ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК С КОНСОЛЬНЫМ РЫЧАГОМ

GYF-2

Руководство по эксплуатации

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

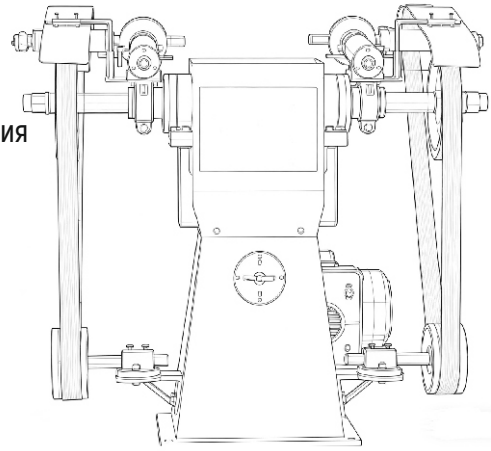
GYF-2 консольный ленточно-шлифовальный станок предназначен для удаления заусенцев, зачистки и повышения качества поверхности изделий. Оборудование допускается к эксплуатации на высоте не более 1000 м над уровнем моря, при относительной влажности воздуха не более 95% и температуре окружающей среды не выше +35°C. Во время работы запрещается использование станка вблизи легковоспламеняющихся веществ, таких как бензин, растворители и другие горючие материалы.
В производственном помещении запрещается курение.

1. Требования безопасности

Шлифовальные работы относятся к пожароопасным процессам. Во время обработки образуются искры, а высокая концентрация пыли может привести к возгоранию. Поэтому необходимо оборудовать рабочее место системой аспирации и удаления пыли; регулярно очищать оборудование и рабочую зону от скоплений пыли; обеспечивать хорошую вентиляцию помещения; соблюдать требования пожарной безопасности; использовать средства индивидуальной защиты.

2. Требования к электропитанию

·Сопротивление изоляции оборудования должно составлять не менее 0,5 МОм.
·Перед подключением необходимо установить автоматический выключатель и устройство защиты от утечки тока.
·Корпус станка должен быть надежно заземлён.
·Во время работы запрещается прикладывать чрезмерное усилие к заготовке.
·Станок должен работать плавно, без вибраций и рывков.
·При стационарной установке на бетонное основание монтаж допускается только после полного затвердевания бетона.



3. Конструкция и технические характеристики

Технические характеристики

Параметр	Значение
Размер шлифовальной ленты	1900–3000 мм
Частота вращения	1800 / 2300 об/мин (2 скорости)
Контактное колесо	Ø300 × 50 мм
Посадочное отверстие колеса	Ø32 мм
Электродвигатель	4 кВт
Напряжение питания	380 В
Частота сети	50 Гц

Замена шлифовальной ленты

1.Ослабьте фиксирующий винт чёрного цвета на натяжном механизме.
2.Переместите рычаг натяжителя.
3.Снимите изношенную шлифовальную ленту и установите новую.
4.Верните рычаг в рабочее положение.
5.Затяните фиксирующий винт.
6.Проверьте натяжение и правильность хода ленты.

4. Эксплуатация

Во время работы оператор обязан использовать:
·защитные очки;
·противопылевой респиратор;
·средства защиты органов слуха (при необходимости).
Если во время работы появились посторонние шумы, вибрация или другие признаки неисправности, необходимо немедленно остановить оборудование и устранить причину неисправности.

5. Направление вращения

Направление вращения контактного колеса и шлифовальной ленты должно совпадать с указателями на станке.
Несоблюдение данного требования может привести к ослаблению крепления контактного колеса, его разрушению или выбросу во время работы.
Направление вращения:
·правая сторона – по часовой стрелке;
·левая сторона – против часовой стрелки.

6. Вибрация и балансировка

Если после запуска станка появляется вибрация, сначала проверьте ровность установки оборудования. При необходимости выровняйте основание с помощью регулировочных прокладок. Если после выравнивания вибрация сохраняется, причиной может быть дисбаланс контактного колеса. В этом случае рекомендуется выполнить динамическую балансировку контактного колеса. Поскольку контактное колесо изготовлено из резины, в процессе длительной эксплуатации возможно изменение его геометрии и появление дисбаланса. После балансировки вибрация обычно существенно уменьшается. Для повышения плавности работы рекомендуется использовать контактные колёса из полиуретана. Они обладают более высокой износостойкостью, лучшей упругостью и увеличенным сроком службы по сравнению с резиновыми колёсами. Во время эксплуатации возможна неравномерная нагрузка на шлифовальную ленту и контактное колесо. При выборе оборудования рекомендуется предусматривать запас по мощности двигателя относительно фактических производственных задач.

7. Обслуживание уплотнений и защита от пыли

Пылезащитные и уплотнительные элементы рекомендуется проверять не реже одного раза в шесть месяцев и при необходимости заменять. При техническом обслуживании следует проверять состояние корпуса станка; торцевых крышек; клеммной коробки; главного вала; выключателя и элементов управления. Изоляционные поверхности не должны иметь трещин, заусенцев, сколов, царапин и других повреждений. Необходимо поддерживать поверхности чистыми и гладкими. Перед сборкой рекомендуется нанести тонкий слой антикоррозионного масла на металлические детали и уплотнительные поверхности.

8. Смазка подшипников и техническое обслуживание

Смазку подшипников рекомендуется заменять каждые 6 месяцев. Полное техническое обслуживание оборудования рекомендуется выполнять не реже одного раза в год.

При проведении обслуживания необходимо:

·полностью разобрать станок;

·удалить накопившуюся пыль и загрязнения;

·проверить состояние подшипников;

·заменить смазку;

·проверить состояние электрических соединений;

·убедиться в исправности выключателя и проводки;

·проверить надёжность заземления.

После завершения ремонта или обслуживания необходимо проверить лёгкость вращения всех подвижных узлов. Перед вводом оборудования в эксплуатацию рекомендуется выполнить холостой прогон продолжительностью не менее 30 минут. Эксплуатация допускается только при отсутствии посторонних шумов, вибраций и других признаков неисправности.

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

