Станок для шлифовки и золочения обреза блоков S-GP-530

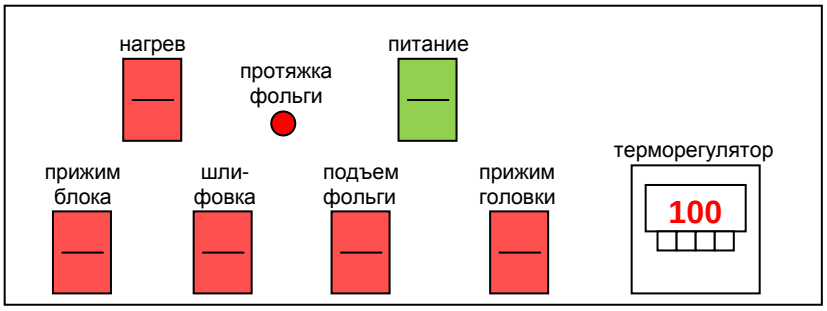
Руководство по эксплуатации

Технические характеристики

Макс. длина золочения	530 мм
Макс толщина блока	60 мм
Диапазон температуры	0-220 °C
Скорость золочения	1,1 м/мин
Электропитание	220 В, 50 Гц, 1кВт
Масса	130 кг
Габариты	1360 x 670 x 1100 мм

Порядок работы

1. Подключите машину к компрессору и к сети питания.
2. Включите питание. Установите требуемую температуру и нажмите кнопку нагрева.
3. Установите рулон фольги на ось в левой части машины, протяните край фольги и намотайте на пластиковую ось на правой стороне, нажмите кнопку протяжки, чтобы выровнять фольгу.
4. Поднимите упорную планку и установите по ней блок на столе. Опустите упорную планку и нажмите кнопку прижима блока.
5.Нажмите кнопку шлифовки, подведите шлифовальную головку к блоку и надавите на нее в сторону блока, сжимая пружину до соприкосновения с обрезом. Медленно проведите шлифовальную головку вдоль всего блока. Затем опустите шлифовальную головку и отведите ее в сторону. Поднимите прижим блока. После шлифовки одной стороны блока, приступайте к шлифовке другой.
6. Приступая к золочению, убедитесь, что температура достигла заданной. Оботрите блок от пыли мягкой тряпкой. Поднимите упорную планку и установите по ней блок на столе. Опустите упорную планку и нажмите кнопку прижима блока. Нажмите кнопку подъема фольги, чтобы опустить фольгу на уровень блока. Подведите головку с горячим валом к правой стороне блока и нажмите кнопку прижима головки, горячий вал прижмется к обрезу и головка начнет двигаться влево. Когда головка дойдет до левого края, выключите прижим головки и отведите головку вправо. Для следующего цикла золочения протяните фольгу.
7.Выключите кнопку нагрева, подождите около 20 минут, чтобы температура опустилась примерно на 50°C, отключите питание.



панель управления

Внимание:

1. Нельзя отключать питание во время работы машины.
2. Избегайте повреждения пластиковой головки твердыми предметами.
3. Установите давление пневматической системы примерно на 0.3 МПа
4. Прижимайте шлифующую головку равномерно, двигайте ее постепенно и медленно.