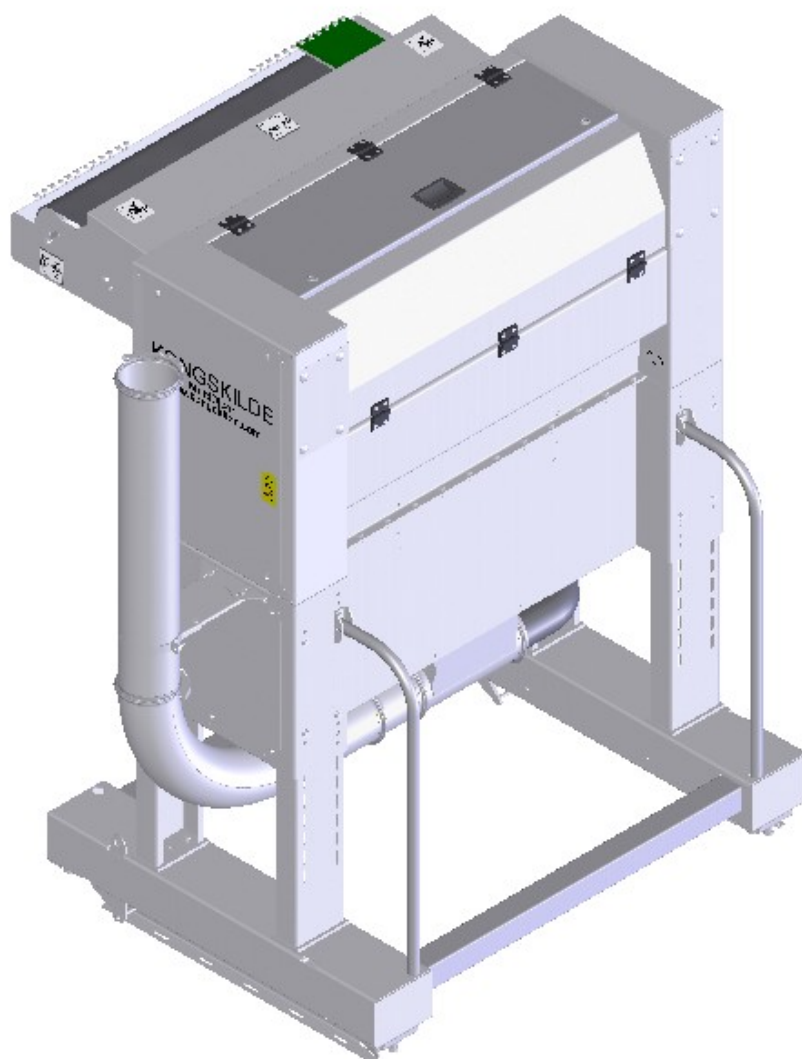


MultiDicer KMD 12-18

Cutter



Brugsanvisning
Manual
Manuel d'utilisation
Bedienungsanleitung

DK

Denne originale brugsanvisning er beregnet for Kongskildes MultiDicer type KMD 12 og KMD 18.

Fabrikant: Kongskilde Industries A/S, DK 4180 Sorø Danmark



Sikkerhed

- Stop altid maskinen ved reparation og vedligeholdelse, og sørg for at den ikke kan startes ved en fejltagelse. Der skal altid monteres en aflåselig forsyningsadskiller for maskinen.
- Stik aldrig hånden ind i maskinens indgangs- eller afgangsåbning, mens maskinen kører.
- Sørg for at alle afskærmninger er i orden og korrekt monteret under drift.
- Hvis der konstateres unormale rystelser eller støj, skal maskinen stoppes øjeblikkeligt, og årsagen undersøges. Hvis der er tvivl, skal der tilkaldes sagkyndig assistance til eventuel reparation og vedligeholdelse.
- Hvis maskinen skal flyttes, skal der løftes i de angivne løftepunkter.
- Sørg for, at maskinen er installeret, så den er sikret mod nedstyrtning og mod at vælte.
- Sørg for, at der ikke kommer fremmedlegemer ind i maskinen, som den ikke kan behandle.
- Brug altid maskinens transportbånd til at transportere materialet ind i maskinen. Ved manuel fødnings kan åbne ark trække hånden ind i maskinen og give alvorlige personskader.
- Hvis maskinen blokeres af ark på transportbåndet eller ved indføringen i maskinen, må arkene ikke fjernes, før maskinen er stoppet. Åbne ark kan trække hånden ind i maskinen og give alvorlige personskader.
- Pas på klemningsfare ved arbejde med knivakslen, brug kraftige handsker når der arbejdes med knivakslen.

Sikkerhedssymboler

Undgå ulykker ved altid at følge sikkerhedsforeskrifterne som er angivet i brugsanvisningen og på maskinen.

Advarselsskilte med symboler uden tekst kan forekomme på maskinen. Symbolerne er forklaret nedenfor.

- Dette er et sikkerhedssymbol og betyder: Advarsel, risiko for personskader.



- Læs brugsanvisningen omhyggeligt og vær opmærksom på advarselsteksterne i brugsanvisningen og på maskinen.



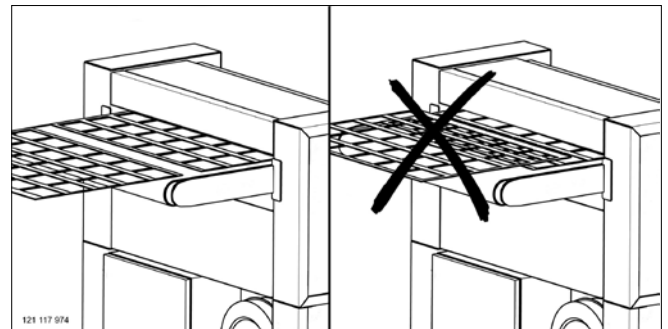
- Maskinens komponenter må kun berøres, når de er helt stoppet.



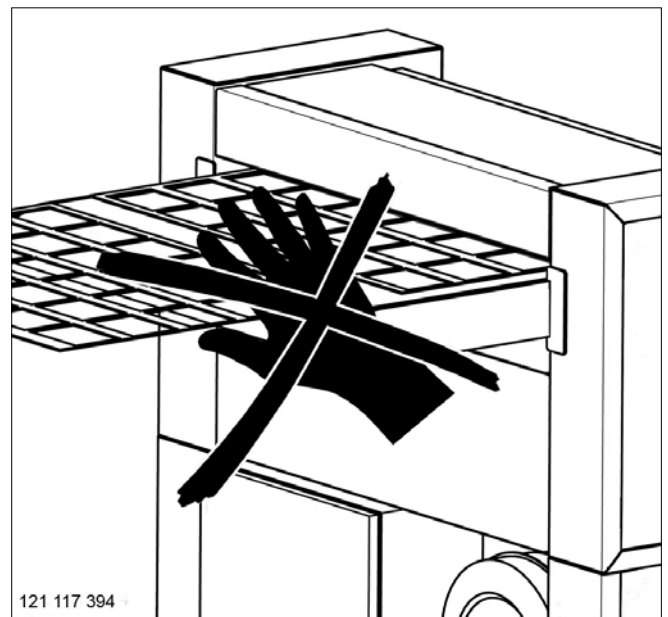
- Stik aldrig hånden ind i indgangsåbningen, mens maskinen kører. Pas på, at der ikke efterlades værktøj eller lignende på transportbåndet, som kan blive transporteret ind i maskinen.



- Afskærmninger må ikke åbnes eller fjernes, mens maskinen kører. Forsyningsadskiller for maskinen skal altid afbrydes og låses, hvis maskinens afskærmninger åbnes eller fjernes.

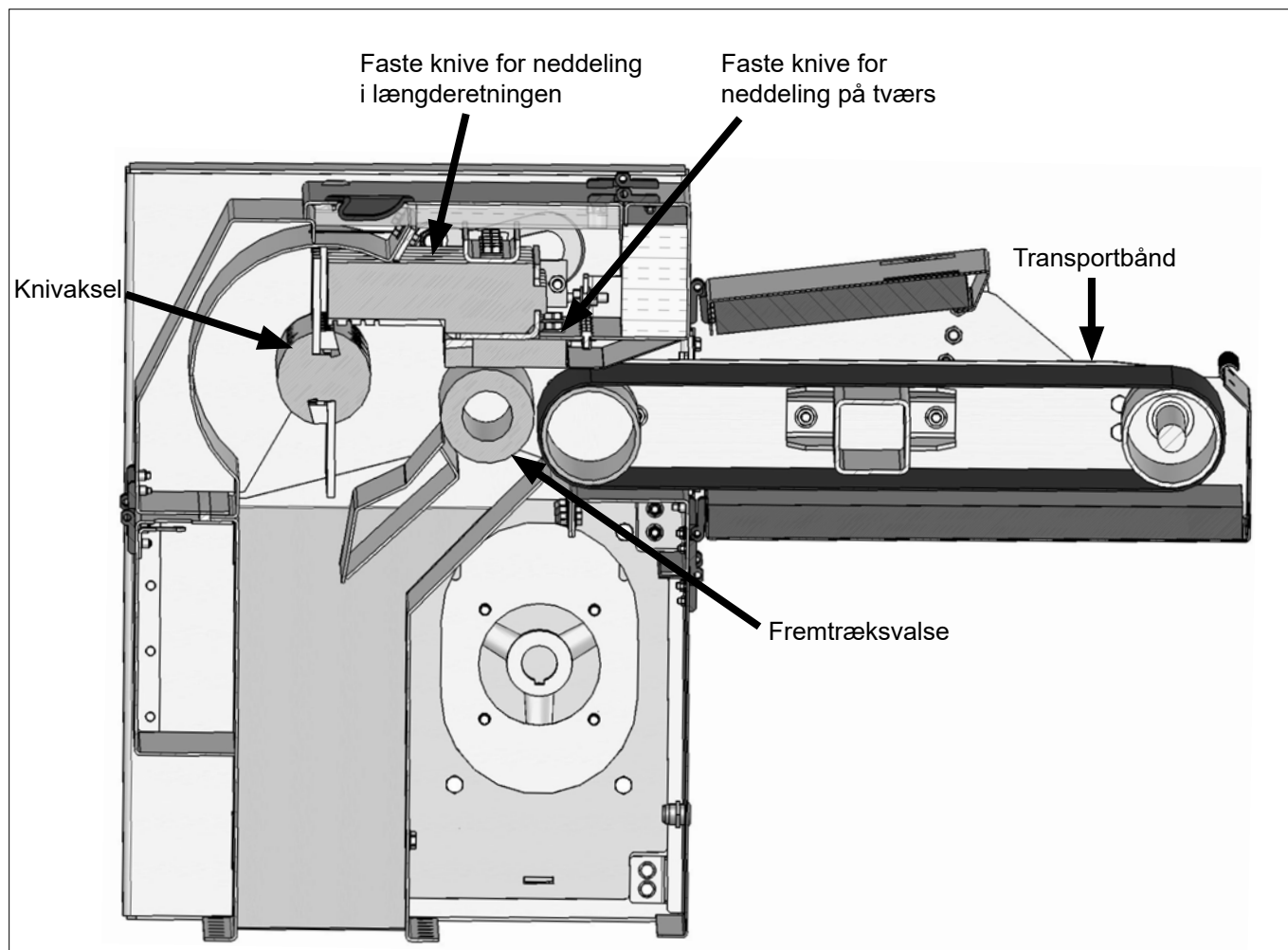


- Arkene skal transporteres enkeltvis ind i maskinen - de må ikke overlappe hinanden.



- Fjern aldrig ark fra maskinens transportbånd, mens maskinen kører. Åbne ark kan trække hånden ind i maskinen og give alvorlige personskader.

Opbygning af MultiDicer



Anvendelse

Maskinen er som standard beregnet til neddeling af materialer af papir og pap med en vægt fra 90 gram/m² til 800 gram/m². Tykkelsen af materialet må max. være 1 mm.

Maskinen er beregnet til neddeling af ark med en bredde x længde på max 106 x 76 cm for KMD 12 og 163 x 112 cm for KMD 18. De angivne bredder forudsætter at materialet afleveres lige fra stansemaskinen. Hvis materialet ligger på skrå på transportbåndet, skal det være inden for de angivne max. bredder.

Maskinen er ikke beregnet til neddeling af plast og metalfolier.

Maskinen er beregnet til neddeling af ark, som tilføres maskinen enkeltvis og uden overlaping ved hjælp af maskinens transportbånd.

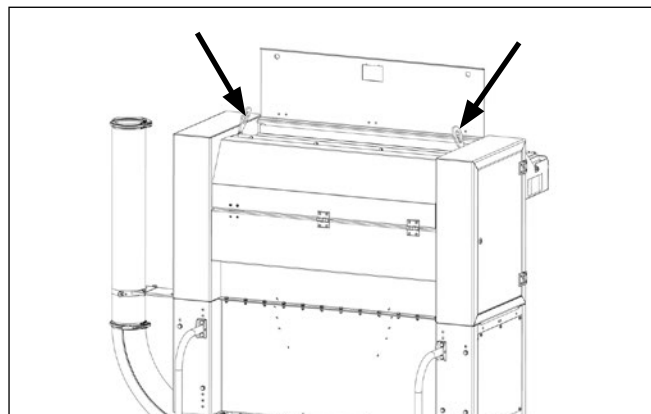
Maskinen må ikke bruges til neddeling af ark, som tilføres manuelt.

Installering

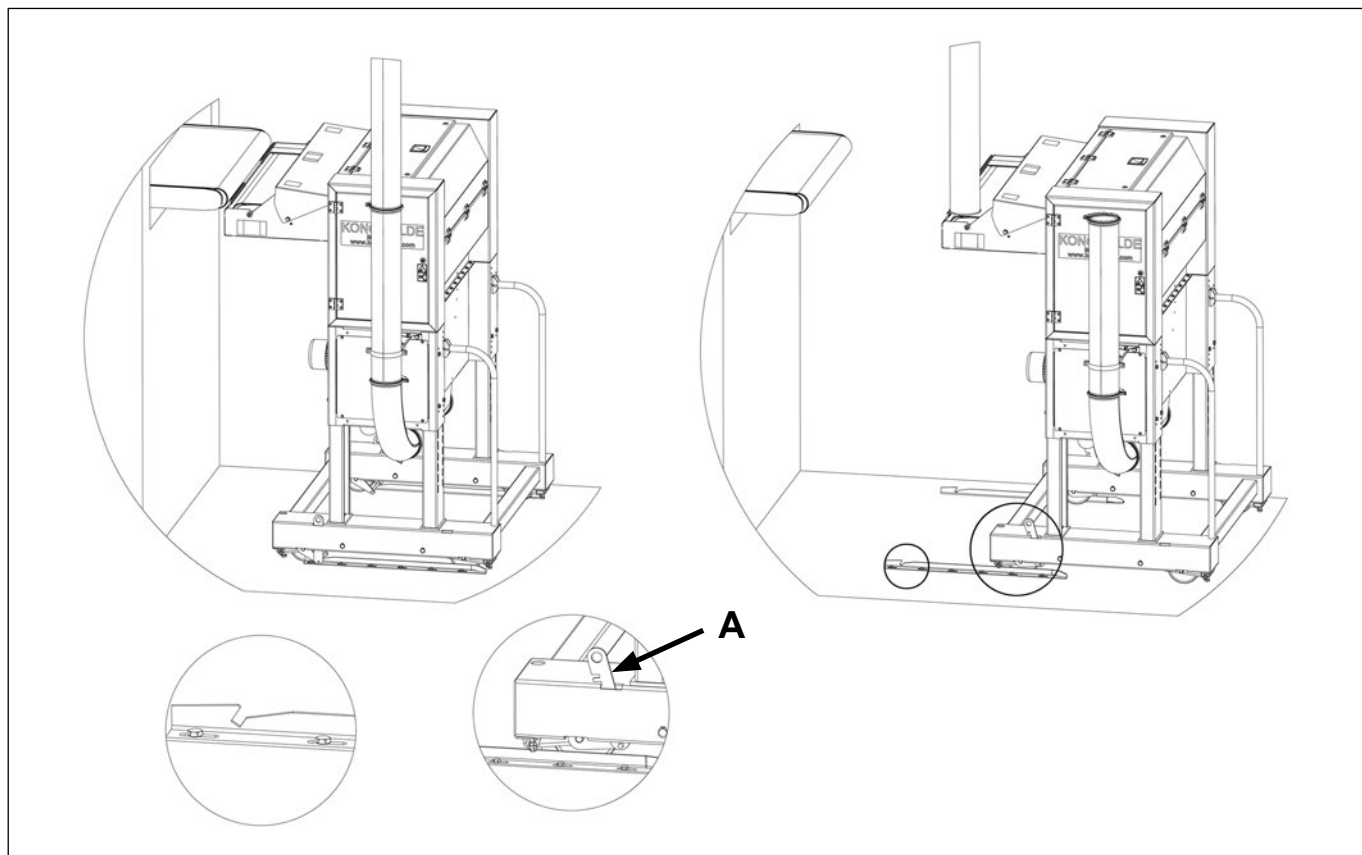
Maskinen er beregnet til indendørs opstilling, hvor den er beskyttet mod fugt.

Maskinen skal opstilles på et stabilt underlag, som er plant og vandret.

Maskinen skal altid løftes i de angivne løftepunkter.



Løftepunkter



Ved nogle stansemaskiner er det nødvendigt at kunne flytte MultiDicer'en væk fra stansemaskinen for at få nem adgang til service af stansemaskinen. MultiDicer'en er derfor monteret på hjul, som styres af skinner, der er fastgjort til gulvet. MultiDicer'ens hjul kører på gulvet, det er derfor vigtigt, at gulvet er plant, vandret og i stand til at bære vægten af MultiDicer'en.

MultiDicer'en låses i arbejdsposition med beslagene (A). Når MultiDicer'en skal flyttes løftes beslagene (A).

Rørsystemet, som bruges til at transportere det neddelte materiale væk fra MultiDicer'en, skal let kunne afmonteres, når MultiDicer'en skal flyttes.

El-tilslutning

El-diagram findes i maskinens styreskab.

Alle el-installationer skal udføres i henhold til gældende lovgivning på stedet, hvor maskinen installeres.

Kontroller, at el-forsyningen på stedet passer med specifikationerne for motor og det øvrige elektriske udstyr.

Monter en aflåselig forsyningsadskiller for maskinen, så den kan sikres mod at blive startet ved et uheld, f.eks. ved reparation og vedligeholdelse.

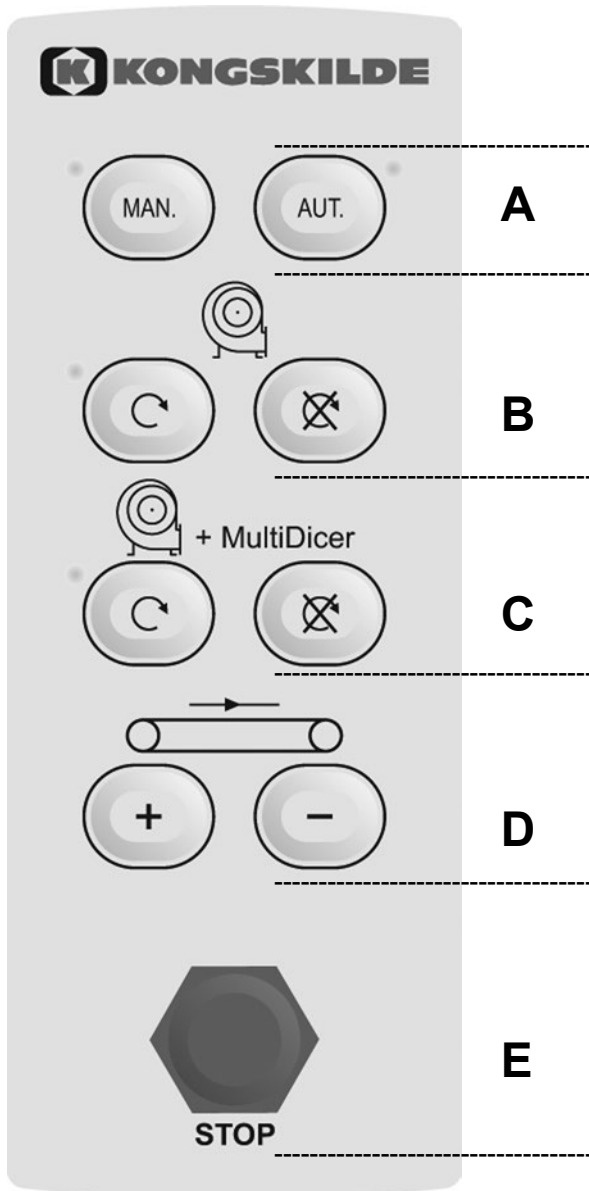
Motorenes omløbsretning er vist med pile på maskinen.

Betjening af MultiDicer

Opstart af MultiDicer

Før MultiDicer'en startes første gang, skal det kontrolleres, at der ikke ligger værktøj eller andet på eller i maskinen, som kan give skader, når maskinen startes. Kontroller også maskinen for transportskader og andre skader, som kan give funktionsproblemer.

Betjeningspanel



Start/stop af MultiDicer

Før start af MultiDicer-systemet skal omskifteren på MultiDicer'ens styreskab stilles på ON.

Betjeningspanel

Betjeningsknapper i række A: Vælg mellem AUT (automatisk) eller MAN (manuel) drift af MultiDicer-systemet.

Ved automatisk drift startes og stoppes MultiDicer-systemet via stansemaskinens styring.

Ved manuel drift kan MultiDicer systemet startes og stoppes med betjeningspanelets betjeningsknapper.

Manuel Drift

Betjeningsknapper i række B: Start og stop af det pneumatiske transportanlæg for MultiDicer.

Betjeningsknapper i række C: Start og stop af både MultiDicer og det pneumatiske transportanlæg for MultiDicer systemet.

Transportbånd

Betjeningsknapper i række D: Transportbåndets hastighed kan indstilles med betjeningspanelet (virker både ved MAN og AUT drift).

Betjeningsknap i række E: Maskinstop for MultiDicer-systemet.

Under opstartsfasen vil lysdioderne ved siden af betjeningsknapperne blinke. Når anlægget er klar til drift, vil de lyse konstant.

Justering af transportbåndets hastighed

Hastigheden af transportbåndet skal indstilles således, at arkene, som skal neddeles, altid føres enkeltvis ind i maskinen. Det betyder, at transportbåndets hastighed skal være lig med eller lidt større end den hastighed, hvormed arkene afleveres til maskinen.

Fejlfinding

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Materialet letter fra transportbåndet	Transportbåndet kører for hurtigt	Reducer transportbåndets hastighed
Transportbåndet kan ikke transportere materialet ind i maskinen	Materialet overlapper på transportbåndet	Transportbåndets hastighed øges
Transportbåndet kan ikke transportere materialet ind i maskinen	Transportbåndet kører for langsomt	Forøg transportbåndets hastighed. Kontroller om transportbåndet skal strammes
Maskinens bundtragt/rørsystem tilstoppes af ikke neddelte materiale	Knivene er slidte / transportanlæg har for lav sugeevne / rørsystem blokeret hvor det neddelte materiale afleveres	Tilkald sagkyndig assistance til udskiftning af knive / kontroller at transportblæseren arbejder korrekt / tøm container for det neddelte materiale
Maskinen kører for langsomt	Remmene er for slidte eller slappe	Udskift eller stram remmene
Materialet ligger ikke plant på MultiDicer'ens transportbånd (sammenrullet)	Stansemaskinen ikke korrekt justeret	Juster stansemaskinen ifølge dens manual
Fremtræksvalsen kan ikke transportere materialet ind i maskinen	Fremtræksvalsen ikke justeret korrekt til det aktuelle materiale	Juster fremtræksvalsen
Maskinen blokeret ved indtag	Der tilføres for mange ark ad gangen til maskinen	Arkene skal tilføres enkeltvis til maskinen

Vedligeholdelse

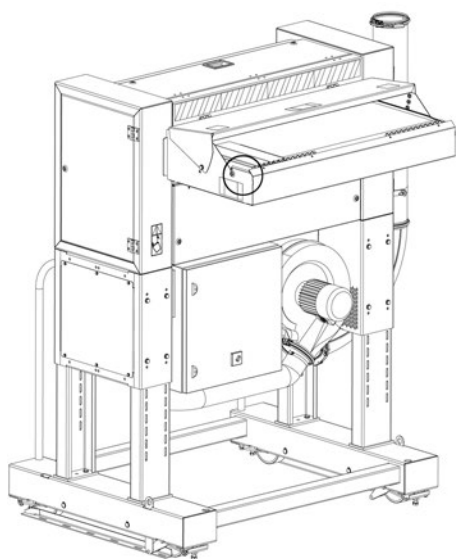
Stop altid maskinen ved reparation og vedligeholdelse, og sørg for, at den ikke kan startes ved en fejltagelse, mens der foretages reparation og vedligeholdelse. Afbryd og lås altid forsyningsadskiller ved reparation og vedligeholdelse.

Smøring

Alle maskinens lejer er færdigsmurte fra fabrikken og behøver ikke yderligere smøring.

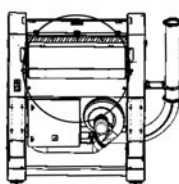
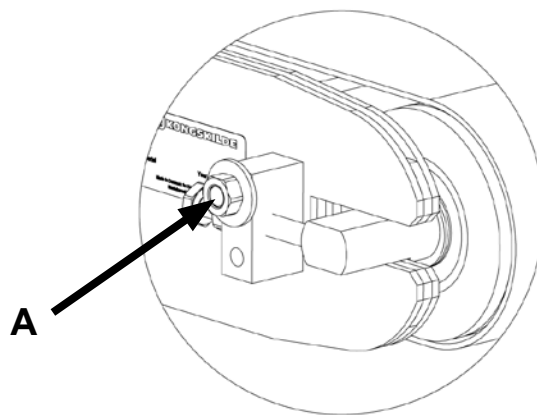
Motorer

Se motorfabrikantens vejledning vedrørende vedligeholdelse.

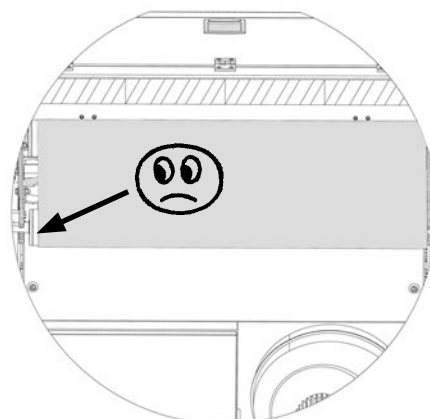
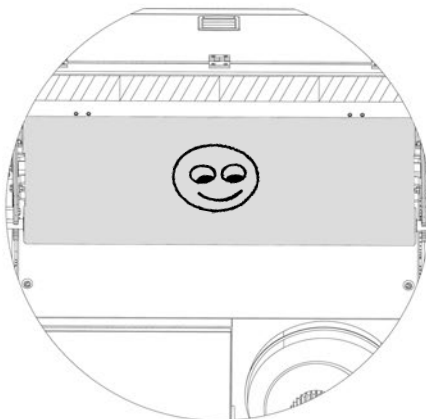
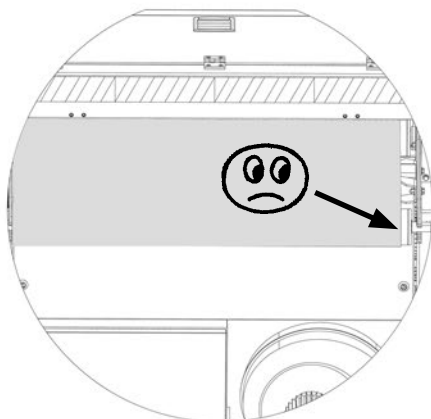


Transportbånd

Kontroller jævnligt, at transportbåndet er tilpas stramt, så det ikke glider på drivrullen, og stram hvis nødvendigt med strammebeslagene (A).



Transportbåndet skal køre lige på rullerne. Juster med strammebeslagene (A) således at transportbåndet kører lige på rullerne.



Stramning af remme

Kontroller jævnlig, om maskinens remme er stramme. Nye remme skal normalt strammes første gang efter 1-2 timers drift. Kontroller derefter remmene for hver ca. 500 timers drift.

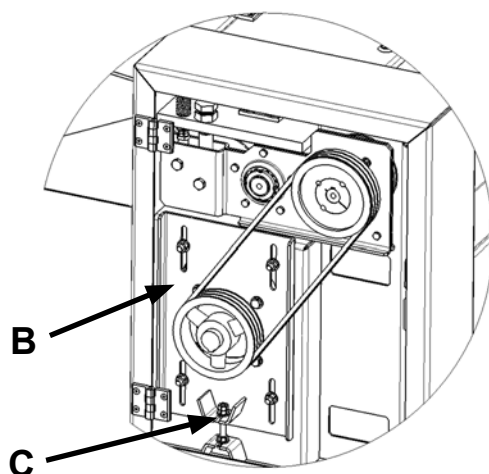
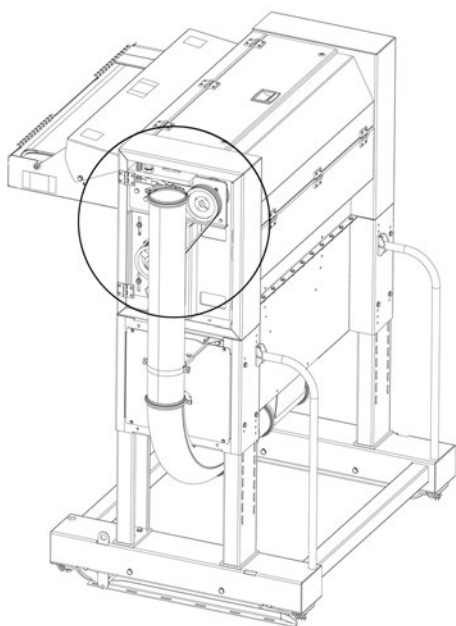
Remspændingen kan kontrolleres, når dækslerne på siden af maskinen åbnes. Husk at lukke dækslerne igen, før maskinen startes.

Remspændingen kan kontrolleres ved at trykke på remmene. Kontroller alle remme. Hvis det ikke er muligt at justere alle remme i et sæt, så de bliver lige stramme, skal hele sættet udskiftes.

Undgå at stramme remmene for meget, da det kan overbelaste både lejer og remme, og dermed nedsætte levetiden.

Husk også at kontrollere, at remmene ikke er for slidte, og udskift dem, hvis det er nødvendigt.

Hvis der er flere remme i sættet, anbefales det at udskifte alle remme på én gang.



Stramning af remme for knivaksel

Løsn boltene, som holder motorkonsollet (B) og forskyd det i langhullerne ved hjælp af strammeskruen (C) under remskiven. Spænd derefter skruerne fast igen.

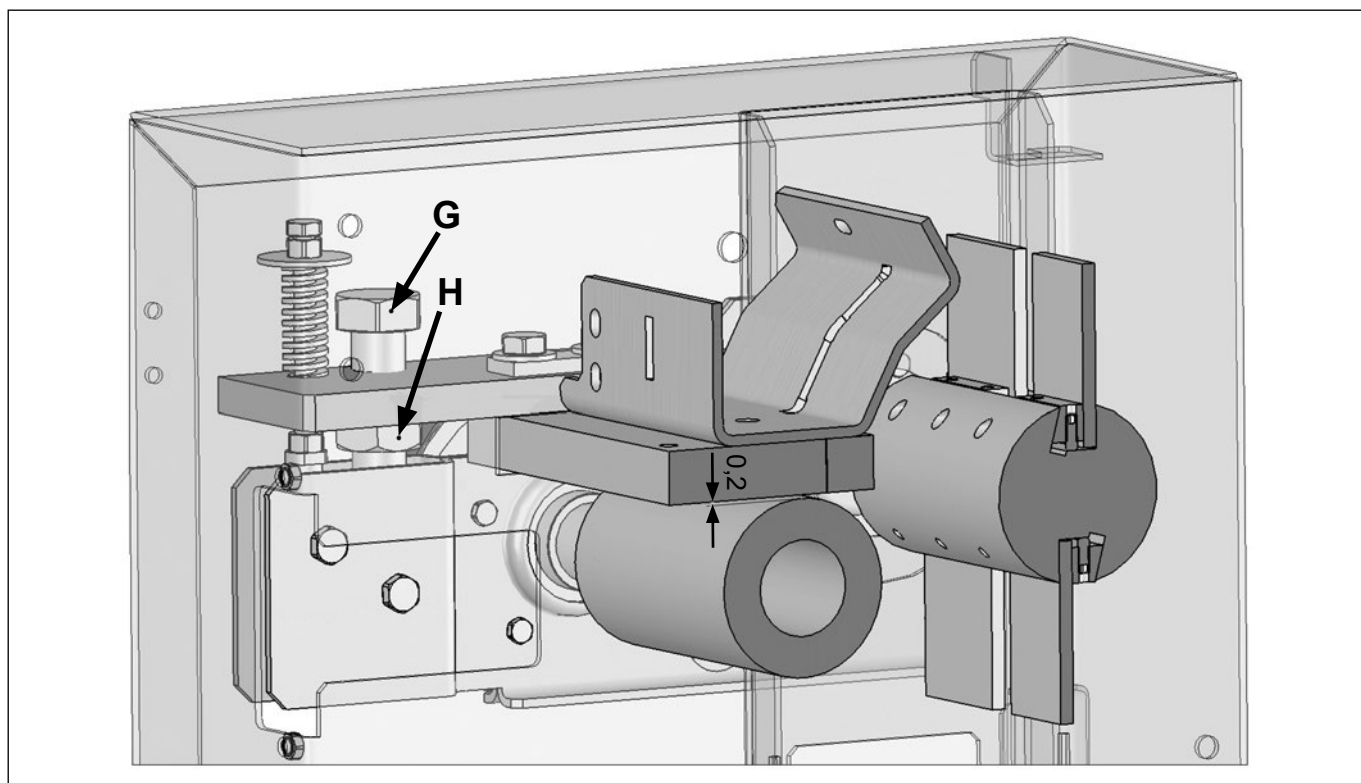
Justering af fremtræksvalsen

Fra fabrikken er spalten ved fremtræksvalsen justeret til 0,2 mm.

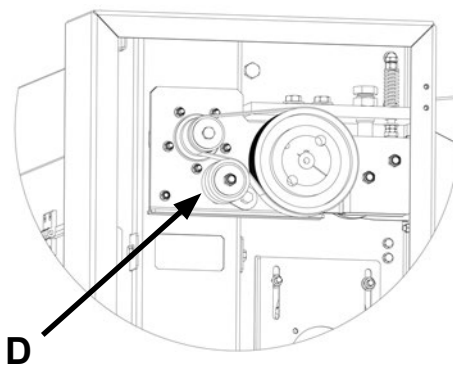
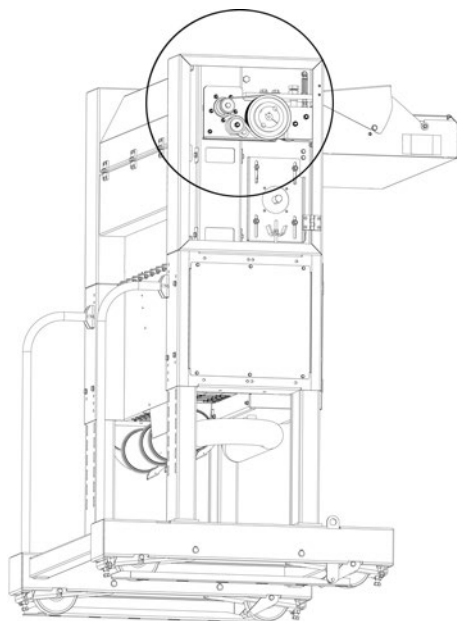
Hvis fremtræksvalsen ikke kan trække materialet ind i maskinen, skal spalten indstilles til det aktuelle materiale. Spalten skal være ens i begge sider af maskinen.

Spalten indstilles ved hjælp af skruerne (G). Husk altid at spænde kontramøtrikkerne (H) efter justeringen.

Fremtræksvalsen må aldrig justeres, så spalten bliver 0. Det vil give kraftig støj fra maskinen.

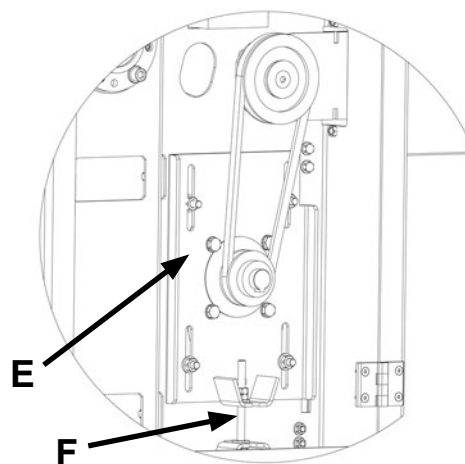
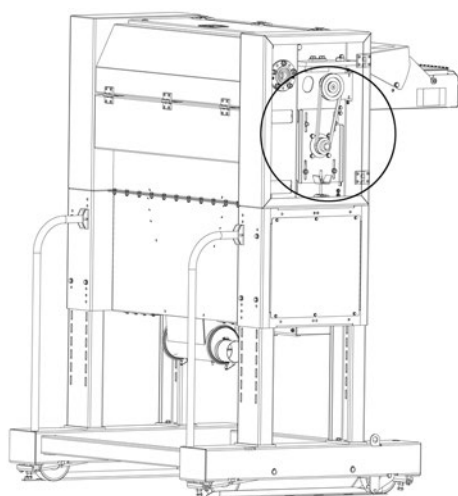
**Slidte knive**

Hvis knivene er blevet for slidte, kan der ske tilstopning af maskine og rørsystem, fordi materialet ikke neddeles tilfredsstillende – tilkald sagkyndig assistance til udskiftning af knivene. Det anbefales normalt ikke at slibe knivene.



Stramning af rem for fremtræksvalse

Løsn strammerullen (D). Stram remmen ved at dreje strammerullen.



Stramning af rem for transportbånd

Løsn boltene, som holder motorkonsollet (E) og forskyd det i langhullerne ved hjælp af strammeskruen (F) under remskiven. Spænd derefter skruerne fast igen.

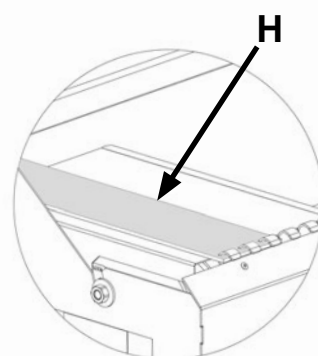
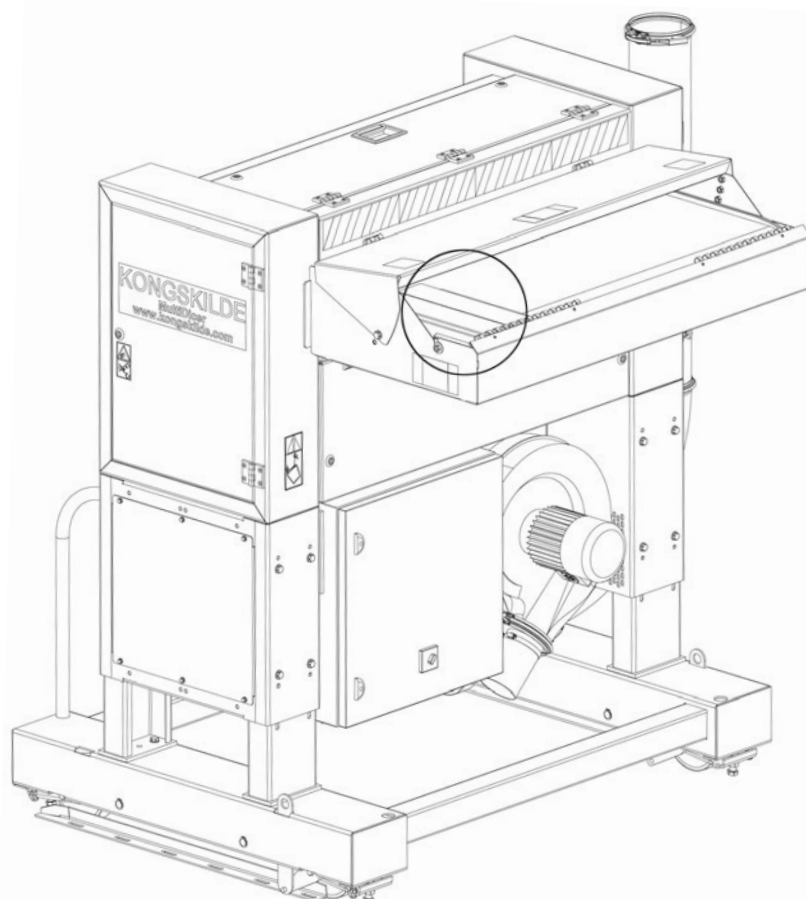
Friktionsplader ved transportbånd

Ved nogle materialer kan støjen fra maskinen reduceres, hvis materialet ikke transporteres helt lige ind til knivakslen.

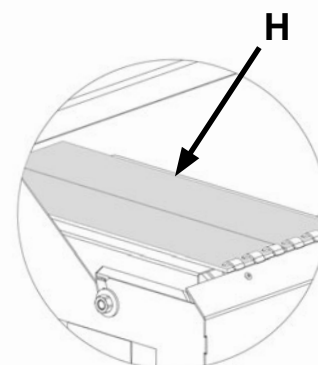
Der leveres derfor to friktionsplader sammen med maskinen. Hvis det skønnes nødvendigt ved de

aktuelle driftsforhold, kan der enten monteres en eller to friktionsplader (H) på maskinen.

Friktionspladerne vil bremse materialet lidt i den ene side af transportbåndet, så det ikke transporteres helt lige ind til knivakslen.



En friktionsplade monteret

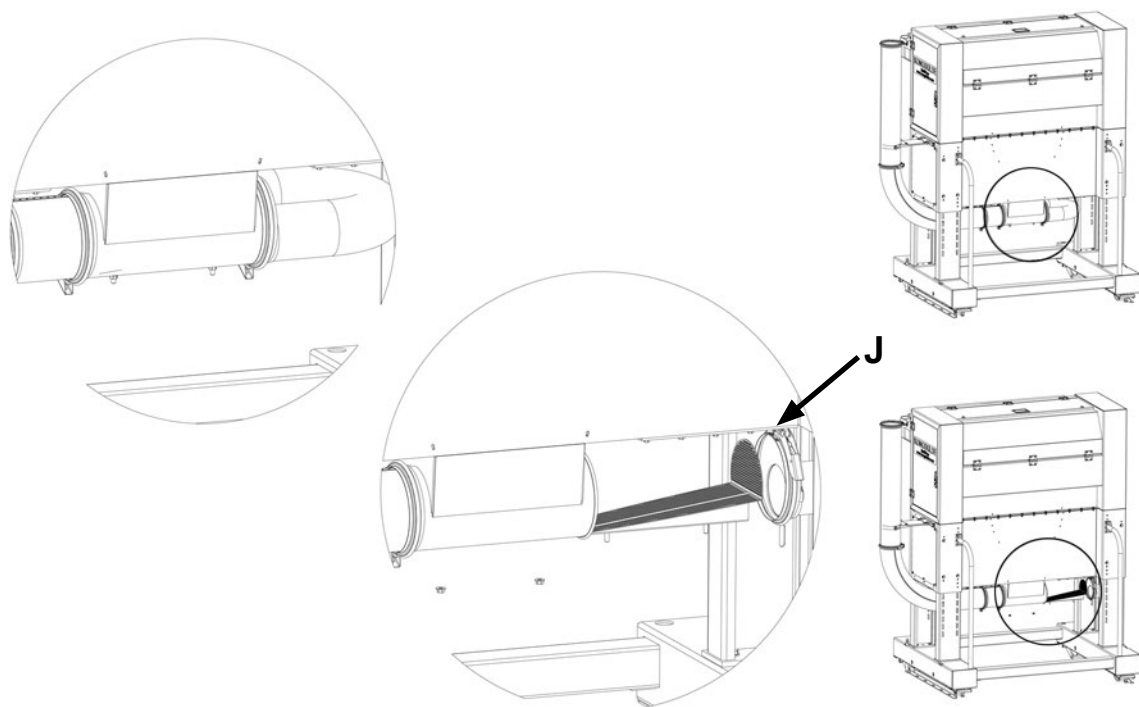


To friktionsplader monteret

Rengøring ved tilstopning af bundtragt

Ved tilstopning af maskinens bundtragt vil det være muligt at fjerne blokeringen ved at afmontere ved (J) og fjerne blokeringen med hånden.

Husk altid at stoppe maskinen og at låse forsyningsadskiller, før det forsøges at fjerne blokeringen.



MultiDicer model KMD12 & 18

Tekniske data (50 Hz)

Type	KMD 12	KMD 18
Max størrelse ark (bredde x længde)	106 x 76 cm	163 x 112 cm
Max antal ark per time (Ved max 8% rest per ark)	12000	7000
Materialer som kan behandles	Papir, pap	Papir, pap
Vægt af materiale *) (før udstandsning)	90 g/m ² - 800 g/m ²	90 g/m ² - 800 g/m ²
Motorer:		
Knivaksel og fremtræksvalse	7,5 kW, 1.500 omdr./min	7,5 kW, 1.500 omdr./min
Transportbånd	2,2 kW, 1.000 omdr./min	2,2 kW, 1.000 omdr./min
Blæser	0,75 kW, 3.000 omdr./min	0,75 kW, 3.000 omdr./min
Max mængde materiale kan som behandles: (8 % rest, 800 g/m ² ved max størrelse ark)	775 kg/time	1022 kg/time
Maskinens vægt	1115 kg	1360 kg

*) Hvis maskinen skal bruges til neddeling af materialer med en vægt, som er større end 800 g/m², anbefales det, at Kongskilde på forhånd kører en test af materialet for at være sikker på, at maskine kan neddele det aktuelle materiale på tilfredsstillende måde.

GB

This original user manual applies to the Kongskilde MultiDicer KMD 12 and KMD 18.

Manufacturer: Kongskilde Industries A/S, DK-4180 Sorø, Denmark.



Safety

- Always stop the machine prior to repair and maintenance and make sure that the machine cannot be started by mistake. A lockable safety switch for the machine must always be mounted.
- Never put your hand into the inlet and outlet openings of the machine during operation.
- Take care that all guards are intact and properly secured during operation.
- In case of abnormal vibrations or noise, stop the machine immediately and examine the cause. In case of doubt, skilled assistance must be called in for repair and maintenance.
- In case of moving the machine, make sure to use the stated lifting points.
- Take care that the machine is secured against falling down upon installation.
- Take care that no foreign objects, which cannot be handled, get into the machine.
- Always use the conveyor belt of the machine to convey the material into the machine. By manual feeding open sheets can pull your hand into the machine and result in severe personal injuries.
- If the machine is blocked by sheets on the conveyor belt or at the feeding into the machine, do not remove the sheets, before the machine is stopped. Open sheets can pull your hand into the machine and result in severe personal injuries.
- Take care not to have your fingers caught when working with the cutter knife shaft – use thick gloves.

Safety Signs

Avoid accidents by always following the safety instructions given in the user manual and on the safety signs placed on the machine.

Warning signs with symbols without text may be found on the machine. The symbols are explained below.

- This is a safety alert sign and means: Attention! Risk of personal injury.



- Read the user manual carefully and observe the warning texts in the user manual and on the machine.



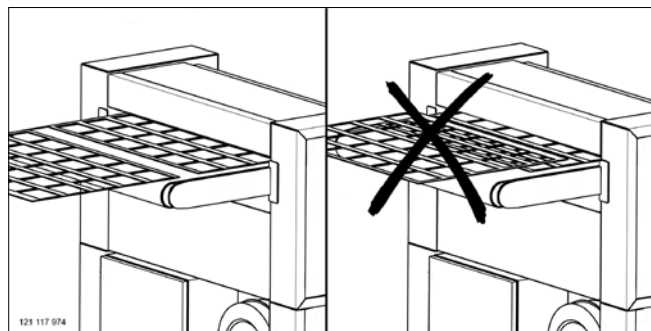
- The components of the machine may not be touched, until they are completely stopped.



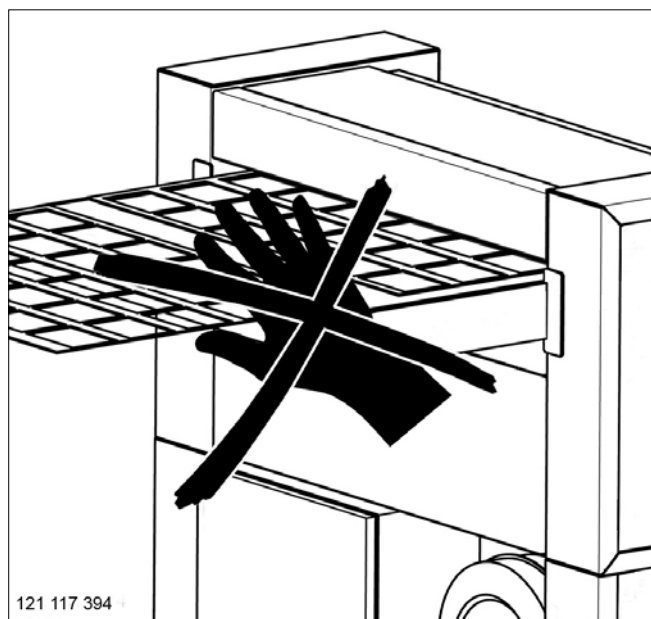
- Never put your hand into the inlet or outlet openings of the machine during operation. Take care not to leave any tools or the like on the conveyor belt, which could then be conveyed into the machine.



- The guards may not be opened or removed during operation of the machine. The safety switch for the machine must always be switched off and locked, if the guards of the machine are being opened or removed.

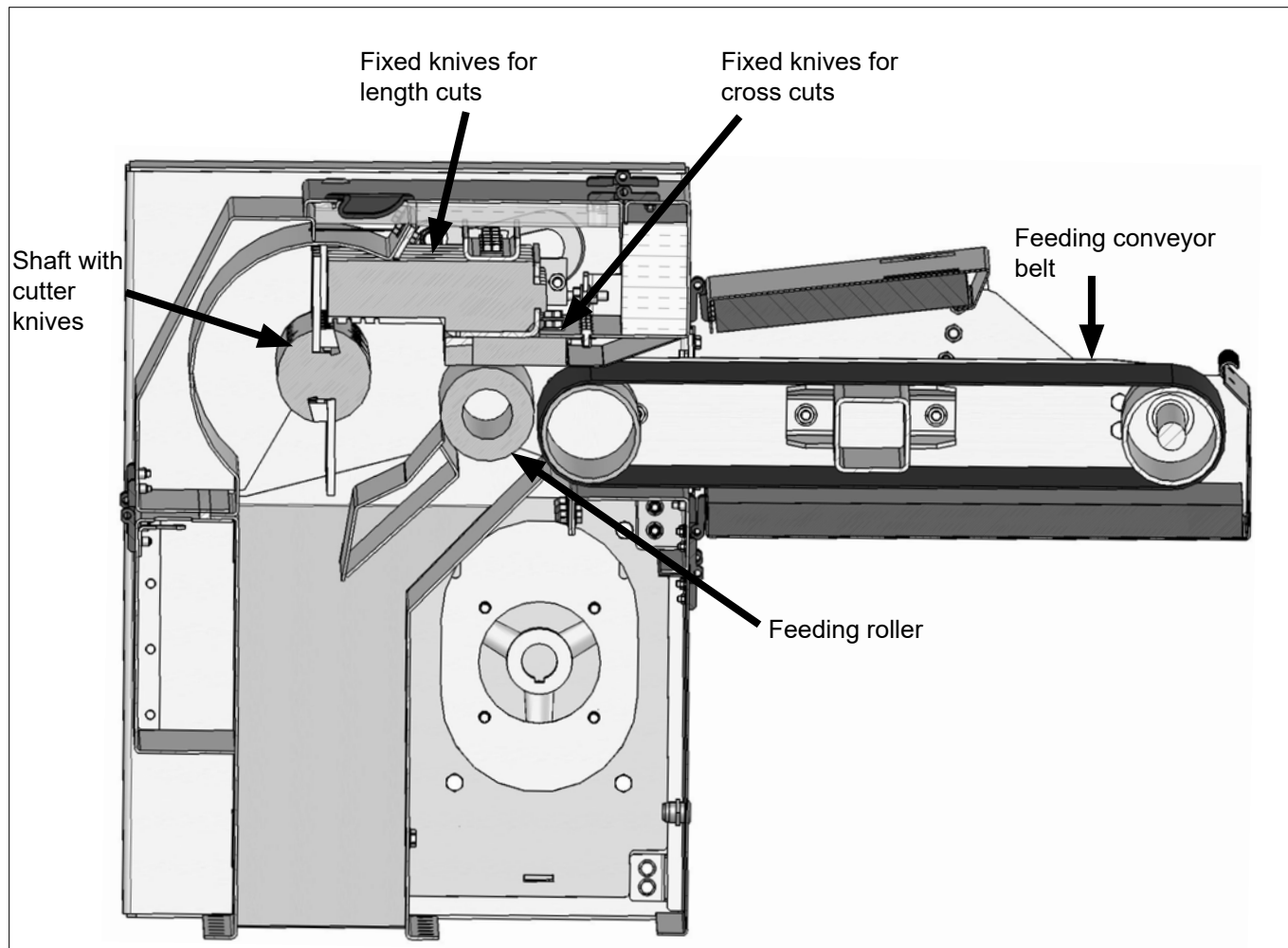


- The sheets must be conveyed one by one into the machine – i.e. no overlapping sheets.



- Never remove any sheets from the conveyor belt of the machine during operation. Open sheets can pull your hand into the machine and result in severe personal injuries.

Building-up the MultiDicer



Application

As standard the machine is designed for cutting down paper and cardboard with a weight of 90 g/m² to 800 g/m². The maximum thickness of the material is 1 mm.

The machine is designed for cutting down sheets with a width x length of max. 106 x 76 cm for KMD 12 and 163 x 112 cm for KMD 18. The stated widths depend on the material being delivered straight from the die cutter. If the material is placed slantways on the conveyor belt, it must be within the stated max. widths.

The machine is not designed for cutting down plastic and metal foils.

The machine is designed for cutting down sheets being fed into the machine one by one and without overlapping by means of the conveyor belt of the machine.

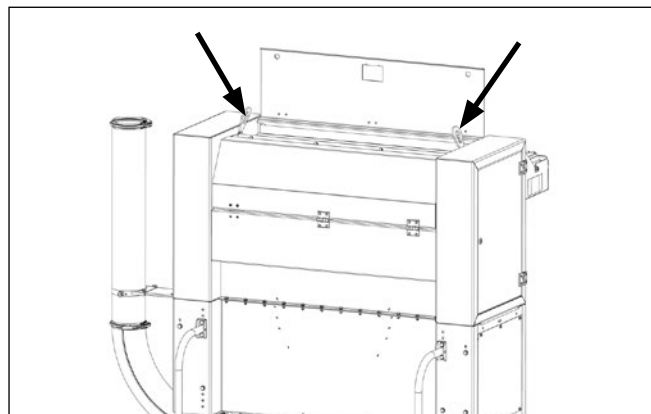
The machine must not be used for cutting down sheets, which are manually fed.

Installation

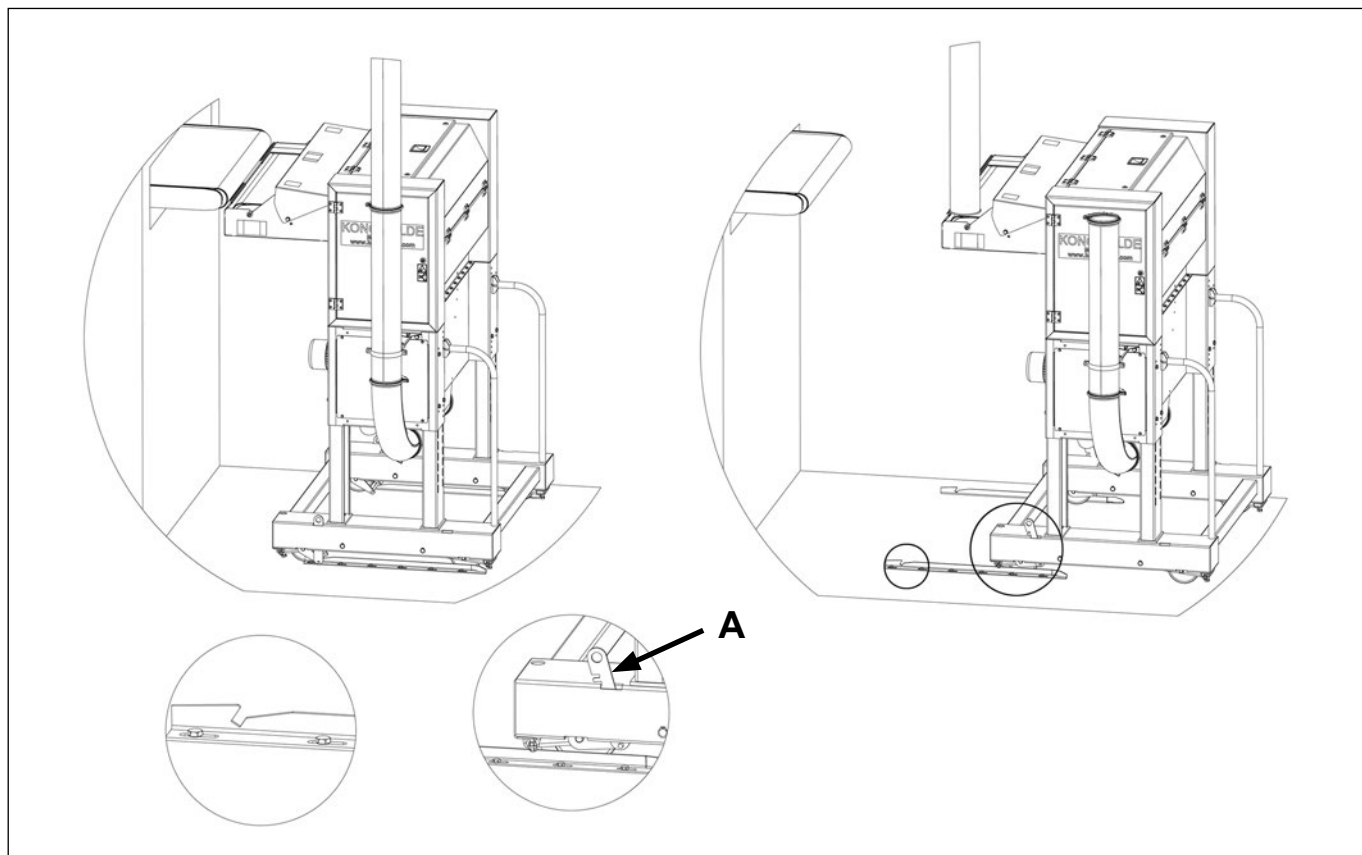
The machine is designed for indoor installation being protected against moisture.

The machine must be mounted on a stable, plane and horizontal base.

The machine must always be lifted in the stated lifting points.



Lifting points



With some die cutters it is necessary to be able to move the MultiDicer away from the die cutter in order to obtain easy access to service the die cutter. Therefore, the MultiDicer is mounted on wheels controlled by rails fixed to the floor. The wheels of the MultiDicer are running on the floor, and therefore it is important that the floor is plane, horizontal and able to carry the weight of the MultiDicer.

The MultiDicer is locked in working position with the bracket (A). When moving the MultiDicer, the bracket (A) must be lifted.

The pipe system used to transport the cut material away from the MultiDicer must be easy to dismount, when the MultiDicer is going to be moved.

Wiring

Electrical diagram is placed in the control box of the machine.

All electrical installations must be carried out according to the current local legislation.

Check that the local power supply meets the specifications for the motor and the remaining electrical equipment.

Take care to mount a lockable safety device for the machine to ensure that it cannot be started by accident – e.g. during repair and maintenance.

The direction of rotation of the motors is indicated by arrows on the machine.

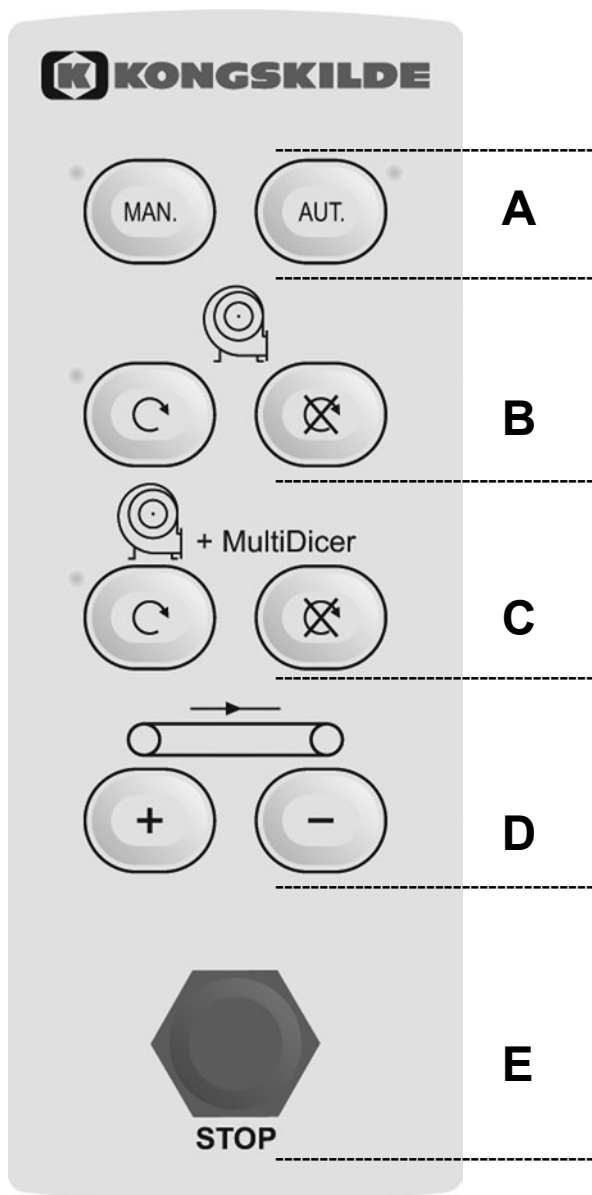
Operation of the MultiDicer

Start up of the MultiDicer

Before starting the MultiDicer the first time, check that no tools or anything else is placed in or on the machine, which might cause damage, when starting the machine.

Also check that the machine has no transport damage and any other damage, which might cause functional problems.

Control Panel



Start/stop of the MultiDicer

Before starting the MultiDicer system, the switch on the control box of the MultiDicer must be turned to ON.

Control Panel

Control buttons, row A: Choose between AUT (automatic) and MAN (manual) operation of the MultiDicer system.

By automatic operation the MultiDicer system is started or stopped through the control of the die cutter.

By manual operation the MultiDicer system can be started and stopped by using the control buttons on the control panel.

Manual Operation

Control buttons, row B: Start and stop of the pneumatic conveying equipment for the MultiDicer.

Control buttons, row C: Start and stop of both the MultiDicer and the pneumatic conveying equipment for the MultiDicer system.

Conveyor Belt

Control buttons, row D: The speed of the conveyor belt can be adjusted on the control panel (both at manual and automatic operation).

Control button, row E: Machine stop for the MultiDicer system.

During the start up phase the light-emitting diode beside the control buttons will flash. When the system is ready for operation, the diodes will shine constantly.

Adjustment of the Speed of the Conveyor Belt

The speed of the conveyor belt must be adjusted, so that the sheets to be cut down always can be fed into the machine one by one. This means that the speed of the conveyor belt must be the same as or a little higher than the speed with which the sheets are delivered to the machine.

Trouble Shooting

Problems	Cause	Remedy
The material is not lying plane on the conveyor belt.	The conveyor belt is running too fast.	Reduce the speed of the conveyor belt.
The conveyor belt cannot feed the material into the machine.	The material overlaps on the conveyor belt.	Increase the speed of the conveyor belt.
The conveyor belt cannot feed the material into the machine.	The conveyor belt runs too slowly.	Increase the speed of the conveyor belt. Check, if the conveyor belt should be tightened.
The hopper/pipe system is clogged by material not cut down.	The knives are worn / the suction capacity of the conveyor system is too small / the pipe system is blocked, where the cut down material is delivered.	Call for expert assistance for replacement of the knives / check that the conveyor blower works correctly / empty the container for cut down material.
The machine runs too slowly.	The belts are too worn or slack.	Replace or tighten the belts.
The material is not lying plane on the conveyor belt of the MultiDicer (curled up).	The die cutter is not correctly adjusted.	Adjust the die cutter according to it's manual.
The feeding roller cannot feed the material into the machine.	The feeding roller is not correctly adjusted for the material in question.	Adjust the feeding roller.
The machine is blocked at the inlet opening.	Too many sheets are fed into the machine at a time.	The sheets must be fed into the machine one by one.

Maintenance

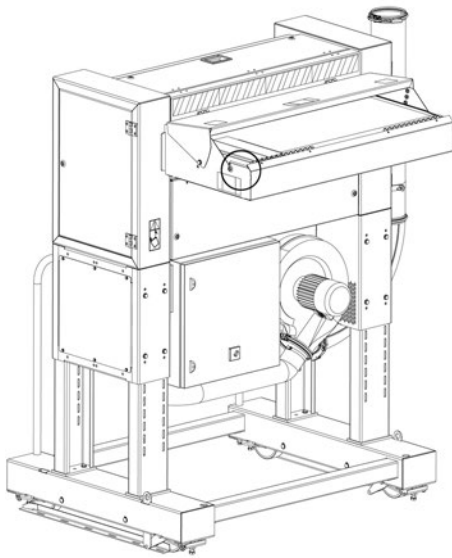
Always stop the machine during repair and maintenance, and make sure that it cannot be started by mistake, while the repair and maintenance is carried out. Always take care to switch off and lock the safety switch during repair and maintenance.

Greasing

All the bearings of the machine have been lubricated for life and require no further greasing.

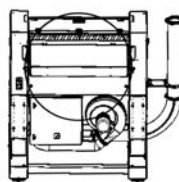
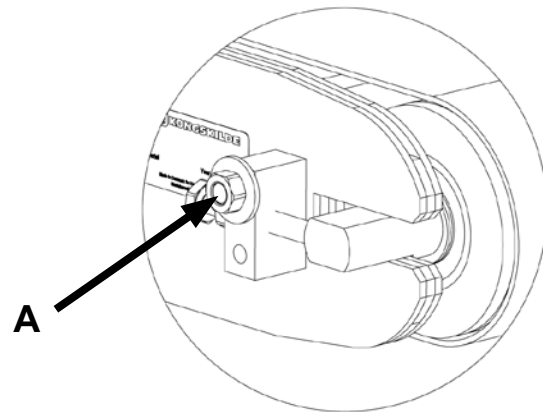
Motors

See the maintenance instruction from the motor producer.

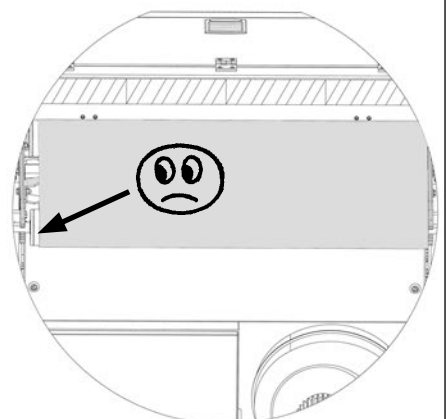
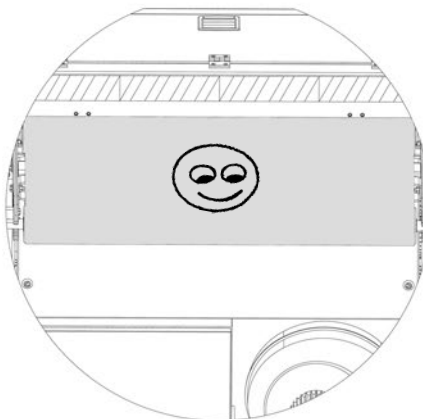
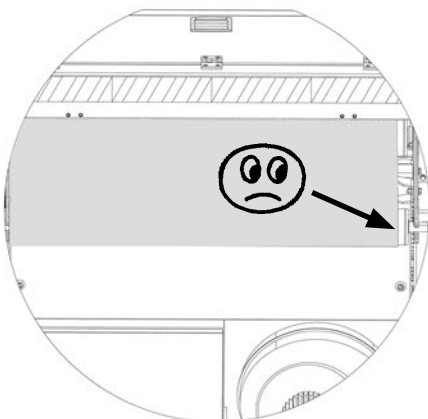


Feeding Conveyor

Check regularly the tightness of the feeding conveyor belt, to make sure that it is not slipping on the driving roller. If necessary, tighten the feeding conveyor belt with the adjustment brackets (A).



The feeding conveyor belt must run straight on the rollers. Adjust with the brackets (A), so that the feeding conveyor belt runs straight on the rollers.



Tightening of Belts

Check regularly, if the belts of the machine are tight. New belts should normally be tightened for the first time after 1-2 working hours. Afterwards the belts should be checked approx. every 500 working hours.

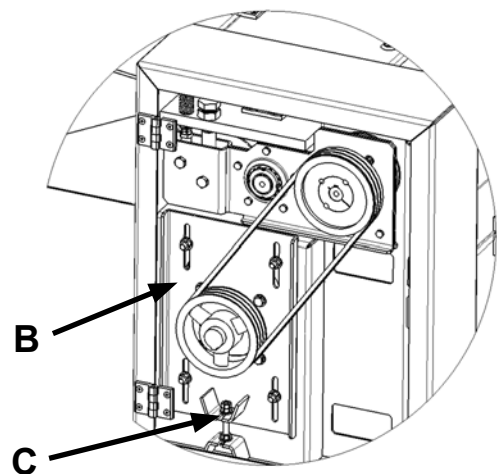
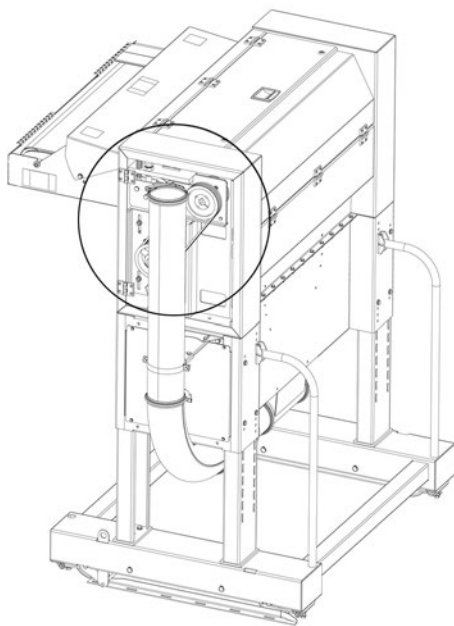
The belt tightening can be controlled, when opening the guards on the side of the machine. Remember to close the guards, before starting the machine.

The belt tightening can be controlled by pressing the belts. Remember to check all the belts. If it is not possible to adjust all the belts in one set to be equally tight, the whole set of belts must be replaced.

Avoid tightening the belts too much, as it might overload both the bearings and the belts and thereby reduce the life.

Also remember to check that the belts are not too worn, and replace them, if necessary.

If there is more than one belt in the set, it is recommended to replace all the belts in one time.



Tightening of Belts for the Cutter Knife Shaft

Loosen the bolts holding the motor console (B) and displace it in the slotted holes by means of the tightening screw (C) below the pulley. Remember to tighten the screws for the motor console after the adjustment.

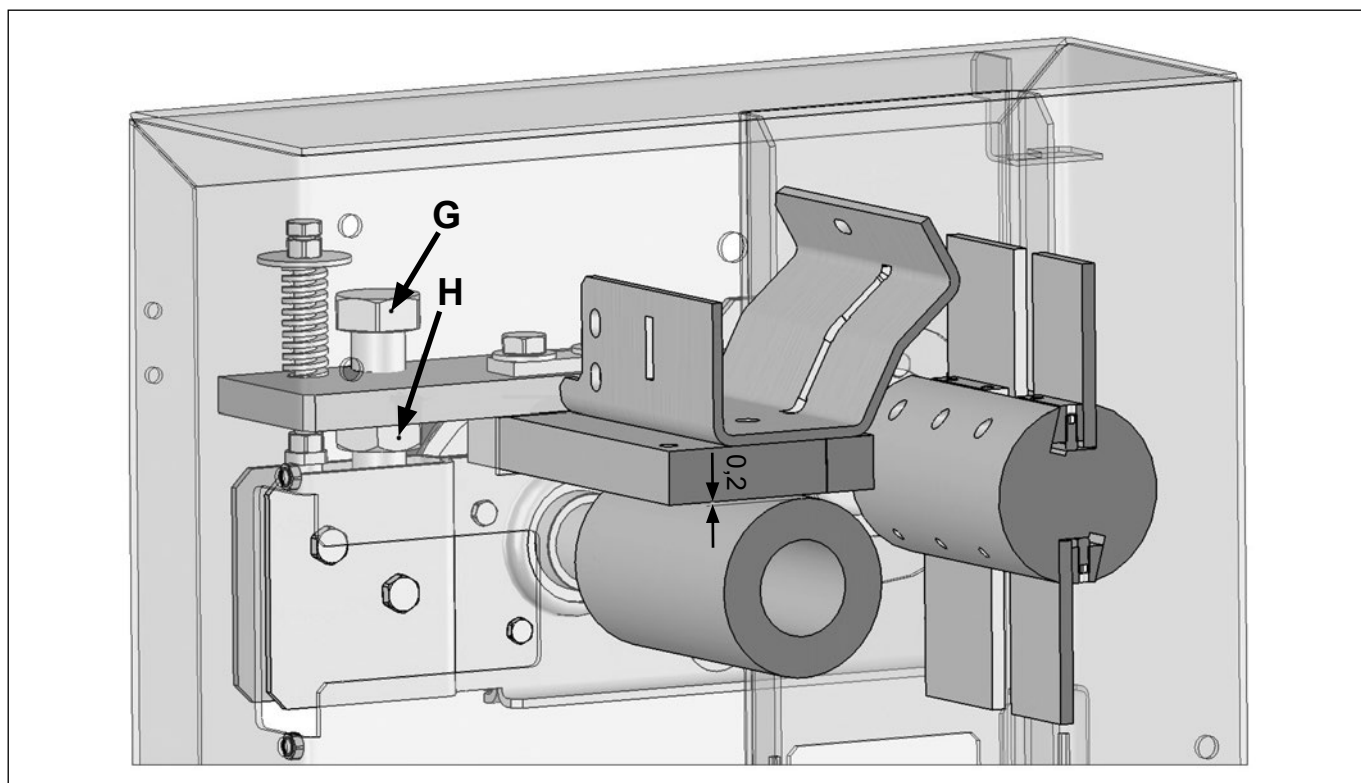
Adjustment of the Feeding Roller

From the factory the slot at the feeding roller is adjusted to 0,2 mm.

If the feeding roller cannot feed the material into the machine, the slot must be adjusted to the actual material. The slot must be equal in both sides of the machine.

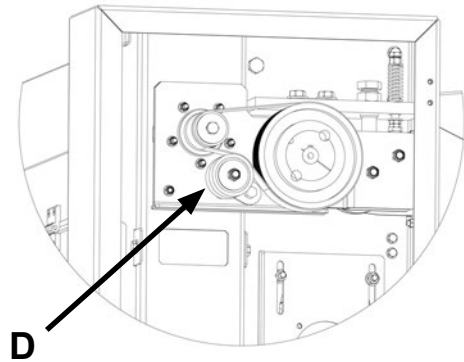
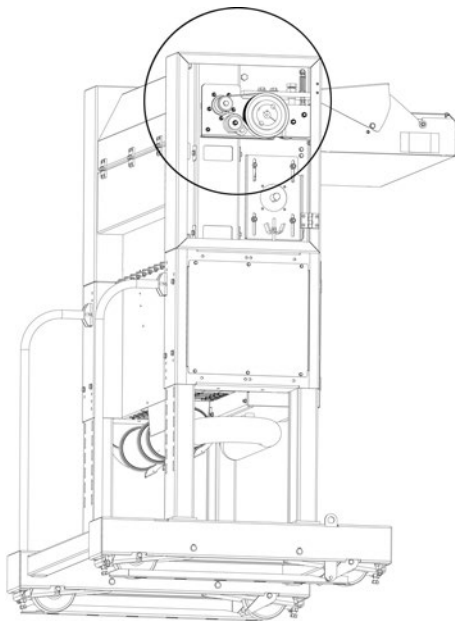
The slot must be adjusted by means of the screws (G). Remember always to tighten the lock-nuts (H) after the adjustment.

The slot must never be adjusted to 0,0 mm, as this will give too much noise from the machine.



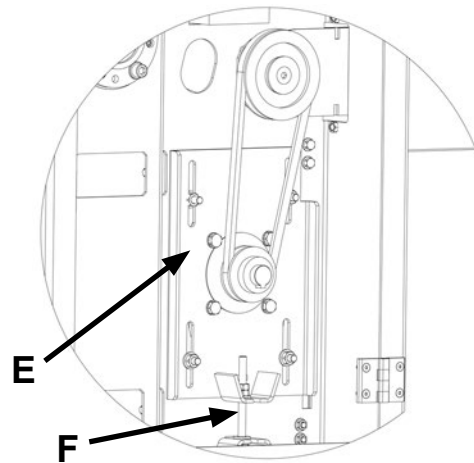
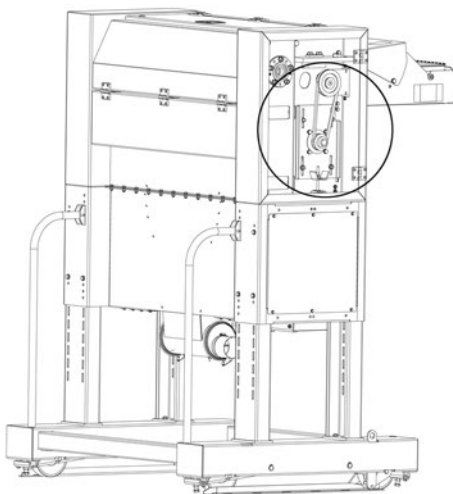
Worn Knives

If the knives are too worn, the machine and pipe system can be blocked, as the material is not cut down satisfactorily – call for expert assistance for replacement of the knives. It is normally not recommended to grind the knives.



Tightening of Belt for Feeding Roller

Loosen the tension pulley (D). Tighten the belt by turning the tension pulley.



Tightening of Belt for Conveyor Belt

Loosen the bolts holding the motor console (E) and displace it in the slotted holes by means of the tightening screw (F) below the pulley. Remember to tighten the screws after the adjustment.

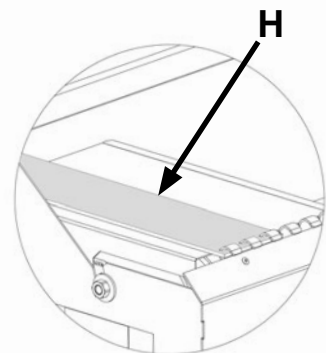
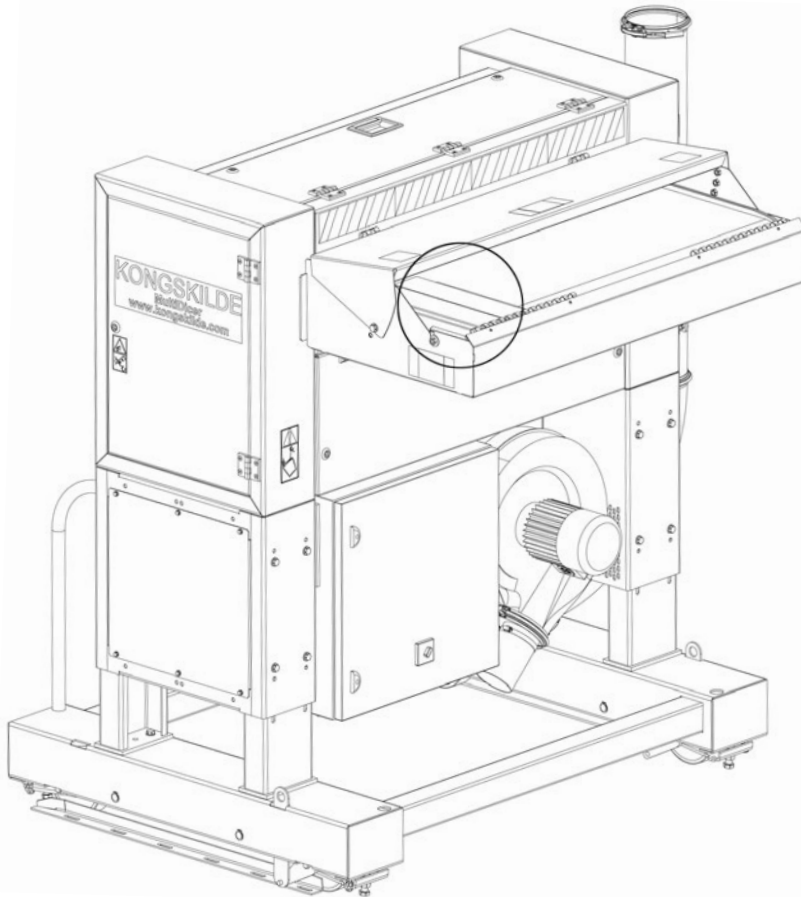
Friction Plates for the Conveyor Belt

With some materials the noise from the MultiDicer can be reduced, if the material is not conveyed completely straight up to the knife shaft.

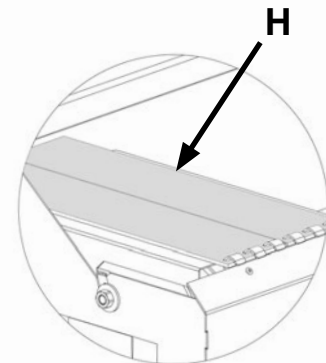
Therefore two friction plates are supplied together with the machine. If it is estimated to be necessary at the

actual operational conditions, either one or two friction plates (H) have to be mounted on the machine.

The friction plates will slow down the material a little in the one side of the conveyor belt, so that it is not conveyed completely straight up to the knife shaft.



One friction plate mounted.

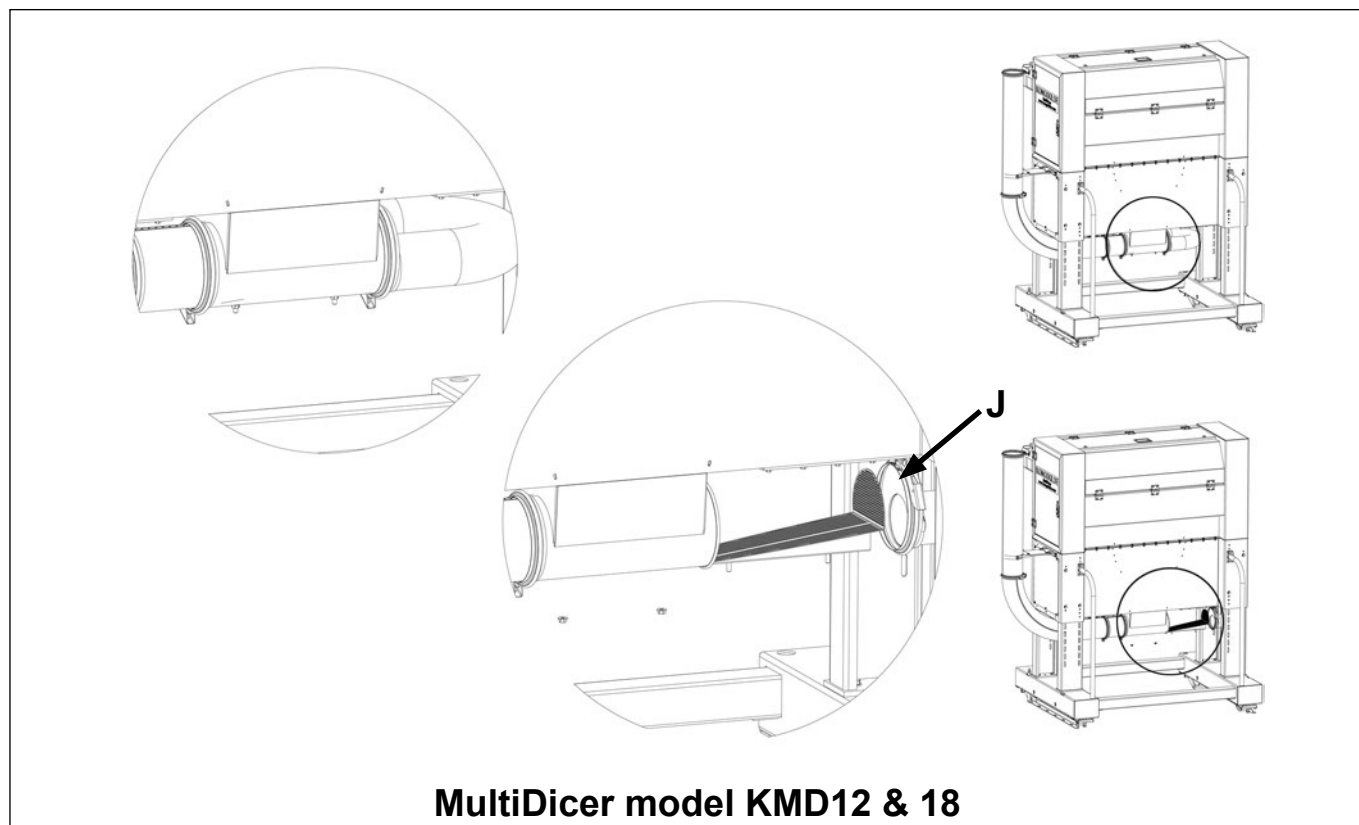


Two friction plates mounted.

Cleaning at Blocked Bottom Hopper

If the bottom hopper of the machine is blocked, it will be possible to remove the blocking by dismounting at (J) and remove the blocking by the hand.

Remember always to stop the machine and lock the safety switch, before trying to remove the blocking.



Technical Data (50 Hz Power Supply)

Type	KMD 12	KMD 18
Max. sheet size (width x length)	106 x 76 cm	163 x 112 cm
Max. number of sheets per hour (at max. 8% remains per sheet)	12000	7000
Materials which can be cut down	paper, cardboard	paper, cardboard
Weight of material *) (before die-cutting)	90 g/m ² - 800 g/m ²	90 g/m ² - 800 g/m ²
Motors:		
Knife shaft and feeding roller	7,5 kW, 1.500 rpm	7,5 kW, 1.500 rpm
Conveyor belt	2,2 kW, 1.000 rpm	2,2 kW, 1.000 rpm
Blower	0,75 kW, 3.000 rpm	0,75 kW, 3.000 rpm
Max. material quantity which can be cut down (8% remains, 800 g/m ² , at max. sheet size)	775 kg/h	1022 kg/h
Weight of the machine	1115 kg	1360 kg

*) If the machine should be used for cutting down materials with a weight larger than 800 g/m², it is recommended that Kongskilde runs a test of the material in advance in order to be sure that the machine can cut down the material in question in a satisfactory way.

Technical Data (60 Hz Power Supply)

Type	KMD 12	KMD 18
Max. sheet size (width x length)	41.7 x 29.9 in	64.2 x 44.1 in
Max. number of sheets per hour (at max. 8% remains per sheet)	12000	7000
Materials which can be cut down	paper, cardboard	paper, cardboard
Weight of material *) (before die-cutting)	90 g/m ² - 800 g/m ²	90 g/m ² - 800 g/m ²
Motors:		
Knife shaft and feeding roller	10 hp, 1.800 rpm	10 hp, 1.800 rpm
Conveyor belt	3 hp, 1.200 rpm	3 hp, 1.200 rpm
Blower	1 hp, 3.600 rpm	1 hp, 3.600 rpm
Max. material quantity which can be cut down (8% remains, 800 g/m ² , at max. sheet size)	1709 lbs/h	2253 lbs/h
Weight of the machine	2381 lbs	2998 lbs

*) If the machine should be used for cutting down materials with a weight larger than 800 g/m², it is recommended that Kongskilde runs a test of the material in advance in order to be sure that the machine can cut down the material in question in a satisfactory way.

F

Ce manuel d'utilisation original s'applique au MultiDicer Kongskilde KMD 12 et KMD 18.

Fabricant: KONGSKILDE Industries A/S, DK-4180 Sorø, Danemark.



Sécurité

- Toujours arrêter la machine avant toute réparation et entretien et s'assurer que la machine ne peut pas être démarrée par erreur. Une commande de sécurité cadenassable pour la machine doit toujours être installée.
- Ne mettez jamais votre main dans l'admission et la sortie de la machine lors du fonctionnement.
- S'assurer que tous les capots ne soient pas endommagés et soient correctement fixés lors du fonctionnement.
- En cas de vibrations ou de bruits anormaux, arrêtez la machine immédiatement et recherchez la cause. En cas de doute, appeler un technicien habilité.
- En cas de déplacement de la machine, veillez à employer les points de levage indiqués.
- Faites attention que la machine soit sécurisée pour éviter sa chute lors de l'installation.
- Veillez à n'introduire aucun corps étranger qui ne corresponde pas aux recommandations techniques.
- En alimentant manuellement la machine il y a risque d'arrachement des membres supérieurs.
- Utilisez toujours la bande de convoyeur de la machine pour l'alimenter.
- Si la machine est bloquée par des feuilles sur la bande de convoyeur ou à l'introduction dans la machine, n'enlevez pas les squelettes, avant que la machine ne soit arrêtée.
- Les squelettes pourraient entraîner vos mains dans la machine et il y a risque d'arrachement des membres supérieurs.
- Faites attention de ne pas vous blesser en manipulant les couteaux - employez des gants épais.

Etiquettes de sécurité

Afin d'éviter les accidents suivez les instructions de sécurité données dans le présent manuel d'utilisation et sur les étiquettes de sécurité placées sur la machine.

Des étiquettes d'avertissement avec des pictogrammes figurent sur la machine. Les symboles sont expliqués ci-dessous.

- C'est un signal d'alerte de sûreté signifiant: Attention! Risque de dommages corporels graves.



- Lire le manuel d'utilisation soigneusement et observez les textes d'avertissement du manuel d'utilisation et sur la machine.



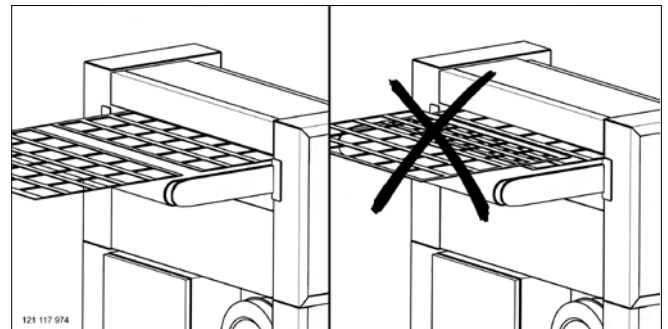
- Les composants de la machine ne doivent pas être touchés tant qu'ils ne sont pas complètement arrêtés.



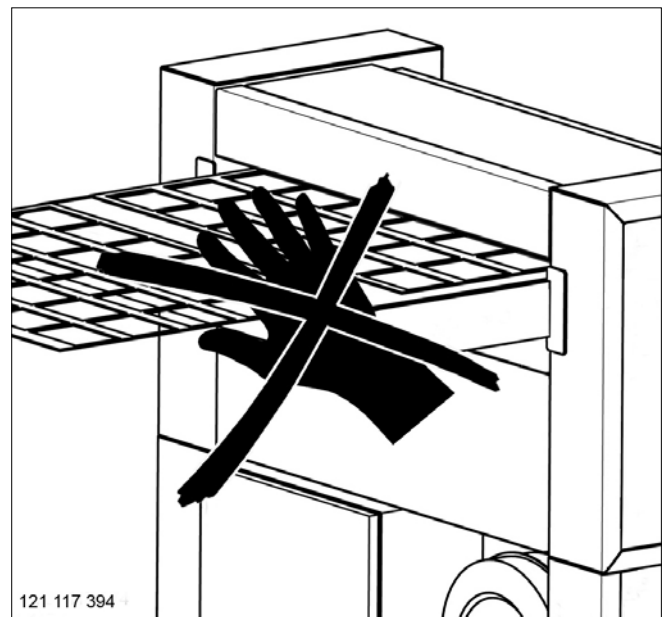
- N'introduisez jamais vos mains lors du fonctionnement dans les entrées et sorties de la machine. Veillez à ne jamais laisser des outils ou autre sur la bande du convoyeur, car ils pourraient être transportés dans la machine.



- Les capots ou protections ne doivent pas être ouverts ou enlevés pendant le fonctionnement de la machine. La commande de sécurité pour la machine doit toujours être commutée en position Arrêt et cadenassée si les capots de la machine sont ouverts ou enlevés.

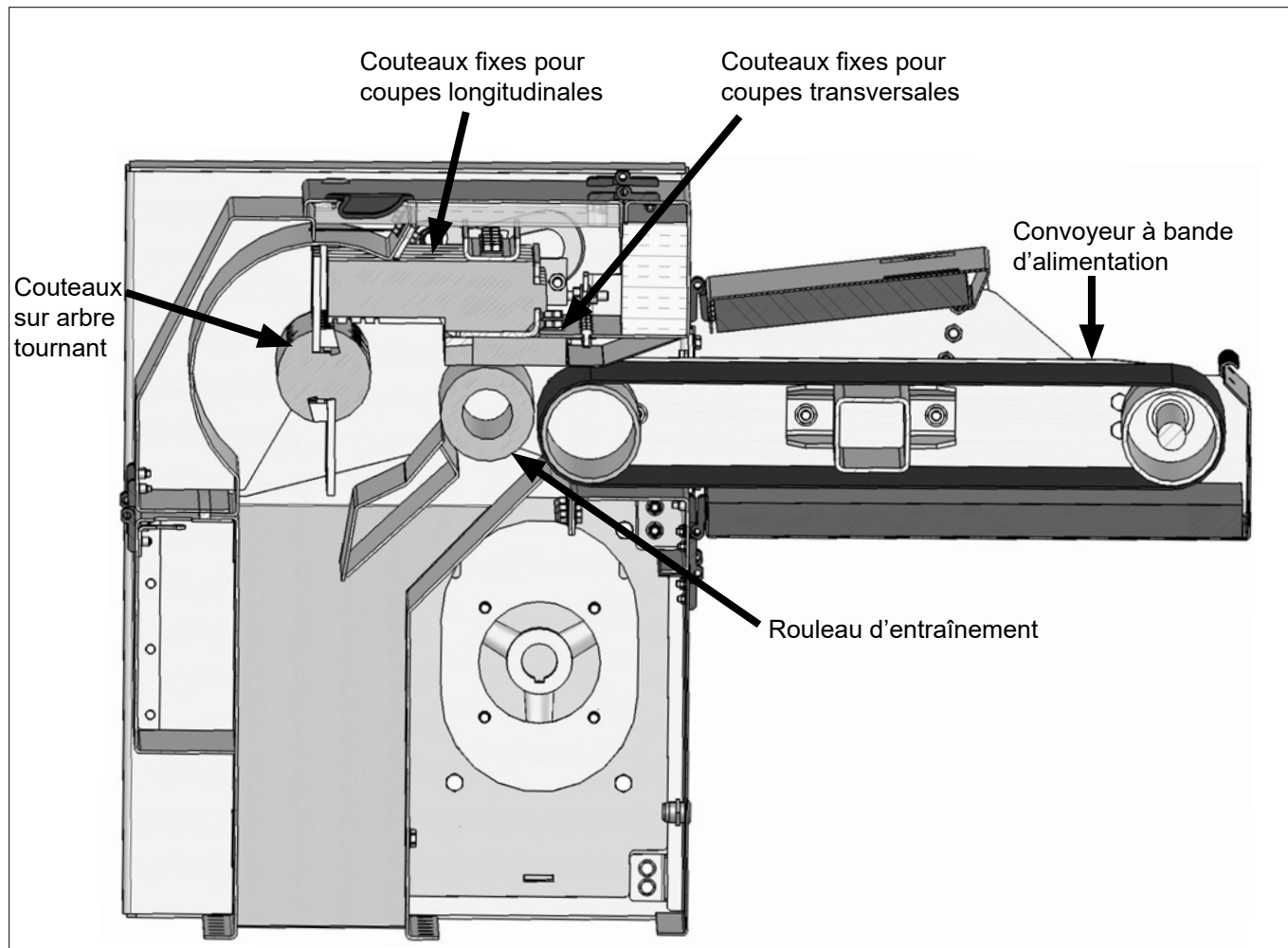


- Les squelettes doivent être transportés un à un dans la machine - c.-à-d. aucune superposition.



- N'enlevez jamais les squelettes de la bande du convoyeur de la machine lors de son fonctionnement. Les squelettes pourraient entraîner vos mains dans la machine et il y a risque d'arrachement des membres supérieurs.

Constitution du MultiDicer



Application

La machine est conçue pour la coupe de papier et carton d'un poids de 90 g/m² à 800 g/m². L'épaisseur maximum du matériau est de 1 millimètre.

La machine est conçue pour couper et lacérer des squelettes d'une dimension largeur x longueur maxi 106 x 76 cm pour un KMD 12 et 163 x 112 cm pour un KMD 18. Les largeurs indiquées dépendent des formats présentés bien droits en sortie de l'auto platine. Si les formats sont présentés de biais ils doivent rester dans les dimensions maxi. indiquées.

La machine n'est pas conçue pour lacérer et couper des feuilles de plastique ou métalliques.

La machine est conçue pour la coupe de squelettes introduits un à un dans la machine et sans superposition grâce au convoyeur à bande.

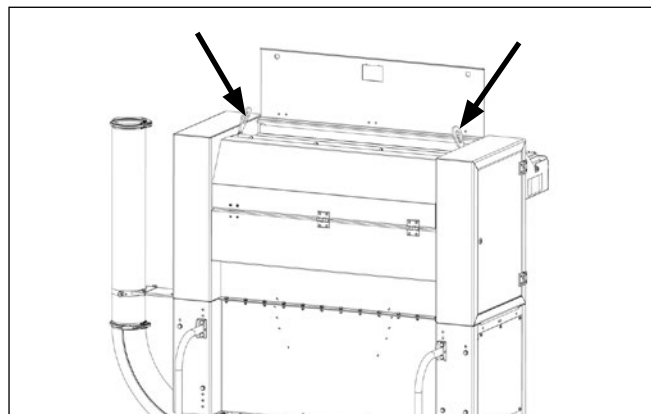
La machine ne doit pas être utilisée pour la coupe de feuilles, qui sont introduites manuellement.

Installation

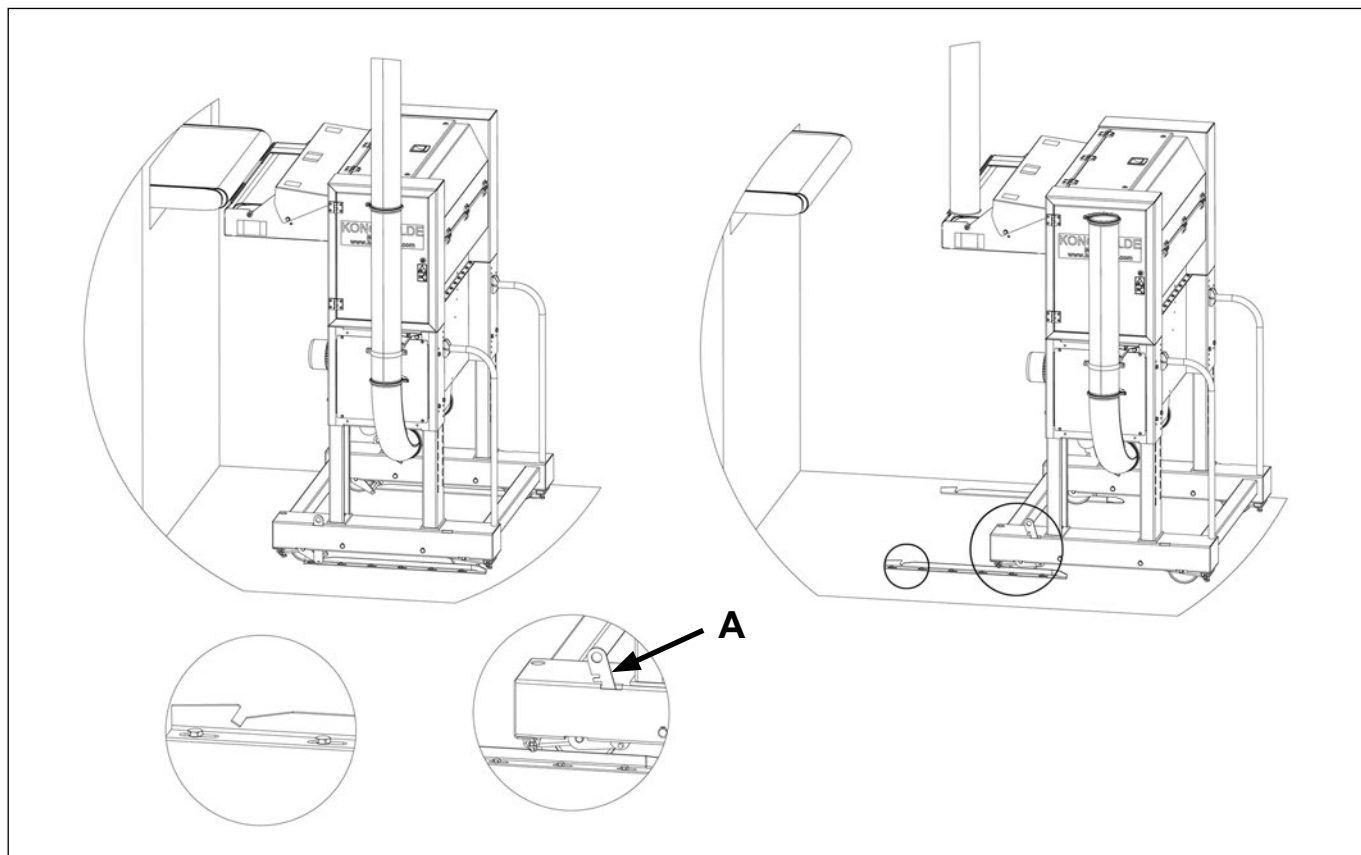
La machine est conçue pour une installation intérieure protégée contre l'humidité.

La machine doit se monter sur une base stable, plane et horizontale.

La machine doit toujours être soulevée aux points de levage indiqués.



Points de levage



Avec certaines autoplatines, il faut pouvoir déplacer le MultiDicer pour pouvoir accéder facilement à l'entretien de l'autoplatine. Par conséquent, le MultiDicer est monté sur roues guidées par des rails fixés au sol. Les roues du MultiDicer roulent sur le sol, et il est donc important que le plancher soit plat, horizontal et puisse supporter le poids du MultiDicer.

Le MultiDicer est verrouillé en position de travail avec une manette (A). Lors du déplacement du MultiDicer, la manette doit être relevée.

Le système de tuyauterie utilisé pour le transport des matériaux coupés à partir du MultiDicer doit être facile à démonter, en cas de déplacement du MultiDicer.

Câblage

Un schéma électrique figure dans le pupitre de commande de la machine.

Toutes les installations électriques doivent être effectuées selon la législation locale en vigueur.

Vérifier que l'alimentation électrique locale convient aux spécificités du moteur et des équipements électriques.

Veiller à monter un dispositif de sécurité verrouillable pour que la machine ne puisse pas fonctionner accidentellement - par exemple pendant la réparation et l'entretien.

Le sens de rotation des moteurs est indiqué par des flèches sur la machine.

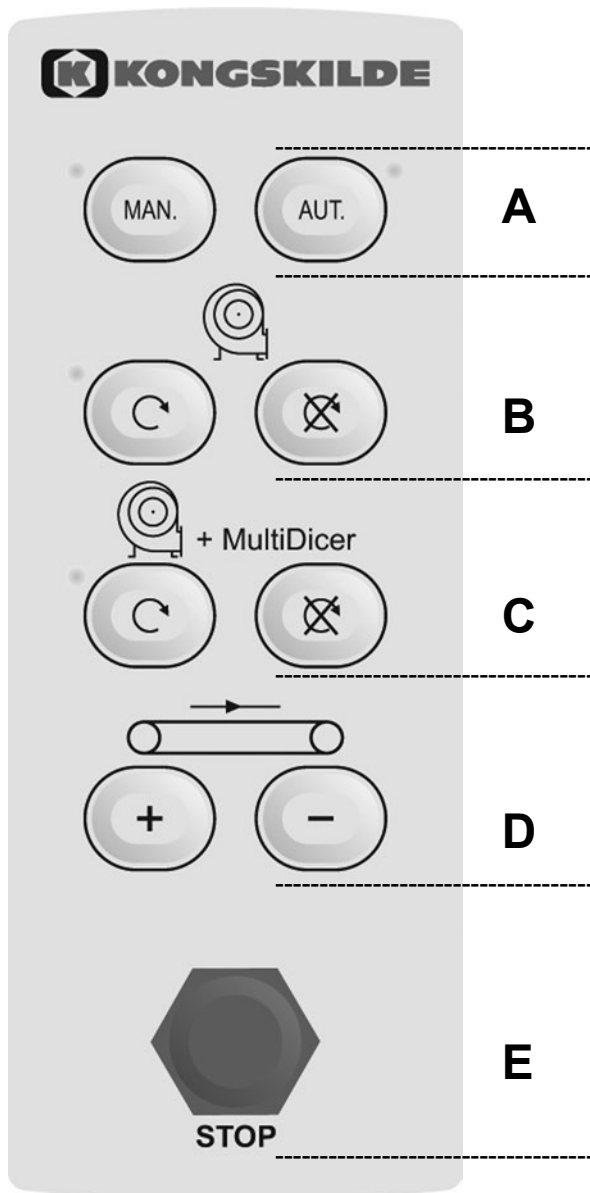
Fonctionnement du MultiDicer

Démarrage du MultiDicer

Avant la mise en marche pour la première fois, vérifier qu'il n'y a aucun outil ou autre chose placé dans ou sur la machine, ce qui pourrait provoquer des dommages au moment de la mise en route de la machine.

Vérifier également que la machine n'a pas subi de dommages lors du transport ou autre, ce qui pourrait entraîner des problèmes de fonctionnement.

Pupitre de commande



Marche et Arrêt du MultiDicer

Avant de démarrer le MultiDicer, le commutateur de l'armoire électrique du Multidicer doit être sur 'ON'.

Pupitre de commande

Bouton, Rangée A: choisir entre les modes AUT (automatique) et MAN (manuel) du système MultiDicer.

En mode AUTOMATIQUE le système Multidicer démarre et s'arrête automatiquement.

En mode MANUEL, le système MultiDicer peut être démarré et arrêté en utilisant les boutons du pupitre de commande.

Mode Manuel

Boutons, rangée B: Démarrage et Arrêt du système de transport pneumatique pour le système MultiDicer.

Boutons, rangée C: Démarrage et Arrêt de l'ensemble MultiDicer et du système de transport pneumatique pour le système MultiDicer.

Bande transporteuse

Boutons, rangée D: La vitesse du convoyeur à bande peut être réglée à l'aide du pupitre de commande (dans les 2 modes MAN et AUT).

Boutons, rangée E: Arrêt Machine du système MultiDicer

Pendant la phase de démarrage, des LED placées derrière les boutons clignoteront.

Dès que le système sera prêt, les LED seront allumées fixes.

Réglage de la vitesse de la bande du convoyeur

La vitesse de la bande doit être réglée de manière à ce que les squelettes alimentent la machine un à un. Ce qui signifie que la vitesse de la bande doit être la même ou légèrement supérieure à la vitesse de la machine délivrant les squelettes.

Pannes possibles

Problèmes	Cause	Solutions
Les squelettes ne sont pas bien à plat sur le convoyeur	La bande avance trop vite	Réduire la vitesse de la bande.
Le convoyeur n'arrive pas à alimenter la machine.	Les squelettes sont superposés sur le tapis	Augmenter la vitesse d'avancement de la bande
	Le convoyeur tourne trop lentement	Augmenter la vitesse de la bande
		Vérifier si les courroies de la bande sont bien tendues
Le système pneumatique est obstrué par des matériaux non déchiquetés	Les couteaux sont défectueux	Appeler le service après vente pour le remplacement des couteaux
	La capacité d'aspiration du système pneumatique est trop petit	Vérifier que le ventilateur du système de transport pneumatique fonctionne correctement.
	Le tuyau est obstrué	Vider les tuyaux du système pneumatique
La machine fonctionne trop lentement	Les courroies sont endommagées ou détendues	Remplacer ou tendre les courroies
Les squelettes ne sont pas correctement à plat sur la bande du convoyeur	L'autoplatine n'est peut-être pas bien réglée.	Régler l'autoplatine selon son manuel
Le rouleau d'alimentation n'alimente pas la machine correctement	Le rouleau d'alimentation n'est pas réglé pour cette matière	Régler le rouleau d'alimentation
La machine est obstruée à son alimentation.	Trop de squelettes ont été introduits en même temps	Les squelettes doivent être insérés un à un.

Maintenance

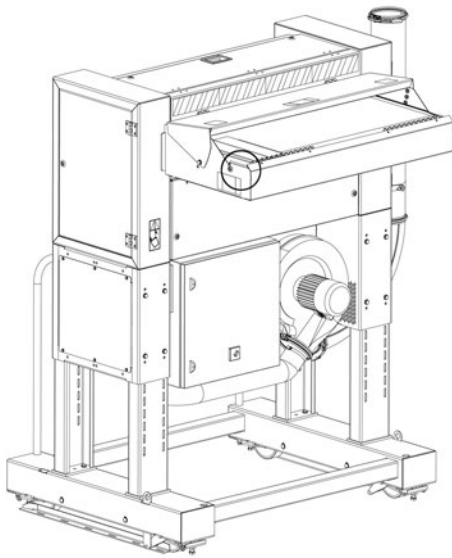
Toujours arrêter la machine en phase réparation ou maintenance et s'assurer qu'elle ne pourra pas être démarrée par erreur.. Mettre l'interrupteur général et position 'OFF' et toujours le consigner pendant ces phases.

Graissage

Tous les roulements de la machine sont graissés à vie et il n'est pas besoin de les graisser de nouveau.

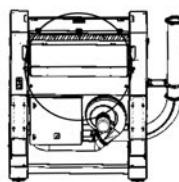
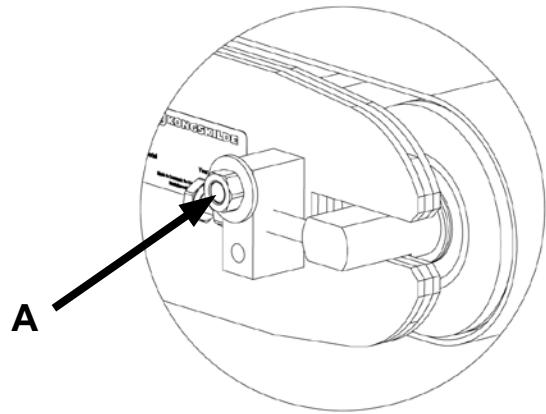
Moteurs

Voir les opérations de maintenance sur les manuels des fournisseurs.



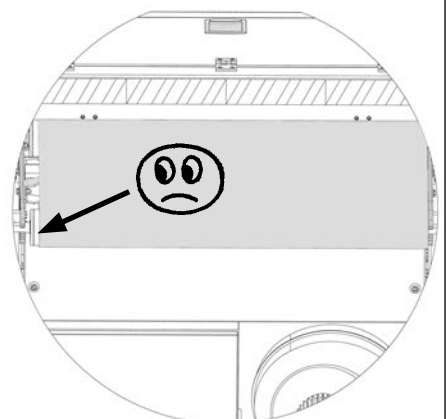
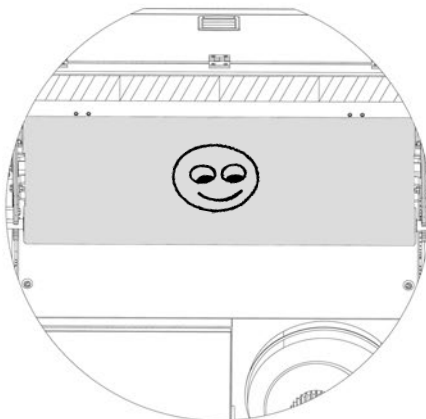
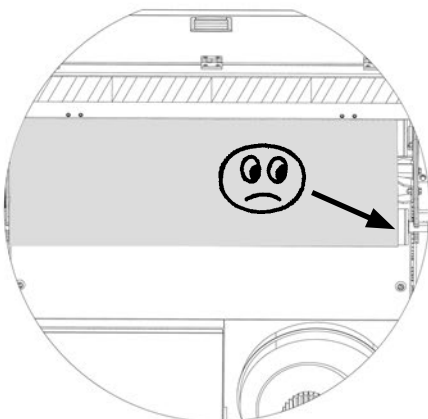
Convoyeur d'alimentation

Contrôler régulièrement la tension de la courroie du convoyeur d'alimentation et s'assurer qu'elle ne glisse pas sur le rouleau d'entraînement. Si besoin, la tendre en utilisant les bras de réglage (A).



Le convoyeur d'alimentation doit toujours fonctionner droit.

Aligner le tapis grâce au bras de réglage (A) de manière à centrer le tapis sur les rouleaux.



Tension des courroies

Contrôler régulièrement la tension des courroies. De nouvelles courroies doivent être tendues après une à deux heures de fonctionnement, ensuite, il faut les contrôler environ toutes les 500 heures.

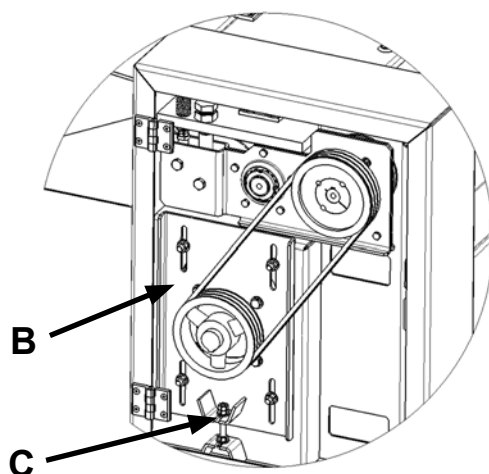
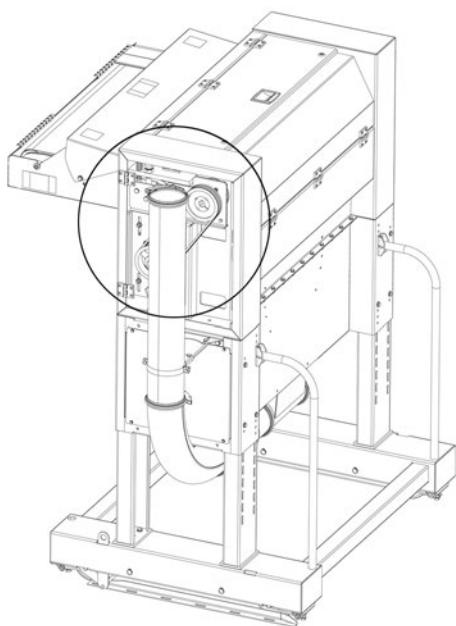
La tension des courroies peut être faite en ouvrant les capots sur le côté de la machine. Refermer les capots avant de démarrer la machine.

La tension des courroies sera contrôlée en appuyant sur celles-ci et en vérifiant la flèche. Vérifier toutes les courroies. S'il n'est pas possible de régler les courroies, de façon similaire, il est alors nécessaire de remplacer l'ensemble du jeu des courroies.

Ne pas tendre excessivement les courroies, en effet cela pourrait créer un effort supplémentaire sur les paliers et les courroies et en réduire la durée de vie.

Si les courroies paraissent trop usées, il est alors nécessaire de les remplacer.

S'il faut remplacer plus d'une courroie, il est alors conseillé de remplacer l'ensemble du jeu en même temps.



Tension des courroies de l'arbre des couteaux rotatifs.

Desserrer les écrous maintenant la bride du moteur (B) et tendre la courroie au moyen de la vis de tension (C). Resserrer les écrous après réglage.

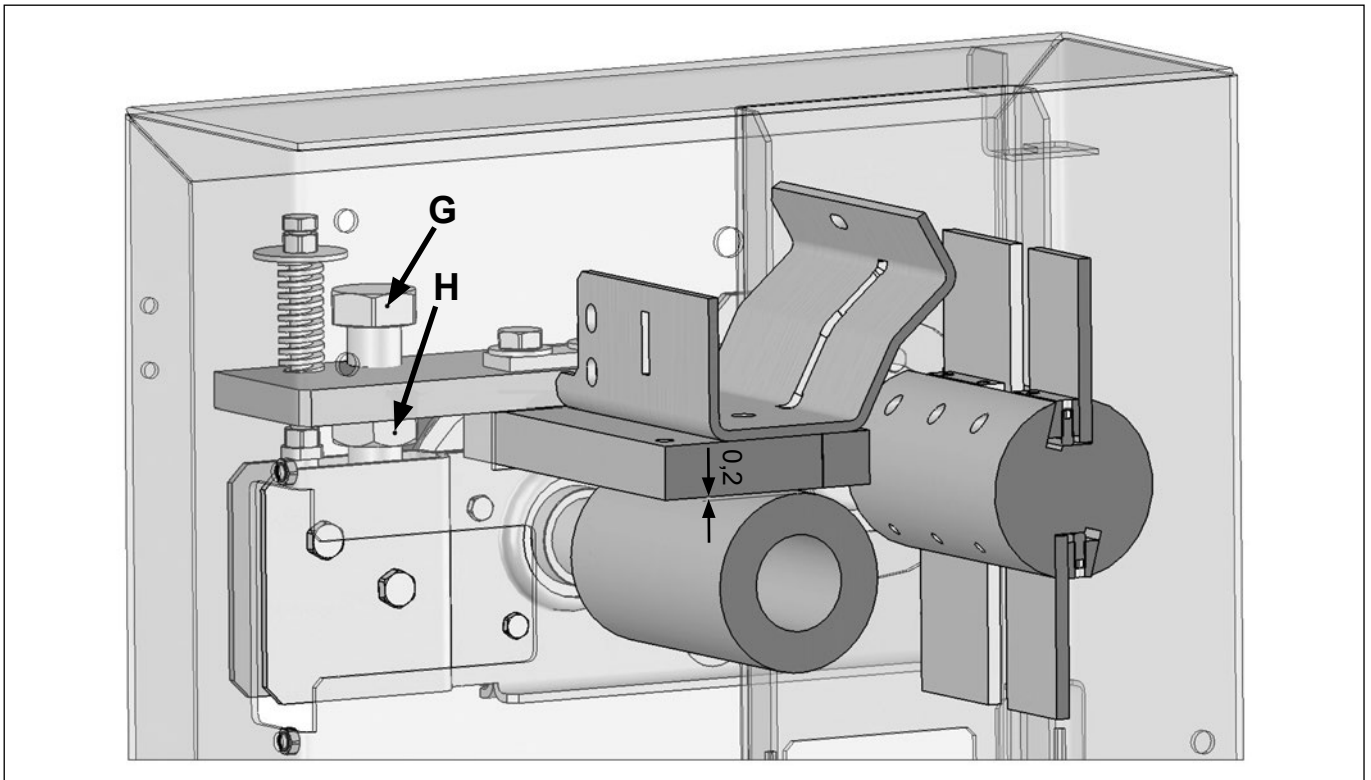
Réglage du rouleau d'alimentation

Le réglage d'usine est de 0,2 mm.

Si le rouleau d'alimentation ne permet pas une alimentation correcte de la machine, il faut alors régler le rouleau en fonction du matériau. Le réglage doit être le même de chaque côté de la machine

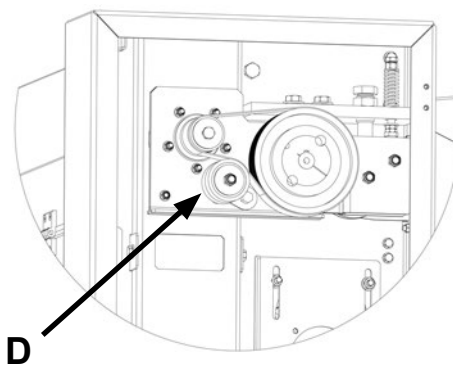
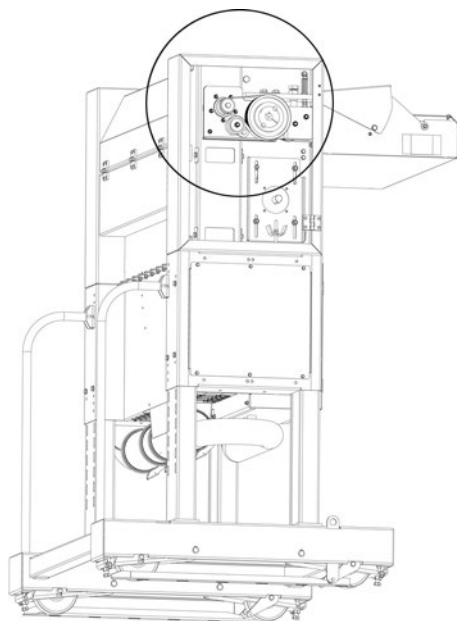
Le rouleau doit être réglé en utilisant les vis (G).
Toujours resserrer le contre écrou (H) après réglage.

Le jeu ne doit jamais être à 0,0 mm ce qui produirait beaucoup de bruit et risquerait de détériorer la machine.

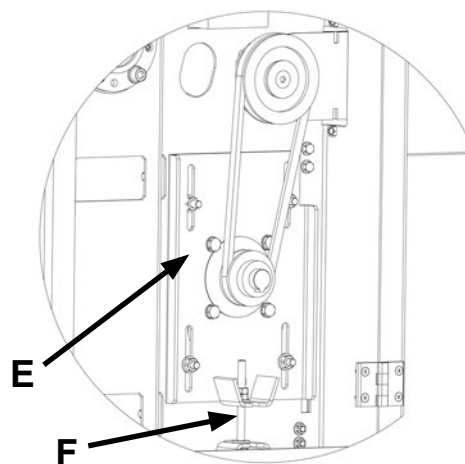
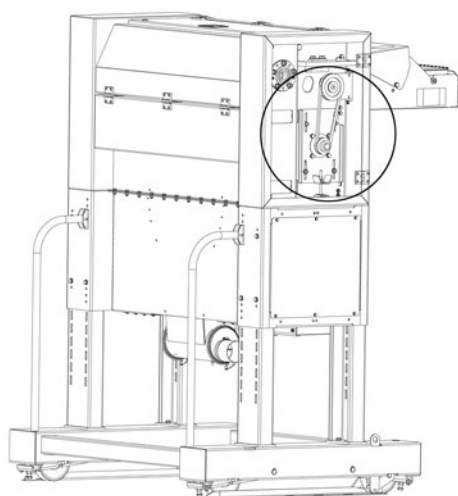


Couteaux usés

Si les couteaux sont usés, la machine et le système d'aspiration peuvent être bloqués si les matériaux ne sont pas déchiquetés correctement. Appeler le service après vente pour tout remplacement des couteaux. Il n'est pas conseillé d'affûter les couteaux.



Tension de la courroie du rouleau d'alimentation.
Desserrer la poulie. Tendre la courroie en tournant la poulie de tension.



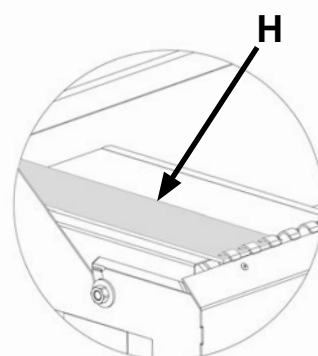
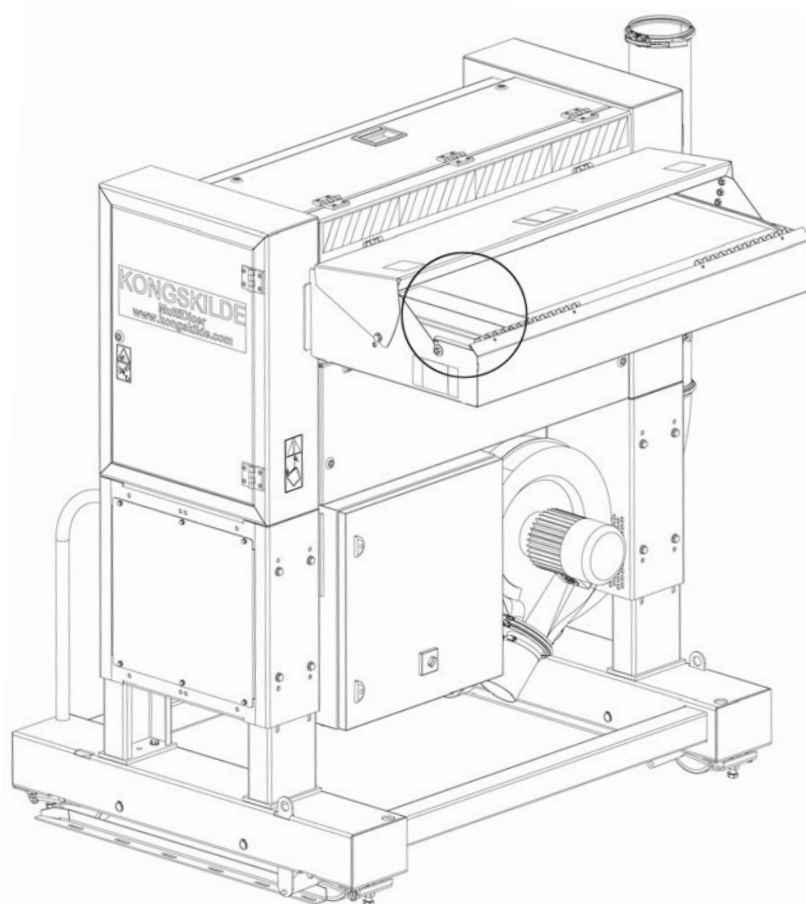
Tension de la courroie du convoyeur à bande
Desserrer les écrous qui maintiennent la bride du moteur (E) et tendre la courroie au moyen de la vis de tension (F). Resserrer les écrous après ajustement.

Plaques de frottement sur le convoyeur à bande

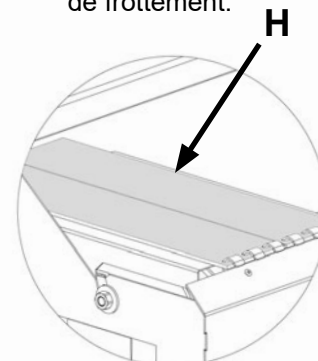
Pour certains matériaux, le bruit du MultiDicer peut être diminué si les squelettes ne sont pas transportés parfaitement perpendiculaires à l'axe des couteaux.

Ainsi, deux plaques de frottement sont livrées avec la machine. Si nécessaire, il peut être monté une ou deux plaques de frottement (H) sur la machine.

Les plaques de frottement vont légèrement ralentir les squelettes d'un côté du convoyeur à bande, ce qui a pour effet de ne pas présenter les squelettes parfaitement perpendiculaires à l'axe des couteaux..



Mise en place d'une plaque de frottement.

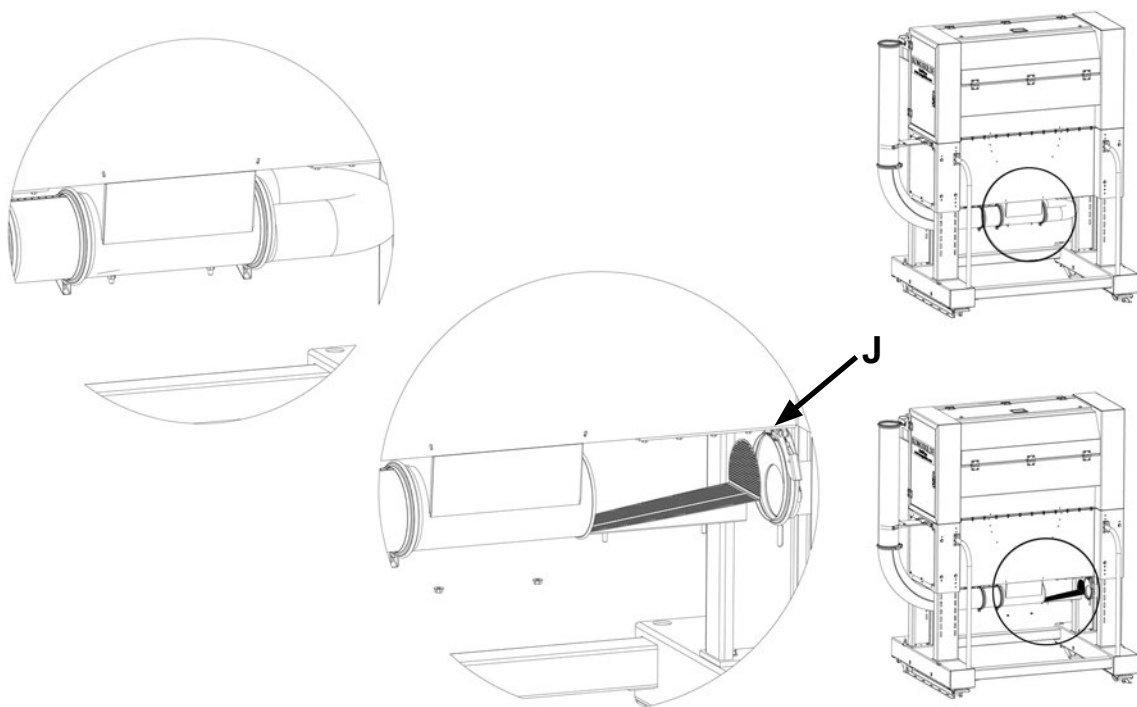


2 plaques de frottement.

Nettoyage de la trémie inférieure obstruée

Si la trémie inférieure de la machine est obstruée, il est possible de retirer le bouchage en démontant (J) et en retirant le bouchage à la main.

Toujours éteindre la machine et consigner l'interrupteur général avant de procéder au nettoyage de la trémie.



MultiDicer model KMD12 & 18

Caractéristiques techniques (230-400 V - 50 Hz)

Type	KMD 12	KMD 18
Dimensions maxi des squelettes (largeur x longueur)	106 x 76 cm	163 x 112 cm
Nombre maxi de squelettes/heure (avec un taux restant de matière de 8%)	12000	7000
Matériaux pouvant être déchiquetés	Papier, carton	Papier, carton
Poids du matériel*) (avant déchiquetage)	90 g/m ² - 800 g/m ²	90 g/m ² - 800 g/m ²
Moteurs:		
Axe des couteaux et rouleau d'alimentation	7,5 kW, 1.500 tr/mn	7,5 kW, 1.500 tr/mn
Convoyeur à bande	2,2 kW, 1.000 tr/mn	2,2 kW, 1.000 tr/mn
Ventilateur	0,75 kW, 3.000 tr/mn	0,75 kW, 3.000 tr/mn
Poids maxi de squelettes à déchiqueter par heure (Taux restant de matière de 8%, 800 g/m ² format maxi)	775 kg/h	1022 kg/h
Poids de la machine	1115 kg	1360 kg

*) Pour déchiqueter des matériaux dont le poids est supérieur à 800g/m² il est recommandé de faire effectuer des essais par Kongsilde, au préalable afin de s'assurer que la machine pourra fonctionner dans des conditions optimales.

D

Diese Original-Bedienungsanleitung bezieht sich auf die Kongskilde MultiDicer KMD 12 und KMD 18.

Hersteller: Kongskilde Industries A/S, DK-4180 Sorø, Dänemark.



Sicherheit

- Vor Reparaturen und Wartungsarbeiten ist die Maschine immer zu stoppen. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine nicht versehentlich gestartet werden kann. An der Maschine ist immer ein abschließbarer Notschalter zu installieren.
- Fassen Sie nie mit der Hand in die Ein- und Austrittsöffnungen der Maschine während diese in Betrieb ist.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Abdeckungen während des Betriebes intakt und ordnungsgemäß gesichert sind.
- Sollten Sie ungewöhnliche Vibrationen und/oder Geräusche wahrnehmen, stoppen Sie die Maschine unverzüglich und versuchen Sie, deren Ursache zu ermitteln. Im Zweifelsfall ist der Rat eines Fachmanns für Reparaturen und Wartungsarbeiten hinzuzuziehen.
- Wenn Sie die Maschine bewegen, heben Sie diese ausschließlich an den dafür vorgesehenen Punkten an.
- Sorgen Sie dafür, dass die Maschine während der Montage sturzgesichert ist.
- Sorgen Sie dafür, dass keine ungeeigneten Fremdkörper in die Maschine gelangen.
- Benutzen Sie ausschließlich das Förderband, um Material in die Maschine zu transportieren. Bei manueller Zuführung können offene Bögen Ihre Hand in die Maschine ziehen, was zu ernsthaften Verletzungen führen kann.
- Falls die Maschine durch Bögen auf dem Förderband oder an der Zuführung blockiert wird, entfernen Sie diese Bögen nicht, bevor die Maschine gestoppt wurde. Offene Bögen können Ihre Hand in die Maschine ziehen, was zu ernsthaften Verletzungen führen kann.
- Achten Sie darauf, dass Ihre Finger nicht eingeklemmt werden, wenn Sie an der Messerwelle arbeiten – tragen Sie dicke Sicherheitshandschuhe.

Sicherheitssymbole

Vermeiden Sie Unfälle, indem Sie stets die Sicherheitsanweisungen in der Bedienungsanleitung sowie die Sicherheitssymbole an der Maschine befolgen.

An der Maschine sind Warnhinweise mit Symbolen ohne Text angebracht. Die Symbole werden nachstehend erklärt.

- Dies ist ein Warnhinweis und bedeutet: Achtung! Verletzungsgefahr!



- Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig und beachten Sie die entsprechenden Textpassagen sowie die Warnhinweise an der Maschine.



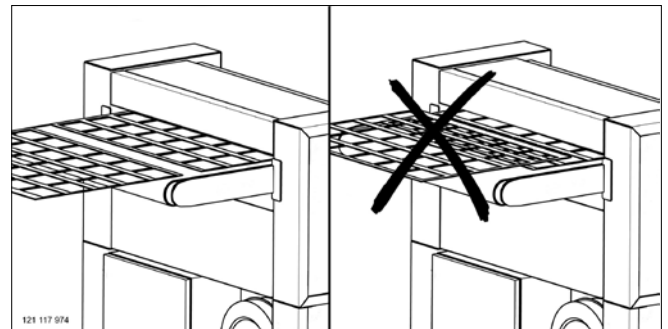
- Die Maschinenkomponenten dürfen nicht berührt werden, bevor sie komplett zum Stillstand gekommen sind.



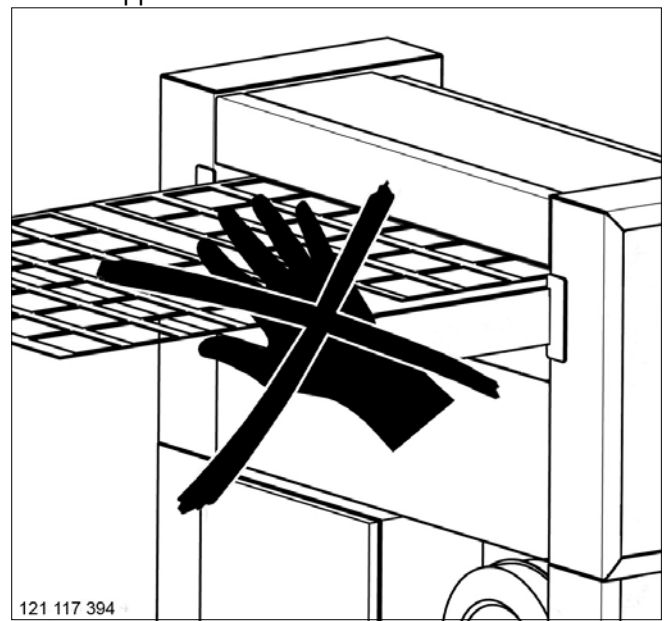
- Fassen Sie nie mit der Hand in die Ein- und Austrittsöffnungen der Maschine, während diese in Betrieb ist. Achten Sie darauf, keinerlei Werkzeuge o.ä. auf dem Förderband liegen zu lassen, welche so in die Maschine transportiert werden könnten.



- Die Abdeckungen dürfen während des Maschinenbetriebes weder geöffnet noch entfernt werden. Der Notschalter für die Maschine muss stets ausgeschaltet und gesichert sein, wenn Maschinenabdeckungen geöffnet oder entfernt werden.

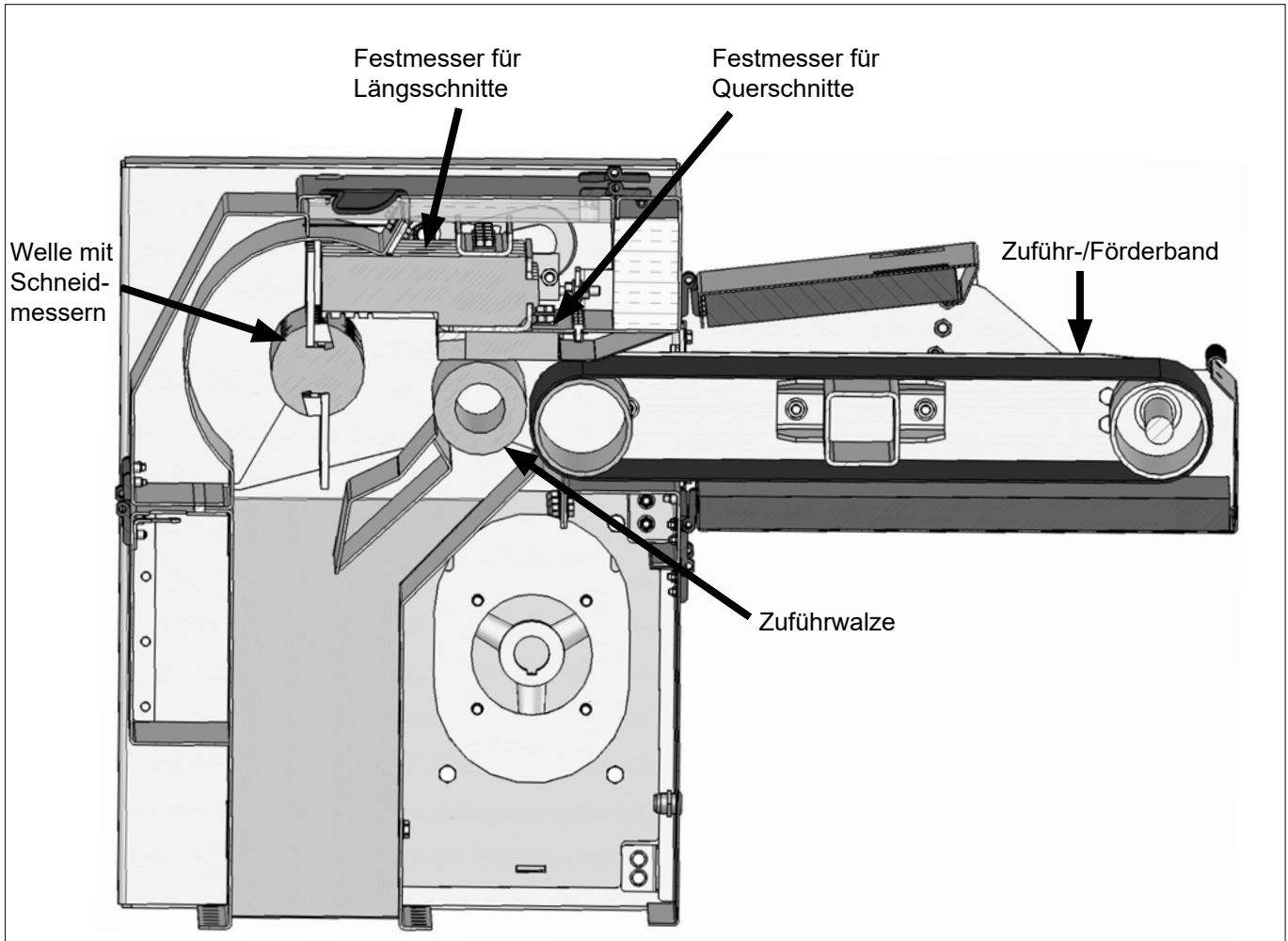


- Die Bögen müssen nacheinander in die Maschine transportiert werden – d.h. sie dürfen einander nicht überlappen.



- Entfernen Sie niemals Bögen vom Förderband, während die Maschine in Betrieb ist. Offene Bögen können Ihre Hand in die Maschine ziehen, was zu ernsthaften Verletzungen führen kann.

Aufbau des MultiDicers



Anwendung

Die Maschine ist standardmäßig dazu ausgelegt, Papier und Pappe mit einem Gewicht zwischen 90 g/m² und 800 g/m² zu zerkleinern. Die maximale Materialdicke beträgt 1 mm.

Die Maschine wurde zur Zerkleinerung von Bögen mit einer Breite x Länge von max. 106 x 76 cm für den KMD 12 und 163 x 112 cm für den KMD 18 konzipiert. Die genannten Breiten sind abhängig vom Material, welches direkt von der Stanze zugeführt wird. Wird das Material schräg auf dem Förderband platziert, muss es innerhalb der genannten Breiten liegen.

Die Maschine ist nicht dazu geeignet, Plastik- und Metallfolien zu zerkleinern.

Die Maschine ist dazu ausgelegt, Bögen, die ihr nacheinander und ohne einander zu überlappen mittels des Förderbandes zugeführt werden, zu zerkleinern.

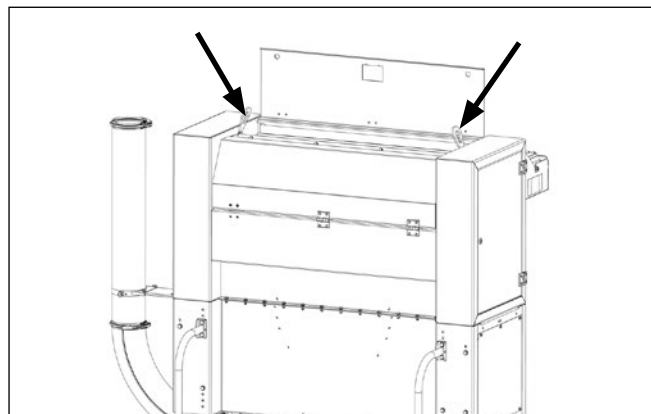
Die Maschine darf nicht dazu genutzt werden, manuell zugeführte Bögen zu zerkleinern.

Montage

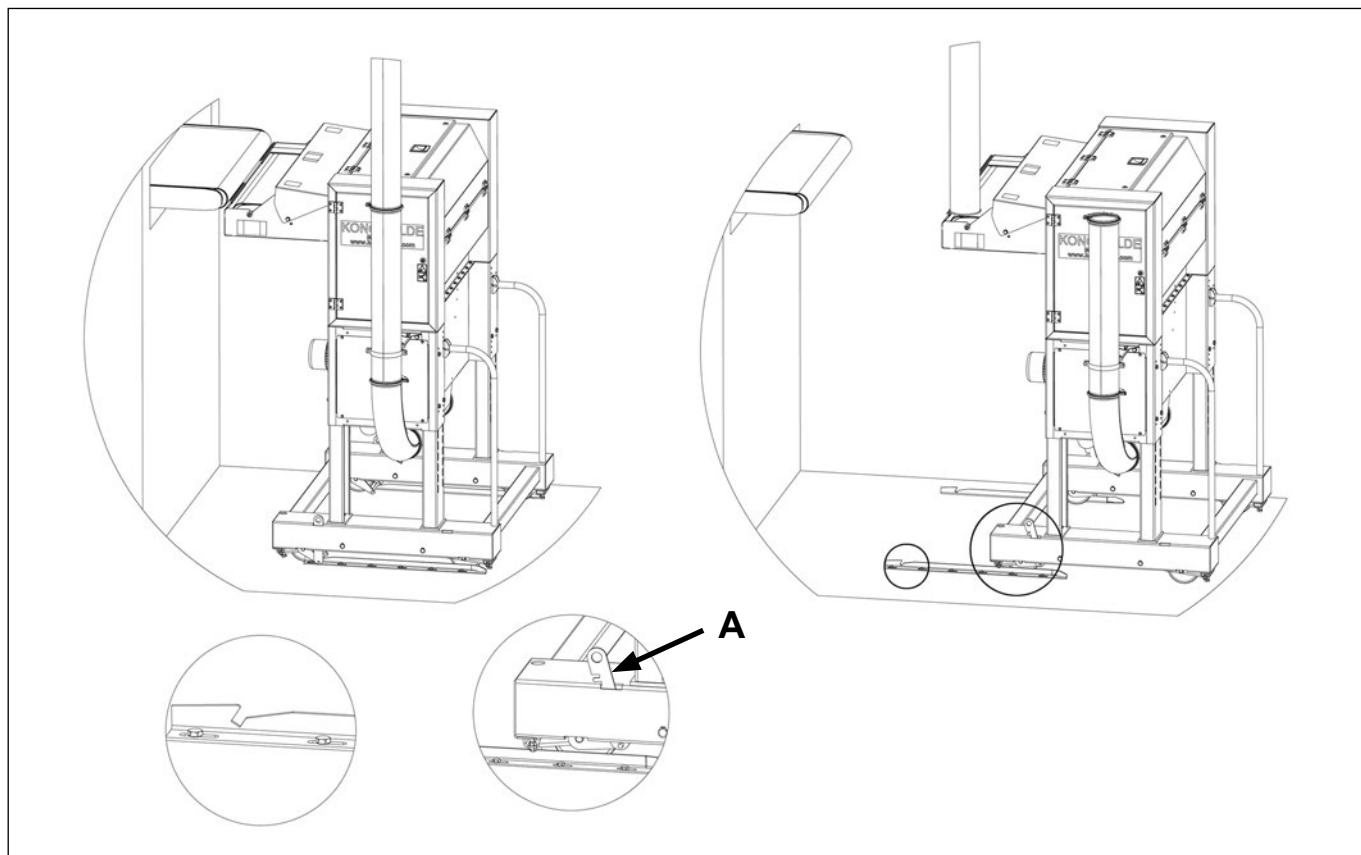
Die Maschine ist für die Innenaufstellung an einem gegen Feuchtigkeit geschützten Ort konzipiert.

Die Maschine ist auf einem stabilen, ebenmäßigen und horizontalen Untergrund zu montieren.

Die Maschine darf nur an den angegebenen Punkten angehoben werden.



Hebepunkte



Bei manchen Stanzen ist es erforderlich, den MultiDicer von der Stanze abrücken zu können, damit diese für Wartungsarbeiten einfacher zugänglich ist. Aus diesem Grund wird der MultiDicer auf in Schienen laufenden Rädern montiert, wobei die Schienen am Boden fixiert werden. Die Räder des MultiDicers laufen über den Boden. Es ist daher wichtig, dass der Boden eben und horizontal ist, und das Gewicht des MultiDicers tragen kann.

Mit der Bremse (A) wird der MultiDicer in Betriebsposition gesichert. Wird der MultiDicer bewegt, ist die Bremse (A) zu lösen.

Das Rohrsystem, welches das geschnittene Material vom MultiDicer abtransportiert, muss einfach zu demontieren sein, wenn der MultiDicer bewegt werden soll.

Verkabelung

Ein Schaltplan liegt der Maschine im Steuerkasten bei.

Sämtliche Elektroinstallationen sind gemäß der gegenwärtigen örtlichen Gesetzgebung auszuführen.

Vergewissern Sie sich, dass die örtliche Stromversorgung der Spezifikation für den Motor und für die übrige elektrische Ausrüstung entspricht.

Sorgen Sie dafür, dass ein abschließbarer Notschalter an der Maschine installiert wird, um zu gewährleisten, dass diese nicht versehentlich (z.B. während Reparaturen oder Wartungsarbeiten) gestartet werden kann.

Pfeile an der Maschine zeigen die Drehrichtung des Motors an.

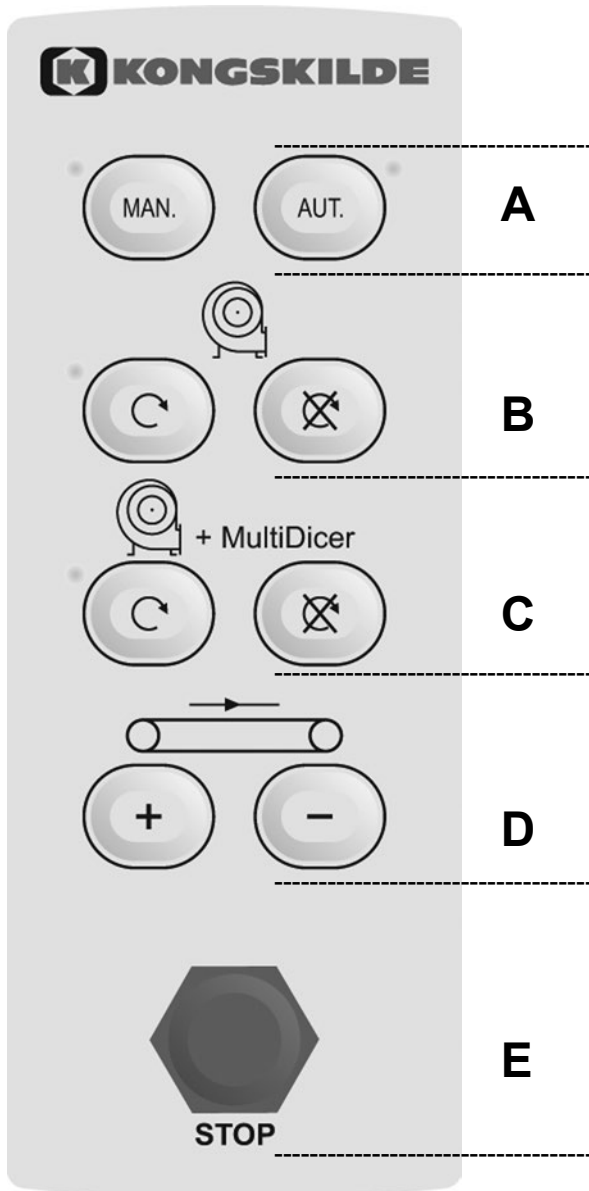
Bedienung des MultiDicers

Inbetriebsetzung des MultiDicers

Bevor Sie den MultiDicer zum ersten Mal starten, überzeugen Sie sich, dass sich keine Werkzeuge oder andere Gegenstände mehr in oder an der Maschine befinden, die beim Anlaufen Schaden verursachen könnten.

Überprüfen Sie außerdem, dass die Maschine keine Transport- oder sonstige Schäden aufweist, die sonst zu Funktionsproblemen führen könnten.

Bedienpanel



Start/Stopp des MultiDicers

Bevor das MultiDicer System gestartet wird, muss der Schalter am Steuerkasten des MultiDicers auf ON gestellt werden.

Bedienpanel

Schaltknöpfe, Reihe A: Wählen Sie zwischen AUT (automatischem) und MAN (manuellem) Betrieb des MultiDicer Systems.

Bei automatischem Betrieb wird das MultiDicer System durch die Steuerung der Stanze gestartet oder gestoppt.

Bei manuellem Betrieb kann das MultiDicer System mittels der Schaltknöpfe am Bedienpanel gestartet und gestoppt werden.

Manueller Betrieb

Schaltknöpfe, Reihe B: Start und Stopp der pneumatischen Förderanlage des MultiDicers.

Schaltknöpfe, Reihe C: Start und Stopp sowohl des MultiDicers, als auch der pneumatischen Förderanlage des MultiDicer Systems.

Förderband

Schaltknöpfe, Reihe D: Die Geschwindigkeit des Förderbandes kann am Bedienpanel eingestellt werden (bei sowohl manuellem, als auch automatischem Betrieb).

Schaltknopf, Reihe E: Maschinen-Stopp für das MultiDicer System.

Die Leuchtdiode neben den Schaltknöpfen blinkt während der Anlaufphase. Wenn das System betriebsbereit ist, leuchtet die Diode permanent.

Einstellung der Geschwindigkeit des Förderbandes

Die Geschwindigkeit des Förderbandes muss so eingestellt werden, dass die zu zerkleinernden Bögen der Maschine nacheinander zugeführt werden können. Das bedeutet, dass die Geschwindigkeit des Förderbandes gleich der oder ein wenig höher als die Geschwindigkeit sein muss, mit der die Bögen zur Maschine transportiert werden.

Störungsbehebung

Problem	Ursache	Maßnahme
Das Material liegt nicht plan auf dem Förderband.	Das Förderband läuft zu schnell.	Verringern Sie die Geschwindigkeit des Förderbandes.
Das Förderband kann das Material nicht der Maschine zuführen.	Das Material überlappt auf dem Förderband.	Erhöhen Sie die Geschwindigkeit des Förderbandes.
Das Förderband kann das Material nicht der Maschine zuführen.	Das Förderband läuft zu langsam.	Erhöhen Sie die Geschwindigkeit des Förderbandes. Prüfen Sie, ob das Förderband nachgespannt werden muss.
Der Trichter/das Rohrsystem ist mit nicht zerkleinertem Material verstopft.	Die Messer sind abgenutzt / die Saugleistung des Fördersystems ist zu gering / das Rohrsystem blockiert an der Stelle, an die das zerkleinerte Material transportiert wird.	Holen Sie fachliche Unterstützung, um die Messer zu tauschen / prüfen Sie, ob das Fördergebläse ordnungsgemäß arbeitet / leeren Sie den Container für zerkleinertes Material.
Die Maschine läuft zu langsam.	Die Antriebsriemen sind zu abgenutzt oder schlaff.	Ersetzen oder straffen Sie die Antriebsriemen.
Das Material liegt nicht plan auf dem Förderband des MultiDicers (eingerollt).	Die Stanze ist nicht korrekt eingestellt.	Justieren Sie die Stanze gemäß ihrer Betriebsanleitung.
Die Zuführwalze kann das Material nicht der Maschine zuführen.	Die Zuführwalze ist für das betreffende Material nicht ordnungsgemäß justiert.	Justieren Sie die Zuführwalze.
Die Maschine verstopft an der Eintrittsöffnung.	Der Maschine werden zu viele Bögen gleichzeitig zugeführt.	Die Bögen müssen der Maschine nacheinander zugeführt werden.

Wartung

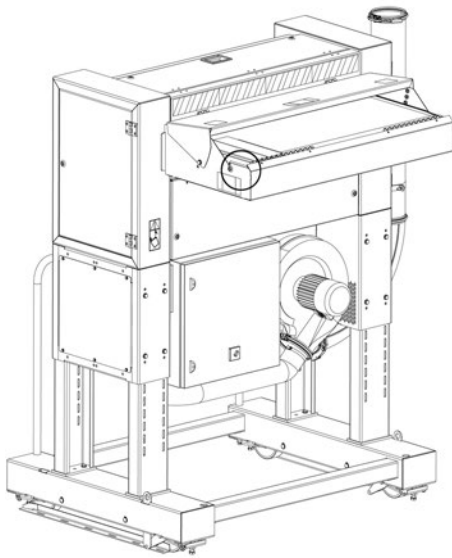
Stoppen Sie die Maschine immer bevor Sie Reparaturen und Wartungsarbeiten durchführen und vergewissern Sie sich, dass die Maschine während dieser Arbeiten nicht versehentlich gestartet werden kann. Sorgen Sie stets dafür, dass der Notschalter während jeglicher Reparatur- und Wartungsarbeiten ausgeschaltet und gesichert ist.

Schmieren

Alle Lager der Maschine sind lebensdauergeschmiert und benötigen keine weitere Schmierung.

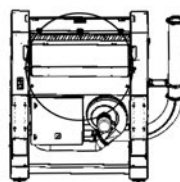
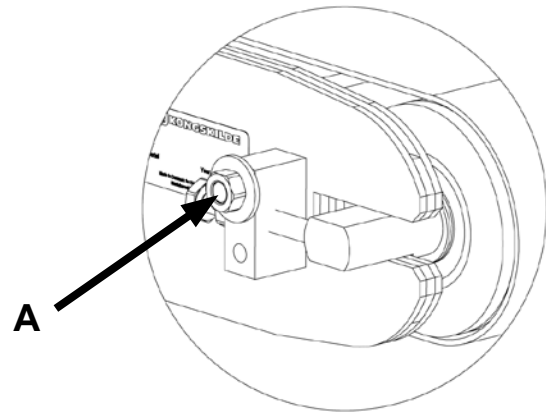
Motoren

Beachten Sie die Wartungsanleitung des Motorherstellers.

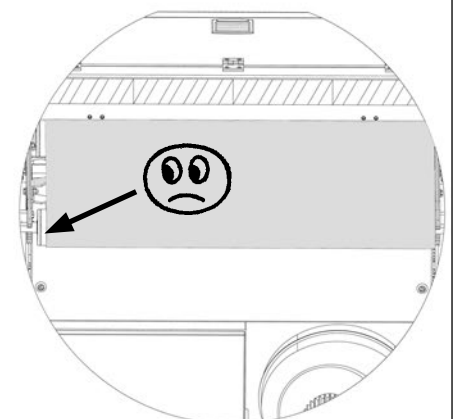
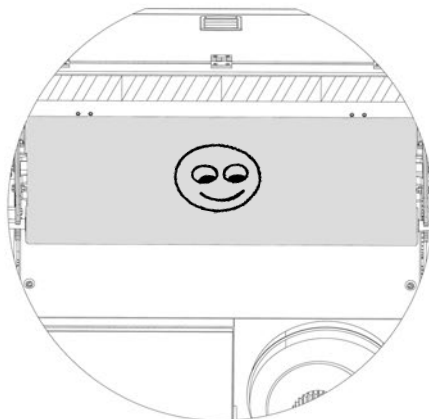
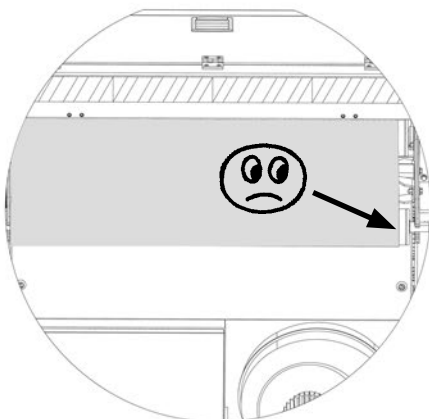


Förderband

Überprüfen Sie regelmäßig die Straffheit des Förderbandes um sicher zu gehen, dass auf der Antriebsrolle kein Schlupf entsteht. Falls nötig, straffen Sie das Förderband mittels der Justierhilfen (A).



Das Förderband muss gerade auf den Rollen laufen. Justieren Sie es mit Hilfe der Justierhilfen (A), so dass es gerade auf den Walzen läuft.



Straffung der Antriebsriemen

Überprüfen Sie regelmäßig, ob die Antriebsriemen an der Maschine straff sind. Neue Riemen sollten normalerweise ein erstes Mal nach ca. 1-2 Betriebsstunden gestrafft werden. Danach sollten die Bänder etwa alle 500 Betriebsstunden überprüft werden.

Die Riemenstraffung kann kontrolliert werden, wenn man die Abdeckungen an der Seite der Maschine öffnet. Denken Sie daran, diese Abdeckungen wieder zu schließen, bevor Sie die Maschine erneut starten.

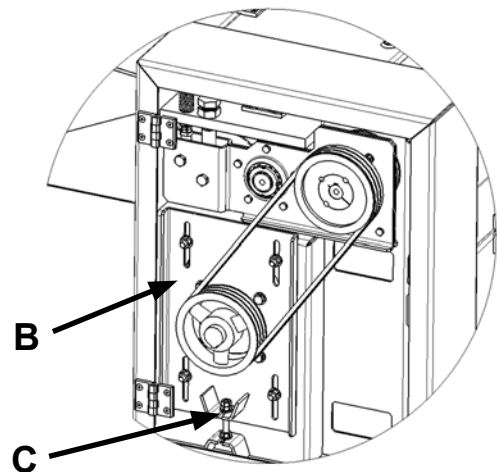
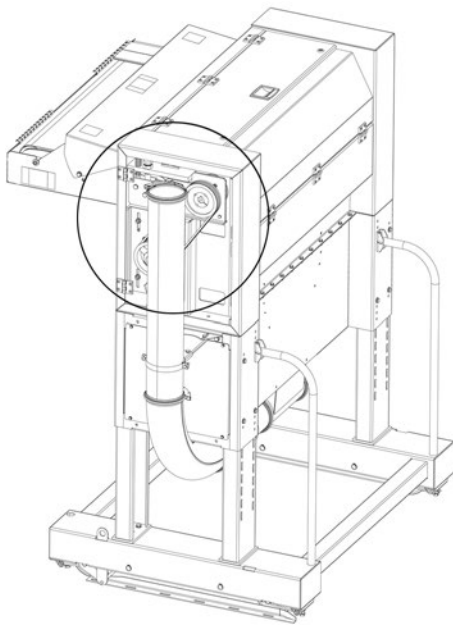
Die Riemenstraffung kann kontrolliert werden, indem man auf die Riemen drückt. Denken Sie daran, alle

Riemen zu prüfen. Wenn es nicht möglich ist, alle Riemen eines Satzes gleichmäßig zu straffen, muss der komplette Satz Riemen erneuert werden.

Vermeiden Sie eine zu starke Straffung der Riemen, da dies sowohl die Lager, als auch die Riemen überlasten könnte und so deren Lebensdauer verkürzt.

Überprüfen Sie ebenfalls den Abnutzungsgrad der Riemen und erneuern Sie sie, falls erforderlich.

Falls mehr als ein Riemen in einem Satz betroffen ist, empfehlen wir die gleichzeitige Erneuerung aller Riemen.



Straffung der Antriebsriemen für die Messerwelle

Lösen Sie die Schrauben, die die Motorkonsole (B) halten und verschieben Sie sie in den geschlitzten Löchern mittels der Spannschraube (C) unterhalb der Riemenscheibe. Denken Sie daran, die Schrauben für die Motorkonsole nach der Justierung wieder anzuziehen.

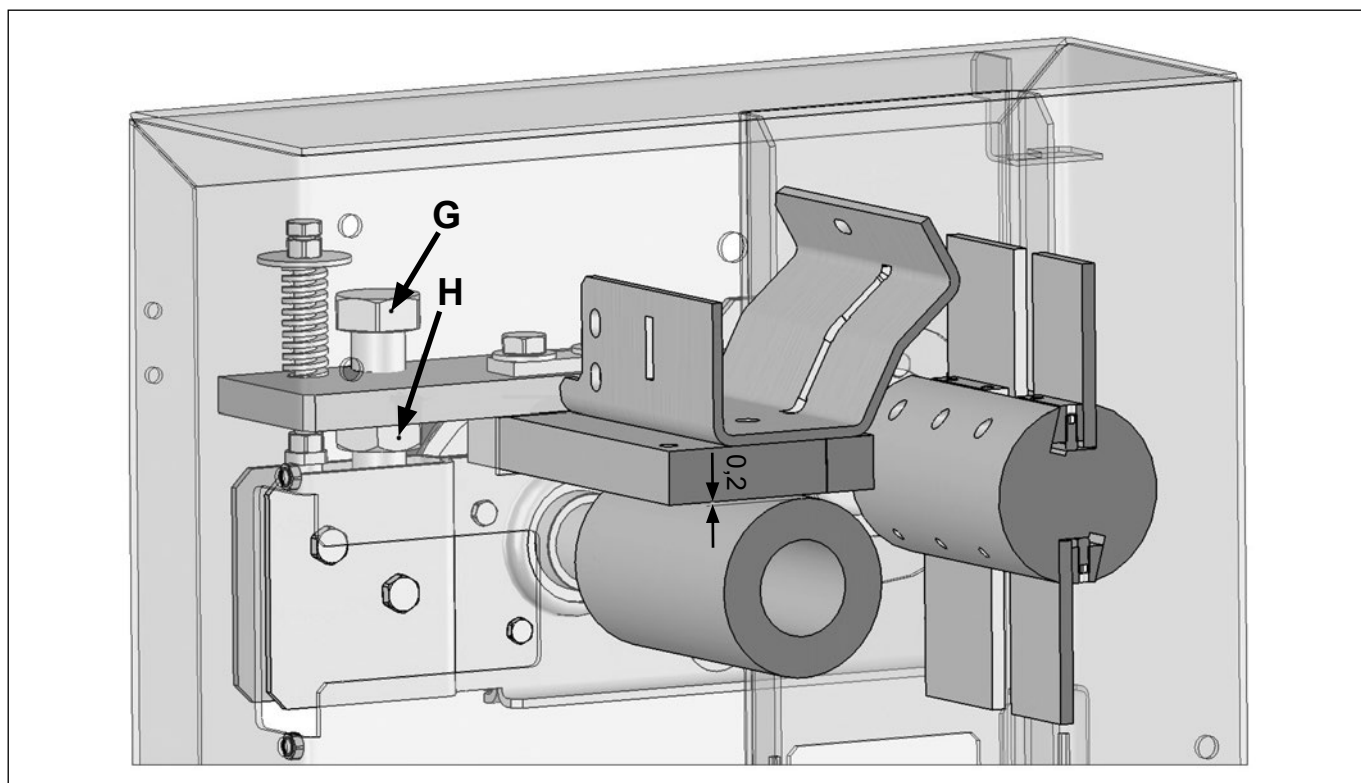
Justierung der Zuführrolle

Die Führungsnute an der Zuführrolle ist ab Werk auf 0,2 mm eingestellt.

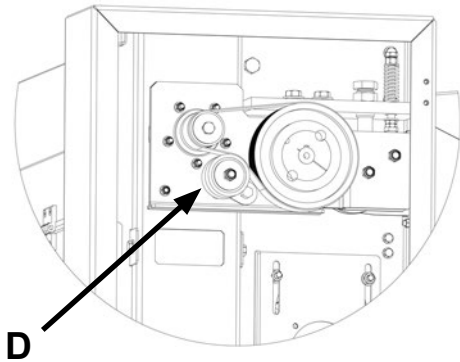
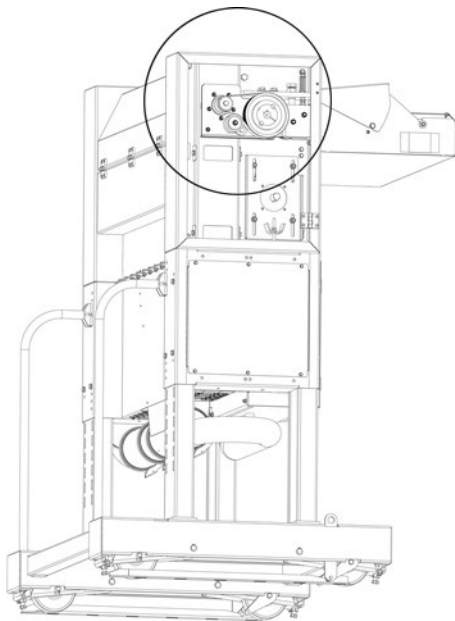
Wenn die Zuführrolle das Material nicht in die Maschine transportieren kann, muss die Führungsnute auf das betreffende Material eingestellt werden. Die Führungsnute muss auf beiden Maschinenseiten gleich eingestellt sein.

Die Justierung der Führungsnute erfolgt mittels der Schrauben (G). Denken Sie daran, die Kontermuttern (H) nach der Justierung wieder anzuziehen.

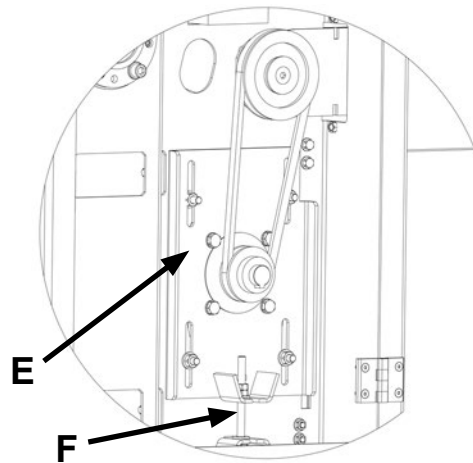
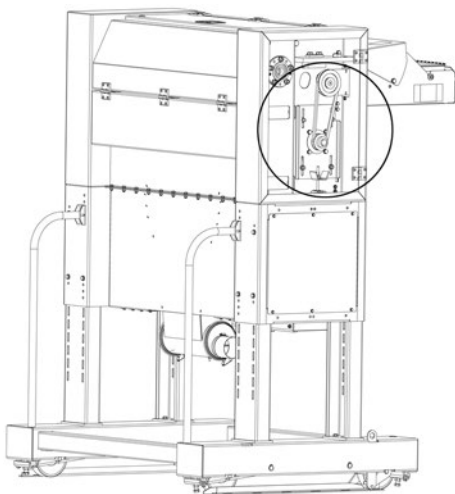
Die Führungsnute darf nie auf 0,0 mm eingestellt werden, da die Maschine andernfalls zu viel Lärm erzeugen würde.

**Abgenutzte Messer**

Sind die Messer zu abgenutzt, können Maschine und Rohrsystem verstopfen, da das Material nicht zufriedenstellend zerkleinert wird – holen Sie fachliche Unterstützung zwecks Erneuerung der Messer. Wir empfehlen in der Regel nicht, die Messer zu schleifen.



Straffung der Antriebsriemen für die Zuführwalze
Lösen Sie die Spannrolle (D). Straffen Sie den Riemen, indem Sie die Spannrolle drehen.



Straffung des Antriebsriemens für das Förderband
Lösen Sie die Schrauben, die die Motorkonsole (E) halten und verschieben Sie sie in den geschlitzten Löchern mittels der Spannschraube (F) unterhalb der Riemenscheibe. Denken Sie daran, die Schrauben für die Motorkonsole nach der Justierung wieder anzuziehen.

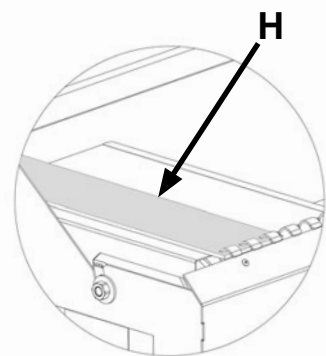
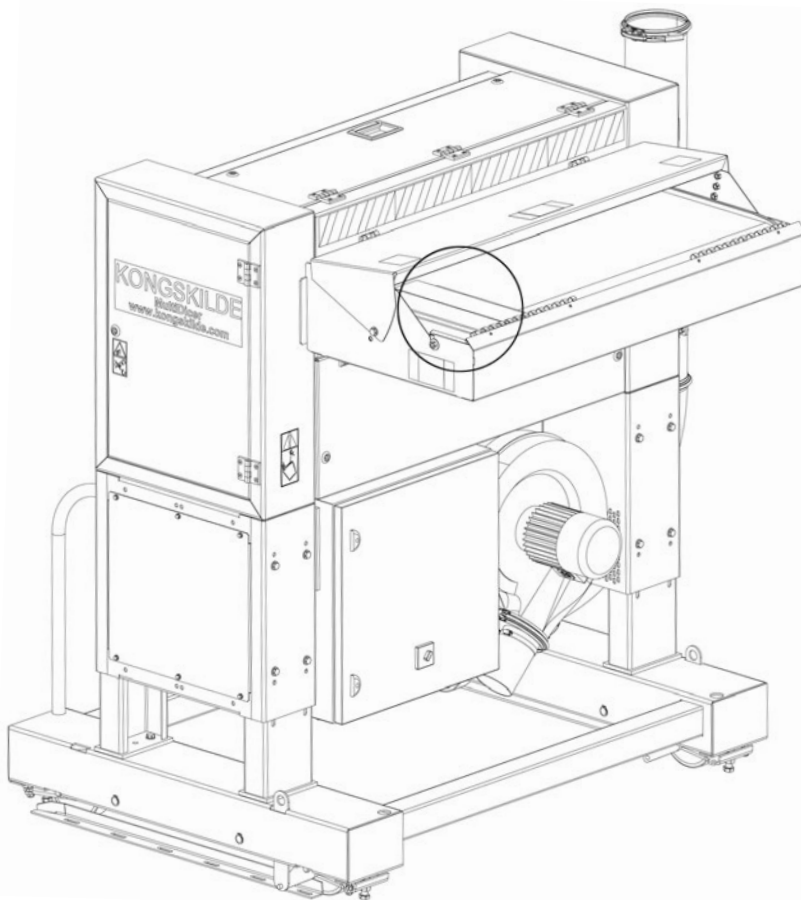
Bremsscheiben für das Förderband

Bei einigen Materialien kann der vom MultiDicer erzeugte Geräuschpegel verringert werden, wenn das Material nicht ganz gerade zur Messerwelle transportiert wird.

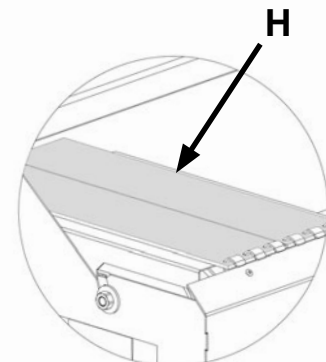
Mit der Maschine werden daher zwei Bremsscheiben geliefert. Falls eine Einschätzung der tatsächlichen

Betriebsbedingungen die Notwendigkeit ergibt, müssen entweder eine oder beide Bremsscheiben (H) an der Maschine montiert werden.

Die Bremsscheiben lassen das Material auf einer Seite des Förderbandes ein wenig langsamer werden, so dass es nicht ganz gerade zur Messerwelle gefördert wird.



Eine montierte Bremsscheibe.

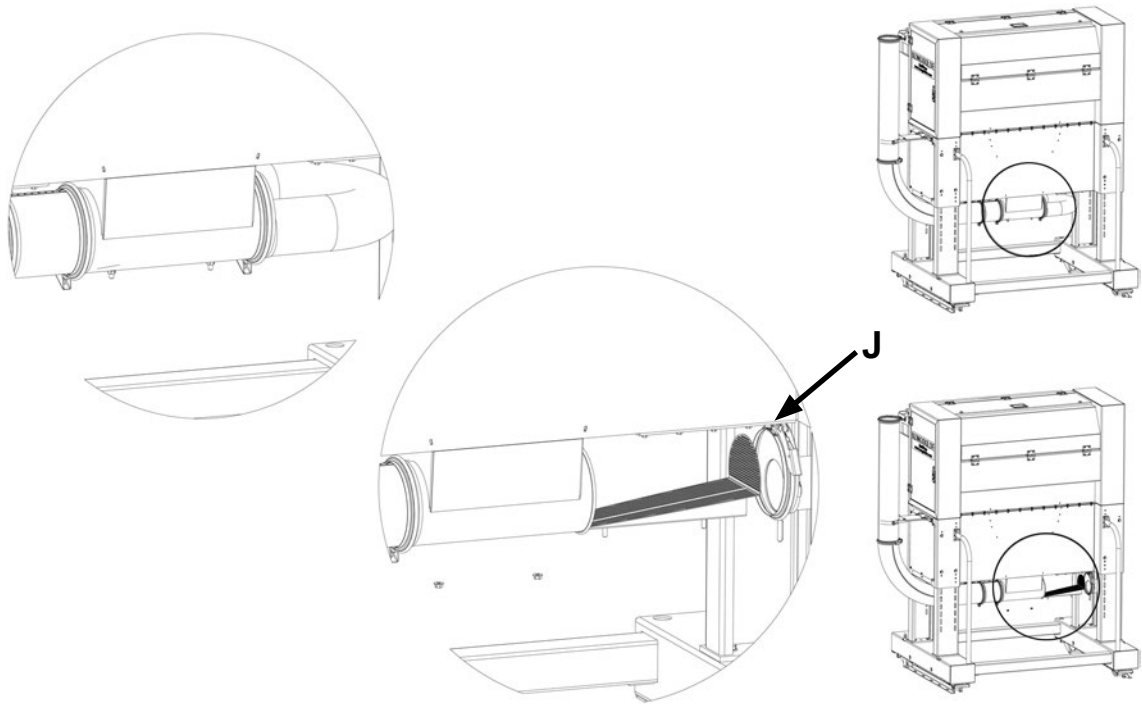


Zwei montierte Bremsscheiben.

Reinigung des verstopften Bodentrichters

Wenn der Bodentrichter der Maschine verstopft ist, kann dieser nach Demontage an (J) manuell gereinigt werden.

Denken Sie daran die Maschine stets zu stoppen und den Notschalter zu sperren, bevor Sie versuchen, eine solche Verstopfung zu entfernen.



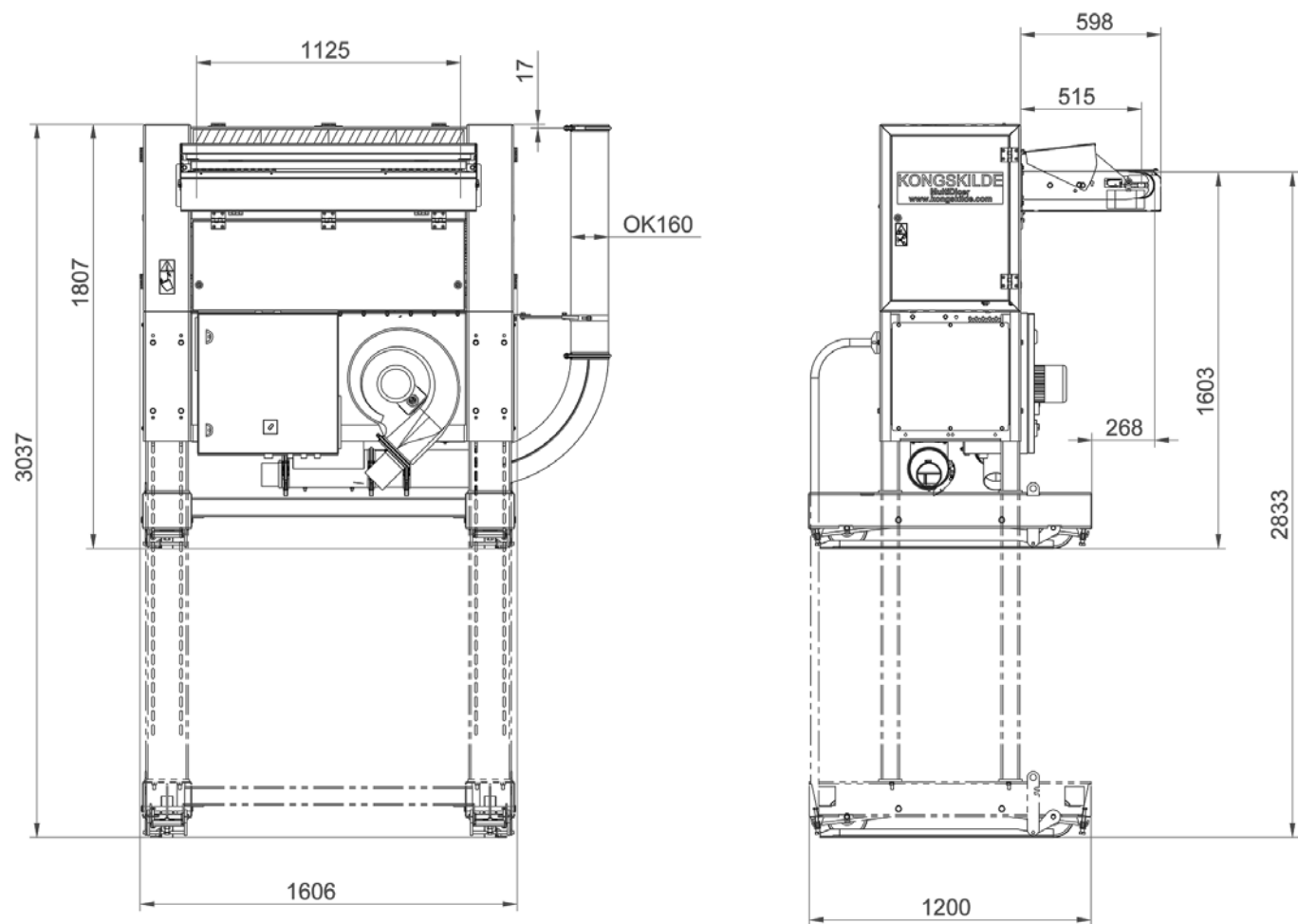
MultiDicer Typ KMD 12 & 18

Technische Daten (50 Hz Anschluss)

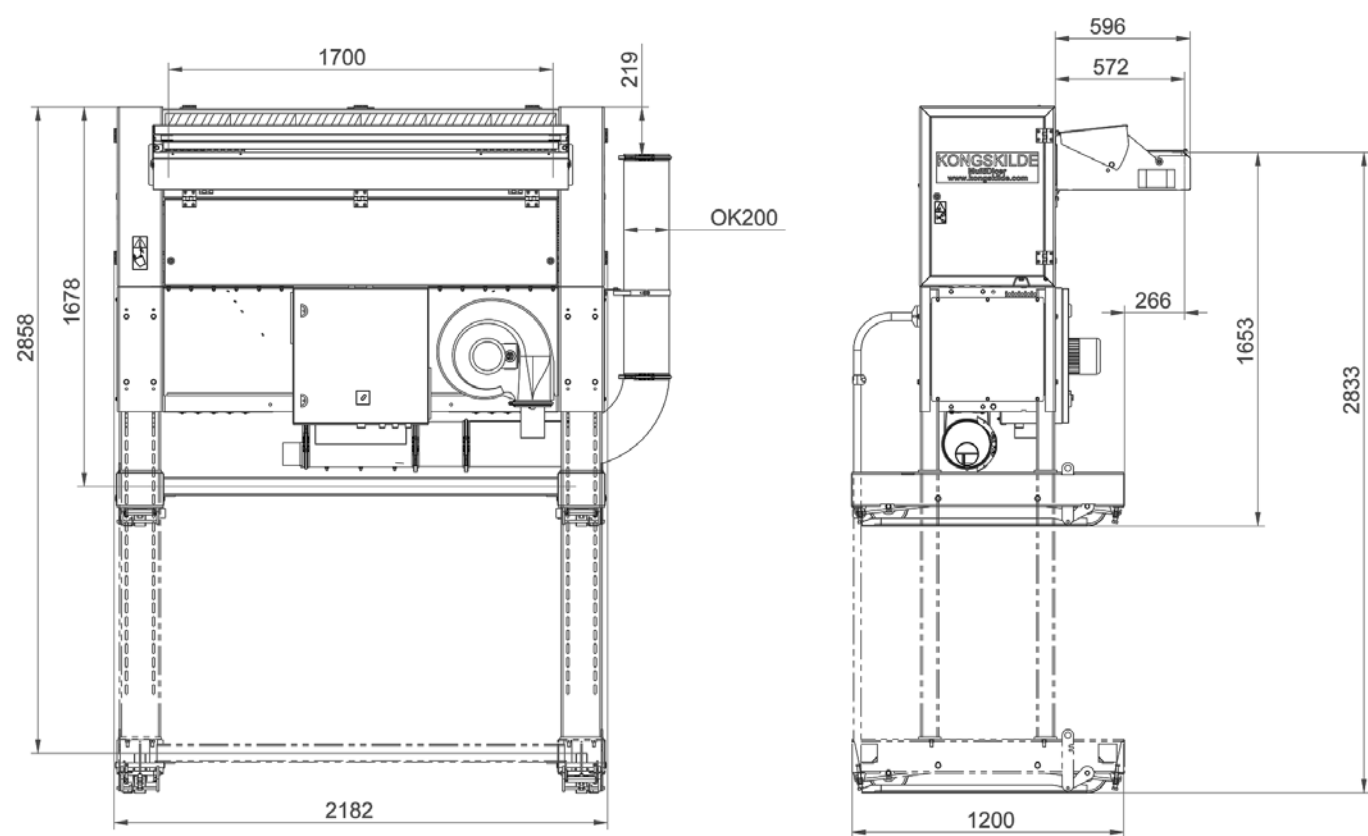
Typ	KMD 12	KMD 18
Max. Bogengröße (Breite x Länge)	106 x 76 cm	163 x 112 cm
Max. Anzahl an Bögen pro Stunde (bei max. 8% Rest pro Bogen)	12000	7000
Materialien, die zerkleinert werden können	Papier, Pappe	Papier, Pappe
Materialgewicht *) (vor dem Ausstanzen)	90 g/m ² - 800 g/m ²	90 g/m ² - 800 g/m ²
Motoren:		
Messerwelle und Zuführrolle	7,5 kW, 1.500 U/min.	7,5 kW, 1.500 U/min.
Förderband	2,2 kW, 1.000 U/min.	2,2 kW, 1.000 U/min.
Gebläse	0,75 kW, 3.000 U/min.	0,75 kW, 3.000 U/min.
Max. zerkleinerbare Materialmenge (8% Rest, 800 g/m ² , bei max. Bogengröße)	775 kg/h	1022 kg/h
Gewicht der Maschine	1115 kg	1360 kg

*) Soll die Maschine Materialien mit einem Gewicht von mehr als 800 g/m² zerkleinern, empfehlen wir, dass Kongskilde vorab einen Materialtest durchführt, um sicherzugehen, dass die Maschine das Material tatsächlich zufriedenstellend zerkleinern kann.

Dimensioned Sketch KMD 12



Dimensioned Sketch KMD 18



EC Declaration of Conformity

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Hereby declare that:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

are designed and produced in conformity with the following EC-directives and regulations:

- Machinery Directive 2006/42/EC
- Electro Magnetic Compatibility Directive 2014/30/EC

EG-Konformitätserklärung

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Erklären hiermit, daß:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

werden in Übereinstimmung mit den folgenden EG-Richtlinien und Verordnungen entwickelt und hergestellt:

- Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG
- EMC-Richtlinie 2014/30/EG

Déclaration de conformité CE

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Déclare par la présente que:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

sont conçues et produites en conformité avec les directives et réglementations européennes suivantes :

- Directive sur les machines 2006/42/CE
- Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/CE

Declaración de conformidad CE

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Por la presente declaro que:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

están diseñados y fabricados de conformidad con las siguientes directivas y reglamentos de la CE:

- Directiva de Máquinas 2006/42/CE
- Directiva de Compatibilidad Electromagnética 2014/30/EC

Deklaracja Zgodności WE

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Niniejszym deklaruje, że:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

zostały zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z następującymi dyrektywami i przepisami WE:

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE
- Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/WE

EF-overensstemmelseserklæring

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Erklærer hermed, at:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

er designet og produceret i overensstemmelse med følgende EU direktiver og bestemmelser:

- Maskindirektivet 2006/42/EC
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EF

Dichiarazione CE di conformità

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Con la presente si dichiara che:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

sono progettati e prodotti in conformità alle seguenti direttive e regolamenti CE:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE
- Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/CE

EG Verklaring van Overeenstemming

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Verklaren hierbij dat:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

zijn ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EG-richtlijnen en verordeningen:

- Machinerichtlijn 2006/42/EG
- Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit 2014/30/EG

EG-försäkran om överensstämmelse

**Kongskilde Industries A/S,
Skælskørvej 64, 4180 Sorø - DK**
Härmed försäkras att:

Kongskilde cutter type KMD 12 & KMD 18

är konstruerade och tillverkade i enlighet med följande EG-direktiv och förordningar:

- Maskindirektivet 2006/42/EG
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EG

**Kongskilde Industries A/S
Sorø 01.10.2025**



**Oscar William Gunner
CEO**

Kongskilde Industries A/S
Skælskørvej 64
DK - 4180 Sorø
Tel. +45 72 17 60 00
mail@kongskilde-industries.com
www.kongskilde-industries.com

