

<p>Дата к 20... г. подпись владельца Владелец станка КОРВЕТ 17 личная подпись</p> <p>Утверждаю: руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его отдела</p> <p>Дата к 20... г. личная подпись</p> <p>Место для замечок</p>	Линия отреза
<p>Дата к 20... г. подпись владельца Владелец станка КОРВЕТ 17 личная подпись</p> <p>Утверждаю: руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его отдела</p> <p>Дата к 20... г. личная подпись</p> <p>Место для замечок</p>	Линия отреза
<p>Дата к 20... г. подпись владельца Владелец станка КОРВЕТ 17 личная подпись</p> <p>Утверждаю: руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его отдела</p> <p>Дата к 20... г. личная подпись</p> <p>Место для замечок</p>	Линия отреза
<p>Дата к 20... г. подпись владельца Владелец станка КОРВЕТ 17 личная подпись</p> <p>Утверждаю: руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его отдела</p> <p>Дата к 20... г. личная подпись</p> <p>Место для замечок</p>	Линия отреза



КОРВЕТ 17

ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

Станок пильный комбинированный для работ по дереву

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 90170

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

EAC

Уважаемый покупатель! Вы приобрели пыльный комбинированный станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования. Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации пыльного комбинированного станка модели "КОРВЕТ 17".

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИЛЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
6. РАСПАКОВКА
7. УСТРОЙСТВО ПИЛЫ
8. СБОРКА И МОНТАЖ
9. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ ПЫЛЬНОГО СТАНКА
10. УСТАНОВКА ТОКАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
11. УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОГО УЗЛА
12. УСТАНОВКА ДИСКОВО-ШЛИФОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
13. УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО УЗЛА
14. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
16. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - Критерии предельного состояния
 - Утилизация
17. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
18. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Пыльный комбинированный станок модели "Корвет 17" (далее станок) предназначен для обработки заготовок из древесины. Используя съёмные комплектующие узлы и механизмы станок можно переоборудовать: в распиловочный станок; или в токарный деревообрабатывающий станок; или в заточной станок; или в ленточно-шлифовальный станок; или в дисковый шлифовальный станок; для сверлильных работ; для выполнения некоторых фрезерных операций.
- 1.2. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от 1 до 35°С;
 - относительная влажность воздуха до 80% при температуре 25°С.
- 1.4. Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.
- 1.5. Приобретая станок, проверьте его работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока при наличии на талонах даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.
- 1.6. После продажи станка претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт	1500 (S1), 2000 (S6 40%)
Номинальное напряжение питания, В/Гц	220/50
Тип электродвигателя	коллекторный
Передача	прямая/ременная
Скорость вращения пыльного диска, об/мин	4800
Частота вращения шпинделя насадок на холостом ходу, об/мин	3100/1550/700
Размер пыльного диска, мм	254x2,8x30
Макс. глубина пиления под углом 90 град., мм	83
Размер шлифовальной ленты, мм	75x780
Диаметр шлифовального круга, мм	150
Размер заточного круга, мм	150x16x12,7
Размер рабочего стола, мм	800x530
Максимальный размер заготовки при токарной обработке (длина/диаметр), мм	650xØ175
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	35/40
Масса нетто/брутто, кг	43/45
Размер упаковки (ДхШхВ), мм	820x590x335
Артикул	90170

КОРЕШОК № 1	КОРЕШОК № 2	КОРЕШОК № 3	КОРЕШОК № 4
Станок модели «Корвет 17» Гарантийный талон издается «...» года Ремонт произвел «...»	Станок модели «Корвет 17» Гарантийный талон издается «...» года Ремонт произвел «...»	Станок модели «Корвет 17» Гарантийный талон издается «...» года Ремонт произвел «...»	Станок модели «Корвет 17» Гарантийный талон издается «...» года Ремонт произвел «...»
Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Рослав. 394826, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Рослав. 394826, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Рослав. 394826, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Рослав. 394826, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.
ТАЛОН № 1	ТАЛОН № 2	ТАЛОН № 3	ТАЛОН № 4
На гарантийный ремонт станка	На гарантийный ремонт станка	На гарантийный ремонт станка	На гарантийный ремонт станка
«КОРВЕТ 17» зав. №	«КОРВЕТ 17» зав. №	«КОРВЕТ 17» зав. №	«КОРВЕТ 17» зав. №
Изготовлен «...» / «...» / «...» М. П.	Изготовлен «...» / «...» / «...» М. П.	Изготовлен «...» / «...» / «...» М. П.	Изготовлен «...» / «...» / «...» М. П.
Продан «...» / «...» / «...» г. «...»	Продан «...» / «...» / «...» г. «...»	Продан «...» / «...» / «...» г. «...»	Продан «...» / «...» / «...» г. «...»
наименование торгового штала	наименование торгового штала	наименование торгового штала	наименование торгового штала
Дата «...» / «...» / «...» г. «...»	Дата «...» / «...» / «...» г. «...»	Дата «...» / «...» / «...» г. «...»	Дата «...» / «...» / «...» г. «...»
подпись продавца	подпись продавца	подпись продавца	подпись продавца
Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон
Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта

- 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;
- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ведущей и ведомой шестерен, 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 неавторизованного 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.

Офис 339, дом № 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

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 17" соответствует II классу защиты от поражения электрическим током. В связи с 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 по эксплуатации».

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис.1)

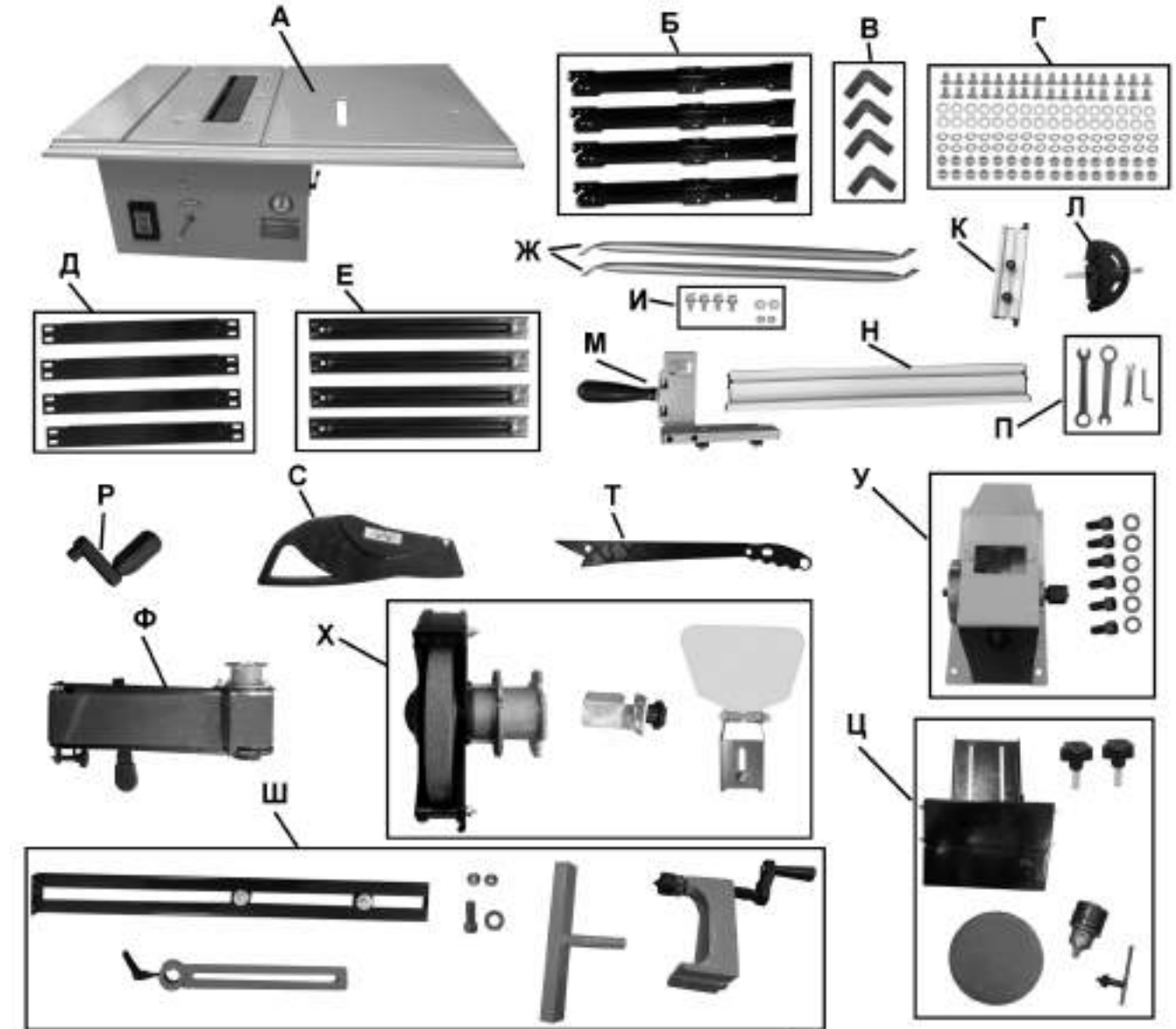


Рис.1

А. Станок пильный	1 шт.	У. Узел привода съёмного оборудования	1 шт.
Б. Ножка	4 шт.	Винт крепления, шайба	6 шт.
В. Опора резиновая	4 шт.	Ф. Ленточно-шлифовальный узел (сборка)	1 шт.
Г. Крепление основания (винт, шайба, гровер, гайка)	32 шт.	Х. Заточной узел (сборка)	1 шт.
Д. Поперечина верхняя	4 шт.	Подручник	1 шт.
Е. Поперечина нижняя	4 шт.	Экран защитный (сборка)	1 шт.
Ж. Укосина рабочего стола	2 шт.	Ц. Диско-шлифовальное оборудование	Компл.
И. Крепление укосины	Компл.	Стол опорный (сборка)	1 шт.
Винт	4 шт.	Винт крепления	1 шт.
Шайба	2 шт.	Диск шлифовальный	1 шт.
Гайка	2 шт.	Патрон сверлильный, ключ патрона	1 шт.
К. Планка направляющая (малая)	1 шт.	Ш. Токарное оборудование	Компл.
Л. Угловой упор	1 шт.	Направляющая	1 шт.
М. Держатель направляющей планки	1 шт.	Крепление (винт, шайба), (гайка-2шт)	Компл.
Н. Планка направляющая (большая)	1 шт.	Подручник	1 шт.
П. Ключ	4 шт.	Задняя бабка (сборка)	1 шт.
Р. Ручка подъема/опускания пильного диска	1 шт.	Держатель подручника	1 шт.
С. Кожух защитный	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 шт.
Т. Толкатель	1 шт.	Упаковка	1 шт.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с деревообрабатывающим станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Для предотвращения ошибок, которые могут стать причиной серьезных травм, включайте станок только после того, как поэтапно изучите все пункты настройки и регулировки станка и изложенные в «Руководстве» рекомендации.

4.1.1. Ознакомьтесь с конструкцией и назначением вашего станка. Внимательно и до конца прочтите руководство по эксплуатации и все прилагаемые к станку указания по обеспечению безопасности. Ознакомьтесь с областью применения станка, предельными условиями его использования, а также со всеми опасностями, связанными с работой со станком.

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 со станком 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.

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

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.

Нормальной нагрузкой вашего станка считается режим работы до достижения номинальной потребляемой мощности в силовой цепи электродвигателя (см. п. 2).

4.1.8. Используйте только соответствующий и заточенный рабочий инструмент.

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.

4.1.11. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, следите за возможными поломками, неправильной установкой и всеми прочими условиями, которые могут оказать отрицательное влияние на работу станка. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.12. Правильно обслуживайте станок. Содержите станок в исправном и чистом состоянии.

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

4.1.14. Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место выключите станок и дождитесь полной остановки рабочего инструмента (двигателя).

4.1.15. При обработке тяжелых или длинных заготовок следует закрепить станок на опорной поверхности (полу, верстаке) болтовым или анкерным соединением.

4.1.16. В помещении мастерской или на строительной площадке станок должен быть размещен так, чтобы оператор и окружающие люди не находились на одной линии с плоскостью вращения рабочего инструмента, например пильного диска, заточного круга и т.п.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

ОСТОРОЖНО: Для вашей собственной безопасности начинайте работу со станком только после того, как полностью соберёте его в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации. Изучите и всегда выполняйте требования по обеспечению безопасности:

4.2.1. Перед первым применением станка обратитесь внимание на:

- правильность сборки и надежность его установки;
- исправность защитных кожухов и экранов, расклинователя, подручников;
- исправность механизмов крепления и регулировки позиционирования рабочих инструментов.

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

Держите руки вне области режущего инструмента. Никогда не обрабатывайте заготовку, удерживая её руками навесу. Никогда не касайтесь руками вращающегося режущего инструмента.

4.2.2. Перед работой проверьте режущий инструмент на наличие на нем трещин или повреждений. Режущий инструмент с трещинами или другими повреждениями следует немедленно заменить.

4.2.3. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4.2.4. Используйте фланцы для крепления режущего инструмента, предназначенные только для этого станка.

4.2.5. Будьте осторожны: не повредите шпиндель, фланцы (прежде всего их монтажные поверхности), болты. Повреждение этих деталей может привести к разрушению пильного диска.

4.2.6. Убедитесь в том, что подвижная подвеска двигателя правильно заблокирована и не перемещается во время работы и что пильный диск надежно зафиксирован под необходимым углом.

4.2.7. Перед началом работы уберите с поверхности рабочего стола опилки, лишние заготовки, обрезки и т.д.

станка в процессе транспортировки. Разберите и упакуйте станок так, как он был упакован при покупке. Транспортируйте станок в закрепленном положении, исключающем перемещение по грузовому отсеку в процессе транспортировки.

Перед постановкой станка на длительное хранение убедитесь, что помещение для хранения сухое и чистое. Храните станок вне предела досягаемости детей и посторонних лиц. Во время хранения не допускайте длительного воздействия на станок повышенной влажности и прямых солнечных лучей. Перед постановкой на хранение нанесите на неокрашенные детали тонкий слой масла для консервации. Периодически проверяйте состояние законсервированных деталей, при необходимости повторите консервацию.

Критерии предельного состояния

Критериями предельного состояния станка считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния пильного станка являются:

- глубокая коррозия и трещины на поверхностях рабочего стола и корпуса;
- чрезмерный износ или повреждение двигателя, редуктора или совокупность признаков.

Утилизация

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!

17. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок пильный комбинированный модели "КОРВЕТ 17" Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011; ТР ЕА-ЭС 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)

18. 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 приёме 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 неавторизованном 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 приёме 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;

14.13. Рекомендуемые пильные диски с твердосплавными пластинами торговой марки «ЭНКОР»

Компания «ЭНКОР» предлагает широкий ассортимент типоразмеров пильных дисков с твердосплавными напайками:

- для чистового и чернового пиления;
- для продольного и поперечного пиления заготовок из массива мягких и твердых пород древесины;
- для пиления древесных панелей ДСП с покрытием, ламината, пластиковых панелей;
- для пиления алюминиевых профилей;
- для тонкого продольного и поперечного пиления ценного материала заготовки.

Корпуса пильных дисков изготовлены из прочной стали. Высококачественные твердосплавные пластины обеспечивают длительный ресурс дисков, высокую скорость и качество пиления. Для выполнения определенного вида пильных работ необходимо подбирать пильные диски в соответствии с материалом и толщиной заготовки, а также чистотой пиления. Перед выбором пильного диска, по справочной или учебной литературе, определите форму и количество зубьев.

Артикул для заказа на сайте www.enkor.ru

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка и балансировка. Если вам кажется, что пила пилит неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на то, что если вы меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Повышенная вибрация.	1.Пильный диск разбалансирован.	1.Снимите пильный диск и замените его
Электродвигатель перегревается, теряет обороты при пилении, деталь горит, при продольном пилении электродвигатель останавливается.	1.Пильный диск изношен или поврежден. 2.Пильный диск не предназначен для пиления заготовок из данного материала 3.Скорость подачи слишком высокая. 4.Параллельный упор расположен не параллельно пильному диску. 5.Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки. 6.Покороблена заготовка.	1.Замените или заточите пильный диск 2.Установите пильный диск, предназначенный для пиления заготовок из данного материала. 3.Уменьшите скорость подачи заготовки. 4.Отрегулируйте параллельный упор. 5.Содержите поверхность стола в чистоте. 6.Установите заготовку вогнутой стороной вниз и подавайте медленно.
Электродвигатель работает на полной скорости, но пильный диск останавливается во время пиления.	1.Диск слабо закреплен. 2.Изношены или повреждены фланцы.	1.Закрепите диск. 2.Замените фланцы.
При регулировке по высоте пильного диска необходимо прикладывать значительное усилие.	1.На резьбе подъемного винта накопились опилки.	1.Очистите от опилок и протрите насухо резьбу.
Электродвигатель работает на полной скорости, но шпиндель останавливается во время нагрузки.	Слабо натянут ремень	Натяните ремень передачи п.п.10.3; 10,4.
Электродвигатель не запускается.	1.Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут. 2.Разомкнуты контакты сетевого автомата. 3.Неисправный магнитный пускатель 4.Статор или ротор сгорели	1. Включите сетевой выключатель. 2. Включите сетевой автомат 3. Обратитесь в сервисный центр для замены магнитного пускателя 4. Обратитесь в сервисный центр для ремонта электродвигателя
Электродвигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность.	1.Низкое напряжение. 2.Сгорела обмотка или обрыв в обмотке. 3.Слишком длинный удлинительный шнур.	1.Проверьте напряжение в сети питания. 2.Обратитесь в сервисный центр для ремонта. 3.Укоротите длину или увеличьте сечение удлинительного шнура.
Электродвигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей.	1.Электродвигатель перегружен. 2.Плохое охлаждение из-за накопления опилок вокруг двигателя. 3.Обмотки сгорели или обрыв в обмотке.	1.Подавайте заготовку (резец) медленнее. 2.Очистите двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции. 3.Обратитесь в сервисный центр для ремонта.

16. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Перед началом любых работ по ремонту или обслуживанию пилы убедитесь, что вилка шнура питания отключена от розетки электросети.

- Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения следует заменять немедленно. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления пыли на пиле и внутри корпуса. Очищайте опилки пылесосом или сжатым воздухом. Электродвигатель должен содержаться в чистоте. Очищайте двигатель от пыли пылесосом.

- Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами. Замену щеток для безопасной и надежной работы пилы должен производить специалист. Помните, что ремонт пилы должен проводиться в условиях сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей.

- Проверьте состояние ремня (61), при необходимости установите новый ремень (**Арт. 56918**).

- Для транспортировки на дальние расстояния используйте заводскую или иную упаковку, исключающую повреждение

4.2.8. Перед началом работы проверьте и убедитесь в отсутствии гвоздей и других инородных тел в заготовке.

4.2.9. Проверьте правильность установки расклинителя относительно плоскости пильного диска. Перед началом выполнения продольного пиления убедитесь, что параллельный упор установлен параллельно плоскости пильного диска. Отрегулируйте по мере необходимости.

4.2.10. Позаботьтесь о том, чтобы после распиливания заготовка не могла произвольно сдвинуться с места (например, за счет того, что она не всей плоскостью прилегает к поверхности рабочего стола), чтобы обрезки сразу же удалялись от пильного диска. В противном случае, обрезки могут быть захвачены пильным диском и силой выброшены в сторону оператора. Не пилите одновременно несколько заготовок.

4.2.11. Будьте особенно внимательны при обработке больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Используйте дополнительные опорные поверхности (удлинители стола или дополнительные опоры) при обработке длинных заготовок, которые могут опрокинуться с рабочего стола. Не обрабатывайте заготовки, которые настолько малы, что вы не можете их надежно удерживать.

При обработке профилированных заготовок примите меры к тому, чтобы заготовка не могла сползти и заклинить режущий инструмент. Профилированная заготовка должна укладываться на рабочий стол своей плоской поверхностью или удерживаться специальным приспособлением, которое исключает возможность качания, опрокидывания или соскальзывания заготовки во время обработки.

4.2.12. Не прикасайтесь руками к рабочему инструменту (пильный диск, сверло, фреза, абразивы) во время работы.

4.2.13. Перед включением убедитесь, что рабочий инструмент не касается поверхности заготовок.

4.2.14. Перед обработкой заготовки запустите станок на холостом ходу и проверьте его на возможность биения рабочего инструмента. Причиной может быть неправильный монтаж или плохая балансировка рабочего инструмента.

4.2.15. Перед началом обработки заготовки дождитесь, пока рабочий инструмент достигнет максимальной скорости вращения.

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

4.2.17. Перед работой по обслуживанию или перед настройкой отключите станок и дождитесь полной остановки рабочего инструмента, после чего отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электропитания.

4.2.18. Будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

4.2.19. Не применяйте рабочие инструменты без знака соответствия требованиям стандарта, никогда не устанавливайте абразивные круги, пильные диски или иные съемные рабочие инструменты, не соответствующие назначению станка: это может стать причиной тяжелой травмы.

4.2.20. Не допускайте неправильной эксплуатации и шнура. Не тяните за шнур питания при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур питания от нагревания, попадания на него масла, воды и других жидкостей, от повреждения об острые кромки.

4.2.21. Не используйте станок для пиления (точения) других материалов, кроме древесины и ее производных.

4.2.22. Обрабатываемую заготовку постоянно прижимайте к поверхности рабочего стола толкателем, чтобы она не могла качаться или вращаться. Под заготовкой не должны скапливаться опилки.

4.2.23. Выбирайте пильные диски в соответствии с материалом, который подлежит пилению.

4.2.24. Работайте в защитной или пылезащитной маске. При работе на станке создается пыль.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Пыль, образующаяся от некоторых материалов, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств удаления пыли. Используйте пылесборник или пылесос там, где возможно.

4.2.25. При работе используйте наушники или беруши для уменьшения воздействия шума.

4.2.26. При обработке заготовки необходимо помнить о максимальных возможностях станка.

4.2.27. Прежде чем приступить к обработке заготовки, дайте станку поработать не менее минуты без нагрузки. Если в это время вы услышите посторонний шум или заметите сильную вибрацию, выключите станок, отключите вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

4.2.28. При продольном пилении торец заготовки, к которой применяется толкатель, должен быть перпендикулярен параллельному упору, чтобы усилие подачи, прилагаемое к заготовке, не стало причиной выпадения заготовки или отдачи.

4.2.29. При продольном пилении и пилении узких заготовок (расстояние между пильным диском и параллельным упором менее 120мм), заготовка должна быть прижата к рабочему столу и к параллельному упору толкателем. Избегайте неудобных положений рук, при которых, при внезапном соскальзывании, одна или обе руки могут оказаться рядом с пильным диском.

4.2.30. Отдача происходит во время работы с параллельным упором, когда часть или вся заготовка резко отбрасывается назад в сторону оператора. Отдачу и возможные травмы можно предотвратить, если:

-сохранять положение параллельного упора параллельно плоскости пильного диска;

-всегда работать острым пильным диском;

-не снимать параллельный упор, расклиниватель и содержать их в рабочем состоянии. Расклиниватель должен быть совмещен с плоскостью пильного диска;

-не отпускать заготовку, пока пильный диск вращается;

-не использовать гнутые или коробленные заготовки, не имеющие ровной кромки, которая могла бы перемещаться по параллельному упору.

4.2.31. На вашем станке можно распиливать композитные материалы, такие как МДФ, ДСП, ДВП. Однако, поскольку они достаточно твердые и скользкие, будьте внимательны и соблюдайте инструкции по настройке и процедуре продольного пиления. Не стойте сами и не позволяйте никому стоять на линии потенциальной отдачи.

4.2.32. Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками без использования параллельного упора или углового упора.

4.2.33. Никогда не используйте параллельный упор при поперечном пилении или угловой упор при продольном пилении. Никогда не используйте параллельный упор как стопор длины. Никогда не держите руками отпиливаемую часть заготовки, когда питание включено, и пильный диск вращается.

4.2.34. Если пильный диск заклинил в заготовке, выключите станок, дождитесь полной остановки вращения пильного диска и освободите пильный диск. Соблюдайте особую осторожность при работе с искривленной деревянной заготовкой – она может подскочить на столе и зажать пильный диск.

ВНИМАНИЕ: Перед каждым включением убедитесь в свободе вращения шпинделя, рабочего инструмента. Будьте крайне внимательны и осторожны – не порежьтесь об острые кромки пильного диска.

4.2.35. Никогда не пилите круглые (цилиндрические) заготовки.

4.2.36. Перед закреплением заготовки в центрах всегда необходимо придать ей максимально округлую форму. Это снижает уровень вибрации при вращении заготовки. Заготовка всегда должна быть надежно закреплена в центрах. В противном случае она может выскочить из станка.

4.2.37. Во время работы держите руки так, чтобы они не соскользнули на обрабатываемую заготовку. Подручник должен размещаться выше центральной линии станка при обработке заготовки.

4.2.38. Используйте только соответствующий режущий инструмент (резцы). Не соответствующие назначению, самодельные или имеющие любые повреждения резцы могут стать причиной тяжелой травмы.

4.2.39. Надежно двумя руками удерживайте заточиваемый инструмент, оперев его на подручник, исключая контакт рук со шлифовальным кругом, а также, исключая попадание на них искр, абразивной пыли, металлических опилок.

4.2.40. Подавать заточиваемый инструмент следует только к рабочей поверхности шлифовального круга. Запрещена работа боковыми (торцовыми) поверхностями шлифовального круга.

4.2.41. Размещайте используемые инструменты на стеллаже или тумбочке, так чтобы при работе их можно было легко доставать - не перетягиваясь через станок. Не оставляйте инструмент на верстаке.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

5.1. Электрические соединения. Требования к электрическому шнуру питания

5.1.1. Для защиты электропроводки от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 10 А.

5.1.2. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

5.1.3. При повреждении электрического шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

5.2. Требования при обращении с двигателем

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не включайте станок до тех пор, пока до конца и внимательно не ознакомитесь с изложенными в данном «Руководстве» рекомендациями, поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки станка и работу всех органов управления.

5.2.1. Если двигатель не запускается или останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отключите вилку электрического шнура питания от розетки, проверьте шпиндель двигателя и рабочий инструмент на свободное вращение. Если рабочий инструмент вращается свободно, включите двигатель ещё раз. Если двигатель всё ещё не вращается, попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

5.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается. (При частых заклиниваниях рабочего инструмента в заготовке, а также при частых запусках станка двигатель может выйти из строя от перегрузок).

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

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

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования станка необходимо увеличить поперечное сечение подводных проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводных проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подключен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводные провода, через удлинительный кабель или через комбинацию (стационарный и удлинительный) кабелей.

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

6. РАСПАКОВКА

Откройте упаковку. Извлеките все комплектующие детали и узлы. Проверьте комплектность станка.

Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе-изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не пытайтесь использовать станок до его полной сборки в соответствии с руководством по эксплуатации.

14.2. Перед выполнением намеченной обработки заготовки изучите методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

14.3. Станок предназначен только для сухой обработки заготовки. Глубина обработки и скорость подачи производится ручным усилием оператора.

Помните, чем меньше глубина обработки и медленнее скорость подачи, тем качественнее результат обработки.

Внимание! При обработке заготовки (инструмента) никогда не допускайте их перегревания. Появления изменения цвета и/или появления запаха означает перегрев заготовки (инструмента).

14.4. Станок оснащен магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение двигателя после отключения электроэнергии в сети питания. Включение станка производится нажатием зелёной кнопки магнитного пускателя (1). Выключение станка производится нажатием на красную кнопку магнитного пускателя (1). После включения пилы подождите, чтобы двигатель развил максимальную частоту вращения до начала обработки заготовки.

14.5. Перед выполнением пильных работ (**обязательно**) к патрубку (52), рис.5, подсоедините систему принудительно-го пылеудаления (пылесос). Например: Для сбора стружки и древесной пыли при работе рекомендуем использовать

пылесосы «КОРБЕТ», различных моделей, которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье. Пылесосы предназначены для отвода стружки и пыли из рабочей зоны электроинструмента и для сухой и влажной уборки помещений. Стальной бак с нержавеющей покрытием. Три типа сменных фильтров. Розетка для подключения машины (станка) мощностью от 100 до 2000 Вт. Два режима работы: автономный (для сухой и влажной уборки) и синхронный (для работы с электрическими машинами), при котором включение и отключение пылесоса происходит при включении и отключении машины (станка).

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

14.7. При пилении заготовка должна быть плотно прижата к поверхности рабочего стола и направляющей планки. Используйте толкатель или толкающий брусок для подачи заготовки, если без толкателя руки оператора приближаются к пильному диску (8) ближе, чем на 125 мм. Всегда проталкивайте обрабатываемую заготовку толкателем до конца расклинвателя (54). Не трогайте обрезки заготовки на рабочем столе (4) до полной остановки пильного диска (8). Только после полной остановки пильного диска (8) уберите обрезки заготовки с рабочего стола (4).

14.8. На станке запрещается демонтировать любые защитные экраны и кожухи, упоры, подручники.

14.9. Перед выполнением ответственных работ настраивайте станок при помощи угольника, угломера, образца или шаблона. Всегда перед выполнением ответственных работ предварительно выполните обработку на обрезках заготовки, произведите инструментальное измерение результатов, при необходимости произведите корректировку регулировок. Только после получения необходимых результатов на обрезках заготовок приступайте к выполнению ответственных работ.

14.10. Перед выполнением токарной обработки разметьте торцы заготовки по центрам. В торце заготовки, для установки в центр передней бабки (58), сделайте 2 запила глубиной 2мм по диагоналям и в центре засверловку Ø8мм. и глубиной 6мм. В центре торца заготовки, для установки в центр задней бабки (33), сделайте засверловку диаметром не более 11мм. и глубиной 8мм.

14.11. Ослабьте фиксацию гайки (68) крепление задней бабки (35), контргайку (69) сгоните вплотную к центру (33). Вращением ручки (34) центр (33) переместите вплотную к корпусу задней бабки (35). Заготовку установите в центр передней бабки (58), перемещением задней бабки (35) подожмите заготовку центром (33). Закрепите гайкой (68) положение задней бабки (35). Вращением ручки (34) надёжно закрепите заготовку в центрах (58 и 33), положение закрепите контргайкой (69), Рис.9.

14.12. Отрегулируйте подручник (32) с зазором приблизительно 3 мм от максимально выступающей части заготовки и на 3 мм над линией центров (58) и (33) (Рис. 9). Надёжно зафиксируйте держатель подручника (31) и подручник (32). Скорость обработки заготовки должна быть не более 700 об/мин. для «черновой обработки».

По мере обработки заготовки передвигайте держатель подручника (31) с подручником (32) к заготовке, не допуская зазора более 5 мм между подручником (32) и заготовкой.

14.13. Перед выполнением токарной обработки заготовки изучите или получите информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста о методах и режимах предполагаемой обработки (включая позы, и т.д.), использования режущего инструмента, приёмы удержания и подачи резца к заготовке, технологическую последовательность, качество древесины заготовки пригодной для токарной обработки..

Запрещается использовать заготовку из некачественной древесины, с инородными включениями, неоднородной плотности, с пороками и т.д



12. УСТАНОВКА ДИСК-ШЛИФОВАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, Рис. 13

12.1. Со станка демонтируйте любое другое оборудование. На станке смонтируйте узел привода съёмного оборудования (21) см. п.10.1. - 10.4.

12.2. На шпиндель (44) накрутите сверлильный патрон (45).

12.3. В сверлильный патрон установите и, применяя ключ для сверлильного патрона, закрепите шлифовальный диск (46).

12.4. Для замены шлифовального круга (47) приобретайте и устанавливайте шлифовальные круги (47) с основой для липучки (Velcro).

12.5. Из комплекта поставки возьмите опорный стол в сборе (49), ослабьте положение 4х винтов фиксации (48) и сдвиньте опорный стол (49) в дальнее положение так, чтобы при его установке он не касался ранее установленного шлифовального диска (46).

12.6. Стойку (66) установите в прорезь (56) рабочего стола (4) и, как показано на выноске, Рис.13, закрепите её на пластине снизу рабочего стола (4) двумя винтами (67) в выбранном положении по высоте.

12.7. С обеих сторон опорного стола (49) ослабьте винты фиксации (50). По шкале (50) установите наклон опорного стола (49), положение зафиксируйте двумя винтами фиксации (50).

12.8. Придвиньте опорный стол (49) к шлифовальному кругу (47) с минимальным зазором 2÷4мм. Проверьте, чтобы шлифовальный круг (47) не касался опорного стола (49), для чего рукой прокрутите шлифовальный диск (46). Положение опорного стола (49) зафиксируйте 4мя винтами фиксации (48).

12.9. Для выполнения торцевого шлифования или шлифования с определённым углом в прорезь опорного стола (49) установите упор для косо́го и поперечного пиления (5).

12.10. При установке в сверлильный патрон (45) сверла или пальчиковой фрезы можно выполнить отверстие или паз для шканта или шпонки, для чего крепко удерживайте направляющую планку (6) другой рукой прижимая к столу (49) и направляющей планке (6) заготовку подавайте к сверлу.

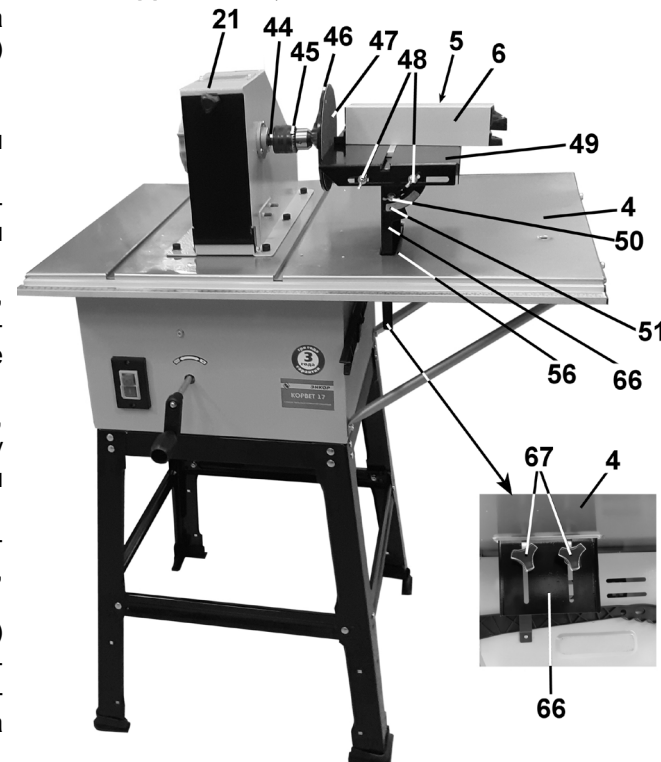


Рис. 13

13. УСТАНОВКА ЗАТОЧНОГО УЗЛА, Рис. 14

13.1. Со станка демонтируйте любое другое оборудование. На станке смонтируйте узел привода съёмного оборудования (21) см. п.10.1. - 10.4.

13.2. Из комплекта поставки возьмите, проверьте целостность и надёжность крепления шлифовального круга (41).

13.3. Заточной узел (43) устанавливается и закрепляется на станке аналогично установке ленточно-шлифовального узла, см. п. 11.2.

13.4. Как показано на Рис.14, установите и закрепите подручник (40) и защитный экран (42).

Со временем в процессе работы шлифовальный круг (41) расходится, его диаметр уменьшается. Поэтому необходимо периодически производить регулировку зазора между подручником (40) и шлифовальным кругом (41). Зазор между рабочей поверхностью шлифовального круга (41) и краем подручника (40) должен быть меньше половины толщины заточиваемого инструмента, но не более 3 мм. Если диаметр шлифовального круга (41) уменьшился до таких значений, при которых второе условие не выполняется, то необходимо заменить шлифовальный круг (41). Размеры - см. **технические данные** (раздел 2).

Также необходимо периодически производить регулировку зазора между скобой защитного экрана (42) и шлифовальным кругом (41). Зазор не должен превышать 3 мм. Данным зазором обеспечивается защита оператора от искр и крупных частиц абразива.



Рис. 14

14. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внимание! Категорически запрещается включать и работать на станке с установленными двумя узлами или устройствами – это опасно. Работайте на станке, оборудованном только на один вид обработки – пиление или токарная обработка или заточные работы или ленточно-шлифовальная обработка, или шлифование диском. На Рис.2 и 3 станок изображён оснащённым с двух сторон дополнительным оборудованием для большей наглядности его возможностей.

14.1. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с металлообрабатывающими (заточными и шлифовальными) и деревообрабатывающими (пильными, токарными и шлифовальными) станками лица. Приступая к выполнению работ на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко знать назначение каждого органа управления станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

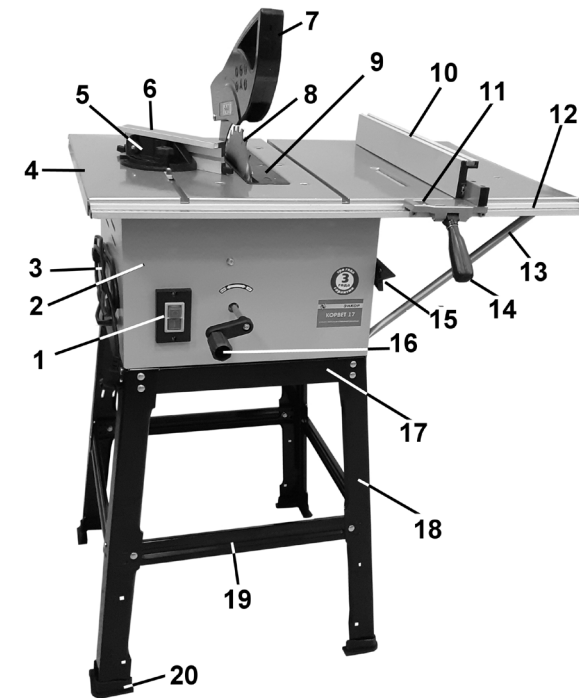


Рис. 2

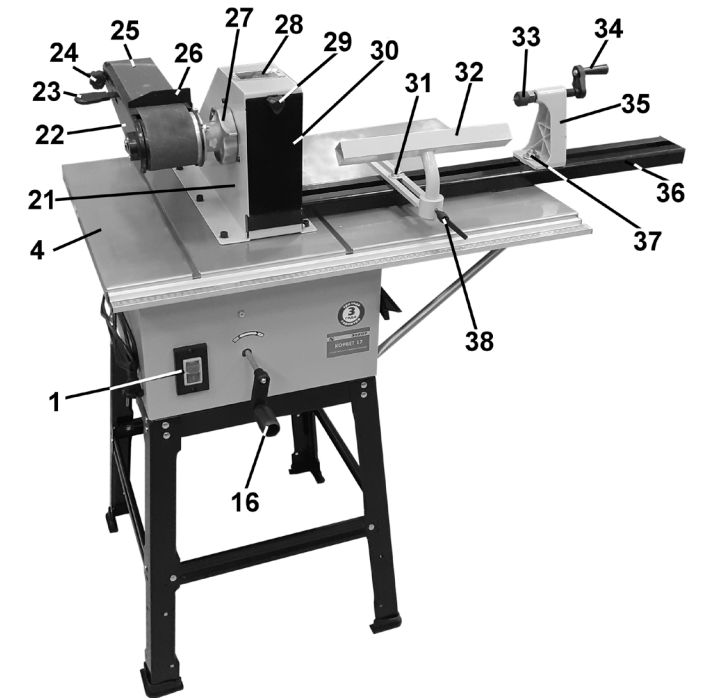


Рис. 3

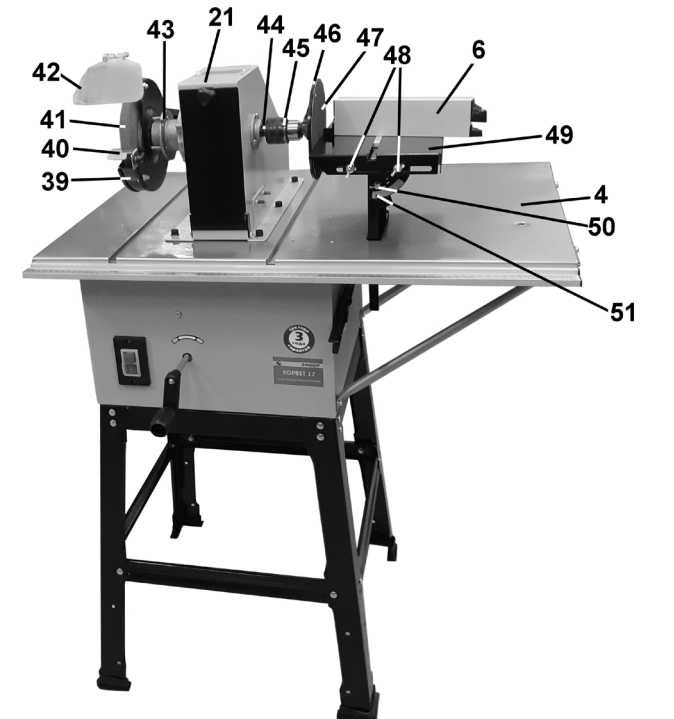


Рис. 4

1.	Магнитный пускатель
2.	Станок пильный
3.	Шнур питания
4.	Стол рабочий
5.	Упор для косо́го и поперечного пиления
6.	Планка направляющая (малая)
7.	Кожух защитный
8.	Диск пильный
9.	Вставка стола
10.	Параллельный упор
11.	Указатель
12.	Шкала
13.	Укосина рабочего стола
14.	Ручка фиксации параллельного упора
15.	Толкатель
16.	Ручка подъема/опускания пильного диска
17.	Поперечина верхняя
18.	Ножка
19.	Поперечина нижняя
20.	Опора резиновая
21.	Узел привода съёмного оборудования
22.	Узел ленточно-шлифовальный
23.	Ручка натяжителя шлифовальной ленты
24.	Ручка регулировки траектории шлифов. ленты
25.	Лента шлифовальная
26.	Упор
27.	Кольцо быстросъёмного соединения (байонет)
28.	Окно
29.	Винт
30.	Дверца откидная
31.	Держатель подручника
32.	Подручник
33.	Центр задней бабки
34.	Ручка винта перемещения центра задней бабки
35.	Бабка задняя
36.	Направляющая
37.	Винт крепления задней бабки
38.	Винт фиксации подручника

39.	Кожух защитный
40.	Подручник
41.	Круг шлифовальный (заточной)
42.	Экран защитный
43.	Заточной узел
44.	Шпиндель 1/2"-20 UNF (Ø12,7мм x 20 витков на дюйм)
45.	Патрон сверлильный (1,5 x 13; 1/2"-20 UNF)
46.	Диск шлифовальный (тарелка опорная)
47.	Круг шлифовальный (на гибкой основе)
48.	Винт фиксации перемещения стола
49.	Стол опорный
50.	Винт фиксации наклона стола
51.	Шкала наклона стола

8. СБОРКА И МОНТАЖ, Рис.1, 5

Внимание! Перед проведением любых работ по сборке, регулировке или замене оснастки станка отключайте вилку шнура питания от розетки электрической сети.

Внимание: станок достаточно габаритный и тяжёлый. Во избежание травм и для того чтобы не допустить деформаций и механических повреждений металлоконструкции, сборку основания станка настоятельно рекомендуем производить вдвоём.

8.1. Станок должен собираться и устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности. При выборе рабочего места учитывайте свободное перемещение вокруг станка при его обслуживании, подключение системы принудительного пылеудаления и габариты обрабатываемой заготовки.

8.2. Чтобы не повредить рабочий стол, перед сборкой станка необходимо ровную поверхность пола застелить, например упаковочным картоном.

8.3. Проверьте, чтобы пильный диск (8) находился ниже поверхности рабочего стола (4), при необходимости вращением ручки (16) максимально опустите пильный диск (8), Рис.2.

Как показано на Рис.5, переверните станок рабочим столом вниз и положите на подготовленную поверхность.

8.4. Предварительно соберите основание – не затягивая болтовые соединения (поз.А-Е, Рис.1).

8.5. Верхнюю поперечину (17) установите и закрепите на станке (2).

8.6. Протяните все болтовые соединения. Установите резиновые опоры (20).

8.7. Установите и закрепите укосины рабочего стола (13).

Внимание! После транспортировки через каждые 50 часов наработки и перед первым вводом в эксплуатацию рекомендуем проверить надёжность всех резьбовых соединений узлов и механизмов: крепление двигателя, шкива, пильного диска и т.п.

8.8. Аккуратно вдвоём переверните и установите пильный станок на ровной горизонтальной прочной поверхности.

8.9. Рекомендуем для большей устойчивости станка через нижние отверстия ножек (18) с использованием уголков закрепить его к опорной поверхности пола. Уголки приобретаются или изготавливаются самостоятельно.

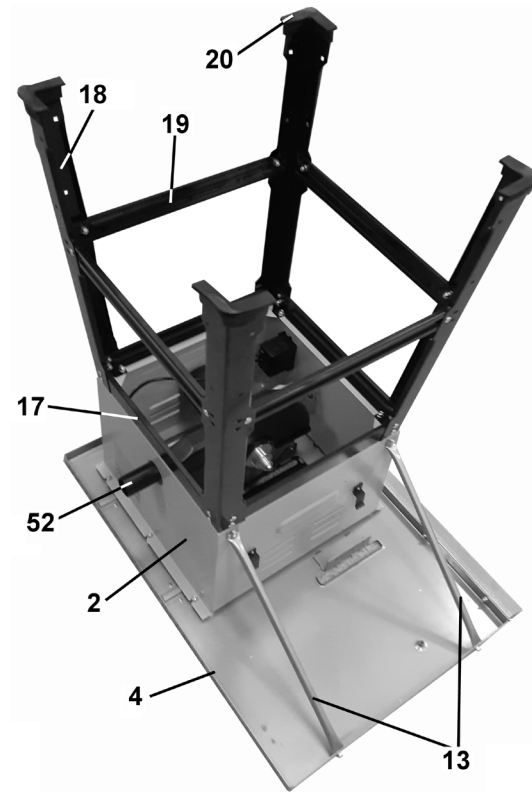


Рис. 5

9. УСТАНОВКА ОБОРУДОВАНИЯ ПИЛЬНОГО СТАНКА, Рис. 6

9.1. Для выполнения распиловочных работ необходимо собрать параллельный упор (10), для чего направляющую планку (Н) закрепить на держателе направляющей планки (М), Рис.1. В зависимости от высоты обрабатываемой заготовки направляющую планку закрепить в вертикальном или горизонтальном положении. На рабочем столе (4) установите и, надавив ручку фиксации (14), закрепите положение параллельного упора (10) по шкале (12) и указателю (11). Шкала (12) оборудована двумя линейками, предназначенными для отсчётов в зависимости от положения планки параллельного упора (10).

9.2. Соберите упор для косоугольного и поперечного пиления (5), направляющую планку (6) закрепляйте в положении так, чтобы при его перемещении планка (6) не касалась пильного диска (8). Упор для косоугольного и поперечного пиления (5) устанавливается на рабочем столе (4) с левой или правой стороны пильного диска (8) в пазах (52 или 55).

9.3. Толкатель (15) вставьте в зажимы с левой стороны корпуса пильного станка (2).

9.4. Вращением ручки (16), по часовой стрелке, поднимите пильный диск (8). В пазовый замок расклинвателя (54) смонтируйте защитный кожух (7). При установке высоты вылета пильного диска (8) установите его так, чтобы его верхняя точка превышала толщину пиления заготовки на высоту зуба.

9.5. Станок не оборудован фиксатором положения пильного диска (8), поэтому необходимо выбрать люфт в зубчатой передаче. Для этого ручку (16) поверните на пол оборота против часовой стрелки, потом поверните обратно по часовой стрелке на ту же самую величину, выбрав люфт, оставить в «натянутом положении».

9.6. После выполнения пробных пилений и инструментальных измерений результатов, при необходимости, произведите корректировку положения указателей (11 и 53).

Внимание! Категорически запрещается включать и работать на станке с установленными двумя узлами или оборудованностями – это опасно. Работайте на станке, оборудованном только на один вид обработки – пиление или токарная обработка, или заточные работы, или ленточно-шлифовальная обработка, или шлифование диском. На Рис.2 и 3 станок изображён оснащённым с двух сторон дополнительным оборудованием для большей наглядности его возможностей.

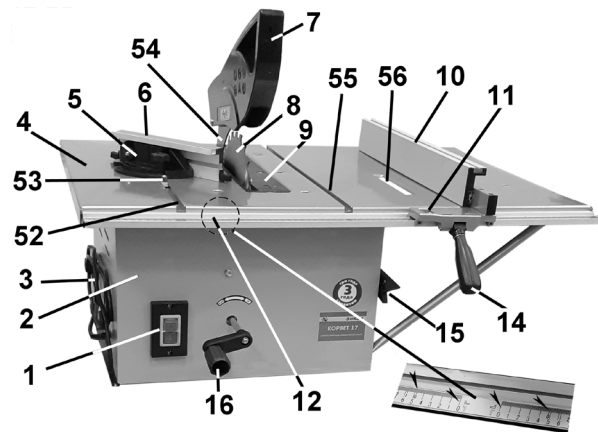


Рис. 6

10. УСТАНОВКА ТОКАРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, Рис. 7 ÷ 10

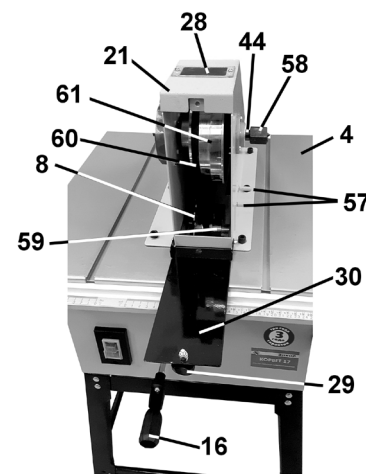


Рис. 7



Рис. 8

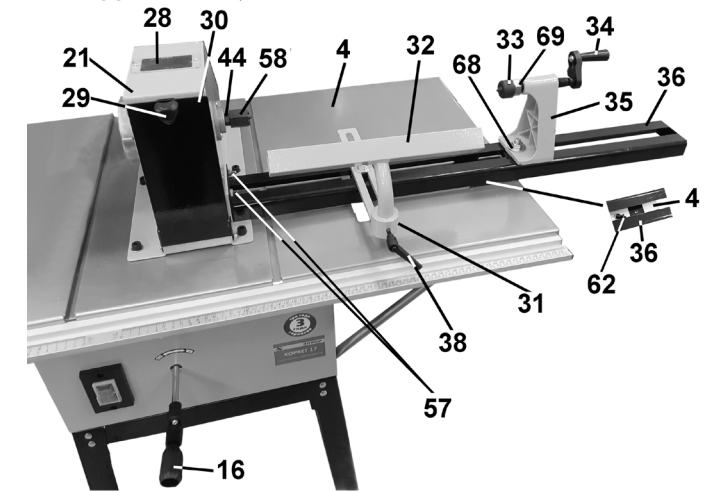


Рис. 9

10.1. Для переоборудования станка для токарных операций необходимо с рабочего стола (4) демонтировать защитные кожухи (7) и вставку стола (9), Рис. 6. Вращением ручки (16) против часовой стрелки опустите пильный диск (8). Снимите параллельный упор (10) и упор для косоугольного и поперечного пиления (5).

10.2. На рабочем столе (4) установите и шестью болтами с шайбами закрепите узел привода съёмного оборудования (21). Выкрутите винт (29), откройте дверцу (30).

10.3. Вращением ручки (16) по часовой стрелке переведите пильный диск (8) в верхнее положение. Ремень передачи (60) установите на шкивах (61 и 59) в соответствующие противоположные ручьи. Вращением ручки (16) против часовой стрелки произведите натяжение ремня (60). Закройте дверцу (30), закрутите винт (29).

10.4. Для натяжения ремня в бытовых условиях можно воспользоваться «правилом большого пальца». Сила, измеренная в середине пролета (t), требуемая для отклонения ремня на приводе сил 1 мм на пролет длиной 100 мм от его обычного положения, на станке t=200мм.

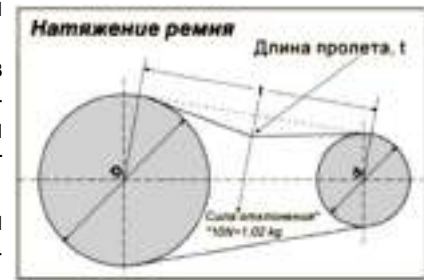


Рис. 10

После первых часов работы надо постоянно следить за натяжением ремня (60), после 0,5 до 5 часов работы с полной нагрузкой - ремень подтянуть. Через 20 часов работы следует проверить и, если необходимо, подтянуть. Слишком малое или слишком большое натяжение является очень частой причиной преждевременного разрушения ремня. Слишком большое натяжение вызывает также ускоренный износ подшипников.

10.5. С винтов (57) демонтируйте защитные трубочки. Как показано на Рис.9, установите на рабочем столе (4) и резьбовыми соединениями (57 и 62) закрепите направляющую (36).

10.6. Установите и закрепите резьбовыми соединениями держатель подручника (31), подручник (32) и заднюю бабку (35). На шпиндель (44) накрутите центр передней бабки (58).

11. УСТАНОВКА ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНОГО УЗЛА, Рис. 11, 12

11.1. Со станка демонтируйте все узлы и оборудование.

На станке смонтируйте узел привода съёмного оборудования (21), см. п.10.1. - 10.4.

11.2. Кольцо быстроразъемного соединения (27) переведите в крайнее правое положение, Рис.11, верхнее. Продвигая шлифовальную ленту (25), совместите паз втулочной муфты (64) с пальцем (63). Узел ленточно-шлифовальный (22), удерживая в горизонтальном положении, совмещая лепестки (65) с прорезями кольца (27) и паз втулочной муфты (64) с пальцем (63) введите в зацепление. Удерживая ленточно-шлифовальный узел (22) поверните кольцо (27) влево до крайнего положения (по стрелке, рис.11, нижний).

11.3. Для замены шлифовальной ленты (25) необходимо натянуть ручку (23), и удерживая её, снять ленту (25) с ленточно-шлифовального узла (22). Установку новой шлифовальной ленты (25) выполнить в обратном порядке.

11.4. Регулировка траектории шлифовальной ленты (25) от сбегающего вправо/влево производится вращением ручки (24).

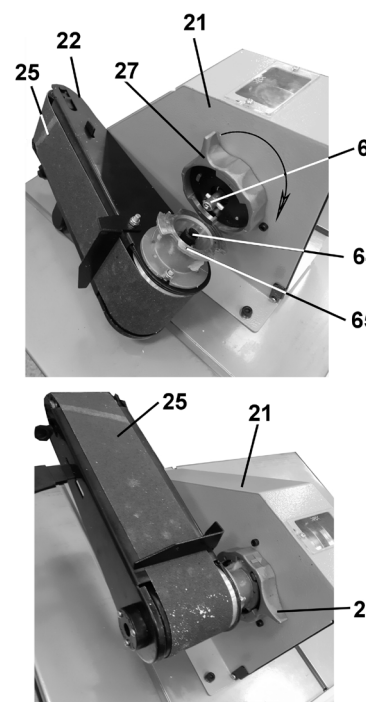


Рис. 11

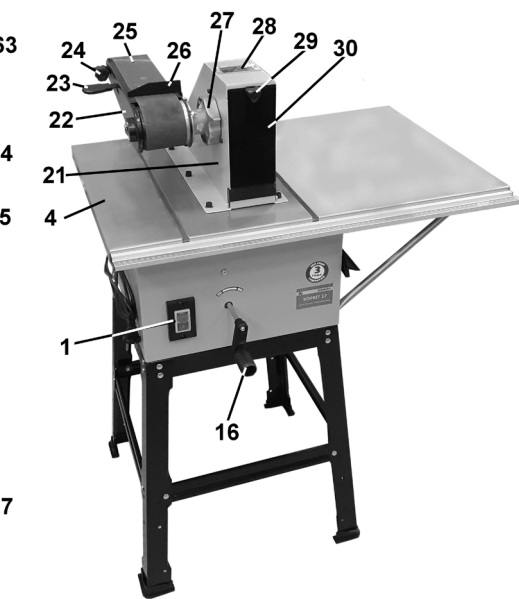


Рис. 12