



## G300 - Полуавтоматический шлифовальный станок.



G300 – это единственный с своем классе полуавтоматический шлифовальный станок, который является мощным и компактным универсальным устройством с ручным приводом перемещения. Он оснащен гидравлической системой регулировки усилия прижима шлифовального инструмента и встроенной системой пылеотсоса.

### **G300 Применяется для:**

1. механизации процессов шлифования;
2. удаления усиления сварного шва, удаления подкладных колец;
3. вырезки дефектных мест сварного шва с одновременным формированием сварочной ванны;
4. удаления покрытий, в том числе и гальванических;
5. зачистку под дефектоскопию и покраску;
6. снятие фасок под покраску;
7. финишной шлифовки на поверхностях больших размеров стальных конструкций.

### **Технологический процесс:**

Шлифование производится с помощью трех сменных абразивных инструментов: армированных абразивных кругов, лепестковых кругов или корд-щеток. В качестве направляющего шаблона используется сама металлоконструкция. В случае работы по сварочному шву сменные направляющие ролики помогают удерживать станок при перемещении его по шву. При выборки дефекта или корня шва устанавливается ролики с ребордой которая помещается в разделку шва. При удалении усиления сварного шва устанавливаются ролики с проточкой по размеру и форме облицовочного шва.



Специальная конструкция гидроприжима способна обеспечить постоянную силу прижима шлифовального материала к обрабатываемой поверхности в течение всего технологического процесса, независимо от криволинейной поверхности подлежащей шлифованию. Рабочему не нужно делать дополнительных усилий, наваливаться массой собственного тела на станок, чтобы обеспечить надлежащее усилие шлифования. Настойка усилия гидроприжима контролируется по манометру, который расположен на приборной панели и хорошо виден оператору (рис 2).

Система удаления и сбора пыли позволяет оператору работать внутри сосудов, обечаек, и других замкнутых конструкциях в надлежащих условиях. Сбор шлифовальной пыли производится в контейнер расположенный на раме шлифовального станка.



Для восстановления формы разделки при выборе дефекта сварного шва на станке G300 предусмотрен наклон шлифовального круга на угол до  $8^\circ$  с точностью  $\pm 1$

### Технические характеристики

Напряжение электросети	В	400
Мощность основного двигателя	кВт	5,0
Мощность системы отсоса пыли	кВт	0,85
Общая мощность	кВт	8,5
Число оборотов шлифовального круга	мин <sup>-1</sup>	4000
Макс. диаметр шлифовального круга	мм	300
Диаметр центрирующего отверстия шлиф. круга	мм	40
Доступные толщины шлифовальных армированных дисков.	мм	8 ÷ 10 ÷ 12 ÷ 14
Предпочтительная скорость шлиф. круга	м\с	60
Глубина реза	мм	0 ÷ 70
Усилие прижима	кг	20 ÷ 40
Давление в гидроприводе при низком давлении	МПа	0,15
Скорость подачи мин\макс	м\мин	0,5 ÷ 4
Уровень шума на расстоянии 2 м от шлиф. круга	дБ	80 ÷ 85
Макс. уровень шума на расстоянии 2 м от шлиф. круга	дБ	110 ÷ 120
Вес станка	кг	170

### Базовая комплектация оборудование:

- Станок в комплекте с системой сбора шлифовальной пыли.
- Комплект направляющих роликов с ребордой.
- Посадочный вал 40 мм для отрезного диска.
- Инструмент для обслуживания.
- Техническая документация.

### **В дополнительную комплектацию поставки могут входить:**

- Отрезные армированные диски диаметром 300 мм и толщиной 8, 10, 12, 14 мм
- Переходная вставка для установки лепесткового круга и дисковой корд-щеткой.
- Лепестковый круг диаметром 300 мм и шириной 40 мм
- Дисковая корд-щеткой диаметром 300 мм и шириной 40 мм
- Фильтры пылеудаления

### **Условия эксплуатации.**

Установка предназначена для эксплуатации в нормальных климатических условиях УЗ по ГОСТ 15150, но для нижнего значения:

- температуре в зоне контроля, °С 0 ... +50
- влажности при 0°С, % 75

Для обеспечения правильной эксплуатации, периодического осмотра, профилактики и ремонт оборудования установки зачистки производитель осуществляет обучение квалифицированного обслуживающего персонала.

### **Гарантийные обязательства**

На шлифовальную установку предоставляется гарантия в течение 1 года с момента сдачи ее в промышленную эксплуатацию при условии соблюдения Заказчиком правил эксплуатации и сохранности пломб, а также полной оплаты суммы договора в оговоренные сроки.