



CTS50 砂带机

Belt and Disk Sander



使用手册

Operation Manual

附加安全说明

永远记住：

- 在维护和维修工作期间，机器必须处于“关闭”状态且无电压，
- 只有在机器关闭时才能测量夹紧的工件。

不要挂在机器上，注意宽松的衣服、领带、衬衫袖子、首饰等，并戴上发网。不要从机器上拆下任何防护装置或防护装置（切勿使用打开的防护装置）。处理粗糙材料时应使用安全眼镜。毛刺只能用手刷等清除，切勿用手。切勿让机器无人看管。



始终佩戴安全眼镜！

安装或移动机器

- 在移动机器之前，请务必断开机器的电源。
- 将机器放置在有足够空间支撑和打磨工件的坚固表面上。
- 机器不得摇晃。
- 将机器用螺栓固定在工作台面上。
- 将每个工作支架设置在距离打磨表面不超过 16 毫米的位置。将砂带平压在下面的金属上，检查砂带和工作支架之间的间隙。

人身安全

- 穿防滑鞋底的鞋子。
- 声级变化。使用机器数小时时，请佩戴护耳装置。
- 防止手的笨拙动作和定位。如果工件松动或打滑，您的手可能会碰到移动的打磨部件。始终让您的手指远离砂带/砂轮。
- 站在机器旁边，这样您就不会被材料的反弹击中。
- 为避免火灾，请勿在高度易燃的液体、气体和蒸汽附近使用机器。

工件检查

- 检查要打磨的工件中没有钉子或异物。
- 如果工件被砂带或砂轮夹住并因此从您的手中拉出，请确保材料没有反弹。
- 打磨非标准工件时，确保工件不会滑落或从手中拉出。
- 打磨大型、非常小型或非标准工件时要格外小心。切勿使用机器打磨无法用手握住的小块。
- 打磨长工件时使用额外的支撑。
- 使用磨盘时，必须将工件压在磨盘的下面。
- 一次打磨一个工件。

机器使用

- 粗心会导致事故。
- 首次使用前试运行机器。如果机器发出奇怪的噪音或噪音很大，请立即关闭机器。请在继续之前解决问题。
- 关闭机器，断开电源并等待所有运动部件停止，然后再清除任何卡住的材料。

2. 机器参数

转向轮	152x50 mm
砂带	1000x50 mm
砂带速度	22 m/sec
砂带颗粒	80目
石墨层	160x160x1.5 mm
接触轮	75x50 mm
砂盘直径	150 mm
砂盘颗粒	80目
电机功率	0,75 kW
转速	2800 rpm
电压	380V

可调整的。

3. 使用说明

仔细阅读安全说明并遵守。研究机器的应用可能性和限制，并注意可能的使用风险。

4. 开箱检查内容

在处理包装材料之前检查所有部件是否齐全。

5. 机器概述

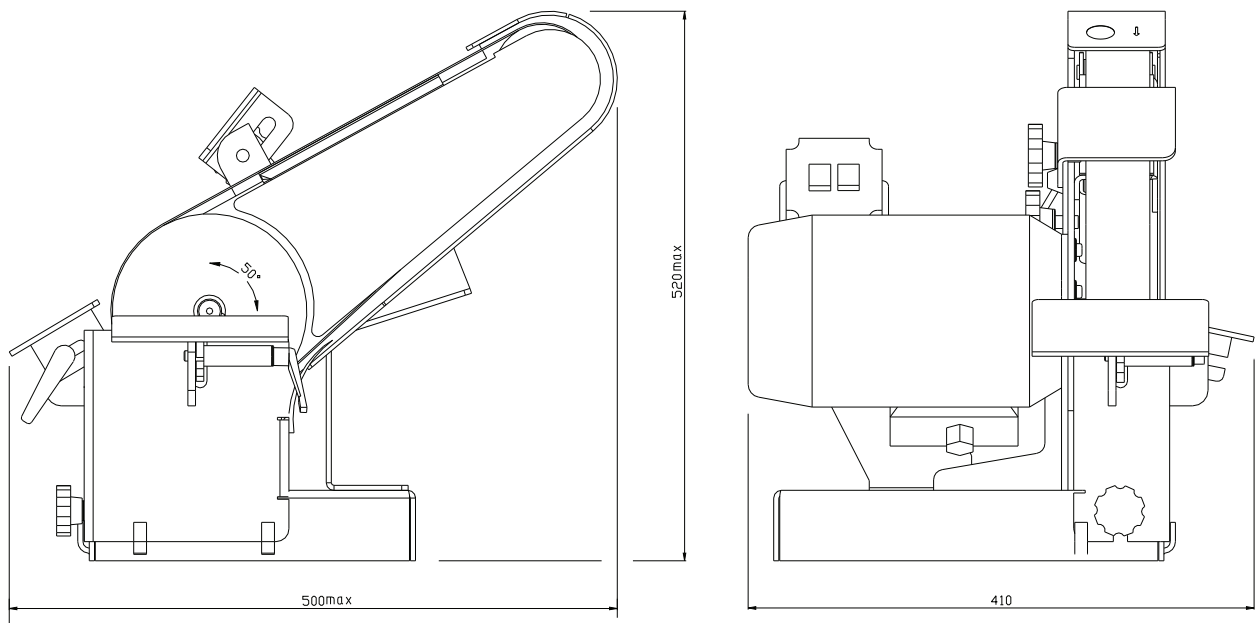


图1

6. 组装

6.1 将机器安装在工作台上

如果机器在同一个地方连续使用，必须牢固地固定在牢固的表面上，例如工作台。在工作台上钻孔以固定机器。机器必须用螺钉和六角螺母（未提供）牢固固定。

6.2 更换研磨带



确保机器已关闭且无电压!

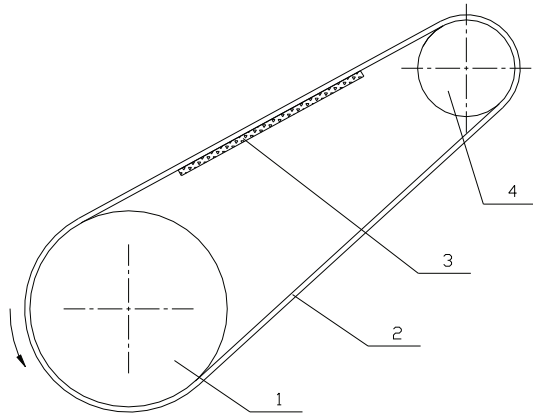


图2

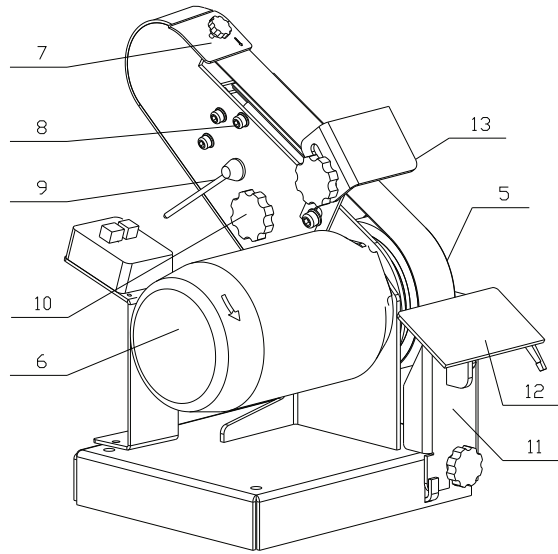


图3

连同刀架 12 (图 3) 一起卸下防护罩 11 (图 3)。逆时针转动把手 9 (图 3)，直到无法再转动。这降低了砂带的张力。
取下旧砂带 (2, 图 2) 并安装新砂带。注意运动的方向。砂带光滑的一面有一个方向箭头。皮带应按箭头方向移动。

- 再次拧紧杠杆 9 (图 3)，直到砂带具有正确的张力。
- 将机器连接到电源并运行砂带以检查其运动。如有必要，使用旋钮 10 调整皮带运行 (图 3)。顺时针将砂带向左移动。逆时针将砂带向右移动。
- 重新安装护罩和工具架。

6.3 更换砂盘

- 拆下护罩 11 (图 3) 以及砂轮工具支架。

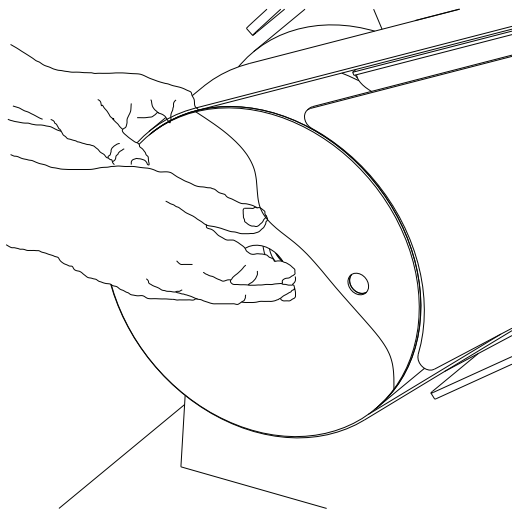


图4

- 取下旧砂轮并插入新砂轮 (见图 4)。
- 重新安装护罩和工具架。

6.4 更换石墨层

- 连同刀架 12 (图 3) 一起卸下防护罩 11 (图 3)。
- 移除旧的石墨层 (3, 图 2) 并放置新的石墨层。
- 更换保护盖和刀架。

7. 用法

7.1 用来

为避免可能导致严重伤害的错误, 在完成以下步骤之前, 不得将机器连接到电源:

- 组装和校准机器。
- 用户必须了解开/关开关、紧急停止、皮带运行按钮、释放杆的位置和操作
- 阅读本手册中的所有安全和操作说明。
- 阅读机器的维护说明。

7.2 用砂带打磨表面

- 用双手牢牢握住工件。让您的手指远离砂带/砂轮。
- 将工件均匀地移动到砂带/砂盘上。
- 打磨非常窄的工件时要格外小心!
- 对砂带施加足够的压力以去除材料。

7.3 打磨曲线

始终在接触辊上打磨内曲线。

7.4 角度打磨

砂带可以设置在 0 到 50° 的角度。

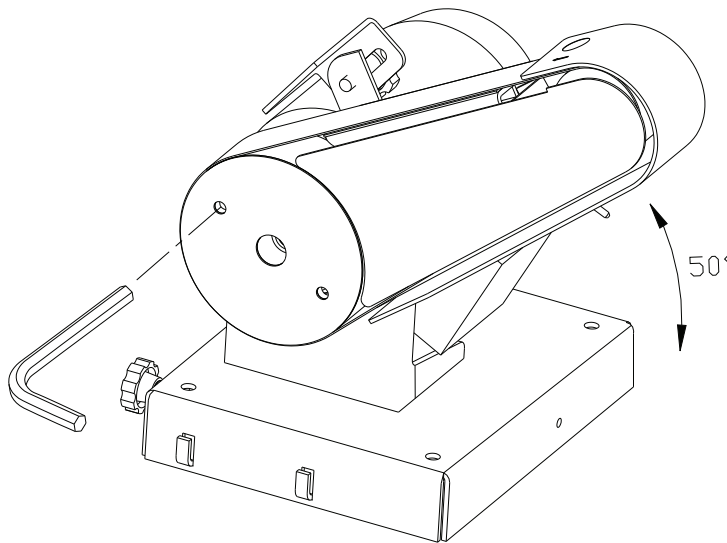


图 5

- 断开机器与电源的连接。
确保砂带完全静止。
拆下砂轮和刀架。
- 用内六角扳手 (4 毫米) 松开螺栓。
- 将皮带调整到所需角度并正确拧紧螺栓。
重新安装砂轮和刀架。

8. 维护

- 如果电源线磨损、损坏或切割，请立即更换。
- 定期吹掉积聚在发动机中的灰尘。

8.1 润滑

滚珠轴承带有一层不需要补充或更换的润滑脂。

9. 电气图

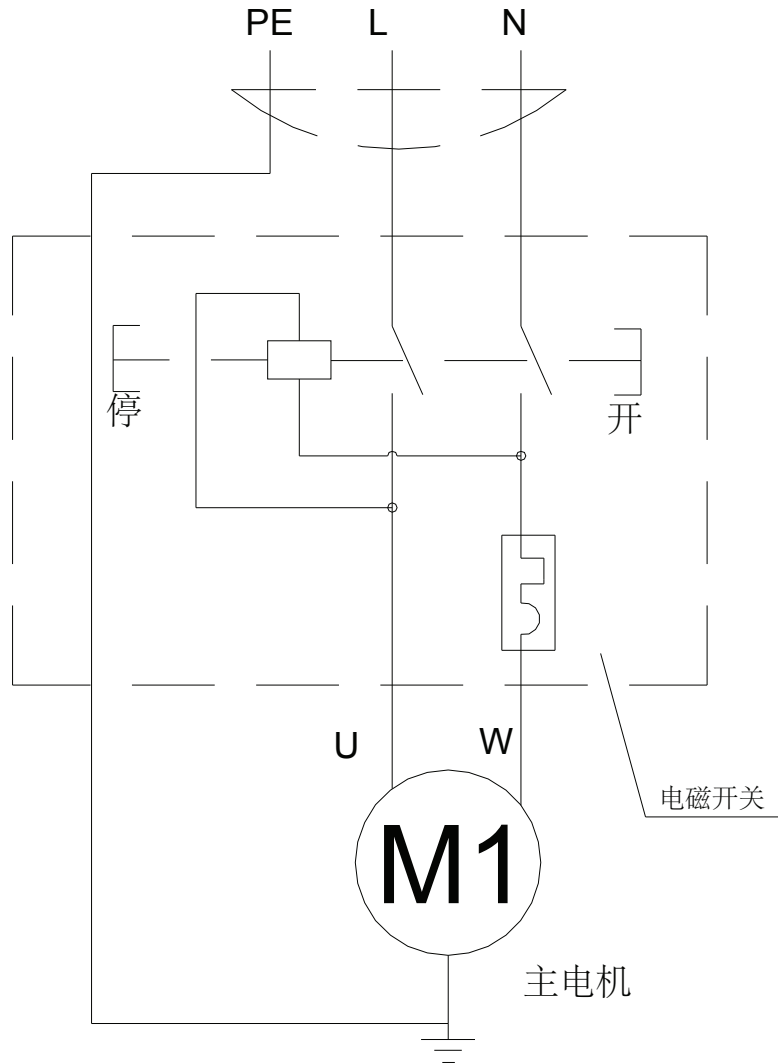


图6

10. 零件图

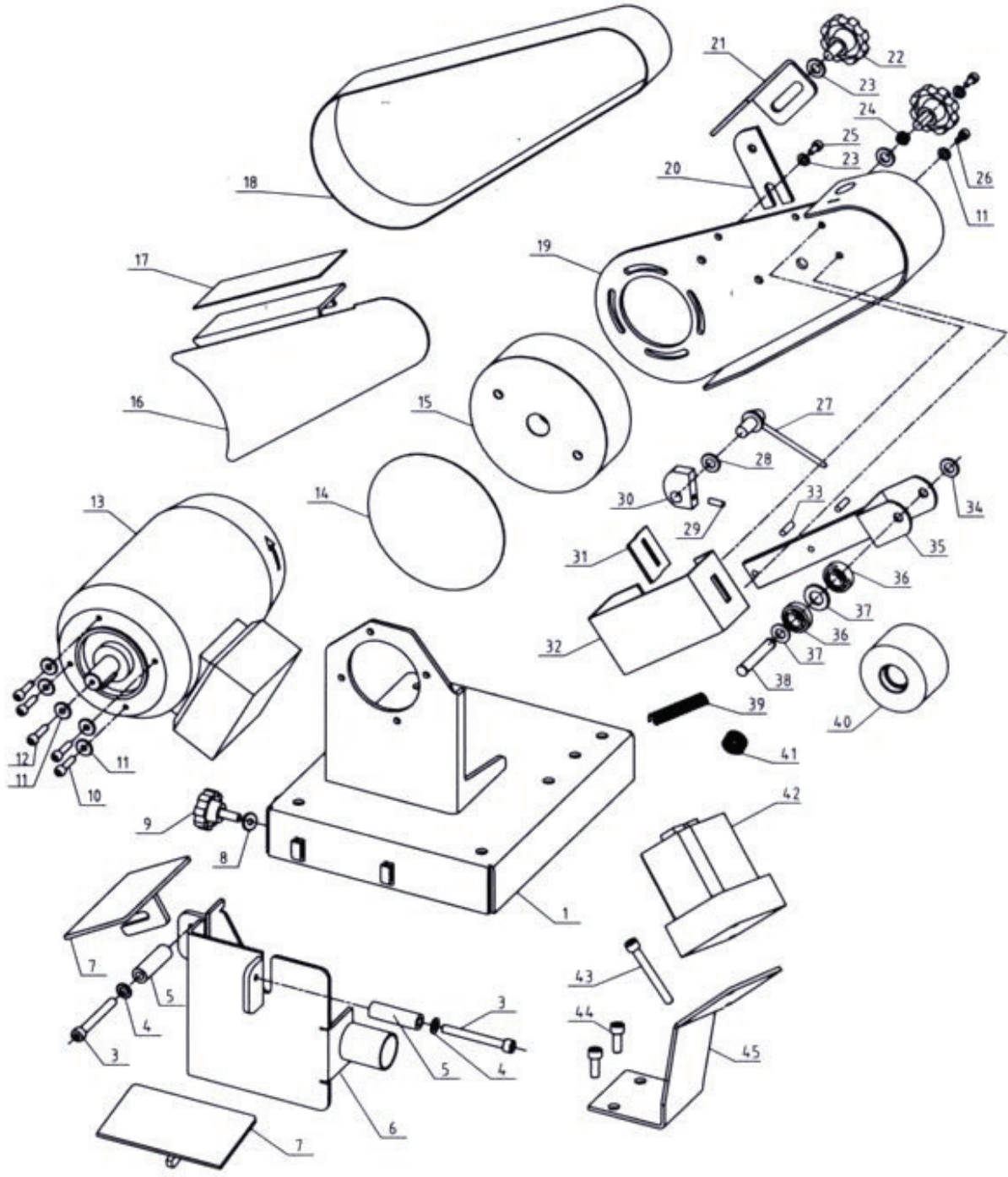


图7



 **CTMACH** 

公司地址:安徽池州梅里工业园区
销售热线:0566-2029818
公司邮箱:ct4282155@163.com



微信扫一扫

我们将不断的开发新品,也同时不断的更新产品以及产品的质量,对产品数据的更新不包含在操作手册里。
最新的产品信息可在产品信息铭牌中查询。
未经允许,不得以印刷、影印、或任何其他方式复制或公开本出版物的任何部分。

WWW.AHCTJX.COM