

## Руководство по эксплуатации

### HV 205-1 | HV 205-2

Приспособление для заточки дисковых ножей



HV 205-2

HV 205-1

# Руководство по эксплуатации

---

## Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1 | HV 205-2

### 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

17 июня 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

---

<b>1.</b>	<b>Важные указания</b>	<b>7</b>
<b>1.1</b>	<b>Предисловие к руководству по эксплуатации</b>	<b>7</b>
<b>1.2</b>	<b>Предупреждения об опасности и символы в руководстве по эксплуатации</b>	<b>7</b>
<b>1.3</b>	<b>Номера рисунков и позиций в руководстве по эксплуатации</b>	<b>8</b>
<b>2.</b>	<b>Безопасность</b>	<b>9</b>
<b>2.1</b>	<b>Основные указания по технике безопасности</b>	<b>9</b>
2.1.1	Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации	9
2.1.2	Обязанности эксплуатирующего предприятия	9
2.1.3	Обязанности персонала	9
2.1.4	Риски при работе на станке для заточки	9
2.1.5	Неисправности	10
<b>2.2</b>	<b>Использование по назначению</b>	<b>10</b>
<b>2.3</b>	<b>Гарантия и ответственность</b>	<b>11</b>
<b>2.4</b>	<b>Правила техники безопасности</b>	<b>11</b>
2.4.1	Организационные мероприятия	11
2.4.2	Защитные приспособления	11
2.4.3	Прочие указания по безопасности	12
2.4.4	Подбор и квалификация персонала	12
2.4.5	Управление станком	12
2.4.6	Меры безопасности в нормальном режиме эксплуатации	12
2.4.7	Риски в результате воздействия электрической энергии	13
2.4.8	Места особой опасности	13
2.4.9	Техническое обслуживание, ремонт и устранение неисправностей	13
2.4.10	Модификации приспособления для заточки дисковых ножей	13
2.4.11	Очистка приспособления для заточки дисковых ножей	14
2.4.12	Масла и консистентные смазки	14
2.4.13	Перемещение станка для заточки вместе с приспособлением для заточки дисковых ножей	14
<b>3.</b>	<b>Описание</b>	<b>15</b>
<b>3.1</b>	<b>Применение по назначению</b>	<b>15</b>
<b>3.2</b>	<b>Технические характеристики</b>	<b>15</b>
3.1.2	Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1	15
3.2.2	Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2	16
<b>3.3</b>	<b>Описание принципа действия</b>	<b>16</b>
<b>3.4</b>	<b>Описание узлов</b>	<b>17</b>
3.4.1	Приспособление HV 205-1 для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм	17
3.4.2	Приспособление HV 205-2 для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм	18

# Содержание

---

<b>4.</b>	<b>Транспортировка</b>	<b>19</b>
4.1	Транспортные средства	19
4.2	Повреждения при транспортировке	19
4.3	Перемещение станка в другое место размещения	19
<b>5.</b>	<b>Монтаж</b>	<b>20</b>
5.1	Выбор квалифицированного персонала	20
5.2	Место размещения	20
5.3	Настройки	20
5.4	Первый ввод в эксплуатацию устройства для ленточной заточки	20
<b>6.</b>	<b>Ввод в эксплуатацию</b>	<b>21</b>
6.1	Монтаж приспособления для заточки дисковых ножей HV 205-1   HV 205-2	21
<b>7.</b>	<b>Управление</b>	<b>22</b>
<b>7.1</b>	<b>Заточка дисковых ножей диаметром 80–250 мм на шлифовальном круге</b>	<b>22</b>
7.1.1	Крепление дисковых ножей	22
7.1.2	Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге	23
7.1.3	Поворот приспособления для заточки дисковых ножей	24
7.1.4	Настройка угла заточки	24
7.1.5	Заточка дисковых ножей	25
7.1.6	Удаление грата с дисковых ножей	26
<b>7.2</b>	<b>Заточка дисковых ножей диаметром 250–470 мм на шлифовальном круге</b>	<b>27</b>
7.2.1	Крепление дисковых ножей	27
7.2.2	Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге	28
7.2.3	Настройка угла заточки	29
7.2.4	Заточка дисковых ножей	30
7.2.5	Удаление грата с дисковых ножей	31
<b>8.</b>	<b>Уход и техническое обслуживание</b>	<b>32</b>
<b>8.1</b>	<b>Очистка</b>	<b>32</b>
8.1.1	Таблица смазочных материалов	32
<b>8.2</b>	<b>График техобслуживания (режим настройки)</b>	<b>32</b>
<b>9.</b>	<b>Демонтаж и утилизация</b>	<b>33</b>
9.1	Демонтаж	33

# Содержание

---

9.2	Утилизация	33
<b>10.</b>	<b>Сервис, запасные части и принадлежности</b>	<b>34</b>
10.1	Почтовый адрес	34
10.2	Сервисное обслуживание	34
10.3	Запасные части	34
10.4	Принадлежности	35
10.4.1	Используемые абразивные средства	35
<b>11.</b>	<b>Приложение</b>	<b>36</b>
11.1	Заявление о соответствии	36

# 1. Важные указания

---

## 1.1 Предисловие к руководству по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с приспособлением для заточки дисковых ножей и возможностями его применения по назначению.

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

Данное руководство должно быть всегда доступно на месте эксплуатации приспособления для заточки дисковых ножей.

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

- транспортировка, монтаж, ввод в эксплуатацию;
- обслуживание, включая устранение неисправностей во время рабочего 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 об опасности и символы в руководстве по эксплуатации

В руководстве по эксплуатации используются следующие символы и обозначения, которые необходимо строго соблюдать:



**ОСТОРОЖНО**

Знак опасности в виде треугольника со словом «ОСТОРОЖНО» 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 приспособления для заточки дисковых ножей или предметов в его окружении.

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Знак «ПРИМЕЧАНИЕ» используется для советов по применению или особенно полезной информации.

# 1. Важные указания

---

## 1.3 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: (7-13/1) – означает номер рисунка 7-13, позиция 1.



**Рис. 7-13** Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

Установить приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2 согласно инструкции (см. раздел б).

Отвинтить рычаг для заточки SH 104 (7-13/1).

## 2. Безопасность

---

### 2.1 Основные указания по технике безопасности

#### 2.1.1 Соблюдение указаний данного руководства по эксплуатации

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

- Данное руководство содержит важные указания по безопасной эксплуатации приспособления для заточки дисковых ножей.
- Все лица, работающие с приспособлением для заточки дисковых ножей, 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 эксплуатирующего предприятия

Эксплуатирующее предприятие обязуется допускать к работе с приспособлением для заточки дисковых ножей только лиц, которые

- ознакомлены с основными правилами техники безопасности на рабочем месте, правилами предотвращения несчастных случаев, а также прошли инструктаж по обращению с приспособлением для заточки дисковых ножей;
- 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 с приспособлением для заточки дисковых ножей, обязуются:

- соблюдать основные правила по обеспечению безопасности труда 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

Приспособление для заточки дисковых ножей разработано и произведено 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 приспособления или другого имущества.



## 2. Безопасность

---

Приспособление для заточки дисковых ножей 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 приспособления для заточки дисковых ножей, либо их признаков, приспособление следует немедленно выключить 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

Приспособление для заточки дисковых ножей предназначено исключительно для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм (HV 205-1) и 250–470 мм (HV 205-2). Оно предназначено для монтажа на станках для заточки KNECHT USK 200 модельного ряда S.

Все дисковые ножи должны быть зажаты в соответствующих креплениях. В первую очередь необходимо проверить, подходит ли крепление к ножу, подлежащему заточке. Только после этого нож можно затачивать.

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 приспособления для заточки дисковых ножей не по назначению, среди прочих, считаются ситуации, когда:**

- оно монтируется на станках для заточки, кроме модельного ряда KNECHT S 200;
- дисковый нож был закреплен неправильно;
- устройства закрепляются ненадлежащим образом.

## 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 приспособления для заточки дисковых ножей не по назначению;
- транспортировка, ввод в эксплуатацию, эксплуатация и техническое обслуживание приспособления для заточки дисковых ножей ненадлежащим образом;
- эксплуатация приспособления для заточки дисковых ножей 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 приспособления для заточки дисковых ножей;
- самовольная модификация конструкции приспособления для заточки дисковых ножей;
- 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 приспособления для заточки дисковых ножей 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 приспособления для заточки дисковых ножей и его блокировки от случайного повторного включения.

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

## 2. Безопасность

---

### 2.4.3 Прочие указания по безопасности

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

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

### 2.4.4 Подбор и квалификация персонала

К работе с приспособлением для заточки дисковых ножей 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 с приспособлением для заточки дисковых ножей 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 приспособление для заточки дисковых ножей только при условии наличия и работоспособности всех защитных приспособлений.

Следует проверять приспособление для заточки дисковых ножей на наличие внешне видимых повреждений и работоспособность защитных приспособлений, как минимум, один раз в смену (или в день).

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

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 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 шлифовального круга, ленты для влажного шлифования и пластинчатых щеток 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 приспособления для заточки дисковых ножей

Без разрешения производителя запрещается вносить изменения, дополнения и осуществлять переоборудование приспособления для заточки дисковых ножей. 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.

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. Безопасность

---

### 2.4.11 Очистка приспособления для заточки дисковых ножей

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

Необходимо обеспечить безопасную и экологически целесообразную утилизацию быстро изнашивающихся и сменных деталей.

### 2.4.12 Масла и консистентные 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 вместе с приспособлением для заточки дисковых ножей

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

При погрузочно-разгрузочных работах использовать только подъемники и грузоподъемные приспособления с достаточной несущей способностью. Необходимо назначить компетентное лицо для руководства грузоподъемными работами.

В зоне погрузочно-разгрузочных работ и монтажа разрешается присутствовать только уполномоченным сотрудникам.

Следует использовать только подходящие транспортные средства с достаточной несущей способностью. Необходимо надежно закрепить груз. См. также руководство по эксплуатации универсального станка для влажного шлифования S 200 (раздел 4). Повторный ввод в эксплуатацию должен осуществляться только согласно данному руководству по эксплуатации.

## 3. Описание

### 3.1 Применение по назначению

С помощью приспособлений HV 205-1 и HV 205-2 затачиваются дисковые ножи. Приспособления используются только на станках для заточки KNECHT модельного ряда S 200.

### 3.2 Технические характеристики

#### 3.1.2 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1

Высота \_\_\_\_\_ прим. 250 мм

Ширина \_\_\_\_\_ прим. 540 мм

Глубина \_\_\_\_\_ прим. 400 мм

Масса \_\_\_\_\_ прил. 3,8 кг

Область заточки \_\_\_\_\_ дисковые ножи диаметром 80–250 мм

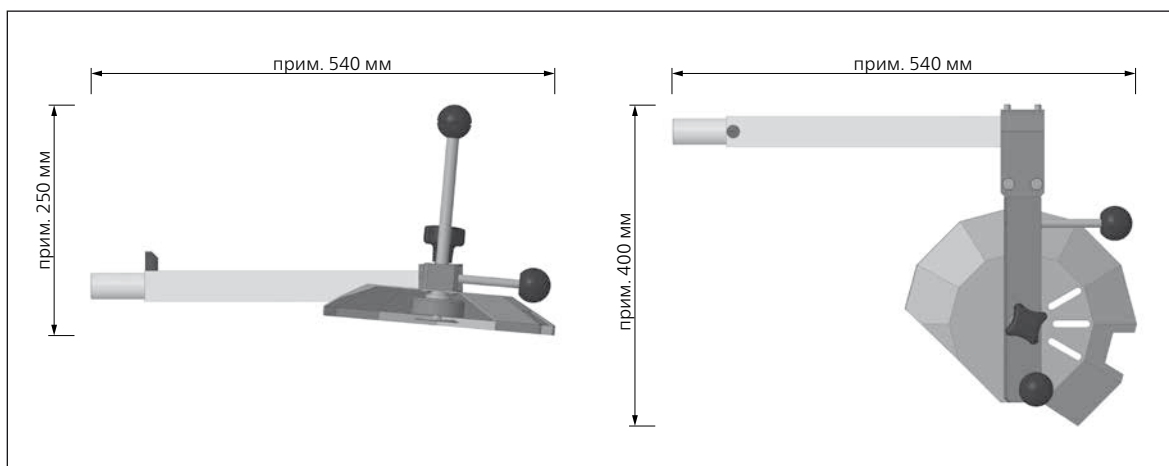


Рис. 3-1 Размеры в мм (HV 205-1, вид спереди/вид сверху)

## 3. Описание

### 3.2.2 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

Высота \_\_\_\_\_ прим. 370 мм

Ширина \_\_\_\_\_ прим. 660 мм

Глубина \_\_\_\_\_ прим. 500 мм

Масса \_\_\_\_\_ 7 кг

Область заточки \_\_\_\_\_ дисковые ножи диаметром 250–470 мм

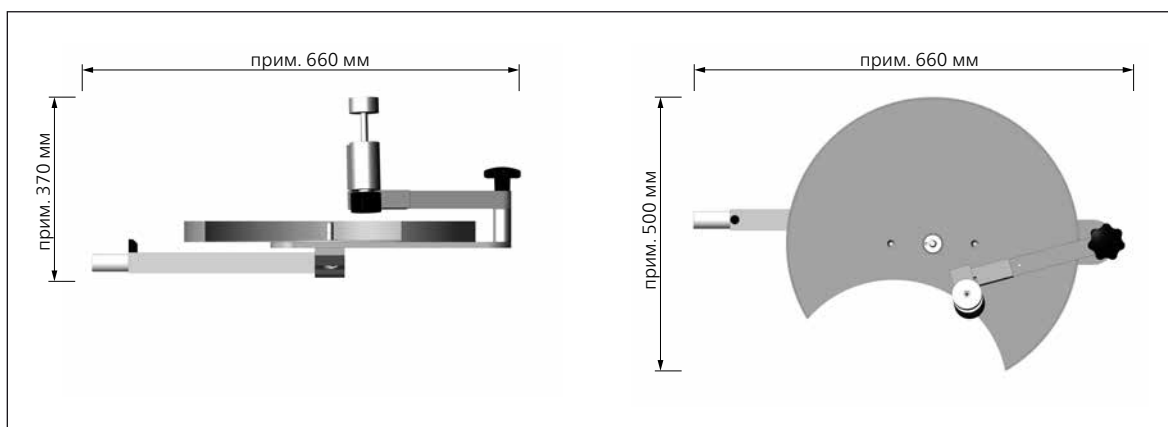


Рис. 3-2 Размеры в мм (HV 205-2, вид спереди/вид сверху)

### 3.3 Описание принципа действия

Для заточки дисковых ножей (диаметром 80–250 мм) на станке для заточки S 200 монтируется приспособление HV 205-1.

Для заточки дисковых ножей (диаметром 250–470 мм) на станке для заточки S 200 монтируется приспособление HV 205-2.

Эти приспособления позволяют с легкостью и высокой точностью выполнить выпуклую заточку ножей, прилагая при этом минимальные усилия. Таким образом, можно без труда наточить дисковые ножи с вырезами на режущей кромке.

## 3. Описание

### 3.4 Описание узлов

#### 3.4.1 Приспособление HV 205-1 для заточки дисковых ножей диаметром 80–250 мм



Рис. 3-3 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1

- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Рычаг для заточки
- 3 Дисковый нож диаметром 90 мм
- 4 Крепление дискового ножа
- 5 Шлифовальный круг с защитой



## 3. Описание

### 3.4.2 Приспособление HV 205-2 для заточки дисковых ножей диаметром 250–470 мм



Рис. 3-4 Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

- 1 Маховик для регулировки угла заточки
- 2 Защита ножа
- 3 Дисковый нож диаметром 430 мм
- 4 Рычаг для заточки SH 104
- 5 Агрегат для снятия заусенцев

## 4. Транспортировка

---



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

### 4.1 Транспортные средства

Для транспортировки приспособления для заточки дисковых ножей следует использовать только транспортные средства с достаточной грузоподъемностью.

### 4.2 Повреждения при транспортировке

Если после разгрузки и/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 крепежные ленты с приспособления для заточки дисковых ножей. Утилизировать упаковку в соответствии с экологическими нормативами.

### 4.3 Перемещение станка в другое место размещения

Перед перемещением станка в другое место следует убедиться в наличии необходимого пространства для его размещения (см. разделы 3.2.1 и 3.2.2).

При транспортировке приспособления для заточки дисковых ножей должны быть приняты все меры предосторожности, исключающие его повреждение.

## 5. Монтаж

---

### 5.1 Выбор квалифицированного персонала



ОСТОРОЖНО

Для выполнения монтажных работ на приспособлении для заточки дисковых ножей мы рекомендуем привлечь обученный персонал компании KNECHT.

Мы не несем ответственности за убытки вследствие неправильного монтажа.

### 5.2 Место размещения

При выборе места установки приспособления для заточки дисковых ножей следует учитывать пространство, необходимое для проведения работ по монтажу, техническому обслуживанию и ремонту (см. разделы 3.2.1 и 3.2.2).

### 5.3 Настройки

Перед поставкой устройства заказчику специалисты компании KNECHT Maschinenbau GmbH выполняют настройку всех соответствующих компонентов устройства.

**ВНИМАНИЕ!**

Самовольные изменения заданных параметров не допускаются и могут привести к повреждению приспособления для заточки дисковых ножей.

### 5.4 Первый ввод в эксплуатацию устройства для ленточной заточки

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

Приспособление для заточки дисковых ножей предназначено только для монтажа на станках для заточки KNECHT модельного ряда S 200.



ОСТОРОЖНО

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 предписания по предотвращению несчастных случаев.

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

Это может привести к тяжелым травмам. Необходимо использовать средства индивидуальной защиты.

### 6.1 Монтаж приспособления для заточки дисковых ножей HV 205-1 | HV 205-2



Рис. 6-1 Снятие поворотного рычага

Открутить винт с потайной головкой M10 (6-1/1) против часовой стрелки с помощью шестигранной отвертки SW6.

Снять сбоку с приспособления для заточки установленный в стандартной комплектации поворотный рукав.



Рис. 6-2 Монтаж приспособления для заточки дисковых ножей HV 205-1 | HV 205-2

Установить приспособление для заточки дисковых ножей (6-2/1) в сборе справа на шлифовальное приспособление и зафиксировать винтом с потайной головкой M10 (6-1/1).

# 7. Управление

## 7.1 Заточка дисковых ножей диаметром 80–250 мм на шлифовальном круге



**Рис. 7-1** Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1

Установить приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-1 согласно инструкции (см. раздел 6).

### 7.1.1 Крепление дисковых ножей



**Рис. 7-2** Разместить дисковый нож на подходящем креплении ножа

Разместить дисковый нож (7-2/1) на подходящем креплении (7-2/2).



**Рис. 7-3** Крепление дискового ножа

Откинуть приспособление для заточки дисковых ножей назад.

Ввести крепление ножа (7-3/1) с дисковым ножом в приспособление для заточки дисковых ножей (7-3/2) и зафиксировать с помощью крестообразной ручки (7-3/3).

## 7. Управление



Рис. 7-4 Фиксация дискового ножа

Для этого крепко держать крепление ножа с помощью стопорного штифта (7-4/1) и затянуть крестообразную ручку (7-4/2) по часовой стрелке.

### 7.1.2 Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге



Рис. 7-5 Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге

Режущая кромка дискового ножа (7-5/1) должна находиться на расстоянии около 15 мм от центра шлифовального круга.



Рис. 7-6 Настройка приспособления для заточки дисковых ножей

Для этого ослабить нижний зажимной рычаг (7-6/1) против часовой стрелки и переместить всё приспособление для заточки (7-6/2) так, чтобы режущая кромка дискового ножа оказалась на расстоянии примерно на 15 мм от середины шлифовального круга (см. рис. 7-5).

Вновь затянуть нижний зажимной рычаг (7-6/1).

## 7. Управление

### 7.1.3 Поворот приспособления для заточки дисковых ножей

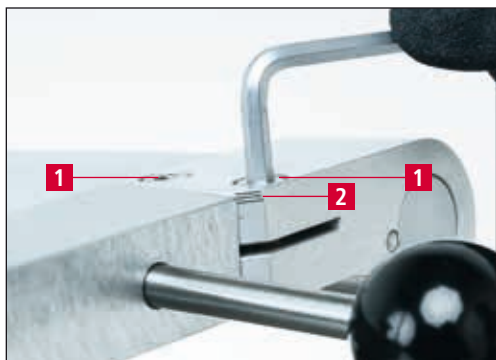


Рис. 7-7 Поворот приспособления для заточки дисковых ножей

Ослабить два зажимных винта (7-7/1) на зажимной головке с помощью шестигранной отвертки SW 6 против часовой стрелки.

Повернуть держатель по часовой стрелке так, чтобы край приемного кронштейна находился на средней отметке (7-7/2) головки крепления.

### 7.1.4 Настройка угла заточки



Рис. 7-8 Ослабление зажимного рычага

Для настройки угла заточки положить нож на шлифовальный круг.

Ослабить верхний зажимной рычаг (7-8/1), повернув его против часовой стрелки.

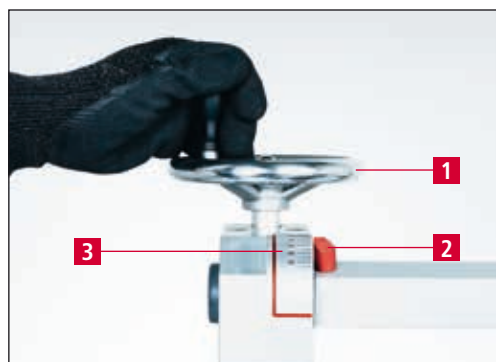


Рис. 7-9 Настройка угла заточки

Вращать маховик (7-9/1) до тех пор, пока указатель (7-9/2) не покажет необходимый угол на угловой шкале (7-9/3).

Снова затянуть верхний зажимной рычаг (7-8/1).

# 7. Управление

## 7.1.5 Заточка дисковых ножей



ОСТОРОЖНО

При заточке образуются частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-10 Включение шлифовального станка и системы охлаждения

Включить станок для заточки (7-10/1) и систему охлаждения (7-10/2).

**ВНИМАНИЕ!**

**Дисковый нож должен вращаться против часовой стрелки. Соблюдать направление стрелки на защите ножа.**



Рис. 7-11 Заточка дискового ножа

Приложив умеренное усилие, прижать дисковый нож с помощью рычага для заточки (7-11/1) к шлифовальному кругу. Нож медленно поворачивается против часовой стрелки.

Затачивать нож до тех пор, пока на режущей кромке не появятся мелкие заусенцы (7-11/2).



# 7. Управление

---

## 7.1.6 Удаление грата с дисковых ножей



ОСТОРОЖНО

При снятии заусенцев образуются частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-12 Удаление грата с дисковых ножей

Почти полностью снять давление заточки.

Удерживать брусок для правки из карбида кремния (7-12/1) на вращающемся дисковом ноже (7-12/2).

В системе водяного охлаждения заусенцы удаляются всего за несколько оборотов ножа.

# 7. Управление

## 7.2 Заточка дисковых ножей диаметром 250–470 мм на шлифовальном круге



**Рис. 7-13** Приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2

Установить приспособление для заточки дисковых ножей HV 205-2 согласно инструкции (см. раздел 6).

Отвинтить рычаг для заточки SH 104 (7-13/1).

### 7.2.1 Крепление дисковых ножей



**Рис. 7-14** Крепежный фланец диаметром 70 мм

Насадить крепежный фланец диаметром 70 мм (7-14/1) отверстием захвата (7-14/2) вниз на болт крепления (7-14/3).



**Рис. 7-15** Установка центрирующей шайбы на болт крепления

Надеть соответствующую отверстию ножа центрирующую шайбу (7-15/1) на болт крепления.

## 7. Управление

---



Рис. 7-16 Расположение дискового ножа

Поместить дисковый нож (7-16/1).

Насадить натяжной фланец диаметром 70 мм (7-16/2) на дисковый нож.



Рис. 7-17 Крепление дискового ножа

Закрепить нож с помощью рычага для заточки SN 104 (7-17/1).

### 7.2.2 Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге



Рис. 7-18 Размещение дисковых ножей на шлифовальном круге

Режущая кромка дискового ножа (7-18/1) должна находиться на расстоянии около 15 мм от центра шлифовального круга.

## 7. Управление

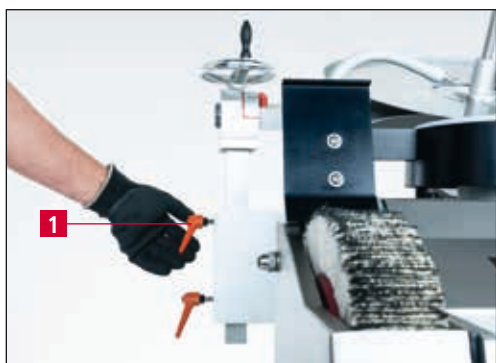


**Рис. 7-19** Настройка приспособления для заточки дисковых ножей

Для этого ослабить нижний зажимной рычаг (7-19/1) против часовой стрелки и переместить всё приспособление для заточки так, чтобы режущая кромка дискового ножа оказалась на расстоянии примерно на 15 мм от середины шлифовального круга (см. рис. 7-18).

Вновь затянуть нижний зажимной рычаг (7-19/1).

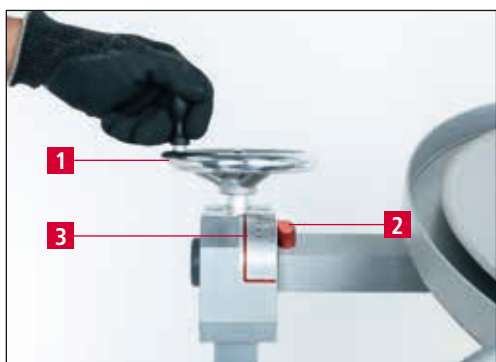
### 7.2.3 Настройка угла заточки



**Рис. 7-20** Ослабление зажимного рычага

Для настройки угла заточки положить нож на шлифовальный круг.

Ослабить верхний зажимной рычаг (7-20/1), повернув его против часовой стрелки.



**Рис. 7-21** Настройка угла заточки

Вращать маховик (7-21/1) до тех пор, пока указатель (7-21/2) не покажет необходимый угол на угловой шкале (7-21/3).

Снова затянуть верхний зажимной рычаг (7-20/1).

# 7. Управление

## 7.2.4 Заточка дисковых ножей



ОСТОРОЖНО

При заточке образуются частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-22 Включение шлифовального станка и системы охлаждения

Включить станок для заточки (7-22/1) и систему охлаждения (7-22/2).

**ВНИМАНИЕ!**

**Дисковый нож должен вращаться против часовой стрелки. Соблюдать направление стрелки на защите ножа.**



Рис. 7-23 Заточка дискового ножа

Приложив умеренное усилие, прижать дисковый нож с помощью рычага для заточки (7-23/1) к шлифовальному кругу. Нож медленно поворачивается против часовой стрелки.

Затачивать нож до тех пор, пока на режущей кромке не появятся мелкие заусенцы (7-23/2).

# 7. Управление

## 7.2.5 Удаление грата с дисковых ножей



ОСТОРОЖНО

При снятии заусенцев образуются частицы, которые могут попасть в глаза. Носить защитные очки.



Рис. 7-24 Удаление грата с дисковых ножей

Почти полностью снять давление заточки.

Надеть рычаг для снятия заусенцев (7-24/1) на режущую кромку дискового ножа.

Диск для снятия заусенцев (7-24/2) должен прилегать к режущей кромке дискового ножа не по центру прибл. на 15 мм.

Диск для снятия заусенцев медленно поворачивается над вращающимся дисковым ножом. В системе водяного охлаждения заусенцы удаляются всего за несколько оборотов ножа.



Рис. 7-25 Поворот кронштейна для снятия заусенцев

При необходимости и после консультации с KNECHT диск для снятия заусенцев можно повернуть.

Для этого ослабить винт с шестигранной головкой (7-25/1), поворачивая его против часовой стрелки с помощью вилкообразного гаечного ключа SW 10.

Повернуть рычаг для снятия заусенцев в требуемое положение.

Снова затянуть винт с шестигранной головкой (7-25/1).

## 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

Приспособление для заточки дисковых ножей необходимо очищать после каждого цикла заточки, т.к. в противном случае шлифовальная пыль засохнет, и позднее ее будет сложно удалить.

После очистки приспособления для заточки дисковых ножей мы рекомендуем использовать средства для ухода за изделиями, указанные в таблице смазочных материалов (раздел 8.1.1).

#### 8.1.1 Таблица смазочных материалов

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

### 8.2 График техобслуживания (режим настройки)

Периодичность	Область обслуживания	Действие
Ежедневно	Все поверхности	Очистить мягкой тряпкой и нанести спрей по уходу.
Еженедельно	Резьба крестообразных ручек	Нанести универсальную консистентную смазку.
	Направляющие	Очистить и смазать универсальной консистентной смазкой.
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 приспособление для заточки дисковых ножей можно вернуть компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

Рабочие материалы (например, шлифовальные круги, шлифовальные ленты, пластинчатые щетки и др.) 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:**

адрес – см. почтовый адрес

service@knecht.eu

## 10.3 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)**

Модель станка	(HV 205-2)
Обозначение узла	(крепежный болт)
Номер позиции	(10)
Номер чертежа (артикул)	(2000075-2421)
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	Артикул	Примечание
Шлифовальный круг (диск для снятия заусенцев)	диам. 50 x 32x13/40 x 24 K 120 Si	412B-27-0000	Входит в комплект поставки
Брусочек для правки из карбида кремния с ручкой	35/25 x 16 x 225 мм	412P-01-0499	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 средства для заточки 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 2006/42/ЕС

- Машинное оборудование 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.

<b>Наименование станка:</b>	приспособление для заточки дисковых ножей
<b>Модель:</b>	HV 205-1   HV 205-2
<b>Примененные гармонизированные стандарты, в частности,</b>	DIN EN 12100-1 DIN EN 12100-2 DIN EN 60204-1 ISO 13857 DIN EN 349
<b>Лицо, ответственное за составление документации:</b>	Петер Хайне (Peter Heine), дипл. инж. по машиностроению Тел. +49-7527-928-15 p.heine@knecht.eu
<b>Производитель:</b>	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, 18 мая 2021 г.

KNECHT Maschinenbau GmbH



Манфред и  
Директор



Маркус Кнехт  
Директор

**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