GRAFT

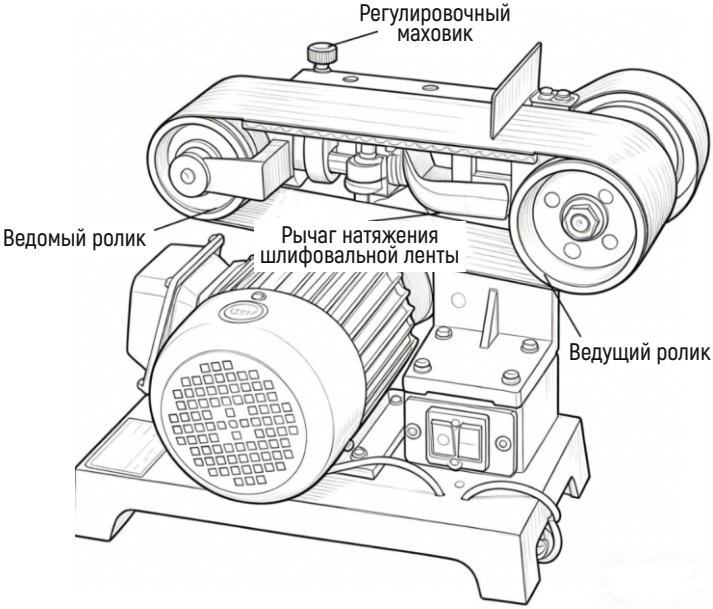
НАСТОЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

GSB-915B

Руководство по эксплуатации

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

Тяжёлый настольный ленточно-шлифовальный станок **GSB-915B** представляет собой надёжное оборудование для шлифования и зачистки изделий из стали, меди, нержавеющей стали, древесины и других материалов. Станок широко применяется в металлообработке, производстве автокомпонентов, деревообработке и изготовлении декоративных изделий. Использование оборудования позволяет повысить производительность труда и снизить трудоёмкость выполняемых операций.



Технические характеристики

Параметр	Значение
Напряжение питания	380 В
Частота сети	50 Гц
Мощность двигателя	0,75 кВт
Максимальная ширина обработки	≤ 100 мм
Размер шлифовальной ленты	915 × 100 мм

Дополнительные сведения

·Частота вращения: 1000 / 2000 об/мин (две скорости)
·Положение шлифовальной ленты регулируется в соответствии с технологическими требованиями
·Приводной ремень: A737

Эксплуатация и техническое обслуживание

1.Перед запуском убедитесь, что направление вращения двигателя соответствует указателю на станке.
2.Рабочая зона должна быть чистой, сухой и хорошо освещённой. Во время работы необходимо использовать средства индивидуальной защиты.
3.Станок должен быть установлен на ровной горизонтальной поверхности.
4.Во избежание перегрузки оборудования не допускается чрезмерное усилие при обработке заготовок.
5.Во время работы запрещается нахождение детей и посторонних лиц в непосредственной близости от станка.
6.При необходимости остановки оборудования следует полностью отключить питание.
7.Подключите станок к электросети и выполните пробный запуск на холостом ходу.
8.Если шлифовальная лента смещается относительно центра роликов, отрегулируйте её положение с помощью регулировочного маховика.
9.Для замены шлифовальной ленты:
-переместите рычаг натяжения в сторону ведомого ролика;
-ослабьте натяжение ленты;
-снимите старую ленту и установите новую;
-верните рычаг в исходное положение и восстановите необходимое натяжение.
10.Не допускается обработка слишком толстых заготовок за один проход.
11.Чрезмерный прижим заготовки может привести к перегрузке двигателя или его остановке.
12.Для получения качественной поверхности рекомендуется выполнять обработку в несколько проходов.

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

