Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Оригинальное руководство по эксплуатации

Ленточнопильный станок

SABRE-350 14"

Версия 3.2
Август 2017

5 YEAR GUARANTEE	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

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Содержание

1 Описание символов

2 Общие указания по охране труда и технике безопасности

3 Дополнительные указания по технике безопасности для ленточных пил

4 Гарантия Record Power

5 Знакомство с ленточной пилой

6 Технические характеристики

7 Содержимое поставки

8 Сборка

9 Функционирование и практическое использование

10 Техническое обслуживание

11 Удаление Пыли

12 Устранение неполадок

13 Электрическое подключение и схема подключения

14 Диаграммы и списки деталей

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.

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

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. Удлинители

- 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 выключатель 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 убеждаться 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.

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

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.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

4. 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 вашем местному Официальному дистрибьютору);

1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;

1.2.8 Продукт был приобретён 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 потребуется 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 укажите 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

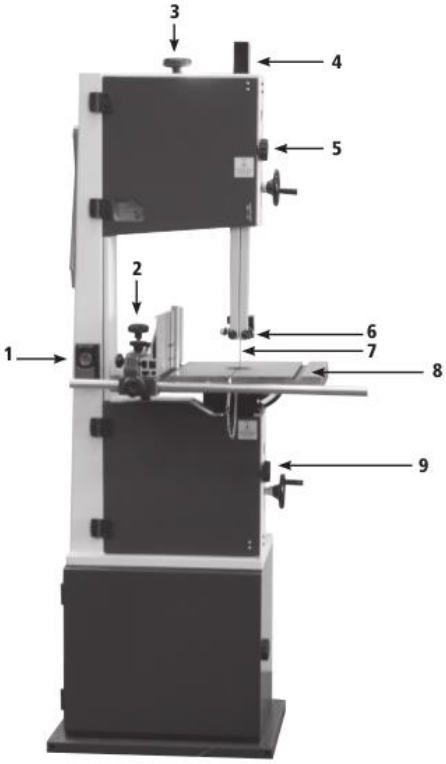
Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенных у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию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

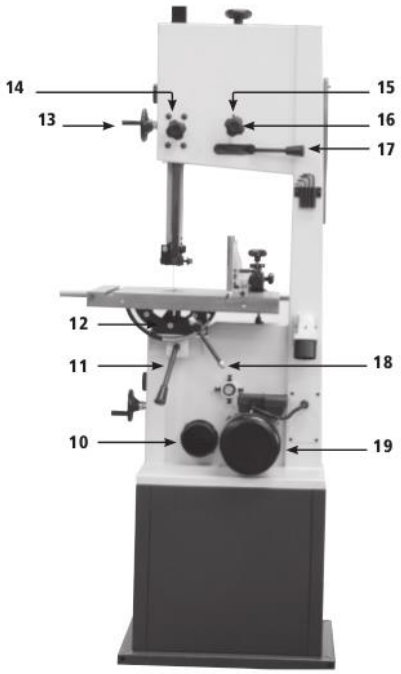
Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

5. Ознакомление с ленточнопильным станком





1 Переключатель включения/выключения
2 Направляющая планка в сборе
3 Ручка натяжения лезвия
4 Насадка направляющей стойки
5 Верхняя ручка двери
6 Верхние направляющие лопасти
7 Лезвия
8 Стол
9 Ручка нижней двери
10 Порт удаления пыли
11 Рычаг блокировки стола
12 Цапфа
13 Маховик позиционирования направления лезвия
14 Замок направляющей лезвия
15 Замок ручки отслеживания лезвия
16 Ручка отслеживания лезвия
17 кулачок напряжение любовник
18 Рычаг натяжения кулачка
19 Двигатель

6.Характеристики оборудования

Максимальная глубина реза 285 мм
Максимальная ширина заготовки (просвет до рамы) 345 мм
Размеры стола: 546 x 400 мм
Высота стола от пола: 1029 мм
Потребляемая мощность двигателя 1.5 кВт
Мощность двигателя выход P2: 1,1 кВт

Напряжение тока: 230 V
Частота: 50 Гц
Ток максимально нагрузки: 6.2 A
Номинальность короткого замыкания: 1 kA
Скорость двигателя: 1400 об/мин.
Длина лезвия: 111” (2820 мм)
Мощность ширины лезвия: 1/4” (6,35 мм) - 3/4” (19 мм)

Скорость движения лезвия: 440 м / мин и 1000 м / мин.
Диаметр порта извлечения внутренний: 93 мм
Диаметр порта извлечения внешний: 99 мм
Вес: 116 кг
Размер: H1892 x W870 x D656 мм

Уровень звуковой мощности: < 100 дБА
Уровень звукового давления: < 90 дБ
Основной номер документа: RC1401

} Соответствующая погрешность в соответствии с EN ISO 3746: 2010

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

7. Содержание поставки

1 Ленточная пила Sabre-350 1
2 Стол с выравнивающей цапфой 1
3 Винты с цилиндрической шестигранной головкой 4
4 Шайбы 4
5 Пружинные шайбы 4
6 Ограждающий упор, и крепления 1
7 Крепеж упора 1
8 Ключ 17/19 мм 1
9 13 мм гаечный ключ 1
10 10 мм гаечный ключ 1
11 Направляющая 1
12 Маховики 2
13 Направляющая планка 1
14 Насадка направляющей 1
15 Ручка натяжения лезвия 1
16 Держатель инструмента 1
17 Винты M5x10 2
18 Штанга в сборе 1
19 Гаечный ключ 1
20 Болт с шестигранной головкой M8x50 1
21 Гайка M8 1
22 Винт с шестигранной головкой M6 x 30 1
23 Гайка M6 1
24 Кабель питания (показан разъем UK) 1
25 3 мм шестигранный ключ 1
26 4 мм шестигранный ключ 1
27 5 мм шестигранный ключ 1
28 6 мм шестигранный ключ 1

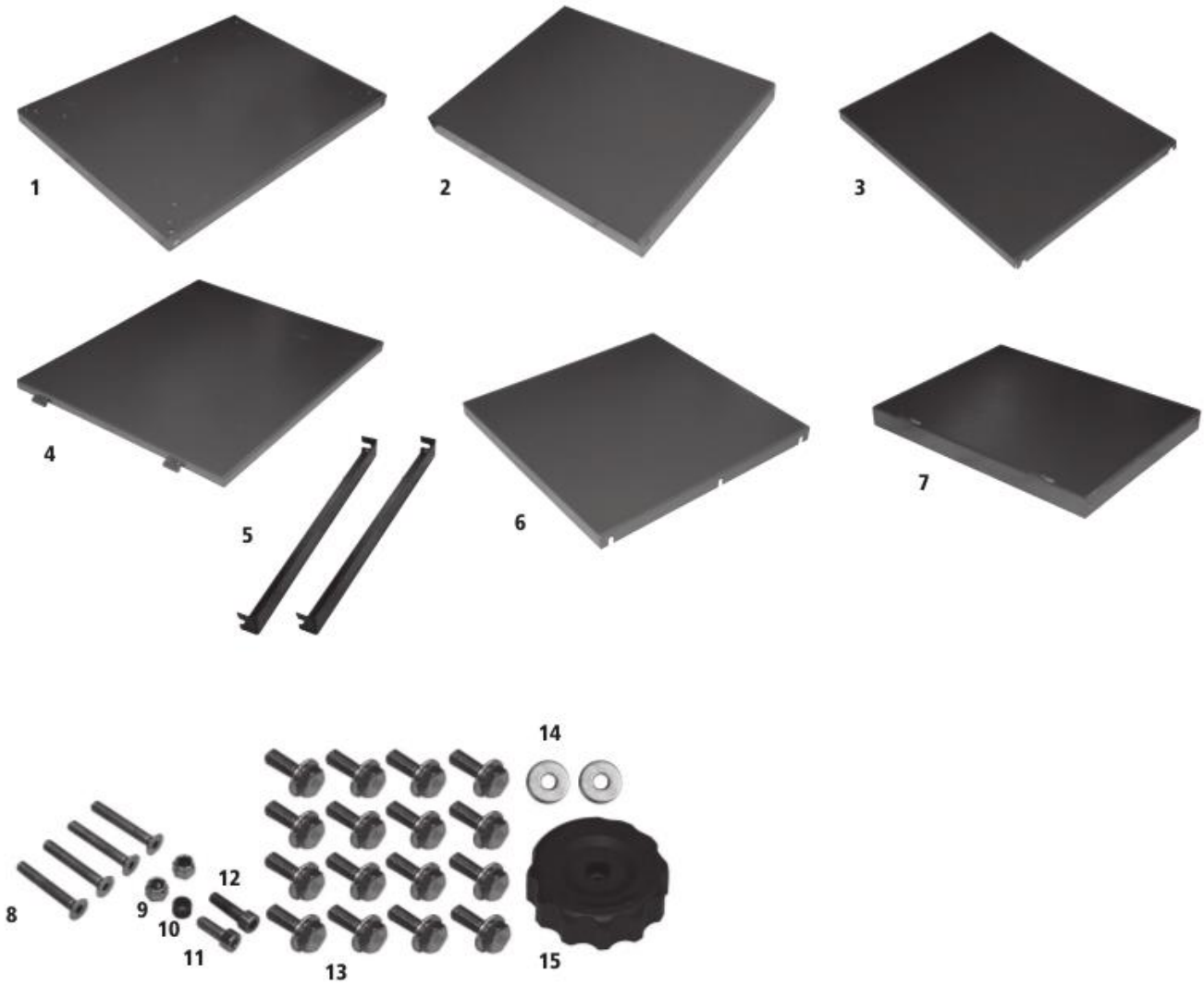
ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

7. Содержание поставки



1 панель основания шкафа 1
2 правая боковая панель шкафа 1
3 полка шкафа 1
4 дверь шкафа 1
5 поперечная балка шкафа 2
6 задняя панель шкафа 1
7 левая боковая панель шкафа 1
8 винт с шестигранной головкой 4
9 нейлоновая гайка М6 2
10 втулка 1
11 винт с шестигранной головкой М6х16 1
12 винт с шестигранной головкой М6х20 1
13 фланцевый болт с шестигранной головкой М8х20 16
14 шайба 2
15 ручка двери шкафа 1

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

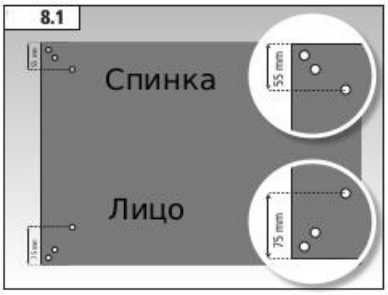
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

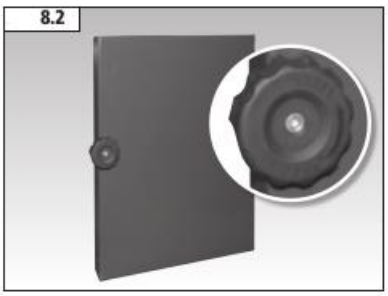
8. Сборка

Примечание
При сборке не затягивайте гайки и болты полностью до завершения сборки. Ручного усилия должно быть достаточно.

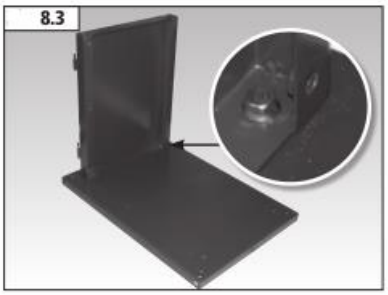
Сборка основания шкафа
Основание шкафа имеет 3 отверстия в каждом углу, как показано на рис. 8.1. Сторона шкафа, которая имеет внутренние отверстия, расположенные в 75 мм от края основания, как показано необходимо использовать как фронт шкафа.



Прикрепите дверную ручку к правой боковой панели с помощью винта с шестигранной головкой M6 x 20 и нейлоновой стопорной гайки M6, как показано на рис. 8.2, с помощью ключа 10 мм и шестигранного ключа 5 мм. Не затягивайте полностью, так как вращение ручки необходимо для удержания двери закрытой после полной сборки.

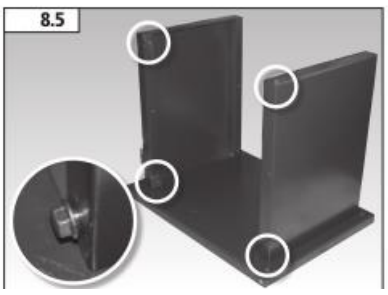


Прикрепите левую боковую панель к основанию, как показано на рис. 8.3, используя 2 болта с шестигранной головкой M8 x 20.



Прикрепите правую боковую панель к основанию, как показано на рис. 8.4, используя 2 болта с шестигранной головкой M8 x 20.

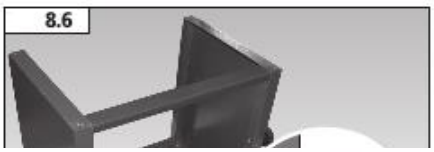
Прикрепить M8 x 20 болтом с фланцем с шестигранной головкой в передней нижней и верхней части обеих боковых панелей, как показано на рис. 8.5. Оставьте зазор примерно 3 мм между фланцем и панелью, как показано на рисунке.

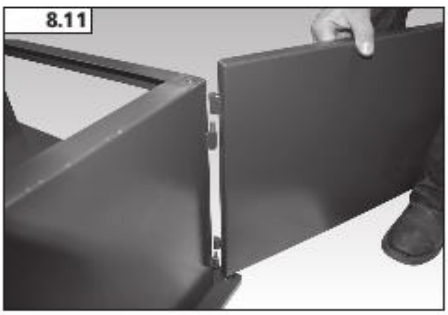


Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

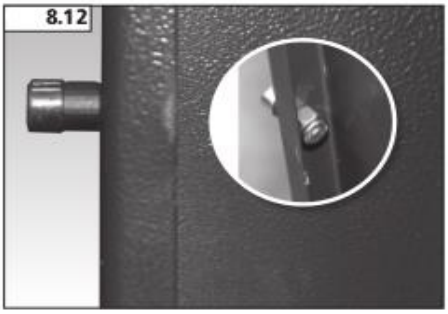
+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru





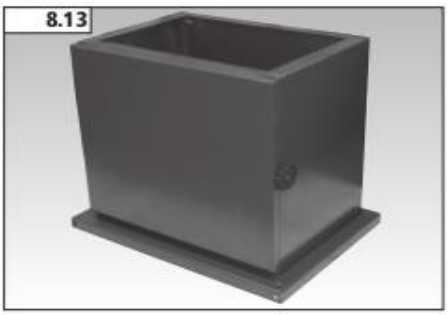
Установите поперечные балки шкафа в верхней и нижней части передней части боковых панелей, как показано на рис. 8.6 и убедитесь, что выемки расположены горизонтально, как показано на рисунке, затяните болты так, чтобы сохранить поперечные балки на месте.

Прикрепите 3 болта с шестигранной головкой M8 x 20 к задней части каждой боковой панели, как показано на рис. 8.7. Оставляйте зазор примерно 3 мм между фланцами и панелью как показано на рисунке.



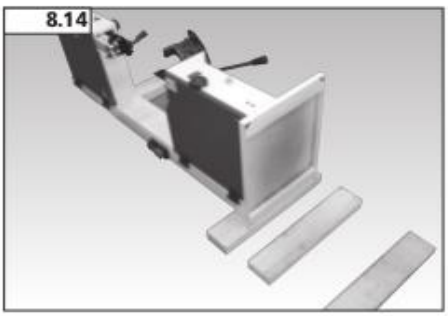
Установите заднюю панель на шкаф, как показано на рис. 8.8, и затяните верхний и нижний болты так, чтобы панель оставалась на месте. Оставьте центральные болты свободными, пока полка не будет установлена.

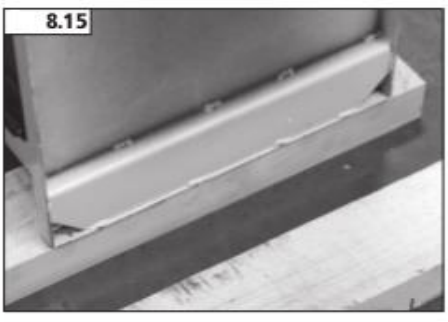
Прикрепите болт и шайбу с шестигранной головкой M8 x 20 с фланцем к центру каждой боковой панели, как показано на рис. 8.9. Оставляйте зазор примерно 3 мм между фланцами и шайбами, как показано на рисунке.



Установите полки, как показано на рис. 8.10, поместив их на центральной болты в боковых панелях. Шайбы действуют как прокладки, обеспечивая правильное выравнивание компонентов шкафа.

Плотно затяните все детали ключем 13 мм, чтобы закрепить основание шкафа.

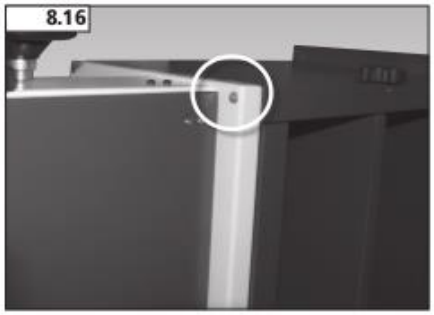




ПРОДАЖА И СЕРВИС С

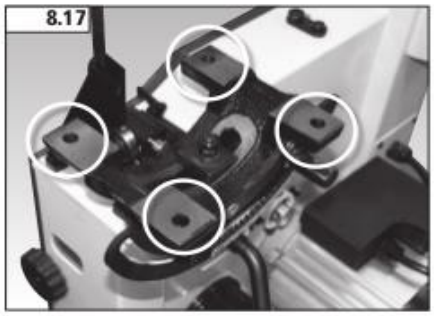
Поместите дверь на левую боковую панель, как показано на рис. 8.11.

Прикрепите винт с торцевой шестигранной головкой М6 х 16, втулку и нейлоновую фиксирующую гайку к двери, как показано на рис.8.12, используя ключ 10 мм и шестигранный ключ 5 мм.



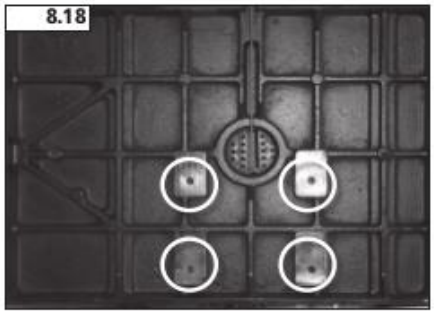
Закройте дверцу шкафа, убедившись, что ручка находится около винта двери, чтобы удерживать ее закрытой. Корпус шкафа полностью собран, рис. 8.13.

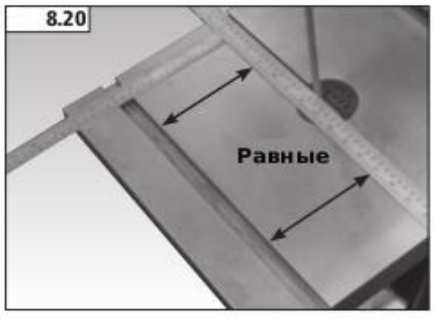
Прикрепление ленточной пилы к основанию шкафа



Предупреждение:
Ленточная пила очень тяжелая, собирайте ее двумя сотрудниками.

Рекомендуется аккуратно уложить ленточную пилу на спину, как показано на рис. 8.14, на деревянные блоки, чтобы защитить ее от повреждений. Убедитесь, что край основания ленточной пилы выровнен с краем деревянного бруска, как показано на рис. 8.15.





ПРОДАЖА И СЕРВИС СТ

Закрепите основание ленточной пилы с помощью 4 винтов с потайной головкой, как показано на рис. 8.16.

Осторожно поднимите ленточную пилу в вертикальное положение и снимите деревянные блоки.

Цапфа стола имеет 4 отверстия, как показано на рси.8.17, нижняя сторона стола имеет 4 соответствующих резьбовых отверстия, как показано на рис.8.18. Поместите стол на цапфу, как показано на рис. 8.19, не повредив его, осторожно пропустите лезвие через щель стола.

Осторожно!
Убедитесь, что слот лезвия в столе, выровнен по центру, в соответствии с лезвием.

Закрепите стол с помощью 4 винтов с шестигранной головкой, шайб и пружинных шайб, как показано на рис. 8.19. Не затягивайте полностью до тех пор, пока стол не будет выровнен с лезвием.

Выравнивание стола к лезвию
Для точной резки стол должен быть выровнен параллельно лезвию ленточной пилы. Поместите прямой край вдоль лезвия, как показано на рис. 8.20, затем измерьте расстояние между прямым краем и прорезью ограждения стола, как показано на рисунке. Когда расстояние выравнено, винты можно плотно затянуть.

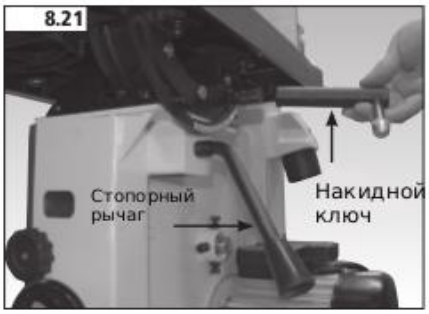
Затянув винты, проверьте положение и при необходимости отрегулируйте.

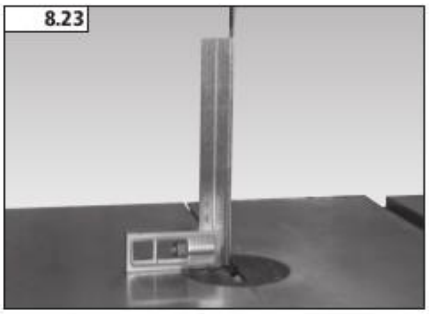
Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

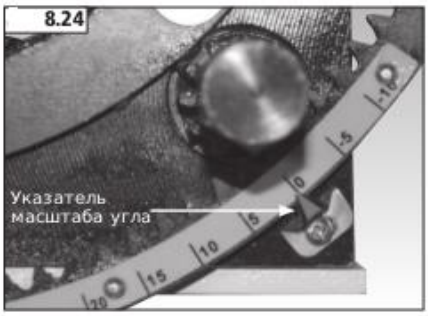
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

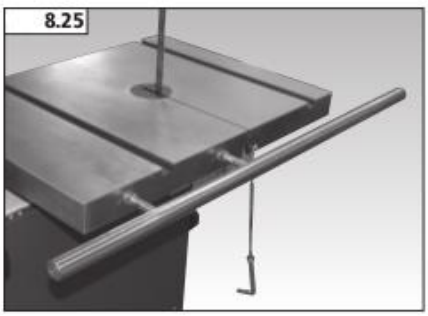
+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА









Расположение стола на 90º к лезвию
Ослабьте рычаг блокировки стола, как показано на рис. 8.21, используя гаечный ключ для наклона стола, чтобы получить доступ к днищу.

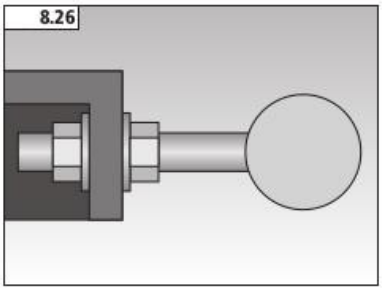
Поместите гайку M8 на M8x50 болт с шестигранной головкой и прикрепите к нижней части стола, как показано на рис. 8.22. Этот болт действует как останов стола, для обеспечения возвращения стола в правильное положение под углом 90º к лезвию.

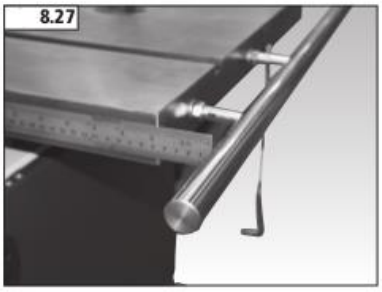
Установите стопорный болт так, чтобы стол располагался под 90º при контакте с поворотным пяточным блоком. Он возвратит болт останова, когда потребуется, установить стол под углом 0º к шкале цапфы.

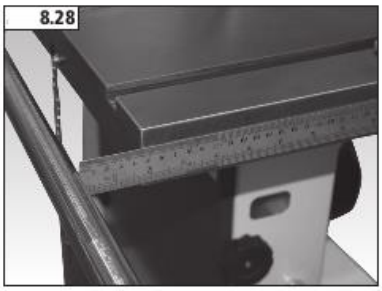
Установите стол на 90º к лезвию, используя квадрат, как показано на рис. 8.23. Закрепите его на месте, затем отрегулируйте винт так, чтобы он касался верхней части нижней коробки колеса. Закрепите винт на месте, затянув гайку к поверхности стола.

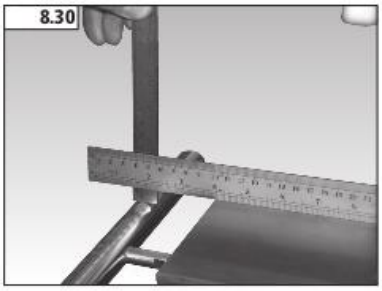
При необходимости указатель угловой шкалы можно отрегулировать до 0º, как показано на рис. 8.24 с помощью крестообразной отвертки.

Установка параллельного упора
Установите направляющую упора на стол, как показано на рис. 8.25, используя гайки и шайбы, поставляемые с направляющей, в порядке, указанном на рис. 8.26.





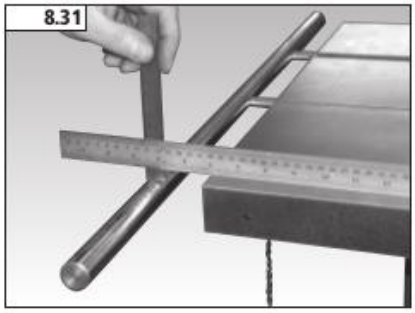




Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

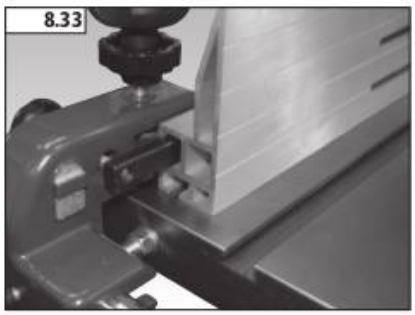
+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



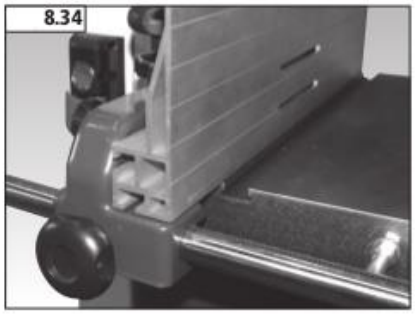
Установите рельс упора параллельно столу, измерив расстояние между ними на одном конце, как показано на рис. 8.27 и обеспечьте такое же расстояние на противоположном конце, как показано на рис. 8.28.

Важно: убедитесь, что на данном этапе выравнивающий штифт стола установлен, как показано на рис. 8.29.

Чтобы упор лежал параллельно столу, установите на поверхности стола стальную линейку, как показано на рис. 8.30 и измерьте расстояние между линейкой и упором.



Повторите этот процесс на противоположном конце стола, как показано на рис. 8.31, проверяя, чтобы оба измерения были равны.

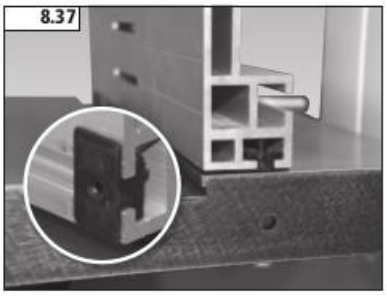


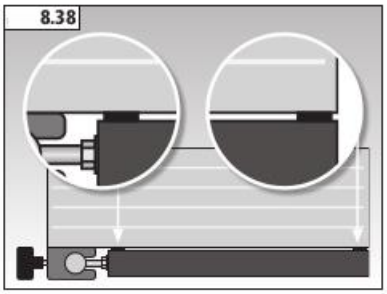
Установка ограждения
Поставьте крепление ограждения на рейку, как показано на рис. 8.32.

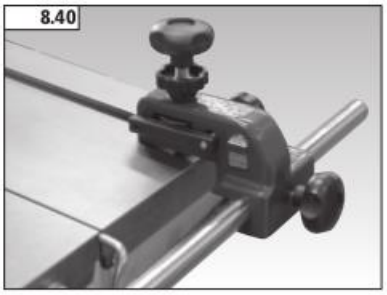
Сдвиньте параллельный упор на крепления, как показано на рис. 8.33. Убедитесь, что параллельный упор полностью размещен на креплении и располагается над выступом, как показано на рис. 8.34.

Закрепите ограждение с помощью ручки блокировки ограждения, как показано на рис. 8.35. Ограждение и крепление крепятся на рельсе с помощью ручки фиксации положения, как показано на рис. 8.35.

Ограждение также может быть установлено, как показано на рис. 8.36. Эта позиция позволяет направляющим двигаться дальше вниз для поддержки лезвия для резки тонких материалов.





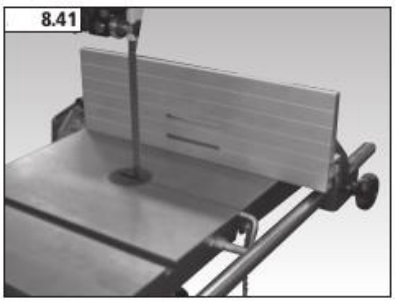


Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

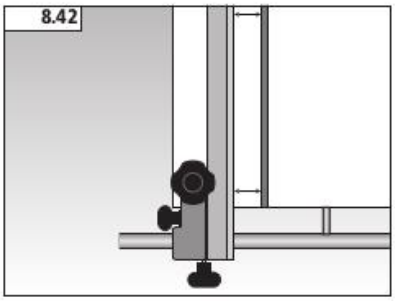
+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА



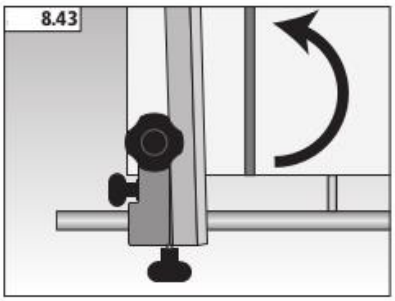
Особенность ограждения – наличие вкладыша на каждом конце, как показано на рис. 8.37. Он приподнимает ограждение от стола, чтобы уменьшить контакт и улучшить перемещение ограждения через слот стола.

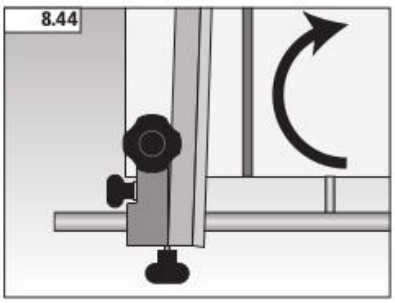
Вершина ограждения должна быть параллельна столу, как показано на рис. 8.38. Если требуется регулировка, измените высоту ограждения, как описано выше, пока ограждение не будет расположено, как показано на рисунке.



Установите ограждение с правой стороны от лезвия для того, чтобы поддержать работу резки при наклоненном столе, упор может быть размещен на правой стороне от лезвия.

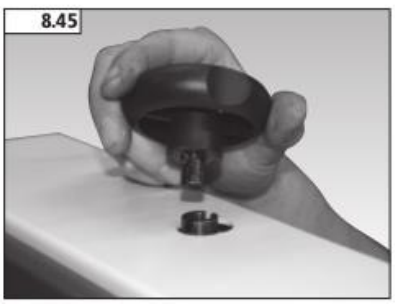
Снимите ограждение с крепления. Полностью открутите ручку блокировки ограждения и снимите ручку в сборе и Т-образный брусок, как показано на рис. 8.39. Снова установите на противоположную сторону крепления ограждение, как показано на рис. 8.40.



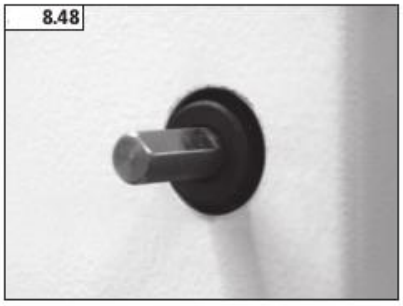


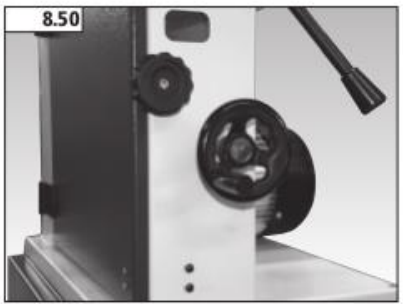
Установите параллельный упор на крепление, как описано выше и показано на рис. 8.41.

Выравнивание упора с лезвием
Для точного вырезывания ограждение должно быть параллельно лезвию, как показано на рис.8.42. Крепление ограждения имеет кулачковый механизм регулировки для быстрого и легкого выравнивания.



Ослабьте ручку замка, как показано на рис. 8.35, и с помощью ручки регулировки переместите ограждение. Ограждение может быть перемещено против часовой стрелки, как показано на рис. 8.43 или по часовой стрелке, как показано на рис. 8.44. Когда ограждение будет установлено в нужном положении, затяните ручку фиксатора.





Установка ручки натяжения лезвия

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

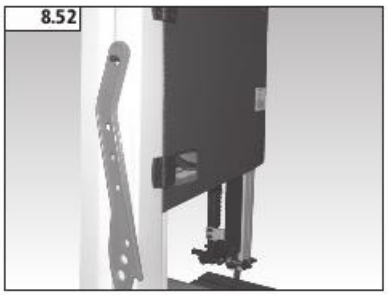
Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

Установите ручку регулировки натяжения на натяжной вал, как показано на рис. 8.45.

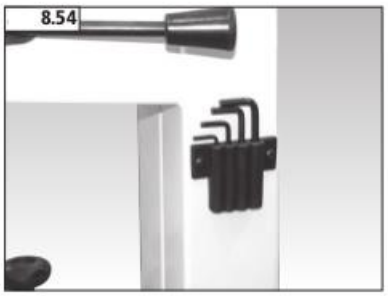
Установка крышки направляющей стойки
Колпачок направляющей стойки должен быть установлен перед использованием ленточной пилы. Его цель – удерживать направляющие, когда они находятся в самых высоких положениях. Наденьте колпачок на отверстие в верхней полосе колесной коробки, как показано на рис. 8.46, и нажмите до щелчка.



Установка маховика
Поставляемые 2 маховика должны быть установлены, как показано на рис. 8.47. Маховик, который подходит к верхней коробке, управляет направляющей стойкой и направляющей, установленной на нижней коробке, контролирующей натяжение приводного ремня.

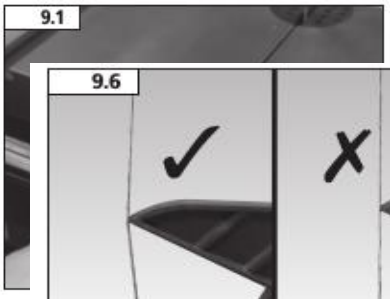
Оба вала маховика отличают скошенной областью как показано на рис.8.48. Поместите верхний маховик на вал, как показано на рис. 8.49, убедитесь, что сгонная гайка располагается над скошенной областью. Затяните стопорный винт, чтобы закрепить маховик на месте с помощью шестигранного ключа диаметром 3 мм.

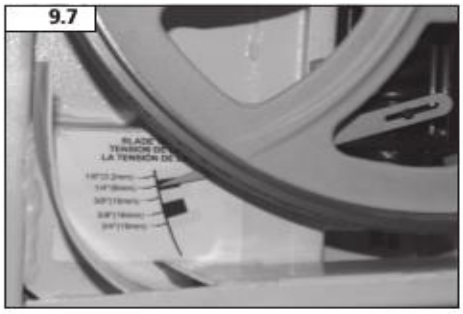
Установите оставшийся маховик на нижнюю полосу кожуха, как показано на рис. 8.50.

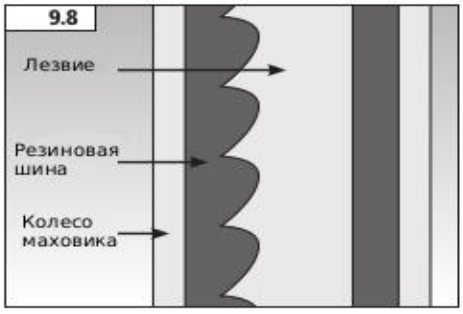


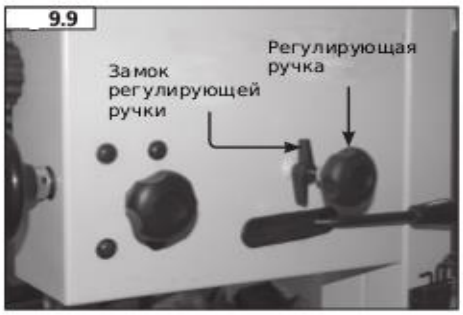
Установка держателя толкателя
Прикрутите винт с шестигранной головкой M6 x 30 к раме ленточной пилы, как показано на рис. 8.51, и закрепите гайкой M6. Установите держатель нажимной ручки на винт, как показано на рис. 8.52.

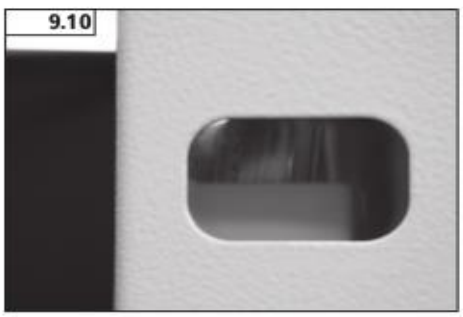
Установка держателя инструмента
Закрепите держатель инструмента на задней стороне стойке ленточной пилы, как









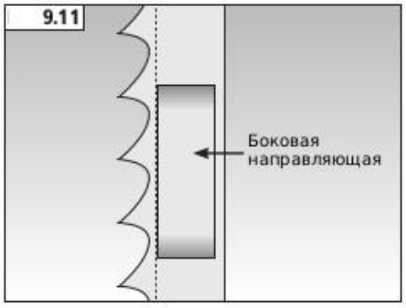


ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАН

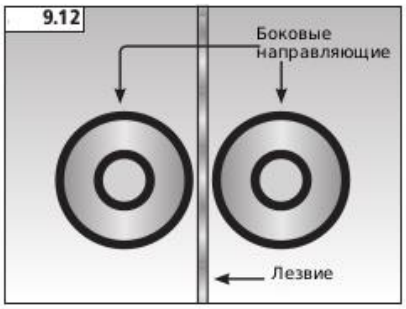
показано на рис. 8.53, с помощью прилагаемых крепежных винтов 2 M5 x 10. Держатель инструмента используется для хранения шестигранных ключей, поставляемых с машиной, как показано на рис. 8.54.

Установка стойки распила

Стойку распила можно использовать при резке древесины, склонной к изменению в направлении волокон и плотности, а также при обработке крупных заготовок. Стойка используется для вращения пиломатериала таким образом, что направление подачи может быть отрегулировано оператором, чтобы обеспечить кратчайший путь реза.



Демонтируйте комплект стойки и поместите ее через слот ограждения, как показано на рис. 8.55. Повторно установите крепления, как показано на рисунке, и закрепите стержень на месте.



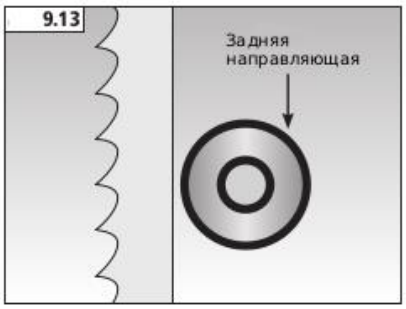
Внимание: перед выполнением любых регулировок или технического обслуживания убедитесь, что устройство изолировано и отключено от электроснабжения.

Замена лезвия ленточной пилы

Раскройте верхние и нижние двери стойки маховика.

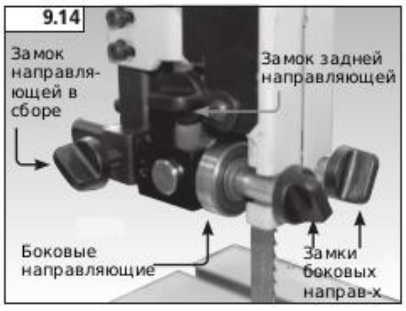
Снимите крепежный выравнивающий штифт стола, как показано на рис. 9.1, чтобы лезвие прошло через переднюю часть стола.

Переместите рычаг натяжения кулачка влево, как показано на рис. 9.2.



Надев защитные перчатки, осторожно извлеките лезвие, потянув его вперед и наружу из гнезда стола, как показано на рис. 9.3. Убедитесь, что левая сторона лезвия выведена через щель основания, как показано на рис. 9.4.
Установите новое лезвие на ленточную пилу, размещая зубья лезвия вниз и к передней части машины, как показано на рис. 9.5.

Примечание: Если новое лезвие имеет тот же размер и тип, что и старое лезвие, натяжение лезвия и направляющие положения не нуждаются в регулировке.



Чтобы проверить натяжение лезвия, установите направляющие в самое высокое положение и надавите на них с помощью толкателя. Правильно натянутое лезвие перемещается примерно на 4 мм, как показано на рис. 9.6. Не перетягивайте лезвие, как показано на рис. 9.6, так как это может повредить его.

Станок имеет индикатор натяжения пилы, как показано на рис. 9.7. Это дает приблизительный ориентир к необходимому натяжению для разнообразных размеров лезвий.

Натяжение полотна ленточной пилы может зависеть от личных предпочтений и мнений, варьироваться в зависимости от способов измерения натяжения и от того, каким должно быть правильное натяжение.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТА

Если лезвие режет точно, то это самая лучшая индикация что натяжение (и общая установка станка) правильно. Если регулировка натяжения лезвия не исправляет плохо работающее лезвие, это может означать, что лезвие нуждается в замене.

Если станок не используется в течение длительного времени, ослабьте натяжение, чтобы избежать ненужного давления на лезвие и саму ленточную пилу.

Регулировка лезвия ленточной пилы
Правильно установленное лезвие будет сидеть по центру шкива ленточной пилы, как показано на рис.9.8.

Чтобы настроить регулировку, ослабьте замок регулирующей ручки и отрегулируйте ручку, как показано на рис. 9.9.

Поверните ручку по часовой стрелке, чтобы переместить лезвие к задней части шкива и против часовой стрелки, чтобы переместить его к передней. Поверните колесо шкива вручную для того чтобы сдвинуть лезвие в нужное положение.

После правильной настройки снова затяните замок регулирующей ручки.

Для облегчения регулировки имеется смотровое окошко сбоку стойки шкива, как показано на рис. 9.10, которое позволяет видеть положение лезвия.

Настройка направляющих лезвия

Как только лезвие установлено и натянуто, необходимо правильно установить направляющие по обеим сторонам от лезвия.

На ленточной пиле есть 2 комплекта направляющих, один над столом и второй ниже. Оба комплекта состоят из пары проводников с обеих сторон лезвия и заднего проводника. Все направляющие с пружинной фиксацией для легкой регулировки.

Бортовые направляющие должны быть расположены за впадиной между зубьями лезвия. Это защитит зубья от попадания на направляющие во время работы. См. Рис. 9.11.

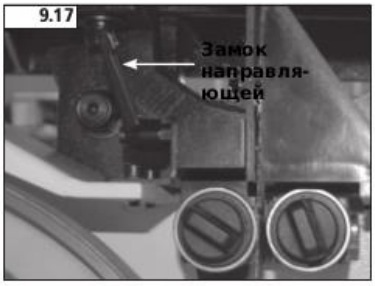
Кроме того, боковые направляющие должны располагаться как можно ближе к лезвию, но не касаться его. Направляющие не должны касаться лезвия, когда машина работает или выключена, если лезвие в постоянном контакте с направляющими, это уменьшит срок службы лезвия, см. рис. 9.12.

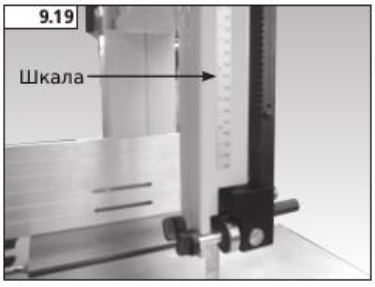
Задние направляющие также должны быть как можно ближе к лезвию, но не касаться его, см. рис. 9.13.

Важно: при позиционировании боковых направляющих за впадиной между зубьями лезвия учитывайте возможное обратное движение лопасти во время резки, чтобы боковые направляющие не выступали за впадину.

Регулировка верхних направляющих лезвия
Чтобы переместить боковые направляющие в правильное положение за впадиной, ослабьте фиксатор направляющей, показанный на рис. 9.14, и перемещайте всю направляющую до тех пор, пока направляющие не будут расположены правильно, затем снова затяните фиксатор направляющей.

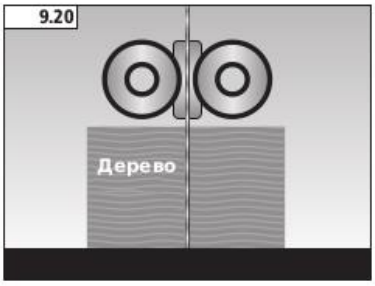
Теперь боковые направляющие должны располагаться как можно ближе к обеим сторонам лезвия. Ослабьте боковые направляющие блоки, показанные на рис. 9.14, расположите направляющие правильно, перемещая направляющие валы, затем снова затяните замки, как показано на рис. 9.15.





Теперь заднюю направляющую необходимо установить в правильное положение. Ослабьте замок задней направляющей, показанный на рис. 9.14, и установите направляющую, перемещая направляющий вал, как показано на рис. 9.16.

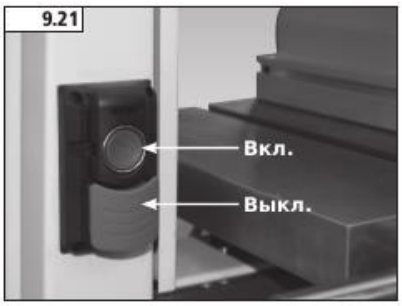
Регулировка направляющих нижней лопасти
Нижние направляющие устанавливаются так же, как и верхние. Направляющий узел отличается от верхнего узла тем, что имеется храповая рукоятка, которую необходимо ослабить, чтобы обеспечить перемещение направляющего узла, см. рис.9.17.



РОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

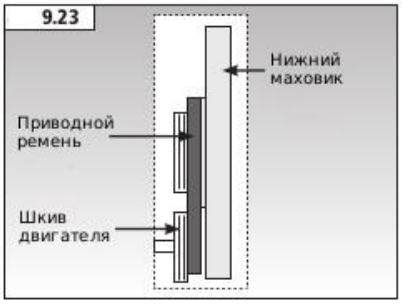
Регулировка высоты верхних **направляющих лезвия**
Верхние направляющие в сборе должны быть установлены как
можно ниже для произведения точного реза, а также для
максимальной поддержке лезвия и помощи в точном вырезании.

Для перемещения направляющей ослабьте фиксатор направляющей
лезвия, как показано на рис. 9.18, и с помощью маховика
положения направляющей лезвия поднимите или опустите
сборку на требуемую высоту. Снова затяните фиксатор
направляющей лезвия, чтобы убедиться, что направляющая
остается на месте.
На направляющей лезвия есть шкала, как показано на рис. 9.19.
Она показывает высоту направляющих выступов лезвия от стола
для удобства размещения. Аппарат должен позволить заготовке
пройти под ним как показано на рис.9.20.



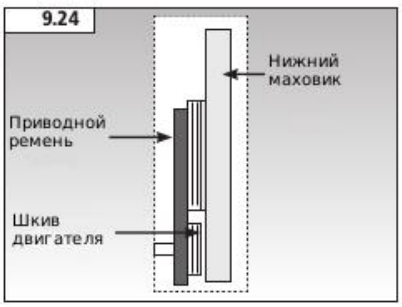
Включение и выключение ленточной **пилы**
Ленточная пила оснащена выключателем нулевого напряжения,
который гарантирует, что станок не будет непреднамеренно
перезапускаться после сбоя питания, рис. 9.21.

Чтобы включить устройство, нажмите синюю кнопку с
надписью "On".
Для выключения аппарата нажмите красную кнопку с
надписью "Off".



Изменение скорости ленточной пилы
SABRE-350 может работать как 440.5 м/мин., так и 899.2
м/мин. Более высокая скорость подходит для реза древесины,
малая скорость подходит для реза цветных металлов.

Чтобы изменить скорость, откройте дверцу короба нижнего шкива,
как показано на рис. 9.22 и ослабьте натяжение приводного
ремня, повернув маховик по часовой стрелке, как показано на
рисунке.



Чтобы настроить станок на меньшую скорость, расположите
приводной ремень на нижнюю полосу колесного шкива и шкив
вала двигателя, как показано на рис. 9.23.

Чтобы установить машину на более высокую скорость,
установите приводной ремень на нижний шкив и шкив вала
двигателя, как показано на рис. 9.24. При изменении положения
приводного ремня убедитесь, что он также размещен на натяжной
ролик, как показано на рис. 9.22.

9. Основные принципы ленточнопильной резки

• Пиление осуществляется при продолжительном ходе пилы вниз.
• Осуществляйте медленную подачу заготовки на лезвие. Прикладывайте легкое усилие, позволяя пиле осуществлять пиление. Всегда пользуйтесь толкателем и проявляйте осторожность.
• Прочно удерживайте заготовку и медленно подавайте её на лезвие пилы. Пользуйтесь при этом толкателем. Держите руки на безопасном расстоянии от пилы.
• Для обеспечения наилучших результатов пила должна быть заточена. Необходимо всегда менять изношенные или поврежденные пилы.
• Осуществляйте выбор надлежащей пилы в соответствии с толщиной древесины и резом, который будет

выполняться (См., раздел о выборе пилы).
• Для прямого пиления пользуйтесь включенной в объем поставки направляющей планкой.
• При выполнении фигурного пиления следуйте маркировке, равномерно толкая и поворачивая заготовку. Запрещается осуществлять попытки повернуть заготовку, не толкая её. В противном случае существует опасность повреждения заготовки или сгибания пилы.

Внимание! Необходимо проявлять особую осторожность при завершении пиления, так как в данном случае возникнет резкое падение сопротивления на подачу заготовки. Необходимо следить за тем, чтобы руки в таком случае не попали на пилу. Всегда пользуйтесь толкателем.
Всегда следите за тем, чтобы оборудование было надлежащим образом обслужено и очищено. Перед выполнением ответственного проекта всегда рекомендуется ознакомиться с работой оборудования и попрактиковаться на менее дорогостоящем материале или отходах.

Сложное пиление
Выполнение сложного пиления и изгибов с маленьким радиусом лучше всего выполнять по предварительно просверленным отверстиям в сочетании с небольшим количеством тангенциальных или радиальных резов. Данная техника позволит достичь наилучших результатов без возникновения ненадлежащего напряжения на пиле и узле направляющих пилы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В таких условиях, как при выполнении глубокого пиления либо при пилении влажной древесины заготовка может сомкнуться за лезвием, что приведет к его блокировке. В случае блокировки лезвия слегка подайте заготовку назад для снятия усилия подачи с пилы. Дайте пиле развить полную скорость перед тем, как продолжить подачу заготовки на пилу. Если пила не начнет движение после снятия усилия подачи, незамедлительно выключите оборудование и отсоедините его от сети электропитания перед тем, как предпринять попытки высвободить пилу из заготовки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В случае выхода из строя кого-либо компонента оборудования либо при поломке пилы во время эксплуатации незамедлительно выключите станок и отсоедините его от сети электропитания. Демонтируйте неисправную деталь и замените её только на оригинальную деталь производства компании Record Power. Замена электрических компонентов должна осуществляться лицом, которое имеет надлежащую квалификацию. Для замены сломанной пилы обратитесь к разделу руководства “Наладка пилы”. Перед установкой новой пилы не забудьте привести механизм натяжения пилы в состояние полного снятия натяжения. В случае возникновения сомнений касательно эксплуатации оборудования после неисправности, а также в случае необходимости заказа запасных частей или пил обратитесь в службу Клиентского Сервиса вашей страны.

Возобновление работы оборудования
В случае блокировки / остановки оборудования
В случае остановки станка по причине блокировки пилы в заготовке незамедлительно выключите оборудование нажатием на кнопку аварийного останова и дождитесь полной остановки оборудования перед тем, как приступить к дальнейшим действиям.

Если пила застряла в заготовке, возможно потребуется слегка сместить заготовку в сторону посредством соответствующего рычага для высвобождения пилы. Если данный метод не позволяет высвободить пилу, то потребуется разрезать пилу посредством боковых кусачек либо ножниц по металлу.

Перед выполнением попытки повторного пуска оборудования в случае необходимости замените пилу, убедитесь в корректном выполнении осевого совмещения пилы и натяжения пилы. Кроме того, убедитесь в том, что обе дверцы ленточной пилы полностью закрыты и заблокированы.
Для возобновления работы оборудования нажмите на зеленую кнопку с маркировкой ‘I’ на выключателе.

В случае отключения электропитания
Ленточнопильный станок оснащен выключателем нулевого напряжения (NVR) для защиты пользователя от автоматического включения оборудования при возобновлении подачи электропитания после его отключения.

В случае отключения электропитания в первую очередь установите и устраните причину неисправности. Если неисправность находится в пределах цепи питания цеха, возможно существование скрытой причины (чрезмерная нагрузка на цепь и т.д.). Данная причина должна быть проверена квалифицированным электриком перед выполнением попыток возобновления электропитания.

Если на момент отключения электропитания осуществлялось пиление, то возможно потребуется высвободить пилу из заготовки перед попыткой возобновления работы оборудования.
После восстановления электропитания можно возобновить работу оборудования нажатием на зеленую кнопку с маркировкой ‘I’ на выключателе.

Выбор пилы (TPI)
Выбор наилучшей конфигурации пилы (См., приведенную ниже таблицу) необходимо для оптимальной производительности при пилении материалов.
• Корректный выбор пилы в основном зависит от двух факторов: толщина и тип материала.
• Чем меньше толщина материала, тем больше должно быть TPI.
• При этом если TPI является слишком большим, подача на зуб будет недостаточной для осуществления проникновения и пиления. Зубья также быстро затупятся.
• Для материала с большей толщиной необходим более низкий TPI, в противном случае впадина между зубьями пилы не будет достаточной для удаления отходов, и будет происходить блокировка пилы либо обжигание древесины.
• В большинстве случаев минимум 3 зуба должны контактировать с древесиной на постоянной основе во время пиления.

Прилагаемая таблица с параметрами для выбора пил (См., приведенную ниже таблицу) представляет собой руководство по TPI, которое позволит обеспечить наилучшие результаты при пилении материалов различных типов и толщины. В приведенную ниже таблицу включены рекомендации по выбору надлежащих пил для множества широкоиспользуемых материалов. При возникновении сомнений по каким-либо аспектам выбора пилы свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Таблица представляет собой только руководство. Точные конфигурации зубьев не всегда доступны. Кроме того, в таблице не раскрыты все конфигурации пил. Но принципы остаются одинаковыми. Возможна поставка пил для особых применений. Для этого свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

Материал	Материал Толщина				
	<6мм	6-12 мм	12-25 мм	>25 мм	
Перспекс	16 TPI	14 TPI	-	-	
ДСП	-	6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI	
Волокнистая плита		16 TPI	14 TPI	-	-
ДВП	10 TPI	-	-	-	
Фанера	10 TPI	8 TPI	6 TPI	3-4 TPI	
Соломит	14 TPI	10 TPI	-	-	
Пробка	14 TPI	6 TPI	3 TPI	3-4 TPI	
Кожа	14 TPI	-	-	-	
Резина	10 TPI	8 TPI	-	-	
Древесина -бревно TPI	-		-	-	3-4
Древесина -мягкая TPI	6 TPI		3-6 TPI	3-4 TPI	3-4
Древесина -жесткая TPI	6 TPI		3-6 TPI	3-4 TPI	3-4
Древесина -влажная	--		-	3-4 TPI	

После выбора надлежащей пилы в соответствии с определенной толщиной и типом обрабатываемого материала будет достаточным, если пила будет осуществлять свободное пиление без применения чрезмерного усилия.

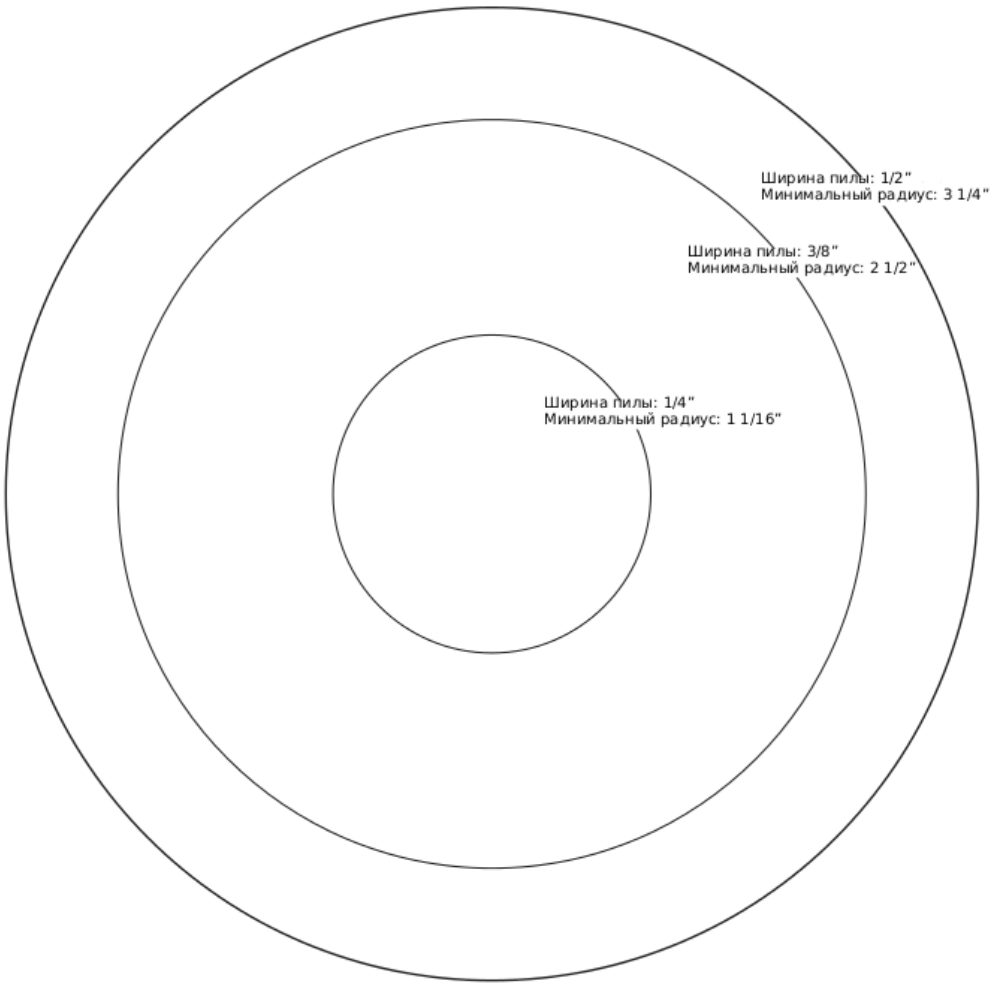
• Необходимость в избыточном усилии, скорее всего, является результатом некорректного выбора пилы либо является признаком изношенной пилы. Это в конечном итоге приведет к неточности пиления и возможной поломке пилы.

Выбор пилы (ширина)

• При фигурном пилении ширина пилы ограничивает минимальный радиус, который может быть пропилен.

• Если пила является слишком широкой для радиуса пиления, произойдет скручивание пилы и, возможно, застревание или поломка.

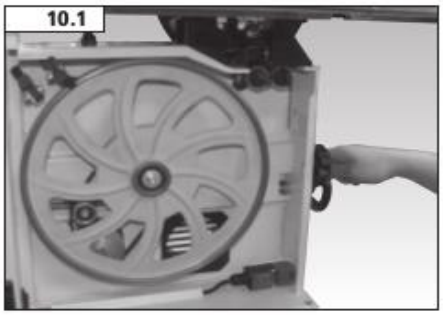
• Чем меньше радиус, тем уже должна быть пила. Приведенная ниже схема является представляет информацию о минимальном радиусе, который может быть пропилен, пилами с наиболее широко используемыми параметрами ширины.

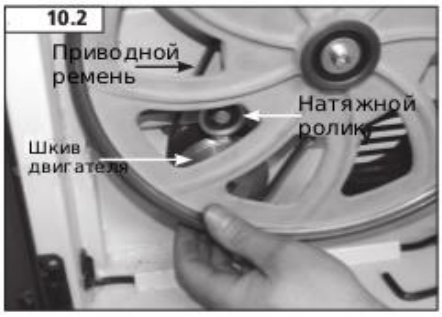


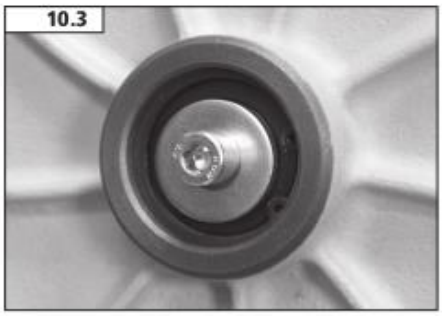
Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

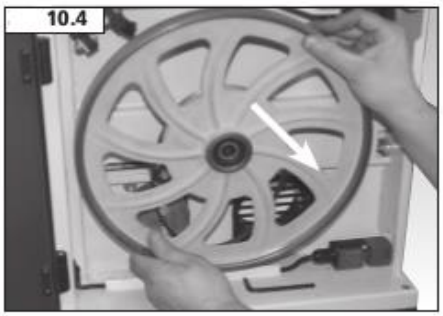
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

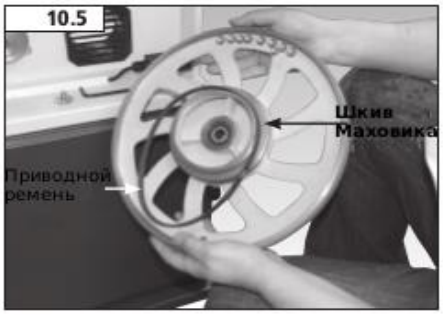
+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru











	УЗКОЕ ЛЕЗВИЕ → ШИРОКОЕ ЛЕЗВИЕ		
	Применение Плотный контур	Применение Средний контур	Применение ПрямоЕ пиление / Большой контур
Грубое лезвие ↓ Тонкое лезвие **Материал Широкая / мягкая древесина**	Спецификация Ширина **1/4"** Зубья **4 TPI**	Спецификация Ширина **3/8"** Зубья **4 TPI**	Спецификация Ширина **1/2"** Зубья **4 TPI**
Материал Стандартная древесина	Ширина **1/4"** Зубья **4 - 6 TPI**	Ширина **3/8"** Зубья **4 - 6 TPI**	Ширина **1/2"** Зубья **4 - 6 TPI**
Материал Тонкая / жесткая древесина	Ширина **1/4"** Зубья **6 TPI**	Ширина **3/8"** Зубья **6 TPI**	Ширина **1/2"** Зубья **6 TPI**

Краткое содержание информации о выборе пилы
В качестве справочной информации воспользуйтесь таблицей для определения сочетания параметра TPI и ширины пилы.
• Регулярно проверяйте пилу на предмет чрезмерных повреждений или трещин, которые возникают в результате износа материала. При обнаружении таких повреждений меняйте пилу.
• Важно использовать заточенную пилу. Затупленные зубья станут причиной повышенного усилия подачи, что приведет к ухудшению качества поверхности и неточности пиления.

BB62181406 62 1/8” X 1/4” X 6TPI Модель с редкими зубьями
BB62181410 62 1/8” X 1/4” X 10TPI Модель с редкими зубьями
BB62183806 62 1/8” X 3/8” X 6 TPI Модель с редкими зубьями
BB62183810 62 1/8” X 3/8” X 10 TPI Модель с редкими зубьями

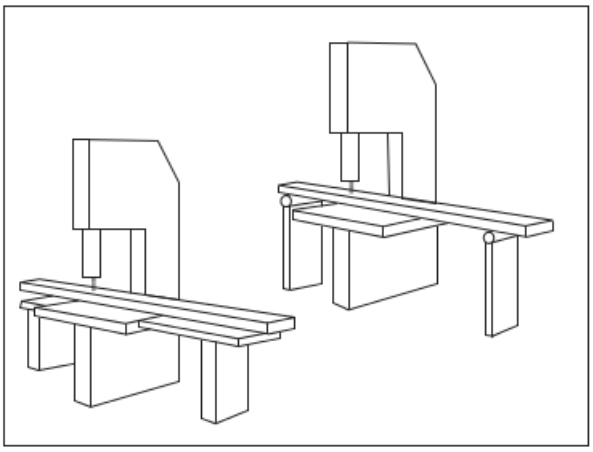
Примечание:
В дополнение к перечисленным пилам мы можем поставить пилы для ленточнопильного станка практически любой спецификации. Свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Диапазон пил для станка Record Power SABRE-350
Лезвия ленточнопильного станка BS9 высокой эффективности изготовлены из высокомарочной стали. Обширная программа проверки качества, которая включает цифровые проверки профиля зубьев, набор проб, испытания прямоты, испытания твердости и структурного анализа лезвия, которое режет прямее и имеет более жесткие, более длинные и прочные зубья. Премиум лезвие, которое может работать до 10 раз дольше, чем другие лезвия на рынке.

ЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Изготовление на заказ заготовок и держателей заготовок

Ленточная пила одна из самых популярных в мастерской и, при тщательной подготовке, легко можно избежать проблем в работе.
Изготавливая и используя обычные шаблоны, можно достигнуть точной работы, как на представленных иллюстрациях, показывающих некоторые примеры типичных шаблонов и держателей, используемых на ленточнопильном станке.



Пример 1. Обработка широкой заготовки с роликовой подставкой или столом.

10. Техническое обслуживание

Внимание!

Перед выполнением любых работ, связанных с регулировкой или техническим обслуживанием, убедитесь в том, что оборудование выключено и отсоединено от источника питания.

Замена приводного ремня

Снимите полотно ленточной пилы и ослабьте верхний и нижний крепежные болты двигателя в задней части станка шестигранным ключом диаметром 6 мм, как показано на рис.10.1 и 10.2.

Чтобы снять напряжение с приводного ремня, поверните двигатель в сторону ленточного колеса, как показано на рис. 10.1, и затяните болт крепления верхнего двигателя, чтобы сохранить положение двигателя.

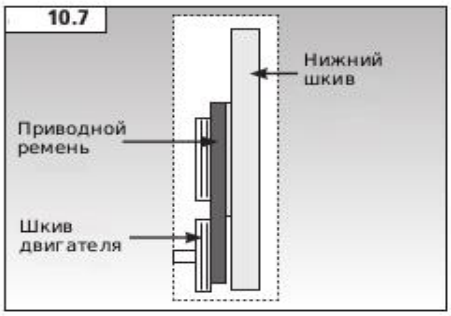
Снимите стопорное кольцо с центра Нижнего ленточного колеса, как показано на рис. 10.3, и потяните ленточное колесо вперед, чтобы снять его с машины, как показано на рис. 10.4.

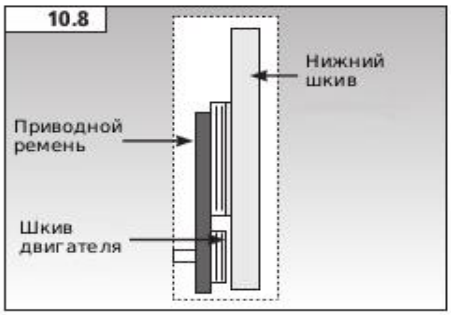
Приводной ремень можно снять и заменить. Поместите новый приводной ремень на шкив колеса нижней полосы, как показано на рис. 10.5, и замените ленточное колесо.

Перед заменой ленты маховика желательно очистить все следы опилок, чтобы облегчить доступ.

Поместите новый приводной ремень на шкив двигателя, обеспечив сопряжение V-образных пазов ремня с V-образными пазами обоих шкивов, как показано на рис. 10.6.

Установите стопорное кольцо на место и после ослабления верхнего крепежного болта двигателя снова подайте натяжение на приводной ремень, повернув двигатель подальше от ленточного колеса.





Ремень правильно натянут, когда он перемещается не более чем на 6 мм (1/4") под разумным давлением пальцев.

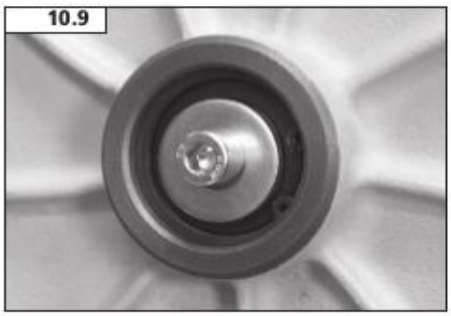
Если пояс соскальзывает, то напряжение необходимо увеличить; и если он чрезмерно натянут, необходимо уменьшить его.

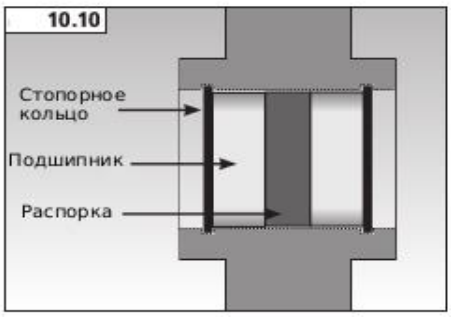
SABRE-350 может работать на скорости 440.5 м/мин или 899.2 м/мин. Более высокая скорость подходит для реза древесины, малая скорость подходит для реза цветных металлов.

Чтобы установить машину на быстрый ход, установите приводной ремень на нижний шкив колеса и шкив вала двигателя, как показано на рис. 10.7.

Чтобы установить машину на более высокую скорость, расположите приводной ремень на нижнюю полосу колесного шкива и шкив вала двигателя, как показано на рис. 10.8.

При изменении положения приводного ремня убедитесь, что он также размещен на натяжной ролик, как показано на рис. 9.22.





ПРОДАЖА И СЕРВИС СТ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

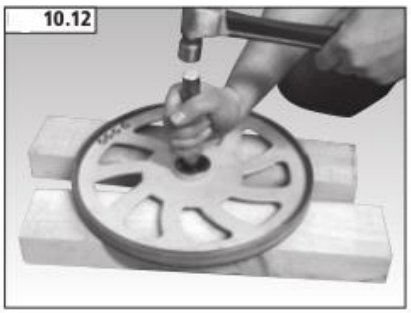
Замена подшипников шкива

Лезвие и колеса ленточнопильного станка необходимо извлечь перед заменой подшипников. Для снятия нижней полосы колеса следуйте инструкциям в разделе замена приводного ремня.

Для снятия верхнего шкива снимите винт с шестигранной головкой ключом диаметром 6 мм и снимите шайбу со ступицы колеса, рис.10.9. Теперь колесо можно снять с вала.

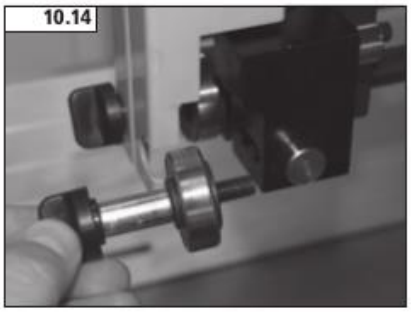
Ступица колеса содержит 2 подшипника и распорную втулку. Этот агрегат удерживается на месте на обеих сторонах с помощью стопорных колец, как показано на рис.10.10.

Снимите стопорные кольца от заднего и переднего колеса, как показано на рис.10.11.



Разместите шкив на двух деревянных брусках, как показано на рис. 10.12 и с помощью латунной оправки тщательно вытряхните подшипники и распорную втулку подшипника с внутренней полосы колеса.

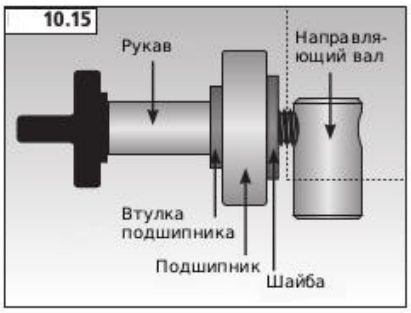
Установите новые подшипники по обе стороны от распорки, убедившись, что они не попали в центральный желоб подшипника, затем установите два стопорных кольца. После этого соберите станок заново. При замене используйте кусок латуни или аналогичный материал, который имеет почти тот же диаметр, что и наружное кольцо.



Стук подшипника о внутреннюю опору, которая является пресс-посадкой на внешнюю опору, может привести к мгновенному повреждению подшипника.

Замена шин маховика

Маховики имеют резиновые покрышки, предназначенные для защиты зубьев лезвия при использовании, а также для обеспечения сжатия, чтобы предотвратить смещение лезвия. Регулярно осматривайте шины на предмет износа и повреждений и при необходимости заменяйте их.



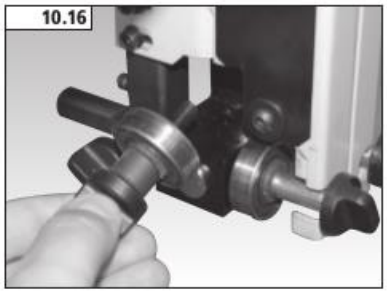
ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАН

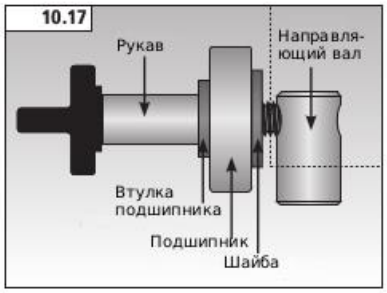
Снимите колесо с ленточной пилы, и ослабьте существующий обод с бортика, стараясь не повредить маховик. Поместите новую шину в горячую воду, чтобы смягчить и расширить ее. Это поможет легче надеть ее на колесо.

Аккуратно установите новую шину на колесо и убедитесь, что она расположена на ободе по всей окружности колеса, как показано на рис. 10.13.

Замена боковых подшипников направляющих лезвия
Для снятия боковых направляющих в сборе полностью откройте защелку и снимите сборку, как показано на рис. 10.14.

Снимите старый подшипник и замените его на новый, убедившись, что втулка подшипника, шайба, подшипники и втулка были расположены так, как показано на рис.10.15, а узел снова ввинчен в направляющий вал, как показано на рисунке.

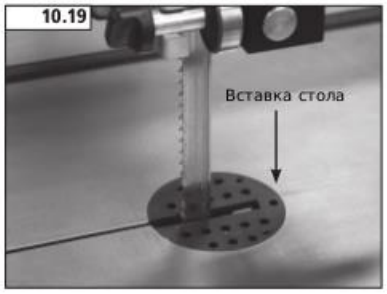




Замена подшипника задней направляющей лезвия
Чтобы снять заднюю направляющую в сборе, полностью открутите замок и снимите узел, как показано на рис. 10.16.
Снимите старый подшипник и замените его на новый, убедившись, что втулка подшипника, шайба, подшипники и втулка были расположены так, как показано на рис.10.15, а узел снова ввинчен в направляющий вал, как показано на рисунке.

Настройка и замена щетки шкива и щетки лезвия
Эти щетки расположены в нижней полосе колесной коробки, как показано на рис.10.18. Задача щеток шкива и лезвия – удалить опилки, которые попали на поверхность во время работы.
Для замены щеток используйте ключ 10 мм., чтобы извлечь нейлоновую стопорную гайку М6, шайбу и болт М6х25, замените щетку и соберите заново.

Замена вставки стола
Вставка стола, рис.10.19, сконструирована для поддержки заготовки и для защиты от повреждений лезвия при контакте. Вставку стола необходимо периодически менять по мере износа.



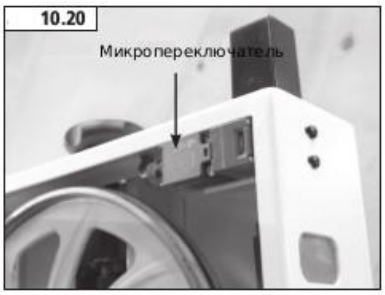
Извлечение лезвия перед извлечением вставки стола исключит риск повреждения от лезвия. Надавите на вставку с нижней стороны стола и установите новую вставку, с силой надавив на нее.

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАН

Чистка стола
Регулярная чистка стола обеспечит оптимальную производительность машины. Удалите всю пыль и смолу с помощью уайт-спирит, затем нанесите на стол силиконовый спрей Record Power CWA195. Брызги силикона оттолкнут пыль и смолу, помогая древесине свободно двигаться по столу. Используйте силиконовый спрей только если вы уверены, что он не повлияет на другие поверхности, которые будут использоваться потом.

Механическое остановка двигателя
Станок оснащен механическим тормозом, который следует проверять еженедельно, чтобы убедиться, что он работает правильно.
Проверьте тормоз при правильно закрепленном и натянутом лезвии. Позвольте машине разогнаться до высшей скорости и после этого отожмите кнопку стопа на переключателе. Лезвие должно полностью остановиться в течение 10 секунд после нажатия кнопки.

Если тормоз не работает правильно, и части двигателя непригодны, блок двигателя необходимо заменить полностью. Если необходима замена двигателя, пожалуйста свяжитесь с Record Power Ltd или с их представителями в вашей стране для дальнейшей помощи. Ожидаемый срок службы тормозных компонентов составляет 20 000 циклов пуска/остановки. Станок не должен использоваться, если механический тормоз не работает корректно.



Устройства безопасности, рис. 10.20
Станок снабжен различными предохранительными устройствами, которые следует проверять еженедельно, чтобы убедиться, что они функционируют правильно. Двери станка имеют блокирующий переключатель, сконструированный для остановки станка при раскрытых дверях, когда машина в работе, рис.10.20. Тестирование микро-переключателя лучше проводить без установленного на станок лезвия. Для того чтобы выполнить тестирование, закройте обе двери и запустите станок. При работающей машине откройте верхнюю дверь. Станок должен остановиться, как только дверь открылась. Если устройство не останавливается, для правильной работы микропереключателя может потребоваться регулировка или очистка. Если микропереключатель окажется неисправным, его необходимо немедленно заменить. Повторите тот же тест с нижней дверью.

Теперь, выключив устройство, откройте верхнюю и нижнюю дверцы и попытайтесь запустить. Станок не должен запуститься. Если станок запускается, микропереключатели должны быть немедленно заменены. Если какой-либо из микропереключателей окажется неисправным, станок нельзя использовать до тех пор, пока не будут установлены подходящие запасные части и не будет доказана правильность работы.

11.Удаление пыли

Важность удаления пыли
Перед запуском станка убедитесь в установке соответствующей системы удаления пыли. Удаление пыли играет очень важную роль не только для здоровья и безопасности, но и для правильного обслуживания станка. Древесные опилки могут привести к неправильной работе станка или к его полной неисправности.

Содержание станка в чистоте позволяет оптимизировать его производительность. Если вы собираетесь обрабатывать большое количество ДВП или токсической древесины, в месте проведения работ мы рекомендуем устанавливать хорошую систему вентиляции воздуха. Кроме того, в качестве минимальной защиты необходимо надевать респиратор.

Системы удаления пыли компании RECORD POWER
Компания RECORD POWER предлагает на выбор высококачественные системы удаления пыли – как барабанного, так и мешочного типа с фильтрующей способностью до 0.5 микрон, что обеспечивает защиту от мелкой вредной пыли. Все системы удаления пыли и устройства сбора стружки компании RECORD POWER имеют входы и трубы 100 мм.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX1000

Система удаления пыли барабанного типа, объем 45 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE1
Система удаления пыли барабанного типа, объем 45 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE2
Система удаления пыли барабанного типа, объем 50 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE/2A с автоматическим включение
Система удаления пыли барабанного типа, объем 50 литров, один двигатель 1 кВт, автоматическое включение позволяет включать и выключать устройство во время работы станка и инструментов, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.
Максимальная отключающая способность – 1.1 кВт.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX4000
Система удаления пыли барабанного типа, объем 80 литров, двойной двигатель 1 кВт, подходит для тяжелого использования, т.е. при выключении одного двигателя на 20 минут, можно использовать другой, тем самым обеспечивая непрерывную работу. Также можно использовать оба двигателя одновременно, обеспечивая максимальное всасывание. Но при этом систему удаления пыли придется выключать на 20 минут за каждый час работы.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX5000
Система удаления пыли мешочного типа, объем 200 литров, двойной двигатель 1 кВт, подходит для тяжелого использования, т.е. при выключении одного двигателя на 20 минут, можно использовать другой, тем самым обеспечивая непрерывную работу. Также можно использовать оба двигателя одновременно, обеспечивая максимальное всасывание. Но при этом систему удаления пыли придется выключать на 20 минут за каждый час работы.
Фильтрация – 0.5 микрон.

Устройство сбора стружки CX2600
Устройство сбора стружки большого объема с мощным индукционным двигателем 0.75 кВт и прочной конструкцией. Устройство с высокой плавностью работы, подходящее для непрерывной работы. Очень тихая система вентиляторов удаляет пыль и стружку.
Подходит для сбора стружки или мелкой пыли с помощью дополнительного фильтрующего элемента.

Удалитель пыли и стружки CX3000
Устройство сбора стружки большого объема с мощным индукционным двигателем 0.75 кВт и прочной конструкцией. Устройство с высокой плавностью работы, подходящее для непрерывной работы. Очень тихая система вентиляторов удаляет пыль и стружку.
Подходит для сбора стружки или мелкой пыли с помощью дополнительного фильтрующего элемента.

Очиститель воздуха
Также настоятельно рекомендуется использовать устройство очистки воздуха, чтобы удалять мелкую взвешенную пыль, присутствующую в мастерской, которую нельзя удалить с помощью системы удаления пыли. Компания RECORD POWER предлагает на выбор устройства очистки воздуха, подходящие для всех мастерских. Свяжитесь с вашей торговой фирмой или обратитесь в отдел обслуживания клиентов в вашей стране.

	DX1000	RSDE1	RSDE2	RSDE/2A	DX4000	DX5000	CX2600	CX3000

Ленточный станок Циркулярный станок Шлифовальный станок Периодическое использование	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано		
Ленточный станок Циркулярный станок Шлифовальный станок Длительное использование					✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано		
Калибровочный станок Фрезерный станок Универсальные Периодическое использование	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано			✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано
Калибровочный станок Фрезерный станок Универсальные Длительное использование					✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано
Система пылеудаления Периодическое использование					✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано		

12. Устранение неисправностей

Описание неисправности	Возможные причины	Способы устранения
Пиление по прямой линии не осуществляется.	1. Лезвие изношено. 2. Несущий элемент направляющего установлен слишком высоко. 3. Натяжение пилы не является корректным. 4. Выравнивание ограждения не выполнено надлежащим образом. 5. Выравнивание стола не выполнено надлежащим образом.	1. Замените лезвие. 2. Отрегулируйте направляющие лезвия. 3. Отрегулируйте натяжение полотна. 4. Выровняйте ограждение, как показано в разделе 8. 5. Выровняйте стол, как показано в разделе 8.
При подаче древесины работа двигателя замедляется.	1. На заготовку оказывается чрезмерно большое усилие. 2. Приводной ремень проскальзывает. 3. Не выполнено выравнивание ограждения. 4. Не выполнено выравнивание стола надлежащим образом. 5. Неподходящий тип пилы.	1. Отрегулируйте скорость подачи материала. 2. Отрегулируйте натяжение ремня привода. 3. Выровняйте ограждение, как показано в разделе 8. 4. Выровняйте стол, как показано в разделе 8. 5. Измените лезвие на соответствующий тип.
Оборудование работает только при нажатии на переключатель.	Неисправный выключатель.	Замените выключатель.
Оборудование гудит, но не работает.	Конденсатор двигателя неисправен.	Замените конденсатор.
Лезвие не устанавливается.	1. Натяжение лезвия не отрегулировано. 2. Лезвие слишком маленькое.	1. Отпустите натяжение лезвия с помощью рычага натяжения. Дальнейшая регулировка может быть выполнена ручкой натяжения лезвия. 2. Обеспечьте правильную длину

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

		лезвия.
Лезвие не достаточно натягивается.	Слишком длинное лезвие.	Подберите правильную длину лезвия.
Лезвие не режет.	1. Лезвие перевернуто вверх ногами. 2. Лезвие идет задом наперед.	1. Убедитесь, что зубья лезвия направлены вниз к столу ленточной пилы. 2. Убедитесь, что зубья лезвия направлены к передней части устройства.
Ленточная пила не запустится.	1. Нет питания. 2. Неисправный выключатель. 3. Двери не полностью закрыты. 4. Предохранитель перегорел. 5. Неисправный двигатель.	1. Убедитесь, что устройство подключено к подходящему источнику питания. 2. Замените выключатель. 3. Убедитесь, что обе двери полностью закрыты. 4. Замените предохранитель. 5. Замените двигатель подлинным двигателем Record Power.
Лезвие ленточнопильного станка не движется при работающем двигателе.	1. Лезвие недостаточно натянуто. 2. Лезвие соскользнуло со шкива. 3. Лезвие сломалось. 4. Приводной ремень сломался.	1. Обеспечьте достаточное натяжение лезвия. 2. Разберите и снова соберите лезвие, обеспечьте правильное движение и натяжение. 3. Замените лезвие. 4. Замените приводной ремень.
Ленточнопильный станок не режет под 45º или 90º к столу.	1. Неверно откалиброван угол стола. 2. Лезвие пилы затупилось. 3. Было применено избыточное давление.	1. Установите стол на 90º к лезвию и при необходимости переустановите указатель угла. 2. Замените лезвие. 3. Уменьшите скорость подачи заготовки.

13. Схема электрических подключений

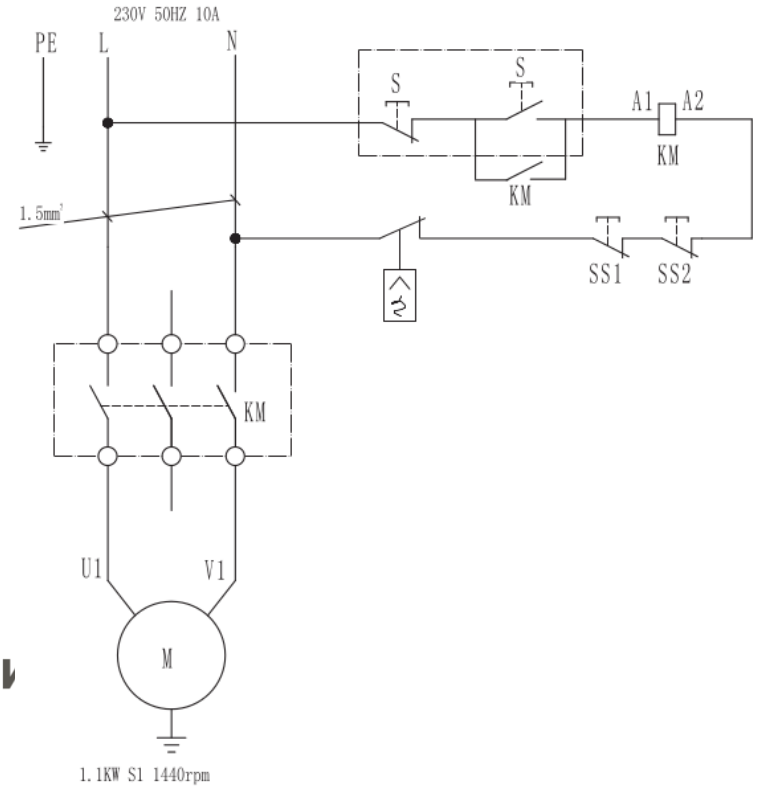
Станки, произведенные для использования в Великобритании, оборудованы 3-х штепсельной вилкой, соответствующей BS1363, оснащены предохранителем, соответствующим BS1362 и подходящим номинальной мощности машины.
Станки, произведенные для использования в других странах внутри Европейского Союза, оборудованы 2-х штепсельной вилкой Schuko, соответствующей CEE 7/7.
Станки, произведенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-х штепсельной вилкой, соответствующей AS/NZS 3112.

Во всех случаях, когда по какой-либо причине необходимо заменить оригинальный штекер или разъем, провода внутри сетевого кабеля питания имеют следующую цветовую маркировку:

230 В (Однофазный)
Коричневый: Live (L)
Синий: Neutral (N)
Зеленый и желтый: Earth (E)

Коричневый провод всегда должен быть подключен к клемме, отмеченной буквой "L" или красным цветом.
Синий провод всегда должен быть подключен к клемме, отмеченной буквой "N" или окрашенной в черный цвет.

Провод, окрашенный в зеленый и желтый цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой "E" или символом земли:
или окрашенный в зеленый / зеленый и желтый.



ПРОДАЖА

Важно, чтобы станок был эффективно заземлен. Некоторые машины будут четко обозначены логотипом с двойной изоляцией:
В этом случае не будет провода заземления, внутри контура. В случае наличия штепсельной вилки BS1363 для использования в Великобритании, всегда проверяйте, чтобы она оснащена предохранителем, в соответствии BS1362, подходящим номинальноой мощности машины. При замене оригинального предохранителя всегда устанавливайте предохранитель аналогичного номинала. Никогда не устанавливайте предохранитель более высокого номинала, чем оригинал. Никогда не модифицируйте предохранитель или держатель предохранителя для использования предохранителей другого типа или размера.

Если настоящая номинальность машины превышает 13A на 230V, или если машина сконструирована для использования на 400V, потребуется 3-х фазный разъем, соответствующий BS4343 (CEE17 / IEC60309).
В станки 230V будет встроен синий 3-х контактный разъем. Проводка для этого типа разъема будет такой же, как показано выше.

400V, 3-х фазные станки будут оборудованы красным 4-х или 5-ти контактным конектором. Проводка для этого типа разъема, показана ниже:

400V (3 фазы)
Коричневый: Live (L1)
Черный: Live (L2)
Серый: Live (L3)
Синий: Neutral (N)
Зеленый и желтый: Earth (E)

Коричневый провод всегда должен быть подключен к клемме, обозначенной ‘Л1’.
Провод, окрашенный в черный цвет, всегда должен быть установлен на клемму с маркировкой ' L2’.

Провод, окрашенный в серый цвет, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой ' L3’.
Синий провод всегда должен быть подключен к клемме, отмеченной буквой "N" или окрашенной в черный цвет.
Провода окрашенные в зеленый и желтый цвет всегда должны быть подключены к клемме, отмеченной буквой "E" или символом заземления, если сомневаетесь в подключении, всегда консультируйтесь с квалифицированным электриком.

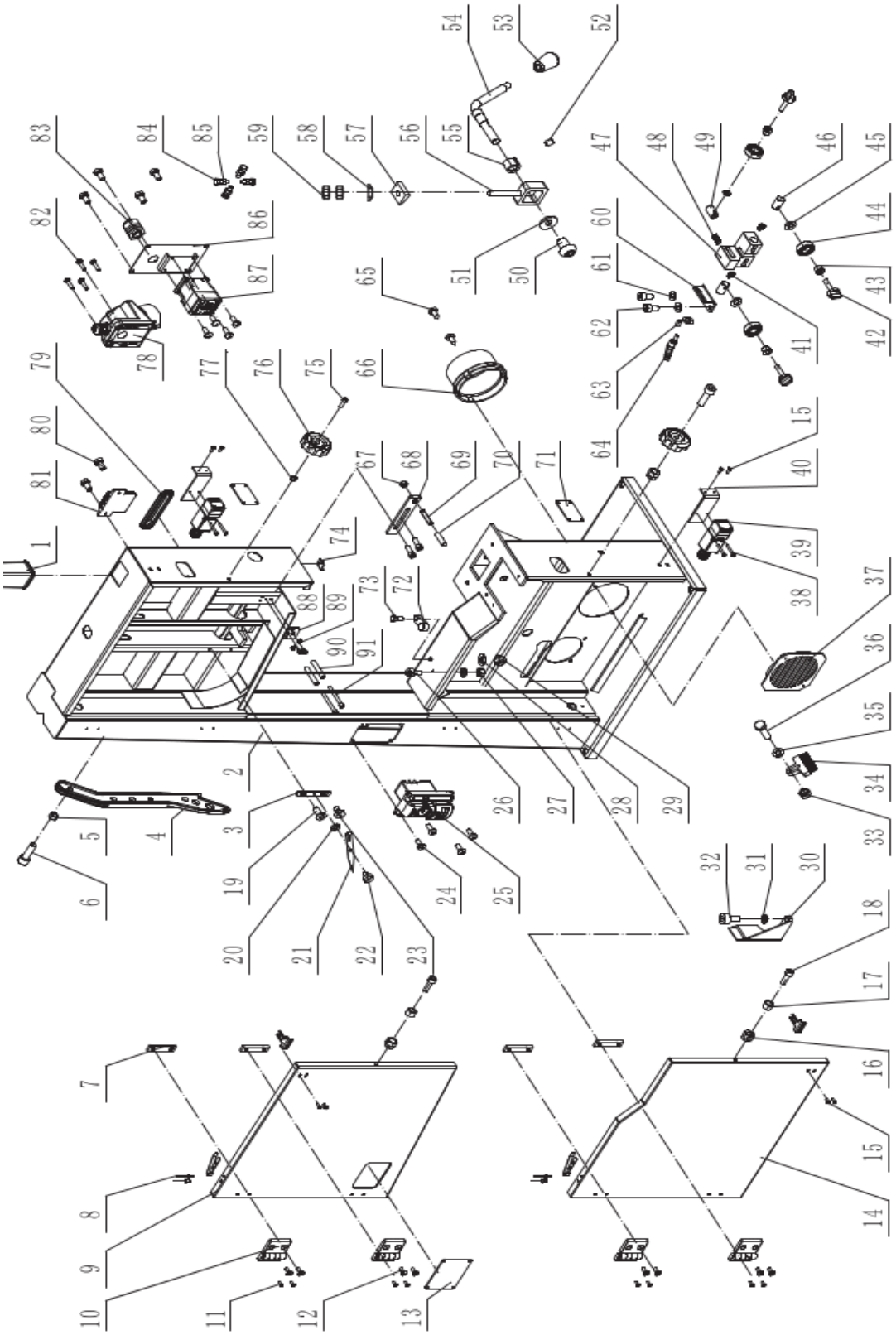
14. Диаграммы и списки деталей

Рама в сборе

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-JL28010003-001S	Направляющая штанга крышки	1	47	1-JMBS1401013001	нижняя направляющая	1
2	1-Jmbs1401011000b-051W	рамка	1	48	1-JMBS1403014008	пружина	1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

3	1-Jl27010005	доска крепления	1	49	1-JMBS1403014004	нижний направляющий вал	1
4	1-JL81100003-016S	толкать	1	50	1-M8X12GB70D2B	винт M8 x 12	1
5	1-M6GB6170B	шестигранная гайка M6	1	51	1-WSH8GB96D1B	большая шайба	1
6	1-M6X30GB70D1B	болт M6	1	52	1-M8X8GB80B12D9	шестигранная гайка M8	1
7	1-JMBS1401010005A	резьбовая пластина	4	53	1-1904011	ручка	1
8	1-RVT4X8GB12618A	заклепки	4	54	1-JMBS1401012001	штанга распредвала	1
9	1-JMBS1401014000-053W	Верхняя дверь	1	55	1-JMBS1403016004	кулачковый диск	1
10	1-8101-1025F	пластиковый шарнир	4	56	1-JMBS1403016003	натяжение	1
11	1-M4X12GB70D3B	винт M4 x 12	8	57	1-JMBS1403030004	упорная накладка	1
12	1-M6X16GB70D3B	шестигранный винт	8	58	1-WSH10GB849B	шайба	1
13	1-Jl26010001	стеклянное окно	1	59	1-M10GB6170B	гайка M10	2
14	1-JMBS1401010003B-053W	Нижняя дверь	1	60	1-JMBS1401010001	нижняя направляющая соединительная пластина	1
15	1-M4X10GB818B	Винт с цилиндр. головкой	13	61	1-WSH5GB97D1B	плоская шайба	3
16	1-M6GB889D1Z	самоконтрящаяся гайка	2	62	1-M5X12GB70D1B	винт с шестигранной головкой	6
17	1-Jl26010007	втулка	2	63	1-M6X10GB77B12D9	установочный винт	1
18	1-M6X20GB70D1Z	винт с шестгр-й головкой	2	64	1-KTSB-1-B-M6X50X10	регулирующая ручка	1
19	1-M5X10GB70D2Z	винт M5 x 10	1	65	1-ST3D5X9D5GB845B	самонарезающий винт	2
20	1-WSH5GB97D1Z	плоская шайба	1	66	1-JL20010007-001S	порт вывода пыли	1
21	1-JL27010004-114X	индикатор напряжения со стрелками	1	67	1-M6GB6170B	гайка M6	1
22	1-JL26010010	винт	1	68	1-JMBS1401010004	соединительная пластина	1
23	1-JL27010019	винт	1	69	1-M6X30GB77B	установочный винт	1
24	1-M4X10GB823B	винт с цилиндр. головкой	4	70	1-JXBS2401010018	пластиковая труба	1
25	1-HY57-11	включатель	1	71	1-JL28041004	крышка	2
26	1-M5X12GB70D1B	винт с цилиндр. головкой	1	72	1-JL21010014	упорная накладка	1
27	1-M5GB6170B	гайка	1	73	1-JL26010015	стержень вала	1
28	1-WSH8GB97D1B	плоская шайба	1	74	1-JMBS1403011026-053W	указатель	1
29	1-M8GB889D1B	самоконтрящаяся гайка	1	75	1-M6X25GB70D1Z	Винт с шестигранной головкой	2
30	1-JMBS1401010002-001S	нижний направляющий кожух	1	76	1-JL26010006-001S	ручка	2
31	1-WSH6GB97D1B	плоская шайба	2	77	1-M6GB889D1Z	самоконтрящаяся гайка	2
32	1-M6X16GB70D1B	винт	1	78	1-P224E-13A	однофазный штекер	1
33	1-M6GB889D1Z	самоблокирующаяся гайка	1	79	1-JL28010005-001S	герметичная крышка	1
34	1-Jl26010003	щетка	1	80	1-M5X10GB818B	винт с цилиндрической головкой	2
35	1-WSH6GB96D1Z	широка шайба	1	81	1-JL26090001	держатель инструмента	1
36	1-M6X25GB5783Z	болт с шестигранной головкой M6 x 25 1	1	82	1-M4x16GB818Z	винт с цилиндрической головкой	4
37	1-JL20010019-001S	решетка порта пыли	1	83	1-JL91046100	кабельный ввод	1
38	1-M4X30GB818Z	винт с цилиндр. головкой	4	84	1-M8X25GB5783B	Винт с шестигранной головкой	4
39	1-QKS8	микро-переключатель	2	85	1-M8GB6170B	гайка M8	4
40	1-JMBS1401010006A-117U	седло микро-переключателя	2	86	1-JMBS1401015100-051W	пластина	1
41	1-JMBS1403014005	пружина	2	87	1-3RT6018-1AN21	AC контактор	1
42	1-JMBS1403014006-001S	ручка блокировки	3	88	1-JMBS1401010009	опорная пластина	1
43	1-JMBS1403014002	втулка подшипника	3	89	1-M6GB6172D1Z	тонкая гайка	2
44	1-BRG6202-2RSGB276	подшипник	3	90	1-JMBS1401010011	оплетка	2
45	1-WSH8GB96D1B	широкая шайба	3	91	1-M6X60GB70D1Z	винт M6 x 60	2
46	1-JMBS1403014003	направляющий вал	2				

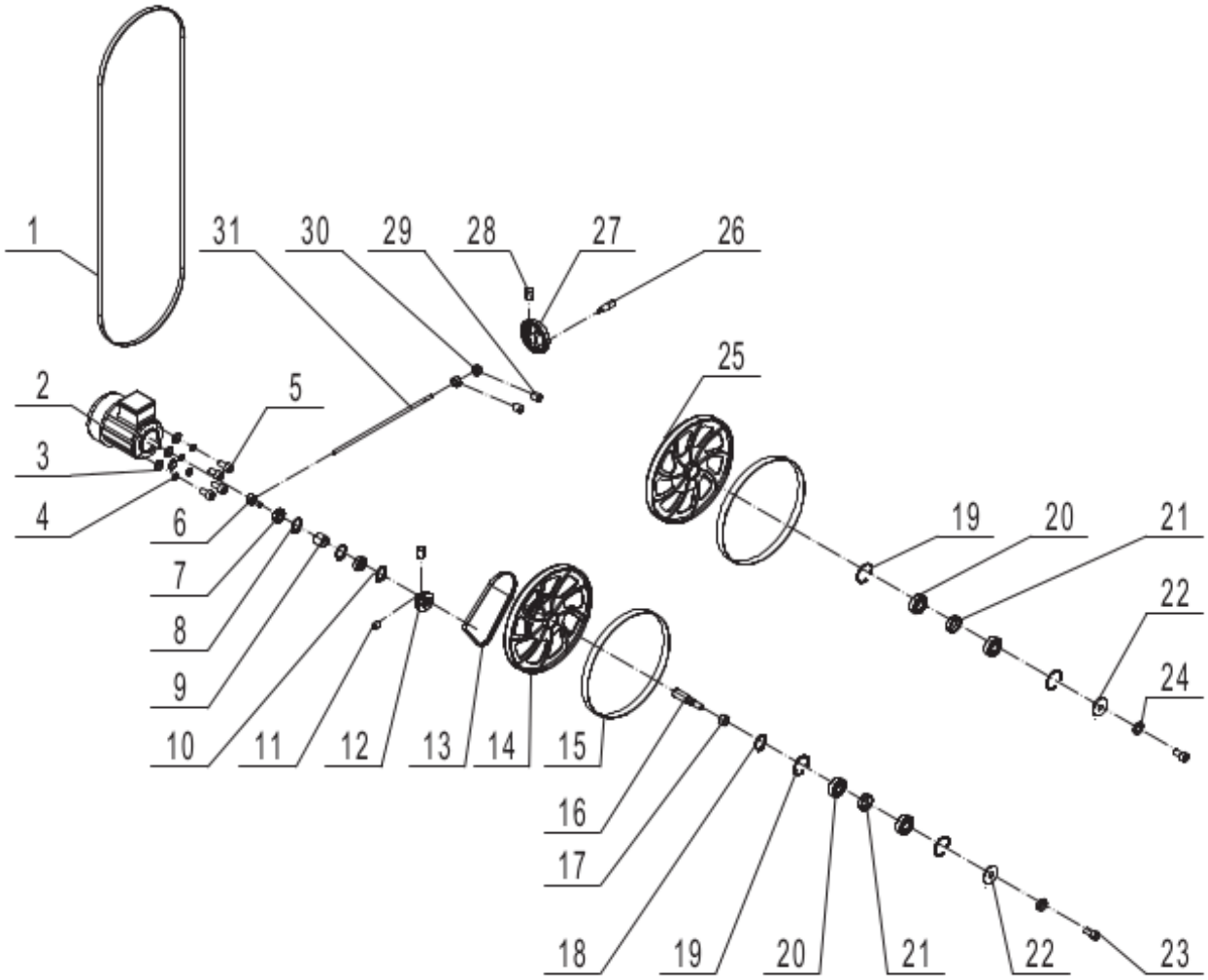
Приводная система в сборе

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-JL28020001C	лезвие	1	17	1-JL20020004	шестигранная гайка	1
2	2-YYKH900114A	двигатель	1	18	1-CLP17GB894D1B	стопорное кольцо	1
3	1-WSH6GB96D1Z	большая шайба	4	19	1-CLP40GB893D1B	стопорное кольцо	4
4	1-WSH6GB93Z	пружинная шайба	4	20	1-BRG6203-2RSGB276	подшипник	4
5	1-M6X16GB70D1Z	винт	4	21	1-JL28020004	прокладка подшипника	2
6	1-JL20014001	вал ролика натяжения	1	22	1-WSH8GB5287Z	большая шайба	2
7	1-BRG6001-2RSGB276	подшипник	2	23	1-M8X16GB70D1Z	болт с шестигранной головкой	2
8	1-CLP28GB893D1B	стопорное кольцо	2	24	1-WSH8GB93Z	пружинная шайба	2
9	1-JL20014002A	натяжной ролик	1	25	1-Jl28022001-053Z	верхнее колесо	1
10	1-CLP12GB894D1B	стопорное кольцо	1	26	1-JL26020014B-001S	малая ручка	1
11	1-M6X8GB80B12D9	болт с шестигранной головкой	2	27	1-SGSL-D100-d10A	маховик	1
12	1-JMBS1401020003A	шкив двигателя	1	28	1-M6X8GB77B12D9	шестигранный винт	1
13	1-4PJ635GB16588	ремень	1	29	1-M5X8GB71Z	винт	2
14	1-Jl28023001-053Z	нижнее колесо	1	30	1-CLP10GB884D1Z	стопорное кольцо	2
15	1-JL21022002B	покрышка	2	31	1-JL28020003A	резьбовой стержень	1
16	1-JL28020002A	Вал нижнего колеса	1				

Стол в сборе

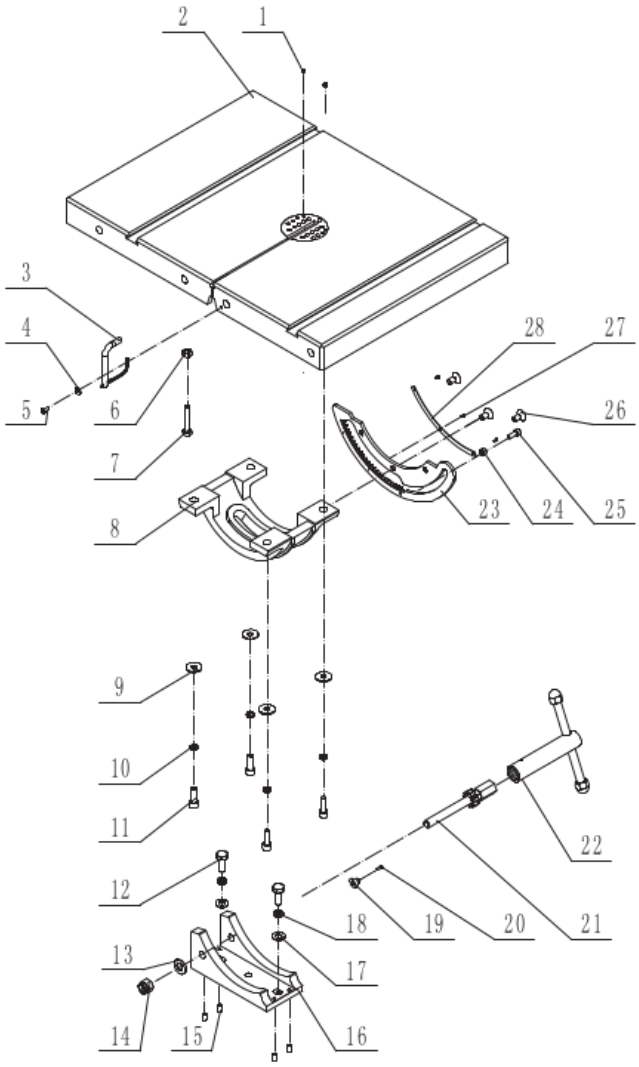
ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-M6X4GB77B12D9	установочный винт	2	15	1-M6X12GB77B	установочный винт M6x12	4
2	1-JMBS1401030100-001L	стол	1	16	1-JMBS1403030005	кронштейн	1
3	1-JMBS1404030002	опорный палец стола в сборе	1	17	1-WSH10GB97D1B	плоская шайба	2
4	1-WSH4GB96D1Z	большая шайба	1	18	1-WSH10GB93B	пружинная шайба	2
5	1-M4X10GB818Z	винт с цилиндр. головкой	1	19	1-JXBS2401031008A	указатель угла	1
6	1-M8GB6170B	гайка M8	1	20	1-M3X5GB818Z	винт с округленной головкой	1
7	1-M8X50GB5781B	болт с шестигранной головкой M8 x 50	1	21	1-JMBS1401032001	вал-шестерня	1
8	1-JMBS1403030002	нижняя цапфа стола	1	22	1-JL29050002	гаечный ключ	1
9	1-WSH8GB96D1B	большая шайба	4	23	1-JMBS1403030003	каркас	1
10	1-WSH8GB93B	пружинная шайба	4	24	1-JMBS1403030008	эксцентриковая втулка	1
11	1-M8X25GB70D1B	винт с шестигранной головкой	4	25	1-M6X16GB70D1B	винт M6 x 16	1
12	1-M10X25GB5783B	болт с шестигранной головкой M10 x 25	2	26	1-M8X16GB70D3Z	винт с шестигранной потайной головкой	3
13	1-WSH12GB97D1B	плоская шайба	1	27	1-RVT2D5X5GB827C	заклепка	3
14	1-M12GB889D1B	шестигранная гайка	1	28	1-JMBS140303000	маркировка угловой шкалы	1

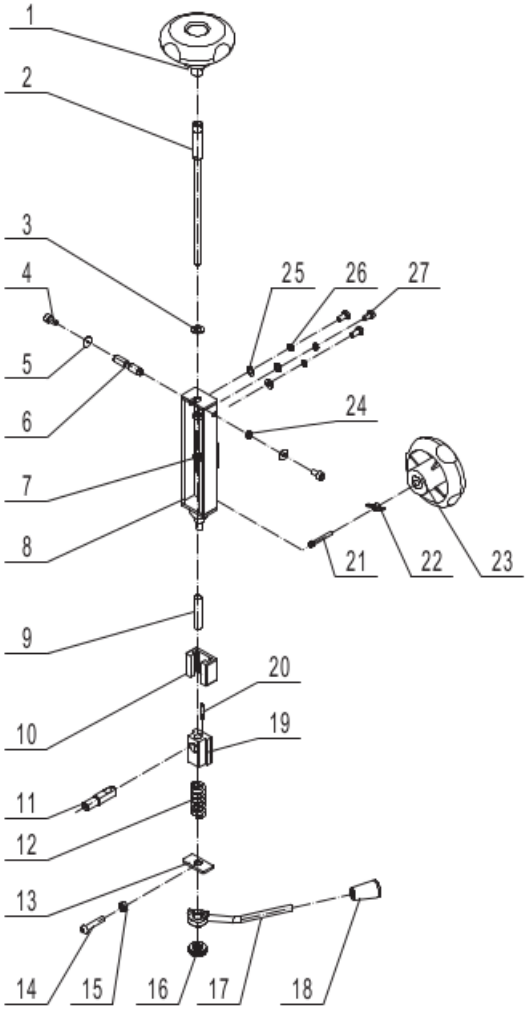
Натяжение лезвия в сборе

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-JMBS1001043001-001S	ручка натяжения	1	15	1-M3GB6170B	гайка	1
2	1-JL28032000B	соединительная втулка	1	16	1-BRG51104GB301	подшипник	1
3	1-WSH12GB97D1Z	плоская шайба	1	17	1-JL28033000	шток ручки	1
4	1-M6X12GB70D1Z	винт шестигранной головкой	2	18	1-1904011	ручка	1
5	1-WSH6GB5287Z	большая шайба	2	19	1-Jl28030007	скользящий блок	1
6	1-Jl28030008	опорный вал	1	20	1-PIN5X24GB879D1B	штифт	1
7	1-JL28030003	гайка	2	21	1-JL28030005	стержень вала	1
8	1-Jl28031000	натяжной кронштейн	1	22	1-JL20010016A-001S	крыльчатая барашковая гайка	1
9	1-Jl28030001	втулка	1	23	1-JXPT1201060013-001S	регулятор ручки	1
10	1-JL28030010	направляющая	1	24	1-JL28030009	шайба	1
11	1-JL28030004	болт верхнего подшипника	1	25	1-JL20010016A-001S	плоская шайба	3
12	1-JL27030011A	пружина	1	26	1-WSH6GB93B	пружинная шайба	3
13	1-JMBS1404040100	пластина	1	27	1-M6X14GB5781B	болт М6 х 14	3
14	1-M3X16GB70D2B	винт с шестигранной головкой	1				

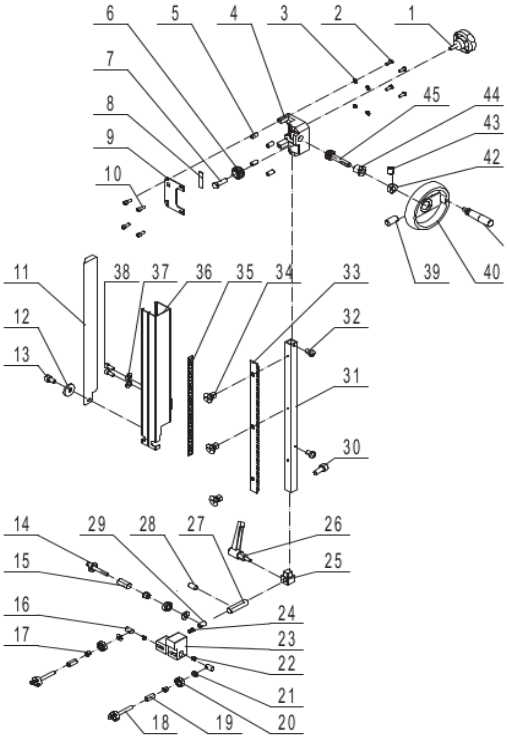
Верхняя направляющая в сборе

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-JMBS1801050005-001S	замок ручки	1	24	1-JMBS1403014008	пружина	1
2	1-M6X16GB5783B	болт с шестигранной головкой M6 x 16	4	25	1-JMBS1401050001	верхний направляющий опорный блок	1
3		большая шайба	4	26	1-KTSB-1-B-M8X63X20	замок ручки	1
4	1-Jl27040006	направляющий кронштейн	1	27	1-JMBS1401051002	направляющая опорная штанга	1
5	1-M6X12GB77B	установочный винт M6 x 12	4	28	1-M8X10GB77B	шестигранный установочный винт	1
6	1-1501006	шестерня	1	29	1-JMBS1403014004	настроечная панель	1
7	1-JL26040006	винт	1	30	1-M5X25GB70D1B	винт	1
8	1-Jl26040007	фиксирующая пластина	1	31	1-JMBS1401050002A	ползунок	1
9	1-JL27040002A	крышка направляющего кронштейна	1	32	1-M5X10GB818B	винт с округлённой головкой	2
10	1-M6X16GB70D1Z	шестигранный болт	4	33	1-Jl28040001a	стойка	1
11	1-JMBS1401050006	пружинная часть	1	34	1-M5X8GB819D1B	винт	3
12	1-WSH6GB96D1Z	большая шайба	1	35	1-JMBS1401050003	шкала	1
13	1-M6X10GB70D1Z	винт с шестигранной головкой	1	36	1-JMBS1401052000A-114X	предохранитель лезвия пилы	1
14	1-JMBS1401051003-001S	замок ручки	1	37	1-WSH5GB97D1B	плоская шайба	2
15	1-JMBS1401051004	втулка	1	38	1-M5X12GB70D1B	винт с шестигранной головкой	2
16	1-JMBS1403014003	втулка подшипника направляющий вал	2	39	1-M6X12GB77B	стопорный винт M6 x 12	1
17	1-JMBS1403014002	втулка подшипника	3	40	1-SGSL-D100-d10A	кривошипное колесо	1
18	1-JMBS1401051003-001S	замок ручки	2	41	1-JL26020014B-001S	малая ручка	1
19	1-JMBS1401051004	втулка	2	42	1-JL20010015	хомут предохранительного винта	1
20	1-BRG6202-2RSGB276	подшипник	3	43	1-M5X8GB71B12D9	винт M5 x 8	1
21	1-WSH8GB96D1B	большая шайба	3	44	1-JL27040003	втулка	1
22	1-JMBS1403014005	пружина	2	45	1-Jl27040004	червячный цилиндр	1
23	1-JMBS1401051001	верхняя направляющая	1				1

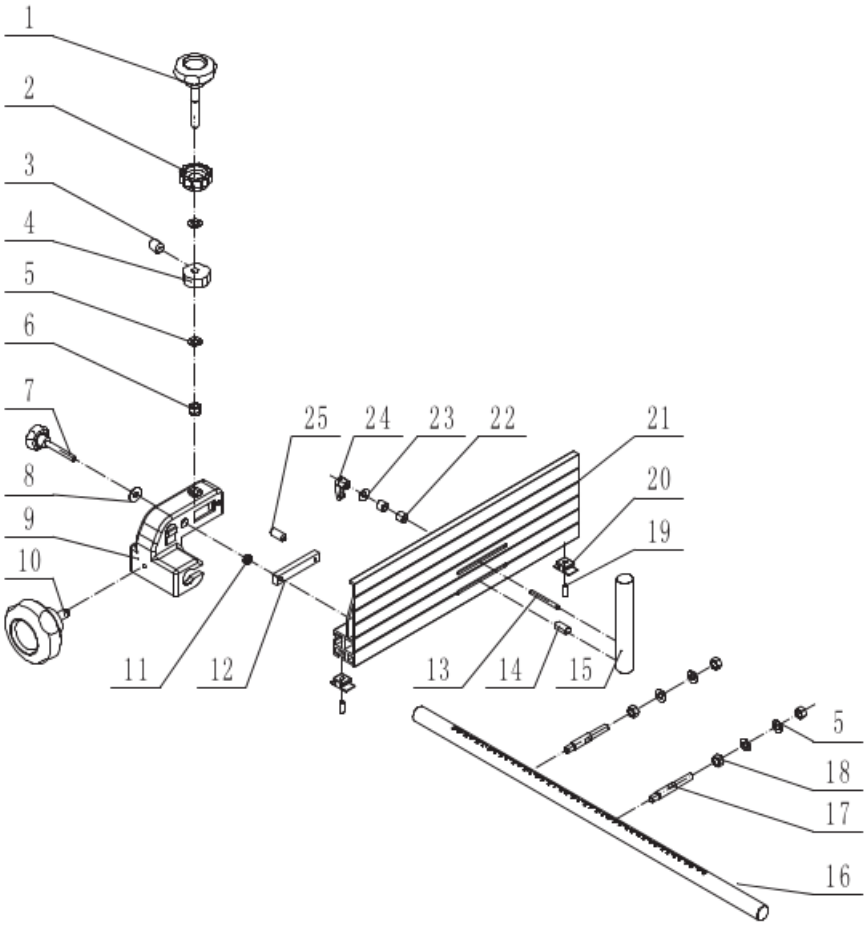
Направляющая планка в сборе

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru



№	Артикул	Описание	К-во	№	Артикул	Описание	К-во
1	1-JMBS1403060009-001S	регулятор ручки	1	14	1-JL26061003	болт	1
2	1-JMBS1403060010-001S	дрифт запирающей ручки	1	15	1-JMBS1403061001	панель	1
3	1-M8X10GB80B	шестигранный винт	1	16	1-JMBS1403060006	направляющая	1
4	1-JMBS1403060004	кулачковый диск	1	17	1-JXBS2001060003	шатун	2
5	1-WSH10GB97D1Z	плоская шайба	6	18	1-M10GB6170Z	шестигранная гайка	4
6	1-M10GB889D1Z	шестигранная гайка M10	1	19	1-M6X16GB77B12D9	установочный винт	2
7	1-JMBS1403060003-001S	запирающая ручка ограждения	1	20	1-JMBS1401060001	нейлоновая пластина	2
8	1-WSH8GB96D1Z	большая шайба	1	21	1-JMBS1404060001	ограждение	1
9	1-JMBS1403060001-053W	салазки ограждения	1	22	1-Jl93010018	распорка	2
10	1-JMBS1401063100	ручка блокировки	1	23	1-WSH6B97D1B	шайба плоская	1
11	1-JMBS1403060007	пружина	1	24	1-KTSB-1-A-M6X50	замок ручки	1
12	1-JMBS1403060005	скользящий блок	1	25	1-PIN6X26GB879D1B	штифт	1
13	1-JMBS1403061002	Болт	1				

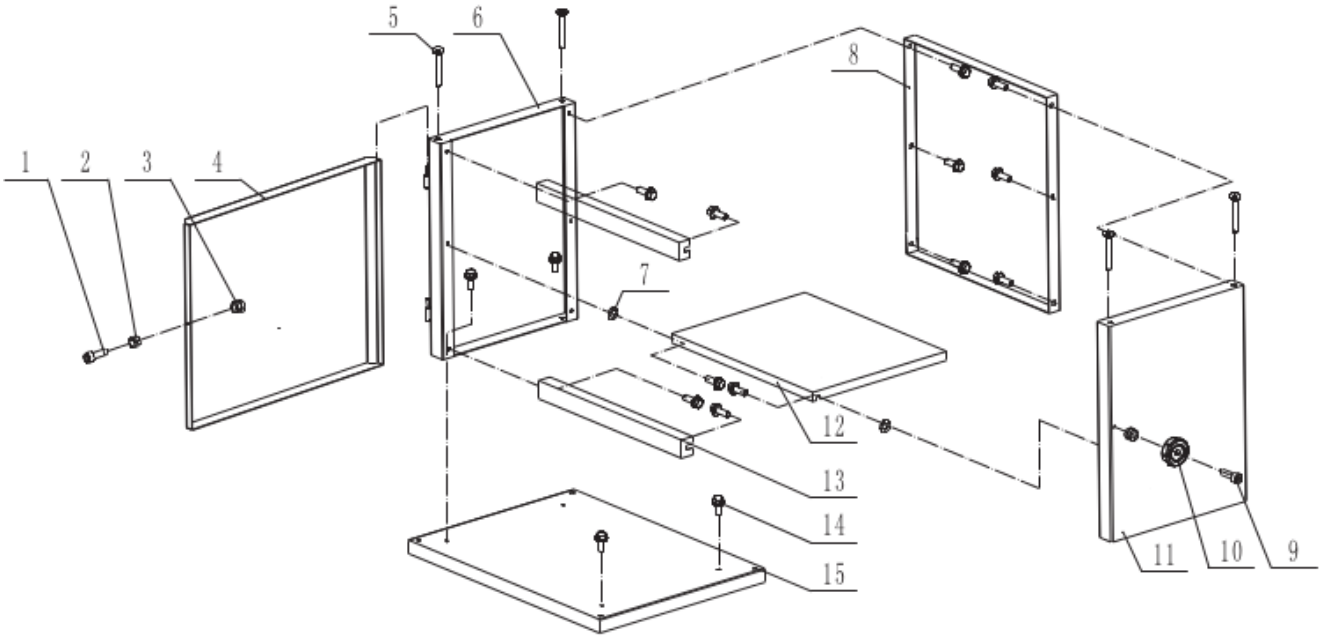
ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

Основание шкафа в сборе



№	Артикул	Описание	К-во
1	1-M6X16GB70D1Z	гайка	1
2	1-JL20010001A	втулка	1
3	1-M6GB889D1Z	самоконтрящаяся гайка	2
4	1-JL28051000-053W	дверь в сборе	1
5	1-M6X40GB70D3Z	шестигранный винт	4
6	1-Jl28050002a-053W	левая боковая панель	1
7	1-WSH8GB96D1Z	большая шайба	4
8	1-Jl28050001A-053W	задняя боковая панель	1
9	1-M6X20GB70D1Z	винт с шестигранной головкой	1
10	1-JL26010006-001S	ручка	1
11	1-Jl28050006A-053W	правая боковая панель	1
12	1-JL28050004-053W	полка	1
13	1-JL28050003A-053W	траверз	2
14	1-M8X20GB5789Z	болт с шестигранной головкой M8 x 20	16
15	1-JL28050005B-053W	базовая панель	1

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

RECORD POWER
ESTABLISHED 1909

Woodworking Machinery and Accessories

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

RECORD POWER
основан в 1909 году
Оборудование для деревообработки

5 ЛЕТ ГАРАНТИЯ

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:

МП

Подпись:

Особые отметки:

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**

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102
www.mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ