

Руководство по эксплуатации

HV 150

Приспособление для заточки ручных ножей



Руководство по эксплуатации

Приспособление для заточки ручных ножей HV 150

Производитель

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Strasse 26
88368 Bergatreute
Германия

Тел. +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

Документация для оператора станка

Руководство по эксплуатации

Дата издания руководства по эксплуатации

27 февраля 2023 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.	Эксплуатация	5
1.1	Применение по назначению	5
1.2	Монтаж приспособления для заточки ручных ножей HV 150	5
1.2.1	Монтаж эльборовых шлифовальных кругов	5
1.2.2	Монтаж приспособления для заточки ручных ножей HV 150	8
1.2.3	Выравнивание приспособления для заточки ручных ножей HV 150	10
1.3	Заточка ручных ножей	11
1.3.1	Включение станка для заточки	11
1.3.2	Настройка охлаждающего средства	11
1.3.3	Заточка ручных ножей	12
2.	Уход и техническое обслуживание	13
2.1	Очистка	13
2.2	Схема смазки и таблица смазочных материалов	13
3.	Демонтаж и утилизация	14
3.1	Демонтаж	14
3.2	Утилизация	14
4.	Сервис, запасные части и принадлежности	15
4.1	Почтовый адрес	15
4.2	Сервис	15
4.3	Запасные части	15
4.4	Принадлежности	16
4.4.1	Используемые абразивные средства	16

1. Эксплуатация

1.1 Применение по назначению

Приспособление для заточки HV 150 предназначено для заточки ручных ножей. Устройство используется на станках для заточки KNECHT USK 160 модельного ряда S.

1.2 Монтаж приспособления для заточки ручных ножей HV 150

1.2.1 Монтаж эльборовых шлифовальных кругов

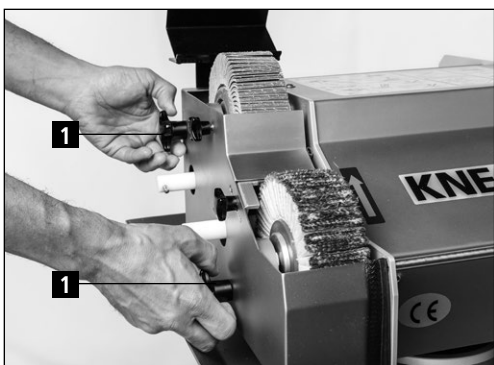


Рис. 1-1 Демонтаж защитного кожуха

Для заточки ручных ножей с помощью приспособления HV 150 монтируются два эльборовых шлифовальных круга.

Для этого ослабить обе крестообразные ручки (1-1/1) на левой стороне станка и снять защитный кожух. Затем демонтировать пластинчатый шлифовальный круг.



Рис. 1-2 Демонтаж пластинчатого шлифовального круга

Открутить гайку (1-2/1) шлифовального шпинделя с помощью гаечного ключа (SW 22).

Для откручивания повернуть влево (в направлении вращения)
Для затяжки повернуть вправо (против направления вращения)

Стянуть пластинчатый шлифовальный круг со шлифовального шпинделя.

ПРИМЕЧАНИЕ

При проворачивании шлифовального шпинделя придержать его на конце вала с помощью гаечного ключа (SW 10).

1. Эксплуатация

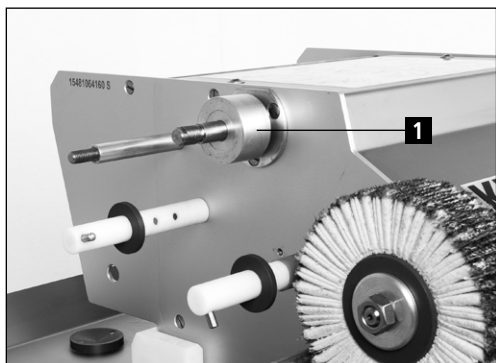


Рис. 1-3 Надевание промежуточного фланца

Надвинуть промежуточный фланец (1-3/1) на шлифовальный шпиндель до упора.

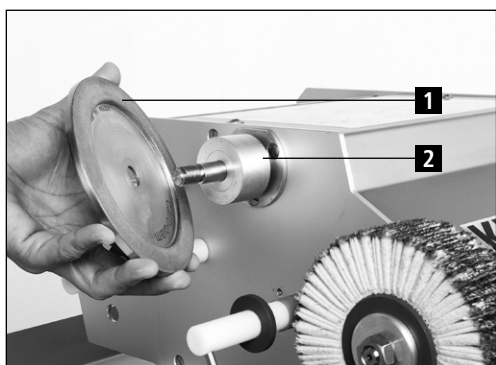


Рис. 1-4 Монтаж шлифовального круга

Надвинуть первый эльборовый шлифовальный круг (1-4/1) до промежуточного фланца (1-4/2).

ПРИМЕЧАНИЕ

Углубление на шлифовальном кругу (1-4/1) должно быть направлено к станку.

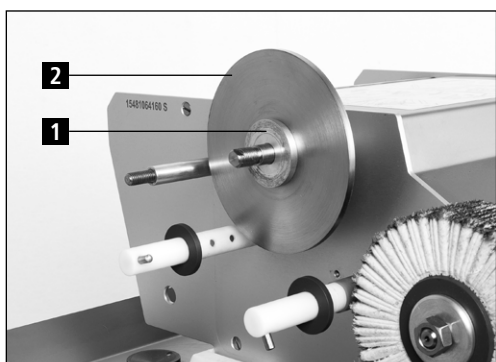


Рис. 1-5 Надевание промежуточного фланца

Надвинуть следующий промежуточный фланец (1-5/1) на шлифовальный шпиндель до первого шлифовального круга (1-5/2).

1. Эксплуатация

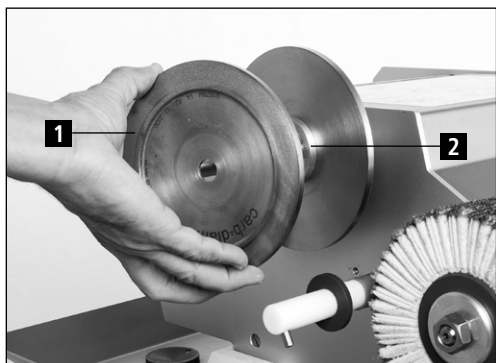


Рис. 1-6 Монтаж второго эльборового шлифовального круга

ПРИМЕЧАНИЕ

Надвинуть второй эльборовый шлифовальный круг (1-6/1) на шлифовальный шпиндель до промежуточного фланца (1-6/2).

Углубление на шлифовальном кругу (1-6/1) должно находиться снаружи.

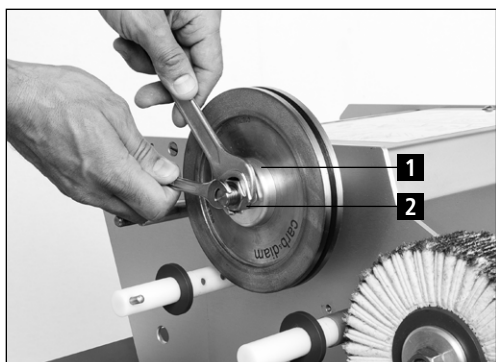


Рис. 1-7 Фиксация шлифовального круга с помощью зажимного фланца

Надвинуть зажимной фланец (1-7/1), а затем навернуть гайку (1-7/2) от руки на резьбу.

Затем затянуть гайку (1-7/2) с помощью обеих гаечных ключей (SW 10 и SW 22).

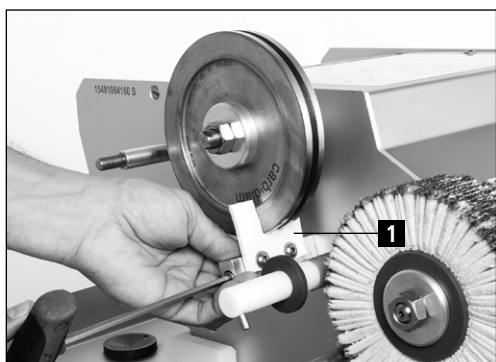


Рис. 1-8 Монтаж скребка

Монтировать скребок (1-8/1) с помощью шестигранного ключа SW4, если еще не выполнено, и выровнять по шлифовальным кругам.

1. Эксплуатация

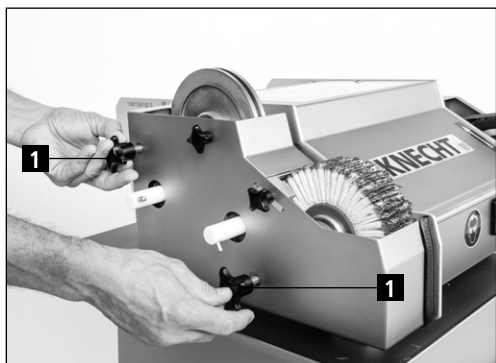


Рис. 1-9 Монтаж защитного кожуха

Монтировать на место защитный кожух и зафиксировать с помощью обеих крестообразных ручек (1-9/1).

1.2.2 Монтаж приспособления для заточки ручных ножей HV 150



Рис. 1-10 Установка приспособления HV 150

Ввести приспособление для заточки ручных ножей HV 150 сверху в оба паза (1-10/1).



Рис. 1-11 Фиксация приспособления HV 150

Завинтить приспособление HV 150 до упора с помощью обеих крестообразных ручек (1-11/1) и (1-11/2) на левой задней стороне.

1. Эксплуатация

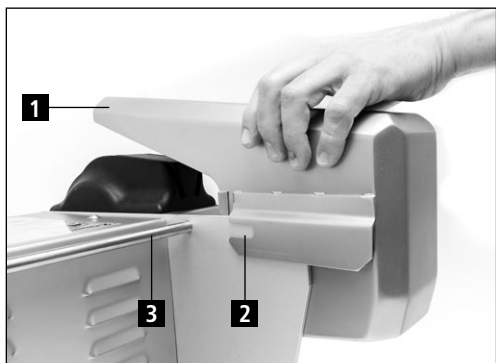


Рис. 1-12 Монтаж защиты от брызг

Надвинуть сзади защиту от брызг (1-12/1).
Обратить внимание на то, чтобы паз (1-12/2)
полностью находился в стержне (1-12/3).

1. Эксплуатация

1.2.3 Выравнивание приспособления для заточки ручных ножей HV 150



Рис 1-13 Удаление защиты от брызг

Если шлифовальные круги задевают приспособление для заточки, в таком случае необходимо заново выровнять черный кожух.

Для этого снять защиту от брызг (1-13/1).



Рис. 1-14 Снятие HV 150

Затем открутить приспособление для заточки с помощью обеих крестообразных ручек (1-14/1) и (1-14/2), а затем снять его.



Рис. 1-15 Выравнивание кожуха

Открутить четыре болта М6 (1-15/1) на нижней стороне приспособления для заточки и сдвинуть кожух до тех пор, пока не будет достигнуто правильное положение.

Затем затянуть четыре болта (1-15/1) и монтировать приспособление для заточки ручных ножей в обратной последовательности.

1. Эксплуатация



При включенном шлифовальном станке присутствует опасность вытягивания, например, одежды, пальцев и волос.

Это может привести к тяжелым травмам.

ВНИМАНИЕ!

ВНИМАНИЕ Перед включением станка для заточки проверить свободный ход эльборовых шлифовальных кругов. Шлифовальные круги не должны задевать приспособление для заточки ручных ножей.

Выровнять повторно приспособление для заточки, если это необходимо (см. главу 1.2.3).

1.3 Заточка ручных ножей

1.3.1 Включение станка для заточки



Рис. 1-16 Включение станка для заточки

Повернуть главный выключатель (1-16/1) устройства USK 160 S в положение «I».

1.3.2 Настройка охлаждающего средства

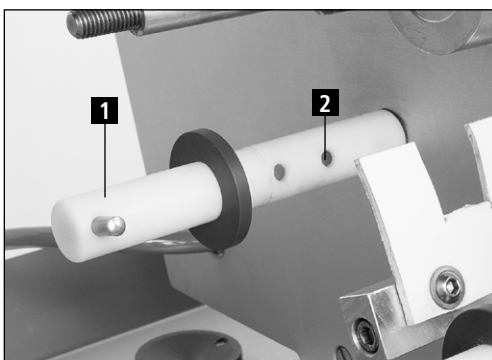


Рис. 1-17 Открытие водяного сопла

При использовании эльборовых шлифовальных кругов необходимо активировать подачу воды. Если подача воды еще не активирована, задвинуть имеющуюся на водяном сопле (1-17/1) резинку за отверстие (1-17/2) водяного сопла.

Количество охлаждающего средства регулируется с помощью водяного сопла (1-17/1).

Вращение по часовой стрелке – больше воды
Вращение против часовой стрелки – меньше воды

1. Эксплуатация

1.3.3 Заточка ручных ножей



Рис. 1-18 Заточка ручного ножа

Для заточки вставить ручной нож сверху в щелевое отверстие (1-18/1), затем медленно извлечь его из щелевого отверстия вплоть до острия лезвия.



Рис. 1-19 Заточка ручного ножа

Повторить операцию с правой и левой сторон до тех пор, пока не будет достигнута требуемая острота ножа.

ПРИМЕЧАНИЕ

Начинать процесс заточки всегда с рукоятки.



Рис. 1-20 Затем снять заусенцы и отполировать ручной нож

Затем снять заусенцы и отполировать ручной нож на пластинчатой щетке (1-20/1) как описано в руководстве по эксплуатации устройства USK 160 S.

Выключить станок после завершения заточки.

Для этого необходимо повернуть главный выключатель «I/O» (1-16/1) в положение «0».

2. Уход и техническое обслуживание



При выполнении любых работ на приспособлении для заточки ручных ножей HV 150 необходимо соблюдать действующие местные правила техники безопасности и предотвращения несчастных случаев, а также указания разделов «Безопасность» и «Важные указания» руководства по эксплуатации универсального станка для заточки с охлаждением USK 160 S.

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

2.1 Очистка

Приспособление для заточки ручных ножей следует очищать после каждой операции по заточке, т.к. в противном случае шлифовальная пыль засыхает, и позднее ее будет сложно удалить.

После очистки слегка смазать приспособление для заточки ручных ножей смазочным маслом, не содержащим кислот (см. также схему смазки в разделе 2.2).

2.2 Схема смазки и таблица смазочных материалов

Работы по смазке	Частота смазки	OEST	SHELL	EXXON Mobil	DEA
Смазать резьбу крестообразных ручек и зажимных рычагов	Каждые 4 недели	Универсальная консистентная смазка L 2	Gadus S2 V100 2	Mobilith SHC 100	Dolon E2
Смазать маслом детали станка после очистки	После каждой заточки	Paraffinum Perliquidum 16 L	Shell Risella 917	Marcol82	Merkur Weissoel Pharma 40

3. Демонтаж и утилизация

3.1 Демонтаж

Все эксплуатационные материалы должны утилизироваться надлежащим образом.

Подвижные детали необходимо зафиксировать для предотвращения сползания.

Демонтаж должен осуществляться квалифицированными специалистами.

3.2 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, шлифовальные круги и др.) также должны быть утилизированы надлежащим образом.

4. Сервис, запасные части и принадлежности

4.1 Почтовый адрес

KNECHT Maschinenbau GmbH
Witschwender Strasse 26
88368 Bergatreute
Германия

Тел. +49-7527-928-0
Факс +49-7527-928-32

mail@knecht.eu
www.knecht.eu

4.2 Сервис

Сервисный отдел:

адрес – см. почтовый адрес

service@knecht.eu

4.3 Запасные части

При необходимости запасных частей, следует обращаться к перечню, поставляемому в комплекте со станком. Просим размещать свой заказ в соответствии с приведенной ниже схемой.

При заказе необходимо всегда указывать: (пример)

Модель станка	(USK160S)
Номер станка	(12530953160S)
Обозначение узла	(опорная плита USK160S)
Обозначение детали	(насос USK160S)
Номер позиции	(9)
Номер чертежа	(013E-01-0000)
Количество	(1 шт.)

Мы с удовольствием ответим на все ваши вопросы.

4. Сервис, запасные части и принадлежности

4.4 Принадлежности

4.4.1 Используемые абразивные средства

Обозначение	Размеры	Номер заказа	Примечание
Комплект из двух эльборовых шлифовальных кругов	д. 150 x 7 x д. 15H7 B64	412F-83-0150-64	

ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать другие абразивные средства без одобрения компании KNECHT Maschinenbau GmbH.

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

Если требуются шлифовальные круги или другие принадлежности, свяжитесь с нашими сотрудниками отдела продаж либо партнерами или обратитесь непосредственно в компанию KNECHT Maschinenbau GmbH.

Благодарим за доверие!

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