

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.mosklad.ru info@mosklad.ru



ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА TS250C 10 "

(комплектация с чугунной тумбой, скользящей балкой и правой надставкой)

Версия 3.0

Январь 2013



Содержание

Условия эксплуатации

Объяснение символов стр. 4

Руководство по охране труда и технике безопасности стр. 5

Дополнительные инструкции по технике безопасности для настольных пил стр. 13

Гарантия Record Power стр. 16

Руководство пользователя

1. Идентификация груза в транспортных коробках стр. 19

2. Ознакомление с настольной пилой (отрезной станок со столом) стр. 20

3. Технические характеристики стр. 20

4. Сборка пилы стр. 22

5. Установка направляющей планки стр. 30

6. Окончательная сборка стр. 35

7. Эксплуатация стр. 38

8. Удаление пыли стр. 42

9. Техническое обслуживание 45

10. Электрическое подключение и схема электрических соединений стр. 47

11. Списки деталей и схемы стр. 28

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 info@mossklad.ru**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
БЫСТРЫЙ ПОИСК**

Описание	Номер детали
Вставка стола	93
Защитный кожух лезвия	1
Стойка вытяжного шланга (от опилок) и защитный кожух	2
Расклинивающий нож	86
Маховик	78
Выталкиватель планки	191
Рукоятка с трещоткой	188
Стопорная рукоятка планки	206
Заглушка планки	176
Стопорная рукоятка	148

ОБЪЯСНЕНИЕ СИМВОЛОВ

НИЖЕ ПРЕДСТАВЛЕНЫ СИМВОЛЫ И ЗНАЧЕНИЯ, КОТОРЫЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ

ПОЖАЛУЙСТА, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВАШИ ДЕЙСТВИЯ СООТВЕТСТВУЮТ СИМВОЛАМ.

Обязательные инструкции



Прежде чем начать работать на станке, полностью прочтите инструкцию



Указывает на пункт, который требует особого внимания



Носить защитные очки



Используйте средства защиты органов дыхания



Используйте средства защиты слуха



Используйте подходящую защитную обувь



Используйте защитные рабочие перчатки

Warning



Предупреждает о риске серьезной травмы персонала или повреждения станка



Предупреждает о риске получения серьезных травм в результате поражения электрическим током



Опасность получения травмы при подъеме тяжелых предметов



Предупреждает о риске получения серьезных травм от находящихся в воздухе объектов



Опасность пожара

РУКОВОДСТВО ПО ОХРАНЕ ТРУДА И ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Убедитесь, что вы внимательно прочитали и полностью поняли указания данного руководства перед сборкой, установкой и использованием данного продукта. Храните данные инструкции в надежном месте для дальнейшего использования.

ВНИМАНИЕ: для вашей собственной безопасности не начинайте работать на станке, пока он не будет полностью собран и установлен в соответствии с данными инструкциями.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. При использовании любого устройства необходимо всегда соблюдать основные меры предосторожности, чтобы снизить риск возгорания, поражения электрическим током и получения травм.

Безопасность при работе

1. Использование средств индивидуальной защиты (СИЗ)

- Работа на любом типе устройства может привести к попаданию посторонних предметов в глаза, что может привести к серьезному повреждению глаз. Всегда следует использовать защитные очки или другие средства защиты глаз или лица. Обычные очки могут обладать только ударопрочными линзами. Они не являются защитными очками и не дают дополнительной боковой защиты.
- Если в процессе обработки образуется пыль, используйте средства защиты органов дыхания (респиратор и т. д.). Воздействие плотных слоев пыли, создаваемой при обработке листовых, хвойных пород и искусственных композитных плит, может привести к серьезным проблемам со здоровьем. Некоторые импортные листовые породы выделяют пыль, которая вызывает сильное раздражение и может вызывать ощущение жжения. Использование средств защиты органов дыхания не следует рассматривать в качестве альтернативы контролю воздействия с помощью соответствующего оборудования для удаления пыли.
- Во время работы, рекомендуется использовать беруши или защитные наушники, особенно если уровень шума превышает 85 дБ.
- Одевайте соответствующие защитные перчатки при работе с режущими инструментами или лезвиями.

НЕ следует надевать перчатки при использовании станка, так как они могут попасть в движущиеся части станка.

- При работе на станке и обработке больших заготовок, рекомендуется использовать нескользкую защитную обувь

2. Требования к одежде

- Не носите свободную одежду, галстуки или украшения; они могут попасть в движущиеся части станка.
- Засучивайте длинные рукава выше локтя.
- Закрывать длинные волосы

3. Предупреждения о безопасности

- Найдите и ознакомьтесь со всеми предупреждающими надписями на станке.
- Важно, чтобы все ярлыки с предупреждениями о вреде здоровью и безопасности не удалялись, не портились и не закрывались. Сменные этикетки можно получить, связавшись с нашим отделом обслуживания клиентов.

4. Ознакомление с принципами работы станка

- Если вы не очень хорошо знакомы с работой данного аппарата, получите соответствующую консультацию у своего руководителя, инструктора или другого квалифицированного специалиста или свяжитесь с вашим продавцом для получения информации о курсах обучения. Не работайте на данном станке, пока не пройдете соответствующее обучение.

5. Меры предосторожности при перемещении или установке станка.

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что площадка, на которой будет использоваться станок, способна выдержать его.
- Станок и его различные комплектующие могут оказаться тяжелыми. Всегда используйте безопасную технику подъема, обращайтесь за помощью, когда поднимаете тяжелые части оборудования. В некоторых случаях может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования, чтобы установить станок в пределах рабочей зоны.
- На некоторых станках имеются дополнительные комплекты колес, позволяющие при необходимости перевозить его по мастерской. Необходимо соблюдать осторожность, чтобы установить оборудование в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков центр тяжести может оказаться высоким, что приведет к нестабильности при перемещении. При перемещении любого типа станка следует соблюдать особую осторожность.
- Если требуется транспортировка станка, то необходимо соблюдать все меры предосторожности, касающиеся установки и обращения со станком. Кроме того, убедитесь, что все транспортные средства или ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, используемое при перевозке, соответствует всем требованиям.

6. Положение станка должно быть ровным и стабильным

- При использовании подставки для ног или тумбы, предназначенных для установки на станок, всегда проверяйте, надежны ли они закреплены на станке с помощью идущих в комплекте креплений.
- Если станок подходит для использования на верстаке, убедитесь, что верстак хорошо сконструирован и способен выдержать вес станка. Станок всегда должен быть надежно закреплен на верстаке с помощью соответствующих креплений.
- По возможности, устанавливаемые на пол станки, всегда должны быть закреплены на полу с помощью креплений, соответствующих структуре пола.
- Поверхность пола должна быть прочной и ровной. Все ножки станка должны соприкасаться с поверхностью пола. Если нет соприкосновения, либо переместите станок в более подходящее место, либо используйте прокладки между ножками и поверхностью пола для обеспечения устойчивости станка.

7. Уберите регулировочные клинья и гаечные ключи

- Прежде чем включать станок убедитесь, что все регулировочные клинья и гаечные ключи убраны. Существует опасность получения серьезной травмы или повреждения станка от предметов находящихся в воздухе.

8. Перед включением станка

- Очистите стол станка от всех предметов (инструментов, бракованных заготовок и т. д.)
- Убедитесь, что между заготовкой и столом/рабочей подставкой нет обрезков.
- Убедитесь, что заготовка не прижата или не касается лезвия пилы или режущего инструмента.
- Проверьте все зажимные устройства, планки, чтобы убедиться, что все они надежно закреплены и не могут двигаться во время обработки.
- Запланируйте способ, которым вы будете придерживать и подавать заготовку во время операции по обработке.

9. Во время работы

- Будьте внимательны, как перед началом работы, так и во время работы станка. Если станок издает незнакомый шум или чрезмерно вибрирует, немедленно выключите оборудование и отключите его от источника питания. Не перезапускайте оборудование, пока не найдете и не исправите источник проблемы.

10. Поддерживайте чистоту в рабочей зоне

- Свободное пространство это расстояние между станками и препятствиями. Оно обеспечивает безопасность при работе каждого станка.

Учитывайте существующие и ожидаемые потребности, размер материала, который должен быть обработан на каждом станке, пространство для дополнительных стоек и/или рабочих столов. Также для эффективной обработки материалов примите во внимание относительное положение каждого станка по отношению друг к другу. Убедитесь, что у вас достаточно пространства для безопасной работы ваших станков при любой предполагаемой операции.

- Загроможденная рабочая зона и верстак создают риск возникновения несчастных случаев. Поддерживайте верстак в чистом состоянии, и уберите все лишние инструменты.
- Следите за тем, чтобы пол был чистым, не было пыли и обрезков, которые могут создать опасность того, что кто-либо может споткнуться или поскользнуться.

11. Рабочая обстановка

- Не подвергайте машину воздействию дождя или сырости.
- Для должного освещения рабочего места поддерживайте хорошее освещение в рабочей зоне, обеспечьте наличие искусственного освещения при недостаточном естественном освещении. Освещение должно быть достаточно ярким, чтобы предотвратить усталость глаз оператора.
- Не используйте станок во взрывоопасных местах, например в месте нахождения легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли.
- Наличие большого количества пыли, создаваемой при обработке древесины, может привести к пожару или взрыву. Всегда используйте пылеуловители, чтобы минимизировать риск пожара или взрыва.

12. Держите посторонних подальше от оборудования (включая домашних животных)

- Машина предназначена для использования только одним сотрудником.
- Не позволяйте посторонним, особенно детям, дотрагиваться до станка или кабеля-удлинителя (если используется), а также держите посетителей подальше от рабочей зоны.
- Никогда не оставляйте станок включенным без оператора. Выключите электропитание и не оставляйте станок без оператора, вплоть до момента пока он полностью не остановится.

- Если вы оставляете рабочую зону без оператора, все оборудование должно быть выключено и отключено от электросети.

13. Когда машина выключена, храните станок в безопасном месте

- Когда оборудование не используется, его следует хранить в сухом, недоступном для детей месте. Не позволяйте пользоваться оборудованием лицам, незнакомым с данным руководством или с самим оборудованием.

14. Не перегружайте оборудование

- Выберите рабочее положение, которое позволит вашему телу оставаться сбалансированным, и подайте обрабатываемую деталь в станок, не перегружая его.
- Всегда сохраняйте ровное положение.

15. Электропитание

- Электрические схемы должны быть предназначены для каждого станка или должны быть достаточными, чтобы выдержать общие нагрузки двигателя. Розетки электропитания должны быть расположены рядом с каждой станком, чтобы силовые или удлинительные кабели не препятствовали участкам с высокой проходимостью сотрудников. Для правильной установки нового освещения, розеток или цепей, соблюдайте местные нормативы по электрооборудованию.
- Станок должен быть подключен к заземленному источнику питания.
- Источник питания должен быть оборудован прерывателем, который обеспечивает защиту от короткого замыкания, перегрузки и утечки на землю.
- Электрическое напряжение машины должно соответствовать напряжению электросети.
- Сетевой штепсель, подключенный к машине, всегда должен соответствовать электрической розетке. Не модифицируйте штепсель. Если потребуется замена заглушки, она должна быть установлена компетентным специалистом, быть соответствующей типу и классу станка.
- Если вы не обладаете должными знаниями в области электрических соединений, всегда обращайтесь к квалифицированному электрику.

16. Избегайте случайного запуска машины

- Для предотвращения случайного запуска, большинство станков оснащены выключателем без напряжения (NVR). В случае наличия сомнений всегда проверяйте, чтобы прежде чем подключать его к источнику питания, выключатель станка находился в

положении «ВЫКЛ/OFF». Это означает, что машина не запустится автоматически после отключения питания или включения источника питания, пока Вы сначала не сбросите пусковой переключатель.

17. Использование на открытом воздухе

- Ваш станок не должен использоваться на открытом воздухе.

18. Кабели-удлинители

- По возможности, использование удлинителей не рекомендуется. Если использование удлинителя неизбежно, то его минимальное поперечное сечение должно составлять 2,5 мм², а максимальная длина не должна превышать 3 метров.
- Удлинители следует прокладывать вдали от рабочей зоны, чтобы предотвратить вероятность отключения.

19. Защита от поражения электрическим током

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

20. Всегда работайте в пределах рабочих возможностей станка

- Безопасность оператора и производительность станка серьезно пострадают, если предпринимаются попытки заставить машину работать за пределами ее возможностей.

21. Соблюдайте правила эксплуатации силовых кабелей

- Никогда не тяните за кабель питания, чтобы отсоединить его от розетки. Всегда используйте штепсель.
- Держите силовой кабель вдали от источников тепла, масла и острых граней.
- Не используйте кабель питания для переноски или перемещения станка.

22. Закрепление заготовки

- Убедитесь, что заготовка надежно удерживается перед началом ее обработки
- При работе в пределах 300 мм от зоны обработки всегда используйте толкатель для подачи заготовки на лезвие или режущий инструмент. Толкатель должен иметь минимальную длину 400 мм. Если ручка будет повреждена, немедленно замените ее.

- Используйте дополнительные опоры (опоры роликов и т. д.) для любого типа деталей, достаточно больших, чтобы их можно было опрокинуть, если они не прижаты к верхней поверхности стола.
- Не пользуйтесь помощью другого человека в качестве надставки для стола или в качестве дополнительной опоры для заготовки, которая длиннее или шире основного стола, а также для подачи, поддержки или вытягивания заготовки.
- Не пытайтесь обрабатывать более одной заготовки одновременно.
- При подаче заготовки к лезвию или режущему инструменту никогда не располагайте руки на прямой линии по отношению к траектории резания. Избегайте неаккуратных движений либо неправильного положений рук, где внезапное скольжение может привести к попаданию руки или пальцев в зону обработки.

23. Будьте внимательны

- Безопасность - это сочетание здравого смысла и бдительности оператора во время работы на станке.
- Используйте станки с особой осторожностью и не работайте на нем, если вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или лекарств.

24. Используйте правильный инструмент для работы

- Не используйте станок для каких-либо целей, кроме тех, для которых он предназначен.
- При выборе сменных режущих инструментов и лезвий всегда убедитесь, что они предназначены для резки материала, для которого вы собираетесь их использовать. В случае каких-либо сомнений обратитесь за советом к производителю.

25. Подключение пылеуловителя

- Всегда используйте оборудование для удаления пыли. Пылеуловитель должен быть подходящего размера и емкости для станка, к которому он подключен, и иметь уровень фильтрации, соответствующий типу собираемых отходов. Обратитесь к соответствующему разделу инструкции для получения подробной информации о конкретных требованиях станка к пылеуловителю.
- Пылеуловитель должен быть включен «ВКЛ/ ON» до запуска станка, к которому он подключен. Пылеуловитель должен оставаться включенным в течение 30 секунд после завершения последней операции по обработке, чтобы позволит очистить станок от остаточных отходов.

26. Убедитесь, что станок находится в безопасности

- Никогда не используйте станок, если перила или иные стандартные защитные устройства удалены или повреждены.
- Некоторые станки оснащены защитными блокировками для предотвращения пользования станком без установки защитных кожухов. Никогда не пытайтесь обойти или изменить блокировки, чтобы станок мог работать без защитных кожухов.

27. Обращайтесь со станком с осторожностью

- В данном руководстве даны четкие инструкции по установке, настройке и эксплуатации станка, а также подробно описаны все плановые и профилактические мероприятия, которые должен периодически выполнять пользователь.
- Не забывайте всегда выключать и отключать машину от источника питания перед выполнением любого рода операций по настройке или техническому обслуживанию.
- Следуйте инструкциям по обслуживанию принадлежностей и расходных материалов.
- Не используйте сжатый воздух для чистки станка. Всегда используйте щетку для удаления пыли в труднодоступных местах и пылеуловитель для сбора отходов.
- Периодически проверяйте электрические кабели. В случае повреждения, заменяйте их в авторизованном сервисном центре или у квалифицированного электрика.
- Проверяйте удлинители (если они используются) периодически и проводите замену, если они повреждены.

28. Поддерживайте режущие инструменты в остром и чистом состоянии

- Правильно обслуживаемые режущие инструменты легче контролировать.
- Режущие инструменты и лезвия могут нагреваться во время использования. Будьте предельно осторожны при обращении с ними и всегда дайте им остыть, прежде чем производить их замену, регулировку или заточивать.

29. Отключите машину от источника питания.

- Когда станок не работает, перед обслуживанием, заменой ножей и других операций, всегда отключайте станок от источника питания.

30. Проверка на наличие поврежденных деталей

- Перед каждым использованием станка его необходимо тщательно проверить, чтобы определить, будет ли он работать должным образом и выполнять свои функции.

- Проверка расположения движущихся частей вдоль одной линии, закрепление подвижных частей, поломка деталей и иные условия, которые могут повлиять на работу станка.
- Защитный кожух или другая поврежденная деталь, должна быть надлежащим образом отремонтирована или заменена квалифицированным специалистом, если иное не указано в данном руководстве по эксплуатации.
- Не используйте станок, если переключатель не включает и выключает машину.
- Замените неисправные выключатели квалифицированным специалистом.

31. Предупреждение!

- Использование любых приспособлений или дополнительного оборудования, отличного от рекомендованного в данном руководстве по эксплуатации или нашей Компанией, может представлять риск получения травмы или повреждения станка и аннулирования гарантии.

32. Проведен ли ремонт вашего станка квалифицированным специалистом

- Данный станок соответствует действующим правилам и стандартам безопасности, соответствующим ее типу, при использовании в соответствии с этими инструкциями и со всеми стандартными средствами защиты и оборудованием на месте. Только квалифицированные специалисты, использующие оригинальные запасные части, должны выполнять ремонт. Несоблюдение данного требования может привести к значительной опасности для пользователя и аннулированию гарантии.

33. Осторожно! Мотор может нагреваться во время использования

- Во время работы двигателя на некоторых машинах могут нагреваться. Не прикасайтесь к двигателю во время использования.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ПИЛ (ОТРЕЗНЫХ СТАНКОВ СО СТОЛАМИ)

1. Ознакомление со станком

- История обработки с использованием дисковых пил всегда была сопряжена с серьезными авариями. Многие из них привели к потере пальцев из-за неадекватных или

отсутствующих охранников. Многих из несчастных случаев можно было бы избежать, если бы были правильно отрегулированы защитные кожухи пилы и использовался толкатель. Другие незначительные несчастные случаи произошли во время настройки, очистки, регулировки или обслуживания станка.

- Станок предназначен для резки дерева и композитной доски (клеёная фанера, МДФ и т. д.). Некоторые типы пластмасс также можно разрезать с помощью соответствующего лезвия.

2. Перед включением станка «ВКЛ/ON»:

- Выставьте высоту резки лезвия так, чтобы зубцы лезвия выступали через верхнюю часть заготовки.
- Если требуется косой рез, установите лезвие под необходимым углом.
- Отрегулируйте правильно защиту, сообразно размеру обрабатываемой детали.
- Убедитесь, что расклинивающий нож правильно выровнен с лезвием и что крепления надёжно закреплены.
- Если для резки требуется использование выдвижного стола (если он установлен), убедитесь, что у выдвижного стола достаточно хода, чтобы выполнить разрез, который вы собираетесь сделать, и что его перемещение не ограничено в рабочей зоне какими-либо предметами.
- Убедитесь, что защитный кожух не поврежден. Замените поврежденную защиту немедленно. Убедитесь, что защита правильно установлена и что крепления полностью надежны.
- Убедитесь, что вставка стола установлена правильно и не имеет признаков повреждения или износа. Замените неисправную вставку немедленно.
- Проверьте состояние лезвия на отсутствие зубцов, их повреждение, деформацию, трещины и не расколото ли оно. При наличии любого из вышеперечисленных условий, немедленно проведите замену лезвия.
- Убедитесь, что размеры полотна пилы соответствуют минимальным и максимально допустимым требованиям станка, как указано в руководстве.
- Убедитесь, что отверстие полотна пилы соответствует диаметру шпинделя станка. Никогда не пытайтесь модифицировать пильное полотно, чтобы подогнать его к станку.
- Убедитесь, что полотно пилы работает на скорости более 5000 об/мин и соответствует BS EN847-1.

- Убедитесь, что тип лезвия и форма зуба подходят для материала, который предстоит разрезать.

3. Во время обработки:

- Не оказывайте боковое давление на лезвие.
- Соблюдайте особую осторожность при резке дерева, на котором есть сучки, гвозди, трещины или грязь. Существует повышенный риск отката при наличии любого из вышеперечисленных факторов.
- Не пытайтесь регулировать или снимать расклинивающий нож или защитный кожух во время работы станка.
- Не пытайтесь использовать станок без установленного защитного кожуха и расклинивающего ножа.
- Не пытайтесь убрать рукоятки. Всегда используйте планки для поддержки заготовки, поставляемые со станком.

4. Техническое обслуживание

- Регулярно проверяйте состояние и работу защитного кожуха, расклинивающего ножа, планок и иных рабочих зажимов. Проведите замену всех поврежденных или неисправных немедленно.
- Очистите поверхность стола, чтобы удалить отложившиеся смолы, затем нанесите подходящую смазку (силиконовый воск или спрей), чтобы помочь заготовке свободно скользить

5. Данный станок подпадает под действие «Закона 1974 года о здоровье и безопасности на работе и т. д.» и «Положениям 1998 года о предоставлении и использовании рабочего оборудования». Кроме того, устранение или контроль рисков, связанных с древесной пылью, включено в вышеуказанные правила и в «Правила контроля вредных для здоровья веществ (COSHH) 2002 года». Мы рекомендуем вам изучить и следовать этим правилам.

Дополнительную информацию можно получить у Директора по здравоохранению и безопасности и на веб-сайте www.hse.gov.uk.

ГАРАНТИЯ RECORD POWER

Под **Продукцией** понимается продукция, проданная Record Power в соответствии с настоящими условиями;

«**Record Power**» - Record Power Limited, регистрационный номер - 4804158, зарегистрированный адрес - Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA осуществляет продажи через сеть Официальных дилеров;

«**Официальный дистрибьютор**» - это назначенный импортер для вашего региона, который обычно осуществляет продажу через сеть Официальных дилеров. Подробную информацию об Официальных дистрибьюторах для конкретных стран можно найти в руководстве по продукции или на веб-сайте www.recordpower.info;

«**Официальный дилер**» - это розничный продавец или компания, уполномоченная продавать продукцию Record Power конечным пользователям.

1 Гарантия

1.1 Record Power гарантирует, что в течение 5 лет с даты покупки деталей соответствующей Продукции (см. пункты 1.2.1–1.2.9), они не будут иметь дефектов, из-за неправильной конструкции или нарушений при изготовлении.

1.2 В течение этого периода Record Power, его Официальный дистрибьютор или Официальный дилер проведут ремонт или бесплатную замену деталей, которые оказались неисправными в соответствии с пунктами 1.1, при условии, что:

1.2.1 вы следуете процедуре предъявления претензий, изложенную в пункте 2;

1.2.2. Record Power, наш Официальный дистрибьютор или Официальный дилер получают возможность после получения уведомления о претензии провести проверку Продукции;

1.2.3 по требованию Record Power, его Официального дистрибьютора или Официального дилера вы возвращаете Продукцию за свой счет в офис компании Record Power или в другие утвержденные помещения, такие как помещения Официального дистрибьютора или поставщика Официального дилера, для проведения проверки;

1.2.4 рассматриваемая неисправность не вызвана промышленным применением, случайным повреждением, значительным износом, преднамеренным повреждением, пренебрежением, неправильным электрическим соединением, ненормальными условиями труда, несоблюдением наших инструкций, неправильным использованием, внесением изменений или ремонтом Продукта без нашего согласия;

1.2.5 Продукт использовался только в домашних условиях;

1.2.6 неисправность не относится к таким расходным материалам, как лезвия, подшипники, приводные ремни или другие изнашиваемые детали, которые, как и предполагается, будут изнашиваться с различной скоростью в зависимости от частоты использования (для получения полной информации свяжитесь с Record Power или местным Официальным дистрибьютором);

1.2.7 Продукт не сдавался в аренду ни вами, ни предыдущим владельцем;

1.2.8 Продукт был приобретен вами, поскольку гарантия не подлежит передаче из частной продажи.

1.2.9 если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия может быть передана, но ее срок начнет течь с даты первой покупки Продукта, а в случае претензии по данной гарантии, потребуется первоначальная дата покупки, чтобы подтвердить гарантийный срок.

2.2 В случае любого повреждения Продукта, которое может привести к потенциальной претензии по гарантии, необходимо уведомить Официального дилера, у которого он был приобретен, в течение 48 часов с момента получения.

2.3 Если Официальный дилер, предоставивший вам Продукт, не смог ответить ваш вопрос, любые претензии, поданные в соответствии с настоящей Гарантией, следует направлять непосредственно в Record Power или ее Официальному дистрибьютору (для получения подробной информации об Официальном дистрибьюторе в вашей стране см. руководство по продукту или пройдите по ссылке www.recordpower.info). Сама претензия должна быть оформлена в виде письма с указанием даты и места покупки и кратким описанием проблемы, которая привела к претензии. Затем это письмо следует отправить с подтверждением даты покупки (предпочтительно квитанция) в Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете номер телефона или адрес электронной почты, это поможет ускорить процесс подачи заявления.

2.4 Обратите внимание, что крайне важно, чтобы письмо с претензией поступило в Record Power или к ее Официальному дистрибьютору не позднее последнего дня действия настоящей Гарантии. Просроченные претензии рассматриваться не будут

3 Ограничение ответственности

3.1 Мы поставляем продукцию только для бытового и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для каких-либо коммерческих, бизнес или перепродажных целей, и мы не несем ответственности перед вами за потерю прибыли, утрату бизнеса, перебоев или потерю возможности для бизнеса.

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 info@mossklad.ru



3.2 Настоящая Гарантия не предоставляет никаких прав, кроме тех, которые прямо изложены выше, и не распространяется на какие-либо претензии в отношении косвенного ущерба или повреждений. Данная гарантия предоставляется в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права как потребителя.

4 Предупреждение

Настоящая гарантия распространяется на всю продукцию, приобретенные у Официального дилера Record Power в Соединенном Королевстве Великобритании и Северной Ирландии. Условия Гарантии могут отличаться в других странах - обратитесь к Официальному дистрибьютору в вашей стране (подробности об Официальном дистрибьюторе в вашей стране можно найти в руководстве или на веб-сайте www.recordpower.info).

1. ИДЕНТИФИКАЦИЯ ГРУЗА В ТРАНСПОРТНЫХ КОРОБКАХ

Перед сборкой

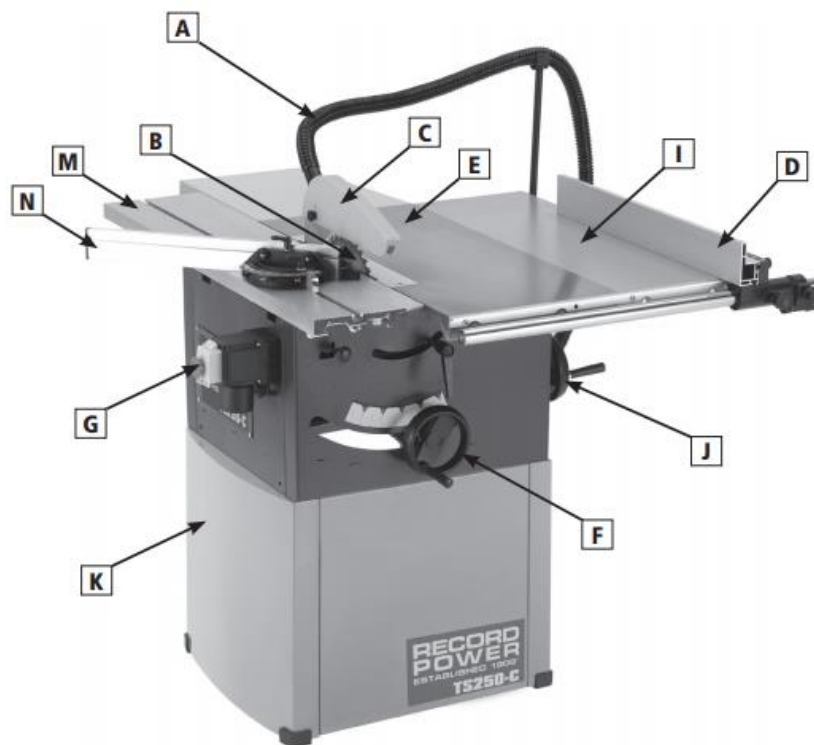
Желательно, чтобы перед распаковкой было достаточно бумажных полотенец или салфеток для очистки от средства защиты от ржавчины.

Содержимое груза:

1. TS250C Настольная пила
2. Выдвижной стол
3. TS200-E-МК2 раздвижной стол с правой надставкой (доп. опция)
4. TS250C-W Набор колесиков (опция)



2. ОЗНАКОМЛЕНИЕ С НАСТОЛЬНОЙ ПИЛОЙ



A	Раздвижной шланг	G	Блок переключателей
B	Лезвие	I	Раздвижной стол
C	Защитный кожух	J	Наклон лезвия
D	Направляющая планка	K	Тумба (станка)
E	Основной стол	M	Выдвижной стол
F	Подъем/опускание лезвия	N	Планка поперечного реза

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размер лезвия: 250 мм

Отверстие лезвия: 30 мм

Скорость лезвия: 4000 об / мин

Максимальная ширина (от лезвия к планке): 600 мм

Высота стола: 890 мм

Максимальная глубина реза с использованием лезвия 250 мм: 80 мм при 90° / 56 мм при 45°

Порты извлечения: верхний 30 мм, нижний 100 мм

Мощность двигателя: 230 В / 50 Гц / 2 л.с. / 1500 Вт

Ток при полной нагрузке: 9,1 А

Вес: 110 кг

Размеры без учета каретки скольжения: 900 мм (высота) x 625 мм (ширина) x 675 мм (длина)

Размеры скользящей балки: 1050 мм (длина) x 215 мм (ширина)

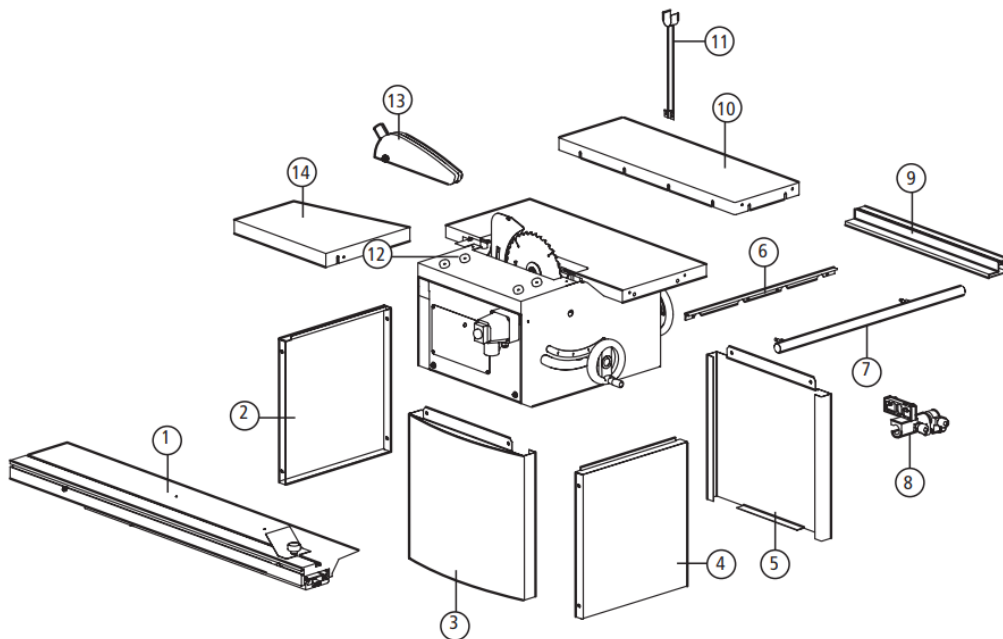
Ход подвижной каретки / максимальный объем листа: 620 мм

Уровень шума: уровень звуковой мощности <100 дБ (А)

Уровень звукового давления <90 дБ (А)

4. СБОРКА ПИЛЫ

1. Выдвижной стол (надставка)
2. Задняя панель
3. Левая панель
4. Передняя панель
5. Правая панель
6. Масштабная линейка
7. Передние перила
8. Место для направляющей планки
9. Направляющая планка
10. Раздвижной стол
11. Стойка вытяжного шланга (от опилок)
12. Главный блок пилы
13. Защитный кожух лезвия
14. Задний раздвижной стол



УРОВНИ ШУМА

Измерения шума в рабочем положении и во время работы проводились в соответствии со стандартом ISO 7960, приложение «J»:

Мгновенное акустическое давление:

Уровень звуковой мощности (без нагрузки) <90 дБ (А)

Уровень звуковой мощности (нагрузка) <100 дБ (А)

Уровень звукового давления (без нагрузки) <80 дБ (А)

Уровень звукового давления (нагрузка) <90 дБ (А)

Указанные цифры отображают уровни выбросов и не обязательно являются безопасными рабочими уровнями. Хотя существует взаимосвязь между уровнями выбросов и воздействия, эту информацию нельзя использовать для четкого определения необходимости дополнительных мер предосторожности. Среди факторов, которые влияют на данный уровень можно выделить условия рабочего помещения и иные источники шума, количество станков и других смежных процессов. Также допустимый уровень воздействия может варьироваться в зависимости от страны. Эта информация, однако, позволит пользователю машины лучше оценить опасность и риск.

ПЫЛЕУЛОВИТЕЛЬ

Правильное удаление пыли исключает риск вдыхания пыли и способствует лучшей работе станка.

В таблице приведены минимальные значения воздушного потока и скорости, относящиеся к каждой отдельной операции по извлечению.

Пила	
Верхний колпак	Нижний колпак
Поток воздуха 140 куб.м / час	690 куб.м / час
Максимальная скорость воздуха 20 м / с	

Убедитесь, что используемая система по извлечению обеспечивает значения в точке подключения, рис. 4.2.

Диаметр всасывающей горловины (рис. 4.2):

А – Верхний защитный кожух (лезвия) \varnothing 30 мм

В - Нижнее отверстие для извлечения \varnothing 100 мм

Подключение к вытяжной системе должно быть выполнено с помощью гибких шлангов соответствующего диаметра и закреплено хомутами.

Вытяжной шланг должен быть расположен таким образом, чтобы не мешать оператору во время работы.



Важно: всегда работайте с подключенной и включенной вытяжной системой. Всегда запускайте вытяжную систему одновременно с циркулярной пилой. Рекомендуется оставлять вытяжную систему включенной на несколько секунд дольше, чем дисковая пила, чтобы провести полную очистку от всех остаточных отходов, которые остались в вытяжном шланге.

4. СБОРКА ПИЛЫ продолжение

4.1 Установка маховика

Прикрепленный маховик для наклона, подъема лезвия /опускания с торцевым гаечным ключом Рис. 4.1



4.2 Установка вытяжного шланга

1. Отсоедините шланг для удаления пыли из-под основного блока пилы и проденьте его через отверстие для извлечения в боковой части машины. Рис. 4.2.



2. Наденьте конец шланга на выпускное отверстие и зафиксируйте его. Рис.4.3.



3. Закрепите коннектор извлечения на конце шланга с помощью зажима. Рис.4.4.



4. СБОРКА ПИЛЫ продолжение

4.3 Тумба (шкаф) в сборе - рис. 4.5

Необходимые инструменты: гаечный ключ 10 мм и 13 мм.

Соберите четыре панели А, В, С и D, как показано на схеме, используя болты М6 х 15 мм, шайбы М6 и гайки М6.

Убедитесь, что передняя панель (А) и задняя панель (С) правильно идентифицированы и расположены.

Прикрепите резиновые ножки (Е) к каждому углу тумбы.

Поместите основной корпус станка на собранную тумбу и закрепите с помощью прилагаемых болтов М6 х 15 мм.



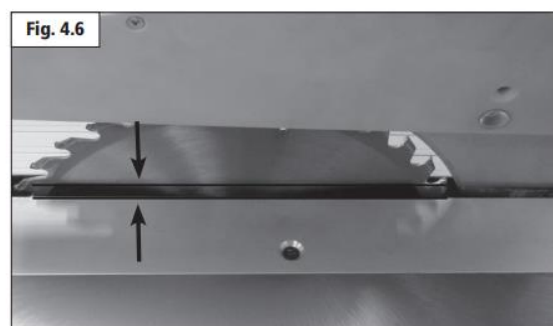
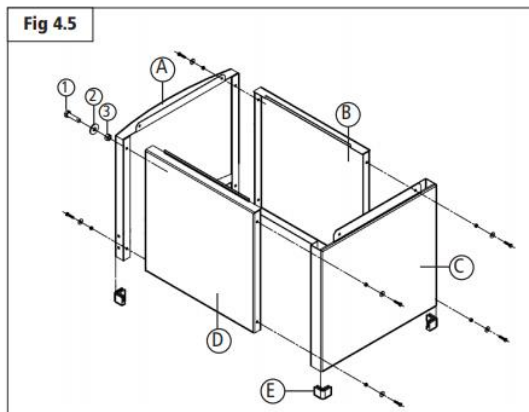
Важно: убедитесь, что все крепежные детали полностью затянуты. Несоблюдение этого требования может повлечь вибрацию, что снизит устойчивость станка.

4.4 Установка выдвижного стола

1. Перед установкой выдвижного стола на настольную пилу, проверьте, находится ли диск пилы прямо на столе.

2. Проведите лезвие через отверстие в столе. Проверьте, параллелен ли нож лезвию стола, и убедитесь, что показанный зазор составляет минимум 3 мм, рис.4.6.

3. Если стол находится не параллельно лезвию, ослабьте 4 винта с головкой под торцевой ключ на нижней стороне стола, но не вытаскивайте их полностью. Чтобы облегчить регулировку, поместите распорку подходящего размера между



лезвием и вставкой стола (например, долото диаметром 3 мм. или прокладку).

Аккуратно постучите по боковым краям стола с помощью деревянного молотка с мягкой поверхностью для точной регулировки. Измените положение прокладки от передней к задней части лезвия, чтобы обеспечить зазор по всему диаметру лезвия. Убедившись, что стол правильно отрегулирован, затяните 4 винта с головкой под торцевой ключ.

4.5 Регулировка скользящего стола

Выдвижной стол предварительно отрегулирован на заводе. Если он не параллелен или не скользит плавно, то вы можете внести изменения в соответствии с инструкциями ниже



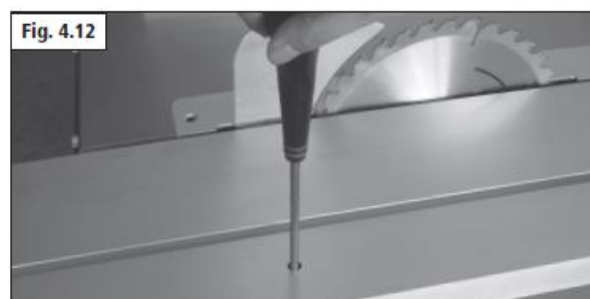
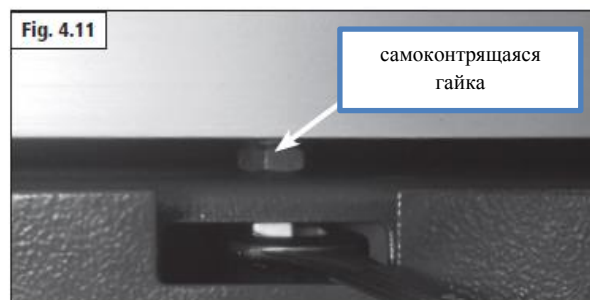
4. СБОРКА ПИЛЫ продолжение

Проверка высоты

Чтобы проверить высоту поместите "уголок" поперек выдвижного стола и основного чугунного стола, рис. 4.8. Выдвижной стол должен быть немного выше основного стола на 0,2 – 0,3 мм. Если потребуется регулировка, следуйте указаниям ниже:

- Если передняя часть выдвижного стола отрегулирована неправильно, ослабьте две колпачковые гайки на передней части машины, рис. 4.9, но не снимайте их.
- При необходимости отрегулируйте стол и снова затяните колпачковые гайки.
- Если задняя часть выдвижного стола отрегулирована неправильно, ослабьте две колпачковые гайки на задней части машины, рис. 4.10, но не снимайте их:
- При необходимости отрегулируйте стол и снова затяните колпачковые гайки.

Когда высота столов выставлена правильно, проверьте выдвижной стол, чтобы убедиться, что стол движется плавно. Если нет, ослабьте нижнюю стопорную гайку через окно, рис. 4.11, с помощью отвертки поверните эксцентриковые колесики, чтобы внести корректировку, рис. 4.12.



4. СБОРКА ПИЛЫ продолжение

4.6 Установка дополнительной правой надставки стола

Если вы устанавливаете дополнительную надставку стола, следуйте указаниям ниже.

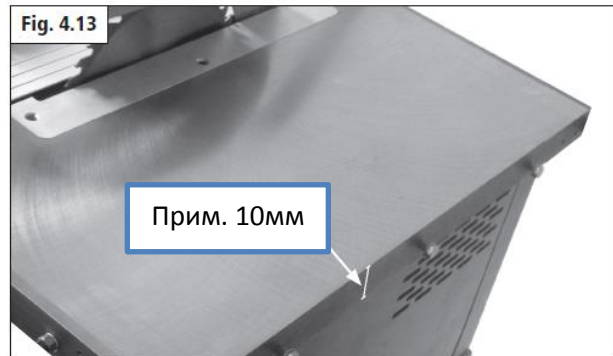
1. Возьмите 4 болта с шестигранной головкой и шайбы, ввинтите их в отверстия с правой стороны основного стола, оставив между шайбой и столом зазор примерно 10 мм.

2. Насадите надставку стола на болты, которые только что были прикреплены к основному столу, рис.4.14. Затяните крепежные болты, чтобы закрепить стол, но оставьте их немного ослабленными, чтобы отрегулировать стол.

3. Взяв подходящий "уголок", проверьте уровень расположения выдвижного стола по отношению к основному столу, рис.4.15. Для настройки стола; сначала поднимите надставку стола, чтобы она села немного выше основного стола, а затем затяните болты с шестигранной головкой на которые был посажен стол, рис.4.14.

4. Чтобы выровнять стол, возьмите молоток и плоский деревянный блок, слегка постучите по выдвижному столу, рис.4.16 до уровня основного стола на рис.4.16.

При постукивании по блоку, ударяйте как можно ближе к стыку между столами.





Совет: Успех выравнивания стола в значительной степени зависит от правильной регулировки крепежных болтов. Чем меньше требуется движение, тем плотнее должны быть закреплены болты. Однако вся процедура действительно зависит от ощущений. Если стол при постукивании двигается слабо, слегка ослабьте болты. Если он двигается слишком сильно, слегка затяните их.

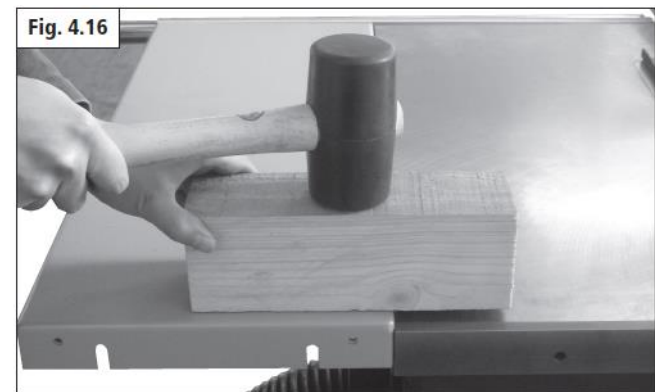
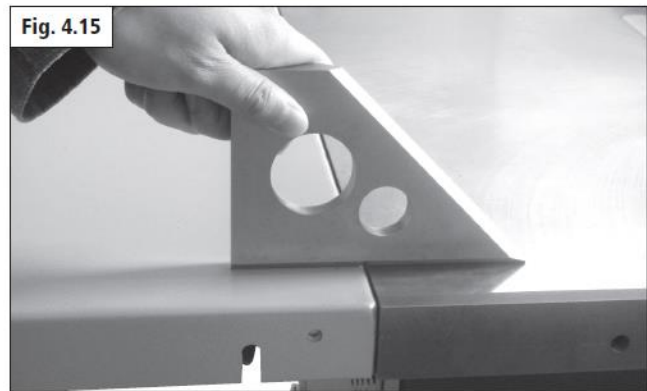


Совет: Перед установкой другого края, выравнивайте один край за раз, так чтобы один край стола оказался четко закреплен болтом.

Если стол сдвинулся слишком низко, поднимитесь назад вверх над основным столом и повторите процедуру.

5. Когда вы убедитесь, что столы выровнены, проведите последнюю проверку длины столов с помощью "уголка", рис.4.21, а затем затяните крепежные болты до конца.

Установка задней части стола
Задняя надставка стола устанавливается так же, как описано выше для надставки правой стороны стола. В задней надставке также есть винты с головкой под торцевой ключ, которые соединяются с основным столом пилы. Это сделано для того, чтобы задний выдвижной стол оставался на одном уровне с основным столом.



4. СБОРКА ПИЛЫ продолжение

4.7 Установка защитного кожуха
Насадите защитный кожух в паз в верхней части расклинивающего ножа, рис.4.17, и затяните см. рис.4.18.

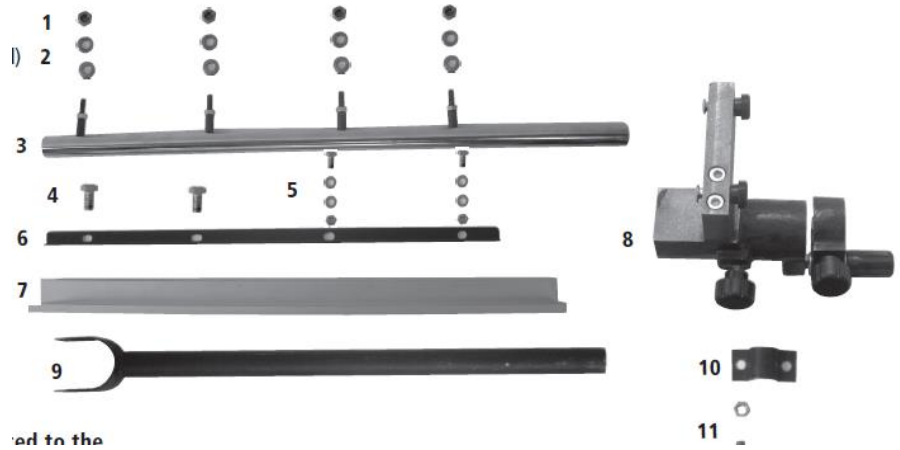


5. УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ

5.1 Комплектующие

1. шестигранная гайка (дополнительная планка) – 4 шт.
/ шестигранная гайка – 2 шт. (стандартная)
2. шайба (дополнительная планка) – 8 шт./ шестигранная гайка – 4 шт. (стандарт)
3. передняя планка - 1 шт.
4. шестигранная винтовая муфта

- 2 шт.
- 5. болт с шестигранной головкой
- 2 шт, шайбы (4 шт.) и шестигранная гайка (для каждого)
- 6. Задняя рейка – 1шт.
- 7. Алюминиевая планка – 1 шт.
- 8. Держатель планки – 1 шт.
- 9. Держатель шланга – 1 шт.
- 10. 'U'-образный держатель – 1 шт.
- 11. винт с округлённой головкой – 2 шт., шестигранная гайка (для каждого).

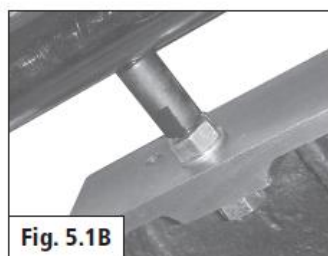
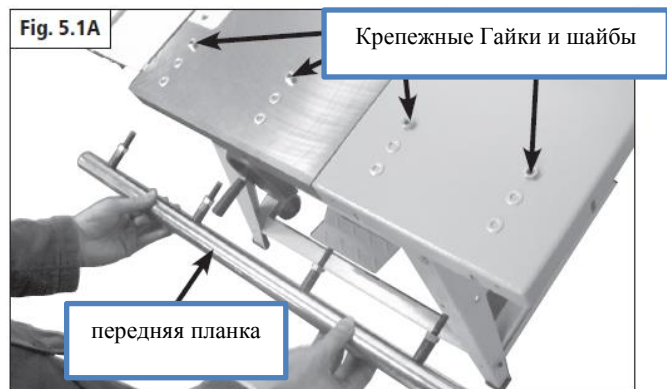


Примечание:

Если на станок установлена дополнительная правая надставка, поставляется более длинная планка с комплектом из 4 компл. крепежных винтов, тогда как в стандартной планке - только 2 комплекта. Процедура установки планок по обеим сторонам такая же, как описана ниже.

5.2 Установка планки

Установите планку на столе, как показано на рис. 5.1А, зафиксируйте ее двумя гайками и шайбами, фиксирующими забор (четыре гайки и шайбы для дополнительной планки надставки стола). Установленные гайки и шайбы на нижней части стола см. рис. 5.1В. Закрепите, но пока не затягивайте полностью, так как их, возможно, потребуется отрегулировать чуть позже в процессе дальнейшей настройки.



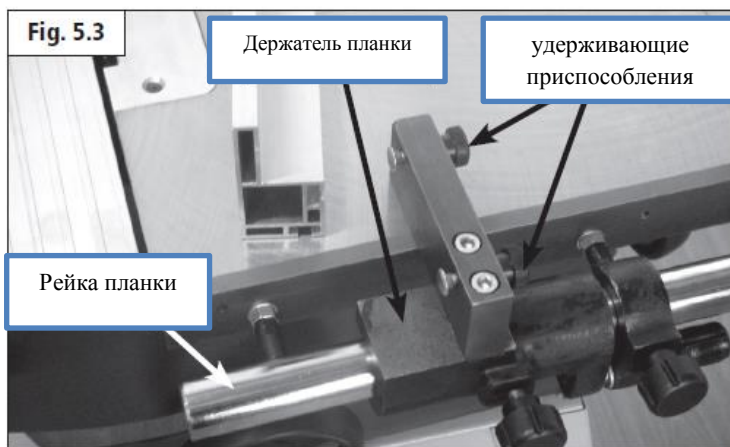
5.3 Установка линейки - Рис. 5.2

Поместите линейку на стол, закрепите двумя винтами с округлёнными головками (четыре винта с округлённой головкой для дополнительной линейки при наличии надставки).



5.4 Установка держателя планки - рис. 5.3

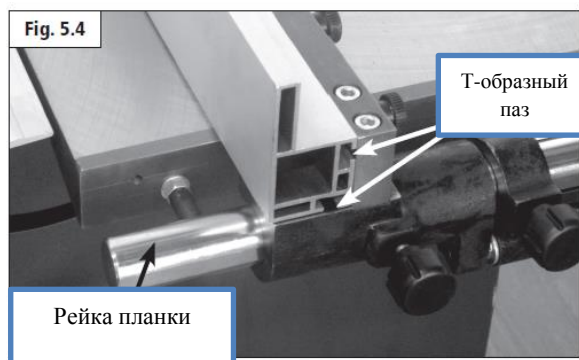
Соберите приспособления, удерживающие планку, через отливку держателя планки. Расположите держатель планки на рейке.



5. УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ продолжение

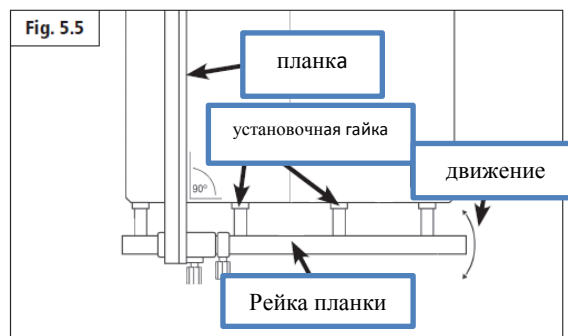
5.5 Установка направляющей планки

Теперь установите направляющую на держатель планки и затяните зажимные приспособления. Ввинтите стопорное кольцо, чтобы зафиксировать положение планки на рейке, рис.5.4. Планку можно использовать в вертикальном положении, как показано на рисунке, или можно прикрепить к держателю с помощью другого Т-образного паза, чтобы позволит использовать нижнюю планку при выполнении косых срезов с наклонным лезвием или при работе с маленькими заготовками.



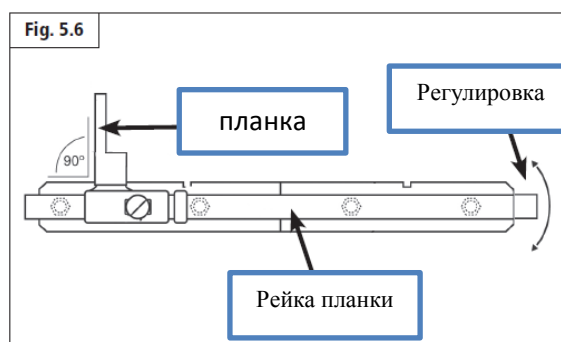
5.6 Выравнивание планки 1 - рис. 5.5

Поворачивая регулировочные гайки и болты, проведите выравнивание планки внутрь или наружу, пока не добьетесь параллели с боковой стороной лезвия. Если крепежные гайки уже затянуты, то прежде чем проводить данную регулировку их необходимо ослабить.



5.7 Выравнивание планки 2 - Рис.5.6

Убедитесь, что планка установлена под углом 90° к столу, используя подходящий квадрат. Если регулировка не требуется, полностью затяните гайки планки. Если регулировка необходима, поднимите или опустите любую из сторон рейки до тех пор, пока планка не окажется под углом 90° относительно стола. После этого затяните гайки планки.



5.8 Установка задней рейки - рис. 5.7

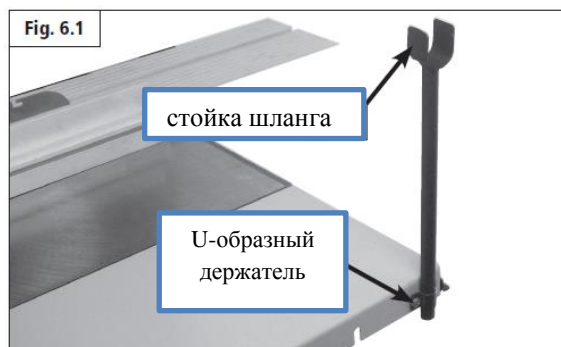
Установите заднюю рейку на стол и закрепите ее двумя винтовыми муфтами шестигранниками для основного стола и двумя болтами с шестигранной головкой, шайбами и гайками для надставки стола.



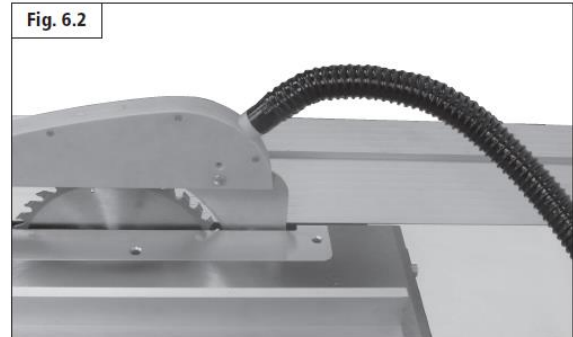
6. Окончательная сборка

Установка защитного кожуха и стойки шланга

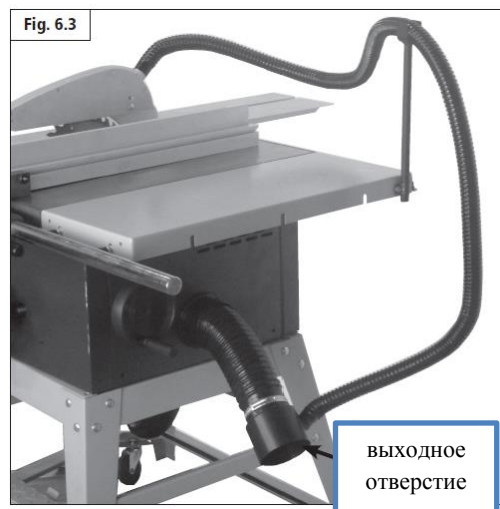
1. Установите стойку шланга в U-образный держатель, который можно установить на задний угол стола или на дополнительную надставку стола, рис. 6.1.



2. Теперь подсоедините один конец шланга к защитному кожуху, рис.6.2.



3. Установите шланг над опорой и проведите его под столом, чтобы подсоединить к основному выходному отверстию, рис.6.3.



7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Основные принципы работы циркулярной пилы

- Вращаясь на шпинделе и проходя сквозь древесину, лезвие осуществляет резку в непрерывном режиме, рис.7.1.
- Медленно подайте заготовку к лезвию, рис.7.1, дайте лезвию выполнить резку, при этом нет необходимости толкать заготовку. При подаче к лезвию крепко держите заготовку, используйте стол для дополнительной поддержки. Всегда используйте ручку толкатель, держа руки дальше от лезвия.
- Для достижения наилучших результатов лезвие должно быть острым и в хорошем состоянии. Поврежденное или изношенное лезвие всегда следует заменять.
- Подберите правильное лезвие для работы, в зависимости от типа материала и разреза, который предстоит сделать.
- Никогда не пытайтесь использовать станок без защитного кожуха и расклинивающего ножа. Всегда следите за тем, чтобы защитный кожух и расклинивающий нож были правильно отрегулированы в соответствии с размером и типом заготовки и чтобы они были полностью закреплены с помощью оригинальных поставляемых креплений.



ТАБЛИЦА 1: Основные варианты применения

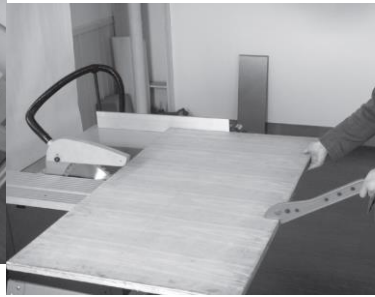
Когда резка проводится пиломатериала волокнами, используйте направляющую планку



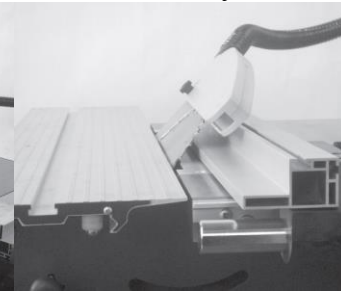
Поперечная резка
Когда древесина разрезается поперек волокон, используйте косую планку или каретку суппорта



Размер панели
Размеры искусственного листового материала.
Для этой цели используйте либо направляющую планку, либо каретку суппорта



Скошенный край
Если при работе с заготовкой необходим скошенный (угловой) край, наклоните лезвие и пройдите им через деревянную заготовку. Если направляющая планка используется одновременно с наклонным лезвием, в нижнем положении потребуется использовать дополнительную планку, чтобы предотвратить загрязнение лезвия и защитного кожуха.



7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ продолжение

Выбор лезвия

Перед тем, как приступить к работе с пилой, необходимо правильно подобрать лезвие. На выбор оператора доступно несколько типов лезвий, но важно правильно подобрать то, которое необходимо для конкретной работы. В комплекте с TS250C поставляется хорошее многоцелевое лезвие, но для отдельных операций может потребоваться лезвие с другим рисунком зубьев. Настольная пила может быть оснащена двумя различными типами лезвий: альтернативным коническим лезвием, рис.7.2, или зубьями с тройным сколом, рис.7.3.

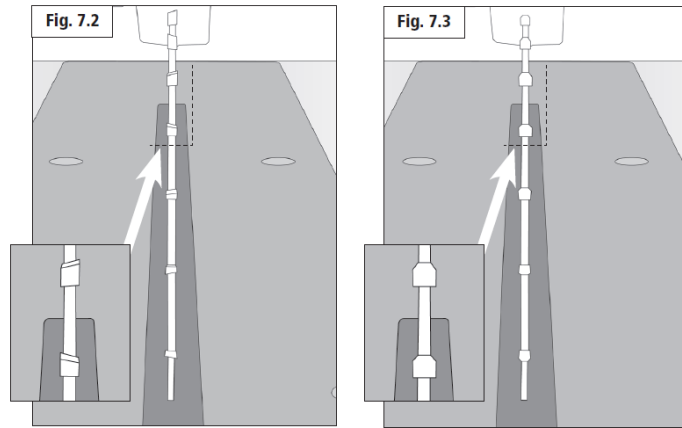
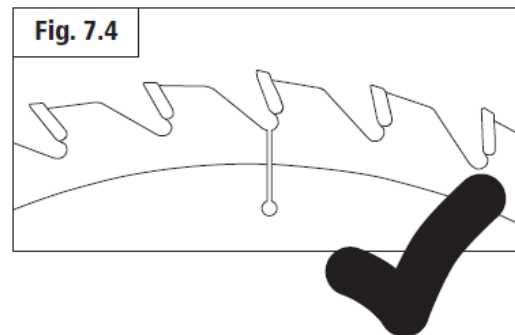


ТАБЛИЦА 2: Подбор лезвия

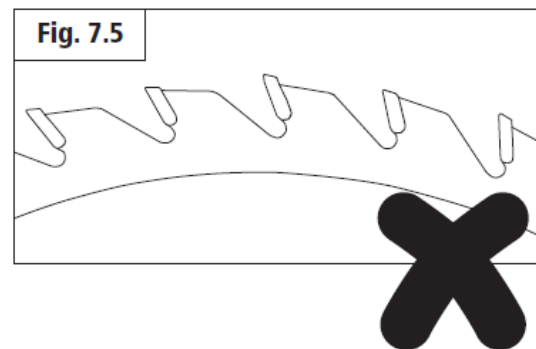
ТИП ЛЕЗВИЯ	ПРИМЕНЕНИЕ
24 ЗУБА АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ СКОСА	Идеально подходит для резки мягких типов древесины
30 ЗУБЬЕВ АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ СКОСА	Идеально подходит для резки твердых типов древесины
36 ЗУБЬЕВ АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ СКОСА	Универсальное, подходит для распиловки и поперечной резки как мягкой, так и твердой древесины
40 ЗУБЬЕВ АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ СКОСА	Подходит для поперечной резки как мягкой, так и твердой древесины.
40 ЗУБЬЕВ АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛУПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ СКОСА	Подходит для поперечной резки как мягкой, так и твердой древесины, обеспечивает защиту от отскока
80 ЗУБЬЕВ АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ	Подходит для поперечной резки и обеспечивает отличный результат при обработке искусственного листового

СКОСА	материала и ламинатов
80 ЗУБЬЕВ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ УГОЛ ПИЛЫ С ТРОЙНЫМ СКОЛОМ	Подходит для поперечной резки и обеспечивает отличный результат при обработке искусственного листового материала и ламинатов. Зубья с тройным скосом снижают уровень разрыва материала

При подборе лезвия для настольной пилы всегда будьте уверены, что это твердое лезвие или мягкое лезвие, которые подходят только для электроинструментов. Самый простой способ определить разницу между твердым и мягким лезвием состоит в том, что твердые лезвия имеют прорезы для движения, прорезанные во впадинах между зубьями пилы, рис.7.4, а мягкие лезвия являются цельными, рис.7.5.



Твердое лезвие - подходит для настольных пил

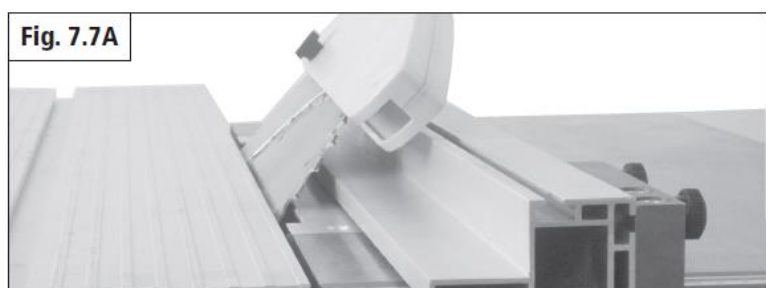


Мягкое лезвие - не подходит для настольных пил

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ продолжение

Крепление заготовки

Хорошее крепление заготовки необходимо для настольной пилы. Дополнительные опоры следует использовать всегда, если заготовка выступает над столом. Роликовые стойки идеально подходят для этой цели и должны использоваться на обоих концах станка, как на подаче, так



и при выдаче.

Для крепления заготовки во время резки следует использовать направляющую, поперечную или скошенную планку, рис. 7.6А, В & С.

Во время наклонной или неглубокой резки, планка должна быть снова выставлена в нижнее положение, что облегчит использование толкателя и предотвратит загрязнение лезвия, рис. 7.7А и В.

Толкатель

Применяется при выполнении любого типа резки длиной менее 300 мм. Ведущая рука никогда не должна быть ближе к переднему краю пилы, чем это необходимо, а руки никогда не должны находиться на одной линии с полотном пилы.

Толкатель применяется для удаления отрезанной части между лезвием пилы и планкой.

Установка защитного кожуха

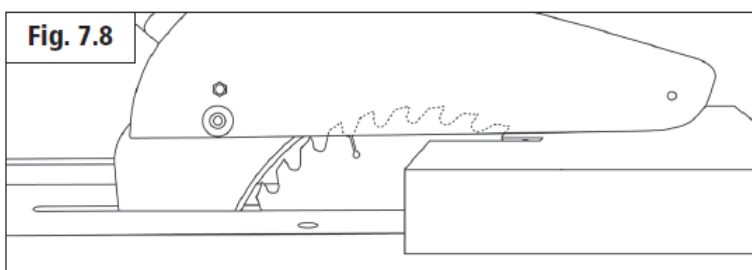
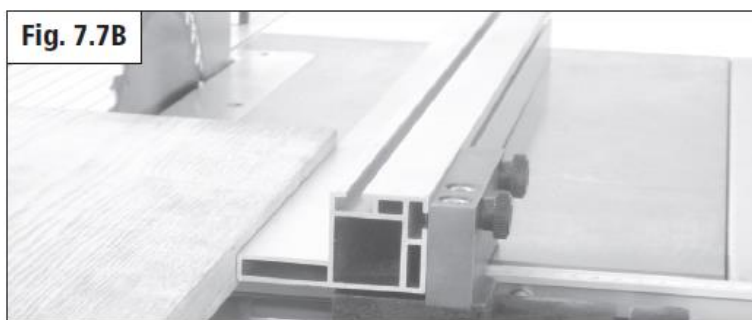
Защитный кожух пилы должен быть отрегулирован как можно ближе к самой заготовке, рис. 7.8.

Настройка подъема и опускания

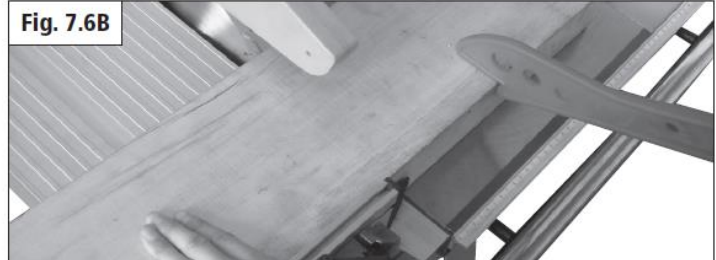
Подъем и опускание должны быть отрегулированы так, чтобы защитный кожух пилы был как можно ближе к заготовке. Однако зубцы должны всегда выступать через верх заготовки, рис. 7.8. Подъем и опускание осуществляются с помощью большого маховика на передней части машины. Рис. 7.9.

Выставление наклона пилы

Чтобы наклонить лезвие, отвинтите рукоятку блокировки на передней части станка, поверните маленький



маховик на боковой части машины, пока лезвие не будет выставлено так, как требуется, рис. 7.9.

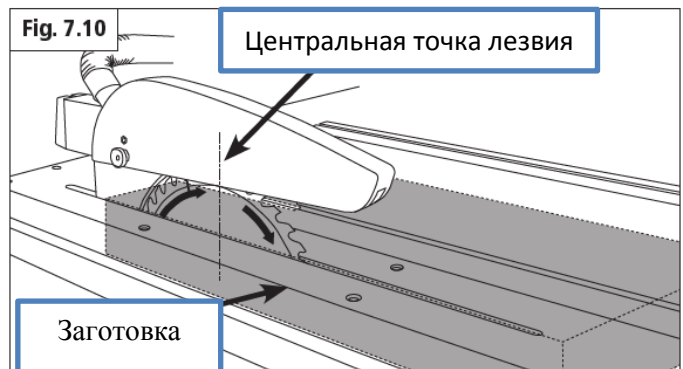


7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ продолжение

Отскок

Может произойти, когда материал проходит через пильный диск. Когда деревянная заготовка проходит центральную точку лезвия, зубья движутся вверх и в направлении оператора, рис. 7.10. Если заготовка оказывается выше зубьев, то может произойти отскок.

Чтобы предотвратить отскок, не допускайте, чтобы заготовка древесины перекрывала лезвие сверху. Чтобы этого не происходило, необходимо правильно выставить планку, если вспомогательная планка установлена слишком далеко, это может привести к затягиванию заготовки в лезвие и привести к отдаче. При установке вспомогательной планки перед центром лезвия (рис. 7.11) у заготовки сохраняется пространство для движения. В таком случае вероятность отскока гораздо менее вероятна, поскольку заготовка не вталкивается на движущееся вверх лезвие.



Выдвижной стол

TS250C оснащен выдвижным столом, который идеально подходит для поперечной резки небольших заготовок. Можно легко и безопасно выполнять повторные и точные разрезы. Первое с чем нужно разобраться, кося планка, рис. 7.12 - Рис. 7.14.

Блокировка или остановка станка

Если остановка произошла из-за того, что лезвие застряло в заготовке, немедленно выключите станок, нажав красную кнопку «O» на переключателе.

Если лезвие зажато внутри заготовки, может потребоваться слегка разжать заготовку, используя подходящий рычаг, чтобы высвободить лезвие.

Чтобы перезапустить станок, нажмите зеленую кнопку «I» на переключателе.

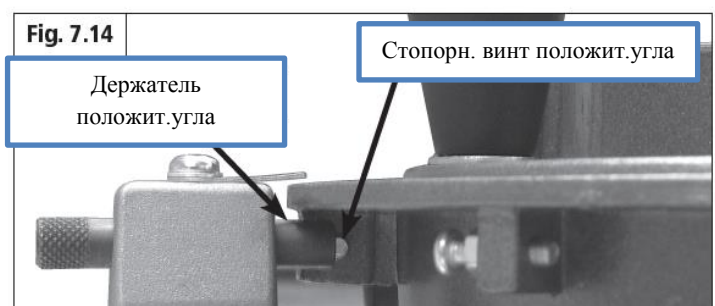
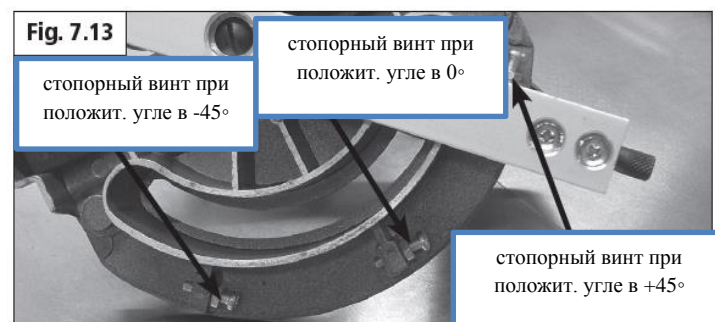
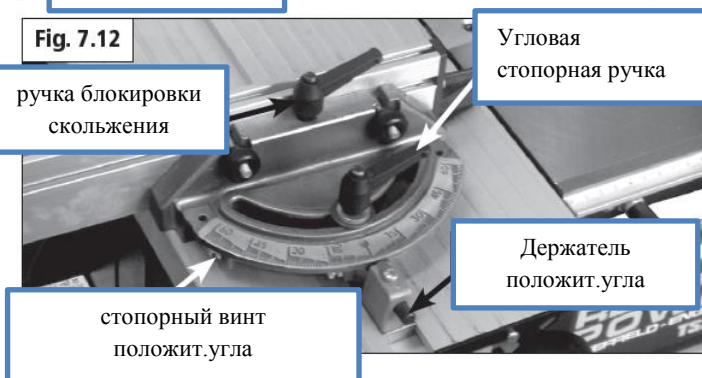
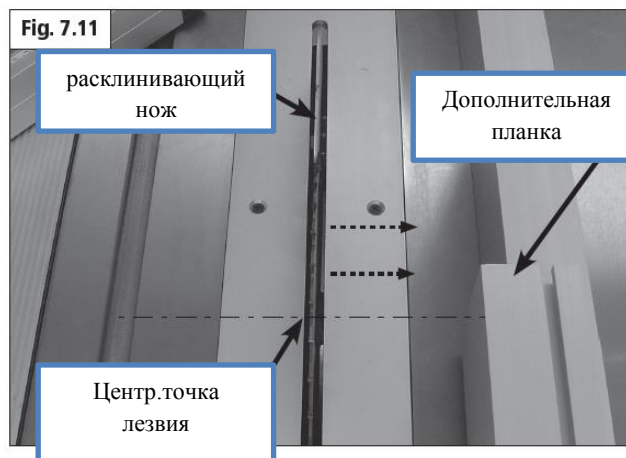
Сбой питания

Настольная пила оснащена выключателем без напряжения (NVR) для защиты оператора от автоматического запуска станка при восстановлении подачи питания после сбоя питания.

В случае сбоя питания, сначала найдите и исправьте источник питания. Если неисправность находится в цепи питания мастерской, это может быть основной причиной (перегрузка цепи и т. д.), которую должен исключить квалифицированный электрик, прежде чем пытаться восстановить источник питания.

Если резка выполнялась, когда электропитание было прервано, то может потребоваться высвободить лезвие из заготовки перед попыткой перезапуска станка.

После восстановления питания станок можно перезапустить, нажав на зеленую кнопку «I» на переключателе.



8. Удаление пыли

8.1 Важность удаления пыли

Перед запуском убедитесь, что установлены соответствующие средства для удаления пыли. Удаление пыли чрезвычайно важно не только для здоровья и безопасности, но и для правильного ухода за станком.

Пыль от пилы может привести не только к тому, что станок не будет работать должным образом, но и даже к тому, что он полностью выйдет из строя. За счет отсутствия поддержания машины чистой будет оптимизирована производительность.

Если необходимо провести резку большого количества древесноволокнистых плит (MDF) средней плотности или токсичную древесины, мы рекомендуем установить хорошую систему вентиляции и надеть защитную маску для защиты от пыли.

Кроме того, рекомендуется использовать воздушные фильтры во всех мастерских для обеспечения сбора потенциально вредных частиц в воздухе, которые не собираются непосредственно из станка.

8.2 Пылеуловитель Record Power

Record Power предлагает ряд высококачественных пылеуловителей, начиная с оснащенный 45 литровым двигателем RSDE1 и до 200 литрового двойного двигателя DX5000. Мы предлагаем, как барабанные, так и мешочные пылеуловители с высокой степенью фильтрации и фильтром до 0,5 микрона, обеспечивающие защиту от вредной мелкой пыли, такой как MDF. Сборщики стружки с фильтрацией до 5 микрон. Все пылеуловители и сборщики стружки Record Power оснащены 100-миллиметровыми впускными отверстиями и шлангами.

Пылеуловитель с высокой степенью фильтрации RSDE1

Барабанный пылеуловитель на 45 литров, одиночный двигатель мощностью в 1 кВт, подходящий для периодического использования, должен выключаться каждый час на 20 минут. **0,5 микронная фильтрация; подходит для MDF.**

Пылеуловитель с высокой степенью фильтрации RSDE2

Барабанный пылеуловитель на 50 литров, одиночный двигатель мощностью в 1 кВт, подходящий для периодического использования, должен выключаться каждый час на 20 минут. **0,5 микронная фильтрация; подходит для MDF.**

Пылеуловитель с высокой степенью фильтрации DX1000

Барабанный пылеуловитель на 45 литров, одиночный двигатель мощностью в 1 кВт, подходящий для периодического использования, должен выключаться каждый час на 20 минут. **0,5 микронная фильтрация; подходит для MDF.**

Пылеуловитель с высокой степенью фильтрации DX4000

Барабанный пылеуловитель на 80 литров, двойной двигатель мощностью в 1 кВт, подходящий для интенсивного использования. Если один двигатель выключается на 20 минут, тогда можно использовать второй, таким образом, обеспечивая непрерывную работу. Или оба двигателя могут использоваться одновременно, обеспечивая таким

образом максимальное всасывание, но в этом режиме пылеуловитель должен выключаться каждый час на 20 минут. **0,5 микронная фильтрация; подходит для MDF.**

Пылеуловитель с высокой степенью фильтрации DX5000

Мешочный пылеуловитель на 200 литров, двойной двигатель мощностью в 1 кВт, подходящий для интенсивного использования. Если один двигатель выключается на 20 минут, тогда можно использовать второй, таким образом, обеспечивая непрерывную работу. Или оба двигателя могут использоваться одновременно, обеспечивая таким образом максимальное всасывание, но в этом режиме пылеуловитель должен выключаться каждый час на 20 минут. **0,5 микронная фильтрация; подходит для MDF.**

Сборщик стружки CX2600

Большой сборщик стружки, оснащенный мощным асинхронным двигателем в 0,37 кВт. Чрезвычайно плавный ход, подходящий для непрерывного использования. Очень тихая система лопастного колеса удаляет пыль и стружку.

5-микронная фильтрация; не подходит для MDF.

Сборщик стружки CX3000

Сборщик стружки повышенной емкости, оснащенный более мощным асинхронным двигателем в 0,75 кВт. Сверхмощная конструкция. Чрезвычайно плавный ход, подходящий для непрерывного использования. Очень тихая система лопастного колеса удаляет пыль и стружку.

5-микронная фильтрация; не подходит для MDF.

Двухступенчатый воздушный фильтр AC400

Эффективен при удалении неприятной пыли, особенно в небольших мастерских. Это устройство обеспечивает эффективную двухступенчатую фильтрацию на площади до 113 м³. **1-микронная фильтрация**

Трехступенчатый воздушный фильтр AC2

Данный трехступенчатый фильтр обеспечивает высокоэффективную фильтрацию частиц размером до 1 микрона. Идеально подходит для средних и больших мастерских объемом до 212 м³. **1-микронная фильтрация**

Ленточные пилы Дисковые пилы Ленточно-шлифовальные станки Периодическое использование	RSD E1	RSDE2	DX1000	DX4000	DX5000	CX2600	CX3000	AC400	AC2
	Рекомендован	Рекомендован	Рекомендован	Рекомендован	Рекомендован				
Ленточные				Рекомендован	Рекомендован				

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 info@mossklad.ru

<p>пилы Дисковые пилы Ленточно-шлифовальные станки Интенсивное использование</p>				ван	ван				
<p>Строгальный станок Фасонно-фрезерный станок Универсальный Периодическое использование</p>				Может использоваться	Рекомендован	Рекомендован	Рекомендован		
<p>Строгальный станок Фасонно-фрезерный станок Универсальный Интенсивное использование</p>				Может использоваться	Рекомендован	Рекомендован	Рекомендован		
<p>Система улавливания пыли Периодическое использование</p>				Может использоваться	Рекомендован				
<p>Мастерская Фильтрация воздуха Интенсивное использование</p>								Рекомендован	Рекомендован

9. Техническое обслуживание

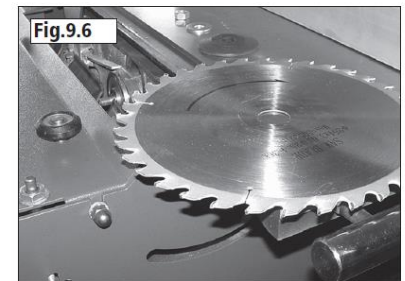
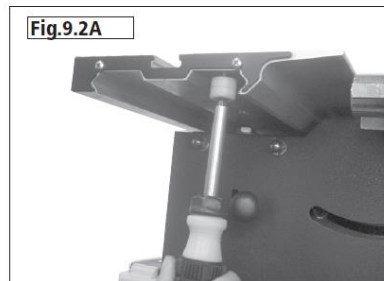
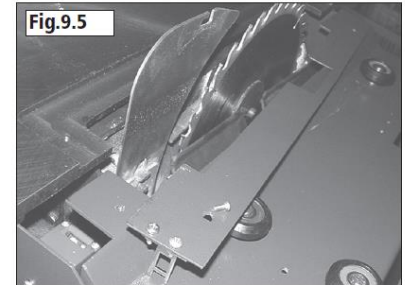


Важно:

Перед выполнением любых настроек или технического обслуживания убедитесь, что станок изолирован и отключен от источника питания. Лезвия пилы должны иметь острые зубья. При работе с лезвием всегда надевайте защитные перчатки.

Замена лезвия

1. Для замены лезвия; сначала ослабьте стопорный винт, чтобы снять защитный кожух, а затем отцепите от расклинивающего ножа, рис.9.1.
2. Ослабьте 3 винта на настольной вставке, рис.9.3, снимите вставку.
3. Снимите ограничитель выдвижного стола, а затем снимите сам выдвижной стол, рис.9.2А/9.2В, чтобы получить доступ к вытяжной панели. Ослабьте крепежный винт на вытяжной панели и снимите панель с лезвия, чтобы создать пространство между ними, рис.9.5.
4. Поместите перемычку в отверстие за лезвием, рис.9.7.





Важно:

Стопорная гайка для лезвия имеет левую резьбу и работает в направлении, противоположном обычной схеме резьбы. Поверните гайку по часовой стрелке, чтобы ослабить, и против часовой стрелки, чтобы затянуть.

5. С помощью гаечного ключа поверните гайку по часовой стрелке, чтобы ослабить ее. В этот момент переключатель должна повернуться вместе с лезвием и стать плотно прижатой к корпусу шпинделя, тем самым создавая анкер против поворота, рис.9.4.

6. Снимите гайку, шайбу и втулку со шпинделя ножа, рис.9.6.

Будьте осторожны, чтобы не уронить гайку в устройство

7. Теперь возможно снять лезвие со шпинделя. Рис. 9.7.

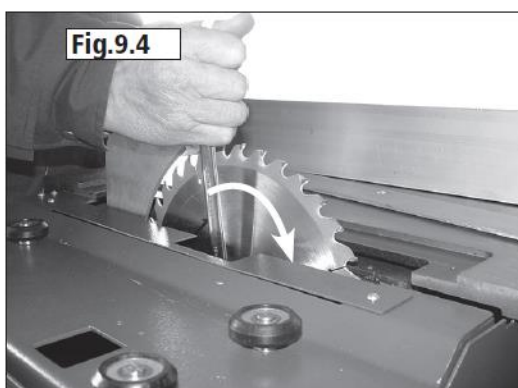
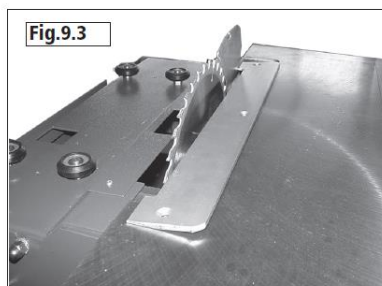
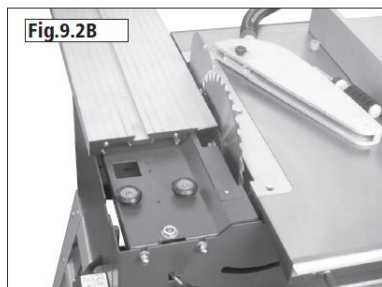
Затем можно заменить лезвие.

8. Вставьте новое лезвие в шпиндель, убедившись, что оно надежно закреплено на ступице.

9. Установите на место втулку, шайбу и гайку, используя гаечный ключ, поверните гайку против часовой стрелки, чтобы затянуть ее. В этот момент переключатель должна была повернуться вместе с лезвием и быть плотно прижатой к корпусу шпинделя, чтобы создать анкер для поворота.

10. Установите на место вытяжную панель и закрепите ее крепежными винтами.

11. Установите на место вставку стола и затяните винты, чтобы



зафиксировать ее.

12. Установите на место выдвигной стол и закрепите его, установив упор на выдвигной стол, рис.9.4

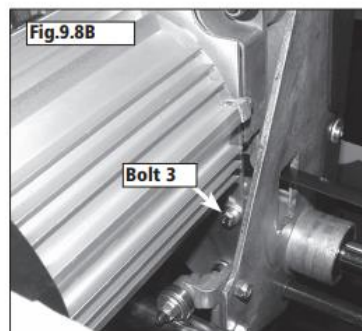
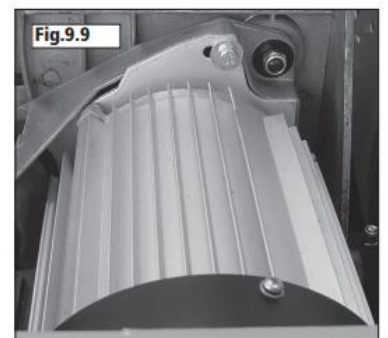
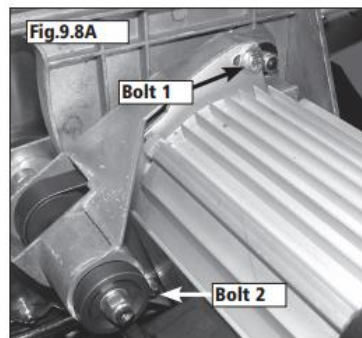
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ продолжение

Важно: Для регулировки натяжения ремня двигателя может потребоваться снять столы, чтобы получить доступ к внутренней части пильного станка.

Натяжение ремня

1. При натяжении ремня три болта крепления двигателя должны быть ослаблены, рис.9.8А и рис.9.8В.

2. Ослабьте три болта и поверните двигатель вправо, чтобы усилить натяжение, рис.9.9. Когда требуемое натяжение достигнуто, затяните три болта, чтобы зафиксировать.



10. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ И СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ

Станки, поставляемые для использования в Великобритании, оснащены 3-х контактным штекером, соответствующим BS1363, с предохранителем, соответствующим BS1362 и соответствующим текущим характеристикам станка.

Станки, поставляемые для использования в других странах ЕС, оснащены 2-х контактным штекером Schuko, соответствующим CEE 7/7.

Станки, поставляемые для использования в Австралии и Новой Зеландии, оснащены 3-х контактным штекером, соответствующим AS / NZS3112.

Во всех случаях, если оригинальный штепсель или разъем по какой-либо причине должен быть заменен, провода внутри сетевого кабеля имеют следующую цветовую маркировку:

230 В (1 фаза)

Коричневый: Live (L)

Голубой: Neutral (N)

Зелено-желтый: Earth (E)

Провод коричневого цвета всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «L» или красным цветом.

Провод, синего цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «N» или черного цвета.

Провод, зелено-желтого цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «E» или с символом заземления:



или зеленый / зелено-желтый.

Важно, чтобы станок был надежно заземлен. Некоторые станки имеют логотип с двойной изоляцией:

В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

В случае использования штекера BS1363 в Великобритании убедитесь, что он оснащен предохранителем, соответствующим BS1362, который соответствует характеристикам станка. При замене оригинального плавкого предохранителя всегда устанавливайте плавкий предохранитель схожий по мощности с оригинальным. Никогда не устанавливайте более мощный предохранитель, чем тот, что предусмотрен для оригинала. Никогда не модифицируйте плавкий предохранитель или держатель предохранителя, чтобы использовать плавкие предохранители другого типа или размера.

Если номинальное значение тока станка превышает 13 А при 230 В или если станок предназначен для использования от 3-х фазного источника питания 400 В, будет использоваться разъем, соответствующий BS4343 (CEE17 / IEC60309)

Станки на 230 В будут оснащены синим 3-контактным штекером. Проводка для данного типа разъема будет такой же, как было показано выше.

Трехфазные станки на 400 В будут оснащены красным 4-х или 5-контактным разъемом.
Проводка для данного типа разъема указаны ниже:

230 В (одна фаза)

Коричневый: Live (L)

400 В (3 фазы)

Коричневый: Live (L1)

Черный: Live (L2)

Серый: Live (L 3)

Голубой: Neutral (N)

Зелено-желтый: Earth (E)

Провод коричневого цвета всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «L1».

Провод черного цвета всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «L2».

Серый провод должен быть всегда подключен к клемме с маркировкой «L3».

Провод, голубого цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «N» или черного цвета.

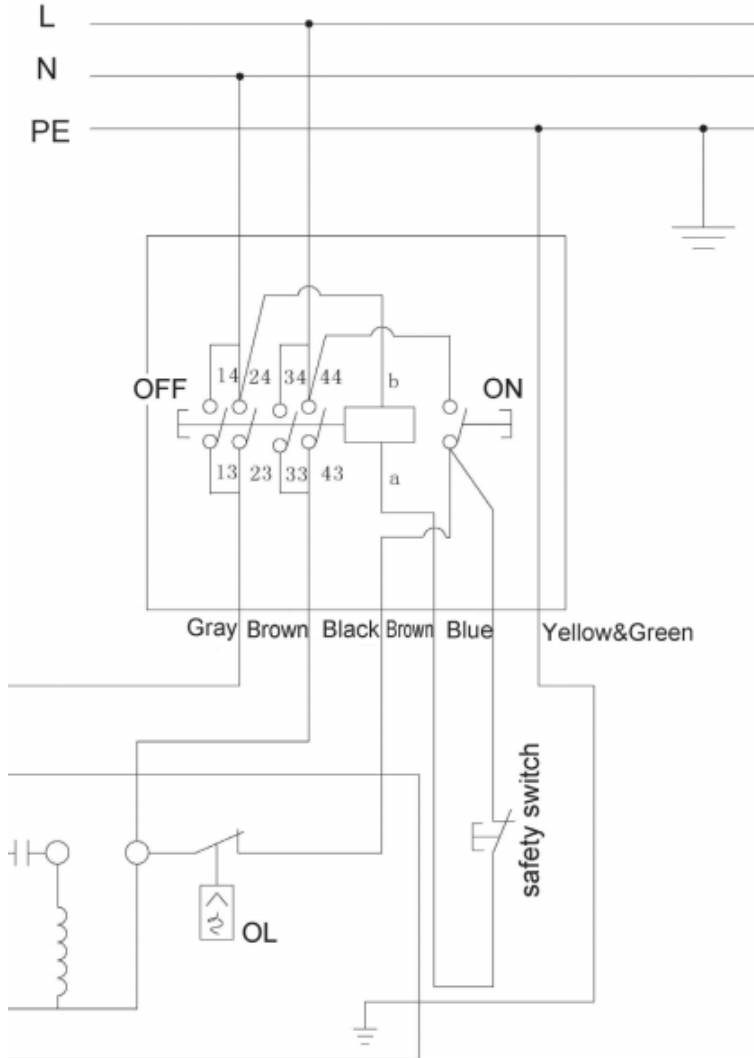
Провод, окрашенный в зелено-желтый цвет, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой «E» или символом заземления.

Если вы сомневаетесь в подключении электропитания, всегда обращайтесь к квалифицированному электрику.

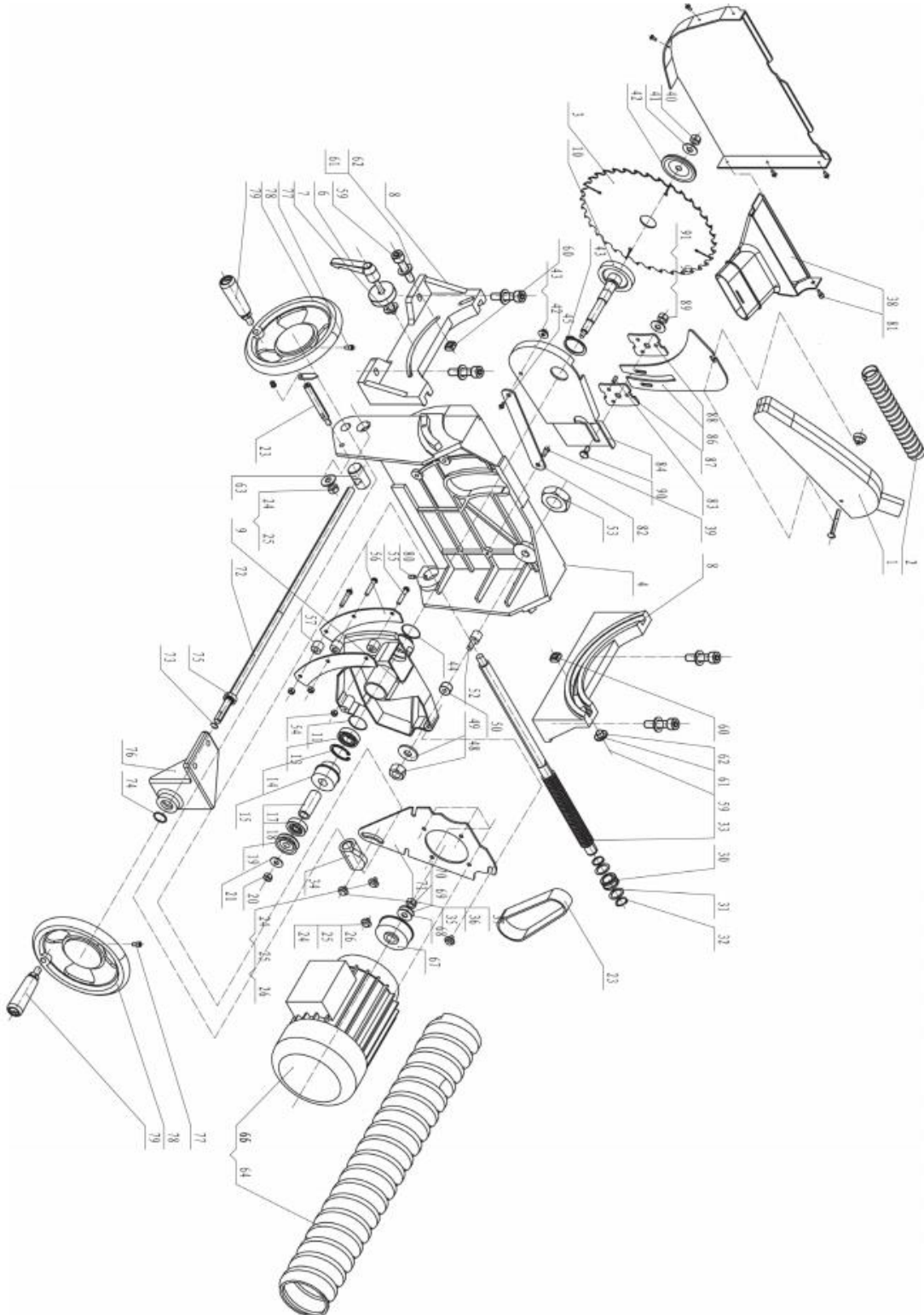
ООО «МОССклад»

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

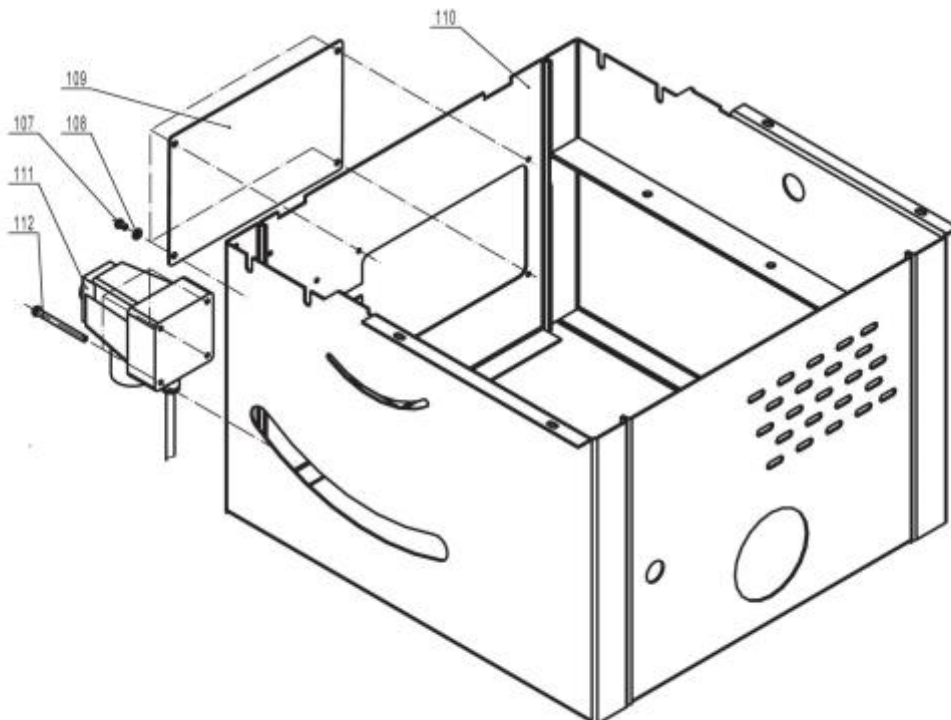
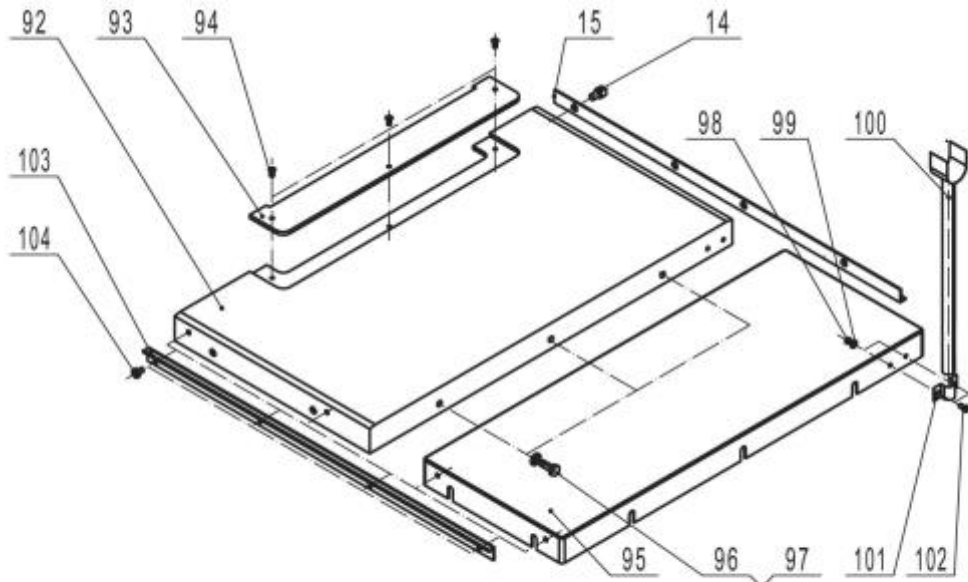
+7 495 739-51-02 8-800-333-5102
www.mosklad.ru info@mosklad.ru



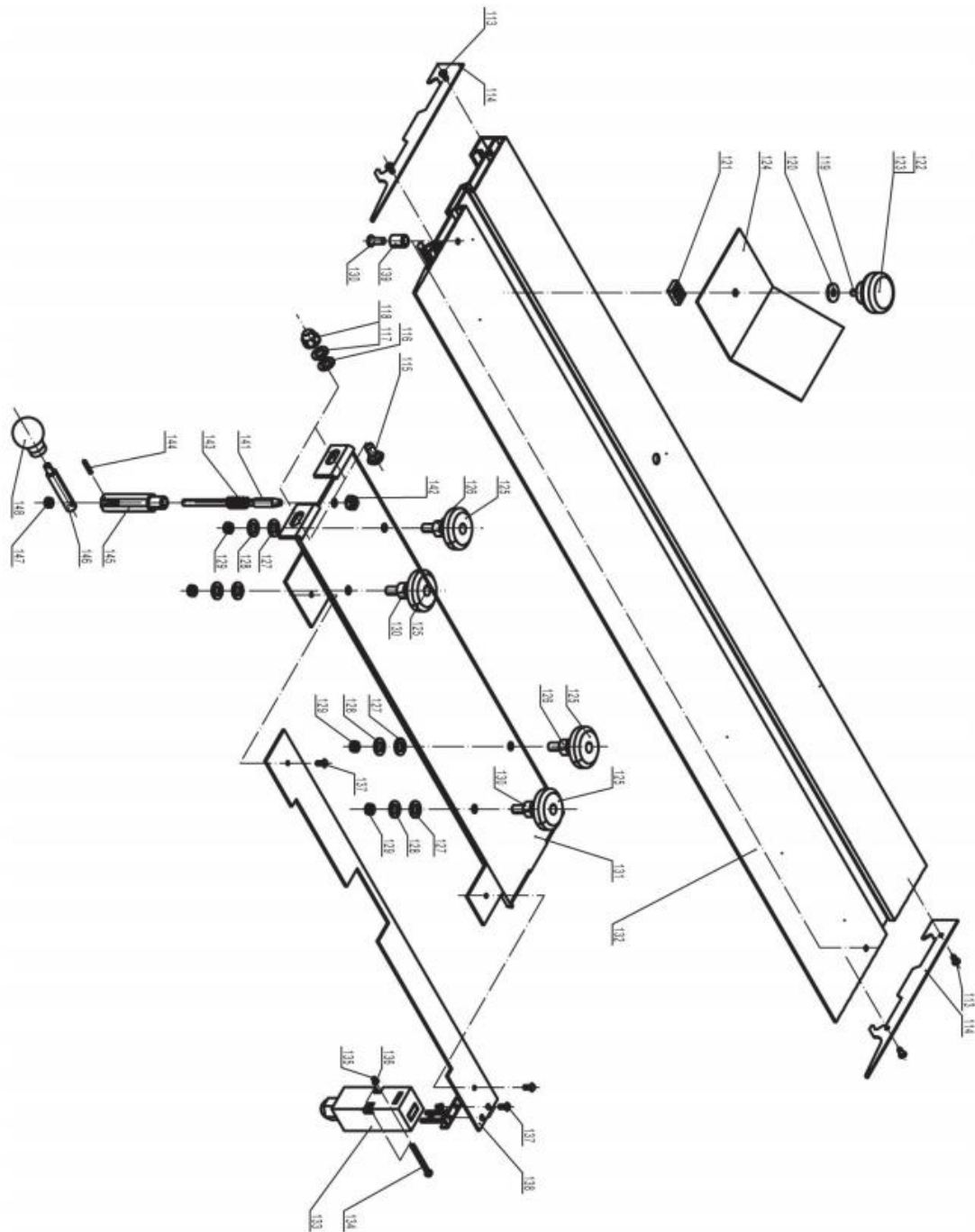
11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ



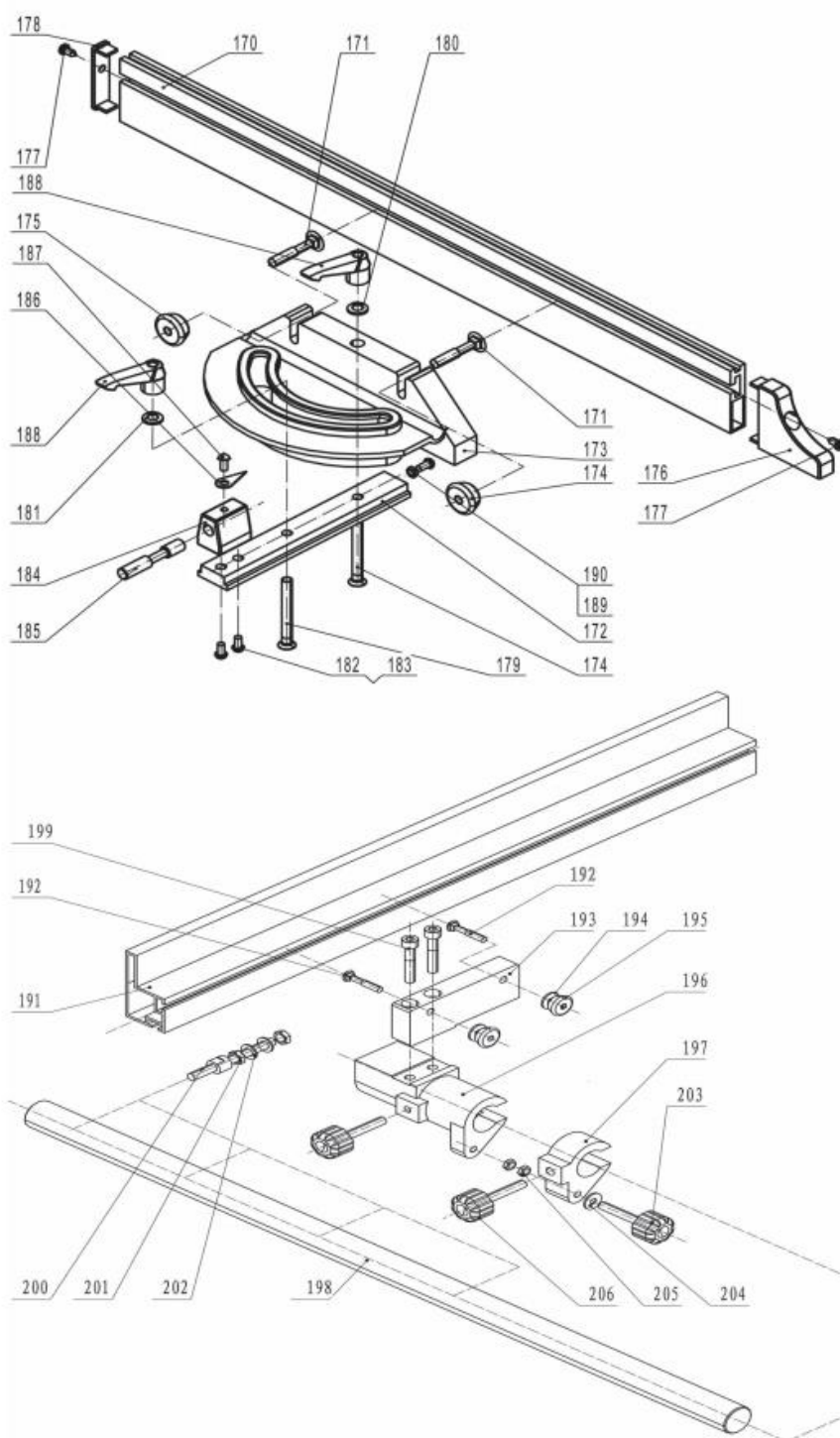
11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ продолжение



11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ продолжение



11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ продолжение



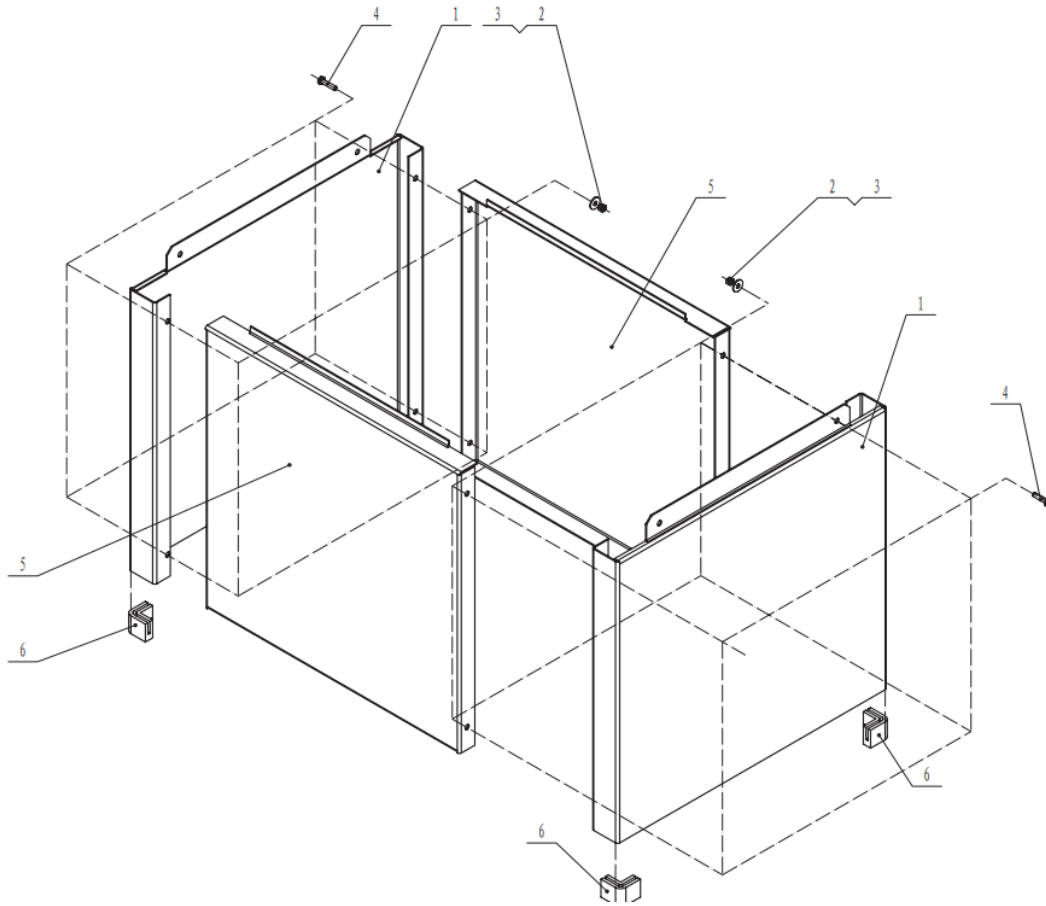
11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ продолжение

№	Описание	№	Описание
1	Защитный кожух лезвия	57	Трубка
2	труба для сбора пыли	58	Полая трубка I
3	Лезвие	59	Винт М8х20
4	Крепление регулировочной базы	60	квадратная гайка
5	установочная база	61	плоская шайба
6	стопорная рукоятка в сборе	62	пружинная шайба 8
7	плоская шайба 8	63	Вал углового вращения
8	Вращающаяся опорная база	64	пружинное кольцо трубки
9	установочная база	65	Трубка улавливания пыли
10	Вал	66	Мотор
11	резиновая прокладка	67	шкив двигателя
12	регулировочная шайба	68	Шайба
13	Подшипник 80103С	69	Большая шайба
14	стопорное кольцо	70	болт с шестигранной головкой
15	Большая полая трубка	71	Монтажная пластина двигателя
16	Шкив вала	72	Зубчатый рычаг
17	Полая трубка	73	пружинящее кольцо 12 мм
18	Подшипник 80103С	74	пружинящее кольцо 22 мм
19	Маховичок регулировки	75	подшипник
20	шестигранная гайка 8	76	основание корпуса подшипника
21	Большая шайба	77	Винт
22	плоская шайба	78	Большой маховик
23	Мульти-ремень	79	Ручка колеса
24	болт с шестигранной головкой М6Х20	80	Винт
25	плоская шайба 6	81	Винт
26	плоская шайба 6	82	Рычаг
27	Угловой вал	83	Шестигранный винт с головкой под торцовый ключ М6Х10
28	шестигранная гайка 8	84	Крепление, расклинивающий нож
29	плоская шайба 8	85	направляющая планка в сборе
30	Трубка	86	направляющая планка
31	Шайба	87	Направляющая шайба
32	стопорное кольцо	88	нажимная пластина
33	Винтовой вал	89	Плоская шайба 10
34	Винтовая трубка	90	шестигранная гайка М10
35	Трубка	91	пружинная шайба 10
36	установочный винт	92	Основной стол
37	Шайба	93	Вставка стола
38	Пылеуловитель	94	Винт М5Х8
39	болт с шестигранной головкой	95	Стол, правая сторона
40	шестигранная гайка М10Х1.5	96	болт с шестигранной головкой М8Х12
41	плоская шайба	97	Плоская шайба 8
42	Втулка лезвия	98	шестигранная гайка М5
43	пружинное стопорное кольцо 32 мм	99	Плоская шайба 5
44	Шайба	100	опорный кронштейн
45	Винт М6Х20	101	Полукруглый кронштейн
46	шестигранная гайка М6	102	винт с округленной головкой М5Х10
47	Плоская шайба 6	103	Линейка
48	шестигранная гайка М8	104	винт с округленной головкой М6Х16
49	плоская шайба 8	105	Шестигранный винт с головкой под торцовый ключ М8Х16
50	Трубка	106	Задняя рейка
51	Полая трубка II	107	Винт М4Х8
52	установочный палец	108	Плоская шайба 4
53	шестигранная гайка М6	109	Передняя панель
54	Контргайка М6	110	Тумба в сборе
55	Винт М6х35	111	Переключатель
56	нажимная пластина	112	Винт М4Х60

113	Саморез ST4.2X9.5		
-----	-------------------	--	--

114	Крышка	170	Планка
115	болт с квадратным подголовком	171	болт с квадратным подголовком М6Х30
116	Плоская шайба 8	172	Т-кронштейн
117	пружинная шайба 8	173	Измеритель угла
118	гайка с полукруглой головкой	174	винт с потайной головкой М6Х70
119	болт с шестигранной головкой М6Х16	175	Гайка
120	плоская шайба 6	176	Правая заглушка
121	квадратная гайка	177	Саморез ST4.2X9.5
122	Крышка, ручка	178	Левая заглушка
123	Корпус, ручка	179	винт с потайной головкой М6Х50
124	Кронштейн	180	плоская шайба 6
125	Трубка	181	плоская шайба 6
126	эксцентриковый регулятор	182	плоская шайба 4
127	Плоская шайба 8	183	Винт М4Х12
128	пружинная шайба 8	184	База индикатора
129	шестигранная гайка 8	185	цилиндрический штифт
130	Опора, скользящее колесо	186	Индикатор
131	База, выдвижной стол	187	Винт М4Х8
132	Выдвижной стол	188	регулировочная рукоятка
133	предохранительный выключатель	189	шестигранная гайка М4
134	болт с шестигранной головкой М4Х30	190	Винт М4Х16
135	шестигранная гайка М4	191	Планка в форме «L»
136	плоская шайба 4	192	болт с квадратным подголовком М6Х35
137	Винт с округленной головкой М4Х10	193	Опорная скобка планки
138	Щиток	194	Плоская шайба 6
139	Кронштейн	195	Гайка
140	винт с потайной головкой М6Х16	196	База планки
141	установочный штифт	197	Микро-регулировочная база
142	шестигранная гайка М12Х1.5	198	Передние перила
143	Пружина	199	Шестигранный винт с головкой под торцовый ключ М8Х45
144	цилиндрический штифт 3x16	200	опорный вал
145	Позиционная втулка	201	шестигранная гайка М8
146	Вал	202	Плоская шайба 8
147	шестигранная гайка М6	203	Ручка микро-регулировки
148	рукоятка	204	Плоская шайба 6
		205	шестигранная гайка М6
		206	Стопорная рукоятка

11. СПИСКИ ДЕТАЛЕЙ И СХЕМЫ продолжение



№	Описание
1	Передняя панель
2	Шестигранная гайка М6
3	Шайба
4	Болт с шестигранной головкой М6 х 15
5	Боковая панель
6	Резиновая ножка

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 info@mossklad.ru



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

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



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:

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

Подпись:

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