



编号	名称	件数
1	起升体	1
2	外体	1
3	背板	1
4	机盖	1
5	扇形板	3
6	导销衬套	1
7	止推轴承	1
8	楔销	1
9	锁销	6
10	开口销	1
11	弹簧	1
12	螺丝	3
13	螺丝	6
14	螺丝	2
15	弹出环	1
16	传感环	1
17	定位螺丝	3

图 1

部件列表

### 安全说明

在装卸卷轴头时，请勿把脚置于卷轴头的下方。

在卷轴托架上安装卷轴时，应确保卷轴头完好无损，并且卷轴刚好夹在两个卷轴头之间。

检查卷轴头是否位于轴芯内。注意：不要用力压卷轴头，以免卷轴头紧压轴芯，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：不要把手置于卷轴头和轴芯之间。

在推动轴芯或卷轴入位的时候，注意：不要把手置于卷轴头和传感环之间。

在装卸卷轴时，请勿把脚置于卷轴头的下方。

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，应沿水平方向将卷轴头推入轴芯两端的开口，直到轴芯将弹出环压到后方位置。

通过旋转转矩的作用，使卷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，把卷轴头从轴芯两端拉出，弹出环将卷轴头推离轴芯。

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卷轴头，确保其状态良好。

## 产品说明

配有弹簧复位装置的 KILL 150 传感器卷轴头是一种机械展开式卡盘。在更换卷轴或轴芯时，弹簧复位的卷轴头自动转到中间位置，以便于操作轴芯。

KILL 卷轴头由图 1 所示的零部件组成。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 5）向外推向轴芯开口的壁体，将卷轴头夹紧轴芯。

卷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

制造商交付卷轴头时，产品必须全部组装到位，并经过防腐处理。

在第一次使用卷轴头之前，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。

卷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 卷轴头安装到卷轴座上

将卷轴头安装到卷轴座上时，只需把卷轴头的背板（编号 3）固定到装在卷轴座轴上的安装法兰上。在安装卷轴头之前，必须先清洁导销和安装表面。

抬起卷轴头，将其定位于卷轴座安装法兰的导销上，然后拧紧安装螺丝。

安装螺丝的拧紧力矩如下：

M12	135 Nm
M14	250 Nm
M16	330 Nm

在用手前后旋转外环和扇形板时，必须能够转动自如，不得有阻力。这样，卷轴头就可以使用了。

## 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 4）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。

当空气吹进卷轴头时，扇形板（编号 5）被向外推开，这样气流可以从扇形板（编号 5）的边缘间隙中流出。清洁完成后，在用手前后转动外体（编号 2）和扇形板（编号 5）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。

## 维护

在使用大约 3 个月后，必须进行以下清洁和维护工作。

拧开安装螺丝，将卷轴头和其组件置于维护场地中。

将卷轴头垂直放置，例如放在液压机下方，以便进行维护。

用下图所示工具（标准交付配置中不含此工具）下压弹出环（编号 15）约 5-10 mm。



**注意：**拆卸卷轴头时如不下压弹出环可能会对保养工作人员以及保养现场附近人员造成危险。

首先拧开机盖（编号 4）安装螺丝（编号 12），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。轻轻向下推弹出环（编号 15），直到弹簧压力全部释放出来。在支撑锁销（编号 9）的同时，以弹出环（编号 15）和扇形板（编号 5）将外体（编号 2）升起。拆下弹簧（编号 11）。移开锁销（编号 9），并将导销衬套（编号 6）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 5）的支撑和轴承表面以及起升体（编号 1）。检查锁销的状况（编号 9）。检查导销衬套（编号 6）的轴承和导销表面以及外体（编号 2）。

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 5）与导销衬套（编号 6）的开口处排成一线。

请注意：弹簧（编号 11）位置一定要正确。背板（编号 3）和弹出环（编号 15）里面都装有弹簧定位用的导销。

安装前必须润滑以下部位：

- 止推轴承（编号 7）及其相应表面
- 导销衬套（编号 6）滑动表面
- 锁销（编号 9）转动表面
- 扇形板（编号 5）转动表面
- 起升体（编号 1）转动表面
- 外体（编号 2）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

安装后检查各部件，确保各部件转动自如，不得有阻力。

## 故障

无法将卷轴头插入轴芯

- 检查卷轴头是否与轴芯匹配。外体（编号 2）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 5）不能自由运转，而且与外体的外表面不在同一平面，用一个软头锤敲击卷轴头并将其吹干净。必要时可重复这一操作过程。

卷轴头滑入轴芯里面。

- 轴芯端已经损坏。更换轴芯。
- 轴芯过软并变形（扇形板（编号 5）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。
- 检查卷轴头是否与轴芯匹配。
- 卷轴头已经弄脏或破损。检查卷轴头的运转情况。必要时，根据说明来进行维护操作。
- 无法夹紧。将扇形板（编号 5）换成开槽的板。**注意：开槽的扇形板（编号 5）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”卷轴头。

卷轴头无法从轴芯中取出

- 轻敲轴芯，清除凹槽中的纸屑。
- 有一个扇形板（编号 5）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。
- 卷轴头已经弄脏或破损。根据说明进行维护操作。

卷轴头发出不正常噪音

- 检查卷轴头。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 Oy Klim-ko 有限公司  
PL 4  
08101 Lohja  
电话：+358-(0)19-315 575  
传真：+358-(0)19-315 577  
andrei.klimenko@klim-ko.fi