

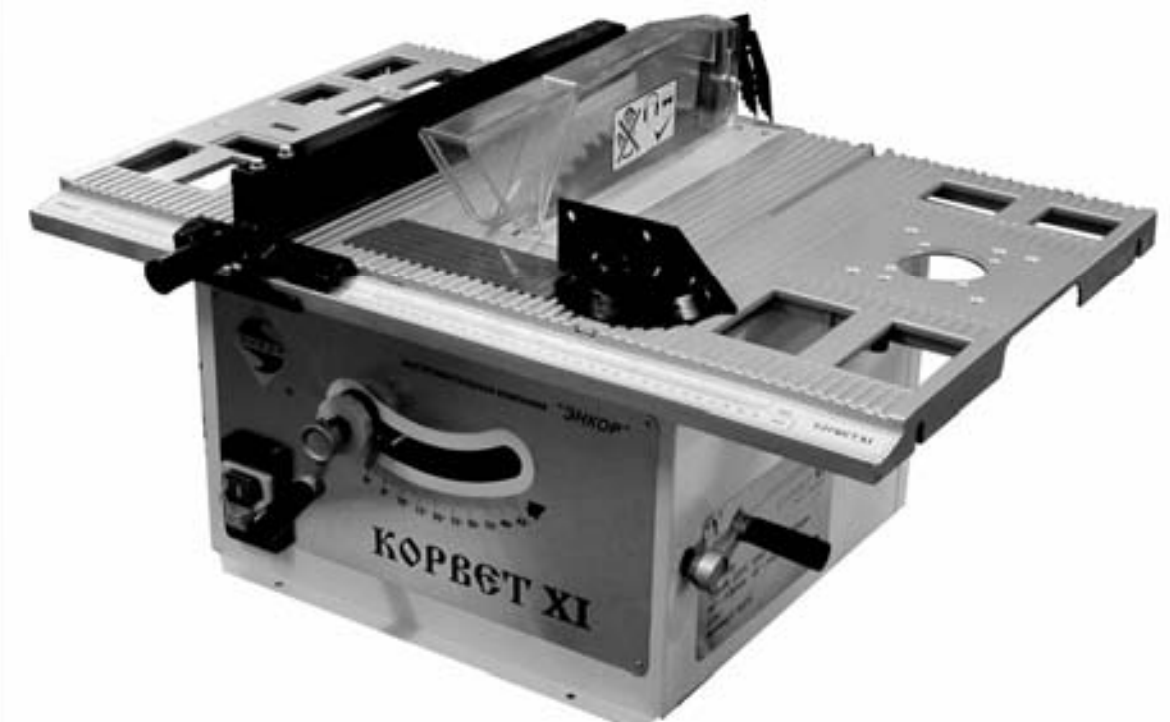


КОРВЕТ 11

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ "ЭНКОР"

ДИСКОВЫЙ РАСПИЛОВОЧНЫЙ СТАНОК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10211

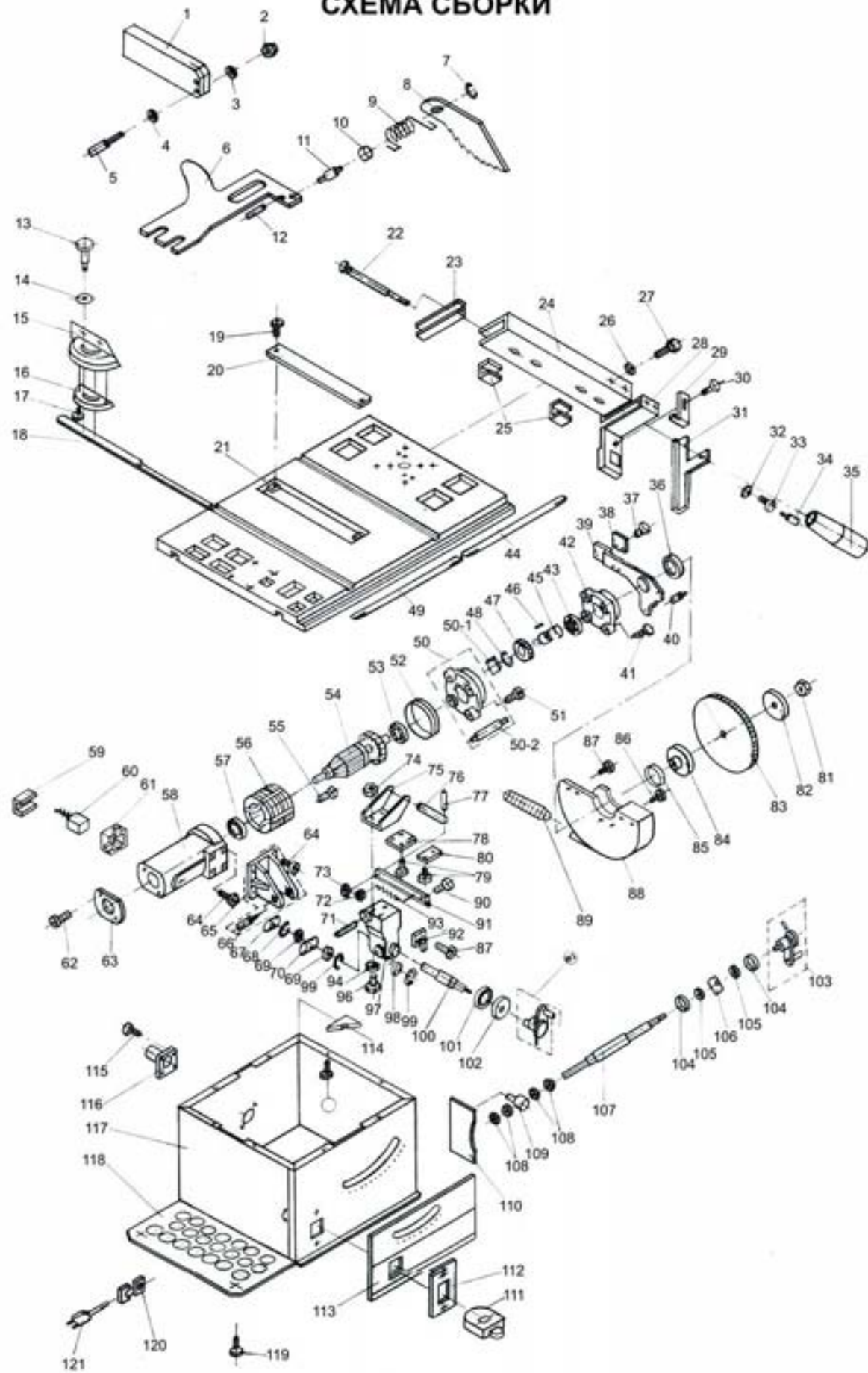
РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



КОРВЕТ 11

СХЕМА СБОРКИ



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели переносной дисковый распиловочный станок, разработанный совместно специалистами Инструментальной компании «Энкор» и специалистами китайской компании INSTRIMPEX и изготовленный в Китае под торговой маркой «Корвет».

Перед вводом в эксплуатацию станка внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
2. Технические данные
3. Комплектность
4. Указания по технике безопасности
 - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком
 - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности
5. Подключение станка к источнику питания
 - 5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 5.2. Требования при обращении с двигателем
6. Устройство станка
7. Распаковка
8. Сборка станка
 - 8.1. Транспортное положение станка
 - 8.2. Установка рукояток регулировки подъема диска и установки угла наклона
 - 8.3. Установка защитного кожуха с расклинователем и антиотбрасывателем.
 - 8.4. Замена диска.
 - 8.4.1. Снятие диска.
 - 8.4.2. Установка диска.
9. Крепление станка к столу.
10. Органы управления.
 - 10.1. Электромагнитный выключатель и тепловое реле.
 - 10.2. Рукоятка подъема диска.
 - 10.3. Рукоятка наклона диска.
 - 10.4. Фиксатор угла наклона диска.
 - 10.5. Расклинователь.
 - 10.6. Параллельный упор.
 - 10.7. Упор для косого и поперечного пиления.
11. Регулировки
 - 11.1. Регулировка пильного диска.
 - 11.1.1. Регулировка плоскости вращения диска.
 - 11.1.2. Регулировка вертикального положения 90° .
 - 11.1.3. Регулировка наклонного положения 45° .
 - 11.1.4. Регулировка указателя шкалы.
 - 11.2. Регулировка параллельного упора
12. Основные операции
 - 12.1. Поперечное пиление.
 - 12.2. Косое пиление
 - 12.3. Наклонное пиление
 - 12.4. Комбинированное пиление
 - 12.5. Продольное пиление
 - 12.6. Опора роликовая
 - 12.7. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
13. Техническое обслуживание
 - 13.1. Замена угольных щеток.
 - 13.2. Смазка
14. Рекомендуемые пильные диски
15. Свидетельство о приёмке и продаже
16. Гарантийные обязательства
17. Возможные неисправности и методы их устранения

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации переносного дискового распиловочного станка модели "КОРВЕТ 11".

Надёжность работы станка и срок его службы во многом зависят от грамотной эксплуатации, поэтому перед сборкой и пуском станка необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Переносной дисковый распиловочный станок модели "Корвет 11" (далее станок) предназначен для продольного и поперечного распиливания древесины максимальной толщиной 80мм, для распиливания под косым углом, под наклоном и комбинированной резки.

1.2 Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

1.3 Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 40 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 20 °С.

1.4 Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, станок не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Инструмент должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае он может выйти из строя при включении.

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 пилы претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
1. Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
2. Частота сети, Гц	50
3. Род тока	переменный, однофазный
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
5. Размеры пильного диска: - диаметр, посадка пильного диска, мм; число зубьев	254 x 16 x 40Z
6. Размер переходных колец, мм	30; 32
7. Глубина пропила под углом 90°, мм	80
8. Глубина пропила под углом 45°, мм	55
9. Размер стола, мм	700 x 465
10. Частота вращения на холостом ходу, мин ⁻¹	4500
11. Режим работы	продолжительный
12. Масса, кг	21,5

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 11" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право

вносить изменения в конструкцию. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом

к «Руководству»

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

Станок	1 шт.
Пильный диск 254 x 16 x 40Z	1 шт.
Гаечный ключ 22мм	1 шт.
Гаечный ключ 24мм	1 шт.
Шестигранный ключ 5мм	1 шт.
Рукоятки съемные	1 шт.
Дополнительные переходные кольца ф30мм, ф32мм	2 шт.
Параллельный упор	по 1 шт.
Упор для косоугольного пиления	1 шт.
Верхний защитный кожух в сборе с расклинователем и анти-отбрасывателем	1 шт.
Толкатель	
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Упаковка	1 шт.
	1 экз.
	1 шт.

Код для заказа

10211

КОРВЕТ 11**СПЕЦИФИКАЦИЯ**

№ *	КОД	ОПИСАНИЕ	ТИП	К-ВО	№ *	КОД	ОПИСАНИЕ	ТИП	К-ВО
1.	118233	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ		1	61.	118295	ЩЕТКОДЕРЖАТЕЛЬ		2
2.	118234	ГАЙКА	М 5	1	62.	118296	ВИНТ	М 4X8	2
3.	118235	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	5	1	63.	118297	ЗАДНИЙ КОЖУХ		1
4.	118236	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	5	1	64.	118298	ВИНТ	М 5X16	4
5.	118237	РЕЗЬБОВАЯ ШПИЛЬКА		1	65.	118299	ДЕРЖАТЕЛЬ МОТОРА		1
6.	118238	РАСКЛИНКАТЕЛЬ		1	66.	118300	ПРУЖИННАЯ ШПИЛЬКА	6X12	2
7.	118239	КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	4	2	67.	118301	ПОВОРОТНЫЙ БЛОК		1
8.	118240	ПЛАСТИНА ПРОТИВОХОДА		2	68.	118302	КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	12	1
9.	118241	ПРУЖИНА		1	69.	118303	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	16	2
10.	118242	ФИКСИРУЮЩИЙ БЛОК		2	70.	118304	ПЛАТА ПОДЪЕМА ОПУСКАНИЯ		1
11.	118243	ВАЛ		1	71.	118305	ПРУЖИННАЯ ШПИЛЬКА	8X70	1
12.	118244	ПРУЖИННЫЙ БОЛТ	4X20	2	72.	118306	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	М 6	4
13.	118245	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ		1	73.	118307	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	4	1
14.	118246	ШАЙБА		1	74.	118308	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	М 8	4
15.	118247	ТРАНСПОРТИР		4	75.	118309	ФИКСИРУЮЩАЯ ПЛАСТИНА		1
16.	118248	ОСНОВАНИЕ		1	76.	118310	ОСЬ		1
17.	118249	ВИНТ	М 4X10	3	77.	118311	ПРУЖИННАЯ ШПИЛЬКА	4X12	1
18.	118250	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА	М 4X101	1	78.	118312	ФИКСИРУЮЩАЯ НАЖИМНАЯ ПЛАСТИНА (А)		1
19.	118251	ВИНТ		4	79.	118313	ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ	М 8X20	4
20.	118252	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОЖУХ		1	80.	118314	ФИКСИРУЮЩАЯ НАЖИМНАЯ ПЛАСТИНА (В)		1
21.	118253	РАБОЧИЙ СТОЛ		1	81.	118315	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	М 16X1,5	1
22.	118254	ФИКСИРУЮЩИЙ ШТИФТ		1	82.	118316	ВНЕШНИЙ ФЛАНЕЦ		1
23.	118255	ФИКСИРУЮЩИЙ ЗАЖИМ (С)		1	83.	118317	ДИСК		1
24.	118256	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАНКА		1	84.	118318	ВНУТРЕННИЙ ФЛАНЕЦ		1
25.	118257	ОПОРА НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАНКИ	6	2	85.	118319	КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	40	1
26.	118258	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	М 6X12	2	86.	118320	ВИНТ	М 4X6	1
27.	118259	БОЛТ		2	87.	118321	ВИНТ	М 4X12	2
28.	118260	ФИКСИРУЮЩИЙ ЗАЖИМ (А)		1	88.	118322	НИЖНИЙ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ		1
29.	118261	УКАЗАТЕЛЬ ШКАЛЫ		1	89.	118323	ПЫЛЕСБОРНЫЙ ШЛАНГ		1
30.	118262	ВИНТ	М 4X6	1	90.	118324	ВИНТ	М 4X6	1
31.	118263	ФИКСИРУЮЩИЙ ЗАЖИМ	4X20	1	91.	118325	ПРУЖИННЫЙ СУППОРТ		1
32.	118264	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	4	1	92.	118326	УКАЗАТЕЛЬ УГЛА		4
33.	118265	ВИНТ	М 4X6	1	93.	118327	ВИТАЯ ПРУЖИНА		1
34.	118266	ПРУЖИННЫЙ БОЛТ	4X20	1	94.	118328	ПЛОСКАЯ ШАЙБА		4
35.	118267	БЛОКИРУЮЩАЯ РУКОЯТКА		1	96.	118329	ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	М 6X12	4
36.	118268	ФИКСИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО		1	97.	118330	БЛОКИРУЮЩАЯ СКОБА		1
37.	118269	ВИНТ	М 4X10	2	98.	118331	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	4	1
38.	118270	ФИКСИРУЮЩАЯ НАЖИМНАЯ ПЛАСТИНА (С)		1	99.	118332	ПРУЖИННАЯ ШАЙБА	4	1
39.	118271	СКОБА НИЖНЕГО КОЖУХА		1	100.	118333	ВАЛ УСТАНОВКИ ВЫСОТЫ		1
40.	118272	ШПИЛЬКА С ПЛОСКОЙ ГОЛОВКОЙ		1	101.	118334	ПОДЪЕМНАЯ ПЛАТА		1
41.	118273	ВИНТ	М 4X10	2	102.	118335	ФИКСИРУЮЩИЙ ДИСК		1
42.	118274	ГНЕЗДО ПОДШИПНИКА		1	103.	118336	РУЧКА		2
43.	118275	ШАРИКОПОДШИПНИК	6003	1	104.	118337	КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	6	2
44.	118276	ШКАЛА (В)		1	105.	118338	ПЛОСКАЯ ШАЙБА	6	2
45.	118277	ШПИНДЕЛЬ		1	106.	118339	ПОВОРОТНЫЙ БЛОК		1
46.	118278	ШПОНКА	5X5X12	1	107.	118340	ВАЛ УСТАНОВКИ НАКЛОНА		1
47.	118279	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО		1	108.	118341	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	М 10	4
48.	118280	КРЕПЕЖНОЕ КОЛЬЦО	15	1	109.	118342	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ШТИФТ		1
49.	118281	ШКАЛА		1	110.	118343	БИРКА С НАЗВАНИЕМ		1
50.	118282	ЩИТ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ		1	111.	118344	МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ		1
50-1.	118283	МАСЛОЗАЩИТНАЯ ШАЙБА	5X16	1	112.	118345	ПАНЕЛЬ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ		1
50-2.	118284	ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ ШПИЛЬКА		2	113.	118346	ЗАВОДСКОЙ ШИЛЬДИК		1
51.	118285	ВИНТ	М 5X34	4	114.	118347	ТРЕХСТОРОННЯЯ ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА		1
52.	118286	ДИФФУЗОР		1	115.	118348	ВИНТ	М 4X8	4
53.	118287	ШАРИКОПОДШИПНИК	6002	1	116.	118349	ПЫЛЕСБОРНАЯ ФОРСУНКА		1
54.	118288	РОТОР		1	117.	118350	РАМА		1
55.	118289	ВИНТ		2	118.	118351	НИЖНИЙ ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ		1
56.	118290	СТАТОР		1	119.	118352	ВИНТ	М 5X8	4
57.	118291	ШАРИКОПОДШИПНИК	6001	1	120.	118353	ВТУЛКА ШНУРА		1
58.	118292	КОЖУХ МОТОРА		1	121.	118354	ВИЛКА И КАБЕЛЬ		1
59.	118293	КОЛПАЧОК ГНЕЗДА ЩЕТКИ		2					
60.	118294	УГОЛЬНАЯ ЩЕТКА		2					

№*-ПОЗИЦИЯ ПО РИСУНКУ "СХЕМА СБОРКИ"

17. Возможные неисправности и методы их устранения

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка и балансировка. Если вам кажется, что Ваш станок распиливает неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, 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
1. Повышенная вибрация (диск шатается)	1. Диск разбалансирован	1. Снять диск и заменить на другой.
2. Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании, деталь горит, при продольном распиле электродвигатель останавливается.	1. Диск затупился 2. Диск наклоняется 3. Скорость подачи слишком высокая 4. Параллельный упор расположен не параллельно диску (зазор угла отрезки) 5. Расклинователь неправильно отрегулирован 6. Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки 7. Покороблена заготовка	1. Заменить или заточить диск 2. Отрегулировать параллельность диска 3. Уменьшить скорость подачи 4. Отрегулировать параллельный упор 5. См. раздел 8.3. 6. Содержите поверхность стола в чистоте 7. Установить заготовку вогнутой стороной вниз и подавать медленно
3. Деталь имеет тенденцию отклоняться от направляющей планки во время продольной распиловки.	1. Диск не параллелен направляющей	1. См. разделы 11.1.1. и 11.1.2.
4. Станок производит распиловку неточно под углом 90° или 45°	1. Углы отрегулированы неправильно	1. См. разделы «регулировка вертикального положения 90°» и «регулировка наклонного положения 45°»
5. Подъемный рычаг поворачивается или вращается с трудом	1. На резьбе подъемного винта накопились опилки	1. Очистить резьбу. Смазать моторным маслом
6. Электродвигатель работает на полной скорости, но диск останавливается во время распиливания	1. Диск слабо закреплен	1. Закрепить диск
7. Электродвигатель не запускается	1. Неисправный переключатель 2. Статор или якорь сгорели 3. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	1. Проверить двигатель 2. Обратиться в Сервис для ремонта. 3. Установить предохранитель или контрольный выключатель
8. 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. Проверить напряжение в сети 2. Обратиться в Сервис для ремонта. 3. Укоротить шнур
9. Электродвигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Электродвигатель перегружен 2. Неправильное охлаждение из-за накопления опилок вокруг двигателя 3. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Подавать заготовку медленнее 2. Очистить двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции 3. Обратиться в Сервис для ремонта 4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ОШИБОК, МОГУЩИХ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СЕРЬЕЗНЫХ ТРАВМ, НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ В РОЗЕТКУ СТАНОК ДО ТЕХ ПОР, ПОКА НЕ ПРОЧТЕТЕ И НЕ ПОЙМЕТЕ ИЗЛОЖЕННЫЕ НИЖЕ ПРАВИЛА.

4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим станком

Внимательно и до конца прочитайте инструкцию 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 на станке.

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

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

4.1.4. Место проведения работ на станке 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 натертым воском.

4.1.5. Не работайте в опасных условиях. Не пользуйтесь электрическими устройствами в сырых помещениях и помещениях с высокой влажностью воздуха. Не подвергайте станок воздействию влаги. 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.

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 только соответствующий рабочий инструмент.

4.1.9. Одевайтесь правильно. Не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения при работе на электропиле. 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; при длительной работе используйте пылезащитную маску и специальные наушники для защиты слуха (беруши)

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 инструмента. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.12. Правильно обслуживайте инструмент. Содержите его чистым и в исправном состоянии.

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

4.1.14. Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок и дождитесь полной остановки пильного диска.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

ОСТОРОЖНО: Для Вашей собственной безопасности начинайте работу с этим станком только после того, как вы полностью соберёте его в соответствии с указаниями данного руководства

по эксплуатации, прочитайте и полностью уясните себе следующие требования по обеспечению безопасности:

4.2.1. Перед первым применением станка обратите внимание на:

- правильность сборки и надежность установки станка;
- исправность и подвижность защитного кожуха, расклинователя, антиотбрасывателя;
- механизм наклонной установки и подъема диска станка.
- **ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на расположенных на станке наклейках.**

Держите руки вне области резания пильного диска. Никогда не разрезайте заготовку, удерживая её руками навесу. Никогда не касайтесь руками вращающегося пильного диска.

Для исключения возможности удара электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.

4.2.2. Перед работой проверьте диск, нет ли на нем трещин или повреждений. Диск с трещинами или другими повреждениями следует немедленно заменить.

4.2.3. Не использовать станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4.2.4. Используйте только фланцы, которые предназначены для этой машины.

4.2.5. Будьте осторожны, не повредите вал, фланцы (прежде всего их монтажные поверхности), болты. Повреждение этих частей может привести к разрушению диска.

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

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

4.2.8. Избегайте пиления по гвоздям. Перед началом работы проверьте и убедитесь в отсутствии гвоздей в заготовке.

4.2.9. Обратите внимание на то, чтобы диск в любом положении не касался стола.

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

Позаботьтесь о том, чтобы после разрезания заготовка не могла произвольно сдвинуться с места (например, за счёт того, что она не всей плоскостью прилегает к поверхности стола).

Позаботьтесь о том, чтобы обрезки сразу же удалялись от пильного диска. В противном случае, обрезки могут быть захвачены пильным диском и с силой выброшены в сторону работающего.

Не разрезайте одновременно несколько заготовок.

4.2.11. Особенно внимательными будьте при резке больших, очень маленьких или неудобных заготовок.

Используйте дополнительные опорные поверхности (удлинители стола или дополнительные опоры) при резке длинных заготовок, которые, по завершению реза, могут опрокинуться с рабочего стола.

Не разрезайте этим станком заготовки, которые настолько малы, что вы не можете их надёжно удержать.

При разрезании профилированных заготовок сделайте так, чтобы заготовка не могла соскользнуть и заклинить пильный диск. 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 режущему диску станка во время работы. Заготовку перемещайте только толкателем.

4.2.13. Перед включением убедитесь, что диск не касается поверхности заготовки.

4.2.14. Перед пилением заготовки, запустите станок на холостом ходу и проверьте, нет ли биения диска. Причиной этого может быть неправильный монтаж или плохая балансировка диска.

4.2.15. Перед пилением подождите, пока диск не 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 настройке станка всегда отключайте вилку из розетки и ждите останова диска.

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

4.2.19. Используйте диски, рекомендованные Инструментальной Компанией ЭНКОР (См.п.14).

Не применяйте диски без знака соответствия требованиям Стандарта, никогда не устанавливайте абразивные круги или иные, несоответствующие назначению станка съёмные рабочие инструменты, это может стать причиной тяжелой травмы.

4.2.20. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, масла, воды и острых кромок.

4.2.21. Не используйте инструмент для пиления других материалов, кроме как алюминия, дерева или подобных материалов.

4.2.22. При пилении подсоедините к станку пылесборник или подключите пылесос.

4.2.23. Выбирайте 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 пылесборники там, где возможно.

4.2.26. Работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При длительной работе рекомендуется использовать виброзащитные рукавицы.

4.2.27. При резке материала необходимо помнить о наибольшей глубине пропила (см. табл.1).

4.2.28. Во время работы станка: Прежде чем произвести первый разрез, дайте станку поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

Избегайте неудобных положений рук, при которых при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с пильным диском.

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу переносного дискового распиловочного станка при условии правильного монтажа и обслуживания ее в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации инструмента – 12 месяцев со дня продажи через розничную торговую сеть. Срок эксплуатации – 5 лет. При отсутствии даты продажи и штампа магазина на гарантийном и отрывных талонах гарантийный срок исчисляется с даты изготовления.

В случае нарушения работоспособности переносного дискового распиловочного станка в течение гарантийного срока эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт вышедшего из строя переносного дискового распиловочного станка, если не будет отмечено следующее:

1. Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения об инструменте в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.)
 2. Отмечена попытка разборки изделия без надлежащих оснований, оговоренных в паспорте на него; нарушены пломбы, на шлицах винтов, на корпусе присутствуют следы разборки (при этом в гарантийном талоне нет отметки Сервисного Центра или его полномочных представителей о проведенном обслуживании, ремонте).
 3. Неисправность изделия стала следствием воздействия высоких или низких температур; попавших внутрь посторонних предметов, жидкостей, сильного загрязнения, воздействия на изделие обстоятельств «непреодолимой силы».
 4. Изделие эксплуатировалось: с изношенным, поврежденным режущим инструментом; без требуемого ухода; с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
 5. При выявлении причин, вызвавших неисправность, Специалисты Службы определяют, что при эксплуатации были нарушены требования и рекомендации Инструкции (Методика и иллюстрации производителя).
 6. Если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
 7. Для ремонта предъявлено изделие с естественно изношенными деталями (угольные щетки, сальники, уплотнительные кольца, прокладки...), поскольку эксплуатировалось с интенсивностью, на которую не рассчитано.
- **Гарантия не распространяется:** на быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съёмные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации: (патроны сверлильные, ремни приводные, струбицы, пильные диски и ленты, ножи строгальные и т.д.)
 - Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются,
 - Оборудование в ремонт сдаётся чистым, в комплекте с принадлежностями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. При промышленном использовании оборудования (эксплуатируется бригадой, обеспечивает непрерывный производственный процесс) – срок гарантии сокращается на 50%
2. Техническое обслуживание оборудования, проведение регламентных работ, регулировок, испытаний не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим ставкам Сервисного Центра.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы инструмента, оборудования, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенной искры на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр (см. п.6 «Инструкции»)

Мы гарантируем работу инструмента Инструментальной Компании ЭНКОР в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой инструмента или неправильной эксплуатацией и хранением, не являются предметом гарантии.

Наши адреса и телефоны

ИК «ЭНКОР»: 394018, ВОРОНЕЖ, пл. Ленина, 8.

Тел./ факс: (0732) 390-333

E-mail: opt@enkor.ru

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Перед началом любых ремонтных и сервисных работ убедитесь, что машина отключена от сети.

13.1. Замена угольных щеток.

Заменяйте угольные щетки (Рис.12), когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы инструмента помните, что ремонт, обслуживание и регулировка инструмента должны проводиться в условиях сервисных центров, сертифицированных Инструментальной Компанией ЭНКОР, с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

**Рис. 12****13.2. Смазка**

Перед смазкой снять нижнюю крышку станка. Смазывать резьбовую штангу наклона диска и обе пары стопорных и регулировочных гаек, а также резьбовую штангу подъема диска один раз в месяц.

14. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ «АТАКА» С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

Диски изготовлены из высококачественной стали, что обеспечивает их долгий ресурс и высокое качество реза. Предназначены для распиловки твердых и мягких пород древесины, ДСП, пластика, ламината и алюминиевых профилей.

Форма зуба	косой переменный	К
	трапециевидный	Т
	плоский	П

Код	Внешний диаметр (мм)	Внутренняя посадка (мм)	Число зубьев (Z)	Форма зуба	Применение
7459	250	32	24	К	Черновой распил древесины мягких и твердых пород
7405	250	30	40	К	Черновой распил древесины мягких и твердых пород
12820	255	30	32	К	Черновой распил древесины мягких и твердых пород
11311	250	32	60	К	Чистовой распил древесины мягких и твердых пород, древесины с пластиковым покрытием.
12125	250	32	60	ТП	Распил ламината и ДСП различных плит - в том числе с покрытием
12138	250	32	80	ТП	Распил ламината и ДСП различных плит - в том числе с покрытием
7460	255	30	100	ТП	Распил алюминиевых профилей, пластика, MDF, различных плит - в том числе с покрытием

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Переносной дисковый распиловочный станок модели "КОРВЕТ 11" соответствует требованиям ТУ-4833-002-44744687-2001, ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р МЭК 1029-2-1-95, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 200 г. Инструмент принят _____ Подпись _____

Дата продажи _____ штамп _____

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ**5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания**

5.1.1. Станок подключается к сети с напряжением 220 В частотой 50 Гц.

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

5.1.3. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

5.1.4. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный Сервисный центр.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот инструмент предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускать установки инструмента во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

5.2 Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя, регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается беспрепятственное охлаждение двигателя

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Выньте вилку шнура питания станка из розетки электрической сети. Проверьте пильный диск на свободное вращение. Если пильный диск 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 пильного диска 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. При тяжёлой нагрузке, однако, 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 подводящих 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 подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительный кабелей.

Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм ²
15 - 40 м	2,5 мм ²

6
6. УСТРОЙСТВО СТАНКА

6.1. Станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей:

1. Шкала установки размера пиления
2. Рукоятка фиксации параллельного упора.
3. Параллельный упор
4. Отверстия для закрепления лобзика (снизу рабочего стола)
5. Отверстие для пилки лобзика
6. Рабочий стол
7. Верхний защитный кожух
8. Расклинователь
9. Антиотбрасыватель
10. Центральная защитная пластина
11. Упор для косого и поперечного пиления

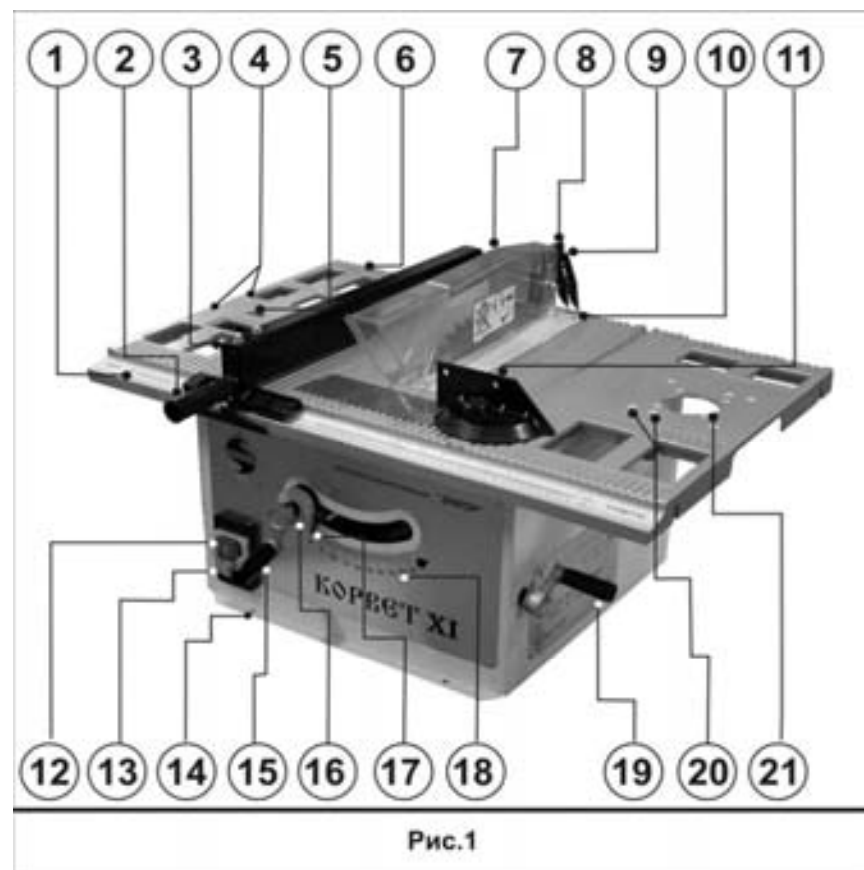


Рис.1

12. Кнопка включения станка (рядом с блоком магнитного пускателя выведена кнопка возврата в положение «Замкнуто» защитного теплового реле)
13. Кнопка выключения станка
14. Отверстие для закрепления станка на верстаке
15. Рукоятка регулировки подъема диска
16. Фиксатор угла наклона диска
17. Указатель угла наклона диска
18. Шкала угла наклона диска
19. Рукоятка установки угла наклона диска
20. Отверстия для закрепления фрезера (снизу рабочего стола)
21. Отверстие для фрезы

12.5. Продольное пиление

Продольное пиление представляет собой процесс распиливания древесины вдоль волокон. Эта операция выполняется с использованием параллельного упора 3, который устанавливается на необходимый размер распила заготовки. Перед началом работы убедиться, что:

- параллельный упор установлен и закреплен параллельно диску;
- расклинователь 8 установлен правильно относительно диска.

Подачу заготовки выполнять с использованием толкателя, прилагая стабильное равномерное давление

12.6. Опора роликовая

Для создания удобств при работе со станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.8), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа 29941 Код для заказа 29940 Код для заказа 29942

Рис.8

12.7. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.9, 10, 11), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



Рис .9

«КОРВЕТ 61»
750 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 14,2 м³/мин
Код для заказа 10261
«КОРВЕТ 64»
1500 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 42,6 м³/мин
Код для заказа 10264

Рис. 10

«КОРВЕТ 65»
2200 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 62,3 м³/мин
Код для заказа 10265
«КОРВЕТ 66»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 70,82 м³/мин
Код для заказа 10266

Рис.11

«КОРВЕТ 67»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 76 м³/мин
Код для заказа 10267

11.1.3. Регулировка наклонного положения 45°.

Проверить точность установки наклона диска 45° с помощью угломера. При нарушенной установке (Рис.6):

- ослабить контрагайку 27а и, вращая гайку 27, отрегулировать положение диска, соответствующее углу наклона в 45° относительно плоскости стола.
- затянуть контрагайку 27а.

11.1.4. Регулировка указателя шкалы.

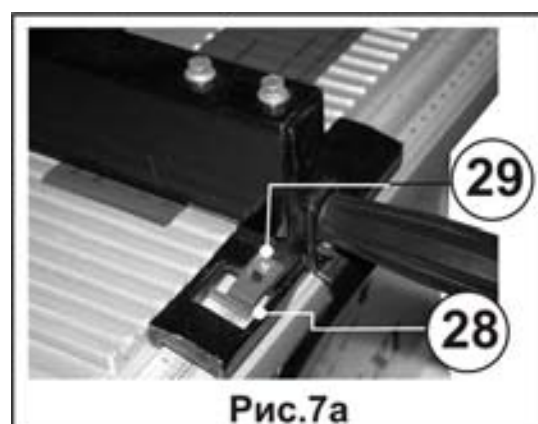
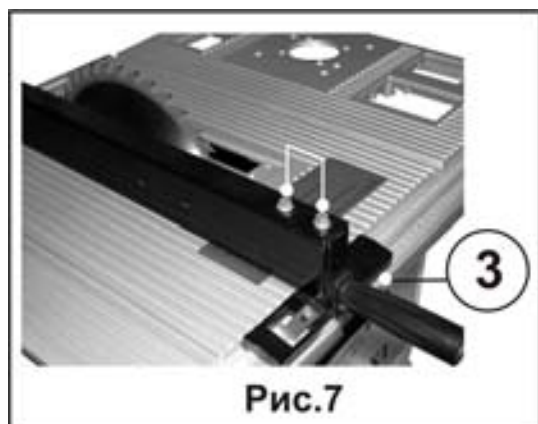
Возможно, что при точной установке 90° и 45° указатель 17 наклона диска показывает неточное значение. В этом случае необходимо отрегулировать положение указателя 17 в крайних точках 90° и 45°:

- ослабить винт крепления указателя 17;
- отрегулировать указатель 17;
- затянуть винт.

11.2. Регулировка параллельного упора (Рис.7, 7а)

Параллельный упор 3 отрегулирован на заводе-изготовителе под углом 90° к передней стороне стола. Если упор разрегулирован, необходимо ослабить два болта (Рис.7) на верхней передней стороне упора и установить угол 90°.

Переместить параллельный упор 3 так, чтобы он соприкасался с диском (нулевая точка), если указатель 28 шкалы 1 установки размера пиления не совмещен с делением 0мм, то, ослабив винт крепления указателя 29, совместить его с делением 0мм.



12. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

При косом пилении, пилении под наклоном и комбинированном пилении используется упор 10 для косого пиления. Нельзя работать на станке без использования специальных приспособлений, таких как: упор 10 для косого пиления, параллельный упор 3 и толкатель. **Нельзя направлять заготовку рукой во избежание несчастного случая.**

Во время работы упор 10 для косого пиления должен быть зафиксирован.

12.1. Поперечное пиление.

Поперечное пиление представляет собой процесс распиливания древесины поперек волокон под углом 90°. При выполнении этой операции упор 10 устанавливается на 90°. Этот упор может использоваться в любом из двух пазов стола – слева или справа от диска.

12.2. Косое пиление

Косое пиление представляет собой процесс распиливания древесины поперек волокон под любым углом, кроме 90°. Угол пиления устанавливается по шкале упора 10 косого пиления.

12.3. Наклонное пиление

Наклонное пиление представляет собой процесс распиливания древесины как вдоль, так и поперек волокон под углом наклона диска до 45° влево.

12.4. Комбинированное пиление

Комбинированное пиление представляет собой процесс распиливания древесины с использованием упора 10, установленного с необходимым косым углом, и наклоненного до 45° влево диска.

7. РАСПАКОВКА

- 7.1 Открыть коробку.
- 7.2 Извлечь станок и все комплектующие детали из коробки.
- 7.3 Проверить комплектность станка.

8. СБОРКА СТАНКА

8.1 Транспортное положение станка

Станок поставляется в собранном виде, за исключением снятых параллельного упора 3, упора для косого пиления 11 и верхнего защитного кожуха 7 с расклинователем 8 и антиотбрасывателем 9. При переноске станка полностью опустите пильный диск и зафиксируйте его в нижнем положении с помощью фиксатора 16.

8.2. Установка рукояток регулировки подъема диска и установки угла наклона

8.2.1. Установить подъемную рукоятку 15 на вал с лицевой стороны пилы и закрепить ее установочным винтом в рукоятке.

8.2.2. Установить рукоятку 19 наклона диска, закрепить ее установочным винтом.

8.3 Установка защитного кожуха с расклинователем и антиотбрасывателем (Рис.2)

Снять центральную защитную пластину 10, выкрутив 4 крепежных винта.

С помощью рукояток 15 и 19 привести диск в положение, как показано на (Рис.2)

Ослабить два винта 22 с внутренней шестигранной головкой с помощью шестигранного ключа и установить расклинователь 8 так, чтобы винты 22 вошли в пазы расклинователя 8. Затянуть винты 22.

Закрепить защитный кожух 7 на расклинователе, как показано на (Рис.2)

ВНИМАНИЕ! При установке расклинователя следите, чтобы пильный диск его не касался.

8.4 Замена диска (Рис.3)

Станок Корвет 11 комплектуется пильным диском ф254 x 16 x 40Z и переходными кольцами ф30мм и ф32мм.

ВАЖНО: Перед снятием или установкой диска, прежде всего, убедитесь в том, что машина выключена и вилка вынута из розетки.

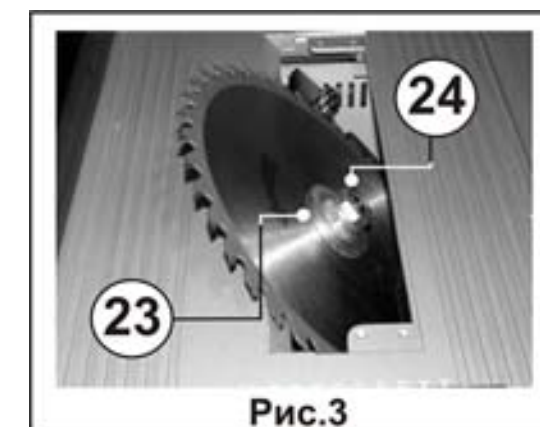
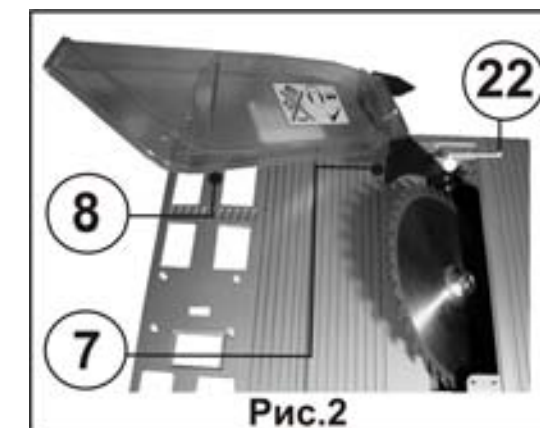
8.4.1. Снятие диска

Для снятия диска использовать два рожковых ключа, входящих в комплектацию станка. Одним ключом удерживать наружный фланец диска 23, другим открутить гайку 24. Снять гайку 24, гровер, наружный фланец, пильный диск.

8.4.2. Установка диска

Установить переходное кольцо в соответствии с внутренним отверстием устанавливаемого диска, (внутренний фланец с вала не снимался) затем установить диск, наружный фланец 23, гровер и гайку 24. Удерживая одним ключом фланец от вращения, другим затянуть гайку 24.

ВНИМАНИЕ: При установке диска следите, чтобы зубья диска были направлены вниз в передней части пилы (Рис. 3).



9. КРЕПЛЕНИЕ СТАНКА К СТОЛУ

Закрепить станок болтами на ровной и устойчивой поверхности. С этой целью основание станка имеет четыре отверстия (поз.14, Рис.1). Это обеспечит безопасность и предотвратит возможность травматизма.

10. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

10.1 Электромагнитный выключатель (Рис.1).

Станок Корвет 11 оснащен электромагнитным выключателем, который не позволяет станку повторно включиться при внезапном отключении и включении электропитания.

10.1.1 Для пуска станка нажать кнопку 12, обозначенную как (I), (Рис.1). Для повторного пуска станка после внезапного отключения электропитания необходимо вновь нажать кнопку 12.

10.1.2. Для остановки станка нажать кнопку 13, обозначенную как (O), (Рис.1).

10.2 . Рукоятка подъема диска.

Рукоятка 15 подъема диска используется для подъема и опускания диска. Повернуть рукоятку по часовой стрелке для опускания диска и против часовой стрелки – для подъема.

10.3. Рукоятка наклона диска.

Рукоятка 19 наклона используется для наклона диска при пилении под углом 00-450 влево. Повернуть рукоятку по часовой стрелке для наклона диска влево до 450 и против часовой стрелки – для возврата диска в вертикальное положение 00.

10.4. Фиксатор угла наклона диска.

Фиксатор 16 угла наклона блокирует диск в выбранном положении. Для ослабления рукоятки повернуть ее против часовой стрелки. При установке угла наклона и высоты подъема диска рукоятку нужно полностью ослабить. При включении станка надо убедиться, что рукоятка надежно зафиксирована таким образом, чтобы диск не смещался во время работы станка.

10.5. Расклинователь и антиотбрасыватель

Первое приспособление входит в пропил в заготовке и предотвращает возможное заклинивание диска при смещениях распиливаемого материала, второе – зубчатым сектором прижимает заготовку при пилении к поверхности рабочего стола и, по завершению реза, предотвращает возможный выброс вращающимся диском полученных деталей в сторону оператора.

10.6. Параллельный упор.

Параллельный упор 3 используется для всех операций продольного пиления. Никогда не направляйте заготовку на вращающийся диск без правильно и надежно закрепленного упора.

10.7. Упор для косоного и поперечного пиления.

Упор 11 используется как направляющая для поперечного и косоного пиления.

11. РЕГУЛИРОВКИ

11.1. Регулировка пильного диска.

Положение диска отрегулировано на заводе-изготовителе по крайним точкам 0° (вертикальное положение) и 45° (наклон влево), а также параллельно пазу стола. При транспортировке точность регулировки может нарушиться, поэтому перед использованием станка необходимо проверить точность установки диска.

11.1.1. Регулировка плоскости вращения диска.

Приложить прямоугольный угольник – L внешней стороной к полотну диска, а базовую сторону угольника прижать к переднему краю шкалы размера пиления (Рис.4) и проверить установки. В случае если точность установки нарушена, диск необходимо отрегулировать следующим образом (Рис.5):

- определить величину смещения диска;
- опустить диск ниже уровня стола вращением рукоятки 15;
- перевернуть стол нижней крышкой вверх и снять нижнюю крышку, открутив четыре винта;
- ослабить четыре винта 25 крепления блока электродвигателя и сместить блок так, чтобы диск стал в требуемую позицию;
- затянуть винты.

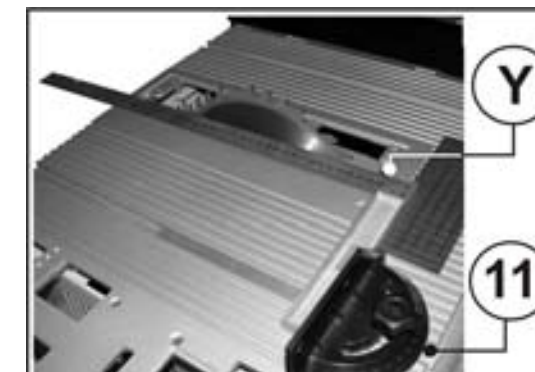


Рис.4



Рис.5

11.1.2. Регулировка вертикального положения 90°.

С помощью угольника удостовериться, что диск находится под углом 90° к столу. При нарушенной установке (Рис.6):

- опустить диск ниже уровня стола вращением рукоятки 15;
- перевернуть стол нижней крышкой вверх и снять нижнюю крышку, открутив четыре винта;
- ослабить контргайку 26а и, вращая гайку 26, отрегулировать диск в положение, соответствующее 90° к плоскости стола;
- затянуть контргайку 26а.

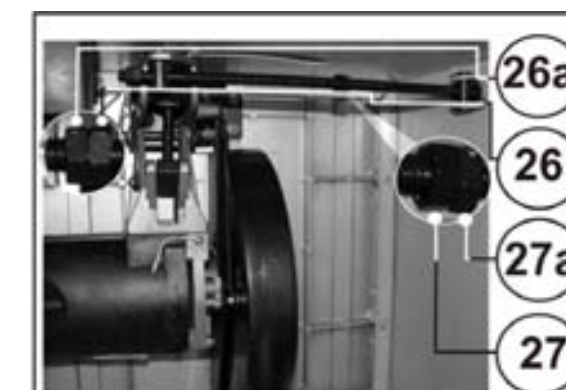


Рис.6