

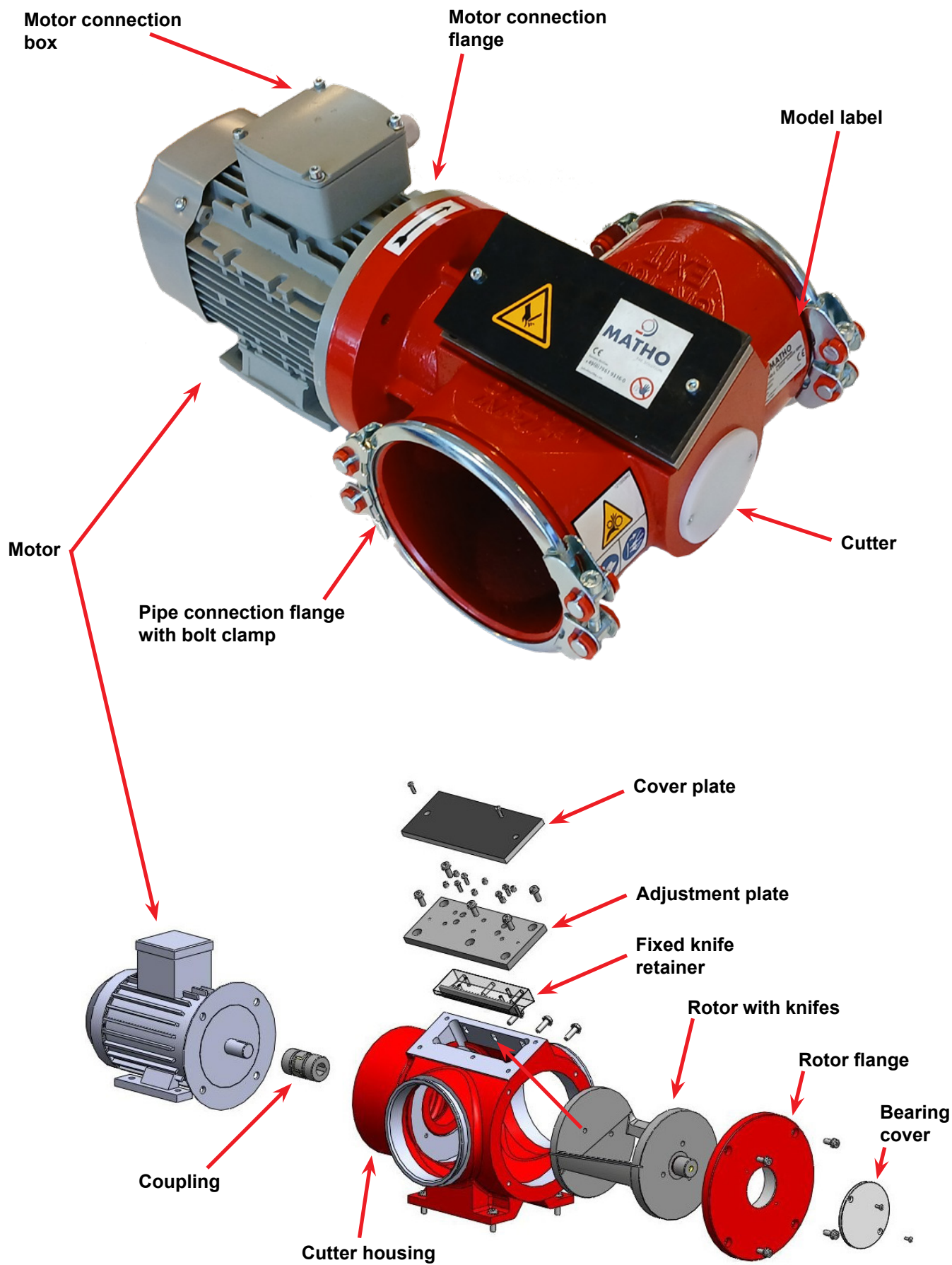
MCB 100/160/180/200

GR-100/160/180/200

Cutter



Manual
Betriebsanleitung
Manuel de service
Instrucciones de funcionamiento
Podręcznik użytkownika
Brugsanvisning



EN

These assembly instructions are part of the assembly and must be available to the operating personnel at all times. The safety instructions contained within them must be observed.

On resale of the cutter, the users manual must always be handed over as well.

On delivery or subsequent sale in the EEA countries, the assembly instructions must be appropriately translated into the language of the country in which it is being used.

Copyright

Duplication and copying of this document, or the use or communication of its content to third-parties is forbidden except where expressly permitted. Infringements will result in payment of damages. All rights reserved. Colours of cutter housing and motors may differ from what is shown in this manual.

Intended use:

The MCB/GR 100, 160, 180 and 200 cutters are intended for cutting production waste. A multitude of residual material from production (e.g. edge strips and stamped grids) can be cut in the pipe system by these cutters.

What might be cut:

- self-adhesive labels
- cardboard of various types
- packaging
- wood veneers
- synthetic materials (plastics)
- paper
- textiles
- foils

as well as other materials on request.

Min. material thickness: 40µm

What may not be cut:

- Thick metals or hard materials of any kind
- Stones
- Viscous masses
- Explosive and flammable substances

The cutters have been designed, constructed, and built exclusively for industrial and commercial use. Private use of the cutters is forbidden.

Warning notes:

The safety equipment and safety instructions described in this user's manual must be observed.

When installing the cutter, as well as during maintenance and repairs and when handling the cutter, be aware of the risk of being cut.

The risk of being cut or crushed is especially acute when the cutter is at standstill and opened; in particular:

- when rotating the rotor by hand
- when handling the cutting knives (careful - always wear gloves)
- when handling uninstalled cutting knives - only store and transport the knives in safe packaging, protect the knives with corrugated cardboard, and secure knives from slipping out of the wrapping!

Installing spare parts and wearing parts

We expressly draw your attention to the fact that spare parts and accessories that we have not delivered are also neither checked nor approved by Matho. Installation and/or use of such products may therefore negatively affect the performance of your cutter, as well as having other negative effects.

Matho GmbH accepts no liability for damages resulting from the use of non-original spare parts and non-original accessories.

Standard parts can be purchased from a specialist dealer.

The spare parts list is attached as an enclosure to the user's manual.

Use in area with potentially explosive atmosphere (the ATEX / Ex area):

Use of the cutters in the Ex area is forbidden except when such usage has been expressly intended!

These cutters are exclusively intended for the purposes listed above.

Any other use or retrofit of the cutters without written permission of the manufacturer is unauthorised and does not comply to regulations. The manufacturer does not accept any liability or any damages arising from such use. This risk is the sole responsibility of the customer.

The machine may only be put into operation when it has been ensured that all safety equipment is in full working order and that the system, in which this cutter is installed, complies to local regulations.

Correct use in accordance with the instructions includes compliance to the operating instructions of the manufacturer as well as to the maintenance and repair instructions.

Instructions on the risks and on disposal must be made available by the customer. The safety data sheets of the manufacturer(s) of the material and media must be observed and adhered to.

In an emergency - press the emergency-stop button and switch off the safety switch if necessary

Warning signs:

Warning labels with symbols without text are located on the cutter. The meaning of the symbols are explained below. If a warning label gets damaged, and is no longer legible, it must be replaced.



- Never put your hand into the cutter's inlet or outlet while it is in operation.
- Read the user manual carefully and observe the warning texts in the user manual.
- Always stop the cutter prior to repair and maintenance, and make sure the cutter cannot be started by mistake.

Installation:

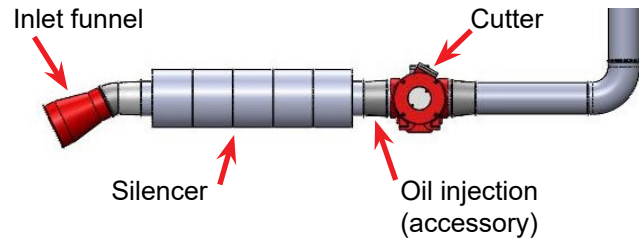
Designation of the cutter

The details contained in these operating instructions only apply to those cutters listed on the data sheet. The model label and type name is on the cutter housing.

The correct type name must be specified for all queries; this ensures that processing can be made correctly and quickly.

The following interfaces are on the assembly:

- Motor connection box
- Motor mount
- Connection of piping for material inlet and outlet (exit), with bolt clamps



The cutter can be mounted with the rotor shaft either horizontal or vertical.

Bends must not be mounted closer to the cutter than 1 metre, if the bends are facing downwards (opposite of the fixed knife). Otherwise, there is a risk that endless film will be led around the rotor and therefore not be cut.

Important safety measures!

- Connection to both ends of a pipe system (for safety reasons, should be at least 100 cm)
- Connection to a blower (silencers must be installed at the inlet of the cutter)
- Fixing with pipe bolt clamps on both sides
- Additional retainer on motor mount of electric motor by means of fixed bracket
- The cutter's motor must always be equipped with a lockable safety switch within reach of the cutter. This switch must be switched off and locked in any situation where the cutter needs to be cleaned of blockages, inspected and similar situations.
- Be aware that under certain circumstances, the suction of the connected blower can turn the cutter rotor, even if the cutter motor is not dismantled. The safety switch must therefore be disconnected and locked, and the blower switched off (or the pipework on the outlet side of the cutter removed), before unblocking the cutter or performing inspection and service.

The connection pipes on inlet and outlet are equipped with screw/bolt clamps, that must never be replaced by quick clamps.

Dismantling is allowed only in case of replacement of the cutting unit (at e.g. re-sharpening of knives) or when piping gets clogged.

The operators need to be qualified accordingly and have the necessary skills to do this repairation.

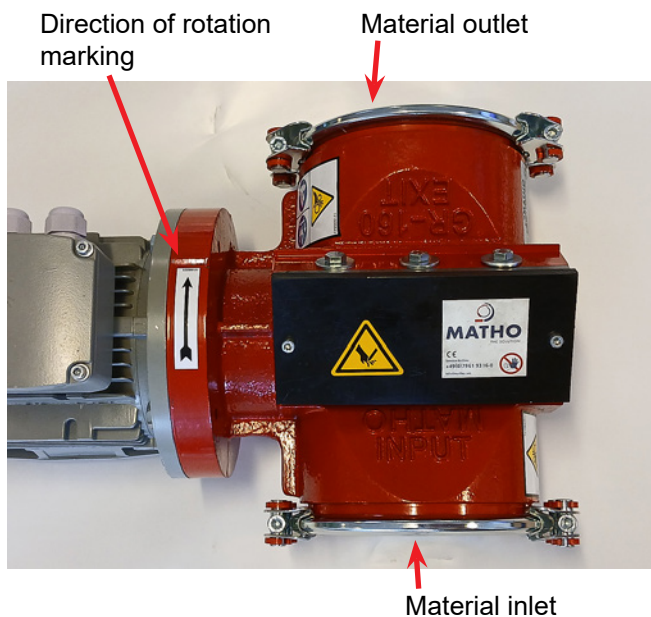
In case of damages and injuries that are caused due to disregard of safety instructions, company Matho GmbH assume no liability.

ATTENTION: Operation without a pipe connected to the cutter with a safety length on both sides > 100 cm is forbidden under any conditions!

Assembly and first startup of the cutter could be carried out by Matho's specialists or the customer's expert staff, who must be appropriately trained for this work.

The cutter is equipped with 2 or 3 rotating knives, and a fixed blade.

The knives are available in different grades – please contact Matho for info. The knives are wearing parts and excluded from warranty claim.



Installation (on site)

- Rpm - according to the motor type plate. Changes in rpm's must only be made after previous agreement with Matho.
- Direction of rotation – see above. Observe correct direction of rotation!

When carrying out work on the cutter, observe the accident-prevention regulation on "Electrical machines and devices" (BGV A 3)!

Electrical installation:

Power must be connected by an authorized electrical installer. All electrical installations must be carried out in accordance with applicable local legislation. Check that the electrical supply on site matches the specifications of the motor.

The cutter must not be able to restart automatically after power failure.

The electrical equipment and configuration must comply to VDE 0113, VDE 0100 and the relevant general and local regulations.

Machines without a factory-fitted overload switch must have one installed. Failure to do so will void the motor warranty.

NB - Most Kongsilde products are designed for either 50Hz or 60Hz operation, it is therefore important to connect to the correct frequency.

If a 50Hz product is connected to 60Hz, the rpm will be too high, with the risk of breakdown and personal injury. Conversely, a 60Hz product connected in 50Hz will not be able to achieve maximum performance.

Operation:

Preparation

The cutter used depends on the actual material. If this changes, modifications of the cutter may be required, e.g. installation of other rotor knives. Please contact Matho to ensure optimum cutting results.

Method of function

Attention - make sure that no foreign objects are in the cutter or piping. If this nevertheless happens, after all due care, actuate the emergency stop button immediately!

- Feeding should be as even as possible
- If the cutter is overloaded (blocked), switch it off immediately by actuating the safety switch or emergency-stop button!
- Observe required accident prevention measures!
- Never reach into the cutting chamber if the motor has not been disconnected from the mains!
- Clear the cutting chamber so that the rotor can be turned manually
- Check knives for clearance and damage
- Be aware of any abnormal noises

Startup

Switching on

Unlock the main switch and turn on the cutter. Start feeding material after the motor has reached full speed.

Switching off

Stop feeding material. Allow the cutter to operate until no more material is present in the cutter and piping. Turn off the cutter motor. After it has reached standstill, switch off the blower (or extraction unit if installed).

Service and maintenance:

The maintenance/cleaning chapter is only intended for trained persons. Maintenance, cleaning, and repair work may only be carried out by instructed staff.

Trained staff:

A person who, due to his/her expert training, knowledge, and experience, as well as knowledge of the relevant standards, is able to assess the work assigned to him/her as well as all of the potential hazards. Definition based on EN 60204-1.

To ensure trouble-free operation of the cutter, it must be cleaned and maintained at regular intervals. During operation, the cutter is subject to vibrations that might result in the loosening of screw and clamp connections. To prevent damages, check the cutter at regular intervals (recommended interval for single-shift operation is 3 months).

Details on the type of maintenance/cleaning of single additionally purchased components (e.g. electric motor) are contained in the operating instructions of the respective manufacturer.

Before commencing with cleaning, maintenance and repair work, observe the hazard instruction in section "Warning notes", as well as the hazard prevention regulations of the manufacturer.

Shutdown procedure

The following shutdown procedure must be followed before any cleaning, maintenance or repair work is carried out (only by skilled personnel):

1. Operate the cutter until it is empty.
2. Switch off the cutter.
3. Lock the main switch with a padlock to prevent unauthorized switching on, or secure the mains power plug against unauthorized use.

Close any open electric control boxes prior to cleaning, to prevent water, vapor and dust from penetrating. There is a danger of injury and death to personnel if this procedure is not followed (danger of death from electric shock)!

General maintenance instructions

Operational safety and lifetime significantly depend on correct maintenance. Operational malfunctions caused by incorrect or insufficient maintenance may result in high repair costs and long standstill periods. Regular maintenance is therefore essential.

Check	Interval
Check visually for external damage	Daily

Check if the cutter is correctly attached to the pipework and at any motor brackets (check bolt clamps)	Daily
Check fastening of the motor	Semi-annually
Check tightness of cables and connections, including earth connection	Semi-annually
Check the coupling for wear	Semi-annually
Check cutting result*	As needed
Carry out motor maintenance according to the manufacturer's service instructions	As needed

*: Should be done at least daily and at each change in material. If one or all knives needs replacement, it is recommended that the complete cutting module is replaced by a new Matho cutting module!

After completing repairs and maintenance, check the correct connection of the potential equalisation.

Replacing and adjusting knives and bearings

Refer to service instruction 146010903.

Cleaning

The switch-off procedures must be observed before cleaning, maintenance and repair work. Never use sharp objects or tools for cleaning. Only use objects that have been expressly intended for this purpose.

Cleaning	Interval
Keep the entire area around the cutter clean (well swept) and remove any material remains immediately	Daily
Make sure that the cooling fins of the electric motor are not blocked by dirt or dust, to ensure that there is no overheating; clean if necessary	Monthly
Open the cutter by removing the connected piping. Brush out - if necessary, use an industrial vacuum cleaner (using compressed air is not recommended, due to risk of damage to the bearings)	Each time the cutter is disconnected from piping

Attention:

- Do not damage the knife edges!
- Regularly and in an environmentally friendly manner, dispose of material remains, cleaning waste and cleaning material.
- During cleaning work, wear personal protective clothing compliant to the company's health and safety regulations (e.g. protective gloves).

Lubrication

The cutter bearings are maintenance-free, and do not need any lubrication.

Transport and packaging:

Scope of delivery:

- the cutter
- the user's manual
- technical documents (spare part list etc..)

Transport must only be carried out by instructed personnel and compliant to the local requirements and any instructions on the packaging material.

Transport symbols



This way up

Fragile

Protect from moisture

Transport and packaging

Matho systems and machines are carefully checked and packaged before dispatch, but transport damages cannot be ruled out.

The cutters can be shipped in boxes or on pallets;

- Without packaging in the truck, securely covered.
- On a pallet, with plastic cover
- On a pallet, with cardboard or box
- In wooden cage, with plastic cover
- In cardboard box
- In container

Delivery (also applies to spare parts and replacements)

Check of incoming goods - check all goods are completely delivered and undamaged immediately!

In case of damage - check the delivery for damages (visual inspection)!

In case of a damage claim - if the delivery has been damaged during transport:

- Immediately contact the last carrier!
- Keep the packaging (in case the carrier needs to make a check, or in order to return the goods).

Packaging for return shipment - always use the original packaging and original packaging material when possible. If you no longer have either of these, contact a specialist packaging company. Alternatively, strap the cutter to a transport pallet (designed to handle the weight of the cutter).

If you have questions regarding packaging and transportation safety devices, please contact Matho GmbH.

Intermediate storage

The shipment packaging of the cutter and the spare parts has been designed for storage of up to 3 months on delivery.

Storage conditions

Closed and dry room with a room temperature of min. + 5° C to max. + 45° C.

Transport by crane

- The crane must be designed to lift the weight of the cutter
- The operator must be authorized to operate the crane
- Fasten the cutter to the crane with suitable lifting gear (e.g. traverse, belt, multipoint sling, or cables)
- Use any eyebolts provided with the cutter and follow the handling instructions on the packaging

Transport to place of installation (by customer)

Transport must only be carried out by trained personnel and in accordance with local requirements and any instructions on the packaging material.

The cutter may tilt during transport. Be aware of the correct centre of gravity (this is approximately in the middle) and the weight (see "Technical data").

Secure the cutter before transport, using appropriate lifting gear.

Troubleshooting:

Troubleshooting are aimed at persons with expert training in electrics/electronics and mechanics/maintenance.

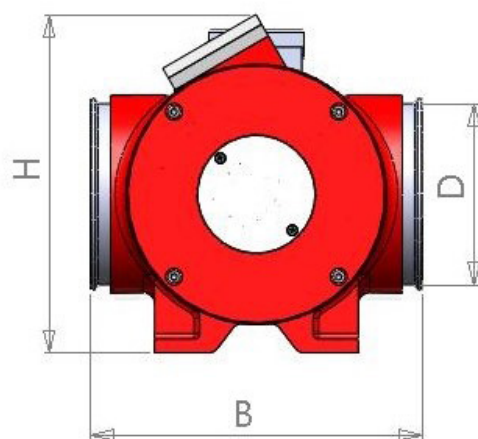
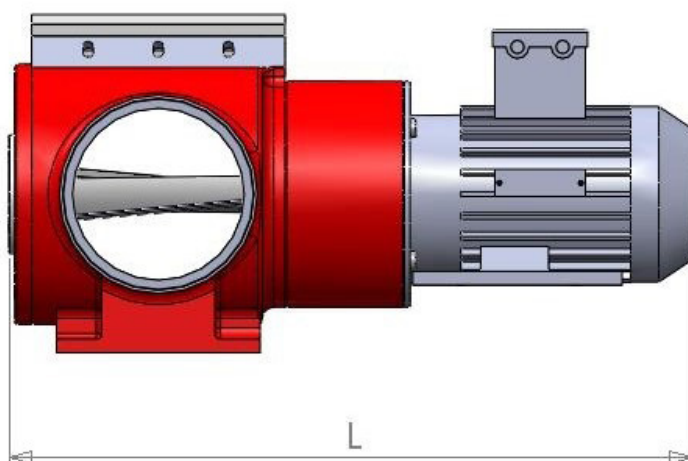
This personnel must be provided with the appropriate tools and test equipment. Before any maintenance and repairs, the switch-off procedures must be carried out. If the measures indicated are not successful, please contact Matho GmbH.

Fault	Cause	Remedy
Noise, vibrations, or insufficient cutting result	Foreign bodies in housing and/or rotor blocked	Remove foreign bodies and check knives
Unsatisfactory cutting result	Knives are worn or insufficiently adjusted	Contact Matho / Kongsilde and request a replacement cutter
Reduced air flow / output	Blockage in cutter	Remove blockage. Check knife clearance

In case of doubt, contact a qualified service technician or Kongsilde's service department.

Possible faults and their causes and remedies (e.g. of additionally purchased parts such as electrical motor and bearing) are contained in the separate operating instructions of the manufacturer. These are a part of the enclosed technical documents.

Technical data:



Cutter type	D (mm)	B (mm)	L (mm)	H (mm)	Weight	Motor	Rpm
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
Min. material thickness: 40µm							
Operating temperature: +5 to +45° C							
Rotor lag time (time to standstill): < 20 sec.							
Sound pressure level (without material)*: $L_{PA} = < 70$ dB (A)							

*: Sound pressure level is excl. material. Higher levels are to be expected when the cutter handles material.

Disassembly / disposal

Disassembly

The cutter may only be disassembled by trained persons. Make sure that the switch-off procedures are always observed before disassembling.

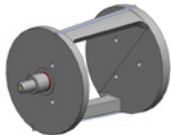
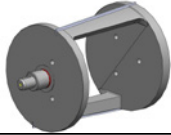
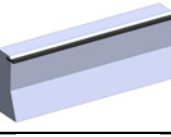
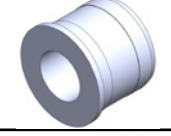
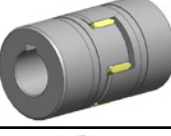
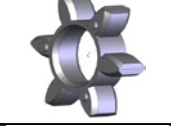
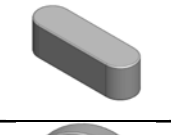
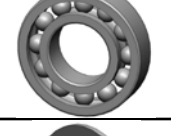
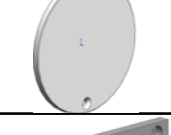
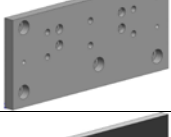
Disposal

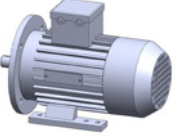
Most of the machine is made of steel (except for the electrical equipment) and must therefore be disposed of appropriately in compliance to the valid, local environmental regulations.

Oils and cleaning agents must be disposed of compliant to the local regulations and taking into account the safety data sheets of the manufacturer.

Contaminated cleaning tools (brushes, cloths, etc.) must also be disposed of compliant to the details of the manufacturer.

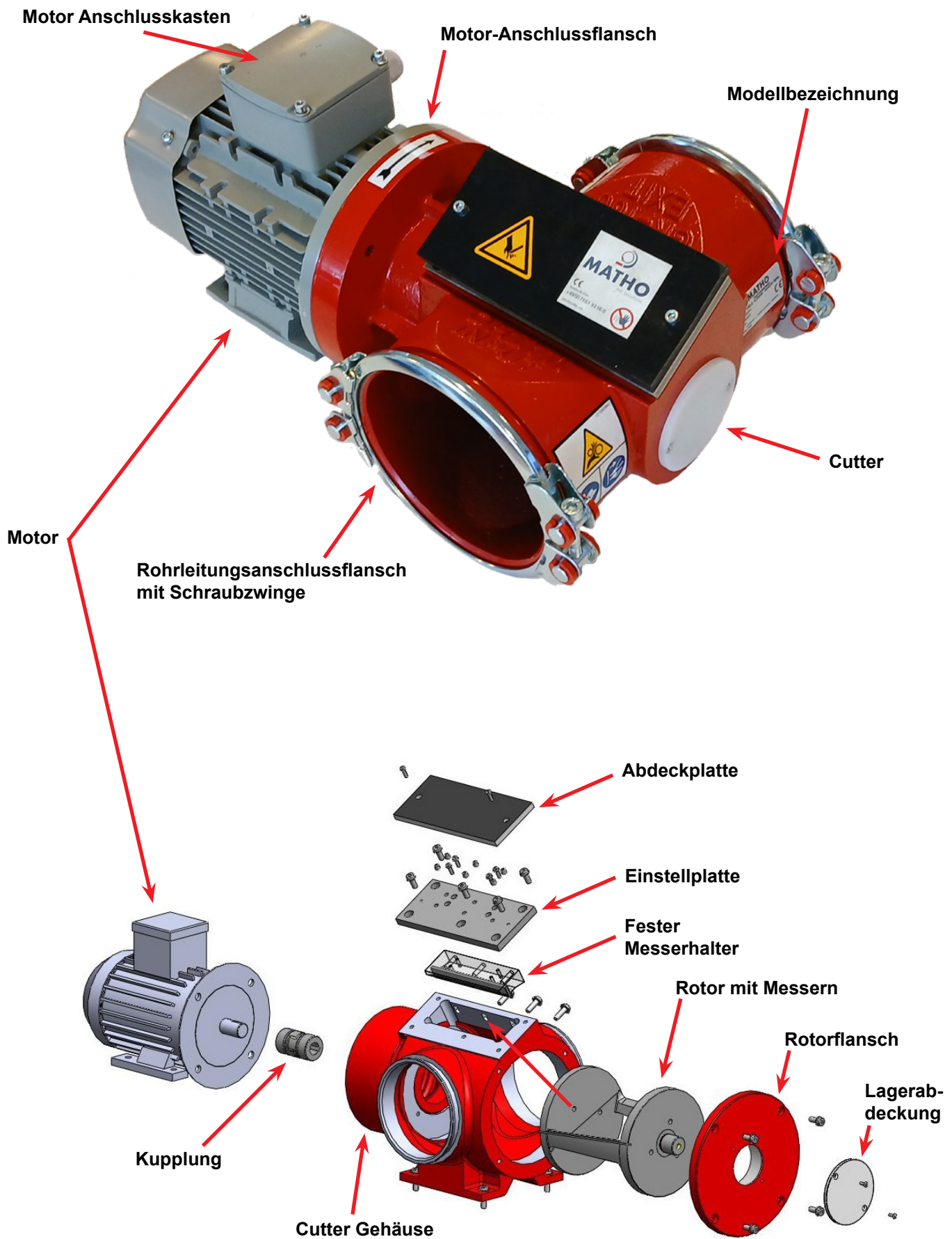
Spare part list:

Spare part	Description	Cutter	KM part no.	Specification
	Cutter rotor (2 knives)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Rotor is including grinded knives, bearings, rotor coupling part and plastic part
	Cutter rotor (3 knives)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Rotor is including grinded knives, bearings, rotor coupling part and plastic part
	Fixed knife with retainer plate	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Bearing bushing	MCB/GR 100	146600213 146600214	
	Coupling complete	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Coupling plastic part	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	KTR Rotex GS 14 plastic part KTR Rotex GS 19 plastic part KTR Rotex GS 24 plastic part
	Key	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885)
	Rotor bearing	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Set of 1 pcs 6004-2RS and 1 pcs 6305-2RS Set of 2 pcs 6305-2RS Set of 2 pcs 62306-2RS
	Retaining ring	MCB/GR 100	146600223	Set of 1 pcs Ø62 x 2mm and 1 pcs Ø105 x 3mm (DIN 472)
	Bearing cover	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Adjustment plate	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Cover plate	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	

	Warning label	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Self adhesive label
	Rotation label	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Self adhesive label
	Motor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Bolt clamp	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 bolt clamp Ø160 bolt clamp Ø200 bolt clamp

Service- and refurbishment kit list:

KM part no.	Description
146600301	MCB/GR 100-2 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600302	MCB/GR 100-3 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600305	MCB/GR 180-2 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600306	MCB/GR 180-3 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600307	MCB/GR 200-2 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600308	MCB/GR 200-3 cutter service kit (rotor, fixed knife, bearings and rotor coupling part with plastic part)
146600311	MCB 100-2 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600312	MCB 100-3 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600315	MCB 180-2 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600316	MCB 180-3 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600317	MCB 200-2 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600318	MCB 200-3 cutter service kit refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinded knives)
146600351	MCB 100-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600352	MCB 100-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600355	MCB 180-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600356	MCB 180-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600357	MCB 200-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600358	MCB 200-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600371	GR 100-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600372	GR 100-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600375	GR 180-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600376	GR 180-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600377	GR 200-2 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)
146600378	GR 200-3 cutter refurbishment (new bearings and coupling plastic part and grinding & adjustment of knives)



DE

Die Montageanleitung ist Bestandteil der Baugruppe und muss für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.

Die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sind zu beachten.

Bei einem Weiterverkauf der Cutter ist die Montageanleitung immer mitzuliefern.

Bei Lieferung oder späterem Verkauf in die Länder des EWR's ist die Montageanleitung entsprechend in die Sprache des Verwenderlandes zu übersetzen.

Copyright

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet.

Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Alle Rechte vorbehalten. Die Farben des Cuttersgehäuses und der Motoren können von der Abbildung in diesem Handbuch abweichen.

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Die Baugruppen MCB/GR 100, 160, 180 und 200 dienen zum Zerkleinern von Produktionsabfällen.

Mit diesen Cutter lassen sich eine Vielzahl von Produktionsrestmaterialien (z.B. Randstreifen und Stanzgitter) im Rohrsystem zerkleinern.

Was darf zerkleinert werden:

- selbstklebende Etiketten
- Kartonagen
- Verpackungen
- Holzurniere
- Kunststoffe
- Papier
- Textilien
- Folien

andere Materialien auf Anfrage.

Min. Materialstärke: 40µm.

Was darf nicht zerkleinert werden:

- Metalle, oder Hartmaterialien jeglicher Art
- Steine
- Zähne Massen
- Explosive und leicht entzündliche Stoffe

Die Baugruppen wurden ausschließlich für die industrielle und gewerbliche Nutzung entwickelt, konstruiert und gebaut.

Eine private Nutzung der Baugruppen ist ausgeschlossen.

Warnhinweise:

Die in dieser Anleitung beschriebenen Sicherheitseinrichtungen und Sicherheitshinweise sind zu beachten.

Achten Sie beim Rüsten, Warten und bei Reparaturarbeiten sowie beim Umgang mit dem Cutter auf die Schnittgefahren.

Die Gefahr, sich Schnitt- und Quetschverletzungen zuzuziehen, bestehen vor allem bei stillstehender, geöffneter Cutter; insbesondere:

- beim Drehen des Rotors von Hand
- beim Umgang mit den Cuttermessern (Vorsicht Cuttermesser mit Handschuhen anfassen)
- beim Umgang mit nicht installierten Messern - nur Lagern und transportieren Sie die Messer in einer sicheren Verpackung, schützen Sie die Messer mit Wellpappe, und Messer gegen Herausrutschen aus der Verpackung sichern!

Einbau von Ersatz- und Verschleißteilen

Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert wurden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und/oder die Verwendung solcher Produkte können daher u. U. konstruktiv vorgegebene Eigenschaften Ihrer Cutter negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen und Nicht-Original-Zubehörteilen entstehen, ist die Haftung der Fa. Matho GmbH ausgeschlossen. Normteile können über den Fachhandel bezogen werden.

Die Ersatzteilliste ist als Beistellung in den Technischen Unterlagen hinterlegt.

Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich (dem Atex / Ex-Bereich):

Der Einsatz der Baugruppen im EX - Bereich ist nicht zulässig, sofern nicht ausdrücklich hierfür vorgesehen!

Diese Baugruppen wurden ausschließlich zum oben aufgeführten Zweck bestimmt.

Eine andere, darüber hinausgehende Benutzung oder ein Umbau der Baugruppen ohne schriftliche Absprache mit dem Hersteller gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Betreiber. Die Cutter darf erst in Betrieb genommen werden, wenn sichergestellt ist, dass alle Sicherheitseinrichtungen funktionsfähig sind und die Anlage in die diese Cutter eingebaut wird den EU-Richtlinien entspricht.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs- und Betriebsanweisungen sowie die Wartungs- und Instandhaltungs-Bedingungen.

Hinweise zu den Risiken und zur Entsorgung müssen

vom Kunden zur Verfügung gestellt werden. Die Sicherheitsdatenblätter des/der Hersteller(s) der Stoffe und Medien sind zu beachten und einzuhalten.

Im Notfall - drücken Sie den Not-Aus-Taster der Anlage und schalten ggf. den Sicherheitsschalter aus.

Warntafeln:

Am Cutter befindet sich Warnschilder mit Symbolen ohne Text. Die Bedeutung der Symbole ist nachstehend erklärt. Wenn ein Warnschild beschädigt wird und nicht mehr lesbar ist, muss es ersetzt werden.



- **Stecken Sie niemals Ihre Hand in das Cutter, während es in Betrieb ist.**
- **Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch und beachten Sie die Warntexte im Handbuch und am Cutter.**
- **Halten Sie den Cutter vor Reparatur- und Wartungsarbeiten immer an und stellen Sie sicher, dass der Cutter nicht versehentlich gestartet werden kann.**

Montage:

Cutternkennzeichnung

Die Angaben in dieser Betriebsanleitung gelten nur für die auf dem Datenblatt aufgeführten Cuttergeräte. Das Typenschild und die Typenbezeichnung befinden sich auf der Cuttergehäuse.

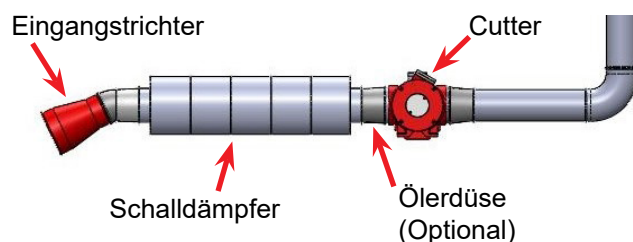
Abdeckplatte, auf dem feststehenden Messer.

Bei allen Rückfragen muss die richtige Typenbe-

zeichnung angegeben werden, damit eine korrekte und schnelle Bearbeitung erfolgen kann.

An der Baugruppe befinden sich folgende Schnittstellen:

- Motor Klemmkasten
- Motorfuß
- Anschluss zu- und abführender Material-Rohrleitung (mit Spannrinnen)



Das Cutter kann mit der Rotorwelle entweder waagrecht oder senkrecht montiert werden. Bogen dürfen nicht näher als 1 Meter an der Cutter montiert werden, wenn die Bogen nach unten zeigen (gegenüber dem festen Messer). Andernfalls besteht die Gefahr, dass die Endlosfolie um den Rotor herumgeführt wird und somit nicht geschnitten werden kann.

Wichtige Sicherheitsmaßnahmen!

- Beidseitiger Anschluss an ein Rohrsystem (aus Sicherheitsgründen min. 100 cm Länge)
- Anschluss an eine Absauganlage (beim Eingang des Cutters muss ein Schalldämpfer angebracht werden)
- Befestigung mit Rohrschellen und Sicherung beidseitig
- Zusätzliche Halterung am Motorfuß des Elektromotors durch eine feste Konsole.
- Der Motor des Cutters muss immer mit einem abschließbaren Sicherheitsschalter in Reichweite des Cutters ausgestattet sein. Dieser Schalter muss immer dann ausgeschaltet und verriegelt werden, wenn der Cutter von Verstopfungen gereinigt, überprüft oder in ähnlichen Situationen eingesetzt werden muss.
- Beachten Sie, dass unter bestimmten Umständen, der Sog des angeschlossenen Gebläses den Mährotor drehen kann, auch wenn der Mähmotor nicht demontiert ist. Der Sicherheitsschalter muss daher abgeklemmt und verriegelt werden, und das Gebläse ausgeschaltet (oder die Rohrleitungen auf der Auslassseite (oder die Verrohrung auf der Auslassseite des Schneidwerks entfernt werden) oder Inspektion und Wartung durchzuführen.

Die Anschlussstutzen am Einlass und Auslass sind mit Schraub-/Bolzenschellen ausgestattet, die niemals durch Schnellschellen ersetzt werden.

Eine Demontage ist nur beim Austausch des Cutters, oder bei einer Rohrverstopfung in diesem Bereich gestattet.

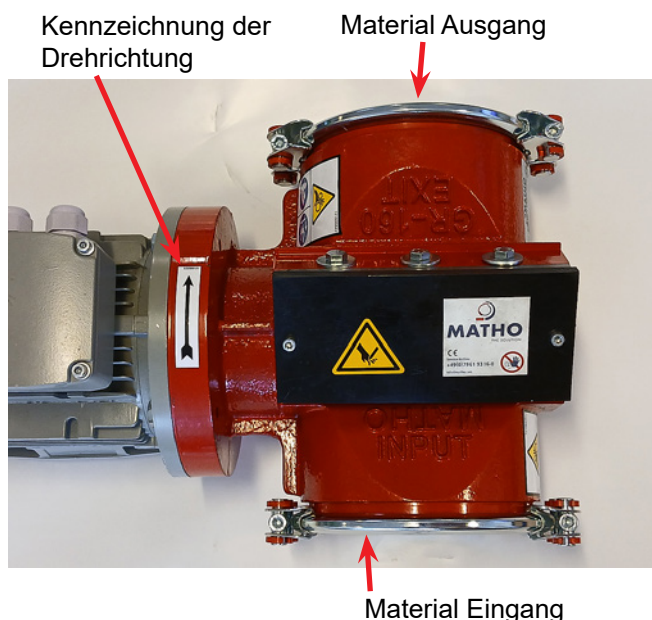
Das Bedienpersonal muss die entsprechende Qualifikation besitzen und entsprechend geschult sein. Für Schaden die aus nichtbeachten der Sicherheitsbestimmungen heraus resultieren, übernimmt die Firma Matho GmbH keine Haftung.

Ein Betrieb ohne angeschlossene Rohrleitung am Cutter, ist unter allen Umständen verboten! Sicherheitslänge der Rohre auf beiden Seiten > 100 cm!

Die Montage und Erstinbetriebnahme der Cutter wird vom Matho- Fachpersonal oder Kundenfachpersonal durchgeführt, welches für diese Arbeiten entsprechend ausgebildet sein muss.

Das Cutter ist mit 2 oder 3 rotierenden Messer und einem feststehendem Messer ausgestattet.

Die Cuttermesser sind in unterschiedlichen Güteklassen erhältlich. Lassen Sie sich von der Firma Matho beraten. Die Messer sind Verschleißteile (Abnutzung) und somit von einem Garantieanspruch ausgeschlossen.



Installation (vor Ort)

- Drehzahl - entsprechend den Angaben auf dem Motor-Typenschild. Veränderungen der Drehzahl nur nach vorhergehender Vereinbarung mit Matho.
- Drehrichtung - siehe oben. Richtige Drehrichtung beachten!

Bei Durchführung der Arbeiten ist die Unfallverhütungsvorschrift "Elektrische Anlagen und Betriebsmittel" (BGV A 3) zu beachten!

Elektromontage:

Der Stromanschluss muss von einem zugelassenen Elektroinstallateur vorgenommen werden. Alle elektrischen Installationen müssen in Übereinstimmung mit den geltenden örtlichen Vorschriften durchgeführt werden. Prüfen Sie, ob die Stromversorgung vor Ort mit den Spezifikationen des Motors übereinstimmt.

Das Cutter darf nach einem Stromausfall nicht automatisch wieder anlaufen Stromausfall.

Elektrische Ausrüstung und Ausführung müssen den VDE 0113, VDE 0100 und den einschlägigen allgemeinen und örtlichen Vorschriften entsprechen.

Maschinen ohne werkseitig eingebauten Überlastschalter müssen einen solchen installiert haben. Andernfalls erlischt die Motorgarantie.

NB - Die meisten Kongskilde-Produkte sind entweder für den 50Hz- oder 60Hz Betrieb ausgelegt. Daher ist es wichtig, die richtige Frequenz anzuschließen. Wenn ein 50Hz Produkt an 60Hz angeschlossen wird, ist die Drehzahl zu hoch, was zu einem Ausfall und zu Verletzungen führen kann. Umgekehrt kann ein 60Hz Produkt, das an 50Hz angeschlossen ist, nicht die maximale Leistung erzielen.

Betrieb:

Vorbereitung

Die Cutternrüstung richtet sich nach der Aufgabenstellung. Ändert sich diese, so kann eine Umrüstung erforderlich werden, z.B. Einbau eines anderen Rotors (Messer). Lassen Sie sich von Matho beraten, damit optimale Betriebsergebnisse erreicht werden.

Arbeitsweise

Achtung; unbedingt darauf achten, dass keine Fremtteile in den Cutterraum geraten. Sollte dieser Fall trotz aller Vorsicht eintreten, so ist sofort der „Not-Halt-Taster“ zu betätigen!

- Die Beschickung soll möglichst gleichmäßig erfolgen
- Bei Überlastung (Blockieren) des Granulators durch Betätigung des Not-Halt-Tasters sofort abschalten!
- Unfallverhütung beachten!
- Niemals in die Cutterkammer greifen, wenn der Motor nicht vom Stromnetz getrennt ist!!
- Auf unnormale Geräusche achten.

Inbetriebnahme

Einschalten

Entriegeln Sie den Hauptschalter und schalten Sie die Cutter ein. Beginnen Sie mit der Materialzufuhr, nachdem der Motor seine volle Drehzahl erreicht hat.

Ausschalten

Materialgutzufuhr einstellen. Lassen Sie das Cutter laufen, bis sich kein Material mehr im Cutter und in den Rohrleitungen befindet. Schalten Sie den Motor des Cutter aus. Schalten Sie nach dem Stillstand das Gebläse (oder die Absaugung, falls installiert) aus.

Service und Wartung:

Das Kapitel Wartung/Reinigung ist nur für Fachkräfte bestimmt. Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur vom Fachpersonal durchgeführt werden.

Fachkraft:

Eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann. In der Definition angelehnt an die EN 60204-1.

Um einen störungsfreien Betrieb der Cutter zu gewährleisten, ist es erforderlich, dass die Cutter in regelmäßigen Abständen gereinigt und gewartet wird. Die Cutter unterliegt während des Betriebes Vibrationen, die zum Lösen von Schraub- und Klemmverbindungen führen können. Um Schäden vorzubeugen, kontrollieren Sie die Cutter in regelmäßigen Abständen (empfohlener Intervall bei einschichtigem Betrieb 3 Monate) auf lose Verbindungen.

Angaben über die Art der Wartung/Reinigung einzelner Zukauf-Komponenten (z.B. Elektromotoren) sind aus den jeweiligen Hersteller-Betriebsanleitungen ersichtlich.

Beachten Sie vor dem Beginn von Reinigungs- Wartungs- und Reparaturarbeiten die Gefahrenhinweise sowie die betrieblichen Unfallverhütungsvorschriften.

Abschaltprozeduren

Vor Reinigungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten (nur durch Fachpersonal) ist folgende Abschaltprozedur unbedingt einzuhalten:

1. Betreiben Sie den Cutter, bis er leer ist
2. Schalten Sie das Gerät aus
3. Verriegeln Sie den Hauptschalter mit einem Vorhängeschloss, um unbefugtes Einschalten zu verhindern, oder sichern Sie den Netzstecker gegen unbefugte Benutzung

Schließen Sie die geöffneten Elektroschränke bei der Reinigung, damit kein Wasser, Dampf oder Staub eindringen kann.

Bei Nichtbeachtung entstehen Gefahren für Leib und Leben des Personals (Lebensgefahr durch Spannungsübertritt)!

Wartungsplan

Die Betriebssicherheit und die Lebensdauer hängen wesentlich von einer ordnungsgemäßen Wartung ab. Betriebsstörungen, die durch mangelnde oder unsachgemäße Wartung hervorgerufen werden, können hohe Reparaturkosten und lange Stillstandszeiten verursachen. Eine regelmäßige Wartung ist deshalb unerlässlich.

Kontrollen	Intervall
Überprüfen auf äußere Schäden	Täglich
Kontrollieren Sie den richtigen und festen Einbauzustand der Cutter	Täglich
Kontrollieren Sie den richtigen und festen Sitz des Elektromotors	½ jährlich
Prüfen Sie die Dichtigkeit der Kabel und Verbindungen, einschließlich Erdung Verbindung	½ jährlich
Kontrollieren Sie die Drehmomentübertragungselemente auf Verschleiß	½ jährlich
Schnittergebnis prüfen*	Nach Bedarf
Führen Sie die Motorwartung gemäß den Wartungsanweisungen des Herstellers durch	Nach Bedarf

*: muss mindestens einmal täglich und bei jedem Materialwechsel durchgeführt werden. Wenn ein Messerwechsel erforderlich ist, empfehlen wir das komplette Cutter gegen ein Matho-Austausch-Cutter zu tauschen!

Nach dem Abschluss von Reparatur- und Wartungsarbeiten ist der richtige Anschluss des Potentialausgleichs zu kontrollieren.

Auswechseln und Einstellen von Messern und Lagern

Siehe die Serviceanleitung 146010903.

Reinigung

Vor Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten sind die übergeordneten Abschaltprozeduren unbedingt einzuhalten. Verwenden Sie keine scharfen Gegenstände oder Werkzeuge zur Reinigung. Verwenden Sie nur Gegenstände die ausdrücklich dafür vorgesehen sind.

Reinigung	Intervall
Halten Sie den gesamten Bereich um die Cutter ständig sauber (besenrein) und entfernen ggf. vorhandene Materialreste sofort	Täglich
Achten Sie darauf, dass die Kühlrippen des Elektromotors nicht durch Verschmutzungen zugesetzt sind, damit keine Überhitzungen entstehen können; ggf. reinigen	Monatlich
Granulator öffnen (Anschlussrohre entfernen). Auspinseln; ggf. mit Industriestaubsauger absaugen (Ausblasen mit Pressluft ist wegen der Empfindlichkeit der Lager nicht ratsam)	Jedes Mal, wenn das Cutter von der Rohrleitung getrennt wird

Achtung:

- Messerkanten nicht beschädigen!
- Entsorgen Sie regelmäßig Materialreste, Reinigungsabfälle und Putzmaterialien umweltgerecht.
- Tragen Sie bei den Reinigungsarbeiten persönliche Schutzausrüstung entsprechend der betrieblichen Arbeitsschutzvorschriften (z.B. Schutzhandschuhe).

Schmierung

Die Messerlager sind wartungsfrei und benötigen keine Schmierung.

Transport und Verpackung:

Lieferumfang:

- Der Cutter
- Das Betriebsanleitung
- Das Technische Unterlagen

Der Transport ist nur vom Fachpersonal entsprechend den örtlichen Bedingungen und den evtl. Hinweisen auf dem Verpackungsmaterial durchzuführen.

Transportsymbole



Oben

Zerbrechlich

Vor Feuchtigkeit schützen

Transport und Verpackung

Matho -Anlagen und -Cuttern werden vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

Alle Cutternkomponenten können im Holzkäfig, in Kisten oder lose verschickt werden. Ohne Verpackung im LKW, entsprechend gesichert und abgedeckt.

- Auf Paletten mit Kunststoffabdeckung
- Auf Paletten mit Karton oder Box
- Im Holzkäfig mit Kunststoffabdeckung
- In normalen Kisten
- In normalen Containern

Lieferung (auch bei Ersatz- und Austauschteilen)

Eingangskontrolle - Lieferung sofort und im Beisein des Zulieferers auf Unversehrtheit und Vollständigkeit überprüfen.

Im Schadensfall - die Lieferung auf Beschädigungen prüfen (Sichtkontrolle)!

Bei Beanstandungen - Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden:

- Setzen Sie sich sofort mit dem letzten Spediteur in Verbindung!
- Bewahren Sie die Verpackung auf (wegen einer eventuellen Überprüfung durch den Spediteur oder für den Rückversand)

Verpackung für den Rückversand - Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Falls beides nicht mehr vorhanden ist, fordern Sie eine Verpackungsfirma mit Fachpersonal an. Verschweißen Sie die Cutter unter Verwendung von Trockenmitteln in Kunststoffolie. Befestigen Sie die Cutter auf eine Transportpalette (sie muss entsprechend dem Gewicht ausgelegt sein). Legen Sie um die Ecken einen Schutz.

Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung bitte Rücksprache mit der Fa. Matho GmbH nehmen.

Zwischenlager

Die Frachtverpackung der Cutter und der Ersatz- und Austauschteile ist bei Anlieferung für eine Lagerdauer von 3 Monaten ausgelegt.

Lagerbedingungen

Geschlossener und trockener Raum mit einer Raumtemperatur von min. + 5° C bis max. + 45° C.

Transport mit Kran

- Der Kran muss für das Heben des Gewichts der Cutter ausgelegt sein
- Der Bediener muss zur Bedienung des Krans berechtigt sein

- Befestigen Sie das Cutter mit einem geeigneten Hebezeug (z.B. Traverse, Gurt, Mehrpunktschlinge oder Seil) am Kran.
- Verwenden Sie die mit dem Cutter mitgelieferten Ringschrauben und beachten Sie die Handhabungshinweise auf der Verpackung.

Transport zum Aufstellungsort (vom Kunden)

Der Transport ist nur vom Fachpersonal entsprechend den örtlichen Bedingungen und den evtl. Hinweisen auf dem Verpackungsmaterial durchzuführen.

Die Cutter bzw. Transporteinheit kann beim Transport kippen. Achten Sie auf den Schwerpunkt (Der Schwerpunkt liegt etwa mittig) und das Gewicht (siehe Technische Daten).

Sichern Sie die Cutter bzw. Transporteinheit vor dem Transport mit entsprechenden Anschlagmitteln.

Fehlerbehebung:

Die in dieser Anleitung beschriebenen Fakten und Hinweise zu „Fehler, Ursache, Behebung“ sind so ausgeführt, dass sie von Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektrik/Elektronik und Mechanik/Wartung.

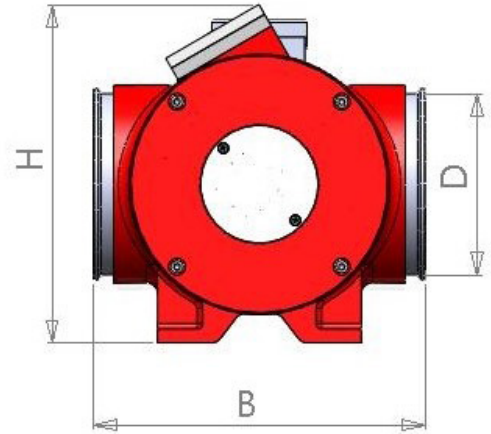
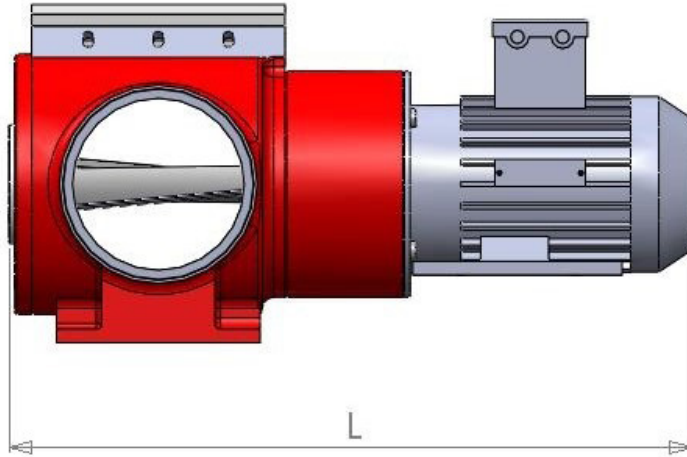
Diesem Personal ist entsprechendes Werkzeug und Prüfmittel zur Verfügung zu stellen. Vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten sind die Abschaltprozeduren unbedingt durchzuführen. Führen die angegebenen Maßnahmen nicht zum Erfolg, wenden Sie sich bitte an die Fa. Matho GmbH.

Mögliche Störungen und deren Ursache und Behebung (z.B. von Zukaufteilen wie Elektromotor, Lager.) sind aus den separaten Hersteller-Betriebsanleitungen zu entnehmen. Diese sind Bestandteil der beiliegenden Technischen Unterlagen.

Fehler	Ursache	Behebung
Geräuschentwicklung, Vibration, ungenügendes Schnittergebnis	Fremdkörper im Gehäuse und/oder Rotor blockiert	Entfernen von Fremdkörpern und Überprüfen von Messern
Unbefriedigendes Schnittergebnis	Die Messer sind abgenutzt oder unzureichend eingestellt	Kontaktieren Sie Matho / Kongskilde und fordern Sie einen Ersatzcutter an
Reduzierter Luftstrom / Leistung	Verstopfung im Cutter	Verstopfung beseitigen. Messerspiel prüfen

Wenden Sie sich im Zweifelsfall an einen qualifizierten Servicetechniker oder an den Kundendienst von Kongskilde.

Technische Daten:



Cutter typ	D (mm)	B (mm)	L(mm)	H (mm)	Gewicht	Motor	Rpm
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
Min. Materialstärke: 40µm							
Betriebstemperatur: +5 bis +45° C							
Rotorverzögerungszeit (Zeit bis zum Stillstand): < 20 sec.							
Schalldruckpegel (ohne Material)*: $L_{PA} = < 70$ dB (A)							

*: Der Schalldruckpegel gilt ohne Material. Höhere Pegel sind zu erwarten, wenn der Cutter Material verarbeitet.

Demontage / Entsorgung:

Demontage

Die Demontage darf nur vom Fachpersonal durchgeführt werden. Achten Sie darauf, dass vor Beginn der Demontearbeiten die Abschaltprozeduren unbedingt eingehalten werden.

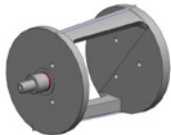
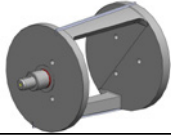
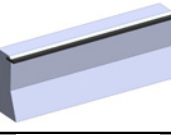
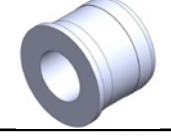
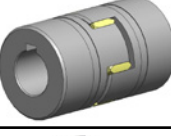
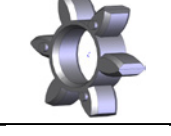
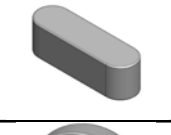
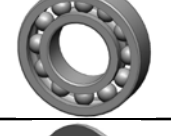
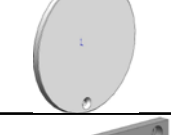
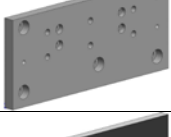
Entsorgung

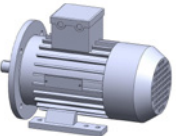
Die Cutter ist überwiegend aus Stahl hergestellt (außer der Elektroausrüstung) und ist entsprechend den dann gültigen örtlichen Umweltvorschriften zu entsorgen.

Öle und Reinigungsmittel müssen entsprechend den örtlichen Bestimmungen und unter Beachtung der Hinweise in den Sicherheitsdatenblättern der Hersteller entsorgt werden.

Kontaminierte Reinigungswerkzeuge (Pinsel, Lappen usw.) müssen ebenfalls entsprechend den Angaben des Herstellers entsorgt werden.

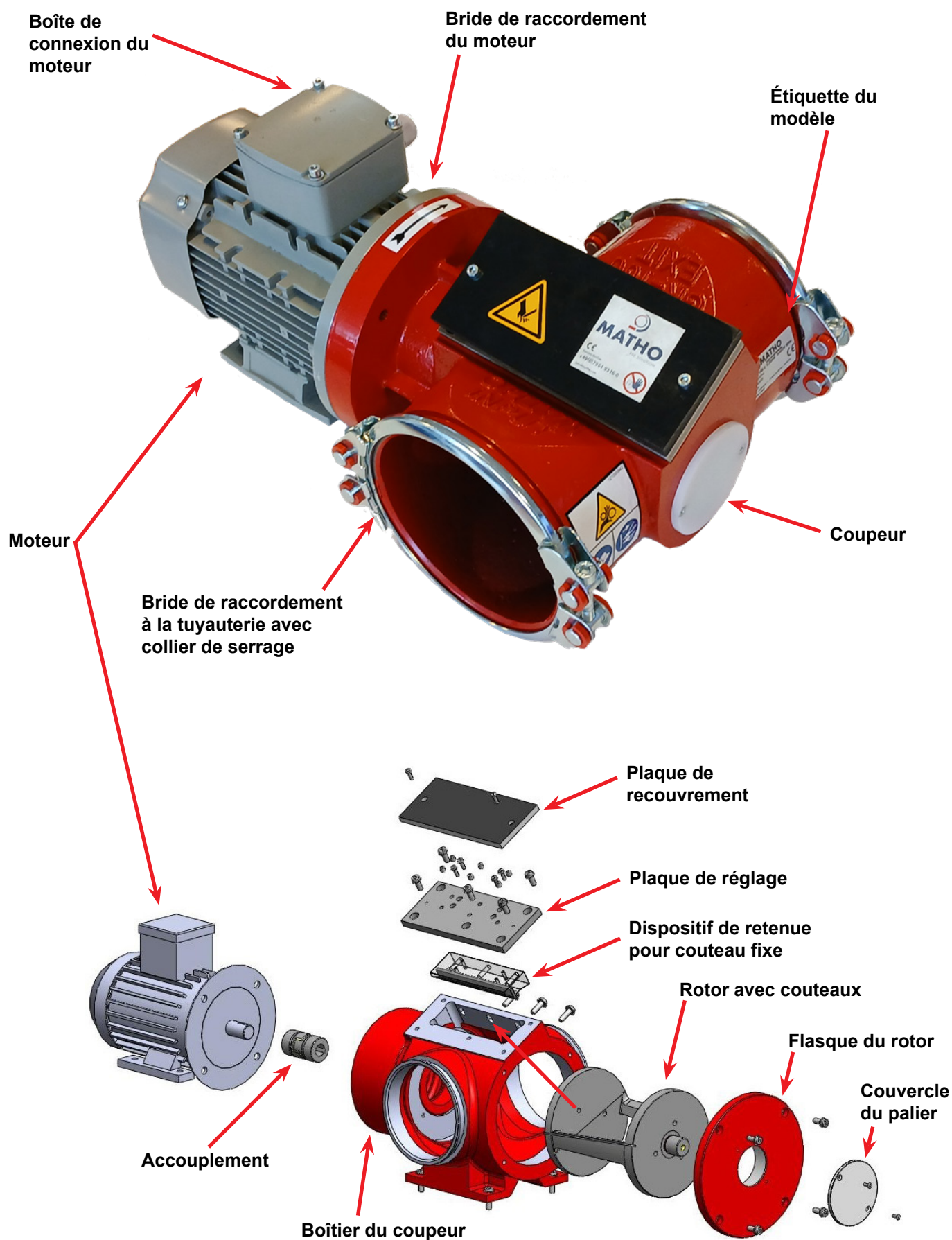
Ersatzteilliste:

Ersatzteil	Beschreibung	Cutter	KM teil no.	Spezifikation
	Cutter rotor (2 Messer)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Der Rotor besteht aus geschliffenen Messern, Lagern, dem Rotor-Kupplungsteil und der Kunststoffteil
	Cutter rotor (3 Messer)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Der Rotor besteht aus geschliffenen Messern, Lagern, dem Rotor-Kupplungsteil und der Kunststoffteil
	Fester Messerhalter	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Lagerbuchse	MCB/GR 100	146600213	
	Kupplung komplett	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Kupplung Kunststoffteil	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	KTR Rotex GS 14 Kunststoffteil KTR Rotex GS 19 Kunststoffteil KTR Rotex GS 24 Kunststoffteil
	Passfeder	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885)
	Rotorlager	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Satz mit 1 Stk 6004-2RS und 1 Stk 6305-2RS Satz mit 2 Stk 6305-2RS Satz mit 2 Stk 62306-2RS
	Sicherungsring	MCB/GR 100	146600223	Satz mit 1 Stk Ø62 x 2mm und 1 Stk Ø105 x 3mm (DIN 472)
	Lagerabdeckung	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Einstellplatte	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Abdeckplatte	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	

	Warnhin- weis Etikett	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Selbstklebendes Etikett
	Rotation Etikett	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Selbstklebendes Etikett
	Motor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Schraub-/ Bolzen- schellen	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 Schraub-/Bolzenschellen Ø160 Schraub-/Bolzenschellen Ø200 Schraub-/Bolzenschellen

Liste der Service- und Renovierungssätze:

KM part no.	Description
146600301	MCB/GR 100-2 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600302	MCB/GR 100-3 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600305	MCB/GR 180-2 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600306	MCB/GR 180-3 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600307	MCB/GR 200-2 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600308	MCB/GR 200-3 Cutter service kit (Rotor, Fester Messer, Lager und Rotorkupplungsteil mit Kunststoffteil)
146600311	MCB 100-2 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600312	MCB 100-3 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600315	MCB 180-2 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600316	MCB 180-3 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600317	MCB 200-2 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600318	MCB 200-3 Cutter service kit überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen der Messers)
146600351	MCB 100-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600352	MCB 100-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600355	MCB 180-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600356	MCB 180-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600357	MCB 200-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600358	MCB 200-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600371	GR 100-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600372	GR 100-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600375	GR 180-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600376	GR 180-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600377	GR 200-2 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)
146600378	GR 200-3 Cutter überholung (neue Lager und Kupplungskunststoffteile sowie Schleifen und Einstellen der Messer)



FR

Ces instructions de montage font partie de l'assemblage et doivent être à la disposition du personnel d'exploitation à tout moment. Les consignes de sécurité qui s'y trouvent doivent être respectées.

Lors de la revente du coupeur, le manuel d'utilisation doit systématiquement être remis.

Lors de la livraison ou de la vente ultérieure dans les pays de l'EEE, les instructions de montage doivent être traduites de manière appropriée dans la langue du pays d'utilisation.

Droit d'auteur

La reproduction et la copie de ce document, ou l'utilisation ou la communication de son contenu à des tiers, sont interdites, sauf autorisation expresse. Les infractions donneront lieu au paiement de dommages-intérêts. Tous droits réservés. Les couleurs du boîtier du coupeur et des moteurs peuvent différer de celles présentées dans ce manuel.

Utilisation prévue :

Les coupeurs MCB/GR 100, 160, 180 et 200 sont destinés à couper les déchets de production. Divers matériaux résiduels issus de la production (ex. : des lisières, rognures continues et des échenillages..) peuvent être coupés dans le système de tuyauterie par ces coupeurs.

Ce qui peut être coupé :

- étiquettes autocollantes
- carton de différents types
- emballage
- placages de bois
- matières synthétiques (plastiques)
- papier
- textiles
- feuilles

ainsi que d'autres matériaux sur demande.

Épaisseur minimale du matériau : 40µm

Ce qui ne peut pas être coupé :

- Métaux épais ou matériaux durs de toute nature
- Pierres
- Masses visqueuses
- Substances explosives et inflammables

Les coupeurs ont été conçus, construits et fabriqués exclusivement pour un usage industriel et commercial.

L'utilisation des coupeurs à usage privé est interdite.

Avertissements :

Il est impératif de respecter les équipements et consignes de sécurité décrits dans ce manuel d'utilisation.

Il faut avoir conscience du risque de coupure pendant l'installation du coupeur, ainsi que pendant l'entretien et les réparations, et lors de la manipulation du coupeur.

Le risque de coupure ou d'écrasement est particulièrement élevé lorsque l'outil est à l'arrêt et ouvert, notamment :

- lors de la rotation manuelle du rotor
- lors de la manipulation des couteaux de coupe (attention : il faut systématiquement porter des gants)
- lors de la manipulation de couteaux de coupe non installés : ne stocker et transporter les couteaux que dans un emballage sûr, protéger les couteaux avec du carton ondulé et empêcher les couteaux de glisser hors de l'emballage !

Installation des pièces de rechange et d'usure

Nous attirons expressément votre attention sur le fait que les pièces de rechange et les accessoires que nous n'avons pas fournis ne sont pas non plus contrôlés ni approuvés par Matho. L'installation et/ou l'utilisation de ces produits peut donc avoir un impact négatif sur les performances de votre coupeur, ainsi que d'autres effets négatifs.

Matho GmbH décline toute responsabilité quant aux dommages résultant de l'utilisation de pièces de rechange et d'accessoires qui ne sont pas d'origine. Les pièces standard peuvent être achetées auprès d'un revendeur spécialisé.

La liste des pièces de rechange est jointe à ce manuel d'utilisation.

Utilisation dans une zone où l'atmosphère est potentiellement explosive (zone Atex / Ex) :

Il est interdit d'utiliser des coupeurs dans la zone Ex, sauf si cette utilisation a été expressément prévue !

Ces coupeurs sont exclusivement destinés aux usages énumérés ci-dessus.

Toute autre utilisation ou modification des coupeurs sans l'autorisation écrite du fabricant n'est pas autorisée et n'est pas conforme à la réglementation. Le fabricant n'accepte aucune responsabilité ni aucun dommage résultant d'une telle utilisation. Ce risque relève de la seule responsabilité du client.

L'appareil ne peut être mis en service qu'après avoir vérifié que tous les équipements de sécurité sont en parfait état de marche et que le système intégrant ce coupeur est conforme aux réglementations locales.

L'utilisation correcte conformément aux instructions comprend le respect des consignes d'utilisation du fabricant ainsi que des consignes d'entretien et de réparation.

Les instructions relatives aux risques et à la mise au rebut doivent être mises à la disposition du client. Il est impératif d'observer et de respecter les fiches de données de sécurité du ou des fabricants du matériel et des supports.

En cas d'urgence : Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence et couper l'interrupteur principal si nécessaire

Alertes visuelles :

Des étiquettes d'avertissement avec des symboles sans texte se trouvent sur le coupeur. La signification des symboles est expliquée ci-dessous. Si une étiquette d'avertissement est endommagée et n'est plus lisible, elle doit être remplacée.



- **Ne jamais mettre sa main dans l'entrée ou la sortie du coupeur lorsqu'il est en marche.**
- **Lire attentivement le manuel d'utilisation et respecter les avertissements qu'il contient.**
- **Arrêter systématiquement le coupeur avant de procéder à une réparation ou à un entretien, et s'assurer que le coupeur ne peut pas être mis en marche par erreur.**

Installation :

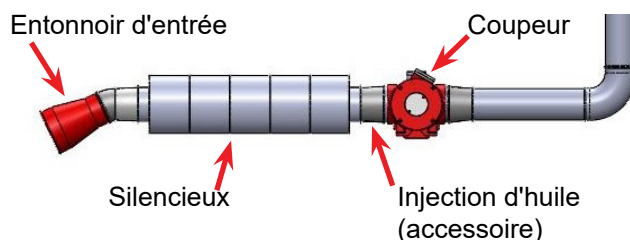
Désignation du coupeur

Les détails contenus dans ce mode d'emploi ne s'appliquent qu'aux coupeurs mentionnés sur la fiche technique. L'étiquette du modèle et le nom du type se trouvent sur le boîtier du cutter.

Le nom correct du type doit être spécifié pour toutes les requêtes, ce qui garantit un traitement correct et rapide.

Les interfaces suivantes sont présentes sur l'assemblage :

- Boîte de connexion du moteur
- Support du moteur
- Raccordement de la tuyauterie pour l'entrée et la sortie du matériau (sortie), avec des colliers de serrage à vis



Le coupeur peut être monté avec l'arbre du rotor soit horizontal, soit vertical.

Les coudes ne doivent pas être montés à moins d'un (1) mètre du coupeur, si les coudes sont orientés vers le bas (à l'opposé du couteau fixe). Dans le cas contraire, il y a un risque qu'un ruban continu soit entraîné autour du rotor et ne soit donc pas coupé.

Mesures de sécurité importantes

- Raccordement aux deux extrémités d'un système de tuyauterie (pour des raisons de sécurité, la distance doit être d'au moins 100cm).
- Raccordement à un ventilateur (des silencieux doivent être installés à l'entrée du coupeur).
- Fixation à l'aide de colliers de serrage à vis pour tuyau des deux côtés.
- Dispositif de retenue supplémentaire sur le support du moteur électrique au moyen d'un support fixe.
- Le moteur du cutter doit toujours être équipé d'un interrupteur de sécurité verrouillable à portée du cutter. Cet interrupteur doit être éteint et verrouillé dans toutes les situations où le coupeur doit être nettoyé, inspecté ou dans d'autres situations similaires.
- Sachez que dans certaines circonstances, l'aspiration de la soufflerie connectée peut faire tourner le rotor de le coupeur, même si le moteur de la fraise n'est pas démonté. L'interrupteur de sécurité doit donc être déconnecté et verrouillé, et la ventilateur arrêtée (ou la tuyauterie côté sortie) avant de dé-

bloquer l'appareil ou d'effectuer des ou de procéder à l'inspection et à l'entretien.

Les tuyaux de raccordement à l'entrée et à la sortie sont équipés de colliers à vis/boulons, qui ne doivent jamais être remplacés par des colliers rapides. Le démontage n'est autorisé qu'en cas de remplacement du coupeur (ex. : lors du réaffûtage des couteaux) ou en cas d'obstruction de la tuyauterie. Les opérateurs doivent être dûment qualifiés et disposer des compétences nécessaires pour effectuer cette réparation.

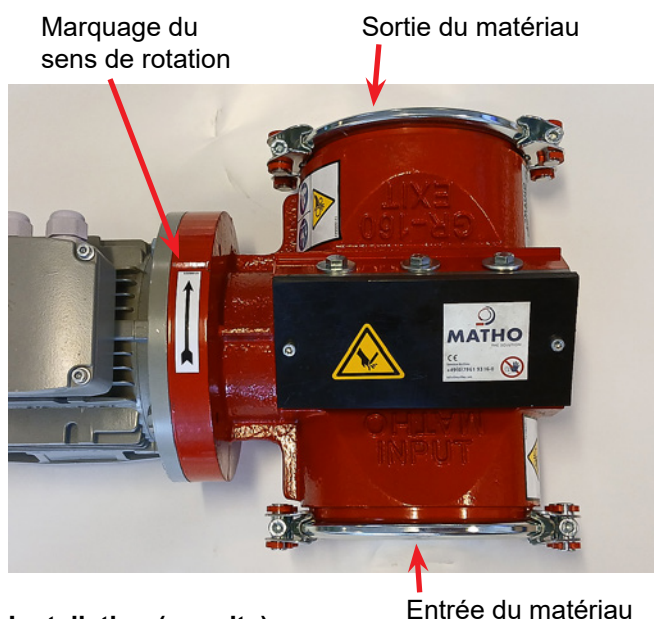
En cas de dommages et de blessures résultant du non-respect des consignes de sécurité, la société Matho GmbH n'assume aucune responsabilité.

ATTENTION : Utilisation interdite en l'absence d'un tuyau raccordé au coupeur avec une longueur de sécurité des deux côtés > 100cm, quelles que soient les conditions !

Le montage et la première mise en service du coupeur peuvent être effectués par les spécialistes de Matho ou par le personnel spécialisé du client ayant suivi une formation adaptée à ce travail.

Le coupeur est équipé de 2 ou 3 couteaux rotatifs et d'une lame fixe.

Il existe différentes qualités de couteaux. Veuillez contacter Matho pour en savoir plus. Les couteaux sont des pièces d'usure et sont exclus de la garantie.



Installation (sur site)

- Tr/min : selon la plaque signalétique du moteur. Les changements en matière de tr/min ne peuvent être effectués qu'après accord préalable avec Matho.

- Sens de rotation : Voir ci-dessus. Respecter le sens de rotation !

Installation électrique :

Le branchement électrique doit être effectué par un installateur agréé. Toutes les installations électriques doivent être effectuées conformément à la législation locale en vigueur. Vérifier que l'alimentation électrique sur site correspond aux spécifications du moteur.

L'appareil ne doit pas pouvoir redémarrer automatiquement après une coupure de courant.

Si des appareils ne sont pas équipés d'un interrupteur de surcharge monté en usine, il faut en faire installer un. Dans le cas contraire, la garantie du moteur sera annulée.

NB : La plupart des produits Kongsilde sont conçus pour un fonctionnement en 50Hz ou 60Hz. Il est donc important de se brancher sur la bonne fréquence. Si un article de 50Hz est branché sur une source de 60Hz, la valeur tr/min sera trop élevée, entraînant un risque de défaillance et de blessure. Inversement, un article de 60Hz branché sur une source de 50Hz ne pourra pas atteindre son niveau de rendement maximal.

Fonctionnement :

Préparation

Le coupeur utilisé dépend du matériau. En cas de changement, des modifications du coupeur peuvent être nécessaires, comme l'installation d'autres couteaux de rotor. Veuillez contacter Matho pour garantir des résultats de coupe optimaux.

Méthode de fonctionnement

Attention : il faut s'assurer qu'aucun corps étranger ne se trouve dans le coupeur ou dans la tuyauterie. Si cela se produit malgré tout, après avoir pris toutes les précautions nécessaires, actionner immédiatement le bouton d'arrêt d'urgence !

- L'alimentation doit être aussi régulière que possible.
- Si le coupeur est surchargé (bloqué), il faut l'éteindre immédiatement en actionnant le bouton d'arrêt d'urgence !
- Respecter les mesures de prévention des accidents requises !
- Ne jamais mettre la main dans le compartiment de coupe si le moteur n'a pas été débranché du secteur !

- Dégager le compartiment de coupe pour que le rotor puisse être tourné manuellement.
- Vérifier le jeu et l'état des couteaux.
- Faire preuve de vigilance en cas de bruit anormal.

Démarrage

Mise sous tension

Déverrouiller l'interrupteur principal et mettre le coupeur en marche. Commencer l'alimentation en matériau une fois que le moteur a atteint sa vitesse maximale.

Mise hors tension

Arrêter l'alimentation en matériau. Laisser le coupeur fonctionner jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de matériau dans le coupeur et la tuyauterie.

Arrêter le moteur du coupeur. Une fois qu'il est à l'arrêt, arrêter le ventilateur (ou l'unité d'extraction si elle est installée).

Entretien et maintenance :

Le chapitre portant sur la maintenance et le nettoyage est réservé aux personnes qualifiées. Les opérations de maintenance, de nettoyage et de réparation ne peuvent être effectuées que par le personnel habilité.

Personnel formé :

Désigne une personne qui, en raison de sa formation spécialisée, de ses connaissances et de son expérience, ainsi que de sa connaissance des normes applicables, est en mesure d'évaluer le travail qui lui est confié ainsi que tous les risques potentiels. Définition basée sur la norme EN 60204-1.

Pour garantir le bon fonctionnement du coupeur, celui-ci doit être nettoyé et entretenu à intervalles réguliers.

Pendant son fonctionnement, le coupeur est soumis à des vibrations qui peuvent entraîner le desserrage des vis et des colliers de serrage. Pour éviter les dommages, vérifier le coupeur à intervalles réguliers (l'intervalle recommandé pour un fonctionnement mobilisant une seule équipe est de 3 mois).

Les détails concernant le type de maintenance/de nettoyage des composants individuels achetés en supplément (ex. : moteur électrique) sont contenus dans les modes d'emploi du fabricant respectif.

Avant de commencer les opérations de nettoyage, de maintenance et de réparation, il convient de respecter les consignes sur les risques figurant dans la rubrique « Avertissements », ainsi que les règles de prévention des risques édictées par le fabricant.

Procédure d'arrêt

La procédure d'arrêt suivante doit être suivie avant toute opération de nettoyage, de maintenance ou de réparation (uniquement par du personnel qualifié) :

1. Faire fonctionner le coupeur jusqu'à ce qu'il soit vide.
2. Éteindre le coupeur.
3. Verrouiller l'interrupteur principal à l'aide d'un cadenas pour empêcher toute mise en marche non autorisée. Autrement, il faut sécuriser la fiche d'alimentation secteur contre toute utilisation non autorisée.

Fermer les boîtiers de commande électrique ouverts avant le nettoyage, afin d'empêcher l'eau, la vapeur et la poussière d'y pénétrer.

Le non-respect de cette procédure peut entraîner des blessures ou la mort de membres du personnel (risque de mort par choc électrique) !

Consignes générales de maintenance

La sécurité de fonctionnement et la durée de vie dépendent en grande partie d'une maintenance correcte. Les dysfonctionnements opérationnels résultant d'une maintenance incorrecte ou insuffisante peuvent entraîner des coûts de réparation élevés et de longues périodes d'arrêt. Un entretien régulier est donc indispensable.

Vérifier	Intervalle
Vérifier visuellement qu'il n'y a pas de dommages externes	Quotidiennement
Vérifier que le coupeur est correctement fixé à la tuyauterie et aux supports du moteur (vérifier les colliers de serrage)	Quotidiennement
Vérifier la fixation du moteur	Semestriellement
Vérifier l'étanchéité des câbles et des connexions, y compris la mise à la terre	Semestriellement
Vérifier l'usure du couplage	Semestriellement
Vérifier le résultat de la coupe*	Au besoin
Effectuer la maintenance du moteur conformément aux consignes d'entretien du fabricant	Au besoin

* : Cette opération doit être effectuée au moins une fois par jour et à chaque changement de matériau. Si un ou tous les couteaux doivent être remplacés, il est recommandé de remplacer le module de coupe complet par un nouveau module de coupe Matho !

Après avoir effectué les réparations et la maintenance, vérifier que le raccordement de la liaison équipotentielle est correct.

Remplacement et réglage des couteaux et des paliers

Se reporter aux consignes d'entretien 146010903.

Nettoyage

Les procédures de mise hors tension doivent être respectées avant les opérations de nettoyage, de maintenance et de réparation. Ne jamais utiliser d'objets ou d'outils tranchants pour le nettoyage. N'utiliser que des objets expressément prévus à cet effet.

Nettoyage	Intervalle
Maintenir toute la zone autour du coupeur propre (bien balayée) et enlever immédiatement tout résidu de matériau	Quotidiennement
S'assurer que les ailettes de refroidissement du moteur électrique ne sont pas obstruées par des saletés ou de la poussière, afin d'éviter toute surchauffe ; procéder à leur nettoyage si nécessaire	Tous les mois
Ouvrir le coupeur en retirant les raccords de tuyauterie. Brosser : si nécessaire, utiliser un aspirateur industriel (l'utilisation d'air comprimé n'est pas recommandée, en raison du risque d'endommagement des paliers)	Chaque fois que le coupeur est déconnecté de la tuyauterie

Attention :

- Ne pas endommager les bords du couteau !
- Procéder à la mise au rebut régulière des restes de matériaux, des déchets de nettoyage et du matériel de nettoyage, et cela d'une manière respectueuse de l'environnement.
- Pendant les opérations de nettoyage, porter des vêtements de protection individuelle conformes aux règles de santé et de sécurité de l'entreprise (ex. : gants de protection).

Lubrification

Les paliers du coupeur ne nécessitent aucun entretien, ni aucune lubrification.

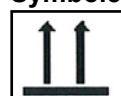
Transport et emballage :

Contenu de la livraison :

- le coupeur
- le manuel d'utilisation
- les documents techniques (liste des pièces de rechange, etc.)

Le transport ne doit être effectué que par du personnel qualifié et conformément aux exigences locales et aux consignes figurant sur le matériel d'emballage.

Symboles de transport



Vers le haut



Fragile



Protéger de l'humidité

Transport et emballage

Les systèmes et appareils Matho sont soigneusement contrôlés et emballés avant d'être expédiés, mais des dommages pendant le transport ne peuvent pas être exclus.

Les coupeurs peuvent être expédiés dans des boîtes ou sur des palettes ;

- Sans emballage dans le camion, bien couvert.
- Sur palette, avec couvercle en plastique.
- Sur palette, avec carton ou boîte.
- Dans une caisse en bois, avec couvercle en plastique.
- Dans une boîte en carton.
- Dans un conteneur.

Livraison (s'applique également aux pièces de rechange et aux remplacements)

Contrôle des marchandises entrantes : Vérifier immédiatement que toutes les marchandises ont été livrées dans leur intégralité et qu'elles ne sont pas endommagées !

En cas de dommages, contrôler la marchandise livrée pour déterminer les dommages (contrôle visuel) !

En cas de réclamation pour dommages, si la marchandise livrée a été endommagée pendant le transport :

- Contacter immédiatement le dernier transporteur !
- Conserver l'emballage (au cas où le transporteur aurait besoin de faire un contrôle ou de renvoyer les marchandises).

Emballage pour le retour : Il faut toujours utiliser l'emballage d'origine et le matériel d'emballage d'origine dans la mesure du possible. En l'absence de l'un ou l'autre de ces éléments, contacter une entreprise spécialisée dans l'emballage. Autrement, fixer le coupeur sur une palette de transport (conçue pour supporter le poids du coupeur).

Pour toute question concernant les dispositifs de sécurité pour l'emballage et le transport, merci de contacter Matho GmbH.

Stockage intermédiaire

L'emballage d'expédition du coupeur et des pièces de rechange a été conçu pour un stockage jusqu'à 3 mois à compter de la date de livraison.

Conditions de stockage

Pièce fermée et sèche avec une température ambiante de min. + 5°C à max. + 45°C.

Transport par chariot élévateur

- Le chariot élévateur doit être conçu pour soulever le poids du coupeur.
- L'opérateur doit être autorisé à utiliser le chariot.
- Fixer le coupeur au chariot à l'aide d'un dispositif de levage approprié (ex. : traverse, courroie, élingue multipoint ou câbles).
- Utiliser les boulons à œil fournis avec le coupeur et respecter les consignes de manipulation figurant sur l'emballage.

Transport jusqu'au lieu d'installation (par le client)

Le transport ne doit être effectué que par du personnel qualifié et conformément aux exigences locales et aux consignes figurant sur le matériel d'emballage.

Le coupeur peut basculer pendant le transport. Veiller à ce que le centre de gravité soit correct (il se trouve à peu près au milieu) et à ce que le poids soit correct (voir la rubrique « Données techniques »).

Sécuriser le coupeur avant de le transporter, en utilisant un engin de levage approprié.

Dépannage :

Le dépannage s'adresse aux personnes ayant suivi une formation spécialisée en électricité/électronique et en mécanique/maintenance.

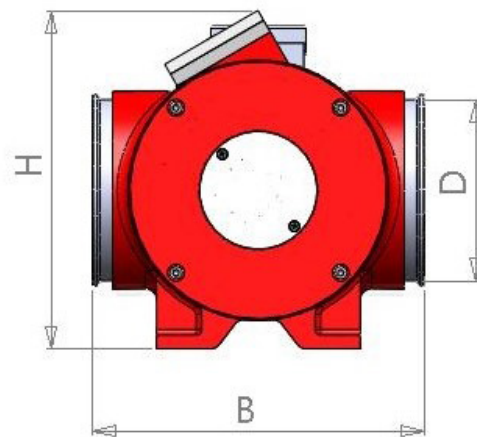
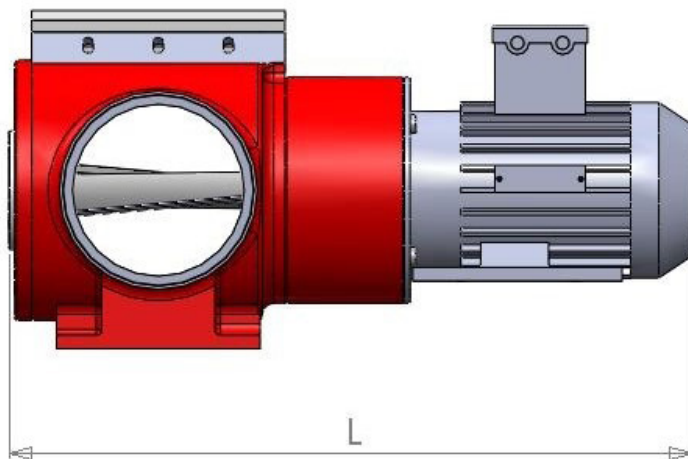
Ce personnel doit disposer des outils et équipements de test appropriés. Avant toute opération de maintenance ou toute réparation, il faut effectuer les procédures de mise hors tension. Si les mesures indiquées sont infructueuses, merci de contacter Matho GmbH.

Les défauts possibles, leurs causes et les solutions (ex. : concernant les pièces achetées en supplément comme le moteur électrique et le palier) sont décrits dans les modes d'emploi séparés du fabricant. Ces documents font partie des documents techniques ci-joints.

Défaut	Cause	Solution
Bruit, vibrations ou résultat de coupe insuffisant	Corps étrangers dans le boîtier et/ou le rotor est bloqué	Retirer les corps étrangers et vérifier les couteaux
Résultat de coupe insatisfaisant	Les couteaux sont usés ou mal ajustés	Contacteur Matho / Kongskilde et demander un coupeur de remplacement
Réduction du débit d'air / de la puissance	Blocage dans le coupeur	Éliminer l'obstruction. Vérifier le jeu des couteaux

En cas de doute, contacter un technicien qualifié ou le service après-vente de Kongskilde.

Données techniques :



Type de coupeur	D (mm)	B (mm)	L (mm)	H (mm)	Poids	Moteur	tr/min
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3 x 230/400(460) V 50(60) Hz	1.500 (1.800) 3.000 (3.600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3 x 230/400(460) V 50(60) Hz	1.500 (1.800) 3.000 (3.600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3 x 230/400(460) V 50(60) Hz	1.500 (1.800) 3.000 (3.600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3 x 230/400(460) V 50(60) Hz	1.500 (1.800)
Épaisseur minimale du matériau : 40µm							
Température de fonctionnement : +5°C à 45°C							
Temps de latence du rotor (temps jusqu'à l'arrêt) : < 20 sec.							
Niveau de pression acoustique (sans matériau)* : $L_{PA} = < 70$ dB (A)							

* : Le niveau de pression acoustique ne tient pas compte du matériau. Des niveaux plus élevés sont à prévoir lorsque le coupeur manipule des matériaux.

Démontage / mise au rebut

Démontage

Le coupeur ne doit être démonté que par des personnes qualifiées. S'assurer que les procédures de mise hors tension sont systématiquement respectées avant de procéder au démontage.

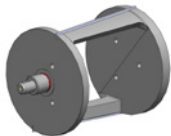
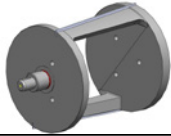
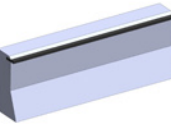
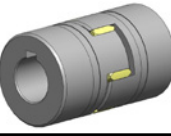
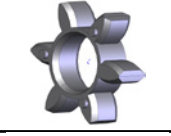
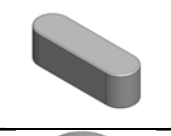
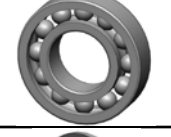
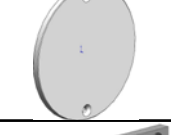
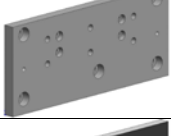
Mise à rebut

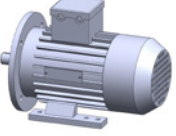
La majeure partie de l'appareil est en acier (à l'exception de l'équipement électrique). Il faut donc procéder à sa mise au rebut de manière appropriée, conformément aux réglementations locales en vigueur en matière d'environnement.

Les huiles et les produits de nettoyage doivent être éliminés conformément aux réglementations locales et en tenant compte des fiches de données de sécurité du fabricant.

Les outils de nettoyage contaminés (brosses, chiffons, etc.) doivent également être éliminés conformément aux indications du fabricant.

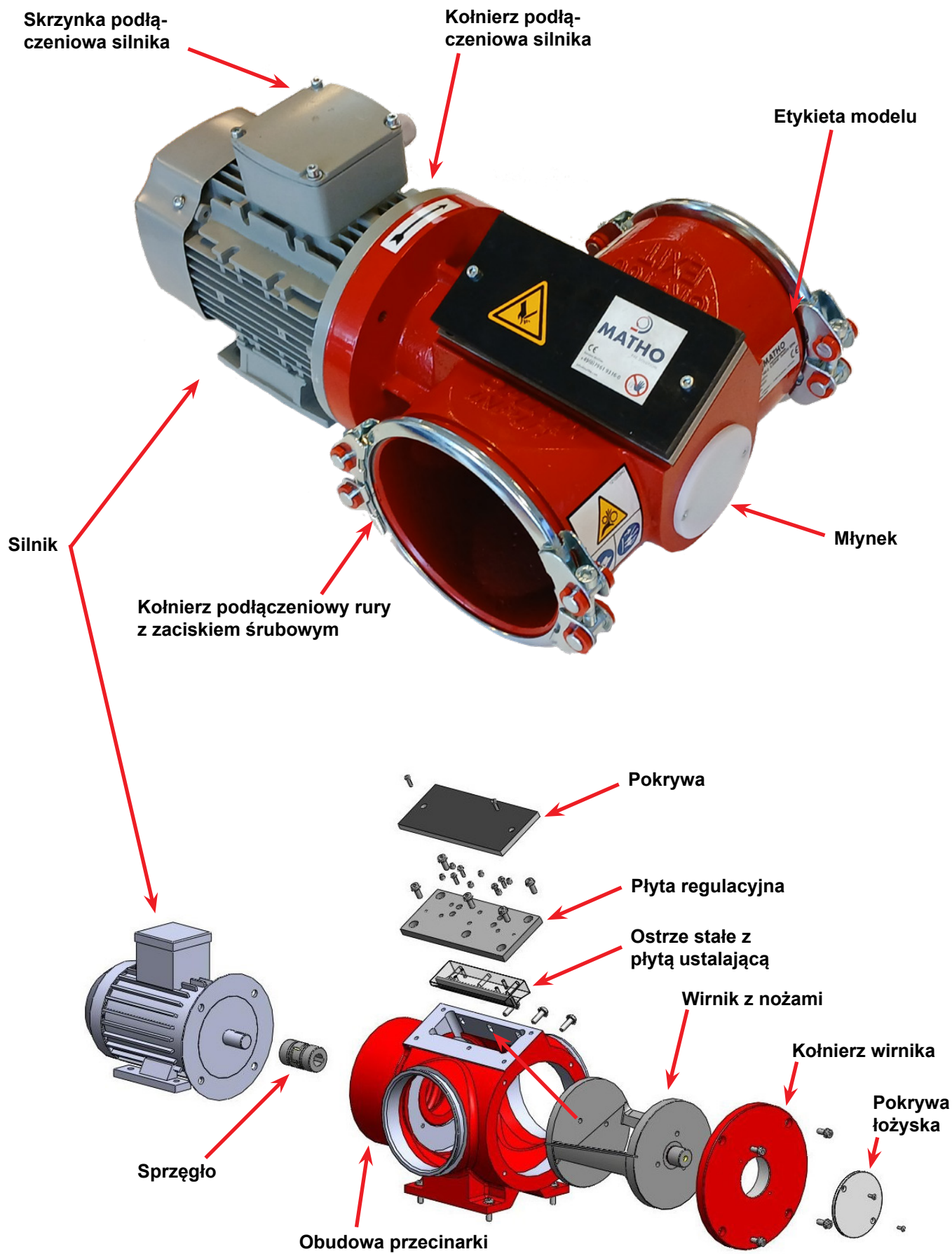
Liste des pièces de rechange :

Pièce de rechange	Description	Coupeur	N° de pièce KM	Spécifications
	Rotor du coupeur (2 couteaux)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Le rotor comprend les couteaux aiguisés, les paliers, la pièce de couplage du rotor et la pièce en plastique
	Rotor du coupeur (3 couteaux)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Le rotor comprend les couteaux aiguisés, les paliers, la pièce de couplage du rotor et la pièce en plastique
	Couteau fixe avec dispositif de retenue	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Coussinet de palier	MCB/GR 100	146600213	
	Couplage complet	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Pièce en plastique de couplage	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	Pièce en plastique KTR Rotex GS 14 Pièce en plastique KTR Rotex GS 19 Pièce en plastique KTR Rotex GS 24
	Clé	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16 mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20 mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20 mm (DIN 6885)
	Palier du rotor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Jeu de 1 pc 6004-2RS et 1 pc 6305-2RS Jeu de 2 pcs 6305-2RS Jeu de 2 pcs 62306-2RS
	Anneau de retenue	MCB/GR 100	146600223	Jeu de 1 pc Ø62 x 2 mm et 1 pc Ø105 x 3 mm (DIN 472)
	Couvercle du palier	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Plaque de réglage	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Plaque de recouvrement	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	

	Étiquette avertissement	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Etiquette autocollante
	Étiquette de rotation	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Etiquette autocollante
	Moteur	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Colliers de serrage à vis	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 colliers de serrage à vis Ø160 colliers de serrage à vis Ø200 colliers de serrage à vis

Liste des kits d'entretien et de reconditionnement :

N° de pièce KM	Description
146600301	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 100-2 (tous contiennent rotor avec couteaux, couteau fixe, paliers et pièce de couplage du rotor avec pièce en plastique)
146600302	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 100-3
146600303	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 180-2
146600306	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 180-3
146600307	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 200-2
146600308	Kit d'entretien du coupeur MCB/GR 200-3
146600311	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 100-2 (contiennent nouveaux paliers et pièce en plastique de couplage, et affûtage des couteaux)
146600312	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 100-3
146600315	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 180-2
146600316	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 180-3
146600317	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 200-2
146600318	Reconditionnement du kit d'entretien du coupeur MCB 200-3
146600351	Reconditionnement du coupeur MCB 100-2 (tous contiennent nouveaux paliers et pièce en plastique de couplage, affûtage et ajustement des couteaux)
146600352	Reconditionnement du coupeur MCB 100-3
146600355	Reconditionnement du coupeur MCB 180-2
146600356	Reconditionnement du coupeur MCB 180-3
146600357	Reconditionnement du coupeur MCB 200-2
146600358	Reconditionnement du coupeur MCB 200-3
146600371	Reconditionnement du coupeur GR 100-2 (tous contiennent nouveaux paliers et pièce en plastique de couplage, affûtage et ajustement des couteaux)
146600372	Reconditionnement du coupeur GR 100-3
146600375	Reconditionnement du coupeur GR 180-2
146600376	Reconditionnement du coupeur GR 180-3
146600377	Reconditionnement du coupeur GR 200-2
146600378	Reconditionnement du coupeur GR 200-3



PL

Niniejsza instrukcja obsługi urządzenia stanowi jego część i musi być zawsze dostępna dla personelu obsługi. Należy przestrzegać zawartych w niej zasad bezpieczeństwa.

Przy odsprzedaży młynka należy zawsze przekazać także instrukcję obsługi.

Przy dostawie lub późniejszej sprzedaży w krajach EOG instrukcja obsługi zespołu musi być odpowiednio przetłumaczona na język kraju, w którym jest on używany.

Prawa autorskie

Powielanie i kopiowanie niniejszego dokumentu, wykorzystywanie lub przekazywanie jego treści osobom trzecim jest zabronione, chyba że jest wyraźnie dozwolone. Naruszenia będą skutkować roszczeniami odszkodowawczymi. Wszelkie prawa zastrzeżone. Kolory obudowy młynka i silnika mogą odbiegać od niniejszej instrukcji obsługi.

Przeznaczenie:

Młynki MCB/GR 100, 160, 180 i 200 są przeznaczone do cięcia odpadów produkcyjnych. Młynki te umożliwiają także cięcie wielu pozostałości poprodukcyjnych instalacji rurowych (np. listwy krawędziowe i siatki wytłaczane).

Obsługiwane materiały:

- etykiety samoprzylepne
- różne typy kartonu
- opakowania
- okleiny drewniane
- materiały syntetyczne (tworzywa sztuczne)
- papier
- tekstylia
- folie

a także inne materiały na żądanie.

Min. grubość materiału: 40µm

Czego nie można ciąć:

- Grube metale lub materiały twarde dowolnego rodzaju
- Kamienie
- Masy lepkie
- Substancje wybuchowe i łatwopalne

Młynki zostały zaprojektowane, skonstruowane i wyprodukowane wyłącznie do użytku przemysłowego i komercyjnego.

Wykorzystanie młynków do użytku prywatnego jest zabronione.

Ostrzeżenia:

Należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa opisanych w niniejszej instrukcji obsługi.

Podczas instalacji młynka, a także podczas konserwacji i napraw oraz obsługi, należy pamiętać o ryzyku skaleczenia.

Ryzyko skaleczenia lub zmiążdżenia jest szczególnie wysokie, gdy młynek jest zatrzymany i otwarty; w szczególności:

- podczas ręcznego obracania wirnika
- podczas obsługi ostrz tnących (ostrożnie - zawsze używać rękawic)
- podczas obsługi niezamontowanych ostrz tnących - przechowywać i transportować ostrza wyłącznie w bezpiecznych opakowaniach, chronić ostrza teksturą falistą i zabezpieczać je przed wysunięciem z opakowania!

Montaż części zamiennych i zużywalnych

Wyraźnie zwracamy uwagę na fakt, że części zamienne i akcesoria, których nie dostarczyliśmy, również zostały sprawdzone ani zatwierdzone przez firmę Matho. Instalacja i/lub wykorzystanie takich produktów może zatem wywrzeć negatywny wpływ na wydajność młynka oraz inne negatywne skutki.

Firma Matho GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane korzystaniem z nieoryginalnych części zamiennych i nieoryginalnych akcesoriów.

Części standardowe są dostępne u wyspecjalizowanych sprzedawców.

Lista części zamiennych stanowi załącznik do instrukcji obsługi.

Użytkowanie w strefie zagrożonej wybuchem (strefa ATEX / Ex):

Użytkowanie młynków w strefie Ex jest zabronione, chyba że takie użytkowanie jest wyraźnie przewidziane!

Te młynki są przeznaczone wyłącznie do celów wymienionych powyżej.

Wszelkie inne użytkowanie lub modernizacja młynków bez pisemnej zgody producenta są niedozwolone i niezgodne z przepisami. Producent nie ponosi odpowiedzialności za żadne szkody spowodowane takim użytkowaniem. Wyłącznie odpowiedzialność za to ryzyko ponosi klient.

Maszynę może zostać uruchomiona wyłącznie po upewnieniu się, że wszystkie urządzenia zabezpieczające są w pełni sprawne, a system, w którym zainstalowana jest młynek, jest w pełni zgodna z przepisami lokalnymi.

Prawidłowe użytkowanie zgodnie z instrukcją obejmuje przestrzeganie instrukcji obsługi producenta, a także instrukcji konserwacji i naprawy.

Instrukcje dotyczące ryzyka i utylizacji muszą zostać udostępnione przez klienta. Należy stosować się do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych producentów materiałów i mediów.

W sytuacji awaryjnej - nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego i wyłączyć wyłącznik główny w razie potrzeby.

Znaki ostrzegawcze:

Etykiety ostrzegawcze z symbolami bez tekstu są umieszczone na młynek. Znaczenie symboli zostało objaśnione poniżej. Jeśli etykieta ostrzegawcza zostanie uszkodzona i będzie już nieczytelna, należy ją wymienić.



- Nie wolno wkładać dłoni do wlotu ani do wylotu młynka podczas pracy.
- Należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi i przestrzegać zawartych w niej ostrzeżeń.
- Przed naprawą lub konserwacją należy zawsze zatrzymać młynek i zabezpieczyć ją przed uruchomieniem przez pomyłkę.

Instalacja:

Oznaczenie młynka

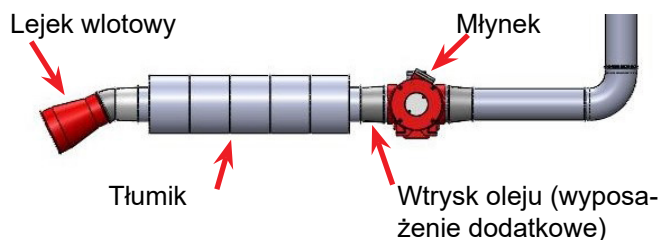
Szczegółowe informacje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi dotyczą wyłącznie młynków wymienionych w karcie danych. Etykieta modelu i nazwa typu znajdują się na obudowie młynka.

Przy wszystkich zapytaniach należy podawać praw-

dłową nazwę typu, co umożliwi prawidłową i szybką obsługę.

Zespół jest wyposażony w następujące interfejsy:

- Skrzynka podłączeniowa silnika
- Mocowanie silnika
- Podłączenie rur wlotu i wylotu (wyjścia) materiału, przy użyciu zacisków śrubowych



Młynek może być zamontowana na wale wirnika w pozycji poziomej lub pionowej.

Zagięcia nie mogą być montowane bliżej niż 1 metr od młynka, jeśli są skierowane w dół (w kierunku przeciwnym do ostrza stałego). W przeciwnym razie istnieje ryzyko, że niezakończona folia zostanie doprowadzona wokół wirnika i nie zostanie przecięta.

Ważne środki bezpieczeństwa

- Podłączenie do obu końców instalacji rurowej (ze względów: co najmniej 100 cm).
- Podłączenie do nadmuchu (na wlocie młynka muszą być zamontowane tłumiki).
- Mocowanie przy użyciu zacisków śrubowych rur po obu stronach.
- Dodatkowy uchwyt na mocowaniu silnika elektrycznego przy użyciu wspornika stałego.
- Silnik młynka musi być zawsze wyposażony w w blokowany wyłącznik bezpieczeństwa znajdujący się w zasięgu młynka. Wyłącznik ten musi być wyłączony i zablokowany w każdej sytuacji, w której młynek należy oczyścić z zatorów, sprawdzić i w podobnych sytuacjach.
- Należy pamiętać, że w pewnych okolicznościach, ssanie podłączonej dmuchawy może obrócić obrócić wirnik młynka, nawet jeśli silnik młynka nie jest zdemonstrowany. Dlatego też wyłącznik bezpieczeństwa być odłączony i zablokowany, a dmuchawa wyłączona (lub przewody rurowe po stronie wylotowej od strony wylotu), przed odblokowaniem młynka lub wykonaniem przeglądu i serwisu.

Rury łączące na wlocie i wylocie są wyposażone w zaciski śrubowe, których nigdy nie wolno zastępować zaciskami szybkomocującymi.

Demontaż jest dozwolony wyłącznie w przypadku wymiany zespołu tnącego (np. przy ponownym ostrzeniu ostrz) lub w przypadku zablokowania przewodów rurowych.

Operatorzy muszą być odpowiednio wykwalifikowani i

mieć umiejętności niezbędne do wykonania takiej naprawy.

Firma Matho GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody i obrażenia ciała spowodowane nieprzestrzeganiem zasad bezpieczeństwa.

UWAGA: Praca bez podłączonej do młynka rury o długości bezpieczeństwa > 100 cm po obu stronach jest zabroniona w każdych warunkach!

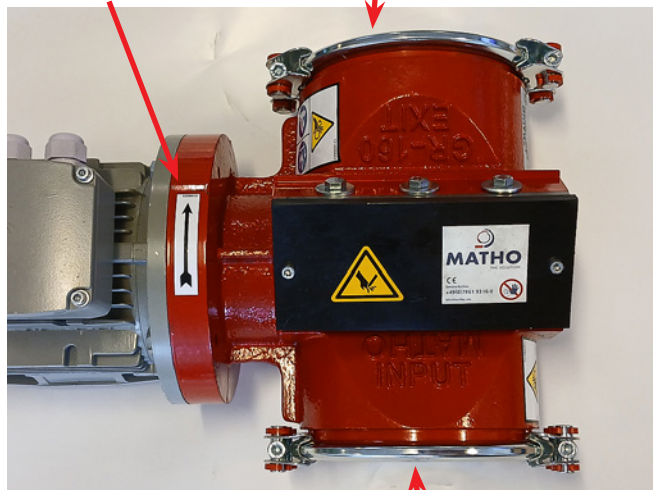
Montaż i pierwsze uruchomienie młynka mogą zostać przeprowadzone przez specjalistów firmy Matho lub wyspecjalizowany personel klienta, który musi być odpowiednio przeszkolony do tej pracy.

Młynek jest wyposażona w 2 lub 3 ostrza obrotowe oraz ostrze stałe.

Ostrza są dostępne w różnych klasach - prosimy o kontakt z firmą Matho w celu uzyskania informacji. Ostrza są częściami zużywalnymi i są wyłączone z roszczeń gwarancyjnych.

Oznaczenie kierunku obrotów

Wylot materiału



Wlot materiału

Instalacja (na miejscu)

- Obr./min - zgodnie z tabliczką znamionową silnika. Zmiany prędkości obrotowej mogą być wykonywane po uprzednim uzgodnieniu z firmą Matho.
- Kierunek obrotów — patrz wyżej. Przestrzegać prawidłowego kierunku obrotów!

Instalacja elektryczna:

Zasilanie musi zostać podłączone przez autoryzowanego instalatora elektryki. Wszystkie instalacje elektryczne muszą zostać wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami lokalnymi. Sprawdzić, czy zasilanie elektryczne na miejscu jest zgodne ze specyfikacją silnika.

Maszyny bez montowanego fabrycznie wyłącznika przeciążeniowego wymagają zamontowania takiego. W przeciwnym razie gwarancja na silnik utraci ważność.

Uwaga - Większość produktów Kongsilke jest zaprojektowana do pracy z częstotliwością 50Hz lub 60Hz, dlatego ważne jest podłączenie prawidłowej częstotliwości.

W przypadku podłączenia produktu 50Hz do częstotliwości 60Hz prędkość obrotowa będzie zbyt wysoka, z ryzykiem awarii i obrażeń ciała. I przeciwnie, produkt 60Hz podłączony do częstotliwości 50Hz nie będzie w stanie osiągnąć maksymalnej wydajności.

Działanie:

Przygotowanie

Używana młynek zależy od bieżącego materiału. Jego zmiana może wymagać modyfikacji młynka, np. instalacji innych ostrz wirnika. Prosimy o kontakt z firmą Matho w celu zapewnienia optymalnych wyników cięcia.

Sposób działania

Uwaga - należy upewnić się, że w młynek ani w instalacji rurowej nie ma żadnych ciał obcych. Jeśli mimo zachowania należytej staranności nastąpi taka sytuacja, natychmiast aktywować przycisk zatrzymania awaryjnego!

- Podawanie powinno być jak najbardziej równomierne.
- Jeśli młynek zostanie przeciążona (zablokowana), natychmiast wyłączyć ją poprzez aktywację przycisku zatrzymania awaryjnego!
- Stosować wymagane środki zapobiegania wypadkom (patrz rozdział Ważne środki bezpieczeństwa)!
- Nigdy nie sięgać do komory cięcia, jeśli silnik nie został odłączony od zasilania!
- Wyczyścić komorę cięcia, aby umożliwić ręczne obracanie wirnika.
- Sprawdzić ostrza pod kątem luzu i uszkodzeń.
- Zwrócić uwagę na wszelkie nieprawidłowe dźwięki.

Uruchomienie

Włączanie

Odblokować wyłącznik główny i włączyć młynek. Rozpocząć podawanie materiału po osiągnięciu pełnej prędkości silnika.

Wyłączanie

Zatrzymać podawanie materiału. Pozwolić młynkowi pracować do chwili, gdy w młynek i w instalacji rurowej nie będzie już materiału.

Wyłączyć silnik młynka. Po zatrzymaniu urządzenia wyłączyć nadmuchi (lub zespół wyciągowy, jeśli jest zainstalowany).

Serwis i konserwacja:

Rozdział dotyczący konserwacji/czyszczenia jest przeznaczony wyłącznie dla osób przeszkolonych. Konserwacja, czyszczenie i naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel.

Przeszkolony personel:

Osoba, która dzięki specjalistycznemu przeszkoleniu, wiedzy i doświadczeniu, a także znajomości odpowiednich norm, potrafi oceniać powierzoną jej pracę, a także wszelkie potencjalne zagrożenia. Definicja według normy EN 60204-1.

Aby zapewnić bezproblemowe działanie młynka, należy ją regularnie czyścić i konserwować.

Podczas działania młynek jest narażony na drgania, które mogą spowodować poluzowanie połączeń śrubowych i zaciskowych. Aby zapobiec uszkodzeniom, należy regularnie sprawdzać młynek (interwał zalecany dla pracy jednozmianowej to 3 miesiące).

Szczegółowe informacje dotyczące typu konserwacji/czyszczenia poszczególnych elementów zakupionych oddzielnie (np. silnika elektrycznego) można znaleźć w instrukcji obsługi odpowiedniego producenta.

Przed rozpoczęciem czyszczenia, konserwacji i naprawy należy przestrzegać zasad dotyczących zagrożeń w części „Ostrzeżenia”, a także zasad dotyczących zapobiegania zagrożeniom producenta.

Procedura wyłączenia

Przed rozpoczęciem czyszczenia, konserwacji lub naprawy należy wykonać poniższą procedurę wyłączenia (wyłącznie wykwalifikowany personel):

1. Kontynuować pracę młynka do chwili opróżnienia jej.
2. Wyłączyć młynek.
3. Zablokować wyłącznik główny kłódką, aby zapobiec nieupoważnionemu włączeniu, lub zabezpie-

czyć wtyczkę zasilania przed nieupoważnionym użyciem.

Przed czyszczeniem zamknąć otwarte elektryczne skrzynki sterownicze, aby zapobiec wniknięciu wody, oparów i pyłu.

Nieprzestrzeganie tej procedury grozi obrażeniami ciała i śmiercią personelu (niebezpieczeństwo śmierci w wyniku porażenia prądem)!

Ogólna instrukcja konserwacji

Bezpieczeństwo działania i żywotność w znacznym stopniu zależą od prawidłowej konserwacji. Nieprawidłowe działanie spowodowane nieprawidłową lub niedostateczną konserwacją może skutkować wysokimi kosztami napraw i długotrwałymi przestojami. Regularna konserwacja jest zatem niezbędna.

Kontrola	Interwał
Sprawdzić wzrokowo pod kątem uszkodzeń zewnętrznych	Codziennie
Sprawdzić, czy młynek jest prawidłowo podłączony do instalacji rurowej i wsporników silnika (sprawdzić zaciski śrubowe)	Codziennie
Sprawdzić mocowanie silnika	Co pół roku
Sprawdzić szczelność kabli i połączeń, w tym uziemienia połączenie	Co pół roku
Sprawdzić sprzęgło pod kątem zużycia	Co pół roku
Sprawdzić wynik cięcia*	Według potrzeb
Wykonać konserwację silnika zgodnie z instrukcją serwisową producenta	Według potrzeb

*: Należy wykonywać ją co najmniej raz dziennie i przy każdej zmianie materiału. Jeśli jedno lub wszystkie ostrza wymagają wymiany, zalecana jest wymiana całego modułu tnącego na nowy moduł tnący firmy Matho!

Po wykonaniu naprawy i konserwacji należy sprawdzić prawidłowość podłączenia przewodów wyrównawczych.

Wymiana i regulacja ostrz i łożysk

Patrz instrukcja serwisowa 146010903.

Czyszczenie

Przed czyszczeniem, konserwacją i naprawami należy przestrzegać procedur wyłączenia. Nie wolno używać ostrych przedmiotów lub narzędzi do czyszczenia. Używać wyłącznie przedmiotów wyraźnie przeznaczonych do tego celu.

Czyszczenie	Interwał
Utrzymywać (dobrze zamiatąć) w czystości cały obszar wokół młynek i natychmiast usuwać wszelkie pozostałości materiału	Codziennie
Upewnić się, że elementy chłodzące silnika elektrycznego nie są zablokowane przez brud lub pył, aby zapobiec przegrzaniu; wyczyścić w razie potrzeby	Co miesiąc
Otworzyć młynek, odłączając podłączone przewody rurowe. Wyczyścić szczotką - w razie potrzeby użyć odkurzacza przemysłowego (używanie sprężonego powietrza nie jest zalecane z powodu ryzyka uszkodzenia łożysk)	Przy każdym odłączeniu młynka od instalacji rurowej

Uwaga:

- Uważać, aby nie uszkodzić krawędzi ostrza!
- Regularnie i ekologicznie utylizować pozostałości materiału, odpady z czyszczenia i materiały czyszczące.
- Podczas czyszczenia używać odzieży ochronnej zgodnej z przepisami BHP firmy (np. rękawice ochronne).

Smarowanie

Łożyska ostrz są bezobsługowe i nie wymagają smarowania.

Transport i opakowanie:

Zakres dostawy:

- młynek
- instrukcja obsługi
- dokumenty techniczne (lista części zamiennych itp.)

Transport może być wykonywany wyłącznie przez przeszkolony personel, zgodnie z wymaganiami lokalnymi i instrukcjami na opakowaniu.

Symbole transportu



Tę stroną do góry

Krusze

Chronić przed wilgocią

Transport i opakowanie

Systemy i maszyny firmy Matho są starannie sprawdzane i pakowane przed wysyłką, ale nie można wykluczyć szkód transportowych.

Młynki mogą być wysyłane w pudłach lub na paletach;

- Bez opakowania w pojeździe ciężarowym, dokładnie przykryte
- Na palecie, z plastikową osłoną
- Na palecie, w kartonie lub pudle
- W drewnianej klatce, z plastikową osłoną
- W kartonowym pudle
- W pojemniku

Dostawa (dotyczy także części zamiennych i zamienników)

Sprawdzić towary przychodzące - niezwłocznie sprawdzić, czy wszystkie towary zostały dostarczone w komplecie i bez uszkodzeń!

W przypadku uszkodzenia - sprawdzić dostawę pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa)!

W przypadku roszczenia odszkodowawczego - jeśli dostawa została uszkodzona podczas transportu:

- Natychmiast skontaktować się z ostatnim przewoźnikiem!
- Zachować opakowanie (na wypadek konieczności sprawdzenia przez przewoźnika lub zwrotu towarów).

Opakowanie do wysyłki zwrotnej - w miarę możliwości zawsze używać oryginalnego opakowania i oryginalnych materiałów opakowaniowych. Jeśli nie są już dostępne, skontaktować się ze specjalistyczną firmą opakowaniową. Można także przymocować młynek do palety transportowej (przystosowanej do masy młynka).

W przypadku pytań dotyczących opakowań i zabezpieczeń transportowych prosimy o kontakt z firmą Matho GmbH.

Przechowywanie tymczasowe

Opakowanie transportowe młynka i części zamiennych zostało zaprojektowane do przechowywania przez okres do 3 miesięcy od daty dostawy.

Warunki przechowywania

Zamknięte i suche pomieszczenie o temperaturze pokojowej od min. +5°C do maks. +45°C.

Transport dźwigiem

- Dźwig musi być przystosowany do podnoszenia masy młynka.
- Operator musi być uprawniony do obsługi żurawia.
- Przymocować młynek do żurawia przy użyciu odpowiedniego sprzętu do podnoszenia (np. trawers, pas, zawiesie wielopunktowe lub liny).
- Używać śrub oczkowych dostarczonych z młynem i postępować zgodnie z instrukcjami obsługi na opakowaniu.

Transport do miejsca instalacji (przez klienta)

Transport może być wykonywany wyłącznie przez przeszkolony personel, zgodnie z wymaganiami lokalnymi i instrukcjami na opakowaniu.

Młynek może przechylić się podczas transportu. Zwracać uwagę na prawidłowy środek ciężkości (w przybliżeniu na środku) i masę (patrz „Dane techniczne”). Przed transportem należy zabezpieczyć młynek przy użyciu odpowiedniego sprzętu do podnoszenia.

Rozwiązywanie problemów:

Rozwiązywanie problemów jest przeznaczone dla osób ze specjalistycznym przeszkoleniem w dziedzinie elektryki/elektroniki oraz mechaniki/konserwacji.

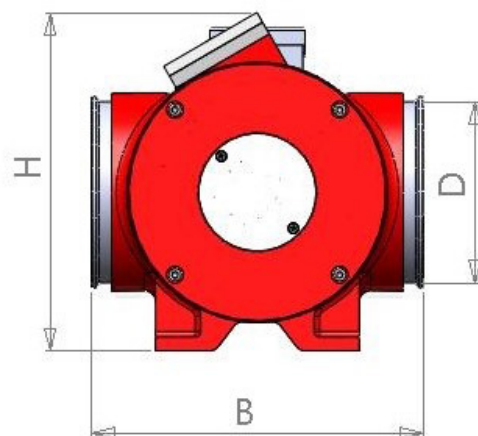
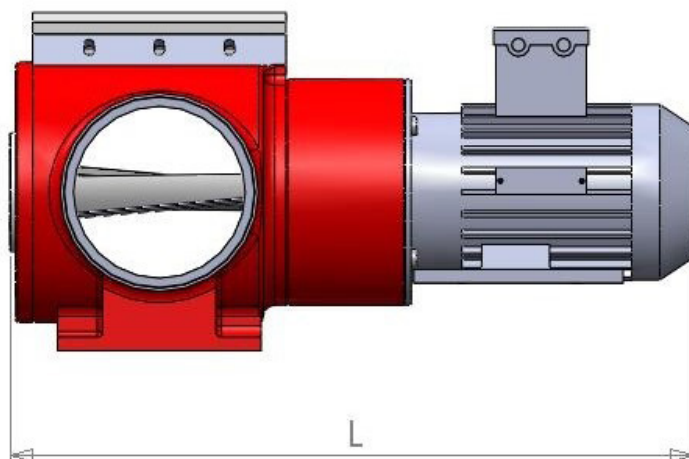
Personel ten musi być wyposażony w odpowiednie narzędzia i sprzęt testowy. Przed konserwacją i naprawą należy wykonać procedury wyłączenia. Jeśli wskazane środki okazały się nieskuteczne, prosimy o kontakt z firmą Matho GmbH.

Możliwe usterki oraz ich przyczyny i środki zaradcze (np. dodatkowo zakupione części, takie jak silnik elektryczny i łożysko) można znaleźć w oddzielnej instrukcji obsługi producenta. Są one częścią załączonej dokumentacji technicznej.

Usterka	Przyczyna	Środek zaradczy
Hałas, drgania lub niedostateczny wynik cięcia	Ciała obce w obudowie i/lub zablokowany wirnik	Usunąć ciała obce i sprawdzić ostrza
Niezadowolający wynik cięcia	Ostrza są zużyte lub niedostatecznie wyregulowane	Skontaktować się z firmą Matho / Kongsilde i zamówić zamienną młynek.
Zmniejszenie przepływu powietrza/wydajności	Zator w młynem	Usunąć zator. Sprawdzić luz ostrza.

W razie wątpliwości należy skontaktować się z wykwalifikowanym technikiem serwisowym lub serwisem firmy Kongsilde.

Dane techniczne:



Typ młynka	D (mm)	B (mm)	L (mm)	H (mm)	Waga	Silnik	Obr./min
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1 500 (1 800) 3 000 (3 600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1 500 (1 800) 3 000 (3 600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1 500 (1 800) 3 000 (3 600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1 500 (1 800)
Min. grubość materiału: 40µm							
Temperatura pracy: +5 do +45°C							
Czas opóźnienia wirnika (czas do zatrzymania): < 20 s							
Poziom ciśnienia akustycznego (bez materiału)*: $L_{PA} = < 70$ dB (A)							

*: Poziom ciśnienia akustycznego jest podawany bez materiału. Wyższych poziomów należy się oczekiwać, gdy młynek obsługuje materiał.

Demontaż/utyliczacja

Demontaż

Młynek może być demontowany wyłącznie przez osoby przeszkolone. Przed demontażem należy zawsze wykonywać procedury wyłączenia.

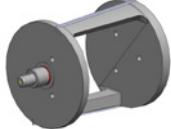
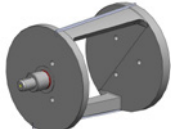
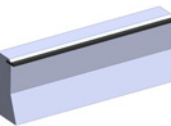
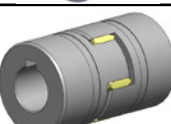
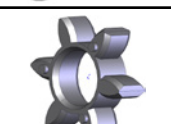
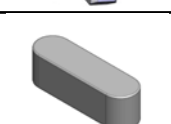
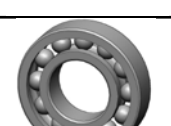
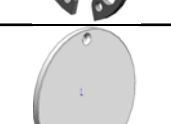
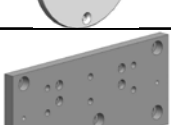
Ponadto zanieczyszczone narzędzia czyszczące (szczotki, ściereczki itd.) muszą być utylizowane zgodnie z zaleceniami producenta.

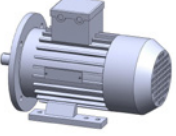
Utylizacja

Większość maszyny jest wykonana ze stali (z wyjątkiem urządzeń elektrycznych), zatem musi zostać utylizowana zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska.

Oleje i środki czyszczące muszą być utylizowane zgodnie z przepisami lokalnymi i z uwzględnieniem kart charakterystyki substancji niebezpiecznych producenta.

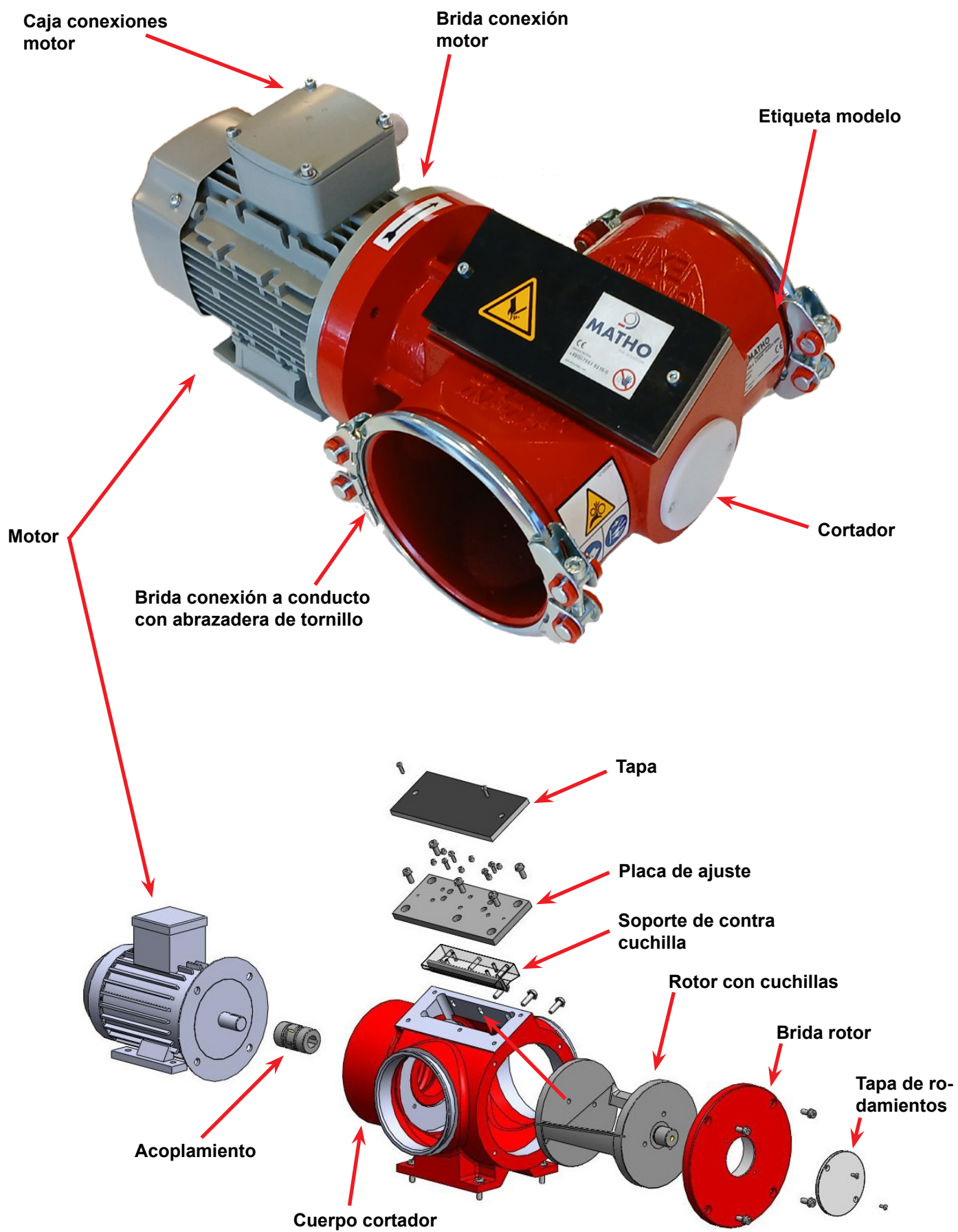
Lista części zamiennych:

Część zamienna	Opis	Młynec	Nr kat. KM	Specyfikacja
	Wirnik przecinarki (2 ostrza)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Wirnik składa się z ostrz szlifowanych, łożyska, części sprzęgającej i części plastikowej wirnika
	Wirnik przecinarki (3 ostrza)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Wirnik składa się z ostrz szlifowanych, łożyska, części sprzęgającej i części plastikowej wirnika
	Ostrze stałe z płytą ustalającą	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Tuleja łożyskowa	MCB/GR 100	146600213	
	Komplet sprzęgła	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Część sprzęgająca plastikowa	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	Część plastikowa KTR Rotex GS 14 Część plastikowa KTR Rotex GS 19 Część plastikowa KTR Rotex GS 24
	Klucz	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16 mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20 mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20 mm (DIN 6885)
	Wirnik łożysko	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Zestaw 1 szt. 6004-2RS i 1 szt. 6305-2RS Zestaw 2 szt. 6305-2RS Zestaw 2 szt. 62306-2RS
	Pierścień ustalający	MCB/GR 100	146600223	Zestaw 1 szt. Ø62 x 2 mm i 1 szt. Ø105 x 3 mm (DIN 472)
	Pokrywa łożyska	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Płyta regulacyjna	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Pokrywa	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	

	Etykieta ostrzegawcza	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Etykieta samoprzylepna
	Etykieta obrotu	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Etykieta samoprzylepna
	Silnik	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1 500 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3 000 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1 500 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3 000 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1 500 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3 000 obr./min 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Zacisków śrubowych rur	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 zacisków śrubowych rur Ø160 zacisków śrubowych rur Ø200 zacisków śrubowych rur

Lista zestawów serwisowych i naprawczych:

Nr kat. KM	Opis
146600301	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 100-2 (wszystkie zawierające wirnik z ostrzami, nóż stały, łożyska i część sprzęgająca wirnika z częścią plastikową)
146600302	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 100-3
146600305	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 180-2
146600306	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 180-3
146600307	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 200-2
146600308	Zestaw serwisowy do młynka MCB/GR 200-3)
146600311	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 100-2 (zawierające nowe łożyska, część sprzęgająca plastikowa oraz szlifowanie ostrz)
146600312	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 100-3
146600315	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 180-2
146600316	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 180-3
146600317	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 200-2
146600318	Odnowienie zestawu serwisowego przecinarki MCB 200-3
146600351	Zestaw naprawczy młynka MCB 100-2 (wszystkie zawierające nowe łożyska, część sprzęgająca plastikowa oraz szlifowanie i regulacja ostrz)
146600352	Zestaw naprawczy młynka MCB 100-3
146600355	Zestaw naprawczy młynka MCB 180-2
146600356	Zestaw naprawczy młynka MCB 180-3
146600357	Zestaw naprawczy młynka MCB 200-2
146600358	Zestaw naprawczy młynka MCB 200-3
146600371	Zestaw naprawczy młynka GR 100-2 (wszystkie zawierające nowe łożyska, część sprzęgająca plastikowa oraz szlifowanie i regulacja ostrz)
146600372	Zestaw naprawczy młynka GR 100-3
146600375	Zestaw naprawczy młynka GR 180-2
146600376	Zestaw naprawczy młynka GR 180-3
146600377	Zestaw naprawczy młynka GR 200-2
146600378	Zestaw naprawczy młynka GR 200-3



ES

Estas instrucciones de montaje son parte del ensamblaje y deben estar disponibles para el personal operativo en todo momento. Se deben observar las instrucciones de seguridad que contienen.

Al revender el cortador, siempre se debe entregar el manual del usuario.

En la entrega o posterior venta en los países del Espacio Económico Europeo (EEE), las instrucciones de montaje deben estar traducidas apropiadamente al idioma del país en el que se está utilizando.

Copyright

La duplicación y copia de este documento, o el uso o comunicación de su contenido a terceros, está prohibido, salvo donde se permita expresamente. Las infracciones darán lugar al pago de daños. Todos los derechos reservados. Los colores de la carcasa del cortador y de los motores pueden diferir de lo que se muestra en este manual.

Uso previsto:

Los cortadores MCB/GR 100, 160, 180 y 200 están destinados a cortar residuos de producción. Una multitud de materiales residuales de producción (por ejemplo, tiras continuas de desbarbe de bobinas y desmallado de bobinas troqueladas) trocearse en el sistema de tuberías mediante estos cortadores.

Materiales que se pueden cortar:

- Etiquetas autoadhesivas
- Cartón de varios tipos
- Embalajes
- Chapas de madera
- Materiales sintéticos (plásticos)
- Papel
- Textiles
- Films

y otros materiales a petición.

Espesor mínimo del material: 40µm.

Materiales que no se pueden cortar:

- Metales gruesos o materiales duros de cualquier tipo
- Piedras
- Masas viscosas
- Sustancias explosivas e inflamables

Los cortadores han sido diseñados, construidos y fabricados exclusivamente para uso industrial y comercial. El uso privado de los cortadores está prohibido.

Precauciones:

Se deben observar el equipo de seguridad y las instrucciones de seguridad descritas en este manual del usuario.

Al instalar el cortador, así como durante el mantenimiento, reparaciones y al manipular el cortador, se debe tener en cuenta el riesgo de corte.

El riesgo de corte o aplastamiento es especialmente agudo cuando el cortador está detenido y abierto; en particular:

- al rotar el rotor a mano
- al manipular las cuchillas de corte (cuidado: siempre usar guantes)
- al manipular cuchillas de corte no instaladas: almacenar y transportar las cuchillas en un embalaje seguro, proteger las cuchillas con cartón corrugado y asegurarse que las cuchillas no se deslicen fuera de su embalaje.

Instalación de piezas de repuesto y piezas de desgaste

Le advertimos expresamente que las piezas de repuesto y los accesorios que no hemos suministrado tampoco han sido verificados ni aprobados por Matho. Por lo tanto, la instalación y/o el uso de dichos productos puede afectar negativamente el rendimiento de su cortador, así como tener otros efectos negativos.

Matho GmbH no acepta ninguna responsabilidad por daños resultantes del uso de piezas de repuesto no originales y accesorios no originales.

Las piezas estándar se pueden adquirir en un distribuidor especializado.

La lista de piezas de repuesto se adjunta como un anexo al manual del usuario.

Uso en áreas con atmósferas potencialmente explosivas (zona Atex / Ex):

¡El uso de los cortadores en la zona Ex está prohibido, excepto cuando dicho uso haya sido expresamente previsto!

Estos cortadores están destinados exclusivamente a los propósitos mencionados anteriormente.

Cualquier otro uso o modificación de los cortadores sin el permiso por escrito del fabricante está no autorizado y no cumple con las regulaciones. El fabricante no acepta ninguna responsabilidad ni daños derivados de dicho uso. Este riesgo es de exclusiva responsabilidad del cliente.

La máquina solo puede ser puesta en funcionamiento cuando se haya asegurado de que todo el equipo de seguridad esté en pleno funcionamiento y que el sistema en el que se instala este cortador cumpla con las regulaciones locales.

El uso correcto, de acuerdo con las instrucciones, incluye el cumplimiento de las instrucciones de operación del fabricante, así como de las instrucciones de mantenimiento y reparación.

Las instrucciones sobre los riesgos y la eliminación deben ser proporcionadas por el cliente. Se deben observar y cumplir las hojas de datos de seguridad de los fabricantes de los materiales y medios.

En caso de emergencia: Presione el botón de parada de emergencia y apague el interruptor principal si es necesario.

Señales de precaución:

Las etiquetas de advertencia con símbolos sin texto se encuentran en el cortador. La interpretación de los símbolos se explica a continuación. Si una etiqueta de advertencia se daña y ya no es legible, debe ser reemplazada.



- **Nunca introduzca la mano en la entrada o salida del cortador mientras esté en funcionamiento.**
- **Lea el manual del usuario cuidadosamente y observe los textos de advertencia en el manual.**
- **Siempre detenga el cortador antes de realizar reparaciones y mantenimiento, y asegúrese de que no se pueda poner en marcha por error.**

Instalación:

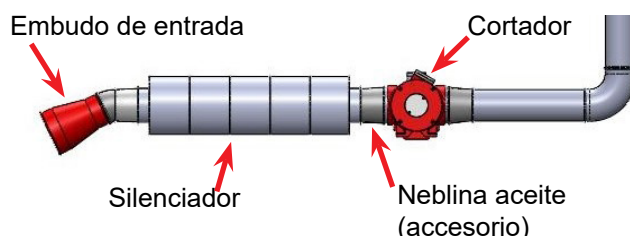
Designación del cortador

Los detalles contenidos en estas instrucciones de operación solo se aplican a los cortadores listados en la hoja de datos. La etiqueta del modelo y el nombre del tipo se encuentran en la placa de cubierta, en la cuchilla fija.

Se debe especificar el nombre del tipo correcto para todas las consultas; esto garantiza que el procesamiento se realice de manera correcta y rápida.

Los siguientes elementos se encuentran en el conjunto:

- Caja de conexión del motor
- Soporte del motor
- Conexión de tuberías para la entrada y salida del material



El cortador se puede montar con el eje del rotor en posición horizontal o vertical.

Las curvas no deben montarse a menos de 1 metro del cortador, si las curvas están orientadas hacia abajo (en oposición a la cuchilla fija). De lo contrario, existe el riesgo de que el film continuo se desplace alrededor del rotor y, por lo tanto, no se corte.

Medidas de seguridad importantes:

- La conexión a ambos extremos de un sistema de tuberías (por razones de seguridad, debe ser de al menos 100 cm)
- Conexión a un ventilador (se deben instalar silenciadores en la entrada del cortador)
- Fijación con abrazaderas de tornillo en ambos lados
- Soporte adicional en el soporte del motor mediante un soporte fijo.
- El motor del cortador siempre debe estar equipado con un interruptor de seguridad bloqueable al alcance del cortador. Este interruptor debe estar apagado y bloqueado en cualquier situación de limpieza, inspección o situaciones similares.
- Tenga en cuenta que en determinadas circunstancias la succión del ventilador conectado puede hacer girar el rotor del cortador, aunque su motor no esté desmontado. Por lo tanto, el interruptor de seguridad debe desconectarse y bloquearse, así como también el ventilador (o retirar la tubería del lado de salida del cortador), antes de desbloquear

el cortador o de realizar la inspección y el mantenimiento.

Las tuberías de conexión en la entrada y salida están equipadas con abrazaderas de tornillo/bulón.

El desmantelamiento está permitido solo en caso de reemplazo de la unidad de corte (por ejemplo, en el afilado de cuchillas) o cuando las tuberías se obstruyen.

Los operadores deben estar debidamente cualificados y tener las habilidades necesarias para realizar esta reparación.

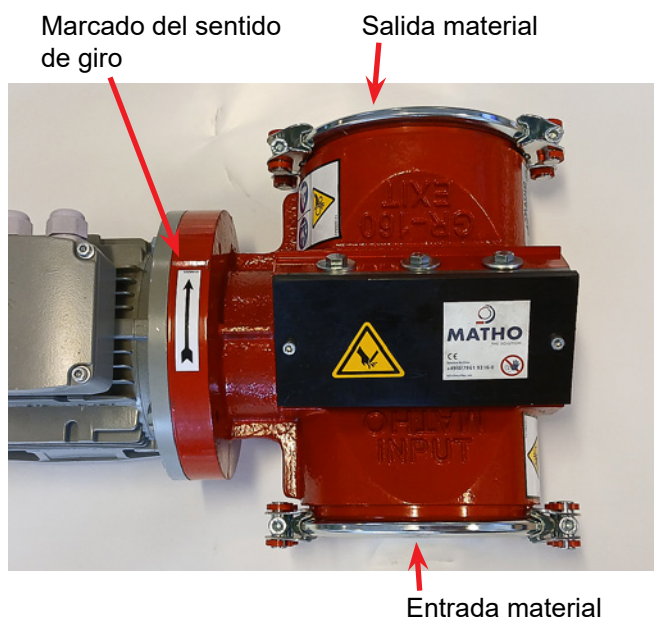
En caso de daños y lesiones causados por el incumplimiento de las instrucciones de seguridad, la empresa Matho GmbH no asume ninguna responsabilidad.

ATENCIÓN: ¡Está prohibido poner en funcionamiento el cortador bajo ninguna circunstancia sin que exista una tubería conectada al mismo con una longitud de seguridad en ambos lados > 100 cm!

El montaje y el primer arranque del cortador pueden ser realizados por los especialistas de Matho o por el personal experto del cliente, que debe estar debidamente capacitado para este trabajo.

El cortador está equipado con 2 o 3 cuchillas rotativas y una cuchilla fija.

Las cuchillas están disponibles en diferentes calidades; por favor, contacte a Matho para más información. Las cuchillas son piezas de desgaste y están excluidas de la reclamación de garantía.



Instalación (en lugar de trabajo)

- Rpm - según la placa de características del motor, los cambios en las RPM solo deben hacerse tras un acuerdo previo con MATHO.
- Sentido de giro – ver arriba. ¡Observe el correcto sentido de giro del motor!

Cuando realice trabajos con el cortador, ¡observe la normativa de prevención de accidentes sobre "Máquinas y dispositivos eléctricos" (BGV A 3)!

Instalación eléctrica:

La conexión a la alimentación eléctrica debe realizarla un instalador eléctrico autorizado. Todas las instalaciones eléctricas deben llevarse a cabo de acuerdo con la legislación local aplicable. Verifique que la alimentación eléctrica en el lugar coincida con las especificaciones del motor.

El cortador no debe poder arrancar automáticamente tras un corte de corriente.

El equipo y la configuración eléctricos deben cumplir con VDE 0113, VDE 0100 y las normativas generales y locales relevantes. Las máquinas sin un interruptor de sobrecarga instalado de fábrica deben tener uno instalado. No hacerlo anulará la garantía del motor.

Nota: La mayoría de los productos Kongskilde están diseñados para funcionar a 50Hz o 60Hz, por lo que es importante conectarlos a la frecuencia correcta. Si un producto de 50Hz se conecta a 60Hz, las RPM serán demasiado altas, lo que representa un riesgo de avería y lesiones personales. Un producto de 60Hz conectado a 50Hz no podrá alcanzar el rendimiento máximo.

Funcionamiento:

Preparación

El cortador que debe utilizarse depende del tipo de material. Si este cambia, pueden ser necesarias modificaciones en el cortador, por ejemplo, la instalación de otras cuchillas de rotor. Comuníquese con Matho para asegurar resultados de corte óptimos.

Método de funcionamiento

Atención - Asegúrese de que no haya objetos extraños en el cortador o en las tuberías. Si esto ocurre, a pesar de todas las precauciones, accione inmediatamente el botón de parada de emergencia.

- La alimentación debe ser lo más uniforme posible.
- Si el cortador está sobrecargado (bloqueado), apágalo inmediatamente accionando el botón de parada de emergencia.

- ¡Observe las medidas de prevención de accidentes requeridas!
- ¡Nunca introduzca la mano en la cámara de corte si el motor no ha sido desconectado de la red!
- Limpie la cámara de corte para que el rotor pueda girar manualmente.
- Compruebe las cuchillas en busca de holgura y daños
- Compruebe cualquier ruido anormal.

Puesta en funcionamiento

Arranque

Desbloquee el interruptor principal y encienda el cortador. Comience a alimentar el material una vez que el motor haya alcanzado la velocidad máxima.

Paro

Deje de alimentar material. Permita que el cortador funcione hasta que no haya más material presente en el cortador y en las tuberías. Apague el motor del cortador. Una vez que haya alcanzado la parada, apague el ventilador (o la unidad de extracción, si está instalada)

Servicio y mantenimiento:

El capítulo de mantenimiento/limpieza está destinado únicamente a personas capacitadas. El mantenimiento, la limpieza y el trabajo de reparación solo pueden ser realizados por personal instruido.

Personal capacitado:

Una persona que, debido a su formación, conocimientos y experiencia, así como a su conocimiento de las normas pertinentes, es capaz de evaluar el trabajo que se le asigna y todos los peligros potenciales. Definición basada en la norma EN 60204-1.

Para garantizar un funcionamiento sin problemas del cortador, debe limpiarse y mantenerse a intervalos regulares.

Durante el funcionamiento, el cortador está sujeto a vibraciones que pueden provocar el aflojamiento de tornillos y conexiones de abrazadera. Para evitar daños, revise el cortador a intervalos regulares (el intervalo recomendado para operaciones de un turno es de 3 meses).

Los detalles sobre el tipo de mantenimiento/limpieza de los componentes comprados adicionalmente (por ejemplo, el motor eléctrico) se encuentran en las instrucciones de operación del fabricante respectivo. Antes de comenzar con el trabajo de limpieza, mantenimiento y reparación, observe las instrucciones de peligro en la sección "Notas de advertencia", así como las regulaciones de prevención de peligros del fabricante.

Procedimiento de apagado

El siguiente procedimiento de apagado debe seguirse antes de realizar cualquier trabajo de limpieza, mantenimiento o reparación (solo por personal calificado):

1. Haga funcionar el cortador hasta que esté vacío.
2. Apague el cortador.
3. Bloquee el interruptor principal con un candado para evitar un encendido no autorizado, o asegure el enchufe de alimentación contra un uso no autorizado.

Cierre cualquier caja de control eléctrico abierta antes de limpiar, para evitar que el agua, el vapor y el polvo penetren. ¡Hay un riesgo de lesiones y muerte para el personal si no se sigue este procedimiento (peligro de muerte por electrocución)!

Instrucciones generales de mantenimiento

La seguridad operativa y la vida útil dependen significativamente del mantenimiento correcto. Los malfuncionamientos operativos causados por un mantenimiento incorrecto o insuficiente pueden resultar en altos costos de reparación y largos períodos de inactividad. Por lo tanto, el mantenimiento regular es esencial.

Comprobación	Intervalo
Compruebe visualmente daño externo	Diario
Compruebe está correctamente unido a los conductos y a su soporte (comprobar estado de abrazaderas de unión)	Diario
Compruebe la unión del motor	6 meses
Compruebe la estanqueidad de los cables y conexiones, incluida la conexión a tierra	6 meses
Compruebe si existe desgaste en el acoplamiento	6 meses
Compruebe el resultado del corte*	Según se requiera
Realice el mantenimiento del motor según las instrucciones del fabricante del motor.	Según se requiera

*: Debe realizarse al menos a diario y en cada cambio de material. Si una o todas las cuchillas necesitan ser reemplazadas, se recomienda sustituir todo el módulo de corte por uno nuevo.

Después de completar las reparaciones y el mantenimiento, verifique de la puesta a tierra.

Reemplazo y ajuste de cuchillas y rodamientos

Consulte la instrucción de servicio 146010903.

Limpieza

Se deben observar los procedimientos de apagado antes de realizar trabajos de limpieza, mantenimiento y reparación. Nunca use objetos afilados ni herramientas para limpiar. Utilice únicamente objetos que hayan sido expresamente diseñados para este propósito.

Limpieza	Intervalo
Mantenga toda el área alrededor del cortador limpia (bien barrida) y retire inmediatamente cualquier resto de material.	Diario
Asegúrese de que las aletas de refrigeración del motor eléctrico no estén bloqueadas por suciedad o polvo, para garantizar que no haya sobrecalentamiento; limpie si es necesario.	Mensual
Abra el cortador retirando las tuberías conectadas. Cepille el interior; si es necesario, use una aspiradora industrial (no se recomienda el uso de aire comprimido, debido al riesgo de dañar los rodamientos).	Cada vez que el cortador sea desconectado de los conductos

Atención:

- ¡No dañe los filos de corte de las cuchillas!
- De manera regular, elimine los restos de material y suciedad que pueda acumularse en el interior del cortador.
- Durante la tarea de limpieza, use los EPIS adecuados, de acuerdo a la normativa de prevención de riesgos vigente (por ejemplo, guantes protectores)

Lubricación

Los rodamientos del cortador no requieren mantenimiento ni posterior lubricación.

Transporte y Embalaje:

Alcance de la entrega:

- El cortador rotativo
- El manual de instrucciones
- Documentos técnicos (listado de recambios, etc..)

El transporte debe realizarse únicamente por personal instruido y cumpliendo con los requisitos locales y cualquier instrucción en el material de embalaje.

Símbolos del transporte



Hacia arriba

Frágil

Proteger de la humedad

Transporte y embalaje

Los sistemas y máquinas de Matho se revisan y empaquetan cuidadosamente antes del envío, pero no se pueden descartar daños durante el transporte.

Los cortadores pueden enviarse en cajas o en palets:

- Sin embalaje en el camión, cubiertas de forma segura.
- En un palet, con cubierta de plástico.
- En un palet, con cartón o caja.
- En una caja de madera, con cubierta de plástico.
- En caja de cartón.
- En contenedor.

Entrega (también aplica a piezas de repuesto y reemplazos)

Revisión de mercancía entrante - ¡Revise que todos los productos se entreguen completos y sin daños de inmediato!

En caso de daños - verifique visualmente la mercancía en busca de daños.

En caso de reclamación por daños - si la mercancía ha sido dañada durante el transporte:

- ¡Contacte de inmediato al último transportista!
- Conserve el embalaje (en caso de que el transportista deba realizar una inspección o para devolver los productos).

Embalaje para devolución - use siempre el embalaje y material de embalaje original cuando sea posible. Si ya no dispone de ellos, contacte con una empresa especializada en embalaje. Alternativamente, fleje el cortador a un pallet de transporte (adecuado al peso del equipo).

Almacenamiento intermedio

El embalaje de envío del cortador y las piezas de repuesto está diseñado para un almacenamiento de hasta 3 meses tras la entrega.

Condiciones de almacenamiento

Espacio cerrado y seco con una temperatura ambiente mínima de +5°C y máxima de +45°C.

Transporte por grúa

- La grúa debe estar diseñada para levantar el peso de la cortador.
- El operador debe estar autorizado para manejar la grúa.
- Asegure el cortador a la grúa con un equipo de elevación adecuado (p. ej., travesaño, cinta, eslinga multipunto o cables).
- Utilice cualquier cáncamo proporcionado con la el cortador y siga las instrucciones de manejo en el embalaje.

Transporte al lugar de instalación (por el cliente)

El transporte debe ser realizado únicamente por personal capacitado y de acuerdo con los requisitos locales y las instrucciones en el material de embalaje.

El cortador puede inclinarse durante el transporte. Tenga en cuenta el centro de gravedad correcto (aproximadamente en el centro) y el peso (ver "Datos técnicos").

Asegure el cortador antes del transporte, utilizando el equipo de elevación adecuado.

Solución de problemas:

La solución de problemas está destinada a personas con formación experta en electricidad/electrónica y mecánica/mantenimiento.

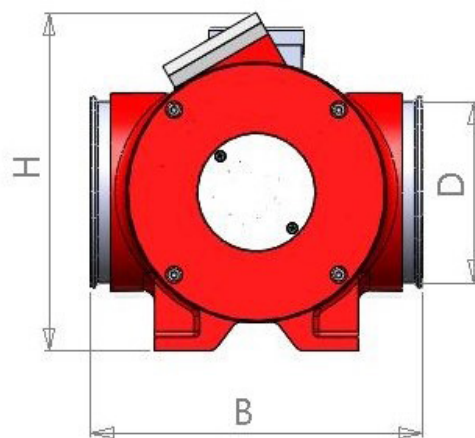
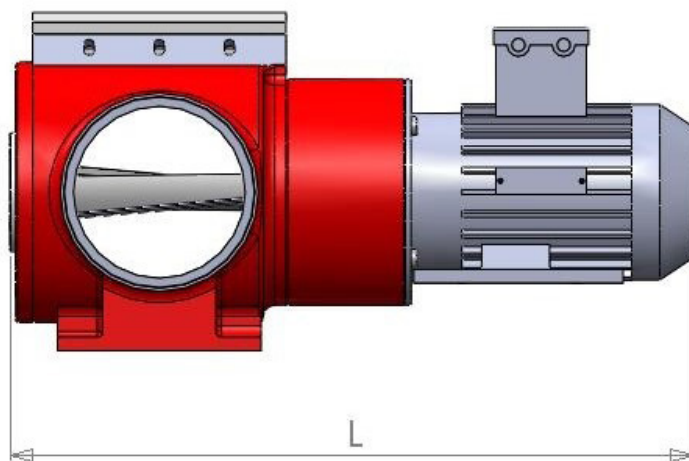
Este personal debe contar con las herramientas y equipos de prueba adecuados. Antes de realizar cualquier mantenimiento o reparación, se deben llevar a cabo los procedimientos de apagado. Si las medidas indicadas no son efectivas, por favor contacte a Matho GmbH.

Fallo	Causa	Solución
Ruido, vibraciones o corte inadecuado	Cuerpos extraños en el interior del cortador	Extraiga los cuerpos extraños y compruebe el estado de las cuchillas.
Corte insatisfactorio	Cuchillas gastadas o mal ajustadas	Contacte con Matho / Kongskilde y solicite un cortador de recambio
Caudal o capacidad reducidos	Atasco en el cortador	Elimine el atasco. Compruebe la holgura de corte de las cuchillas

En caso de duda, contacte con un técnico cualificado o con Kongskilde.

Las posibles averías, sus causas y soluciones (por ejemplo, de piezas adquiridas adicionalmente, como el motor eléctrico y el cojinete) figuran en las instrucciones de funcionamiento independientes del fabricante. Éstas forman parte de la documentación técnica adjunta.

Datos técnicos:



Modelo	D (mm)	B (mm)	L (mm)	H (mm)	Peso	Motor	Rpm
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
Espesor mínimo de material: 40µm							
Temperatura de trabajo: entre +5 y +45° C							
Tiempo de paro del rotor (hasta parase completamente): < 20 seg.							
Nivel de presión sonora (sin material)*: LPA = < 70 dB (A)							

*: El nivel de presión sonora es SIN corte de material. Pueden esperarse niveles más altos cuando el cortador trocea material.

Desmontaje / eliminación:

Desmontaje

El cortador solo debe ser desmontado por personal capacitado. Asegúrese de seguir siempre los procedimientos de apagado antes de desmontar.

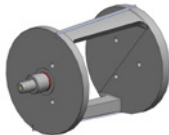
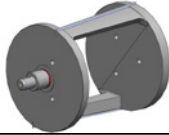
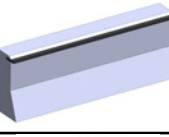
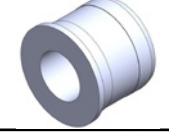
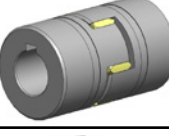
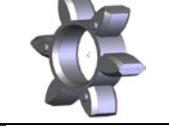
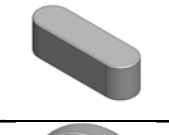
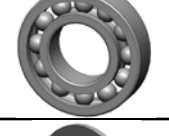
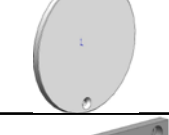
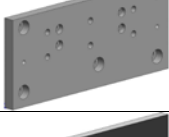
Eliminación

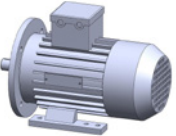
La mayor parte de la máquina está hecha de acero (excepto el equipo eléctrico) y, por lo tanto, debe eliminarse adecuadamente, cumpliendo con las normativas ambientales locales vigentes.

Los aceites y agentes de limpieza deben desecharse conforme a las regulaciones locales, tomando en

cuenta las hojas de datos de seguridad del fabricante. Las herramientas de limpieza contaminadas (brochas, trapos, etc.) también deben eliminarse según las especificaciones del fabricante.

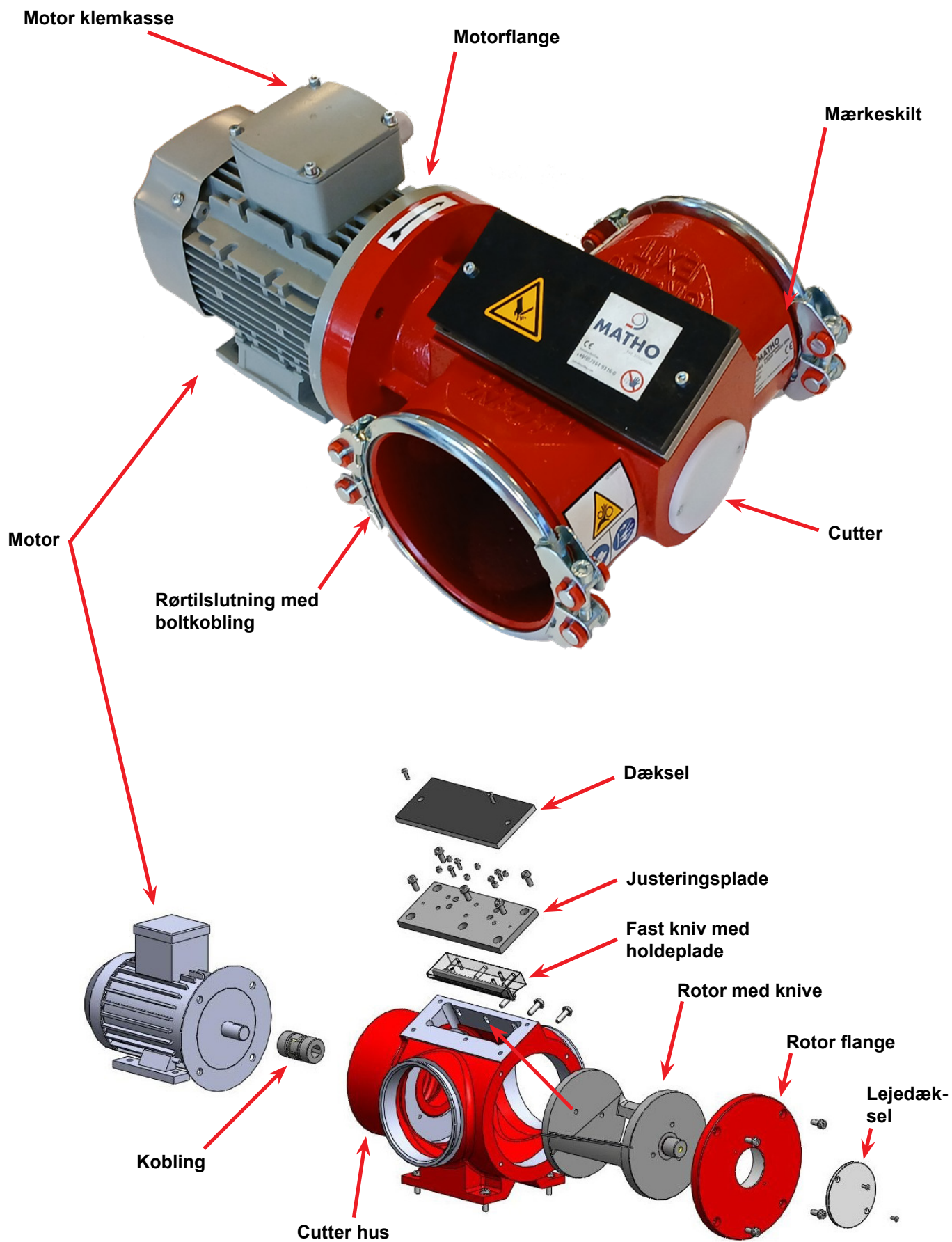
Recambios:

Recambio	Descripción	Cortador	Referencia	Nota
	Rotor (2 cuchillas)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	El rotor incluye cuchillas afiladas, rodamientos, acoplamiento y pieza de plástico
	Rotor (3 cuchillas)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	El rotor incluye cuchillas afiladas, rodamientos, acoplamiento y pieza de plástico
	Cuchilla fija con platina	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Rodamiento bujes	MCB/GR 100	146600213	
	Acoplamiento completo	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Pieza plástica acoplamiento	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	KTR Rotex GS 14 pieza plástica KTR Rotex GS 19 pieza plástica KTR Rotex GS 24 pieza plástica
	Chaveta	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885)
	Rodamiento rotor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Juego de 1 ud. 6004-2RS y 1 pcs 6305-2RS Juego de 2 ud. 6305-2RS Juego de 2 ud. 62306-2RS
	Anillo retenedor	MCB/GR 100	146600223	Juego de 1 ud. Ø62 x 2mm y 1 ud. Ø105 x 3mm (DIN 472)
	Tapa rodamiento	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Plato de ajuste	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Tapa	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	

	Etiqueta de advertencia	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Etiqueta autoadhesiva
	Etiqueta de rotación	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Etiqueta autoadhesiva
	Motor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Abrazadera	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 abrazadera de tornillo Ø160 abrazadera de tornillo Ø200 abrazadera de tornillo

Servicio- y listado de kit de reparaciones:

KM part no.	Description
146600301	Kit reparación para MCB/GR 100-2 (rotor, cuchilla fija, rodamientos y pieza de acoplamiento del rotor con pieza de plástico)
146600302	Kit reparación para MCB/GR 100-3
146600305	Kit reparación para MCB/GR 180-2
146600306	Kit reparación para MCB/GR 180-3
146600307	Kit reparación para MCB/GR 200-2
146600308	Kit reparación para MCB/GR 200-3
146600311	Reacondicionado para kit reparación de MCB 100-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, y afilado de cuchillas)
146600312	Reacondicionado para kit reparación de MCB 100-3
146600315	Reacondicionado para kit reparación de MCB 180-2
146600316	Reacondicionado para kit reparación de MCB 180-3
146600317	Reacondicionado para kit reparación de MCB 200-2
146600318	Reacondicionado para kit reparación de MCB 200-3
146600351	Reacondicionado de MCB 100-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600352	Reacondicionado de MCB 100-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600355	Reacondicionado de MCB 180-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600356	Reacondicionado de MCB 180-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600357	Reacondicionado de MCB 200-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600358	Reacondicionado de MCB 200-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600371	Reacondicionado de GR 100-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600372	Reacondicionado de GR 100-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600375	Reacondicionado de GR 180-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600376	Reacondicionado de GR 180-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600377	Reacondicionado de GR 200-2 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)
146600378	Reacondicionado de GR 200-3 (nuevos rodamientos, acoplamiento plástico, afilado y ajuste de cuchillas)



DK

Denne brugsanvisning er en del af produktet, og skal til enhver tid være tilgængelig for operatøren. Sikkerhedsanvisningerne i den skal overholdes. Ved videresalg af cutteren skal brugsanvisningen altid udleveres.

Ved levering eller efterfølgende salg i EØS-landene skal brugsanvisning oversættes til sproget i det land, hvor den anvendes.

Ophavsret

Duplikering og kopiering af dette dokument, eller brug eller kommunikation af dets indhold til tredjeparter er forbudt, medmindre det udtrykkeligt er tilladt. Overtrædelser vil resultere i betaling af erstatning. Alle rettigheder forbeholdes. Farverne på knivhus og motorer kan afvige fra det, der er vist i denne brugsanvisning.

Anvendelsesområde:

MCB/GR 100, 160, 180 og 200 cutterne er beregnet til at skære produktionsspild. Et væld af restmateriale fra produktionen (f.eks. kantstrimler og stansede gitre) kan neddeles i rørsystemet af disse cuttere.

Hvad der kan neddeles:

- selvklæbende etiketter
- pap af forskellige typer
- emballage
- træfinér
- syntetiske materialer (plast)
- papir
- tekstiler
- folier

samt andre materialer på forespørgsel.

Min. materialetykkelse: 40µm.

Hvad må ikke neddeles:

- Tykke metaller eller hårde materialer af enhver art
- Sten
- Viskøse masser
- Eksplosive og brandfarlige stoffer

Cutterne er designet, konstrueret og bygget bygget udelukkende til industriel og kommerciel brug. Privat brug af cuttere er forbudt.

Sikkerhedshenvisning:

Det sikkerhedsudstyr og de sikkerhedsanvisninger, der er beskrevet i denne brugsanvisning, skal overholdes. Vær opmærksom på risikoen for at blive skåret, når cutteren installeres, samt under vedligeholdelse og reparationer, og når cutteren håndteres.

Risikoen for at blive skåret eller klemt er særlig stor, når cutteren står stille og er åbnet; i særdeleshed når:

- Rotoren drejes med hånden.
- Når du håndterer skæreknivene (vær forsigtig - brug altid handsker)
- Ved håndtering af uinstallerede skæreknive - opbevar og transporter kun knivene i sikker emballage, beskyt knivene med bølgepap, og sørg for, at knivene ikke kan glide ud af indpakningen!

Montering af reservedele og sliddele

Vi gør udtrykkeligt opmærksom på, at reservedele og tilbehør, som vi ikke har leveret, heller ikke er kontrolleret eller godkendt af Matho. Montering og/eller brug af sådanne produkter kan derfor påvirke din cutters ydeevne negativt og have andre uønskede virkninger. Matho GmbH påtager sig intet ansvar for skader, der opstår som følge af brug af uoriginale reservedele og uoriginalt tilbehør.

Standarddele kan købes hos en specialforhandler.

Reservedelslisten er en del af brugsanvisningen.

Brug i områder med potentielt eksplosiv atmosfære (ATEX / Ex-området):

Det er forbudt at bruge knivene i Ex-området, medmindre det udtrykkeligt er hensigten!

Disse cuttere er udelukkende beregnet til de formål, der er anført ovenfor.

Enhver anden brug eller eftermontering af skærene uden skriftlig tilladelse fra producenten er uautoriseret og ikke i overensstemmelse med forskrifterne. Producenten påtager sig intet ansvar eller nogen form for skade som følge af en sådan brug. Denne risiko er udelukkende kundens ansvar.

Maskinen må kun tages i brug, når det er sikret, at alt sikkerhedsudstyr er i fuld funktionsdygtig stand, og at systemet, som denne cutter er installeret i, er i overensstemmelse med de lokale bestemmelser.

Korrekt brug i overensstemmelse med instruktionerne omfatter overholdelse af producentens betjeningsvejledninger samt vedligeholdelses- og reparationsvejledninger.

Instruktioner om risici og bortskaffelse skal stilles til rådighed af kunden. Sikkerhedsdatabladene fra producent(erne) af materialet og medierne skal overholdes og følges.

I nødstilfælde - tryk på nødstopknappen, og slå sikkerhedsafbryderen fra, hvis det er nødvendigt.

Sikkerhedssymboler:

Advarselsskilte med symboler uden tekst er placeret på cutteren. Betydningen af symbolerne er forklaret nedenfor. Hvis en advarselmærkat bliver beskadiget og ikke længere er læselig, skal den udskiftes. Nye labels kan findes i reservedelslisten.



- **Stik aldrig hånden ind i cutterens indløb eller afgang, mens den er i drift.**
- **Læs brugsanvisningen omhyggeligt, og overhold advarselsteksterne i brugsanvisningen.**
- **Stop altid cutteren før reparation og vedligeholdelse, og sørg for, at den ikke kan startes ved en fejltagelse.**

Installation:

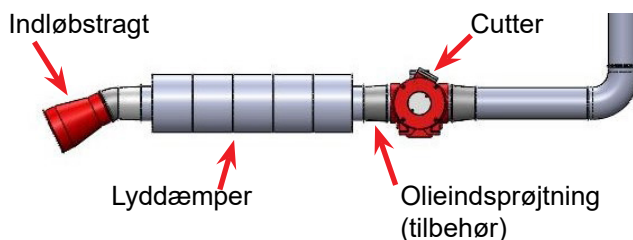
Betegnelse af cutteren

Oplysningerne i denne brugsanvisning gælder kun for de cuttere, der er anført på databladet. Modelmærket og typenavnet er vist på cutterens hus.

Det korrekte typenavn skal opgives ved alle forespørgsler; dette sikrer, at behandlingen kan foretages korrekt og hurtigt.

Følgende grænseflader findes på enheden:

- Motorens tilslutningsboks
- Montering af motor
- Tilslutning af rør til materialeindløb og afgang, med boltkoblinger



Cutteren kan monteres med rotorakslen enten vandret eller lodret. Bøjninger må ikke monteres tættere på cutteren end 1 meter, hvis bøjningerne vender nedad (modsat den faste kniv). Ellers er der risiko for, at den endeløse film bliver ført rundt om rotoren og derfor ikke bliver skåret.

Vigtige sikkerhedsforanstaltninger!

- Cutteren tilsluttes i begge ender til et rørsystem (der af sikkerhedsmæssige årsager bør der være mindst 100 cm).
- Tilslutning til en blæser skal foretages med lyd-dæmpere ved cutterens indløb.
- Rørene skal fastgøres med boltkoblinger på begge sider.
- Cutteren skal fastgøres med holder på motorens ophæng.
- Cutterens motor skal altid være udstyret med en låsbar sikkerhedsafbryder inden for rækkevidde af cutteren. Denne afbryder skal slukkes og låses i enhver situation, hvor cutteren skal renses for blokeringer, inspiceres, vedligeholdes og lignende situationer.
- Vær opmærksom på, at suget fra den tilsluttede blæser under visse omstændigheder kan få kniv-rotoren til at dreje, selv om motoren ikke er afmonteret. Sikkerhedsafbryderen skal derfor frakobles og låses, og blæseren skal slukkes (eller rørene på cutterens udløbsside skal fjernes), før cutteren frigøres, eller der udføres inspektion og service.

Tilslutningsrørene på indløb og afgang er udstyret med boltkoblinger, som aldrig må erstattes af lynkoblinger.

Afmontering er kun tilladt i tilfælde af udskiftning af cutteren (f.eks. ved slibning af knive), eller hvis rørene bliver tilstoppede.

Operatørerne skal være kvalificerede i overensstemmelse hermed og have de nødvendige færdigheder til at udføre denne reparation.

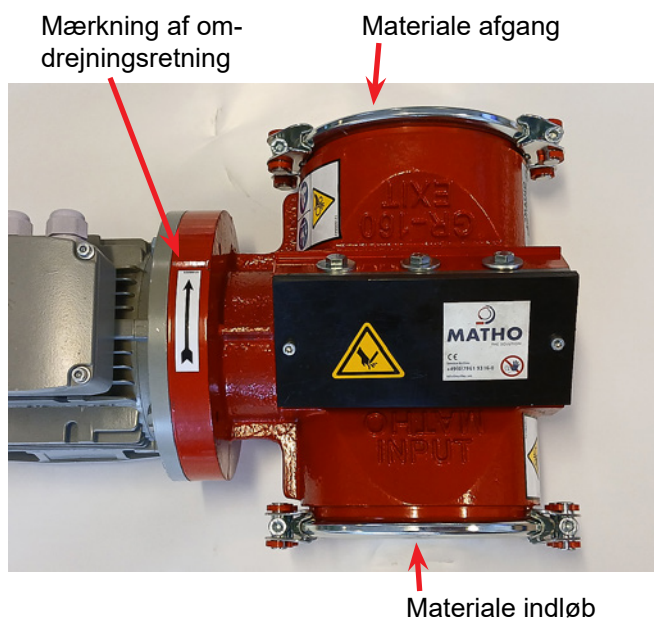
I tilfælde af skader, som skyldes manglende overholdelse af sikkerhedsanvisningerne, påtager firmaet Matho GmbH sig intet ansvar.

Bemærk: Brug af cutteren uden tilsluttede rør med en længde på begge sider, på mindst 100 cm er ikke tilladt p.g.a. berøringsfare!

Montering og første opstart af cutteren kan udføres af Mathos specialister eller kundens fagpersonale, som skal være behørigt uddannet til dette arbejde.

Cutteren er udstyret med 2 eller 3 roterende knive og en fast kniv.

Knivene fås i forskellige kvaliteter - kontakt Matho for information. Knivene er sliddele og er ikke omfattet af garantien.



Installation (på stedet)

- Omdrejningstal - i henhold til motortypeskiltet. Ændringer i omdrejningstal må kun foretages efter forudgående aftale med Matho.
- Rotationsretning - se ovenfor. Vær opmærksom på korrekt rotationsretning!

Elektrisk installation:

Strømmen skal tilsluttes af en autoriseret installatør. Alle elektriske installationer skal udføres i overensstemmelse med gældende lokal lovgivning. Kontroller at den elektriske forsyning på stedet matcher specifikationerne for motoren.

Cutteren må ikke kunne genstarte automatisk efter strømsvigt.

Maskiner uden fabriksmonteret overbelastningsafbryder skal have en sådan installeret. Hvis dette ikke gøres, bortfalder motorens garanti.

NB - De fleste Kongskilde-produkter er designet til enten 50Hz eller 60Hz drift, og det er derfor vigtigt at

tilslutte til den korrekte frekvens. Hvis et 50Hz produkt tilsluttes 60Hz, vil omdrejningstallet være for højt med risiko for nedbrud og personskaade. Omvendt vil et 60Hz produkt, der er tilsluttet 50Hz ikke være i stand til at opnå maksimal ydelse.

Betjening:

Forberedelse

Den anvendte cutter afhænger af det aktuelle materiale. Hvis dette ændres, kan det være nødvendigt at ændre kniven, f.eks. installation af andre rotorknive. Kontakt venligst Matho for at sikre optimale skæreresultater.

Funktionsmåde

Pas på - sørg for, at der ikke er fremmedlegemer i cutter eller rørføring. Hvis dette alligevel sker, efter al forsigtighed, skal nødstopknappen straks aktiveres!

- Tilførslen skal være så jævn som muligt.
- Hvis cutteren er overbelastet (blokeret), skal den slukkes straks ved at aktivere sikkerhedskontakten eller nødstopknappen!
- Overhold de nødvendige foranstaltninger til forebyggelse af ulykker (se afsnittet "Sikkerhedshenvisninger")!
- Ræk aldrig ind i cutteren, hvis motoren ikke er afbrudt fra lysnettet!
- Ryd cutteren, så rotoren kan drejes frit rundt.
- Kontrollér knivene for frigang og skader.
- Vær opmærksom på eventuelle unormale lyde.

Opstart

Lås hovedafbryderen op, og start cutteren. Begynd fremføring af materiale, når motoren har nået fuld hastighed.

Stop

Stand tilførslen af materiale. Lad cutteren køre, indtil der ikke er mere materiale i cutteren og rørene. Sluk for motoren. Når cutteren er standset, slukkes blæseren (eller udsugningsenheden).

Service og vedligeholdelse:

Kapitlet om vedligeholdelse/rengøring er kun beregnet til uddannede personer. Vedligeholdelse, rengøring og reparationsarbejde må kun udføres af instrueret personale.

Uddannet personale:

En person, der på grund af sin ekspertuddannelse, viden, og erfaring samt kendskab til de relevante standarder, er i stand til at vurdere det arbejde der er tildelt til ham/hende, samt alle potentielle farer (definition baseret på EN 60204-1).

For at sikre problemfri drift af cutteren skal den rengøres og vedligeholdes med jævne mellemrum.

Under drift er cutteren udsat for vibrationer der kan resultere i, at skrue- og klemmeforbindelser løsnes. For at undgå skader, skal cutteren kontrolleres med regelmæssige intervaller (anbefalet interval for enkeltskift drift er 3 måneder).

Detaljer om typen af vedligeholdelse/rengøring af enkelte indkøbte komponenter (f.eks. elmotor) er indeholdt i betjeningsvejledningen fra den respektive producent.

Før rengøring, vedligeholdelse og reparation påbegyndes, læs »Sikkerhedsanvisninger« samt producentens forskrifter til forebyggelse af farer.

Procedure for nedlukning skal følges før der udføres rengørings-, vedligeholdelses- eller reparationsarbejde (kun af faglært personale):

- Lad cutteren køre tom.
- Afbryd motoren.
- Lås hovedafbryderen med en hængelås for at forhindre uautoriseret tilslutning, eller fjern netstikket.

Generelle vedligeholdelsesinstruktioner

Driftssikkerhed og levetid afhænger i høj grad af korrekt vedligeholdelse. Driftsforstyrrelser forårsaget af forkert eller utilstrækkelig vedligeholdelse kan resultere i høje reparationsomkostninger og lange stilstandsperioder. Regelmæssig vedligeholdelse er derfor afgørende.

Check	Interval
Kontrollér visuelt for udvendige skader	Dagligt
Kontrollér, om cutteren er korrekt fastgjort til rørsystemet og ved eventuelle motorbeslag (check boltkoblinger)	Dagligt
Kontrollér motorens fastgørelse	Halvårligt

Kontrollér tætheden af kabler og forbindelser, herunder jordforbindelse	Halvårligt
Kontrollér koblingen for slitage	Halvårligt
Kontrollér klipperesultatet*	Efter behov
Udfør motorvedligeholdelse i henhold til i henhold til producentens service instruktioner	Efter behov

*: Bør udføres mindst dagligt og ved hver ændring i materiale. Hvis en eller alle knive skal udskiftes, anbefales det anbefales det, at hele cutteren udskiftes med en nyt / renoveret Matho cutter!

Efter endt reparation og vedligeholdelse skal tilslutningen af potentialudligningen kontrolleres.

Udskiftning og justering af knive og lejer

Se servicevejledningen 146010903.

Rengøring

Nedlukningsproceduren skal overholdes før rengøring, vedligeholdelse og reparation. Brug aldrig skarpe genstande eller værktøjer til rengøring. Brug kun genstande der udtrykkeligt er beregnet til dette formål.

Luk alle åbne elektriske bokse før rengøring, for at forhindre vand, damp og støv i at trænge ind. Der er fare for personskade og dødsfald, hvis denne procedure ikke følges (dødsfare på grund af elektrisk stød)!

Rengøring	Interval
Hold hele området omkring kniven rent (godt fejlet) og fjern eventuelle materialerester med det samme	Dagligt
Sørg for, at køleribberne på motoren ikke er blokeret af snavs eller støv for at sikre, at der ikke sker overophedning; rengør om nødvendigt	Månedligt
Åbn cutteren ved at fjerne de tilsluttede rør. Børst ud - brug om nødvendigt en støvsuger (brug af trykluft anbefales ikke, på grund af risiko for skader på lejerne)	Hver gang cutteren er frakoblet fra rørsystemet

Vær opmærksom på:

- Beskadig ikke knivens kanter!
- Regelmæssigt og på en miljøvenlig måde, bortskaffes materialerester, rengøringsaffald og rengøringsmateriale.
- Brug personligt beskyttelsestøj under rengøringsarbejdet tøj i overensstemmelse med virksomhedens sundheds- og sikkerhedsbestemmelser (f.eks. beskyttelseshandsker).

Smøring

Knivlejerne er vedligeholdelsesfrie og behøver ikke brug for nogen form for smøring.

Transport og emballering:

Leveringsomfang:

- cutteren
- brugsanvisning
- tekniske dokumenter (reservedelsliste osv.)

Transport må kun udføres af instrueret personale og i overensstemmelse med de lokale krav og eventuelle instruktioner på emballagematerialet.

Transportsymboler



Denne vej op

Skrøbelig

Beskyttes mod fugt

Transport og emballering

Matho systemer og maskiner kontrolleres og emballeres omhyggeligt inden afsendelse, men transportskader kan ikke udelukkes.

Cutterne kan sendes i kasser eller på paller;

- Uden emballage i lastbil, forsvarligt tildækket.
- På en palle, med plastikovertræk.
- På en palle, med pap eller kasse.
- I træbur, med plastikovertræk.
- I papkasse.
- I container.

Levering (gælder også reservedele og udskiftninger)

Kontrol af indgående varer - kontroller straks, at alle varer er leveret fuldstændigt og ubeskadiget!

I tilfælde af skade - tjek leveringen for skader (visuel inspektion)!

I tilfælde af en skade - hvis leverancen er blevet beskadiget under transporten:

- Kontakt straks den sidste transportør!
- Behold emballagen (i tilfælde af, at transportøren skal foretage en kontrol, eller for at kunne returnere varerne).

Emballage til returforsendelse - brug altid den originale emballage og det originale emballagemateriale, når

det er muligt. Hvis ingen af delene længere forefindes, kontakt et specialiseret emballagefirma. Alternativt kan cutteren fastgøres på en transportpalle (designet til at håndtere cutterens vægt).

Kontakt Matho GmbH, hvis du har spørgsmål om emballering og transport.

Mellemliggende opbevaring

Forsendelsesemballagen til cutteren og reservedelene er designet til opbevaring i op til 3 måneder efter levering.

Opbevaringsbetingelser

Lukket og tørt rum med en rumtemperatur på min. + 5°C til max. + 45°C.

Transport med kran

- Kranen skal være konstrueret til at løfte cutterens vægt.
- Operatøren skal være autoriseret til at betjene kranen.
- Fastgør cutteren til kranen med passende løftegrej (f.eks. travers, bælte, flerpunktsslynge eller kabler).
- Brug de øjebolte, der følger med cutteren, og følg håndteringsanvisningerne på emballagen.

Transport til installationsstedet (af kunden)

Transport må kun udføres af uddannet personale og i overensstemmelse med lokale krav og eventuelle instruktioner på emballagematerialet.

Cutteren kan vippe under transport. Vær opmærksom på det korrekte tyngdepunkt (det ligger cirka i midten) og vægten (se »Tekniske data«).

Fastgør cutteren før transport ved hjælp af passende løftegrej.

Fejlfinding:

Fejlfinding henvender sig til personer med ekspertuddannelse inden for el / elektronik og mekanik / vedligeholdelse.

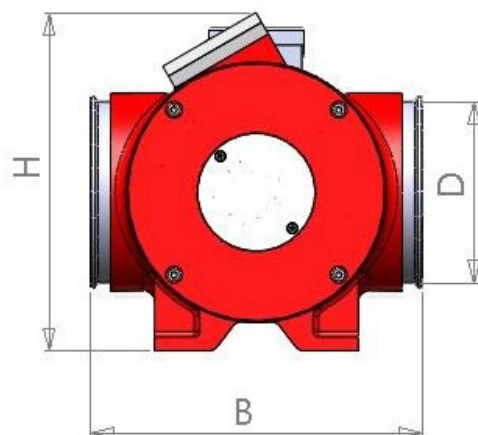
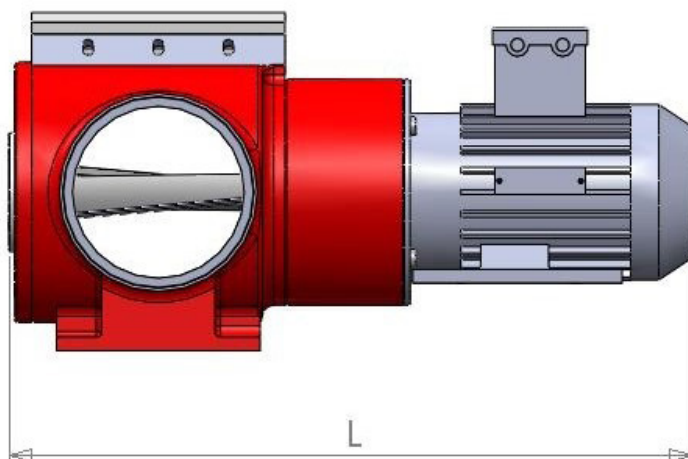
Dette personale skal være forsynet med passende værktøj og testudstyr. Før enhver form for vedligeholdelse og reparationer skal nedlukningsprocedurerne udføres.

Kontakt venligst Matho hvis de angivne foranstaltninger ikke virker.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Støj, vibrationer eller utilstrækkeligt skæresultat	Fremmedlegemer i cutterhus og/eller rotor	Fjern fremmedlegemer og check knive
Utilfredsstillende skæresultat	Knivene er slidte eller utilstrækkeligt justeret	Udskift cutter eller juster knive
Reduceret luftgennemstrømning / output	Blokering i cutter	Fjern blokering. Kontroller afstanden mellem knivene

I tvivlstilfælde skal du kontakte en kvalificeret service-tekniker eller Matho's serviceafdeling. Mulige fejl og deres årsager og afhjælpning (f.eks. af ekstra indkøbte dele som elmotor og lejer) er indeholdt i producentens separate betjeningsvejledning. Disse er en del af de vedlagte tekniske dokumenter.

Tekniske data:



Cutter type	D (mm)	B (mm)	L (mm)	H (mm)	Vægt	Motor	Rpm
MCB/GR 100	Ø 100	245	437	198	22	0,55 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 160	Ø 160	284	502	225	34	0,75 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 180	Ø 160	293	618	300	65	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
							3.000 (3.600)
MCB/GR 200	Ø 200	350	668	330	80	1,5 kW 3x230/400(460)V 50(60)Hz	1.500 (1.800)
Min. materialetykkelse: 40µm							
Driftstemperatur: +5°C til +45°C							
Rotorforsinkelsestid (tid til stilstand): < 20 sec.							
Lydtryksniveau (uden materiale)*: $L_{PA} = < 70 \text{ dB (A)}$							

*: Lydtryksniveauet er ekskl. materiale. Højere niveauer kan forventes, når cutteren håndterer materiale.

Afmontering / bortskaffelse

Afmontering

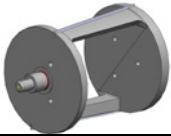
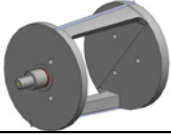
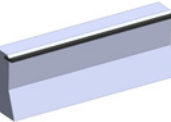
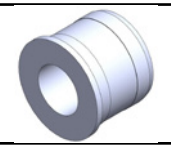
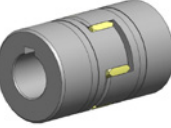
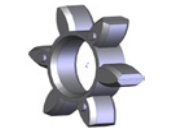
Kniven må kun adskilles af uddannede personer. Sørg for, at slukningsprocedurerne altid overholdes før adskillelse.

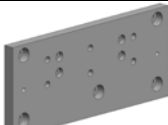
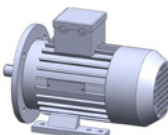
Bortskaffelse

Det meste af maskinen er lavet af stål (undtagen det elektriske udstyr) og skal derfor bortskaffes i overensstemmelse med de gældende, lokale miljøbestemmelser.

Olier og rengøringsmidler skal bortskaffes i overensstemmelse med de lokale bestemmelser og under hensyntagen til producentens sikkerhedsdatablade. Kontaminerede rengøringsredskaber (børster, klude osv.) skal også bortskaffes i overensstemmelse med producentens oplysninger.

Reservedelsliste:

Reservedel	Beskrivelse	Cutter	KM part nr.	Specifikation
	Cutter rotor (2 knive)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Rotor er inklusive slebne knive, lejer, rotorkoblingsdel og plastdel
	Cutter rotor (3 knive)	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	Rotor er inklusive slebne knive, lejer, rotorkoblingsdel og plastdel
	Fast kniv med holdeplade	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	-	
	Lejebøsning	MCB/GR 100	146600213	
	Komplet kobling	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600215 146600216 146600217	KTR Rotex GS 14 KTR Rotex GS 19 KTR Rotex GS 24
	Kobling plastdel	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600240 146600241 146600242	KTR Rotex GS 14 plastdel KTR Rotex GS 19 plastdel KTR Rotex GS 24 plastdel
	Pasfeder	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600218 146600219 146600219	A 5 x 5 x 16mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885) A 6 x 6 x 20mm (DIN 6885)

	Rotorleje	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600220 146600221 146600222	Sæt af 1 stk 6004-2RS og 1 stk 6305-2RS Sæt af 2 stk 6305-2RS Sæt af 2 stk 62306-2RS
	Låsering	MCB/GR 100	146600223	Sæt af 1 stk Ø62 x 2mm og 1 stk Ø105 x 3mm (DIN 472)
	Lejedæksel	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600224 146600226 146600227	
	Justerings- plade	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600228 146600230 146600231	
	Dæksel	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600232 146600234 146600235	
	Advarsels label	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000842	Selvklæbende label
	Rotations label	MCB/GR/100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	121000325	Selvklæbende label
	Motor	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	100501351 100501352 100501349 100501350 100501353 100501164	0,55 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,55 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 0,75 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 1.500 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz 1,5 kW / 3.000 rpm 3x230/400(460)V 50(60)Hz
	Boltkobling	MCB/GR 100 MCB/GR 180 MCB/GR 200	146600245 146600246 146600247	Ø100 boltkobling Ø160 boltkobling Ø200 boltkobling

Service- og renoveringssæt:

KM part no.	Description
146600301	MCB/GR 100-2 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600302	MCB/GR 100-3 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600305	MCB/GR 180-2 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600306	MCB/GR 180-3 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600307	MCB/GR 200-2 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600308	MCB/GR 200-3 cutter service kit (rotor, fast kniv, lejer og rotorkoblingsdel med plastdel)
146600311	MCB/GR 100-2 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600312	MCB/GR 100-3 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600315	MCB/GR 180-2 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600316	MCB/GR 180-3 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600317	MCB/GR 200-2 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600318	MCB/GR 200-3 cutter service kit renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning af knive)
146600351	MCB 100-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600352	MCB 100-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600355	MCB 180-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600356	MCB 180-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600357	MCB 200-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600358	MCB 200-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600371	GR 100-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600372	GR 100-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600375	GR 180-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600376	GR 180-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600377	GR 200-2 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)
146600378	GR 200-3 cutter renovering (nye lejer og koblingsplastdel samt slibning og justering af knive)

EC Declaration of Conformity

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Hereby declare that:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 and GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 and MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Erklären hiermit, daß:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 und GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 und MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Déclare par la présente que:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 et GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 et MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Por la presente declaro que:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 y GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 y MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Niniejszym deklaruje, że:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 i GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 i MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Erklærer hermed, at:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 og GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 og MCB 200

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

MATHO Absaugtechnik GmbH,
Lettenbuck 1, 73466 Lauchheim - Germany
Con la presente si dichiara che:

Matho cutters type GR-100, GR-160, GR-180 e GR-200

Kongskilde cutters type MCB 100, MCB 160, MCB 180 e MCB 200

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

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

Lauchheim, 1st April 2024

CEO / Thomas Thor

MATHO Absaugtechnik GmbH
Lettenbuck 1
73466 Lauchheim
Germany

Website

www.matho.com

Email

office@matho.com

Telephone

+49 7363 9547440

