ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Оригинальное руководство по эксплуатации

Ленточнопильный станок BS9 9"

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

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Условия использования

1. Объяснение значений символов
2. Инструкции по обеспечению безопасности и охране здоровья
3. Дополнительные правила техники безопасности, предусмотренные для ленточнопильных станков
4. Гарантия компании Record Power
5. Знакомство с ленточнопильным станком
6. Технические характеристики
7. Содержимое упаковки
8. Сборка
9. Эксплуатация и практика контурная вырезки ленточной пилой
10. Техническое обслуживание
11. Удаление Пыли
12. Устранение неполадок
13. Схема электрических подключений
14. Чертежи запчастей и перечень

Декларация соответствия ЕС

1. Описание символов

Ниже представлены символы и их значения, которые могут использоваться в данном руководстве по эксплуатации.
Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

Обязывающие символы

Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.

Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.

Надевайте защитные очки.

Используйте средства защиты органов дыхания.

Используйте средства защиты органов слуха.

Надевайте подходящую защитную обувь.

Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы

Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.

Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.

Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.

Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.

Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

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

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

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

Безопасная эксплуатация

1. **Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)**

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

2. **Надевайте подходящую одежду**

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

3. **Предупреждения об опасностях**

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

4. **Ознакомьтесь со станком**

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

5. **Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка**

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.

- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходит для этой работы.

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

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

7. Убирайте ключи

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

8. Перед включением станка

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

9. Во время обработки

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

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

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

11. Рабочая среда

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

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

- Работа на станке должна выполняться одним человеком.
- Запрещено подпускать к станку других людей (особенно детей), дотрагиваться до станка или удлинителей (если они используются). Держите посетителей вдали от рабочей зоны.

- Запрещено оставлять работающий станок без внимания. Отключите питание и не оставляйте станок без внимания до его полной остановки.
- Если вы собираетесь оставить рабочую зону без внимания, необходимо выключить оборудование и отключить его от источника питания.

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

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

14. Сохраняйте баланс

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

15. Электрическое питание

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

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

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

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. 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.

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

Безопасное выполнение работ

1. Ознакомьтесь со станком

• Операции обработки с использованием ленточных или дисковых шлифовальных станков имеют историю серьезных несчастных случаев. Большинство несчастных случаев с шлифовальными станками вызваны тем, что обрабатываемая деталь выбрасывается с поверхности шлифования, свободная одежда или пальцы захватываются движущимися частями станка.

• Станок предназначен для шлифования древесины и композитной плиты (фанера, МДФ и т. д.). Его нельзя использовать для шлифования каких-либо других материалов.

2. Перед включением станка:

• Убедитесь, что крепление стола/детали выполнено надежно, и что любые крепежные элементы, которые обеспечивают регулировку, полностью затянуты.

• Проверьте состояние шлифовального диска/ленты на предмет повреждений или износа.
Дефектные диски и ремни следует немедленно заменить.

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

• Планируйте свою работу, чтобы избежать захвата – деталь может быть захвачена движущейся шлифовальной поверхностью и вырвана из рук.

3. Во время обработки:

• Всегда кладите заготовку на стол/опору для заготовки перед тем, как она соприкоснется с шлифовальной поверхностью.

• Будьте особенно осторожны при работе с большими, очень маленькими или неправильной формы деталями.

• При шлифовании деталей неправильной формы используйте опору для детали, чтобы она не выскользнула и не была

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

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 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

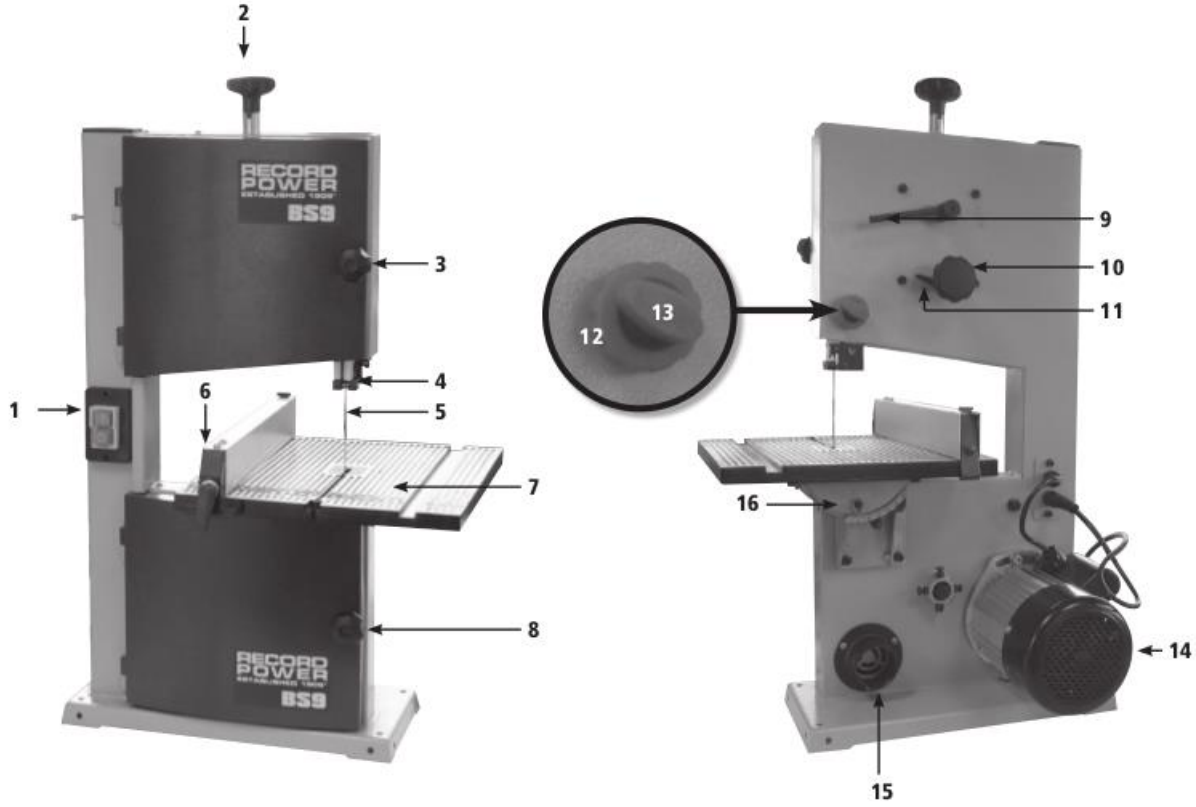
Данная гарантия применяется ко всем продуктам, приобретенных у Официального дилера компании Power Record в пределах Соединенного Королевства Великобритании и Северной Ирландии. Условия гарантии в разных странах могут отличаться – свяжитесь с Официальным дистрибьютором в вашей стране (Детальную информацию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

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

5. Ознакомление с ленточнопильным станком



1. переключатель вкл./выкл.
2. ручка натяжения лезвия
3. ручка верхней дверцы
4. направляющие верхнего лезвия
5. лезвие
6. направляющая планка
7. стол
8. ручка нижней дверцы
9. рычаг натяжения лезвия
10. ручка отслеживания лезвия
11. блокировка ручки отслеживания лезвия
12. ручка позиционирования направляющей лопасти
13. блокировка направляющеих лезвия
14. двигатель
15. порт пылеудаления
16. цапфы

6. Характеристики оборудования

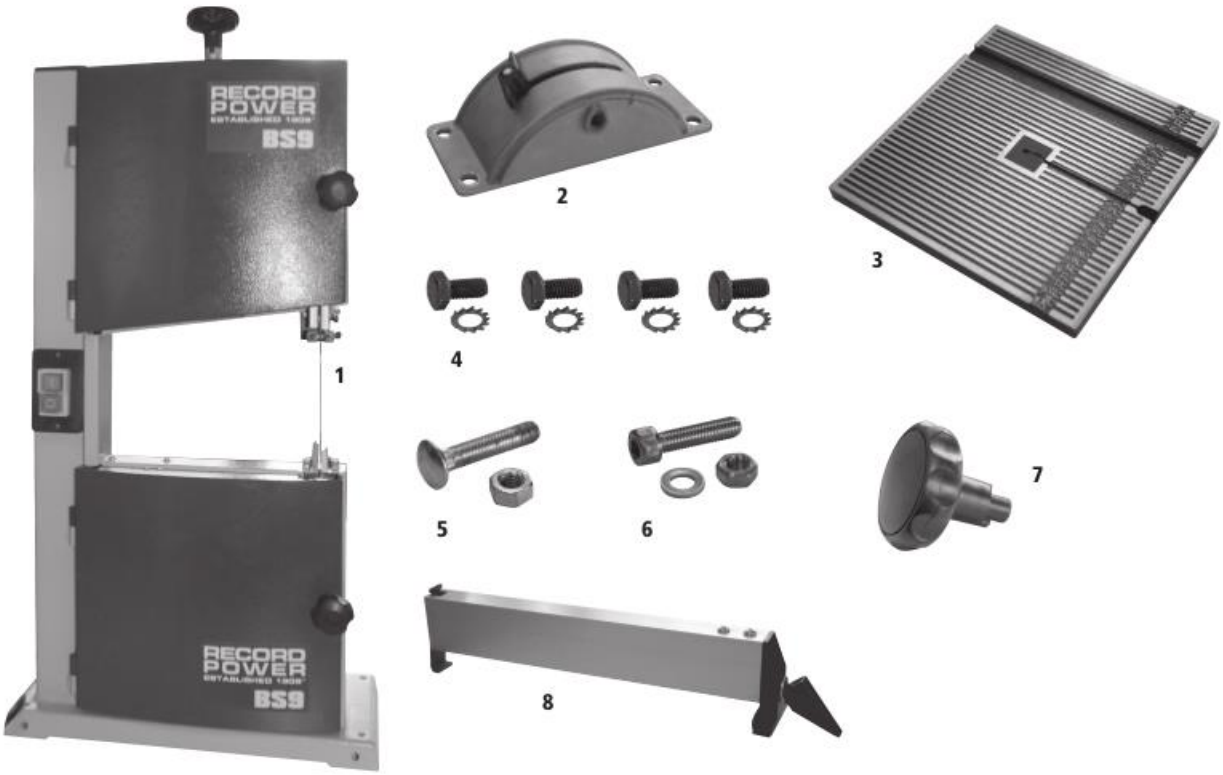
Максимальная глубина реза: 92 мм
Глубина зева: 228 мм
Размер стола: 300 x 300 мм
Высота стола от пола: 328 мм
Входной сигнал P1 двигателя: 0.3 кВт
Мощность двигателя P2: 0,2 кВт
Напряжение тока: 230 V
Частота: 50 Гц
Ток полной нагрузки: 1.6 A
Скорость мотора: 1400 об/мин
Длина лезвия: 62 1/8"
Емкость ширины клинка: 1/8 - 3/8"
Скорость лезвия: 770 м / мин
Порт извлечения внутренний диаметр: 50 мм
Порт извлечения внешний диаметр: 54 мм
Вес: 19 кг
Размер: В860 Ш550 x Д480 мм
Уровень звуковой мощности: < 85 дБА
Уровень звукового давления: < 85 дБА

ООО «МОССклад»

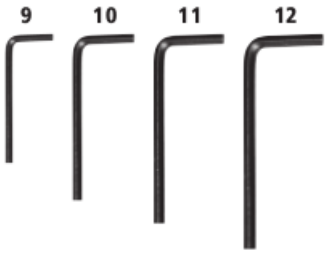
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

7. Содержимое упаковки



1. Ленточнопильный станок BS9
2. Цапфы
3. Стол
4. 4 винта с шестигранной головкой M6 x 12 и шайбы с накатанной головкой
5. Болт, шайба и гайка M6 x 30 мм
6. M6 x 20 с шестигранн головкой, шайба и гайка
7. Ручка натяжения лезвия
8. Направляющая планка
9. Шестигранный ключ 2 мм
10. 3 мм шестигранный ключ
11. 4 мм шестигранный ключ
12. 5 мм шестигранный ключ

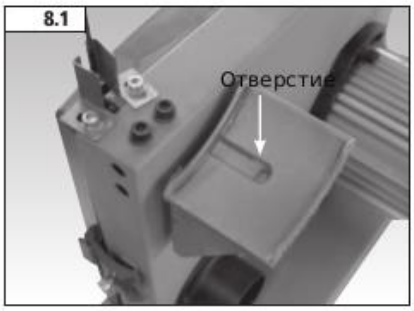


ООО «МОССклад»

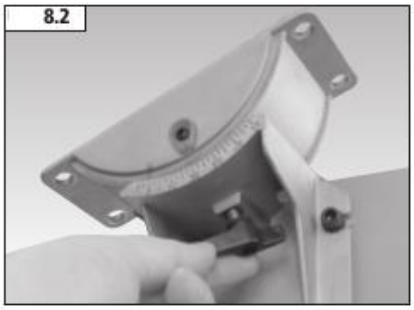
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

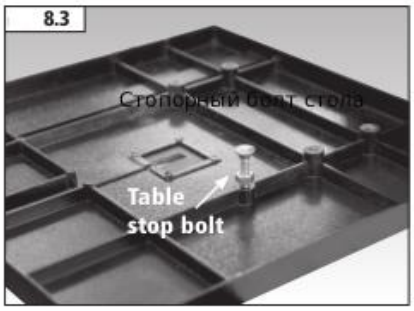
8. Сборка



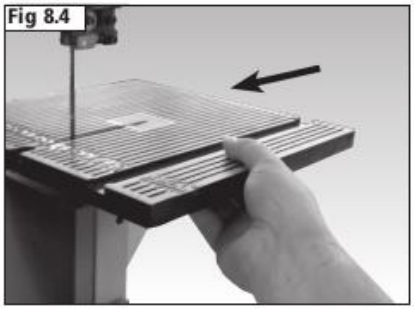
Установите цапфы стола.
Цапфу стола крепят, расположив на боковой стороне нижней ленты колесной коробки, где имеется отверстие, как показано на рис. 8.1. Отвинтите барашковую гайку от крепежного болта, который выступает из нижней части цапфы, затем пропустите болт через отверстие в креплении цапфы и установите барашковую гайку, как показано на рис. 8.2.

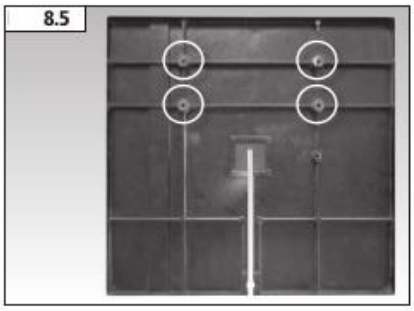


Установка стола на цапфу.
Перед установкой стола на цапфу необходимо установить стопорный болт и гайку стола, как показано на рис. 8.3. Закрутите болт насколько это возможно, чтобы позволить настроить стопор после установки стола.



Осторожно поместите стол над цапфой с тыльной стороны ленточной пилы, как показано на рис. 8.4. Отверстия на нижней стороне стола, рис. 8.5, должны совпадать с отверстиями в цапфе, рис. 8.6.



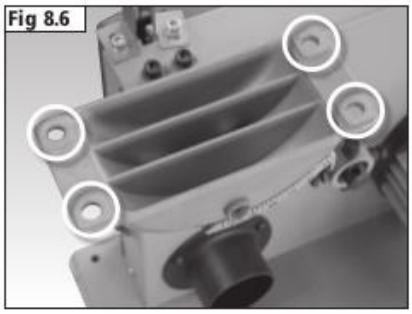


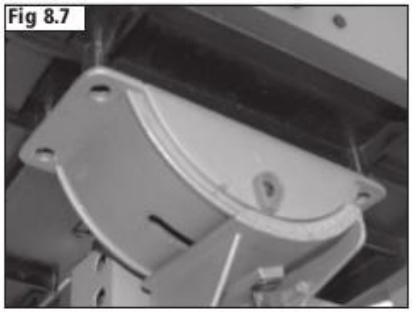
На рис. 8.7 показаны оба набора отверстий, правильно выравненных.

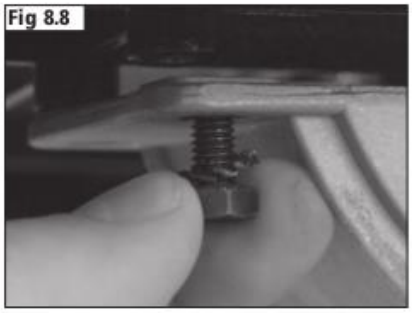
Как только отверстия выровнены, закрепите стол, используя 4 винта M6 x 12 с шестигранной головкой, установите рифленую шайбу между головкой болта и поверхностью цапфы, как показано в рис. 8.8.

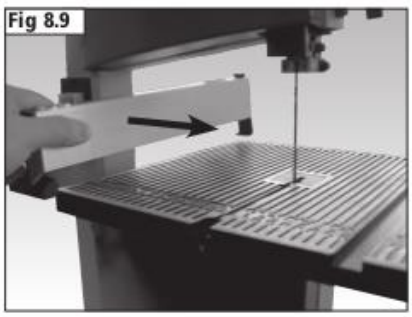
Не затягивайте болты полностью, так как потребуется регулировка.

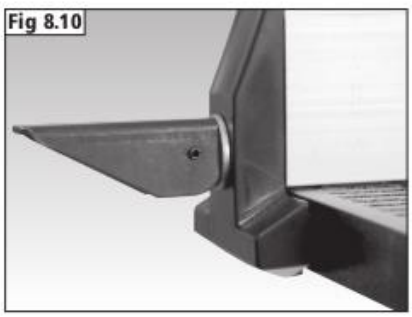
Установка направляющей планки
Сдвиньте направляющую планку на левую сторону стола (справа от лезвия), как показано на рис. 8.9, и убедитесь, что зажимная ручка расположена на стороне стола, как показано на рис. 8.10.











ООО «МОССклад»

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

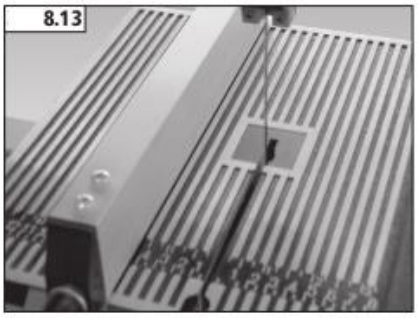
+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

Задний зажим ограждения должен быть механизм
расположен, как показано на рис. 8.11.

Возможно, потребуется ослабить кулачковый столе.
направляющей планки, чтобы он поместился на
Поверните рычаг блокировки ограждения против часовой
стрелки, чтобы уменьшить силу зажима
кулачкового механизма, и по часовой стрелке, чтобы
затянуть. См. рис. 8.12.

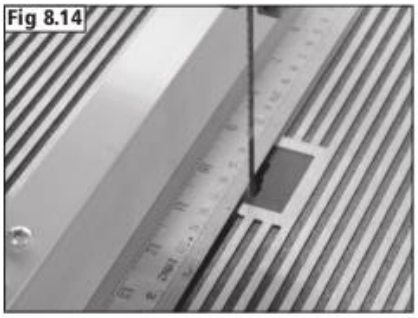
Выравнивание направляющей планки к лезвию.
Перед выравниванием направляющей планки к лезвию,
убедитесь, что цапфа надежно зафиксирована.

Убедитесь, что направляющая планка безопасно
закреплена в положении, параллельном к лезвию, первым
фиксатором на месте параллельно столу. Планка
поверхности стола может использоваться как
направляющая, как показано на рис. 8.13.

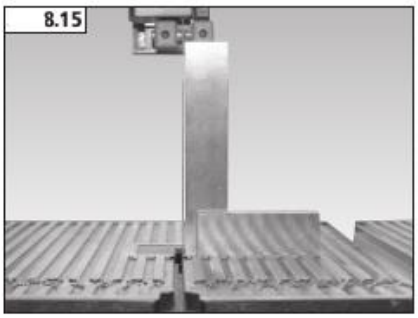


Поместите прямую кромку между лезвием и помощью
направляющей планкой, как показано на рис. 8.14. с
прямой кромки выровняйте лезвие, отрегулируйте планка
положение стола до тех пор, пока направляющая
не будет также параллельна с прямым краем.

Как только выравнивание закончено, полно затяните
болты под столом, которые держат его на цапфе.



Установка стола на 90º к лезвию
Ослабьте барашковую гайку цапфы так, чтобы стол мог
свободно двигаться. Поместите поверочный угольник
на стол, как показано на рис. 8.15. Если лезвие
расположено не на 90º к столу, отрегулируйте
положение стола до тех пор, пока не достигните 90º и снова
затяните цапфу.

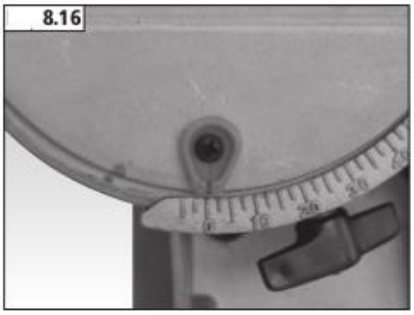


ПРОДАЖА И СЕРВИ

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

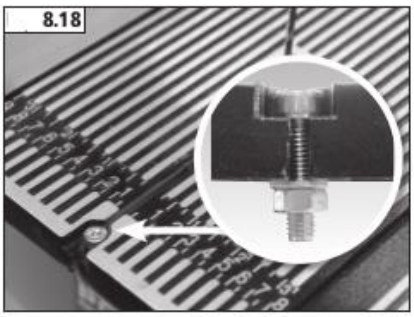


Проверьте указатель угла стола на цапфе, рис. 8.16 и отрегулируйте его, до отметки 0º при необходимости, используя крестообразную отвертку (не входит в комплект).

С помощью стола, расположенного под 90º к лезвию, упор стола под столом нельзя установить в положение.

Расположите стопорный болт так, чтобы он касался верхней части нижней полосы колесной коробки, как показано на рис. 8.17.

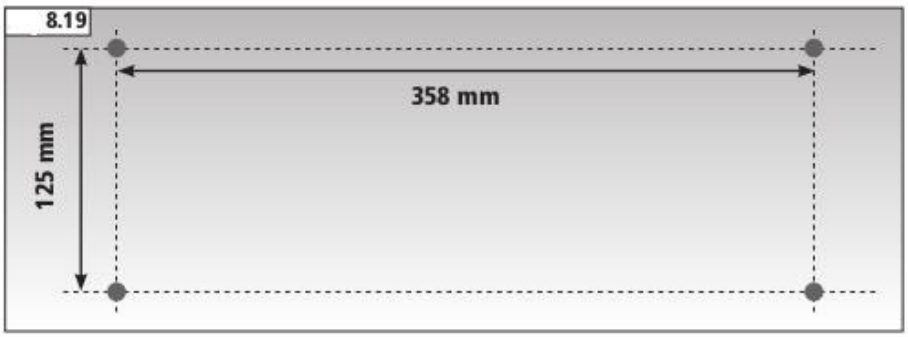
Проденьте гайку на резьбу до тех пор, пока она не коснется нижней стороны стола, и затяните, чтобы закрепить болт на месте.



Установите крепежный болт, шайбу и гайку на передней части стола, как показано на рис. 8.18.

Монтаж ленточной пилы на основание
BS9 имеет 4 отверстия в верхней части основания, которые позволяют закрепить его к любой рабочей поверхности.

Просверлите отверстия в основание, используя 7 мм (1/4") сверло, как показано на рис. 8.19 и прикрепите с помощью любого крепежа (не входит в комплект).

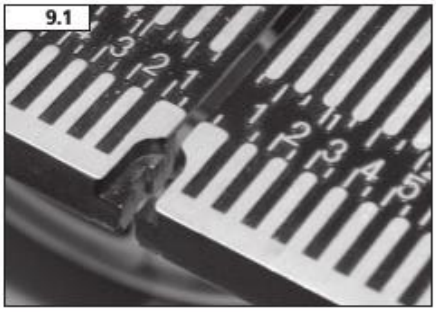


ООО «МОССклад»

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

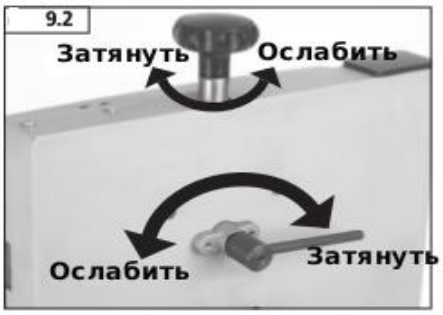
+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

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

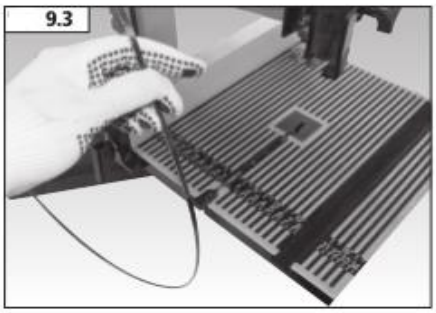


Замена лезвия ленточной пилы
Откройте верхние и нижние дверцы коробки шкива.

Снимите крепежный болт, как показано на рис. 9.1, чтобы лезвие прошло через переднюю часть стола по мере его снятия.

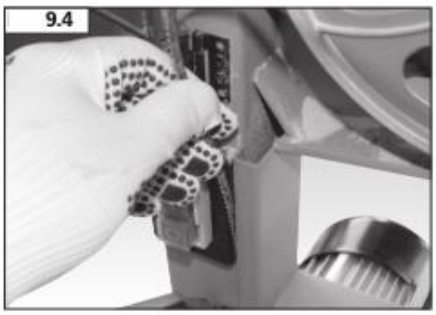


Поверните рычаг натяжения лезвия против часовой стрелки, чтобы ослабить натяжение лезвия. Возможно, потребуется ослабить натяжение с помощью регулятора натяжения пилы, чтобы лезвие можно было снять, рис. 9.2.

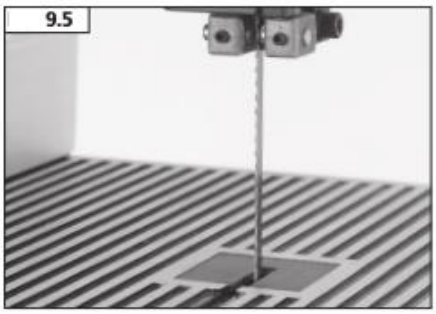


Надев защитные перчатки, осторожно извлеките лезвие, потянув его вперед и наружу из гнезда стола, как показано на рис. 9.3.

Убедитесь, что левая сторона лезвия проходит через зазор в крышке лезвия, как показано на рис. 9.4.



Установите новое лезвие на ленточную пилу, убедившись, что зубья лезвия направлены вниз и к передней части машины, как показано на рис. 9.5.



ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Натяжение ленточной пилы

Снова включите натяжной рычаг и при необходимости отрегулируйте ручку натяжения, чтобы применить правильное натяжение к лезвию.

Проверьте натяжение пилы, установите направляющий выступ лезвия в самую высокую позицию и придайте разумное количество давления, используя ручку нажима.

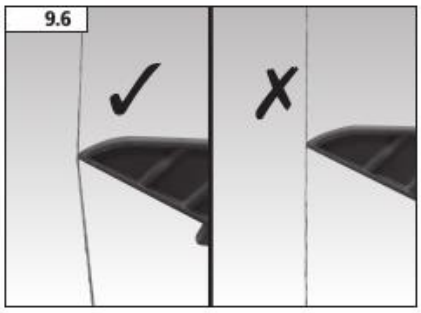
Правильно натянутое лезвие будет двигаться примерно на 4 мм, как показано на рис. 9.6. Не затягивайте лезвие, как показано на рис. 9.6, так как это может повредить его.

Натяжение лезвия пилы может зависеть от личных предпочтений и мнений, различаться по лучшим способам измерения натяжения и от того, каким должно быть правильное натяжение.

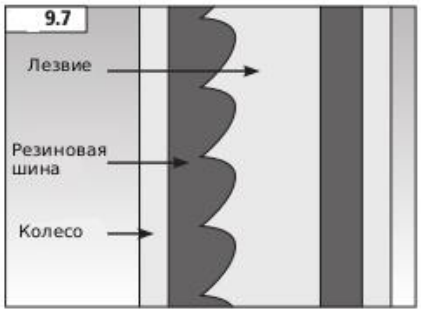
Если лезвие режет точно после этих настроек, то это самая лучшая индикация что напряжение правильно.

Если регулировка натяжения лезвия не помогает, это означает, что лезвию нужна замена.

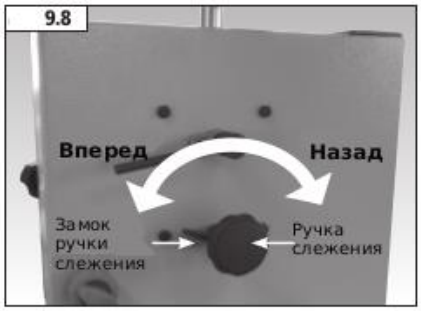
9.6



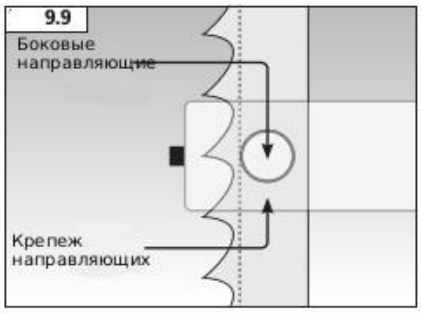
9.7



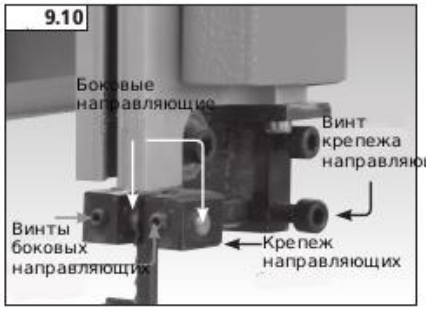
9.8



9.9



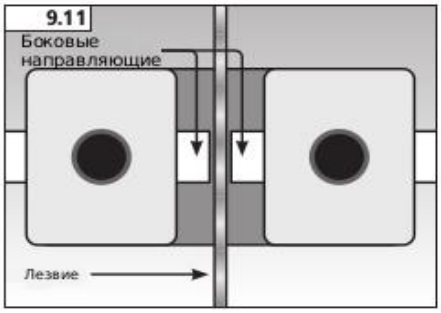
9.10



ООО «МОССклад»

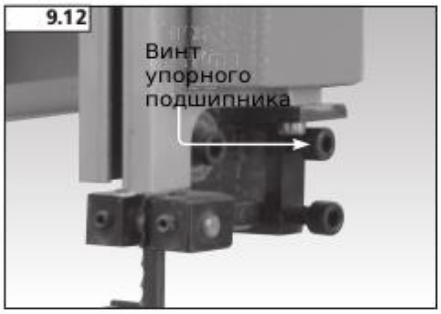
125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"
ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru



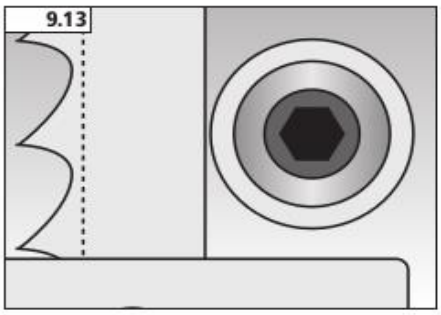
Теперь боковые направляющие должны располагаться как можно ближе к обеим сторонам лезвия.

Убедитесь, что направляющие не соприкасаются с лезвием, если направляющие находятся в постоянном контакте с лезвием во время работы, то срок службы цепи сократится.



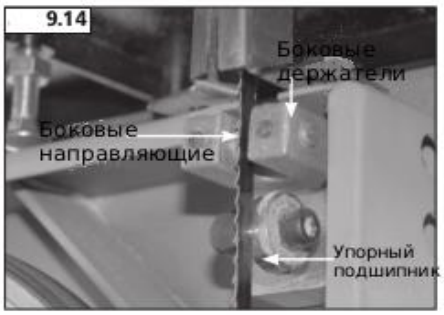
Для перемещения направляющих ослабьте боковые винты направляющих, как показано на рис. 9.10, с помощью шестигранного ключа диаметром 2 мм и установите направляющие, как показано на рис. 9.11.

Снова затяните винты боковой направляющей, чтобы зафиксировать боковые направляющие.



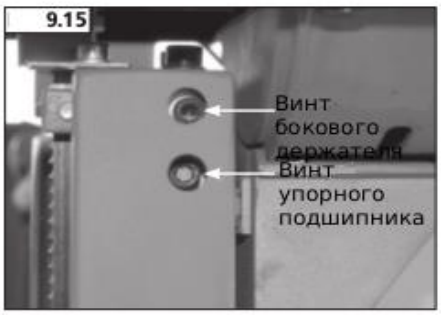
После установки боковых направляющих в правильное положение необходимо установить задний упорный подшипник.

Ослабьте винт упорного подшипника, как показано на рис. 9.12, шестигранным ключом диаметром 4 мм и расположите упорный подшипник как можно ближе к лезвию, не касаясь его, как показано на рис.9.13. Снова затяните винт упорного подшипника, чтобы зафиксировать упорный подшипник в нужном положении.



Установка нижней направляющей лезвия
Нижние направляющие лезвия, рис. 9.14, имеют те же компоненты, что и верхние направляющие лопасти, и должны быть установлены таким же образом.

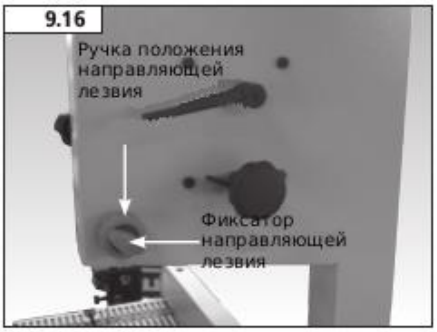
Доступ к регулировочным винтам осуществляется через боковую часть нижней полосы колесной коробки, как показано на рис. 9.15. Верхний винт обеспечивает несущую направляющую, а нижний винт – упорный подшипник.

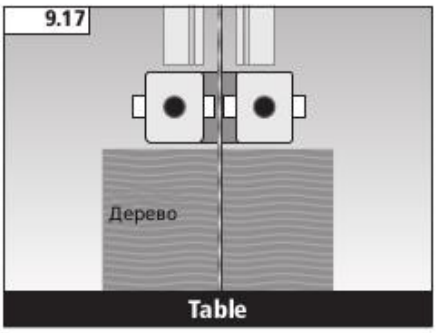


Установка вершины направляющих верхнего лезвия
Верхняя направляющая в сборе должна быть установлена как можно ниже, чтобы обеспечить максимальную поддержку лезвию и помощь в точном вырезании.

Для перемещения направляющей ослабьте фиксатор направляющей лезвия, как показано на рис. 9.16, и с помощью ручки положения направляющей лезвия поднимите или опустите узел на требуемую высоту. Снова затяните фиксатор направляющей лопасти, чтобы направляющая оставалась на месте.

Узел должен позволять обрабатываемой детали проходить под ним, как показано на рис. 9.17.

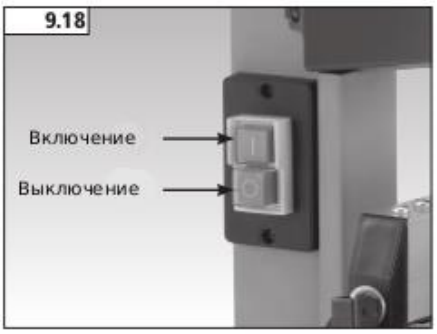




Включение и выключение ленточной пилы
Станок PS9 снабжен с переключателем нулевого напряжения, который защищает его от повторного запуска после сбоя питания, рис. 9.18.

Чтобы включить устройство, нажмите зеленую кнопку с обозначением "I".

Чтобы выключить устройство, нажмите красную кнопку с обозначением "O".



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.

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	-	-	-	3-4 TPI
Древесина -мягкая	6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI	3-4 TPI
Древесина -жесткая	6 TPI	3-6 TPI	3-4 TPI	3-4 TPI
Древесина -влажная		--	-	3-4 TPI

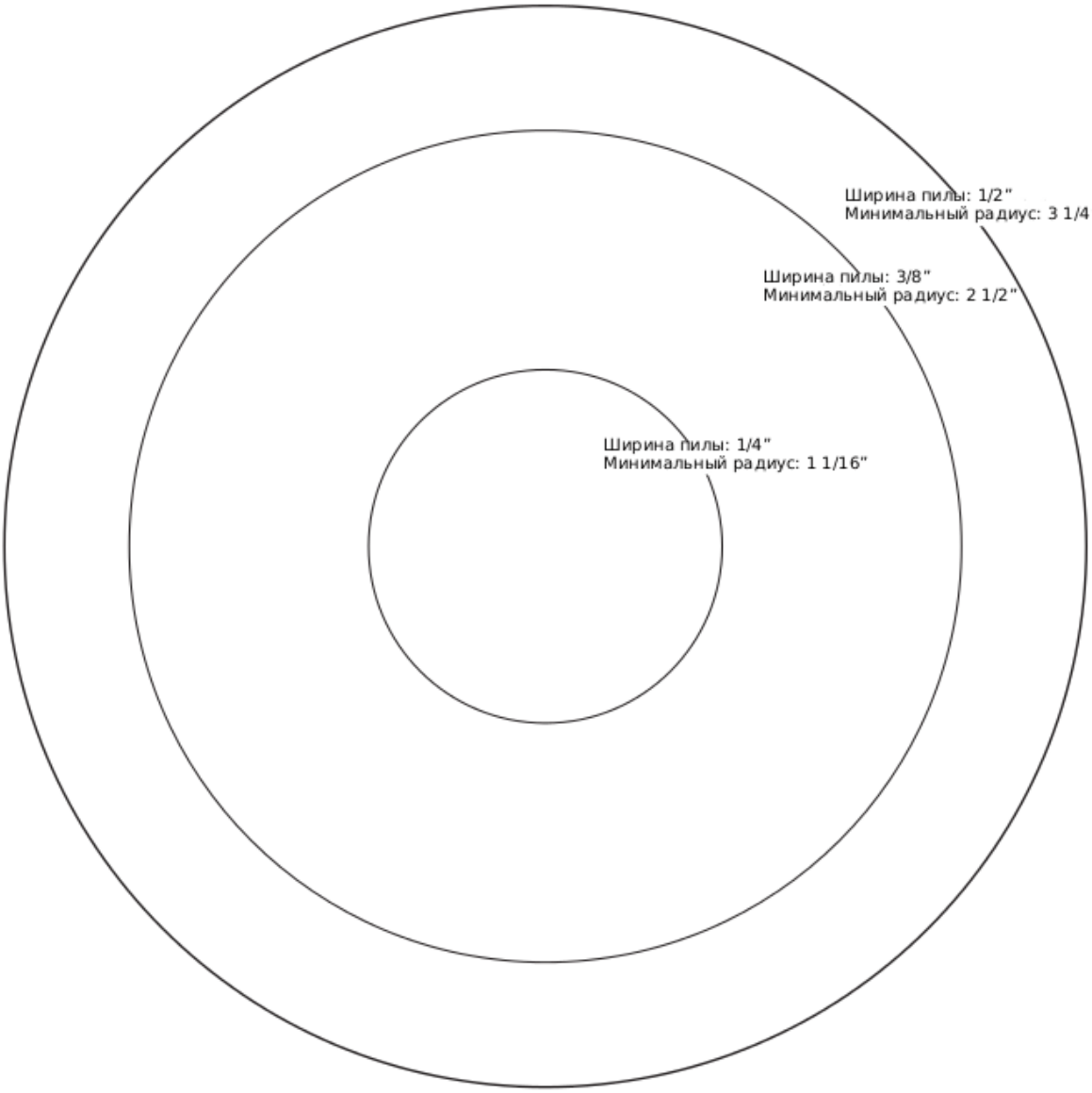
После выбора надлежащей пилы в соответствии с определенной толщиной и типом обрабатываемого материала будет достаточным, если пила будет осуществлять свободное пиление без применения чрезмерного усилия.

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

• 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.

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

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.

УЗКОЕ ЛЕЗВИЕ ШИРОКОЕ ЛЕЗВИЕ

Грубое лезвие

Тонкое лезвие

	Применение Плотный контур	Применение Средний контур	Применение ПрямоЕ пиление / Большой контур
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**

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:

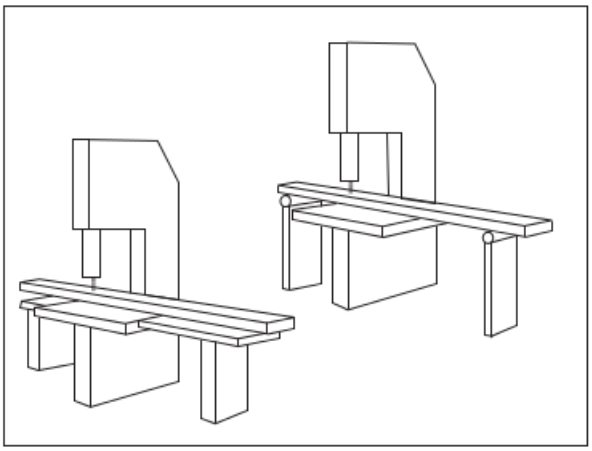
В дополнение к перечисленным пилам мы можем поставить пилы для ленточнопильного станка практически любой спецификации. Свяжитесь со службой Клиентского Сервиса в вашей стране.

Диапазон пил для станка Record Power BS9

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.

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.



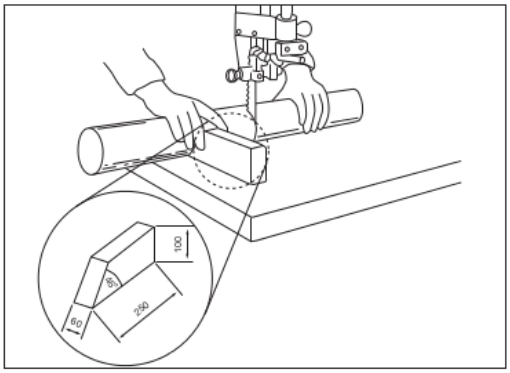
ООО «МОССклад»

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

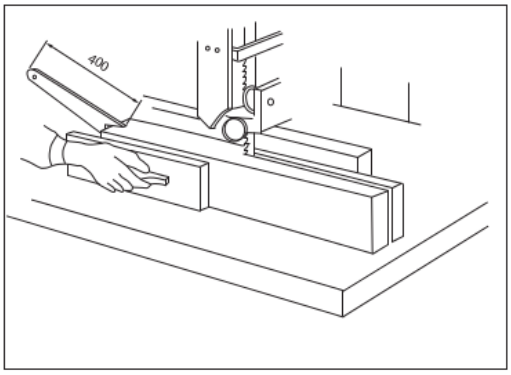
+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

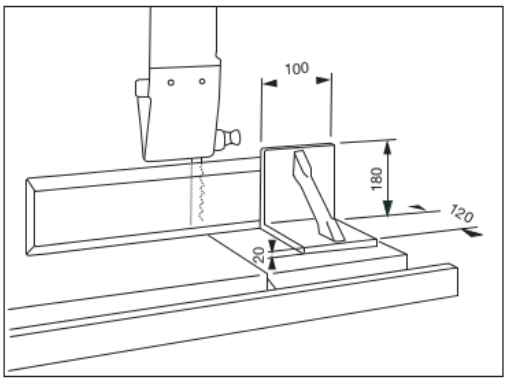
Пример 1. Обработка широкой заготовки с роликовой подставкой или столом.



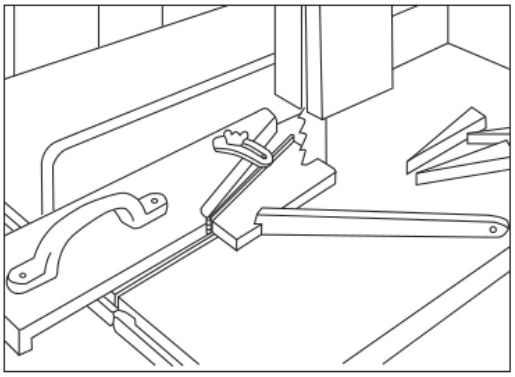
Пример 2. Всегда поддерживайте круглые детали клинообразным или v-образным блоком. Будьте предельно осторожны, так как существует опасность, что если работа не будет обеспечена должным образом, лезвие вырвет заготовку, заставляя ее вращаться или отскакивать на вас.



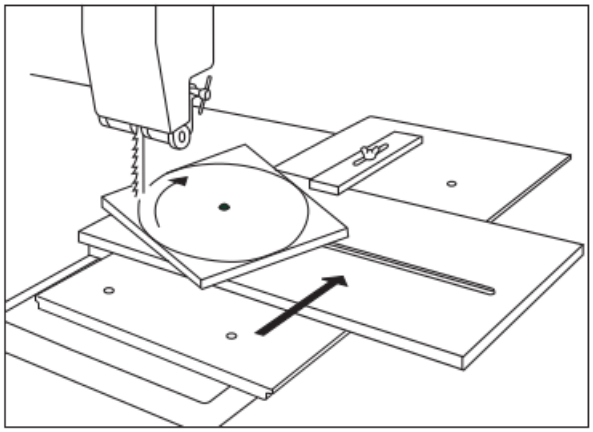
Пример 3. Используйте боковой прижим для точной резки более жесткого материала.



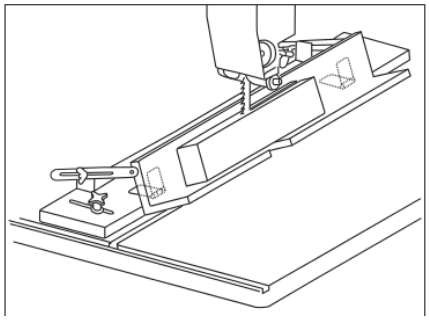
Пример 4. Скошенные части можно нарезать квадратом, используя дополнительный шаблон держателя с противоположной стороны заготовки к ограждению.



Пример 5. Шаблон для точных повторяющийся долей.



Пример 6. Установка фиксирующей шпильки на кругах скольжения поможет легко достичь требуемого результата.



Пример 7. Шаблон вырезания угла для точных повторяющийся составных углов.

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

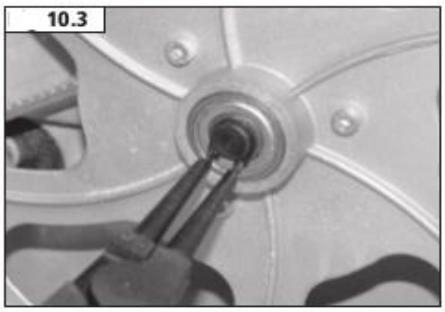
10. Техническое обслуживание

Внимание!

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

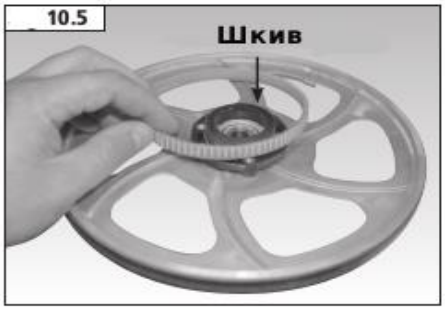
Замена приводного ремня
Снимите полотно ленточной пилы и ослабьте верхний и нижний крепежные болты двигателя в задней части станка шестигранным ключом диаметром 6 мм, как показано на рис.10.1 и 10.2.

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.



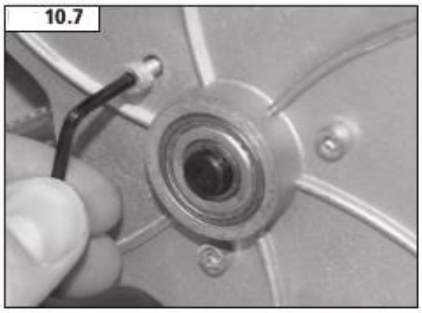
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

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.

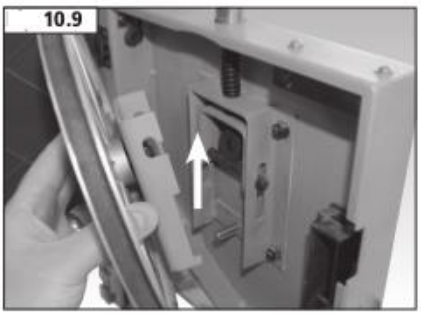


Затяните верхний и нижний болты крепления двигателя.

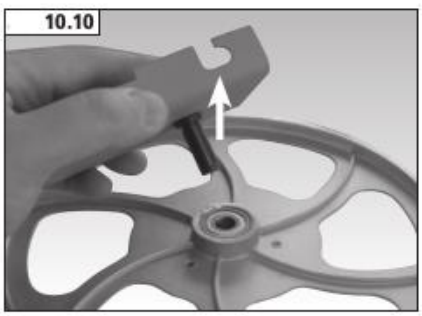
Замена подшипников шкива
Перед заменой подшипников шкив пилы необходимо снять.
Для снятия нижнего шкива следуйте инструкциям в разделе замена приводного ремня.

Снимите шкив с ленточного колеса, открутив 3 винта с шестигранной головкой, как показано на рис. 10.7 шестигранным ключом 3 мм, затем отсоедините шкив от ленточного колеса, рис.10.8. Снятие шкива не является обязательным, но рекомендуется для того, чтобы уменьшить риск его повреждения во время снятия подшипников.

Для снятия верхнего шкива снимите лопасть левого колеса вверх, чтобы освободить кронштейн шкива от натяжного кронштейна системы, как показано на рис. 10.9.



Снимите стопорное кольцо с передней части шкива, затем снимите вал, прикрепленный к кронштейну колеса, как показано на рис. 10.10.

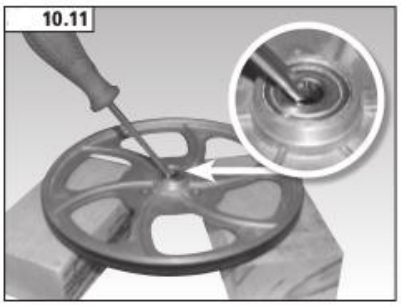


ООО «МОССклад»

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

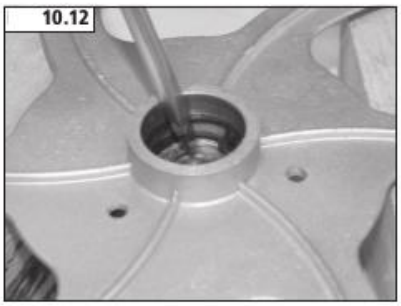
+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

Поместите колесико на 2 деревянных бруска, как показано на рис. 10.11, и с помощью отвертки с плоским лезвием, осторожно выстукайте первый подшипник с внутренней стороны шкива, выталкивая его наружу.



Не пытайтесь силой прижать подшипники снаружи к внутренней стороне шкива. Внутри ступицы колеса есть стопорное кольцо для каждого подшипника, которое прижимает их внутрь.

При снятии подшипников старайтесь прикладывать давление к самим подшипникам, а не к кольцам.

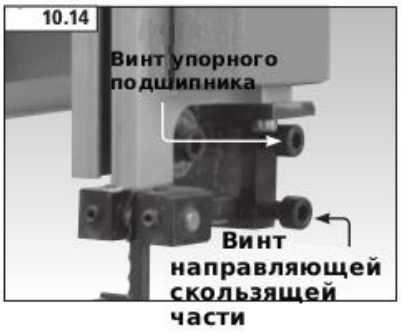


Как только первый подшипник будет снят, переверните ленточное колесо и выдавите второй подшипник, как показано на рис. 10.12.

Установите новые подшипники вместо старых, и соберите машину.

Замена шин шкива
Шкивы имеют резиновые покрышки для защиты зубьев лезвия при работе, а также для того, чтобы обеспечить требуемое сжатие для предотвращения смещения лезвия. Регулярно проверяйте шины на износ и повреждения, при необходимости заменяйте.

Снимите шкив с ленточной пилы и ослабьте шину с края, стараясь не повредить шкив пилы.
Поместите новую шину в горячую воду, чтобы смягчить и расширить ее. Это поможет легче приспособить ее на колесо.



Аккуратно натяните новую шину на шкив и убедитесь, что она равномерно распределена по всей окружности, как показано на рис. 10.13.

Замена компонентов верхней направляющей лезвия
Снимите полотно ленточной пилы перед заменой направляющих компонентов.

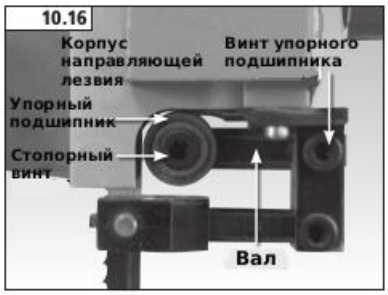
Для замены верхней направляющей снимите винт скользящей части (рис. 10.14), шестигранным ключом диаметром 4 мм, и потяните направляющую к передней части машины, чтобы снять ее, при необходимости замените, рис. 10.15.

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

Для замены упорного подшипника ослабьте винт подшипника и установите вал таким образом, чтобы упорный подшипник можно было снять с корпуса направляющей лопасти, как показано на рис.10.16.



Используйте 4 мм шестигранный ключ, чтобы удалить винт, который держит подшипник на валу, и снимите его.

Снимите упорный подшипник со стопорного винта, как показано на рис. 10.17.

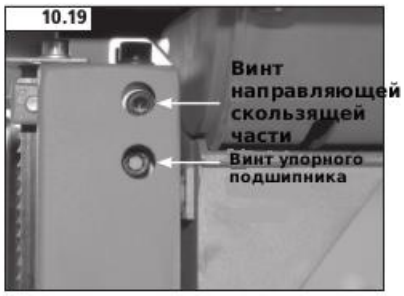
Установите новый подшипник на винт, обеспечив повторную установку шайбы, как показано на рис.10.18, и установите его на станок.

Замена компонентов направляющей нижнего лезвия
Боковые скользящей части и боковые шпильки удаляются таким же образом, как компоненты верхней направляющей.

Доступ к нижнему винту направляющей осуществляется через отверстие в боковой части шкива, как показано на рис. 10.19.

Доступ к винту упорного подшипника осуществляется через отверстие в боковой части шкива, как показано на рис. 10.19.

При замене нижнего упорного подшипника необходимо снять весь узел. Снимите лезвие ленточной пилы, ослабьте винт упорного подшипника и сдвиньте вал с машины, рис. 10.20.

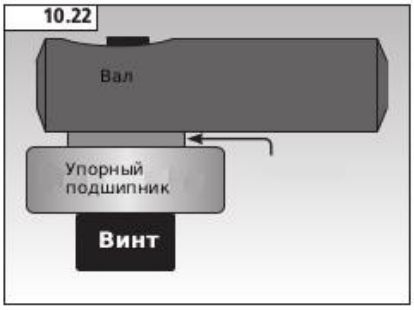


Снимите упорный подшипник с вала и крепежный винт с помощью шестигранного ключа 4 мм, как показано на рис. 10.21

Установите новый упорный подшипник на винт и вал, обеспечив положение шайбы, как показано на рис.10.22, и снова установите его на станок.

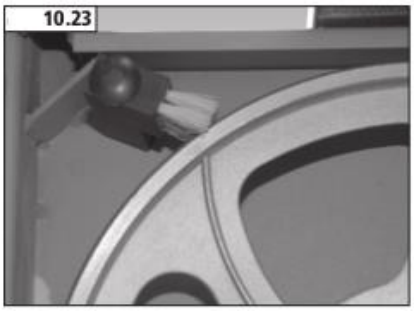
Регулировка и замена щетки ленточного колеса

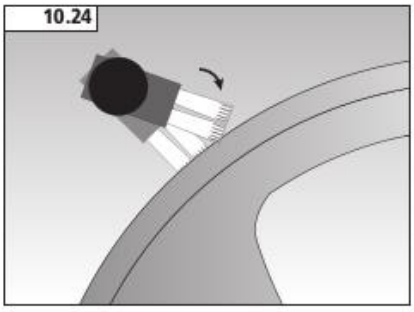
Цель кисти - удаление с колеса древесной стружки, которая откладывается на лезвии. Кисть должна располагаться так, чтобы касаться колеса при минимальном давлении, как показано на рис.10.23.



По мере изнашивания щетки ее положение можно отрегулировать, как показано на рис. 10.24, ослабив гайку в задней части ленточной пилы, как показано на рис. 10.25, и повернув щетку.

Для замены щетки необходимо снять гайку, показанную на рис.10.25, и отсоединить щетку от машины вместе с болтом, который удерживает ее на месте.



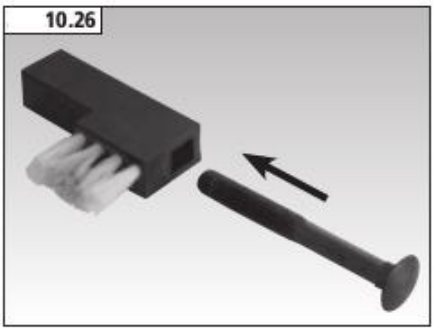


ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

Вставьте болт в новую щетку, как показано на рис. 10.26, и прикрепите к машине.



Изменение вставки стола
Вставка стола предназначена для более мягкой поддержки заготовки, чтобы не повредить лезвие при контакте. Вставка стола нуждается в периодической замене по мере износа.

Удаление лезвия перед извлечением вставки стола, исключит риск повреждений от лезвия.

Выдвиньте вставку стола вверх и наружу, с нижней стороны стола, и установите новую вставку, плотно надавив на место и обеспечив сужение вставки, как показано на рис. 10.27.

Чистка стола
Регулярная чистка стола обеспечит оптимальную производительность машины. Извлеките все пыль и смолу используя белый спирт, после этого покройте стол силиконовым спреем Record Power CWA195. Силиконовый спрей отталкивает пыль и смолу, помогая древесине свободно двигаться по столу.

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. пила изношена. 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 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 45° или 90° к столу.	1. Неверно откалиброван угол стола. 2. Лезвие пилы затупилось. 3. Было применено избыточное давление.	1. Установите стол на 90° к лезвию и при необходимости переустановите указатель угла. 2. Замените лезвие. 3. Уменьшите скорость подачи заготовки.

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

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.

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.

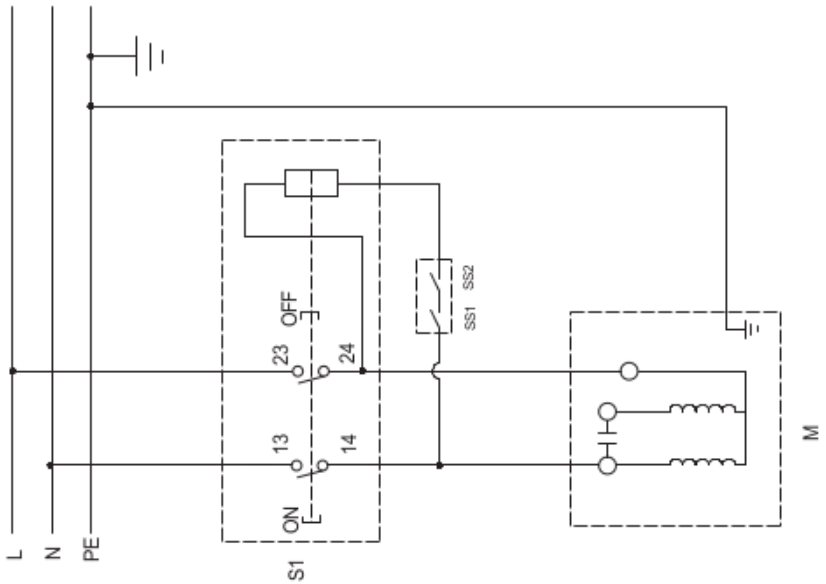
Если настоящая номинальность машины превышает 13А на 230V, или если машина сконструирована для использования на 400V, потребуется 3-х фазный разъем, соответствующий BS4343 (CEE17 / IEC60309).
В станки 230V будет встроен синий 3-х контактный разъем. Проводка для этого типа разъема будет такой же, как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



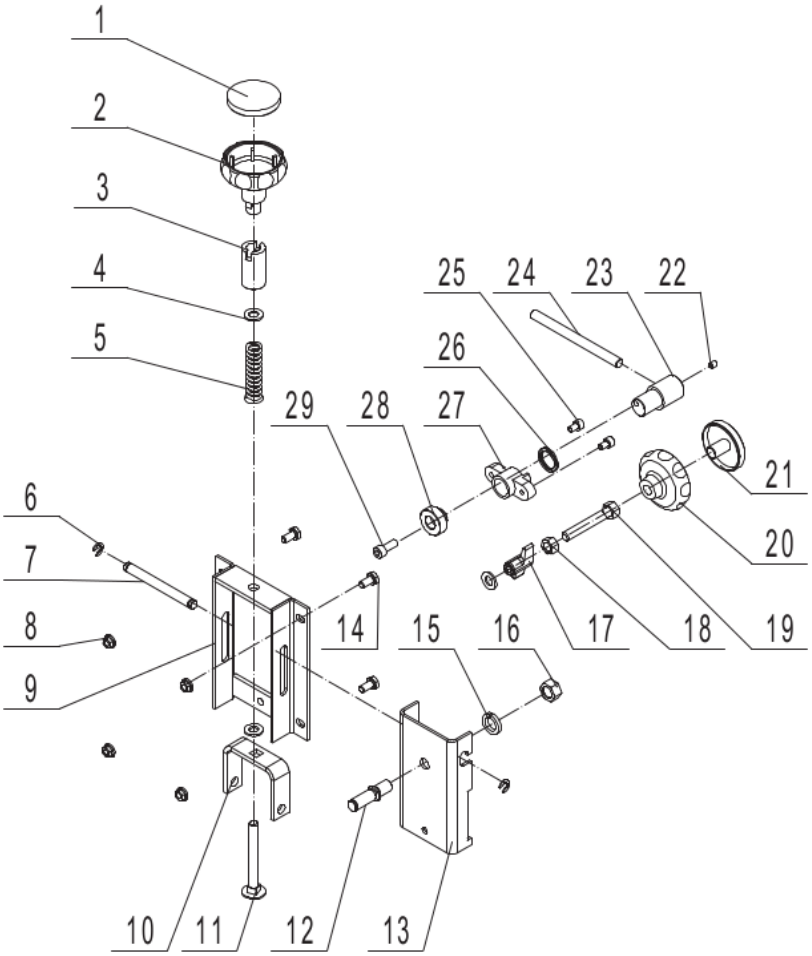
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

14. Схемы запчастей

Натяжение лезвия в сборе



№	Описание	Артикул	Кол-во	№	Описание	Артикул	Кол-во
1	Крышка ручки натяжения	1-JL22024002-001S	1	16	Шестигранная гайка M10	1-M10GB6170B	1
2	Кронштейн ручки натяжения	1-JL22024001-001S	1	17	Барашковая гайка	1-JL20010016-001S	1
3	Винт натяжения	1-JL22021003	1	18	Шестигранная гайка	1-M8GB6172D1Z	1
4	Плоская шайба	1-WSH8GB97D1B	3	19	Болт M8 x 60	1-M8X60GB5783Z	1
5	Пружина	1-JMBS0901040002	1	20	Ручка регулировки консоли	1-JL20024002-001S	1
6	Зубчатый замок	1-CLP6GB896B	2	21	Ручка регулировки крышки	1-JL20024001-001S	1
7	Подъемный вал	1-JMBS0901040009	1	22	Шестигранный стопорный винт	1-M5X6GB77B12D9	1
8	Шестигранный болт M6	1-M6GB6177D1B	4	23	Эксцентриковый вал	1-JMBS0901040004	1
9	Натяжной кронштейн	1-JMBS0901041000-051W	1	24	Рычаг управления	1-JMBS0901040005	1
10	Натяжитель лезвия	1-JMBS0901040007-051W	1	25	Болт шестигранник	1-M5X8GB70D1B	2
11	Болт M8 x 70	1-M8X70GB14B	1	26	Волнистая шайба	1-JMBS0901040010	1
12	Болт верхнего подшипника	1-JMBS0901040001	1	27	Установочная втулка	1-JMBS0901040006	1
13	Консоль держателя шкива	1-JMBS0901040008-051W	1	28	Втулка вала	1-JMBS0901040003	1
14	Шестигранный болт M6 x 12	1-M6X12GB5783B	4	29	Установочный винт с шестигранным гнездом	1-M6X16GB70D1B	1
15	Плоская шайба	1-WSH10GB93B	1				1

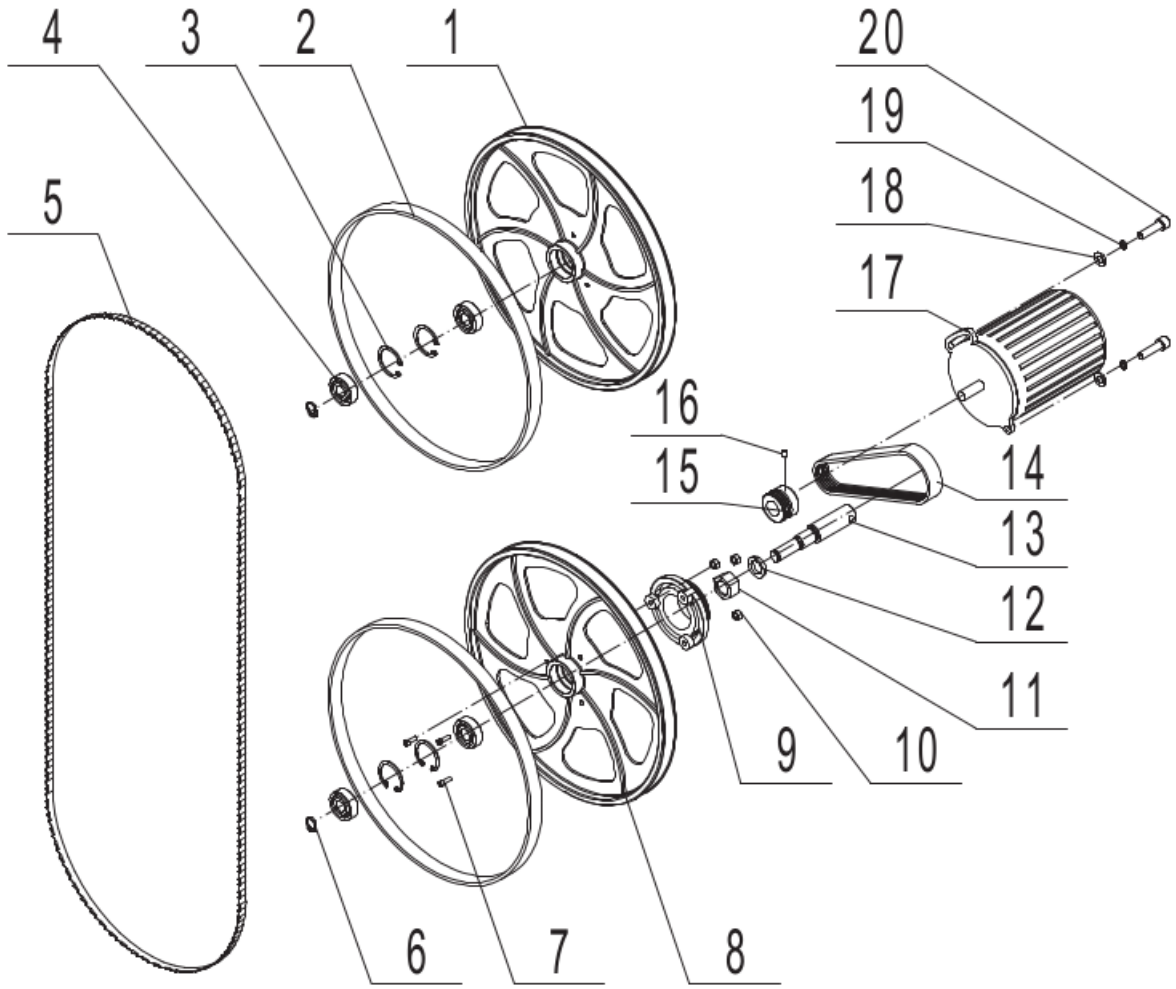
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Привод в сборе



№	Описание	Артикул	Кол-во	№	Описание	Артикул	Кол-во
1	Верхнее колесо	1-JMBS0901021001	1	11	Шестигранная гайка 12 мм	1-M12GB6170B	1
2	Шина	1-JMBS0901021002	2	12	Пружинная шайба	1-WSH12GB93B	1
3	Стопорное кольцо	1-CLP26GB893D1B	2	13	Вал Нижнего колеса	1-JMBS0901020004	1
4	Шарикоподшипник	1-BRG6000-2ZGB276	2	14	Пояс	1-JL22020003	1
5	Лезвие	1-JMBS0901020001	1	15	Шкив мотора	1-JMBS0901020002A	1
6	Стопорное кольцо	1-CLP10GB894D1B	2	16	Шестигранный болт	1-M5X8GB80B12D9	1
7	Болт	1-M4X12GB70D1Z	3	17	Двигатель	2-YYH710024C	1
8	Нижнее колесо	1-JMBS0901022002	1	18	Плоская шайба	1-WSH8GB97D1B	2
9	Приводной шкив	1-JMBS0901022001	1	19	Шайба 8 мм	1-WSH8GB93B	2
10	Шестигранная гайка 4 мм	1-M4GB6170Z	3	20	Шестигранный болт	1-M8X25GB70D1B	2

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

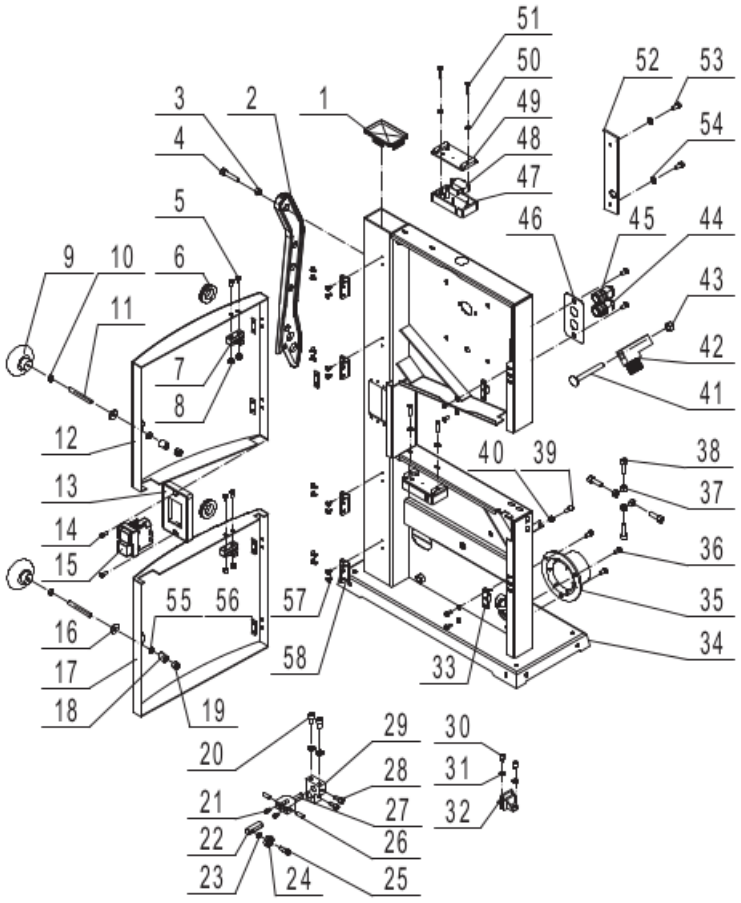
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Рама в сборе



№	Описание	Артикул	Кол-во	№	Описание	Артикул	Кол-во
1	Заглушка	1-JMBS0901010003	1	30	Винт с шестигранной головкой	1-M5X8GB70D1B	2
2	Ручка нажима	1-JL81100003-016S	1	31	Плоская шайба	1-WSH5GB97D1B	2
3	Шестигранная гайка	1-M6GB6170Z	1	32	Нижняя крышка отвала	1-JMBS0901010018-001S	1
4	Винт с шестигранной головкой	1-M6X30GB70D1Z	1	33	Соединительная пластина	1-JMBS0901010019	2
5	Винт с цилиндрической головкой	1-M4X8GB818B	4	34	Рамка	1-JMBS0901011000B-051W	1
6	Резиновая втулка	1-1905010	2	35	Отвод пыли	1-JMBS0901010004	1
7	Верхняя пластина	1-JMBS0901010013-001S	2	36	Винт с цилиндрической головкой	1-M5X10GB818B	5
8	Шестигранная гайка	1-M4GB6170B	4	37	Шестигранная гайка	M6 1-M6GB6170B	4
9	Ручка замка двери	1-JXTS1201060005-001S	2	38	Болт M6 x 16	1-M6X16GB5783B	4
10	Низкая гайка	1-M6GB6172D1B	2	39	Болт M5 x 16	1-M5X16GB5783Z	1
11	Установочный винт	1-M6X60GB80B12D9	2	40	Шестигранная гайка M5	1-M5GB6170Z	1
12	Верхняя дверь	1-JMBS0901010001B-053W	1	41	Болт с квадратным подголовком	1 - M8X70GB14B	1
13	Щиток переключателя	1-JL20070002B	1	42	Щетка	1-JL22010006	1
14	Винт с круглой головкой	1-M4X10GB823Z	2	43	Фланцевая гайка	1-M8GB6177B	1
15	Переключатель	1-KJD20-2	1	44	Кабельная втулка	1-JMDE0201011102A	1
16	Плоская шайба	1-WSH6GB96D1B	2	45	Кабельная втулка	1-JL91046300	1
17	Нижняя дверь	1-JMBS0901010002B-053W	1	46	Плашка	1-JMBS0901010012-051W	1
18	Втулка	1-JMBS0901010017	2	47	Корпус микропереключателя	1-JMBS0901010016	2
19	Самоконтрящаяся гайка	1-M6GB889D1B	2	48	Микро-переключатель	1-KW3-0Z-2B	2
20	Винт с шестигранной головкой	1 - M6X10GB70D1B	2	49	Крышка микро-переключателя	1-JMBS0901010015	2
21	Набор шестигранный винт	1-M4X6GB70D1Z	2	50	Плоская шайба	1-WSH4GB96D1B	4
22	Вал	1-JMBS0901031002	1	51	Самонарезающий винт	1-ST3D5X20GB845B	4

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

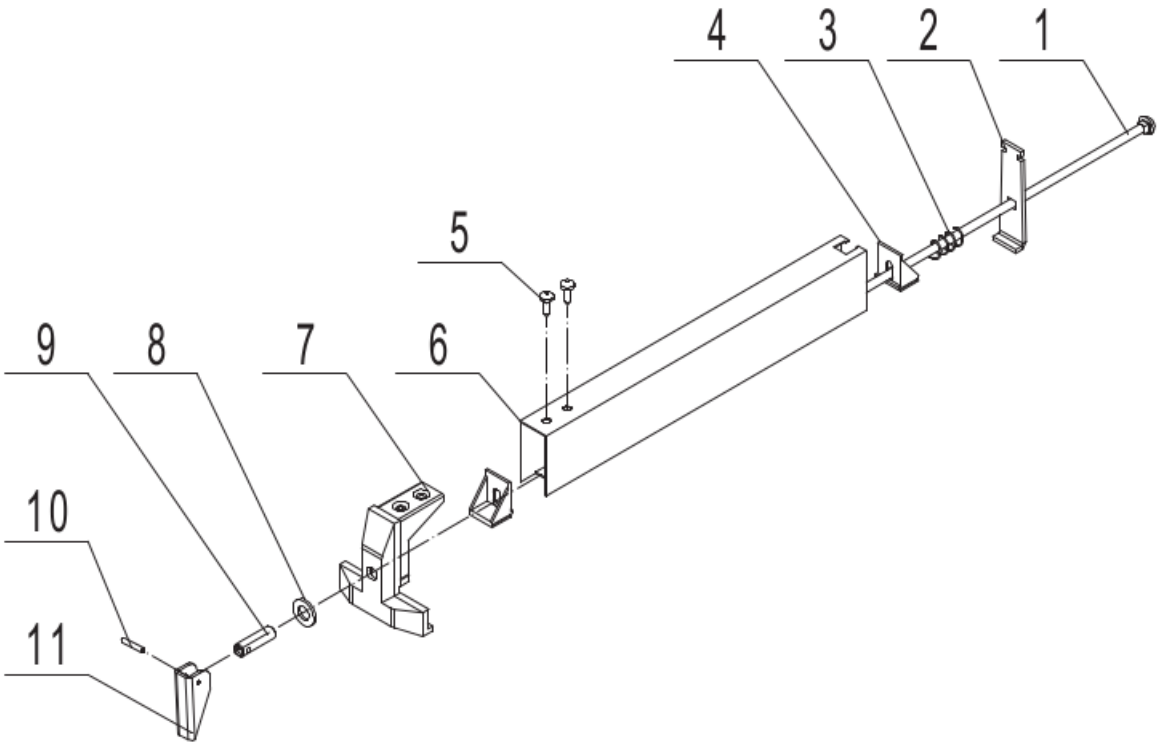
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

23	Плоская шайба	1-WSH5GB97D1B	1	52	Установочная пластина	1-JMBS0901011011	1
24	Подшипник	1-BRG606-2ZGB276	1	53	Винт	1-M5X10GB818B	6
25	Винт с буртиком	1-JMBS0901031003	1	54	Плоская шайба	1-WSH5GB97D1B	6
26	Штифт	1-PIN5X14GB119D1Z	2	55	Плоская шайба	1-WSH6GB97D1B	4
27	Нижний направляющий блок	1-JMBS0901031004	1	56	Пластина с резьбой	1-JL27010017	4
28	Винт с шестигранной головкой	1-M5X12GB70D1B	2	57	Винт	1-M4X10GB819D1B	16
29	Подпорный кулачок	1-JMBS0901031001	1	58	Дверная петля	1-JL94010500	4

Направляющая планка в сборе



№	Описание	Артикул	Кол-во	№	Описание	Артикул	Кол-во
1	Резьбовая штанга	1-M6X318GB12B	1	7	Фиксатор щитка ограждения	1-JL22061002	1
2	Удерживающая пластина	1-JL2 2061006A	1	8	Плоская шайба	1-WSH10GB97D1Z	1
3	Пружина	1-0802004	1	9	Ведущий шатун	1-JL22061003	1
4	Уголок	1-JL22061005A	2	10	Штифт	1-PIN3X18GB879D1B	1
5	Самонарезающий винт ST4.8 x 16 мм	1-ST4D8X16GB845Z	2	11	Ручка	1-JL22061004	1
6	Щиток ограждения	1-JMBS0901060001	1				

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

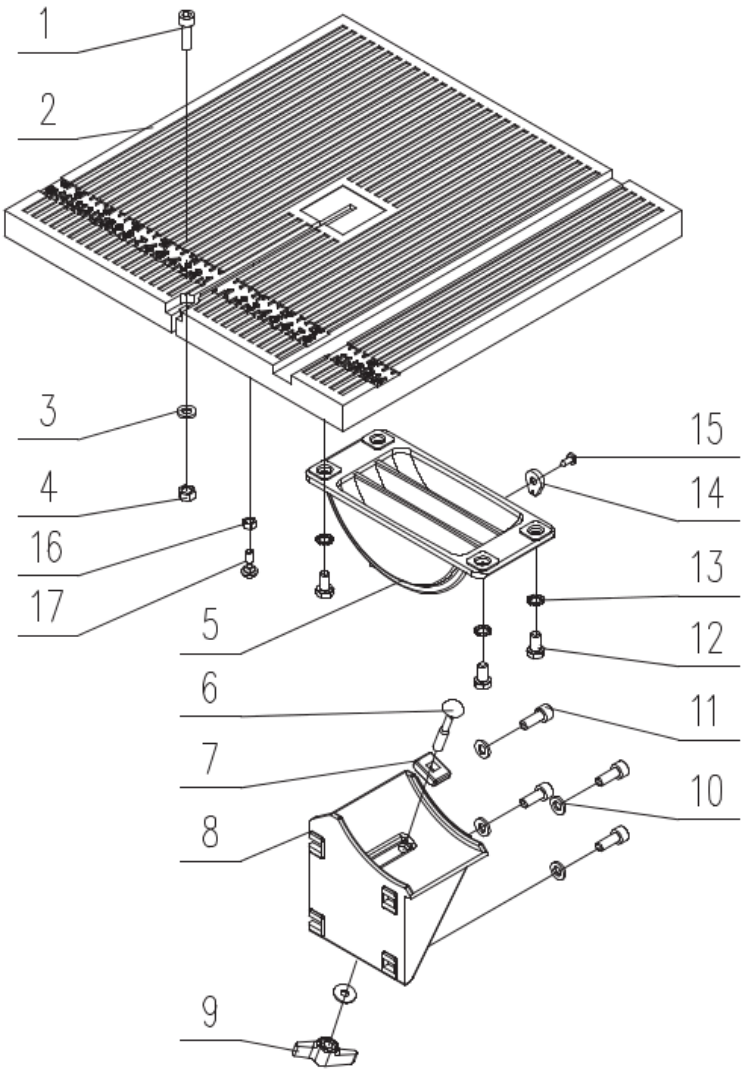
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Стол в сборе



№	Описание	Артикул	Количество
1	Комплект шестигранных винтов	1-M6X20GB70D1B	1
2	Стол	1-JMBS0901030001-001G	1
3	Плоская шайба	1-WSH6GB97D1B	2
4	Шестигранная гайка M6	1-M6GB6170B	1
5	Верхняя цапфа стола	1-JL22032001B	1
6	Болт с шестигранной головкой	1-M6X35GB12Z	1
7	Скользящая часть	1-JL22030002-001S	1
8	Нижняя цапфа стола	1-JL22030001	1
9	Барашковая гайка	1-JL22020002-001S	1
10	Плоская шайба	1-WSH6GB97D1B	4
11	Шестигранный установочный винт	1- M6X16GB70D1B	4
12	Болт с шестигранной головкой	1-M6X12GB5783B	4
13	Плоская шайба	1-WSH6GB862D2B	4
14	Указатель	1-1506003-01016S	1
15	Самонарезной винт с шестигранной головкой CT3.5 x 9.5 мм	1-ST3D5X9D5GB845B	1
17	Шестигранная гайка M6	1-M6GB6170Z	1
18	Шестигранный болт	1-M6X25GB12Z	1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

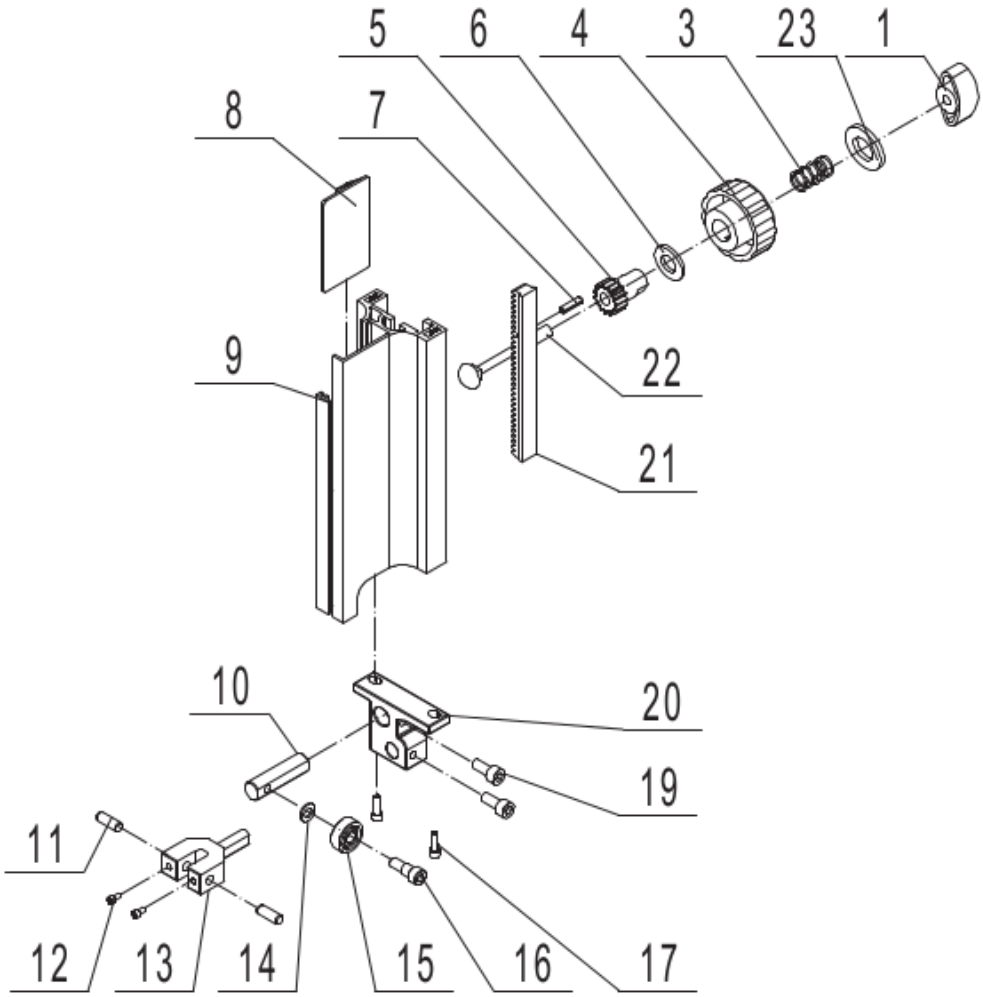
ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

МОССКЛАД®
СТАНКИ СО СКЛАДА

Верхняя направляющая в сборе



№	Описание	Артикул	Количество
1	Фиксируя ручка	1-JMBS0901050015-001S	1
3	Пружина	1-JMBS0901050016	1
4	Ручка	1-JMBS0901050007A-001S	1
5	Зубчатое колесо	1-JMBS0901050005A	1
6	шайба	1-JL40020004	1
7	Штифт	1-PIN3X10GB879D1B	1
8	Салазки	1-JMBS0901050010A-001S	1
9	Верхний направляющий кронштейн	1-JMBS0901050014	1
10	Вал	1-JMBS0901051001A	1
11	Штифт	1-PIN5X14GB119D1Z	2
12	Винт с шестигранной головкой	1-M4X6GB70D1Z	2
13	Верхняя направляющая	1-JMBS0901031004	1
14	Плоская шайба	1-WSH5GB97D1B	1
15	Шариковый подшипник	1-BRG606-2ZGB276	1
16	Винт	1-JMBS0901031003	1
17	Винт с шестигранной головкой	1-M4X16GB70D1B	2
19	Винт с шестигранной головкой	1-M5X10GB70D1B12D9	2
20	Поддерживающий блок	1-JMBS0901031001A	1
21	Зубчатый рельс	1-JMBS0901050013	1
22	Болт	1-M6X50GB12B	1
23	Плоская шайба	1-WSH6GB96D1B	1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

ООО «МОССклад»

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
mossklad.ru info@mossklad.ru

RECORD POWER
ESTABLISHED 1909®

Woodworking Machinery and Accessories

Record Power Ltd, Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA
Tel: +44 (0) 1246 571 020 Fax: +44 (0) 1246 571 030 www.recordpower.co.uk
To register a product and find your local stockist visit

recordpower.info

Made in China

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 - 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**