

**АВТОМАТИЧЕСКИЙ
СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ
ПРЯМЫХ РЕЗЦОВ
GD-1000**

Руководство по эксплуатации

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. Внешний вид станка.....	3
2. Применение.....	4
3. Основные параметры.....	5
4. Подготовка станка перед запуском.....	5
5. Наладка и эксплуатация станка.....	6
6. Замечания по эксплуатации.....	9
7. Меры предосторожности.....	10
8. Эксплуатация станка GD-1000.....	10

1. Внешний вид станка



1. Маховик движения вверх-вниз
2. Кольцевая шкала
3. Каплеулавливающий щит
4. Электромагнитная плита
5. Аппаратный корпус
6. Электродвигатель шлифовальной головки
7. Шлифовальный диск
8. Контрольная панель
9. Рабочее освещение

2. Применение

Данный станок применяется для заточки различных прямых резцов с разными углами, подходит для инструментов, используемых в мебельной, деревообрабатывающей, полиграфической, текстильной и других отраслях. Например, строгальные резцы, ножи для лущения древесины, ножи для бумаги, широкие лезвия, типографические ножи и т.д. Станок состоит из станины, рабочего стола, полозьев, шлифовальной головки, автоматической подачи, электрической системы и системы охлаждения. Конструкция каждой части компактная, внешний вид лаконичен и рационален. На направляющей станка применяется импортная линейная направляющая, рабочий стол поворачивается на $0-90^\circ$ для регулировки угла, захват резца происходит при помощи электромагнитной плиты, зажим безопасен и надежен, шлифовальная головка использует специальный электродвигатель, для регулировки скорости подачи используется частотный преобразователь, скорость подачи регулируется в диапазоне $0-60$ Гц, качество шлифования надежно гарантировано. Пожалуйста, внимательно прочитайте следующую инструкцию по эксплуатации перед использованием.

3. Основные параметры

Модель	GD-700	GD-1000	GD-1500
Макс. длина шлифования	700mm	1000mm	1500mm
Эффективная длина шлифовки	650mm	1000mm	1500mm
Мощность двигателя	1.5KW	1.5KW	2.2KW
Размер электромагнитной плиты	/	140x1000mm	160x1500mm
Сила притяжения	/	≥100N/CM2	≥100N/CM2
Размер шлифовального круга	Φ 32x50x150/Φ 32*Φ 125mm (чашка)	Φ 32x50x150/Φ 32*Φ 125mm (чашка)	Φ 32x55x150/Φ 32*Φ 125mm (чашка)
Мощность двигателя подачи	60w	60w	120w
Регулируемый угол наклона суппорта	0-90°	0-90°	0-90°
Мощность водяного насоса	40W	90W	90W
Скорость вращения шлифовальной головки	2840r/min	2840r/min	2840r/min
Скорость подачи шлифовальной головки	/	3-15m (регул)	3-15m (регул)
Габариты станка	680*1130*1380	1950*850*1450	2650*1150*1520
Вес	230kg	465kg	890kg

4. Подготовка станка перед запуском

1. Установите станок на ровной поверхности, отрегулируйте винты регулировки уровня, чтобы станок находился в горизонтальном положении, подключите соответствующее напряжение; станок должен быть подключен к линии заземления.
2. Произвести очистку направляющих, смазать небольшим количеством смазочного масла.
3. Проверьте, не заблокированы ли шестигранные винты зажима

шлифовального круга, шлифовальный круг не должен иметь явного биения и вибрации.

4. После подключения источника питания откройте кнопку аварийной остановки BS0, проверьте кнопку подачи хода BS2 или кнопку BS3, чтобы убедиться в правильном направлении, затем проверьте кнопку шлифовального круга BS5.

5. Отрегулируйте положение ручки регулировки хода в соответствии с длиной шлифуемого инструмента.

5. Наладка и эксплуатация станка

1) Установка и правка шлифовального круга

Во время установки или замены шлифовального круга, для сначала поверните подъемный маховик шлифовального круга, дайте шлифовальному кругу приблизиться к рабочему столу, выверните гайку, закрепите шлифовальный круг, который был заменен и прошел проверку баланса на валу двигателя, и зафиксируйте. Вставьте алмазный нож (принадлежащий пользователю) в центральное отверстие в стойке для шлифовального круга, зафиксируйте винт, установите корректор на верстак и сократите ход шлифовального круга, включите питание электромагнитного диска, измените поверхность резания шлифовального круга при запуске.

Когда шлифовальный круг до определенной степени изнашивался, его необходимо заменить на новый. Перед установкой нового шлифовального круга его следует оснастить диском для шлифовального круга, а затем

выполнить проверку баланса на стойке баланса. (Примечание: Пожалуйста, отрегулируйте стойку баланса в положение уровня перед регулировкой баланса.) Если существует дисбаланс, регулируйте положение сбалансированного блока на круге шлифовального круга, пока шлифовальный круг не придет в равновесие.

2) Регулировка стационарности шлифовальной головки

Стационарность хода шлифовальной головки зависит от равномерности контакта между поверхностью направляющего рельса и четырьмя подшипниками, расположенными в нижней части каретки. Все подшипники должны крепиться к поверхности направляющего рельса; шлифовальная головка не должна качаться во время работы, при необходимости отрегулируйте защитный кожух на скользящем седле, поверните эксцентриковый винт, который может регулировать расстояние между подшипником и направляющей, скорость движения шлифовальной головки составляет 0-60 Гц на панели управления, ее можно отрегулировать в соответствии с подачей заготовки и требованиями к гладкости ее поверхности.

3) Регулировка рабочего хода шлифовального круга

При шлифовании лезвий различной длины, необходимо отрегулировать ручку регулировки хода в соответствии с длиной шлифуемого лезвия. При регулировке длины, данная длина должна быть немного превышена, в диапазоне 30-50мм.

4) Регулировка вертикальной подачи шлифовального круга

Регулировка вертикальной подачи осуществляется поворотом маховика на кронштейне шлифовального круга. Поверните маховое колесо, поднимая маховик по кругу по часовой стрелке, количество подачи составляет 0,6 мм, в то время как отвод производится поворотом маховика против часовой стрелки. Шлифовальный круг и верстак можно отрегулировать под вертикальным углом около $\pm 10^\circ$.

В процессе шлифования пользователь должен обращать внимание на количество подаваемого материала, он не должен подавать слишком много, подходящий диапазон составляет 0,05-0,30мм. Если количество подачи слишком велико, это обожжет лезвие в черный цвет и повлияет на качество шлифования. (ПРИМЕЧАНИЕ. Микроподача на обоих концах необходима для предотвращения столкновения шлифовального круга с лезвием.)

5) Регулировка ручного и автоматического устройства подачи

После регулировки хода шлифовальной головки переместите скользящее седло ручки автоматической блокировки подачи в правильное положение, заблокируйте регулируемую ручку (этот механизм определяется с помощью рычажного принципа). При регулировке ручной подачи отпустите подачу. При регулировке автоматической подачи отрегулируйте ручку регулировки количества подачи в соответствии с фактическим требуемым положением, количество автоматической подачи можно регулировать в диапазоне 0-0,24 мм.

6) Регулировка угла верстака

При шлифовании инструмента под другим углом пользователь должен

отрегулировать кольцо шкалы на упоре резца в соответствии с требованием угла режущего инструмента; Опора резца может быть отрегулирована в диапазоне 0-90 °. Фиксированная рукоятка на обоих концах должна быть отпущена, когда упор отрегулирован под необходимым углом, зафиксируйте рукоятку на обоих концах.

6. Замечания по эксплуатации

1. После каждой смены необходимо очистить направляющие и держатели инструментов, удалить пятна на направляющих и подставке резца, направляющие следует смазывать один раз в смену. Поскольку шлифовальный станок сложен, дорожка и остальная часть режущего инструмента должны быть чистыми во время работы.
2. Необходимо использовать алмазный карандаш для правки шлифовального круга, во избежание влияния уплотнения шлифовального круга на качество заточки. Особое внимание следует уделять своевременной замене шлифовального круга, когда шлифовальный круг изнашивается до определенной степени.
3. Запрещается смазывать и удалять стружку во время работы машины.
4. Пользователь должен постоянно проверять повышение температуры двигателей и подшипников, температура не должна превышать 60 °.
5. Защитный чехол должен использоваться для обеспечения безопасности машины и оператора.

7. Меры предосторожности

Лицу, не знакомому со структурой и характеристиками машины, запрещается эксплуатировать эту машину, во избежание повреждения машины по неосторожности.

8. Эксплуатация GD-1000

1. Оборудовать блок питания

3 провода под напряжением, 1 желтый провод заземления

Проверьте, вращается ли шлифовальный круг по часовой стрелке.

2. Заполните бак для воды

Рабочий стол отрегулировать 0-90⁰

- 1) Сначала ослабьте винты на левой и правой сторонах
- 2) Держите ручку верстака
- 3) Отрегулируйте в соответствии с фактическим углом инструмента
- 4) Повторно заблокируйте винты на левой и правой сторонах.

3. Шаги использования панели управления

- 1) Сначала включите кнопку аварийной остановки, повернуть ручку по часовой стрелке



2) Включить электромагнитную плиту



3) Запустить шлифовальный диск



4) Переключатель водяного насоса



5) Регулировка длины подачи: два ограничительных блока управляют левой и правой сторонами соответственно;

6) Вернитесь к панели управления.



7) Автоматический режим

1. Поверните черную ручку вправо, чтобы активировать автоматический режим



2) Нажмите левую кнопку, чтобы запустить подачу

3) В правом нижнем углу находится устройство управления частотой, вращение по часовой стрелке происходит быстро, против часовой стрелки - медленно.



4) Маховик подачи вверх-вниз, вращение по часовой стрелке - спуск, против часовой стрелки - подъем, мера спуска составляет 0,01 мм.

Шлифовка завершена

1) Остановить шлифовальный круг когда он подойдет к правый стороне верстака

2) Размагнитить



3) Изъять инструмент