KNECHT

Руководство по эксплуатации

EVO 5

Станок для заточки ручных ножей



По состоянию на июля 2021 г. ▪ Версия 1.2 | Перевод с немецкого языка на русский

Руководство по эксплуатации

Станок для заточки ручных ножей EVO 5

Производитель

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 для эксплуатирующего предприятия

Руководство по эксплуатации

Дата издания руководства по эксплуатации

12 июля 2021 г.

Авторские права

Авторские права на настоящее руководство по эксплуатации и прочую соответствующую документацию остаются собственностью компании KNECHT Maschinenbau GmbH. Руководство по эксплуатации и документация поставляются только заказчикам и организациям, эксплуатирующим нашу продукцию, и входят в комплект поставки станка.

Запрещается тиражировать или предоставлять документацию третьим лицам, в частности компаниям-конкурентам, без нашего разрешения.

Содержание

1. Важные указания 7

1.1 Предисловие к руководству по эксплуатации 7
1.2 Предупреждения и знаки в руководстве по эксплуатации 7
1.3 Предупреждающие знаки и их значение 8
1.3.1 Предупреждающие и запрещающие знаки на станке для заточки 8
1.3.2 Общие предупреждающие и запрещающие знаки 8
1.4 Фирменная табличка и номер станка 10
1.5 Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации 10

2. Безопасность 11

2.1 Основные указания по технике безопасности 11
2.1.1 Соблюдение инструкций данного руководства по эксплуатации 11
2.1.2 Обязанности эксплуатирующей организации 11
2.1.3 Обязанности персонала 11
2.1.4 Риски при работе на станке для заточки 11
2.1.5 Неисправности 12
2.2 Использование по назначению 12
2.3 Гарантия и ответственность 13
2.4 Правила техники безопасности 13
2.4.1 Организационные мероприятия 13
2.4.2 Защитные приспособления 13
2.4.3 Другие указания по безопасности 14
2.4.4 Подбор и квалификация персонала 14
2.4.5 Управление станком 14
2.4.6 Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации 14
2.4.7 Риски получения травм в результате воздействия электрической энергии 15
2.4.8 Места особой опасности 15
2.4.9 Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей 15
2.4.10 Модификации станка для заточки 15
2.4.11 Очистка станка для заточки 16
2.4.12 Масла и смазки 16
2.4.13 Перемещение станка для заточки 16

3. Описание 17

3.1 Применение по назначению 17
3.2 Технические характеристики 17
3.2.1 Общая информация 17
3.3 Описание принципа действия 18
3.4 Описание узлов 19
3.4.1 Отсек для сбора грязи 20
3.4.2 Пульт управления 20

Содержание

4. Транспортировка 21

4.1 Транспортные средства 21
4.2 Повреждения при транспортировке 21
4.3 Перемещение станка в другое место установки 21

5. Монтаж 22

5.1 Выбор квалифицированного персонала 22
5.2 Место установки 22
5.3 Подключение питания 22
5.4 Настройки 22
5.5 Первый ввод в эксплуатацию станка для заточки 23

6. Ввод в эксплуатацию 24

7. Эксплуатация 26

7.1 Основы технологии заточки 26
7.2 Включение станка для заточки 26
7.3 Настройка угла заточки 26
7.4 Заточка ручных ножей на кругу для влажного шлифования 27
7.5 Полирование и снятие заусенцев на полировальном кругу 28
7.6 Замена круга для влажного шлифования 29
7.7 Замена полировального круга 31
7.8 Вытяжка 33

8. Уход и техническое обслуживание 34

8.1 Очистка 34
8.1.1 Таблица смазочных материалов 34
8.2 График техобслуживания (режим настройки) 35

9. Демонтаж и утилизация 36

9.1 Демонтаж 36
9.2 Утилизация 36

Содержание

10. Сервис, запасные части и принадлежности 37

10.1 Почтовый адрес 37
10.2 Сервисное обслуживание 37
10.3 Быстроизнашивающиеся и запасные части 37
10.4 Принадлежности 38
10.4.1 Используемые абразивные средства 38

11. Приложение 39

11.1 Заявление о соответствии 39

1. Важные указания

1.1 Предисловие к руководству по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления со станком для заточки ручных ножей (далее по тексту — «шлифовальный станок») и возможностями его применения по назначению.

Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасной, эффективной и надлежащей эксплуатации станка. Соблюдение этих указаний поможет избежать рисков, снизить расходы на ремонт, сократить время простоя, а также повысить надежность работы и срок службы станка.

Данное руководство должно быть всегда доступно на месте эксплуатации станка.

Руководство по эксплуатации должны прочесть и соблюдать все лица, выполняющие работы на станке для заточки, к которым относятся:

• транспортировка, монтаж, ввод в эксплуатацию;

• обслуживание, включая устранение сбоев производственного процесса;

• текущий ремонт и техническое обслуживание.

Наряду с руководством по эксплуатации и предписаниями по предотвращению несчастных случаев, действующими в стране использования и на месте эксплуатации, должны соблюдаться признанные профессиональные правила по безопасной и квалифицированной работе.

1.2 Предупреждения и знаки в руководстве по эксплуатации

В руководстве по эксплуатации используются следующие знаки / предупреждения, которые необходимо строго соблюдать.



ОСТОРОЖНО

Знак опасности в виде треугольника со словом «ОПАСНО» используется в качестве указания по технике безопасности для всех работ, связанных с риском для жизни и здоровья людей.

При выполнении этих работ необходимо соблюдать особую осторожность и тщательность.

ВНИМАНИЕ!

Знак «ВНИМАНИЕ» присутствует в местах, где требуется обратить особое внимание, чтобы предотвратить повреждения и / или разрушение станка для заточки или предметов в его окружении.

ПРИМЕЧАНИЕ

Знаком «ПРИМЕЧАНИЕ» обозначаются советы по применению и полезная информация.

1. Важные указания

1.3 Предупреждающие знаки и их значение

1.3.1 Предупреждающие и запрещающие знаки на станке для заточки

На станке для заточки нанесены следующие предупреждающие знаки и указания.



ОСТОРОЖНО! РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ОТ ЧАСТИЦ, ОБРАЗУЮЩИХСЯ ПРИ ЗАТОЧКЕ (предупреждающие знаки находятся на верхней стороне станка)

В процессе заточки, полирования и доводки образуются частицы, которые могут попасть в глаза.

При выполнении этих работ необходимо носить защиту для глаз.



ОСТОРОЖНО! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ОТКРЫТЬ СТАНОК НЕОБХОДИМО СНАЧАЛА ИЗВЛЕЧЬ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ! (Предупреждающие знаки на блоке направляющей ножа и крышке полировального круга)

Перед тем, как заменить шлифовальные или полировальный круги, необходимо извлечь вилку станка из розетки.

1.3.2 Общие предупреждающие и запрещающие знаки

Необходимо соблюдать приведенные ниже общие предупреждающие и запрещающие знаки.



ОСТОРОЖНО! ОПАСНОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

После подключения к источнику питания (1x 230 В) станок для заточки находится под опасным для жизни напряжением.

Находящиеся под напряжением компоненты разрешается открывать только уполномоченному и квалифицированному персоналу.

Перед началом работ по уходу, техническому обслуживанию и ремонту необходимо отключить станок для заточки от электросети.

1. Важные указания



ОСТОРОЖНО! РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ОТ НОЖЕЙ

При работе со станком затачиваются ножи, которые в силу своей остроты могут нанести серьезные травмы.

Соблюдать осторожность при транспортировке ножей. Использовать защитные приспособления производителя ножей. Носить защитные перчатки и защитную обувь.

1. Важные указания

1.4 Фирменная табличка и номер станка



Рис. 1-1 Фирменная табличка

Фирменная табличка расположена на задней стороне станка.



Рис. 1-2 Номер станка

Номер станка находится на фирменной табличке, а также на опорной плите за заточным блоком (см. стрелку).

1.5 Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации

Если в тексте упоминается компонент станка, представленный на рисунке, это делается с указанием номера рисунка и позиции в скобках.

Пример: (7-1/1) – рисунок 7-1, позиция 1.

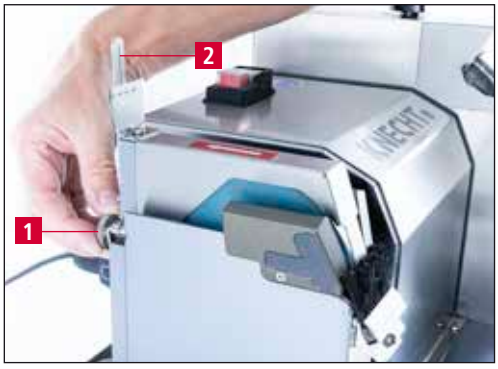


Рис. 7-1 *Настройка угла заточки*

Для того, чтобы настроить угол заточки, необходимо открутить гайку с накаткой (7-1/1), настроить необходимый угол (7-1/2) и снова затянуть гайку.

2. Безопасность

2.1 Основные указания по технике безопасности

2.1.1 Соблюдение инструкций данного руководства по эксплуатации

Главным условием безопасного обращения и бесперебойной работы станка для заточки является знание основных указаний и соблюдение правил по технике безопасности.

- Данное руководство по эксплуатации содержит важные указания для безопасной работы станка для заточки.
- Все лица, работающие на станке для заточки, должны соблюдать данное руководство по эксплуатации, а особенно содержащиеся в нем инструкции по технике безопасности.
- Кроме того, необходимо соблюдать правила и предписания по предотвращению несчастных случаев, действующие на месте эксплуатации станка.

2.1.2 Обязанности эксплуатирующей организации

Эксплуатирующее предприятие обязуется допускать к работе на станке для заточки только лиц, которые

- ознакомлены с основными правилами техники безопасности на рабочем месте, правилами предотвращения несчастных случаев, а также прошли инструктаж по обращению со станком для заточки;
- прочли, поняли руководство по эксплуатации, в особенности раздел «Безопасность», и подтвердили это своей подписью.

Соблюдение персоналом правил техники безопасности во время работы должно проверяться на регулярной основе.

2.1.3 Обязанности персонала

Все лица, уполномоченные работать на станке для заточки, обязуются:

- соблюдать основные правила по технике безопасности и предупреждению несчастных случаев;
- ознакомиться с руководством по эксплуатации, внимательно прочитать раздел «Безопасность», в особенности предупреждения, и подтвердить это своей подписью.

2.1.4 Риски при работе на станке для заточки

Станок разработан и произведен в соответствии с последними достижениями в сфере техники и признанными правилами техники безопасности. Однако при его использовании могут возникнуть риски для здоровья и жизни оператора или третьих лиц, а также риски повреждения станка или другого имущества.

2. Безопасность

Станок для заточки разрешается использовать только:

• по назначению и

• в идеальном состоянии с точки зрения техники безопасности.

Неисправности, которые могут повлиять на безопасность, должны быть немедленно устранены.

2.1.5 Неисправности

В случае возникновения неисправностей, затрагивающих безопасность эксплуатации станка, или если поведение станка указывает на таковые, следует немедленно выключить станок и не включать его до тех пор, пока неисправность не будет выявлена и устранена.

Неисправности должны устраняться только уполномоченным и квалифицированным персоналом.

2.2 Использование по назначению

Данный станок для заточки предназначен исключительно для заточки и полирования ручных ножей длиной 50 – 550 мм.

Любое другое или выходящее за пределы этого описания использование считается использованием не по назначению. Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственность за ущерб, возникающий вследствие использования не по назначению. Ответственность за возможные последствия несет исключительно эксплуатирующее предприятие.

Использование по назначению также подразумевает соблюдение всех инструкций, содержащихся в данном руководстве по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ!

Использованием станка для заточки не по назначению, среди прочих, считаются ситуации, когда:

- **устройства закрепляются ненадлежащим образом;**
- **ручной нож затачивается / полируется на шлифовальном / полировальном кругу против лезвия ножа;**
- **затачиваются другие заготовки, а не ручные ножи.**

2. Безопасность

2.3 Гарантия и ответственность

Гарантийные требования и материальная ответственность при причинении вреда людям и материальном ущербе исключаются, если их можно отнести к одной или нескольким из следующих причин:

- использование станка для заточки не по назначению;
- транспортировка, ввод в эксплуатацию, эксплуатация и техническое обслуживание станка для заточки ненадлежащим образом;
- эксплуатация станка для заточки с неисправными предохранительными устройствами, либо с неправильно установленными или неработающими защитными или предохранительными приспособлениями;
- несоблюдение инструкций руководства по эксплуатации, касающихся транспортировки, ввода в эксплуатацию, эксплуатации, технического обслуживания и ремонта станка для заточки;
- самовольная модификация конструкции станка для заточки;
- самовольное изменение, например, характеристик привода (мощность и количество оборотов);
- недостаточный контроль подверженных износу деталей, а также
- использование запасных частей и быстроизнашивающихся деталей, которые не допущены к применению.

Следует использовать только оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали. Нет гарантии, что детали, приобретенные у сторонних производителей, разработаны и произведены в соответствии с требованиями стандартов безопасности.

2.4 Правила техники безопасности

2.4.1 Организационные мероприятия

Все предохранительные устройства должны регулярно проверяться.

Необходимо соблюдать предписанные или указанные в данном руководстве по эксплуатации сроки планового технического обслуживания!

2.4.2 Защитные приспособления

Перед каждым вводом станка в эксплуатацию необходимо убедиться в том, что все защитные приспособления установлены надлежащим образом и находятся в работоспособном состоянии.

Защитные приспособления разрешается удалять только после остановки станка для заточки и его блокировки от случайного повторного включения.

При поставке запчастей эксплуатирующее предприятие должно надлежащим образом установить защитные приспособления.

2.4.3 Другие указания по безопасности

Данное руководство всегда должно храниться на месте эксплуатации станка для заточки. В дополнение к данному руководству по эксплуатации следует подготовить и соблюдать общие и местные правила по предотвращению несчастных случаев.

Все указания по технике безопасности и предупреждения о рисках на станке для заточки должны быть полными и легко читаемыми.

2.4.4 Подбор и квалификация персонала

К работе на станке для заточки допускается только обученный и прошедший соответствующий инструктаж персонал. Следует соблюдать законодательные предписания в отношении минимального возраста!

Обязанности персонала по вводу в эксплуатацию, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту должны быть четко определены.

Персонал, проходящий обучение, стажировку или инструктаж, должен допускаться к работе на станке для заточки только под постоянным присмотром опытного специалиста!

2.4.5 Управление станком

Включать станок разрешается только обученному и авторизованному персоналу.

2.4.6 Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации

Следует воздерживаться от рискованной с точки зрения безопасности эксплуатации. Разрешается эксплуатировать станок для заточки только при условии наличия и работоспособности всех защитных приспособлений.

Требуется проверять станок для заточки минимум один раз в день или, соответственно, один раз за 8-часовую рабочую смену на наличие внешне видимых повреждений и исправность защитных приспособлений.

О любых изменениях (включая эксплуатационные характеристики) следует немедленно сообщать в соответствующий отдел или ответственному лицу. При необходимости немедленно остановить и обезопасить станок для заточки.

Перед включением станка для заточки необходимо убедиться в том, что запускаемое оборудование не сможет причинить травмы другим лицам.

При возникновении неисправностей следует немедленно остановить и обезопасить станок для заточки. После этого необходимо оперативно устранить все неисправности.

2. Безопасность

2.4.7 Риски получения травм в результате воздействия электрической энергии

Работа с электрооборудованием или электрическими устройствами должна осуществляться только квалифицированными электриками в соответствии с действующими правилами.

Различные дефекты, такие как повреждения кабелей или кабельных соединений, должны немедленно устраняться квалифицированным специалистом.

2.4.8 Места особой опасности

В зоне шлифовальных и полировального кругов присутствует риск зажатия и втягивания, например, одежды, пальцев и волос. По этой причине следует использовать надлежащие средства индивидуальной защиты.

2.4.9 Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей

Работы по техническому обслуживанию должны выполняться квалифицированным персоналом с соблюдением установленных сроков. Перед началом ремонтных работ следует проинформировать обслуживающий персонал. Необходимо назначить лицо, ответственное за контроль проведения работ.

На время всех работ по техническому обслуживанию необходимо выключить электропитание станка для заточки и заблокировать его от случайного включения. Извлечь вилку из розетки. При необходимости оградить зону проведения работ по техническому обслуживанию.

После завершения работ по техническому обслуживанию и устранению неисправностей следует установить на место все защитные приспособления и проверить их работоспособность.

2.4.10 Модификации станка для заточки

Без разрешения производителя запрещается вносить изменения, дополнения и осуществлять переоборудование станка для заточки. Это также относится к установке и настройке предохранительных устройств.

Любые модификации допускаются только при наличии письменного согласия компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Детали станка, которые находятся не в безупречном состоянии, подлежат немедленной замене.

Использовать только оригинальные запасные и быстроизнашивающиеся детали. Нет гарантии, что детали, приобретенные у сторонних производителей, разработаны и произведены в соответствии с требованиями стандартов безопасности.

2.4.11 Очистка станка для заточки

С использованными чистящими средствами и материалами следует обращаться надлежащим образом и утилизировать их в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.

Необходимо обеспечить безопасную и экологически целесообразную утилизацию быстроизнашивающихся и сменных деталей.

2.4.12 Масла и смазки

При обращении с маслами и смазками необходимо соблюдать правила безопасности, применяемые для соответствующего продукта. Требуется соблюдать специальные предписания для пищевой промышленности.

2.4.13 Перемещение станка для заточки

Даже при незначительном перемещении станок для заточки следует отключить от всех внешних источников энергоснабжения. Перед повторным вводом в эксплуатацию необходимо надлежащим образом подключить станок для заточки к электросети.

3. Описание

3.1 Применение по назначению

Станок для заточки EVO 5 предназначен для заточки и полирования ручных ножей длиной 50 – 550 мм.

3.2 Технические характеристики

3.2.1 Общая информация

Высота	420 мм
Ширина	350 мм
Глубина	350 мм
Пространство, необходимое для установки станка (Ш x Г)	500 x 600 мм
Масса	прибл. 20 кг
Источник питания*	1x 230 В
Частота питающей сети*	50 Гц
Мощность*	0,25 кВт
Потребляемая мощность*	0,25 кВт
Потребляемый ток*	1,95 А
Предохранитель	16 А
Уровень шума на холостом ходу	прибл. 71 дБ(А)
Диаметр круга для влажного шлифования	150 мм
Уровень шума круга для влажного шлифования в рабочем режиме	прибл. 73 дБ(А)
Диаметр полировального круга	210 мм
Уровень шума полировального круга в рабочем режиме	прибл. 76 дБ(А)
Скорость вращения	2800 об / мин

*) Эти данные могут меняться в зависимости от электропитания.

Был заточен ручной нож производства фирмы Giesser.

3. Описание

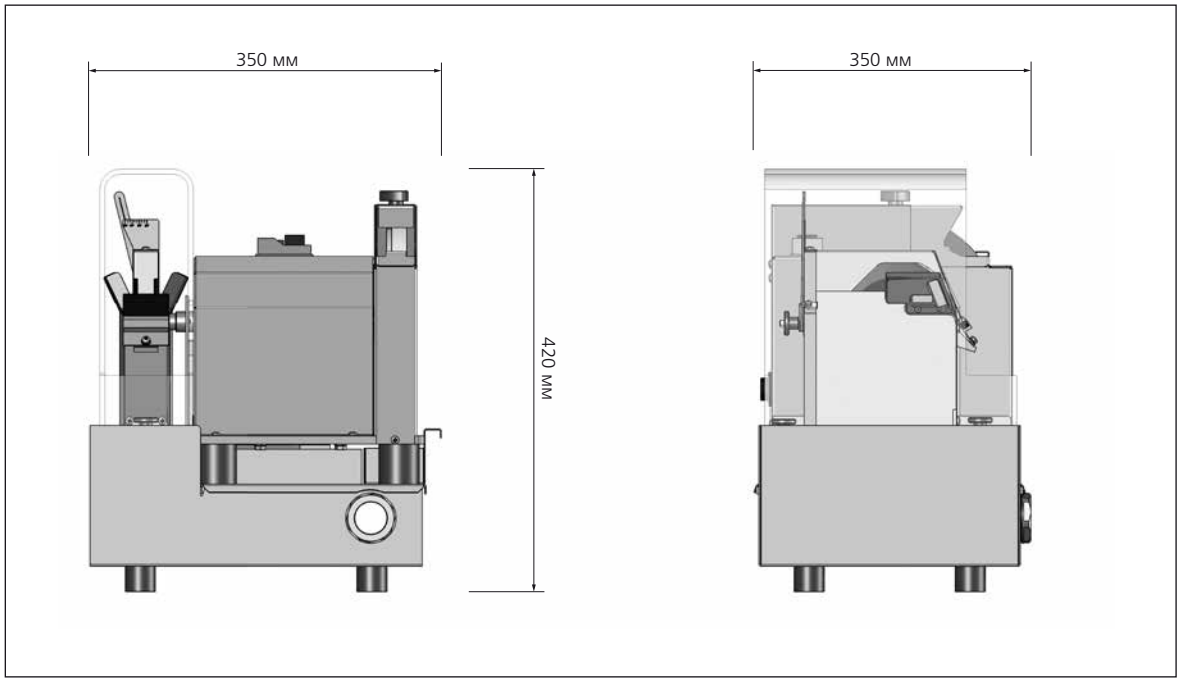


Рис. 3-1 Размеры в мм

3.3 Описание принципа действия

Станок для заточки EVO 5 предназначен для заточки и полирования ручных ножей длиной 50– 550 мм.

Данный станок оснащен комплектом из двух кругов для влажного шлифования и одним полировальным кругом.

3. Описание

3.4 Описание узлов

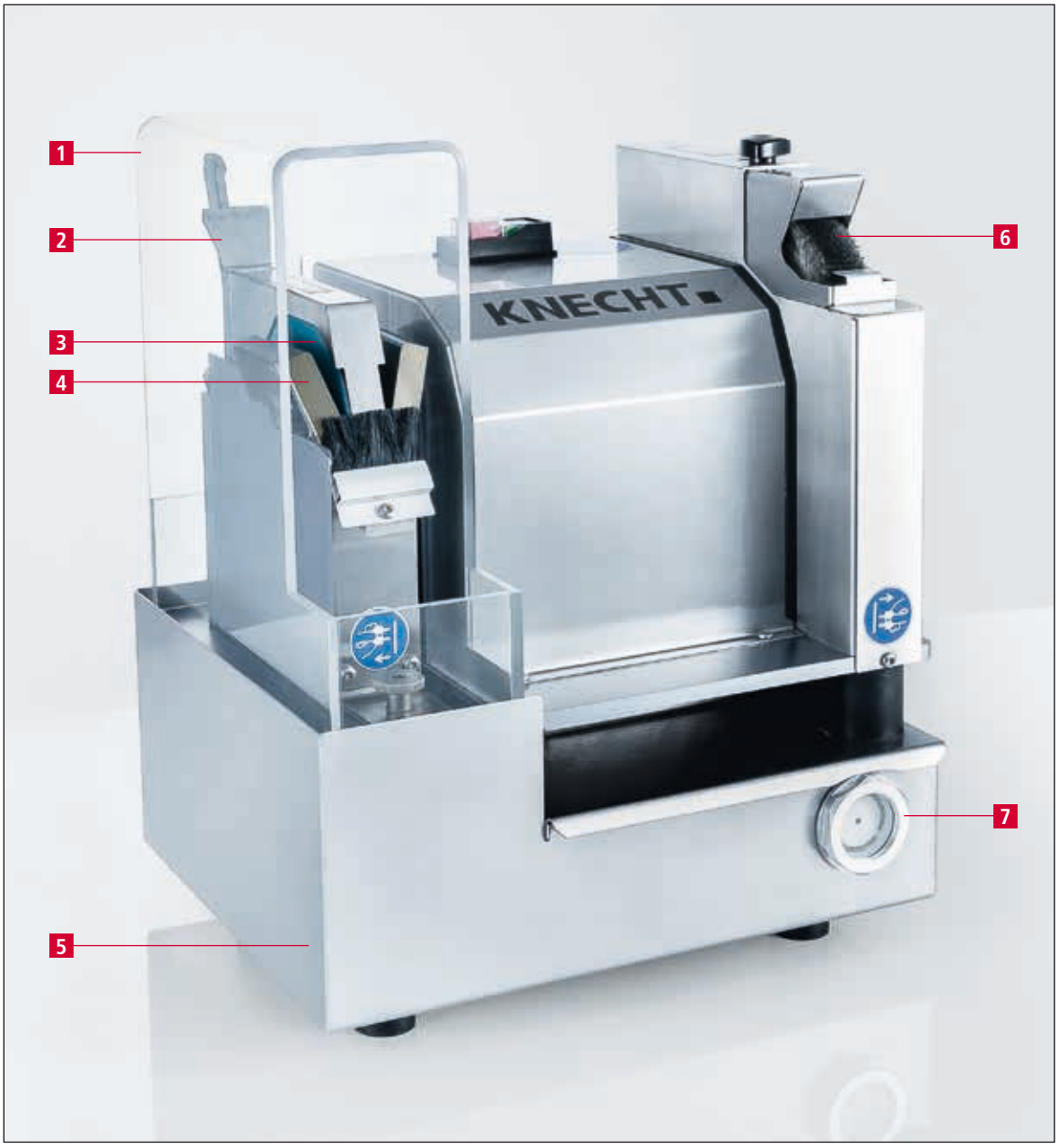


Рис. 3-2 Общий вид станка для заточки

1 Защита от брызг
2 Настройка угла
3 Круги для влажного шлифования
4 Направляющие ножа
5 Поддон для воды
6 Полировальный круг
7 Индикатор уровня воды

3. Описание

3.4.1 Отсек для сбора грязи

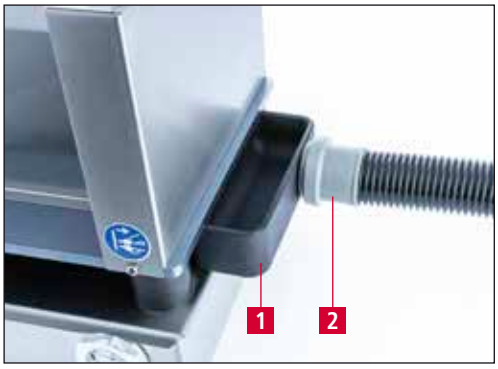


Рис. 3-3 Секция для сбора грязи с отсосным патрубком

1 Секция для сбора грязи
2 Отсосный патрубок

3.4.2 Пульт управления



Рис. 3-4 Пульт управления

1 Кнопки ВКЛ. / ВЫКЛ.

4. Транспортировка



При транспортировке необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев.

Транспортировка станка для заточки должна осуществляться с направленными вниз опорными ножками.

4.1 Транспортные средства

Для транспортировки и установки станка для заточки следует использовать только транспортные средства с достаточной грузоподъемностью.

4.2 Повреждения при транспортировке

Если после разгрузки или в ходе приемки поставленного оборудования выявлены повреждения, необходимо немедленно проинформировать компанию KNECHT Maschinenbau GmbH и компанию-перевозчика. При необходимости следует незамедлительно привлечь независимого эксперта для оценки повреждений.

Удалить упаковку и стяжные ремни. Снять стяжные ремни со станка для заточки. Утилизировать упаковку в соответствии с экологическими нормативами.

4.3 Перемещение станка в другое место установки

Перед перемещением станка в другое место следует убедиться в наличии необходимого пространства для его размещения (см. раздел 3.2).

На новом месте должно быть предусмотрено соответствующее электроснабжение. Станок для заточки должен быть установлен в надежном и устойчивом положении.



Монтаж электрической системы разрешается выполнять только уполномоченному специалисту. При этом необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности и предписания по предотвращению несчастных случаев.

5. Монтаж

5.1 Выбор квалифицированного персонала



Для выполнения монтажных работ на станке для заточки мы рекомендуем привлечь обученный персонал компании KNECHT.

Мы не несем ответственности за убытки вследствие неправильного монтажа.

5.2 Место установки

При выборе места установки станка для заточки следует учитывать пространство, необходимое для проведения работ по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту (см. раздел 3.2).

5.3 Подключение питания

Станок для заточки поставляется готовым для подключения с соответствующим кабелем.



Необходимо убедиться в правильности подключения к источнику питания.

5.4 Настройки

Различные компоненты и электрическое оборудование станка настраиваются до поставки компанией KNECHT Maschinenbau GmbH.

ВНИМАНИЕ!

Самовольные изменения заданных параметров не допускаются и могут привести к повреждению станка для заточки.

5. Монтаж

5.5 Первый ввод в эксплуатацию станка для заточки

Установить станок для заточки на ровном столе или цоколе.

На месте установки станка для заточки квалифицированным электриком должен быть подготовлен источник электропитания.

Перед вводом в эксплуатацию требуется полностью установить и проверить защитные приспособления.



Перед вводом в эксплуатацию уполномоченный и квалифицированный персонал должен проверить все защитные приспособления на их работоспособность.

6. Ввод в эксплуатацию

ОСТОРОЖНО

Все работы должны выполняться только уполномоченным и квалифицированным персоналом.

Соблюдать все действующие местные правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев.

При включенном станке для заточки имеется опасность втягивания одежды, пальцев и волос.

Это может привести к тяжелым травмам. Необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты.

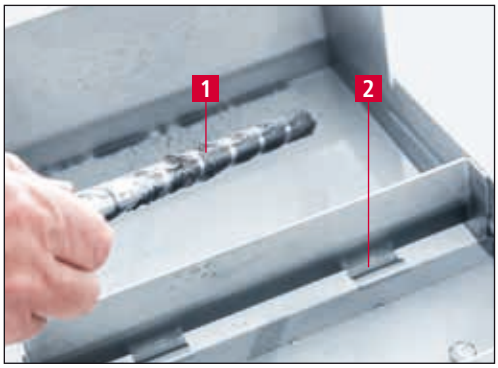


Рис. 6-1 Установка магнитного стержня

Поместить магнитный стержень (6-1/1) в предусмотренное для этого крепление (6-1/2) в поддоне для воды.



Рис. 6-2 Заполнение поддона для воды

Заполнить поддон для воды (6-2/1) прибл. 3,5 литрами воды.

ВНИМАНИЕ!

Магнитный стержень предотвращает попадание загрязненной воды в контур охлаждения.

Заточный станок разрешается эксплуатировать только с установленным магнитным стержнем!

6. Ввод в эксплуатацию

Вставить вилку станка в розетку, имеющуюся на месте установки (1x 230 В, 16 А).

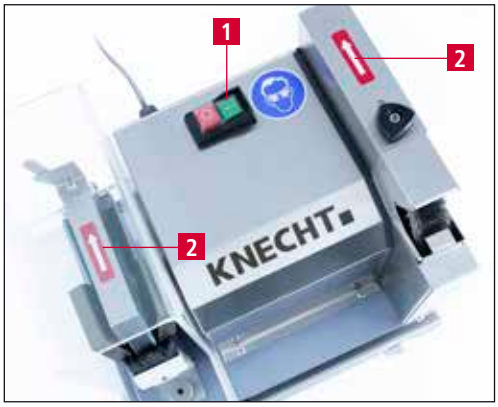


Рис. 6-3 Проверка направления вращения

Включить станок для заточки нажатием кнопки ВКЛ. (6-3/1). Круги для влажного шлифования, а также полировальный круг вращаются.

Проверить направление вращения. Стрелки-указатели (6-3/2) показывают направление вращения кругов для влажного шлифования и полировального круга.

Выключить станок для заточки после успешной проверки предписанного направления вращения.

ВНИМАНИЕ!

Если направление вращения неправильное, немедленно прекратить эксплуатацию, обезопасить станок и уведомить об этом сервисную службу KNECHT.

7. Эксплуатация

7.1 Основы технологии заточки

Для того, чтобы восстановить остроту затупившегося лезвия, с ножа необходимо снять определенный слой металла.

Для этого ручной нож затачивается вплоть до режущей кромки до образования мелких заусенцев. После этого заусенцы осторожно снимаются под небольшим давлением с помощью полировального круга. В ходе этого процесса ручной нож 6 раз проводится по полировальном кругу по очереди влево и вправо (влево – вправо – влево – вправо – влево).

Качество лезвия характеризуется не только его остротой, но и сроком службы, поэтому еще одним важным критерием качества является угол режущей кромки. Чем меньше угол режущей кромки, тем больше теоретический срок службы. Однако на практике недостаточный угол приводит к поломке и потере остроты режущей кромки.

В связи с этим углы режущей кромки должны находиться в диапазоне от 25° до 35°. При угле режущей кромки менее 15° лезвие становится настолько непрочным, что при малейшем сопротивлении оно обламывается. При угле режущей кромки более 40° лезвие характеризуется высокой прочностью, однако очень быстро теряет свою остроту.

В любом случае необходимо соблюдать предписанные производителем углы режущей кромки.



При включенном станке для заточки присутствует опасность втягивания, например, одежды, пальцев и волос.

Возможны тяжелые травмы!

7.2 Включение станка для заточки

Включить станок для заточки с помощью кнопки ВКЛ. (3-4/1).

Круги для влажного шлифования, а также полировальный круг вращаются.

7.3 Настройка угла заточки



Рис. 7-1 Настройка угла заточки

Для того, чтобы настроить угол заточки, необходимо открутить гайку с накаткой (7-1/1), настроить необходимый угол (7-1/2) и снова затянуть гайку (7-1/1).

7. Эксплуатация

7.4 Заточка ручных ножей на кругу для влажного шлифования

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед заточкой нож должен быть сначала очищен.



Рис. 7-2 Заточка ручного ножа

Для того, чтобы заточить ручной нож, требуется разместить рукоятку ножа как можно ближе в направляющей ножа (7-2/1). Направляющая ножа имеет магнитное воздействие, что обеспечивает точное направление ножа.

Выровнять лезвие по горизонтали, а затем медленно и с равномерным давлением протягивать до острия по шлифовальному кругу.

Дойдя до острия, переместить рукоятку вверх в соответствии с формой ножа.



Рис. 7-3 Заточка ручного ножа

Повторить по очереди операцию с правой и левой сторон до тех пор, пока не образуются мелкие заусенцы.

Затем снять заусенцы и отполировать ручной нож на полировальном кругу как описано в разделе 7.5.

После завершения обработки выключить станок для заточки с помощью кнопки ВЫКЛ. (3-4/1).

ПРИМЕЧАНИЕ

После полирования нож необходимо очистить и продезинфицировать.

7. Эксплуатация

7.5 Полирование и снятие заусенцев на полировальном кругу

ОСТОРОЖНО!

При включенном станке для заточки присутствует опасность втягивания, например, одежды, пальцев и волос.

Запрещается удерживать лезвие против направления движения полировального круга. Возможны тяжелые травмы!

При полировании образуются шлифовальные частицы, которые могут попасть в глаза. Требуется надевать защитные очки, а также маску для защиты органов дыхания.



Рис. 7-4 Нанесение полировальной пасты

Включить станок для заточки.

Приложить полировальную пасту (7-4/1) с небольшим давлением к вращающемуся полировальному кругу (7-4/2).



Рис. 7-5 Полирование ручного ножа

Для полирования / снятия заусенцев разместить нож на полировальном кругу (7-5/1).

После этого заусенцы бережно снимаются под небольшим давлением с помощью полировального круга. При этом ручной нож 5 раз проводится по полировальному кругу по очереди влево и вправо (влево – вправо – влево – вправо – влево).

Выключить станок для заточки после завершения полирования.

ПРИМЕЧАНИЕ

Полировать лезвие до появления заусенцев.

После обработки прибл. 5 – 7 ножей повторно нанести полировальную пасту на полировальный круг.

7. Эксплуатация

7.6 Замена круга для влажного шлифования

ОСТОРОЖНО!

При выполнении любых работ на станке для заточки необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности, предписания по предотвращению несчастных случаев и указания, представленные в разделах «Безопасность» и «Важные указания» руководства по эксплуатации.

Перед заменой шлифовальных кругов извлечь вилку из розетки.

Никогда не включать станок без защитных крышек. Риск получения травмы!

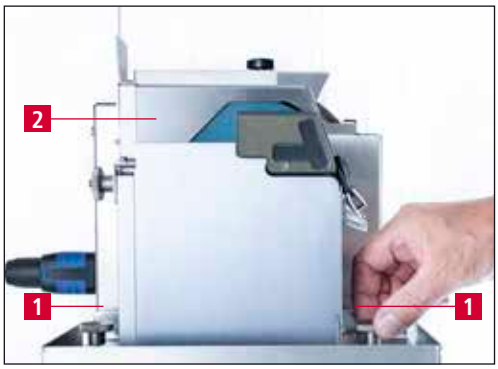


Рис. 7-6 Снятие блока направляющей ножа

Открутить гайки с накаткой (7-6/1) против часовой стрелки и снять вверх весь блок направляющей ножа (7-6/2).

ПРИМЕЧАНИЕ

Заменять шлифовальные блоки всегда только попарно!



Рис. 7-7 Откручивание болта

Открутить против часовой стрелки и удалить болт (7-7/1) с помощью накидного гаечного ключа SW 10.

7. Эксплуатация



Рис. 7-8 Снятие использованных шлифовальных кругов

Снять использованные круги для влажного шлифования (7-8/1) вместе с креплением (основанием) (7-8/2).

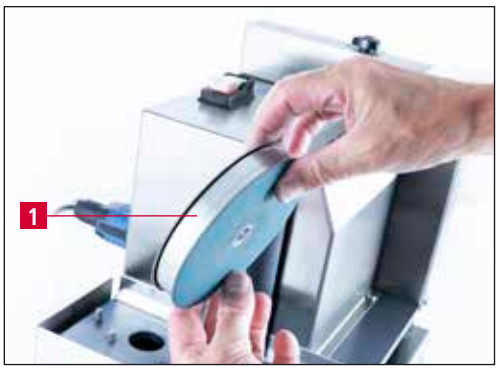


Рис. 7-9 Монтаж новой пары шлифовальных кругов

Разместить новую пару кругов для влажного шлифования на креплении (7-9/1) и насадить все эти компоненты на вал.

Снова затянуть болт (7-7/1).

Промыть весь блок направляющей ножа под проточной водой.

Установить назад блок направляющей ножа и закрепить гайками с накаткой (7-6/1).

7. Эксплуатация

7.7 Замена полировального круга

ОСТОРОЖНО!

При выполнении любых работ на станке для заточки необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности, предписания по предотвращению несчастных случаев и указания, представленные в разделах «Безопасность» и «Важные указания» руководства по эксплуатации.

Перед заменой полировального круга извлечь вилку из розетки.

Никогда не включать станок без защитных крышек. Риск получения травмы!

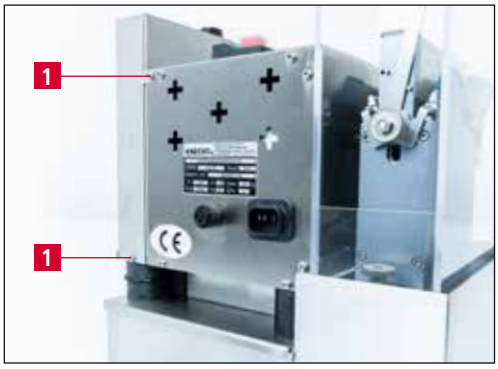


Рис. 7-10 Откручивание крышки полировального круга

Открутить оба болта (7-10/1) на задней стороне станка с помощью отвертки-звездочки T 20.



Рис. 7-11 Откручивание крышки полировального круга

Открутить болт (7-11/1) на передней стороне станка с помощью отвертки-звездочки T 20.

7. Эксплуатация



Рис. 7-12 Снятие крышки полировального круга

Снять вверх крышку полировального круга (7-12/1).

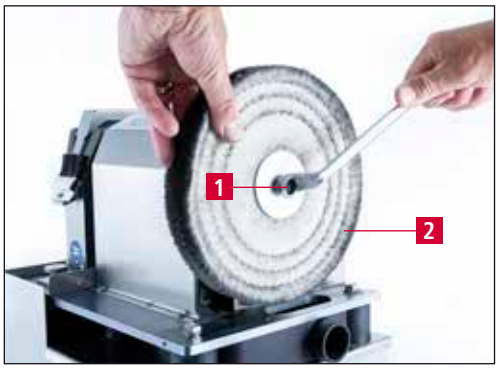


Рис. 7-13 Откручивание полировального круга

Открутить по часовой стрелке стяжной болт (левая резьба) полировального круга (7-13/1) с помощью накидного гаечного ключа SW 13.

Снять использованный полировальный круг (7-13/2).

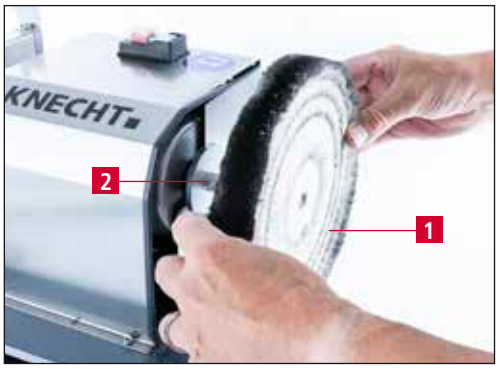


Рис. 7-14 Замена полировального круга

Установить новый полировальный круг (7-14/1) на вал (7-14/2) и затянуть.

Промыть крышку полировального круга под проточной водой.

Установить крышку на место и закрепить тремя болтами (7-10/1) и (7-11/1).

ПРИМЕЧАНИЕ

Стяжной болт (7-13/1) полировального круга имеет левую резьбу.

7. Эксплуатация

7.8 Вытяжка

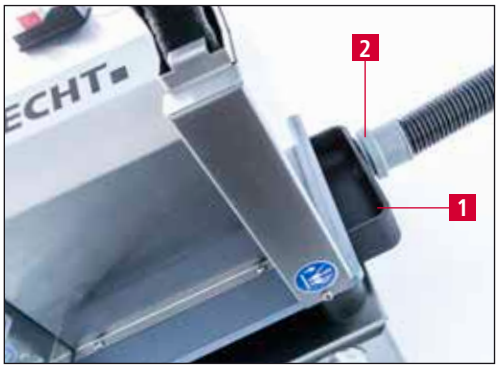


Рис. 7-15 Секция для сбора грязи с отсосным патрубком

Секция для сбора грязи (7-15/1) станка EVO 5 оснащена в стандартной комплектации отсасывающим патрубком (7-15/2) для подключения к стандартному промышленному пылесосу.

ПРИМЕЧАНИЕ

Станок может эксплуатироваться только с вытяжным устройством (промышленным пылесосом).



Рис. 7-16 Подключение промышленного пылесоса

С задней стороны станка имеется гнездо (7-16/1) для подключения стандартных промышленных пылесосов.

ПРИМЕЧАНИЕ

В стандартный комплект поставки входит розетка (7-16/1) и штекер для стандартного промышленного пылесоса.

8. Уход и техническое обслуживание



При выполнении любых работ на станке для заточки необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности, предписания по предотвращению несчастных случаев и указания, представленные в разделах «Безопасность» и «Важные указания» руководства по эксплуатации.

8.1 Очистка

Необходимо очищать станок ежедневно, т.к. в противном случае шлифовальная пыль засохнет, и позднее ее будет сложно удалить.

После поверхностной очистки для ухода за станком мы рекомендуем воспользоваться перечисленными ниже средствами. (см. также график смазки, раздел 8.1.1). Замену охлаждающей воды необходимо выполнять ежедневно.

ВНИМАНИЕ!

Станок для заточки запрещается очищать брызгающей водой.

8.1.1 Таблица смазочных материалов

Смазочные работы	INTERFLON	WÜRTH	SHELL	EXXON Mobil
Очистка и уход за компонентами станка	Dry Clean Stainless Steel	Спрей по уходу за нержавеющей сталью	Risella 917	Marcol 82
Смазка резьбы и поверхностей скольжения	Fin Grease	Многоцелевая смазка	Gadus S2	Ronex MP

8. Уход и техническое обслуживание

8.2 График техобслуживания (режим настройки)

Цикл	Узел	Задача техобслуживания
Ежедневно	Поддон для воды	Замена охлаждающей воды
	Магнитный стержень	Удалить и утилизировать шлифовальную пыль. Очистить магнитный стержень под проточной водой.
	Блок направляющей ножа	Очистить под проточной водой, а затем нанести спрей по уходу.
	Весь станок для заточки	Очистить мягкой тряпкой и нанести спрей по уходу.
Еженедельно	Крышка полировального круга	Утилизировать образовавшийся при полировании слой, очистить крышку под проточной водой, затем нанести спрей по уходу.
Ежегодно		Отправить запрос в сервисную службу компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

9. Демонтаж и утилизация

9.1 Демонтаж

Все эксплуатационные материалы подлежат утилизации согласно предписаниям.

Подвижные детали необходимо зафиксировать для предотвращения сползания.

Демонтаж должен осуществляться квалифицированными специалистами.

9.2 Утилизация

После истечения срока службы станок необходимо утилизировать с привлечением квалифицированных специалистов. В исключительных случаях и по договоренности станок можно вернуть компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Все эксплуатационные материалы (например, круги для влажного шлифования, полировальные круги и др.) также должны быть утилизированы надлежащим образом.

10. Сервис, запасные части и принадлежности

10.1 Почтовый адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Straße 26
88368 Bergatreute
Германия

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

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

10.2 Сервисное обслуживание

Сервисный отдел:
см. почтовый адрес.

service@knecht.eu

10.3 Быстроизнашивающиеся и запасные части

Для заказа запасных частей следует использовать прилагаемый в комплекте перечень запасных частей. Просим оформлять заказы в соответствии с приведенной ниже схемой.

При заказе необходимо всегда указывать (пример):

Тип станка	(EVO 5)
Номер станка	(050767EVO 5)
Номер чертежа	(Чертеж запасных частей EVO 5 лист 3)
Номер позиции	(26)
Наименование детали	(комплект из двух кругов для влажного шлифования EVO 5)
Артикул	(412B-00-0020)
Количество	(1 шт.)

Мы готовы ответить на все ваши вопросы.

10. Сервис, запасные части и принадлежности

10.4 Принадлежности

10.4.1 Используемые абразивные средства

Обозначение	Размеры	Зернистость	Артикул	Примечание
Комплект из двух кругов для влажного шлифования	диам.150	150	412B-00-0020	Поставляется в собранном виде
Полировальный круг	диам. 210		412Z-01-0010	Поставляется в собранном виде
Полировальная паста	95x30 мм		412Z-02-0010	Входит в комплект поставки

ВНИМАНИЕ!

Допускается использовать только оригинальные абразивные средства KNECHT Maschinenbau GmbH.

Компания KNECHT Maschinenbau GmbH не несет ответственности при использовании других абразивных средств.

Если вам требуются круги для влажного шлифования, полировальные круги или другие принадлежности, свяжитесь с нашими сотрудниками отдела продаж и партнерами по сбыту или обратитесь непосредственно в компанию KNECHT Maschinenbau GmbH.

Благодарим за доверие!

11. Приложение

11.1 Заявление о соответствии
требованиям Директивы ЕС 2006 / 42 / ЕС

- станки 2006 / 42 / ЕС
- электромагнитная совместимость 2014 / 30 / ЕС

Настоящим мы заявляем, что указанный ниже станок своей конструкцией и компоновкой в реализуемом нами исполнении соответствует основным требованиям по безопасности и охране здоровья согласно применимой Директиве ЕС.

В случае несогласованных с нами модификаций станка данное заявление теряет свою силу.

Наименование изделия:	станок для заточки ручных ножей
Модель:	EVO 5
Примененные гармонизированные стандарты, в частности:	DIN EN 12100-1, DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
Лицо, ответственное за документацию:	Петер Хайне (Peter Heine), дипл. инж. по машиностроению Тел. +49 -7527-928-15
Производитель:	KNECHT Maschinenbau GmbH Witschwender Strasse 26 88368 Bergatreute Германия

Имеется в наличии полный комплект технической документации. Поставляемое со станком руководство по эксплуатации представлено на языке оригинала и на языке страны пользователя.

Данное заявление теряет свою силу в случае изменения предписаний закона.

Бергатройте, 12 августа 2020 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH

Манфред и
Директор

Маркус Кнехт
Директор

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