

RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Токарный станок по дереву DML305

Версия 3.2

Декабрь 2015



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



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.

Содержание








1. Описание символов.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву.....	9
4. Гарантия компании Power Record.....	11
5. Технические характеристики	13
6. Содержание объема поставки	13
7. Конструкция токарного станка	15
8. Сборка	16
9. Комплектация опциональной подставки DML305/A.....	19
10. Комплектация опциональной дополнительной стойки DML305/L и расширения станины DML305/E	21
11. Регулировки и работа с оборудованием.....	25
12. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке.....	29
13. Удаление пыли и опилок	34
14. Устранение неисправностей.....	36
15. Подключение питания и принципиальная схема.....	37
16. Схема и список запасных частей	39
Декларация соответствия нормам ЕС	41

1. Описание символов






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

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы

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

Предупреждающие символы

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

2. Общие правила техники безопасности

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

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

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

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

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

2. Надевайте подходящую одежду

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

3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупредительные этикетки.
- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупредительных этикеток. Запасные этикетки можно заказать, связавшись с Отделом обслуживания покупателей.

4. Ознакомьтесь со станком

- Если вы плохо ознакомлены с работой данного станка, попросите совета у своего начальника, инструктора или другого квалифицированного человека или свяжитесь с поставщиком, чтобы получить информацию об обучающих курсах. Запрещено пользоваться данным станком до прохождения соответствующего обучения.

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

- В случае использования стойки или основания кабинета, разработанных для установки на станок, всегда проверяйте, чтобы они были надежно закреплены с помощью предоставляемых креплений.
- Если станок подходит для использования на рабочем столе, необходимо убедиться, что рабочий стол может выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на рабочем столе с помощью соответствующих креплений.
- По возможности всегда закрепляйте напольный станок на полу с помощью соответствующих креплений.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны касаться поверхности пола. Если этого не происходит, переместите станок в более подходящее место или установите между ножкой и полом прокладку, чтобы обеспечить стабильность станка.

7. Убирайте ключи

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

8. Перед включением станка

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

9. Во время обработки

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

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

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

11. Рабочая среда

- Запрещено подвергать станок воздействию дождя или влаги.
- Рабочая зона должна быть хорошо освещена. Убедитесь в наличии искусственного освещения, которое можно включить при недостатке дневного света, чтобы обеспечить должное освещение рабочей зоны. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы удалить тени и избежать перенапряжения глаз.
- Запрещено использовать станок во взрывоопасных средах, например, где присутствуют воспламеняемые жидкости, газы или пыль.
- Наличие большого количества пыли, генерируемой при обработке дерева, может создать риск возникновения пожара или взрыва. В целях минимизации риска необходимо всегда использовать пылеотсасывающее оборудование.

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

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

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

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

14. Сохраняйте баланс

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

15. Электрическое питание

- Электрические цепи должны устанавливаться отдельно для каждого станка или обладать достаточной мощностью, чтобы выдерживать общие нагрузки от двигателей. Розетки питания должны располагаться рядом с каждым станком, чтобы силовые провода или удлинители не загромождали пути прохода. Соблюдайте местные правила для правильной установки нового освещения, розеток питания или цепей.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.

- Источник питания должен быть оборудован выключателем, который обеспечивает защиту в случае короткого замыкания, перегрузки или утечек в землю.
- Напряжение станка должно соответствовать напряжению главного источника питания.
- Сетевая вилка, установленная на станке, должна всегда соответствовать розетке питания. Если необходимо выполнить замену вилки, работа должна выполняться компетентным человеком. Используйте правильный тип и спецификацию.
- Если вы не уверены в каких-либо электрических подключениях, всегда консультируйтесь у квалифицированных электриков.

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

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

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинитель

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.
- Удлинитель 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 силовую кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовую 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.

3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву

Безопасная эксплуатация

1. Ознакомьтесь со станком

- В истории использования токарных станков по дереву случались серьезные несчастные случаи. Наиболее серьезные из них возникали из-за вылетевших во время работы станка заготовок. Другие несчастные случаи могут быть вызваны попаданием широкой одежды во вращающуюся заготовку или попаданием рук в зону между вращающейся заготовкой и неподвижной частью токарного станка.

2. Перед запуском станка

- Перед установкой заготовки на планшайбу, всегда делайте ее настолько круглой, насколько это возможно. Это минимизирует вибрацию во время обработки. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому **«Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке»**.
- Установите резцедержатель на необходимую высоту и расстояние от заготовки, проверьте надежность всех креплений.
- Убедитесь, что размер заготовки находится в пределах разрешенного для обработки на токарном станке, как обозначено в руководстве.
- Выберите подходящую скорость в соответствии с размером и типом заготовки. Самая низкая скорость – наиболее безопасная скорость для начала обработки новой заготовки.
- Перед запуском токарного станка всегда проворачивайте заготовку вручную, чтобы убедиться в отсутствии ее контакта с резцедержателем. Если заготовка ударится о резцедержатель во время работы, это может привести к ее раскалыванию и вылету из токарного станка.
- При использовании планшайбы всегда надежно закрепляйте заготовку с помощью винтов соответствующего диаметра и длины.
- Перед установкой заготовки на токарный станок, удалите с ее все сучки и кору.
- При установке заготовки между центрами, всегда проверяйте, чтобы задняя бабка была правильно настроена и надежно зафиксирована. Убедитесь, что стопорная рукоятка пиноли задней бабки полностью затянута.

3. Во время использования токарного станка

- Не позволяйте токарному инструменту глубоко проникать в заготовку, это может привести к раскалыванию заготовки или ее вылету из токарного станка. Всегда устанавливайте резцедержатель на правильную высоту. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому **«Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке»**.
- Перед началом обработки заготовки, расположенной не по центру и имеющей не идеальную круглую форму, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала. Запуск токарного станка на высокой скорости может привести к вылету заготовки или токарного инструмента из ваших рук.
- Всегда храните токарные инструменты в безопасном месте вдали от рабочей зоны токарного станка. Запрещено наклоняться над вращающейся заготовкой, чтобы дотянуться до инструментов или дополнительных приспособлений.
- Запрещено пытаться регулировать положение резцедержателя во время работы станка. Перед выполнением каких-либо регулировок всегда выключайте станок и дождитесь полной остановки заготовки.
- Запрещено устанавливать на станок заготовки, на которых есть сильные трещины, выпадающие сучки или кора.
- Всегда крепко удерживайте и контролируйте токарный инструмент. Будьте особо внимательны при попадании на сучки или пустоты заготовки.
- Перед снятием заготовки с токарного станка выполните ручную зачистку. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому **«Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке»**.
- Запрещено пытаться повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку. Вы не можете повторно установить заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, и ожидать нормальной работы, так как древесина уже расширена или уменьшена.

- Запрещено повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана между двумя центрами, если исходные центры были изменены или сняты, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку.
- Если вы повторно устанавливаете заготовку, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала.
- Будьте особо внимательны при установке на планшайбу заготовки, которая уже была обработана между двумя центрами, или установке между центрами заготовки, которая уже была обработана на планшайбе, для последующих действий. Перед включением токарного станка проверяйте, чтобы он был установлен на минимальную скорость.
- Запрещено пытаться выполнять какую-либо обработку, держа заготовку руками.
- Запрещено устанавливать развертку, фрезерный резец, дискообразную проволочную щетку, полировальный круг, сверло или любые другие инструменты в шпиндель передней бабки.
- Перед применением инструмента к заготовке всегда проверяйте контакт токарного инструмента с резцедержателем и наличие полной опоры.
- Если основание резцедержателя не используется (например, при зачистке), его необходимо убрать с передней бабки, а также убрать резцедержатель.

4. Техническое обслуживание

- Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию, особенно во время очистки станка, всегда снимайте со станка все дополнительные приспособления и инструменты.
 - Всегда проверяйте, чтобы все дополнительные приспособления, используемые на токарном станке, были чистыми, без пыли и резиновых отходов.
 - Поддерживайте все токарные инструменты в заточенном и хорошем состоянии. Проверяйте, чтобы ручки были надежно закреплены и не повреждены.
5. На данное оборудование распространяется действие «Закона об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положений и руководств по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные правила. Дальнейшие правила доступны в «Управлении по охране труда в Великобритании» и на их сайте www.hse.gov.uk, а также у официальных дистрибьюторов в вашей стране (детальная информация на задней стороне обложки).

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 вашему местному Официальному дистрибьютору);
 - 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
 - 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
 - 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуются подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными деталями, на самом деле решаются правильной настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.
- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретен Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record

Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.

- 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

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

4. Примечание

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

5. Технические характеристики

Максимальный диаметр чаш: 305мм
Максимальное расстояние между центрами: 393мм
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над станиной: 305мм
Скорости шпинделя: 350, 670, 1025, 1500, 2225, 3250 об/мин
Сила тока при максимальной нагрузке: 2.6А
Ход шпинделя задней бабки: 60мм
Резьба: 3/4" x 16 TPI или M33 x 3.5 мм (см., ярлык со спецификацией оборудования)
Конус: Конус Морзе 1 или 2 (см., ярлык со спецификацией оборудования)
Уровень звуковой мощности: без нагрузки: < 83 дБ(А)
Уровень звукового воздействия: без нагрузки: < 83 дБ(А)
Габариты: 807мм (длина) x 457мм (ширина) x 292мм (высота)
Вес: 39кг

6. Содержание объема поставки



- A. Токарный станок с планшайбой и установленной задней бабкой
- B. Выбивной пруток
- C. Ключ для шпинделя
- D. Опора инструмента
- E. Держатель опоры инструмента
- F. Вращающийся центр
- G. Приводной центр и 4 зубьями
- H. Узел со шкалой деления
- I. Шестигранный ключ на 4м
- J. Держатель инструмента
- K. Винты с цилиндрическими головками и шайбами

Распаковка и чистка

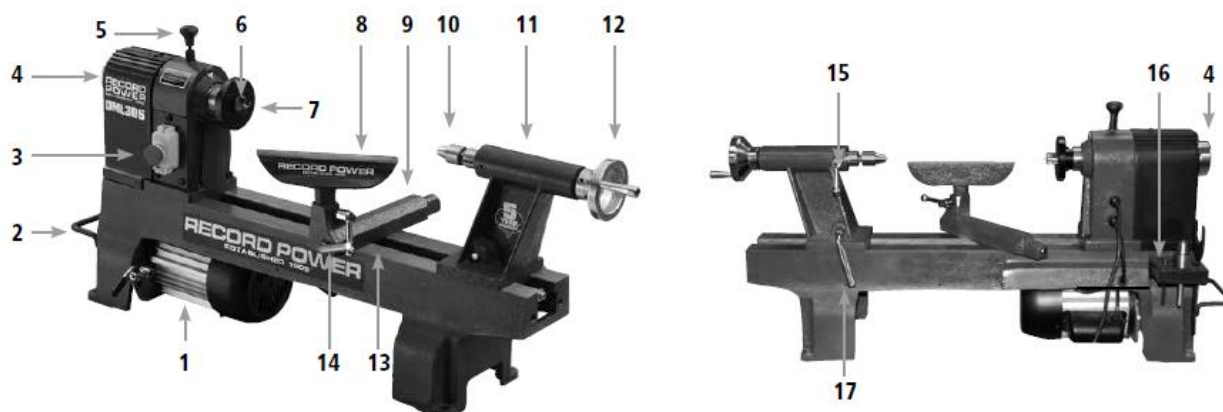
1. Осторожно извлеките станок из картонной упаковки и убедитесь в комплектности объема поставки оборудования и компонентов. Разместите детали на защищенной поверхности.
2. Выполните чистку защищенных от коррозии поверхностей при помощи керосина или уайт-спирита. Запрещается использовать бензин, растворитель для краски, растворители для лаков и т.д. Эти вещества могут привести к повреждению лакокрасочного покрытия. Убедитесь в том, что рабочее помещение надлежащим образом вентилируется, а вблизи отсутствует открытое пламя или источники воспламенения.
3. Отложите в сторону упаковочные материалы и картон. Не выбрасывайте упаковочный материал до того, как убедитесь в том, что оборудование установлено и корректно работает.

Инструмент, который потребуется для сборки (не включен в объем поставки)



- Крестообразная отвертка
- Разводной ключ

7. Конструкция токарного станка



1. Двигатель
2. Подъемная рукоятка
3. Переключатель
4. Маховик
5. Узел со шкалой
6. Приводной центр с 4 зубьями
7. Планшайба
8. Упор инструмента
9. Держатель упора инструмента
10. Вращающийся центр
11. Задняя бабка
12. Маховик задней бабки
13. Станина токарного станка
14. Рычаг фиксации держателя упора инструмента
15. Рычаг фиксации шпинделя задней бабки
16. Держатель инструмента
17. Рычаг фиксации задней бабки

8. Сборка

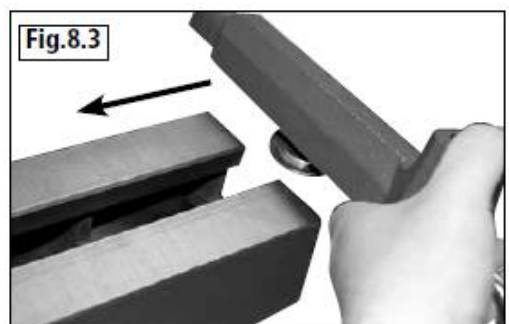
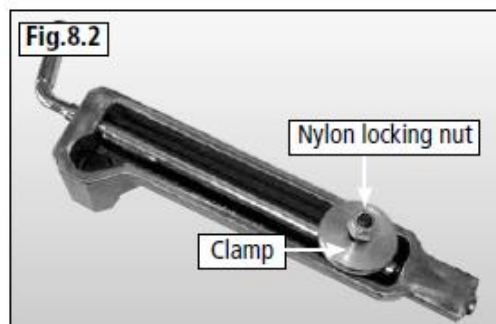


До сборки станка запрещается подключать его к сети электропитания. Переключатель питания должен находиться при этом в положении «выключено».

Установка держателя упора инструмента на станину токарного станка

Для обеспечения возможности установки держателя упора инструмента на станину токарного станка необходимо в первую очередь демонтировать заднюю бабку. Выкрутите шестигранный винт и шайбу на торце станины токарного станка, чтобы снять со станины заднюю бабку. Рис. 8.1. На нижней части держателя упора инструмента расположена полиамидная фиксирующая гайка, которая удерживает зажим на месте. Рис.8.2. Ослабьте полиамидную фиксирующую гайку так, чтобы держатель упора инструмента можно было сдвинуть на станину токарного станка. Рис. 8.3.

Nylon locking nut – полиамидная фиксирующая гайка,
Clamp – зажим.



8. Сборка. Продолжение.

Теперь полиамидную гайку можно затянуть таким образом, чтобы держатель упора инструмента был надежно зафиксирован на станине токарного станка, но в то же время мог свободно перемещаться вдоль станины. Рис. 8.4.

Установка упора инструмента в держатель упора инструмента

Ослабьте рукоятку фиксации и вставьте упор инструмента в держатель упора инструмента. Выполните регулировку высоты в соответствии с требованиями. После этого затяните фиксирующую рукоятку. Рис.8.5.

Установка узла со шкалой

При помощи разводного ключа закрепите узел со шкалой на передней бабке. Рис. 8.6.



Предупреждение: всегда отсоединяйте узел со шкалой перед включением оборудования.

Установка центра с 4 зубьями на переднюю бабку

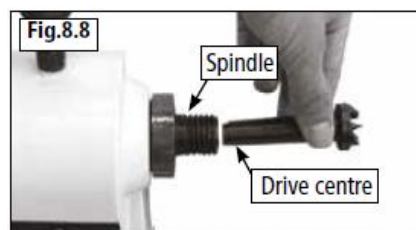
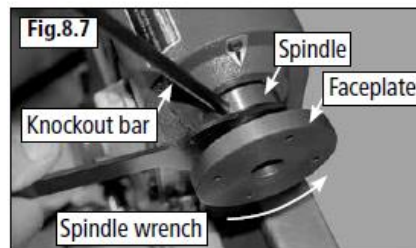
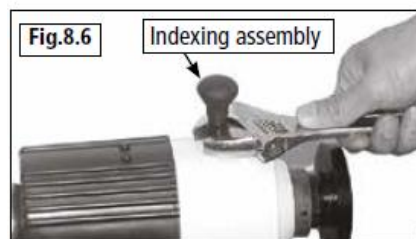
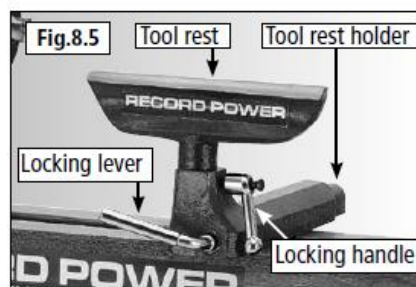
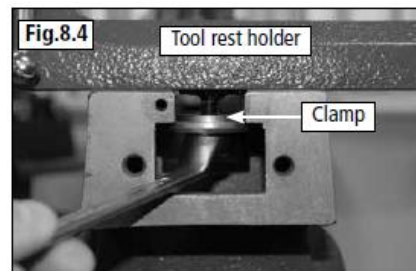
Перед установкой приводного центра необходимо снять планшайбу со станины токарного станка. Вставьте выбивной пруток в отверстие хвостовика шпинделя. Надежно удерживайте конструкцию так, чтобы шпиндель не проворачивался. Установите ключ для шпинделя на воротник планшайбы для ослабления фиксации планшайбы. Поворачивайте против часовой стрелки. См., Рис.8.7.

Установите приводной центр в шпиндель передней бабки. Рис.8.8.

Демонтаж центра с 4 зубьями с передней бабки

Для снятия приводного центра со шпинделя передней бабки необходимо воспользоваться выбивным прутком. Вставьте выбивной пруток в отверстие, расположенное по центру маховика с противоположной стороны передней бабки от приводного центра. Дайте резкий толчок на приводной центр для снятия. См., Рис. 8.9.

Tool rest holder – держатель упора инструмента,
Clamp – зажим,
Tool rest – упор инструмента,
Locking lever – фиксирующий рычаг,
Locking handle – фиксирующая рукоятка,
Indexing assemble – узел со шкалой,
Knockout bar – выбивной пруток,
Spindle wrench – ключ для шпинделя,
Spindle – шпиндель,
Faceplate – планшайба,
Spindle – шпиндель,
Drive centre – приводной центр.



Установка вращающегося центра на заднюю бабку

Сначала убедитесь в том, что фиксирующий рычаг задней бабки ослаблен. Затем вставьте вращающийся центр в шпиндель задней бабки и затяните фиксирующую рукоятку 8.10.



Пожалуйста, обратите внимание: Прежде чем вставлять конические части в шпиндели передней или задней бабок всегда убеждайтесь, что конус чист от любых загрязнений, которые могут привести к осевому смещению центров или вибрациям. Всегда полностью усаживайте конус в предусмотренное положение, постукивая по нему деревянным молотком.

Для удаления вращающегося центра из шпинделя задней бабки ослабьте рычаг фиксации шпинделя задней бабки, вставьте выбивной пруток в отверстие в центре маховика задней бабки и придайте вращающемуся центру резкий толчок, чтобы выбить его из задней бабки Рис. 10.11.

Установка планшайбы на переднюю бабку

Накрутите планшайбу по часовой стрелке на шпиндель передней бабки. Установите выбивной пруток в отверстие в хвостовике шпинделя. Надежно удерживайте шпиндель, чтобы он не вращался. Установите ключ для шпинделя на воротник планшайбы, чтобы затянуть планшайбу. Выполняйте вращение по часовой стрелке. См., Рис.8.12.

Установка упора инструмента на станину токарного станка

Установите упор для инструмента на станину токарного станка в задней части передней бабки при помощи двух винтов, включенных в объем поставки. Рис.8.13.

Закрепите станок на прочном основании или на подходящем стенде

Станок должен быть зафиксирован на прочном основании либо стенде толщиной не менее 25мм. В основании токарного станка предусмотрены 4 монтажных отверстия. Рис.8.14. Просверлите отверстия в рабочей поверхности посредством 13 мм (1/2") сверла, в соответствии с размерами, представленными на Рис. 8.15.

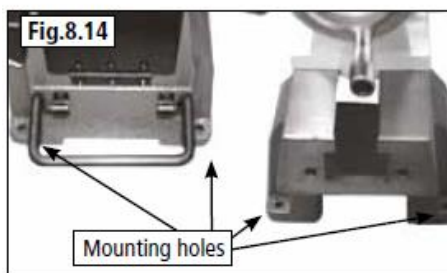
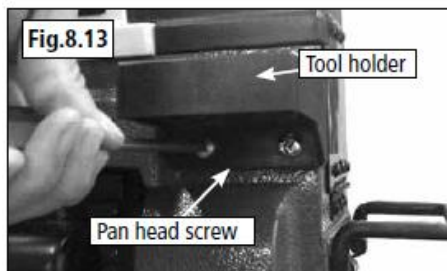
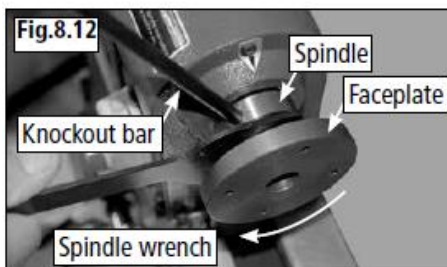
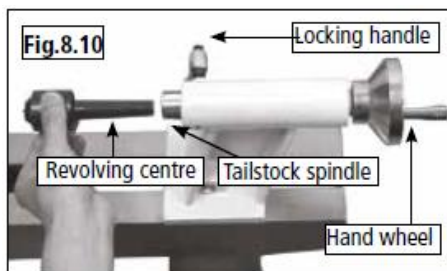
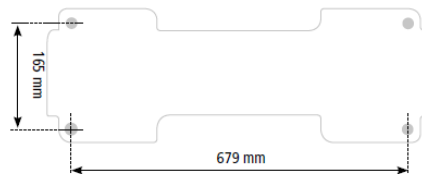


Fig.8.15

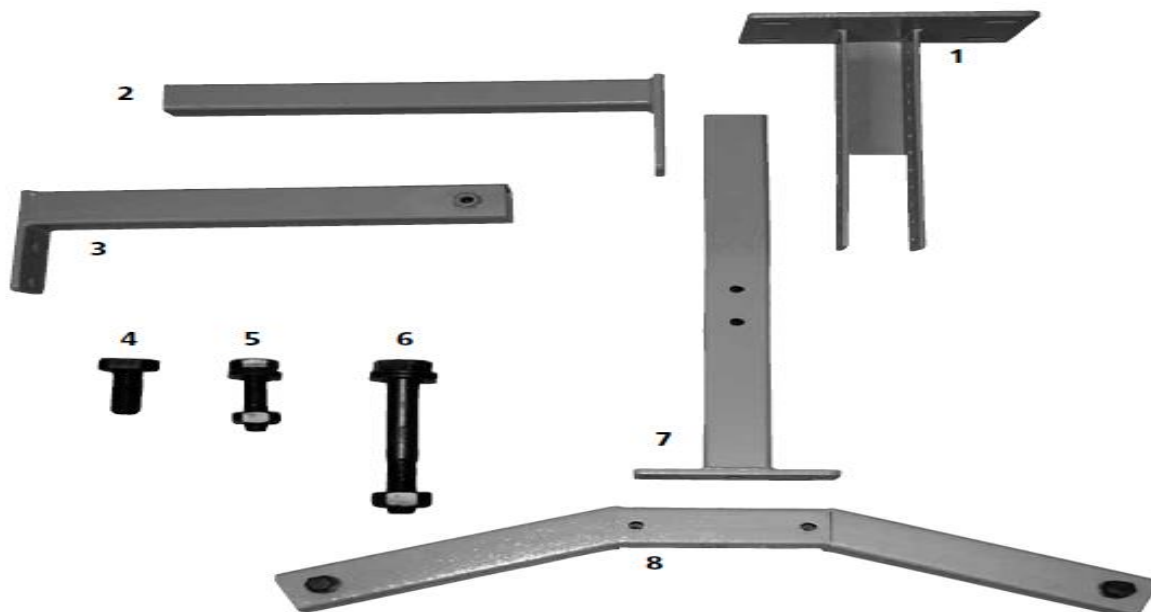
Примите к сведению рекомендацию использовать дополнительную стойку DML305/A.



Locking handle – фиксирующая рукоятка,
 Revolving centre – вращающийся центр,
 Tailstock spindle – шпиндель задней бабки,
 Hand wheel – маховик,
 Knockout bar – выбивной пруток,
 Spindle – шпиндель,
 Faceplate – планшайба,
 Spindle wrench – ключ шпинделя,
 Tool holder – держатель инструмента,
 Pan head screw – винт,
 Mounting holes – монтажные отверстия.

9. Комплектация опциональной подставки DML305/A

Объем поставки:



№	Описание	Кол-во
1.	Верхнее крепление стойки	2
2.	Вставная поперечная скоба	1
3.	Накидная поперечная скоба	1
4.	Установочные винты М10 х 25 мм	2
5.	М8 х 35 мм болты, гайки и шайбы	2
6.	М10 х 80 мм болты, гайки и шайбы	12
7.	Вертикальные стойки	2
8.	Опорные элементы	2

1. Прикрепите вертикальную стойку к основанию при помощи двух болтов М10 х 80мм. Между каждым болтом и вертикальной стойкой необходимо расположить шайбу М10. Кроме того, необходимо расположить шайбы М10 между каждой гайкой М10 и основанием. Рис.9.1. Повторите процедуру для соединения второй вертикальной стойки с основанием.

2. Соедините верхнее крепление с вертикальной стойкой при помощи двух болтов М10 х 80мм на необходимой высоте. Убедитесь в том, что выступ панели на верхнем креплении направлен в сторону внутренней части стойки. Убедитесь в наличии по крайней мере одного отверстия между двумя болтами. Оба болта должны проходить вертикальную стойку насквозь. Рис.9.2. Повторите данные операции для завершения монтажа второй стойки.



Обратите внимание, что опоры имеют возможность регулировки высоты, чтобы обеспечить комфортное использование токарного станка. Как правило, высота центров токарного станка должна находиться на высоте локтя.

3. Прикрепите накладную поперечную скобу к одной из вертикальных опор с помощью двух болтов М10 х 80 мм. Закрепите оставшуюся вставную поперечную скобу к оставшейся вертикальной стойке в том же порядке, Рис. 9.3.

4. Для завершения сбора подставки, вставьте вставную скобу в накладную таким образом, чтобы расстояние между внутренними краями стоек составляло 590 мм. Закрепите конструкцию в таком положении 2 болтами М10 х 25 мм, Рис. 9.4.

Оставшиеся болты, гайки и шайбы используются для крепления станка к подставке.

80mm M10 bolts – болты М10, 80мм,

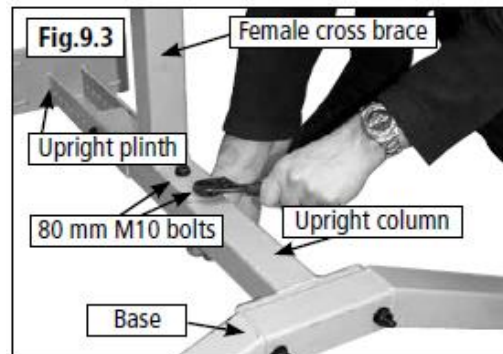
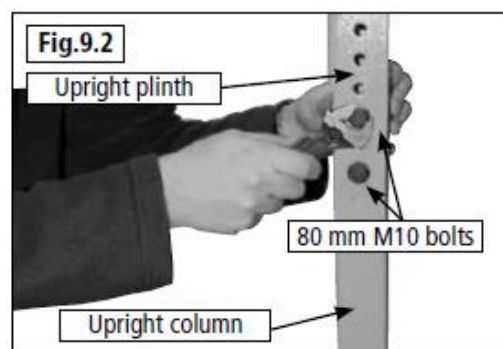
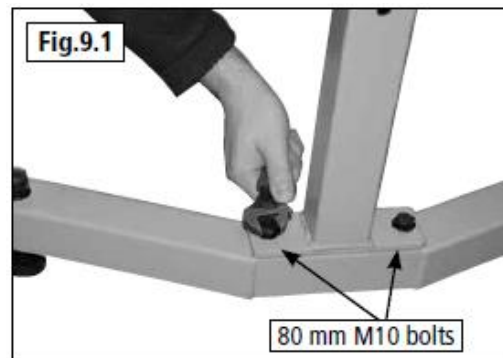
Upright plinth – верхнее крепление,

Upright column – вертикальная стойка,

Female cross brace – накладная поперечная скоба,

Base – основание,

M10 x 25mm set screws – установочные винты, М10 х 25мм



10. Комплектация опциональной дополнительной стойки DML305/L и расширения станины DML305/E

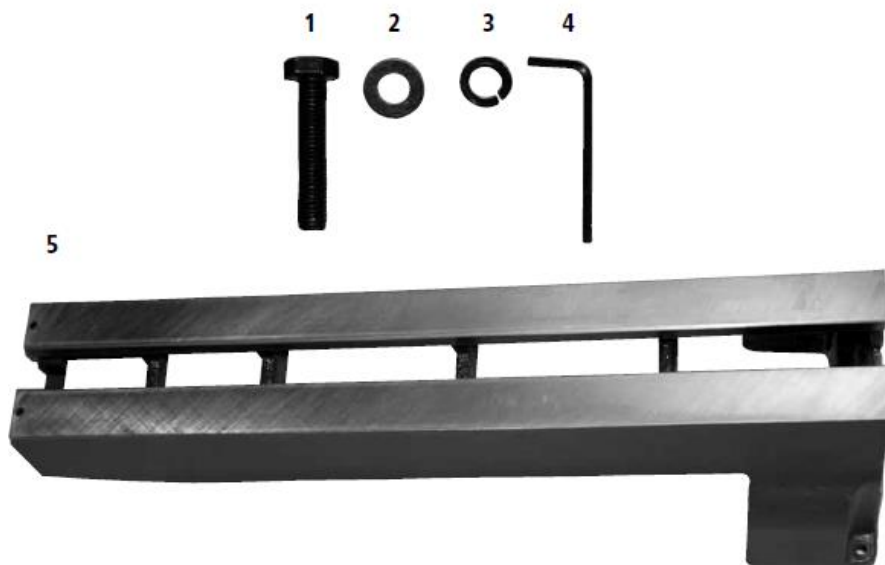
Состав комплекта дополнительной опоры для DML305/L

1. Верхнее крепление
2. Вставная поперечная скоба
3. Накладная поперечная скоба
4. M10 x 25 мм, установочные винты x 2
5. M8 x 35 мм болты, гайки и шайбы x 2
6. M10 x 80 мм болты, гайки и шайбы x 6
7. Вертикальная стойка
8. Основание



Состав комплекта расширения станины DML305/E

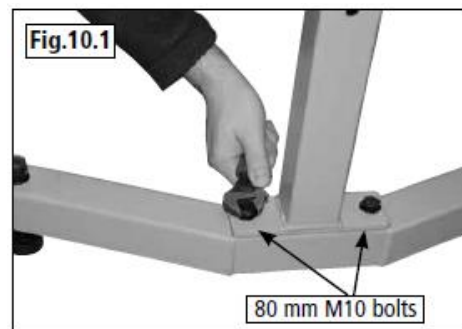
1. M10 x 50 мм болты x 2
2. Шайбы M10 x 2
3. Пружинные шайбы M10 x 2
4. Шестигранный ключ
5. Расширение станины



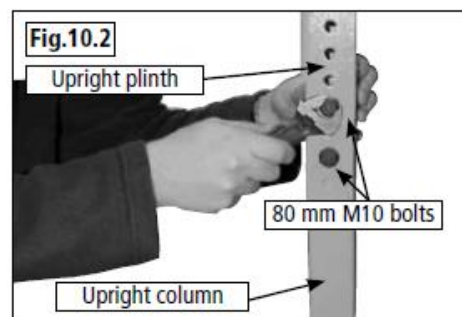
10. Комплектация опциональной дополнительной стойки DML305/L и расширения станины DML305/E

Сборка дополнительно стойки DML305 / L

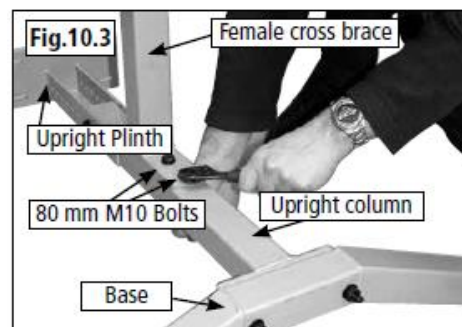
Присоедините вертикальную стойку к опоре с помощью 2 болтов M10 x 80 мм. Между каждой головкой болта и вертикальной стойкой, а также под каждой гайкой и основанием должны быть установлены шайбы M10, Рис. 10.1.



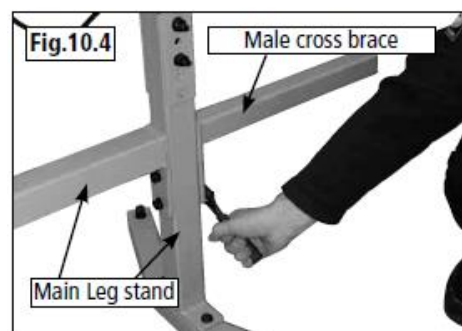
Присоедините верхнее крепление к вертикальной стойке с помощью 2 болтов M10 x 80 мм на требуемую высоту. Убедитесь, что свес пластины верхнего крепления обращен к внутренней стороне стойки. Также убедитесь, что есть, по крайней мере, одно пустое отверстие между 2 болтами крепления и оба болта проходят вертикальную стойку насквозь, Рис. 10.2.



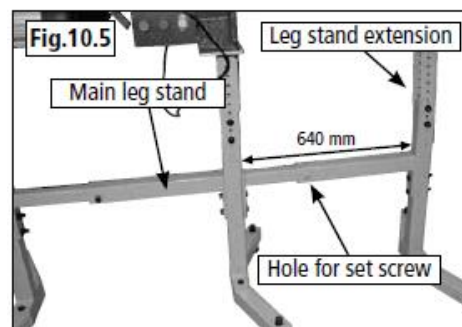
Прикрепите накладную поперечную скобу к дополнительной вертикальной стойке расширения двумя болтами M10 x 80 мм, Рис. 10.3.



Прикрепите вставную поперечную скобу к основной стойке, используя те же болты, которые фиксируют либо вставную, либо накладную поперечную скобу на основной стойке, Рис. 10.4. Дополнительная стойка может быть установлена к любой из основных стоек в зависимости от того, как токарный станок был первоначально установлен на основной стойке.



Установите расстояние между дополнительной и основной опорами, равное приблизительно 640мм (25") так, чтобы расширение станины могло быть безопасно установлено на этих опорах. Закрепите конструкцию в положении с помощью двух установочных винтов M10 x 25 мм на накладной поперечной скобе, Рис. 10.5



Bolts – болты,

Upright column – (вертикальная) стойка,

Upright plinth – верхнее крепление стойки,

Main leg stand – основная стойка,

Male cross brace – вставная поперечная скоба,

Female cross brace – накладная поперечная скоба,

Hole for set screw – отверстия для регулировочных винтов,

Leg stand extension – стойка расширения,

Hole for set screw – отверстие для установочного винта.

Установка расширения станины DML305/E

Поместите пружинную шайбу M10 после обычной шайбы M10 на болт M10 x 50 мм и ввинтите его в отверстие на торце станины, оставив примерно 20 мм из 50 мм болта M10 открытыми, Рис. 10.6.

Повторите этот процесс для соседнего отверстия.

Установите расширение станины на эти две открытые части болтов M10 x 50 мм и затяните болты так, чтобы они удерживали расширение на месте, Рис. 10.7. Не затягивайте болты полностью, так как потребуется некоторая регулировка. Поверхности частей станины должны быть совмещены друг с другом так, чтобы задняя бабка плавно проходила соединение оригинальной станины с расширением.

Прикрепите опорную часть расширения станины к верхнему креплению. Закрепите соединение болтами M8 x 35 мм с шайбами M8 по обеим сторонам расширения станины и выполните фиксацию с помощью гаек M8, Рис. 10.8

При помощи включенного в объем поставки шестигранного ключа отрегулируйте потайные установочные винты, расположенные в верхней части опциональной опоры расширения DML305/L. Поворачивайте винты по часовой стрелке для подъема опоры. Поворачивайте винты против часовой стрелки для перемещения опоры вниз. Регулировка выполняется для совмещения уровня дополнительной опоры с основной станиной токарного станка. Рис. 10.9.

В конечном итоге начните затягивать болты M10 x 50мм для максимально возможной фиксации расширения станины. При этом необходимо убедиться в том, что задняя бабка может свободно перемещаться по основной станине и расширению. Если в ходе данного процесса потребуется дополнительная регулировка, воспользуйтесь мягким молотком. При этом не повредите токарный станок или расширение станины. Рис. 10.10.

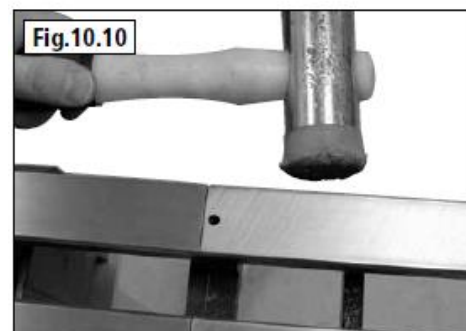
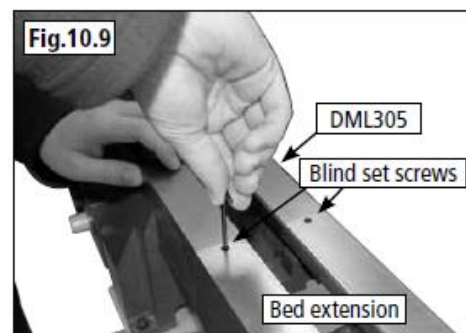
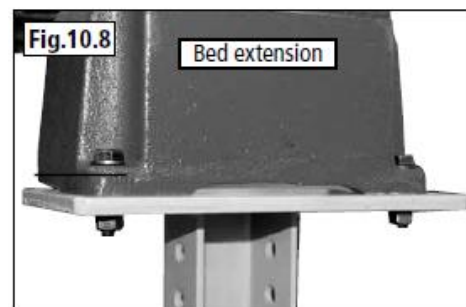
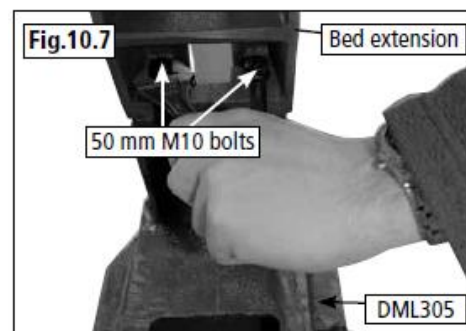
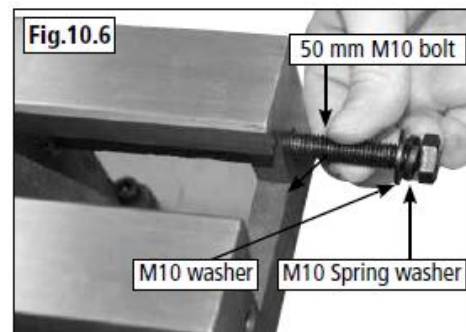
Bolt – болт,

Washer – шайба,

Spring washer – пружинная шайба,

Bed extension – расширение станины,

Blind set screws – потайные установочные винты.



11. Регулировки и работа с оборудованием

Регулировка упора инструмента

Для поперечного по отношению к станине станка перемещения упора инструмента ослабьте рычаг фиксации держателя упора инструмента, переместив его против часовой стрелки. Сместите основание упора инструмента в нужное положение и снова затяните рычаг фиксации, повернув его по часовой стрелке.

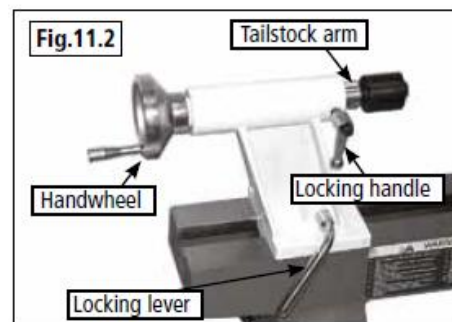
Чтобы отрегулировать высоту упора ослабьте фиксирующий рычаг суппорта, установите суппорт в требуемое положение (вверх или вниз) и повторно затяните крепление, Рис. 11.1.



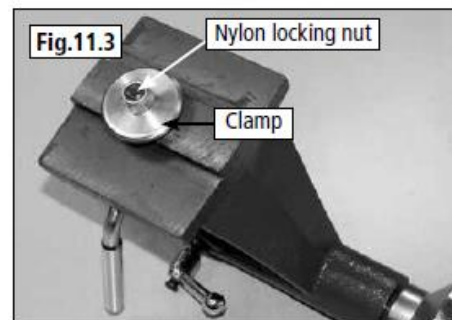
В случае неудовлетворительного перемещения основателя держателя либо из-за избыточной жесткости и трудности перемещения, либо из-за слишком легкого перемещения и недостаточной фиксации, зажимное воздействие может быть отрегулировано. Подробную информацию см. в разделе руководства по монтажу.

Регулировка задней бабки

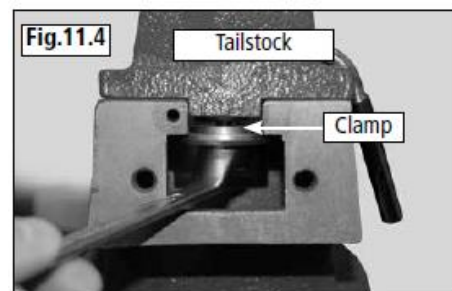
Ослабьте фиксирующий рычаг задней бабки, переместите заднюю бабку вдоль станины токарного станка в требуемое положение и затяните рычаг.



Чтобы отрегулировать положение шпинделя задней бабки (по внутреннему или внешнему направлениям), ослабьте фиксирующий рычаг шпинделя и поверните маховик. Когда шпиндель задней бабки окажется в нужном положении, затяните фиксирующий рычаг, Рис. 11.2.



В случае неудовлетворительного перемещения держателя задней бабки, либо из-за избыточной жесткости и трудности перемещения, либо из-за слишком легкого перемещения и недостаточной фиксации, зажимное воздействие может быть отрегулировано. В нижней части задней бабки расположены полиамидная фиксирующая гайка и фиксирующий механизм, как на держателе опоры инструмента. См., Рис.11.13. Регулировка осуществляется аналогичным способом, как и для держателя опоры инструмента. Регулировка осуществляется посредством полиамидной фиксирующей гайки так, чтобы задняя бабка была надежно зафиксирована на станине токарного станка. В то же время задняя бабка должна свободно перемещаться вдоль станка. Рис.11.4.



Настройка скорости шпинделя

Токарный станок оснащен шестиступенчатым двигателем и шкивом шпинделя, которые обеспечивают наличие различных скоростей работы шпинделя. Для получения доступа к системе шкива выкрутите крепежный винт с головкой под шестигранный ключ на торце крышки задней бабки. Рис.11.5. Затем потяните за крышку задней бабки в верхней части для отсоединения фиксатора от колпачковой гайки. Рис.11.6.



Tool rest – упор инструмента,

Tool rest holder – держатель упора инструмента,

Locking handle – фиксирующая рукоятка,

Locking lever – фиксирующий рычаг,

Когда крышка передней бабки открыта, ослабьте фиксирующий рычаг. Поднимите рычаг натяжения, для снятия натяжения со шкива со шкива двигателя и затяните фиксирующий рычаг. См., Рис.11.7. Для определения требуемой скорости шпинделя обратитесь к таблице скоростей и положений ремня, расположенному на внутренней стороне лючка доступа.

Переместите приводной ремень на необходимую комбинацию шкивов. Ослабьте рычаг фиксации и опустите рычаг натяжения. Помимо собственного веса двигателя может потребоваться дополнительное усилие для корректного натяжения приводного ремня. Затяните фиксирующий рычаг и закройте крышку передней бабки.

Устройство со шкалой

Устройство со шкалой расположено в верхней части передней бабки. Устройство имеет 12 расположенных на одинаковом расстоянии друг от друга позиций. См., Рис.11.8. Активация подпружиненного фиксирующего штока осуществляется посредством поворота рукоятки на половину оборота. Шток при этом встает в необходимое положение. Для деактивации штока поднимите рукоятку вверх и поверните её на половину оборота в любую сторону. См., Рис.11.9. Данная функция с 12 позициями позволяет осуществлять точное выполнение таких операций, как прямое гофрирование, вырезание пазов, сверление, разметка и т.д. Чтобы воспользоваться данной функцией деактивируйте фиксирующий шток. Для этого необходимо поднять рукоятку и повернуть её на половину оборота. Переместите шпиндель в желаемое положение и активируйте фиксирующий шток для удержания шпинделя в данном положении.



Примите к сведению, что градуированная система не может использоваться в качестве метода фиксации шпинделя при снятии аксессуаров (например, планшайб, зажимов и т.д.). Всегда фиксируйте шпиндель посредством выбивного прутка, установленного в отверстие хвостовика шпинделя, когда снимаете аксессуары.

Пуск и остановка токарного станка

Чтобы включить станок, нажмите зеленый переключатель со знаком " I ", расположенный на передней бабке под красной кнопкой аварийного останова.

Для того чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку со знаком " O " на передней бабке под красной кнопкой аварийного останова.

Для экстренного останова оборудования нажмите на кнопку аварийного останова, расположенную на передней бабке. Рис.11.7.

В случае блокирования или принудительной остановки.

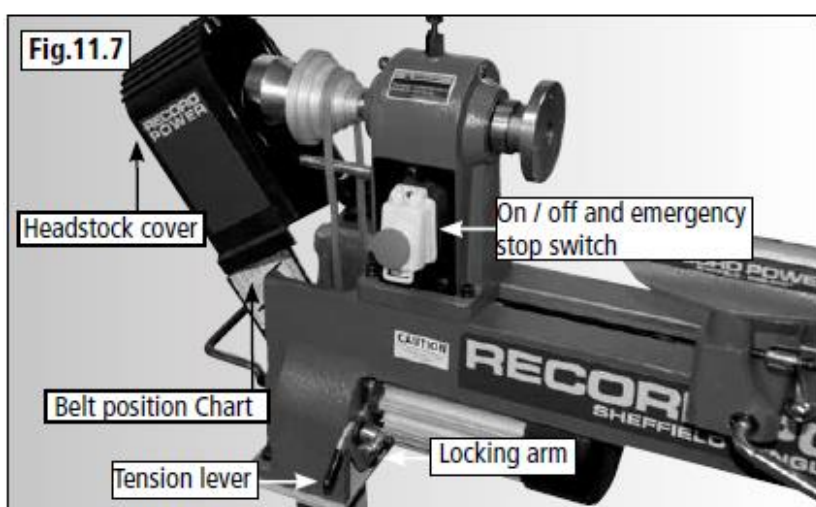
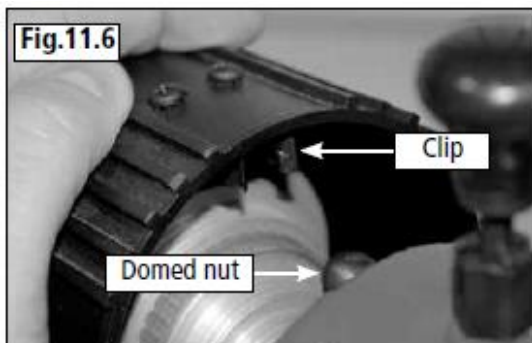
Если токарный станок остановлен из-за «зарывания» в заготовку, просто отведите токарный инструмент от заготовки, что, как правило, позволит заготовке продолжить вращение. В случае заклинивания (например, если заготовка попадает в зацепление с неподвижной частью станка), немедленно выключите станок, нажав красную кнопку со знаком "O" на выключателе.

Найдите и устранили источник заклинивания и убедитесь, что заготовка может свободно вращаться вручную перед последующей попыткой повторного запуска станка. Для повторного запуска станка нажмите зеленую кнопку со знаком «I» на переключателе.

В случае сбоя подачи электропитания

Токарный станок оснащен выключателем (NVR) срабатывающим при потере напряжения для защиты пользователя от автоматического запуска станка при восстановлении питания после сбоя.

В случае сбоя питания сначала найдите и устраните источник неисправности. Если неисправность возникла в силовой цепи цеха, это может говорить о скрытых причинах (перегрузка цепи и т. д.), которые должны быть вначале исследованы квалифицированным электриком, прежде чем приступать к восстановлению подачи питания. После восстановления питания устройство можно запустить повторно, нажав зеленую кнопку с пометкой " I " на выключателе.



Clip – фиксатор,
Domed nut – колпачковая гайка,
Headstock cover – крышка передней бабки,
On / off and emergency stop switch – переключатели «вкл./выкл.» и переключатель аварийного останова,
Locking arm – рычаг фиксации,
Belt position chart – таблица позиций ремня,
Tension lever – рычаг натяжения.

12. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке

Целевое использование токарного станка

Данный токарный станок предназначен для обработки деревянных заготовок между центрами или на передней бабке (с помощью специальных приспособлений), шлифования и чистовой обработки дерева. Запрещено использовать его для других целей. Несоблюдение данного правила влечет за собой прекращение действия гарантии и возможное получение травм пользователем.

Здоровье и безопасность

Прочтите инструкции по защите здоровья и обеспечению безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также специальные инструкции по защите здоровья и обеспечению безопасности, связанные с деревообработкой. Кроме того, рекомендуется установить на рабочее место подходящую систему удаления пыли и фильтрации воздуха.



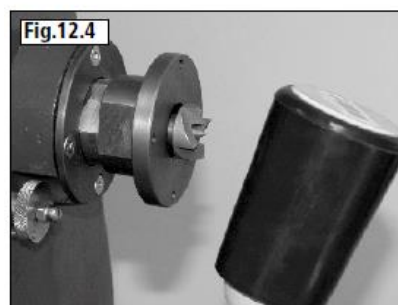
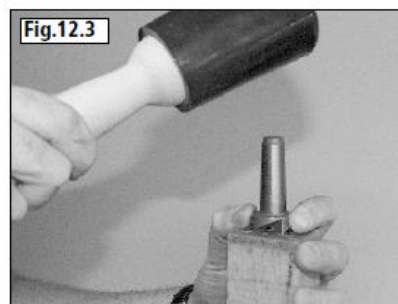
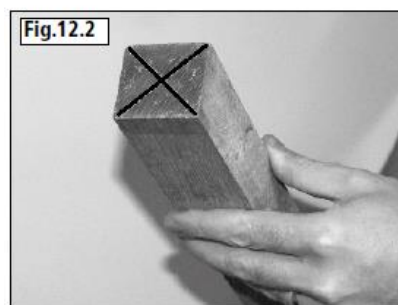
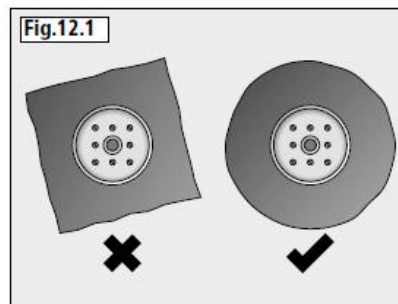
Необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания, чтобы уменьшить воздействие вредной пыли на легкие. Всегда проверяйте свойства обрабатываемого дерева и будьте очень внимательны при работе с вредными или канцерогенными материалами.



Необходимо всегда использовать средства защиты органов зрения. Из-за характера работ, связанных с деревообработкой, стружка, пыль и щепки могут вылетать на высокой скорости, что делает использование средств защиты органов зрения необходимым.

Установка заготовки на планшайбу или зажим

Перед установкой заготовки на планшайбу или зажим (не включен в объем поставки), рекомендуется придать ей цилиндрический профиль насколько это возможно, см. Рис. 12.1. Обработка несбалансированной заготовки увеличивает вибрацию токарного станка, риск ее вылета из станка, риск врезания резца, а также затрудняет правильное позиционирование резцедержателя из-за разницы в расстоянии.



Установка заготовки между центрами

При обработке заготовки между центрами необходимо правильно и надежно закрепить ее, чтобы уменьшить риск вылета из токарного станка. Также необходимо располагать заготовку максимально по центру. Это уменьшит объем грубой обработки, а также увеличит возможный диаметр финальной заготовки.

1. При использовании квадратной или прямоугольной заготовки нарисуйте две линии - по одной от каждого противоположного диагонального угла к другому, на каждом конце заготовки. Точки пересечения линий означают центр заготовки. См. Рис. 12.2. Если заготовка имеет необычную форму, использование устройства для поиска центра является необходимым.

2. Возьмите центр с четырьмя зубьями, поставляемый с токарным станком, и разместите его непосредственно на центральной точке одной из сторон заготовки. Ударьте по центру с четырьмя зубьями с помощью молотка (пластмассового, резинового или деревянного) с такой силой, чтобы он вошел в заготовку. См. Рис. 12.3.

3. Осторожно установите центр с четырьмя зубьями в шпиндель передней бабки токарного станка, Рис. 12.4. Убедитесь, что он правильно сидит в шпинделе, плотно загнав его с помощью резинового молотка.

4. Переместите заднюю бабку вверх по станине, пока центр задней бабки не будет едва касаться другого конца заготовки. Зафиксируйте положение задней бабки, используйте маховик, чтобы увеличить центр задней бабки, пока он не коснется надежно заготовки в центральной точке. См. Рис. 12.5. Затем зафиксируйте его положение с помощью стопорной ручки задней бабки. Теперь заготовка успешно установлена и готова к обработке.

Положение упора

Перед включением станка очень важно установить упор на станке в правильное положение.

Подведите упор близко к заготовке, оставив достаточное пространство для свободной работы резцом. Вращайте заготовку рукой и проверьте, что она не соприкасается с упором резца. Если станок включается без такой проверки, и заготовка ударяет по упору, существует опасность выброса заготовки из станка и получения травмы. Не меняйте положение упора во время движения.

Высота установки упора также имеет большое значение и зависит от используемого резца. При использовании обдирочного резца режущая кромка должна соприкасаться с центром заготовки, см. Рис. 12.6. При

использовании косо́го реза режущая кромка должна идти выше центра на $3/8''$ (10 мм), см. Рис. 12.7. Режущая кромка доводочного полукруглого реза должна располагаться ниже центра на $3/8''$ (10 мм), см. Рис. 12.8.

Использование реза для черновой обработки

Первым шагом при вращении между центрами является черновая обработка заготовки. При этом происходит обработка заготовки квадратного сечения при помощи реза для черновой обработки до цилиндрического профиля с последующей обработкой до конечного изделия. Резцы для черновой обработки обычно затачиваются под углом 45° . При использовании опоры реза подведите лезвие под углом к заготовке, см. Рис. 12.9. При подведении лезвия к заготовке происходит трение без резки. Чтобы выполнить резку, плавно поднимите ручку инструмента, чтобы режущая кромка соприкоснулась с заготовкой. Выполняя легкие проходы, перемещайте лезвие наружу к тому краю заготовки, куда смотрит лезвие, Рис. 12.9. Не перемещайте инструмент назад, так как при этом древесина может расколоться и причинить травму.

Использование доводочного реза

Доводочный резец используется для получения конечного профиля шпинделя и может обеспечивать более тонкую обработку в сравнении с резцом для грубой обработки. Он предназначен специально для вырезки углублений или желобов. Лезвие должно соприкасаться с заготовкой ниже линии центра. Положите резец на упор, направьте лезвие под углом, см. Рис. 12.10, чтобы угол скоса кромки терся об заготовку. Поднимите ручку, чтобы упереть режущую кромку, и выполните рез. Как в случае с резцом для черновой обработки, выполняйте легкие проходы, не захватывая слишком много древесины за один раз. Не используйте доводочный резец для обработки углублений или пустот, так как угол режущей кромки слишком мал, и приведет к заглоблению в заготовку или вырвет его из рук.

Использование косого резца

Косой резец может иметь плоский и овальный профиль. Многие предпочитают изогнутый профиль, так как он дает хорошие результаты с большей легкостью. Косые резцы идеально подходят для создания кромок, доводки профиля, и получения конечной гладкой поверхности заготовки. Косой резец подводится к заготовке горизонтально, лезвие находится на упоре, Рис. 12.11. Подведите скос к заготовке (до трения), поднимите ручку, и осторожно выполняйте резку.

Дальнейшие операции

В руководстве даны основные инструкции на наиболее часто встречающиеся способы обработки древесины на токарном станке. Существует много разновидностей резцов и дополнительных принадлежностей для станков Record Power, которые позволяют выполнять самые разнообразные работы. Для получения дальнейшей информации по безопасной и эффективной работе на деревообрабатывающем станке необходимо пройти обучение профессионального уровня.



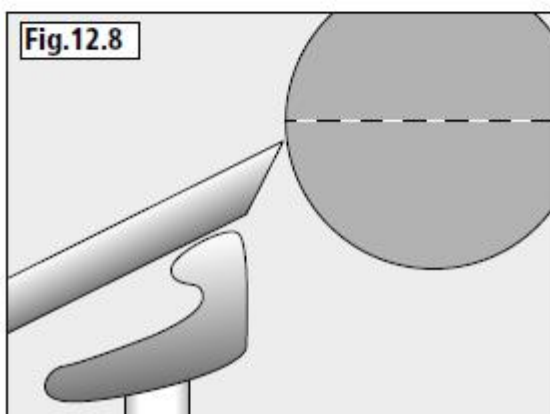
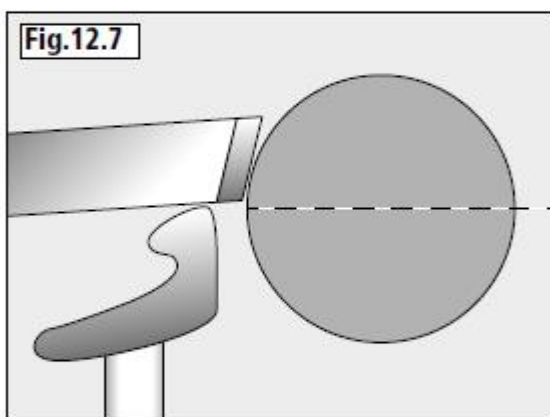
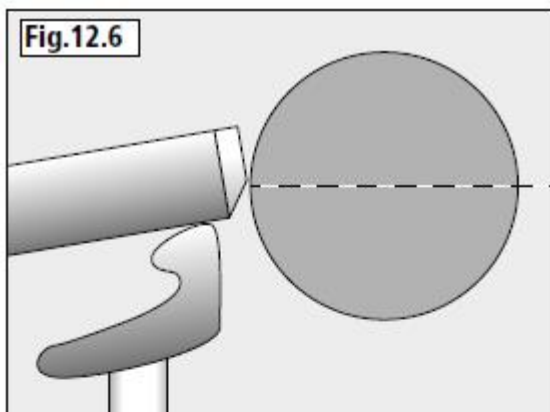
Скорость станка

Для безопасной работы на станке важно знать скорости, необходимые для выполнения задач. В целом низкие скорости используются для начальной и грубой обработки больших заготовок, а самая медленная скорость используется, если заготовка не сбалансирована. Это снижает вероятность выброса заготовки из станка.

Средние скорости применяются для общих работ без больших нагрузок на шпиндель токарного станка, например, при создании профиля цилиндра и обработке небольших чаш.

Большие скорости используются только для работы с малыми диаметрами, когда размер заготовки относительно мал и поэтому не представляет большой опасности повреждений. Особую осторожность необходимо проявлять при работе на высоких скоростях. Касание должно быть только легким.

При шлифовании необходимо быть осторожным, чтобы не обжечь руки или заготовку. Рекомендуется не превышать скорость, на которой происходила обработка при последней операции. При возникновении сомнений, уменьшите скорость.



13. Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

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

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

Экстракторы Record Power

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

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

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

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

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

Устройство сбора опилок CX2600

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.55 кВт). Очень плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

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

Устройство сбора опилок CX3000

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

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

Очистители воздуха

Настоятельно рекомендуется использовать также очистители воздуха для удаления взвешенной в воздухе пыли, находящейся в цеху, которую не могут удалить экстракторы. Компания Record Power предлагает линейку очистителей воздуха, предназначенную для домашних мастерских. См. перечень продукции или посетите сайт www.recordpower.info.

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

Рубанок Реймусовый станок Фрезеры Универсальные станки Тяжелый режим					+	+		+	+
Система удаления пыли Прерывистый режим					+	+			

14. Устранение неисправностей



Предупреждение: Перед устранением неисправностей в целях собственной безопасности отключайте станок и извлекайте штепсель.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Станок не включается.	1. Штепсель не вставлен в розетку. 2. Низкое напряжение. 3. Ослабли точки подключения.	1. Вставьте штепсель. 2. Проверьте напряжение питания. 3. Проверьте наружные соединения.
Перегрев двигателя.	1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное воздушное охлаждение двигателя.	1. Уменьшите нагрузку двигателя. 2. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха.
Повышенный уровень шума двигателя.	1. Неисправен двигатель. 2. Ослаб потайной винт шкива.	1. Замените двигатель. 2. Затяните винт.
Двигатель не развивает полную мощность или останавливается.	1. Перегрузка цепи системами освещения или другими токарными станками. 2. Слишком длинные провода или слишком малое сечение провода. 3. Слишком низкое напряжение. 4. Номинал автоматов цепи является недостаточным. 5. Слишком мильное натяжение приводного ремня. 6. Используется удлинитель.	1. Уменьшите нагрузку на цепь. 2. Уменьшите длину проводов или используйте кабель подходящего диаметра. 3. Обратитесь к электрику для проверки напряжения. 4. Обратитесь к лицензированному электрику для установки автоматов соответствующего номинала. 5. Отрегулируйте натяжение ремня. 6. Используйте удлинитель с повышенными характеристиками либо откажитесь от использования удлинителя.
Оборудование испытывает затруднения при осуществлении обработки.	1. Чрезмерная глубина реза. 2. Резец затупился.	1. Сократите глубину реза. 2. Наточите резец.



Предупреждение:

Запрещается выполнять какие-либо регулировки во время работы токарного станка. Перед проведением сервисных работ убедитесь в том, что переключатель находится в положении «выкл.», электропитание отключено, а все движущиеся части оборудования остановлены. Несоблюдение данного требования может привести к серьезной травме.

15. Подключение питания и принципиальная схема

Станки, поставляемые в Соединенное Королевство, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с BS1363, предохранителем в соответствии с BS1362 и номинальным током станка. Станки, предназначенные для использования в других странах в пределах Европейского Союза, оборудованы 2-штепсельной вилкой с заземлением в соответствии с СЕЕ 7/7. Станки, предназначенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-штепсельной вилкой в соответствии с AS/NZS3112. Во любом случае, если по какой-либо причине оригинальный коннектор был заменен, провода в силовом кабеле имеют цветовые коды, представленные далее:

230 В (одна фаза)

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

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

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

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



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

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



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

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

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

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

Трехфазные станки 400 В будут оборудованы красным 4 или 5-штепсельным коннектором. Схема проводки для данного типа коннектора описана ниже.

400 В (3 фазы)

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

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

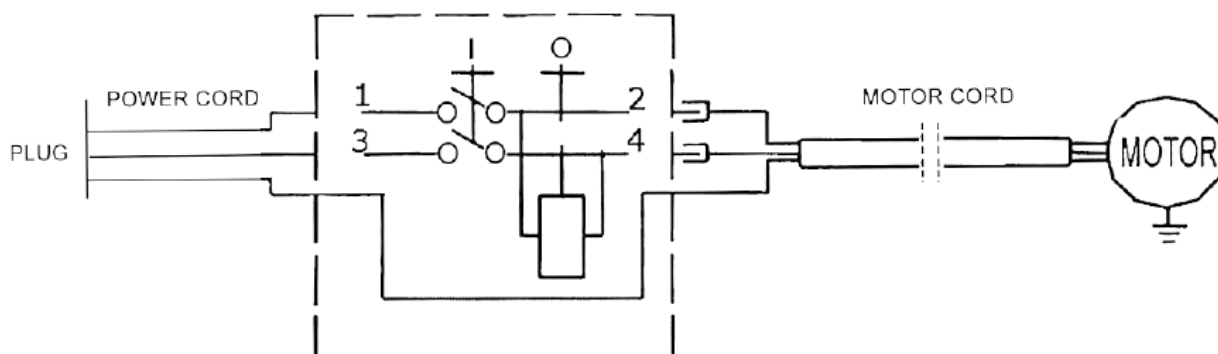
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

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

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

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

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



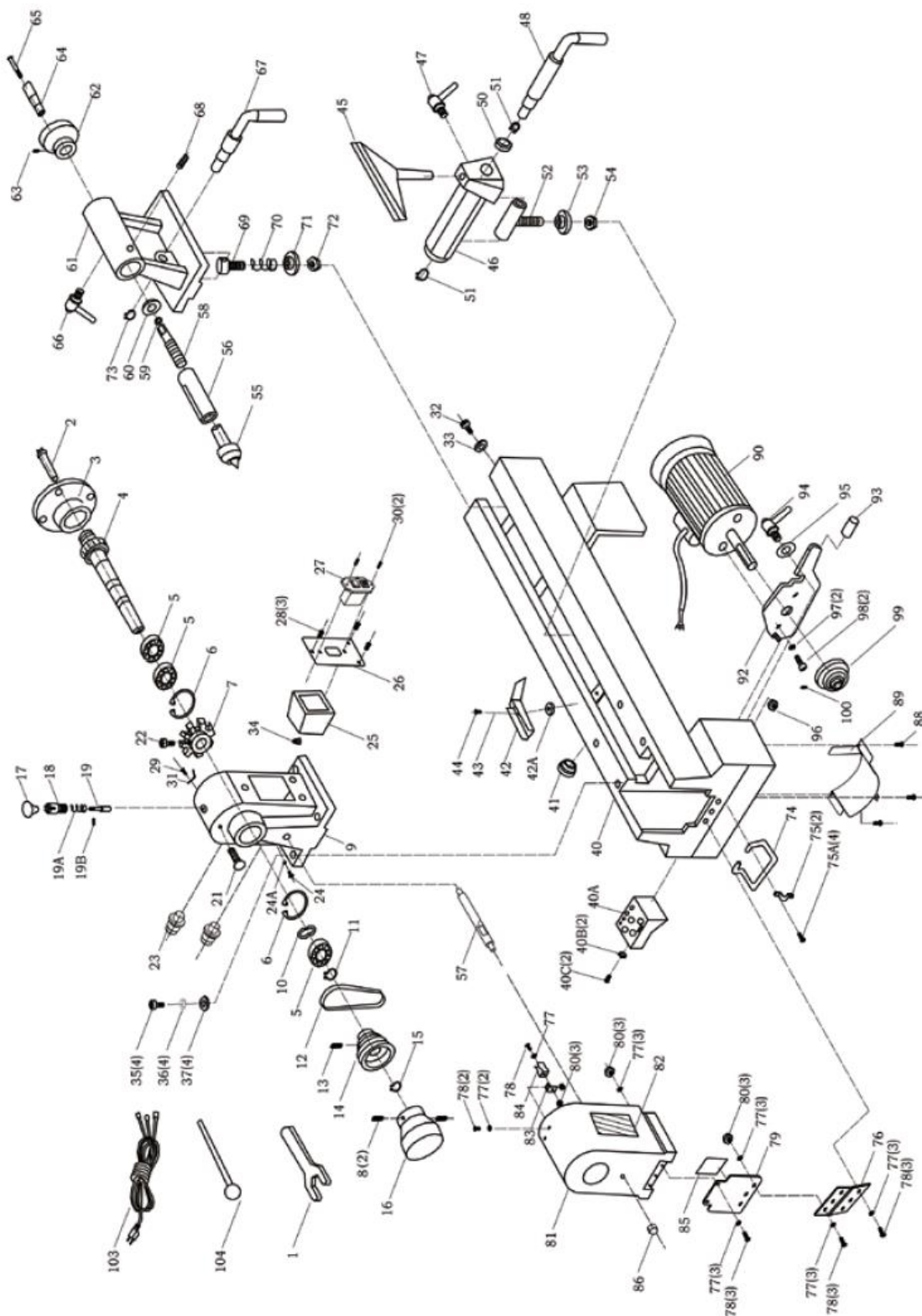
Plug – штепсель,

Power cord – силовой кабель,

Motor cord – кабель двигателя,

Motor – двигатель.

16. Схема и список запасных частей



16. Схема и список запасных частей

№ детали	Описание	№ детали	Описание
1	Ключ	50	Хомут
2	Центр с зубьями	51	Стопорное кольцо, 12 мм
3	Планшайба	52	Болт кулачка
4	Вал шпинделя	53	Фиксирующий диск
5	Подшипник 6005-2Z	54	Фиксирующая гайка, М10
6	Стопорное кольцо, 47 мм	55	Вращающийся центр
7	Шестерня устройства со шкалой	56	Втулка оси
9	Передняя бабка	58	Болт
10	Шайба 47 мм	59	Стопорное кольцо
11	Стопорное кольцо, 25 мм	60	Шайба, 14 мм
12	Поликлиновый ремень	61	Задняя бабка
13	Винт под шестигранник, М6 х 10 мм	62	Маховик
14	Шкив шпинделя	63	Винт под шестигр., М6 х 12 мм
15	Стопорное кольцо, 19 мм	64	Рукоятка маховика
16	Маховик	65	Винт
17	Рукоятка устройства со шкалой	66	Фиксирующая рукоятка
18	Трубка устройства со шкалой	67	Рычаг фиксации
19	Вал устройства со шкалой	68	Винт под шестигр., М5 х 8 мм
19А	Пружина устройства со шкалой	69	Болт кулачка – задняя бабка
19В	Роликовый штифт, 3 х 16 мм	70	Пружина
21	Скругленная вставка	71	диск зажима
22	Винт с головкой под шестигранный ключ	72	Фиксирующая гайка, М10
23	Кабельный ввод	73	Стопорное кольцо, 10 мм
24	Винт с толстой шляпкой, М5	74	Подъемная рукоятка
24А	Фиксирующая шайба	75	Уст.кронштейн подъем.рук-ки
25	Блок переключателей	75А	Винт с толстой шляпкой, М5 х 10 мм
26	Панель переключателей	76	Петля
27	Выключатель NVR	77	Стопорная шайба, М4
28	Винт с толстой шляпкой, М6 х 10 мм	78	Винт с толстой шляпкой, М4 х 10 мм
29	Винт с толстой шляпкой под крест.отвертку	79	Крышка шкива двигателя
30	Винт – метчик с толстой шляпкой	80	Шестигранная гайка, М4
31	Указатель	81	Крышка доступа
34	Конектор с закрытым торцом	83	Кронштейн фиксирующего корпуса
35	Винт под шестигранник, М6 х 35 мм	84	Фиксирующий корпус
36	Пружинная шайба, 6 мм	85	Таблица положений ремня
37	Шайба, 6мм	90	Двигатель
40	Станина	92	Рукоятка натяжения ремня
40А	Держатель инструмента	93	Крышка рукоятки натяжения ремня
40В	Шайба, 6мм	94	Фиксатор напряжения двигателя
40С	Винт с толстой шляпкой, М6 х 15 мм	95	Шайба, 8 мм
41	Кабельный ввод	96	Фиксирующая гайка, М8
42	Лоток для сбора пыли	97	Шайба, 6 мм
43	Шайба, 5мм	98	Винт с головкой под шестигранник, М6 х 15 мм
44	Винт с толстой шляпкой, М5 х 10 мм	99	Шкив двигателя
45	Упор инструмента	100	Винт с головкой под шестигранник, М6 х 12 мм
46	Держатель упора инструмента	103	Силовой кабель
47	Фиксирующая рукоятка	104	Выбивной пруток
48	Фиксирующий рычаг		

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: EU/DML305/1

Компания Record Power Limited, имеющая юридический адрес S43 4XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинеры Хаус, заявляет, что описанное оборудование:

1. Тип: **Токарный станок среднего размера с функцией регулировки скорости**
2. Модель: **DML305**
Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования
(директивы в отмену действующих директив /
заменяющие директивы)

2006/42EC

Директива по низковольтному оборудованию

2006/95EC

Директива по электромагнитной совместимости

2004/108EC

EN55014-1:2006

EN55014-2:1997/+A1:2001/+A2:2008

EN61000-3-2:2006

EN61000-3-3:2008



и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки SH09081132-001, SH09081132-002, SH09081133-001

В компании Intertek Testing Services Shanghai, Building No 86, 1198 Qinzhou Rd (North), Шанхай 200233.

А также соответствует соответствующим требованиям по технике безопасности и охране здоровья.

Подпись: /подпись/

Дата: 15.01.2015

Эндрю Гринстед

Генеральный директор



Over
100
 years

Experience • Knowledge
 Support • Expertise

RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

<p>Великобритания Record Power Ltd. S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус Тел.: 01246 571 020 www.recordpower.com.uk</p>	<p>Ирландия Record Power Ltd. S43 2XA Дербишир, Честерфилд, Барлборо Линкс, Мидлэнд Уэй, Сентинери Хаус Тел.: 01246 571 020 www.recordpower.com.au</p>	<p>Австралия Tools 4 Industry Почтовый ящик 3844 2124, Парраматта Тел.: 1300 124 422 Факс: 1800 262 725 www.recordpower.com.au</p>	<p>Новая Зеландия Tools 4 Industry Почтовый ящик 276079 2241, Манукау Тел.: 0800 142 326 Факс: 09 2717 237 www.recordpower.com.nz</p>
--	--	---	---

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ



ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

Гарантийный срок:

для физических лиц - 5 лет с даты продажи товара,
для юридических лиц - 1 год с даты продажи товара.

Поставщик:



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