

**RECORD POWER**  
ESTABLISHED 1909®

## Оригинальное руководство по эксплуатации

Осцилляционный шпиндельный  
шлифовальный станок BBS1,  
настольный

Осцилляционный шпиндельный  
шлифовальный станок BBS2,  
напольный



Для регистрации данного продукта просим вас посетить

[www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)

Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получать квалифицированную техническую поддержку и активировать полную 5-летнюю гарантию. Ваши законные права не нарушаются.

Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

### Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность.

Сохраните данное руководство для будущего обращения.

**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**

## Содержание

1. Описание символов.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Дополнительные правила техники безопасности для осцилляционных шпиндельных шлифовальных станков.....	10
4. Гарантия компании Power Record.....	12
5. Спецификация.....	14
6. Ознакомительная информация.....	14
7. Комплект поставки.....	15
8. Монтаж.....	16
9. Применение шпиндельного шлифовального станка.....	19
10. Удаление пыли.....	22
11. Техническое обслуживание.....	25
12. Подключение к источнику питания и монтажная схема электропроводки.....	26
13. Устранение неисправностей.....	28
14. Список частей и схема.....	29
Декларация соответствия нормам ЕС.....	32

## 1. Описание символов

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

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

### 1.1 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.

### 1.2 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.
- Закатывайте длинные рукава выше локтя.
- Надевайте защитные головные уборы, чтобы собирать под них длинные волосы.

#### 3. Предупреждения об опасностях

- Прочтите все найденные на станке предупреждающие этикетки.

- Очень важно обеспечить наличие, сохранность и видимость предупреждающих 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, подходят для этой работы.
- 6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен**
- В случае использования стойки или тумбы, 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 перебора питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

#### **17. Использование вне помещения**

- Запрещено использовать станок вне помещений.

#### **18. Удлинитель**

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

#### **19. Защита от удара электрическим током**

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

#### **20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка**

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

#### **21. Бережно относитесь к силовому кабелю**

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

#### **22. Закрепляйте заготовку**

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

### **23. Будьте сконцентрированы**

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

### **24. Используйте для работы правильные инструменты**

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

### **25. Подключение пылеотсасывающего оборудования**

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

### **26. Убедитесь в правильном ограждении станка**

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

### **27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью**

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.
- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключатель станок и отключать его от источника питания.
- Следуйте инструкциям по техническому обслуживанию дополнительных приспособлений и расходных частей.
- Запрещено использовать для очистки станка сжатый воздух. Для удаления пыли из труднодоступных мест всегда используйте щетку, а также пылеуловитель для удаления отходов производства.
- Периодически проверяйте состояние электрических кабелей и, в случае их повреждения, производите их замену в специализированном центре или квалифицированным электриком.

- Периодически проверяйте удлинители (если они используются) и производите их замену в случае необходимости.

### **28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте**

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

### **29. Отключайте станок от источника питания**

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

### **30. Проверьте наличие поврежденных деталей**

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

### **31. Внимание!**

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

### **32. Ремонт станка должен выполняться квалифицированным персоналом**

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

### **33. Внимание! Двигатель может нагреваться во время использования**

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

### 3. Дополнительные правила техники безопасности для осцилляционных шпиндельных шлифовальных станков

#### Безопасная эксплуатация

##### 1. Знакомство со станком

- Шлифование на осцилляционных шпиндельных станках более безопасно, чем на ленточных или дисковых шлифовальных станках. Большинство несчастных случаев на осцилляционных шпиндельных шлифовальных станках возникало из-за вылета заготовки из станка или из-за попадания широкой одежды или пальцев в подвижные части станка.
- Станок предназначен для шлифования дерева и комбинированных плит (многослойная фанера, ДВП). Запрещено использовать станок для обработки других материалов.

##### 2. Перед включением станка

- Убедитесь, что рабочий стол закреплен, и все крепления, которые помогают выполнять регулировки, полностью затянуты.
- Проверьте состояние шлифовальной гильзы и шлифовальной бумаги на наличие повреждений или износа. Необходимо незамедлительно производить замену шлифовальных гильз и шлифовальной бумаги.
- Убедитесь, что в обрабатываемой заготовке нет гвоздей или посторонних предметов.
- Планируйте свою работу, чтобы предотвратить вылеты – заготовка может зацепиться за шлифовальную поверхность и вылететь из рук.

##### 3. Во время обработки

- Всегда прикладывайте заготовку к столу, прежде чем она коснется шлифовальной поверхности.
- Будьте особо внимательны при работе с большими, очень маленькими заготовками, а также заготовками, имеющими неправильную форму.
- При обработке заготовок, имеющих неправильную форму, расположите стол таким образом, чтобы заготовка не соскользнула и не вылетела из ваших рук.
- Запрещено использовать станок для обработки заготовок слишком маленького размера, которые нельзя удерживать руками.
- Запрещено оказывать сильное давление на заготовку. Прижимайте заготовку к шлифовальной поверхности настолько сильно, чтобы шлифование выполнялось без замедления или заклинивания станка.
- Держите пальцы вдали от зоны между столом и шлифовальной поверхностью.
- При использовании осцилляционного шлифовального станка всегда держите голову и тело с одной стороны - за линией возможного вылета заготовки.

- 4. Данный станок попадает под «Закон об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положения и руководство 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 нормы.

Дальнейшие инструкции доступны в «Управлении по вопросам охраны здоровья, техники безопасности и охраны труда» и на их сайте [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk).

## 4. Гарантия компании Record Power

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](http://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), покрывающую 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, что:
  - 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 в компанию 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 быстро изнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);
- 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
- 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
- 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии 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 приобретен Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте [www.recordpower.info](http://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](http://www.recordpower.info)).

## 5. Спецификация

	<b>BBS1</b>	<b>BBS2</b>
Скорость вращения шпинделя	1400 об/мин	1400 об/мин
Осцилляционный ход	24 мм	30 мм
Размер стола	380 мм	500 мм
Наклон стола	0 - 45°	0 - 45°
Двигатель	1/2 л.с. / 370 Вт / 230 В / 50 Гц	1 л.с. / 750 Вт / 230 В / 50 Гц
Ток полной нагрузки	1,6 А	3,5 А
Уровень шума	Уровень звуковой мощности <80,1 дБ, уровень звукового давления <69,6 дБ	Уровень звуковой мощности <80,1 дБ, уровень звукового давления <73,5 дБ

## 6. Ознакомительная информация



1. Шлифовальная гильза	6. Держатель вставок стола
2. Рабочий стол	7. Выключатель с функцией аварийного останова
3. Фиксатор стола	8. Ручка регулировки наклона стола
4. Корпус станка	9. Вставка стола
5. Держатель шлифовальных гильз	

## 7. Комплект поставки

### Осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок BBS1, настольный



### Осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок BBS2, напольный



## 8. Монтаж



**Осторожно:** так как станок тяжелый, возможно, понадобятся 2 человека для его подъема и перемещения.

Снимите упаковку со станка. Станок поставляется уже в собранном виде. Необходимо будет монтировать только шлифовальный узел и резиновые ноги.

### Монтаж резиновых ног

Опустите станок на бок. Распакуйте ноги. Снимите гайку и шайбу с резьбы. Найдите четыре точки крепления на нижней стороне станка. Вставьте резьбу в отверстие так, чтобы резиновые ноги были направлены вниз, **Рис. 8.1**. Наденьте шайбу и гайку и затяните гаечным ключом. Прделайте такую же процедуру по монтажу остальных трех ног. Расположите станок на верстак, подходящей высоты, позволяющий комфортно и безопасно выполнять шлифовальные операции.

### Монтаж шлифовальной гильзы на резиновый цилиндр или резиновую втулку



**Осторожно:** Убедитесь, что станок обесточен, прежде чем приступать к выполнению техобслуживания, чистки или настройкам.

Если вам необходимо сменить зерно шлифовальной гильзы, уже монтированную на резиновую втулку и поставленную со станком, выполните следующие инструкции. Втулка состоит из резинового тела с валом, который проходит через центр, **Рис. 8.2**. С обеих сторон втулки расположены 2 большие компрессионные уплотнительные шайбы.

Сверху втулки расположены гайка и шайба, которые удерживают шлифовальную гильзу на месте. Нижняя часть вала при помощи резьбы крепится в приводном механизме двигателя.





**Примечание: резьба вала сверху и снизу втулки левосторонняя.**

Подходящим гаечным ключом раскрутите гайку, **Рис. 8.3**, снимите шайбу и затем шлифовальную гильзу. Если гильза снималась трудно, присыпьте резину небольшим количеством талька – это облегчит монтаж новой шлифовальной гильзы.

В зависимости от ваших задач по шлифованию доступны шлифовальные гильзы различной зернистости. Смотрите ваш список по применению шлифовальных гильз с той или иной зернистостью.

Наденьте шлифовальную гильзу на резиновую втулку, **Рис. 8.4**. Расположите шлифовальную гильзу по центру так, чтобы края гильзы не выходили за края втулки.

Заново установите шайбу и гайку. С помощью гаечного ключа затяните гайку, теперь шлифовальная гильза удерживается на месте. Слишком тугое затягивание гайки вызовет повреждения резинового тела втулки.

### Установка резиновой втулки на станок

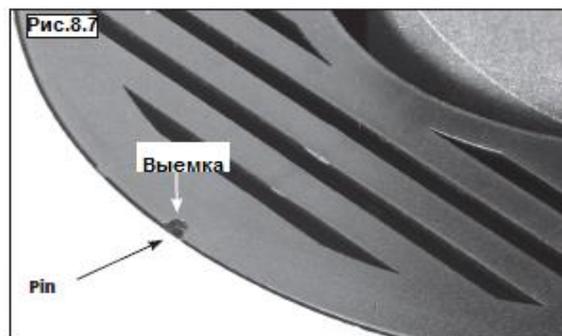
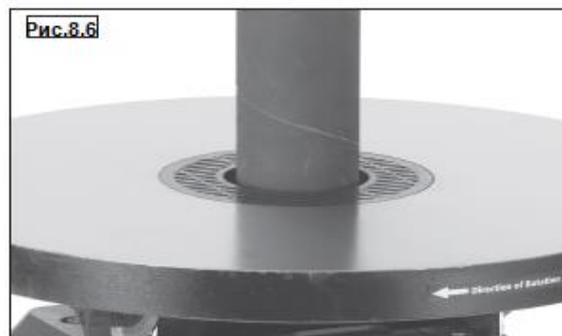
Опустите втулку в углубление стола. Расположите резьбой шпindel втулки в резьбу шпинделя двигателя.

Возьмите 2 гаечных ключа, **Рис. 8.5** и одним ключом удерживайте шпindel двигателя, а другим ключом затягивайте шпindel втулки. Не перетягивать!



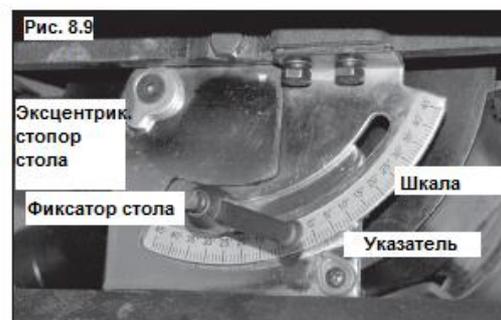
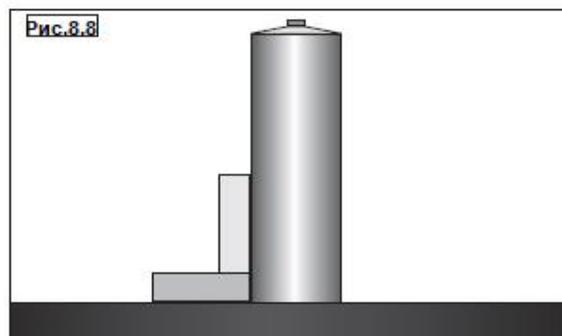
### Выбор вставки стола

Станок поставляется со вставками стола 2-х видов под каждый размер резиновой втулки. Одна вставка с круглой прорезью посередине. Вторая вставка с овальной прорезью посередине. Для шлифования под углом 90° выбирайте вставку с круглой прорезью, **Рис. 8.6**. При монтаже вставки обратите внимание на выемку на кромке вставки. Совместите выемку на кромке вставки с роликовым штифтом в прорези стола, **Рис. 8.7**. Прижмите вставку так, чтобы она расположилась в прорези стола и в одной горизонтальной плоскости со столом.



### Проверка перпендикулярности расположения поверхности стола по отношению к резиновой втулке

Для проверки перпендикулярности стола и втулки положите на стол угольник, **Рис.8.8**. Если угол не соответствует 90°, необходимо отрегулировать прямой угол расположения стола к втулке. Под столом расположены эксцентриковые стопоры стола, **Рис. 8.9**. Ослабьте фиксатор стола, ослабьте винты стопоров стола, затем вращайте стопоры стола до тех пор, пока угол между столом и втулкой не будет соответствовать 90°. Затем затяните винты стопоров стола и затяните фиксатор стола. Ослабьте винт указателя и выровняйте указатель с 0° положением по шкале, затем заново затяните винт указателя.



## 9. Применение шпиндельного шлифовального станка

### Наклон стола



**ПРИМЕЧАНИЕ:** прежде чем наклонить стол, демонтируйте со стола вставку с круглой прорезью, в противном случае вставку можно повредить.

Угол наклона стола 0° - 45°.

Для того чтобы ослабить стол сначала ослабьте фиксатор стола, затем также ослабьте рифленую гайку-фиксатор, расположенную за рукояткой наклона стола, с противоположной стороны цапфы стола, **Рис. 9.1**. После установки стола под желаемым углом затяните 2 винта на стопорах стола и рифленую гайку-фиксатор.

Найдите вставку стола с овальной прорезью и установите эту вставку в прорезь столешницы стола, **Рис. 9.2**.

### Запуск и останов осцилляционного шпиндельного шлифовального станка

Для запуска станка поднимите крышку красной кнопки аварийного останова, расположенной спереди станка и нажмите зеленую кнопку с маркировкой «I», **Рис. 9.3**. Для останова станка при использовании в нормальном (безаварийном) режиме поднимите крышку красной кнопки аварийного останова, и нажмите красную кнопку с маркировкой «O».

Для экстренной остановки станка в аварийном режиме нажмите широкую красную кнопку аварийного останова, расположенную спереди станка, **Рис. 9.4**.

### Блокировка станка инородным предметом или внезапный останов станка

Если осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок глохнет во время использования, скорее всего причиной тому стало чрезмерное давление,



оказываемое обрабатываемой деталью на шлифовальную гильзу. Обычно если убрать обрабатываемую деталь от шлифовальной гильзы скорость вращения снова станет нормальной. Если осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок имеет тенденцию глохнуть во время использования, причиной может быть либо чрезмерное давление обрабатываемой деталью на шлифовальную гильзу, либо срок использования шлифовальной бумаги подходит к концу и требует замены.

Если станок глохнет из-за блокировки посторонним предметом, (например, при зацеплении обрабатываемой детали за фиксированную часть станка) незамедлительно выключите станок нажатием кнопки аварийного останова.

Найдите и устраните источник блокировки и затем вращайте шлифовальную гильзу рукой для того чтобы удостовериться в ее беспрепятственном вращении прежде чем заново включить станок в работу.

Для повторного запуска станка в работу нажмите зеленую кнопку с маркировкой «I» на выключателе.

### **Перебои в электропитании**

Осцилляционный шпиндельный оснащен выключателем нулевого напряжения (ВНР) для защиты пользователя от автоматического включения оборудования при возобновлении подачи электропитания после выключения.

При отключении питания в первую очередь установите и устраните причину. Если отключение питания связано с цепью цеха, то возможно существование первичной причины (чрезмерная нагрузка на цепь и т.д.). Первичная причина должна быть исследована квалифицированным электриком до осуществления попыток возобновления питания.

Если при отключении питания осуществлялась резка оборудования, то может потребоваться разблокировка заготовки из ножей перед осуществлением попыток возобновления работы оборудования.

После возобновления подачи питания работа оборудования может быть возобновлена нажатием на зеленую кнопку включения (I) на переключателе.

## Выполнение операций по шлифованию



**Осторожно: запрещается выполнять шлифовальные работы сразу после включения станка.**

Прежде чем приступить к шлифованию детали, включите станок и дождитесь пока двигатель наберет полную скорость. Если смотреть на станок сверху шпиндель должен вращаться по часовой стрелке, **Рис. 9.5**. Во время шлифования подавайте обрабатываемую деталь справа налево по направлению вращения шлифовальной гильзы.

### Шлифование на осцилляционном шпиндельном шлифовальном станке под углом 45°

Демонтируйте со стола вставку с круглой прорезью. Демонтированные вставки должны бережно храниться. Установите вставку с овальной прорезью и ослабьте фиксаторы стола с обеих сторон станка. Наклоните стол на нужный угол и заново затяните фиксаторы. Направление подачи обрабатываемой детали должно совпадать с направлением вращения, **Рис. 9.6**.



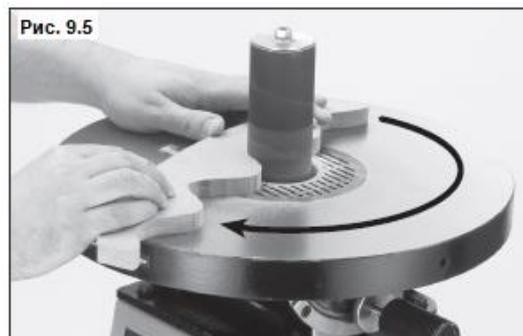
**ПРИМЕЧАНИЕ:** помните, что при наклоне стола шлифование всегда будет выполняться под углом.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для выполнения шлифования под углом наклона стола всегда проверяйте, что обрабатываемая деталь контактирует со шлифовальной гильзой исключительно спереди станка и перпендикулярно оси наклона стола.

### Вытяжка пыли

Оба осцилляционных шпиндельных шлифовальных станка BBS1 и BBS2 оснащены Ф 50мм вытяжным патрубком, расположенным с обратной стороны станка под столом, **см. Рис. 9.7**. К этому патрубку можно подсоединить вытяжной шланг подходящей вытяжной установки удаления пыли для минимизации вдыхания пыли пользователем станка.



## 10. 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.

#### **Компактное устройство сбора стружки CX2000**

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

#### **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	CX2000	CX2500	CX3000
Ленточный пильный станок	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Циркулярный пильный станок	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано			
Шлифовальный станок									
Периодическое использование									
Ленточный пильный станок					✓	✓			
Циркулярный пильный станок					Рекомендовано	Рекомендовано			
Шлифовальный станок									
Длительное использование									
Калибровочный станок	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓
Фрезерный станок	Рекомендовано	Рекомендовано			Может использоваться	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано	Рекомендовано
Универсальные									
Периодическое использование									
Калибровочный станок					✓	✓		✓	✓
Фрезерный станок					Может использоваться	Рекомендовано		Рекомендовано	Рекомендовано
Универсальные									
Длительное использование									
Система пылеудаления					✓	✓			
Периодическое использование					Может использоваться	Рекомендовано			

## 11. Техническое обслуживание

Для увеличения срока жизни станка необходимо проведение периодического техобслуживания. Перечисленные ниже процедуры по техобслуживанию направлены на предоставление руководства по обслуживанию частей станка, которые требуют рутинного обслуживания, но не ограничивается этим списком.

### После каждого использования станка

При помощи мягкой щетки выполните чистку станка, а при помощи подходящей установки для удаления пыли удалите остаточную стружку и мелкую пыль.

Проверьте все компоненты станка на момент возможного износа или повреждений и при необходимости замените. Убедитесь в отсутствии засора в вытяжном патрубке шлифовального станка, а также в исправности установки для удаления пыли.

### Еженедельно

Выполните чистку и смазку следующих частей при помощи силиконового спрея, такого как:

Силиконовая-смазка спрей CWA195 или аналогичный ему. Не использовать масло для смазки!

Части следующие:

Механизм цапфы стола

Резьба шпинделя резиновой втулки

Компоненты механизмов регулировки стола

При помощи спирта или другой спиртосодержащей жидкости очистите поверхность стола. Запрещено использовать скребки, поскольку они могут повредить краску на поверхности стола. После окончания чистки для дополнительной защиты обработайте поверхность стола силиконовой-смазкой спреем или схожим продуктом.

### Ежемесячно

Проверьте осцилляционный механизм на свободное перемещение и вращение. В случае обнаружения какой-либо неисправности, пожалуйста, обращайтесь в компанию Record Power.

## 12. Подключение к источнику питания и монтажная схема электропроводки

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 номинальной 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)

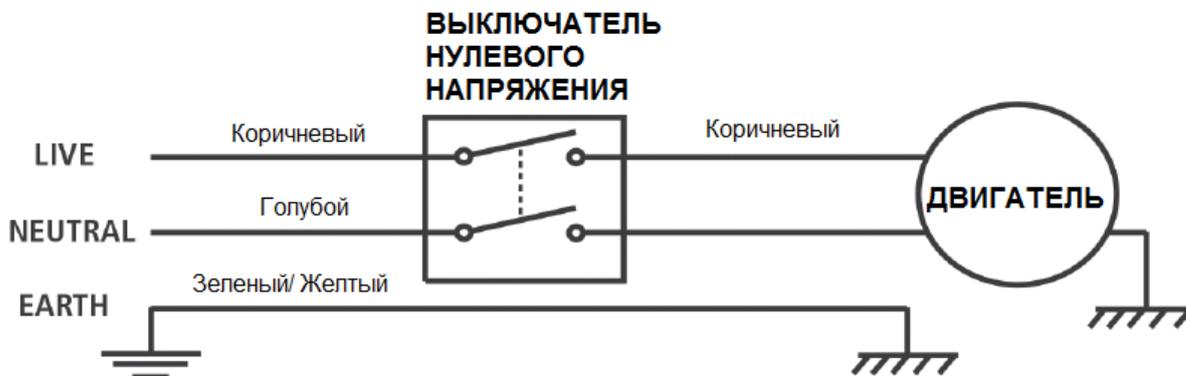
Коричневый провод всегда должен быть подключен к клемме, обозначенной 'L1'.

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.



### 13. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Решение
Станок не работает	Не подключен к источнику питания или не включено питание	Подключите к источнику питания
	Выключатель питания неисправен	Замените выключатель питания
	Повреждение электропровода или двигателя	Обратитесь к квалифицированному электрику для выполнения им ремонтных работ, если таковые потребуются
	Двигатель неисправен	Замените двигатель
	Сгорел предохранитель	Проверьте/замените предохранитель
Станок заклинивает или не набирает полную скорость	Сбой в электропитании	Определите источник сбоя в питании и устраните его
	Резиновая втулка застопорилась посторонним предметом	Устраните предмет, препятствующий нормальному вращению втулки. Убедитесь, что вытяжной патрубков не забился шлифовальной пылью
	Конденсатор неисправен	Замените конденсатор
Двигатель замедляется во время шлифования	Низкое значение напряжение	Проверить значение напряжения Выберите кабель-удлинитель меньшей длины
	Слишком большое давление оказывается на втулку	Снизьте давление на обрабатываемую деталь
	Шлифовальная гильза забита шлифовальным мусором	Почистите или замените шлифовальную гильзу. Используйте подходящее устройство вытяжки пыли
	Износ шлифовальной гильзы	Замените шлифовальную гильзу
	Двигатель неисправен	Замените двигатель
	Ослабление крепления	Затяните крепежную гайку

	шлифовальной гильзы приводит к замедлению двигателя	шлифовальной гильзы
Дерево горит во время шлифования	Шлифовальная гильза забита шлифовальным мусором	Почистите или замените шлифовальную гильзу. Используйте подходящее устройство вытяжки пыли
	Износ шлифовальной бумаги	Замените шлифовальную бумагу.
	Чрезмерное надавливание деталью на шлифовальную гильзу	Снизьте давление на обрабатываемую деталь
Станок образует чрезмерный шум	Ослабление крепления втулки	Затяните крепление втулки
	Поврежденная/ изношенная втулка	Замените втулку
	Возможный износ или неисправность внутренних компонентов	Обратитесь в фирму Record Power или вашему местному продавцу за консультацией

## 14. Список частей и схема

### Список частей BBS1 – Схема А

Номер части	Наименование	Номер части	Наименование
A-1	Корпус станка	A-31	Вставка рабочего стола
A-2	Кронштейн рабочего стола	A-32	Корпус выключателя
A-3	Кронштейн рабочего стола	A-33	Держатель вставок рабочего стола
A-4	Выключатель	A-34	Указатель шкалы
A-5	Рабочий стол	A-35	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем M5x8мм
A-6	Вал резиновой втулки	A-36	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем M4x12мм
A-7	Поворотный кронштейн стола (левый)	A-37	Ступенчатый болт
A-8	Поворотный кронштейн стола (правый)	A-38	Потайной винт с крестовым шлицем M5x6мм
A-9	Фиксатор	A-39	Винт самонарезающий с полукруглой головкой с крестовым шлицем ST2.9x13мм
A-10	Шестерня малая	A-40	Шестигранная гайка M5
A-11	Зубчатая рейка	A-41	Роликовый штифт
A-12	Рифленая гайка-фиксатор стола	A-42	Кабельный ввод M18
A-13	Поворотный вал	A-44	Гайка с левосторонней резьбой M10
A-14	Шайба 6мм	A-45	Тарельчатая пружина
A-15	Шайба 5мм	A-46	Резиновая втулка
A-16	Болт с шестигранной головкой M6x12	A-47	Шайба
A-17	Болт с шестигранной головкой M8x16	A-48	Шлифовальная гильза

**ООО «МОССклад»**

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

+7 495 739-51-02  
[mossklad.ru](http://mossklad.ru)

8-800-333-5102  
[info@mossklad.ru](mailto:info@mossklad.ru)



A-18	Болт с шестигранной головкой M8x20	A-49	Шестигранная гайка M8
A-19	Болт с шестигранной головкой M6x16	A-50	Резиновая шайба
A-20	Болт с шестигранной головкой M5x16	A-51	Шайба
A-21	Эксцентрикостопор стола	A-52	Болт с шестигранной головкой M8x25
A-22	Потайной винт с крестовым шлицем M6x10мм	A-53	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем M4x10мм
A-23	Рукоятка наклона стола	A-54	Шестигранная гайка M10
A-24	Держатель шлифовальных гильз	A-55	Пружинная шайба 6
A-25	Неподвижная секция	A-56	Шайба 8
A-26	Подвижная секция	A-57	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем M6 x 12мм
A-27	Осцилляционный узел	A-58	Нижний щит
A-28	Выпускное отверстие вытяжного патрубка		

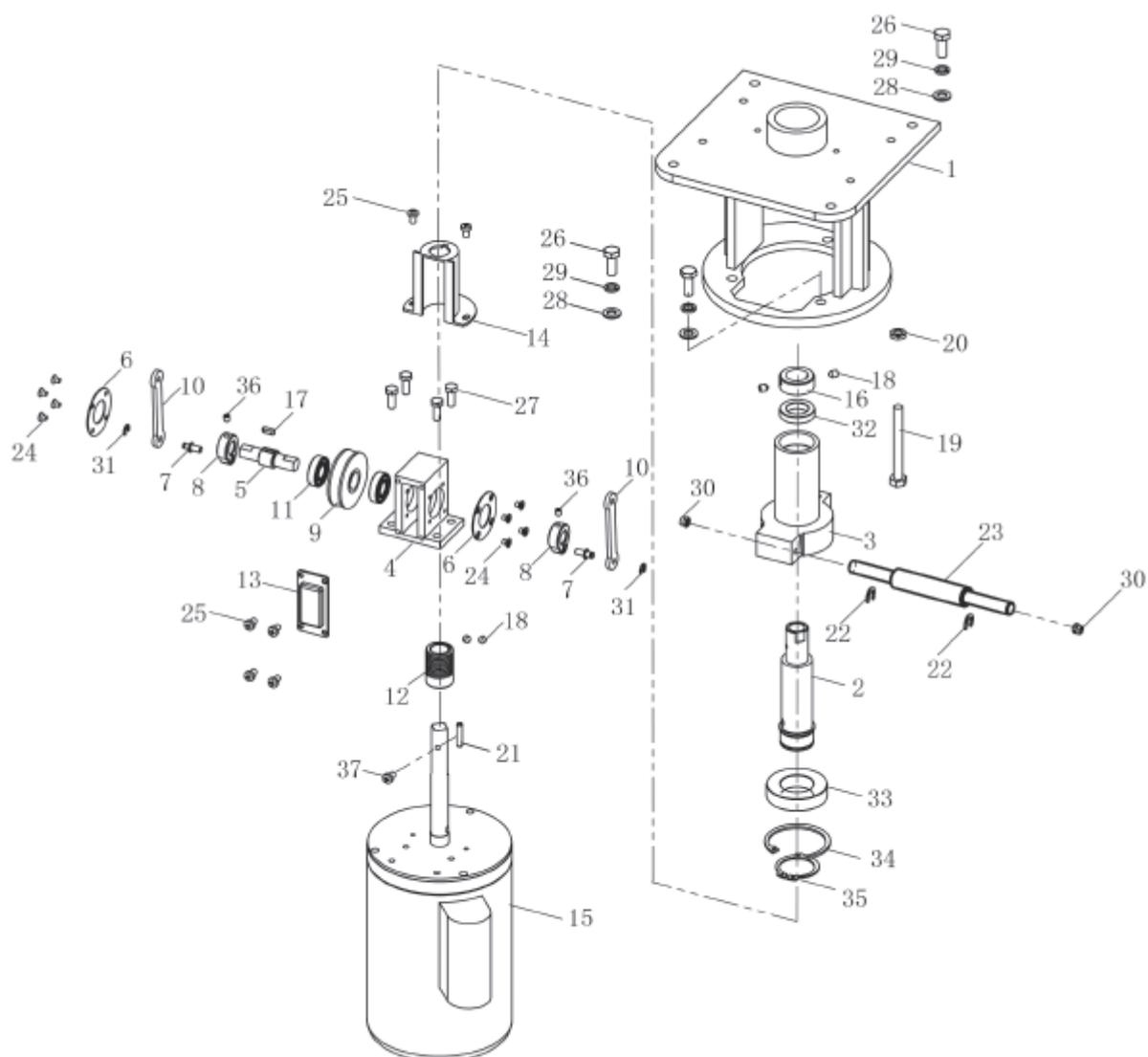
**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**



**Список частей BBS1 – Схема В**

Номер части	Наименование	Номер части	Наименование
В-1	Основание двигателя	В-20	Шестигранная гайка М8
В-2	Втулка шпинделя с пластиковой вставкой	В-21	Шпонка 5 x 5 x 50 мм
В-3	Направляющая колонна	В-22	Е-зажим 6мм
В-4	Рама червячной шестерни	В-23	Ось соединительного стержня
В-5	Шпиндель червячной шестерни	В-24	Потайной винт с крестовым шлицем М4 x 6 мм
В-6	Сальник подшипника	В-25	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М4 x 8 мм
В-7	Ось кривошипа	В-26	Болт с шестигранной головкой М8x20мм
В-8	Кривошип	В-27	Болт с шестигранной головкой М6x16мм
В-9	Червячная шестерня	В-28	Шайба 8мм
В-10	Соединительный стержень	В-29	Пружинная шайба 8мм
В-11	Подшипник 6001-2RS	В-30	Самоконтрящаяся гайка М5
В-12	Червячная шестерня	В-31	Е-зажим 4мм
В-13	Крышка, рама червячной шестерни	В-32	Подшипник 61804
В-14	Пластиковый корпус червячной шестерни	В-33	Подшипник 6006
В-15	Двигатель	В-34	Стопорное кольцо внутреннее 55мм
В-16	Крышка подшипника	В-35	Стопорное кольцо внешнее 30мм
В-17	Шпонка 4 x 4 x 12 мм	В-36	Винт с углублением под ключ М5x6мм
В-18	Винт установочный с внутренним шестигранником и плоским концом М6x6	В-37	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М4 x 12 мм
В-19	Болт с шестигранной головкой М8x75мм		

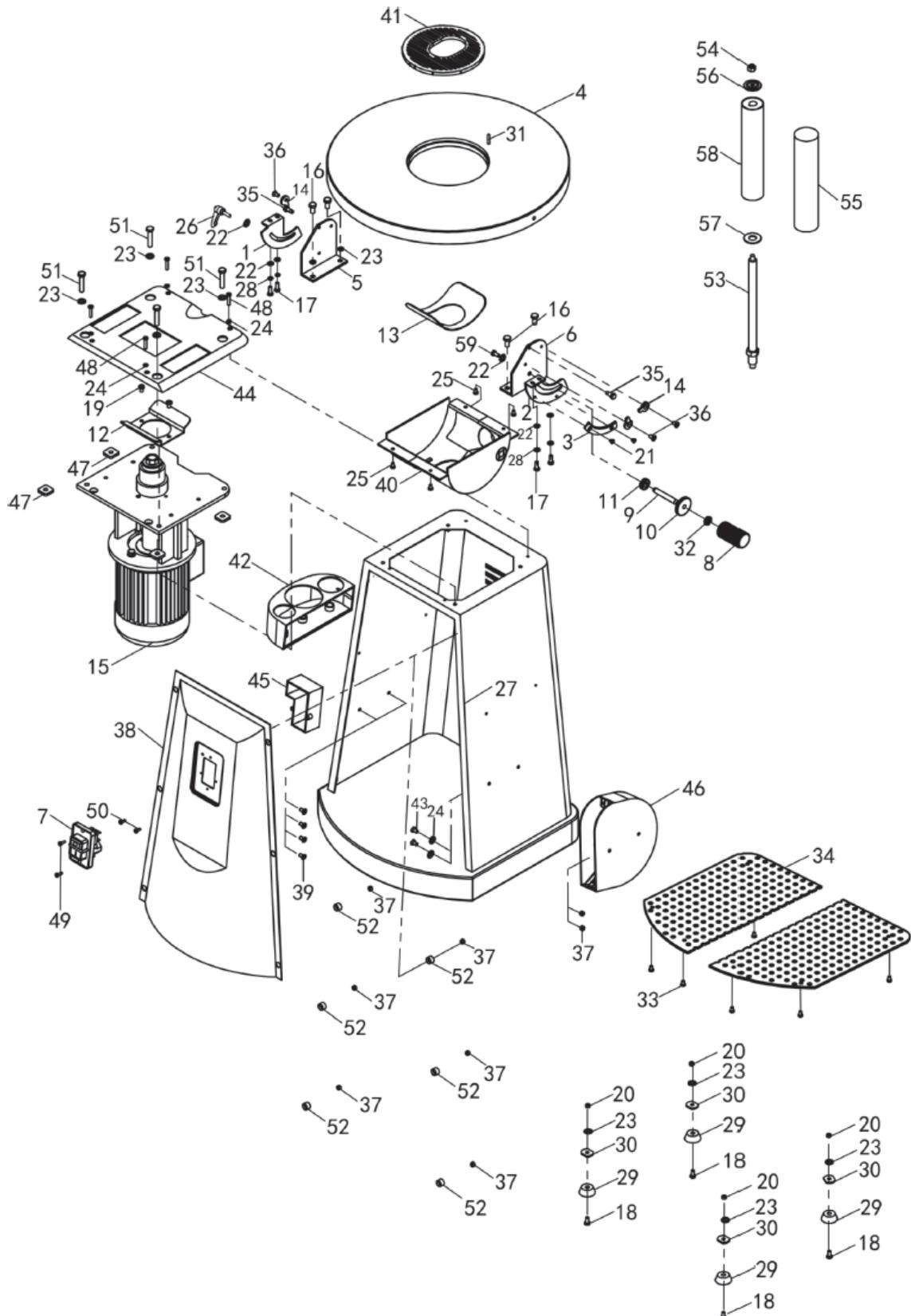
Схема В



## Список частей BBS2 – Схема С

С-1	Поворотный кронштейн стола (левый)	С-31	Роликовый штифт
С-2	Поворотный кронштейн стола (правый)	С-32	Шестигранная гайка М10
С-3	Зубчатая рейка	С-33	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М6х12мм
С-4	Рабочий стол	С-34	Нижний щит
С-5	Кронштейн рабочего стола	С-35	Ступенчатый болт
С-6	Кронштейн рабочего стола	С-36	Потайной винт с крестовым шлицем М6 х 12 мм
С-7	Выключатель	С-37	Шестигранная гайка М5
С-8	Рукоятка наклона стола	С-38	Панель передняя, корпус станка
С-9	Поворотный вал	С-39	Винт самонарезающий с крестовым шлицем ST3х10мм
С-10	Рифленая гайка-фиксатор стола	С-40	Выпускное отверстие вытяжного патрубка
С-11	Малая шестерня	С-41	Вставка стола
С-12	Неподвижная секция	С-42	Держатель шлифовальных гильз
С-13	Подвижная секция	С-43	Болт с шестигранной головкой М5 х 16 мм
С-14	Эксцентриковый стопор стола	С-44	Верхняя крышка (корпус станка)
С-15	Осцилляционный узел	С-45	Корпус выключателя
С-16	Болт с шестигранной головкой М8 х 16 мм	С-46	Держатель вставок рабочего стола
С-17	Болт с шестигранной головкой М6 х 16 мм	С-47	Резиновая шайба
С-18	Болт с шестигранной головкой М8 х 25 мм	С-48	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М5х25мм
С-19	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М6х12мм	С-49	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М4х12мм
С-20	Шестигранная гайка М8	С-50	Винт самонарезающий с крестовым шлицем ST3х10мм
С-21	Потайной винт с крестовым шлицем М5 х 6 мм	С-51	Болт с шестигранной головкой М8 х 30 мм
С-22	Шайба 6мм	С-52	Проставка
С-23	Шайба 8мм	С-53	Вал шлифовальной гильзы
С-24	Шайба 5мм	С-54	Гайка с левосторонней резьбой М10
С-25	Винт с линзообразной цилиндрической головкой с крестовым шлицем М5х8мм	С-55	Шлифовальная бумага
С-26	Фиксатор	С-56	Шайба
С-27	Корпус станка	С-57	Шайба
С-28	Пружинная шайба 6 мм	С-58	Резиновое покрытие
С-29	Резиновая ножка	С-59	Болт с шестигранной головкой М6 х 12 мм
С-30	Гайка		

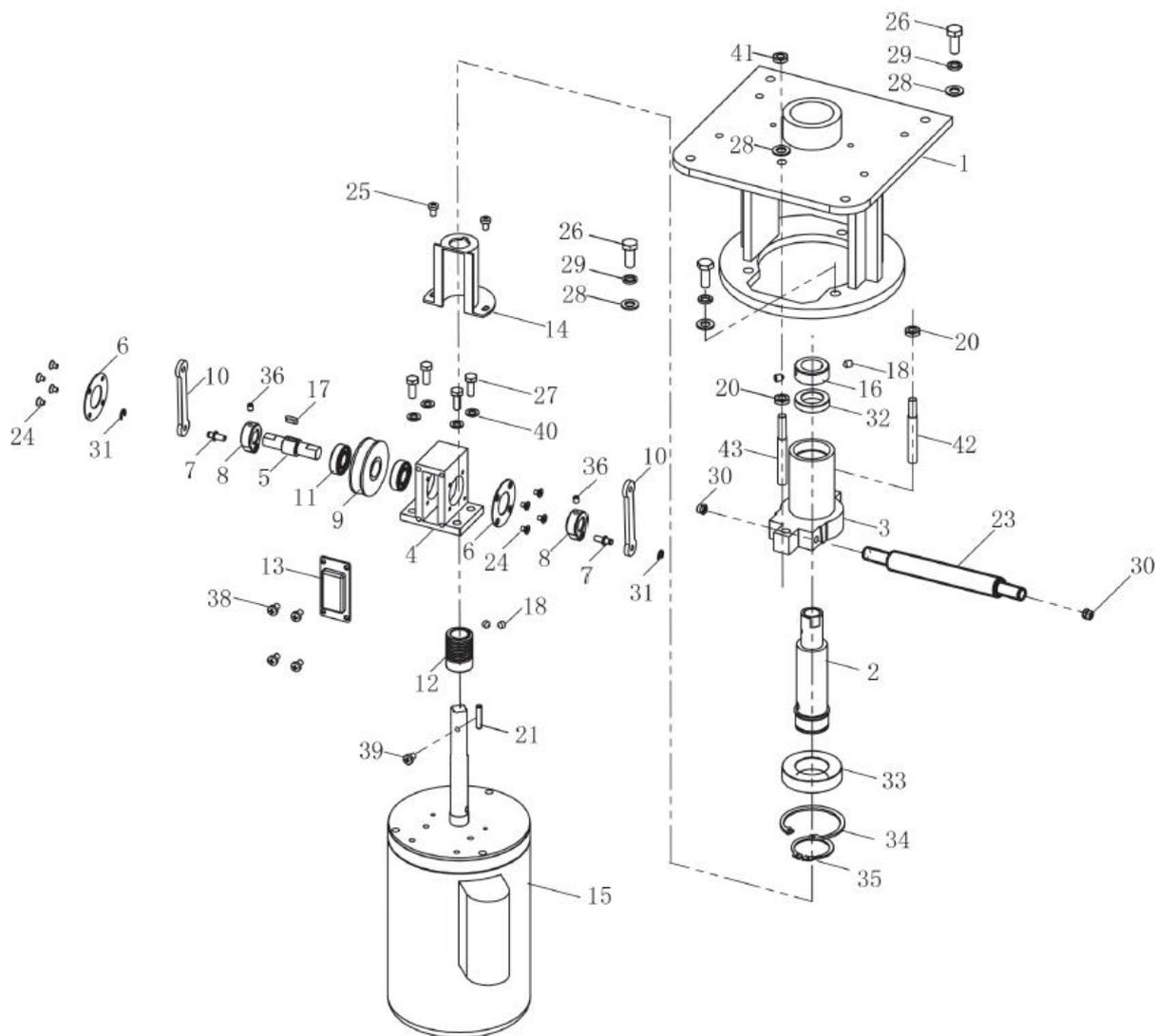
Схема С



## Список частей BBS2 – Схема D

Номер части	Наименование	Номер части	Наименование
D-1	Основание двигателя	D-20	Шестигранная гайка М8
D-2	Втулка шпинделя с пластиковой вставкой	D-21	Шпонка 6 x 6 50мм
D-3	Направляющая колонна	D-22	Прокладка кольцевая соединительного стержня
D-4	Рама червячной шестерни	D-23	Ось соединительного стержня
D-5	Шпиндель червячной шестерни	D-24	Потайной винт с крестовым шлицем М4 x 6 мм
D-6	Сальник подшипника	D-25	Винт с полукруглой головкой с крестовым шлицем М5 x 8 мм
D-7	Ось кривошипа	D-26	Болт с шестигранной головкой М8x20мм
D-8	Рукоятка наклона стола	D-27	Болт с шестигранной головкой М6x16мм
D-9	Червячная шестерня	D-28	Шайба 8мм
D-10	Соединительный стержень	D-29	Пружинная шайба 8мм
D-11	Подшипник 6001-2RS	D-30	Самоконтрящаяся гайка М6
D-12	Червячная шестерня	D-31	Е-зажим 4мм
D-13	Крышка, рама червячной шестерни	D-32	Подшипник 61905
D-14	Пластиковый корпус червячной шестерни	D-33	Подшипник 6007-2RS
D-15	Двигатель	D-34	Стопорное кольцо внутреннее 62мм
D-16	Крышка подшипника	D-35	Стопорное кольцо внешнее 35мм
D-17	Шпонка 4 x 4 x 12 мм	D-36	Потайной винт с крестовым шлицем М5 x 6 мм
D-18	Винт установочный с внутренним шестигранником и плоским концом М6x6	D-38	Винт с полукруглой головкой с крестовым шлицем М4 x 8 мм
		D-39	Винт с полукруглой головкой с крестовым шлицем М4 x 16 мм
		D-40	Шайба 6мм
		D-41	Шестигранная гайка М8
		D-42	Направляющая штанга В
		D-43	Направляющая штанга А

Схема D



## Декларация соответствия нормам ЕС

**Номер декларации: EU / BBS1 BBS2 / 1**

**Компания RECORD POWER LTD**

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,  
Честерфилд, Дербишир  
S43 4XA

заявляет, что представленное устройство:

1. Тип: **осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок**
2. Номер модели: **BBS1 и BBS2**
3. Серийный номер .....

соответствует следующим директивам:

Директива по машинному оборудованию: 2006/42/ЕС

Директива по низковольтному оборудованию: 2006/95/ЕС

Директива по электромагнитной совместимости: 2004/108/Е

И соответствует необходимым санитарным требованиям и требованиям безопасности.

Сертификационный орган: (ТЮФ Райнланд ЛГА Продактс ГмбХ) TÜV Rheinland LGA Products GmbH, Тилли штрассе,2, 90431 Нюрнберг

Подпись .....

Дата: 31.10.2013

**Эндрю Гринстед**  
Генеральный директор



## 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:

МП

Покупатель:

Подпись:

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