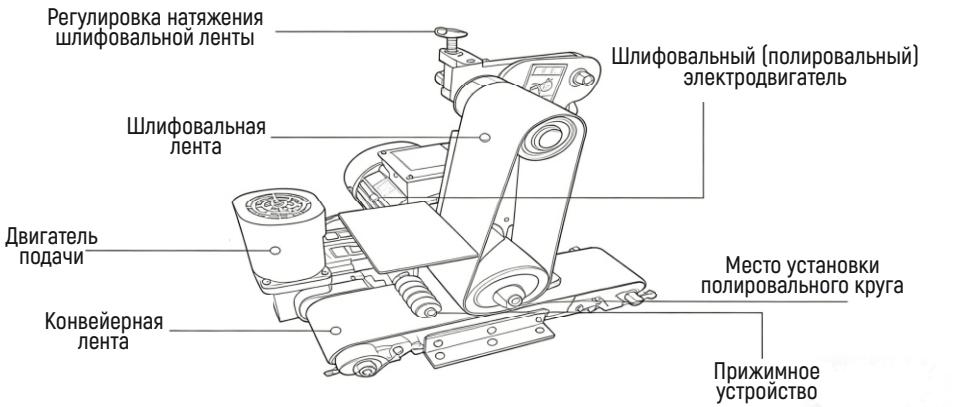
АВТОМАТИЧЕСКИЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНЫЙ СТАНОК

GSB-915-10

Руководство по эксплуатации

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Сохраняйте инструкцию с рекомендациями производителя и/или импортера весь срок эксплуатации.

Многофункциональный автоматический плоскошлифовальный ленточный станок **GSB-915-10** представляет собой современное оборудование с высокой производительностью и стабильными характеристиками. Предназначен для шлифования изделий из стали, меди, нержавеющей стали, древесины и других материалов. Оборудование широко применяется в металлообработке, производстве автокомпонентов, деревообработке и изготовлении декоративных изделий. Использование станка позволяет повысить производительность труда и снизить трудоёмкость обработки.



Параметр	Значение
Напряжение питания	380 В
Мощность шлифовального двигателя	2,2 кВт
Мощность двигателя подачи	120 Вт
Максимальная ширина обработки	≤ 100 мм
Максимальная высота обработки	≤ 80 мм
Размер шлифовальной ленты	915 × 100 мм
Размер ведущего ролика	Ø120 × 100 мм, посадочное отверстие 25 мм

Примечания

1.Положение шлифовальной ленты регулируется в соответствии с технологическими требованиями.

2.Возможна установка дополнительных рабочих инструментов, таких как проволочный круг, тканевый полировальный круг и другие.

Эксплуатация и техническое обслуживание

1.Перед запуском убедитесь, что направление вращения двигателя соответствует указателю на станке.

2.Подключите станок к электросети и нажмите кнопку пуска шлифовального двигателя. Сначала выполните холостой запуск шлифовальной ленты. Если лента не движется по центру роликов, отрегулируйте её положение с помощью механизма регулировки натяжения. После регулировки включите двигатель подачи.

3.Для замены шлифовальной ленты переведите рукоятку натяжения в положение освобождения. Пневматический цилиндр сожмётся, что позволит снять ленту. После установки новой ленты отпустите рукоятку – цилиндр автоматически восстановит натяжение ленты.

4.Высота обработки регулируется в зависимости от размеров заготовки. Настройка считается правильной, если заготовка свободно перемещается по конвейерной ленте при лёгком прижиме.

5.Не допускается обработка слишком толстых заготовок за один проход. Чрезмерное усилие прижима может привести к перегрузке или остановке двигателя.

6.Для достижения требуемого качества рекомендуется выполнять обработку в несколько проходов.

7.Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Станок необходимо содержать в чистоте, регулярно удалять пыль и загрязнения, а также своевременно смазывать подвижные узлы. Оператор обязан использовать средства индивидуальной защиты. Оборудование должно быть установлено на ровной поверхности с применением виброгасящих опор или материалов.

GFAYT

Изготовитель: Yiwu Pengtai Supply Chain Management Co., Ltd. (Иу Пэнтай Саплай Чейн Менеджмент Ко.,Лтд.) Адрес изготовителя: 322000, China, 530, Block B, Fortune Building, Futian Street, Yiwu City, Jinhua City, (Zhejiang province) Pilot Free Trade Zone.(322000, Китай, 530, блок Б, Форчун Билдинг, Футянь Стрит, Иу Сити, Цзиньхуа Сити, (провинция Чжэцзян) Пэйлот Фри Трейд Зон)Импортер/поставщик и организация принимающая претензии: ООО «ГФТ Тулс».Юридический адрес: 119297, город Москва, Родниковая ул, д. 30 к. 1, кв. 1027. Фактический адрес: Москва, Калужское шоссе 4с1. Дата изготовления: 06.2026г. Сделано в Китае.

7 (985) 006-06-60 gfttools@mail.ru gfttools.ru

