

# ГУАНГУ ТЕХНОЛОГИЯ (СУЧЖОУ) КО., ЛТД.



Телефон: 0512-66830463 / 400-800-3945

Веб-сайт: <https://www.szguangu.com>

Адрес: № 718, улица Линшань, город Суйкоу, район Учжун, город Сучжоу, провинция Цзянсу, Китай

# ГУАНГУ

---

## МАГНИТНЫЙ ПОЛИРОВЩИК



Решение проблем обработки поверхности, таких как заусенцы на металлических изделиях, сварочные пятна и следы от ножей за один раз

# СОДЕРЖАНИЕ

С

## СОДЕРЖАНИЕ

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ	1
КУЛЬТУРА КОМПАНИИ	2
СЕРТИФИКАТ АКТИВОВ	3
Особенности	4-5
Преимущества оборудования и область применения	6
Параметры продукта	7-14
Расходные материалы для шлифовки	15
Пример полировки	16-18
Решение вопросов по использованию	19
Решение отображения кода	20
Введение в панель управления	21
Ежедневное обслуживание оборудования	22



冠古科技

## ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

---

Guangu Technology (Suzhou) Co., Ltd. расположена в городе Сучжоу провинции Цзянсу, известном как "Водный город Цзяннань". С момента своего основания компания сосредоточилась на исследованиях и разработках, проектировании, производстве и продаже оборудования для очистки воды, магнитных шлифовальных и полировальных машин, магнитных вальцовочных и полировальных машин для удаления заусенцев в труднодоступных местах прецизионных металлических деталей, а также другого автоматизированного оборудования. Guangu стремится стать известным отечественным брендом машин для удаления заусенцев и магнитных полировальных машин для прецизионных мелких деталей.

Учитывая текущие проблемы полировки, очистки и удаления заусенцев с металлических поверхностей в Китае, Guangu запустила полностью полирующее оборудование для удаления заусенцев во внутренних отверстиях и труднодоступных местах, которое может эффективно заменить ручной труд: магнитные полировальные машины, магнитные шлифовальные машины, магнитные вальцовочные и полировальные машины, магнитные машины для удаления заусенцев, полностью автоматические полировальные и шлифовальные машины, такие как автоматические машины для удаления заусенцев и соответствующие расходные материалы для шлифовки и полировки.

## КУЛЬТУРА КОМПАНИИ



### Видение

Быть уважаемым производителем оборудования



### Система ценностей

Создавать выгоды для клиентов и счастье для сотрудников



### Концепция таланта

Правильный человек на правильном месте



### Миссия

Продвигать очарование интеллектуального производства Китая



# СЕРТИФИКАТ АКТИВОВ



У нас есть сертификация системы менеджмента качества ISO и квалификация сертификации ЕС CE. Команда компании состоит из опытных профессионалов, которые постоянно проходят обучение и переподготовку для поддержания нашей конкурентоспособности в отрасли. Выбирая нас, вы получаете партнера с отличной квалификацией и профессиональными возможностями. Мы предоставим вам высококачественные продукты и отличный сервис.

## ОСОБЕННОСТИ

### Обзор устройства

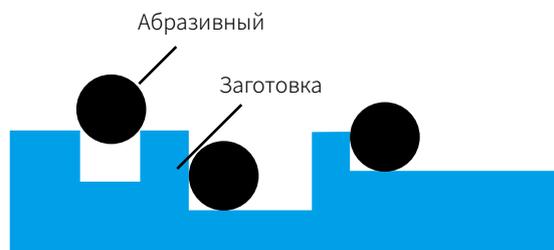
Благодарим вас за покупку магнитной полировальной машины Guangu! Магнитная полировальная машина Guangu - это новый тип полировального и шлифовального оборудования, разработанный самостоятельно. Оборудование компании использует комплектующие первых брендов как отечественных, так и зарубежных. Оно простое, легкое в эксплуатации и уникальное по дизайну, что в корне решает проблему традиционной полировки, очистки и удаления заусенцев. Оно решает проблемы постобработки, такие как полировка и шлифовка поврежденных заготовок, мертвых углов, внутренних труб, сквозных отверстий, глухих отверстий и т.д., и повышает эффективность полировки и качество продукции.

### Принцип работы

Магнитная полировальная машина Guangu использует сверхэлектромагнитную силу для приведения в движение небольших магнитных шлифовальных стальных иголок, так что полировальные иглы создают высокую суспензионную текучесть, реверсирование и кувыркание, и стальные иглы мягко скользят по поверхности заготовки, трутся о внутренние отверстия, внутренние и внешние зубья и поверхности заготовки для достижения эффекта полировочной очистки, удаления масла и примесей, удаления заусенцев и т.д. Достигается эффект прецизионной полировки без влияния на точность или повреждения заготовки.



Магнитная игла магнитной полировальной машины может шлифовать внутреннюю часть отверстия, трещину, прямой угол, резьбу металлической заготовки и т.д., и скорость тонкого шлифования высока.



При шлифовании металлических заготовок традиционной полировальной машиной внутренняя часть отверстия, зазор и прямой угол не могут быть отшлифованы.

▲  
Схема шлифования магнитной полировальной машины и традиционной

## ОСОБЕННОСТИ

### ВВЕДЕНИЕ В ОБОРУДОВАНИЕ

- 01 Реализация множественных функций: удаление заусенцев, снятие фаски, полировка, очистка и др.
- 02 Полировка без мертвых зон.
- 03 Для нерегулярных деталей, отверстий, труб и других мертвых углов, трещин можно выполнить полировку и очистку.
- 04 Эксплуатация проста, безопасна и не требует специальных технологий, один человек может управлять несколькими машинами.
- 05 Низкая стоимость шлифования, магнитная игла из нержавеющей стали 304, очень низкое потребление.
- 06 Напряжение оборудования, частота двигателя и время работы интуитивно понятны и легки в эксплуатации.
- 07 Скорость шлифования высокая, среднее время шлифования составляет 5-15 минут за один раз, заготовки можно быстро менять, замена заготовок может производиться без остановки машины.
- 08 Регулировка частоты для удовлетворения различных требований полировки.
- 09 После шлифования готовых деталей не будет деформации, мертвых углов, повреждения поверхности и влияния на точность.

# ПРЕИМУЩЕСТВА ОБОРУДОВАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

## ВВЕДЕНИЕ В ОБОРУДОВАНИЕ

Функция торможения: автоматическое торможение с электронным выходом электродов противофазного тока. Преимущества: отсутствие трения, отсутствие потерь, долговечность и энергосбережение.

Оборудование использует общую структурную раму.

Корпус из стального листа национального стандарта не имеет зазоров в целом, структура прочная, толстая и стабильная. Пятипроцессная высокотемпературная обработка против отслаивания и коррозии.

Меры безопасности: запуск легким контактом, конструкция всех охлаждающих компонентов в управляющей части, отсутствие утечек, безопасность.

Вращение: во время работы поворотный стол не имеет потерь мощности, двигатель 4 кВт не имеет явления замедления между холостым ходом и нагрузкой на любой скорости, может работать 1000 часов без остановки. Оборудование стабильное и энергосберегающее.

## Область применения

Подходит для шлифовки и полировки металлических заготовок из золота, серебра, меди, алюминия, цинка, магния и нержавеющей стали. Например: золотые и серебряные украшения, модные аксессуары, металлические детали электронных изделий, прецизионные болты, металлические изделия сложной формы, канцелярские принадлежности, аксессуары для приборов.

- 1- Центровка, резка, детали автоматического токарного станка с ЧПУ
- 2- Детали для аэрокосмической отрасли и медицинских устройств
- 3- Прецизионные пружины и осколочные детали
- 4- Прецизионные штампованные детали
- 5- Детали, изготовленные методом литья под давлением из цинкового сплава и алюминиевого сплава
- 6- Детали для электронных компьютеров и средств связи

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GG8520
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	640*520*1088
Размер шлифовального бака	Ф 350(цилиндрический барабан)
Мощность двигателя	2.2KW*1
Вес машины	168kg
Режим работы	Вращение вперёд и назад
Максимальная производительность обработки	0-10KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 3 кг, Шлифовальная жидкость 25 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GG8620
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	740*620*1088
Размер шлифовального бака	Ф 450(цилиндрический барабан)
Мощность двигателя	3.0KW*1
Вес машины	188KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад
Максимальная производительность обработки	0-12KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 4 кг, Шлифовальная жидкость 25 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

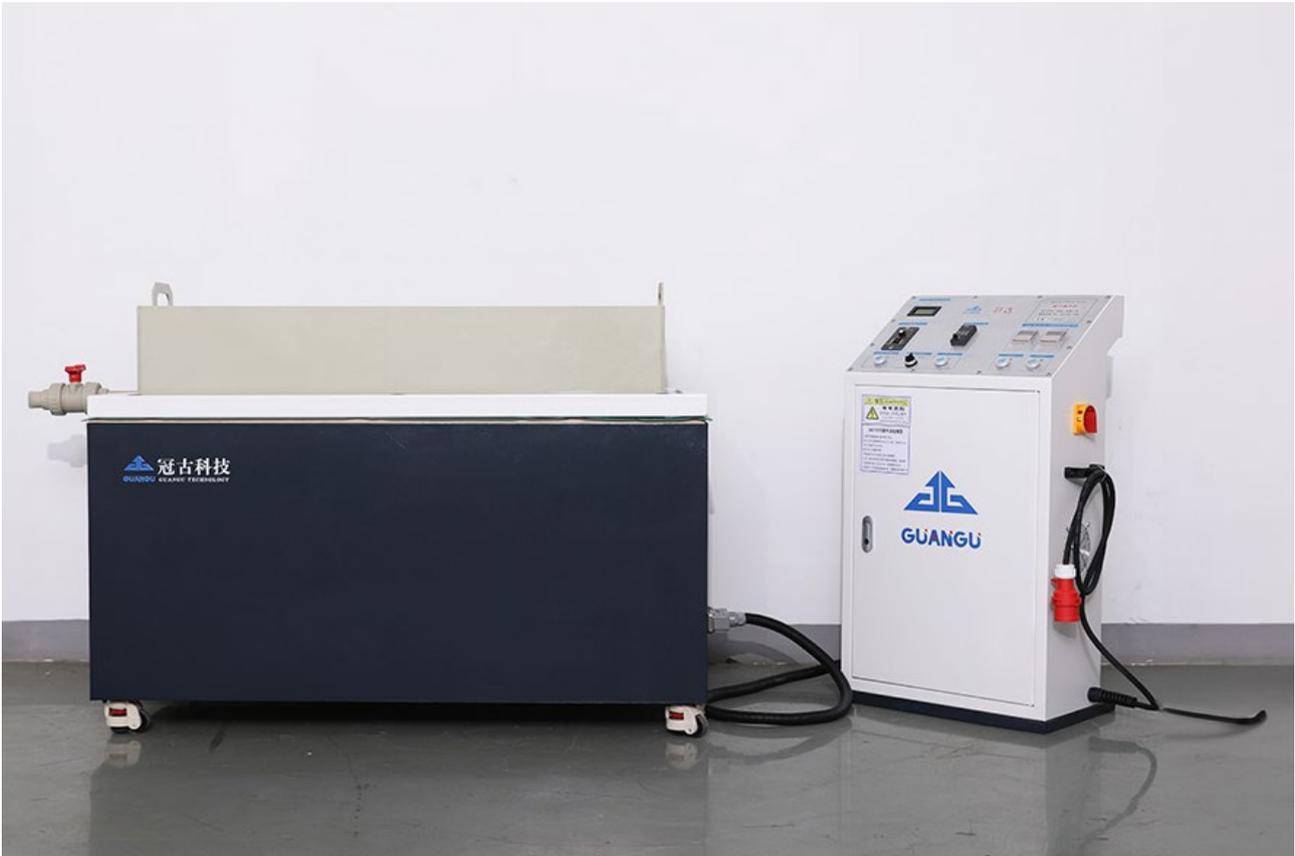
Модель	GG8720
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	840*720*1088
Размер шлифовального бака	Ф 500(цилиндрический барабан)
Мощность двигателя	4.0KW*1
Вес машины	218KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад
Максимальная производительность обработки	0-18KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 6 кг, Шлифовальная жидкость 50 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Модель	GG8850
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	1200*720*1088
Размер оборудования	900*500(Квадратное ведро)
Мощность двигателя	4.0KW*1
Вес машины	288KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад и перемещение
Максимальная производительность обработки	0-30KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 8 кг, Шлифовальная жидкость 50 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

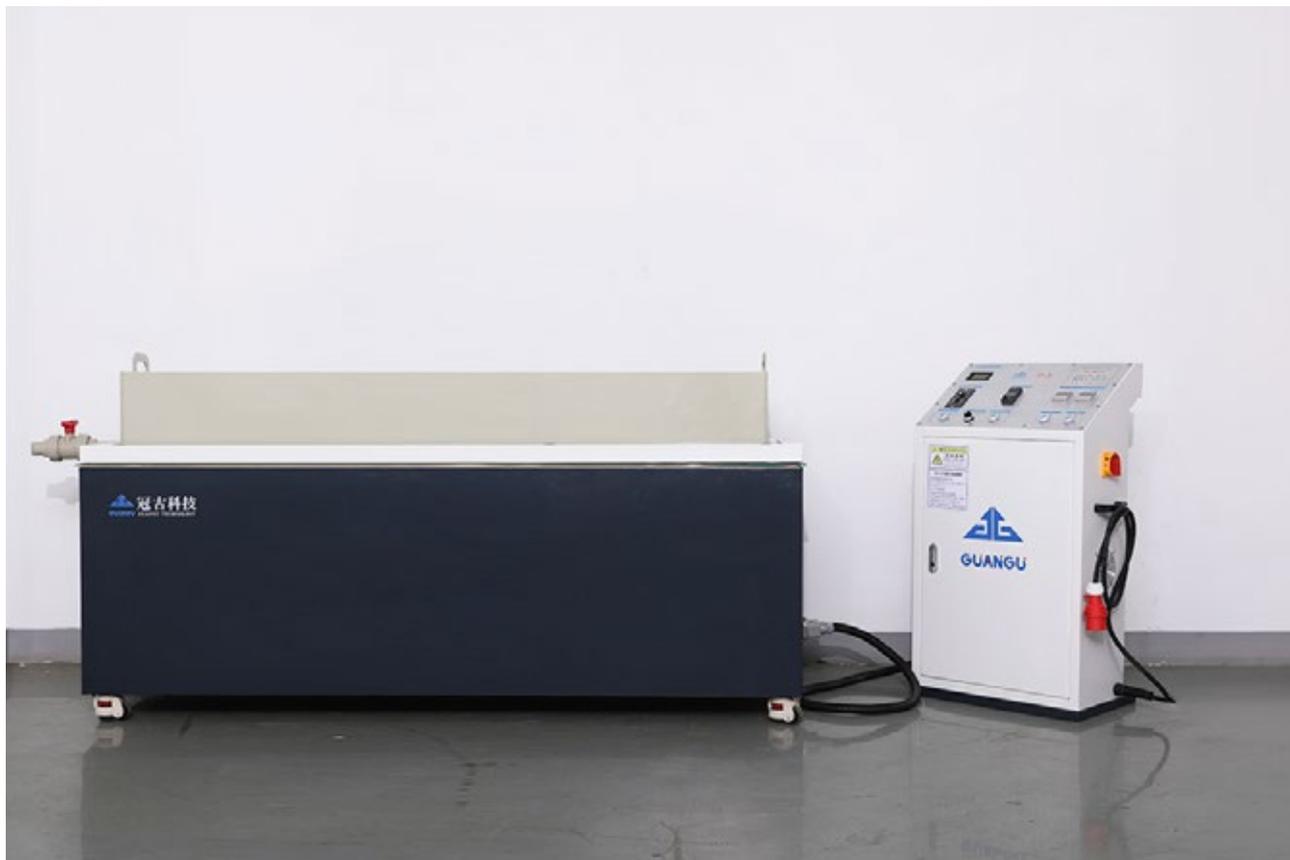
## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GG1380
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	1380*800*1088
Размер оборудования	1200*600(Квадратное ведро)
Мощность двигателя	5.5KW*1
Вес машины	410KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад и перемещение
Максимальная производительность обработки	0-35KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 10 кг, Шлифовальная жидкость 50 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Модель	GG1980
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	1980*720*1088
Размер оборудования	1800*520(Квадратное ведро)
Мощность двигателя	4.0KW*2
Вес машины	580KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад и перемещение
Максимальная производительность обработки	0-60KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 12 кг, Шлифовальная жидкость 100 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GG2380
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	2380*800*1088
Размер оборудования	2200*600(Квадратное ведро)
Мощность двигателя	5.5KW*2
Вес машины	660KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад и перемещение
Максимальная производительность обработки	0-70KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 14 кг, Шлифовальная жидкость 50 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## ПАРАМЕТРЫ ПРОДУКТА



### ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GG2980
Источник питания	AC380V(50\60HZ)16A
Размер оборудования	2980*720*1088
Размер оборудования	2800*520(Квадратное ведро)
Мощность двигателя	4.0KW*3
Вес машины	780KG
Режим работы	Вращение вперёд и назад и перемещение
Максимальная производительность обработки	0-80KG
Вспомогательные материалы	Иглы из нержавеющей стали 24 кг, Шлифовальная жидкость 150 л, Резиновая подкладка 1 шт., Сепаратор 1 шт., Сепаратор стальных игл 1 шт., Инструкция 1 шт.

## Расходные материалы для шлифовки I

Таблица стандартных размеров магнитных стальных игл  
(специальные размеры могут быть изготовлены на заказ)



РАЗМЕР (диаметр * длина)mm					
0.2*5MM	0.3*5MM	0.4*5MM	0.5*3MM	0.5*5MM	0.5*8MM
0.6*5MM	0.7*5MM	0.8*3MM	0.8*5MM	0.8*10MM	1.0*5MM
1.0*8MM	1.0*10MM	1.2*5MM	1.2*8MM	1.2*10MM	1.5*5MM
1.5*8MM	1.5*10MM	1.8*5MM	1.8*8MM	2.0*5MM	2.0*8MM

### Инструкции по выбору магнитных шлифовальных стальных игл Guangu

Чем толще магнитная стальная игла, тем сильнее полировочная сила. Конечно, силу полировки и шлифовки также можно контролировать, регулируя рабочую частоту на панели управления магнитной полировочной машины. При выборе нержавеющей стальной иглы в первый раз необходимо сначала понять материал обрабатываемых деталей. Для твердых частей, таких как нержавеющая сталь и железо, рекомендуется выбрать иглу из нержавеющей стали диаметром более 0,8 мм. Для медных и алюминиевых частей из мягких материалов рекомендуется выбрать иглу из нержавеющей стали диаметром менее 0,8 мм. Кроме того, окончательная модель иглы из нержавеющей стали, диаметр отверстия обрабатываемой детали и другие зазоры также могут быть определены путем фактических проб для определения толщины абразива стальной иглы. Обычно рекомендуется использовать стальную иглу длиной 5 мм для полировки.

#### МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Нержавеющая стальная магнитная игла является полупостоянным шлифовальным материалом, который можно использовать многократно. Нержавеющая стальная магнитная игла имеет форму маленького иглообразного объекта, поэтому при использовании ее следует обращаться осторожно. Когда нержавеющая стальная игла не используется, пожалуйста, очистите и высушите ее перед хранением.

## Пример полировки

### Медный пример



Удаление оксидов



Ремёсла



Холодильные аксессуары



Аксессуары для связи



Энергетические аксессуары



Сварочные детали

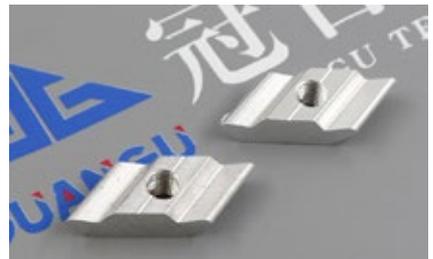
### Алюминиевый пример



Детали для ЧПУ-обработки



Медицинские аксессуары



Резаные детали



Алюминиевый радиатор



Литьё под давлением из алюминия



Алюминиевые поковки

## Пример полировки

### Пример нержавеющей стали



Приборостроение



Электронное изделие



Лазерная резка



Точка распайки



Обработка на станках с ЧПУ



Снятие заусенцев с шестерен

### Корпус из железных частей/частей из углеродистой стали



Сталь 45



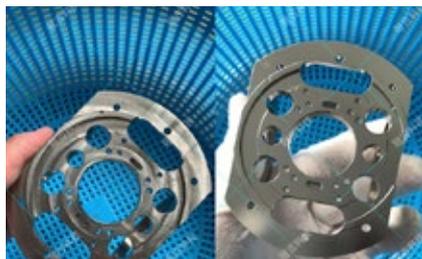
Закалка и полировка



Железо

## Пример полировки

Сплавные детали/3D-печать/другие корпуса



Жаропрочный сплав



порошковая металлургия



танталовый сплав



3D печать



цинковый сплав



титановый сплав



Серебряные украшения



Цинковый сплав



магниевый сплав

## Решение вопросов по использованию

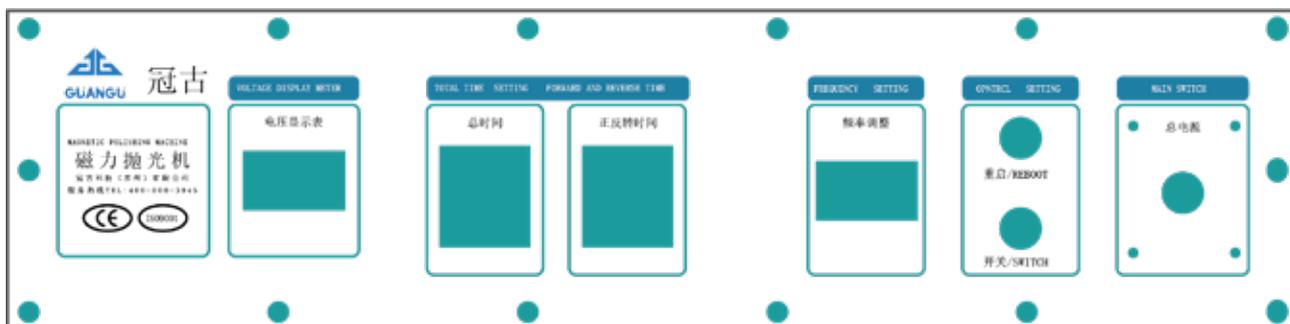
Явление	Причина	Решение
Вода течет из дна полировального ведра	Дно ведра пробито полировальными иглами	Удалите иглы с помощью плоскогубцев и добавьте немного клея на дно ведра
	Износ дна полировального ведра	Приобретение нового ведра
Таймер не мигает	Не включен выключатель	Press the start switch to time
Полировальное ведро легко повреждается	Высокая температура воды	Своевременно заменяйте воду (нормальная температура воды не превышает 50 градусов)
	В полировальном желобе есть полировальные иглы	В полировальном желобе есть полировальные иглы
В полировальном желобе есть полировальные иглы	Поверхность полировальной подушки влажная или отсутствует полировальная подушка	Высушите и добавьте силиконовую амортизационную подушку
Сильная вибрация машины	Одна из ножек машины не находится в положении нагрузки	Отрегулируйте длину ножек для равномерного распределения нагрузки
	Чрезмерное количество полировальных игл	Уменьшите количество полировальных игл
Застывание игл в рабочем желобе	Длина и размер полировальных игл не соответствуют размерам деталей	Отрегулируйте размер и длину полировальных игл
Неровности на рабочей поверхности	Серьезное столкновение между деталями	Используйте приспособления для фиксации деталей
	Размер полировальных игл слишком большой	Отрегулируйте размер полировальных игл
Плохое удаление заусенцев	Недостаточная сила шлифовки	Увеличьте частоту, по возможности уменьшите расстояние между ведром и машиной
Детали не имеют блеска	Недостаточная сила полировальных игл	Замените на более крупные/длинные полировальные иглы и проверьте их количество
	Конфликт полировальной жидкости с материалом изделия	Замените/отрегулируйте полировальную жидкость
Низкая эффективность полировки	Полировальные иглы слишком тонкие/короткие	Отрегулируйте модель магнитных полировальных игл
	Отрегулируйте модель магнитных полировальных игл	Добавьте полировальную жидкость, замените на качественную полировальную жидкость
	Детали загрязнены маслом	Сначала удалите масло, затем полируйте
	Чрезмерное количество воды для полировки	Уменьшите количество воды
Потемнение полировального ведра и игл	Чрезмерное количество деталей	Уменьшите количество деталей до подходящего, чтобы детали могли свободно вращаться
	Детали загрязнены маслом	Отдельно очистите полировальное ведро и иглы перед использованием
Нагрев поверхности машины	Слишком высокая температура окружающей среды	Проверьте, не ниже ли напряжение 380В
	Чрезмерное количество полировальных игл	Уменьшите количество полировальных игл
	Показание EO (защита)	Отключите общее питание, подождите, пока индикатор погаснет, затем нажмите красную кнопку stop/reset на регуляторе скорости
Срабатывание защиты питания	Влажность внутри машины	Переместите машину в сухое место на несколько часов или просушите феном
Поверхность машины нагревается	Слишком высокая температура окружающей среды	Замените вентилятор охлаждения на задней части машины
	Неисправность вентилятора охлаждения машины	Замените вентилятор охлаждения на задней части машины
От оборудования исходит запах гари	Чрезмерно высокое рабочее напряжение	Замените источник питания машины
Вольтметр не показывает значения, машина не работает	Нет напряжения на входе питания	Проверьте источник питания
	Неисправность машины	Свяжитесь с сервисной службой компании Guangu для ремонта

При возникновении вышеуказанных явлений следуйте информации в таблице для определения причин и мер по их устранению

## Решение отображения кода

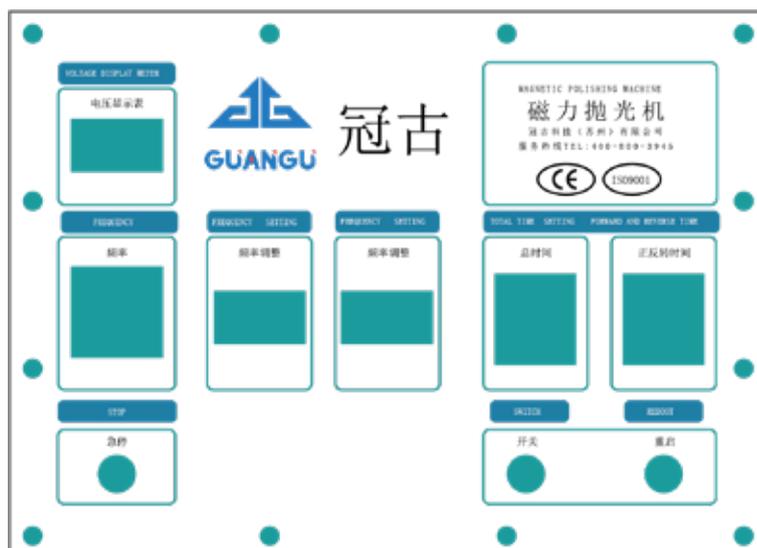
OC	Прерывистый выходной ток от частотного преобразователя	Проверьте, нет ли короткого замыкания в линии между преобразователем и двигателем, увеличьте время разгона (P10,12), проверьте, нет ли перегрузки двигателя
OU	Чрезмерное напряжение постоянного тока внутри преобразователя	Проверьте, находится ли входное напряжение в пределах номинального входного напряжения преобразователя и нет ли скачков напряжения. Увеличьте время замедления или установите тормозной резистор (опция)
OH	Высокая температура внутри преобразователя, превышающая допустимый предел	Проверьте, не слишком ли высокая температура окружающей среды, не заблокированы ли входные и выходные вентиляционные отверстия, нет ли аномалий на радиаторе, достаточно ли вентиляционного пространства для преобразователя
LU	Низкое напряжение постоянного тока внутри преобразователя	Проверьте входное питание
OL	Выходной ток превышает допустимый предел, выдерживает 150% номинального тока преобразователя в течение 60 секунд	Проверьте, нет ли перегрузки двигателя, уменьшите значение крутящего момента (P54), увеличьте выходную мощность преобразователя
OL1	Защита электронного теплового реле, большая нагрузка на двигатель	Проверьте, нет ли перегрузки двигателя, проверьте значение номинального тока двигателя (P52), настройте функцию теплового реле, увеличьте мощность двигателя
OL2	Большая нагрузка на двигатель	Проверьте, нет ли перегрузки на двигателе, проверьте установку значения момента обнаружения (P60-62)
bb	Неправильная работа входных клемм (M2~M5)	Устраните источник сигнала "bb", чтобы мгновенно исчезла функция, привод остановится, если есть плохая изоляция выходных соединений
OCR	Перегрузка тока при ускорении	Увеличьте время разгона, уменьшите значение момента (P54), замените преобразователь на более мощный, проверьте изоляцию выходных соединений
OCd	Перегрузка тока при замедлении	Увеличьте время замедления, замените преобразователь на более мощный
OCn	При установке внешней аварии (EF) через входные клеммы (M2-M5), привод останавливает выход	Устраните источник ошибки и нажмите кнопку "RESET"
	Ошибка записи данных в IC памяти	Проверьте входное напряжение, перезапустите устройство
CF2	Ошибка чтения данных из IC памяти	Проверьте соединение между платой питания и управляющей платой преобразователя, нажмите кнопку RESET и сбросьте параметры до заводских настроек
OFF	Защита от замыкания на землю, аномальное состояние выхода преобразователя, замыкание на землю (ток замыкания на землю превышает 50% номинального тока преобразователя), модуль IGBT может быть поврежден, эта защита предназначена для защиты преобразователя, а не человека, неисправность предохранителя, проверьте светодиодный индикатор на главной плате для определения неисправности предохранителя	Проверьте модуль IGBT, проверьте изоляцию заземляющего провода на выходной стороне, замените предохранитель, проверьте модуль IGBT, проверьте изоляцию заземляющего провода на выходной стороне

## Введение в панель управления



▲ Панель серии частотного преобразования

### Панель управления панорамированием ▼



· Основное питание: Главный выключатель входного питания машины. Когда он выключен, все цепи внутри машины обесточены. Когда вы хотите использовать оборудование, необходимо перевести основное питание в состояние включено (ON – включено, OFF – выключено).

· Переключатель: (красная кнопка) нажмите, чтобы таймер начал работать (может играть роль включения и выключения).

· Перезапуск: (зеленая кнопка) Эта кнопка используется для включения и выключения, и общее время будет засчитываться после перезапуска

(нажатие эквивалентно обнулению общего времени).

· Частота: Управляет скоростью перемещения редукторного двигателя в оборудовании.

· Регулировка частоты: Отображает рабочую частоту двигателя, и вы можете регулировать частоту работы двигателя (0-60 Гц). Не работайте на низкой частоте в течение длительного времени, иначе двигатель может быть поврежден. Параметры были установлены перед отправкой с завода (просто отрегулируйте размер цилиндрической частоты). Самостоятельная настройка параметров может повлиять на нормальную работу устройства.

· Общее время: можно установить время работы машины за один цикл.

· Время прямого и обратного хода: можно установить циклическое время прямого и обратного вращения. Как правило, время настройки прямого и обратного вращения не должно быть менее двух минут. На запуск и остановку при работе требуется время. Если установить слишком короткое номинальное время, это займет нормальное время шлифования.

· Отображение напряжения и тока: отображает напряжение входного питания и ток во время работы.

· Предохранитель: При аномальном входном токе он может защитить другие электронные компоненты и цепи внутри машины.

## Ежедневное обслуживание оборудования

1. При использовании оборудования не допускайте попадания жидкости на поверхность работающей машины. Когда полировальная жидкость попадает на машину, ее необходимо своевременно вытереть.
2. Чтобы поддерживать поверхность машины в чистоте и продлить срок службы машины, протирайте поверхность тканью после использования оборудования.
3. Когда оборудование не используется, панель управления можно накрыть пластиковым пакетом.
4. Защита от молний: в случае грозы необходимо выключить питание машины и отключить вилку питания, чтобы предотвратить повреждение машины молнией.
5. Шлифовальная бочка повреждена, и полировальная игла сильна при работе оборудования, поэтому, когда бочка помещается в полировальный бак, если в полировальном баке есть полировальная игла, ее необходимо своевременно очистить.

Уважаемый пользователь, благодарим вас за покупку и использование оборудования для магнитной шлифовки Guangu. Правильное ежедневное использование и обслуживание машин и оборудования могут предотвратить повреждение компонентов, вызванное человеческими факторами, и продлить срок службы машины.



冠古科技

"Стимулируем инновации, вдохновляем на решения."