

RECORD POWER

ESTABLISHED 1909®

Manual de utilizare original

Ferăstrăul panglică BS400 Premium 16"

Versiunea 3.0
Ianuarie 2013



Pentru a înregistra acest produs vă rugăm să accesați

www.recordpower.info

Este important să vă înregistrați produsul cât mai curând posibil pentru a beneficia de un suport tehnic eficient și de 5 ani de garanție. Drepturile dumneavoastră statutare nu sunt afectate. Vă rugăm să citiți ultima copertă pentru informații referitoare la datele de contact.



Purtați ochelari de protecție
atunci când folosiți utilaje pentru
prelucrarea lemnului



Citiți instrucțiunile înainte de
a folosi utilaje pentru
prelucrarea lemnului

Important

Pentru siguranța dumneavoastră, citiți cu atenție instrucțiunile înainte de asamblarea și utilizarea acestui produs.

Păstrați acest manual pentru întrebuințări viitoare.

Cuprins

Termeni și condiții de utilizare

Ghid de siguranță și sănătate
Instrucțiuni suplimentare de siguranță și sănătate în cazul ferăstraielei panglică
Garanția Record Power

Manualul utilizatorului

1. Descrierea ferăstrăului panglică
 2. Specificații utilaj
 3. Asamblarea utilajului
 4. Montarea kit-ului opțional de roți, transportul și amplasarea
 5. Fixarea mesei și montarea pânzelor
 6. Reglarea ghidajelor și operațiuni ulterioare
 7. Utilizarea ferăstrăului și tăierea cu pâza de ferăstrău
 8. Exhaustarea prafului
 9. Întreținere
 10. Conexiunile electrice și schema de conexiuni
 11. Depistarea defectărilor
 12. Scheme detaliate și listă piese de schimb
- Declarație de conformitate UE

Index consumabile și piese de schimb

Descriere piesă	Număr piesă
Pânză	
1/4" x 6DPI Pânză ferăstrău panglică	BB1331406
3/8" x 6DPI Pânză ferăstrău panglică	BB1336
1/2" x 6DPI Pânză ferăstrău panglică	BB1331206
3/4" x 3DPI Pânză ferăstrău panglică	BB1333403
1" x 3DPI Pânză ferăstrău panglică	BB133103
Insertie masă de lucru	199
Roți de antrenare	
Curea de acționare	46
Roată din cauciuc pentru roata de antrenare	56
Rulment roată	58
Perie	63
Ghidaje superioare pânză	
Consolă ansamblu ghidaj superiori	203
Suport ghidaj superior pânză*	262
Ansamblu ghidaj posterior pânză*	263
Ansamblu ghidaj posterior pânză*	264
Șurub cu cap hexagonal M6 x 12*	265
Șurub cu cap hexagonal M8 x 10*	266
Ghidaje inferioare pânză	
Capac stânga*	160
Suport ghidaj inferior pânză	147
Capac dreapta*	151
Insertie	148
Rulment 6021	137
Tijă filetată	131

* Nespecificat în schema pieselor.

EXPLICAREA SIMBOLURILOR

S-AR PUTEA CA SIMBOLURILE DE MAI JOS ȘI SENSURILE ACESTORA SĂ FIE UTILIZATE ÎN ACEST MANUAL. VĂ RUGĂM SĂ VĂ ASIGURAȚI CĂ RESPECTAȚI AVERTISMENTELE PREZENTATE.

Instrucțiuni obligatorii

-  Citiți și înțelegeți instrucțiunile din acest manual înainte de a folosi utilajul
-  Se referă la o instrucțiune care necesită o atenție specială
-  Purtați ochelari de protecție
-  Folosiți echipament de protecție a căilor respiratorii
-  Folositi echipament de protecție auditivă
-  Purtați încălțăminte de protecție
-  Purtați mănuși de protecție

Avertisment

-  Indică un risc de vătămare fizică gravă sau de producere a daunelor în cazul utilajului
-  Indică un risc de vătămare fizică gravă din cauza șocului electric
-  Risc de vătămare fizică din cauza ridicării de obiecte grele
-  Indică un risc de vătămare fizică gravă din cauza pieselor catapultate
-  Risc de incendiu

Ghid general de siguranță și sănătate

Înainte de asamblarea, instalarea și utilizarea acestui produs, asigurați-vă că citiți cu atenție și înțelegeți pe deplin instrucțiunile prezentate în acest manual.

AVERTISMENT: Pentru siguranța dumneavoastră, nu încercați să folosiți acest utilaj înainte ca acesta să fie asamblat și instalat în conformitate cu aceste instrucțiuni.

AVERTISMENT: Atunci când folosiți orice utilaj, trebuie să luați măsuri de siguranță pentru a reduce riscul de producere a incendiilor, a electrocutării sau a rănirii proprii persoane.

Utilizare în condiții de siguranță

1. Utilizați echipamentul de protecție personală (EPP)

- Folosirea oricărui utilaj poate implica aruncarea accidentală de corpuri străine în ochi, ceea ce poate duce la leziuni oculare grave. Întotdeauna trebuie să purtați echipament de protecție pentru ochi sau pentru față. Ochelarii de vedere au doar lentile rezistente la impact. Acestea nu constituie echipament de protecție pentru ochi și nici nu oferă protecție laterală suplimentară.
- Utilizați echipament de protecție a căilor respiratorii (mască de praf etc) dacă procesul de funcționare al utilajului produce praf. Expunerea la un nivel ridicat de praf generat de prelucrarea lemnului de esență tare, a rășinoaselor și a fragmentelor de panouri compozite poate conduce la probleme grave de sănătate. Unele materii lemnoase de esență tare importate produc praf extrem de iritant, ceea ce duce la senzația de arsură. Folosirea unui echipament de protecție a căilor respiratorii nu trebuie considerată drept alternativă la controlul riscului de expunere la sursă prin utilizarea unui echipament adecvat de protecție împotriva prafului.
- Se recomandă folosirea de dopuri sau aparatoare pentru urechi, mai ales dacă nivelul de zgomot depășește 85 dB.
- Purtați mănuși de protecție adecvate atunci când manipulați unelte de tăiere sau pânze. Mănușile NU trebuie purtate atunci când folosiți utilajul deoarece acestea pot fi prinse în părțile utilajului aflate în mișcare.
- Se recomandă purtarea încălțămintei antiaderente atunci când folosiți utilajul și manipulați piese mari.

2. Îmbrăcați-vă adecvat

- Nu purtați îmbrăcăminte largă, cravate sau bijuterii; acestea pot fi prinse în părțile aflate în mișcare ale utilajului.
- Suflecați-vă mânecile lungi până deasupra cotului.
- Purtați mască de protecție care să acopere părul lung.

3. Avertizări privind siguranța

- Identificați și citiți fiecare mesaj de avertizare expus pe utilaj.
- Este important să nu îndepărtați, să nu dezlipiți sau să nu acoperiți etichetele care conțin avertizări referitoare la sănătate și siguranță. Puteți obține etichete înlocuitoare contactând Departamentul nostru de Servicii Clienți.

4. Familiarizați-vă cu utilajul

- Dacă nu sunteți pe deplin familiarizați cu modul de operare al acestui utilaj, puteți obține sfaturi de la șeful, instructorul sau de la o altă persoană calificată sau contactând furnizorul pentru informații referitoare la cursurile de instruire. Nu folosiți utilajul înainte de a parcurge instruirea adecvată.

5. Aveți grijă atunci când mutați sau poziționați utilajul

- Unele utilaje pot fi foarte grele. Asigurați-vă că podeaua zonei în care veți folosi utilajul este capabilă să suporte greutatea acestuia.
- Utilajul și diversele sale componente pot fi grele. Aplicați întotdeauna o tehnică sigură de ridicare și cereți ajutorul atunci când ridicați părți componente grele. În unele cazuri poate fi necesar să folosiți echipament mecanic de manipulare pentru a poziționa utilajul în zona dorită.
- Unele utilaje sunt prevăzute cu kituri opționale de roți pentru a permite manevrarea lor în cadrul atelierului în funcție de necesități. O atenție sporită trebuie acordată instalării acestora în conformitate cu instrucțiunile oferite.
- În funcție de natura modelului, centrul de greutate va fi la înălțime, făcând unele utilaje instabile atunci când sunt mișcate. Trebuie să acordați o atenție extrem de sporită atunci când mutați un utilaj.

6. Utilajul trebuie să stea pe o suprafață plană și să fie manevrabil

- Atunci când folosiți un suport picior sau un picior al batiului, proiectate pentru a se potrivi utilajului, asigurați-vă întotdeauna că acesta este bine fixat de utilaj, utilizând elementele de fixare furnizate.

- Dacă utilajul poate fi folosit pe un banc de lucru, asigurați-vă că bancul de lucru este bine construit și capabil să susțină greutatea utilajului. Utilajul trebuie să fie întotdeauna bine fixat pe bancul de lucru cu ajutorul elementelor de fixare adecvate.

- Acolo unde este posibil, utilajele amplasate pe podea trebuie mereu fixate de podea cu elemente de fixare adecvate structurii podelei.

Suprafața podelei trebuie să fie solidă și plană. Toate picioarele utilajului trebuie să vină în contact cu suprafața podelei. În cazul în care acest lucru nu este posibil, fie reamplasați utilajul într-o poziție mai potrivită, fie folosiți garnituri de umplutură între picioarele utilajului și suprafața podelei pentru a asigura stabilitatea utilajului.

7. Îndepărtați cheile fixe și cheile de piulițe

Asigurați-vă că toate cheile fixe și cheile de piulițe sunt îndepărtate înainte de a porni utilajul. Există riscul de vătămare corporală gravă sau de avariere a utilajului din cauza pieselor catapultate în timpul funcționării.

8. Înainte de a "PORNI" utilajul

- Îndepărtați de pe masa utilajului toate obiectele (piese, resturi de piese etc).
- Asigurați-vă că nu au rămas resturi între piesa de tăiat și masa de lucru.
- Asigurați-vă că pânza ferăstrăului nu exercită presiune asupra piesei de tăiat și nici nu o atinge.
- Verificați toate clemele, dispozitivele de fixare și de protecție pentru a vă asigura că ele conferă siguranță și nu pot fi mișcate/mutate în timpul funcționării utilajului.
- Planificați-vă în avans modul în care veți poziționa piesele, precum și cel în care veți alimenta utilajul cu piese pe durata funcționării utilajului.

9. Prelucrarea

- Înainte de începerea lucrului, priviți utilajul în timp ce acesta funcționează. Dacă acesta produce un zgomot nefamiliar sau vibrează în mod excesiv, închideți utilajul imediat și deconectați-l de la sursa de alimentare. Nu îl reporniți înainte de a identifica și remedia sursa problemei.

10. Păstrați zona de lucru liberă

- Distanțele de lucru se referă la distanțele dintre utilaje și obstacolele care permit funcționarea sigură a fiecărui utilaj. Luați în considerare necesitățile curente și anticipate ale utilajului, dimensiunea materialului care urmează să fie prelucrat de către fiecare utilaj și spațiul pentru bancuri auxiliare și/sau mese de lucru. De asemenea, luați în considerare pozițiile relative în cazul fiecărui utilaj, pentru o manipulare eficientă a materialului. Asigurați-vă spațiu suficient pentru a folosi utilajul în siguranță.
- Spațiile și bancurile de lucru aglomerate prezintă risc de accidente. Păstrați curate bancurile de lucru și îndepărtați uneltele pe care nu le folosiți.
- Asigurați-vă că suprafața podelei este curată și îndepărtați orice urmă de praf și resturi de prelucrare care ar putea produce accidente prin cădere sau alunecare.

11. Acordați atenție mediului de lucru

- Nu expuneți utilajul la condiții de ploaie sau umezeală.
- Păstrați iluminatul adecvat al spațiului de lucru și asigurați-vă că există suficientă lumină artificială atunci când lumina naturală este insuficientă pentru iluminatul spațiului de lucru. Lumina trebuie să fie suficient de puternică pentru a nu crea umbră și pentru a împiedica apariția tensiunii oculare.
- Nu folosiți utilajul în medii expuse pericolului de explozie, de exemplu, în prezența lichidelor, gazelor sau materialelor inflamabile.
- Prezența unor niveluri ridicate de praf produse în urma prelucrării lemnului poate prezenta risc de foc sau explozie. Utilizați constant echipament de îndepărtare a rumegușului pentru a reduce la minimum riscul.

12. Păstrați la distanță alte persoane (și animalele de companie)

- Acest utilaj este destinat întrebuințării doar de către o singură persoană.
- Nu lăsați alte persoane, mai ales copii, să atingă utilajul sau cablul prelungitor (dacă este folosit) și mențineți vizitatorii la distanță față de zona de lucru.

Ghid general de siguranță și sănătate - continuare

- Nu lăsați utilajul să funcționeze fără să fie supravegheat. Deconectați sursa de alimentare electrică și nu lăsați utilajul nesupravegheat până când acesta nu se oprește complet.

- Dacă zona de lucru urmează să rămână nesupravegheată, toate utilajele trebuie oprite și deconectate de la sursele principale de alimentare electrică.

13. Depozitați utilajul într-un loc sigur atunci când nu îl folosiți

- Atunci când nu sunt folosite, utilajele trebuie depozitate în locuri uscate, ferite de copii. Nu permiteți folosirea utilajului de către persoane care nu cunosc aceste instrucțiuni sau utilajul.

14. Nu efectuați mișcări de întindere

- Alegeți o poziție de lucru care permite să vă păstrați echilibrul și montați piesa de tăiat în utilaj fără să executați mișcări de întindere.
- Mențineți-vă mereu stabilitatea și echilibrul.

15. Alimentarea cu energie electrică

- Circuitele electrice trebuie să fie proiectate separate pentru fiecare utilaj în parte și să suporte curenți nominali de sarcină. Prizele de alimentare trebuie amplasate aproape de fiecare utilaj astfel încât cablurile de alimentare să nu obstrucționeze zonele de trafic intens. Respectați instrucțiunile privind partea electrică, instalarea adecvată a unui corp nou de iluminat, a prizelor de alimentare sau a circuitelor.
- Utilajul trebuie conectat la o sursă de electricitate cu împământare.
- Sursa de alimentare cu energie electrică trebuie prevăzută cu un întrerupător de circuit care asigură protecție împotriva scurtcircuitelor, a suprasarcinii și a altor scurgeri de electricitate.
- Tensiunea utilajului trebuie să corespundă cu tensiunea surselor principale de alimentare cu energie electrică.
- Fișa de rețea a utilajului trebuie să corespundă întotdeauna cu tensiunea prizei. Nu modificați deloc fișa. Dacă se impune înlocuirea fișei, aceasta trebuie să respecte tipul utilajului, să fie adecvată acestuia din urmă și să se efectueze de către o persoană autorizată
- Dacă nu sunteți siguri în legătură cu orice conexiune electrică, consultați întotdeauna un electrician calificat.

16. Evitați pornirea accidentală a utilajului

- Cele mai multe utilaje sunt echipate cu un întrerupător cu declanșare la tensiune nulă (DTN) pentru a împiedica pornirea accidentală a utilajului. Dacă nu sunteți siguri, verificați mereu ca butonul utilajului să fie în poziția "OPRIT" înainte de conectarea utilajului la sursa de putere. Acest lucru înseamnă că utilajul nu va porni automat după o întrerupere a curentului sau după pornirea sursei de curent dacă nu resetați mai întâi butonul de pornire.

17. Utilizarea în spații deschise

- Utilajul nu se folosește în spații deschise.

18. Cablurile de alimentare

- Ori de câte ori este posibil, nu se recomandă folosirea cablurilor prelungitoare. Dacă folosirea unui prelungitor este inevitabilă, atunci acesta trebuie să aibă o secțiune minimă de 2,5mm² și să se limiteze la lungimea maximă de 3 m.
- Prelungitoarele nu trebuie amplasate în direcția zonei de lucru pentru a împiedica accidentarea prin cădere.

19. Protecția împotriva șocurilor electrice

- Evitați contactul direct cu suprafețele împământate, precum țevi și radiatoare. Există un risc crescut de electrocutare dacă vă aflați în contact direct cu acestea.

20. Lucrați respectând capacitatea proiectată a utilajului

- Siguranța operatorului și performanța utilajului sunt serios afectate dacă se încearcă funcționarea utilajului dincolo de limitele sale.

21. Nu abuzați de cablul de alimentare

- Nu trageți niciodată de cablul de alimentare pentru a-l deconecta de la priză. Folosiți întotdeauna un ștecher.
- Feriți cablul de alimentare de căldură, ulei și margini ascuțite.
- Nu folosiți cablul de alimentare pentru a purta sau muta utilajul.

22. Fixați piesa de tăiat

- Asigurați-vă că piesa de tăiat este bine fixată înainte de a o prelucra.
- Dacă lucrați într-un perimetru de 300 mm de zona de lucru, folosiți întotdeauna o baghetă de împingere pentru a introduce piesa de tăiat în pânza sau unealta de tăiere. Bagheta de împingere trebuie să aibă o lungime minimă de 400 mm. Dacă bagheta de împingere se deteriorează, înlocuiți-o imediat.
- Folosiți suporturi suplimentari (standuri de suport pe role etc) pentru orice piesă de prelucrat suficient de mare pentru a putea fi înclinată atunci când nu poate fi menținută pe masa de lucru.

- Nu folosiți o altă persoană ca substitut pentru o extensie a mesei sau ca suport suplimentar pentru o piesă de tăiat mai lungă sau mai lată decât masa de lucru și nici să vă ajute la alimentarea, sprijinul sau extragerea piesei de tăiat.
- Nu încercați să prelucrați mai mult de o piesă o dată.
- Niciodată nu vă poziționați mâinile pe aceeași linie cu calea de tăiere atunci când împingeți piesa de tăiat către pânza sau unealta de tăiere. Evitați mișcările și poziționările nepotrivite ale mâinilor deoarece o alunecare neprevăzută ar putea determina mișcarea mâinii sau a degetelor dumneavoastră înspre zona de tăiere.

23. Păstrați-vă vigilența

- Siguranța presupune o îmbinare a bunului simț al operatorului și vigilența sa atunci când acesta manevrează un utilaj.
- Folosiți toate utilajele cu grijă și niciodată dacă sunteți obosiți sau dacă vă aflați sub influența medicamentelor sau a alcoolului.

24. Folosiți utilajul adecvat scopului dumneavoastră

- Nu folosiți utilajul în alte scopuri decât cel pentru care a fost proiectat.
- Atunci când înlocuiți dispozitivele sau pânzele de tăiere, asigurați-vă întotdeauna că acestea sunt proiectate să debiteze materialul pe care intenționați să-l folosiți. Dacă aveți nelămuriri, cereți sfatul producătorului.

25. Conectați echipament de exhaustare a prafului

- Utilizați întotdeauna echipament de exhaustare a prafului. Extractorul de praf trebuie să aibă dimensiunea și capacitatea potrivite pentru utilajul la care este conectat și să dispună de un nivel de filtrare adecvat tipului de deșeuri colectate. Consultați secțiunea corespunzătoare din manual pentru detalii referitoare la cerințele specifice îndepărtării prafului în cazul acestui utilaj.
- Extractorul de praf trebuie să fie pe poziția "PORNIT" înainte de a porni utilajul la care este conectat. Extractorul de praf trebuie lăsat să funcționeze timp de 30 de secunde după finalizarea ultimei operații de prelucrare pentru a curăța orice reziduu din utilaj.

26. Asigurați-vă că utilajul este corect securizat

- Nu folosiți niciodată utilajul dacă oricare dintre dispozitivele și echipamentele standard de siguranță sunt îndepărtate sau deteriorate.
- Unele utilaje sunt prevăzute cu dispozitive de siguranță pentru a împiedica folosirea utilajului atunci când dispozitivele de protecție nu sunt activate. Nu încercați niciodată să șuntați sau să modificați dispozitivele de siguranță pentru a permite folosirea utilajului atunci când dispozitivele de protecție nu sunt activate.

27. Mențineți utilajul în stare bună

- Acest manual oferă instrucțiuni clare privind instalarea, montarea și funcționarea utilajului și, de asemenea, prezintă în detaliu orice operațiune de întreținere de rutină sau preventivă care trebuie executată periodic de către utilizator.
- Întotdeauna deconectați utilajul de la sursa de alimentare înainte de a executa orice operațiune de montare sau întreținere.
- Respectați instrucțiunile pentru întreținerea accesoriilor și consumabilelor.
- Nu folosiți aer comprimat pentru a curăța utilajul. Folosiți întotdeauna o perie pentru a îndepărta praful din locurile greu accesibile și un extractor de praf pentru a colecta deșeurile.
- Verificați periodic cablurile electrice și, în cazul în care acestea sunt deteriorate, înlocuiți-le apelând la un serviciu autorizat sau la un electrician calificat.
- Verificați periodic cablurile de prelungire (dacă sunt utilizate) și înlocuiți-le dacă sunt deteriorate.

28. Mențineți uneltele pentru tăiere ascuțite și curate

- Uneltele de tăiere îngrijite corespunzător sunt mai ușor de controlat și au o probabilitate mai mică de a se bloca.
- Uneltele de tăiere și pânzele pot deveni fierbinți în timpul utilizării. Acordați o atenție deosebită atunci când le mânuiți și întotdeauna lăsați-le să se răcească înainte de a le schimba, modifica sau ascuți.

29. Deconectați utilajul de la sursa de alimentare

- Atunci când nu se află în proces de funcționare, deconectați utilajul de la sursa de alimentare înainte de orice operațiune de întreținere, schimbare de pânze etc,

30. Verificați părțile deteriorate

- Înainte de fiecare întreținere a utilajului, acesta trebuie verificat cu atenție pentru a se stabili dacă va funcționa în mod corespunzător și în conformitate cu activitatea pentru care a fost proiectat.
- Verificați alinierea componentelor mobile, angrenajul acestora, fisuri ale componentelor și oricare altă problemă care ar putea afecta funcționarea utilajului.
- Un dispozitiv de protecție sau altă parte care este deteriorată trebuie remediate corespunzător sau înlocuite de către o

persoană calificată dacă nu se specifică altfel în manualul de instrucțiuni.

- Nu întrebuiți utilajul dacă butonul nu funcționează pe pozițiile “PORNIT” și “OPRIT”.
- Butoanele defecte trebuie înlocuite de către o persoană calificată.

31. Atenție!

- Utilizarea oricărui accesoriu sau anexă, altele decât cele recomandate în acest manual de instrucțiuni sau de către firma noastră poate prezenta un risc de vătămare fizică sau deteriorare a utilajului și invalidarea garanției.

32. Apelați la persoane calificate pentru repararea utilajului

- Acest utilaj respectă regulile și standardele de securitate adecvate acestui tip de utilaj atunci când este folosit în conformitate cu aceste instrucțiuni și având toate dispozitivele și echipamentele standard de protecție montate la locul lor. Reparațiile trebuie efectuate doar de către persoanele calificate care utilizează piese de schimb originale. Nerespectarea acestui lucru pune utilizatorul în pericol și atrage după sine invalidarea garanției.

33. Atenție! Motorul se poate încălzi în timpul utilizării

- Este normal ca motoarele unor utilaje să se încălzească în timpul funcționării. Evitați atingerea directă a motorului atunci când utilajul este în funcțiune.

Instrucțiuni suplimentare de siguranță și sănătate în cazul ferăstraielei panglică

Operare în condiții de securitate

1. Familiarizați-vă cu utilajul

- Operațiunile de prelucrare folosind ferăstraiele cu panglică au un istoric de accidente grave. Cele mai multe survin din contactul cu pânza în mișcare atunci când se debitează sau în timp ce se îndepărtează un material de pe masa de lucru. Alte accidente minore pot surveni în timpul instalării, curățirii, reglajului sau întreținerii utilajului.
- Utilajul este destinat tăierii lemnului și materialelor compozite (placaj, MDF etc). De asemenea, anumite tipuri de plastic pot fi tăiate folosind o pânză potrivită.

2. Înainte de a apăsa pe butonul “PORNIT”

- Asigurați-vă că pânza este tensionată corect și aliniată pe roțile de antrenare iar ghidajele de pânză sunt reglate corect.
- Asigurați-vă că dinții pânzei sunt îndreptați în jos.
- Verificați starea pânzei pentru a vă asigura că nu lipsește nici un dinte, sau că aceștia nu sunt deteriorați ori deformați, iar pânza nu este fisurată sau ruptă. Dacă observați vreunul din aceste defecte, înlocuiți pânza imediat.
- Asigurați-vă că tipul de pânză și lățimea acesteia sunt adecvate materialului care urmează a fi tăiat.
- Verificați ca lățimea pânzei să se încadreze între minimul și maximul permis pe utilaj și că grosimea pânzei este potrivită pentru diametrul roții.
- Unele utilaje au mai mult de o viteză de tăiere. În cazul celor mai multe operațiuni de tăiere a lemnului trebuie folosită viteza cea mai mare.
- Verificați starea inserției mesei. Înlocuiți-o imediat dacă aceasta este deteriorată sau prezintă semne de uzură.
- Reglați dispozitivele de protecție cât de aproape posibil față de piesa care urmează să fie tăiată.
- Verificați ca ușile de acces să fie complet închise iar încuietorile să fie închise.

3. În timpul prelucrării

- Niciodată nu exercitați presiune laterală asupra pânzei deoarece acest lucru ar putea cauza ruperea pânzei.
- O atenție deosebită trebuie acordată atunci când se debitează lemn cu noduri, cuie sau fisuri și/sau murdărie pe el, pentru că acestea pot

cauza blocarea pânzei. Dacă acest lucru se întâmplă, apăsați imediat butonul “OPRIT” și urmați procedeul descris în manual pentru a îndepărta pânza din piesa de tăiat.

- Dacă tăiați bușteni rotunzi, folosiți un dispozitiv de fixare corespunzător pentru a împiedica rotirea piesei de tăiat.

4. Acest utilaj se supune regulamentului “Sănătate și Siguranță la locul de muncă etc Act 1974”, și “Măsuri și reguli de utilizare a echipamentului de lucru la locul de muncă 1998”. În plus, eliminarea sau controlul riscurilor generate de praful de lemn sunt incluse în regulamentele mai sus amintite precum și în “Regulamentele referitoare la controlul substanțelor periculoase pentru sănătate 2002”. Vă recomandăm să studiați și să respectați aceste regulamente.

Instrucțiuni suplimentare pot fi găsite în “Siguranța utilizării ferăstraielei pânză înguste – prelucrarea lemnului fila 31” și în broșura codurilor de practică privind “Utilizarea în siguranță a mașinilor de prelucrare a lemnului” (L114) publicate de Administrația privind Securitatea și Siguranța și disponibile pe site-ul www.hse.gov.uk.

Garanția Record Power

“**Produse**” înseamnă produsele comercializate de către Record Power care se supun acestor termene și condiții;

“**Record Power**” se referă la Record Power Limited, companie al cărei CUI este 4804158, cu sediul în Unit B, Ireland Industrial Estate, Adelphi Way, Staveley, Chesterfield, S43 3LS, și care își vinde produsele printr-o rețea de distribuitori autorizați;

“**Distribuitor autorizat**” este importatorul nominalizat pentru zona dumneavoastră care va vinde printr-o rețea de furnizori autorizați. Datele referitoare la distribuitorii autorizați pentru fiecare țară pot fi găsite în manualul de utilizare al produselor sau la adresa www.recordpower.info;

“**Furnizor autorizat**” se referă la vânzătorul cu amănuntul autorizat sau firma autorizată să vândă produsele Record Power utilizatorilor finali.

1. Garanție

- 1.1 Record Power garantează că pe o perioadă de 5 ani de la data cumpărării componentele produselor agreate (vedeți clauzele 1.2.1-1.2.9) nu vor prezenta deficiențe de construcție sau fabricație.
- 1.2 În această perioadă, Record Power, distribuitorii și furnizorii autorizați vor repara sau înlocui, cu titlu gratuit, orice component care se dovedește a fi defect, în conformitate cu paragrafului 1.1 de mai sus, și în următoarele condiții:
 - 1.2.1 Dumneavoastră respectați procedura de reclamație descrisă în clauza nr. 2 de mai jos;
 - 1.2.2 Record Power, distribuitorii sau furnizorii noștri autorizați vor avea la dispoziție un termen rezonabil pentru a examina produsul după primirea reclamației;
 - 1.2.3 dacă vi se cere să procedați în acest mod de către Record Power, distribuitorul sau furnizorul său autorizat, veți returna produsul pe cheltuiala dumneavoastră la sediul Record Power sau la alte ateliere autorizate, cum ar fi cele ale distribuitorului autorizat sau cele pentru aprovizionarea furnizorului autorizat, pentru o examinare a deficienței;
 - 1.2.4 defecțiunea în cauză nu este produsă de utilizarea industrială, distrugerea accidentală, uzura normală, distrugerea intenționată, neglijență, conectarea electrică greșită, condiții de lucru anormale, nerespectarea instrucțiunilor noastre, utilizarea greșită sau modificarea ori repararea produsului fără aprobarea noastră;
 - 1.2.5 produsul a fost utilizat numai într-un mediu casnic;
 - 1.2.6 defecțiunea nu se referă la produsele consumabile cum ar fi pânze, rulmenți, curele de antrenare sau alte componente care se uzează diferit în funcție de gradul de utilizare (pentru informații complete vă rugăm să contactați Record Power sau distribuitorul local autorizat din zona dumneavoastră)
 - 1.2.7 produsul nu a fost achiziționat cu scopul de a fi închiriat de către dumneavoastră sau de către un proprietar anterior;
 - 1.2.8 produsul a fost cumpărat de către dumneavoastră, deoarece garanția nu este transferabilă în cazul unei vânzări private.
 - 1.2.9 atunci când produsul a fost cumpărat de la un vânzător cu amănuntul, garanția de 5 ani este transferabilă și începe de la data primei cumpărări a produsului iar, în eventualitatea unei reclamații pe perioada acestei garanții, va fi necesară dovada datei primei achiziționări pentru a valida perioada de garanție.

2 Procedura de reclamație

- 2.1 În primul rând, vă rugăm să contactați furnizorul autorizat care v-a livrat produsul. Așa cum am observat din experiența noastră, foarte multe dintre problemele inițiale ale utilajului care s-au presupus a se datora pieselor defecte au fost, de fapt, rezolvate printr-o instalare și reglare corectă a utilajului. Un furnizor autorizat competent va fi capabil să rezolve majoritatea problemelor apărute mult mai rapid decât procesarea unei reclamații în perioada de garanție.
- 2.2 Orice defect al produsului ce poate avea drept rezultat o posibilă reclamație în perioada de garanție trebuie notificat furnizorului autorizat de la care a fost cumpărat produsul, în 48 de ore de la recepție.
- 2.3 Dacă furnizorul autorizat care v-a livrat produsul nu a fost capabil să vă rezolve problema, orice reclamație făcută în perioada de garanție trebuie trimisă direct către Record Power sau distribuitorului său autorizat (pentru informații referitoare la distribuitorul autorizat din țara dumneavoastră vă rugăm să consultați manualul produselor pe care l-ați primit sau verificați la adresa www.recordpower.info). Reclamația trebuie trimisă prin intermediul unei notificări în care să se menționeze data și locul achiziționării (preferabil o chitanță) adresată companiei Record Power sau distribuitorului său autorizat. Dacă veți menționa un număr de telefon sau o adresă de e-mail, ne veți ajuta la rezolvarea mai rapidă a reclamației dumneavoastră.
- 2.4 Vă rugăm să rețineți faptul că este esențial ca reclamația să ajungă la Record Power sau distribuitorul său autorizat, cel mai târziu în ultima zi a acestei garanții. Reclamațiile sosite mai târziu nu vor mai fi luate în considerare.

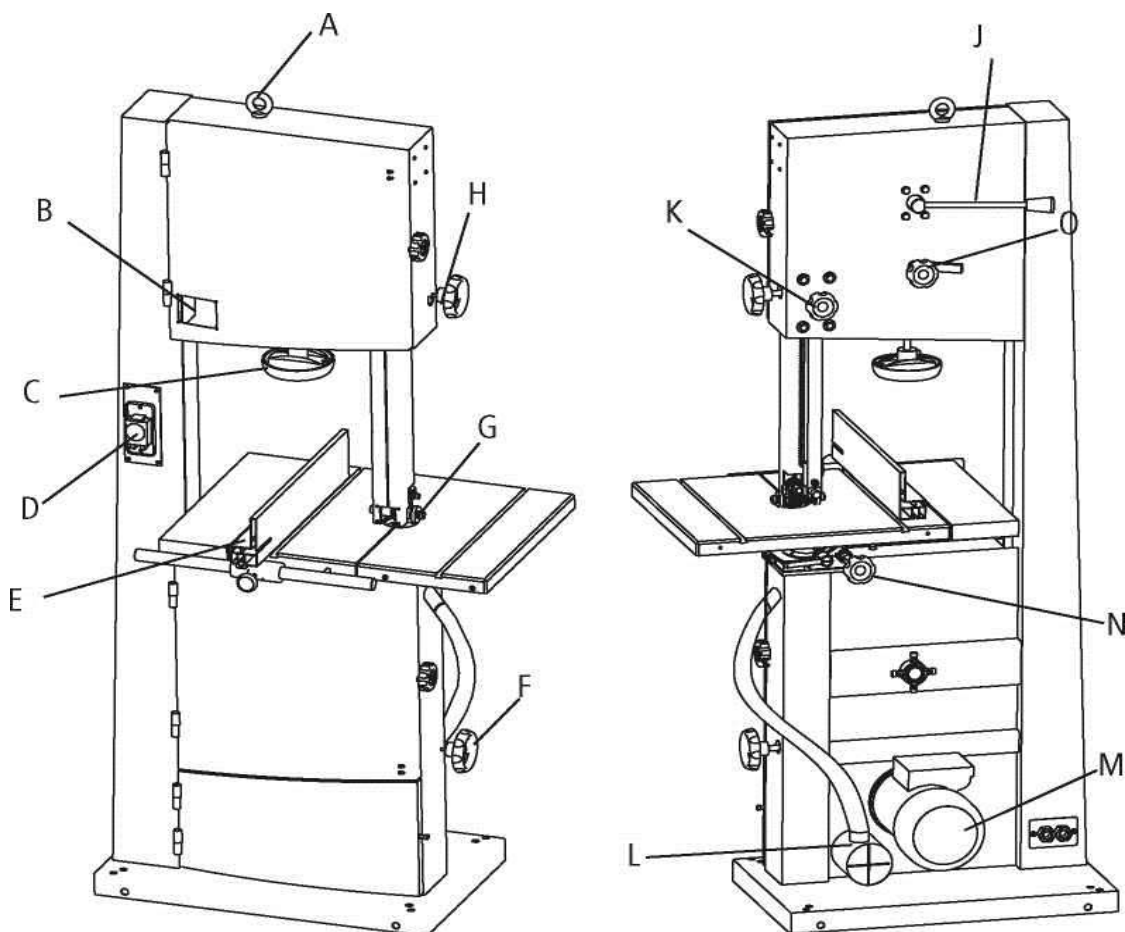
3 Limitarea răspunderii contractuale

- 3.1 Noi furnizăm doar produse pentru uz casnic și privat. Dumneavoastră trebuie să fiți de acord să nu utilizați aceste produse în scop comercial, de afaceri sau pentru revânzare deoarece noi nu răspundem pentru nici o pierdere de profit, de afaceri, întreruperea afacerilor sau pierdere de oportunități de afaceri.
- 3.2 Această garanție nu conferă alte drepturi decât cele expres menționate mai sus și nu acoperă nici o reclamație privind pierderile sau daunele indirecte. Această garanție este oferită ca beneficiu adițional și nu vă afectează drepturile statutare de consumator.

4 Notificare

Această garanție se aplică tuturor produselor achiziționate de la un furnizor autorizat al Record Power pe teritoriul Regatului Unit al Marii Britanii și Irlandei de Nord. Termenii garanției pot varia în cazul altor țări – vă rugăm să verificați împreună cu distribuitorul autorizat din țara dumneavoastră care poate fi găsit în manualul produselor sau la adresa www.recordpower.info).

1. Descrierea ferăstrăului panglică



A. Inel pentru ridicare
B. Fereastră indicator tensionare pânză
C. Roata tensionare pânză
D. Întrerupător
E. Ansamblu riglă de ghidaj
F. Roata de manevră pentru tensionare pânză și modificare viteză
G. Ghidaj pânză

H. Roată de manevră pentru ridicare și coborâre
J. Manetă excentric tensionare pânză
K. Rozetă de blocaj pentru ridicare și coborâre
L. Racord de exhaustare
M. Motor
N. Rozetă pentru înclinare masă
O. Rozetă pentru ghidaj pânză

2. Specificații utilaj

Grosime maximă de tăiere:	305 mm
Lățime maximă de tăiere:	416 mm
Lungime pânză:	3378 mm
Lățime pânză:	6 - 25 mm
Grad de înclinare pânză:	-10° to 45°
Dimensiuni masă:	535 x 485 mm
Viteză pânză:	480 & 820 M/min
Motor:	230 V / 50 Hz / 2 hp / 1500 W
Curent nominal în sarcină:	8.4 A
Emisii zgomot:	Nivelul de zgomot < 85dB (A) Nivelul presiunii acustice < 85dB (A)

3. Asamblarea utilajului



ATENȚIE!

Utilajul este greu. Veți avea nevoie de ajutor suplimentar sau de un dispozitiv de ridicare adecvat ori de un postament pentru amplasarea utilajului în atelierul de lucru.

3.1 Despachetarea și componentele incluse

Utilajul este livrat asamblat parțial. Înainte de utilizare, următoarele părți componente trebuie montate: masa ferăstrăului, ansamblul riglei de ghidaj, manivelă și roata posterioară de manevră pentru ghidaj.

Atunci când se despachetează utilajul, veți găsi incluse următoarele piese componente pentru asamblarea inițială (**Fig. 3.1**):

- 1.1 x Manivelă mare
- 2.1 x Manivelă mică
- 3.1 x Piuliță și șurub
- 4.1x Inel de ridicare
- 5. 4 x Șuruburi și șaibe pentru masa utilajului
- 6. Trusă de scule (nespecificată în imagini)

3.2 Manivela roții de manevră pentru ridicare și coborâre

Montați manivela mare pe mecanismul de ridicare și coborâre cu ajutorul unei chei de piulițe de 14 mm (nu este inclusă) (**vedeți Fig. 3.2**).

3.3 Manivela pentru tensionarea pânzei

Montați manivela mică pe mecanismul de tensionare pânză și modificare viteză cu ajutorul unei chei de piulițe de 10 mm (nu este inclusă) (**vedeți Fig. 3.3**).

Fig.3.1



Fig.3.2



Fig.3.3



3. Asamblarea utilajului - continuare

OBSERVAȚIE: Când asamblați acest ferăstrău, **NU strângeți complet piulițele și șuruburile până când asamblarea nu este completă.**

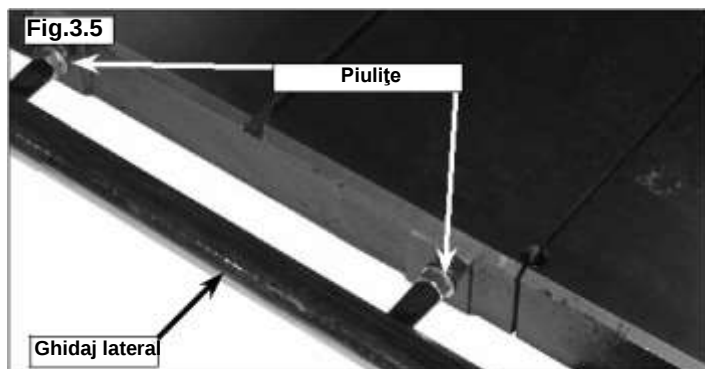
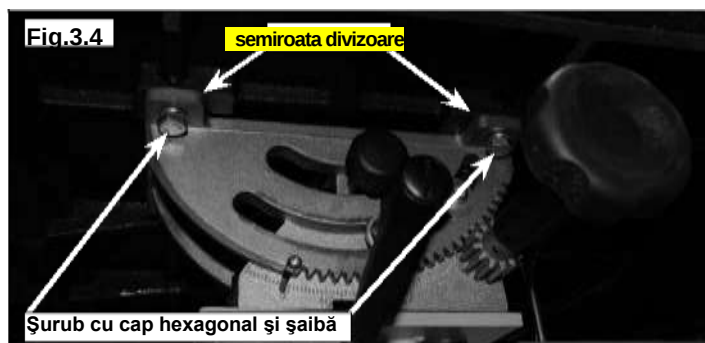
3.4 Montarea mesei

Scule necesare: cheie de piulițe de 13 mm (nu este inclusă)

Cu ajutorul unei alte persoane, ridicați masa de lucru și o așezați pe semiroata divizoare. Montați masa de lucru pe semiroata divizoare folosind cele 4 șuruburi cu cap hexagonal și cele 4 șaibe livrate. (vedeți Fig. 3.4)

3.5 Montarea ghidajelor laterale ale mesei de lucru

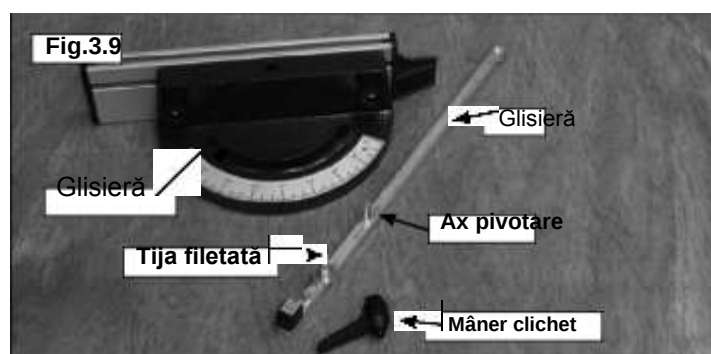
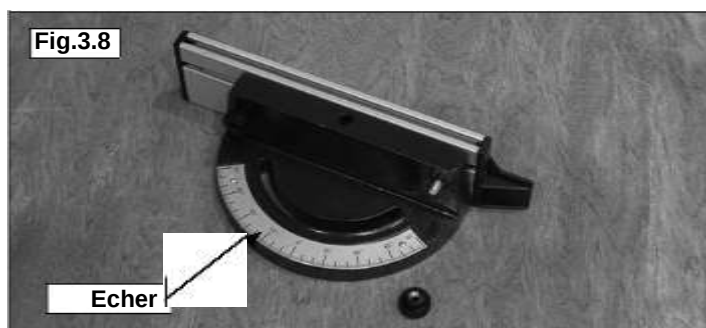
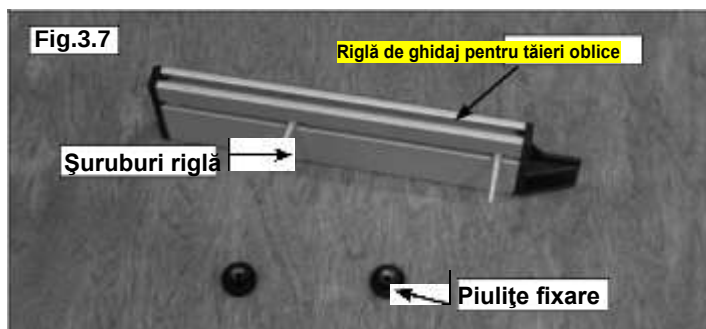
Poziționați ghidajul lateral pe masa de lucru și fixați-l cu ajutorul celor două piulițe corespunzătoare (vedeți Fig. 3.5). Nu le strângeți complet deoarece s-ar putea ca ulterior să fie necesară ajustarea lor în cadrul procesului de instalare.



3. Asamblarea utilajului - continuare

3.6 Asamblarea riglei de ghidaj pentru tăiere în unghiuri

1. Deșurubați piulițele de fixare de pe rigla de ghidaj pentru tăieri oblice (**Fig. 3.7**)
2. Amplasați echerul astfel încât marginea netedă să fie paralelă cu rigla de ghidaj.
3. Poziționați-l astfel încât șuruburile riglei să intre în găurile din echer. (**Fig. 3.8**)
4. Montați și strângeți din nou piulițele de fixare.
5. Poziționați glisiera sub echer astfel încât tija filetată să intre în glisiera unghiulară iar axul de pivotare să intre în gaura de pivotare. (**Fig. 3.9** și **Fig. 3.10**)
6. Strângeți mânerul clichetului pe tija filetată. (**Fig. 3.10**)



3. Asamblarea utilajului - continuare

3.7 Montarea ansamblului riglei de ghidaj

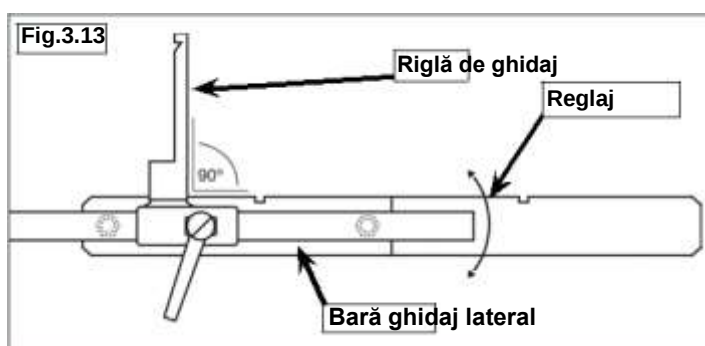
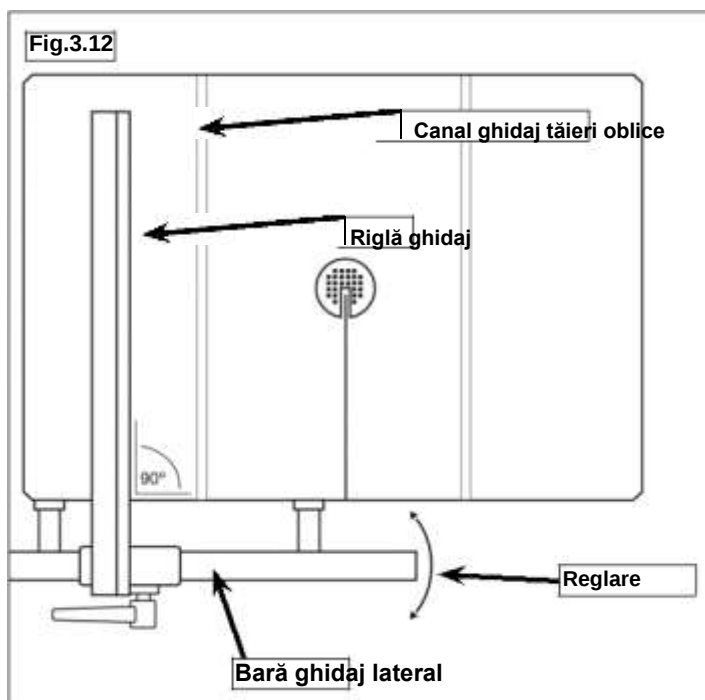
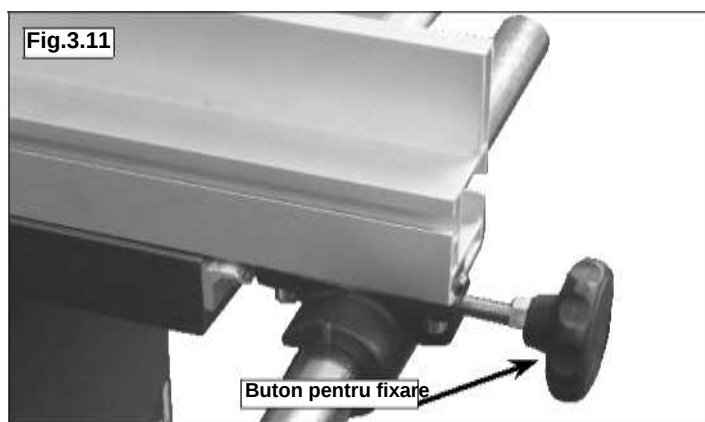
Poziționați ansamblul riglei de ghidaj pe ghidajul lateral al mesei de lucru. Amplasați rigla de ghidaj pe masa de lucru și fixați-o utilizând butonul rotativ pentru fixare. (vedeți Fig. 3.11)

3.8 Alinierea nr. 1 a riglei de ghidaj

Aliniați rigla de ghidaj până când este paralelă cu marginea canalului riglei de ghidaj pentru tăieri oblice, prin ajustarea piulițelor ghidajului lateral al mesei de lucru. (vedeți Fig. 3.12)

3.9 Alinierea nr. 2 a riglei de ghidare

Verificați, folosind un vinclu, dacă rigla se află în unghi de 90° cu masa. Dacă nu este necesară nici o ajustare, atunci strângeți complet piulițele ghidajului lateral al mesei de lucru. Dacă sunt necesare anumite ajustări, acestea se pot efectua prin ridicarea sau coborârea fiecărei balustrade a ghidajului lateral al mesei de lucru până când rigla de ghidaj se află în unghi de 90° cu masa de lucru (vedeți Fig. 3.13). Odată ce este fixată la 90° , strângeți complet piulițele ghidajului lateral al mesei de lucru.



4. Montarea kit-ului opțional de roți, transportul și amplasarea

4.1 Montarea kitului opțional de roți



ATENȚIE!

Utilajul este greu. Veți avea nevoie de ajutor suplimentar sau de un dispozitiv de ridicare adecvat pentru a monta roțile.

Suportul în consolă pentru cuplare este menținut în poziție de două șuruburi hexagonale.

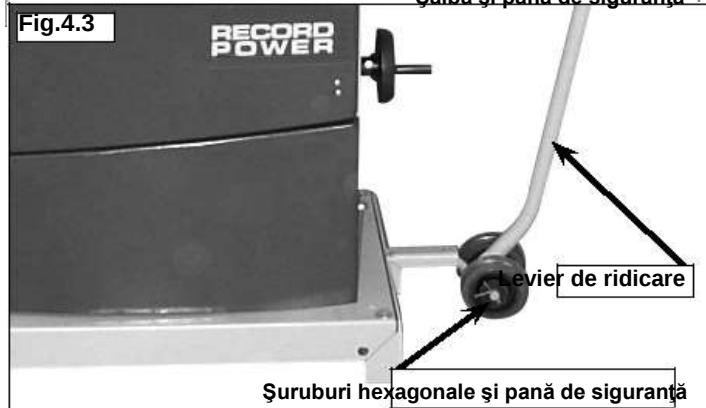
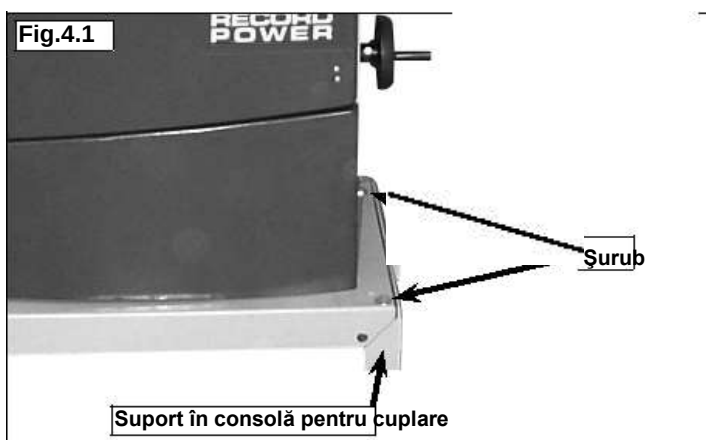
De asemenea, suportul în consolă pentru cuplare menține echipamentul în echilibru după montarea roților posterioare.

- Mai întâi, ridicați partea din față (marginea mesei) a utilajului cu ajutorul unui dispozitiv de ridicare. Apoi, montați suportul în consolă pentru cuplare pe batiu, înșurubați suportul în găurile deja existente pe fiecare parte și, la sfârșit, strângeți complet. (vedeți Fig. 4.1)

- Din nou, cu ajutorul unui suport adecvat, ridicați partea din spate (capătul) a utilajului și introduceți axul prin batiu. Montați câte o roată pe fiecare capăt al axului și fixați fiecare roată cu ajutorul unei șaibe și a unei pene de siguranță.

4.2 Utilizarea levierului de ridicare

Kit-ul de roți este acum montat. Fixați roțile de levierul de ridicare folosind șuruburile hexagonale și penele de siguranță, în acest astfel levierul putând fi utilizat pentru a manevra partea din față a mașinii. (vedeți Fig. 4.3) **ATENȚIE! Acest kit de roți va fi utilizat doar pe o suprafață plană**



4.3 Mutarea utilajului

Deteriorările cauzate de manipularea, transportul sau montarea efectuate în mod necorespunzător ar putea anula garanția. Prin urmare, dacă aveți neclarități privind manipularea sau instalarea în siguranță a utilajului, vă rugăm să apelați la serviciile unui tehnician autorizat, să contactați **SERVICIUL CLIEŢI RECORD POWER** sau contactați firma de la care ați achiziționat utilajul.

Atunci când transportați utilajul, nu așezați chingile de-a curmezișul mesei sau peste partea superioară a utilajului (vedeți Fig 4.3a și 4.3b).

Întotdeauna poziționați chingile de fixare peste cutia de viteze aflată sub masă (Fig 4.3c).

Fig 4.3a



Fig 4.3b



Fig 4.3c



Atunci când mutați și poziționați acest utilaj, nu prindeți de masă și nu trageți de ea, întotdeauna prindeți de partea din spate a utilajului sau de cutia inferioară de viteze (vedeți Fig 4.4a și 4.4b).

Dacă mutați utilajul pe distanțe lungi, folosiți un cărucior în acest scop. (vedeți Fig 4.4c)

Fig 4.4a



Fig 4.4b



Fig 4.4c



4.4 Poziționarea utilajului

Utilajul nu trebuie amplasat într-un spațiu închis. Asigurați-vă că spațiul de lucru este iluminat corespunzător. Un dulap amplasat în apropiere va fi util pentru păstrarea în condiții de siguranță a sculelor, pânzelor și accesoriilor.

Utilajul trebuie amplasat pe o suprafață solidă plană. Dacă amplasamentul utilajului urmează să fie cel definitiv, utilajul trebuie să fie fixat de podea cu ajutorul șuruburilor montate în cele 4 găuri cu care este prevăzut batiul.

Înainte de utilizare, asigurați-vă că învelișul anticoroziv și alte elemente folosite sunt îndepărtate de pe masă.

5. Fixarea mesei și montarea pânzelor

Fixarea mesei



ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

5.1 Fixarea mesei la unghi de 90° față de pânza de tăiere

Scule necesare: vinclu mic de 90° (nu este inclus)

Masa poate fi fixată la un unghi de 90° față de pânza de tăiere a ferăstrăului (**vedeți Fig. 5.1**) prin reglarea șurubului opritor al mesei aflat pe partea inferioară a mesei.

- Mai întâi verificați verticalitatea pânzei pentru a avea un indiciu referitor la reglajul necesar.
- Dacă masa nu se află la 90° față de pânză, folosiți mecanismul de basculare (**vedeți Fig. 5.3**) pentru a regla masa până când ajunge la 90° față de pânză. Dacă poziția șurubului opritor al mesei este prea înaltă, s-ar putea să fie necesar să-l deșurubați astfel încât să se obțină unghiul de 90° (**vedeți Fig. 5.2**).
- După ce masa se află la 90° față de pânză, strângeți mânerul de fixare pe mecanismul de basculare al mesei pentru a fixa poziția mesei (**vedeți Fig. 5.3**)
- Apoi fixați șurubul opritor al mesei (**vedeți Fig. 5.2**); șurubul opritor ar trebui reglat astfel încât capul șurubului să vină în contact cu partea superioară a carcsei roții inferioare de antrenare. Odată ce șurubul opritor se află la distanța corectă, acesta este fixat prin strângerea piuliței de fixare până la semnul de indicare a planeității aflat pe partea inferioară a mesei.

5.2 Reglarea gradului de basculare al mesei

După ce ați fixat masa la 90° față de pânza ferăstrăului, s-ar putea să fie necesară ajustarea indicatorului unghiular pe scala unghiulară astfel încât orice indicație unghiulară viitoare să fie exactă. Pentru a face acest lucru, utilizați o șurubelniță Philips pentru a deșuruba șurubul cu cap în cruce și poziționați indicatorul la 0° (**vedeți Fig.5.3**)

5.3 Bascularea mesei

Mecanismul de basculare va fi folosit când vom fixa masa în unghi drept față de pânză. Basculați masa conform instrucțiunilor de mai jos: desfaceți mânerul de fixare aflat pe semiroata divizoare a mesei. Învârtiți de rozeta de basculare a mesei pentru a regla unghiul mesei (**vedeți Fig. 5.3**). Utilizați scala indicatorului unghiular aflată pe semiroata divizoare pentru a stabili unghiul dorit. Apoi strângeți din nou mânerul de fixare pentru a fixa masa.



Fig.5.1

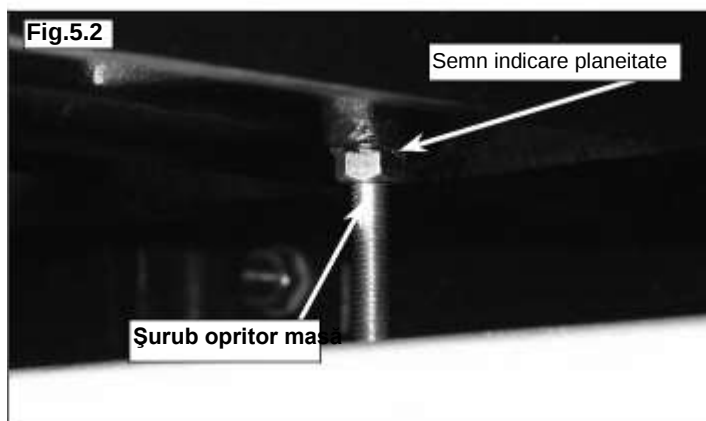


Fig.5.2

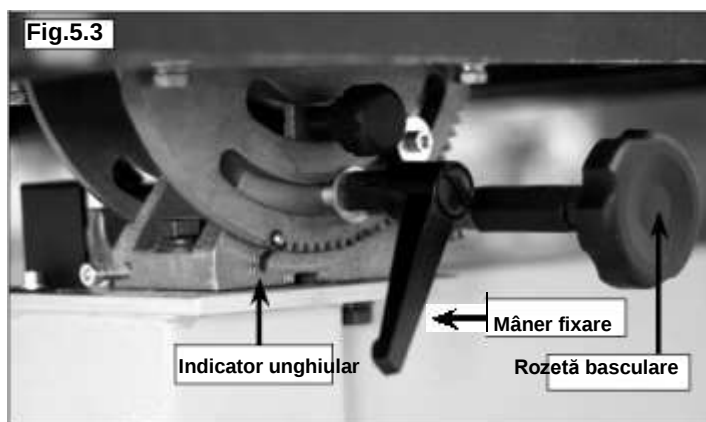


Fig.5.3

5. Fixarea mesei și montarea pânzelor - continuare

MONTAREA PÂNZELOR



ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

5.4 Tensionarea pânzei

Roata de tensionare a pânzei trebuie utilizată pentru a mări sau reduce tensiunea (**vedeți Fig. 5.4**). Singura metodă exactă de a verifica o pânză este folosirea unui tensiometru. Deoarece aceste dispozitive sunt foarte scumpe, s-ar putea ca majoritatea utilizatorilor să aibă nevoie de o altă metodă. În primul rând, ar trebui utilizat un indicator de tensionare a pânzei (**vedeți Fig. 5.4**) care să ofere informații privind tensionarea corectă. Noi sugerăm testarea tensionării pânzei prin aprecierea distanței cu care pânza se va îndoi în părțile laterale. În primul rând, fixați punctul de apăsare la o distanță de aproximativ 15 cm deasupra mesei, și, asigurându-vă că ferăstrăul este deconectat de la curent, apăsați pânza în părțile laterale, aplicând o presiune normală cu ajutorul degetului arătător. Atunci când apăsați cu degetul arătător, o pânză tensionată corect nu ar trebui să se deplaseze în lateral cu mai mult de 0,6 cm (**vedeți Fig. 5.4 A**).

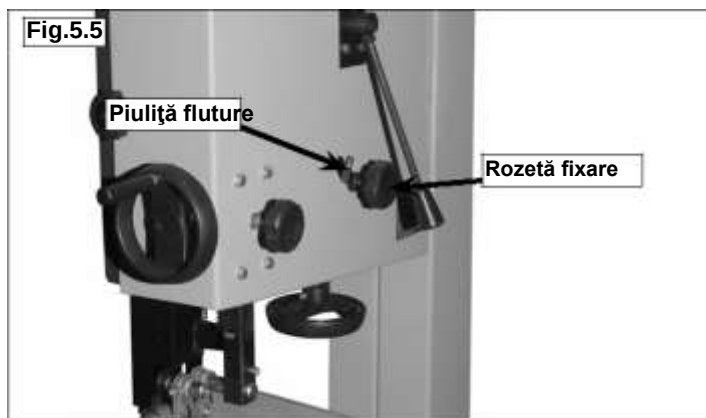
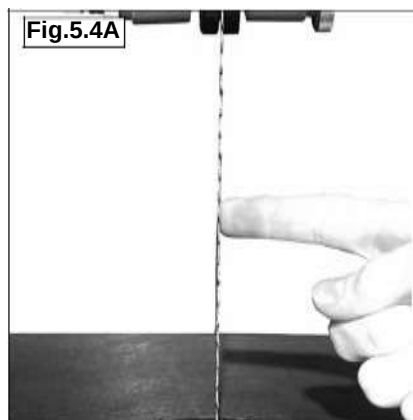
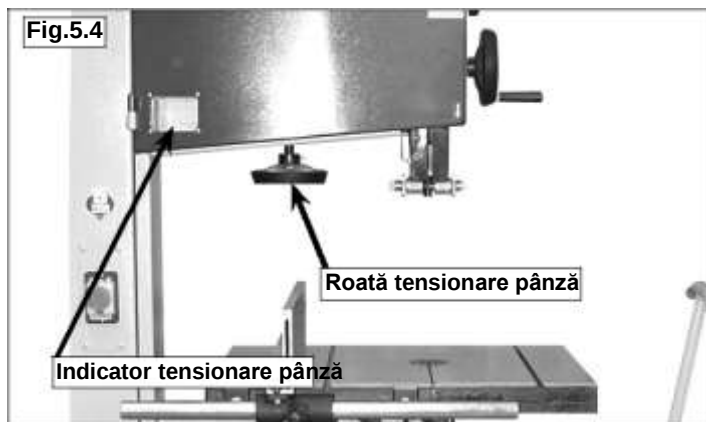
Totuși, probabil că cea mai utilizată și testată metodă de tensionare a pânzei este următoarea: dacă ferăstrăul are o tăietură exactă, atunci pânza este tensionată corect, însă dacă pânza tinde să devieze și nu poate fi obținută o tăietură corectă, atunci tensionarea pânzei trebuie reglată.

Dacă utilajul nu este folosit o perioadă mai îndelungată de timp, este indicat să se micșoreze tensiunea și să se retensioneze pânza la următoarea întrebuințare. Pentru utilajul BS400, cea mai simplă metodă de a detensiona și retensiona pânza se realizează prin folosirea mânerului excentricului aflat pe partea din spate a mașinii.

5.5 Stabilirea traseului pânzei ferăstrăului

Deconectați utilajul de la curent prin decuplarea fișei de rețea. Stabiliți poziția pânzei înainte de fixarea ghidajelor de pânză. După ce pânza este tensionată, urmăriți traseul pânzei prin acționarea manuală a roții superioare de angrenare și ajustarea rozetei de fixare (**vedeți Fig. 5.5**). La o vizualizare din spatele utilajului, se observă că rotirea rozetei de fixare în sensul acelor de ceasornic va deplasa pânza înspre partea din spate a roții de angrenare iar rotirea rozetei de fixare în sens invers acelor de ceasornic va deplasa pânza înspre partea din față a roții de angrenare. Pânza va trebui să ruleze, pe cât posibil, cât mai pe mijlocul roții de angrenare, așa cum este indicat (**vedeți Fig. 5.5A**).

S-ar putea ca, în cazul pânzelor de 0,6 cm, 0,9 cm și 1,25 cm grosime, să fie necesară rularea pe marginea roții de angrenare. După ce pânza este fixată în poziția dorită pe roata de angrenare, învârtiți manual roata de angrenare de câteva ori în plus, fără nici un reglaj suplimentar, pentru a vă asigura ca pânza rămâne în aceeași poziție. După ce ați realizat acest lucru, blocați rozeta de fixare cu ajutorul unei piulițe fluture (**vedeți Fig. 5.5**).



6. Reglarea ghidajelor și operațiuni ulterioare

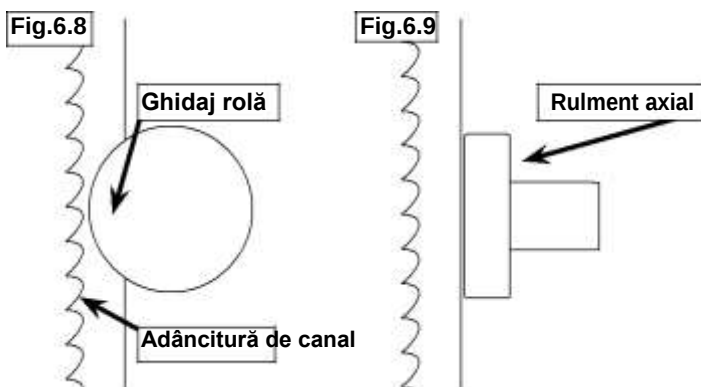


ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

6.6 Reglarea ghidajelor superioare

Pentru a regla ghidajele superioare ale pânzei, în primul rând trebuie să poziționați ansamblul de ghidaj în raport cu pânza prin slăbirea șurubului cu cap hexagonal A (Fig. 6.6) și mișcarea ansamblului de ghidare până când ghidajele cu role se poziționează în spatele adânciturilor de canal ale pânzei (vedeți Fig. 6.6). Apoi, fixați ghidajele cu role cât mai aproape posibil de pânză fără, însă, să o atingă. Acest lucru se realizează prin deblocarea șurubului de fixare de pe fiecare parte a elementelor de reglaj ale ghidajului (vedeți Fig. 6.6). Nu permiteți ghidajelor cu role să atingă pânza deoarece acest lucru va avea un efect negativ asupra duratei de viață a pânzei. La sfârșit, reglați rulmentul axial astfel încât acesta să se găsească exact în spatele pânzei (vedeți Fig. 6.9). Acest lucru se realizează prin deșurubarea șurubului cu cap hexagonal (Fig. 6.7). Când s-a realizat reglajul corect, fixați rulmentul axial în poziția respectivă cu ajutorul șurubului cu cap hexagonal - A (Fig. 6.7).

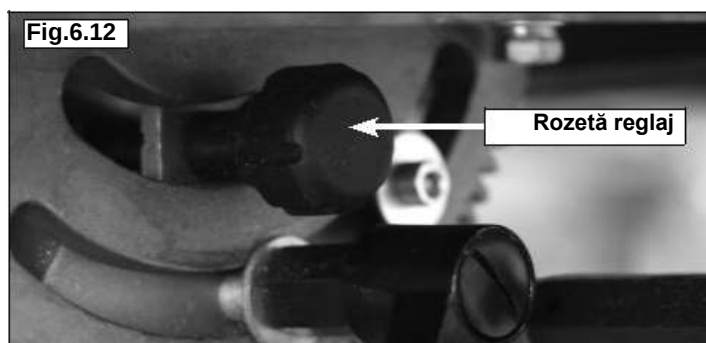
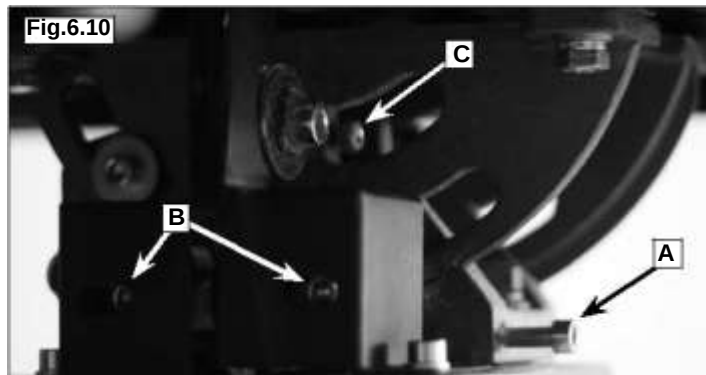
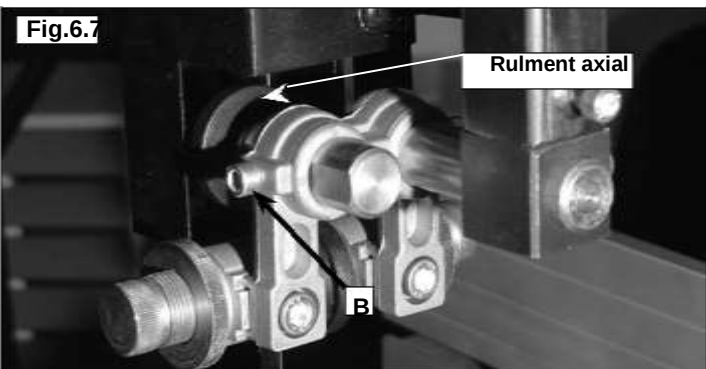
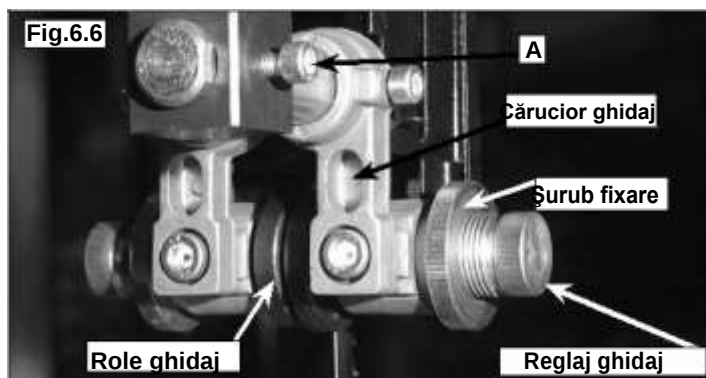


6.7 Reglarea ghidajelor inferioare

Pentru a regla ghidajele inferioare ale pânzei, va trebui mai întâi să destrângeți șurubul cu cap hexagonal A (vedeți Fig. 6.10), apoi să mișcați carcasa ghidajelor cu role astfel încât ghidajele să se afle chiar în spatele adânciturilor de canal ale pânzei. Apoi fixați ghidajele cu role cât mai aproape posibil de pânză fără, însă, să o atingă. Acest lucru se realizează prin deblocarea șurubului cu cap hexagonal - B (vedeți Fig. 6.10) de pe fiecare parte a pânzei. La sfârșit, ajustați rulmentul axial posterior astfel încât acesta să se găsească exact în spatele pânzei (vedeți Fig. 6.11). Pentru a face acest lucru, mai întâi deșurubați șurubul cu cap hexagonal - C (vedeți Fig. 6.10), apoi, utilizând rozeta de reglaj aflată în spate, poziționați rulmentul axial (Fig. 6.12).

6.8 Reglarea înălțimii de tăiere

După ce ați fixat pânza, trebuie să stabiliți înălțimea de tăiere astfel încât aceasta să reprezinte înălțimea de siguranță pentru pânză și ghidajele de pânză să ofere un suport optim pentru tăiere. Pentru a regla înălțimea de tăiere, slăbiți rozeta de blocaj pentru ridicare și coborâre și învârtiți roata de manevră pentru ridicare și coborâre pentru a urca sau coborî ansamblul de ghidaj superior sau inferior al pânzei la înălțimea dorită (Fig. 6.13). Observație: Ghidajul superior al pânzei va trebui poziționat la aproximativ 5 mm deasupra plesei ce urmează a fi tăiată. După ce ați stabilit poziția dorită, strângeți rozeta de fixare a ghidajului.



6. Reglarea ghidajelor si operațiuni ulterioare - continuare



ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

6.9 Reglarea tensiunii curelei de antrenare

Folosiți manivela de tensionare (**vedeți Fig. 6.14**) pentru a regla tensiunea curelei de antrenare. Rotiți mânerul în sens invers acelor de ceasornic pentru a crește tensiunea și în sensul acelor de ceasornic pentru a scădea tensiunea. Ca indiciu, o curea este tensionată corespunzător atunci când, apăsând-o normal cu degetul arătător, cureaua nu se va curba cu mai mult de 0,6 cm. Însă, ca și în cazul tensionării pânzei de tăiere a ferăstrăului, tensionarea curelei de antrenare este un lucru subiectiv, cel mai bun test îl reprezintă funcționarea normală a utilajului, astfel că dacă aceasta nu va aluneca sau nu se va uza excesiv, atunci cureaua de antrenare este tensionată corect.

6.10 Modificarea vitezei pânzei de tăiere

Utilajul BS400 are două viteze de tăiere, respectiv 820 m/min pentru lemn și 480m/min pentru anumite tipuri de plastic și acril. Acest tip de utilaj nu este potrivit pentru tăierea de metale.

Roata de antrenare inferioară are integrate două fulii multicanal în formă trapezoidală, iar axul motor are o fulie dublă cu multicanal în formă trapezoidală.

Cureaua trapezoidală trece prin jurul fuliei roții de antrenare, a fuliei motorului și a rolei de tensionare. Tensiunea curelei este eliberată și aplicată folosind manivela de tensionare, aceasta din urmă acționând asupra rolilor de tensionare și permițând schimbarea vitezei (**vedeți Fig. 6.14**).

Viteza superioară de 820 m/min

Înainte de a schimba viteza, întotdeauna asigurați-vă că mașina a fost deconectată de la sursa principală de curent. Pentru o viteză mai mare, cureaua trebuie fixată pe fulia posterioară atât la motor cât și la roata de antrenare.

Viteza inferioară de 480 m/min

Înainte de a schimba viteza, întotdeauna asigurați-vă că mașina a fost deconectată de la sursa principală de curent.

Pentru o viteză mai mică, cureaua trebuie fixată pe fulia anterioară atât la motor cât și la roata de antrenare (**vedeți Fig. 6.16**).



7. Utilizarea ferăstrăului și tăierea cu pânza de ferăstrău

7.1 Principiile de bază ale tăierii cu pânza de ferăstrău

- Pânza taie în timpul deplasării continue în jos.
- Împingeți ușor piesa de tăiat înspre pânză, folosiți doar o presiune mică în timp ce pânza taie.
- Prindeți ferm piesa de tăiat și împingeți-o ușor spre pânză utilizând bagheta de împingere și ținându-vă mâinile departe de pânză.
- Pânza trebuie să fie ascuțită pentru a obține rezultatele cele mai bune. Pânzele uzate sau defecte trebuie înlocuite.
- Alegeți pânza corespunzătoare aplicației, în funcție de grosimea lemnului și a tăieturii care urmează să fie executate. Veďteși **TABELUL 1**.
- Pentru tăieri drepte utilizați rigla de ghidaj furnizată.
- Atunci când tăiați forme, urmați desenul marcat împingând și rotind piesei de tăiat în mod uniform. Nu încercați să întoarceți piesa de tăiat fără a o împinge, deoarece acest lucru ar putea cauza blocarea piesei de tăiat sau îndoirea pânzei.
- **ATENȚIE! O atenție deosebită trebuie să se acorde finalului operațiunii de tăiere deoarece va apărea o descreștere bruscă a rezistenței și trebuie avut grijă ca mâinile să nu alunece înspre pânză.**

Întotdeauna asigurați-vă că utilajul este curat și întreținut în mod corespunzător. Înainte de a începe lucrul la un proiect important, este recomandată familiarizarea dumneavoastră cu modul de operare al echipamentului, exersând pe materiale de valoare scăzută.

7.2 Tăieri complexe

Tăierile foarte complexe și curbele cu rază mică se obțin cel mai bine folosindu-vă de găurile efectuate înainte de începerea tăierii, în combinație cu tăierile tangențiale sau radiale. Această tehnică va da cele mai bune rezultate fără a supune unei tensiuni exagerate pânza și ansamblul de ghidaj al pânzei.

7.3 Inversarea sensului de mișcare a pânzei într-o tăietură

Se recomandă, pe cât posibil, să se evite inversarea sensului de mișcare într-o tăietură. Însă, în anumite situații, cum ar fi tăierea canelurilor, s-ar putea ca, finalizarea tăierii să nu fie posibilă. Acest lucru implică inversarea sensului de mișcare în tăietură. Este necesară o atenție sporită pentru a reduce la minimum daunele în ceea ce privește lucrarea și pânza. Atunci când îndepărtăm bucăți mari de material, este recomandabil ca tăietura cea mai scurtă să fie efectuată ultima pentru a evita inversarea sensului de mișcare pentru tăietura mai lungă. Atunci când se schimbă sensul de mișcare, este recomandabil să se lase pânza să funcționeze, însă trebuie să fiți foarte atenți să nu scoateți pânza de pe roata de antrenare.

7.4 În cazul unui blocaj sau dacă utilajul se blochează

Dacă ferăstrăul se blochează deoarece pânza rămâne blocată în piesa de tăiat, deconectați-l imediat prin apăsarea butonului roșu marcat "O" pe întrerupător și așteptați până când utilajul se oprește complet înainte de a continua.

Dacă pânza este prinsă în piesa de tăiat, s-ar putea să fie necesară îndepărtarea piesei de tăiat, utilizând un levier corespunzător, pentru a elibera pânza. Dacă nu este posibilă eliberarea pânzei prin folosirea acestei metode, atunci ar putea fi necesară tăierea pânzei prin folosirea unor foarfeci sau dălți corespunzătoare. Dacă este necesar, înlocuiți pânza și asigurați-vă că aceasta este poziționată și tensionată corespunzător și că ambele uși ale ferăstrăului sunt închise complet și blocate înainte de a încerca să reporniți utilajul. Pentru a reporni utilajul, apăsați butonul verde inscripționat "I" pe întrerupător.

În cazul unei întreruperi a alimentării cu energie

Ferăstrăul este prevăzut cu un întrerupător cu declanșare la tensiune nulă (IDTN) pentru a proteja utilizatorul împotriva pornirii automate a utilajului la revenirea curentului în urma penei de curent.

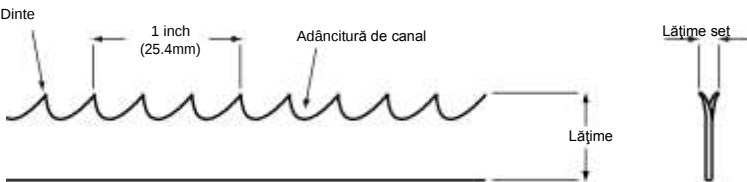
În cazul unei întreruperi a curentului, identificați și remediați sursa întreruperii. Dacă întreruperea este în circuitul de alimentare al atelierului de lucru, s-ar putea să existe un motiv important (supraîncărcarea circuitului etc) care trebuie investigat de către un

electrician calificat, înainte de a încerca să se reconecteze sursa de curent. Dacă în momentul întreruperii cu energie avea loc o operațiune de tăiere, e posibil să fie necesară eliberarea pânzei din piesa de tăiat înainte de a încerca repornirea utilajului. După ce s-a restabilit alimentarea cu energie, utilajul poate fi repornit prin apăsarea butonului verde cu nr. 18 inscripționat "I" pe întrerupător.

7.5 Selectarea pânzei (DPI)

Pentru o performanță optimă a tăierii este necesară selectarea celei mai bune configurații pentru o pânză (**vedeți Fig. 7.1**).

Fig.7.1
DPI =Dinți per inch



- Alegerea corectă a pânzei depinde, în primul rând, de doi factori: grosimea materialului și tipul materialului.
- Un număr DPI mai mare trebuie selectat pe măsură ce grosimea materialului scade.
- Totuși, dacă DPI este prea mare, apăsarea pe dinte va fi insuficientă pentru a permite penetrarea și tăierea. De asemenea, dinții își vor pierde foarte repede ascuțitul.
- Pentru materiale mai groase, trebuie folosit un număr DPI mic, în caz contrar adânciturile de canal nu vor fi capabile să îndepărteze deșeurile iar pânza se va bloca sau va arde lemnul.

Tabelul pentru selectarea pânzelor menționat mai jos (**TABEL 1**) vă prezintă informații referitoare la numărul DPI care ar trebui să ofere cele mai bune rezultate atunci când se taie materiale diferite având grosimi diferite. **TABELUL 1** vă oferă recomandări în ceea ce privește selectarea pânzei în cazul unei varietăți de materiale utilizate cel mai des.

TABLE 1

Material	Grosime Material			
	<6mm	6-12mm	12-25mm	>25mm
Perspex	16 DPI	14 DPI	-	-
Placă aglomerată	-	6 DPI	3-6 DPI	3-4 DPI
Placă fibrolemnoasă	16 DPI	14 DPI	-	-
PFL	10 DPI	-	-	-
Placaj	10 DPI	8 DPI	6 DPI	3-4 DPI
Preșpan	14 DPI	10 DPI	-	-
Plută	14 DPI	6 DPI	3 DPI	3-4 DPI
Piele	14 DPI	-	-	-
Cauciuc	10 DPI	8 DPI	-	-
Bușteni	-	-	-	3-4 DPI
Lemn moale	6 DPI	3-6 DPI	3-4 DPI	3-4 DPI
Lemn tare	6 DPI	3-6 DPI	3-4 DPI	3-4 DPI
Lemn umed	-	-	-	3-4 DPI

Tabelul reprezintă un ghid în ceea ce privește selecția. Configurația exactă a dintelui nu este disponibilă întotdeauna și nici configurațiile de pânză nu sunt prevăzute, însă principiile rămân aceleași.

7. Utilizarea ferăstrăului și tăierea cu pânza de ferăstrău - continuare

7.6 Selectarea pânzei (DPI continuare)

În selectarea pânzei corespunzătoare unei anumite grosimi și unui anumit tip de material ce urmează a fi tăiat, trebuie să luați în considerare faptul că este esențial ca pânza de ferăstrău să taie liber prin neaplicarea unei presiuni prea mari.

Nevoia unei presiuni prea mari este, foarte probabil, rezultatul unei selecții incorecte a pânzei sau a unei pânze uzate și va avea drept consecință o tăiere inexactă și o posibilă rupere a pânzei.

7.7 Selectarea pânzei (lățimea)

- Atunci când se vor tăia forme, lățimea pânzei limitează raza minimă de tăiere.
 - Dacă pânza este prea lată față de raza de tăiere, pânza se va încovoia și, probabil, se va bloca sau se va rupe.
 - Cu cât raza este mai mică, cu atât mai îngustă trebuie să fie pânza de tăiere.
- Fig. 7.2** oferă indicații despre raza minimă ce trebuie tăiată și lățimile de pânză corespunzătoare cel mai des utilizate.

7.8 Rezumat selecție pânză

Pentru a vedea cum se potrivesc DPI și lățimea pânzei, vedeți **Fig. 7.3**.

- Examinați în mod regulat pânza pentru a descoperi uzura excesivă sau crăparea ca rezultat al oboselii pânzei.
- Este important să utilizați pânze ascuțite. Dinții neascuțiți vor avea drept rezultat o presiune de alimentare crescută ce va produce un finisaj de calitate slabă și o tăiere inexactă.

Fig 7.2

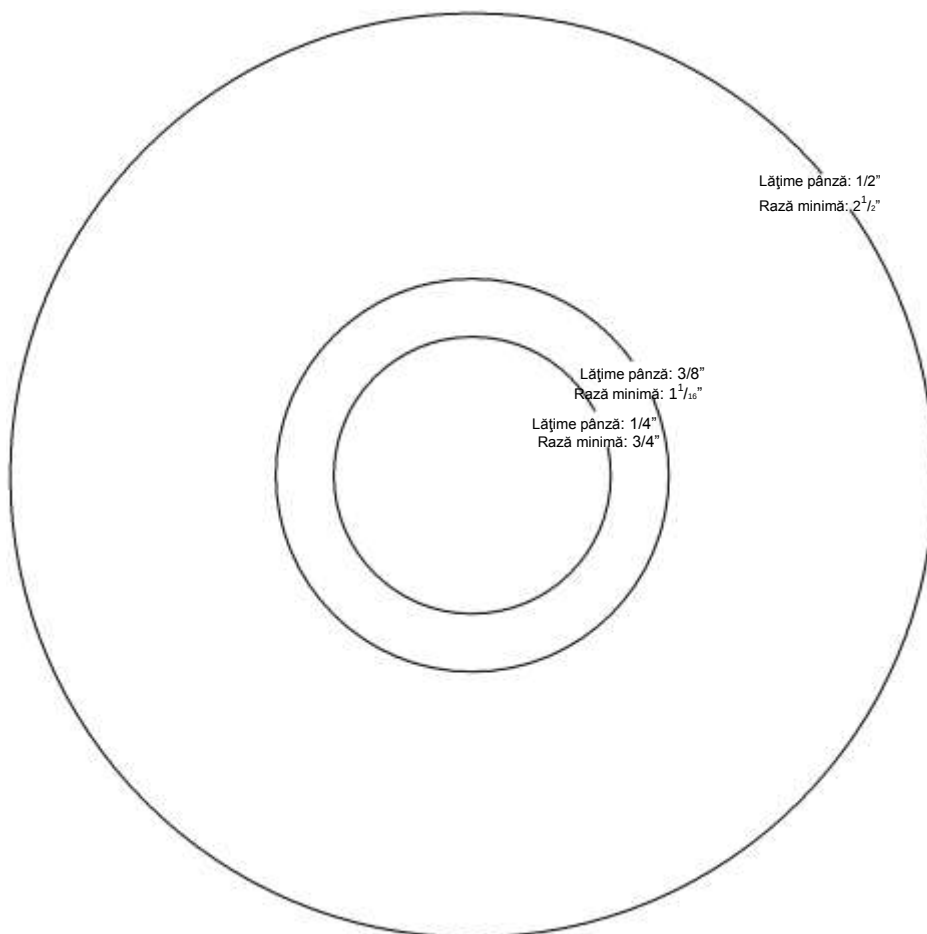


Fig 7.3

		Pânze înguste		Pânze late	
		Aplicația CONTUR MIC	Aplicația CONTUR MEDIU	Aplicația CONTUR TĂIETURĂ DREAPTĂ/ MARE	Aplicația TĂIETURĂ DREAPTĂ
Pânză Dură <					

7. Utilizarea ferăstrăului și tăierea cu pânda de ferăstrău - continuare

7.9 Gama de pânde pentru ferăstrăul Record Power BS400

Pânde de ferăstrău performante Record Power sunt fabricate la cel mai înalt standard de toleranță utilizând o bandă de oțel carbon de calitate superioară. Programul vast de control al calității, care implică verificări digitale ale profilului dintelui, seturi de analiză, testarea rectiliniarității, testarea durității și analiză microstructurală se concretizează în producerea unei pânde care taie rectiliniu și are dinți duri, rezistenți. O pânză englezească, de calitate superioară, care poate rezista de 10 ori mai mult decât alte pânde de pe piață.

Următoarea gamă de pânde este disponibilă pentru BS400:

BB1331406	Pânza 1/4" x 6 DPI
BB1336	Pânza 3/8" x 6 DPI
BB1331206	Pânza 1/2" x 6 DPI
BB1333403	Pânza 3/4" x 3 DPI
BB133103	Pânza 1" x 3 DPI

BB133 – pachet de 3 buc: 1/4 x 6 DPI, 3/8" x 4 DPI, 3/4" x 3 DPI

7. Utilizarea ferăstrăului și tăierea cu pânza de ferăstrău - continuare

7.10 Șabloane personalizate și suporturi în operare

Un ferăstrău reprezintă cea mai versatilă unealtă dintr-un atelier de lucru și, cu ajutorul unei gândiri creative, pot fi depășite cele mai multe probleme întâlnite într-o lucrare. Prin crearea și utilizarea de șabloane personalizate pot fi obținute cu ușurință lucrări exacte și repetitive, **Fig. 7.4-7.10** reprezentând exemple de șabloane tipice și suporturi utilizate pe un ferăstrău.

Fig. 7.4 Sprijinirea pieselor mari de tăiat cu standuri cu role sau mese de derulare

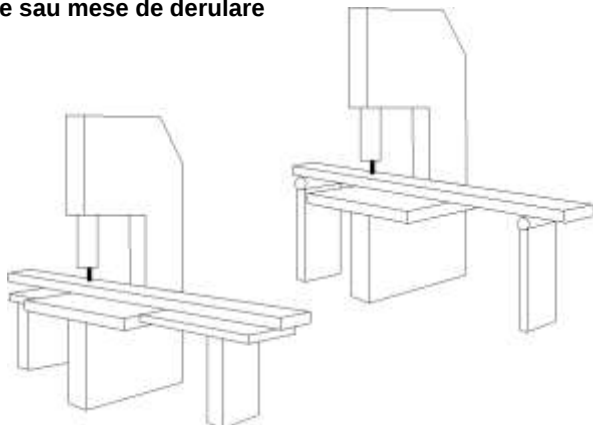


Fig.7.5 Sprijiniți întotdeauna piesele rotunde cu o pană de fixare

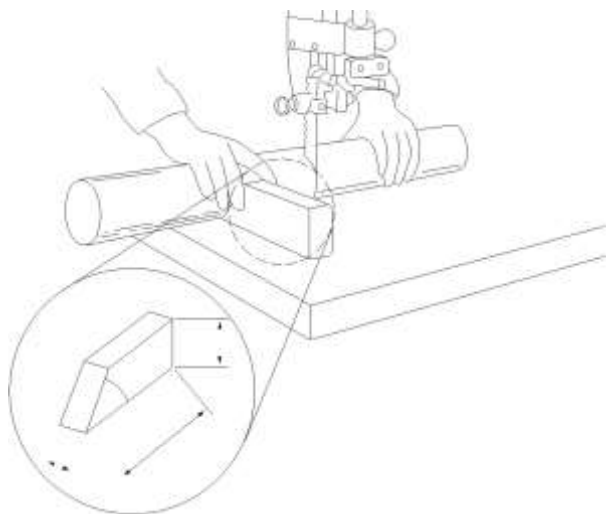


Fig.7.6 Utilizați un tampon de presare laterală pentru o tăiere exactă a materialelor mai înalte

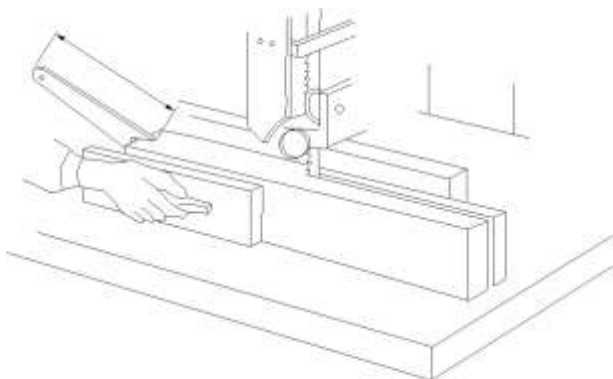


Fig.7.7 Piesele teșite pot fi tăiate în unghi drept utilizând un șablon de sprijin suplimentar pe partea opusă a piesei de tăiat ce se sprijină pe ghidaj.

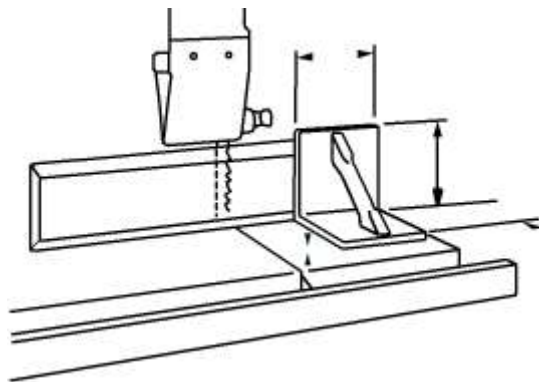


Fig.7.8 Șablon pentru pene de fixare multiple

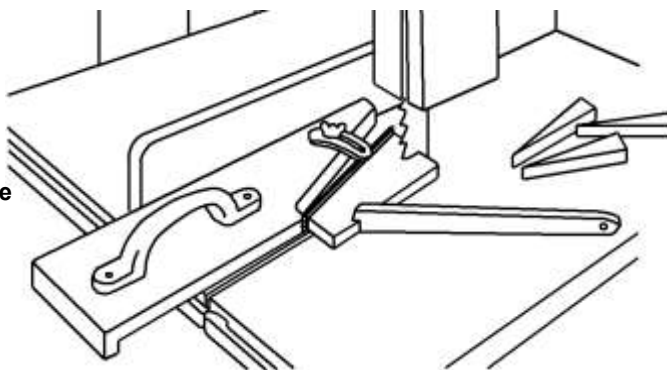


Fig.7.9 Prin montarea unui pin de referință pe o glisieră se pot obține, cu ușurință, cercuri multiple

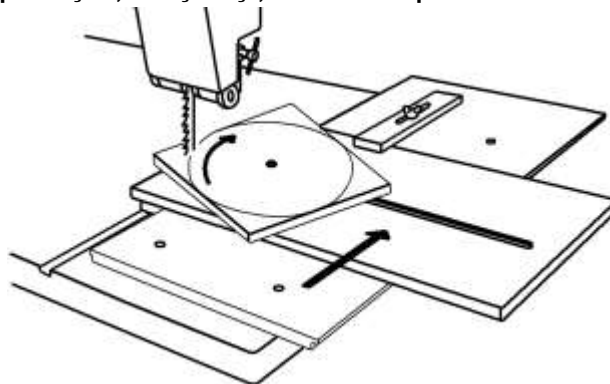
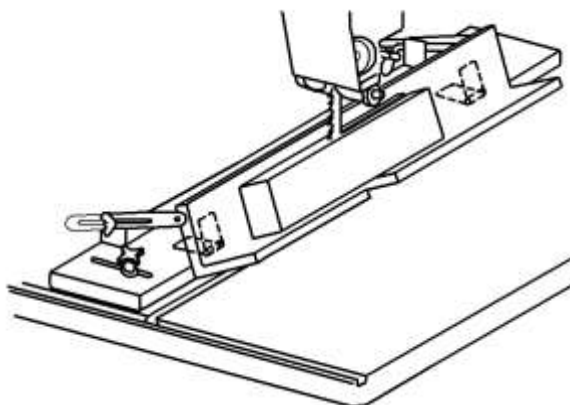


Fig.7.10 Șablon pentru tăiere exactă în unghi pentru obținerea de componente unghiulare exacte



8. Exhaustarea prafului

8.1 Importanța exhaustării prafului

Înainte ca utilajul să fie pornit, asigurați-vă că dispozitivele adecvate pentru exhaustarea prafului au fost instalate. Exhaustarea prafului, este foarte importantă nu numai pentru sănătate și siguranță, dar și pentru întreținerea corectă a utilajului. Rumegușul poate cauza o funcționare incorectă a utilajului sau chiar defectarea acestuia. Prin îndepărtarea din utilaj a resturilor rezultate din tăiere se va putea optimiza eficiența.

În cazul în care se taie cantități mari de MDF sau lemn toxic, recomandăm instalarea unui sistem de ventilare în atelierul respectiv, precum și purtarea unei măști de praf ca minimă protecție.

În plus, este recomandat ca în atelier să se utilizeze filtre de aer pentru a se asigura colectarea particulelor nocive din aer care nu sunt colectate direct din utilaj.

8.2 Extractoarele Record Power

Record Power oferă o gamă de extractoare de praf de calitate superioară, începând cu cel cu un singur motor, de 45 de litri, RSDE1, până la cel cu două motoare, de 200 litri DX5000. Ambele sunt oferite sub forma unor modele cu filtrare superioară, au extractoare sub formă de butoi cu sac, filtrează până la 0,5 microni și oferă protecție împotriva particulelor fine de praf dăunător, cum ar fi MDF. Colectoarele de aşchii filtrează până la 5 microni. Toate extractoarele de praf și colectoarele de aşchii Record Power au gura de admisie și furtunuri de 100 mm.

Extractorul de praf cu filtrare superioară tip RSDE1

Extractor tip butoi, cu o capacitate de 45 de litri, un singur motor de 1 kW, potrivit pentru utilizare intermitentă, adică trebuie oprit timp de 20 de minute în fiecare oră.

Filtrare 0,5 microni, potrivit pentru MDF

Extractorul de praf cu filtrare superioară tip RSDE2

Extractor tip butoi, cu o capacitate de 50 de litri, un singur motor de 1 kW, potrivit pentru utilizare intermitentă, adică trebuie oprit timp de 20 de minute în fiecare oră.

Filtrare 0,5 microni, potrivit pentru MDF

Extractorul de praf cu filtrare superioară tip DX1000

Extractor tip butoi, cu o capacitate de 45 de litri, un singur motor de 1 kW, potrivit pentru utilizare intermitentă, adică trebuie oprit timp de 20 de minute în fiecare oră.

Filtrare 0,5 microni, potrivit pentru MDF

Extractorul de praf cu filtrare superioară tip DX4000

Extractor tip butoi, cu o capacitate de 80 de litri, două motoare de 1 kW, potrivit pentru utilizare intensivă, adică atunci când un motor este oprit pentru 20 de minute, celălalt poate fi folosit, permițând astfel o utilizare continuă. Sau ambele motoare pot fi utilizate simultan obținându-se o aspirație maximă, însă în acest caz extractorul trebuie oprit timp de 20 de minute în fiecare oră.

Filtrare 0,5 microni, potrivit pentru MDF

Extractorul de praf cu filtrare superioară tip DX5000

Extractor tip butoi, cu o capacitate de 200 de litri, două motoare de 1 kW, potrivit pentru utilizare intensivă, adică atunci când un motor este oprit pentru 20 de minute, celălalt poate fi folosit, permițând astfel o utilizare continuă. Sau ambele motoare pot fi utilizate simultan obținându-se o aspirație maximă, însă în acest caz extractorul trebuie oprit 20 de minute în fiecare oră.

Filtrare 0,5 microni, potrivit pentru MDF

Colectorul de aşchii CX2600

Colector de aşchii de capacitate ridicată, cu un motor cu inducție puternic, de 0,37kW. Un aparat cu funcționare extrem de silențioasă potrivit pentru utilizare continuă. Un sistem cu palete foarte silențios extrage praful și aşchiile.

Filtrare 5 microni, nu este potrivit pentru MDF

Colectorul de aşchii CX3000

Colector de aşchii de capacitate ridicată, cu un motor cu inducție mult mai puternic, de 0,75kW. Un aparat cu funcționare extrem de silențioasă potrivit pentru utilizare continuă. Un sistem cu palete foarte silențios extrage praful și aşchiile.

Filtrare 5 microni, nu este potrivit pentru MDF

Filtru de aer cu două trepte AC400

Util pentru reducerea prafului dăunător, în special în atelierelor de lucru mai mici. Această unitate oferă o filtrare eficientă în două trepte pentru suprafețe până la 113 m².

Filtrare 1 micron

Filtru de aer cu trei trepte AC2

Acest filtru cu trei trepte de filtrare oferă o filtrare eficientă a particulelor până la 1 micron. Este ideal pentru o utilizare în ateliere de lucru de dimensiuni medii și mari având un volum până la 212 m³.

Filtrare 1 micron

	RSDE1	RSDE2	DX1000	DX4000	DX5000	CX2600	CX3000	AC400	AC2
Ferăstrău cu pânză panglică Ferăstrău circular Mașini de șlefuit Utilizare intermitentă	✓ Recomandat	✓ Recomandat	✓ Recomandat	✓ Recomandat	✓ Recomandat				
Ferăstrău cu pânză panglică Ferăstrău circular Mașini de șlefuit Utilizare intensivă				✓ Recomandat	✓ Recomandat				
Rabotor Mașină de rindeluit Mașini universale Utilizare intermitentă				✓ Poate fi utilizat	✓ Recomandat	✓ Recomandat	✓ Recomandat		
Rabotor Mașină de rindeluit Mașini universale Utilizare intensivă				✓ Poate fi utilizat	✓ Recomandat	✓ Recomandat	✓ Recomandat		
Exhaustare praf Sistem Utilizare intermitentă				✓ Poate fi utilizat	✓ Recomandat				
Atelier de lucru Filtrare aer Utilizare intensivă								✓ Recomandat	✓ Recomandat

9. Întreținere



ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

9.1 Înlocuirea pânzei ferăstrăului

PERICOL! Fiți foarte atenți când despachetați pânza de ferăstrău deoarece, de obicei, ele sunt îndoit și se pot desface pe neașteptate și cu putere.

SFAT: Dacă pânza nouă care trebuie montată are lățimea diferită față de cea care urmează să fie demontată, este de preferat să slăbiți toate ghidajele de pânză înainte să montați pânza nouă deoarece acest lucru vă va facilita montajul. Atunci când este montată o pânză având dimensiuni diferite, ghidajele de pânză trebuie, întotdeauna, reajustate.

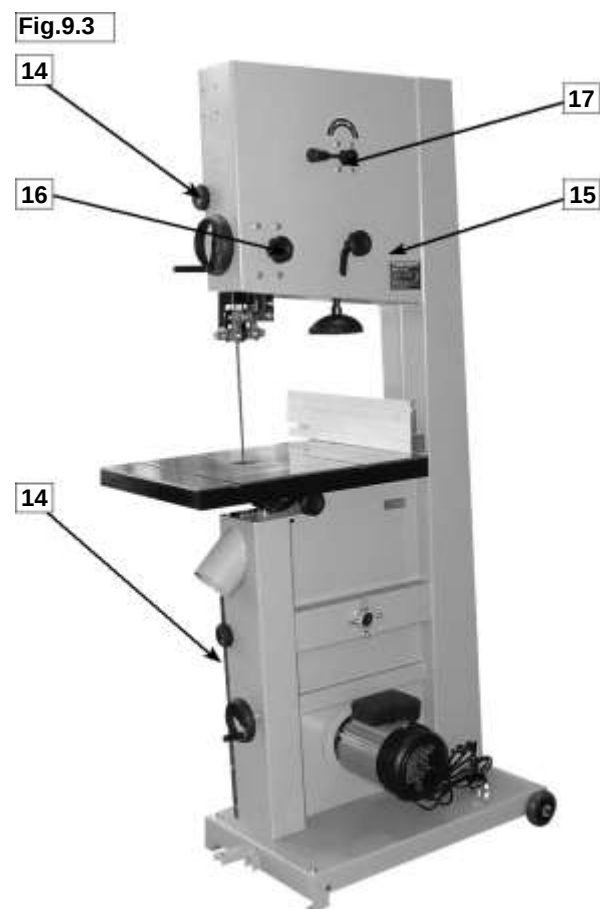
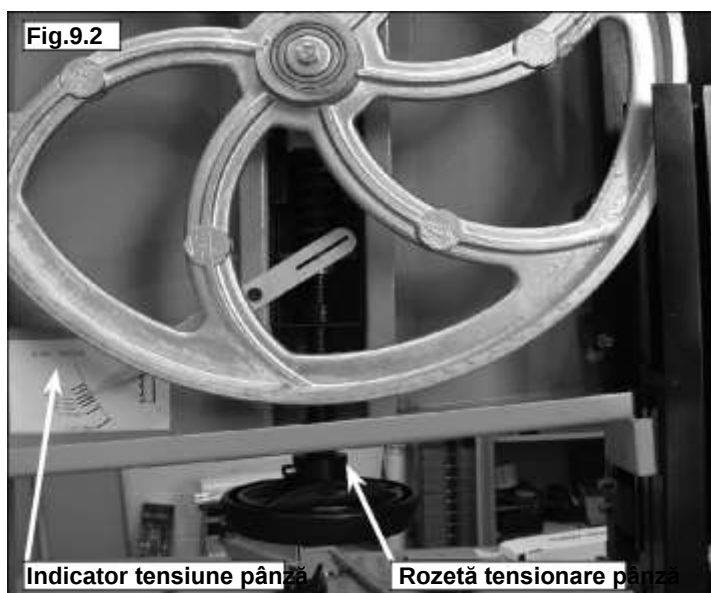
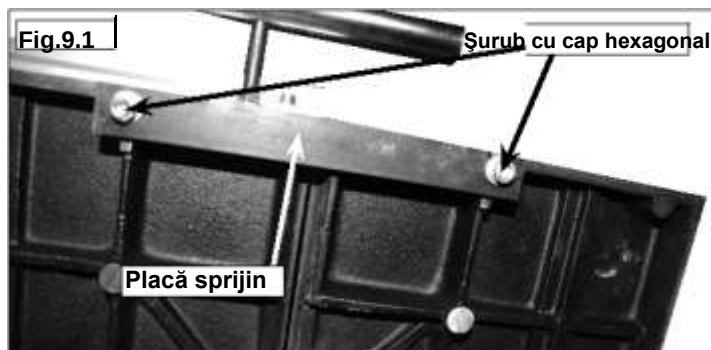
1. Deconectați utilajul de la sursa de alimentare.
2. Deschideți ușa roții de antrenare din partea superioară, respectiv inferioară, prin rotirea mânerului sub formă de stea (Fig. 9.3) (14)
4. Îndepărtați șurubul cu cap hexagonal și placa de sprijin ce se află sub masa de lucru, (Fig. 11.1).
5. Mișcați levierul în sensul acelor de ceasornic pentru a detensiona pânza. (Fig. 9.3) (17)
6. Îndepărtați pânza ferăstrăului prin împingerea acesteia prin fanta din masa de lucru, ghidajele superioare de pânză și prin protecția și fanta din partea din spate a utilajului având grijă să nu vă tăiați, purtați mănuși dacă este necesar.
- 7a. Dacă pânza nouă care trebuie montată are o lățime diferită față de cea care este demontată, înainte ca pânza nouă să se amplaseze în jurul roților de antrenare:

- Acționați din nou maneta excentricului mișcând roata de antrenare în sus. Apoi reglați roata de tensionare astfel încât să se potrivească cu noua dimensiune a pânzei.
- Când indicatorul de tensionare arată o tensionare corectă a noii pânze, eliberați maneta excentricului și amplasați pânza nouă pe roțile de antrenare.
- Atunci când montați pânza nouă, asigurați-vă că dinții sunt îndreptați în jos și înspre dumneavoastră în locul în care pânza traversează masa de lucru.
- Asigurându-vă că pânza este amplasată în întregime pe roțile de antrenare, reaplicați tensionarea utilizând maneta excentricului.
- Dacă este necesar, reglați fin, în continuare, tensionarea pânzei, folosind roata de tensionare a pânzei.

7b. Dacă pânza nouă are aceleași dimensiuni ca și cele ale pânzei care se demontează:

- Montați pânza nouă, asigurându-vă că dinții sunt îndreptați în jos și înspre dumneavoastră în locul în care pânza traversează masa de lucru.
 - Asigurați-vă că pânza este amplasată în întregime pe roțile de antrenare. Reaplicați tensionarea utilizând maneta excentricului.
 - Dacă este necesar, reglați fin, în continuare, tensionarea pânzei, folosind roata de tensionare a pânzei.
8. Verificați traseul noii pânze prin acționarea manuală a roții superioare de antrenare. Pânza va trebui să ruleze cât mai pe mijlocul roții de antrenare. S-ar putea ca, în cazul pânzelor de 0,6 cm, 0,9 cm și 1,25 cm grosime, să fie necesară rularea pe marginea roții de angrenare. (vedeți secțiunea 5.5)
 9. Dacă se impune, ajustați traseul utilizând rozeta de fixare (15) și rozeta de blocaj aflată în partea din spate a carcasei roții superioare de antrenare. După ce s-a stabilit traseul corect, păstrați setarea.
 10. Repoziționați ghidajele de pânză (vedeți secțiunile 5.6 și 5.7).
 11. Închideți și blocați ambele uși ale roților de antrenare înainte de reconectarea sursei de alimentare.

Indicatorul de tensionare a pânzei reprezintă doar un ghid și s-ar putea să fie necesară recalibrarea periodică a pânzei. Pentru informații suplimentare despre tensionarea pânzei vedeți secțiunea 5.4.



9. Întreținere – continuare



ATENȚIE!

Înainte de a recurge la orice operațiune de reglare sau întreținere, asigurați-vă că utilajul este protejat și deconectat de la sursa de electricitate.

9.2 Înlocuirea curelei de acționare

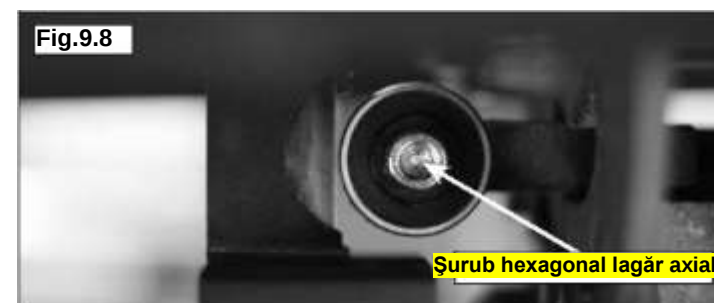
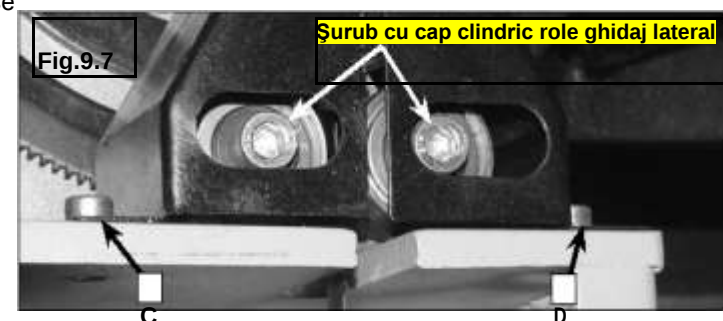
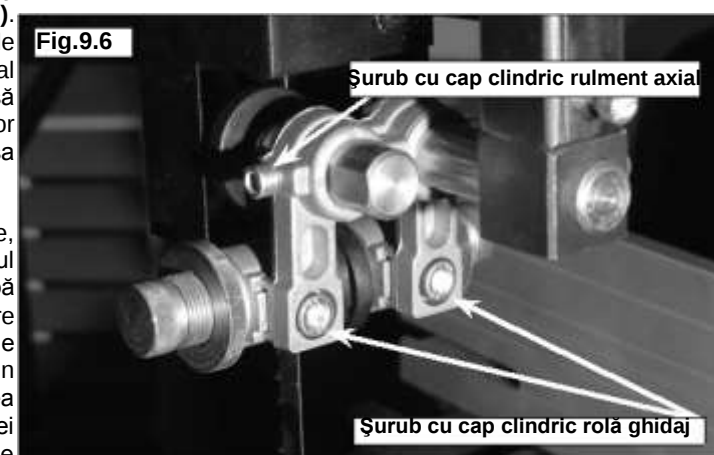
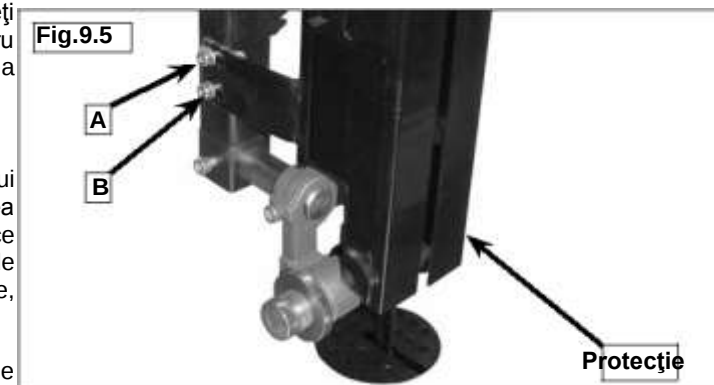
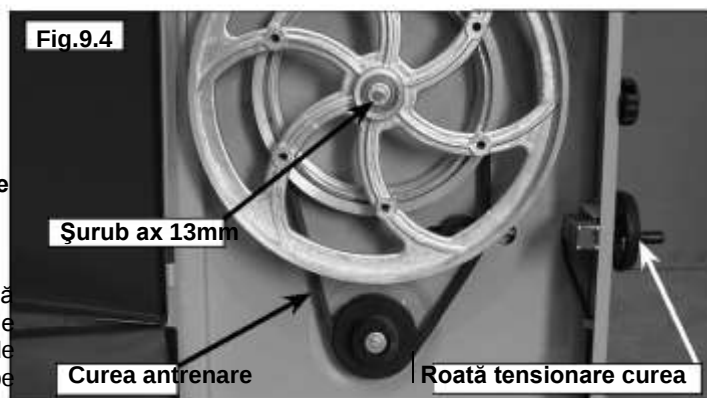
Pentru a înlocui cureaua de acționare, va trebui mai întâi să demontați roata de antrenare inferioară prin desfacerea șurubului de 13 mm de pe ax. Apoi, detensionați cureaua utilizând roata de manevră pentru tensionare, scoateți cureaua veche și montați-o pe cea nouă (Fig. 9.4). După ce cureaua nouă este în poziția corespunzătoare, remontați roata de antrenare inferioară și strângeți șurubul. Apoi tensionați cureaua utilizând roata de manevră pentru tensionare. Pentru informații suplimentare referitoare la tensionarea curelei de acționare, vă rugăm să vedeți **secțiunea 7.1**.

9.3 Sistemul de ghidaj al pânzei

În cazul unei utilizări normale, este bine să aplicați, cu ajutorul unui spray, un silicon pe ghidajele de pânză pentru a asigura mișcarea liberă a roletelor, nu folosiți ulei sau vaselină pentru ungere deoarece vor atrage praful, ceea ce va duce la blocarea roletelor. Sistemul de ghidaj al pânzei este un consumabil și, în funcție gradul de utilizare, se va uza și va trebui înlocuit.

Atunci când înlocuiți componente ale ansamblului superior de ghidare, mai întâi asigurați-vă că pânză este demontată. Deșurubați șurubul cu cap hexagonal A și B, apoi demontați protecția (Fig. 9.5). După ce ați îndepărtat protecția, veți avea acces la componentele care apoi vor putea fi înlocuite. Deșurubați șurubul cu cap hexagonal corespunzător atât roletelor ghidajului cât și limitatorului de cursă posterior (Fig. 9.6) și montați piesele noi. După montarea pieselor noi, pânză trebuie remontată **Secțiunea 9.1** iar ghidajele reglate așa cum se menționează în **Secțiunea 6.3**.

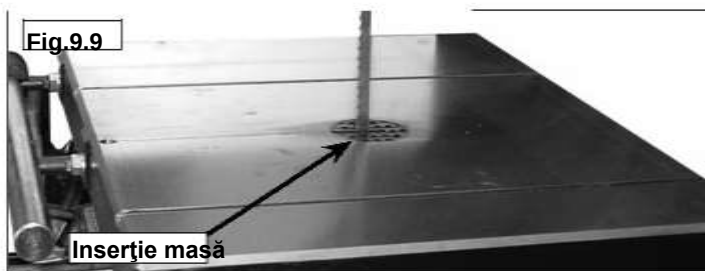
Atunci când înlocuiți componente ale ansamblului inferior de ghidare, mai întâi asigurați-vă că pânză este demontată. Deșurubați șurubul cu cap hexagonal C și D, apoi demontați protecțiile (Fig. 9.7). După ce ați îndepărtat protecția, veți avea acces la componentele care trebuie înlocuite. Este necesar să înlocuiți numai rulmenții cu role de pe fiecare parte (Fig. 9.7) sau rulmentul axial cu role din partea din spate (Fig. 9.8). Acest lucru se realizează prin deșurubarea șurubului cu cap hexagonal corespunzător și înlocuirea piesei respective. După ce componentele noi sunt montate, pânză trebuie remontată **Secțiunea 9.1** și ghidajele reglate așa cum se menționează în **Secțiunea 6.3**.



9. Întreținere – continuare

9.4 Inserție masă de lucru

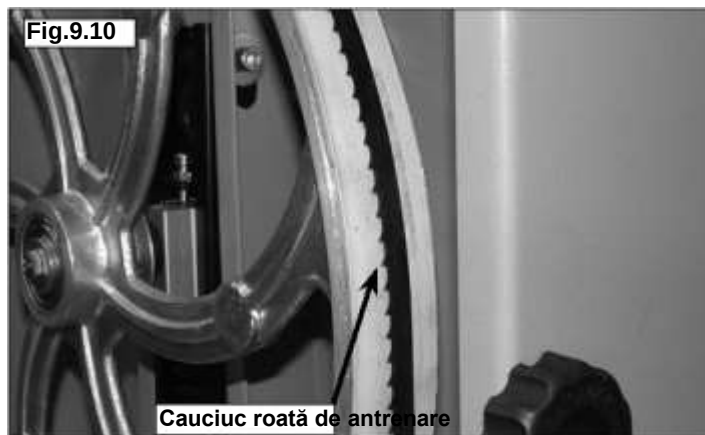
Inserția mesei de lucru pe o pânză de ferăstrău este un consumabil (Fig. 9.9) și, prin urmare, va trebui înlocuit periodic. Această procedură trebuie îndeplinită cu pânza de ferăstrău demontată. Pentru a înlocui inserția mesei de lucru trebuie doar să împingeți în afară inserția veche din partea inferioară a mesei de lucru și să introduceți inserția nouă în locul ei.



9.5 Cauciucul roții de antrenare

Roțile de antrenare de pe acest utilaj au montate roți din cauciuc pe suprafața exterioară a roții (Fig. 9.10) pentru protecția traseului pânzei, pentru a oferi antrenare și pentru a împiedica alunecarea pânzei. Ca parte a programului de întreținere regulată, verificați cauciucurile în ceea ce privește uzura sau defectele și, dacă este necesar, înlocuiți-le. Specificăm din nou, acestea sunt consumabile ale ferăstrăului și trebuie înlocuite periodic, în funcție de uzură.

Mai întâi, demontați pânza din ferăstrău, apoi demontați roata de antrenare. Îndepărtați cu grijă roata din cauciuc de pe roata de antrenare fiind, totodată, atenți să nu deteriorați roata de antrenare. Pentru a monta roata nouă din cauciuc, ar fi bine ca mai întâi să o încălziți în apă caldă deoarece acest lucru duce la înmuierea cauciucului și, totodată, îl face mai ușor de întins pe roata de antrenare. Înainte de întindere, roțile din cauciuc sunt mai mici decât roțile de antrenare și astfel va fi nevoie de o întindere destul de mare a acestora pentru a le monta. Este recomandabil să apelați la ajutorul unei a doua persoane care să introducă roata de antrenare în cea din cauciuc atunci când aceasta din urmă este deja întinsă.

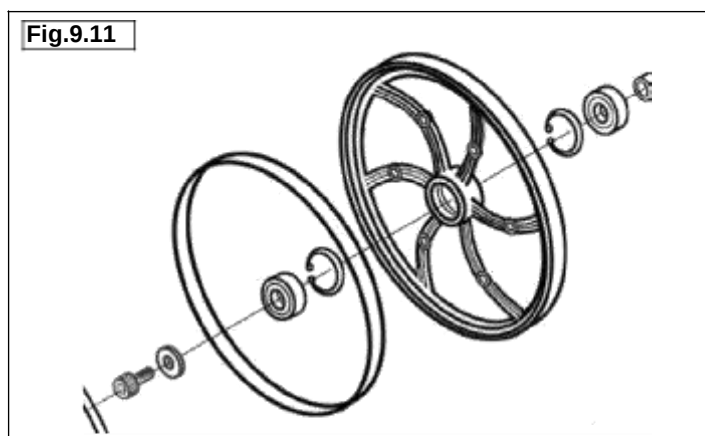


9.6 Rulmenții roții de antrenare

Rulmenții roții de antrenare sunt sigilați complet și trebuie înlocuiți periodic, în funcție de uzură.

Pentru a înlocui rulmenții, mai întâi asigurați-vă că nu este montată nici o pânză. Desfaceți șurubul cu cap hexagonal de pe ax și demontați roata de antrenare; veți observa doi rulmenți separați pe ax și montați în contrapresiune unul pe celălalt. Luați un dorn din bronz (sau ceva similar) și loviți unul dintre rulmenți până când iese iar cel de-al doilea rulment va putea fi împins în afară.

Atunci când montați rulmenții noi, poziționați-i manual în butucul roții de antrenare și bateți până când rulmentul se poziționează pe marginea butucului. (Fig. 9.11).



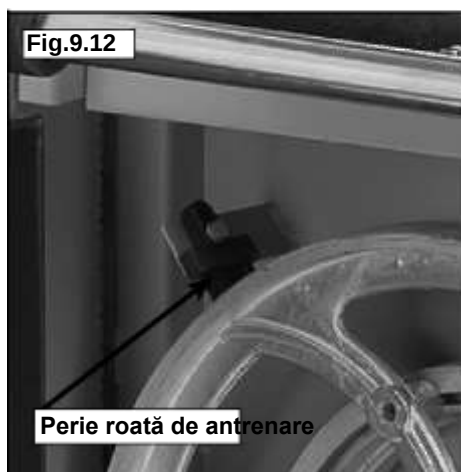
9.7 Curățarea mesei

Masa este din fontă și, dacă este îngrijită corespunzător, vom obține rezultate bune. Desigur, atunci când se prelucrează lemn, o anumită cantitate de rășină se va depozita pe suprafață și, pentru a asigura o performanță optimă, masa trebuie curățată corespunzător la intervale regulate.

Mai întâi, măturați toate resturile căzute, apoi curățați-o cu white spirit (terebentină de petrol) asigurându-vă că orice rest de rășină depus este îndepărtat complet. După ce masa a fost curățată cu minuțiozitate, poate fi tratată cu spray siliconic CWA195 sau ceară. Dacă aceste indicații sunt respectate, cherele vor aluneca ușor și fără probleme de-a lungul mesei.

9.8 Peria roții de antrenare

Scopul acestei perii este acela de a îndepărta, de pe roata de antrenare și de pe cea din cauciuc, orice rumeguș sau rășină aflate în exces (Fig. 9.12). Această perie va trebui reglată periodic, în funcție de utilizare. Înainte de fiecare utilizare, inspectați peria și asigurați-vă că face contact suficient cu roata de antrenare pentru a îndepărta rumegușul de pe cauciuc. Peria trebuie să atingă însă nu să preseze roata. Dacă nu se întâmplă acest lucru, slăbiți prinderea și reglați-o corespunzător astfel încât să intre în contact cu roata. Atunci când peria nu mai poate fi adusă lângă roată deoarece arcurile sunt uzate, atunci trebuie înlocuite. Periodic, peria poate deveni îmbâcsită cu rășină (acest lucru se întâmplă în special atunci când se taie, pe o perioadă îndelungată, lemn moale) și, dacă apare acest lucru, această rășină trebuie să fie îndepărtată deoarece performanța periei va fi redusă.



10. Conexiunile electrice și schema de conexiuni

Utilajele oferite spre uz în UK sunt prevăzute cu un ștecher cu 3 pini care respectă normele BS1363, cu o siguranță care respectă normele BS1362 și corespunde curentului nominal al utilajului.

Utilajele oferite spre uz în alte țări din Uniunea Europeană sunt prevăzute cu ștehere Schuko cu 2 pini care respectă normele CEE 7/7.

Utilajele oferite spre uz în Australia și Noua Zeelandă sunt prevăzute cu un ștecher cu 3 pini care respectă normele AS/NZS3112.

În toate cazurile, dintr-un motiv sau altul, dacă ștecherul sau conectorul original trebuie înlocuit, firele din cablul principal de alimentare sunt colorate pe coduri, după cum urmează:

230 V (Monofazat)

Maro	Faza (F)
Albastru	Neutru (N)
Verde și galben	Împământare (Î)

Firul electric colorat maro trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "F" sau colorat în roșu.

Firul electric colorat albastru trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "N" sau colorat în negru.

Firul electric colorat verde și galben trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "Î" sau cu simbolul pământ.



sau colorat verde/verde și galben.

Este foarte important ca utilajul să fie conectat la împământare. Anumite utilaje vor fi inscripționate foarte clar cu logo-ul dublu izolat:



În acest caz nu va exista un fir electric pentru împământare în cadrul circuitului.

În cazul ștecherului BS1363 pentru utilizare în UK, întotdeauna asigurați-vă că este prevăzut cu o siguranță ce respectă normele BS1362 și corespunde consumului nominal al utilajului. Dacă înlocuiți siguranța originală, întotdeauna montați o siguranță cu o valoare similară celei originale. Niciodată să nu montați o siguranță având o valoare mai ridicată decât a celei originale. Niciodată să nu modificați siguranța sau capacul siguranței pentru a putea monta siguranțe de un alt tip sau cu dimensiuni diferite.

Când valoarea curentului nominal al utilajului depășește 13 A la 230 V, sau dacă utilajul este proiectat să funcționeze doar la 400V și alimentare pe 3 faze, va fi utilizat un conector ce respectă normele BS4343 (CEE17/IED60309). Utilajele ce funcționează la 230 V vor fi prevăzute cu un conector albastru cu 3 pini. Cablajul pentru acest tip de conector va fi similar celui menționat mai sus. Utilajele care funcționează la 400 V, 3 faze vor fi prevăzute cu un conector roșu cu 4 sau 5 pini. Cablajul pentru acest tip de conector este descris mai jos:

400 V (3 faze)	
Maro	Faza (L1)
Negru	Faza (L2)
Gri	Faza (L3)
Albastru	Neutru (N)
Verde și galben	Împământare (Î)

Firul electric colorat maro trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "L1".

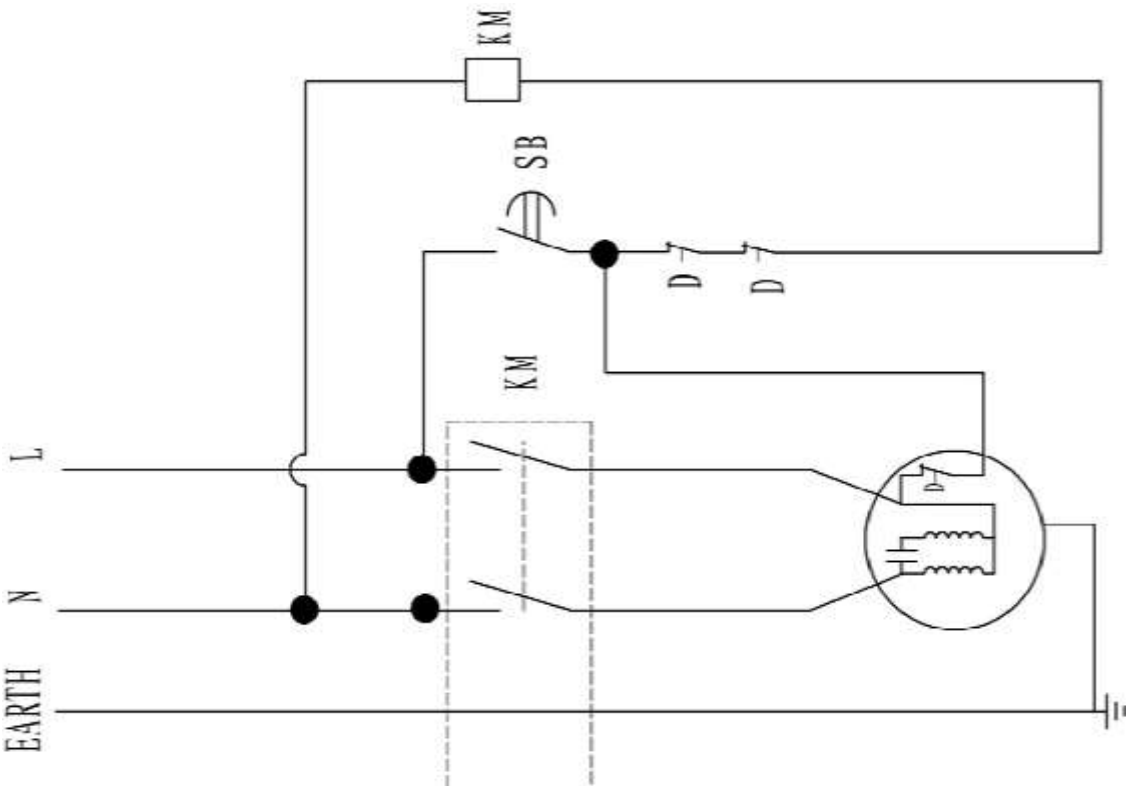
Firul electric colorat negru trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "L2".

Firul electric colorat gri trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "L3".

Firul electric colorat albastru trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "N" sau colorat în negru.

Firul electric colorat verde și galben trebuie conectat întotdeauna la terminalul marcat "Î" sau cu simbolul pământ.

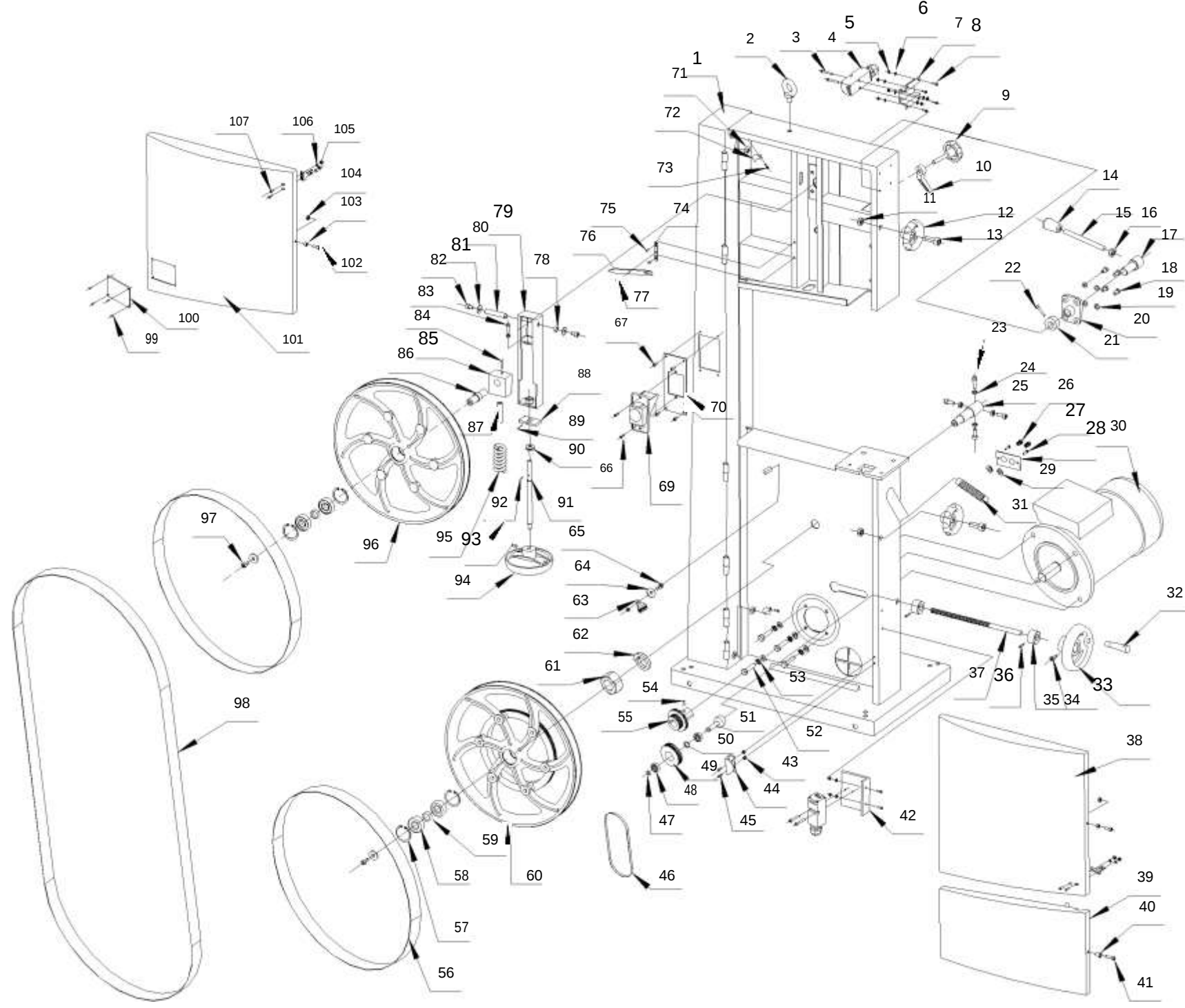
Dacă aveți îndoieli în ceea ce privește conectarea la sursa de alimentare electrică, întotdeauna consultați un electrician calificat.



11. Depistarea defectiunilor

Avertisment: pentru siguranța dumneavoastră, întotdeauna opriți utilajul și scoateți conectorul din priza de alimentare cu energie electrică înainte de a efectua orice operațiune de depanare.

Problema	Cauza probabilă	Remediul
Utilajul nu funcționează atunci când este conectat la sursa de alimentare.	1. Nu există alimentare cu energie electrică 2. Întrerupător defect 3. Ușile nu sunt închise complet.	Verificați cablul pentru depistarea întreruperilor. Contactați-vă furnizorul local pentru reparație. Asigurați-vă că ambele uși sunt complet închise.
Pânza nu se mișcă atunci când motorul este pornit.	1. Levierul pentru eliberare rapidă sau roata de tensionare a pânzei nu au fost strânse. 2. Pânza a căzut de pe una dintre roți. 3. Pânza este ruptă. 4. Cureaua de acționare s-a rupt.	Decuplați motorul, strângeți levierul pentru eliberare rapidă sau roata de mână pentru tensionarea pânzei. Remontați pânza, restabiliți traseul și tensionarea. Înlocuiți pânza. Înlocuiți cureaua.
Pânza nu taie în linie dreaptă.	1. Ghidajul pentru tăiere nu este utilizat. 2. Ritm de alimentare prea rapid. 3. Dinții pânzei sunt neascuțiți sau deteriorați. 4. Ghidajele pânzei nu sunt reglate corespunzător.	Utilizați un ghidaj pentru tăiere. Aplicați o presiune ușoară asupra piesei de tăiat și asigurați-vă că pânza nu se încovoie. Utilizați o pânză nouă. Reglați ghidajele de pânză.
Pânza nu taie, sau taie prea încet.	1. Dinții sunt tociți din cauza tăierii unui lemn tare sau a unei utilizări îndelungate 2. Pânza a fost montată în direcția greșită.	Înlocuiți pânza, folosiți o pânză cu 6 DPI pentru lemn și materiale moi. Folosiți o pânză cu 14 DPI pentru materiale tari. O pânză cu 14 DPI va tăia întotdeauna mai încet datorită dinților mai fini și a unui randament de tăiere mai scăzut. Montați pânza corect.
Se acumulează rumeguș în interiorul utilajului.	1. Apare în cazul unei utilizări normale.	Curățați utilajul în mod regulat. Deschideți ușa batantă și îndepărtați rumegușul cu ajutorul unui aspirator.
Rumeguș în interiorul carcasei motorului.	1. Se acumulează praf în mod excesiv pe componentele exterioare ale utilajului.	Curățați fantele de ventilare ale motorului cu ajutorul unui aspirator. Din când în când îndepărtați rumegușul pentru a preveni aspirarea acestuia în carcasă.
Utilajul nu taie în unghiuri de 45° și de 90°.	1. Masa nu este poziționată în unghiul corect față de pânză. 2. Pânza este neascuțită sau s-a exercitat o presiune prea mare asupra piesei de tăiat.	Reglați masa. Înlocuiți pânza sau exercitați o presiune mai mică asupra piesei de tăiat.
Pânza nu poate fi poziționată corespunzător pe roțile de antrenare.	1. Roțile nu se află în aliniament. Rulmenți defecti. 2. Rozeta pentru fixarea traseului pânzei nu a fost reglată corespunzător. 3. Pânză de calitate inferioară.	Contactați-vă furnizorul local pentru reparații. Reglați rozeta. Înlocuiți pânza.

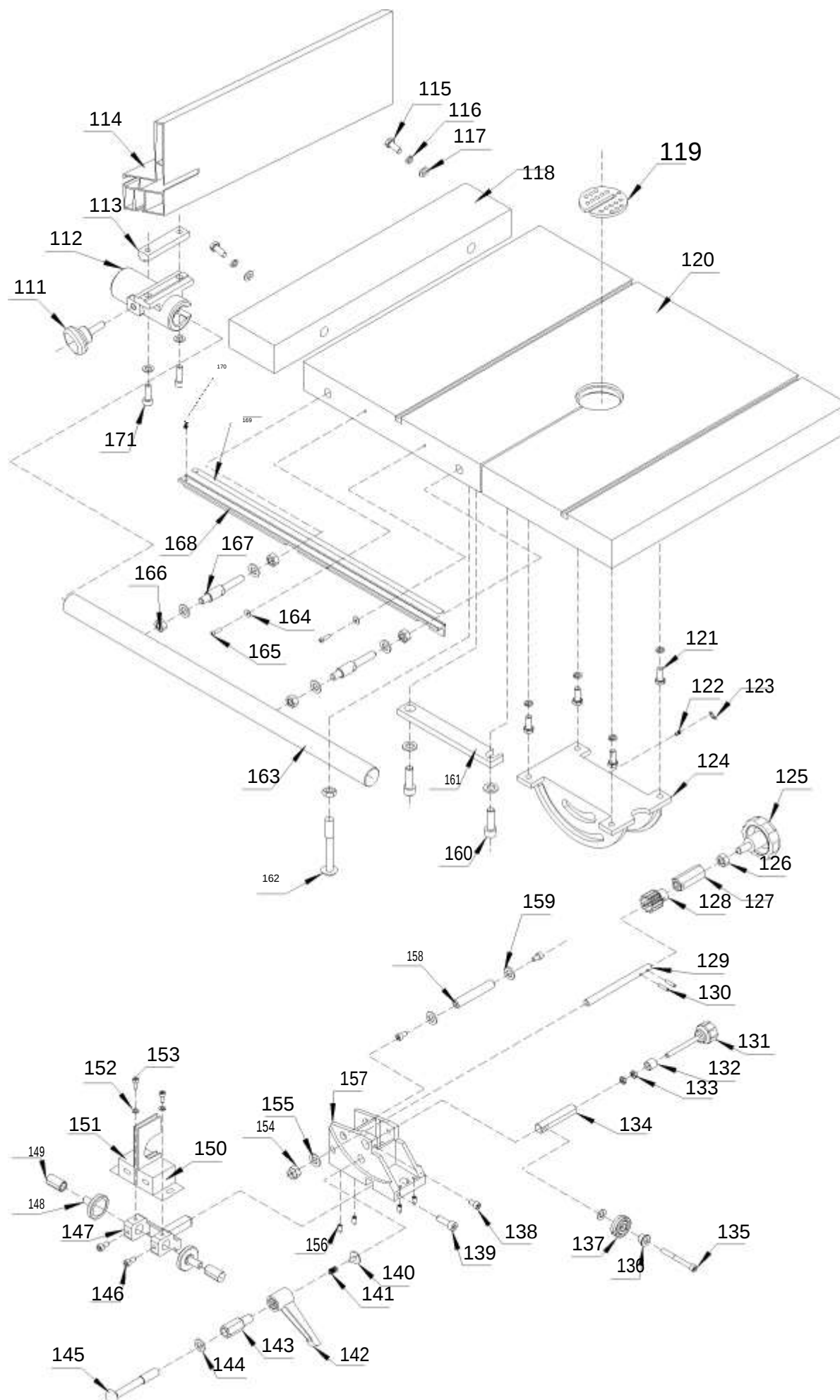


12. Scheme detaliate și listă piese de schimb

Nr. crt.	Cod	Descriere	Nr. crt.	Cod	Descriere
1	JMBS16001011000B	Șasiu utilaj	55	JMBS1601020001	Fulie motor
2	M12GB825Z	Inel de ridicare	56	JMBS1601020003	Roata cauciuc
3	M4X30GB818Z	Șurub cu cap în cruce	57	CLP47GB893D1B	Inel opritor
4	QKS8	Întreprupator de siguranță	58	BRG180204GB278D	Rulment
5	M4GB6170Z	Piuliță hexagonală	59	JL26010018-001S	Țeavă
6	WSH4GB97D1Z	Șaibă plată	60	JMBS1601022100	Ansamblu roată inferioară
7	JL26010012	Suport întrerupător	61	M27X2GB6171Z	Piuliță
8	M4X10GB818Z	Șurub cu cap în cruce	62	WSH27GB93Z	Șaibă
9	JL26030015-001S	Rozetă pentru reglaj	63	JL26010003	Perie
10	JL26030016-001S	Mâner pentru reglaj	64	WSH6GB96Z	Șaibă mare
11	M6GB889Z	Piuliță hexagonală	65	M6X25GB5781Z	Șurub
12	JL26010006-001S	Mâner	66	M4X10GB823Z	Șurub cu cap în cruce
13	M6X20GB70Z	Șurub cu cap hexagonal	67	M5X12GB818Z	Șurub cu cap în cruce
14	1904011	Buton	68	M5X12GB818Z	Șurub cu cap în cruce
15	JMBS160104009	Tijă	69	DZ07-16ZF/230V	Întreprupător
16	M12GB6170B	Piuliță hexagonală	70	JL26010008B	Capac întrerupător
17	JL26030005	Ax pentru tensionare	71	1905010	Inel din cauciuc
18	M8X16GB5783Z	Șurub cu cap hexagonal	72	1502014-02	Placă cabluri
19	WSH8GB97D1Z	Șaibă plată	73	M5X12GB818B	Șurub cu cap în cruce
20	JL26030006	Suport dispozitiv pentru tensionare	74	JL27010005	Placă poziționare
21	JL26030007	Țeavă	75	M5X10GB818Z	Șurub cu cap în cruce
22	M8X16GB70Z	Șurub	76	JL26010004	Indicator
23	M8X25GB5783Z	Șurub	77	JL26010010	Șurub indicator
24	M8GB6170Z	Piuliță cu cap hexagonal	78	JL26030017A	Tub de sprijin
25	JMBS1601020004	Ax pentru coborâre	79	JMBS1601041000	Consolă ansamblu tensionare
26	JL20072101	Reductor tensionare	80	JL26030001A	Ax de sprijin
27	1-M6X12GB818B	Șurub cu cap în cruce	81	WSH8GB5287Z	Șaibă mare
28	JL26010011	Placă cabluri	82	M8X10GB70Z	Șurub
29	JL20072102	Piuliță reductor	83	M6X35GB70Z	Șurub
30	KH8023582-07	tensionare	84	PIN5X35GB879D1B	Știft tubular elastic
31	JMBS1601011111	Motor	85	JMBS1601040011	Portglisieră
32	JL26020014-001S	Țeavă	86	JMBS1601040006A	Ax superior
33	JL26020012-001S	Ansamblu rozetă	87	JL26030002	Arc tubular
34	M6X16GB70Z	Mâner	88	JL26030010	Placă
35	CLP10GB884Z	Șurub	89	PIN2D5X16GB879B	Știft tubular elastic
36	M5X8GB78Z	Inel opritor	90	BRG51100GB301	Rulment
37	JL26020013	Șurub	91	JMBS1601040005A	Ax filetat
38	JMBS1601013000A	Ax tensionare	92	PIN2D5X10GB879B	Știft tubular elastic
39	JMBS1601014000	Ansamblu ușa inferioară	93	M6X12GB78B	Șurub
40	M6X15GB/T17880D3Z	Ansamblu ușa mică	94	JMBS1601040008-001S	Roată de mână mare
41	M6X25GB70Z	Nit piuliță	95	JL26030011	Arc tensionare
42	JL27010016	Șurub	96	JMBS1601021001	Roată superioară
43	M4GB889Z	Suport întrerupător	97	M8X16GB70Z	Șurub
44	JL26010009	Piuliță	98	JMBS1601020005	Pânză
45	M4X12GB818Z	Placă	99	RVT3X7GB12618A	Nit
46	JMBS1601020002	Șurub cu cap în cruce	100	JL26010001	Fereastră
47	CLP12GB894D1B	Curea	101	JMBS1601012000A	Ansamblu ușa superioară
48	BRG80101GB278	Inel opritor	102	M6X20GB70Z	Șurub
49	JMBS1601020006	Rulment	103	JL26010007	Țeavă
50	CLP28GB893D1B	Roată tensionare	104	M6GB8897	Piuliță blocare
51	JL26020009	Inel opritor	105	M4GB170Z	Piuliță cu cap

					hexagonal
52	M8X16GB5783Z	Șurub cu cap hexagonal	106	WSH4GB97D1Z	Șaibă plată
53	WSH8GB93Z	Șaibă arcuitoare	107	M4X10GB818Z	Șurub cu cap în
54	M6X12GB80B	Șurub			cruce

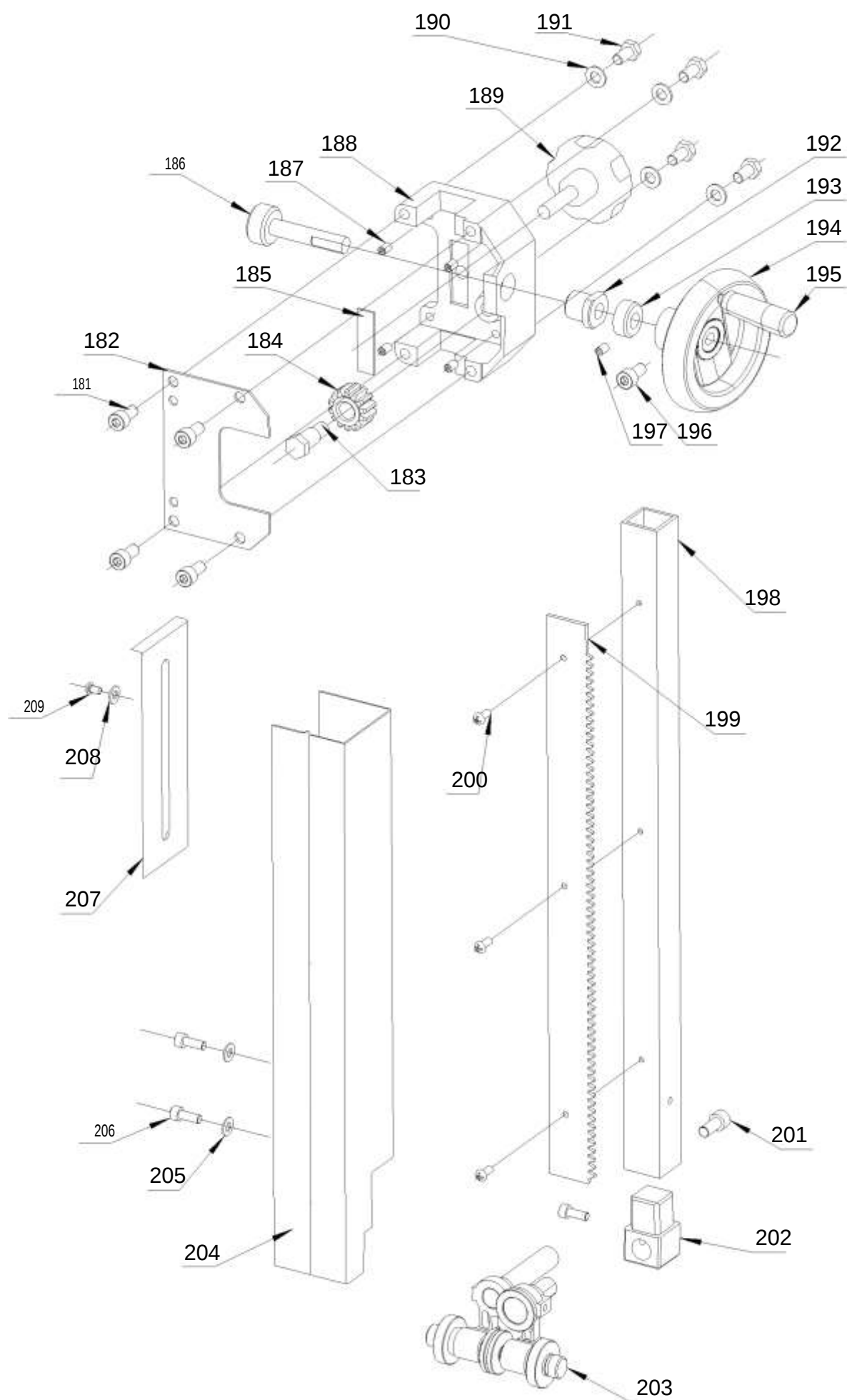
12. Scheme detaliate și listă piese de schimb



12. Scheme detaliate și listă piese de schimb

Nr. crt.	Cod	Descriere	Nr. crt.	Cod	Descriere
111	JL28060017	Mâner	142	JL41031101	Mâner blocaj Tijă hexagonală
112	JMBS1601060003	Carcasă mâner	143	JL26053001A	filetată
113	JMBS1601060002	Placă strângere	144	WSH12GB97D1Z	Șaibă plată Șurub de blocare
114	JMBS1601060001A	Riglă ghidaj	145	M12X90GB801Z	Șurub
115	M8X16GB5781Z	Șurub Șaibă	146	m6x12gb70d1z	
116	WSH8GB93Z	arcuitoare	147	JL26051001C	Ghidaj inferior
117	WSH8GB97D1Z	Șaibă plată Element extindere masă de lucru	148	JL26043006A	Rondelă
118	JMBS1601030003	Insertie masă de lucru	149	JL27051004	Tub ghidaj inferior
119	JL26050008-001S	Masă de lucru	150	JL26051002C	Ghidaj stânga
120	JMBS1601030001A	Șurub	151	JL26051003C	Ghidaj dreapta
121	M8X20GB5783Z	Șurub	152	WSH6GB97D1Z	Șaibă plată
122	ST2D9X6D5GB845Z	Șurub filetant	153	M6X10GB70Z	Șurub
123	JL26050005A	Indicator Semiroată divizoare	154	M10GB889Z	Piuliță blocare
124	JL26050002B	Rozetă blocaj	155	WSH10GB97D1Z	Șaibă plată
125	JL26040015-001S		156	M6X12GB77Z	Șurub Semiroată divizoare pentru basculare
126	M10GB6170B	Piuliță hexagonală	157	JL26050004C	Ax ghidaj
127	JL26054003	Mâner basculare	158	JL26050011	Șaibă mare
128	JL26054002	Roată dințată	159	WSH6GB96Z	Șurub
129	JL26054001	Ax roată dințată Știft tubular elastic	160	M8X20GB70Z	
130	PIN4X18GB879B	Manetă	161	JL2705009	Placă portantă
131	JL26052002A001S	Țeavă	162	M8X85GB801Z	Șurub
132	JL26052003	Piuliță hexagonală	163	JMBS1601060004A	Tijă de ghidare
133	M6GB6172B		164	WSH5GB97D1	Șaibă plată Șurub cu cap în cruce
134	JL26052001A	Tijă	165	M5X16GB818Z	Piuliță hexagonală
135	M8X25GB70Z	Șurub	166	M8GB6170Z	Ax de sprijin
136	JL26041006	Lagăr rulment	167	JL28060005A	Consolă scală
137	BRG180201GB278	Rulment	168	JMBS1601030002A	Scală
138	M5X12GB70Z	Șurub	169	JMBS1601030004	Șurub cu cap în cruce
139	M6X60GB70Z	Șurub	170	M4X4GB823Z	Șurub
140	M6X10GB947B	Șurub	171	M6X20GB70Z	
141	JL4031102	Arc			

12. Scheme detaliate și listă piese de schimb



12. Scheme detaliate și listă piese de schimb

Nr. crt.	Cod	Descriere
181	M8X16GB70Z	Șurub
182	JL26040002	Capac
183	JL26040006	Șurub
184	1501006	Roată dințată
185	JL26040007	Placă
186	JL26040004	Melc
187	M6X12GB77Z	Șurub
188	JL26040008	Consolă suport
189	JL26040015-001S	Rozetă blocaj
190	WSH8GB96Z	Șaibă mare Șurub cu cap hexagonal
191	M8X16GB5783Z	hexagonal
192	JL26040003	Tub ax
193	CLP12GB884B	Inel opritor Roata de mână
194	JL26020012C-001S	mică Ansamblu roată de mână
195	JL26020014-001S	mică
196	M6X16GB70Z	Șurub
197	M5X8GB78Z	Șurub
198	JMBS1601050001A	Tijă ghidaj
199	JMBS1601050005	Cremalieră
200	M4X10GB819Z	Șurub
201	M6X12GB70Z	Șurub
202	JL26041005	Consolă Ansamblu ghidaj superior
203	JMBS1601052000A	ghidaj superior
204	JMBS1601051000	Ghidaj pânză
205	WSH5GB97D1Z	Șaibă plată
206	M5X10GB70Z	Șurub
207	JMBS1601050002	Placă glisare
208	JL26040011	Șaibă plată
209	M5X10GB81B	Șurub

Declarație de conformitate UE

Nr. Cert: EU / BS400 / 1

RECORD POWER LIMITED,

Unit B, Ireland Industrial Est.

Adelphi Way, Staveley, Chesterfield S43 3LS:-

declară că utilajul descris mai jos:

1. Tip: Ferăstrău panglică

2. Nr. model: **BS400**

3. Nr. serie

Se conformează următoarelor directive:

DIRECTIVA PENTRU UTILAJE
(Directivă de anulare/înlocuire)

2006/42/EC

DIRECTIVA DE TENSIUNE SCĂZUTĂ

2006/95/EC

DIRECTIVA PRIVIND COMPATIBILITATEA ELECTROMAGNETICĂ

2004/108/EC

EN 55014-1:2006

EN 61000-3-2:2006

EN 61000-3-3:1995+A1+A2

EN 55014-2:1997+A1

și se conformează cu modelul de utilaj pentru care există

Certificat de Examinare tip EC No. AN50154095, BM50162639, AE50172471 at: Am Grauen Stein, D-51105.

Cologne, Germany

Certificatul de Examinare CE nr. AN50154095, BM50162639, AE50172471 la: Am Grauen Stein, D-51105.

Cologne, Germania

și respectă cerințele principale referitoare la sănătate și siguranță.

Semnătură.....Data: **01/11/2012**

Andrew Greensted

Director general



RECORD POWER
ESTABLISHED 1908®

Woodworking Machinery & Accessories

United Kingdom

Record Power Ltd

Unit B Adelphi Way, Ireland
Industrial Estate, Staveley,
Chesterfield, Derbyshire S43 3LS

Tel: 01246 561 520

www.recordpower.co.uk

Eire

Record Power Ltd

Unit B Adelphi Way, Ireland
Industrial Estate, Staveley,
Chesterfield, Derbyshire S43 3LS

Tel: 01246 561 520

www.recordpower.co.uk

Australia

Tools 4 Industry

Po Box 3844
Parramatta 2124

Tel: 1300 124 422

Fax: 1800 262 725

www.recordpower.com.au

New Zealand

Tools 4 Industry

Po Box 276079
Manukau City 2241

Tel: 0800 142 326

Fax: 09 2717 237

www.recordpower.co.nz