



Abbildung 1

Teil Nr.	Bezeichnung	St.
1	Rückenplatte	1
2	Decke	1
3	Außenrahmen	1
4	Segmentstück	3
5	Rollstab	6
6	Hubahmen	1
7	Drucklager	1
8	Führungsbuchse	1
9	Auswerferring	1
10	Keil	1
11	Keil	1
12	6-Inbusschraube	6
13	6-Inbusschraube	3
14	6-Inbusschraube	2

Teileliste

Sicherheitshinweise:

Legen Sie bei Entfernen oder Befestigung der Aufrollköpfe Ihre Füße nicht unter den Aufrollkopf.

Achten Sie bei der Montage einer Rolle in das Rollengestell darauf, dass die Aufrollköpfe einwandfrei sind und die Rolle zwischen den Aufrollköpfen Platz hat. Prüfen Sie, dass sich die Aufrollköpfe in der Hülse befinden. Pressen Sie jedoch die Aufrollköpfe nicht zu kräftig an die Hülse, sondern lassen Sie lieber zwischen dem Hülsenende und dem Distanzring einen Spielraum von 2 mm.

Legen Sie beim Einschieben der Hülse oder der Rolle Ihre Hände nicht zwischen den Aufrollkopf und die Hülse.

Legen Sie beim Einschieben der Hülse oder der Rolle Ihre Hände nicht zwischen den Aufrollkopf und den Auswerferring.

Legen Sie bei Entfernen oder Befestigung der Rolle Ihre Füße nicht unter den Aufrollkopf. Beachten Sie die allgemeinen Sicherheitshinweise der Fabrik.

Funktionsbeschreibung

Bei Beginn der Aufrollung wird der Aufrollkopf mit einer Stoßbewegung in die Löcher der Hülsenenden eingeschoben.

Durch das Drehmoment wird der Aufrollkopf im Loch der Hülse befestigt.

Die Klemmkraft hängt von der Spannung der Papierbahn ab und endet beim Nachlassen der Spannung.

Nach Beendigung der Aufrollung werden die Aufrollköpfe aus der Hülse gezogen.

Um die Funktionssicherheit aufrecht zu erhalten, sind die Aufrollköpfe während des Betriebs von Zeit zu Zeit zu warten.

Gerätebeschreibung

Die KILL 150-Aufrollköpfe mit und ohne Rückholfeder sind mechanisch expandierende Ansätze. Während des Hülsen- oder Rollenwechsels dreht sich der Aufrollkopf mit einer Rückholfeder automatisch in die Mittelstellung des Aufrollers, was die Behandlung der Hülse erleichtert.

Der KILL-Aufrollkopf wird durch die Teile gemäß Abbildung 1 gebildet, in dem die gesteuerte Stab- und Keilkonstruktion die Segmentstücke (Teil 4) durch das Drehmoment nach außen gegen die Wand des Hülsenloches schiebt und den Aufrollkopf an die Hülse befestigt.

Nach Beendigung des Drehmoments setzen die Federn (Teil 16) bei einem Aufrollkopf mit Rückholfeder den Aufroller mit seiner Hülse in die Mittelstellung zurück, in der die Segmentstücke (Teil 4) mühelos in den Außenrahmen (Teil 3) gedrückt werden.

Der Aufrollkopf ist aus gehärtetem hochwertigem legiertem Stahl hergestellt und durch Brünieren geschützt.

Montage und Inbetriebnahme

Der Aufrollkopf wird vom Hersteller zusammengesetzt und rostschutzbehandelt geliefert. Vor Inbetriebnahme wird empfohlen, die Schutzmittel vom Aufrollkopf durch Wischen der Oberflächen mit einem Tuch oder Papier zu entfernen. Dazu kann Lösungsmittel benutzt werden.

Der Aufrollkopf wurde vom Hersteller für die erste Anwendung gefettet.

Montage des KILL-Aufrollkopfes in die Aufrollstation .

Der Aufrollkopf wird am Befestigungsflansch der Achse der Aufrollstation montiert, in den die Heckplatte (Teil 1) des Aufrollkopfes passt. Die Führungs- und Befestigungsflächen sind vor Montage des Aufrollkopfes zu reinigen.

Drehen Sie die Löcher für die Befestigungsschrauben im Außenrahmen (Teil 3) und Drucklager (Teil 7) gegen die Löcher der Befestigungsschrauben der Heckplatte (Teil 1) und bringen Sie die Befestigungsschrauben so an, dass die Schraubenköpfe bündig mit der Rückseite der Heckplatte sind. Bei einem Aufrollkopf mit Rückholfeder ist der Außenrahmen geneigt, in der Mittelstellung zu bleiben.

Heben Sie den Aufroller in die Führung des Befestigungsflansches der Aufrollstation und schrauben Sie die Befestigungsschrauben fest.

Die Befestigungsschrauben werden nicht standardgemäß geliefert. Die Schrauben müssen von der Härteklasse 12,9 sein.

Die Anzugsmomente der Befestigungsschrauben der Heckplatte sind:

M12	135 Nm
M14	250 Nm
M16	330 Nm

Der Außenrahmen (Teil 3) und die Segmentstücke (Teil 4) sollen sich leicht beim Hinundherdrehen mit den Händen drehen lassen. Bei einem Aufrollkopf mit Rückholfeder sind die Federn geneigt, den Außenrahmen mit seinen Segmentstücken in Mittelstellung zu halten. Der Aufrollkopf ist betriebsfertig.

Reinigung während des Gebrauchs

Beim Hülsenwechsel wird der Aufrollkopf durch Blasen mit Luft gereinigt. Durch das im Deckel (Teil 2) befindlichen Luftblasloch wird Druckluft geblasen, die u. a. den von der Hülse gelösten Faserstaub vom Inneren des Aufrollkopfes entfernt.

Aufgrund des Blasens werden die Segmentstücke (Teil 4) nach außen geschoben und die Luft wird durch die Ränder der Segmentstücke (Teil 4) ausgeblasen. Nach dem Blasen sollen sich der Außenrahmen (Teil 3) und die Segmentstücke (Teil 4) beim Hinundherdrehen mit den Händen leicht drehen lassen. Wiederholen Sie den Blasvorgang bei Bedarf. **Achtung!** Ein Aufrollkopf mit Rückholfeder.

Wartung

Nach etwa 3-monatigem Gebrauch ist der Aufrollkopf zu reinigen und zu warten. Richten Sie die Löcher der Befestigungsschrauben im Drucklager und Außenrahmen gegeneinander.

Lösen Sie die Befestigungsschrauben und bringen Sie den Aufrollkopf mit seinen Teilen zum Wartungsort.

Der Aufrollkopf wird für die Wartung senkrecht auf die Arbeitsfläche gestellt.

Lösen Sie die Schrauben (Teil 20) des Deckels (Teil 2) und entfernen Sie den Deckel vorsichtig zwängend durch den Spalt des Außenrahmens. Mit dem Deckel (Teil 2) werden der an ihm befestigte Rückstellmechanismus des Rückstellfeder-Aufrollkopfes herausgenommen. Heben Sie den Auswerferring (Teil 9) heraus.

Heben Sie den Außenrahmen (Teil 3) mit seinen Segmentstücken (Teil 4) heraus und stützen Sie gleichzeitig die Stäbe (Teil 5).

Nehmen Sie die Stäbe (Teil 5) heraus, heben Sie die Führungsbuchse (Teil 8) und das Drucklager (Teil 7) heraus.

Waschen Sie die Teile und reinigen Sie die Luftdurchlasslöcher.

Prüfen Sie folgende Teile: die Hubflächen sowie Anlageflächen der Segmentstücke (Teil 4) und des Heberahmens (Teil 6), den Zustand der Stäbe (Teil 5) sowie die Anlage- und Führungsflächen der Führungsbuchse (Teil 8) und des Außenrahmens (Teil 3), die Anlage- und Führungsflächen des Auswerferrings (Teil 9).

Die minimale Dicke des Drucklagers (Teil 7) beträgt 2,5mm.

Eine Abnutzung von mehr als 0,2mm kann bei anderen Teilen verursachen, dass sie gewechselt werden müssen.

Eventuelle Risse an den Teilen verlangen immer den Wechsel des betr. Teils.

Der Zusammenbau erfolgt in der Regel in umgekehrter Reihenfolge.

Prüfen Sie, dass das Segmentstück (Teil 4) die Öffnungen der Führungsbuchse (Teil 8) trifft und bei einem Aufrollkopf mit Rückholfeder der „Whisker“ des Federgehäuses (Teil 10) die Öffnung des Außen- (Teil 3) und Heberahmens (Teil 6) trifft.

Fetten Sie folgende Objekte

- Drucklager (Teil 7) und seine Gegenflächen
- Gleitflächen der Führungsbuchse (Teil 8)
- Wälzflächen des Stabs (Teil 5)
- Wälzflächen der Segmentstücke (Teil 4)
- Wälzflächen des Heberahmens (Teil 6)
- Gleitflächen des Außenrahmens (Teil 3)

Als Schmiermittel wird ein synthetisches Schmiermittel (Fett) empfohlen, das:

- gute Korrosionsbeständigkeit, Haftfähigkeit und Schmierfähigkeit
- Wärmebeständigkeit über 230 °C

- hohe Druck- und Stoßfestigkeit aufweist

Prüfen Sie nach der Wartung die leichte Beweglichkeit der Teile. Der Federrückstellmechanismus wird vom Lieferanten gewartet.

Betriebsstörung

Der Aufrollkopf geht nicht in die Hülse

- Prüfen Sie die Passung des Aufrollkopfes in die Hülse. Der Durchmesser des Außenrahmens (Teil 3) soll mehr als 0,3 mm kleiner als das Loch der Hülse sein.
- Beseitigen Sie eventuelle Mängel am Rand des Hülsenlochs.
- Prüfen Sie die Funktionsfähigkeit des Aufrollkopfes. Wenn sich die Segmentstücke (Teil 4) nicht locker bewegen und mit der Außenfläche des Außenrahmens nicht bündig werden, klopfen Sie den Aufrollkopf mit einem weichen Hammer ab, oder reinigen Sie ihn mit Luftdurchblasen. Wiederholen Sie den Vorgang bei Bedarf.

Der Aufrollkopf gleitet in der Hülse

- Das Hülsenende ist beschädigt. Wechseln Sie die Hülse.
- Die Hülse ist weich und gibt nach (das Segmentstück (Teil 4) dringt in die Hülsenwand ein).
- Prüfen Sie die Spannung der Papierbahn.
- Prüfen Sie die Passung des Aufrollkopfes und der Hülse.
- Ein verschmutzter oder abgenutzter Aufrollkopf. Prüfen Sie die Funktionsfähigkeit des Aufrollkopfes und warten Sie bei Bedarf den Aufrollkopf nach Anleitung.
- Schlechte Griffigkeit. Wechseln Sie die gerillten Segmentstücke (Teil 4). *ACHTUNG! Gerillte Segmentstücke (Teil 4) werden nicht standardgemäß geliefert*

Wenn die Hülse weich, abgenutzt oder glatt ist, sind dafür sog. verlängerte Aufrollköpfe erhältlich.

Der Aufrollkopf lässt sich nicht aus der Hülse herausnehmen

- Das Segmentstück (Teil 4) ist in die Hülsenwand eingedrungen (die Hülse ist weich). Prüfen Sie den Zustand der Hülsen vor Gebrauch und die Spannung der Papierbahn.
- Der Aufrollkopf ist verschmutzt oder abgenutzt. Warten Sie den Aufrollkopf nach Anleitung.

Der Aufrollkopf verursacht Geräusche

- Prüfen und warten Sie den Aufrollkopf.

Lässt sich die Störung trotz der erwähnten Maßnahmen nicht beseitigen, setzen Sie sich mit dem Wartungsdienst der **Oy Klim-ko Ltd.** in Verbindung.

Anschrift:

Oy Klim-ko Ltd., Lohja, Tel. + 358 19 315 575 Telefax. + 358 19 315 577