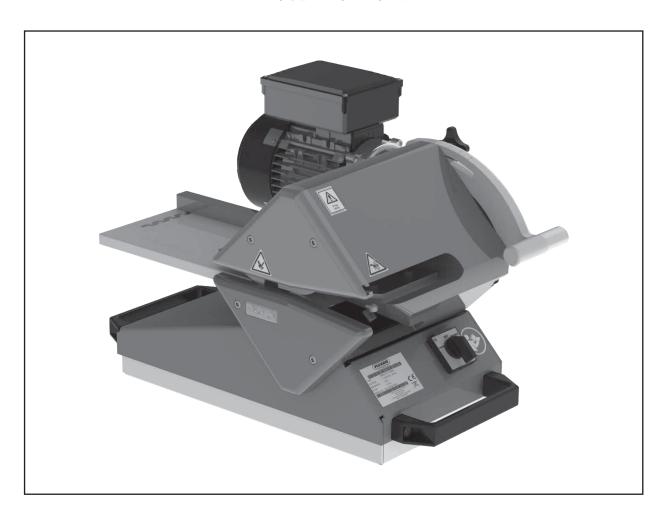


Novitool® Ply 130™ 分层机 分层刀片安全和操作手册

分离输送带的带层



! 警告

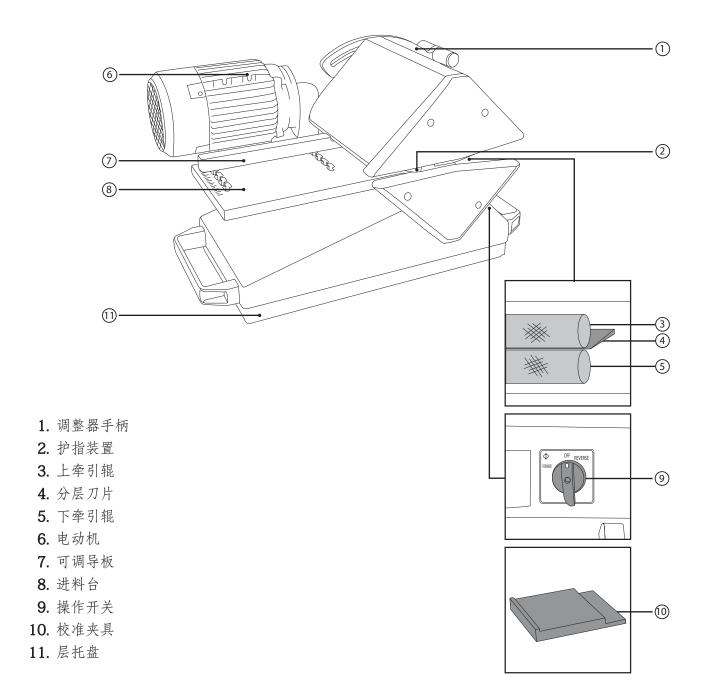
如果未能正确或安全使用本工具,可能会造成严重的人身伤害!本手册包含重要的产品功能与安全信息。在操作本工具之前,务必认真阅读并理解本手册内容。应确保本工具的其他用户和所有者可以随时翻阅本手册。请将此手册存放于安全的地方。

目录

Ply 130™主要部件	3
说明	4
一般安全守则	5
Ply 130™ 维护 - 刀片更换	9
Ply 130™ 维护 - 必要时测量和调整刀片/托辊间隙	14
部件清单	23
技术协助	24

免责声明 Ply 130™ 分层机已成功经受了各种不同类型输送带的测试。但这并不能保证使用该设备就一定能获得满意的结果。输送带的二次加工需要操作员有熟练的技艺和一定程度的工艺技能。加工结果还取决于加工方式、输送带的材料构成和刀片的锋利度。若未达到预期质量,请咨询 Flexco。

Ply 130™ 主要部件





说明

Ply 130™ 旨在用于分离 PVC 或聚氨酯等热塑输送带的带层。在使用热压机进行输送带拼接前, 常常需要执行这种分离操作。

此分层机的一大优点是一次操作即可分离高达 130 mm (5") 的深度。

Ply 130™ 所采用的坚固耐用的设计可帮助精确分离薄型和厚型热塑输送带,制成的薄片最薄可至0.35 mm (0.014")。最后制成的薄片与输送带及其顶层厚度有关。

Ply 130™ 可以用于齿接接头和搭接接头的准备 工作。使用调整器手柄可以确定输送带的分离深 度。由于它可以分离输送带的每一层,因此在一 条输送带上或许可以进行两次或三次分离。

工具规格

Ply 130™ 工具规格				
规格	最小值	最大值		
分层深度	40 mm (1.5")	130 mm (5.1")		
输送带切口上部分的厚度	0.35 mm (0.014")	8 mm (0.3")		
输送带切口下部分的厚度	0.35 mm (0.014")	5 mm (0.2")		
输送带最大厚度	不适用	10 mm (0.4")		
工具尺寸	560 x 480 x 360 mm (22" x 19" x 14")			
工具重量	57 kg (125 lbs.)			

Ply 130™ 订购信息				
产品代码	订购编号	认证标志	插头	
Ply 130™				
08800	PLY130-230V+N1PH50HZ-SCHUKO	C€	•••	
08801	PLY130-400V+NV3PH50HZ-IEC60309	C€		
08802	PLY130-115V1PH60HZ-NEMA-5-15	cETL	w I	
08803	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-20	cETL		
08804	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-30	cETL		
08805	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-15	cETL	(3)	
08806	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-15	cETL	0.5	
08807	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-20	cETL	(1)	
08808	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-30	cETL	0.8	
08809	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-20	cETL		
08810	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-30	cETL		
08811	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-20	cETL	(1)	
08812	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-30	cETL		
08832	PLY130-230V1PH50HZ-IEC60309-16	CE		
08833	PLY130-230V1PH50HZ+N-BS1363-13	CE		
08834	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-18-20			
运输车				
08100	PLY130-CART		不适用	
备用刀片				
08014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT		不适用	
08490	PLY130-BLADE		不适用	

一般安全守则 - 请保存好这些说明书 -

警告词:

"危险"表示一种紧迫的危险状况,如果未能避开,将会导致严重乃至致命的人身伤害。此警告词仅能用于最极端的情况。

"警告"表示一种潜在的危险状况,如果未能避开,可能会导致严重乃至致命的人身伤害。

"注意"表示一种潜在的危险状况,如果未能避开,可能会导致轻度或中度人身伤害。 该警告词也可以用于警告不安全操作。

安全标志



此国际安全标志用于确定、唤起人们对特定安全事项的注意。

安全信息

为避免严重的人身伤害或财产损失,请仔细阅读并理解下列安全注意事项。

1. 工作区

▲注意

请保持工作区干净明亮。杂乱昏暗的工作台容 易引发事故。

⚠危险

请不要在易爆性环境下操作电动工具,例如在有易燃液、气、尘时。电动工具的火花可能会引燃易燃烟气。

A注意

使用电动工具时,请与旁观者、儿童和访客保持距离。注意力不集中可能会导致您对工具控制不当。

▲警告

工具完全停止之前请不要离开工具。

▲警告

不要让儿童和其他未经过培训的人员触碰不使 用的工具。对于未经过培训的人员来说,这些 工具很危险。

2. 电气安全

▲危险

分层机是单一绝缘工具,需要配备多芯接地线和接地电源。机器附带一个电气插头,用于确保连接正确的电源。

▲警告

请不要接触管道、散热器、电炉和制冷机等设备的接地部分。否则可能会增加发生触电事故的风险。

▲警告

请不要将电动工具置于雨中或潮湿环境下。当 水进入电动工具时,会增加触电风险并导致工 具损坏。



⚠危险

不要滥用电源线。请不要用电源线搬动工具或将插 头从插座中拉出。保持电源线远离热源、油、锋利 物品或移动部件。电源线若有损坏,请立即更换。 损坏的电源线可能会导致触电事故。

⚠警告

请勿在室外使用。本电动工具设计为只能在室内使用。

▲警告

若工具无法用开关打开或关闭,请不要使用该 工具。任何不能用开关控制的工具都很危险, 需要进行维修。

维修之前,应断开机器与电源电路的连接。维修后,应确保所有保护性接地的连接已正确就位。更换保险丝时,应仅使用与之前保险丝具有相同额定电流、额定断开、额定电压和结构的新的保险丝。

3. 人身安全

▲警告

使用电动工具时,请保持警惕并注意手上的工作和操作常识。请不要在疲劳或在毒品、酒精、药物的影响下使用工具。使用电动工具时,一时的疏忽可能会导致严重的人身伤害。

▲警告

注意着装。不要穿宽松衣服或佩带珠宝。束好长发。注意不要使头发、衣服和手套靠近活动部件。宽松的衣服、珠宝首饰或长发可能会被活动部件卡住。

▲警告

避免意外启动。将插头插入插座前,请确保开关处于关闭位置。搬运工具时将手指放在开关上或在开关开启的情况下插入工具电源可能会引发事故。

▲警告

不要过于前俯或后仰。保持合适的站姿与平 衡。在出现意外情况时,正确的站姿和平衡能 更好地控制工具。

△注意

使用安全设备。一定要佩戴防护眼罩。必须根据实际情况使用防尘面具、防滑安全鞋、安全帽或听力保护装置。

▲警告

千万不要改装或移除安全设备。

▲警告

手或手指不要触碰活动和锋利部件,如滚筒和刀片。

▲警告

不使用运输车时,应锁定车上的脚轮锁

▲警告

机器很重。提升时,应使用辅助装置。

4. 工具的使用与保养

▲警告

请在稳固的水平面上使用分层机。操作机器进 行分层时,需要将两手置于输送带上。

A 注意

发生输送带阻滞或堵塞时,请不要强行使用工 具或继续向工具中送入输送带。应进行反向操 作移除导致堵塞的输送带。

⚠警告

若工具无法用开关打开或关闭,请不要使用该 工具。任何不能用开关控制的工具都很危险, 需要进行维修。

⚠警告

调整、更换附件或储存或运输工具前,请先将插头从电源上断开。此类预防性安全措施可避免工具意外启动。

▲警告

不要让儿童和其他未经过培训的人员触碰不使 用的工具。对于未经过培训的人员来说,这些 工具很危险。

⚠注意

该分层机不能为热塑输送带以外的其他材料执行分层。输送带的厚度不应超过 10 mm。

1注意

检查活动部件是否未对准或被绑住,是否有裂损,或其他可能影响工具使用的问题。若工具有损坏,请在使用前进行维修。许多事故都是由于维护不当引起的。

▲警告

不使用时,请收起脚踏开关。

▲警告

移动前,请断开电缆连接并将其妥善收好。

5. 维修与维护

▲警告

只有合格的维修人员才可以进行工具维修。若 由不合格的人员维修或维护,则可能会导致人 身伤害。

▲警告

将电气插头从电源上拔下后,才能打开/维修 机器。

A注意

维修工具时,请仅使用相同的更换备件。使用 未经过认证的部件或不遵守维护说明可能会导 致触电事故或人身伤害。

A危险

电动工具外壳受损或未闭合时,请不要使用。 损坏或(部分)未闭合的外壳会导致触电事 故。在这种情况下,工具必须经过维修或使外 壳闭合后才能使用。

▲注意

请不要用溶剂擦拭塑料部件。

汽油、稀释剂、苯、四氯化碳和酒精等溶剂可能会损坏塑料部件或使之破裂。请不要用此类溶剂擦拭这些部件。请用蘸有少许肥皂水的软布擦洗塑料部件并彻底擦干。

▲警告

绝对不能使用有故障或操作异常的工具。若工具在操作时存在异常,例如有奇怪的噪音或疑似发生故障,请立即停止使用,断开电源并安排维修。

▲注意

小心维护工具。保持刀片锋利干净。经过适当 维护的工具和锋利的刀片不易发生卡滞或产生 碎屑,且易于控制。

6. 分层切割机安全

▲警告

请确保电源线远离材料入口附近。

▲警告

请站在电动机对面,与材料送入方向垂直的位置。

FLEXCO

▲警告

确保双手远离进料辊和分层区。进料时,请保持手离此区域至少10cm(3.94")。

A注意

请不要使用钝化或损坏的刀片/刀具。

7. PLY 运输车安全

▲警告

推车时,应避开上坡、下坡和地板上的障碍物。只根据定向脚轮允许的方向推车,严禁拉动或尝试侧向滑动。

8. 更换刀片

▲警告

切断电源。

⚠注意

请不要打磨刀片。这将影响输送带的完全分层。

⚠警告

更换刀片时,请务必佩戴防割手套和护目镜。刀片像剃刀一样锋利,操作时应小心谨慎。

▲警告

更换刀片时,请遵守手册中的所有程序。

▲警告

只有经过授权和培训的技术人员才可以使用分层机。

⚠警告

更换刀片/刀具后,请对分层机进行测试,以确保可以安全使用。

⚠警告

请安全存放备用刀片。

A

Ply 130™ 维护 - 刀片更换

更换刀片前请确保:

- 从电源断开电源线。
- · 备用的 Flexco 刀片、校准夹具和垫片已准备就绪。
- 操作员佩戴了防割手套和护目镜。

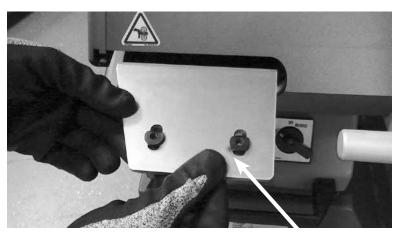
A₁

用 5 mm 六角扳手拧松刀片底部的两个螺栓,以便取下刀片。





(A2)



小心地取下刀片。取下刀片 螺母并放在一边,以备将来 使用。通过拧松固定铜垫片 的螺栓,将其释放。

警告:请勿触摸刀片边缘。







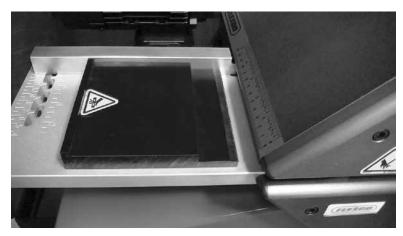
将调整手柄锁定到 4.0 至 4.5 位置。





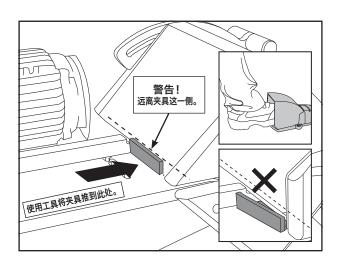
将可调导板锁定到 120 mm。





将校准夹具放到进料台上,薄侧朝向托辊。接通电源。将开关转到FORWARD(向前)。



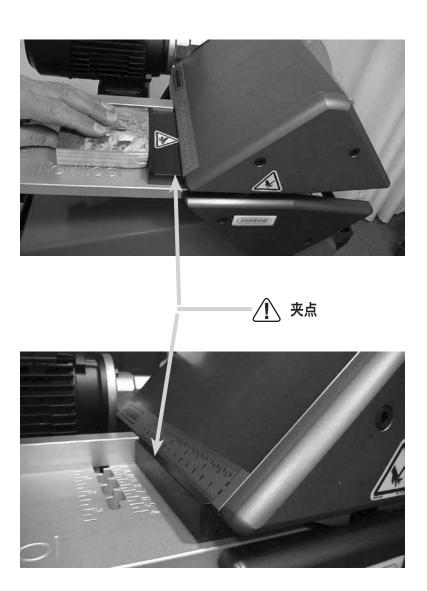


使用脚踏开关启动 Ply, 与 此同时, 通过木块或工具 以适度的力将校准夹具推入 Ply 130。当夹具边缘紧紧抵靠 Ply 框架时,释放脚踏开关并将操作开关切换到 OFF (关闭)。切断电源。

注意:校准夹具必须与框架 平行。



注意:在夹具进入分层 机框架时,请留意可能 产生的夹点。

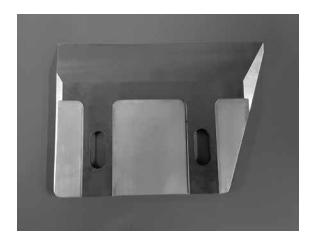


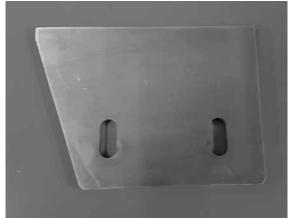




安装新的分层刀片, 斜面向下。

警告:请勿触摸刀片边缘。







插入螺母,使斜面朝向牵引辊。

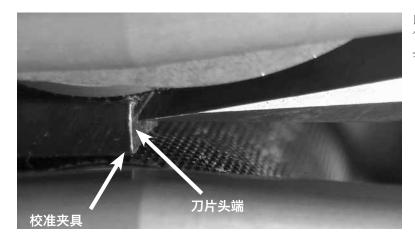




确保 Ply 框架或螺栓上有铜垫片。只需用手拧紧螺栓,以便刀片仍然可以移动(长螺栓在后,短螺栓在前)。

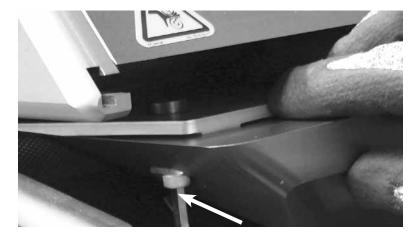
注意: 安装时, 螺栓不要伸 出螺母的顶部。





向刀片的背面施加压力,以 便刀片头端平稳靠在校准夹 具上。





将螺栓牢牢拧紧,同时确保刀片对夹具的压力。





将电源线重新连接到电源。 将开关旋转到 REVERSE(反 向),将校准夹具从牵引辊 之间释放出来。



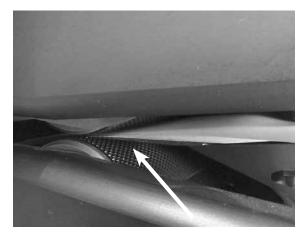


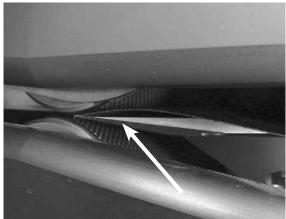
Ply 130™ 维护 - 必要时测量和调整刀片/托辊间隙

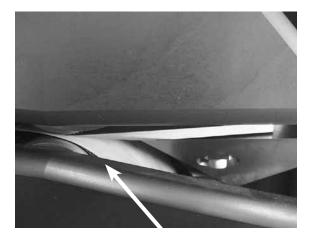
确认刀片/托辊间隙:

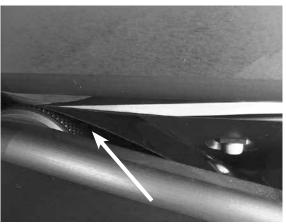
- 从电源断开电源线。
- 更换分层刀片后, 可能需要调整牵引辊高度。
- **B1**

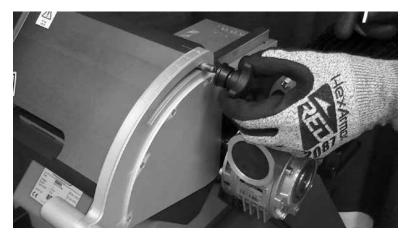
如要评估上牵引辊与刀片顶部之间的间隙,首先应将调整手柄定位到 0。将白色厚度间隙垫片插入分层刀片和上牵引辊之间。垫片应该可以自由移动,稍有阻力。分层刀片和上牵引辊之间不宜使用黑色的间隙厚度垫片。重复相同的操作,以便评估刀片底部与下牵引辊之间的间隙。











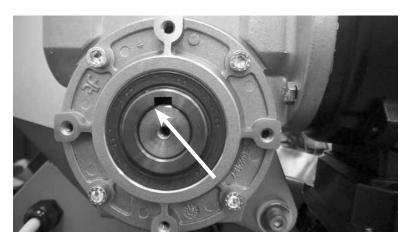
如果需要调整,可以拧松调整防护板上的夹紧螺母。

B3



使用 5 mm 六角扳手拆卸手柄。

B4



为便于拆卸电动机,请确保键槽位于驱动轴的顶部。





拆卸电动机,以便获得足够的空间来调整牵引辊,可以首先使用 6 mm 六角扳手取下扭转臂螺栓。

B6



拆卸扭转臂螺栓后,将垫片放在一边。

B7



将电动机从轴滑离。



将电动机小心放到进料托 盘上。

注意:请勿让电动机 从托盘表面滑落。

进行调整以增加或减小上托辊与刀片之间的距离

B9



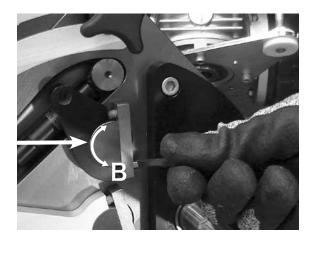
对于上托辊调整,请拧松并取下气弹簧固定螺丝。

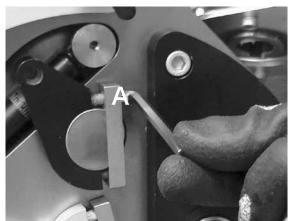


调整的目的是为了转动离心轴。对于 A 和 B, 请务必进行转动操作, 建议转四分之一圈或更少, 然后再使用垫片重新检查。

B10

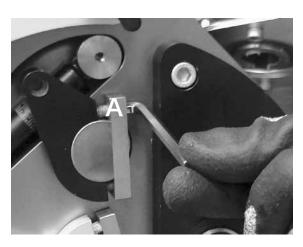
如要增加上托辊与刀片之间的间隙:使用 5 mm 六角扳手将螺丝 B 逆时针拧松四分之一圈,然后顺时针拧紧螺丝 A 四分之一圈,或直至松紧适当。

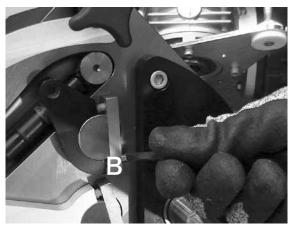




离心轴

如要減小上托辊与刀片之间的间隙:逆时针拧松螺丝 A 四分之一圈,然后顺时针拧紧螺丝 B 四分之一圈,或直至松紧适当。







重新安装气弹簧螺丝。

B13

通过插入间隙垫片,检查上牵引辊和刀片之间的间隙。操作员在上牵引辊和刀片之间滑动白色垫片时,应稍有阻力,而黑色垫片则不能在上牵引辊和刀片之间穿过。根据需要重复步骤 B9-B13。

进行调整以增加或减小下托辊与刀片之间的距离

B14



定位并锁定调整手柄,以便可以触及调整螺丝。

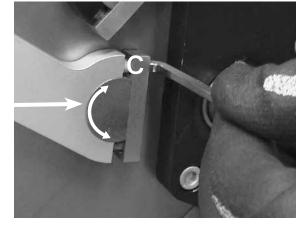


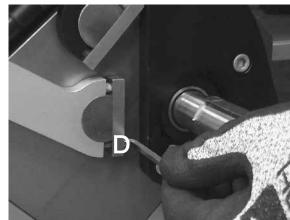
调整的目的是为了转动离心轴。对于 A 和 B, 请务必进行转动操作, 建议转四分之一圈或更少, 然后再使用垫片重新检查。

B15

如要增加刀片与下牵引辊之间的间隙:使用 5 mm 六角扳手将螺丝 C 逆时针拧松四分之一圈,然后顺时针拧紧螺丝 D 四分之一圈,或直至松紧适当。

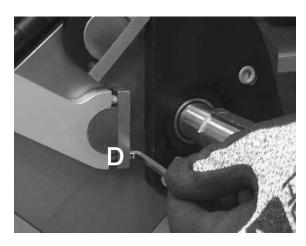






B16

如要减小刀片与下牵引辊之间的间隙: 逆时针拧松螺丝 D 四分之一圈, 然后顺时针拧紧螺丝 C 四分之一圈, 或直至松紧适当。

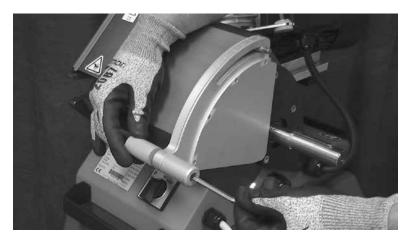




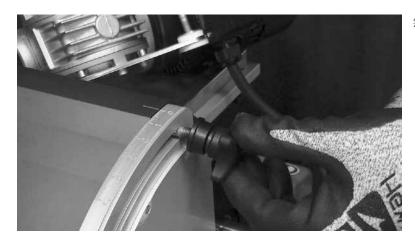
B17

将调整手柄重新锁定到 O。通过插入间隙垫片,检查刀片与下牵引辊之间的间隙。操作员在刀片和下牵引辊之间滑动白色垫片时,应稍有阻力,而黑色垫片则不能在刀片和下牵引辊之间穿过。根据需要重复步骤 B14-B17。



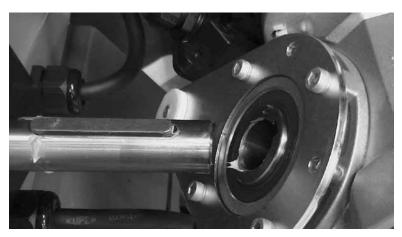


调整完成后,重新安装防护板。从重新安装手柄开始。



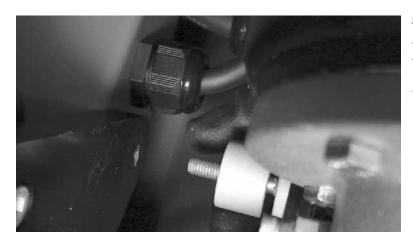
然后重新安装夹紧螺母。

B20



重新安装电动机。将轴键与键槽对齐。





将电动机重新安装到框架上,在电动机扭转臂和 Ply 底座之间放置垫片。使用垫圈插入 8 mm 六角螺栓,然后拧紧。



B22



注意: 在重新组装前, 确保橡胶环就位。

部件清单

Ply 130™ 订购信息			
产品代码	订购编号		
8014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT		
8490	PLY130-BLADE		
8823	FUSE-GLASS-1.6-AMP		
8824	FUSE-6.3-AMP		
8826	SELECTOR-SWITCH-CH10		
8831	PLY-FOOT-SWITCH		
8846	FUSE-SIBA-189140-1.6-AMP		
8836	FUSE-1.0-AMP		
8837	FUSE-10-AMP		
8838	FUSE-15-AMP		
8839	TRANSFORMER-PLY130-115/230-24		
8840	TRANSFORMER-PLY130-230/460-24		
8841	REVERSE-CONTACTOR-KIT-1PH		

Ply 130™ 搭接切割机订购信息				
 低容量		高容量		
订购编号	产品代码	订购编号	产品代码	
PLY130-STEPCUT-RETROFIT	08499	PLY130-SNGL-STEPCUT-BLADE-KIT	08778	
PLY130-STEPCUT	08501	PLY130-SNGL-STEPCUT-BLADE	08791	
可选项				
PLY130-STEPCUT-BLADES (5)	08497			
PLY130-STEPCUT-GUIDE-EXT	08498			
PLY130-STEPCUT-TWRENCH	08500			



技术支持

如果需要技术支持或维修,请联系 Flexco 客服中心: www.flexco.com

上海市松江区新润路388号17幢(邮编: 201612)

电话: 0086-21-33528388 • 传真: 0086-21-33528058 • 电子邮件: chinasales@flexco.com

客服热线: 400 820 6896

请访问 www.flexco.com 网站,了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2018 Flexible Steel Lacing Company. 10/18/18. 资料编码: X5398

