Festool Group GmbH & Co. KG

Wertstraße 20

D-73240 Wendlingen Tel.: +49 (0)7024/804-0

Telefax: +49 (0)7024/804-20608

www.festool.com

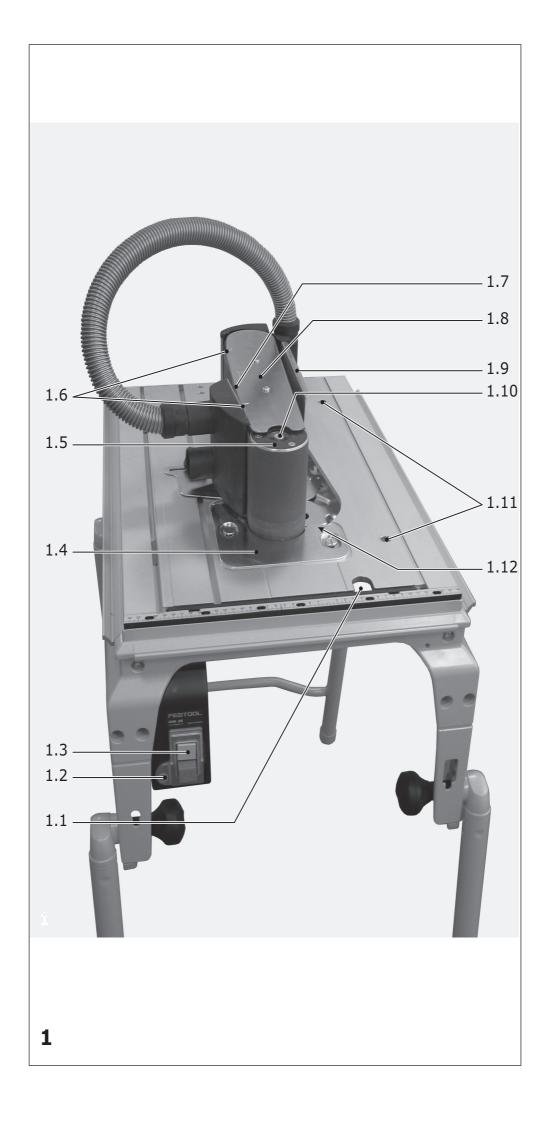
D	Originalbetriebsanleitung	6
GB	Original operating manual	10
F	Notice d'utilisation d'origine	14
E	Manual de instrucciones original	19
	Istruzioni per l'uso originali	24
NL	Originele gebruiksaanwijzing	28
S	Originalbruksanvisning	32
FIN	Alkuperäiset käyttöohjeet	36
(DK)	Original brugsanvisning	40
N	Originalbruksanvisning	44
P	Manual de instruções original	48
RUS	Оригинал Руководства по эксплуатации	53
CZ	Originál návodu k obsluze	58
PL	Oryginalna instrukcja eksploatacji	62

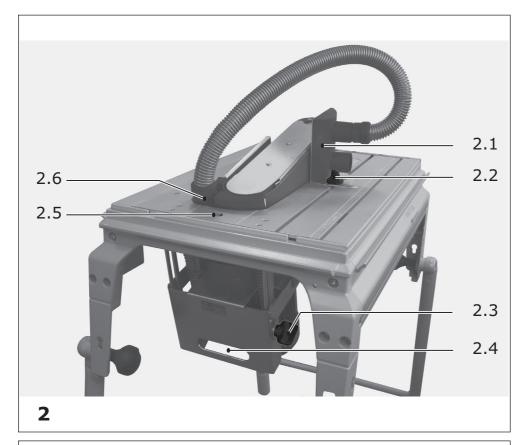
CMS-MOD-BS 120

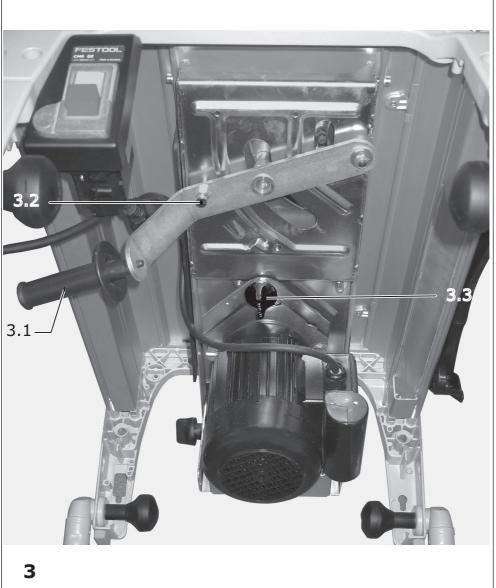


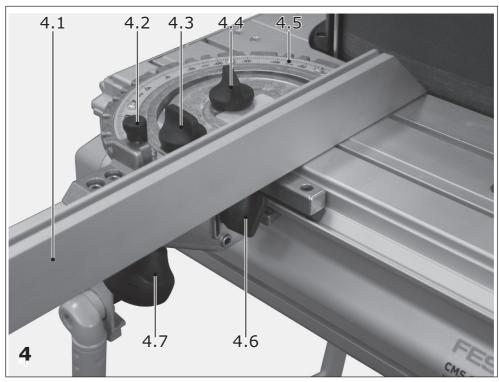
FESTOOL



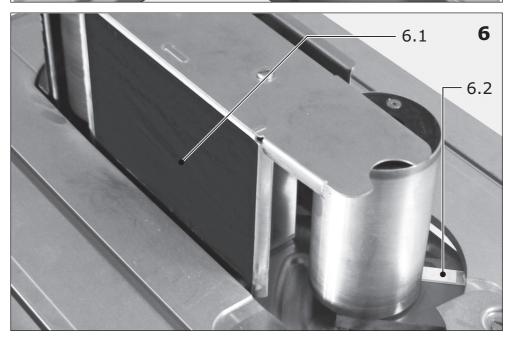












Оригинальное руководство по эксплуатации

Иллюстрации находятся в начале руководства по эксплуатации.

1 Символы



Предупреждение об общей опасности



Предупреждение об ударе током



Соблюдайте руководство по эксплуатации/указания!





Работайте в защитных очках!



Используйте защитные наушники!



Не имеет место в коммунальных отхода.

2 Технические данные

Модуль ленточной шлифмашинкиl	CMS-MOD-BS 120
Ширина абразивной ленты	120 мм
Длина абразивной ленты	820 мм
Длина рабочей поверхности (абразивной поверхности)	180 мм
Скорость движения ленты	12 м/сек
Потребляемая мощность	0,55 квт
Диаметр шлифовального барабана	73,5 мм
Macca	20 кг

3 Применение по назначению

Стационарный ленточно-шлифовальный станок CMS-MOD-BS 120 как переносной шлифовальный станок предусмотрен по своему назначению для шлифовальных и отделочных работ с синтетическими материалами, лесом и сходными с лесом материалами. Обработка металла считается также возможной, хотя и в ограниченном объёме вследствии быстрой в этом случае изнашиваемости алюминиевого стола и повышенного износа ленты.

Модуль ленточной шлифмашинки CMS- MOD-BS 120 должен использоваться только в комбинации с основанием CMS-GE.



Ответственность за использование не по назначению несёт пользователь.



Инструмент сконструирован ДЛЯ профессионального применения.

Указания по технике безопасности

4.1 Общие указания по технике безопасности



Предупреждение! Прочтите все указания безопасности технике инструкции. Неточное соблюдение инструкций и предупреждений может стать причиной удара электрическим током, пожара и/ или тяжёлых травм.

Сохраняйте все указания ПО технике безопасности и инструкции.

Используемый ПО технике указаниях безопасности «электроинструмент» термин относится к сетевым электроинструментам (с кабелем) аккумуляторным сетевым электроинструментам (без сетевого кабеля).

4.2 Указания по технике безопасности при пользовании инструментом

- применять надорванных повреждённых абразивных лент;
- удостовериться перед пуском в эксплуата- цию предусмотренные ЧТО защитные смонтированы ограждения надлежащим образом;
- удостовериться перед пуском в эксплу атацию посредством ручного обслуживания в том, что никакие элементы конструкции, как то, упоры, отсасывающее устройство, ограждение и т.д., не касаются ленты:
- проконтролировать перед ПУСКОМ эксплуатацию посредством ручного обслуживания выверенность хода ленты;
- перед пуском в эксплуатацию удалить со стола предметы, не имеющие отношения к станку и рабочему процессу.
- Во время обработки некоторых материалов возможно образование вредной/ядовитой пыли (например, от содержащей свинец краски, некоторых видов древесины и металлов). Контакт с такой пылью или её вдыхание представляет собой опасность для работающего с данным инструментом или для окружающих людей. Соблюдайте действующие в вашей стране правила техники

(RUS) CMS-MOD-BS 120

безопасности. Подсоединяйте электроинструмент к соответствующему устройству для удаления пыли.



Для защиты здоровья надевайте респиратор P2.



Чтобы уберечь себя от опасностей, возникающих при шлифовании, работайте в защитных очках.

4.3 Уровни шума

Иемерения уровня шума проводились согласно указаниям в EN 61029.

- Змиссионные значения на рабочем месте Холостой ход/обработка: 76/82 dB(A)
- Звуковая мощность Холостой ход/обработка: 89/95 dB(A)
- Допустимая погрешность измерения K = 4 dB



Используйте защитные наушники!

Указанные значения уровня шума/вибрации

- служат для сравнения инструментов;
- можно также использовать для предварительной оценки шумовой и вибрационной нагрузки во время работы;
- отражают основные области применения электроинструмента.

При использовании машинки в других целях, с другими сменными (рабочими) инструментами или в случае их неудовлетворительного обслуживания шумовая и вибрационная нагрузки могут возрастать. Соблюдайте значения времени работы на холостом ходу и времени перерывов в работе!

4.4 Обработка металла



Из соображений безопасности при обработке металлических поверхностей необходимо соблюдать следующие

указания:

- Подключайте выключатель защиты от превышения тока (FI, PRCD).
- Подключайте машинку к подходящему пылеудаляющему аппарату.
- Регулярно очищайте машинку от пыли осевшей на корпусе двигателя.



Работайте в защитных очках!

5 Встройка CMS-MOD-BS 120 в CMS-GE



Перед любыми работами по монтажу удостовериться в том, что штекер соединительного провода CMS-GE и CMS-MOD-BS 120 вынут из розетки.

- ▶ Модульный блок CMS-MOD-BS 120 вставляется в углубление стола таким образом, чтобы заготовка могла подводиться к абразивной поверхности ленточного шлифовальщика слева (доступ к абразивной поверхности слева).
- ▶)Для вставки модульный блок удер- живается у углублений (1.1), при этом в раму стола сначала вводится соединительный провод.
- ► Вставленный рабочий узел CMS- MOD-BS 120 закрепляется в столе обоими зажимными болтами (1.11).
- ▶ Входящая в объём поставки рукоятка управления (3.1) привинчивается к рычагу, и защитный колпак (2.1) закрепляется в пазе стола вращающейся ручкой (2.2).

6 Электроподсоединение

Предупреждение

Недопустимое напряжение или частота! Опасность несчастного случая

- ► Сетевое напряжение и частота источника тока должны соответствовать данным, указанным на заводской табличке.
- ► В Северной Америке можно использовать только машинки Festool с характеристикой по напряжению 120 B/60 Гц.

10 а-предохранителя (при 230 в-конструкции) или соответствующего выключателя по защите мощности достаточно.

- ▶ Теперь штекер соединительного провода CMS-MOD-BS 120 можно ввести в соединительную штепсельную розетку CMS-GE.
- ▶ Соединительный провод CMS-GE или CMS-MOD-BS 120 соединяется затем с отсасывающим прибором Festool или сетью.
 После этого прибор готов к работе, хотя включать станок следует только после грубого позиционирования хода ленты.
- Прибор включается в результате нажатия на зелёную кнопку (1.3).
- Красная кнопка это кнопка ВЫКЛ.

Выключатель (1.2) оснащён автоматическим выключателем при посадке или исчезновении напряжения. После прерванной подачи тока прбор в случае возобновления подачи тока автоматически не включается. В этом случае следует повторно нажать на зелёную кнопку ВКЛ.

7 Настройки

7.1 Замена абразивной ленты

Для шлифовальных различных работ предложении комплектующих деталей предст авлены абразивны еленты с различной зернистостью. Для замены абразивной ленты барабан (шлифовальный барабан расположенный рядом с выключателем, можно откинуть из его положения. Для этого зажимной рычаг - (3.2) ручкой (3.1) откидывается назад (в направлении двигателя). Если при этом не нажимать на ручку вниз, резьбовая цапфа, закреплённая в рычаге, стопорится в пазу и удерживает шлифовальный барабан в заднем положении. Теперь абразивная лента может быть заменена без проблем. Если нажимать на ручку (3.1) зажимного рычага вниз, стопор снимается. Барабан поворачивается тогда в рабочее положение автоматически, абразивная лента снова зажата. Если рычаг или подвеска слегка согнуты, и посему стопорение уже не обеспечивается, соотвествующим следует образом отрегулировать резьбовую цапфу (3.2).

7.2 Установка хода ленты

Если осевые линии обоих шлифовальных валиков не находятся в абсолютно параллельной друг другу плоскости, возможен увод шлифленты валиках вверх или вниз. Чтобы отрегулировать ход ленты, ОСЬ барабана (приводного барабана), более удалённого от выключателя, должна быть откинута в результате вращения вращающейся ручки (3.3)небольшой перестановочный Перестановка по часовой стрелке д лента двигается ышз. Довключения прибора п о с р е д с т в о м ручного обслуживания устанавливается, отклоняется ли абразивная лента экстремально наверх или вниз. Для этого абразивная лента сильным движением руки приводится в движение. Чем больше оборотов абразивной ленты при этом делается, тем точнее вывод о ходе ленты. При незначительном отклонении ленты вниз для упора ленты встроена керамическая упорная плита (1.12). Перед пуском эксплуатацию В заднее ограждение (1.9)абразивной ленты придвигается к абразивной ленте на расстояние 4 мм и привинчивается к столу. Отсасывающее устройство следует также точно отпозиционировать. Чтобы при возрате в исходное положение шлифовальный барабан относительно поверхности стола расиолагался строго вертикально, уиорный винт (2.5) может быть соответствующим образом отрегулирован.

7.3 Установка по высоте

Как правило абразивная лента изнашивается в первую очередь непосредственно над опорной поверхностью стола. Чтобы равномерного износа абразивной ленты по всей ширине, шлифовальный узел с одной стороны ОНЖОМ повернуть вниз. Для поворота вращающаяся ручка (2.3)ослабляется посредством грибковой мульды (2.4) поворотного рычага со стороны стола, расположенной напротив выключателя, соответствующим образом переставляется вниз. После перестановки поворотный рычаг снова завинчивается.

8 Выполнение работ с помощью машинки

8.1 Шлифование поверхностей заготовок для подготовки их к последующей обработке

Полезная абразивная поверхность при такого рода шлифовании – это участок ленты между обеими маркировками на верхнем ограждении (1.6) барабана.

8.2 Шлифование закруглений

Свободный доступ к откидываемому шлифовальному барабану делает возможным шлифование закруглений. Чтобы шлифовать закругления различных форм, возможен монтаж шлифовальных бара- банов различных диаметров (1.5).

8.3 Пылеудаление

Чтобы добиться низкого выделения пыли при работе с ленточно-шлифовальным станком, отсос пыли производится в двух местах. При этом улавливающее устройство (2.1) следует подвести Κ абразивной ленте непосредственной близости рабочего участка на расстояние приблизительно 2 мм и закрепить на плите улавливающего устройства предназначен для подсоединения отсасывающего прибора. Верхний аспирационный патрубок связывается короткого посредством шланга аспирационным патрубком ограждения приводного барабана (2.6). При обработке леса или материалов, при которой выделяется вредная для здоровья пыль, электроприбор следует подключать к приспособленному для этого отсасывающему устройству.

Внимание: При шлифовании металла шлифовальная пыль не должна отсасываться в резервуар, в котором уже находится воспламеняющаяся пыль (пожароопасность).

8.4 Упор

Как показано на рис. 4, при помощи упора, входящего в комплект, можно закрепить инструмент с любой из четырех сторон.

Существуют следующие варианты установки упора.

- Установка параллельно краю стола для этого ослабьте рукоятку (4.7).
- Установка перпендикулярно краю стола для этого ослабьте рукоятку (4.6).
- Установкаупорнойпланки (4.1) в продольном направлении для этого о с лабьтер укоятку (4.4).

У порную планкуможноза фиксиро вать длятонких обрабатываемых д еталей в горизонтальном положении (рис. 5) или для толстых обрабатываемых деталей в вертикальном положении (рис. 4).

- Установка угла по шкале (4.5) - для этого ослабьте рукоятку (4.3) и вытяните фиксирующий штифт (4.2). Вращающийся фиксирующий штифт фиксируется в с т а н д а р т н ы х у г л о в ы х п о л о ж е н и я х. (Примечание: Проворачивание фикс и р у ю щ е г о ш т и ф т а п р е д о т в р а ш а е t блокировку.)



Перед началом работ убедитесь, что все рукоятки упора плотно затянуты. Упор должен быть зафиксирован. Использовать его для перемещения обрабатываемой детали запрещается.

9 Обслуживание и уход



Предупреждение

Опасность травмирования, удар током

- ► Перед началом любых работ на машинке вынимайте вилку из розетки!
- ▶ Все работы по обслуживанию и ремонту, которые требует открывания корпуса двигателя, могут выполняться только авторизованной мастерской сервисной службы.



Сервисное обслуживание и ремонт только через фирму-изготовителя или в наших сервисных мастерских: адрес ближайшей мастерской см. на www.festool.com/Service



Используйте только оригинальные запасные части Festool! № для заказа на:

www.festool.com/Service

Для обеспечения циркуляции воздуха отверстия для охлаждения в корпусе двигателя всегда должны быть открытыми и чистыми.

9.1 Замена шлифовального барабана

Серийно CMS-MOD-BS 120 оснащаются шлифовальным барабаном диаметром 73,5 мм.

При каждой замене барабана замене подлежат также верхнее ограждение барабана (1.8), соотвествующий диаметру барабана листовой вкладыш в плите стола (1.4) и керамическая упорная плита (1.12). Для замены барабана ослабить зажимной болт (1.10) шестимиллиметровымшестигранным ключом и снять барабан.

Внимание! Гофрированные упругие шайбы между буртиком и барабаном не снимать. Надеть другой барабан и завинтить. Абразивную ленту вставить и снятием фиксации рычага зажать. Послеэтоговмонтироватьсоответствующий диаметру барабана листовой вкладыш таким образом, чтобы внутренний контур вкладыша находился на расстоянии 2–3 мм от абразивной ленты. В завершении заменить ограждение шлифовального барабана и завинтить заднее ограждение ленты на расстоянии 3–4 мм от неё.

9.2 Замена шлифовальной подкладки

При шлифовании абразивная лента в зоне работ обратной стороной надавливается шлифовальную подкладку (6.1). При этом шлифовальная подвергается подкладка определённому износу. Шлифовальная подкладка предназначена для защиты ходового щитка от износа. Сильноизношенная шлифовальная подкладка повреждает ленту и уже не в состоянии абразивную защищать шлифовальная шиток. Посему подкладка должна время ОТ вемени новую. Для этого старая заменяться на шлифовальная подкладка держателя С сдирается, а новая шлифовальная подкладка наклеивается.

9.3 Замена ограничителя сбегания ленты

Вопреки стараниям по тщательной регулировке хода ленты после определённого периода эксплуатации отклонение абразивной ленты вверх или вниз неиссключего. Во избежание повреждения лентой какихлибо деталей на зажимной плите устанавливается керамическая пластинка (6.2), выполняющая роль ограничителя набегания по направлению вниз. После износа её следует менять на новую.

10 Опасность для окружающей среды

Не выбрасывайте электроинструменты вместе с бытовыми отходами! Обеспечьте безопасную для окружающей среды утилизацию инструментов, оснастки и упаковки. Соблюдайте действующие национальные инструкции.

Только для ЕС: согласно Европейской директиве 2002/96/EG отслужившие свой срок электроинструменты должны отдельно от прочих отходов направляться на экологически безопасную утилизацию.

Информация по директиве REACh: www.festool.com/reach

11 Декларация соответствия ЕС

Модуль ленточной шлифмашинки	Серийный №
CMS-BS 120	493820

Мы со всей ответственностью заявляем, что данная продукция соответствует всем применимым требованиям следующих стандартов и нормативных документов: 2006/42/EG, 2004/108/EG, 2011/65/EU, EN 60745-1, EN, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN

Festool Group GmbH & Co. KG

Wertstr. 20, D-73240 Wendlingen

ppa. Dr. Martin Jume

Dr. Martin Zimmer

61000-3-3.

Руководитель отдела исследований и разработок, технической документации 07.01.2013