

The background features several decorative elements: a large blue circle with a lighter blue ring inside, a smaller version of the same design below it, and a large blue circle with a lighter blue ring at the bottom right. Thin blue lines cross the page diagonally.

# 浙江赛力机械有限公司

公司地址：浙江省温州市平阳县鳌江镇墨城工业区一路8号

电话：0577-63016333 63016555

传真：0577-63017420

E-mail: [KL@chinajsy.com](mailto:KL@chinajsy.com)

**感谢您对赛力的信赖和支持！**

# 浙江赛力机械有限公司

## KLZ-900 全自动滚筒式起沟机

# 使用说明书

感谢您的使用和阅读!

如遇到书中无法解决的的问题请致电我们!

# 目录

一、 封面	3
二、 机器概述	-1-
三、 技术参数	-1-
四、 使用要求及禁止事项	-2-
五、 开机调试流程	-3-
六、 保养事项	-9-
七、 易损零件	-10-
八、 电路图	-11-
九、 常见问题和 解决办法	-13-

## 一：机器概述

**KLZ-900 全自动滚筒式起沟机**主要适用灰纸板、铜纸板、对裱卡纸、卡纸和密度板进行开 V 型槽和 U 型槽而设计的。实现了自动送板、自动纠偏、自动收料，自动排屑和卡纸自动停机等一系列自动化功能。

适合开天地盖盒（横竖开槽）、书型盒、酒盒、手机盒（电子产品）、月饼盒等，只要有单边可以定位的各种材质的异形盒子均可开槽。

## 二：技术参数

进料尺寸	长 110-550mm
进料尺寸	宽 50-850mm
最高精度	±0.05mm
正常精度	±0.1mm
最快速度	30-32m/min（米/分钟）200X200mm 110-120pcs/min（只/分钟）
正常速度	20-25m/min（米/分钟）200X200mm 70-90pcs/min（只/分钟）
开槽角度	80°-140°可调
板材厚度	300gsm~3mm
同时开槽条数	9 条
整机功率	3kw
整机尺寸	2100x1400X1350
整机重量	1480kg

### 三：使用要求及禁止事项

1. KLZ-900 起沟机打包后共一个木箱。里面包含安装所用的零部件，磨刀机一部。拆箱时需用木工羊角锤或者专用撬棍拔出气钉即可。
2. 本设备重量不超过 2 吨，运输安放机器时可选择适合规格的叉车或者拖车将机器移至合适的位置。
3. 本机为整机发货，用户只需将机器移至合适宽敞的工作位置将机器放好即可。
4. 由于操作复杂，工作人员必须经过专业培训指导后才可开机操作。
5. 机器在开机工作期间，无关人员不得靠近机器以免发生不必要的事故。
6. 当机器遇到故障发出警报时，工作人员需按下急停开关并切断电源，查找出问题并将问题解决后才可开机重新工作。
7. 非专业人士不得开启电气箱

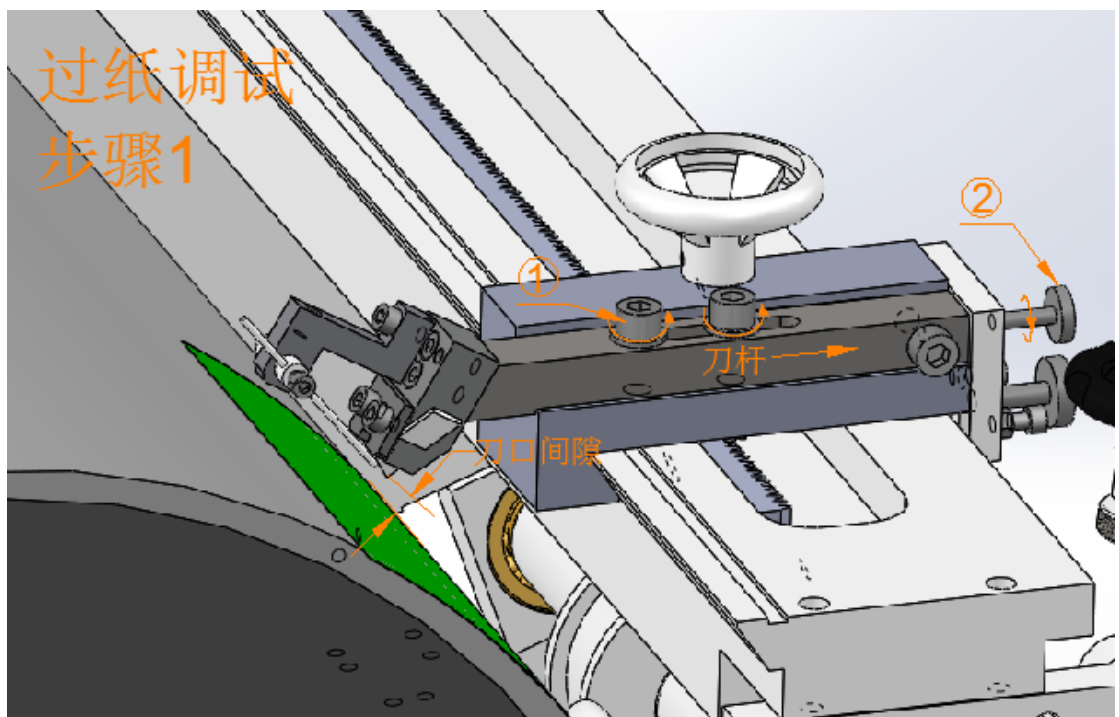
### 四：开机及调试流程

- 1、 机器接通电源按**启动**键后，需对机器各项电源指示灯进

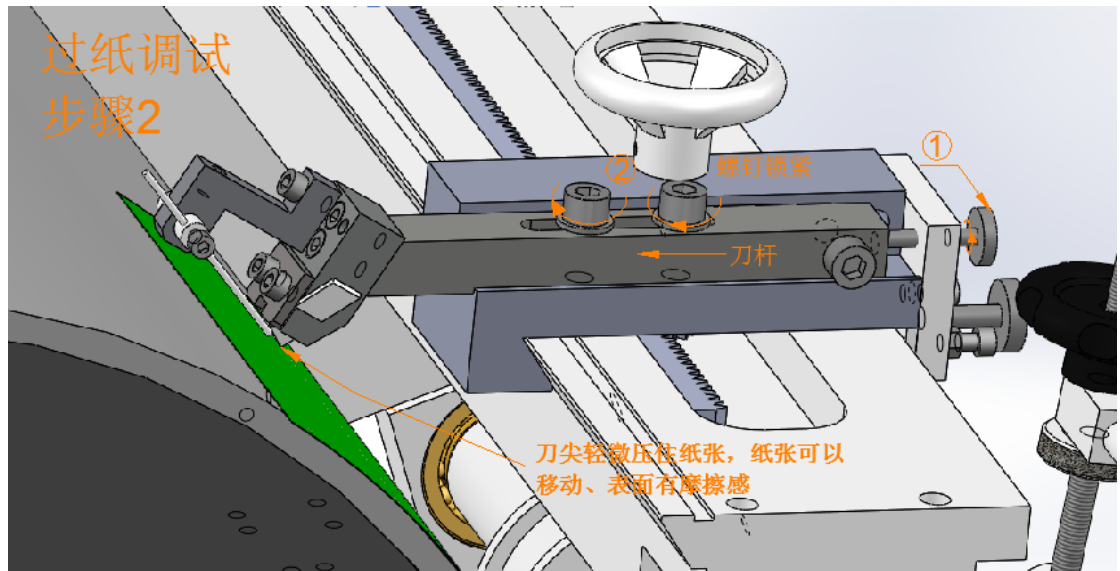
行检查，看显示器是否正常显示、机器是否有异常报警。  
如遇到报警需按下**急停**后再将电源切断检查故障原因。



- 2、 电源一切正常后，需按下急停按钮切断电源。对机器的皮带及靠边进行调整，皮带需调至有足够的压紧力使纸板能够顺利通过。
- 3、 过纸调试

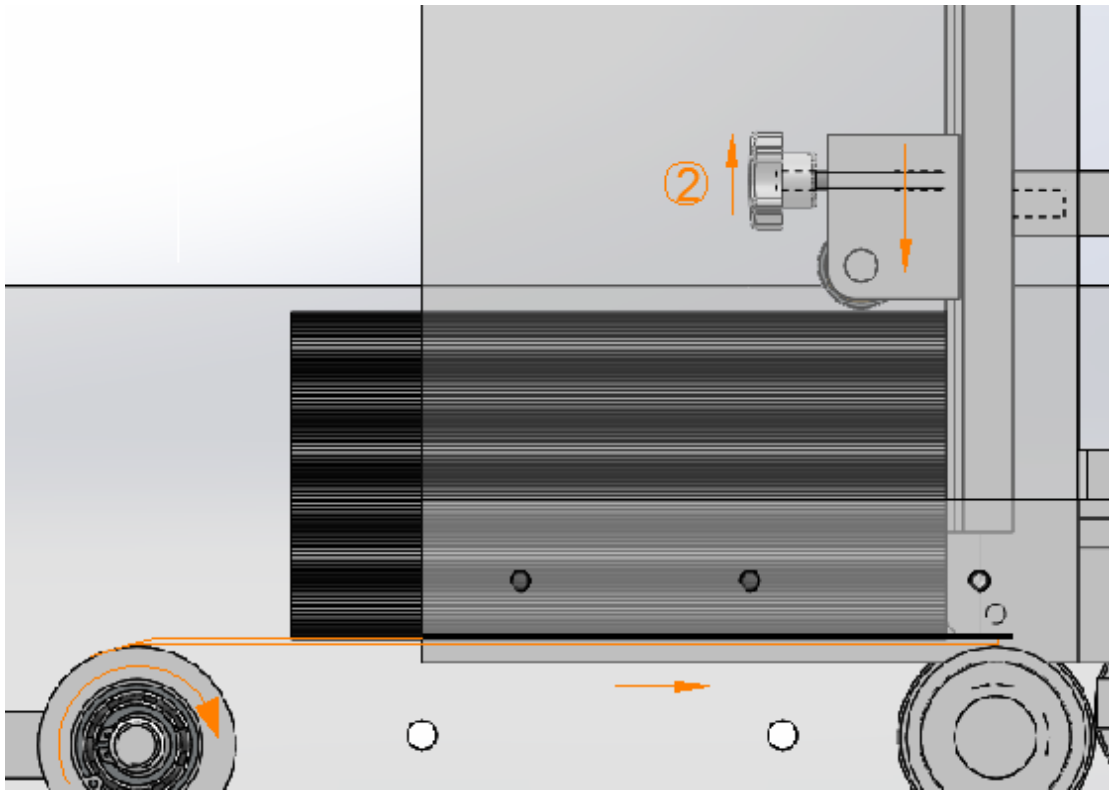
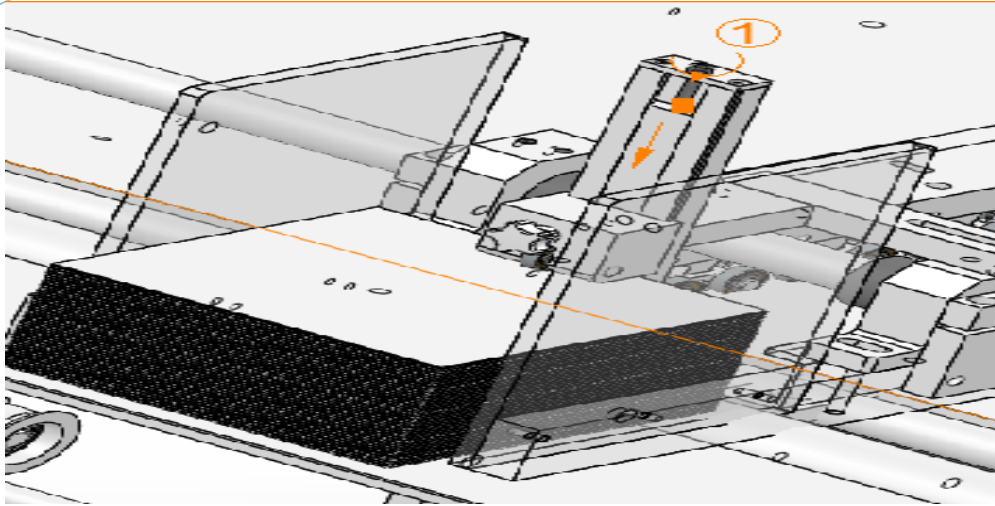


如图示:将螺母拧至最外侧,让开槽刀头远离大滚筒,避免滚筒和刀头相碰损坏。根据开槽深度取一张普通卡纸放至滚筒上,图中绿色位置



如图示:顺时针旋转螺母,推动开槽刀头慢慢靠近调试纸表面,当刀头和调试纸片接触时停止旋转,轻轻拉动调试纸片,纸片表面传来轻微摩擦感且能拉动纸片时为刀片最佳位置。最后拧紧长槽中的螺钉锁紧刀架。

#### 4: 挡纸器调节



松开调节挡纸铁块的高度（一张纸板刚好通过，两张塞不过为宜）。

松开序号 3 手母使连接块靠自重压紧纸板，调节纸板挡板间隙（挡板和纸板的单边距离须保证 1~1.5mm 间隙，方便添纸）



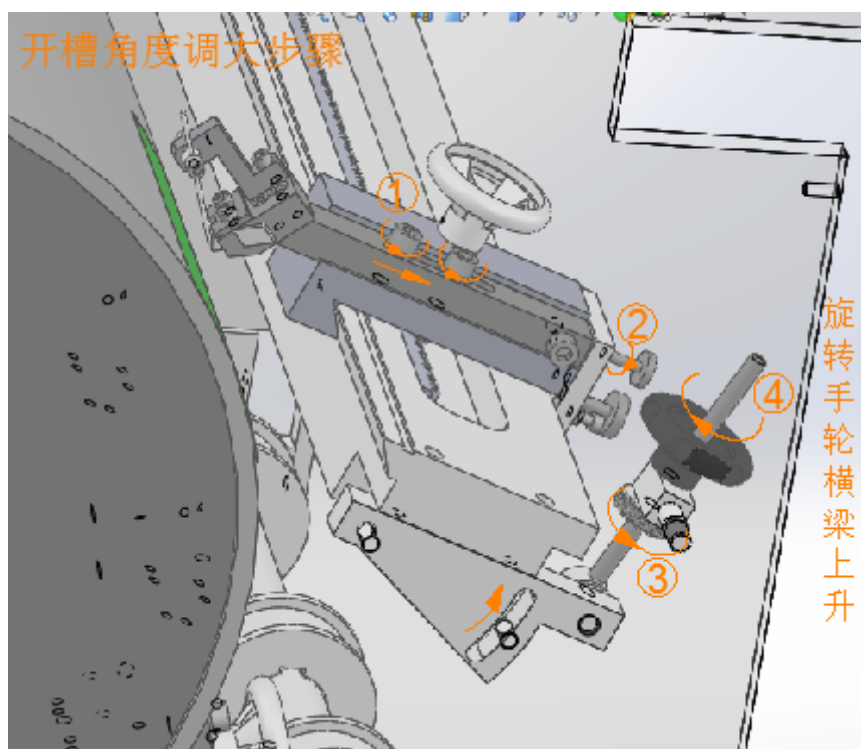
## 5: 开机试样张，检查槽口各项尺寸

如若前端槽口位置过大或者有撕裂现象，可将刀头压纸钢丝尽量向刀尖方向前移。

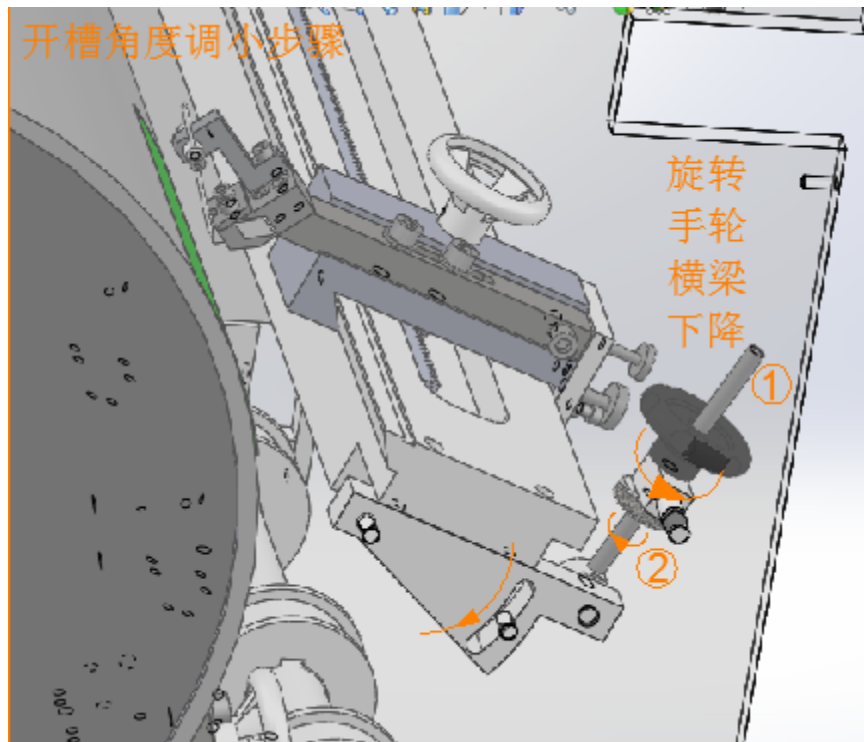
## 6: 开槽角度调整

90°的刀头可调开槽角度为 70°-110°

120°的刀头可调开槽角度为 110°-135°



**开槽角度调大：**需松开螺钉让刀头退至最低点（防止刀头和滚筒相碰）松开锁紧螺母 3，旋转手轮（手轮需左右两侧同时旋转调节）使横梁上移。到达适合位置后拧紧序号 3 锁定横梁位置。

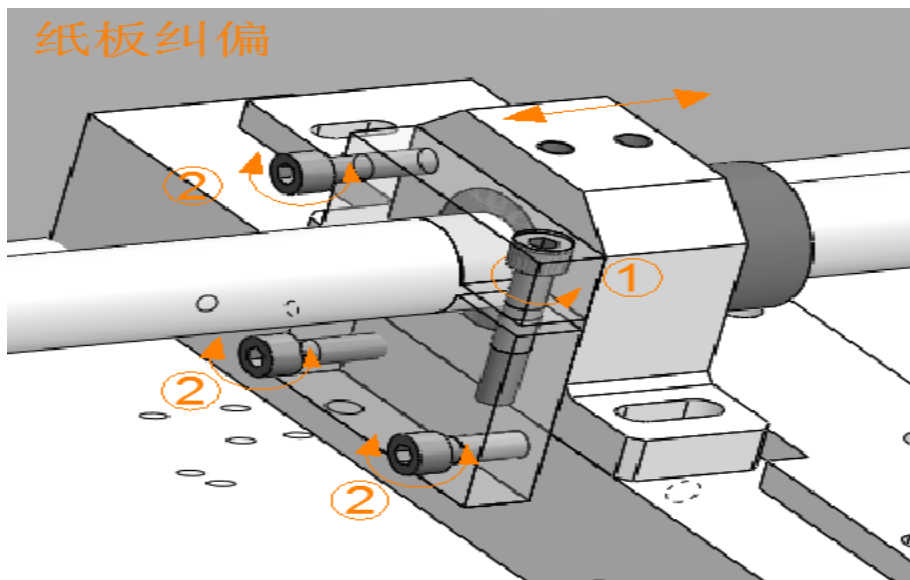


**开槽角度调小：**松开序号 1，旋转序号 2 使横梁下移，开槽口角度变小。到达适合位置后拧紧序号 2 锁定横梁位置。

（横梁调节锁定完成后需对刀尖重新进行过纸调试。具体步骤参照上文所述—3—页）。

**注意：**调节开槽角度时，一定要先将刀具退出，否则调节横梁时刀尖容易被辊筒碰坏！！！！

## 8: 纸板纠偏调节



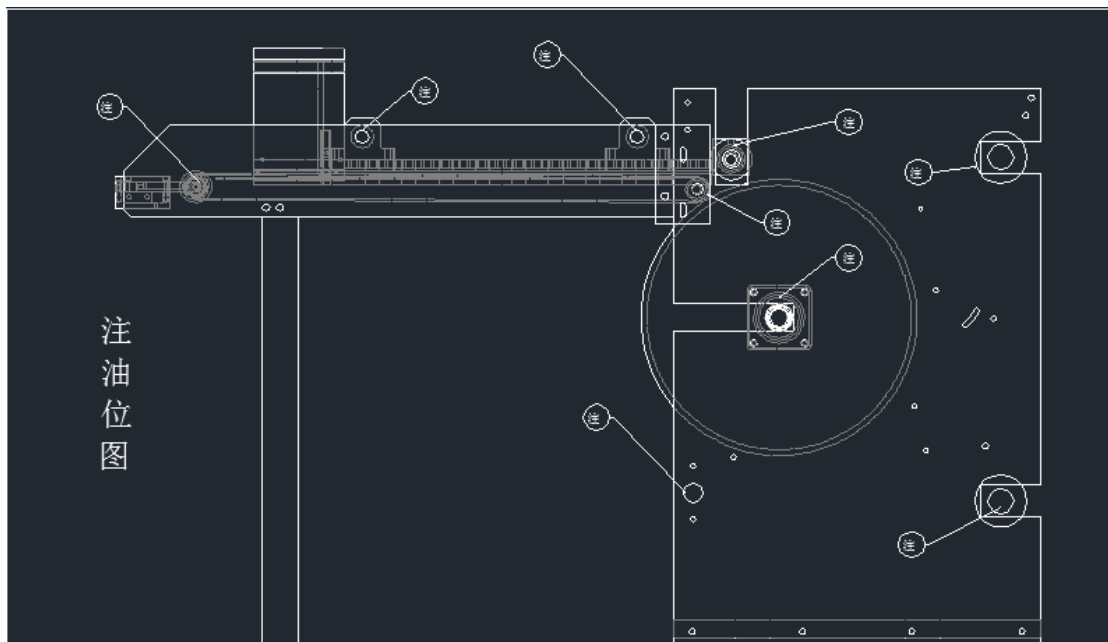
松开序号 1 锁紧螺钉, 调节序号 2 螺钉使滑块座左右偏移产生斜度进行纠偏。

## 7: 磨刀和装刀位置

- 1、当遇到开槽出现毛刺翻边时, 表示刀口磨损了, 需将刀从刀座上取出进行磨刀。磨刀时要加水, 刀片轻轻接触金刚砂轮部小弧度左右移动。左右刀片要磨斜并且要平衡(V 槽斜坡才一致), 磨出刀锋即可。
- 2、装刀刀尖需对齐, 磨面朝内, 刀尖向下 (装好后手拿在纸上割一下, 目测效果) 装刀后刀座上方铁丝居中、需和刀尖距离保证在 8mm 左右, 高度比刀尖低一点。
- 3、开天地盖四角冲掉的盒子装铁丝需注意, 左边刀铁丝靠右, 右边刀铁丝靠左, 这样才能压住板。

## 六：保养事项

- 1、 需对机器工作中排出的纸屑即时进行清理，保证机器稳定工作。



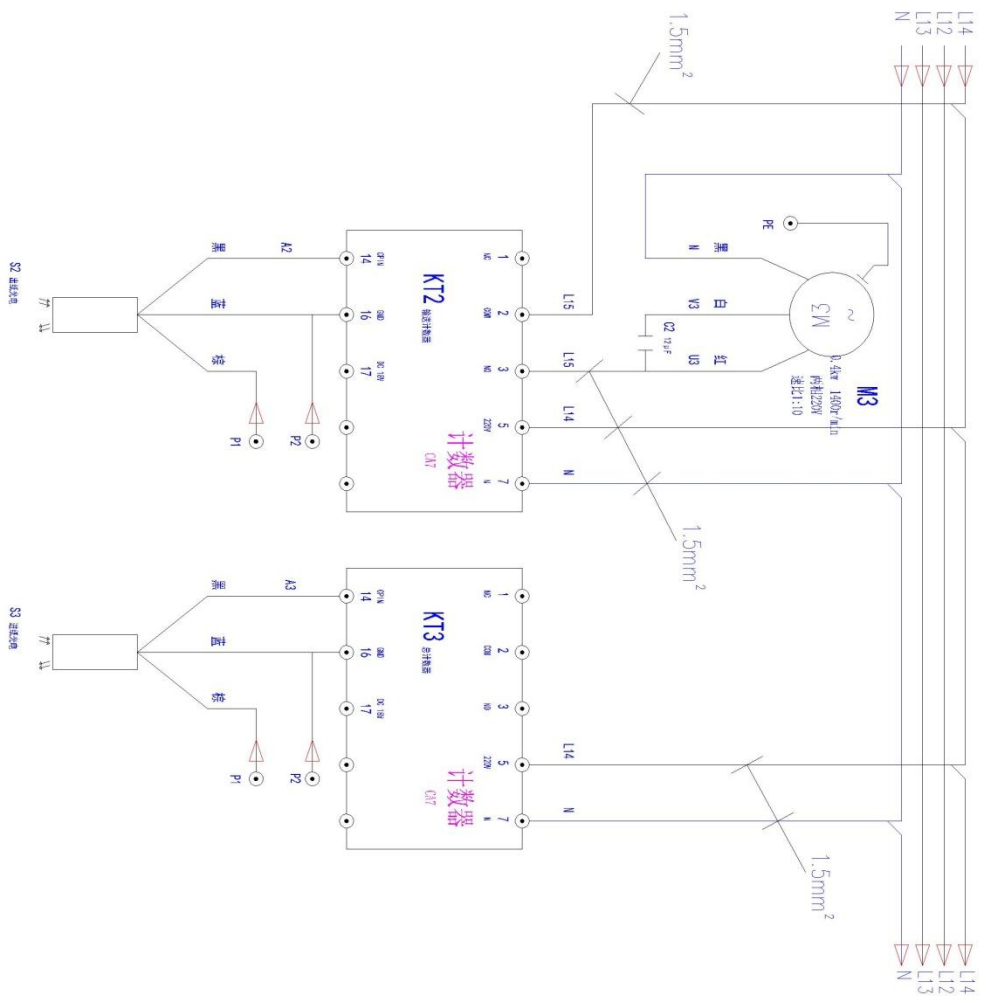
- 2、 上图为轴承所在位置，工作人员需不定期对机器的轴承进行注油来保证轴承的使用寿命。

## 七：易损零件

名称	材质及规格
刀片	白钢 厚 2mm 宽 13mm
红色输送带	650x30x4
绿色输送带 <b>1</b>	1665x80
绿色输送带 <b>2</b>	1665x40
绿色输送带 <b>3</b>	3680x30

## 八：电路图





## 九：常见问题和解决方法

故障	检查方法	排除方法
无法开机	检查电器指示灯是否正常，检查电源是否正常	检查电源线
纸板开槽尺寸不一	1.检查纸板尺寸是否一致	调整纸板尺寸
	2.检查皮带是否在合适位置	调节皮带位置
	3.检查压轮压力是否合适	调节压轮压力
开槽角度不对	1、检查角度是否属于刀座调节范围	跟换刀具
	2、检查刀架衡铁是否处于合适位置	调节衡铁角度
无法计数	检查计数感应器是否照到纸张	找到纸张
堵纸	1、检查开槽刀片是否锋利	磨刀
	2、检查压纸皮带是否太松	拉紧皮带
	3、检查纸板是否干燥	需要干燥
	4、检查纸板是否太差（低密度）	购买专业刀具
纸板 V 槽大口	检查钢丝是否压好	压好钢丝