

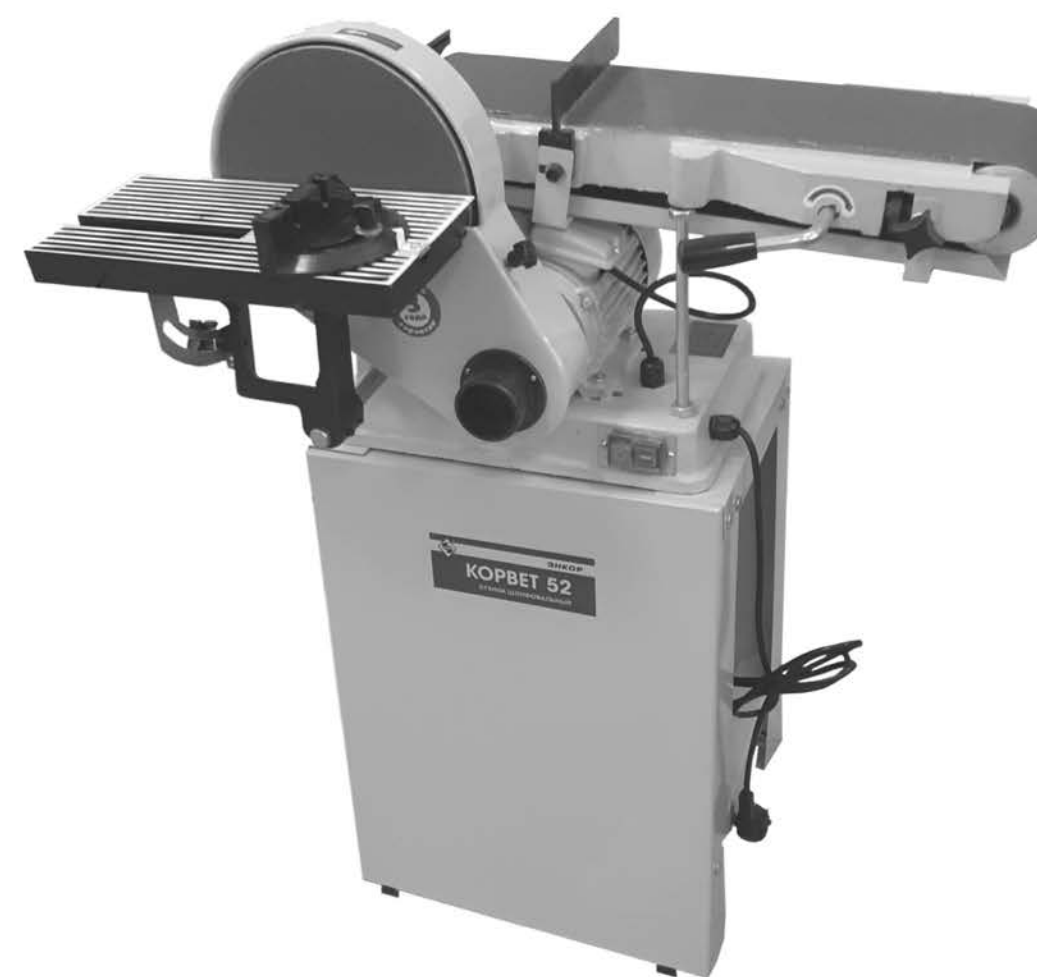


КОРВЕТ 52

ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 90520

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

EAC

15
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И УСТРОЙСТВА.
ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при работе с пилой рекомендуем приобрести опору роликовую, (Рис.А1), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и при передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа: 29940

Код для заказа: 29941

Код для заказа: 29942

Рис. А1

ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ», Рис. А2, различных модификаций (см. Таблицу А1), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



Корвет 60

Корвет 61

Корвет 64

Корвет 65

Корвет 66

Корвет 67

	КОРВЕТ 60	КОРВЕТ 61	КОРВЕТ 64	КОРВЕТ 65	КОРВЕТ 66	КОРВЕТ 67
Напряжение питания	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В, 50 Гц	380В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	13,9 м ³ /мин.	14,2 м ³ /мин.	42,6 м ³ /мин.	62,3 м ³ /мин.	70,8 м ³ /мин.	76м ³ /мин.
Объем фильтра		0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,306м ³	0,7м ³
Объем пылесборника	0,015м ³	0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,43м ³	0,59м ³
Код для заказа	10260	10261	10264	10265	10266	10267

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт	550
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50
Тип электродвигателя	асинхронный
Передача	ременная
Частота вращения вала двигателя на холостом ходу, об/мин	1440
Частота вращения шлифовального диска, об/мин	1400
Скорость движения шлифовальной ленты, м/мин	330
Диаметр шлифовального круга, мм	230
Длина шлифовальной ленты, мм	1230
Ширина шлифовальной ленты, мм	150
Размер рабочего стола, мм	310x155
Угол наклона рабочего стола (диск, лента), град.	0 - 45
Угол наклона ленточного узла, град.	0 - 90
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	50x60
Уровень шума, дБА	LpA ≤82; KpA=3; LwA≤95; KwA=3.
Масса нетто, кг	50,5

Таблица 1

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 52" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству».

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис.1)

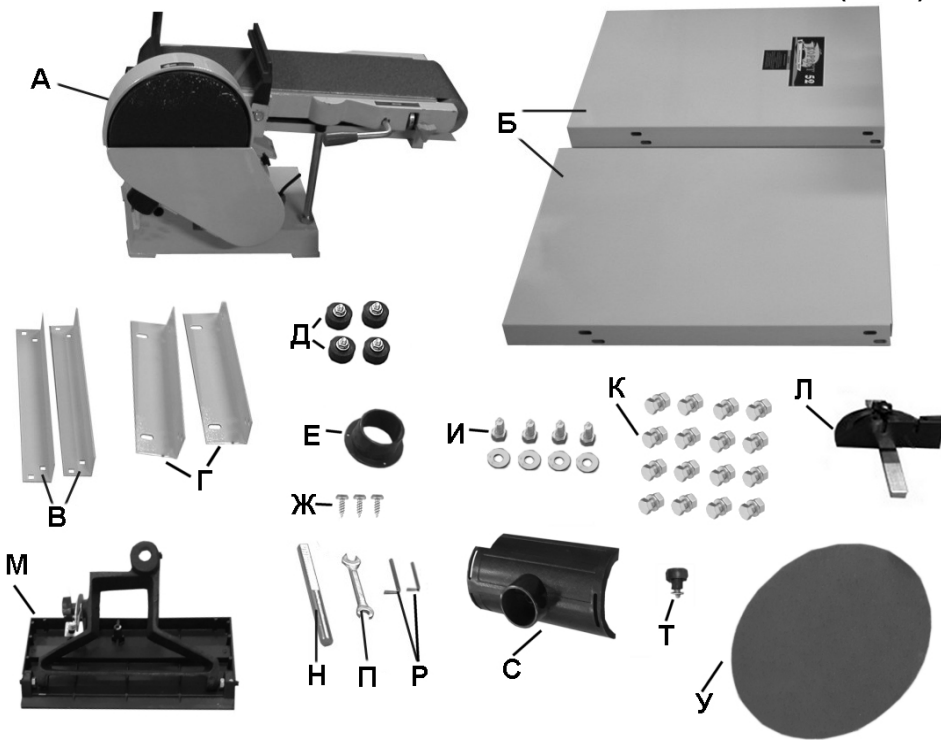


Рис. 1.

А. Станок	1 шт.
Б. Панель основания	2 шт.
В. Планка нижняя	2 шт.
Г. Планка верхняя	2 шт.
Д. Опора съёмная	4 шт.
Е. Патрубок пылесборника	1 шт.
Ж. Винт крепления патрубка	3 шт.
И. Болт с шайбой для крепления станка к основанию	4 шт.
К. Болт с шайбой и гайкой для сборки основания	16 шт.
Л. Транспортёр	1 шт.
М. Рабочий стол	1 шт.
Н. Штанга	1 шт.
О. Ключ рожковый	1 шт.
П. Ключ шестигранный	2 шт.
Q. Патрубок пылесборника	1 шт.
Р. Винт крепления	1 шт.
С. Круг шлифовальный	1 шт.
Т. Руководство по эксплуатации	1 экз.
Упаковка	1 шт.
Код для заказа	90520

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки станка.

4.1.1. Ознакомьтесь с устройством, назначением и техническими характеристиками вашего станка.

4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.

4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.

4.1.4. Место проведения работ должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

<p>КОРЕШОК № 4 На гарантийный ремонт Станок шлифовальной модели «Корвет 52» Гарантийный талон изъят «.....» 20...года Ремонт произвел</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 4 На гарантийный ремонт шлифовального станка «Корвет 52» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торга или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p>
<p>КОРЕШОК № 3 На гарантийный ремонт Станок шлифовальной модели «Корвет 52» Гарантийный талон изъят «.....» 20...года Ремонт произвел</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 3 На гарантийный ремонт шлифовального станка «Корвет 52» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торга или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p>
<p>КОРЕШОК № 2 На гарантийный ремонт Станок шлифовальной модели «Корвет 52» Гарантийный талон изъят «.....» 20...года Ремонт произвел</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 2 На гарантийный ремонт шлифовального станка «Корвет 52» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торга или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p>
<p>КОРЕШОК № 1 На гарантийный ремонт Станок шлифовальной модели «Корвет 52» Гарантийный талон изъят «.....» 20...года Ремонт произвел</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 1 На гарантийный ремонт шлифовального станка «Корвет 52» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торга или штамп Дата «.....» 20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон</p>

- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;
- неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;
- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, пилкок, ножей, цепей, звездочек, пильных и отрезных дисков, пильных лент, сверл, элементов их крепления, патронов сверлильных, цанг, подошв шлифовальных и ленточных машин, болтов, гаек и фланцев крепления, шлангов, фильтров и т.д.);
- обслуживание машины (станка) в условиях не авторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);
- ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;
- профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание машины (станка), проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

- Эксплуатация машины (станка) при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца. Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины (станка), которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины (станка), например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенного искрения на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы, (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению;

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемой машины (станка), её техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемую машину (станок) на русском языке.

Машина (станок) получена в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверена продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации машины (станка) не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

Сервисный центр «Корвет» тел./ факс (473) 239-24-84, 2619-645

E-mail: ivannikov@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель: Шанхай ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-офис 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394026,

Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

4.1.5. Запрещается работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.

4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр со станком.

4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

4.1.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

4.1.9. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.

4.1.10. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При работе стойте на диэлектрическом коврик.

4.1.11. При работе используйте систему пылеудаления.

4.1.12. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления необходимо использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор): пыль при обработке некоторых пород древесины может вызывать аллергические осложнения.

4.1.13. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами и не опирайтесь на работающий станок.

4.1.14. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.15. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

4.1.16. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети.

4.1.17. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

4.1.18. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки рабочего вала и отключите вилку шнура питания от розетки электросети.

4.1.19. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка.

ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке.

4.1.20. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

4.1.21. Не допускайте неправильную эксплуатацию шнура питания. Не тяните за шнур питания при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур питания от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

4.1.22. После запуска станка дайте ему поработать не менее одной минуты на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения неисправности.

4.1.23. Не работайте со станком, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

4.2. Дополнительные указания по безопасности

4.2.1. Не включайте станок с незакрепленным шлифовальным кругом или лентой. Обеспечивайте необходимое крепление и положение шлифовального круга и ленты.

4.2.2. Используйте только соответствующий шлифовальный круг и ленту для предполагаемой операции.

4.2.3. Не включайте и не выключайте станок при не отведённой от шлифовального диска или ленты заготовке.

4.2.4. Не пытайтесь остановить электродвигатель, систему передачи вращения, шлифовальный круг или ленту руками или какими-либо предметами.

4.2.5. Обеспечивайте надёжное прижатие и положение на рабочем столе обрабатываемой заготовки.

4.2.6. Не форсируйте режим работы.

4.2.7. Не освобождайте шлифовальный диск или ленту от пыли руками - используйте щетку.

4.2.8. Обязательно при работе используйте защитные очки.

4.2.9. Перед каждой заменой шлифовального круга или ленты убедитесь в его (её) годности.

4.2.10. Руки не должны находиться вблизи вращающегося шлифовального диска или ленты.

4.2.11. Производите измерения обрабатываемой заготовки, если она находится на рабочем столе, при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки станка.

4.2.12. Ограничьте себя от попадания пыли.

4.2.13. Не допускайте скопления стружки и пыли на рабочем столе.

4.2.14. Останавливайте станок, проверяйте его состояние после 50 часов наработки.

4.2.15. Не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и органы управления.

4.2.16. К работе со станком допускаются лица, подготовленные к работе на шлифовальных станках.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашего станка.

Внимательно изучите табличку с техническими данными на электродвигателе станка.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

Запрещается переделывать вилку шнура питания станка, если он не стыкуется с розеткой питающей сети. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

При повреждении шнура питания его необходимо заменить. Замену должен производить только изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

5.2. Требования к электродвигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения электродвигателя регулярно очищайте электродвигатель от пыли. Таким образом обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на электродвигатель подавалось напряжение 220 В.

Чаще всего проблемы с электродвигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с электродвигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 2 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединён станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашего станка.

Таблица 2

Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм ²

Предупреждение: Станок должен быть заземлен через розетку с заземляющим контактом.

6. РАСПАКОВКА

Откройте упаковку, извлеките станок и все комплектующие детали. Проверьте комплектность станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

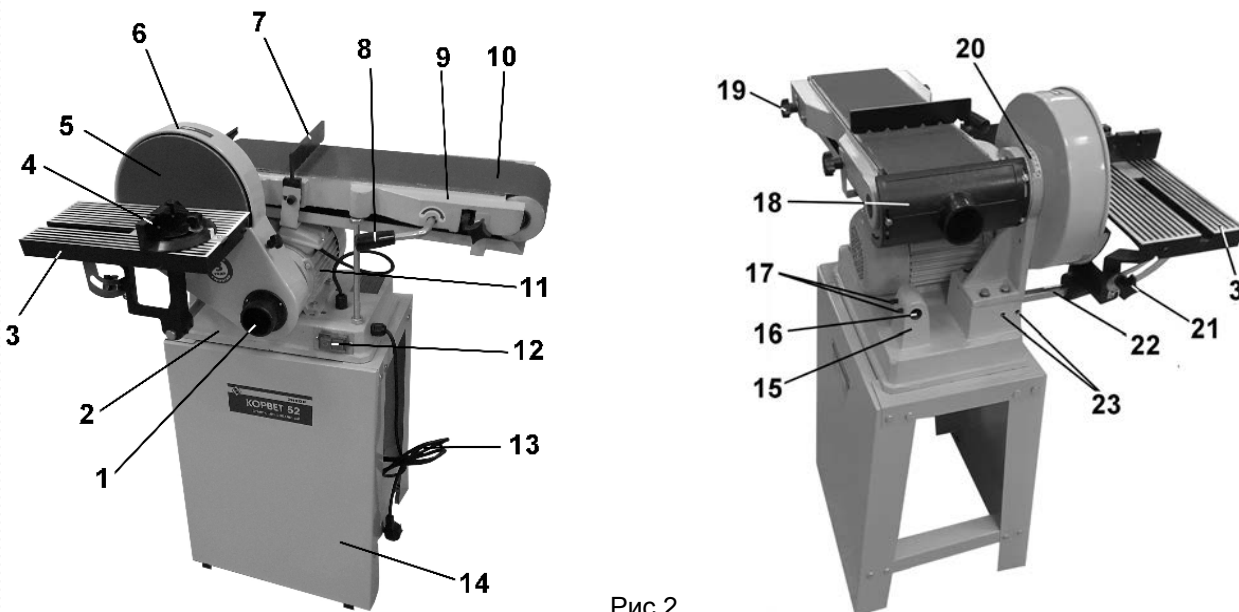


Рис.2

- | | | |
|--|----------------------------|---------------------------|
| 1. Патрубок пылесборника | 9. Стол шлифовальной ленты | 17. Винты крепления |
| 2. Станина | 10. Лента шлифовальная | 18. Патрубок пылесборника |
| 3. Стол рабочий | 11. Электродвигатель | 19. Винт крепления |
| 4. Транспортёр | 12. Магнитный пускатель | 20. Шкала |
| 5. Диск шлифовальный | 13. Шнур питания | 21. Винт фиксации |
| 6. Кожух ремня | 14. Основание | 22. Штанга |
| 7. Упор задний | 15. Стойка | 23. Винты крепления |
| 8. Рукоятка (натяжения шлифовальной ленты) | 16. Установочное отверстие | |

14. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

14.1. Критерием предельного состояния станка является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна: чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

14.2. Критериями предельного состояния станка являются:

- глубокая коррозия и трещины на поверхностях рабочего стола и корпуса;
- чрезмерный износ или повреждение двигателя, редуктора, элементов крепления узлов и деталей или совокупность признаков, окончание назначенного срока службы.

14.3. Станок и его комплектующие, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшее из строя оборудование в бытовые отходы!

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Шлифовальный станок модели "КОРВЕТ 52" Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011; ТР ЕАЭС 037/2016, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Полную информацию о сертификате/декларации соответствия или копию сертификата/декларации на товар (если товар подлежит обязательной сертификации/декларированию) покупатель всегда может получить у непосредственного продавца, а также на официальном сайте Росаккредитации <https://fsa.gov.ru>.

“ _____ ” _____ 20 г. _____ Входной контроль “ _____ ” _____ 20 г. _____
 (дата изготовления) (штамп ОТК) (дата проверки) (штамп ВК)
 Дата продажи “ _____ ” _____ 20 г. _____
 (подпись продавца) (штамп магазина)

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет.

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» устанавливает **«безусловную гарантию» на первые 12 месяцев**, при которой выполняется бесплатный ремонт по устранению любых дефектов машины (станка) «Корвет» только в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёмке и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в не авторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация машины (станка) не по назначению.

Производитель гарантирует надёжную работу машины (станка) модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, использования по назначению, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

По окончании действия **«безусловной гарантии»** вступают в силу следующие условия гарантийного обслуживания:

В течение последующего периода гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных на сайте www.enkor.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёмке и продаже», а также при незаполненном гарантийном талоне гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

Машина (станок) предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий и режущий инструмент. Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;
- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в машину (станок) инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;
- повреждения и поломки вследствие эксплуатации машины (станка) без надлежащих средств пылеудаления, предписанных производителем в руководстве по эксплуатации;

Если шлифовальная лента установилась со слабой натяжкой, отрегулируйте ее одновременным вращением дисков регулировки (33), которые расположены с двух сторон от шлифовальной ленты (10).

Вращением вручную шлифовальной ленты (10) проверьте правильность ее установки. Установите и закрепите упор (7) и нижнюю панель (34). При включении станка шлифовальная лента (10) должна пробегать по прямой траектории в средней части роликов. Регулировка траектории ленты на роликах регулируется вращением одного из дисков регулировки (33).

12.2. Замена шлифовального круга на диске (Рис. 15, 16)

Демонтируйте рабочий стол (3). Выкрутите фиксирующий винт (32) и откройте крышку (31).

Снимите старый шлифовальный круг (36), очистите шлифовальный диск (5), наклейте на него новый самоклеющийся шлифовальный круг (36), предварительно сняв с него защитную пленку. Как правило, шлифовальный круг (36) имеет самоклеющуюся основу. Если на шлифовальном круге (36) такой основы нет, наклейте его, например, на тонкий слой клея «Момент», Рис. 16.

12.3. Замена клинового ремня (Рис.15, 16,)

12.3.1. Демонтируйте рабочий стол (3). Выкрутите фиксирующий винт (32) и откройте крышку (31).

12.3.2. Снимите шлифовальный круг (36).

12.3.3. Выверните болт крепления диска (5).

12.3.4. Снимите диск (5).

12.3.5. Ослабьте четыре болта крепления двигателя к станине (2).

12.3.6. Замените клиновой ремень, код для заказа **25624**.

12.3.7. В обратном порядке установите и закрепите диск (5), Рис. 15.

Отрегулируйте натяжение нового ремня, зафиксируйте положение болтами крепления двигателя к станине (2).

12.3.8. Закройте крышку (31) кожуха ремня и закрутите винт (32), Рис. 15.

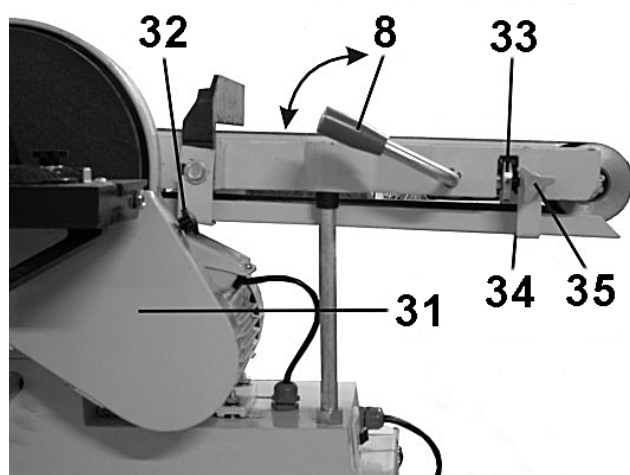


Рис. 15

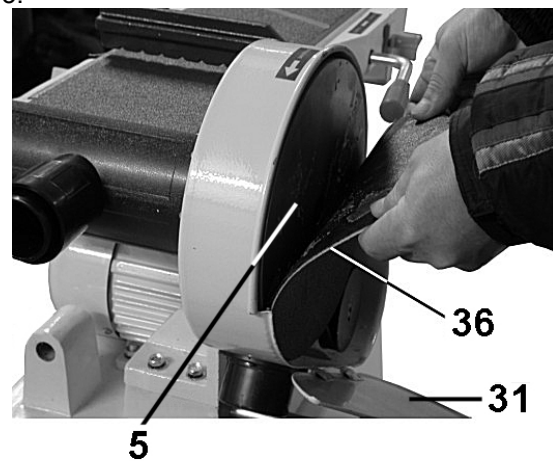


Рис. 16

13. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка. При проверке регулировок и установок обратите внимание на то, что если вы меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности.

Таблица 6

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен магнитный пускатель	2. Проверить магнитный пускатель
	3. Обмотка сгорела или обрыв в обмотке	3. Обратиться в сервисный центр для ремонта
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Слишком длинный удлинительный шнур	3. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям п.5.2.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить усилие нажатия на заготовку
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в сервисный центр для ремонта
4. Двигатель не перегревается, но останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	Возможно, предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
5. Шлифовальная лента сбегает в сторону	Не отрегулировано натяжение ленты, неравномерно изношена (растянута) шлифовальная лента	Отрегулировать натяжение и траекторию ленты см. п.12.1

8.1. Сборка основания (Рис.3)

8.1.1. Соедините две панели (Б) двумя нижними планками (Г) при помощи болтов и гаек (К), Рис.1.

8.1.2. Установите верхние планки (В) на боковые панели (Б) при помощи болтов и гаек (К), Рис.1.

8.1.3. При необходимости установите четыре опоры (Д), Рис.1. Для надёжной устойчивости рекомендуем основание станка закрепить анкерными болтами к полу.

8.2. Соединение станка и основания (Рис.1÷3)

Установите станок (А) на основании (14), совместите четыре отверстия верхних планок в основании (14) с установочными отверстиями в станине (2) станка и надёжно скрепите станок (А) с основанием (14) через эти отверстия болтами (И). Установите винт крепления (19).

8.3. Установка рабочего стола (Рис.5,6)

8.3.1. Установите шлифовальный круг (36) на диске (5), см п.12.2. Ослабьте два винта крепления (23), в отверстие станины (2) установите штангу (22). Ослабьте положение винтов (24) и винта (21), установите рабочий стол (3) с минимальным зазором относительно шлифовального диска (5) и положение зафиксируйте винтами крепления (23). Предварительно установите рабочий стол под необходимым углом (по шкале, угольнику или шаблону), положение зафиксируйте винтом фиксации (21).

8.4. Установка патрубка пылесборника (Рис.6,7)

Как показано на Рис.6 и 7, установите и винтами (27 и 28) закрепите патрубки пылесборника (1 и 18).

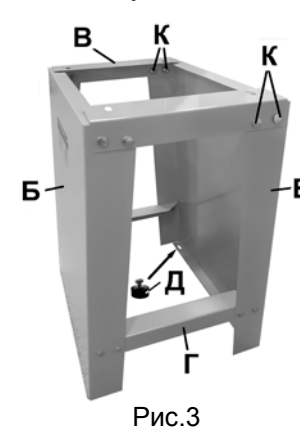


Рис.3

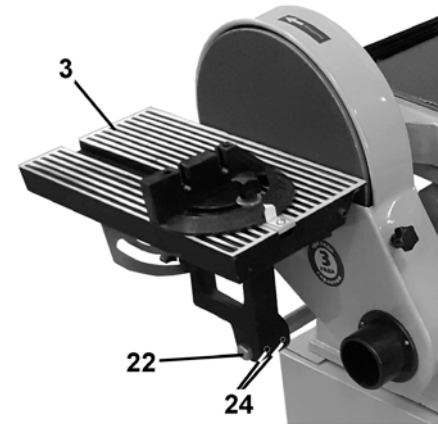


Рис.5

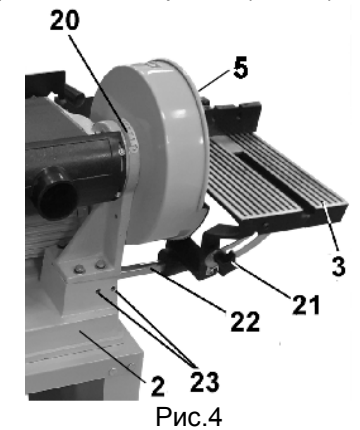


Рис.4

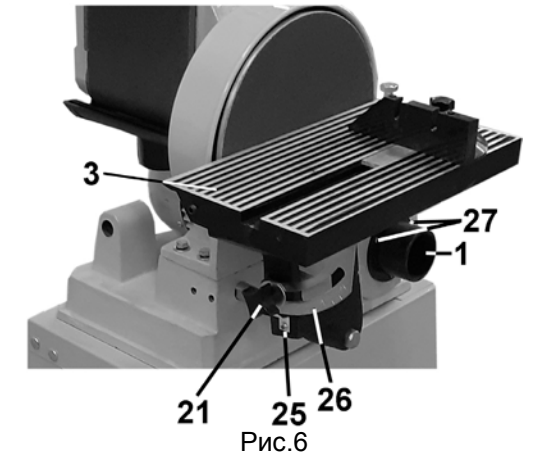


Рис.6

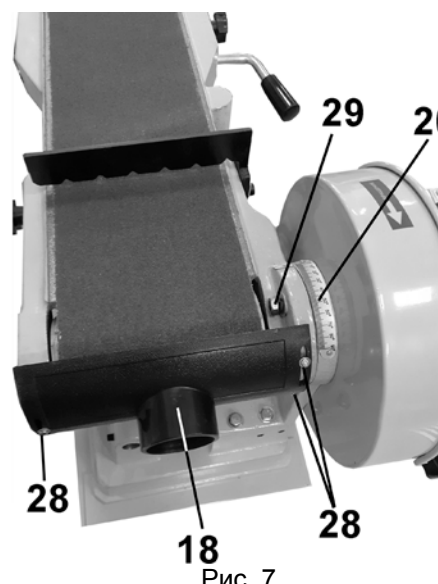


Рис.7



Рис.8

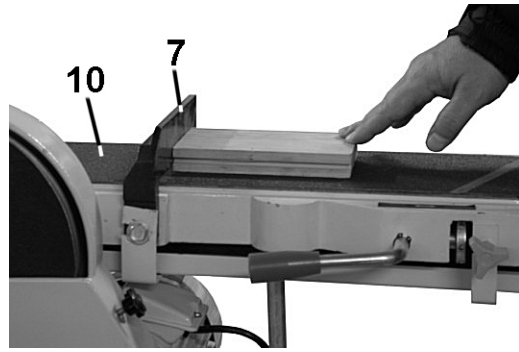


Рис.9

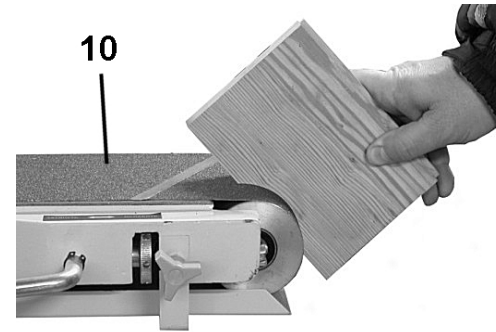


Рис.10

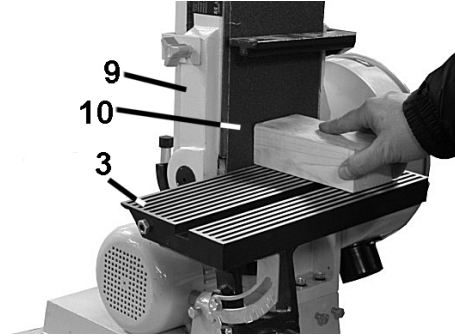


Рис.11



Рис.12

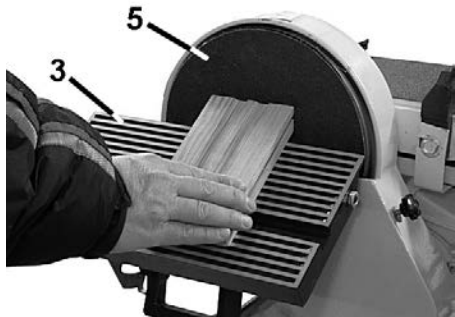


Рис.13

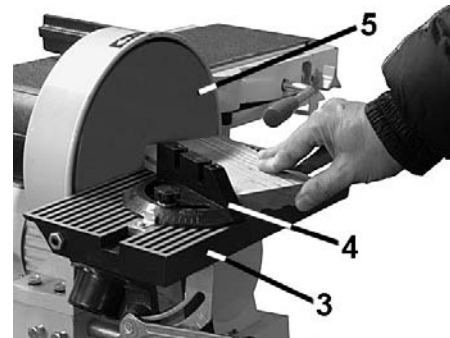


Рис.14

9. РЕГУЛИРОВКА

Внимание!!! Перед началом проведения любых регулировок отключите станок от источника электрического напряжения.

9.1. Регулировка рабочего стола (Рис.4 ÷11)

9.1.1. Ослабьте винт фиксации (21), наклоните рабочий стол (3), совместив скобу со шкалой (26) с указателем (25) на нужный угол от 0° до 45°, Рис.6.

9.1.2. Ослабьте винты фиксации (24), Рис.5, установите рабочий стол (3) с минимальным зазором относительно шлифовального диска (5). Положение закрепите винтами фиксации (24), Рис.5.

9.2. Регулировка ленточно – шлифовального узла

Ослабьте две гайки (29), (одна гайка находится снизу). Поднимите стол шлифовальной ленты (9) по показаниям шкалы (20) от горизонтального до вертикального положения, Рис.7,8. Положение зафиксируйте двумя гайками (29), Рис.7.

9.3. Перестановка рабочего стола (Рис.4 ÷11)

Когда стол шлифовальной ленты (9) установлен в вертикальном положении, при необходимости можно переустановить рабочий стол (3) перед шлифовальной лентой (10), Рис.11. Для чего ослабьте винты (23), Рис.4, и переставьте штангу (22) и рабочего стола (3) в установочное отверстие (16) стойки (15), положение зафиксируйте винтами крепления (17). Положение стола (3) отрегулируйте и закрепите с минимальным зазором относительно шлифовальной ленты (10).

10. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

10.1. Пуск станка (Рис. 2)

Пуск и остановка станка осуществляется нажатием кнопок (Вкл. – зелёная, Выкл.- красная) магнитного пускателя (12).

10.2. Параллельное шлифование (Рис. 9)

Не нажимайте слишком сильно на заготовку. Станок работает лучше без приложения больших усилий нажатия на заготовку, Рис.9. Задний упор (7) фиксирует деревянную заготовку во время работы. Во время работы берегите руки.

10.3. Криволинейное шлифование (Рис. 10)

Выполняется перед шлифовальной лентой (10) для получения кривой линии.

10.4. Прямое шлифование (Рис. 11)

Когда шлифовальная лента (10) расположена вертикально, деталь опирается на задний упор (7) или рабочий стол (3).

10.5. Параллельное шлифование диском (Рис. 12)

Для этого используется шлифовальный диск (5).

Установите заготовку на рабочий стол (3), чтобы она располагалась параллельно шлифовальному диску (5). Не нажимайте слишком сильно на заготовку. Станок работает лучше без приложения больших усилий нажатия на заготовку.

10.6. Шлифование под углом (Рис. 13)

Шлифование можно осуществлять под углом от 0 до 45 градусов.

Для этого необходимо отрегулировать рабочий стол (3), (см.п.9.1).

Не нажимайте слишком сильно на заготовку. Станок работает лучше без приложения больших усилий нажатия на заготовку.

10.7. Косое шлифование (Рис. 14)

Вы можете производить шлифование под углом от 0 до 60 градусов при помощи транспортера (4), Рис.14.

надежно зафиксируйте регулировки транспортера (4).

Помните: При выполнении точных и ответственных работ настройку положения рабочего стола (3) производите с применением угольника, угломера, шаблона, образца и т.д. Предварительную обработку выполните на обрезе заготовки, произведите инструментальные измерения результатов выполненной обработки. При необходимости произведите поправки в настройке. Только при удовлетворительных результатах на образце приступайте к выполнению обработки заготовки.

11. РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Обычно шлифование начинается с более крупной зернистости, и постепенно зернистость уменьшается до получения обработки нужного качества и нужных размеров. Выбор начальной зернистости зависит от начального состояния заготовки (шероховатая, гладкая и т.д.), размеров, твердости древесины и желаемого результата. Ниже приведены некоторые общие правила выбора зернистости шлифовального материала (Таблица 3).

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» предлагает приобрести следующие расходные материалы для вашего шлифовального станка: (Таблицы 4,5).

Таблица 3

ЗЕРНИСТОСТЬ	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ
40	Очень грубая шлифовка: максимальное снятие массы материала, удаление смолы, выравнивание, удаление наплывов, снятие краски.
60	Менее грубая шлифовка: удаление средней массы материала, обработка поверхности, удаление клея, сглаживание торцов.
80	Средняя зернистость: легкая обработка поверхности, удаление клея, сглаживание торцов, удаление следов строгания.
100	Средняя зернистость: легкая обработка поверхности, сглаживание торцов, удаление следов строгания.
120	Средне-мелкая зернистость: легкая обработка поверхности, корректировка тонких заготовок.
150	Мелкая зернистость: минимальное удаление материала, подготовка поверхности к конечной шлифовке, корректировка размеров тонких заготовок.
180	Мелкая зернистость: конечная шлифовка.
220	Очень мелкая зернистость: финишная шлифовка.

Таблица 4. Ленты шлифовальные

Артикул	Параметры	Зернистость	Модель
55140	150x1220 мм	40	Корвет 52
55141	150x1220 мм	60	Корвет 52
55142	150x1220 мм	80	Корвет 52
55143	150x1220 мм	100	Корвет 52
55144	150x1220 мм	120	Корвет 52
55145	150x1220 мм	150	Корвет 52

Таблица 5. Круги шлифовальные

Артикул	Параметры	Зернистость
55080	Шлифкруг Ø 230 мм	К-40
55081	Шлифкруг Ø 230 мм	К-60
55082	Шлифкруг Ø 230 мм	К-80
55083	Шлифкруг Ø 230 мм	К-100
55084	Шлифкруг Ø 230 мм	К-120
55085	Шлифкруг Ø 230 мм	К-150
55086	Шлифкруг Ø 230 мм	К-180
55087	Шлифкруг Ø 230 мм	К-220

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Не приступайте к техническому обслуживанию станка, пока не убедитесь, что он отключён от источника электрического напряжения (вилка шнура питания отсоединена от розетки электросети).

Внимательный уход за станком и соблюдение чистоты на рабочем месте необходимы. Это будет залогом безаварийной работы станка и исключит возможный травматизм.

Ежедневно очищайте станок от пыли.

12.1. Замена и регулировка шлифовальной ленты (Рис. 15)

При необходимости установки новой шлифовальной ленты выкрутите болт (30), демонтируйте упор (7) и три фиксирующих винта (19, 35), снимите нижнюю панель (34). Поверните рукоятку (8) по часовой стрелке. Шлифовальная лента (10) ослабнет. Снимите старую шлифовальную ленту (10), замените или установите ленту необходимой зернистости. Для натяжения ленты (10) поверните рукоятку (8) в исходное положение - против часовой стрелки.