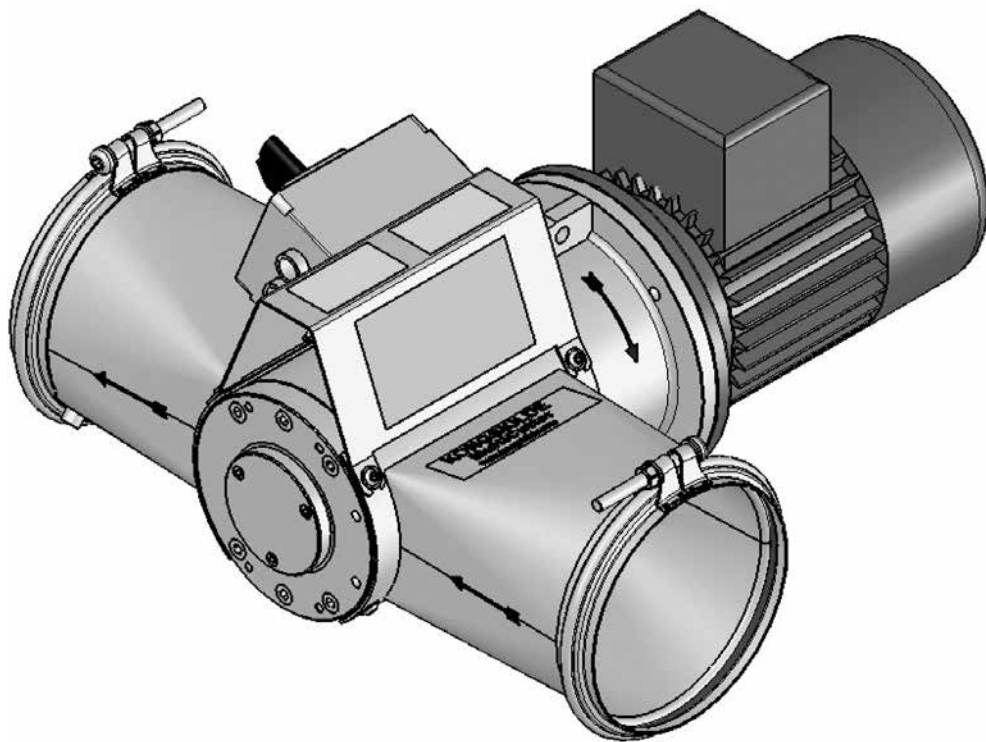


MULTICUTTER 切割机



CN

本文件为Kongskilde多功能切割机用户手册原件。

设备生产厂家: Kongskilde Industries A/S, DK-4180 Soroe, Denmark



安全

- 设备运行时应确保所有防护装置完好并处于正常状态。
 - 如切割机悬挂在管道系统内，应使用适当材料如钢丝等将切割机与建筑物连接固定，防止切割机松脱坠落造成事故。
 - 对本机进行检修和养护前必须停机，并确保设备不会意外启动。该切割机必须安装可锁定安全开关（隔离开关）。
 - 在电机运行时决不可将手伸入切割机进料口或出料口。
 - 本切割机专为封闭管道系统设计，进料口和出料口均可连接管道。
 - 电气装置的安装和连接应遵守当地现行的法律规定。
 - 切割机应安装在便于维修养护的位置。
 - 进行维修养护时，工作区域周围应保持清洁无障碍物。
 - 接触切割机刀片时应穿戴加厚防护手套，避免割伤双手/手指。
 - 对本机进行操作时应保证充足的照明条件。
- 如出现原料堵塞，切割机刀片无法转动需要清理的情况，必须关闭并锁定安全开关（隔离开关），防止设备突然启动。若进行清理时没有切断电源，一旦移开堵塞的原料，设备随即恢复运行，将导致严重的人身伤害！
 - 本切割机进料口和出料口应使用螺栓式卡箍与管道进行连接，管道拆装必须使用工具。请采用本设备配套的特殊安全卡箍，请勿在进料口或出料口使用速放式卡箍。根据设计原理，本机进料口和出料口不可使用速放式卡箍。
- 为避免拆装时碰到切割刀片，本机进料口和出料口连接的管道长度需大于800mm，最大直径不超过200mm。距离切割机800mm以内如有管道接口请采用螺栓式卡箍进行固定，请勿使用速放式卡箍，以确保管道连接牢固，使用工具方可进行拆卸。
- 请确认管道已贴上“禁用速放式卡箍”的警告标签。切割机交货时应包括警告标签2枚，如需要更多标签可与Kongskilde公司联系（请附上序列号：122001083）。详细内容请参看本手册“设备安装”一章。

安全标志

为避免发生事故，请严格遵照本用户手册中的安全指示及设备上的安全标志。

本设备采用了多种图形警告标志，分别做下列解释：

安全警告标志，意义：小心！有人身伤害危险。



认真阅读用户手册，遵守用户手册和设备上的警告指示。



121 115 071

严禁在设备未完全停转前接触切刀。



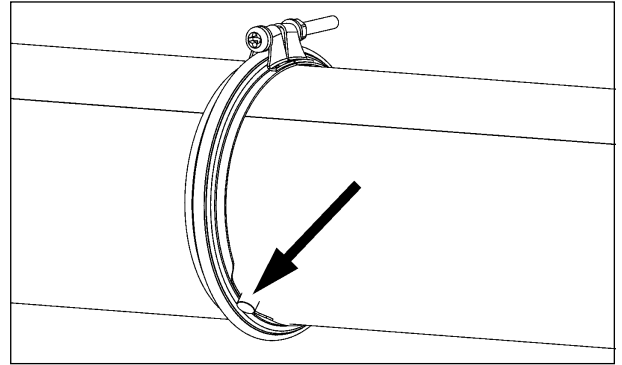
121 115 072

必须停机维修或养护，并确保设备不会意外启动。本机必须安装可锁定安全开关（隔离开关）。



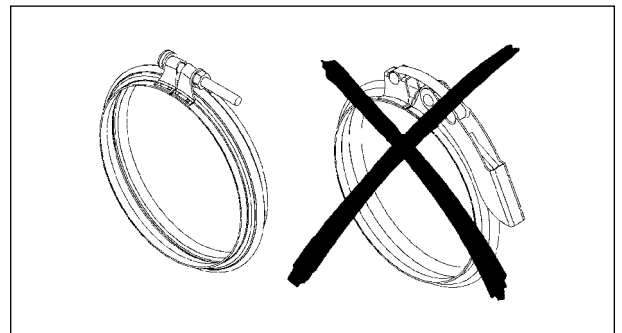
121 115 073

应采用本切割机专用特殊安全卡箍，将进料口和出料口与管道连接。详见“设备安装”。



121 115 091

固定管道需采用螺栓式卡箍，禁止使用速放式卡箍（详见“设备安装”）。



122 001 083

应用范围

Multicutter 是用于塑料膜、铝膜、纸片和纸板的一款专用切割设备。塑料膜最大适用厚度为400微米，铝膜50微米。

适用纸片、纸板最大重量500 g/m²。

本切割机专为封闭管道系统设计，进料口和出料口均与管道连接。

请勿将本机用于切割不适合的材料，否则可能造成刀具损坏。

装机前请确认电机的旋转方向，从电机端看电机转子应向逆时针方向转动。如转子反向转动，立刻会导致刀片切削刃损坏。由于极易造成刀刃破坏，因此请勿人为手动向反方向转动电机转子。

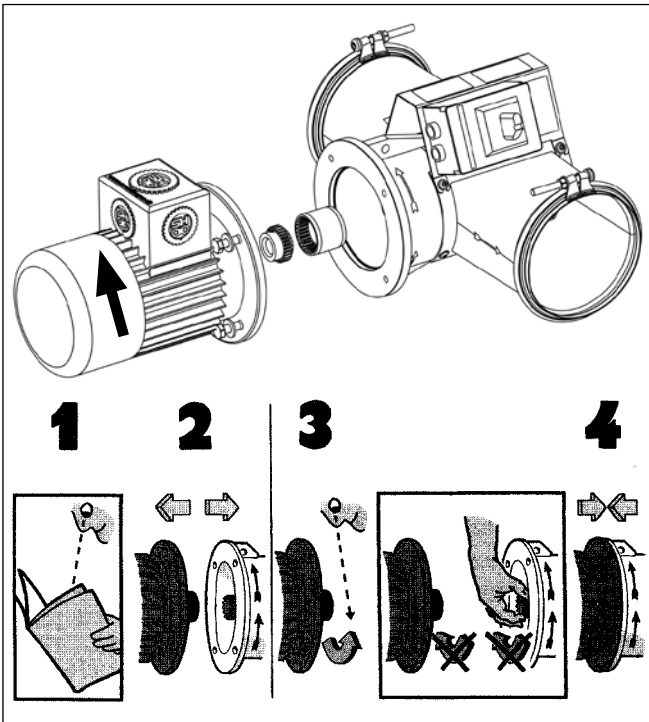
Kongskilde 切割机的操作及维修人员必须经过专业培训，具备负责的工作态度。

设备安装

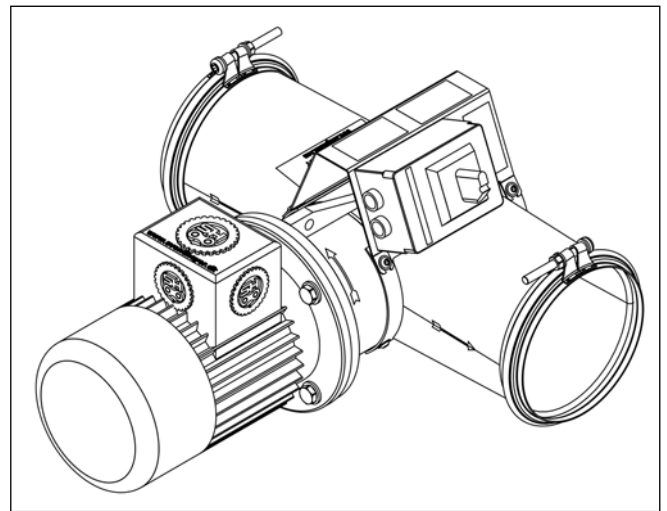
装机前请确认电动机旋转方向，从电机端看电机转子应沿着逆时针方向转动。转子反向转动，立时会导致刀片切削刃损坏。由于极易造成刀刃破坏，因此请勿人为手动向反方向转动电机转子。

本切割机专为封闭管道系统设计，进料口和出料口均与管道连接。

请确保原料按照进料口箭头指示方向进入切割机。



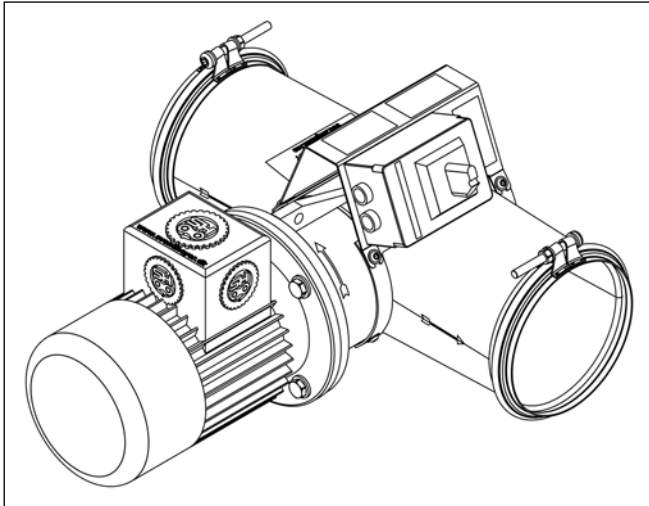
安装电动机



进料方向

如切割机悬挂在管道系统内，必须用钢丝或类似装置与建筑物进行固定，避免设备松脱坠落酿成事故。

必须为本机安装可锁定安全开关（隔离开关），确保设备不会意外启动——例如 在维修、保养过程中。



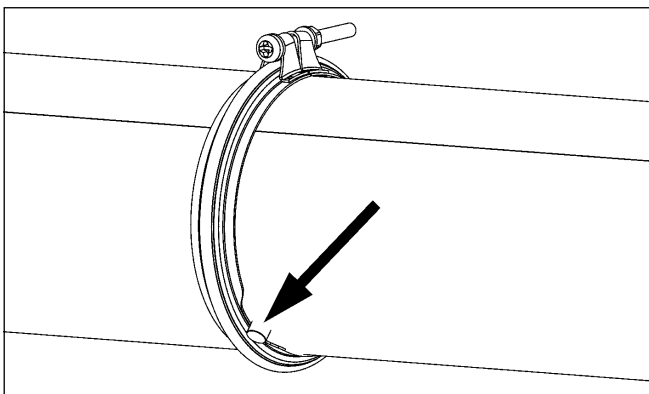
安全开关

本设备适用于室内安装，请注意防潮保护。

选择安装位置应考虑维修的便捷性。

为切割机安装管道系统

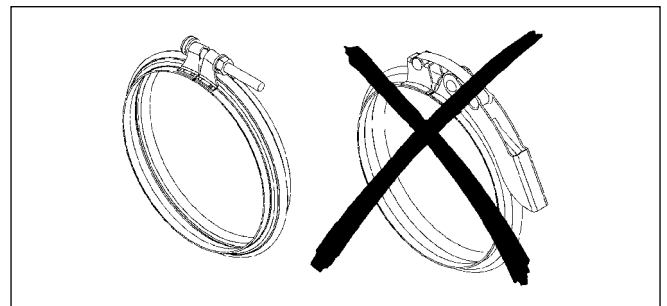
与本切割机进料口和出料口直接连通的管道必须采用螺栓式卡箍进行安装固定，确保用专门工具才能拆卸。请使用与本级配套提供的特殊安全卡箍。与进料口、出料口直接连接的管道在安装时请勿使用速放式卡箍。本设备已在设计上保证进料口和出料口无法用速放式卡箍进行连接。



安全卡箍

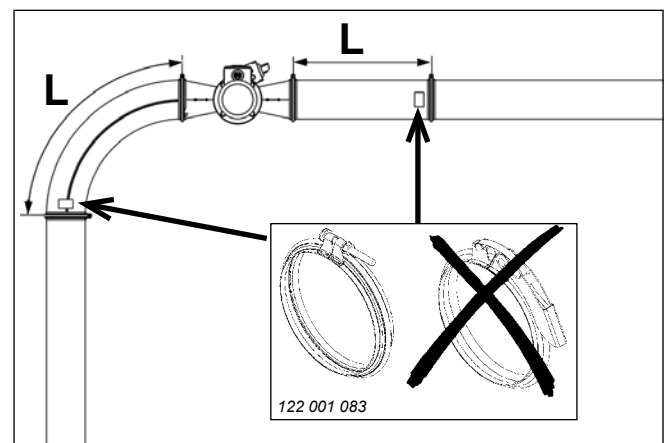
为避免管道与切割机刀片在安装过程中碰触，本机进料口和出料口连接的管道长度应超过800mm，最大直径不超过200mm。如在离开切割机800mm以内必须有管道接口，则请使用螺栓卡箍进行固定，从而利用工具才能拆卸，切勿使用速放式卡箍。

距离切割机800mm以内的管道接口处应有警示贴纸，注明禁用速放式卡箍。交货清单中包括警示标签贴纸2枚。如需更多警示标签，请与Kongskilde 公司联系附上零售序列号122001083）。



警示贴纸 no. 122001083: 螺栓式卡箍 /速放式卡箍 (叉号表示禁用)。

警示标签 122001083 位置



切割机与管道接口间的距离L如小于800mm，必须使用螺栓卡箍。管道接口处，必须贴有警示标志（122001083），注明不得使用速放式卡箍。

电气接线

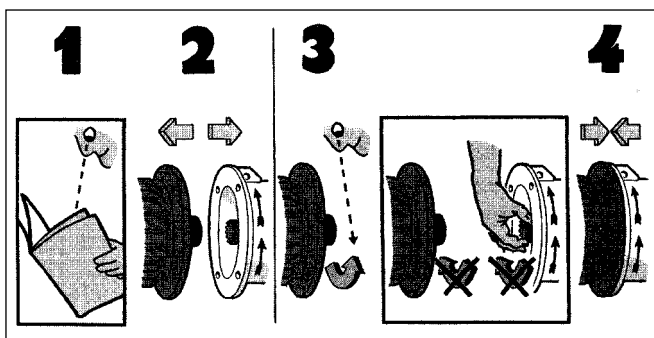
本设备安装前必须检查电动机旋转方向。从电机端看，切割机转子应逆时针旋转。转子反向转动立刻会导致刀片切削刃损坏。为避免损坏刀具，请勿人为手动往反方向旋转电机转子

检查电力供应是否符合电气设备规格要求。

所有电气连接装配必须遵守当地现行法律相关规定。

本机必须安装可锁定安全开关（隔离开关），确保不出现意外启动——例如维修、养护过程中。

确保供电恢复后设备不会自动重启。



维修养护

停机并确认设备不会意外启动，方可开始维修养护。在维护时切记关闭并锁定安全开关（隔离开关）。

润滑

本设备所有轴承已经过长效润滑处理，无需另行加油。

电动机

请参看电动机制造商提供的维修说明。

刀具

请注意：建议您在设备初始运行或安装新刀片后1-2小时检查下切刀的调整情况。该检查对轻薄原料尤其重要。

定期检验设备的切割效率是否正常。根据使用情况调整/修磨刀片。

调整设备已无法达到满意的切割效率时，可研磨/更换刀片。

回转刀具研磨

建议您保存设备的原始包装，以备维修时需要。将本机装入包装时，需卸下电动机。建议您同时卸载安全开关，避免拆除电气接线。

通过专门的研磨装置，使刀具重新获得理想的切削面，并进行转子的轴向定心。请参见另附的设备研磨说明。

Kongski lde公司可提供已完成研磨的替换转子，缩短停工工期。

Kongski lde公司建议您在研磨刀具时更换轴承。请使用本公司原装轴承（参见：备件清单）。本切割机需采用专门的精密轴承。使用普通标准轴承可能导致切割效率降低

调整下切刀

1. 卸下电动机。
2. 卸下下切刀侧面的过渡连接件。
3. 如下切刀刀刃出现磨损或损坏，请卸下刀具并转向使用新的切削刃。
4. 调整外侧的3个艾伦六角头螺丝使下切刀向前移动，不用拧开内侧的刀片固定螺丝，即可使刀刃切口光滑整齐。

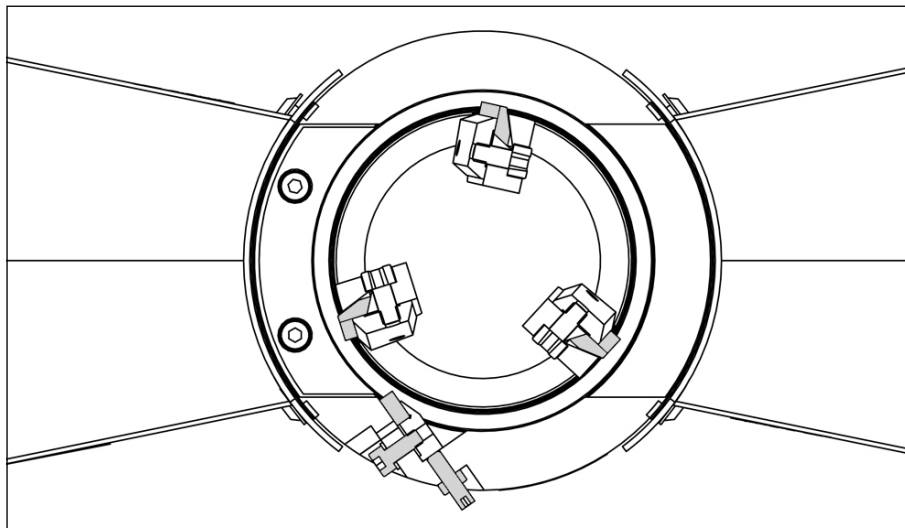
可使用一张轻薄纸片检验调节效果。如果调试

正确，用手转动转子时，转子会轻微接触下切刀。请注意按正确方向转动转子。

5. 如经过调节后，回转刀片过紧，则松开调节和固定螺丝，将下切刀向后按回。接着重复步骤4

手动旋转转子时请务必戴上防护手套，注意安全。

设备运行中，禁止调试。



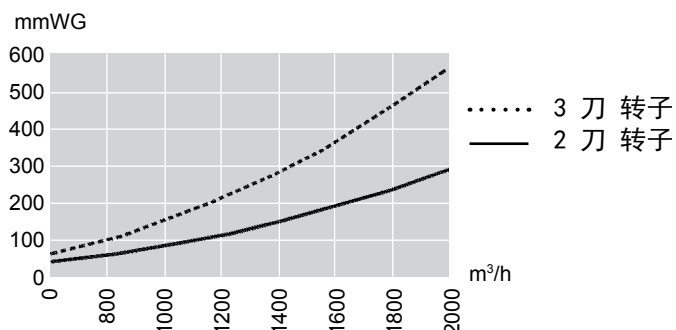
技术参数

根据生产要求为获得不同切断长度，本设备可使用 2900r/min、1400r/min 以及 900r/min 电动机供能，转子可配备双刀片或三刀片。

电机输出功率	0,75 kW	0,75 kW	0,55 kW
电机转速	2900 r/min	1400 r/min	900 r/min
EI-连接	3 x 400V, 50 Hz		

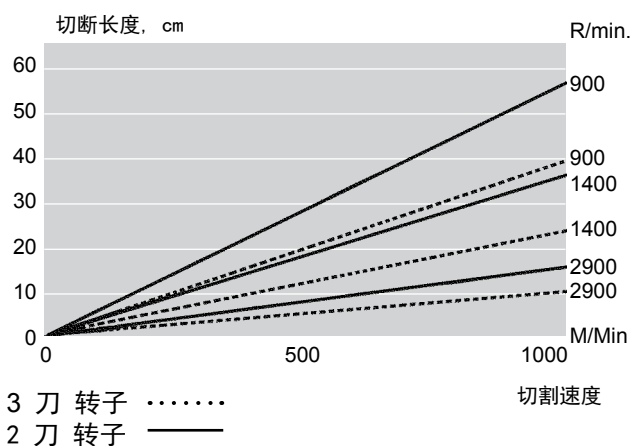
Kongs ki lde切割机也可以使用60Hz电源供电。电动机最大转速可用3000r/min。

背压力, 切割机

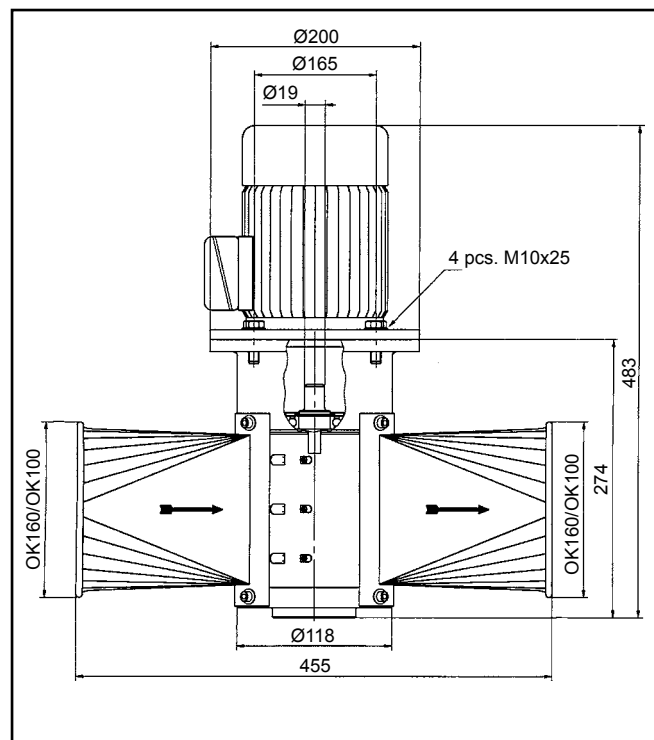


切断长度

下列参数仅供参考, 与实际值可能有较大差异。



设备尺寸 (mm)



EC 符合性声明

Kongsilde Industries A/S, DK-4180 Sorøe, Denmark 谨此声明:

Kongsilde 公司生产的 Multicutter 切割机

完全符合下列 EC 指令:

机械指令 2006/42/EC

EMC 电磁兼容指令 2004/108/EC

低电压指令 2006/95/EC

Kongsilde Industries A/S

Sorø 01.12.2014

Carsten Borup Jakobsen
Carsten Borup Jakobsen
Fabrikschef/Plant Manager

