

Оригинальное руководство по эксплуатации

BDS250

Ленточно-дисковый шлифовальный станок

Показан с опциональной подставкой и колесиками.



	Для регистрации данного продукта просим вас посетить www.recordpower.info
	Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получать квалифицированную техническую поддержку и активировать полную 5-летнюю гарантию . Ваши законные права не нарушаются. Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность. Сохраните данное руководство для будущего обращения.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Содержание








- 1 Объяснение символов
 - 2 Общие рекомендации по безопасности и гигиене труда
 - 3 Дополнительные рекомендации по безопасности и гигиене труда для ленточно-дисковых шлифовальных станков
 - 4 Гарантийные обязательства компании Record Power
 - 5 Технические характеристики станка
 - 6 Распаковка и проверка содержимого
 - 7 Инструкции по сборке
 - 8 Знакомство с ленточно-дисковым шлифовальным станком
 - 9 Выключатель питания с блокировкой
 - 10 Основные операции
 - 11 Техническое обслуживание
 - 12 Выявление и устранение неисправностей
 - 13 Пылеудаление
 - 14 Схема электрических подключений
 - 15 Разнесенный чертеж и перечень запасных частей
 - 16 Сборка опциональной подставки BDS250-A
 - 17 Сборка опционального комплекта колесиков BDS250-W
- Декларация соответствия ЕС

1. Описание символов






Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы

-  Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.
-  Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.
-  Надевайте защитные очки.
-  Используйте средства защиты органов дыхания.
-  Используйте средства защиты органов слуха.
-  Надевайте подходящую защитную обувь.
-  Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы

-  Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.
-  Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.
-  Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

Перед сборкой, установкой и использованием данного продукта убедитесь, что вы внимательно прочли и полностью поняли инструкции, представленные в данном руководстве. Храните данное руководство в безопасном месте для будущего обращения.

ВНИМАНИЕ: в целях вашей собственной безопасности, запрещено пытаться работать на данном станке до его полной сборки и установки в соответствии с данными инструкциями.

ВНИМАНИЕ: во время использования любого станка необходимо следовать основным правилам техники безопасности, чтобы уменьшить риск возгорания, удара электрическим током и физических травм.

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

- Работа на любом станке может привести к вылету посторонних предметов, которые могут попасть в ваши глаза и сильно травмировать их. Необходимо всегда надевать защитные очки или другие средства защиты органов зрения или защитную маску. Повседневные очки имеют исключительно ударопрочные линзы, они не являются защитными очками и не дают вам дополнительной боковой защиты.
- Используйте средства защиты органов дыхания (респираторы и прочее), если во время обработки генерируется пыль. Длительное воздействие пыли, генерируемой во время обработки дерева твердых и мягких пород, а также композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные деревья твердых пород генерируют пыль, которая вызывает сильное раздражение, что приводит к жжению. Использование средств защиты органов дыхания не должно рассматриваться как альтернатива управлению риском на месте производства, а именно применению соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время эксплуатации станка рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно, если уровень шума превышает 85 dB.
- Во время перемещения режущих инструментов или лезвий надевайте соответствующие защитные перчатки. Перчатки ЗАПРЕЩЕНО носить во время эксплуатации станка, так как они могут попасть в подвижные части.
- Во время эксплуатации станка и перемещения больших заготовок рекомендуется надевать нескользящую обувь.

2. Надевайте подходящую одежду

- Запрещено надевать широкую одежду, галстуки или ювелирные украшения; они могут попасть в подвижные части станка.
- Закатайте длинные рукава выше локтя.
- Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.

- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.
- 4. Ознакомьтесь со станком**
 - Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с поставщиком, чтобы получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.
- 5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка**
 - Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
 - Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
 - На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
 - Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
 - Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.
- 6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен**
 - В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.
 - Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
 - По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
 - Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладки, чтобы обеспечить стабильность станка.

7. Убирайте ключи

- Перед включением станка убедитесь, что все ключи были убраны. Существует риск получения серьезных травм или повреждения станка из-за вылетевших предметов.

8. Перед включением станка

- Уберите со стола станка все предметы (инструменты, бракованные заготовки и прочее).
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/опорой нет мусора.
- Убедитесь, что заготовка не опирается и не касается пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимы, удерживающие заготовку устройства и ограждения, чтобы убедиться, что они закреплены и не будут перемещаться во время обработки.
- Спланируйте траекторию, по которой будет осуществляться удерживание и подача заготовки в течение всего процесса обработки.

9. Во время обработки

- Перед началом обработки проследите за работой станка. В случае обнаружения незнакомого шума или чрезмерной вибрации, незамедлительно выключите станок и отключите его от источника питания. Запрещено выполнять повторный запуск до выявления и устранения причин проблемы.

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

- Рабочие пространства можно рассматривать как расстояния между станками и препятствиями, которые обеспечивают безопасную работу каждого станка без каких-либо ограничений. Учитывайте существующие и ожидаемые потребности в работе станка, размер обрабатываемого материала и место для вспомогательных стоек и/или рабочих столов. Также учитывайте положения каждого станка относительно друг друга для эффективного перемещения материалов. Убедитесь, что оставили достаточно места для безопасного использования станков в любом предполагаемом процессе работы.
- Беспорядок в рабочей зоне и на рабочем месте создает риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте рабочие места в чистоте, а также убирайте неиспользуемые инструменты.
- Убедитесь в чистоте пола, пыль и мусор могут сделать его скользким, что приведет к риску возникновения несчастных случаев.

11. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.

- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

12. Не подпускайте к рабочему месту посторонних людей (или животных)

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинителей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

13. Храните станок в безопасных условиях, если он не используется

- Если станок не используется, его необходимо хранить в сухом месте, недоступном для детей. Не позволяйте пользоваться станком людям, не знакомым с данными инструкциями или самим станком.

14. Сохраняйте баланс

- Выберите рабочее положение, которое позволит вам сохранять баланс и подавать заготовку в станок, не наклоняясь.
- Всегда сохраняйте устойчивое положение и баланс.

15. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

- Большинство станков оборудованы выключателем нулевого напряжения (NVR), который предотвращает непреднамеренный запуск. Если у вас имеются какие-либо сомнения, перед подключением станка к источнику питания всегда переводите выключатель станка в положение «OFF». Это означает, что станок не будет автоматически запущен после перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинитель

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм^2 , а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинители должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

19. Защита от удара электрическим током

- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы или радиаторы. Существует повышенный риск удара электрическим током, если ваше тело заземлено.

20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

- Если станок используется за пределами его расчетной мощности, это негативно сказывается на безопасности оператора и производительности станка.

21. Бережно относитесь к силовому кабелю

- Запрещено тянуть за силовой кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовой кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.
- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

22. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.
- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.
- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.

- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

23. Будьте сконцентрированы

- Безопасность – это сочетание здравого смысла оператора и постоянной концентрации во время работы на станке.
- Пользуйтесь всеми станками с большой осторожностью. Запрещено пользоваться станками, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медицинских препаратов.

24. Используйте для работы правильные инструменты

- Запрещено использовать станок для целей, отличных от тех, для которых он был предназначен.
- При выборе запасных режущих инструментов или лезвий, всегда проверяйте, чтобы они были предназначены для материалов, которые вы собираетесь обрабатывать. В случае возникновения каких-либо сомнений, обратитесь к производителю.

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

- Всегда используйте пылеотсасывающее оборудование. Пылеуловитель должен обладать подходящим размером и мощностью для станка, к которому он подключается, а также иметь уровень фильтрации, подходящий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующей главе руководства по эксплуатации, чтобы получить детальную информацию об особых требованиях по удалению пыли.
- Пылеуловитель должен быть включен до запуска станка, к которому он подключен. Пылеулавливатель должен быть включен в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы удалить со станка остаточные отходы.

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.
- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.

- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключать станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.
- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

- Правильное техническое обслуживание режущих инструментов позволяет легче управлять ими и уменьшить вероятность их блокировки.
- Во время работы режущие инструменты и пилы могут нагреваться. Будьте особо осторожны во время их перемещения и всегда позволяйте им остыть перед заменой, настройкой или заточкой.

29. Отключайте станок от источника питания

- Если станок не используется, перед техническим обслуживанием, сменой пил и так далее, всегда отключайте его от источника питания.

30. Проверяйте наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка необходимо внимательно проверять его работу и убедиться в выполнении предназначенной ему функции.
- Проверьте ровность подвижных частей, соединения подвижных частей, наличие поврежденных деталей и другие условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Ограждение или другая поврежденная часть должны быть соответствующим образом отремонтированы или заменены квалифицированным персоналом, если другое не обозначено в данном руководстве по эксплуатации.
- Запрещено пользоваться станком, если не работает его выключатель.
- Замена дефектных выключателей должна выполняться квалифицированным персоналом.

31. Внимание!

- Использование любых дополнительных приспособлений или устройств, отличных от рекомендуемых в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может привести к риску получения физических травм или повреждения станка, а также прекращению действия гарантии.

32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

- Данный станок соответствует правилам и стандартам безопасности, применимым к подобному типу станков, если он используется в соответствии с данными инструкциями и со всеми установленными на своих местах защитными ограждениями и защитным оборудованием. Ремонтные работы должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом и с использованием оригинальных запасных деталей. Несоблюдение данного правила может привести к возникновению значительной опасности для пользователя и прекратить действие гарантии.

33. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

- Двигатели на некоторых станках могут нагреваться во время использования. Запрещено дотрагиваться до двигателя во время использования.

3. Дополнительные рекомендации по безопасности и гигиене труда для ленточно-дисковых шлифовальных станков

Безопасное выполнение работ

1. Ознакомьтесь со станком

- Операции обработки с использованием ленточных или дисковых шлифовальных станков имеют историю серьезных несчастных случаев. Большинство несчастных случаев с шлифовальными станками вызваны тем, что обрабатываемая деталь выбрасывается с поверхности шлифования, свободная одежда или пальцы захватываются движущимися частями станка.
- Станок предназначен для шлифования древесины и композитной плиты (фанера, МДФ и т. д.). Его нельзя использовать для шлифования каких-либо других материалов.

2. Перед включением станка:

- Убедитесь, что крепление стола/детали выполнено надежно, и что любые крепежные элементы, которые обеспечивают регулировку, полностью затянуты.
- Проверьте состояние шлифовального диска/ленты на предмет повреждений или износа.

Дефектные диски и ремни следует немедленно заменить.

- Убедитесь, что в обрабатываемой части детали нет гвоздей или посторонних предметов.
- Планируйте свою работу, чтобы избежать захвата – деталь может быть захвачена движущейся шлифовальной поверхностью и вырвана из рук.

3. Во время обработки:

- Всегда кладите заготовку на стол/опору для заготовки перед тем, как она соприкоснется с шлифовальной поверхностью.
 - Будьте особенно осторожны при работе с большими, очень маленькими или неправильной формы деталями.
 - При шлифовании деталей неправильной формы используйте опору для детали, чтобы она не выскользнула и не была вырвана из ваших рук.
 - Никогда не используйте станок для обработки слишком маленьких деталей, которые сложно держать руками.
 - Не прилагайте к детали чрезмерное усилие. Прижимайте деталь к шлифовальной поверхности с достаточным для шлифования усилием, но чтобы она не замедляла работу станка и не захватывалась.
 - Держите пальцы подальше от области между столом/опорой детали и шлифовальной поверхностью.
 - При использовании шлифовального диска всегда прижимайте заготовку к боковой поверхности диска, которая движется вниз к столу. Шлифование поверхностью, поднимающейся от стола, может повредить деталь, раскачивая ее, или вырвать деталь из рук и отбросить ее.
 - Держите лицо и тело в стороне, вне линии возможного выброса.
4. Этот станок подпадает под действие акта «Безопасность и гигиена труда во время выполнения работ и т. д., 1974 г.» и «Правила техники безопасности при эксплуатации оборудования, 1998 г.». Кроме того, устранение или контроль рисков от древесной пыли включен в вышеуказанные правила и «Контроль веществ, опасных для здоровья (COSHH), 2002 г.». Мы рекомендуем вам изучить эти правила и следовать им.
- Дальнейшие рекомендации можно найти в Руководстве по охране труда и технике безопасности на веб-сайте www.hse.gov.uk.

3. Гарантия компании Power Record

Термин **«Продукты»** означает Продукты, реализуемые компанией Power Record, и попадающие под эти условия;

Термин **«Record Power»** означает компанию Record Power Limited, регистрационный номер 48041558, юридический адрес S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус, осуществляющую продажу через сеть Официальных дилеров;

Термин **«Официальный дистрибьютор»** означает назначенного для вашего региона импортера, который осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info;

Термин **«Официальный дилер»** означает розничного продавца или официальное юридическое лицо, реализующее продукты компании Record Power конечным пользователям.

1. Гарантия

- 1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.
- 1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:
 - 1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;
 - 1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;
 - 1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;
 - 1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.
 - 1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;
 - 1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);
 - 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
 - 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
 - 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуются подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными деталями, на самом деле решаются правильной

- настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.
- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретён Продукт, в течение 48 часов после получения.
 - 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.
 - 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и приватного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.
- 3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенных у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info).

5. Технические характеристики станка

Двигатель: 230 В/50 Гц/1 л. с./800 Вт

Ток при полной нагрузке: 6,7 А

Размер ленты: 152 x 1219 мм

Размер диска: 254 мм

Наклон рабочего стола диска: 0 - 45.

Наклон ленты: 0 - 90.

Скорость вращения диска: 1400 об/мин

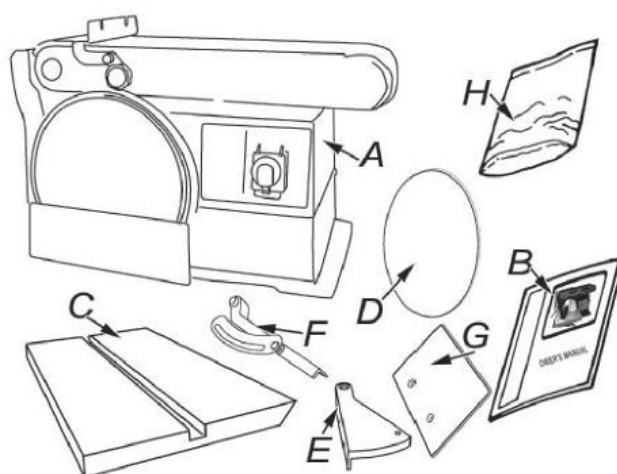
Скорость ленты: 517 м/мин

Вес: 47 кг

Излучение шума: Уровень звукового давления (без нагрузки): 78 дБ (А)

Уровень звукового давления (под нагрузкой): 84,2 дБ (А)

Для сборки понадобится (не входит в комплект):



6. Распаковка и проверка содержимого

Этот станок поставляется в одном ящике.

Отделите все предметы от упаковочных материалов и проверьте каждый из них на соответствие иллюстрациям, а также сумку с запасными частями и принадлежностями.

Примечание: Убедитесь, что все предметы проверены, прежде чем выбрасывать упаковочный материал.

Внимание! Во избежание травм, если отсутствуют какие-либо детали, не пытайтесь собирать ленточно-дисковый шлифовальный станок, отсоедините шнур питания, пока недостающие детали не будут получены и установлены должным образом.

Внимание! Для вашей собственной безопасности, никогда не вставляйте вилку в розетку источника питания и не включайте станок до тех пор, пока все этапы сборки не

будут завершены, и пока вы полностью не прочитаете и не поймете руководство пользователя.

Поз. Наименование Количество

A Ленточно-дисковый шлифовальный станок 1

B Руководство пользователя 1

C Стол 1

D Шлифовальный диск 1

E Крепление стола 2

F Крепление стола со шкалой 2

G Рабочий стол для ленты 1

H Сумка с запасными частями и принадлежностями 1

Содержимое:

Шестигранный L-обр. ключ, 3 мм 1

Шестигранный L-обр. ключ, 6 мм 1

Винт с гнездом в головке, M6 x 16 1

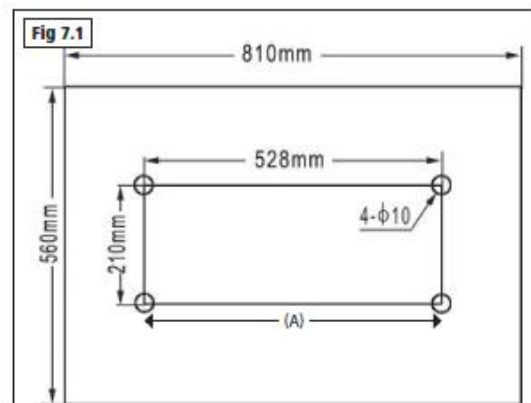
Винт с полукруглой головкой, M6 x 16 2

Шестигранная гайка, M6 4

Стопорная шайба с наружными зубьями 6 мм 4

Барашковая гайка, 6 мм 8

Плоская шайба, 6 мм 2



7. Инструкции по сборке

Установка ленты и шлифовального диска на рабочий стол

Если ленточно-дисковый шлифовальный станок должен использоваться в постоянном месте, он должен быть надежно закреплен на твердой опорной поверхности, такой как верстак.

При установке на верстаке, через опорную поверхность верстака должны быть просверлены отверстия в соответствии с размерами, показанными на рис. 7.1.

1. Станок должен быть надежно закреплен винтами M8 и шестигранными гайками (не входят в комплект поставки). Длина винта должна составлять 50 мм плюс толщина верхней поверхности верстака.
2. Найдите монтажные отверстия, рис. 7.2, и разметьте отверстия через верстак.
3. Просверлите в верстаке сквозные отверстия диаметром 4-10 мм.
4. Установите ленточно-дисковый шлифовальный станок на верстак, совместив его монтажные отверстия с отверстиями, просверленными в верстаке.
5. Вставьте 4 винта M8 и затяните шестигранные гайки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Монтажные отверстия, обозначенные как (А) на рис. 7.1, должны быть расположены не дальше 140 мм от передней кромки верстака.



При установке станка на дополнительную напольную подставку, см. раздел 17.



Осторожно! Чтобы избежать травм при движении станка, поверхность крепления, на которой монтируется ленточно-дисковый шлифовальный станок, должна быть тщательно осмотрена после монтажа, чтобы обеспечить отсутствие перемещения во время использования. Если происходит какое-либо движение, закрепите верстак или опорную поверхность, прежде чем возобновлять работу ленточно-дискового шлифовального станка.

Установка шлифовального диска и защитного ограждения

1. Снимите подложку с самоклеющегося шлифовального диска. Совместите периметр диска с пластиной и плотно прижмите диск по всей поверхности, рис. 7.3.
2. Найдите защитный кожух диска и два винта с полукруглой головкой М4 х 40 в сумке с запасными частями и принадлежностями.
3. Установите защитное ограждение диска на нижние установочные отверстия на высоте 1/3 диска, рис. 7.3.
4. Используя крестовую отвертку, надежно закрепите винт с полукруглой головкой, прилагая небольшое усилие к резьбе отверстий.

Установка рабочего стола

1. Поместите рабочий стол для ленты на опору для детали.
2. Вставьте 2 контровочных винта с углублением в головке через рабочий стол и паз опоры для детали, рис. 7.4.
3. Наденьте 6 мм шайбу и барашковую гайку на винт и затяните ее.

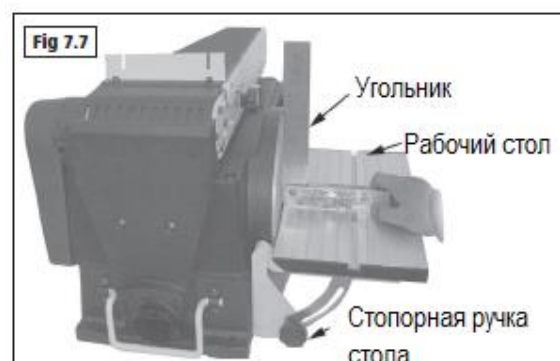
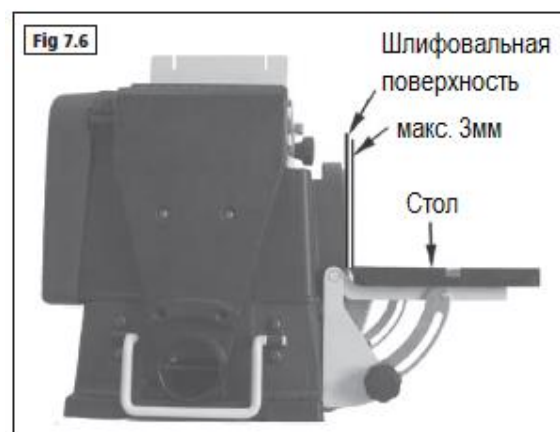
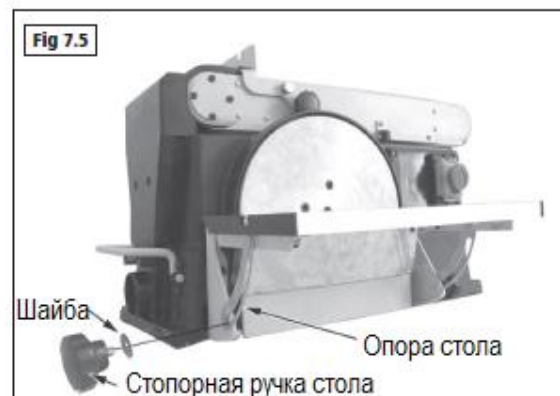
Установка стола

Рис 7.5.

1. Используйте 4 винта с полукруглыми головками М6х16, чтобы закрепить обе опоры стола на передней поверхности станка.
2. Поместите опорный стол со шкалой на опоры стола.
3. Наденьте 6 мм плоскую шайбу на стопорную ручку стола, вставьте ручку в пластину со шкалой наклона и затяните ее рукой.
4. Поместите стол на опору стола, совместите 4 винта, которые предварительно установлены под столом, с отверстиями опоры стола.
5. Установите стопорную шайбу с наружными зубьями и шестигранную гайку на винты и затяните ее.
6. Отрегулируйте стол и затяните стопорные ручки стола.



Внимание! Чтобы избежать зажатия детали или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью, край стола должен находиться на расстоянии не более 3 мм от шлифовальной поверхности.



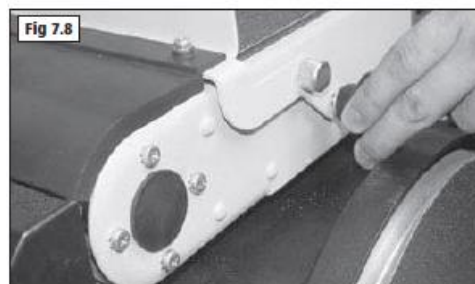
7. Отпустите 4 шестигранных гайки М6 под столом.
8. Используя подходящую прокладку, например, пластину толщиной 3 мм или сверло диаметром 3 мм, установите стол на прокладку и затяните 4 шестигранных гайки М6, рис. 7.6.

Установка стола под прямым углом



Внимание! Чтобы избежать травм при случайном запуске, перед выравниванием убедитесь, что станок отсоединен от сети.

1. Используя комбинированный угольник, проверьте угол между рабочим столом и диском. Примечание: Комбинированный угольник должен быть точным, рис. 7.7.
2. Если стол не установлен под углом 90°, отпустите винт стопорной ручки и отрегулируйте стол.
3. Установите рабочий стол под прямым углом к диску и снова затяните стопорную ручку стола.
4. Установите указатель на нулевую отметку шкалы.



Установка шлифовальной ленты

Натяжение и центровка



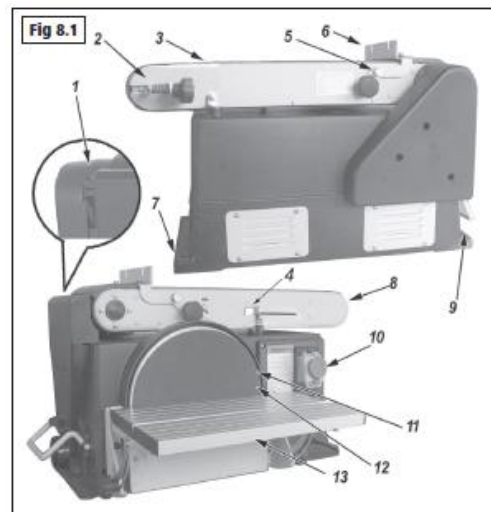
Внимание! Чтобы избежать травм при случайном запуске, перед выравниванием убедитесь, что станок отсоединен от сети. На гладкой стороне шлифовальной ленты имеется стрелка направления движения. Шлифовальная лента должна перемещаться в направлении этой стрелки, чтобы не разошлось соединение.

1. Снимите две стопорных ручки опоры детали для шлифовальной ленты, рис 7.8.
2. Извлеките стопорный штифт, рис. 7.9.
3. Снимите опору детали, рис. 7.10.
4. Ослабьте винт с шестигранной головкой, рис. 7.11, чтобы можно было поднять узел подачи ленты.
5. Сдвиньте рычаг натяжения влево, чтобы снять натяжение ленты, рис. 7.12.
6. Наденьте шлифовальную ленту на барабаны, чтобы стрелка располагалась в направлении, показанном на рисунке 7.13. Убедитесь, что лента расположена по центру обоих барабанов.
7. Сдвиньте рычаг натяжения вправо, чтобы натянуть ленту, рис. 7.12.
8. Затяните винт с шестигранным гнездом в головке, когда узел подачи ленты установится в нужном положении.
9. Снова установите опору детали.

10. Проверните ленту рукой в направлении стрелки. Если лента имеет тенденцию соскальзывать с неприводного или приводного барабана, отрегулируйте ленту с помощью ручки центровки, рис. 7.12, пока она не начнет двигаться по центру обоих барабанов.

11. Если шлифовальная лента перемещается к диску, поверните ручку центровки по часовой стрелке на 1/4 оборота.

12. Если шлифовальная лента отходит от диска, поверните ручку центровки против часовой стрелки на 1/4 оборота.



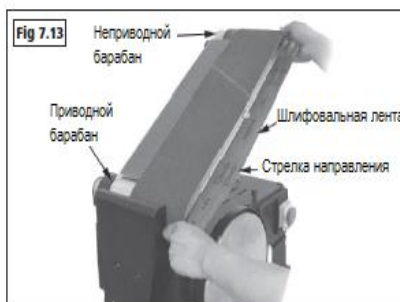
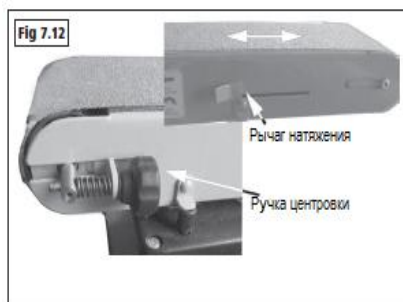
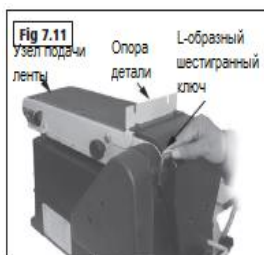
8. Знакомство с ленточно-дисковым шлифовальным станком



Внимание! Чтобы избежать травм при случайном запуске, извлеките вилку из розетки источника питания перед выполнением каких-либо настроек.

Рис. 8.1

1. Винт с шестигранным гнездом в головке. Отпускание винта позволяет поднимать узел подачи ленты вертикально.
2. Ручка центровки. Вращение ручки против часовой стрелки заставляет шлифовальную ленту двигаться в направлении диска; в противном случае – от диска.
3. Шлифовальная лента.
4. Рычаг натяжения. Сдвиг рычага вправо снижает натяжение шлифовальной ленты; сдвиг рычага влево увеличивает натяжение шлифовальной ленты;
5. Шестигранный винт опоры детали.
6. Опора детали. Поддерживает деталь на шлифовальной ленте.
7. Основание.
8. Узел подачи ленты.
9. Монтажные отверстия.
10. Выключатель питания с блокировкой.
11. Шлифовальный диск.
12. Наждачная бумага.
13. Рабочий стол.

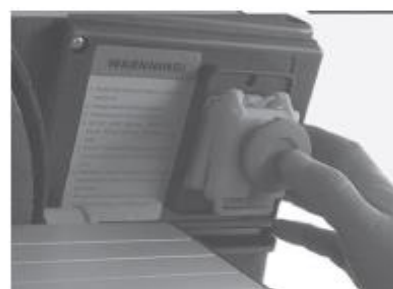
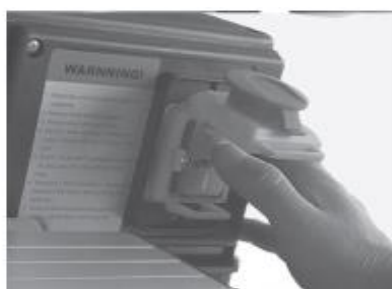


9. Выключатель питания с блокировкой

Примечание:

Выключатель питания с блокировкой имеет функцию отключения при отсутствии напряжения и аварийного останова. Эта функция предназначена для предотвращения несанкционированного запуска.

1. Чтобы включить станок, поднимите крышку кнопки аварийного останова и нажмите на зеленую кнопку (с символом «I») в течение около 1 секунды.
2. Чтобы выключить станок, просто нажмите на крышку кнопки аварийного останова. Крышка кнопки аварийного останова может быть заблокирована в положении останова.
3. В любое время, когда нужно остановить станок, нажмите на крышку кнопки аварийного останова.



10. Основные операции

Перед использованием шлифовального станка



Внимание! Чтобы избежать ошибок, которые могут привести к серьезным травмам, не подключайте шлифовальный станок до тех пор, пока не будут выполнены следующие шаги.

1. Сборка и выравнивание.
2. Изучите использование и функционирование выключателя питания с блокировкой, опоры детали, ручки центровки ленты, рычага натяжения ленты, рабочего стола и ручки фиксации наклона рабочего стола.
3. Изучите все инструкции по технике безопасности и рабочие процедуры в настоящем руководстве.
4. Изучите процедуру обслуживания этого шлифовального станка.

Перед каждым использованием осмотрите свой шлифовальный станок

- Проверьте зазоры между поверхностью детали и шлифовальной поверхностью, которые должны быть не более 3 мм, и соответствующим образом отрегулируйте их.
- Не используйте шлифовальные ленты уже 6". Узкие ленты обнажают части, которые могут захватить ваши пальцы.

Чтобы избежать травм от зажатий, скольжений или отброшенных предметов:

- Отрегулируйте опору детали, чтобы отвести шлифовальную поверхность не более чем на 3 мм. При проверке зазора между лентой и опорой детали прижмите ленту к металлической поверхности под ней.

Осмотр детали



Осторожно! Убедитесь, что в обрабатываемой части детали нет гвоздей или посторонних предметов.

- При окончательной обработке на диске всегда прижимайте заготовку к поверхности диска, перемещаясь вниз к столу. Шлифование поверхностью, поднимающейся от стола, может повредить деталь, раскачивая ее, или вырвать деталь из рук и отбросить ее.

В случае засорения, или если станок останавливается

Если станок останавливается из-за застревания детали или шлифовальной ленты, немедленно выключите станок, нажав на переключателе красную кнопку с маркировкой «О».

Найдите и устраните источник блокировки. Если шлифовальная лента застряла, может потребоваться обрезать ленту, чтобы извлечь ее из станка. При необходимости замените ленту и правильно отцентрируйте ее, выполнив процедуру, описанную в разделе 7 настоящего руководства.

Перед повторным запуском станка убедитесь, что лента может поворачиваться вручную. Повторно запустите станок, нажав зеленую кнопку с маркировкой «I» на переключателе.

Перезапуск после сбоя питания

Станок оснащен выключателем с выключением при отсутствии напряжения (NVR), чтобы защитить пользователя от автоматического повторного запуска после сбоя питания.

В случае сбоя питания, сначала найдите и восстановите источник отказа. Если неисправность находится в цепи питания цеха, основной причиной может быть перегрузка цепи и т. д., которая должны быть выявлена квалифицированным электриком перед попыткой восстановить источник питания.

После восстановления питания повторно запустите станок, нажав зеленую кнопку с маркировкой «I» на переключателе.

Снятие фасок шлифовальным диском

Для снятия фасок рабочий стол можно наклонить от 0 до 45 градусов.

Отпустите стопорную ручку стола и наклоните рабочий стол на нужный угол, как показано на рис. 10.1. Снова затяните стопорную ручку стола.



Внимание! Чтобы избежать зажатия заготовки или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью, стол должен быть перемещен на опору стола, чтобы сохранить расстояние до 3 мм между шлифовальной поверхностью и столом, рис. 10.2.

Установка узла подачи ленты
Стопорный винт узла подачи ленты с шестигранной головкой фиксирует узел подачи ленты в вертикальном или горизонтальном положении. Для установки в вертикальное положение:

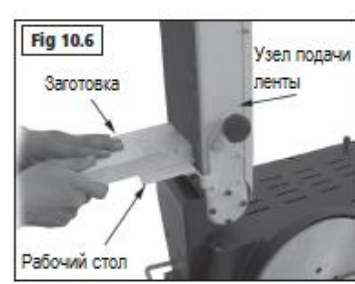
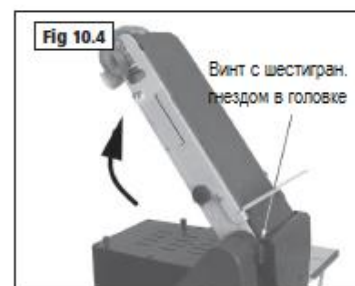
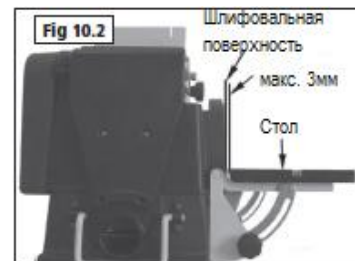
1. Ослабьте стопорный винт с шестигранным гнездом в головке с помощью шестигранного ключа 6 мм, рис. 10.3.
2. Установите узел подачи ленты вертикально, как показано на рис. 10.4, и затяните стопорный винт с шестигранным гнездом в головке.

Поверхностное шлифование на ленте



Внимание! Чтобы избежать травм от проскальзываний, замятий или отбрасывания деталей, отрегулируйте опору детали, чтобы установить зазор до шлифовальной поверхности не более 3 мм.

При проверке зазора между лентой и опорой детали, плотно прижмите ленту к металлической поверхности под ней. Надежно держите деталь обеими руками, удерживая пальцы вдали от шлифовальной ленты, рис. 10.5. Удерживайте конец, прижатый к опоре, и равномерно перемещайте деталь поперек шлифовальной ленты. Соблюдайте особую осторожность при шлифовании очень тонких деталей. Для шлифования длинных деталей удалите опору детали. Прилагайте только достаточное давление, чтобы шлифовальная лента удаляла материал. Рис. 10.1



Шлифование торцов на шлифовальной ленте

Удобнее шлифовать концы длинных деталей с помощью шлифовальной ленты в вертикальном положении. При необходимости установите узел рабочего стола. Равномерно перемещайте деталь поперек шлифовальной ленты, рис. 10.6.

Шлифование закругленных краев

Всегда выполняйте шлифование внутренних закруглений на неприводном барабане, как показано на рис. 10.7.



Внимание! Никогда не пытайтесь шлифовать концы детали на неприводном барабане, прижатие конца детали к неприводному барабану может привести к выбросу детали и травме.

Всегда шлифуйте внешние кривые слева от центра шлифовального диска, как показано на рис. 10.8.

Внимание! Прижатие заготовки с правой стороны диска может привести к вылету обрабатываемой детали (отдаче) и травме.



Шлифование мелких торцевых поверхностей на шлифовальном диске



Примечание: Для этой операции рекомендуется использовать угловой упор. Всегда перемещайте деталь поперек левой стороны от центра поверхности шлифовального диска, как показано на рисунке 10.8.



Внимание! Для вашей собственной безопасности, перед регулировкой шлифовального станка выньте вилку из розетки источника питания.

Используйте комбинированный угольник для установки углового упора под прямым углом к лицевой поверхности диска.

Комбинированный угольник должен быть точным. Если угол не прямой, ослабьте ручку углового упора и поверните угловой упор, надежно затяните ручку, рис. 10.9.



11. Техническое обслуживание



Внимание! Для вашей собственной безопасности выньте вилку из розетки источника питания, прежде чем регулировать или обслуживать ленточно-дисковый шлифовальный станок.

Почаще выдувайте или удаляйте пылесосом пыль, которая может накапливаться внутри двигателя. Покрытие из автомобильного воска, нанесенное на рабочий стол, облегчит подачу детали при окончательной обработке.

Не наносите воск на стол для шлифовальной ленты, потому что лента может собрать воск и нанести его на шкивы, что приведет к проскальзыванию ремня.

Замена приводного ремня

1. С помощью крестовой отвертки выверните 3 винта с закругленными головками, расположенные в крышке, рис. 11.1.

2. Снимите крышку.

3. С помощью гаечного ключа ослабьте 4 болта М8, чтобы шкив мог достаточно сдвинуться для установки ремня. Наденьте ремень на шкив двигателя и приводной шкив, как показано на рисунке.

4. Отрегулируйте натяжение ремня, вставив гаечный ключ в регулировочный зазор. Нажмите на гаечный ключ, чтобы увеличить натяжение ремня между шкивами, рис. 11.2.

5. Надежно затяните 4 болта М8.

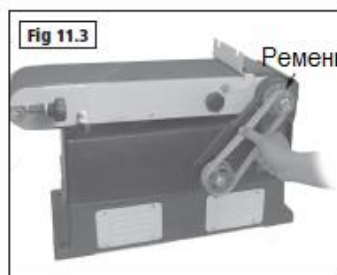
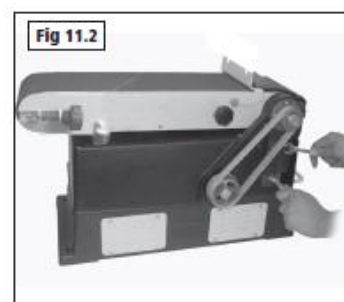
6. Проверьте натяжение ремня, поместив пальцы с обеих сторон ремня и сжав его. Ремень должен сместиться приблизительно на 6 мм, рис. 11.3.



Помните: Чрезмерное натяжение ремня шкива может привести к увеличению шума и перегрузке двигателя. Чрезмерное перемещение ремня шкива может привести к преждевременному износу ремня.

7. Установите крышку шкива, вставив ее внутрь углублений в корпусе шкива.

8. Используя крестовую отвертку, снова установите и затяните 3 винта с круглыми головками.



Смазка

Шарикоподшипники в этом станке набиты консистентной смазкой во время изготовления. Они не требуют дополнительной смазки.

12. Выявление и устранение неисправностей

ПРОБЛЕМА ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА УСТРАНЕНИЕ

Шлифовальный станок не работает. Станок не включен в сетевую розетку. Вставьте вилку в сетевую розетку.

Неисправен выключатель питания. Замените выключатель.

Проблема с двигателем или проводкой. Попросите квалифицированного электрика выполнить ремонт.

При шлифовании двигатель замедляется. Слишком туго натянут ремень. Уменьшите натяжение.

Прилагается слишком сильное давление. При шлифовании прикладывайте меньшее давление к обрабатываемой детали.

Дерево горит при шлифовании. Шлифовальный диск или лента содержат мусор. Очистите или замените диск или ленту.

Шлифовальный станок создает чрезмерный шум. Слишком туго натянут ремень. Уменьшите натяжение.

Износ подшипника. Замените подшипник.

13. Пылеудаление

Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

Перед включением станка необходимо принять меры по удалению пыли и опилок. Удалять пыль важно не только из соображений защиты здоровья и обеспечения безопасности, но и для обеспечения корректной работы станка. Опилки приводят к неправильному функционированию станка и его поломке. Очистка станка позволяет оптимизировать его работу.

При обработке больших объемов МДФ или токсичной древесины рекомендуется предусмотреть хорошую вентиляционную систему помимо применения маски или респиратора, которые служат для обеспечения минимальной защиты.

Экстракторы Record Power

Компания Record Power предлагает линейку высококачественных экстракторов пыли. Компания предлагает экстракторы барабанного и мешочного типа, которые фильтруют частицы размером до 0.5 микрон, обеспечивая защиту от вредной пыли малых размеров. Экстракторы пыли и устройства сбора опилок Record Power имеют вход диаметром 100 мм и шланги.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

Экстрактор барабанного типа. Объем: 45 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE/2A с автоматическим отключением и включением

Экстрактор барабанного типа. Объем: 50 литров. Мощность двигателя: 1 кВт. Функция автоматического переключения включает и выключает станок при работе станка и силовых инструментов. Предназначен для режима работы с перерывами, т.е. должен выключаться на 20 минут каждый час. Максимальная мощность при переключении: до 1.1 кВт.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

Экстрактор барабанного типа. Объем: 80 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

Экстрактор мешочного типа. Объем: 200 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

Коллектор сбора опилок средней емкости, с мощным индукционным двигателем (0.56 кВт). Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Устройство сбора опилок CX2600

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.37 кВт). Очень плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Применяется для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

Устройство сбора опилок CX3000

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.75 кВт) и прочной конструкцией. Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Пригодно для сбора опилок и мелких частиц пыли при использовании дополнительного картриджа фильтра.

Очистители воздуха

Настоятельно рекомендуется использовать также очистители воздуха для удаления взвешенной в воздухе пыли, находящейся в цеху, которую не могут удалить экстракторы. Компания Record Power предлагает линейку очистителей воздуха, предназначенную для домашних мастерских.

См. перечень продукции или посетите сайт www.recordpower.info.

	DX1000	RSDE1	RSDE2	RSDE/2A	DX4000	DX5000	CX2000	CX2600	CX3000
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Ленточная пила Дисковая пила Устройства шлифования Тяжелый режим					+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Прерывистый режим	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется			+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Тяжелый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется		+ Рекомендуется	+ Рекомендуется
Система удаления пыли Прерывистый режим					+ Допускается к использованию	+ Рекомендуется			

14. Схема электрических подключений

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка.

Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с CEE 7/7.

Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112.

Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

Коричневый:	Питание (L)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L» или красным цветом.

Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления:



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

Важно, чтобы станок имел эффективное заземление. Некоторые станки помечаются логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования вилки BS1363 в Соединенном Королевстве, всегда проверяйте, чтобы она была оборудована предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. В случае замены оригинального предохранителя, всегда устанавливайте предохранитель с мощностью оригинального. Запрещено устанавливать предохранитель большей мощности. Запрещено изменять предохранитель или держатель предохранителя, чтобы устанавливать предохранители другого типа или размера.

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

Станки 230 В будут оборудованы синим 3-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора будет идентичен описанному выше.

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Монтаж проводки для данного типа коннектора описан выше.

400 В (3 фазы)

Коричневый:	Питание (L1)
Черный:	Питание (L2)
Серый:	Питание (L3)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

Коричневый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L1».

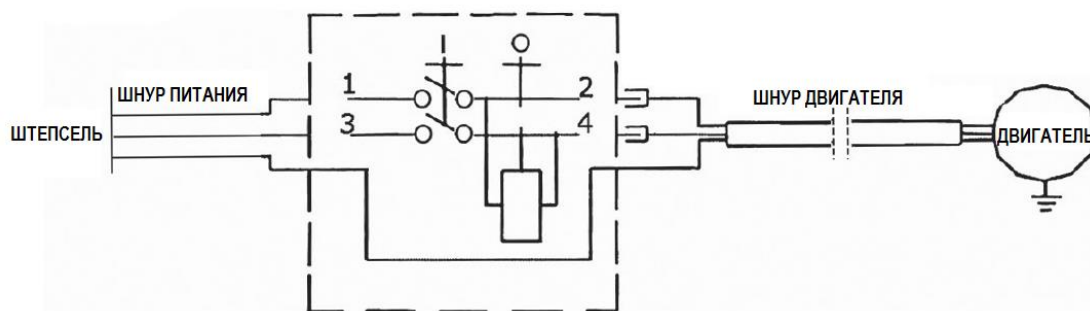
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

Серый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L3».

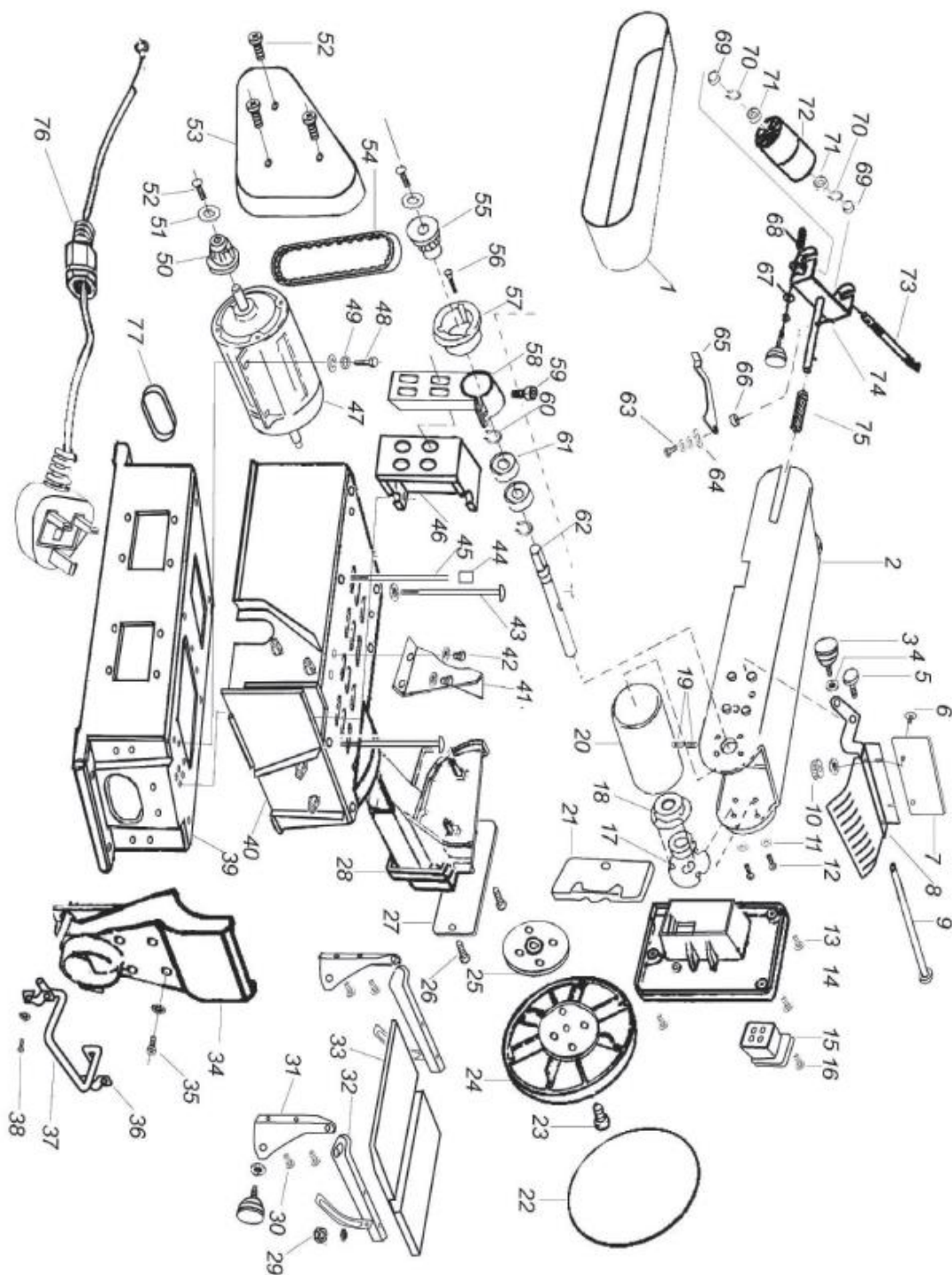
Синий провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «N» или черным цветом.

Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

Если у вас возникают сомнения по подключению электрического питания, всегда консультируйтесь у квалифицированного электрика.



15. Разнесенный чертеж и перечень запасных частей



- 1 Шлифовальная лента 152 x 1219 мм
- 2 Основание
- 3 Ручка
- 4 Шайба
- 5 Барашковый винт
- 6 Винт с гнездом в головке М6 x 16
- 7 Рабочий стол для ленты
- 8 Опора детали, шлифовальная лента
- 9 Стопорный штифт, опора детали
- 10 Барашковая гайка М6
- 11 Стопорная шайба 5 мм
- 12 Винт с полукруглой головкой М5 x 8
- 13 Винт с полукруглой головкой М5 x 16
- 14 Корпус выключателя
- 15 Выключатель с выключением при отсутствии напряжения
- 16 Саморезующий винт
- 17 Распорная втулка с подшипником
- 18 Крышка подшипника
- 19 Винт с шестигранным гнездом в головке М8 x 10
- 20 Приводной барабан
- 21 Крышка, корпус выключателя
- 22 Шлифовальный диск 250 мм
- 23 Винт М6 x 12
- 24 Диск
- 25 Основание, шлифовальный диск
- 26 Саморезующий винт М4 x 12
- 27 Ограждение диска
- 28 Кожух диска
- 29 Шестигранная гайка М6
- 30 Винт с полукруглой головкой М6 x 16
- 31 Крепление, опора стола
- 32 Опора стола
- 33 Стол
- 34 Пылесборник
- 35 Винт с полукруглой головкой М5 x 16
- 36 Ручка зажима
- 37 Ручка
- 38 Винт с полукруглой головкой М5 x 16
- 39 Литое основание
- 40 Крышка двигателя
- 41 Нижнее защитное ограждение
- 42 Винт с полукруглой головкой М5 x 8
- 43 Шпилька с резьбой М6 x 145
- 44 Резиновая втулка
- 45 Крепежный стержень
- 46 Крепление шлифовальной ленты на основании

- 47 Двигатель
- 48 Шестигранный болт
- 49 Стопорная шайба
- 50 Приводной шкив
- 51 Коническая шайба
- 52 Винт с плоской головкой под крестовую отвертку M5 x 10
- 53 Крышка шкива
- 54 Приводной ремень
- 55 Приводной шкив
- 56 Винт с плоской головкой M5 x 25
- 57 Опора подшипника
- 58 Установочная пластина узла подачи ленты
- 59 Винт с шестигранным гнездом в головке M8 x 25
- 60 Стопорное кольцо 15 мм
- 61 Шариковый подшипник
- 62 Приводной вал
- 63 Винт с полукруглой головкой M5 x 16
- 64 Резиновая шайба
- 65 Рычаг натяжения
- 66 Втулка рычага
- 67 Резиновая шайба
- 68 Пружина шкалы
- 69 Резиновая втулка
- 70 Стопорное кольцо 12 мм
- 71 Шариковый подшипник
- 72 Неприводной барабан
- 73 Неприводной вал
- 74 Направляющая барабана
- 75 Пружина шкалы
- 76 Шнур питания с вилкой
- 77 D-образная резиновая втулка

16. Сборка опциональной подставки BDS250-A

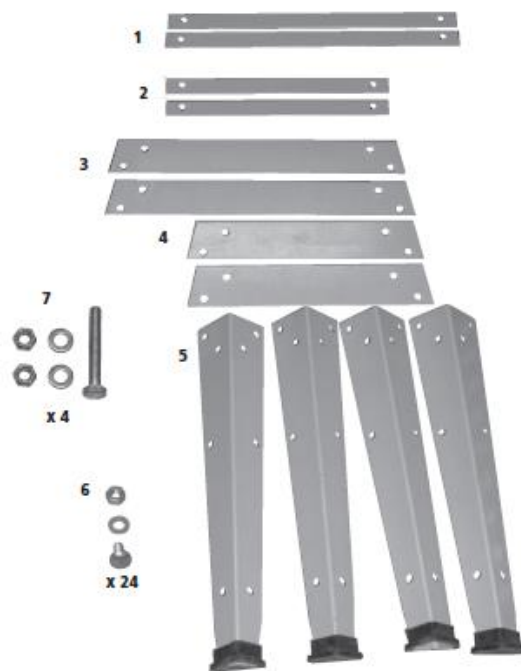


ОСТОРОЖНО! Станок имеет большой вес.
Для установки станка на подставку
потребуется дополнительная помощь,
подходящее подъемное устройство или опоры.

Подставка поставляется в виде самостоятельно
собираемого устройства. Рис.16.1.

Подставка

1. 2 x Длинные средние соединительные планки ножек
2. Короткие средние соединительные планки ножек x2
3. 2 x Длинные верхние соединительные планки ножек
4. 2 x Короткие верхние соединительные планки ножек
5. 4 x Ножки
6. 24 x Крепежные болты подставки с гайками и шайбами (для каждого)
7. Длинные крепежные болты, 2 шайбы и 2 гайки x 4





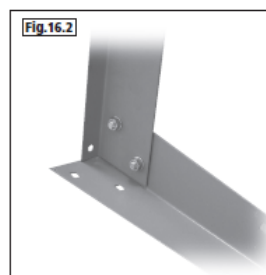
Примечание: При сборке этой подставки не полностью затягивайте гайки и болты до завершения сборки.

При установке дополнительного комплекта колес с педалями во время первоначальной сборки станка, пожалуйста, сделайте это, прежде чем соединять станок с подставкой, чтобы обеспечить большую безопасность и простоту установки.

При установке дополнительного комплекта колес с педалями следует снять короткую среднюю соединительную планку (рис. 16.7) в передней части станка.

3.2 Сборка подставки

1. Найдите первую ножку и прикрепите ее к одной из длинных верхних планок, используя гайки, болты и шайбы, рис.16.2.
2. Точно так же прикрепите вторую ножку к планке, рис.16.3.
3. Найдите короткие верхние планки и прикрепите их к ножкам, как показано на рис. 16.4.
4. Продолжайте таким образом, пока не будут установлены все ножки и верхние планки, рис.16.5.
5. Третьи установочные отверстия вниз по каждой ножке предназначены для крепления средней планки. Прикрепите длинные средние планки к раме с помощью гаек, болтов и шайб, рис.16.6.
6. Наконец, установите короткие и средние планки на более короткие стороны, рис.16.7, в отверстия, расположенные третьими вниз вдоль ножек.



1. Вставьте длинные крепежные болты через подставку и закрепите четыре угла с помощью шайб и болтов, рис.16.8. Теперь вся подставка может быть полностью подтянута для установки станка.

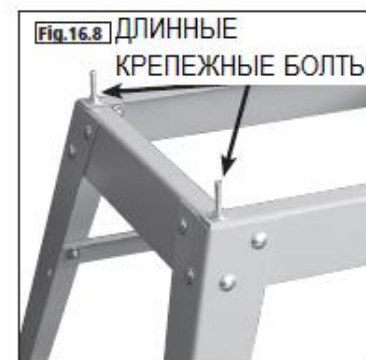
3.4 Установка станка на подставку



ОСТОРОЖНО! Станок имеет большой вес.

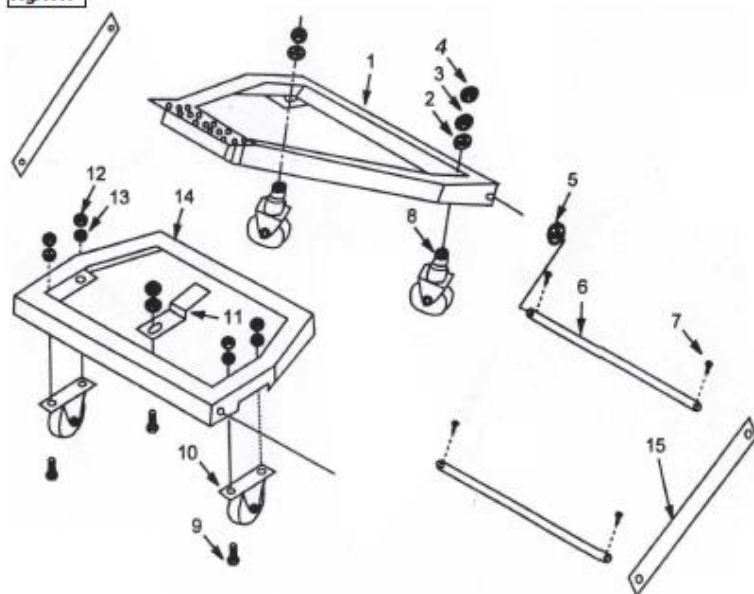
Для установки станка на подставку потребуется дополнительная помощь, подходящее подъемное устройство или опоры.

1. Поднимите станок над подставкой и вставьте длинные крепежные болты через четыре крепежные отверстия в основании станка, рис.16.9.
2. Закрепите станок на подставке с помощью оставшихся шайб и гаек, рис.16.9.



17. Сборка опционального комплекта колесиков с педалью BDS250-W

Fig.17.1



- 1 Педаль 1
- 2 Плоская шайба 2
- 3 Шестигранная гайка 2
- 4 Пружинная шайба 7
- 5 Шайба 4
- 6 Ось 2
- 7 Шплинт 4
- 8 Поворотные колесики 2
- 9 Шестигранный болт 5
- 10 Колесики 2
- 11 Расцепляющий механизм 1
- 12 Шестигранная гайка 5
- 13 Плоская шайба 5
- 14 Несущая рама 1
- 15 Соединительная планка 2



При установке дополнительного комплекта колес с педалью во время первоначальной сборки станка, сделайте это, прежде чем соединять станок с опорой для ножек, чтобы обеспечить большую безопасность и простоту установки.

При установке дополнительного комплекта колес с педалью, короткая средняя планка (рис. 17.1) в передней части станка должна быть снята.

Сборка

1. Установите два колесика в сплюснутых областях на нижней стороне несущей рамы, рис. 17.2. Закрепите их с помощью болтов, гаек, шайб и пружинных шайб, обеспечив установку пружинных шайб рядом с гайками.
2. Установите расцепляющий механизм на рабочую раму с помощью прилагаемых гаек и болтов, рис. 17.3.
3. Установите два поворотных колесика на педаль, как показано на рисунке 17.4. Закрепите их с помощью болтов, гаек, шайб и пружинных шайб, обеспечив установку пружинных шайб рядом с гайками.
4. Проденьте одну из осей через отверстие в одной из планок, рис. 17.5, и закрепите ее с помощью одного из штифтов и шайб, входящих в комплект поставки, рис. 17.6.
5. Проденьте ось через крепежные отверстия на обеих задних ножках подставки и

педали, рис. 17.7. Задняя сторона станка – та, которая ближе всего расположена к шлифовальному диску, см. рис. 17.8.

6. Повторите этот процесс с противоположной стороны, гарантируя, что обе стороны оси закреплены фиксирующими штифтами и шайбами и что обе стороны педали закреплены. Теперь она должна быть надежно закреплена между ножками.

7. Проденьте вторую ось через отверстия в крепежных планках, передних ножках подставки и в несущей раме. Зафиксируйте ее с помощью крепежных штифтов и шайб, рис. 17.9.

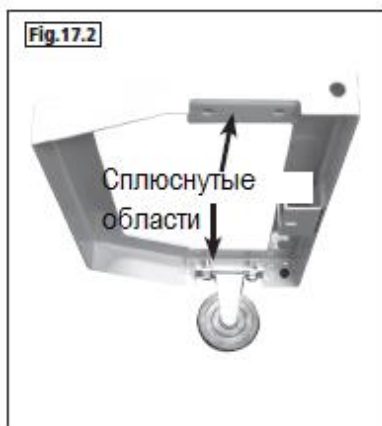
8. Повторите этот процесс с противоположной стороны, гарантируя, что обе стороны оси закреплены фиксирующими штифтами и шайбами и что несущая рама закреплена. Теперь она должна быть надежно закреплена между ножками.

9. В этот момент важно обеспечить, чтобы несущая рама была установлена ниже педали и чтобы крючки расцепляющего механизма захватывали педаль, как показано на рисунке 17.10.

При необходимости отрегулируйте несущую раму, чтобы крючки расцепляющего механизма фиксировались на педали.

Управление

Для управления комплектом колес нажмите на педаль, рис. 17.11. Это движение поднимает и останавливает подставку. Отпускание педали захватывает педаль крючками, позволяя свободно перемещать станок по мастерской. Чтобы установить станок в нужном положении, нажмите на расцепляющий механизм. Это движение освобождает колеса и опускает подставку на пол.



Декларация соответствия ЕС

Сертификат №: EU/BDS250/1

RECORD POWER LIMITED,

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,
Chesterfield, Derbyshire S43 4XA

заявляет, что описанное оборудование:

1. Тип: Ленточно-дисковый шлифовальный станок
2. Модель №: BDS250
3. Серийный №.....

Соответствует следующим директивам:

ДИРЕКТИВА ПО МЕХАНИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ 2006/42/ЕС

ДИРЕКТИВА ПО НИЗКОВОЛЬТНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ 2006/95/ЕС

ДИРЕКТИВА ПО 2004/108/ЕС

ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ EN 55014-1:2006

EN 61000-3-2:2006

EN 61000-3-3:1995+A1+A2

EN 55014-2:1997+A1

и соответствует образцу оборудования, для которого

Сертификат испытаний типового образца на соответствие требованиям ЕС

№ AM50166729, AN50166726 и AE50136031

был выдан T.V Rheinland Product Safety GmbH,

в: Am Grauen Stein, D-51105. Cologne, Germany (Германия)

и соответствует необходимым основным требованиям к безопасности и гигиене труда.

Подпись.....Дата: 01/012013

Andrew Greensted

Генеральный директор



Оборудование для деревообработки



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:
для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,
для юридических лиц и ИП- 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:

Подпись:

Особые отметки:

МП

Покупатель:

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.
Претензий к комплектации и внешнему виду товара не имею.

Подпись:

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров
размещены на сайте recordpower.ru