

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

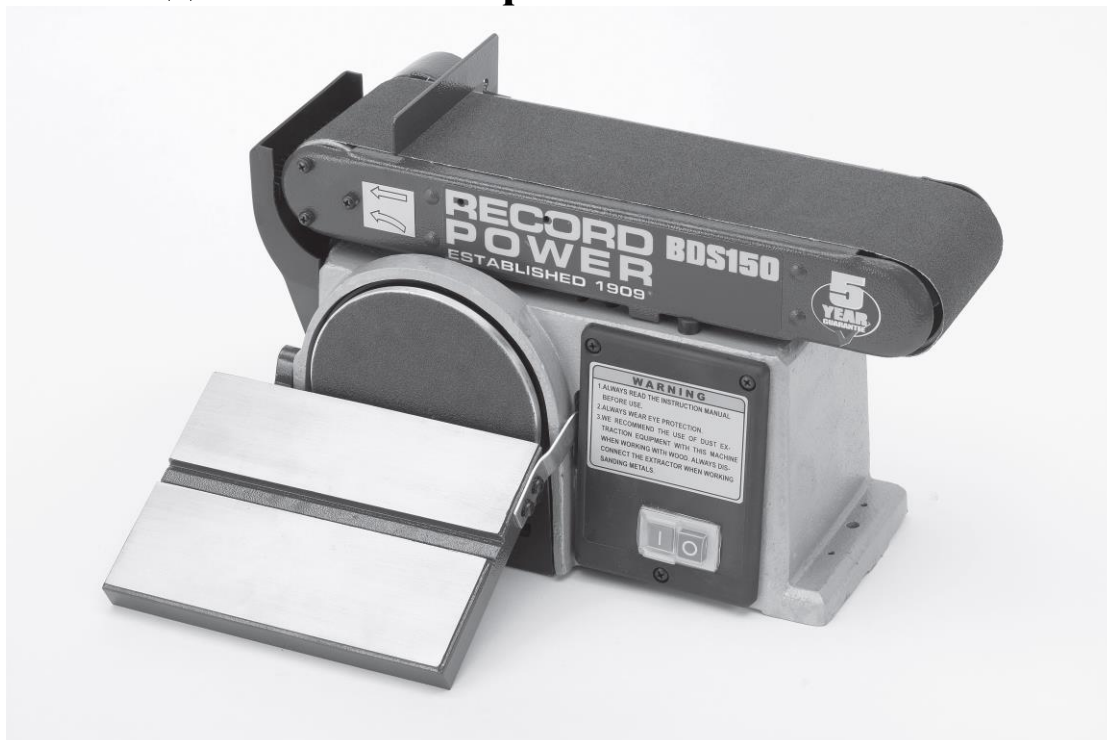
[info@mossklad.ru](mailto:info@mossklad.ru)



## Оригинальное руководство по эксплуатации

### BDS150

### Ленточный и дисковый шлифовальный станок BDS150 6" x 4"



Для регистрации данного продукта просим вас посетить

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

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

Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

#### Важно

Перед сборкой или использованием данного продукта внимательно прочтите руководство, чтобы обеспечить собственную безопасность. Сохраните данное руководство для будущего обращения.

**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**

## ООО «МОССклад»

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

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

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



## Содержание

1. Описание символов
  2. Общие правила техники безопасности
  3. Дополнительные правила техники безопасности для циркулярных пил
  4. Гарантия компании Power Record
  5. Технические характеристики станка
  6. Монтаж
  7. Техническое обслуживание
  8. Удаление пыли
  9. Эксплуатация и практика пропила
  10. Устранение неисправностей
  11. Подключение к источнику питания и монтажная схема
  12. Схемы деталей
  13. Список деталей
- Декларация соответствия нормам ЕС








**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**

## 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.
- 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 перебоя питания или включения источника питания, пока вы не деактивируете пусковой выключатель.

#### 17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

#### 18. Удлинители

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

#### 19. Защита от удара электрическим током

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

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

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

#### 21. Бережно относитесь к силовому кабелю

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

## 22. Закрепляйте заготовку

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

## 23. Будьте сконцентрированы

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

## 24. Используйте для работы правильные инструменты

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

## 25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

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

## 26. Убедитесь в правильном ограждении станка

- Запрещено использовать станок, если с него сняты или повреждены стандартные защитные ограждения и предохранительные устройства.



- На некоторых станках установлены защитные блокировки, предотвращающие использование станка без защитных ограждений. Запрещено пытаться обходить или изменять блокировки, чтобы использовать станок без установленных ограждений.

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

- В данном руководстве представлены точные указания по установке, отладке и эксплуатации станка, а также детальная информация по регулярному и превентивному техническому обслуживанию, которое должно периодически выполняться пользователем.
- Перед выполнением каких-либо работ по отладке или техническому обслуживанию станка, не забывайте выключатель 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 циркулярных пил**

### Безопасная эксплуатация

#### 1. Знакомство со станком

- В истории использования ленточных или дисковых шлифовальных станков случались серьезные несчастные случаи. Многие из них возникали 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 стол/держатель заготовок закреплены, и все крепления, которые помогают выполнять регулировки, полностью затянуты.
- Проверьте состояние шлифовального диска/ленты на наличие повреждений или износа. Необходимо незамедлительно производить замену дефектных дисков и лент.
- 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 до того, как 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 дискового шлифовального станка всегда прижимайте заготовку к боковой стороне диска, которая перемещается вниз в сторону стола. Шлифование на стороне, перемещающейся вверх из-под стола, может привести к повреждению заготовки из-за вибрации или вылета заготовки из рук.
  - 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 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](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 быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);
  - 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
  - 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
  - 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии 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. Технические характеристики станка

Двигатель: 230В, 50Гц, 400Вт, 2850 об/мин  
 Скорость ленты: 490 м/мин  
 Скорость диска (мин<sup>-1</sup>): 2850 об/мин  
 Размер стола: 159 мм х 225 мм, наклон 45 градусов  
 Выключатель питания: выключатель нулевого напряжения  
 Вес: 17 кг

Угловой стол: 16 мм  
 Шлифовальная накладка: 152 мм  
 Шлифовальная лента: 101 мм х 914 мм  
 Уровень шума: уровень звуковой мощности <85 dB(A)  
 Уровень звукового давления <85 dB(A)  
 Ток полной нагрузки: 1.9А

## 6. Монтаж

### РАСПАКОВКА

Во время распаковки проверьте наличие всех деталей, перечисленных ниже.

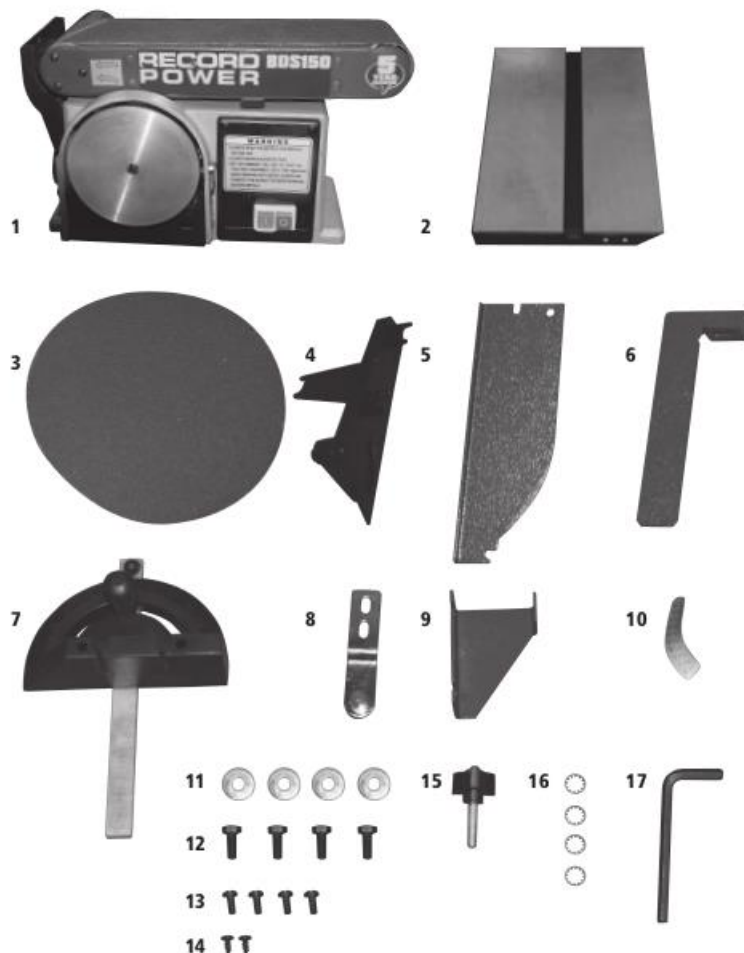


**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** в целях предотвращения получения травм, в случае отсутствия каких-либо деталей, не пытайтесь выполнить монтаж ленточного и дискового шлифовального станка, не подключайте линию питания, не включайте выключатель до получения и правильной установки отсутствующих деталей.

Необходимые инструменты: ключ на 6 мм, крестообразная отвертка, обычная отвертка, проверочный угольник или комбинированный угольник и шестигранный ключ на 6 мм.

### Перечень деталей

1. Основной станок
2. Стол
3. Шлифовальный диск 150 мм
4. Опора стола
5. Ограждение диска
6. Опора спутника
7. Угловая планка
8. Опорный кронштейн дополнительного стола
9. Опора станины для шлифования
10. Угловая шкала
11. Плоские шайбы 4 х М6
12. Болты 4 х М6
13. Винты с крестообразным шлицем х 4
14. Самонарезающие винты х 2
15. Рукоятка стола
16. Звездообразная шайба х 4
17. Шестигранный ключ на 6 мм



## 6. Монтаж – продолжение

### УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНОГО И ДИСКОВОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА НА РАБОЧЕЕ МЕСТО

Мы рекомендуем надежно закреплять ленточный и дисковый шлифовальный станок на прочной опорной поверхности вроде верстака. Следуйте инструкциям, представленным ниже, и обратитесь к Рис. 1.

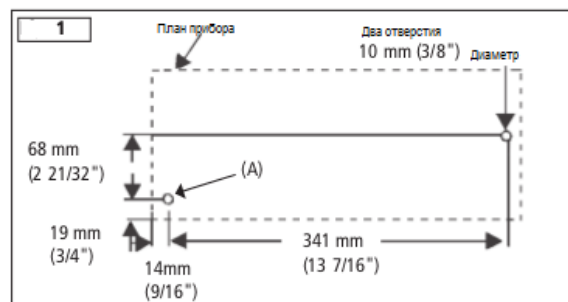
1. Установите шлифовальный станок в рабочее положение на верстаке
2. Проведите карандаш через отверстия в основании шлифовального станка и отметьте места для сверления на верстаке.
3. Снимите шлифовальный станок и просверлите два отверстия диаметром 10 мм в верстаке.
4. Выровняйте основание шлифовального станка над отверстиями и закрепите его с помощью двух гаек и болтов на 8 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: отверстие, помеченное символом «А» на Рис. 1 должно находиться максимально в 70 мм от передней кромки верстака.

Рис. 1

Схема шлифовального станка

Два отверстия диаметром 10 мм (3/8")



### УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА И ОГРАЖДЕНИЯ

1. Снимите с шлифовального диска подкладку.
2. Выровняйте периметр шлифовального диска (А) над пластиной. Во время выравнивания сильно прижмите шлифовальный диск к пластине, Рис. 2.
3. Установите ограждение диска (В) на нижнюю часть пластины, чтобы установочные отверстия были выровнены.
4. Закрутите два винта с плоской цилиндрической головкой над ограждением диска с помощью крестообразной отвертки.

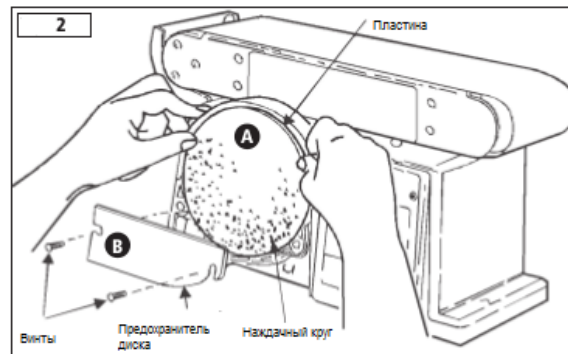
Рис. 2

Пластина

Винты

Ограждение диска

Шлифовальный диск



### УСТАНОВКА ОПОРЫ ДЕТАЛЕЙ

1. Установите опору над шлифовальной лентой, как показано на Рис. 3.
2. Проведите шестигранный винт через стопорную и плоскую шайбу и затяните его. Не перетяните.

Рис. 3

Шестигранные винты

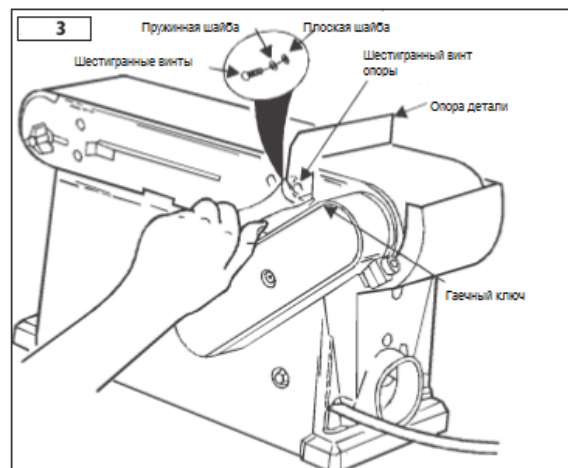
Стопорная шайба

Плоская шайба

Шестигранный винт спутника

Опора детали

Ключ



## 6. Монтаж – продолжение УСТАНОВКА СТОЛА

1. Установите стол на его сторону, выровняйте отверстия, как показано на Рис. 4
2. Прикрутите опору стола к столу. Не перетяните винты.
3. Установите опору стола в соответствующие отверстия со стороны основания, как показано на Рис. 5.
4. Установите шайбу на вал рукоятки стола и проведите его через слот в резьбовых отверстиях основания.
5. Открутите три шестигранных винта, которые удерживают стол на опоре стола и отрегулируйте стол таким образом, чтобы между шлифовальной поверхностью и столом был зазор максимально 3 мм, Рис. 6. Затяните винты.

6. Прикрепите к столу правый опорный кронштейн стола с помощью 2 самонарезающих винтов, Рис. 7.

Рис.4

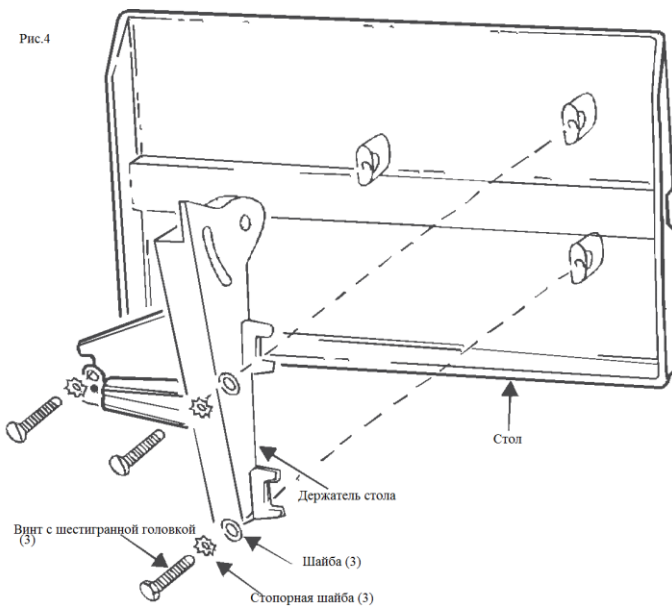


Рис.6

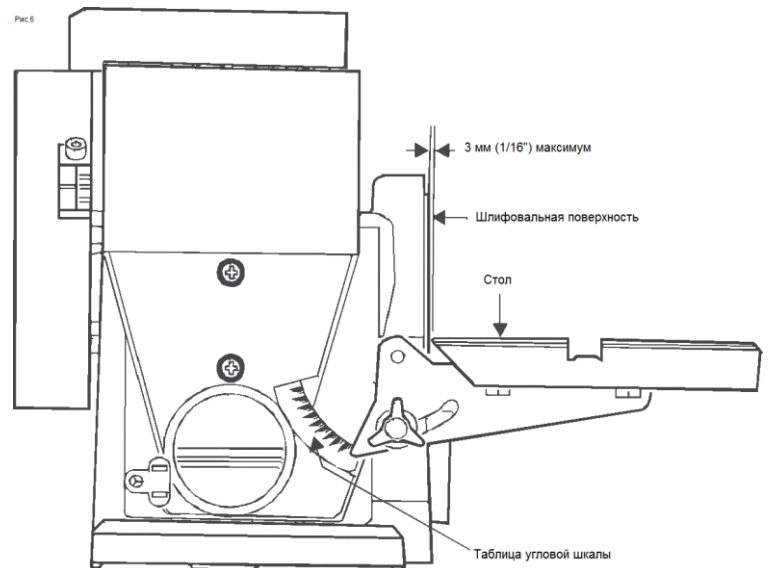


Рис.7

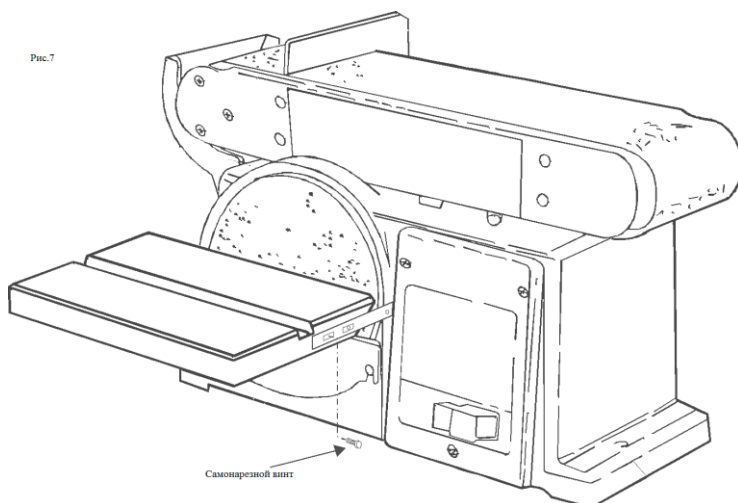
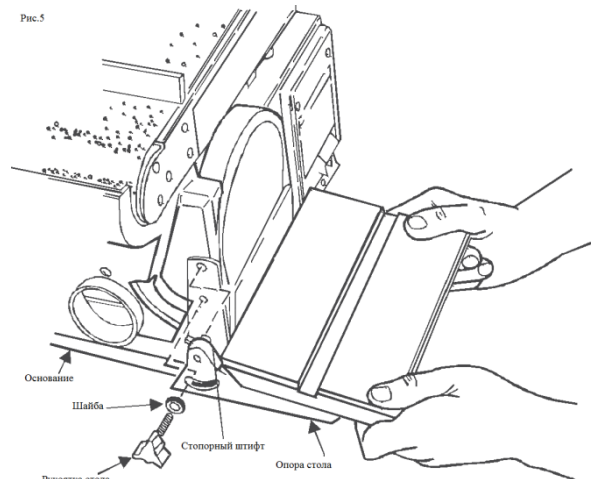


Рис.5

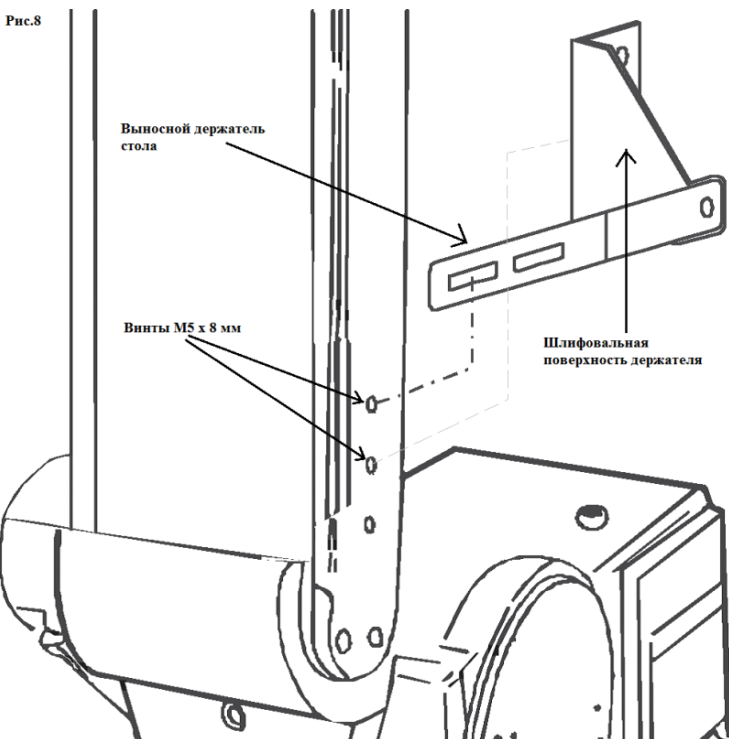




## 6. Монтаж – продолжение

### ПЕРЕУСТАНОВКА СТОЛА ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОГО ШЛИФОВАНИЯ

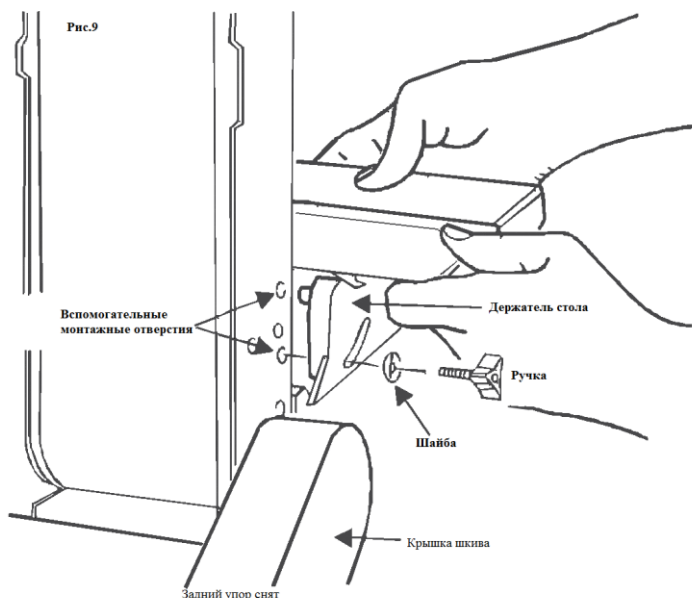
1. Используя ключ на 6 мм, снимите шестигранный болт со спутника и отсоедините его от шлифовальной станины, Рис. 3.
2. Снимите стопорный болт с левой стороны шлифовальной ленты, Рис. 10, и установите шлифовальную станину в нужное положение.
3. Установите опорный кронштейн шлифовальной станины на сторону станины, как показано на Рис. 8.



4. Установите опорный кронштейн дополнительного стола на опору шлифовальной станины, Рис. 8.

5. Прикрепите стол к опорному кронштейну дополнительного стола с помощью двух самонарезающих винтов, Рис. 10.

6. Проведите рукоятку стола через опору стола и вкрутите ее в боковую сторону станины, Рис. 9.



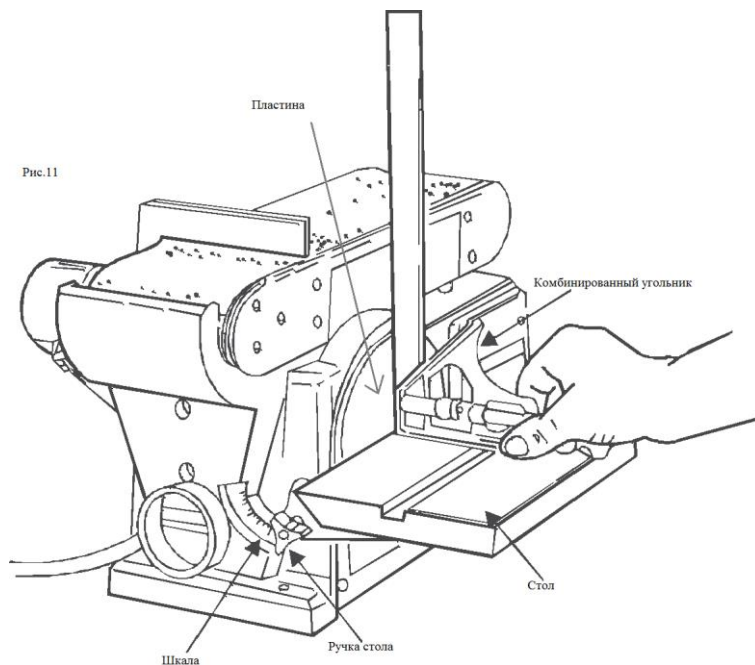
## 7. Эксплуатация



Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию или отладке станка, убедитесь, что станок выключен и отключен от источника питания.

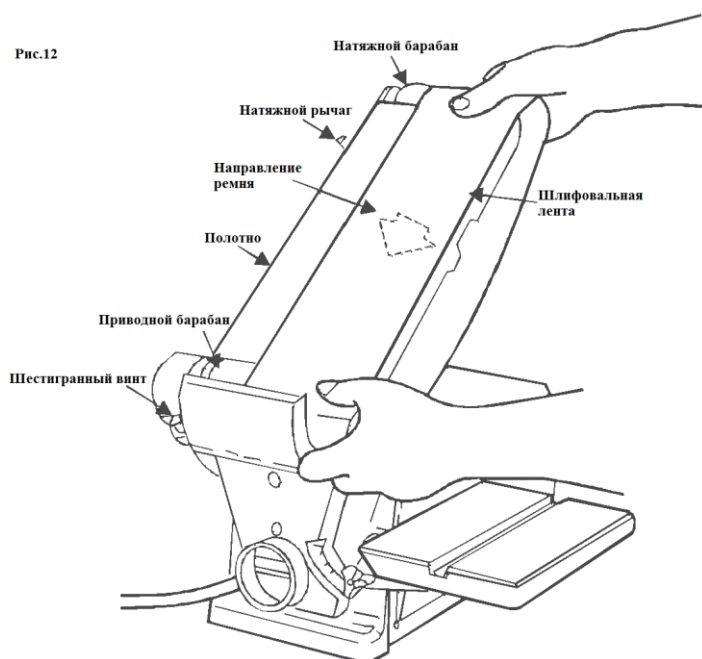
### ВЫРАВНИВАНИЕ СТОЛА

1. Разместите комбинированный угольник или проверочный угольник на стол таким образом, чтобы он касался и шлифовальной накладке, см. Рис. 11. Если стол установлен на 90 градусов относительно накладке, угольник выровнен с накладкой.
2. Если стол установлен не на 90 градусов относительно накладке, открутите стопорную рукоятку стола (элемент 1) и наклоняйте стол, пока угольник не будет выровнен с накладкой.
3. Затяните рукоятку, чтобы закрепить стол.
4. Установите угловую шкалу на отметке «0» градусов пылезащитного кожуха.



### УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

1. Выключите станок и отключите шнур питания от сети питания.
2. Переместите ручку натяжения вправо, чтобы ослабить натяжение шлифовальной ленты, см. Рис. 12.
3. Установите шлифовальную ленту на привод и направляющие шкивы. Убедитесь, что внутренняя стрелка направлена вниз в сторону приводного шкива, как показано на Рис. 12.
4. Выровняйте ленту по центру каждого шкива.
5. Сместите ручку натяжения влево, чтобы увеличить натяжения ленты.
6. Затяните стопорный болт после установки станины в желаемое рабочее положение.
7. Подключите шнур питания к сети питания. Поверните выключатель



нулевого напряжения в положение ON, затем в положение OFF, следя за перемещением ленты. Если лента стремится соскочить со шкива, необходимо выполнить настройку (описание дано в следующем шаге).

8. Если после включения шлифовальная лента перемещается в сторону шлифовальной накладки, поверните ручку по часовой стрелке на  $\frac{1}{4}$  оборота. Затем повторно выполните тестирование.
9. Если после включения шлифовальная лента перемещается от шлифовальной накладки, поверните ручку против часовой стрелки на  $\frac{1}{4}$  оборота. Затем повторно выполните тестирование.

### В СЛУЧАЕ БЛОКИРОВКИ ИЛИ ОСТАНОВКИ СТАНКА

Если станок остановился из-за блокировки заготовки или шлифовальной ленты, незамедлительно отключите его, нажав на красную кнопку переключателя, помеченного символом «O». Отключите станок от сети питания. Найдите и устраните причину блокировки. Если заблокирована шлифовальная лента, может потребоваться разрезать ее для демонтажа со станка. При необходимости замените ленту и отрегулируйте ее с помощью описанной выше последовательности. Перед повторным запуском станка проверьте, чтобы лента могла свободно вращаться при прокрутке рукой. Запустите станок, нажав на зеленую кнопку переключателя, помеченного символом «I».

### ПОВТОРНЫЙ ЗАПУСК ПОСЛЕ ПЕРЕБОЯ ПИТАНИЯ

Станок оборудован выключателем нулевого напряжения, который защищает пользователя от автоматического запуска станка после восстановления подачи питания.

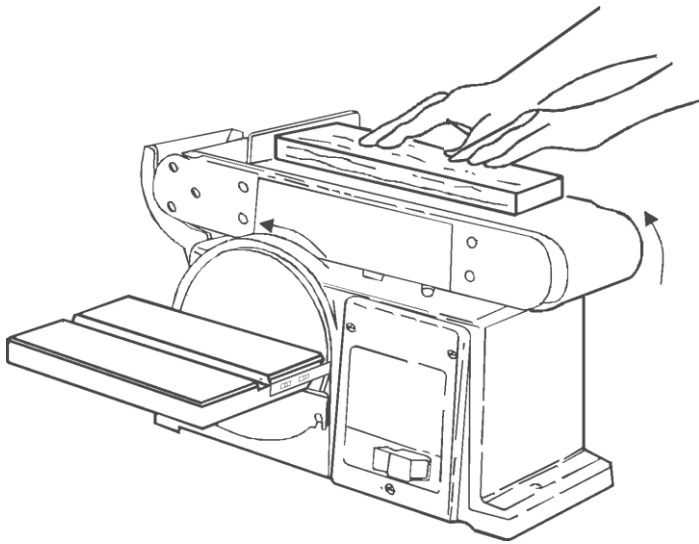
В случае возникновения перебоя питания сначала определите причину проблемы. Если проблема возникла в цепи питания мастерской, возможно наличие глубокой причины (перегрузка цепи и так далее), которая должна быть определена квалифицированным электриком перед попыткой восстановления питания.

Если в момент перебоя питания выполнялся пропил, может потребоваться извлечение пилы из заготовки перед попыткой восстановления питания.

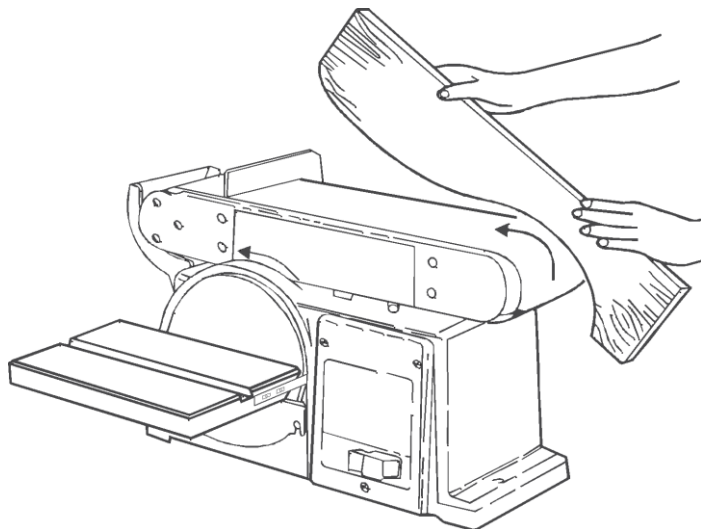
После восстановления питания можно выполнить повторный запуск станка с помощью зеленой кнопки «I».

## СПОСОБЫ ШЛИФОВАНИЯ

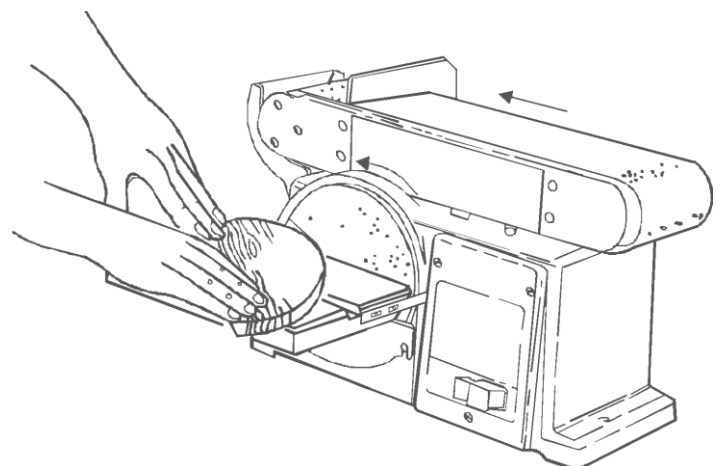
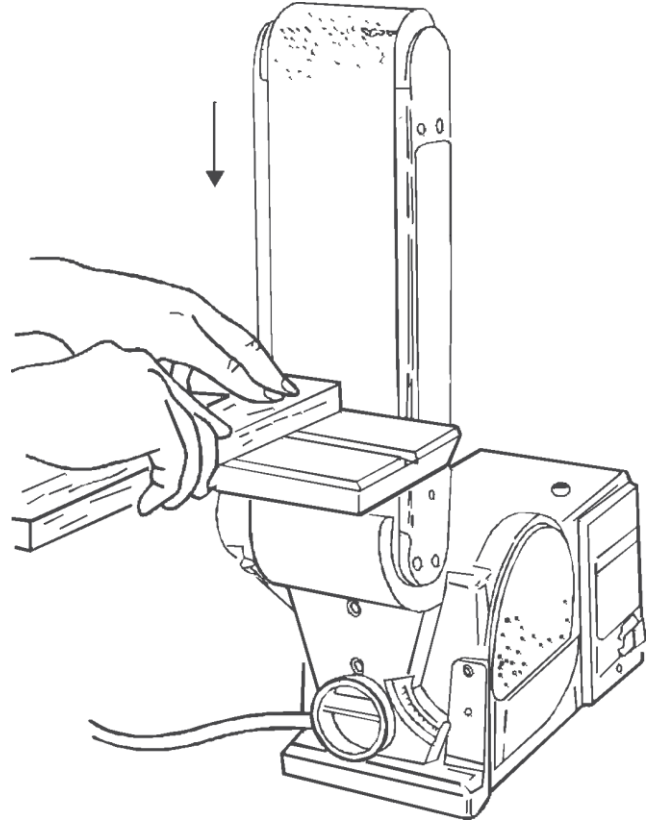
Поверхность на шлифовальной ленте



Формирующее шлифование с помощью диска.  
При использовании диска заготовка должен контактировать исключительно с левой стороной диска, как показано в руководстве.  
Шлифование кривых с помощью направляющего шкива.



Торец на шлифовальной ленте



## 8. Техническое обслуживание



Перед выполнением каких-либо работ по техническому обслуживанию или отладке станка, убедитесь, что станок выключен и отключен от источника питания.

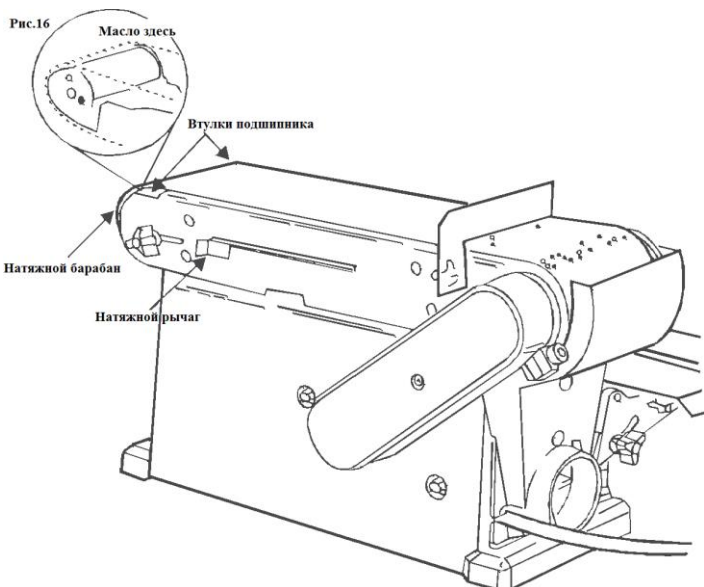
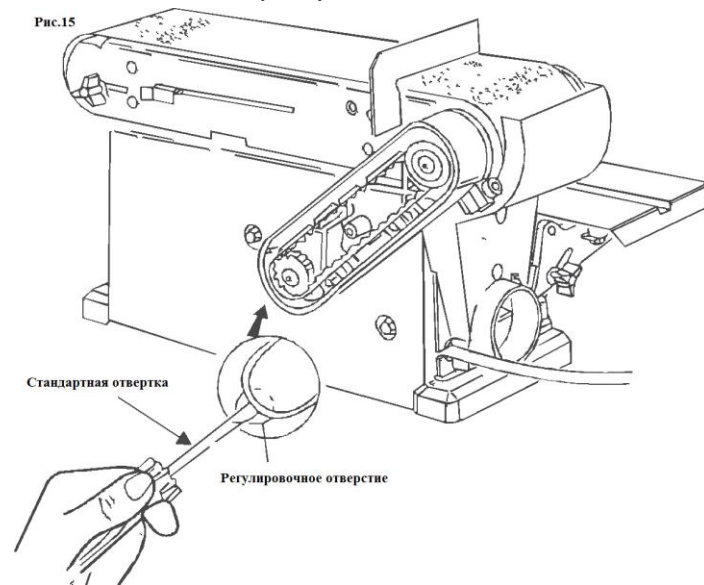
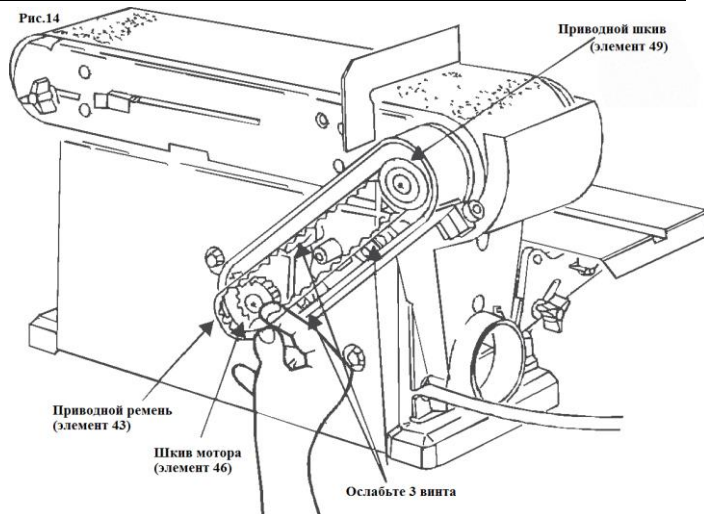
### ЗАМЕНА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

1. Используя крестообразную отвертку, открутите винт с кожуха ремня, снимите кожух, Рис. 13.
2. Открутите три винта, чтобы сместить приводной шкив на достаточное для замены приводного ремня расстояние, Рис. 14.
3. Установите приводной ремень на шкив двигателя и затем на приводной шкив.
4. Слегка затяните три винта.
5. Отрегулируйте натяжение приводного ремня, установив стандартную отвертку в регулировочное отверстие, и нажав на нее, оказывая давление на приводной ремень, Рис. 15.
6. Снова затяните три винта.
7. Сожмите приводной ремень двумя пальцами по центру ремня. Если ремень натянут правильно, ход ремня должен составлять приблизительно 6 мм.  
**ПРИМЕЧАНИЕ:** слишком сильное натяжение приводного ремня может вызвать перегрузку двигателя и повредить станок. Слишком слабое натяжение ремня может привести к преждевременному повреждению станка.
8. Установите кожух ремня на место.

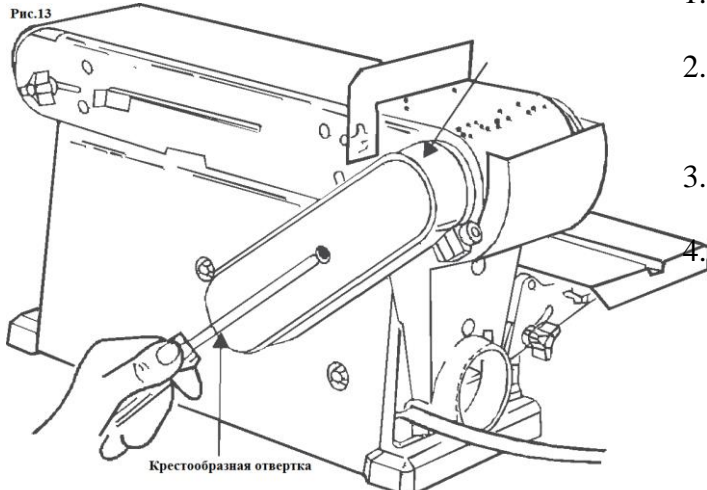
### УХОД ЗА СТАНКОМ

1. Нанесите на рабочий стол небольшой слой силиконовой смазки, чтобы облегчить подачу заготовки.
2. Используйте подходящее устройство удаления пыли и щетку, чтобы удалять пыль и мусор со шлифовального станка и двигателя.

### СМАЗКА ВТУЛОК ПОДШИПНИКА



Смазывайте втулки подшипника каждые 10 часов эксплуатации с помощью масла 30W.



1. Ослабьте натяжение ремня, сместив ручку натяжения вправо, Рис. 16.
2. Немного сместите шлифовальную ленту влево или вправо по направляющему шкиву чтобы получить доступ к овальному заливочному отверстию.
3. Залейте всего две или три капли масла в левое и правое заливочное отверстие.
4. Отрегулируйте ремень с помощью описанного выше способа.

## 9. 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,

## 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)



подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы. Максимальная отключающая способность – 1.1 кВт.

Фильтрация – 0.5 микрон.

### **Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX4000**

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

Фильтрация – 0.5 микрон.

### **Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX5000**

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

Фильтрация – 0.5 микрон.

### **Устройство сбора стружки SX2600**

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 SX3000**

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.

**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**

**ООО «МОССклад»**

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

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

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



	DX1000	RSDE1	RSDE2	RSDE/2A	DX4000	DX5000	CX2000	CX2500	CX3000
Ленточный станок Циркулярный станок Шлифовальный станок Периодическое использование	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано			
Ленточный станок Циркулярный станок Шлифовальный станок Длительное использование					✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано			
Калибровочный станок Фрезерный станок Универсальные Периодическое использование	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано			✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано
Калибровочный станок Фрезерный станок Универсальные Длительное использование					✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано		✓ Рекомендовано	✓ Рекомендовано
Система пылеудаления Периодическое использование					✓ Может использоваться	✓ Рекомендовано			

**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**



## 10. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Решение
Станок не работает	Не подключен к источнику питания или не включено питание	Подключите к источнику питания или включите питание
	Сгорел предохранитель	Проверьте/замените предохранитель
	Неисправность выключателя	Проверьте / замените выключатель
	Разрыв приводного ремня	Замените приводной ремень
	Проблема с двигателем или проводкой	Запросите ремонт у квалифицированного электрика
Замедление двигателя во время шлифования	Слишком сильное натяжение приводного ремня	Уменьшите натяжение
Подгорание древесины во время шлифования	Слишком сильное давление на заготовку	Уменьшите давление на заготовку во время шлифования
Чрезмерный шум шлифовального станка	Оседание грязи на шлифовальном диске или ленте	Очистите/ замените диск или ленту
	Слишком сильное натяжение приводного ремня	Уменьшите натяжение
	Недостаточная смазка подшипников	Смажьте подшипники

## 11. Подключение к источнику питания и монтажная схема

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)

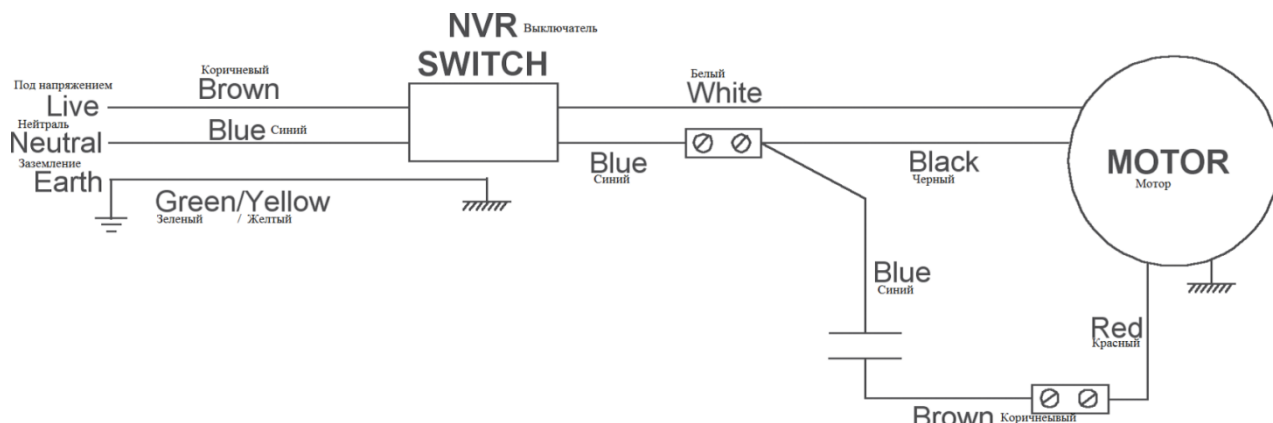
Коричневый провод всегда должен быть подключен к клемме, обозначенной 'L1'.

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'.

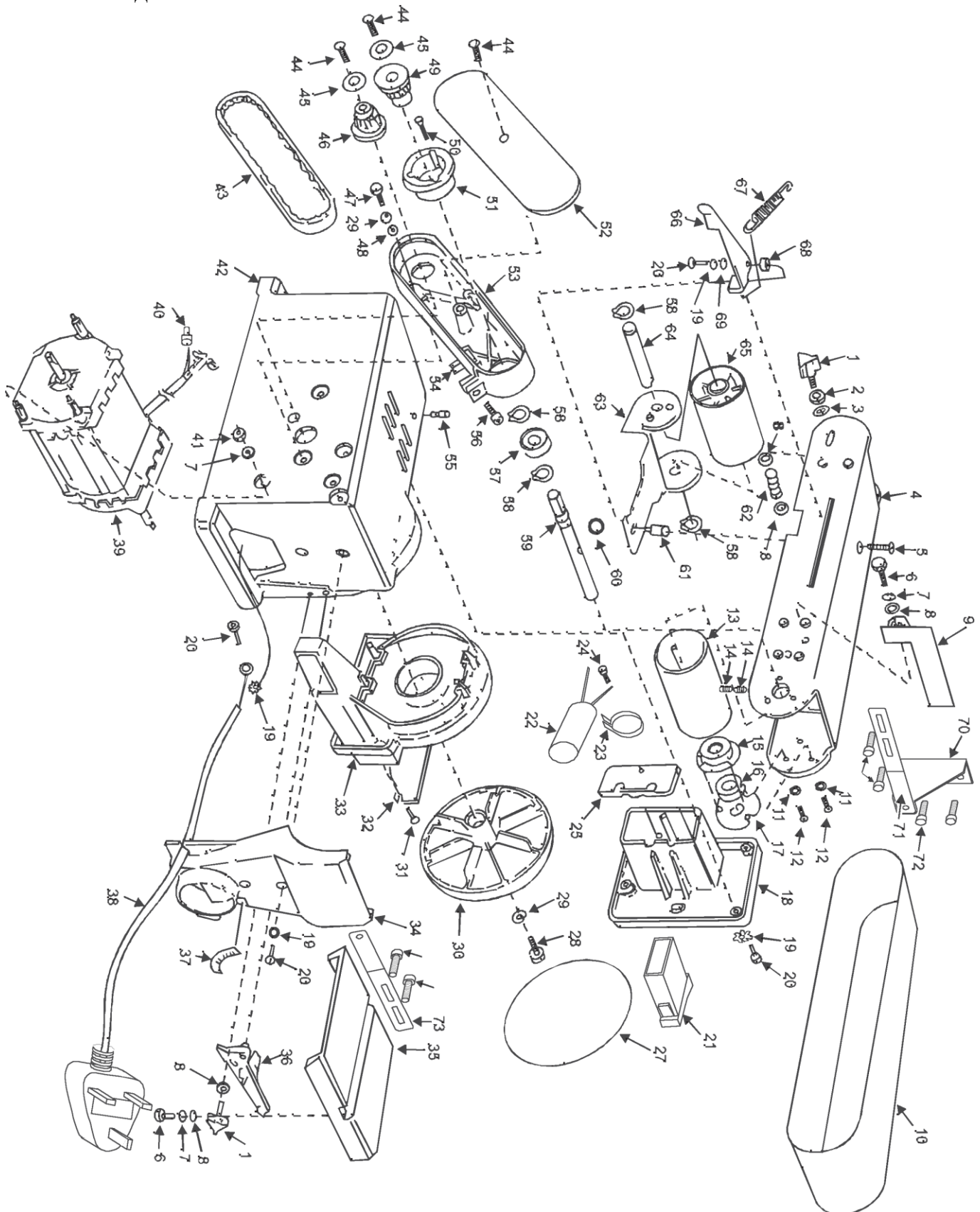
Синий провод всегда должен быть подключен к клемме, отмеченной буквой "N" или окрашенной в черный цвет.

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.



**Предупреждение:** во избежание поражения электрическим током или пожара, любой ремонт электрических систем должен осуществляться только квалифицированными электриками с использованием оригинальных запасных частей.

## 12. Схемы деталей



### 13. Список деталей

1. Ручка стола
2. Шайба – резиновая
3. Шайба – с пазом
4. Станина
5. Винт – с плоской головкой, М5 х 35 мм
6. Винт – шестигранный, М6 х 14 мм
7. Стопорная шайба – внешняя, М6
8. Шайба – 16.5 мм х 17.8 мм х 1.6 мм
9. Спутник
10. Шлифовальная лента – 4” х 36”
11. Стопорная шайба
12. Винт – с плоской цилиндрической головкой, М5 х 8 мм
13. Приводной шкив
14. Винт – с головкой под торцевой ключ, М8 х 10 мм
15. Крышка корпуса подшипника
16. Подшипник с плоской шайбой
17. Распорное кольцо подшипника
18. Распределительная коробка
19. Стопорная шайба – внешняя, М5
20. Винт - с плоской цилиндрической головкой, М5 х 16 мм
21. Выключатель нулевого напряжения
22. Конденсатор
23. Держатель конденсатора
24. Винт - с плоской цилиндрической головкой, тип «АВ», М4 х 30 мм
25. Крышка распределительной коробки
27. Накладка – диаметр 6”
28. Винт - с плоской цилиндрической головкой, М6 х 12 мм
29. Стопорная шайба – винтовая, М6
30. Пластина
31. Винт - с плоской цилиндрической головкой, тип «АВ», М4 х 12 мм
32. Ограждение диска
33. Кожух диска
34. Устройство сбора пыли
35. Стол
36. Опора стола
37. Угловая шкала
38. Шнур с вилкой
39. Двигатель (1/3 л/с)
40. Проволочный соединитель
41. Гайка – шестигранная, М6
42. Основание
43. Приводной ремень
44. Винт – с плоской головкой, М5 х 10 мм
45. Коническая шайба
46. Шкив двигателя
47. Винт - с плоской цилиндрической головкой, М6 х 25 мм
48. Шайба – М6 х 12 мм х 1.6 мм
49. Приводной шкив
50. Винт – с плоской головкой, М5 х 25 мм
51. Опора подшипника
52. Кожух ремня
53. Корпус ременного привода
54. Гайка – квадратная, М5 х 25 мм
55. Резиновая подушка
56. Винт – с шестигранной головкой, М8 х 25 мм
57. Шариковый подшипник
58. Стопорное кольцо – М12
59. Ведущий вал
60. Гайка – шестигранный фланец, М5
61. Прокладка направляющей
62. Пружина
63. Направляющий шкив
64. Ведомый вал
65. Направляющий шкив
66. Ручка натяжения
67. Натяжная пружина
68. Прокладка ручки
69. Шайба – М5 х 15 мм х 1.2 мм
70. Опора шлифовальной станины
71. Опорный кронштейн дополнительного стола
72. Винт - с плоской цилиндрической головкой, М5 х 8 мм
73. Опорный кронштейн правого стола

**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)



**Декларация соответствия нормам ЕС**

Номер сертификата EU / BDS150/1

РЕКОРД ПАУЭР ЛИМИТЕД (RECORD POWER LIMITED)  
Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,  
Честерфилд, Дербшир  
S434XA

Заявляет, что представленный станок:

1. Тип: ленточный и дисковый шлифовальный станок
2. Модель: BDS150
3. Серийный номер:

соответствует следующим директивам:

ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ  
ДИРЕКТИВА ПО НИЗКОВОЛЬТНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ  
ДИРЕКТИВА ПО ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ

2006/42/ЕС  
2006/95/ЕС  
2004/108/ЕС  
EN55014-1:2006  
EN61000-3-2:2006  
EN61000-3-3:1995+A1+A2  
EN55014-2:1997+A1

А также соответствует примерам машинного оборудования, для которого было выпущено свидетельство о проверке типа ЕС - No. BM50170597, AN50170595, AE50103166 компанией ТиЮВи Райнлэнд Продакт Сейфти ГмбХ (TUV Rheinland Product Safety GmbH) в: Германия, Кельн, D-51105, Ам Грауэн Штайн.

И соответствует необходимым санитарным требованиям и требованиям безопасности.

Подпись  
Эндрю Гринстэд  
Генеральный директор

Дата: 01.01.2013



**ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ**

**ООО «МОССклад»**

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

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

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



**RECORD POWER**  
ESTABLISHED 1909®

Woodworking Machinery and Accessories

**ООО «МОССклад»**

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

+7 495 739-51-02 8-800-333-5102  
[www.mossklad.ru](http://www.mossklad.ru) [info@mossklad.ru](mailto:info@mossklad.ru)

Made in China

**RECORD POWER**  
основан в 1909 году

Оборудование для деревообработки



## 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.

Условия гарантийного обслуживания, перечень официальных дилеров и сервисных центров размещены на сайте [recordpower.ru](http://recordpower.ru)