

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

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



RECORD POWER

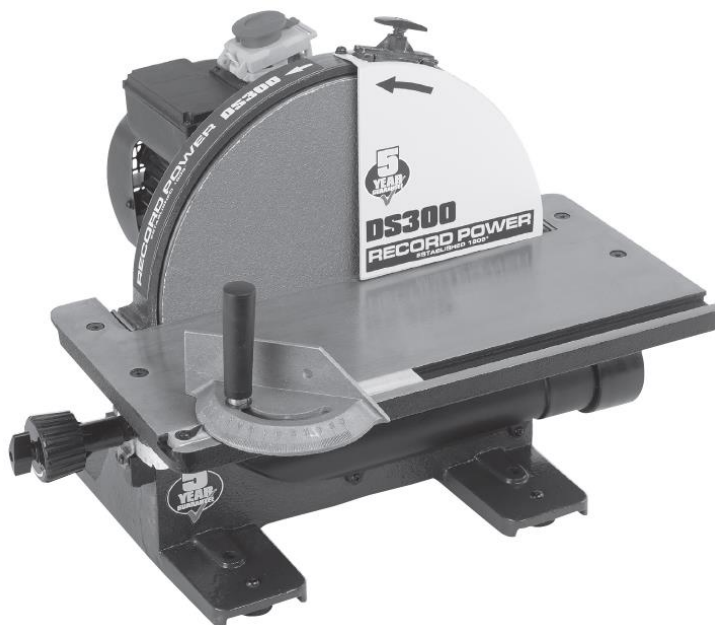
КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909


Оригинальное руководство по эксплуатации DS300

305мм литой шлифовальный круг

Версия 3.1

Апрель 2014



	<p>Для регистрации данного продукта просим вас посетить</p> <p>www.recordpower.info</p>
	<p>Важно зарегистрировать ваш продукт как можно скорее, чтобы получать квалифицированную техническую поддержку и активировать полную 5-летнюю гарантию. Ваши законные права не нарушаются.</p> <p>Контактные данные обозначены на задней стороне обложки.</p>



Всегда во время использования деревообрабатывающего оборудования носите защитные очки.



Всегда перед использованием деревообрабатывающего оборудования читайте предоставляемые руководства.

Важно

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

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Содержание

1. Описание символов.....	3
1.1 Обязывающие символы.....	3
1.2 Предупреждающие символы.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Гарантия компании Record Power	12
4. Ознакомительная информация.....	14
5. Спецификация.....	15
6. Комплект поставки.....	16
7. Монтаж.....	17
8. Эксплуатация.....	18
9. Техническое обслуживание и регулировки.....	20
10. Удаление пыли.....	22
11. Устранение неисправностей.....	25
12. Подключение к источнику питания и монтажная схема электропроводки.....	26
13. Список частей и схема.....	29
Декларация соответствия нормам ЕС.....	31

1. Описание символов

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

Действуйте в соответствии с обозначенными предупреждениями.

1.1 Обязывающие символы



Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.



Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.



Надевайте защитные очки.



Используйте средства защиты органов дыхания.



Используйте средства защиты органов слуха.



Надевайте подходящую защитную обувь.



Надевайте защитные рабочие перчатки.

1.2 Предупреждающие символы



Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.



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



Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.



Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.



Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

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

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

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

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

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

2. Надевайте подходящую одежду

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

3. Предупреждения об опасностях

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

4. Ознакомьтесь со станком

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

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

- Некоторые станки могут быть очень тяжелыми. Убедитесь, что пол, на который происходит установка станка, достаточно прочный, чтобы выдержать его вес.
- Станок и его различные компоненты могут быть тяжелыми. Всегда используйте безопасный способ подъема и обращайтесь за помощью при подъеме тяжелых компонентов. В некоторых случаях для размещения станка в пределах рабочей зоны может потребоваться использование механического погрузочно-разгрузочного оборудования.
- На некоторых станках установлены дополнительные комплекты колес, позволяющие по мере необходимости перемещать их по мастерской. Следует соблюдать осторожность и выполнять установку в соответствии с предоставленными инструкциями.
- Из-за особенностей конструкции некоторых станков, центр их тяжести находится высоко, что делает их неустойчивыми при перемещении. Во время перемещения любого станка необходимо быть очень осторожным.
- Если необходимо перевезти станок, примите все меры предосторожности, связанные с установкой или перемещением. Кроме того, убедитесь в том, что используемые для перевозки транспортные средства и ручное погрузочно-разгрузочное оборудование, подходят для этой работы.

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

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

7. Убирайте ключи

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

8. Перед включением станка

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

9. Во время обработки

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

10. Поддерживайте рабочую зону в чистоте

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

11. Рабочая среда

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

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

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

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

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

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

14. Сохраняйте баланс

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

15. Электрическое питание

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

16. Избегайте непреднамеренного запуска станка

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

17. Использование вне помещения

- Запрещено использовать станок вне помещений.

18. Удлинители

- При возможности, не рекомендуется использовать удлинители. Если использование удлинителя неизбежно, площадь его поперечного сечения не должна быть меньше 2.5 мм², а максимальная длина составляет 3 метра.

- Удлинитель должны быть проложены вдали от непосредственной рабочей зоны, чтобы избежать опасности падения.

19. Защита от удара электрическим током

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

20. Всегда работайте в пределах его расчетной мощности станка

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

21. Бережно относитесь к силовому кабелю

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

22. Закрепляйте заготовку

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

23. Будьте сконцентрированы

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

24. Используйте для работы правильные инструменты

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

25. Подключение пылеотсасывающего оборудования

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

26. Убедитесь в правильном ограждении станка

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

27. Выполняйте техническое обслуживание станка с осторожностью

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

28. Поддерживайте режущие инструменты в заточенном состоянии и чистоте

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

29. Отключайте станок от источника питания

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

30. 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.

2.1. Дополнительные правила техники безопасности для ленточных или дисковых шлифовальных станков

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.

3. Гарантия компании Record Power

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

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

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

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 потребуются 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). 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

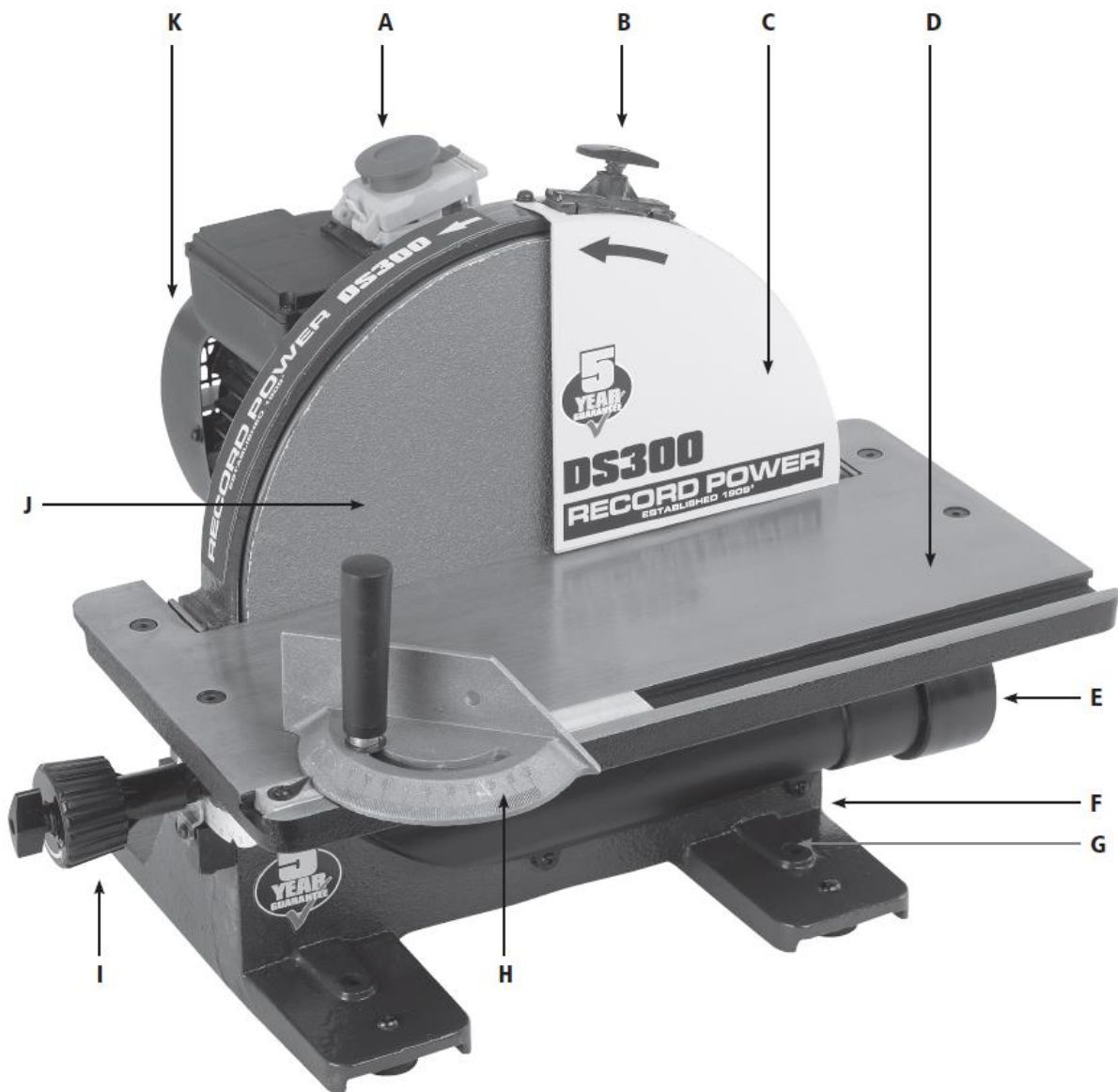
- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.

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).

4. Ознакомительная информация



A Выключатель

G Монтажные отверстия (2 спереди, 2 сзади)

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

8-800-333-5102
info@mossklad.ru



В Тормоз шлифовального круга	Н Угловая шкала
С Защитный кожух шлифовального круга	И Механизм наклона стола и элемент управления
D Рабочий стол	J Шлифовальный диск
E Трубка подключения к системе удаления пыли и стружки	К Двигатель
F Основание	

5. Спецификация

Диаметр шлифовального круга	305 мм
Наклон стола	45°
Размер рабочего стола	435 x 165 мм
Скорость шлифовального круга	1420 об/мин
Двигатель	230 В / 50 Гц / 1 л.с. / 750 Вт
Ток полной нагрузки	4,5 А
Вес	33 кг
Габариты	В400 x Ш510 x Г450 мм
Уровень шума	Уровень звуковой мощности <85 дБ, уровень звукового давления <85 дБ

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

6. Комплект поставки

Пожалуйста, проверьте и убедитесь в наличии следующего оборудования:

- A Тарельчатый шлифовальный станок DS300 с 305мм литым шлифовальным кругом
- B Угловая шкала
- C Тормоз шлифовального круга
- D 57 до 63,5 мм адаптер подключения к системе удаления пыли и стружки
- E 2,5 шестигранный ключ*
- F 4 мм шестигранный ключ*

*Шестигранные ключи можно хранить в специальных держателях инструмента, расположенных с обратной стороны станка, **Рис. 6.1**

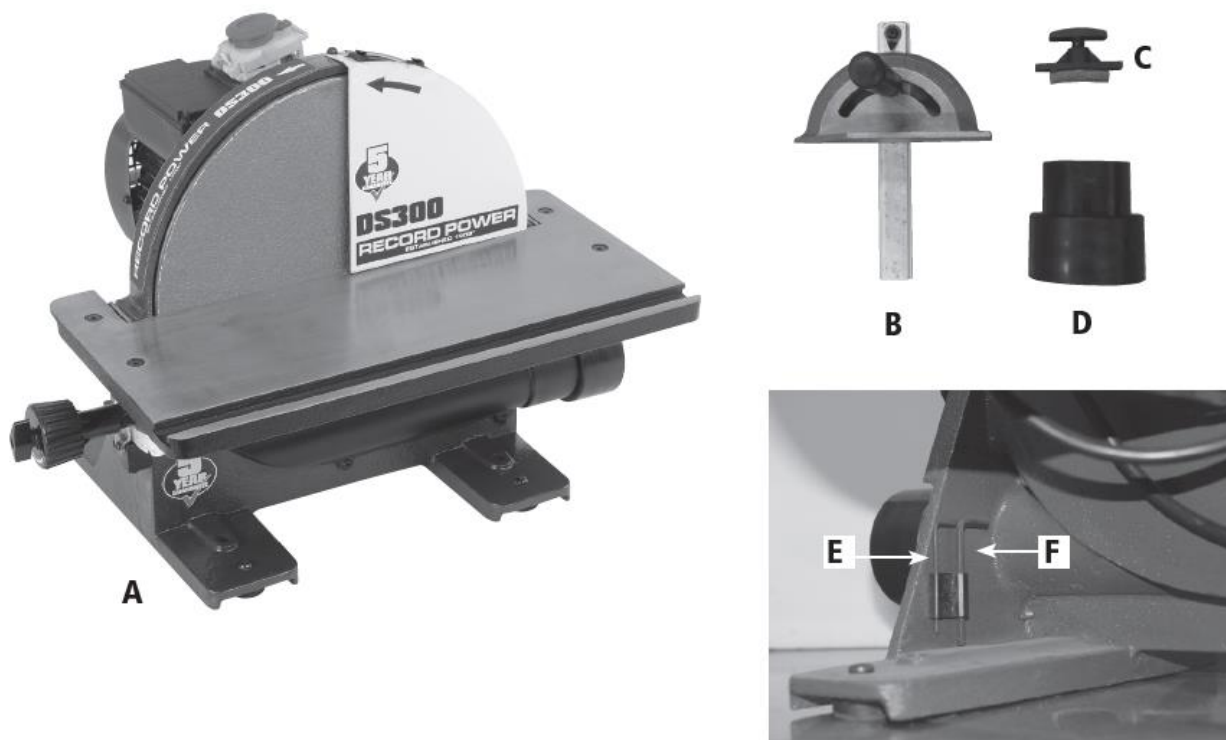


Рис. 6.1

7. Монтаж

Тарельчатый шлифовальный круг поставляется в частично собранном виде. Для завершения сборки необходимо выполнить монтаж только тормоза шлифовального круга, угловой шкалы и адаптера подключения к системе удаления пыли и стружки (если требуется).

Монтаж тормоза шлифовального круга

Раскрутите 2 винта с внутренним шестигранником с обеих сторон отверстия, расположенного сверху на станке, **Рис. 7.1**. Установите тормоз шлифовального круга на место его монтажа, и зафиксируйте его в этом положении, заново затянув 2 винта с внутренним шестигранником, **Рис. 7.2**.

Монтаж угловой шкалы

Сама угловая шкала поставляется уже в собранном виде. ее монтажа на станок вставьте угловой упор рейкой в прорезь в передней части стола, **Рис. 7.3**.

Монтаж адаптера подключения к системе удаления пыли и стружки

Выходное отверстие трубки пылеудаления расположено под столом. Для того чтобы установить адаптер на конец трубки, вставьте адаптер в выходное отверстие трубки, **Рис. 7.4**. При помощи данного адаптера вы сможете подключать 63,5 мм шланг системы удаления пыли и стружки к шлифовальному станку. Для подключения шлифовального станка к 100 мм системе удаления пыли и стружки фирмы Record Power или другой фирмы дополнительно потребуется переходная муфта (переходник) Ф 100-57 мм **DX100R57** (модель фирмы Record Power) для возможности подсоединения HPLV системы пылеудаления.

Крепление основания шлифовального станка верстаку



7.1.



Для



К

Мы рекомендуем надежно закреплять тарельчатый шлифовальный станок на прочной опорной поверхности для минимизации вибрации и смещений станка. Для крепления станка на верстаке в основании станка предусмотрены 4 отверстия на передних и задних ногах. Просверлите 4 отверстия в верстаке диаметром 10 мм и закрепите станок при помощи гаек М8 и болтов (не входят в комплект поставки), длина болтов выбирается в зависимости от высоты столешницы верстака.



8. Эксплуатация

Шлифование

Проверьте направление вращения шлифовального диска (против часовой стрелки), оно должно совпадать с направлением стрелки на защитном кожухе. Выполняйте шлифовальные операции только на левой части шлифовального круга, **Рис. 8.1**. Прикладывание обрабатываемой детали к левой части диска обеспечит упор детали в стол, что в значительной степени снизит вероятность выброса детали со станка. Во время шлифования перемещайте обрабатываемую деталь слева направо, для того чтобы обеспечить износ диска равномерно по всей поверхности.

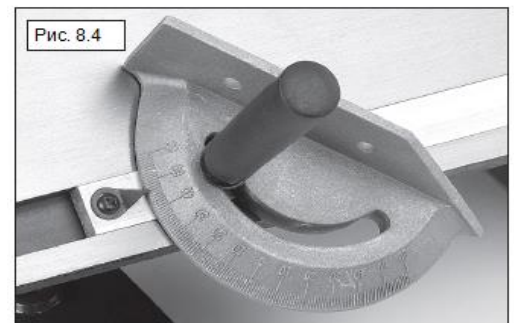


Осторожно: прикладывание обрабатываемой детали к правой части шлифовального диска приведет к тому, что деталь будет отброшена со станка, что повлечет за собой травмы. По этой причине запрещено работать на станке без защитного кожуха шлифовального круга.



Шлифование под углом

Наклон рабочего стола под углом от 0° до 45° позволит выполнять шлифование под углом, **Рис. 8.2**. Для того чтобы наклонить стол, ослабьте фиксатор стола, и при помощи ручки настройки стола установите желаемый угол наклона стола, затем заново затяните фиксатор стола, **Рис. 8.3**.



Станок оснащен 3-мя угловыми упорами (с V-образной прорезью), которые позволяют легко устанавливать станок на 0° (90° относительно стола), 22,5° и 45°. Для этого необходимо



расположить угловой упор так, чтобы он (V-образной прорезью) упирался в шарикоподшипник, **Рис. 8.3.**

Применение угловой шкалы высокоточной обработки

Если необходимо шлифование поверхности обрабатываемой детали под точным углом следует настроить стол с применением угловой шкалы. Диапазон настройки угловой шкалы 120°: от 0° до 60° и от 0° до -60°, **Рис. 8.4.**

Применение тормоза шлифовального диска

Тарельчатый шлифовальный станок DS300 оснащен ручным тормозом шлифовального круга. Для того чтобы выполнить торможение шлифовального диска нажмите на ручку тормоза, **Рис. 8.5.** Необходимо приложить легкое давление рукой на ручку тормоза для торможения шлифовального диска. Запрещается применять тормоз до выключения станка.



Предупреждение: ни при каких условиях не применяйте тормоз шлифовального диска если станок включен, в противном случае произойдет поломка тормоза или диска.

Блокировка станка инородным предметом или внезапный останов станка

Если станок глохнет во время использования, скорее всего причиной тому стало чрезмерное давление, прилагаемое обрабатываемой деталью на шлифовальный диск. Обычно если убрать обрабатываемую деталь от шлифовального диска скорость вращения диска снова увеличится.

Если станок глохнет из-за блокировки посторонним предметом, вызывающим останов вращения шлифовального диска (например, при застревании инородного тела между рабочим столом и вращающимся шлифовальным диском) незамедлительно выключите станок нажатием красной кнопки с маркировкой «O» на выключателе и отключите от сети электропитания.

Найдите и устраните источник блокировки и затем вращайте шлифовальный диск рукой для того чтобы удостовериться в беспрепятственном вращении диска.

Для повторного запуска станка в работу подключите питание к станку и нажмите зеленую кнопку с маркировкой «I» на выключателе.

Перебои в электропитании

Тарельчатый шлифовальный станок оборудован выключателями нулевого напряжения, которые защищают 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. После восстановления питания можно выполнить повторный запуск станка с помощью зеленой кнопки «I».

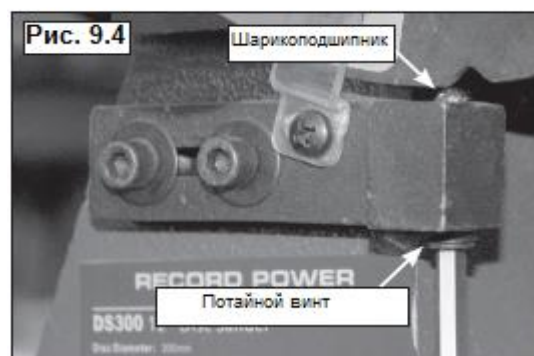
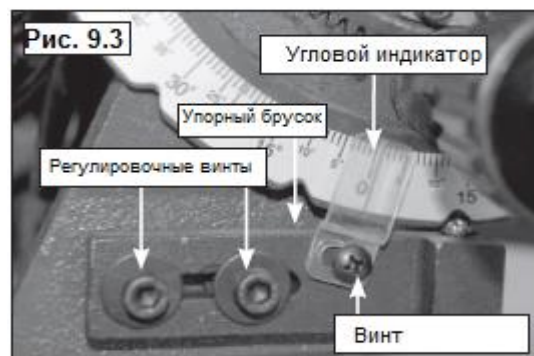
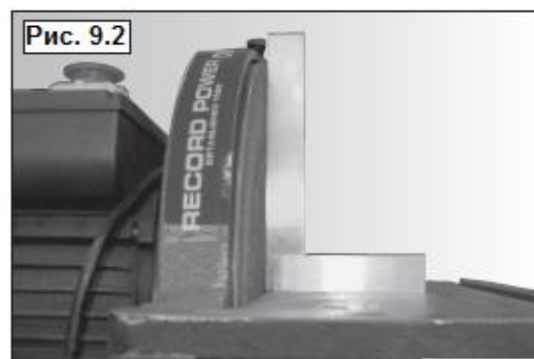
9. Техническое обслуживание и регулировки

Настройка стола под углом 90° по отношению к шлифовальному диску

Угловые упоры стола настраиваются на заводе и не требуют настройки. Если со временем стол теряет перпендикулярность по отношению к шлифовальному диску необходимо выполнить следующие инструкции по настройке стола.

Ослабьте фиксатор стола, **Рис. 9.1** и переместите стол в 0° положение, таким образом он расположится под углом 90° по отношению к шлифовальному диску. Для проверки угла используйте угольник, **Рис. 9.2**. Для того чтобы зафиксировать стол в этом положении заново затяните фиксатор стола.

В зависимости от настроек стола, которые потребуется выполнить, возможно, понадобится перемещение упоров стола и углового индикатора. Прежде всего, переместите угловые упоры так, чтобы шарикоподшипник расположился в зазубрине пластины, которая удерживает угловую шкалу, **Рис. 9.1**. Для выполнения данной операции ослабьте 2 винта с шестигранной головкой, удерживающих упорный брусок, и переместите упорный брусок в корректное положение, **Рис. 9.3**. Возможно необходимо будет утопить подшипник, для возможности перемещения шкалы над подшипником. Для этого раскрутите потайной винт, расположенный под шарикоподшипником в нижней части упорного бруска, **Рис. 9.4**. После расположения зазубрины в корректном положении, отрегулируйте потайным винтом положение шарикоподшипника, так чтобы он переместился в верхнюю позицию. Теперь можно приступать к настройке углового индикатора. Для того чтобы заново установить индикатор в положение 0°, ослабьте винт, фиксирующий положение углового индикатора. После того как индикатор расположился в корректном положении, заново затяните винт, фиксирующий индикатор в положении, **Рис. 9.3**.



Выравнивание стола по отношению к шлифовальному диску

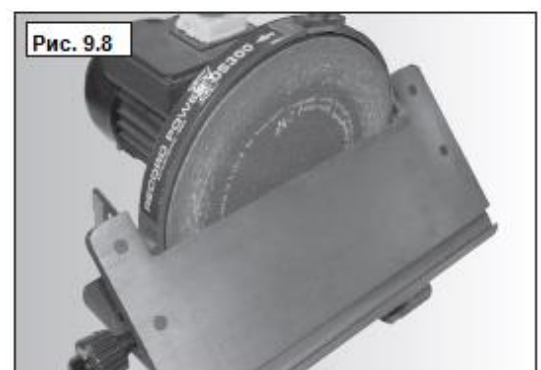


ОПАСНО: во избежание попадания рабочей детали или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью, зазор между внутренней кромкой стола и шлифовальной поверхностью должен составлять макс. 2мм.

Всегда следите за тем, чтобы зазор между внутренней кромкой стола и шлифовальной поверхностью составлял макс. 2мм. В случае если понадобится регулировка зазора, тогда снимите защитный кожух. Для этого удалите 3 винта с крестообразным шлицем с защитного кожуха, **Рис. 9.5**. После чего ослабьте 4 винта с внутренним шестигранником, расположенные на столе, **Рис. 9.6**. При помощи Φ 2 мм сверла (или другого подходящего предмета) в качестве проставки, поместите первое сверло между шлифовальным диском и внутренней кромкой стола в левой части шлифовального диска, и удерживайте его в этом положении. Затем поместите второе сверло между шлифовальным диском и столом в правой части шлифовального диска и толкайте стол по направлению к диску так, чтобы оба сверла были прижаты столом к диску. Оставьте равномерный зазор 2мм по длине диска, **Рис. 9.7**. Заново затяните винты с внутренним шестигранником.

Замена шлифовального диска

Демонтируйте со станка защитный кожух для того чтобы получить доступ к шлифовальному диску. Для получения максимального зазора между столом и диском наклоните стол на 45° . Данное условие облегчит установку нового диска. Выровняйте периметр шлифовального диска по кромке пластины. Во время выравнивания сильно прижмите шлифовальный диск к пластине.



10. Удаление пыли

Важность удаления пыли

Перед запуском станка убедитесь в установке соответствующей системы удаления пыли. Удаление пыли играет очень важную роль не только для здоровья и безопасности, но и для правильного обслуживания станка. Древесные опилки могут привести к неправильной работе станка или к его полной неисправности. Содержание станка в чистоте позволяет оптимизировать его производительность. Если вы собираетесь обрабатывать большое количество ДВП или токсической древесины, в месте проведения работ мы рекомендуем устанавливать хорошую систему вентиляции воздуха. Кроме того, в качестве минимальной защиты необходимо надевать респиратор.

Системы удаления пыли компании RECORD POWER

Компания RECORD POWER предлагает на выбор высококачественные системы удаления пыли – как барабанного, так и мешочного типа с фильтрующей способностью до 0.5 микрон, что обеспечивает защиту от мелкой вредной пыли. Все системы удаления пыли и устройства сбора стружки компании RECORD POWER имеют входы и трубы 100 мм.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX1000

Система удаления пыли барабанного типа, объем 45 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.

Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE1

Система удаления пыли барабанного типа, объем 45 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.

Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE2

Система удаления пыли барабанного типа, объем 50 литров, один двигатель 1 кВт, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы.

Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией RSDE/2A с автоматическим включение

Система удаления пыли барабанного типа, объем 50 литров, один двигатель 1 кВт, автоматическое включение позволяет включать и выключать устройство во время работы станка и инструментов, подходит для периодического использования, т.е. его необходимо выключать на 20 минут за каждый час работы. Максимальная отключающая способность – 1.1 кВт.

Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX4000

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

Фильтрация – 0.5 микрон.

Система удаления пыли с высокой фильтрацией DX5000

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

Фильтрация – 0.5 микрон.

Компактное устройство сбора стружки CX2000

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

Устройство сбора стружки CX2600

Устройство сбора стружки большого объема с мощным индукционным двигателем 0.75 кВт и прочной конструкцией. Устройство с высокой плавностью работы, подходящее для непрерывной работы. Очень тихая система вентиляторов удаляет пыль и стружку.

Подходит для сбора стружки или мелкой пыли с помощью дополнительного фильтрующего элемента.

Удалитель пыли и стружки CX3000

Устройство сбора стружки большого объема с мощным индукционным двигателем 0.75 кВт и прочной конструкцией. Устройство с высокой плавностью работы, подходящее для непрерывной работы. Очень тихая система вентиляторов удаляет пыль и стружку.

Подходит для сбора стружки или мелкой пыли с помощью дополнительного фильтрующего элемента.

Очиститель воздуха

Также настоятельно рекомендуется использовать устройство очистки воздуха, чтобы удалять мелкую взвешенную пыль, присутствующую в мастерской, которую нельзя удалить с помощью системы удаления пыли. Компания RECORD POWER предлагает на выбор устройства очистки воздуха, подходящие для всех

мастерских. Свяжитесь с вашей торговой фирмой или обратитесь в отдел обслуживания клиентов в вашей стране.

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

11. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Решение
Станок не работает	Не подключен к источнику питания или не включено питание	Подключите к источнику питания, проверьте все контакты или включите питание
	Сгорел предохранитель	Проверьте/замените предохранитель
	Повреждение электропровода	Замените провод
Шлифовальный диск не набирает скорость	Удлинительный провод слишком тугой или слишком длинный	Замените на провод подходящего размера и длины
	Низкое значение тока	Обратитесь к квалифицированному электрику
Чрезмерная вибрация станка	Верстак или основание станка установлены на неровной поверхности	Расположите верстак или основание на ровной поверхности или закрепите его винтами
Шлифованный край детали не квадратный	Стол расположен по отношению к шлифовальному диску не под прямым углом	Используйте угольник для настройки стола под прямым углом по отношению к шлифовальному диску
Следы шлифования на дереве	Обрабатываемая деталь остается в стационарном положении во время шлифования	Двигайте обрабатываемую деталь во время ее шлифования
	Выбран шлифовальный круг, зерно которого не подходит для обработки вашей детали	Используйте крупнозернистый диск для снятия слоя древесины, а затем мелкозернистый диск для чистовой обработки
	Слишком большое давление деталью оказывается на диск	Никогда не надавливайте на обрабатываемую деталь

12. Подключение к источнику питания и монтажная схема электропроводки

Станки произведенные для использования в Великобритании, оборудованы 3-х штепсельной вилкой, соответствующей BS1363, оснащены предохранителем, соответствующим BS1362 и подходящим номинальной мощности машины.

Станки, произведенные для использования в других странах внутри Европейского Союза, оборудованы 2-х штепсельной вилкой Schuko, соответствующей CEE 7/7.

Станки, произведенные для использования в Австралии и Новой Зеландии, оборудованы 3-х штепсельной вилкой, соответствующей AS/NZS 3112.

Во всех случаях, когда по какой-либо причине необходимо заменить оригинальный штекер или разъем, провода внутри сетевого кабеля питания имеют следующую цветовую маркировку:

230 В (Однофазный)

Коричневый: Live (L)

Синий: Neutral (N)

Зеленый и желтый: Earth (E)

Коричневый провод всегда должен быть подключен к клемме, отмеченной буквой "L" или красным цветом.

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

Провод, окрашенный в зеленый и желтый цвета, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой "E" или символом земли:



или окрашенный в зеленый / зеленый и желтый.

Важно, чтобы станок был эффективно заземлен. Некоторые машины будут четко обозначены логотипом с двойной изоляцией:



В этом случае не будет провода заземления, внутри контура.

В случае наличия штепсельной вилки BS1363 для использования в Великобритании, всегда проверяйте, чтобы она оснащена предохранителем, в соответствии BS1362, подходящим номинальной мощности машины. При замене оригинального предохранителя всегда устанавливайте предохранитель аналогичного номинала. Никогда не устанавливайте предохранитель более высокого номинала, чем оригинал. Никогда не модифицируйте предохранитель или держатель предохранителя для использования предохранителей другого типа или размера.

Если настоящая номинальность машины превышает 13А на 230V, или если машина сконструирована для использования на 400V, потребуется 3-х фазный разъем, соответствующий BS4343 (CEE17 / IEC60309).

В станки 230V будет встроен синий 3-х контактный разъем. Проводка для этого типа разъема будет такой же, как показано выше.

400V, 3-х фазные станки будут оборудованы красным 4-х или 5-ти контактным конектором. Проводка для этого типа разъема, показана ниже:

400V (3 фазы)

Коричневый: Live (L1)

Черный: Live (L2)

Серый: Live (L3)

Синий: Neutral (N)

Зеленый и желтый: Earth (E)

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

Провод, окрашенный в черный цвет, всегда должен быть установлен на клемму с маркировкой 'L2'.

Провод, окрашенный в серый цвет, всегда должен быть подключен к клемме с маркировкой 'L3'.

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

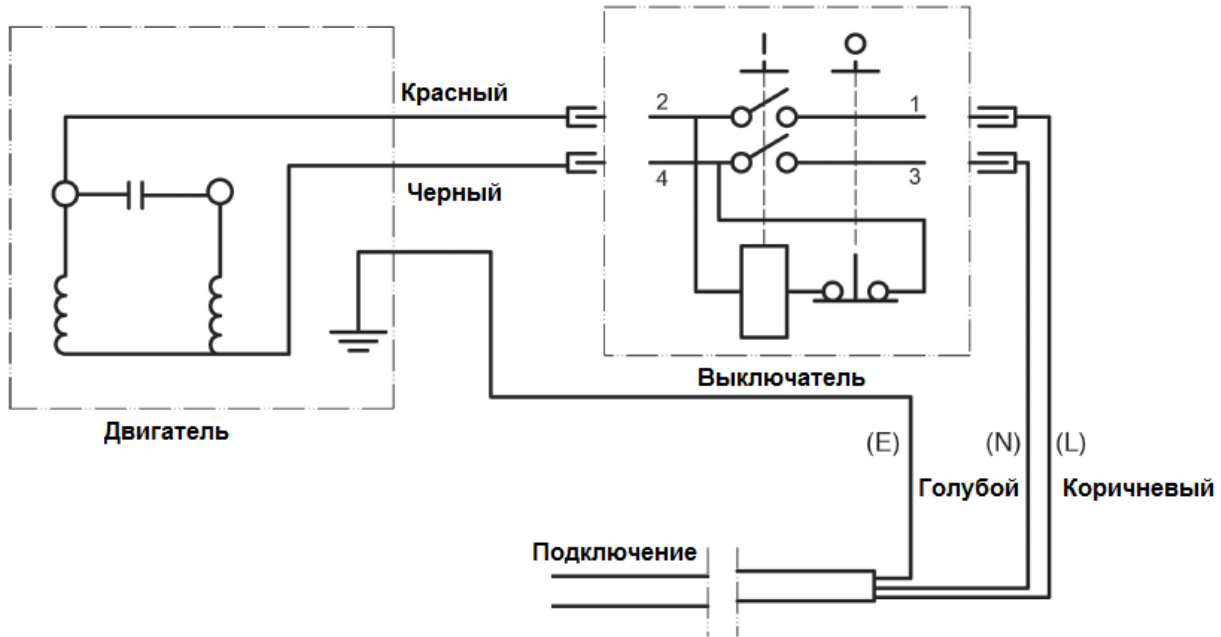
Провода окрашенные в зеленый и желтый цвет всегда должны быть подключены к клемме, отмеченной буквой "E" или символом заземления, если сомневаетесь в подключении, всегда консультируйтесь с квалифицированным электриком.

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

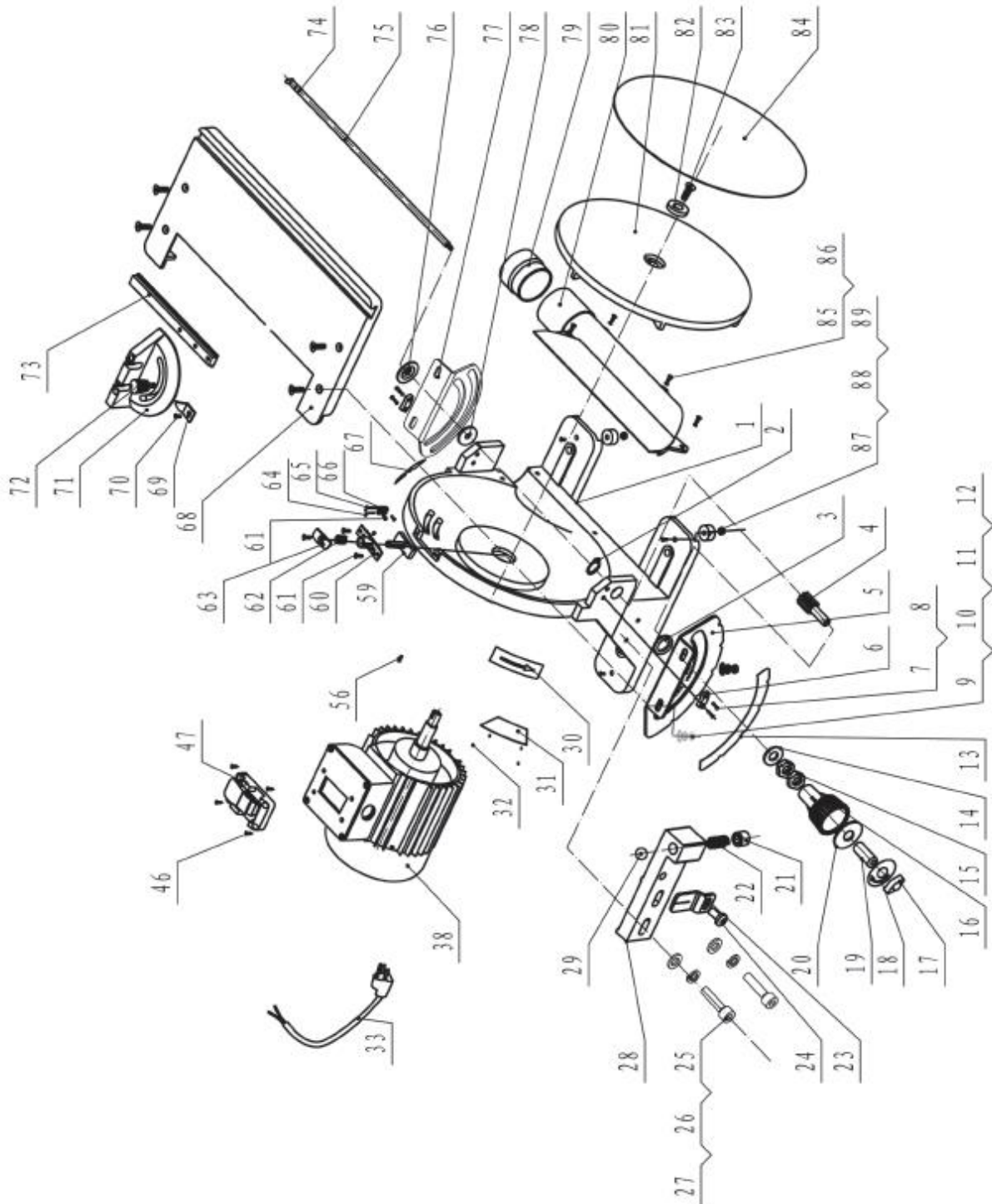
8-800-333-5102
info@mossklad.ru



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

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

13. Список частей и схема



Номер части	Наименование	Номер части	Наименование
1	Основание	59	Тормозной механизм
2	Крепежное кольцо	60	Кронштейн тормоза
3	Шайба	61	Винт
4	Вал-шестерня	62	Пружина
5	Передняя цапфа	63	Ручка тормоза
6	Направляющий блок	64	Г-образный ключ 2,5 мм
7	Болт	65	Г-образный ключ 4 мм
8	Пружинная шайба	66	Держатель ключей
9	Винт	67	Шильд
10	Шайба	68	Рабочий стол
11	Пружинная шайба	69	Индикатор угла
12	Шестигранная гайка	70	Винт
13	Шкала	71	Угловая шкала
14	Шайба	72	Фиксатор
15	Шестигранная гайка	73	Направляющий блок
16	Ручка регулировки наклона стола	74	Резиновое кольцо
17	Фиксатор стола	75	Вал
18	Наклейка	76	Шайба
19	Трубка	77	Задняя цапфа
20	Кольцо	78	Шайба
21	Установочный винт	79	Адаптер 57 – 63,5мм
22	Пружина	80	Выходное отверстие трубки пылеудаления
23	Индикатор угла	81	Шлифовальный круг
24	Винт	82	Шайба
25	Болт	83	Винт
26	Шайба	84	Шлифовальная бумага
27	Пружинная шайба	85	Винт с полукруглой головкой
28	Упорный брусок	86	Зубчатая шайба
29	Шарик 8 мм	87	Винт с полукруглой головкой
30	Наклейка направления вращения шлифовального диска	88	Резиновая шайба
31	Наклейка-знак «Осторожно»	89	Шестигранная гайка
32	Заклепка		
33	Кабель		
38	Крышка двигателя		
46	Винт		
47	Выключатель		
56	Шпонка		

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер декларации: **EU / DS300 / 1**

Компания **RECORD POWER LTD**

Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links,
Честерфилд, Дербишир
S434XA

заявляет, что представленное устройство:

1. Тип: **тарельчатый шлифовальный станок**
2. Номер модели: **DS300**
3. Серийный номер

соответствует следующим директивам:

Директива по машинному оборудованию: 2006/42/ЕС

Директива по низковольтному оборудованию: 2006/95/ЕС

EN ISO 12100-2/A1:2009

EN61029-1:2009

Директива по электромагнитной совместимости: 2004/108/Е

EN55014-1:2006

EN55014-2/A2:2008

EN61000-3-2:2006

EN61000-3-3:2008

А также соответствует примерам машинного оборудования, для которого было выпущено свидетельство о проверке типа ЕС - No. VM50170597, 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

Дата: 01.01.2014

Эндрю Гринстед

Генеральный директор

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