

RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Токарный станок DML320

Версия 3.3

Декабрь 2016



	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.

Содержание








1. Описание символов.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву.....	10
4. Гарантия компании Power Record.....	12
5. Технические характеристики	14
6. Содержание объема поставки	14
7. Конструкция токарного станка	16
8. Сборка	18
8. Сборка	19
9. Комплектация опциональной подставки DML305/A.....	20
9. Сборка опциональной подставки DML305/A.....	21
10. Управление	22
11. Техническое обслуживание.....	30
12. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке....	33
13. Удаление пыли и опилок	36
14. Устранение неисправностей.....	38
15. Подключение питания и принципиальная схема	39
16. Схема и список запасных частей	42
Декларация соответствия нормам ЕС	44

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 мм², 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 силовую кабель, чтобы вынуть его из розетки питания. Всегда используйте сетевую вилку.
- Держите силовую кабель вдали от источников тепла, масла и острых краев.
- Запрещено использовать кабель для перемещения станка.

22. Закрепляйте заготовку

- Перед запуском станка убедитесь, что заготовка прочно закреплена.
- При работе с 300 мм рабочей зоной, всегда используйте толкатель для подачи заготовки к пиле или режущему инструменту. Толкатель должен обладать минимальной длиной 400 мм. Если толкатель поврежден, незамедлительно замените его на новый.
- Используйте дополнительные опоры (роликовые опоры и прочее) для всех заготовок, имеющих большую длину.
- Запрещено использовать других людей в качестве замены расширению стола или в качестве дополнительной опоры для заготовок, длина или ширина которых превышают размеры стандартного стола, а также для удержания подачи, опоры или выгрузки заготовки.
- Запрещено пытаться обрабатывать на станке более одной заготовки за раз.
- Во время подачи заготовки в сторону пилы или режущего инструмента запрещено располагать свои руки на прямой траектории обработки. Избегайте работ и положений рук, когда они могут внезапно соскользнуть и попасть в зону обработки.

23. Будьте сконцентрированы

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

24. Используйте для работы правильные инструменты

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

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

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

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

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

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному

техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.

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

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

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

29. Отключайте станок от источника питания

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

30. Проверяйте наличие поврежденных деталей

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

31. Внимание!

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

32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом

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

33. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования

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

3. Дополнительные правила техники безопасности для токарных станков по дереву

Безопасная эксплуатация

1. Ознакомьтесь со станком

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

2. Перед запуском станка

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

3. Во время использования токарного станка

- Не позволяйте токарному инструменту глубоко проникать в заготовку, это может привести к раскалыванию заготовки или ее вылету из токарного станка. Всегда устанавливайте резцедержатель на правильную высоту. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому «**Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке**».
- Перед началом обработки заготовки, расположенной не по центру и имеющей не идеальную круглую форму, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала. Запуск токарного станка на высокой скорости может привести к вылету заготовки или токарного инструмента из ваших рук.

- Всегда храните токарные инструменты в безопасном месте вдали от рабочей зоны токарного станка. Запрещено наклоняться над вращающейся заготовкой, чтобы дотянуться до инструментов или дополнительных приспособлений.
- Запрещено пытаться регулировать положение резцедержателя во время работы станка. Перед выполнением каких-либо регулировок всегда выключайте станок и дождитесь полной остановки заготовки.
- Запрещено устанавливать на станок заготовки, на которых есть сильные трещины, выпадающие сучки или кора.
- Всегда крепко удерживайте и контролируйте токарный инструмент. Будьте особо внимательны при попадании на сучки или пустоты заготовки.
- Перед снятием заготовки с токарного станка выполните ручную зачистку. Для получения дальнейших инструкций, обратитесь к параграфу данного руководства, называемому **«Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке»**.
- Запрещено пытаться повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку. Вы не можете повторно установить заготовку, которая уже была обработана на планшайбе, и ожидать нормальной работы, так как древесина уже расширена или уменьшена.
- Запрещено повторно устанавливать заготовку, которая уже была обработана между двумя центрами, если исходные центры были изменены или сняты, только если вы намеренно не выполняете эксцентрическую обработку.
- Если вы повторно устанавливаете заготовку, всегда устанавливайте минимальную скорость обработки, а затем постепенно увеличивайте ее по мере того, как заготовка будет становиться более сбалансированной после снятия материала.
- Будьте особо внимательны при установке на планшайбу заготовки, которая уже была обработана между двумя центрами, или установке между центрами заготовки, которая уже была обработана на планшайбе, для последующих действий. Перед включением токарного станка проверяйте, чтобы он был установлен на минимальную скорость.
- Запрещено пытаться выполнять какую-либо обработку, держа заготовку руками.
- Запрещено устанавливать развертку, фрезерный резец, дискообразную проволочную щетку, полировальный круг, сверло или любые другие инструменты в шпиндель передней бабки.
- Перед применением инструмента к заготовке всегда проверяйте контакт токарного инструмента с резцедержателем и наличие полной опоры.
- Если основание резцедержателя не используется (например, при зачистке), его необходимо убрать с передней бабки, а также убрать резцедержатель.

4. Техническое обслуживание

- Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию, особенно во время очистки станка, всегда снимайте со станка все дополнительные приспособления и инструменты.
- Всегда проверяйте, чтобы все дополнительные приспособления, используемые на токарном станке, были чистыми, без пыли и резиновых отходов.
- Поддерживайте все токарные инструменты в заточенном и хорошем состоянии. Проверьте, чтобы ручки были надежно закреплены и не повреждены.

5. На данное оборудование распространяется действие «Закона об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положений и руководств по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Кроме того, в обозначенные выше документы включено «Устранение и управление рисками, связанными с

древесной пылью» и «Учет опасных для здоровья человека веществ (COSHH)» от 2002 года. Мы рекомендуем изучить и соблюдать данные правила.

Дальнейшие правила доступны в «Управлении по охране труда в Великобритании» и на их сайте www.hse.gov.uk, а также у официальных дистрибьюторов в вашей стране (детальная информация на задней стороне обложки).

4. Гарантия компании Power Record

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

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

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

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

1. Гарантия

1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.

1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:

1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;

1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;

1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;

1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.

1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;

1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);

1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;

1.2.8 Продукт был 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 укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.

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

3. Ограничение ответственности

3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.

3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

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

5. Технические характеристики

Напряжение: 230В

Частота: 50Гц

Ввод двигателя P1: 0.75 кВт

Ввод двигателя P2: 0.55 кВт

Частота оборотов двигателя: 2900 об/мин

Сила тока при полной нагрузке: 3А

Максимальный диаметр чаш: 320мм (12 1/2")

Максимальное расстояние между центрами: 510мм (20")

Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над станиной: 320мм (12")

Скорости шпинделя: 250 - 3850 об/мин

Конус: Конус Морзе 2

Ход шпинделя: 63мм

Габариты: 1035мм (длина) x 305мм (ширина) x 449мм (глубина)

Вес: 52кг

Резьба шпинделя: М33 x 3.5

Уровень звукового воздействия: без нагрузки < 80 дБ(А), под нагрузкой < 90 дБ(А)

Уровень звуковой мощности: без нагрузки < 90 дБ(А), под нагрузкой < 100 дБ(А)

6. Содержание объема поставки



1. Токарный станок с планшайбой, держателем резца и установленной задней бабкой
2. Резцедержатель
3. Ключ для шпинделя
4. Ключ для планшайбы
5. Винты с головкой под крестообразную отвертку М6 x 12 и шайбы
6. Выталкиватель приводного центра
7. Вращающийся центр
8. Приводной центр и 4 зубьями
9. Держатель инструмента
10. Шестигранный ключ на 3мм

11. Шестигранный ключ на 4м
12. Шестигранный ключ на 5мм
13. Элемент выталкивателя

Распаковка и чистка

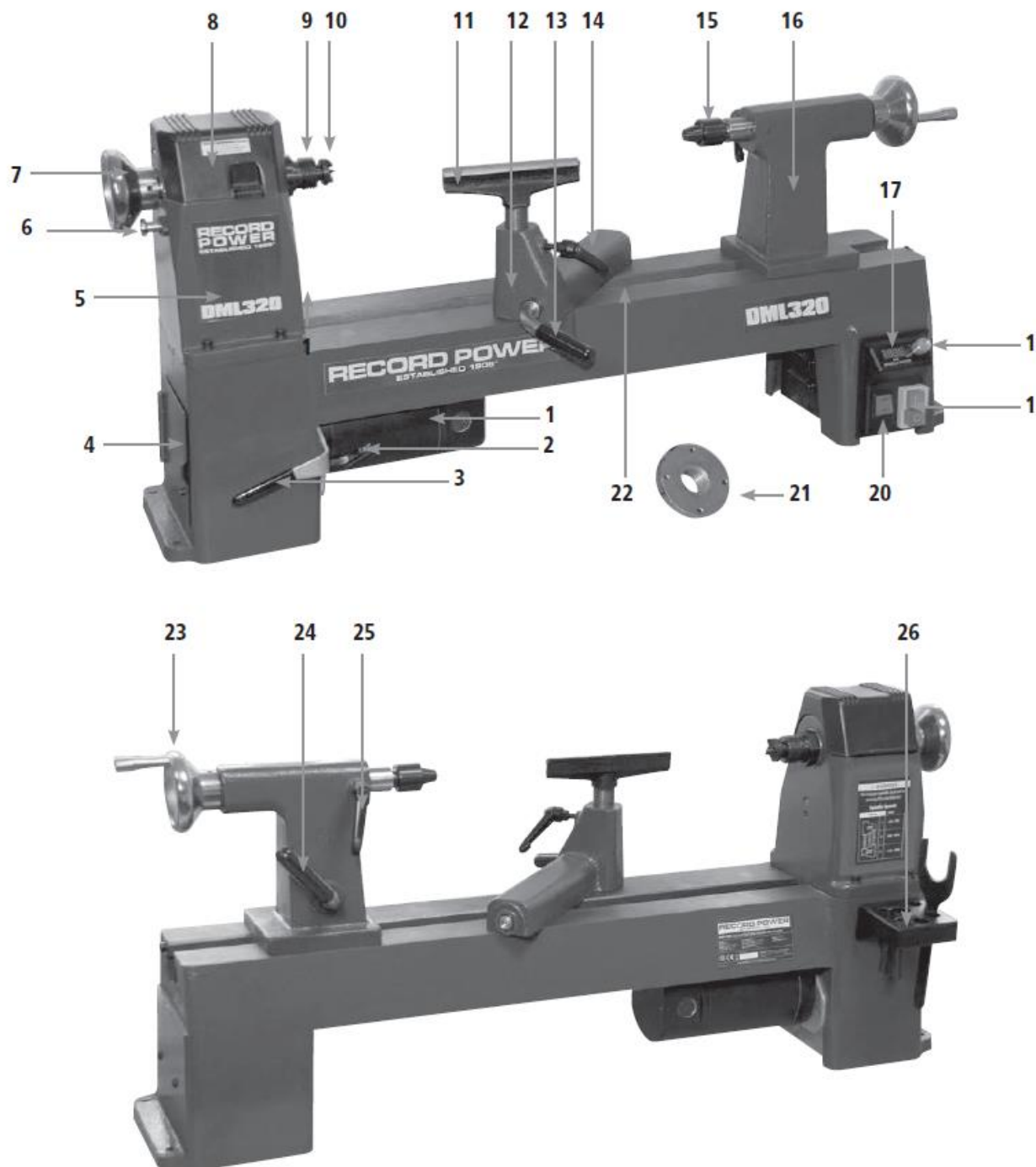
1. Осторожно извлеките станок из картонной упаковки и убедитесь в комплектности объема поставки оборудования и компонентов. Разместите детали на защищенной поверхности.
2. Выполните чистку защищенных от коррозии поверхностей при помощи уайт-спирита. Запрещается использовать бензин, растворитель для краски,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

Инструмент, который потребуется для сборки



Крестообразная отвертка (не включена в объем поставки)

7. Конструкция токарного станка



1. Двигатель
2. Рычаг фиксации двигателя
3. Рычаг позиционирования двигателя
4. Лючок доступа к шкиву двигателя
5. Передняя бабка
6. Фиксатор шагового перемещения
7. Маховик

8. Крышка передней бабки
9. Шпиндель
10. Приводной центр с 4 зубьями
11. Суппорт
12. Держатель суппорта
13. Рычаг фиксации держателя суппорта
14. Рычаг фиксации суппорта
15. Вращающийся центр
16. Задняя бабка
17. Устройство цифрового считывания показаний шпинделя
18. Рукоятка управления шпинделя
19. Переключатель (вкл./выкл.)
20. Переключатель (вперед / назад)
21. Планшайба
22. Станина токарного станка
23. Маховик задней бабки
24. Рычаг фиксации задней бабки
25. Рычаг фиксации шпинделя задней бабки
26. Держатель инструмента и инструменты

8. Сборка



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

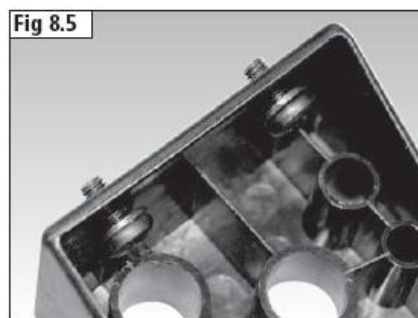
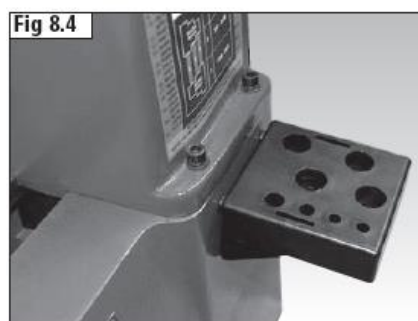
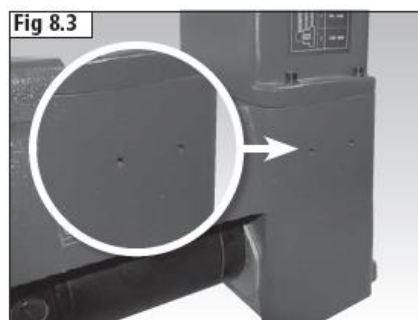
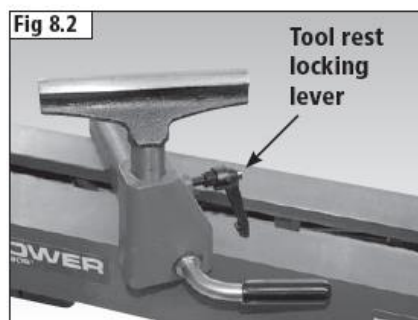
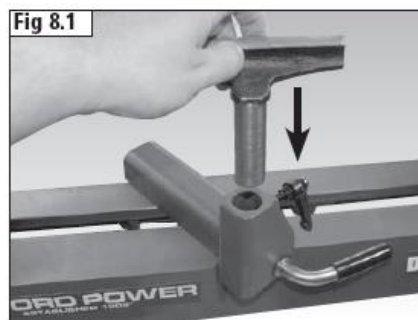
Установка суппорта в держатель суппорта

Ослабьте рычаг фиксации и вставьте суппорт в держатель, Рис. 8.1. Выполните регулировку высоты в соответствии с требованиями и затяните рычаг фиксации, Рис.8.2.

Установка держателя инструмента на станину токарного станка

В задней части станины токарного станка ниже передней бабки предусмотрены два резьбовых отверстия для монтажа держателя инструмента, Рис. 8.3. Установите держатель инструмента на станину токарного станка в задней части передней бабки при помощи двух винтов с головками под крестообразную отвертку и шайб, включенных в объем поставки, Рис.8.4. Шайбы должны быть расположены на внутренней поверхности держателя инструмента, как показано на Рис. 8.5.

Tool rest locking lever – фиксирующий рычаг упора инструмента



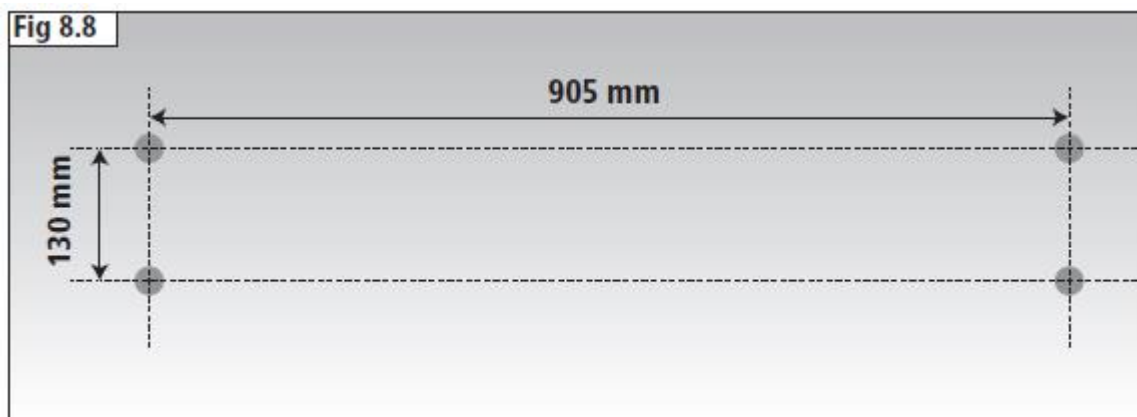
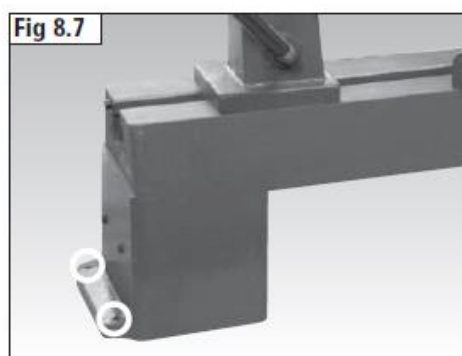
8. Сборка

Закрепите станок на прочном основании или на подходящем стенде

Станок должен быть зафиксирован на прочном основании толщиной не менее 25мм либо на подходящем стенде. В основании токарного станка предусмотрены монтажные отверстия. Два отверстия расположены слева от передней бабки, Рис. 8.6. Два отверстия расположены справа от задней бабки, Рис.8.7.

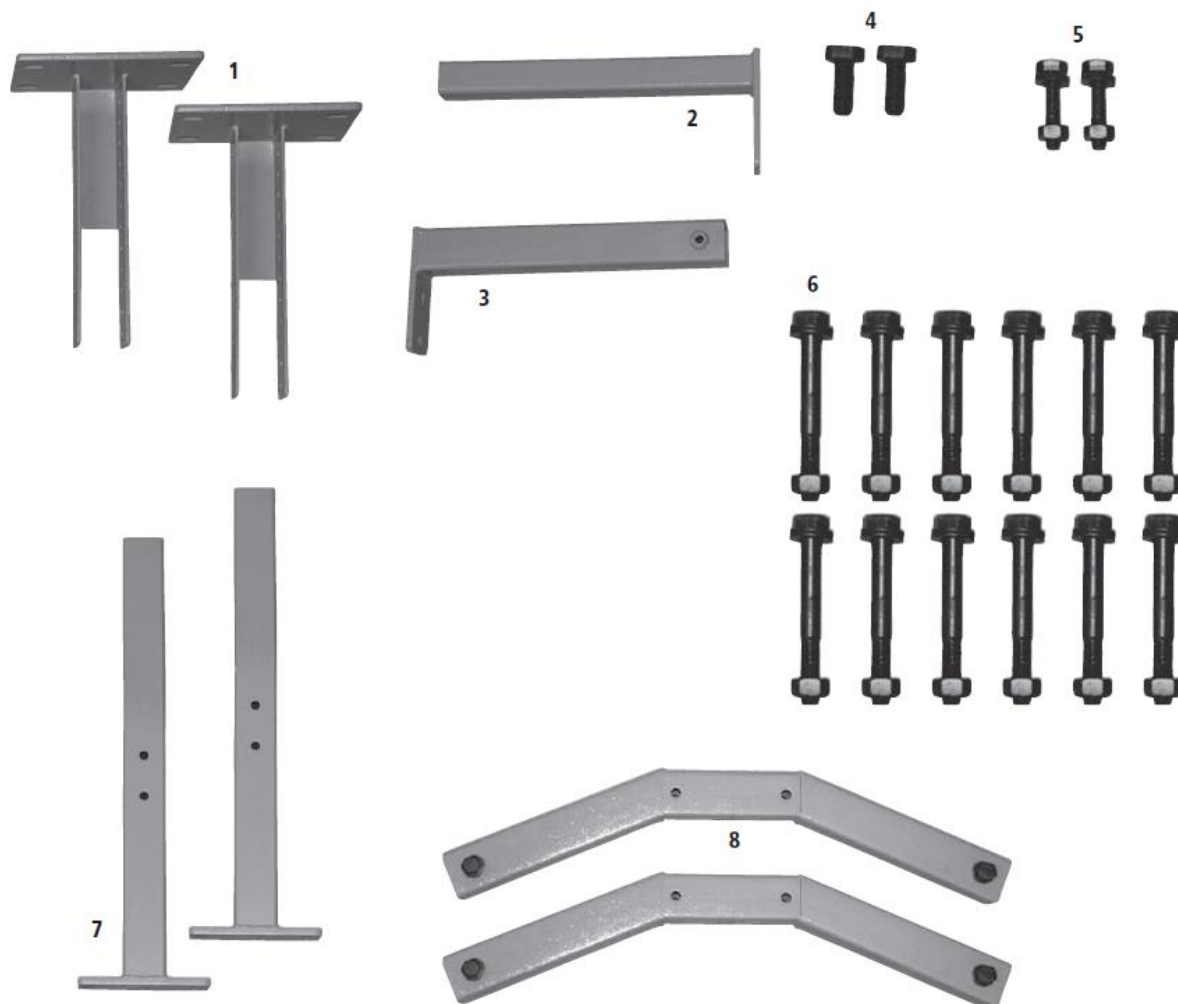
Если монтаж выполняется на стенде, необходимо просверлить отверстия в рабочей поверхности посредством 9 мм (5/16") сверла, в соответствии с размерами, представленными на Рис. 8.8.

Примите к сведению рекомендацию использовать дополнительную стойку DML305/A.



9. Комплектация опциональной подставки DML305/A

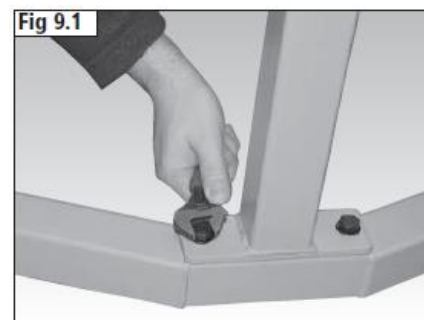
Объем поставки:



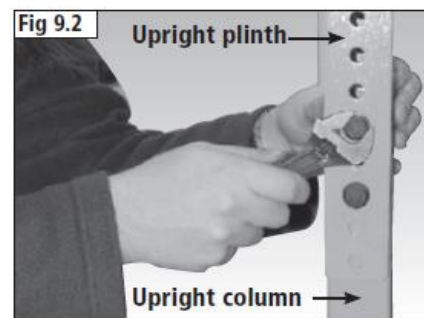
№ Описание	Кол-во
1 Верхнее крепление стойки	2
2 Вставная поперечная скоба	1
3 Накладная поперечная скоба	1
4 M10 x 25 мм винт с шестигранной головкой	2
5 M8 x 35 мм болты, гайки и шайбы	2
6 M10 x 80 мм болты, гайки и шайбы	12
7 Вертикальные стойки	2
8 Опорные элементы	2

9. Сборка опциональной подставки DML305/A

С помощью 18 мм гаечного ключа (не включен в объем поставки) присоедините вертикальную стойку к опорному элементу двумя болтами M10 x 80 мм, установите шайбы M10 под головки болтов со стороны стойки и гайки M10, Рис. 9.1. Повторите этот процесс для сбора второй опоры.



С помощью 16 мм гаечного ключа (не включен в объем поставки) прикрепите верхнюю часть стойки к креплению двумя болтами M10 x 80 мм, на соответствующей высоте.

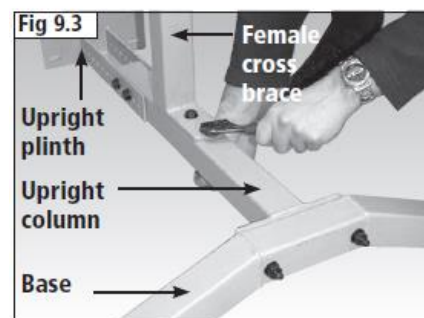


Убедитесь, что свес пластины верхнего крепления обращен к внутренней стороне стойки. Также убедитесь, что между 2 болтами имеется, по крайней мере, зазор в одно отверстие, и оба болта проходят вертикальную опору насквозь. Рис. 9.2. Повторите этот процесс для сбора второй опоры.



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

С помощью 16 мм гаечного ключа (не включен в объем поставки) прикрепите накладную поперечную скобу к одной из вертикальных опор с помощью двух болтов M10 x 80 мм. Закрепите оставшуюся вставную поперечную скобу к оставшейся вертикальной стойке в том же порядке, Рис. 9.3.



Для полного завершения сбора подставки, вставьте вставную скобу в накладную таким образом, чтобы расстояние между внешними краями верхних креплений составляло 945 мм. Используя гаечный ключ 16 мм (не включен в объем поставки), закрепите конструкцию в таком положении 2 винтами M10 x 25 мм с шестигранной головкой, Рис. 9.4.



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

Upright plinth - верхнее крепление стойки,

Upright column - вертикальная стойка,

Base - основание,

M10 x 25mm hex head screws - винты M10 x 25мм с головкой под шестигранный ключ.



10. Управление

Использование планшайбы

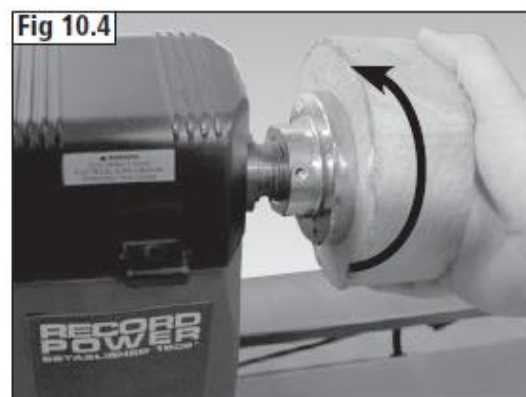
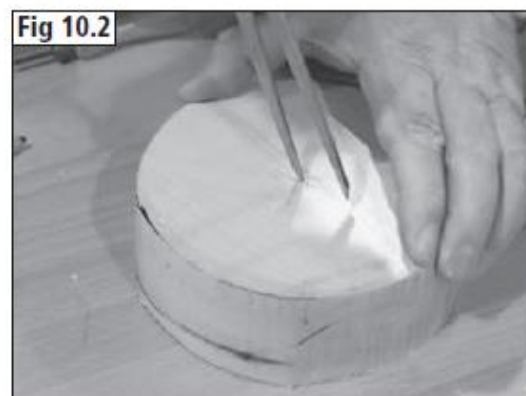
DML320 поставляется с планшайбой 81 мм (3), которая уже установлена на станок, как показано на Рис.10.1. Планшайба предназначена для вращения чашеобразных заготовок малого и среднего размера.

Найдите центр заготовки с помощью циркуля как показано на Рис. 11.2. Отметьте круг диаметром 81 мм от центра заготовки.

Поместите планшайбу в начерченную окружность на поверхности заготовки и закрепите её четырьмя саморезами, как показано на Рис. 10.3. Длина используемых саморезов будет варьироваться в зависимости от размера заготовки и предполагаемых размеров готового изделия. Планируя, используйте саморезы как можно большего размера, чтобы обеспечить максимальное удержание. Закрутите планшайбу полностью на шпиндель токарного станка, как показано на Рис.10.4.

Когда начинаете вращать заготовку (чашу), приступайте с осторожностью и убедитесь, что заготовка надежно удерживается на планшайбе.

Faceplate - Планшайба.



10. Управление

Установка приводного центра с 4я зубцами на переднюю бабку

При вращении заготовки между центрами, приводной 4х зубчатый центр следует использовать вместе с вращающимся центром. Для получения дополнительной информации о вращении между центрами см. главу руководства **Токарный станок и основные инструкции по деревообработке**.

Перед установкой приводного центра сначала необходимо снять планшайбу с токарного станка. С помощью двух поставляемых в комплекте ключей, сделайте следующее. Малым гаечным ключом удерживайте шпиндель на месте установив его в плоские пазы на воротнике шпинделя, Рис. 10.5, тогда как планшайба откручивается большим гаечным ключом, как показано на Рис. 10.6, посредством вращения в направлении против часовой стрелки, аналогичным образом установив гаечный ключ на плоские участки воротника планшайбы. Далее установите приводной центр в шпиндель передней бабки, Рис. 10.7.

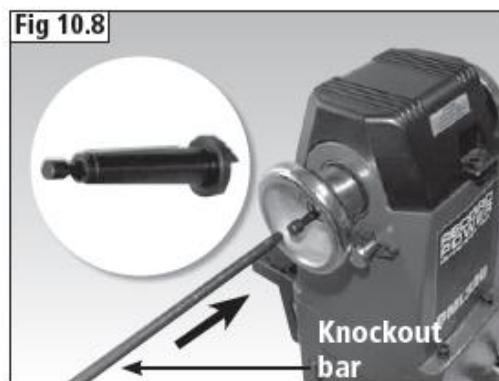
Flat area of spindle collar - плоские пазы на воротнике шпинделя.

Демонтаж приводного центра с 4я зубцами с передней бабки

Для снятия центра со шпинделя передней бабки используется выбивной пруток. Малый выбивной пруток приводного центра должен также использоваться для предотвращения повреждения торца приводного центра. Выбивной пруток приводного центра устанавливается внутри вала приводного центра, как показано на Рис.10.8, перед установкой выбивного прутка в отверстие, центрованное в маховике, с противоположной стороны передней бабки от приводного центра. При помощи выбивного прутка и дайте резкий толчок на приводной центр, чтобы выбить его, Рис. 10.8.



Вставка выбивного прутка внутрь вала приводного центра допускается только при его демонтаже. Запрещается вставлять пруток внутрь центра во время его работы, так как в таком случае оборудование будет издавать громкие звуки, а пруток может быть выброшен из токарного станка.
Knockout bar - выбивной пруток



10. Управление

При вращении заготовки между центрами вращающийся центр следует использовать вместе с приводным четырех-зубчатым центром. Для получения дополнительной информации о вращении между центрами см. главу руководства **Токарный станок и основные инструкции по деревообработке**.

Сначала убедитесь в том, что фиксирующий рычаг задней бабки ослаблен. Затем вставьте вращающийся центр в шпиндель задней бабки, Рис. 10.9, и затяните фиксирующий рычаг 10.10.



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

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

Настройка суппорта инструмента

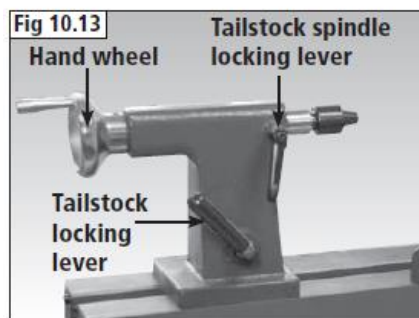
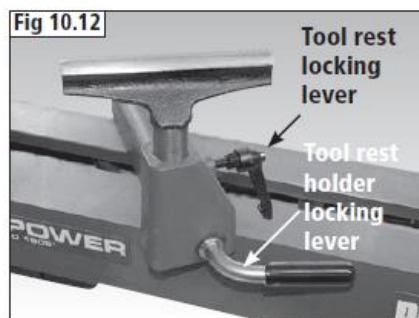
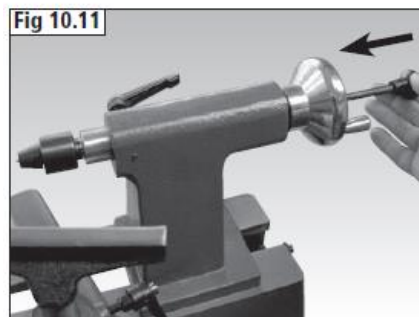
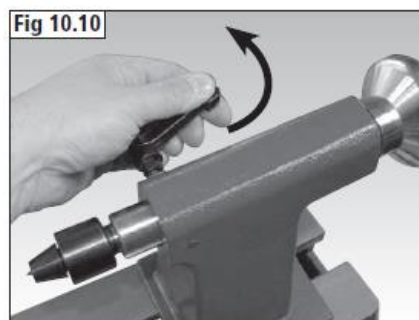
Для поперечного по отношению к станине станка перемещения суппорта инструмента ослабьте рычаг фиксации держателя суппорта инструмента, переместив его против часовой стрелки. Сместите держатель суппорта инструмента в нужное положение и снова затяните рычаг фиксации, повернув его по часовой стрелке.

Чтобы отрегулировать высоту суппорта ослабьте фиксирующий рычаг суппорта, установите суппорт в требуемое положение и повторно затяните крепление, Рис. 10.12.

Регулировка задней бабки

Ослабьте фиксирующий рычаг задней бабки, переместите заднюю бабку вдоль станины токарного станка в требуемое положение и затяните рычаг, Рис. 10.13.

Чтобы отрегулировать положение шпинделя задней бабки, ослабьте фиксирующий рычаг шпинделя и вращением маховика переместите шпиндель в требуемое положение. Когда шпинделя окажется в нужном положении, затяните фиксирующий рычаг, Рис. 10.13.



10. Управление

Настройка скорости шпинделя

DML320 оборудован 3-ступенчатым шкивом. Приводной ремень должен быть расположен на соответствующих смежных секциях шкивов, как показано на Рис. 10.14, для обеспечения указанной скорости.

Чтобы получить доступ к шкиву шпинделя выкрутите крепежный винт с шестигранной головкой из передней крышки передней бабки при помощи ключа на 4мм., Рис.10.15.

Чтобы получить доступ к шкиву двигателя выкрутите крепежный винт с шестигранной головкой из лючка доступа к шкиву двигателя и откройте дверцу.

Ослабьте крепление мотора рычагом крепления и поднимите мотор в самое верхнее положение с помощью рычага позиционирования, Рис. 10.17, после чего снова повторно затяните крепежный рычаг и зафиксируйте положение мотора на месте. Теперь приводной ремень будет достаточно свободен, чтобы можно было переместить его в требуемое положение, Рис 10.18 и 10.19.

Убедитесь, что V-образные гребни ремня привода расположены в соответствующих пазах шкивов, как показано на Рис. 10.18. Поверните маховик вручную, чтобы убедиться в правильности их расположения.

После того, как приводной ремень установлен, как требуется, ослабьте рычаг крепления двигателя и опустите двигатель до самого нижнего положения. Собственный вес двигателя обеспечивает достаточное натяжение приводного ремня. Затяните крепежный рычаг двигателя, верните крышку передней бабки на свое место и закройте дверцу лючка доступа к шкивам двигателя.

Position - позиция,

RPM - об/мин,

Spindle pulley - шкив шпинделя,

Motor pulley - шкив двигателя,

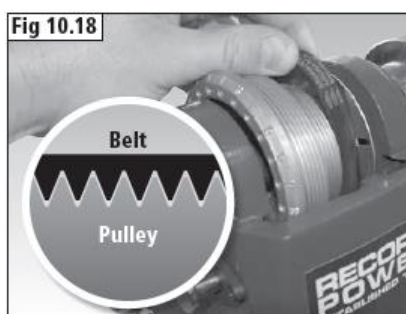
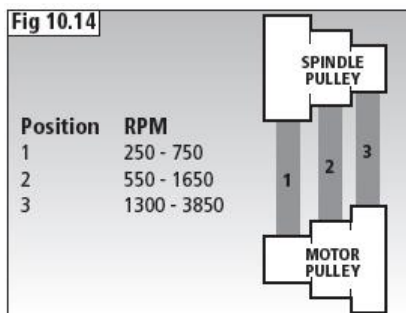
Motor pulley access hatch - лючок доступа к шкиву двигателя,

Motor securing lever - рычаг фиксации двигателя,

Motor positioning lever - рычаг позиционирования двигателя,

Belt - ремень,

Pulley - шкив.



10. Управление

Градуированный фиксатор, Рис.10.19

Функция градуирования является полезной функцией токарного станка DML320, которая позволяет осуществлять точную фрагментную обработку при выполнении обработки гофрированных форм, вырезании пазов, сверлении, разметке и т.д.



Использование системы градуирования разрешается только в тех случаях, когда станок остановлен и отключен от системы электропитания.

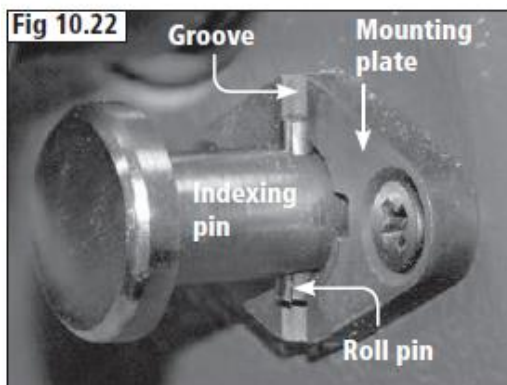
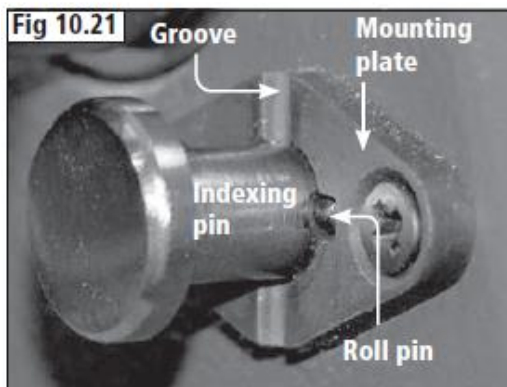
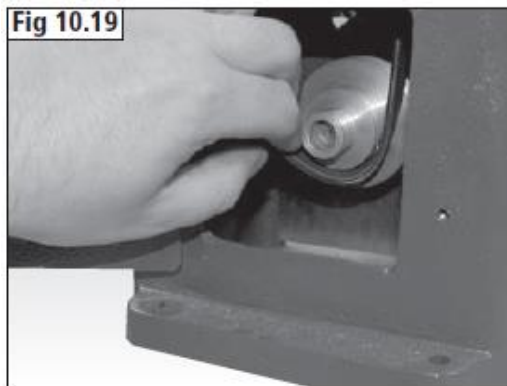
Как показано на Рис.10.20 система градуирования, которая включает 24 положения, расположена внутри передней бабки. Отверстия градуирования равномерно распределены по окружности кромки шкива двигателя на 15 градациях. Подпружиненный фиксирующий шток активируется, когда пользователь тянет рукоятку к внешней стороне и поворачивает её до тех пор, пока роликовые штифты не встанут в положение 90 градусов по отношению к пазам в установочной панели, как показано на Рис.10.21. После чего осуществляется отпускание для установки фиксирующего штока в одном из градуированных отверстий. Для разблокировки поднимите рукоятку фиксации во внешнюю сторону, выполните поворот до тех пор, пока роликовые штифты не будут располагаться параллельно пазам. После чего отпустите. Рис.10.22.



Примите к сведению, что градуированная система не может использоваться в качестве метода фиксации шпинделя при снятии аксессуаров (например, панелей, зажимов и т.д.). Повреждение, нанесенное оборудованию таким способом, не будет покрываться гарантией.

Каждый раз перед включением оборудования отсоединяйте фиксирующий штифт. Повреждения, нанесенные оборудованию посредством его включения при неотсоединенном штифте, не покрываются гарантией.

Indexing holes – отверстия градуирования,
Locking pin – стопорный штифт,
Groove -желоб,
Mounting plate - установочная панель,
Indexing pin - шток градуирования,
Roll pin – роликовый штифт.



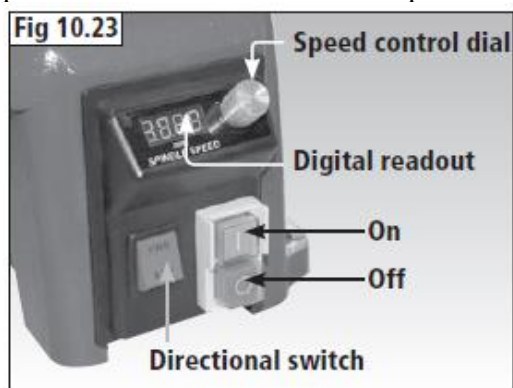
10. Управление

Справочная таблица индексирования шпинделя

Приведенная таблица содержит полезную информацию, касающуюся базовых операций индексирования. В таблице приведены 8 стандартных делений системы индексирования, угол между положениями, а также номера индексирования шпинделя для использования.

Кол-во позиций индексирования	Угол между положениями	Номера индексирования шпинделя
1	360°	1
2	180°	1, 13
3	120°	1, 9, 17
4	90°	1, 7, 13, 19
6	60°	1, 5, 9, 13, 17, 21
8	45°	1, 4, 7, 10, 13, 16, 19, 22
12	30°	1, 3, 5, 7, 9, 11, 13, 15, 17, 19, 21, 23
24	15°	1 - 24

Чтобы включить станок, нажмите зеленый переключатель со знаком " I ", расположенный на станине токарного станка под передней бабкой, как показано на рис. 10.23.



Speed control dial - рукоятка регулятора скорости,
Digital readout - устройство цифровой индикации,
Directional switch – переключатель направления,
On – вкл.,
Off – выкл.

Для того чтобы остановить станок, нажмите красную кнопку со знаком " O " на панели управления, как показано на рис. 10.23.

Возможно вращение как в прямом, так и в обратном направлениях. Для переключения направления воспользуйтесь переключателем, показанным на Рис.10.23.

FWD (вперед) – типичное направление вращения шпинделя токарного станка. Если смотреть с передней части станка шпиндель будет вращаться в таком случае против часовой стрелки.

REV (назад) – направление, обратное типичному направлению вращения шпинделя токарного станка. Если смотреть с передней части станка шпиндель будет вращаться в таком случае по часовой стрелке.



Предупреждение

Необходимо проявлять чрезвычайную осторожность при вращении в обратном направлении, так как не все аксессуары токарного станка предназначены для вращения в обратном направлении. Перед началом обратного вращения убедитесь в том, что аксессуары подходят для данного применения, а также в том, что все соответствующие элементы фиксации (такие как потайные установочные винты) корректным образом применены. В случае использования стандартных аксессуаров при обратном вращении на токарном станке существует опасность их вылета и нанесения серьезных травм пользователю.

В случае блокирования или принудительной остановки.

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

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

В случае сбоя подачи электропитания

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

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

10. Управление

Коды ошибок

При определенных обстоятельствах на дисплее могут отображаться коды ошибок, по которым можно будет определять характер неисправности, связанным со станком или способом его эксплуатации.

Код ошибки	Ошибка	Действия, которые необходимо предпринять
	Режим защиты аппаратного обеспечения Возможно, неисправен электронный контролер.	Выключите оборудование и заново включите его, как только на дисплее исчезнет информация. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, это может свидетельствовать о повреждении аппаратного обеспечения. В данном случае необходимо связаться с сервисной службой.
	Режим защиты программного обеспечения Возможно, нарушена работа программного обеспечения электронного контролера.	Выключите оборудование и заново включите его, как только на дисплее исчезнет информация. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, это может свидетельствовать о сбое в работе программного обеспечения. В данном случае необходимо связаться с сервисной службой.
	Режим защиты от чрезмерно низкого напряжения Напряжение опустилось ниже значения 165В.	Появление данного кода на короткий промежуток времени после выключения оборудования является нормальным. При появлении на дисплее данного кода во время эксплуатации оборудования выключите станок и заново включите его, как только на дисплее исчезнет информация.
	Режим защиты, который включается при изменении направления вращения шпинделя Направление вращения шпинделя было изменено во время работы оборудования.	Выключите оборудование и заново включите его, как только на дисплее исчезнет информация.
	Режим защиты от чрезмерно высокого напряжения Значение напряжения превышает 265В.	Выключите и включите оборудование. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, выполните проверку и скорректируйте напряжение.
	Режим защиты двигателя от резкого изменения частоты оборотов. Частота оборотов двигателя резко изменилась, что свидетельствует об ошибке пользователя.	Выключите и включите оборудование. Если код ошибки будет продолжать отображаться на дисплее, это будет свидетельствовать о повреждении двигателя или контролера.

11. Техническое обслуживание

Очистка станка

Избегайте накопления деревянной стружки и пыли, выполняя регулярную очистку токарного станка с помощью мягкой ткани или щетки.

Настройка резцедержателя

Если перемещение резцедержателя является неудовлетворительным, не важно, по причине слишком сильного натяжения и трудности в перемещении или слишком легкого перемещения и недостаточного натяжения, выполните регулировку зажима.

Для того, чтобы снять резцедержатель со станины токарного станка, открутите на торце станины станка болт с шестигранной головкой и снимите стопорную шайбу, как показано на Рис. 11.1, с помощью 5 мм шестигранного ключа.

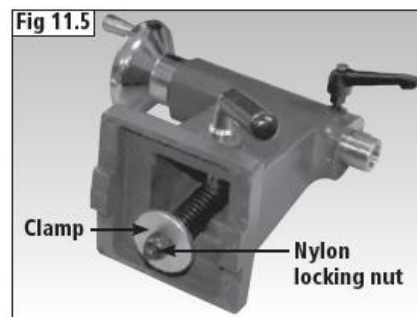
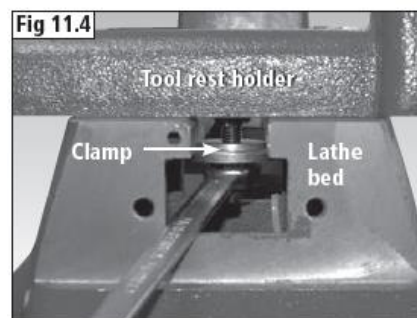
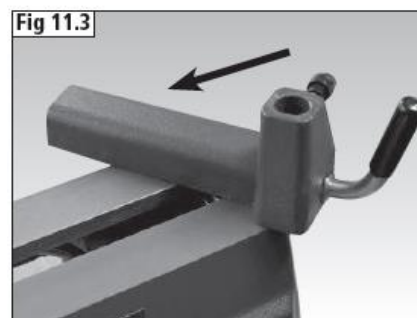
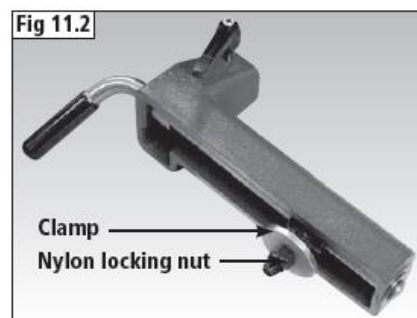
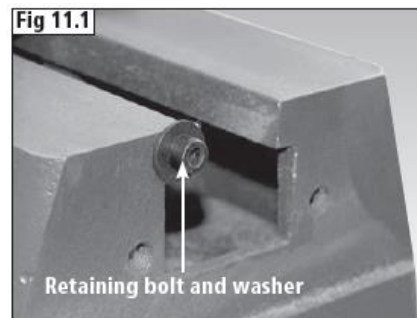
В нижней части резцедержателя расположен болт с полиамидной гайкой, которые удерживают зажим на месте, Рис. 11.2. Откручивайте полиамидную стопорную гайку с помощью 16 мм ключа (не включен в объем поставки), чтобы резцедержатель можно было сдвинуть на станину токарного станка, Рис. 11.3.

Теперь полиамидную стопорную гайку можно отрегулировать таким образом, чтобы резцедержатель прочно удерживался на станине станка, если ручка кулачка затянута, а также чтобы он мог свободно перемещаться по всей длине, если ручка ослаблена, Рис. 11.4.

Настройка задней бабки

Процесс регулировки задней бабки идентичен процессу настройки резцедержателя. На Рис. 11.5 показано расположение полиамидной стопорной гайки и зажима.

Retaining bolt and washer – стопорная шайба и болт,
Clamp – зажим,
Nylon locking nut – полиамидная стопорная гайка,
Tool rest holder – резцедержатель,
Clamp – зажим,
Lathe bed – станина токарного станка.



Замена ремня

Для того чтобы заменить ремень необходимо снять шпиндель с передней бабки. Это позволит снять старый ремень и установить новый.



Внимание

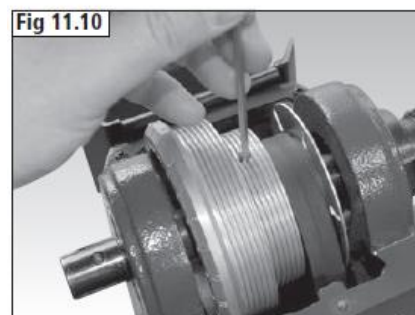
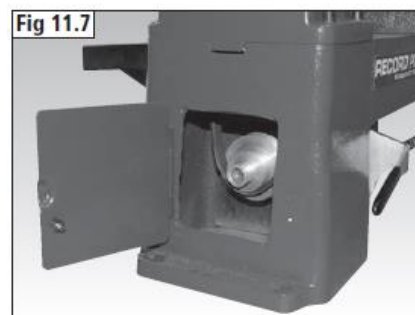
Перед выполнением данной работы необходимо отключить станок от источника питания и перевести переключатель в положение «ВЫКЛ.»

При помощи шестигранника на 4мм откройте крышку передней бабки, как показано на Рис.11.6., а также лючок доступа к шкиву двигателя, как показано на Рис.11.7.

Снимите все аксессуары со шпинделя передней бабки. После этого снимите маховик передней бабки посредством выкручивания 2 потайных винтов, расположенных друг напротив друга на валу. Выкручивание винтов осуществляется посредством шестигранника на 3мм, как показано на Рис.11.8.

Извлеките датчик скорости из внутренней части передней бабки посредством выкручивания двух утопленных винтов, расположенных на торце передней бабки, как показано на Рис.11.9. Датчик сместится вниз и будет извлечен со шпинделя и шкива. Это позволит предотвратить возможность его повреждения.

Выкрутите 2 потайных установочных винта, которые удерживают шкив на шпинделе при помощи шестигранника на 3мм, Рис.11.10. Примите к сведению, что 2 винта расположены один поверх другого для обеспечения оптимальной фиксации шкива на шпинделе.



11. Техническое обслуживание

При помощи щипцов для пружинных колец снимите пружинное кольцо, расположенное в левой части шпинделя на внешней стороне передней бабки, как показано на Рис.11.11.

Шпиндель удерживается на месте посредством 2 подшипников. Один из подшипников можно увидеть на внешней левой стороне передней бабки, как показано на Рис.11.11. Второй – на внутренней правой стороне передней бабки.

Осторожно выбейте шпиндель из передней бабки при помощи мягкого молотка или полотка с деревянным блоком, направленного к задней бабке, как показано на Рис.11.12. После извлечения из подшипников шпиндель может быть снят, как показано на Рис.11.13.

При извлечении шпинделя удерживайте его шкив для предотвращения его падения в переднюю бабку. Перед установкой нового ремня установите в исходное положение датчик скорости. Positionирование датчика скорости должно осуществляться, как показано на Рис., 11.14, после чего накрутите его обратно на свое место. Как показано, вертикальные секции датчика должны располагаться по всем сторонам панели датчика.

Теперь можно установить новый ремень на шкив шпинделя, как показано на Рис.11.15. Установка ремня осуществляется перед установкой шпинделя на свое место и перед закручиванием потайных установочных винтов шкива, установкой пружинного кольца и маховика.

Circlip – пружинное кольцо,

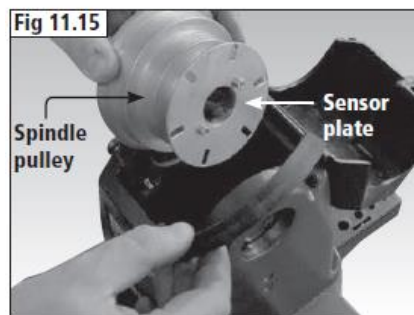
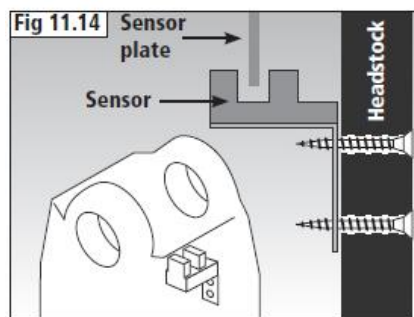
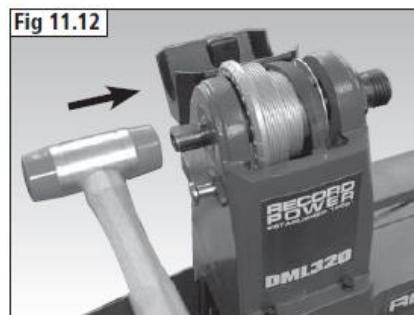
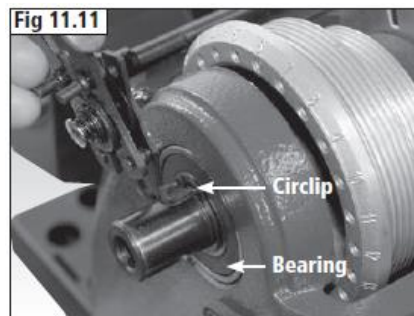
Bearing – подшипник,

Sensor plate – панель датчика,

Sensor – датчик,

Headstock – передняя бабка,

Spindle pulley – шкив шпинделя.



12. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке

Целевое использование токарного станка

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

Здоровье и безопасность

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



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



Необходимо всегда носить средства защиты органов зрения. Из-за характера работ в деревообработке, стружка, пыль и щепки могут вылетать на высокой скорости, что делает использование средств защиты органов зрения необходимым.

Установка дерева на планшайбу или патрон

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

Установка дерева между центрами

При обработке заготовки между центрами необходимо правильно и надежно закрепить ее, чтобы уменьшить риск вылета из токарного станка. Также необходимо располагать заготовку максимально по центру. Это

Fig 12.1

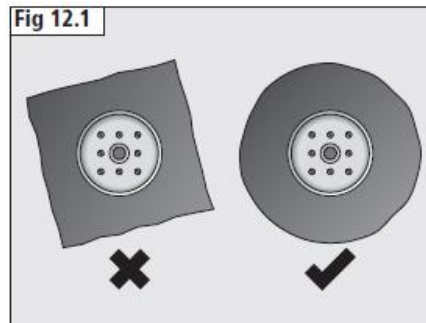


Fig 12.2

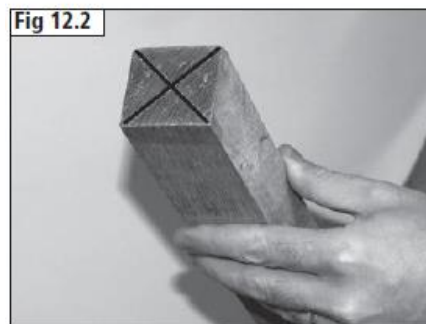


Fig 12.3

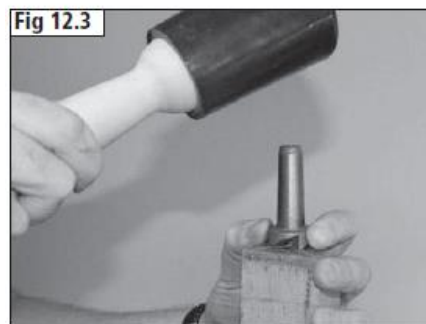


Fig 12.4



Fig 12.5



12. Целевое использование токарного станка и основные инструкции по деревообработке

12. Использование по назначению и инструкции по работе на деревообрабатывающем токарном станке

Положение упора

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

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

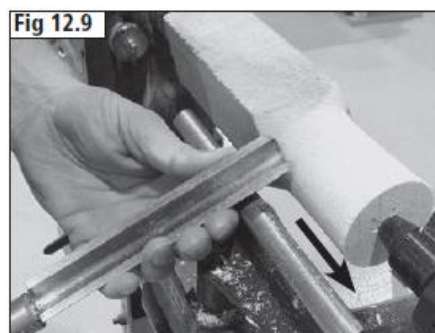
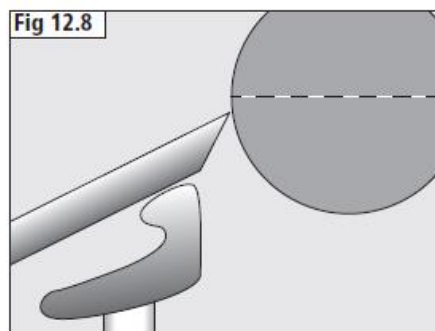
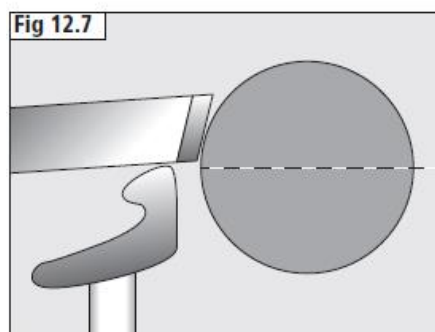
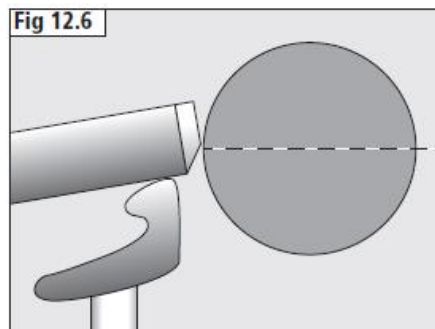
Высота установки упора также имеет большое значение и зависит от используемого резца. При использовании обдирочного полукруглого резца режущая кромка должна соприкасаться с центром заготовки, см. Рис. 12.6. При использовании косого резца режущая кромка должна идти выше центра на $3/8''$ (10 мм), см. Рис. 12.7. Режущая кромка доводочного полукруглого резца должна располагаться ниже центра на $3/8''$ (10 мм), см. Рис. 12.8.

Использование резца для черновой обработки

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

Использование доводочного резца

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



Использование косого резца

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



Дальнейшие операции

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



Скорость станка

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

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

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

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

13. Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

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

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

Экстракторы Record Power

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

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

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

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

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

Устройство сбора опилок CX2600

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

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

Устройство сбора опилок CX3000

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

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

Очистители воздуха

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

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

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

14. Устранение неисправностей



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

Неисправность	Причина	Способ устранения
Станок не включается, не развивает полную мощность или останавливается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Штепсель не вставлен в розетку. 2. Низкое напряжение. 3. Ослабли точки подключения. 4. Перегрузка цепи электрическими приборами. 5. Слишком длинные провода или слишком малое сечение провода. 6. Малое ном. значение выключателя по току. 7. Слишком сильно натянут приводной ремень. 8. Слишком длинный удлинитель. 9. Изношен двигатель. 10. Недостаточное охлаждение двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вставьте штепсель. 2. Проверьте напряжение питания. 3. Проверьте наружные соединения. 4. Уменьшите нагрузку на цепь. 5. Уменьшите длину проводов или используйте кабель подходящего диаметра. 6. Установите выключатель нужного номинала. Эту работу выполняет квалифицированный электрик. 7. Ослабьте натяжение ремня. 8. Возьмите более короткий удлинитель. 8. Замените двигатель. 10. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Перегрев двигателя.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перегрузка двигателя. 2. Недостаточное охлаждение двигателя. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите нагрузку двигателя. 2. Очистите двигатель, увеличив поток воздуха, или уменьшите длительность работы.
Шпиндель останавливается или не вращается.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Избыточная глубина реза. 2. Ослаб либо порвался ремень. 3. Изношены подшипники шпинделя. 4. Активирован индексирующий фиксатор. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сократите глубину реза. 2. Отрегулируйте натяжение либо замените приводной ремень. 3. Замените подшипники. 4. Деактивируйте индексирующий фиксатор и проверьте шкив шпинделя на предмет наличия повреждений. При необходимости выполните замену.
Задняя бабка перемещается при прикладывании усилия.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Задняя бабка оказывает чрезмерное давление на заготовку. 2. Задняя бабка не зафиксирована на месте. 3. Сопрягаемые поверхности станины токарного станка и задней бабки загрязнены. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Давление задней бабки должно быть достаточным только для того, чтобы надежно фиксировать заготовку между двумя центрами. 2. Затяните фиксирующий рычаг задней бабки. 3. Демонтируйте и выполните чистку задней бабки и станины токарного станка.
Задняя бабка или упор инструмента не фиксируются на своем месте.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная настройка зажима. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте зажим, как указано в главе Обслуживание настоящего руководства.
Инструмент для обработки вращающейся детали заглубляется в заготовку или захватывается ей.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затуплен инструмент. 2. Упор установлен слишком низко. 3. Упор находится слишком далеко от заготовки. 4. Используется неправильный инструмент. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заточите инструмент. 2. Установите упор на нужную высоту. 3. Переместите упор ближе к заготовке. 4. Используйте правильный инструмент.
Цифровой считыватель скорости не работает.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Датчик скорости находится в некорректном положении. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Свяжитесь со службой поддержки в вашей стране для получения информации.

Повышенный уровень шума двигателя.	1. Неисправен двигатель. 2. Ослабли потайные винты шкива.	1. Замените двигатель. 2. Затяните винты.
------------------------------------	--	--

15. Подключение питания и принципиальная схема

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

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

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

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

230 В (одна фаза)

Коричневый: Питание (L)

Синий: Нейтраль (N)

Желто-зеленый: Заземление (E)

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

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

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



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

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



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

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

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (СЕЕ17/ IEC60309).

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

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

400 В (3 фазы)

Коричневый: Питание (L1)

Черный: Питание (L2)

Серый: Питание (L3)

Синий: Нейтраль (N)

Желто-зеленый: Заземление (E)

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

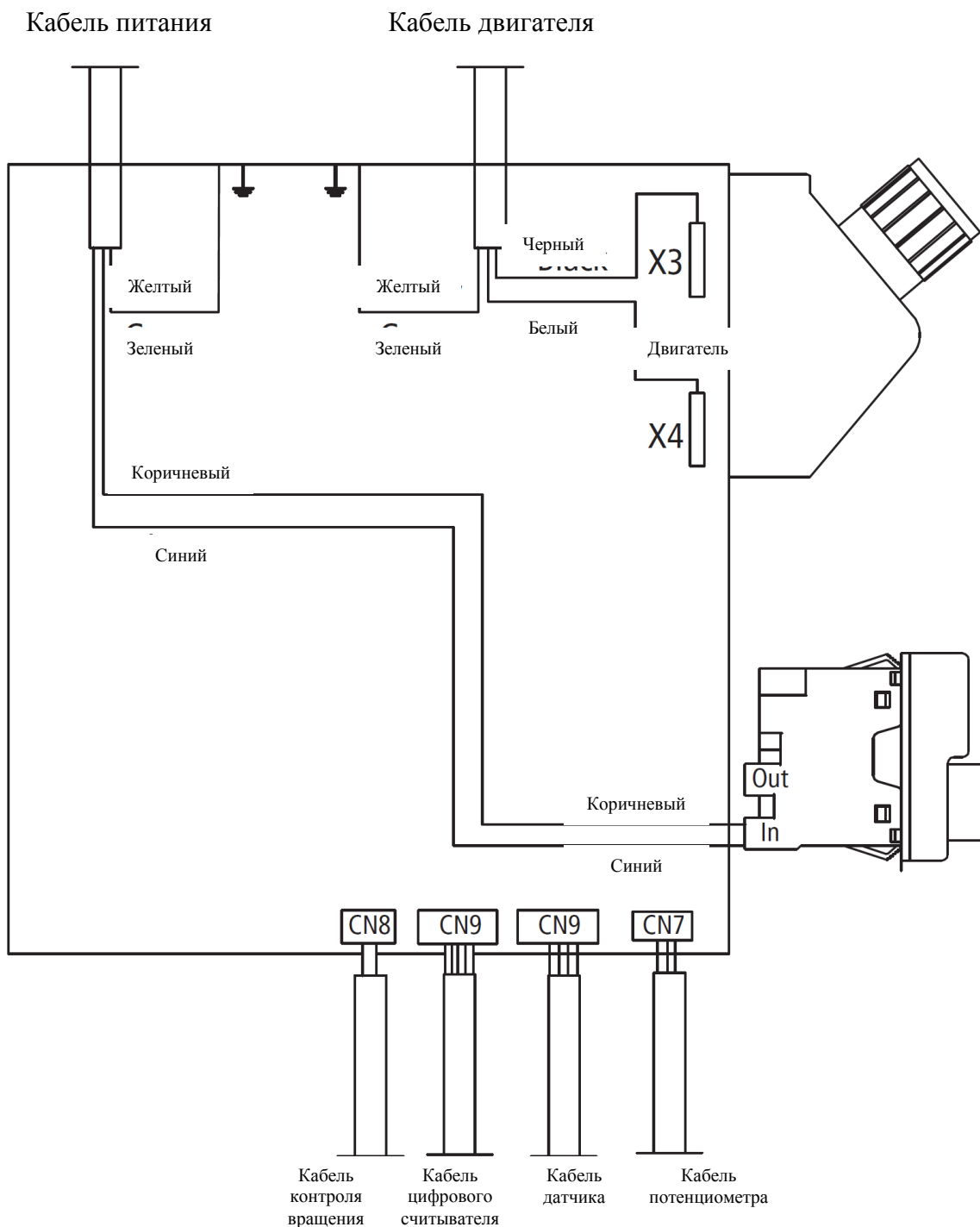
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

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

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

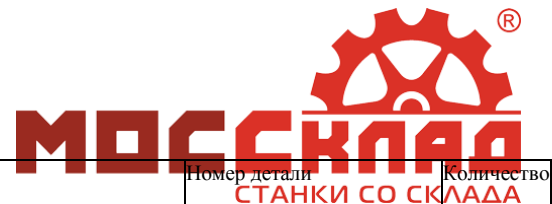
Желто-зеленый провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «E» или символом заземления.

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



ООО «МОССклад»

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



№	Описание	8-800-333-5102	Номер детали	Количество	№	Описание	Номер детали	Количество
7 495 739 51 02	www.mossklad.ru	info@mossklad.ru						

16. Схема и список запасных частей**16. Схема и список запасных частей**

1	Станина	JMWL1203010002A	1	48	Метчик-винт	ST2D9X6D5GB845Z	2
2	Винт под шестигранник	M6X30GB70B	4	49	Опорный кронштейн	JMWL1203020012	1
3	Плоская шайба	WSH6GB97D1B	6	50	Датчик скорости	JMWL1203091001	1
4	Стопорная шайба	WSH6GB93B	4	51	Передняя бабка	JMWL1203020005A	1
5	Резцедержатель	JL93010017-001S	1	52	Шкив двигателя	JMWL1203020006A	1
6	Винт под плоскую отвертку	M6X12GB818B	2	53	Сегментированная панель RPM	JMWL1203020007	1
7	Винт с потайной головкой	M4X10GB819B	4	54	Винт под шестигранник	M4X10GB70Z	2
8	Болт с цил.головкой под шест.	M5X12GB70B	1	55	Пружинное кольцо	CLP47GB893D1B	2
9	Дверца кожуха станины	JMWL1203011000A	1	56	Подшипник	BRG6005-2RSV2GB276	1
10	Шайба разрезного типа	CLP5GB896B	2	57	Шпиндель	JMWL1203020004A	1
11	Винт с полупотайной головкой	M4X10GB818B	2	58	Планшайба 3"	JMWL1203020010	1
12	Панель	JMWL1203010005	1	59	Центр с зубьями	JL93011100	1
13	Шкив двигателя	JMWL1203010007	1	60	Винт с цил.головкой под шест.	M5X8GB70D1B	1
14	Винт под шестигранник	M6X5GB80B	2	61	Винт под крестовую отвертку	M4X8GB818Z	1
15	Поликлиновый ремень	JMWL1203010001	1	62	Плоская шайба	WSH4GB97D1Z	1
16	Самостопающаяся гайка	M8GB889Z	1	63	Панель	JMWL1203020014	1
17	Винт под шестигранник	M6X16GB70D2Z	2	64	Винт под крестовую отвертку	M4X16GB819B	2
18	Стопорная шайба	WSH6GB93Z	2	65	Винт под шестигранник	M6X10GB80B	2
19	Соед-ая панель двигателя	JMWL1203010004	1	66	Винт	M4X10GB823B	2
20	Большая шайба	WSH8GB96Z	1	67	Петля	JMWL1203020002B	1
21	Фиксирующая рукоятка	KTSB-1-B-M8X63X25	1	68	Винт под шестигранник	M5X16GB70B	1
22	Двигатель	Z3612020	1	69	Плоская шайба	WSH4GB97D1B	2
23	Винт под шестигранник	M6X16GB70D2B	2	70	Установочный винт	M5X25GB77B	1
24	Винт под крестовую отвертку	M5X10GB818B	2	71	Вал с резьбой	JMWL1203040002	1
25	Панель кабеля	1502014-02	3	72	Задняя бабка	JMWL1203040003A-053L	1
26	Фиксирующая рукоятка	KTSB-1-B-M8X63X32	1	73	Установочный винт	M5X12GB79B	1
27	Упор инструмента	JMWL1203050001-001G	1	74	Стопорное кольцо	CLP12GB896B	1
28	Держатель упора инструмента	JMWL1203050003	1	75	Вал задней бабки	JMWL1203040008	1
29	Стопорное кольцо	CLP15GB894D1B	1	76	Маховик	JMWL1203040005	1
30	Вал с резьбой и втулка	JMWL1203050002	1	77	Винт под шестигранник	M6X8GB80B	1
31	Фиксирующая панель	JL93030012	1	78	Вращающаяся рукоятка	JL93030007	1
32	Самостопающаяся гайка	M10GB889B	1	79	Винтовая пружина	JMWL1203040007	1
33	Фиксирующий рычаг	JMWL1203050004	1	80	Винт	JL93030008	1
34	Стопорное кольцо	CLP21GB894D1B	1	81	Фиксирующая рукоятка	JMWL1203041000	1
35	Крышка передней бабки	JMWL1203020001A-001S	1	82	Фикс.рычаг задней бабки	JMWL1203040001	1
36	Шарнирный вал	JMWL1203020003	1	83	Фикс.вал задней бабки	JMWL1203040009	1
37	Волнистая шайба	JL93010008	1	84	Вращающийся центр	JL93031000A	1
38	Подшипник	BRG6204-2RS-P5GB276	1	85	Гайка	M5GB6170B	1
39	Стопорное кольцо	CLP20GB894D1B	1	86	Пружина сжатия	JMWL1203040004	1
40	Винт под шестигранник	M6X8GB80B	3	87	Зажимная панель	JL93030012	1
41	Маховик	JMWL1203020013	1	88	Самостопающаяся гайка	M10GB889B	1
42	Роликовый штифт	PIN3X14GB879B	1	89	Винт-метчик	ST4D2X13GB845B	4
43	Рукоятка и вал инд-ей шпильки	JMWL1203020008	1	90	Фиксатор M16	JL91046300	1
44	Установочная втулка	JMWL1203020011	1	91	Фиксатор M20	DJH7120	1
45	Пружина	JMWL1203020009	1	92	Крышка электрического блока	JMWL1203090003-001S	1
46	Шайба разрезного типа	CLP9GB896B	1	93	Электрический блок	JMWL1203091000A	1
47	Резьбовая панель	JL27010017	1				

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: EU/DML320/1

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

1. Тип: **Токарный станок с электронной системой управления скоростью**
2. Модель: **DML320**
Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования,
директива по низковольтному оборудованию
(директивы в отмену действующих директив /
Заменяющие директивы)

2006/42ЕС

Директива по электромагнитной совместимости

EN55014-1:2006+A1+A2
EN61000-3-2:2014
EN61000-3-3:2013
EN55014-2:1997+A1+A2



и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки ЕС АМ 50293770 0001, АЕ 50293774 0001

В компании TUV Rheinland LGA Products GmbH, Tillystrasse 2, 90431, Нюрнберг, Германия
А также соответствует соответствующим по технике безопасности и охране здоровья.

Подпись: /подпись/

Дата: 01.12.2016

Эндрю Гринстед
Генеральный директор



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

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

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Название оборудования:

Серийный номер:

Дата продажи:

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

Поставщик:



Подпись:

Особые отметки:

Покупатель:

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

Подпись:

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