



编号	名称	件数
1	背板	1
2	机盖	1
3	外体	1
4	扇形板	3
5	转动锁销	6
6	起升体	1
7	止推轴承	1
8	导销衬套	1
9	弹出环	1
10	弹簧座	1
11	弹簧	1
12	弹簧盖	1
13	楔销	1
14	弹簧导轨	1
15	辅助机盖	1
16	卷形弹簧	2
17	筒状锁销	1
18	楔销	1
19	Allen 螺丝	6
20	Allen 螺丝	3
21	Allen 螺丝	2
22	Allen 螺丝	2
23	中心螺丝	1

图 1

部件列表

### 安全说明

在装卸转轴头时，请勿把脚置于转轴头的下方。

在卷轴托架上安装卷轴时，应确保转轴头完好无损，并且卷轴刚好夹在两个转轴头之间。检查转轴头是否位于轴芯内。注意：不要用力压转轴头，以免转轴头紧压轴芯，应使轴芯和止推环之间留有 2mm 的空隙。

在推动轴芯或卷轴入位的时候，注意：不要把手置于转轴头和轴芯之间。

在推动轴芯或卷轴入位的时候，注意：不要把手置于转轴头和弹出环之间。

在装卸卷轴时，请勿把脚置于转轴头的下方。

同时还必须遵守工厂的常规安全规定。

### 功能描述

在卷轴开始运转之前，应沿水平方向将转轴头推入轴芯两端的开口。通过旋转力矩的作用，使转轴头夹紧轴芯的两端。

夹紧的力量取决于停止推入时卷套和两端之间的紧合程度。在卷轴运转结束后，把转轴头从轴芯两端拉出。

为保障运转性能可靠，在使用过程中，必须进行定期检查并保养转轴头，确保其状态良好。

## 产品说明

KILL 150 转轴头(不论是否装配有弹簧回位装置)是靠机械张力工作的夹头。更换轴芯或卷轴时, 装配有弹簧回位装置的转轴头会自动回到转轴头的中心位置, 便于对轴芯进行处理。

KILL 转轴头由图 1 所示的部件组成。在这个结构中, 滑槽销和楔销组件在旋转力矩的作用下, 将扇形板(编号 4)向外推向轴芯开口的壁体, 将转轴头夹紧轴芯。

旋转运动停止后, 装配有弹簧回位装置的转轴头的弹簧(编号 16)将转轴头和轴芯一起推回到中心位置, 这样就容易将扇形板(编号 4)重新推入外体(编号 3)。

转轴头用优质锻造合金钢制成, 并经过氧化处理。

## 安装并投入使用

制造商交付转轴头时, 产品必须全部组装到位, 并经过防腐处理。

在第一次使用转轴头之前, 必须用清洁的布块或纸巾擦干表面, 去除保护剂。必要时可以使用一些溶剂。

转轴头在第一次使用前已经涂抹润滑油脂, 可以直接使用。

## 将 KILL 转轴头安装到卷轴座上

将转轴头安装到卷轴座上时, 只需把转轴头的背板(编号 1)固定到装在卷轴座轴上的安装法兰上。在安装转轴头之前, 必须先清洁导销和安装表面。

将外体(编号 3)和止推轴承(编号 7)上的安装螺丝孔, 与背板(编号 1)上的安装螺丝孔对齐, 拧上安装螺丝时, 应保证螺丝端头与背板卷轴表面平齐。在装配有弹簧回位装置的转轴头中, 外体通常都保持在中心位置。

抬起转轴头, 将其定位于卷轴座安装法兰的导销上, 然后拧紧安装螺丝。

安装螺丝不属于标准交付的配置范围。螺丝品级必须是 12.9.

卷轴板安装螺丝的拧紧力矩如下:

M12	135 Nm
M14	250 Nm
M16	330 Nm

在用手前后旋转外体(编号 3)和扇形板(编号 4)时, 必须能够转动自如, 不得有阻力。在装配有弹簧回位装置的转轴头中, 弹簧能使外体和扇形板保持在中心位置。这样, 转轴头就可以使用了。

## 操作期间的清洁方法

每次更换轴芯时, 必须吹风清洁转轴头。

通过从机盖(编号 2)的空气孔中吹入压缩气体, 清除转轴头里面由轴芯产生的细屑, 如纤维、碎末等。

当空气吹进转轴头时，扇形板（编号 4）被向外推开，这样气流可以从扇形板（编号 4）的边缘间隙中流出。清洁完成后，在用手前后转动外体（编号 3）和扇形板（编号 4）时，必须能够转动自如，不得有阻力。必要时，应重复吹风清洁操作。注意！此处所描述的是装配有弹簧回位装置的转轴头的清洁方法。

## 维护

在使用大约 3 个月后，必须进行以下清洁和维护工作。

将止推轴承的安装螺丝孔和外体的安装螺丝孔对齐。

拧开安装螺丝，将转轴头和其组件置于维护场地中。

将转轴头垂直放置在工作台上，以便进行维护。

首先拧开机盖（编号 2）安装螺丝（编号 20），把机盖移开。如果机盖无法拧开，用楔子小心地将机盖和外体撬开。移开机盖（编号 2）后，弹簧回位装置也随之打开（此处所描述的是装配有弹簧回位装置的转轴头）。将弹出环（编号 9）从其所在位置取出。

在支撑锁销（编号 5）的同时，用扇形板（编号 4）将外体（编号 3）升起。

移开锁销（编号 5），并将导销衬套（编号 8）和止推轴承（编号 7）取出。

清洗各部件并清洁空气孔。

检查扇形板（编号 4）的支撑和轴承表面以及起升体（编号 6）。检查锁销的状况（编号 5）。检查导销衬套（编号 8）的轴承和导销表面以及外体（编号 3）。

检查弹出环（编号 9）的轴承和导销表面。

止推轴承（编号 7）的最小厚度 = 2.5mm。

如果其它部件磨损超过 0.2mm, 则该部件必须更换。

如果发现部件有裂缝，则该部件必须立即更换。

安装过程基本是按上述步骤进行逆向操作。

确保扇形板（编号 4）与导销衬套（编号 8）的开口处排成一线，并且，在装配有弹簧回位装置的产品中，弹簧座（编号 10）的“细丝”必须与外体（编号 3）和起升体（编号 6）的螺丝孔对齐。

必须润滑以下部位：

- 止推轴承（编号 7）及其相应表面
- 导销衬套（编号 8）滑动表面
- 锁销（编号 5）转动表面
- 扇形板（编号 4）转动表面
- 起升体（编号 6）转动表面
- 外体（编号 3）滑动表面

建议使用具有以下特性的合成润滑油（油脂）：

- 高防腐能力，高粘附和润滑能力
- 耐热性好，可以承受超过 230°C 的高温
- 耐高压性和抗冲击能力

保养工作完成后检查各部件，确保各部件转动自如，不得有阻力。弹簧回位装置由供应商保养。

## 故障

无法将转轴头插入轴芯

- 检查转轴头是否与轴芯匹配。外体（编号 3）的直径必须比轴芯开口的内径至少小 0.3mm。
- 将轴芯的边缘端可能出现的损坏部分清除掉。
- 检查转轴头的运转情况。如果扇形板（编号 4）不能自由运转，而且与外体的外表面不在同一平面，用一个软头锤敲击转轴头并将其吹干净。必要时可重复这一操作过程。

转轴头滑入轴芯里面。

- 轴芯端已经损坏。更换轴芯。
- 轴芯过软并变形（扇形板（编号 4）中有一个扇形板已经被压到轴芯壁里面）。
- 检查卷套的松紧度。
- 检查转轴头是否与轴芯匹配。
- 转轴头已经弄脏或破损。检查转轴头的运转情况。必要时，根据说明来进行维护操作。
- 无法夹紧。将扇形板（编号 4）换成开槽的板。注意：开槽的扇形板（编号 4）不属于标准交付配置范围。
- 如果轴芯变软、破损或滑动，我们还可提供所谓“扩展型”转轴头。

转轴头无法从轴芯中取出

- 有一个扇形板（编号 4）被压入了轴芯壁里面（轴芯柔软）。在使用之前，检查轴芯的状况，并检查卷套的松紧度。
- 转轴头已经弄脏或破损。根据说明进行维护操作。

转轴头发发出异常噪音

- 检查转轴头。根据说明进行维护操作。

如果用户无法排出故障，请拨打 Oy Klim-ko 有限公司的服务电话。

## 联系方式：

芬兰 Lohja, Oy Klim-ko 有限公司，电话：+358-(0)19-315 575，传真：+358-(0)19-315 577