензорния екран **„Активиране“** (8-17/5), за да прехвърлите новите данни към управлението.

Запометете променените стойности с полето на сензорния панел **„Запометяване“** (8-17/6).

8. Управление

8.3.2 Параметър „Цикли на подаване – 1. Стъпка“



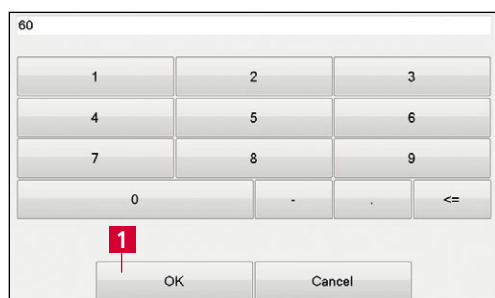
Фиг. 8-20 Данни за продукта „Заточване – Цикли на подаване – 1. стъпка“

- 1 **Брой цикли на заточване за всяко подаване:** Цикли на заточване в съответната стъпка; ако стойността е „0“, стъпката не се изпълнява
- 2 **Подаване след всички цикли на заточване:** Разстояние, което ножът изминава след приключване на съответната стъпка до следващата стъпка (в mm)
- 3 **„Активиране“:** прехвърля променените стойности към управлението
- 4 **„Запамятяване“:** запамятва променените стойности в управлението

УКАЗАНИЕ

Горепосочените параметри се отнасят и за 2. до 10. стъпка.

За да промените параметрите, докоснете съответното поле, оцветено в жълто. При „Числа“ се отваря прозорецът (8-21).



Фиг. 8-21 Редактиране на параметър „Числа“

Изберете желаното число и потвърдете с „OK“ (8-21/1).

Полето на сензорния панел „Cancel“ затваря прозореца, без да приеме новата стойност.

8. Управление

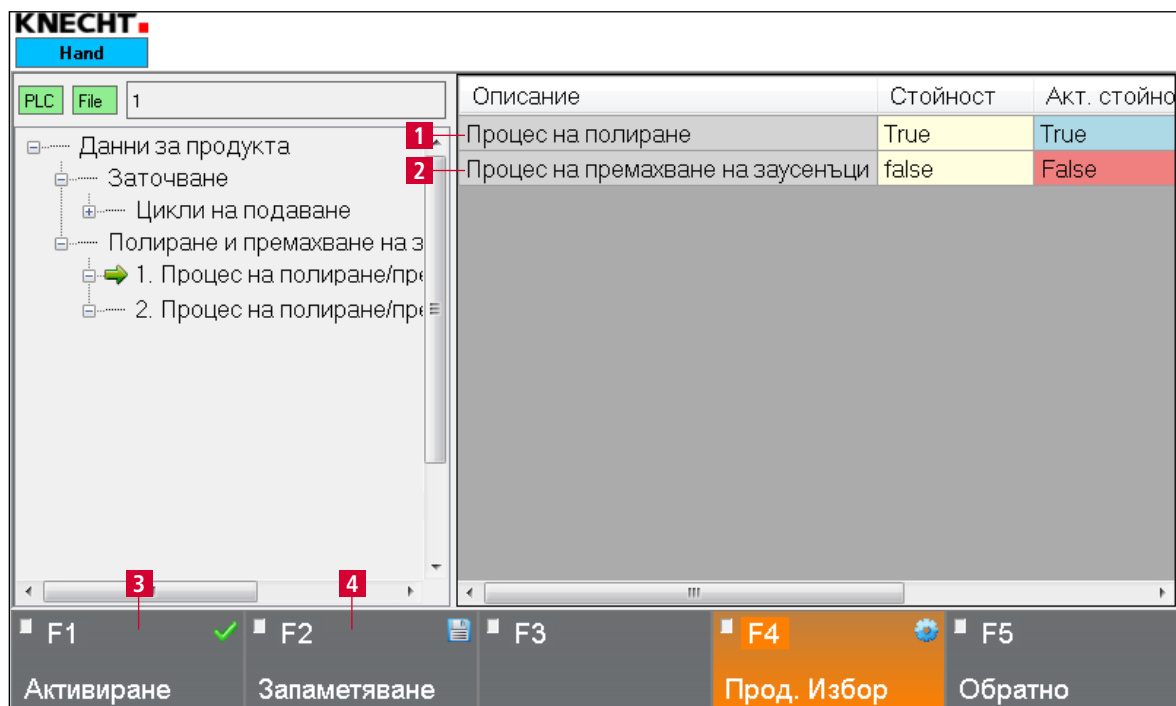
ВНИМАНИЕ

Ако текущият продуктов файл бъде променен, използвайте полето на сензорния екран „Активиране“ (8-20/3), за да прехвърлите новите данни към управлението.

Запаметете променените стойности с полето на сензорния панел „Запамятаване“ (8-20/4).

8. Управление

8.3.3 Параметър „Полиране и премахване на заусенъци“



Фиг. 8-22 Данни за продукта „Полиране и премахване на заусенъци – 1. процес на полиране / премахване на заусенъци“

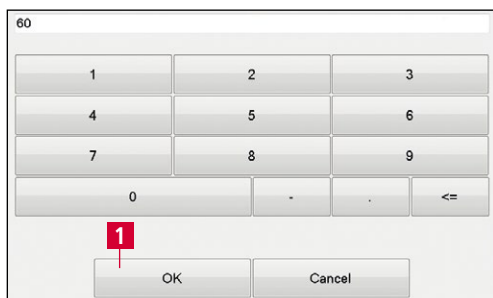
- 1 **Процес на полиране:** true = процесът на полиране е активен, false = процесът на полиране е неактивен
- 2 **Процес на премахване на заусенъци:** true = процесът на премахване на заусенъци е активен, false = процесът на премахване на заусенъци е неактивен
- 3 **„Активиране“:** прехвърля променените стойности към управлението
- 4 **„Запаметяване“:** запаметява променените стойности в управлението

УКАЗАНИЕ

Горепосочените параметри се отнасят и за 2. процес на полиране / премахване на заусенъци.

За да промените параметрите, докоснете съответното поле, оцветено в жълто. При „Числа“ се отваря прозорецът (8-23), при „Стойности“ прозорецът (8-24).

8. Управление



Фиг. 8-23 Редактиране на параметър „Число“

Изберете желаното число и потвърдете с **„OK“** (8-23/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.



Фиг. 8-24 Редактиране на параметър „Стойности“

За стойности изберете между **„true“** и **„false“** и потвърдете с **„OK“** (8-24/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.

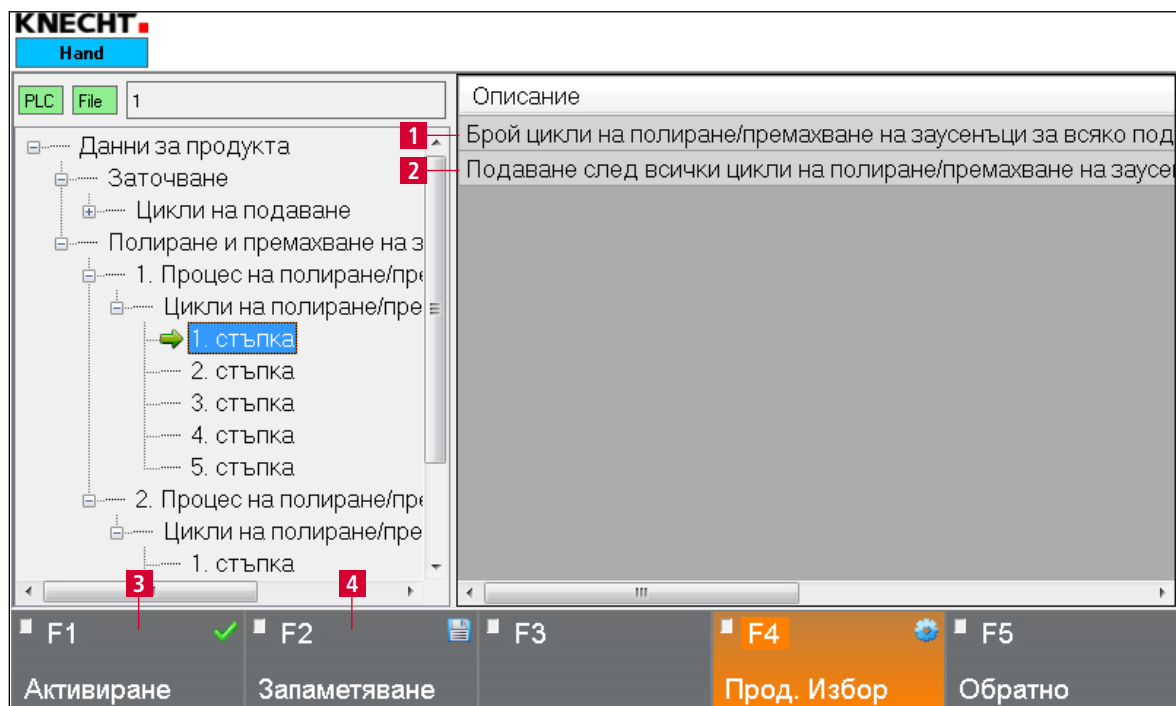
ВНИМАНИЕ

Ако текущият продуктов файл бъде променен, използвайте полето на сензорния екран **„Активиране“** (8-22/3), за да прехвърлите новите данни към управлението.

Запаметете променените стойности с полето на сензорния панел **„Запаметяване“** (8-22/4).

8. Управление

8.3.4 Параметър „Цикли на полиране / премахване на заусенъци“



Фиг. 8-25 Данни за продукта „Полиране и премахване на заусенъци – 1. процес на полиране / премахване на заусенъци – цикли на полиране / премахване на заусенъци – 1. стъпка“

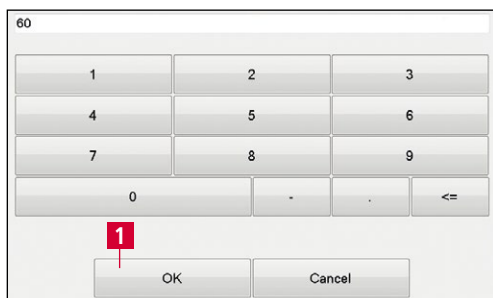
- 1 **Брой цикли на полиране / премахване на заусенъци за всяко подаване:** Цикли на полиране / премахване на заусенъци в съответната стъпка; ако стойността е „0“, стъпката не се изпълнява
- 2 **Подаване след всички цикли на полиране / премахване на заусенъци:** Разстояние, което ножът изминава след приключване на съответната стъпка до следващата стъпка (в mm)
- 3 **„Активиране“:** прехвърля променените стойности към управлението
- 4 **„Запаметяване“:** запаметява променените стойности в управлението

УКАЗАНИЕ

Горепосочените параметри се отнасят и за 2. до 5. стъпка.

За да промените параметрите, докоснете съответното поле, оцветено в жълто. При „Числа“ се отваря прозорецът (8-26).

8. Управление



фиг. 8-26 Редактиране на параметър „Число“

Изберете желаното число и потвърдете с **„OK“** (8-26/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.

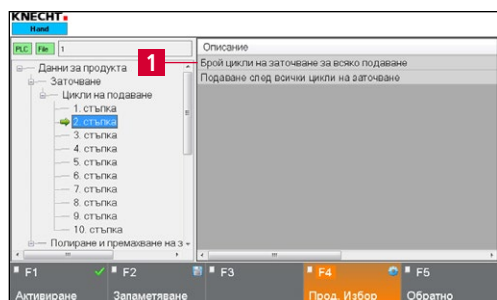
ВНИМАНИЕ

Ако текущият продуктов файл бъде променен, използвайте полето на сензорния екран **„Активиране“** (8-25/3), за да прехвърлите новите данни към управлението.

Запомнете променените стойности с полето на сензорния панел **„Запамятаване“** (8-25/4).

8. Управление

8.4 Промяна на профили на ножове



Фиг. 8-27 Данни за продукта „Заточване – Цикли на подаване – 2. стъпка“

Заточващата машина стандартно създава профил за ножовете за варени колбаси.

Ако трябва да се заточва по-плосък профил, стойността в параметър „Заточване - Цикли на подаване“ точка „Брой цикли на заточване на подаване“ (8-27/1) трябва да бъде увеличена от 2. стъпка.

Формата на профила на ножа се влияе от броя на стъпките и циклите на заточване.

Колкото повече са циклите на заточване в една стъпка, толкова по-плосък е профилът на ножа.

Колкото по-малко са циклите на заточване в една стъпка, толкова по-стръмен е профилът на ножа.

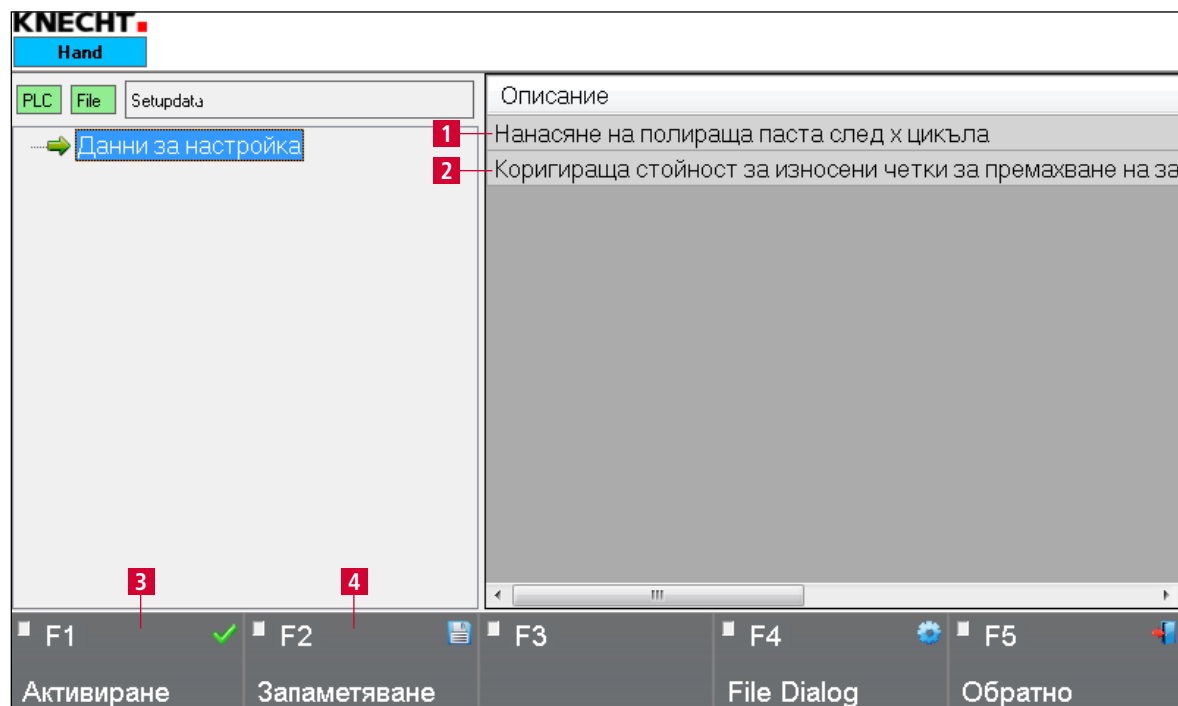
ВНИМАНИЕ

Промяна на параметрите на управлението е позволена само от съответно квалифициран персонал. Този персонал трябва да е запознат с функциите на машината и значението на параметрите. В противен случай машината може да бъде повредена.

8. Управление

8.5 Данни за настройка

Достъпът до данните за настройка се осъществява чрез главното меню „Меню“ (8-1/16), последвано от „Данни за настройка“.

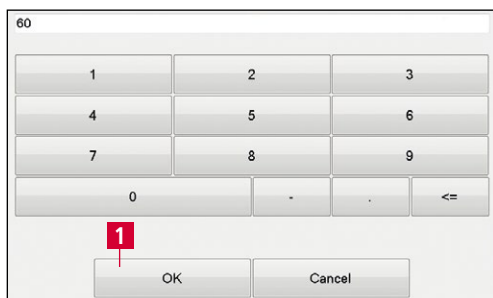


Фиг. 8-28 Данни за настройка

- 1 **Нанасяне на полираща паста след x цикъла:** Брой на циклите на заточване до автоматичното нанасяне на полиращата паста върху четките за полиране и премахване на заусенъци
- 2 **Коригираща стойност за износени четки за премахване на заусенъци:** При активирано поле на сензорния панел на главния екран (8-1/9) шейната продължава да се придвижва напред с настроената стойност, за да могат четките за премахване на заусенъци да работят оптимално (в mm)
- 3 **„Активиране“:** прехвърля променените стойности към управлението
- 4 **„Запамятяване“:** запамятава променените стойности в управлението

За да промените параметрите, докоснете съответното поле, оцветено в жълто. При „Числа“ се отваря прозорецът (8-29).

8. Управление



Фиг. 8-29 Редактиране на параметър „Число“

Изберете желаното число и потвърдете с **„OK“** (8-29/1).

Полето на сензорния панел **„Cancel“** затваря прозореца, без да приеме новата стойност.

ВНИМАНИЕ

Ако текущият продуктов файл бъде променен, използвайте полето на сензорния екран **„Активиране“** (8-28/3), за да прехвърлите новите данни към управлението.

Запомнете променените стойности с полето на сензорния панел **„Запамятаване“** (8-28/4).

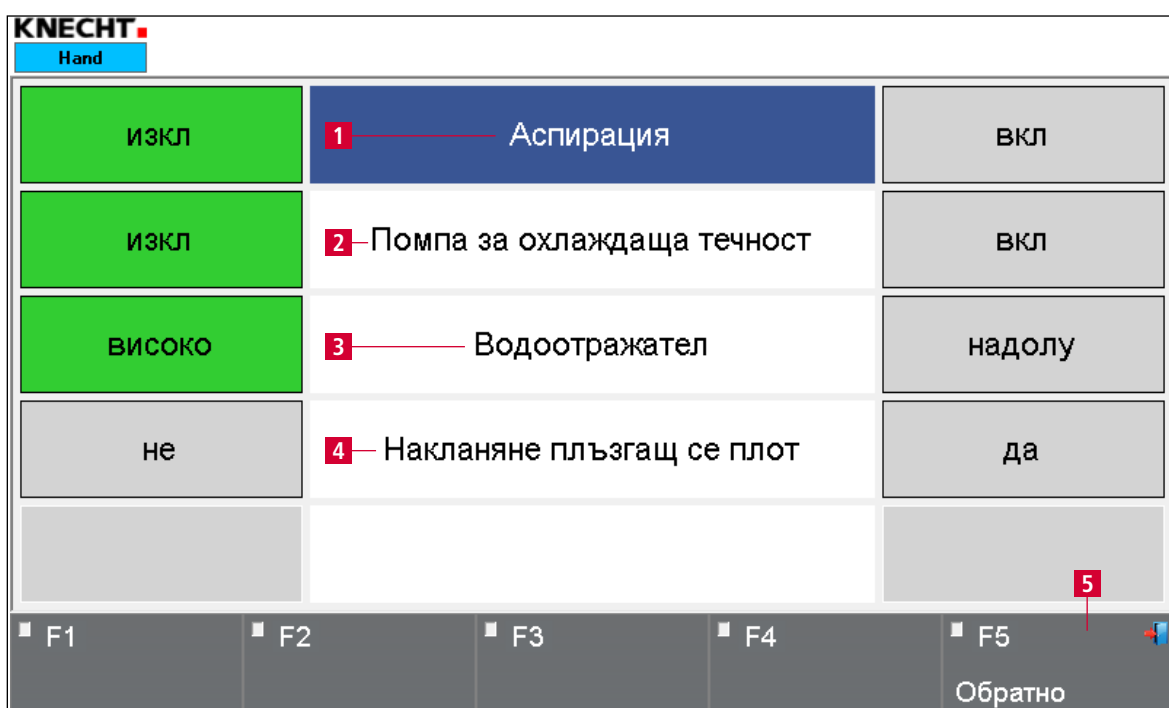
8. Управление

8.6 Ръчни функции

Ръчните функции позволяват ръчно обслужване на машината. Те се извикват от главното меню „Меню“ (8-1/16), последвано от „Ръчни функции“. Различни функции на заточващата машина могат да бъдат активирани / деактивирани поотделно.

ВНИМАНИЕ

Бутоните, маркирани в зелено са активни.
Бутоните маркирани в сиво са неактивни.

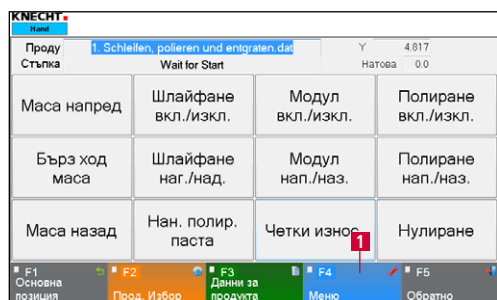


Фиг. 8-30 Ръчни функции

- 1 Включване / изключване на аспирацията (по избор)
- 2 Включване / изключване на помпа за охлаждаща течност
- 3 Повишаване / понижаване на водоотражателя
- 4 Накланяне плъзгащ се плот да / не
- 5 „Обратно“: връщане към последния изглед

8. Управление

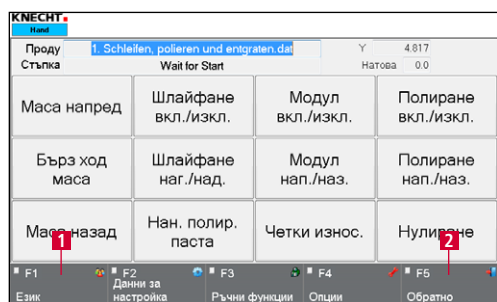
8.7 Превключване на език



Фиг. 8-31 Главен екран

Езикът на потребителския интерфейс може да бъде променен на съответния национален език.

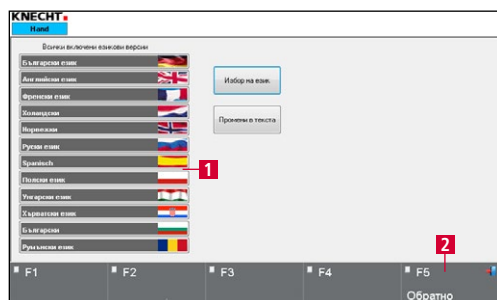
Задействайте полето на сензорния панел „Меню“ (8-31/1), за да влезете в менюто.



Фиг. 8-32 Меню

Активирайте полето на сензорния панел „Език“ (8-32/1).

Отваря се нов прозорец (8-33).



Фиг. 8-33 Избор на език

Съответният език се активира и променя автоматично с натискане на желаното поле на сензорния панел (8-33/1).

С полето на сензорния панел „Обратно“ (8-33/2) се връщате отново в менюто (вж. фиг. 8-32).

С повторно натискане на „Обратно“ (8-32/2) в менюто се връщате към главния екран.

8. Управление

8.8 Настройване на Интернет връзка



Фиг. 8-34 Разпределителен шкаф

Машината разполага с Ethernet връзка. С помощта на опционалния интегриран VPN рутер може да бъде установена сигурна връзка между машината и фирма KNECHT Maschinenbau GmbH. Връзката може да бъде активирана или деактивирана от оператора с помощта на ключовия превключвател в разпределителния шкаф (8-34/1).

С помощта на тази връзка сервисният техник на KNECHT получава достъп до управлението и може да извърши диагностика на машината, да променя софтуерните настройки и да зарежда или редактира нови програми за заточване.

За да се установи връзката, трябва да е налична активна Интернет връзка.

УКАЗАНИЕ

По време на пускането в експлоатация VPN рутерът се конфигурира в съответствие с определената ИТ инфраструктура, така че машината да комуникира единствено с фирма KNECHT Maschinenbau GmbH чрез VPN сървъра. Комуникацията в рамките на клиентската мрежа е изключена. По този начин мрежата е оптимално защитена.

За да установите Интернет връзка, свържете доставения Ethernet кабел към мрежовия контакт на място (RJ 45) и към мрежовата връзка в разпределителния шкаф (8-34/1) на заточващата машина.

9. Грижа и техническо обслужване



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

9.1 Почистване

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

Почиствайте прозорците с меки кърпи и препарат за почистване на прозорци.

След почистването препоръчваме да използвате изброените по-долу продукти, за да се грижите за машината (вж. също Таблица на почистващите препарати и смазочните материали, глава 9.1.1).

ВНИМАНИЕ

Заточващата машина не бива да се пръска с вода. Компонентите на машината могат да бъдат повредени или разрушени.

Четките за полиране и отстраняване на зауствания не бива да се мокрят, тъй като те могат да абсорбират полиращата паста и да полират / отстранят заустванията правилно само когато са сухи.

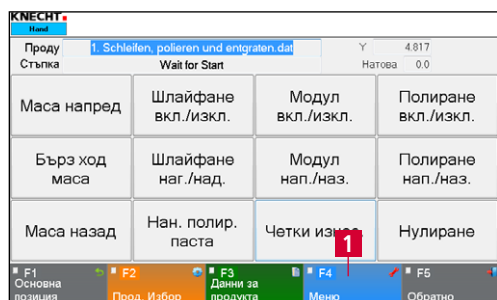
9. Грижа и техническо обслужване

9.1.1 Таблица за почистващите препарати и смазочните материали

Дейности по почистване / смазване	Interflon	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil	OEST
Почистване и грижи за частите на машината	Сухо почистване Неръждаема стомана	Неръждаема стомана Спрей за поддръжка	Risella 917	Marcol 82	Нов процес Multispray
Смазване на лентите на копиращи заточващи плочи върху плъзгащия се плот	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190
Смазване на резбата на кръстатите ръкохватки, затягащия лост, индикатора на потока и съединителя Bowex	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190
Смазване на части със смазочни нипели (вж. глава 9.4)	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190
Смазване на водачи и регулиращи шпиндели	Fin Grease	Универсална грес	Gadus S2 V1002	Mobilith SHC 100	IXELON GOC 190

9. Грижа и техническо обслужване

9.1.2 Почистване на вътрешното пространство

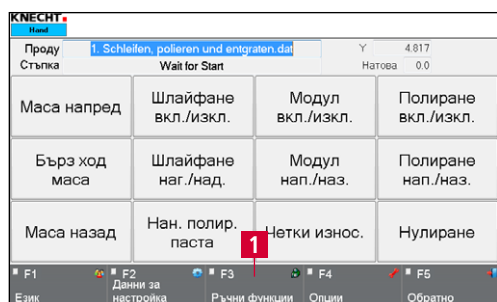


Фиг. 9-1 Основен екран

За почистване на вътрешното пространство на машината плъзгащият се плот може да се накланя (вж. Фиг. 9-4).

За целта затворете предпазния капак.

На главния екран Поле на панела с докосване „Меню“ (9-1/1) на главния екран. Отваря се нов прозорец (9-2).



Фиг. 9-2 Меню

С полето на сензорния панел „Ръчни функции“ (9-2/1) извиквате ръчните функции на машината.



Фиг. 9-3 Ръчни функции

Активирате полето на сензорния панел „Накланяне плъзгащ се плот“ с „Да“ (9-3/1).

9. Грижа и техническо обслужване



Фиг. 9-4 Наклонен плъзгащ се плот

Плъзгащият се плот се накланя и остатъците от заточването могат да бъдат отстранени с вода.

От сензорния панел „Накланяне плъзгащ се плот“ – „He“ (9-3/2) плъзгащият се плот отново се връща във водоравно положение.

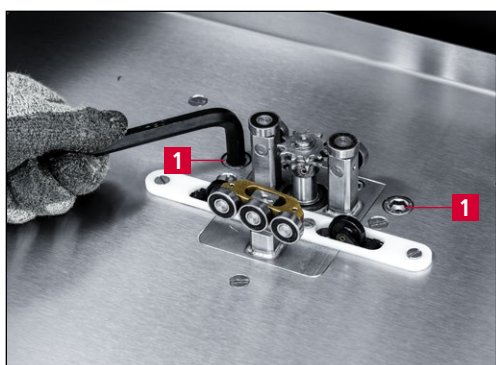
9.1.3 Почистване на фундамента



Фиг. 9-5 Разхлабване на свързващия щепсел на плъзгащия се плот

За почистване и техническо обслужване на фундамента плъзгащият се плот трябва да бъде демонтиран.

На задната част на машината първо отворете вратичката на агрегата за премахване на заусенъци (3-8/1) и извадете свързващия щепсел (9-5/1) под плъзгащия се плот.



Фиг. 9-6 Освобождаване на плъзгащ се плот

След това затегнете двата винта (9-6/1) отпред докрай с шестостенна отвертка SW 10 mm **по посока, обратна на часовниковата стрелка**.

Свалете напред плъзгащия се плот на машината и почистете фундамента.

9. Грижа и техническо обслужване



Фиг. 9-7 Демонтиране на плъзгащ се плот

Монтирането на плъзгащия се плот се извършва в обратната последователност.

ВНИМАНИЕ

Бъдете внимателни, когато монтирате плъзгащия се плот, в противен случай крайните изключватели и кабелите могат да бъдат повредени.

9.1.4 Почистване на индикатора на потока



Фиг. 9-8 Изключване на индикатора на потока

Индикаторът на потока (9-8/1) трябва да бъде демонтиран и почистван на всеки шест месеца.

За тази цел изключвайте щепсела (9-8/2).

Развинтете индикатора на потока (9-8/1) с гаечен ключ SW 22 mm **по посока обратна на часовниковата стрелка**.



Фиг. 9-9 Почистване на индикатора на потока

Почистете измервателната сонда (9-9/1) с чиста кърпа.

Гресирайте леко резбата (9-9/2) (не сондата).

След почистването монтирайте отново индикатора на потока в обратна последователност.

Включете щепсела (9-8/2).

9. Грижа и техническо обслужване

9.2 График за техническо обслужване (едносменен режим на работа)

Цикъл	Модул	Дейност по техническо обслужване
Ежедневно	Полираща паста	Почистете подаването на паста и осигурете лесна проходимост.
		Ако полиращата паста на агрегата за премахване на заусеньци е износена до опорния плот, незабавно отстранете опорния плот (вж. глава 7.8.2).
	Система за охлаждаща течност	Проверете нивото на пълнене на ваната за вода.
Ежеседмично	Агрегат за заточване	Свалете предпазния капак на лентата, отстранете контактния диск и почистете диапазона.
	Агрегат за премахване на заусеньци	Проверете диаметъра на четките за премахване на заусеньци. Ако е по-малък от 165 mm, поставете нови четки за премахване на заусеньци.
		С почистваща четка отстранете полиращата паста от четките за премахване на заусеньци. След почистването нанесете отново полираща паста върху четките (вж. фиг. 8-1/6 „Нанасяне на полираща паста“).
	Фундамент	Почистете и смажете водачите и хоризонталния шпиндел.
	SP 112 Копираща заточваща плоча	Смажете задвижващата верига.
		Проверете плъзгачите от филц.
		Проверете затягащия лост и държача на ножове.
Ежемесечно	Агрегат за заточване	Проверете плътността на гумения профил на предпазния капак на лентата.
	Полиращ агрегат	Освободете отвора за оттичане на водата на долната страна на капака на полиращия агрегат.
На шест месеца	Агрегат за заточване	Смазване на смазочни нипели (вж. глава 9.3.1)
	Фундамент	Смазване на смазочни нипели на завъртащата механика (вж. глава 9.3.5)
	Система за охлаждаща течност	Демонтирайте и почистете индикатора на потока (вж. глава 9.1.4).
	Плъзгащ се плот HV 551	Проверете верижното зъбно колело за износване.
		Проверете за хлабина в задвижващия вал.
		Проверете задвижващите ролки на граничния бутон за износване.
		Проверете сферичния лагер на направляващата шейна за износване.
Ежегодно	Агрегат за премахване на заусеньци	При повишен шум смажете редуктора за премахване на заусеньци (вж. фиг. 9-15).
		Свържете се със сервиза на фирма KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Грижа и техническо обслужване

9.3 Точки на смазване

9.3.1 Смазване на направляващия корпус



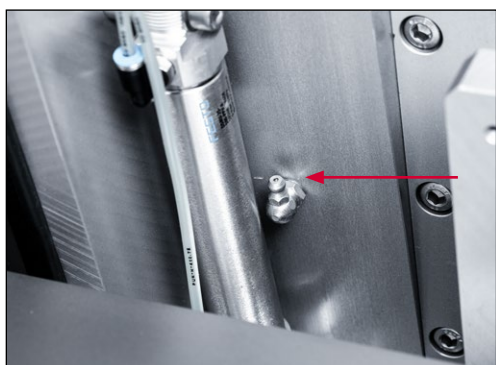
Фиг. 9-10 Смажете предната част на направляващия корпус

Отпред и отзад се намират по един смазочен нипел.

Поставете пресата за грес върху предния смазочен нипел (9-10) и смажете шейната.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

На всеки шест месеца вкарвайте по един ход грес от пресата за грес в смазочните нипели.



Фиг. 9-11 Смажете задната част на направляващия корпус

Поставете пресата за грес върху задния смазочен нипел (9-11) и смажете шейната.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

На всеки шест месеца вкарвайте по един ход грес от пресата за грес в смазочните нипели.

9.3.2 Смазване на шейната за регулиране на ъгъла



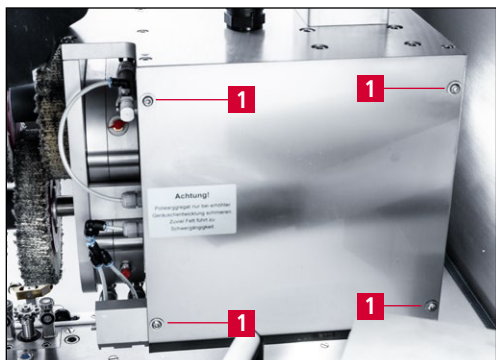
Фиг. 9-12 Смазване на водачи и шпиндели за регулиране на ъгъла

Водачите и шпинделът за регулиране на ъгъла (9-12) трябва да се смазват на всеки шест месеца.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

9. Грижа и техническо обслужване

9.3.3 Смазване на агрегата за премахване на заусенъци

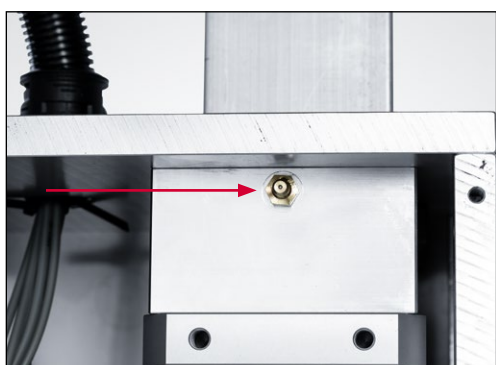


Фиг. 9-13 Сваляне на покритие на агрегата за премахване на заусенъци

За да достигнете смазочните нипели на агрегата за премахване на заусенъци, покритието трябва да бъде свалено.

За тази цел отворете вратата на агрегата за премахване на заусенъци на задната страна на машината.

С шестостенна отвертка SW 4 mm развийте четирите болта (9-13/1) и свалете покритието.

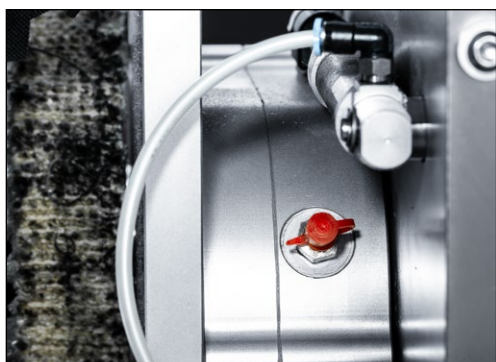


Фиг. 9-14 Смазване на агрегата за премахване на заусенъци

Поставете пресата за грес върху смазочния нипел (9-14) и смажете шейната.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

На всеки шест месеца вкарвайте по един ход грес от пресата за грес в смазочните нипели.



Фиг. 9-15 Смазване на редуктора за премахване на заусенъци

На смазочните нипели (9-15) на редуктора за премахване на заусенъци са поставени червени предпазни капачки. Те се смазват от сервиза на KNECHT по време на интервала за техническо обслужване.

Редукторът за премахване на заусенъци може да бъде смазан самостоятелно само след консултация с KNECHT Maschinenbau GmbH.

Изстискайте три хода грес в смазочните нипели (9-15) с помощта на пресата за грес веднъж годишно или ако агрегатът за премахване на заусенъци издава много шум.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

9. Грижа и техническо обслужване

ВНИМАНИЕ

Смазочните нипели с червени предпазни капачки се смазват от сервиза на KNECHT.

Прекалено много грес в редуктора за премахване на заусеньци води до трудна подвижност на четките за премахване на заусеньци.

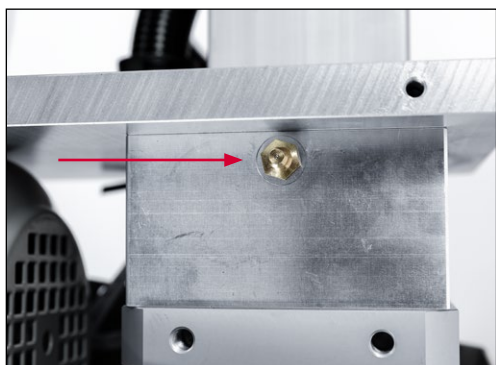
9.3.4 Смазване на полиращия агрегат



Фиг. 9-16 Сваляне на покритие на полиращия агрегат

За да достигнете смазочните нипели на полиращия агрегат, покритието трябва да бъде свалено.

С шестостенна отвертка SW 4 mm развийте шестте болта (9-16/1) и свалете покритието.



Фиг. 9-17 Смазване на полиращия агрегат

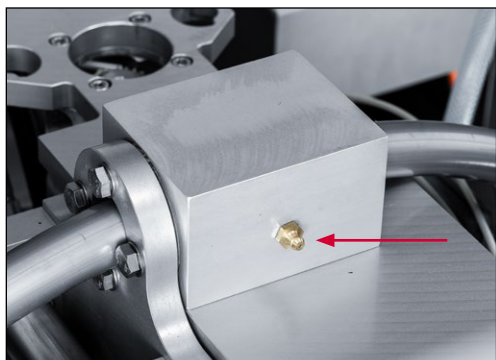
Поставете пресата за грес върху смазочния нипел (9-17) и смажете шейната.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

На всеки шест месеца вкарвайте по един ход грес от пресата за грес в смазочните нипели.

9. Грижа и техническо обслужване

9.3.5 Смазване на завъртащата механика



Фиг. 9-18 Смазване на завъртащата механика

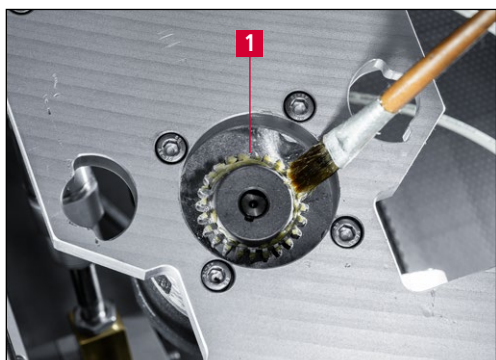
За да се смаже смазочният нипел на завъртащата механика, плъзгащият се плот първо трябва да бъде демонтиран (вж. глава 9.1.3).

Поставете пресата за грес върху смазочния нипел (9-18) и смажете завъртащата механика.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

На всеки шест месеца вкарвайте по един ход грес от пресата за грес в смазочните нипели.

9.3.6 Смазване на съединител Bowex



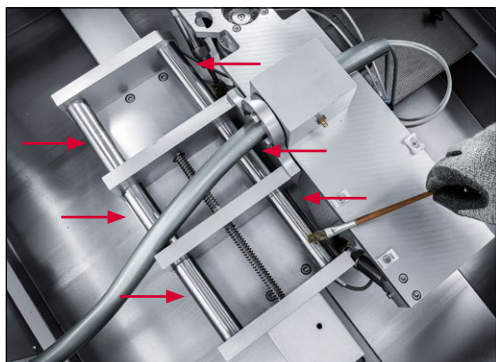
Фиг. 9-19 Смазване на съединителя Bowex

За да се смаже съединителят Bowex (9-19/1), плъзгащият се плот първо трябва да бъде демонтиран (вж. глава 9.1.3).

Съединителят Bowex (9-19/1) трябва да се смазва на всеки шест месеца.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

9.3.7 Смазване на водачите за подаване на плота



Фиг. 9-20 Смазване на водачите за подаване на плота

За да се смажат водачите за подаване на плота, плъзгащият се плот първо трябва да бъде демонтиран (вж. глава 9.1.3).

Водачите (9-20) трябва да се смазват на всеки шест месеца.

Препоръчваме „OEST IXELON GOC 190“ или подходяща многофункционална грес, предлагана в търговската мрежа.

9. Грижа и техническо обслужване

9.4 Охлаждаща течност



Фиг. 9-21 Смяна на охлаждащата вода

Охлаждащата вода трябва да се сменя ежеседмично и да се почиства ваната за вода.

Ваната за вода винаги трябва да е пълна с вода до 3 cm под ръба.

Тавата за вода може да се извади напред, за да бъде напълнена и почистена.

9.4.1 Добавка за охлаждаща течност

При заточване на устойчиви на корозия режещи инструменти, не препоръчваме да добавяте охлаждаща течност към охлаждащата вода.

При заточване на неустойчиви на корозия режещи инструменти към охлаждащата вода непременно трябва да се добави добавка за охлаждаща течност, предотвратяваща появата на ръжда.

За целта смесете около 50 литра вода с ок. 2,5 литра добавка за охлаждаща течност Colometa SBF-PN и я изсипете във ваната за вода (съотношение на смесване 1:20).

ВНИМАНИЕ

Без съгласието на KNECHT Maschinenbau GmbH не може да се използва друга добавка за охлаждаща течност.

9.4.2 Измерване на концентрацията на охлаждащия смазочен материал

ВНИМАНИЕ

Грешките при измерването се елиминират, като преди да се използва рефрактометърът се направи настройка на нулевата линия с доставената калибрираща течност.

За целта малкият горен винт на измервателния прибор се върти, докато покаже нула.

9. Грижа и техническо обслужване



Фиг. 9-22 Измерване на концентрацията на охлаждащия смазочен материал

Концентрацията на охлаждащия смазочен материал се измерва с помощта на доставения ръчен рефрактометър.

Използвайте пипетата (9-22/1), за да добавите няколко капки от охлаждащата вода към тестовата повърхност (9-22/2) на рефрактометъра.



Фиг. 9-23 Отчитане на индекса на пречупване

След това отчетете индекса на пречупване на течността (фиг. 9-23).

Отчетената стойност в °Brix, умножена по 1,6, дава концентрацията в %.

9. Грижа и техническо обслужване

9.4.3 График за техническо обслужване на охлаждащите смазочни материали

- Ежедневно проверявайте обема на напълване.
- Ако е била доливана вода, не забравяйте да измерите концентрацията (вж. глава 9.4.1) и ако е необходимо, долейте охлаждащ смазочен материал.
- Проверявайте концентрацията на охлаждащия смазочен материал всяка седмица.

Добавка за охлаждаща течност: Colometa SBF-PN	Рефрактометър °Brix: 3 – 5			
	°BRIX	Конц. %	Забележки и т.н.	Подпис
Дата				

Отчетената стойност в °Brix, умножена по 1,6, дава концентрацията в %.

Концентрацията винаги трябва да бъде между 3 и 5 °Brix (съответства на концентрация от 5% до 9%).

Редовно проверявайте охлаждащия смазочен материал за мирис и външен вид. Охлаждащият смазочен материал трябва да се сменя най-късно на всеки три месеца (биологична опасност поради образуване на микроорганизми в охлаждащия смазочен материал).

10. Демонтиране и отстраняване като отпадък

10.1 Демонтиране

Всички експлоатационни вещества трябва да бъдат отстранявани като отпадък съгласно установените правила.

Обезопасете подвижните части срещу приплъзване.

Демонтирането трябва да се извършва от квалифицирана специализирана фирма.

10.2 Отстраняване като отпадък

В края на експлоатационния период на машината тя трябва да бъде отстранена като отпадък от квалифицирана специализирана фирма. В изключителни случаи и след консултация с фирма KNECHT Maschinenbau GmbH машината може да бъде върната.

Експлоатационните материали (напр. дискове за мокро заточване, полиращи четки, четки за премахване на заусенъци, охлаждаща течност и т.н) също трябва да бъдат отстранявани като отпадък правилно.

11. Сервиз, резервни части и принадлежности

11.1 Пощенски адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

11.2 Сервиз

Сервизни услуги:

За адреса вижте пощенския адрес

service@knecht.eu

11.3 Износващи се и резервни части

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

При поръчка винаги посочвайте: (пример)

Тип на машината	(B500)
Номер на машината	(1230970500)
Наименование на модула	(HV551)
Обозначаване на отделните части	(сглобка на направляваща шейна)
Номер на позиция	(1)
Номер на чертеж (номер на артикула)	(013RA01-0000)
Количество	(1 брой)

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

11. Сервиз, резервни части и принадлежности

11.4 Принадлежности

11.4.1 Използвани заточващи материали и т.н.

Тип	Размери	Зърнис- тост	Номер на артикула	Забележка
Лента за мокро заточване	2200x60	80	412A-62-0725	
	2200x60	100	412A-63-0726	
	2200x60	120	412A-64-0727	
	2200x60	240	412A-66-0728	
Лента за мокро заточване компактна зърнистост	2200x60	180	412A-70-0180	Монтирано при доставка
Полираща четка (ламелна четка)	d.200x50xd.25		412J-02-8150	Монтирано при доставка
Полираща паста (отдясно)	230x60x50		412R-01-0501	Монтирано при доставка
Четка за премахване на заусенъци (ламелна четка)	d.180x30xd.17		412J-02-0180	Монтирано при доставка
Полираща паста (отляво)	250x40x140		412R-06-0140	Монтирано при доставка

ВНИМАНИЕ

Разрешава се използване само на оригинални заточващи материали, износващи се и резервни части на KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

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

Благодарим Ви за доверието!

12. Приложение

12.1 ЕС декларация за съответствие по смисъла на Директива 2006 / 42 / ЕС

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

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

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

Обозначение на машината: Автоматична машина за заточване и полиране
Обозначение на типа: B 500

Номер на машината: от № 1230970500

Приложени хармонизирани стандарти, по-конкретно: DIN EN ISO 12100
DIN EN ISO 13857
DIN EN ISO 16089
DIN EN 61000-3-2
DIN EN 61000-3-3
DIN EN 55014-1
DIN EN 13854

Отговорник за документацията: Андреас Дьор (сертифициран техник)
Тел. +49-7527-928-81
a.doerr@knecht.eu

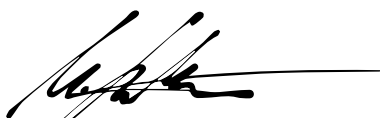
Производител: KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

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

Валидността на декларацията изтича, ако правните изисквания се променят.

Бергатройте, 24 ноември 2025

KNECHT Maschinenbau GmbH



Маркус Кнехт
Управител

KNECHT Maschinenbau GmbH

Witschwender Straße 26 • 88368 Bergatreute • Германия • Т+49-7527-928-0 • Ф+49-7527-928-32
mail@knecht.eu • www.knecht.eu