

RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Элетролобзик Record Power

Версия 4.0.
Сентябрь, 2015г.



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

Содержание








1. Описание символов.....	3
2. Общие правила техники безопасности.....	4
3. Гарантия компании Power Record.....	10
4. Технические характеристики	12
5. Содержание объема поставки	12
6. Целевое использование электролобзика	12
7. Сборка	13
8. Эксплуатация	14
9. Подключение питания и принципиальная схема	20
10. Удаление пыли и опилок	23
11. Выбор пилки электролобзика	25
12. Схема и список ЗИП	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.

Обязывающие символы

-  Перед использованием станка прочтите и полностью поймите руководство по эксплуатации.
-  Обозначает инструкцию, которая требует особого внимания.
-  Надевайте защитные очки.
-  Используйте средства защиты органов дыхания.
-  Используйте средства защиты органов слуха.
-  Надевайте подходящую защитную обувь.
-  Надевайте защитные рабочие перчатки.

Предупреждающие символы

-  Обозначает риск получения серьезных травм или повреждения станка.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за удара электрическим током.
-  Риск получения травм из-за подъема тяжелых предметов.
-  Обозначает риск получения серьезных травм из-за вылетающих предметов.
-  Опасность возгорания.

2. Общие правила техники безопасности

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

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

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

Безопасная эксплуатация

1. Используйте средства индивидуальной защиты (PPE)

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

2. Надевайте подходящую одежду

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

3. Предупреждения об опасностях

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

4. Ознакомьтесь со станком

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

5. Будьте осторожны во время перемещения или позиционирования станка

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

6. Станок всегда должен быть выровнен и стабилен

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

- 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.

3. Гарантия компании Power Record

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

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

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

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

1. Гарантия

- 1.1 Компания Record Power предоставляет 5-летнюю гарантию, действующую с момента приобретения компонентов квалифицированных продуктов (см. Параграфы 1.2.1 – 1.2.9), и покрывающие дефекты, вызванные конструкционными или производственными ошибками.
- 1.2 В течение данного периода компания Record Power, ее Официальные дистрибьюторы или Официальные дилеры выполняют ремонт или бесплатную замену любых деталей, которые становятся неисправным по причинам, обозначенным в Параграфе 1.1, при условии:
 - 1.2.1 Пользователь следует порядку предъявления претензий, описанному в Параграфе 2 ниже;
 - 1.2.2 Компании Record Power, ее Официальным дистрибьюторам или Официальным дилерам предоставили разумное время на проверку Продукта после получения претензии;
 - 1.2.3 Если того требует компания Record Power, ее Официальный дистрибьютор или Официальный дилер, вы возвращаете Продукт компании Record Power или в другое оговоренное место, например, Официальному дистрибьютору или Официальному дилеру за свой счет для выполнения проверки;
 - 1.2.4 Если имеющаяся неисправность не связана с промышленным использованием, случайным повреждением, износом, умышленной порчей, пренебрежением в использовании, неправильным электрическим подключением, несоответствующими условиями работы, несоблюдением наших инструкций, неправильной эксплуатацией или изменением и ремонтом Продукта без нашего одобрения.
 - 1.2.5 Продукт использовался исключительно в помещении;
 - 1.2.6 Неисправность не связана с расходными Продуктами, такими как пилы, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашиваемые части, износ которых предусмотрен временем и зависит от эксплуатации (для получения детальной информации обратитесь в компанию Record Power или к вашему местному Официальному дистрибьютору);
 - 1.2.7 Продукт не сдавался в прокат вами или предыдущим пользователем;
 - 1.2.8 Продукт был приобретен вами, так как гарантия не передается при частных сделках;
 - 1.2.9 Если Продукт был приобретен у розничного продавца, 5-летняя гарантия передается следующему владельцу и начинает действовать с даты первого приобретения Продукта, и в случае возникновения претензии по этой гарантии для подтверждения срока действия гарантии потребуется подтверждение первоначальной даты покупки.

2. Порядок предъявления претензий

- 2.1 Первым делом свяжитесь с Официальным дилером, у которого был приобретен Продукт. По нашему опыту, множество первоначальных проблем, которые связывают с неисправными деталями, на самом деле решаются правильной настройкой или отладкой станка. Хороший Официальный дилер способен решить большинство проблем быстрее, чем при подаче претензии по гарантии.
- 2.2 О любом повреждении Продукта, ведущем к подаче потенциальной претензии по гарантии, необходимо сообщить Официальному дилеру, у которого был приобретён Продукт, в течение 48 часов после получения.
- 2.3 Если Официальный дилер, у которого был приобретен ваш продукт, не удовлетворил ваш запрос, любая претензия по данной гарантии, должна направляться непосредственно компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору (Детальную информацию по Официальным дистрибьюторам можно найти в Руководстве по эксплуатации продукта или на сайте www.recordpower.info). Заявка должна быть оформлена в форме письма с указанием даты и места покупки, а также краткого описания проблемы, которая привела к возникновению данной претензии. Письмо необходимо направить вместе с подтверждением даты приобретения (желательно предъявить чек) компании Record Power или ее Официальному дистрибьютору. Если вы укажете в письме ваш телефонный номер или адрес электронной почты, это поможет нам ускорить обработку вашей претензии.
- 2.4 Обратите внимание, что письмо с претензией должно поступить в компанию Record Power или ее Официальному дистрибьютору до последнего дня действия настоящей гарантии. Претензии, пришедшие позже, рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

- 3.1 Мы предоставляем Продукты для внутреннего и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать Продукт для любых коммерческих, бизнес целей, или в целях перепродажи. Мы не несем ответственности за ваши убытки, приостановку производственной деятельности и возможную потерю бизнеса.
- 3.2 Данная гарантия не наделяет никакими правами, за исключением тех, которых в явной форме выражены выше, и не покрывает претензий по последующим утерям или повреждениям. Данная гарантия предлагается в качестве дополнительной выгоды и не влияет на ваши законные права, как потребителя.

4. Примечание

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

4. Технические характеристики

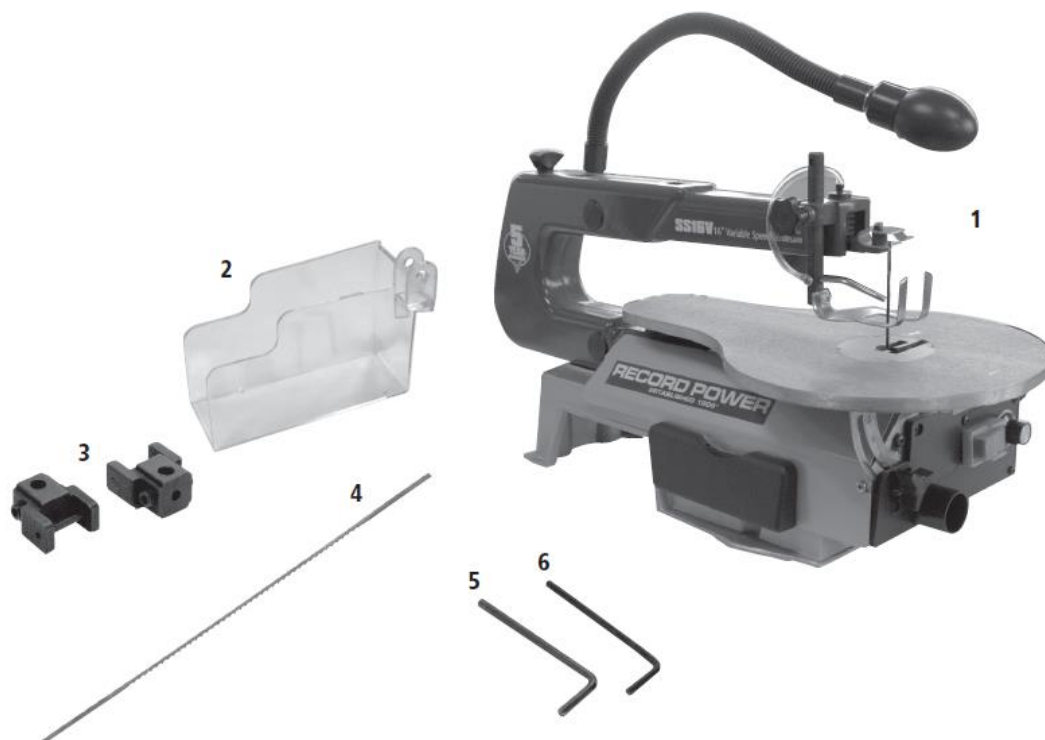
Длина рамки лобзика: 406мм (16")
Максимальная толщина пропила: 50мм
Скорость вращения: 550-1600 об/мин
Рабочий угол: 0-45°
Напряжение: 230В
Частота: 50Гц
Потребляемая мощность P1: 0.09кВт S2, 30мин
Мощность двигателя P2: 0.042кВт S2, 30мин
Частота оборотов вала двигателя: 1000об/мин
Ток при полной нагрузке: 1.1А
Размеры: 630мм (глубина) x 280мм (ширина) x 315мм (высота)
Вес: 12кг

Шумовое излучение:

Уровень звуковой мощности: без нагрузки: < 85 дБ(А)
Уровень звукового воздействия: без нагрузки: < 85 дБ(А)

5. Содержание объема поставки

1. Электролобзик SS16V с установленной штифтовой пилкой для общих целей применения
2. Кожух пилки
3. Переходник пилки с плоским хвостовиком x 2
4. пилка с плоским хвостовиком общего назначения
5. Шестигранный ключ, 3мм
6. Шестигранный ключ, 2.5мм



6. Целевое использование электролобзика

Электролобзик SS16V был спроектирован преимущественно для материалов из дерева толщиной до 50мм. Электролобзик может применяться для резки множества других материалов, к которым относится пластик, цветные металлы, композитные панели и кости. При эксплуатации лобзика SS16V следует проявлять осторожность, выбирая пилку в соответствии с типом и толщиной

обрабатываемого материала, а также в соответствии с типом выполняемого реза. Для корректного выбора пилки обратитесь к инструкции изготовителя пилки, а также к главе «Выбор пилки» настоящего руководства.

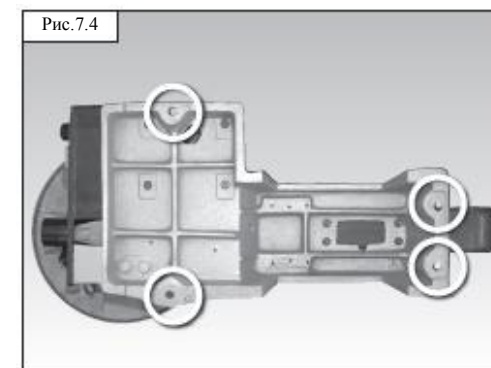
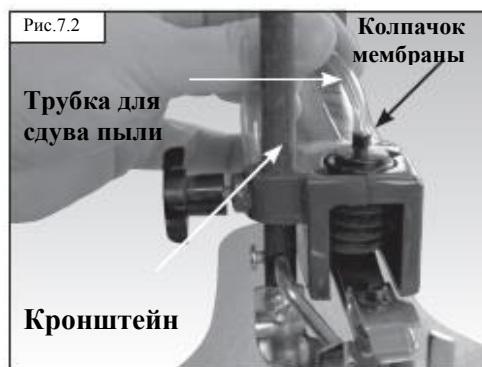
7. Сборка

Станок SS16V поставляется практически в полностью собранном виде. До начала эксплуатации вам потребуется только установить трубку для сдува пыли и кожух пилки. Один конец трубки для сдува пыли не подсоединен, как показано на изображении 7.1. Его необходимо подсоединить к соску гофрированной мембраны, как показано на изображении 7.2. В завершении монтажа необходимо установить на место чистый кожух пилки. Воспользуйтесь включенными в объем поставки гайкой, болтом и шайбами для фиксации кожуха в верхней части кронштейна, как показано на изображении 7.3. Как показано на изображении необходимо, чтобы на каждой стороне кожуха располагалась по шайбе.

Расположение электролобзика



Примите к сведению, что для достижения наилучших результатов обработки необходимо расположить электролобзик на плоской ровной поверхности. В лучшем случае станок должен быть размещен на рабочей платформе толщиной не менее 25мм. Фиксация станка на платформе осуществляется при помощи 4 отверстий, расположенных на основании оборудования, как показано на изображении 7.4.



8. Эксплуатация

Установка пилки лобзика



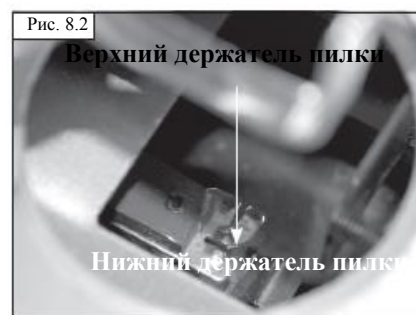
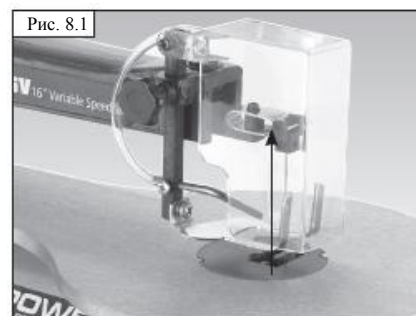
Предупреждение:

Для предотвращения вероятности получения травмы всегда отключайте станок от источника электропитания перед началом работ по смене пилки или выполнению регулировок.

На электролобзик SS16V допускается установка как штифтовых пил, так и пил с хвостовиком.

Процедура установки штифтовых пил

SS16V оснащен двумя держателями пилки. Верхний держатель расположен на конце рычага, как показано на изображении 8.1. Нижний держатель расположен под столом, как показано на изображении 8.2. Нижний держатель можно увидеть через прорезь на вставке стола. На каждом из держателей предусмотрен вырез в передней части для надежной фиксации пил с плоским хвостовиком. См., изображение 8.1. Перед установкой пилки убедитесь в том, что натяжение снято. Для этого поверните рукоятку натяжения против часовой стрелки, как показано на изображении 8.4. Для получения доступа к нижнему держателю пилки потребуется демонтировать вставку стола. Для этого необходимо толкнуть её снизу вверх, как показано на изображении 8.5. Чтобы обеспечить наличие пространства для извлечения вставки стола потребуется поднять кронштейн кожуха пилки. Для этого потребуется ослабить фиксирующую рукоятку кронштейна, показанную на изображении 8.5.



8. Эксплуатация

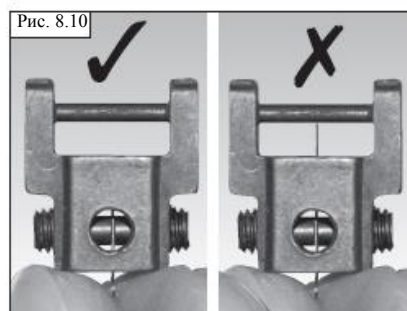
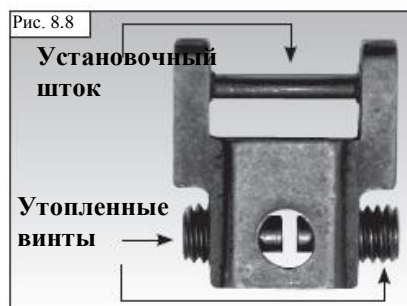
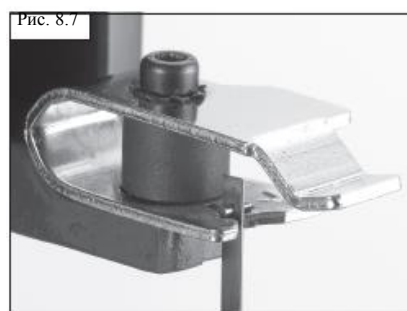
Убедитесь в том, что зубья пилки направлены вниз. Подсоедините конец пилки к нижнему держателю, как показано на изображении 8.6. Слегка надавите на верхний держатель, чтобы опустить его. Соедините верхнюю часть пилки с верхним держателем, как показано на изображении 8.7. Для натяжения пилки поворачивайте рукоятку натяжения по часовой стрелке до тех пор, пока не почувствуете легкое сопротивление на рукоятке. После этого потребуется выполнить дополнительное натяжение. Для большинства типов пилки и сфер применения достаточно будет дополнительно повернуть рукоятку на величину от половины до полного оборота.



Примите к сведению, что чрезмерное натяжение пилки приведет к сокращению срока её службы и, возможно, повреждению.

Процедура установки пилки с плоским хвостовиком

Электролобзик SS16V укомплектован двумя переходниками для пилки с плоским хвостовиком. Каждый переходник оснащен двумя утопленными винтами, показанными на изображении 8.8. Эти винты предназначены для фиксации пилки. Для фиксации переходников на держателях пилки предусмотрены установочные штифты. Для проверки корректности положения установки переходников на пилке необходимо использовать на рычаге SS16V сборочное приспособление для плоских пилки, как показано на изображении 8.9. Для установки пилки в переходник вкрутите шестигранником на 2.5мм утопленный винт так, чтобы он выступал приблизительно наполовину внутри отверстия, как показано на изображении 8.8. Выкрутите второй винт на столько, чтобы можно было установить пилку между утопленными винтами. После этого затяните второй винт для фиксации хвостовика пилки на месте. Хвостовик пилки не должен выступать из основного корпуса переходника пилки в между основным корпусом и установочным штоком, так как это не позволит держателю пилки проходить через зазор для фиксации на месте. См., изображение 8.10.

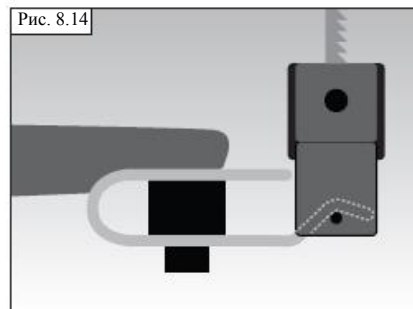


8. Эксплуатация

Установите один конец пилки в один из переходников, как показано на изображении 8.11. Установите второй конец пилки во второй переходник, как показано на изображении 8.12. Перед натяжением убедитесь в том, что пилка расположена параллельно по отношению к переходникам и рычагу оборудования, как показано на изображении 8.13. Перед установкой пилки убедитесь в том, что натяжение снято. Для этого поверните рукоятку натяжения против часовой стрелки, как показано на изображении 8.4. Убедитесь в том, что зубья пилки направлены вниз. Зацепите переходник пилки за нижний держатель пилки, как показано на изображении 8.14. Слегка надавите на верхний держатель пилки, чтобы опустить его. Зацепите переходник пилки за держатель пилки, как показано на изображении 8.15. Для натяжения пилки поворачивайте рукоятку натяжения по часовой стрелке до тех пор, пока не почувствуете легкое сопротивление на рукоятке. После этого потребуется выполнить дополнительное натяжение. Для большинства типов пилок и сфер применения достаточно будет дополнительно повернуть рукоятку на величину от половины до полного оборота.



Примите к сведению, что чрезмерное натяжение пилки приведет к сокращению срока её службы и, возможно, повреждению.



8. Эксплуатация

Выполнение пропилов

После корректного выбора и установки пилки, а также после корректной установки скорости работы выполните позиционирование заготовки на столе. Опустите рычаг на заготовку так, чтобы он слегка касался поверхности материала. Зафиксируйте рычаг в этом положении при помощи фиксирующей рукоятки. См., изображение 8.16. После этого опустите кожух пилки.



При выполнении реза следите за тем, чтобы пальцы рук не располагались вблизи пилки. Убедитесь в том, что во время резки используется кожух пилки и рычаг. Убедитесь в том, что обрабатываемый материал не соприкасается с пилкой. Включите электропитание оборудования нажатием на зеленую кнопку с маркировкой «I» (изображение 8.17). После того как пилка достигнет требуемой скорости слегка направьте заготовку на пилку для начала резки. Регулировка скорости осуществляется посредством рукоятки регулировки скорости, как это показано на изображении 8.17.



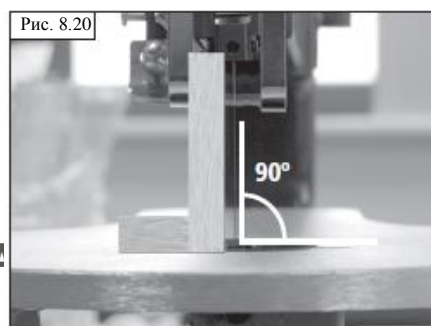
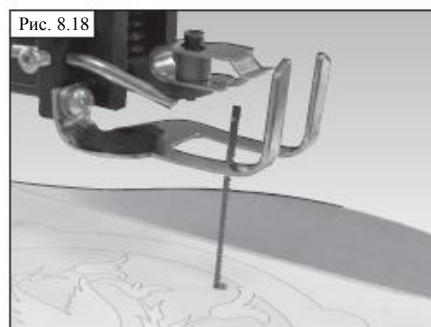
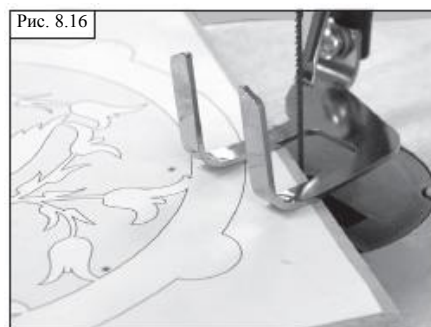
Примите к сведению, что обработка более жестких и тонких материалов требует использования пилок с мелкими зубьями. Обработка осуществляется на более высоких скоростях.

Более мягкие материалы с увеличенной толщиной, как правило, требуют более низких скоростей обработки. Для получения информации обратитесь инструкции изготовителя пилки.

В случае необходимости пиления внутренних частей материала сначала просверлите отверстие в предполагаемой точке начала пиления. Вставьте пилку в отверстие, как показано на изображении 8.18. После этого вновь подсоедините пилку к верхнему держателю. После этого можно начинать пиление внутренней части заготовки.

Регулировка угла наклона подошвы

Чтобы наклонить подошву, ослабьте фиксирующую рукоятку. См., изображение 8.19. Установите на подошву рядом с пилкой форму с прямым углом, чтобы убедиться в том, что значение угла между пилкой и подошвой составляет 90° , как показано на изображении 8.20. В случае необходимости регулировки наклоните стол так, чтобы значение угла составляло 90° . После этого надежно затяните рукоятку фиксации подошвы. После повторной регулировки угла подошвы, возможно, потребуется



регулировка указателя шкалы значений угла. Воспользуйтесь крестовой отверткой, чтобы открутить винт, фиксирующий указатель шкалы значений угла. См., изображение 8.19. Переместите указатель на нулевую отметку. Затяните фиксирующий винт.



Примите к сведению, что шкала является только приблизительным ориентиром. В случае необходимости выполнения пропилов с чрезвычайной точностью выполните несколько пробных пропилов на отходах древесины. Это позволит убедиться в корректности настроек угла.

Настройка подошвы для горизонтального пиления либо срезки скосов

Ослабьте рукоятку фиксации подошвы для её установки под углом от 0 до 45°. После установки подошвы в необходимое положение затяните рукоятку.

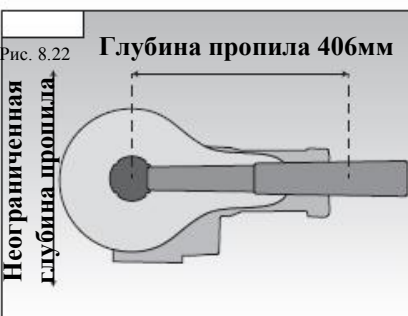
При пилении под углом необходимо наклонить рычаг таким образом, чтобы он располагался параллельно поверхности подошвы, напротив заготовки. Чтобы наклонить рычаг ослабьте крепежный винт посредством крестовой отвертки. См., изображение 8.21. Наклоните рычаг так, чтобы он располагался параллельно подошве, а затем затяните фиксирующий винт.

Пиление заготовок, размер которых превышает 406мм (16")

Если размер заготовки превышает 406мм (16") пиление, когда пила направлена вдоль заготовки, будет невозможным. См., изображение 8.22. Для пиления заготовок большого размера необходимо пила электролобзика может быть расположена под углом 90° по отношению к рычагу. Это позволит заготовке при осуществлении пиления свободно проходить справа налево, как показано на изображении 8.22.

Установка штифтовых пилки на электролобзик под углом 90°

Для установки штифтовых пилки на оборудование под углом 90° следуйте инструкциям для установки пилки в стандартное положение, но при этом воспользуйтесь вырезами, расположенными в правой части держателей, как показано на изображении 8.23. При установке пилки под углом 90° необходимо изменить положение рычага таким образом, чтобы он не касался пилки. Для этого ослабьте винт с головкой под крестовую отвертку, измените положение рычага и затяните винт, как показано на изображении 8.24.



Установка пилки с плоским хвостовиком на электролобзик под углом 90°

Переходники пилки с плоским хвостовиком поставляются со вкрученными утопленными винтами, которые обеспечивают установку пилки в корректное положение. На сопрягаемых поверхностях переходников расположены 2 отверстия. См., изображение 8.25.

8. Эксплуатация

Выкрутите оба винта из переходника. Вкрутите эти винты в отверстия на соседних поверхностях. Установите пилку, как показано на изображении 8.26. Для установки переходников в корректное положение необходимо воспользоваться фиксирующим приспособлением для установки пилки с плоским хвостовиком на рычаге оборудования. См., изображение 8.27. Установка переходников при этом осуществляется на торцевые стороны. После этого пилка может быть установлена, как показано на изображении 8.28. Когда переходники будут установлены на держатели пилки на оборудовании, пилки будут расположены под углом 90° по отношению к рычагу электролобзика, как это показано на изображении. При установке пилки под углом 90° необходимо изменить положение рычага оборудования таким образом, чтобы он не касался пилки. Для этого ослабьте винт с головкой под крестовую отвертку, измените положение рычага и заново затяните винт, как это показано на изображении 8.24.

Рис. 8.26

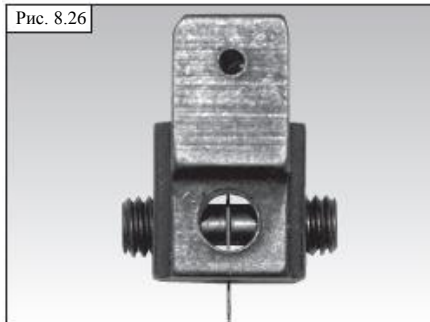
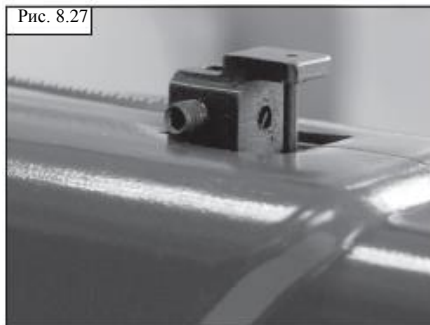


Рис. 8.27



Использование рабочей лампы

Для использования рабочей лампы расположите гибкий рычаг таким образом, чтобы освещать заготовку. См., изображение 8.29. При переводе переключателя в соответствующее положение начнет работать лампа.

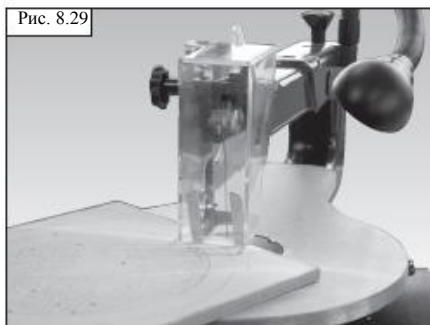
Рис. 8.28



Блокировка пилки в заготовке

Во время пиления необходимо проявлять особую осторожность, чтобы не допустить блокировки пилки в заготовке. В случае блокировки пилки незамедлительно выключите электролобзик нажатием на красную кнопку с маркировкой «О» и дождитесь полной остановки оборудования. Перед извлечением пилки из заготовки отключите электролобзик от сети электропитания. Для извлечения пилки сначала снимите натяжение, повернув рукоятку натяжения против часовой стрелки. Возможно, потребуется слегка переместить заготовку в сторону, чтобы освободить пилку. После извлечения пилки проверьте её на предмет наличия повреждений. При необходимости замените пилку. Перед повторным пуском оборудования выполните натяжение пилки.

Рис. 8.29



Удаление пыли

В передней части электролобзика под подошвой

расположен выход диаметром 35мм для удаления пыли. Устройство удаления пыли должно быть подсоединено к выходу при помощи патрубка и соединителя соответствующего диаметра. Для этой цели можно воспользоваться патрубком Record Power DX1500B и ступенчатым переходником DX1500C. Необходимо включить устройство удаления пыли до начала пиления. Выключать устройство для удаления пыли необходимо через несколько секунд после завершения пиления, чтобы удалить пыль из выхода и патрубка.

9. Подключение питания и принципиальная схема

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

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

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

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

230 В (одна фаза)

Коричневый:	Питание (L)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

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

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

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



или зеленым/зеленым и желтым цветом.

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



В этом случае в цепи не будет заземляющего провода.

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

Если номинальный ток станка превышает 13 А при 230 В или станок предназначен для использования с 3-фазным источником 400 В, необходимо использовать коннектор в соответствии с BS4343 (CEE17/ IEC60309).

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

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

400 В (3 фазы)

Коричневый:	Питание (L1)
Черный:	Питание (L2)
Серый:	Питание (L3)
Синий:	Нейтраль (N)
Желто-зеленый:	Заземление (E)

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

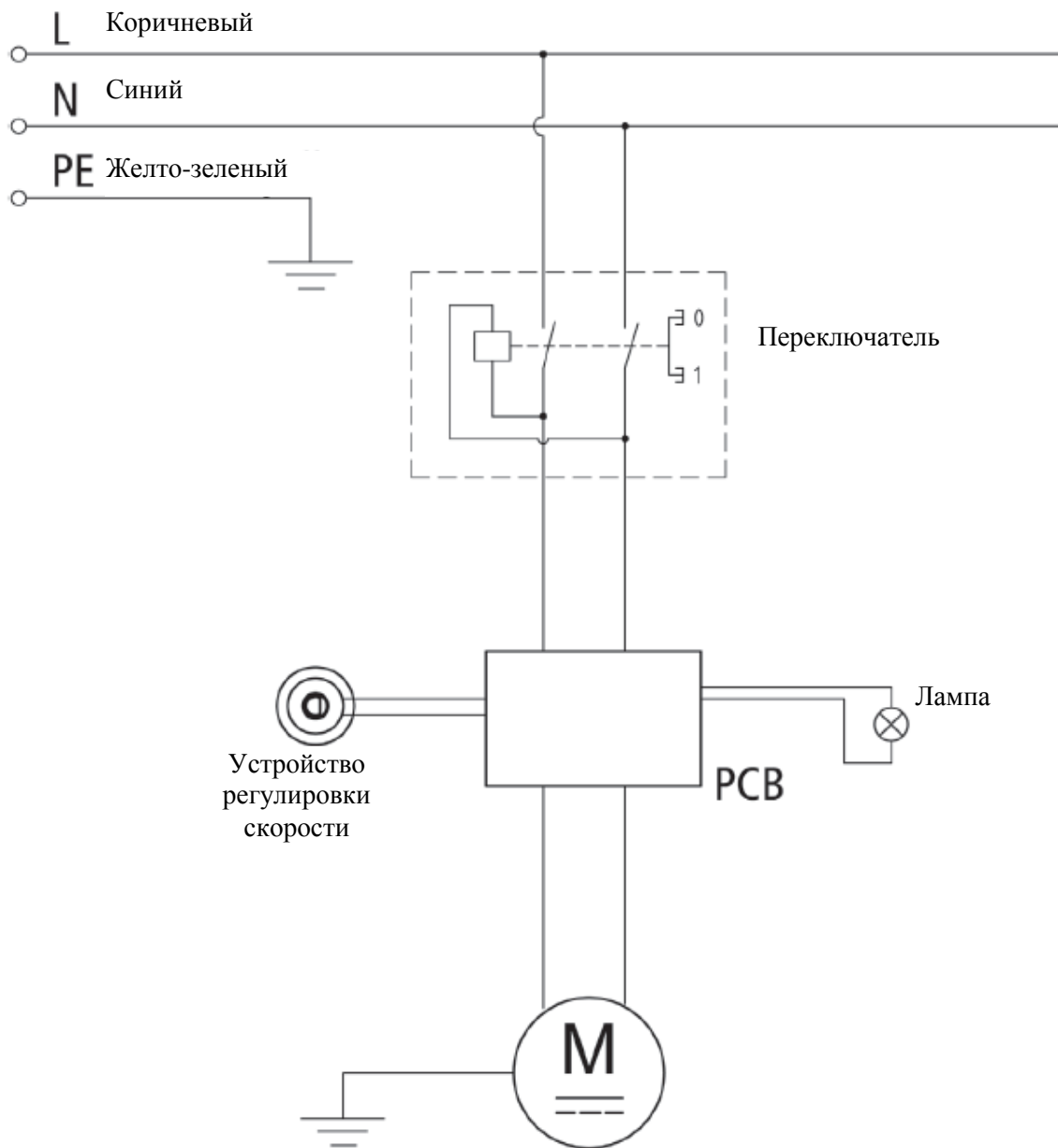
Черный провод необходимо всегда подключать к контакту, помеченному «L2».

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

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

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

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



10. Удаление пыли и опилок

Важность удаления опилок

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

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

Экстракторы Record Power

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

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX1000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE1

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли RSDE2

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон.

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

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX4000

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

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Высокоэффективный фильтрующий экстрактор пыли DX5000

Экстрактор мешочного типа. Объем: 200 литров. Два двигателя мощностью 1 кВт. Предназначен для тяжелых режимов работы, т.е. если один двигатель отключается на 20 минут, другой обеспечивает непрерывную работу. Двигатели также могут работать одновременно, обеспечивая

максимальное всасывание, но в этом режиме экстрактор должен выключаться на 20 минут каждый час.

Размер фильтруемых частиц: 0.5 микрон

Компактный экстрактор опилок CX2000

Коллектор сбора опилок средней емкости, с мощным индукционным двигателем (0.56 кВт).

Предельно плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

Устройство сбора опилок CX2600

Устройство сбора опилок большой емкости, с мощным индукционным двигателем (0.37 кВт).

Очень плавная работа. Устройство предназначено для непрерывного режима работы. Очень тихая крыльчатка обеспечивает удаление пыли и опилок.

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

Устройство сбора опилок CX3000

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

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

Очистители воздуха

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

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

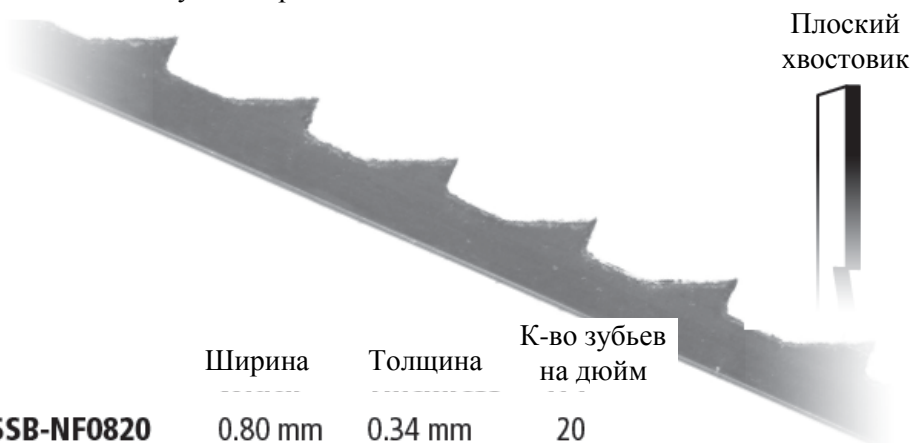
Система удаления пыли Прерывистый режим					+	+			
					Допускается к использованию	Рекомендуется			

11. Выбор пилки электролобзика

Корректный выбор пилки, соответствующей цели применения, является критическим моментом для успешной эксплуатации электролобзика. Пилки производства компании Record Power являются пилками премиального качества, производство которых осуществляется в Германии. Такие пилки (штифтовые и с плоским хвостовиком) были специально подобраны для реализации множества решений пиления с применением электролобзиков.

Пилки NF (поставляются в упаковке по 12 штук)

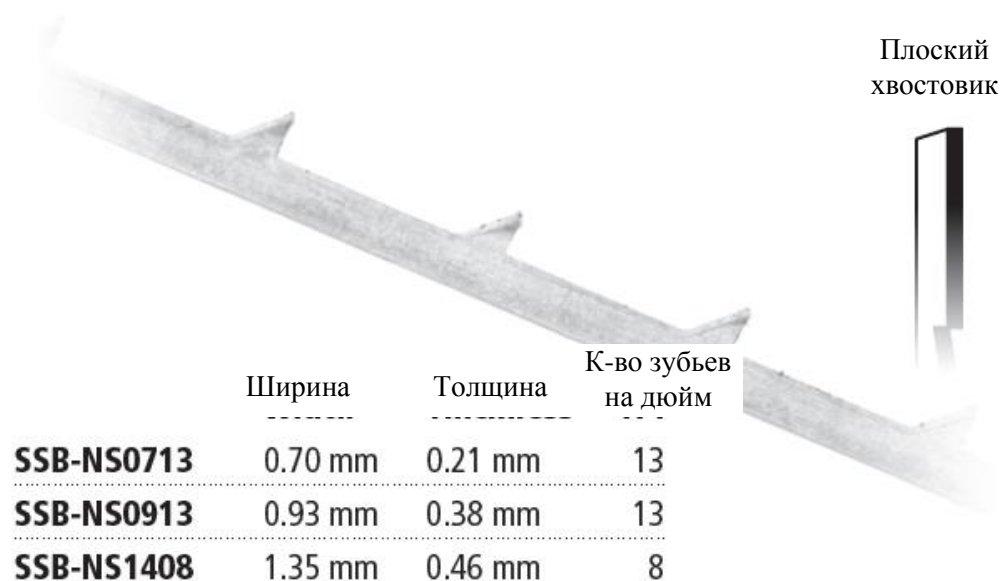
Пилки из быстрорежущей инструментальной стали с редкими зубьями и плоским хвостовиком идеальны для быстрого пиления. Применение таких пилочек обеспечивает идеальное пространство для отвода стружки, что в свою очередь позволяет минимизировать прожигание заготовки и создавать гладкую поверхность.



	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-NF0820	0.80 mm	0.34 mm	20
SSB-NF1115	1.10 mm	0.42 mm	15
SSB-NF1512	1.50 mm	0.48 mm	12

Пилки NS (поставляются в упаковке по 12 штук)

Пилки из быстрорежущей инструментальной стали имеют редкие зубья, направленные в обратном направлении. Такие пилки обеспечивают отсутствие отломанных частей как в верхней, так и в нижней частях заготовки. Кроме того, применение таких пилочек обеспечивает идеальное пространство для отвода стружки минимизацию прожигания заготовки.



Плоский
хвостовик

	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-NS0713	0.70 mm	0.21 mm	13
SSB-NS0913	0.93 mm	0.38 mm	13
SSB-NS1408	1.35 mm	0.46 mm	8

Стандартные пилки со штифтовым хвостовиком (поставляются в упаковке по 12 штук)

Такие пилки идеальны для применения на станках, которые предназначены для работы только со штифтовыми пилками. Кроме того, пилки могут применяться на электролобзика с универсальным фиксирующим устройством. Ширина пилки обеспечивает их идеальное применение при прямом пилении, а также при пилении в более сложных условиях (например, толстые заготовки из жесткой древесины повышенной толщины). Пилки отлично подходят для изготовления небольших соединений и коробов.



Штифтовой
хвостовик

	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-PINR3020	3 mm	0.50 mm	20
SSB-PINR3015	3 mm	0.50 mm	15
SSB-PINR3050	3 mm	0.50 mm	10

В зависимости от толщины, ширины пилки, формы зубьев и их количества пилки применяются для пиления большого количества материалов, включая жесткую древесину, мягкую древесину,

древесноволокнистых плит, фанеры, пластика, цветных металлов и материалов из рогов животных.

Пилки PB (поставляются в упаковке по 12 штук)

Пилки имеют плоский хвостовик и положительный угол зубьев. Пиление получается более динамичным и быстрым.

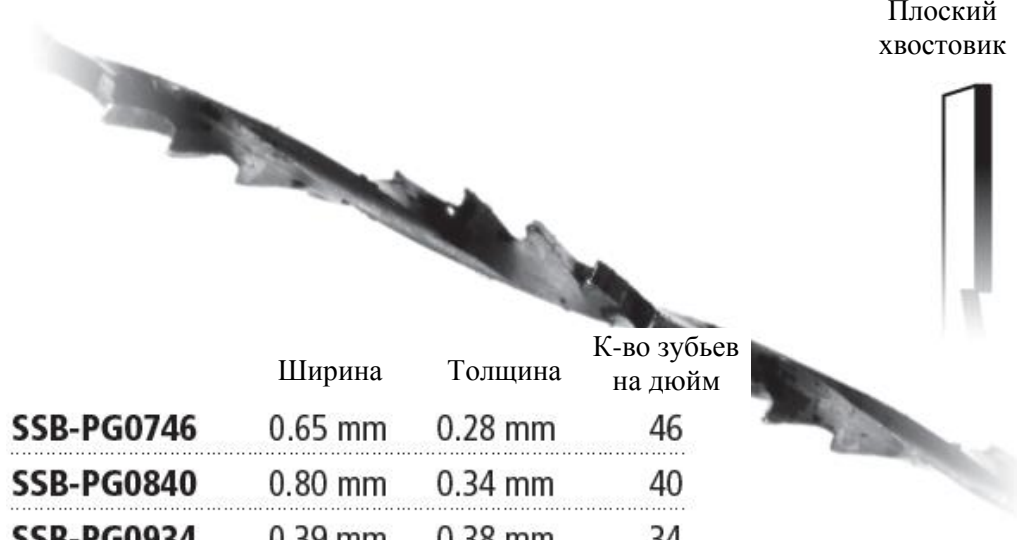


Плоский хвостовик

	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-PB0825	0.77 mm	0.30 mm	25
SSB-PB1017	1.03 mm	0.39 mm	16.5
SSB-PB1514	1.50 mm	0.48 mm	14

Пилки PG (поставляются в упаковке по 12 штук)

Имеют форму спирали. Изготовлены из быстрорежущей инструментальной стали. Применяются для пиления в любом направлении без необходимости поворачивания заготовки. Такие пилки лучше всего подходят для заготовок, размеры которых превышают длину рамки лобзика. Кроме того, такие пилки позволяют осуществлять постоянное наклонное пиление в одном и том же направлении.



Плоский хвостовик

	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-PG0746	0.65 mm	0.28 mm	46
SSB-PG0840	0.80 mm	0.34 mm	40
SSB-PG0934	0.39 mm	0.38 mm	34

Штифтовые пилки с редкими зубьями (поставляются в упаковке по 12 штук)

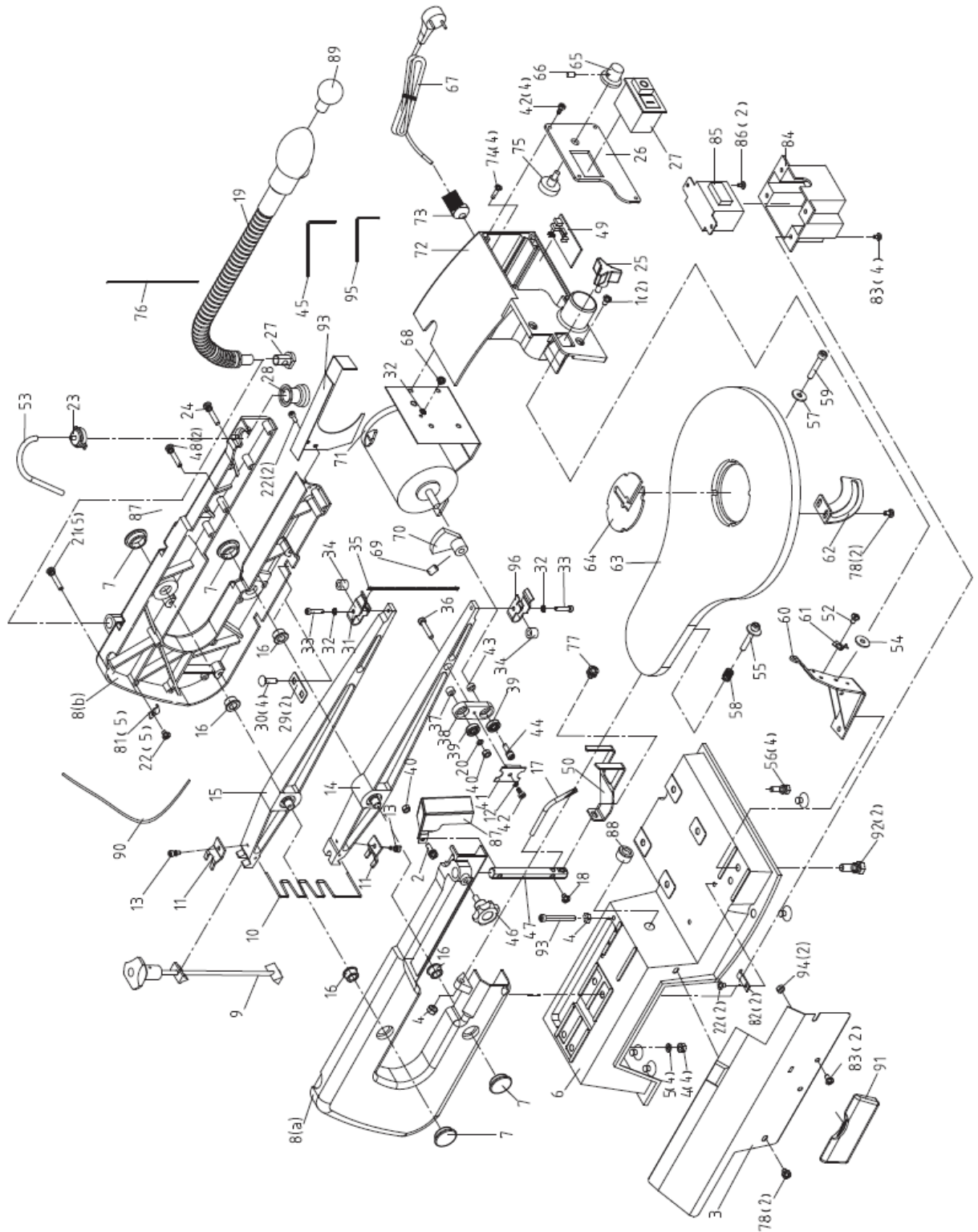
Такие пилки идеальны для применения на станках, которые предназначены для работы только со штифтовыми пилками. Кроме того, пилки могут применяться на электролобзика с универсальным фиксирующим устройством. Ширина пилки обеспечивает их идеальное применение при прямом пилении, а также при пилении в более сложных условиях (например, толстые заготовки из жесткой древесины повышенной толщины). Форма зубьев делает пилки идеальными для быстрого пиления и обеспечивает наилучшее пространство для отвода стружки по сравнению с зубьями стандартной формы.

Штифтовой
хвостовик



	Ширина	Толщина	К-во зубьев на дюйм
SSB-PINS3009	3 mm	0.50 mm	9
SSB-PINS2019	2 mm	0.25 mm	18.5

12. Схема и список ЗИП



12. Схема и список ЗИП

Поз.	Описание	К-во	Поз.	Описание	К-во
1	Винт с головкой под крестовую отвертку М5 х 8	4	49	РСВ	1
2	Винт под крестовую отвертку, пружинная шайба и плоская шайба М5 х 25	1	50	Рычаг	1
3	Горцевой кожух	1	51	Плоская шайба D6	1
4	Шестигранная гайка, тип I М6	5	52	Винт под крестовую отвертку М6 х 10	1
5	Стандартная пружинная шайба D6	4	53	Труба ПВХ	1
6	Основание НТ150	1	54	Большая шайба D6	1
7	Масляный колпачок	4	55	Шестигранный винт и плоская шайба М6 х 40	1
8a	Корпус левого рычага	1	56	Шестигранный винт и плоская шайба М6 х 20	4
8b	Корпус правого рычага	1	57	Плоская шайба D6	1
9	Узел болта натяжения	1	58	Пружина	1
10	Пружин растяжения	1	59	Винт с углублением под ключ М6 х 40	1
11	Прижимная панель	2	60	Кронштейн рабочего стола	1
12	Стандартная пружинная шайба D4	1	61	Указатель	1
13	Винт под крестовую отвертку и пружинная шайба М4 х 10	2	62	Шкала угла скоса	1
14	Нижний рычаг	1	63	Рабочий стол	1
15	Верхний рычаг	1	64	Вставка рабочего стола	1
16	Подшипник рычага	4	65	Рукоятка регулировки скорости	1
17	Продувочная трубка	1	66	Винт с углублением под ключ М5 х 6	1
18	Винт под крестовую отвертку М5 х 6	1	67	Силовой кабель 3 х 18 AWG	1
19	Узел освещения	1	68	Винт под крестовую отвертку, пружинная шайба, плоская шайба М4 х 8	2
20	Стандартная пружинная шайба D5	1	69	Винт с углублением под ключ М8 х 12	1
21	Винт под крестовую отвертку и пружинная шайба М5 х 35	5	70	Эксцентриковое колесо	1
22	Винт под крестовую отвертку М4 х 6	9	71	Двигатель постоянного тока Z56 (230 V)	1
23	Колпачок мембраны	1	72	Панель переключателей	1
24	Винт под крестовую отвертку и пружинная шайба М5 х 28	1	73	Зажим кабеля	1
25	Фиксирующая рукоятка подошвы	1	74	Винт под крестовую отвертку М4 х 10	4
26	Панели переключателя	1	75	Потенциометр С104	1
27	Переключатель	1	76	Пилка 18 ТР1	1
28	Мембрана	1	77	Винт под крестовую отвертку, пружинная шайба, плоская шайба М6 х 10	1
29	Фиксирующая панель	2	78	Винт под крестовую отвертку и плоская шайба М5 х 8	4
30	Болт каретки М6 х 20	4	79	Рукоятка держателя	2
31	Верхняя опора пилки	2	80	Пружинная шайба D6	1
32	Звездообразная шайба D4	4	81	Зажим 1	5
33	Винт с головкой под шестигранный ключ М4 х 20	2	82	Зажим 2	2
34	Кожух опорной подушки	2	83	Винт под крестовую отвертку М4 х 8	6
35	Пилка 15 ТР1	1	84	Блок трансформатора	1
36	Винт с головкой под шестигранный ключ М5 х 25	1	85	Трансформатор	1
37	Большая подушка	1	86	Винт под крестовую отвертку М4 х 6	2
38	Узел эксцентрикового соединителя	1	87	Защитный кожух	1
39	Подшипник 625Z (80025)	2	88	Канал для проводки	1
40	Шестигранная гайка М5	1	89	Лампа 12V / 10 W	1
41	Зажимная панель	1	90	Подвеска электропроводки	1
42	Самонарезающий винт ST4.2X9.5	5	91	Инструментальный ящик	1
43	Шайба	1	92	Болт под шестигранник и пружинная шайба М8 х 20	2
44	Винт под шестигранник, пружинная шайба М5 х 16	1	93	Панель ограждения	1
45	Ключ S3	1	94	Шестигранная гайка М4	2
46	Фиксирующая рукоятка рычага	1	95	Шестигранник, 2.5 мм	1
47	Фиксирующий штифт рычага	1	96	Подрамник пилки	1
48	Винт под крестовую отвертку и пружинная шайба М5 х 30	2			

Декларация соответствия нормам ЕС

Номер сертификата: EU/SS16V/1

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

1. Тип: **Электролобзик**
2. Модель: **SS16V**
Серийный номер.....

Соответствует следующим Директивам:

Директива по безопасности машин и оборудования
(директивы в отмену действующих директив /
заменяющие директивы)

2006/42EC

Директива по низковольтному оборудованию

2006/95EC

Директива по электромагнитной совместимости

2004/108EC

EN55014-1:2006+A1+A2

EN55014-2:1997+A1+A2

EN61000-3-2:2006+A1+A2

EN61000-3-3:2013



и соответствует образцу оборудования, для которого был выдан сертификат проверки ЕС AN501609670001, AM501609690001, AE501629190001

В компании Am Grauen Stein, D-51105. Cologne, Германия.

А также соответствует соответствующим требованиям по технике безопасности и охране здоровья.

Подпись: /подпись/

Дата: 01.09.2015

Эндрю Гринстед
Генеральный директор



RECORD POWER

КОМПАНИЯ ОСНОВАНА В 1909

Деревообрабатывающие станки и дополнительные приспособления

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

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

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:

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