

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели строгальную машину, разработанную совместно специалистами Инструментальной компании «Энкор» и специалистами китайской компании INSTRIMPEX и изготовленную в Китае под торговой маркой «Корвет».

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

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие указания**
- 2. Технические данные**
- 3. Дополнительная комплектность к станку**
- 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 к двигателю.
- 6. Распаковка**
- 7. Устройство станка**
- 8. Монтаж**
- 9. Регулировка и принцип работы**
 - 9.1. Регулировка глубины строгания
 - 9.2. Регулировка направляющей планки
 - 9.3. Замена и регулировка ножей
 - 9.4. Регулировка частоты вращения рабочего вала
 - 9.5. Подача заготовки
 - 9.6. Продольное строгание под наклоном
- 10. Опора роликовая**
- 11. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли**
- 12. Техническое обслуживание**
 - 12.1. Замена клинового ремня
 - 12.2. Замена щеток
- 13. Свидетельство о приёмке и продаже**
- 14. Гарантийные обязательства**
- 15. Адреса гарантийных мастерских по ремонту электроинструмента «КОРВЕТ»**
- 16. Возможные неисправности и методы их устранения**

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации строгальной машины модели **"КОРВЕТ 100"**

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Стругальная машина модели «КОРВЕТ 100» с регулируемой частотой вращения рабочего вала (далее станок) предназначен для строгания поверхностей деревянных изделий с помощью вращающегося в горизонтальной плоскости рабочего вала, расположенного между столом подачи и приемным столом, используемыми как опора для обрабатываемого изделия. Струганию подвергается нижняя поверхность изделия. На режущую часть ножей рабочего вала, напаяны пластины из твердого сплава. **Этот станок предназначен только для бытового применения.**

1.2 Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

1.3 Станок может эксплуатироваться 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, его не распаковывать и не включать 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 них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

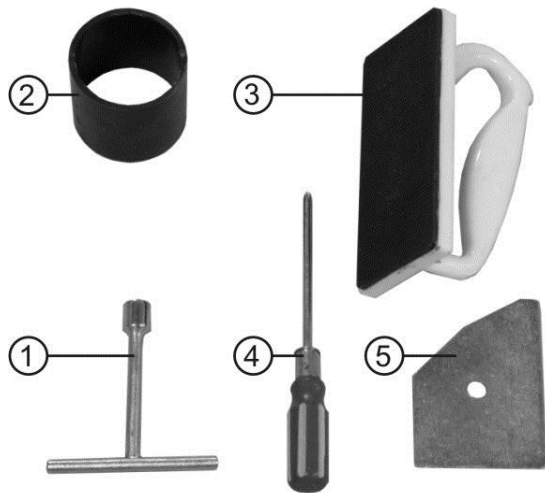
Таблица 1

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	750
5. Габариты стола строгального, мм	710 x 155
6. Частота вращения рабочего вала, об/мин	8000 - 16000
7. Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	155
8. Максимальная глубина строгания, мм	3
9. Рабочий вал (диаметр x ширина), мм	52 x 155
10. Количество ножей, шт.	2
11. Масса, кг	13

2.2. По электробезопасности комбинированный строгальный станок модели "КОРВЕТ 100" соответствует II 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. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТНОСТЬ К СТАНКУ (Рис.1)



1.Ключ торцевой, 10 мм	1 шт.
2. Втулка пылесборника	1 шт.
3. Толкатель	1 шт.
4. Отвертка	1 шт.
5. Пластина для регулировки	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Код для заказа	10300

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

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

4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим 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 станка 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. 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 станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

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

4.1.10. Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.

4.1.12. Не рекомендуется тянуться к детали через работающий станок. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.

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

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

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

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

4.1.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки рабочего вала и выдерните шнур из сети.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

4.2.1. Перед первым включением станка обратите внимание на надежность установки станка.

ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности удара электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.

4.2.2. Никогда не включайте инструмент при снятом рабочем вале или снятом кожухе привода.

4.2.3. Никогда не производите строгание или фугование глубже 3 мм.

4.2.4. Используйте толкатели для подачи заготовок при строгании или фуговании.

4.2.5. Из заготовки необходимо удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки ножей рабочего вала.

4.2.6. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не порезать руки.

4.2.7. Никогда не опускайте руку в отверстие для удаления опилок, если станок включен в электрическую сеть.

4.2.8. После включения станка подождите, чтобы рабочий вал достиг рабочей скорости перед его использованием.

4.2.9. Не выполняйте фугование заготовок короче 200 мм, уже 20 мм, тоньше 13 мм. Не выполняйте строгание заготовок короче 200 мм, уже 20 мм, шире 155 мм, тоньше 13 мм.

4.2.10. Подавайте заготовки к рабочему валу только навстречу направлению его вращения.

4.2.11. Никогда не включайте станок, если заготовка касается ножей.

4.2.12. Заготовки длиннее, чем длина рабочего стола, необходимо подпирать с помощью опоры роликовой или другого приспособления, высотой равной высоте рабочего стола.

4.2.13. Постоянно контролируйте заготовку. Не допускайте, чтобы заготовка упиралась в рабочий вал без опоры на направляющую линейку. Заготовка может выскочить из станка на большой скорости и нанести серьезную травму.

4.2.14. Не пытайтесь выполнять операции, с которыми вы незнакомы.

4.2.15. Не допускайте попадание рук непосредственно под рабочий вал.

4.2.16. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Всегда стойте сбоку. Если произойдет отдача заготовки, то заготовка Вас не ударит.

4.2.17. Не использовать станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4.2.18. Обрабатываемую заготовку постоянно прижимайте к направляющей линейке и поверхности рабочего стола, чтобы она не могла качаться или вращаться. Под заготовкой не должны скапливаться опилки.

4.2.19. Не строгайте одновременно несколько заготовок.

4.2.20. Особенно внимательными будьте при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок.

4.2.21. Не прикасайтесь к рабочему валу станка во время его работы.

4.2.22. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

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

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

4.2.25. При подготовке к работе, подключите к станку пылесос.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей консерванты, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.

4.2.26. При строгании заготовок необходимо помнить о максимальных возможностях станка (см. табл.1).

4.2.27. После запуска станка, прежде чем произвести строгание, дайте ему 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, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться в зоне строгания.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям Вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

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

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускать установки станка во влажных помещениях.

5.2 Требования к двигателю

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

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Выньте вилку шнура питания станка из розетки и 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;

- 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, понижённом напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый 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 разъема станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой Вашего станка.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен.

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

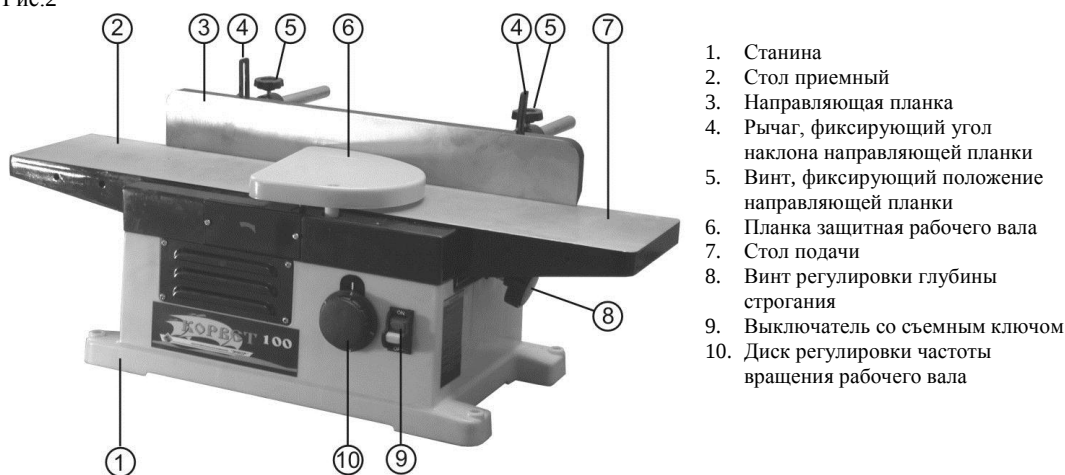
6. Распаковка

6.1. Открыть коробку и извлечь станок и комплектующие детали.

6.2. Проверить комплектность станка.

7. Устройство станка (Рис.2)

Рис.2



8. Монтаж

8.1. Станок должен устанавливаться на жестком верстаке. Каждый угол станины должен быть закреплен к верстаку с помощью болтов, гаек и шайб.

8.2. Если Вам требуется часто переносить станок, следует выполнить следующие инструкции: Возьмите кусок твердого дерева (не ДСП) толщиной не менее 20 мм. Изготовьте из него основание размером не менее 900х500 мм. Прикрепите станок болтами, гайками и шайбами к основанию. При использовании станка, закрепить основание трубинами к устойчивой поверхности стола.

9. Регулировка и принцип работы (Рис.7)

9.1. Регулировка глубины строгания

ВНИМАНИЕ: Выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала регулировки глубины строгания.

9.1.1. Чтобы уменьшить глубину строгания, повернуть винт регулировки глубины строгания (67) по часовой стрелке - стол подачи поднимется. Для увеличения глубины строгания, повернуть винт контроля глубины против часовой стрелки – стол подачи опустится.

ВНИМАНИЕ: Никогда не устанавливайте глубину строгания больше 3 мм.

9.1.2. Для проверки глубины строгания, сначала установите пластину для регулировки на приемный стол, чтобы она «висела» над столом подачи. Используя поверенную линейку, измерьте расстояние от плоскости пластины для регулировки до поверхности стола подачи. Это будет глубиной строгания.

9.2. Регулировка направляющей планки

9.2.1. Для регулировки угла наклона направляющей планки (0-45°), поворотом по часовой стрелке, ослабить два рычага, фиксирующие угол наклона направляющей планки (52). Установить нужный угол в соответствии со шкалой и поворотом против часовой стрелки рычагов (52), зафиксировать угол наклона направляющей планки.

9.2.2. Отрегулировать позицию направляющей планки на рабочем столе, для этого ослабить фиксирующие винты направляющей планки (39). Установить нужную позицию направляющей планки и затянуть фиксирующие винты (39). Это следует выполнить, если нужно фуговать или строгать определенную часть доски.

9.2.3. По окончании регулировки направляющей планки убедиться, что дополнительная защитная планка рабочего вала (45) находится над рабочим валом.

9.3. Замена и регулировка ножей

ВНИМАНИЕ: Выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала замены ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Оба ножа нужно менять одновременно иначе нарушится балансировка рабочего вала. На рабочую часть ножей напаяны пластины из твердого сплава, позволяющие высококачественно обрабатывать заготовки из твердых пород дерева.

9.3.1. Ослабить два винта (54), закрепляющие кожух ремня (29) и снять кожух.

9.3.2. Провернуть рабочий вал за ремень (28) вручную, до появления болтов крепления прижимной планки.

9.3.3. Зафиксировать рабочий вал в этом положении стержнем диаметром 4 мм через отверстие в заднем кожухе рабочего вала (34).

9.3.4. Снять защитную планку рабочего вала (41).

9.3.5. Снять четыре болта (58-5) и прижимную планку (58-3). Снять нож (58-4) с рабочего вала.

9.3.6. После установки нового ножа на рабочий вал, слегка закрепить 4 болта прижимной планки (чтобы нож не двигался).

9.3.7. Поднять стол подачи в крайнее верхнее положение (Он должен быть на уровне приемного стола).

9.3.8. Установить пластину для регулировки на стол подачи и приемный стол.

9.3.9. Пластина для регулировки должна едва касаться лезвия ножа в крайнем верхнем положении. Отрегулировать позицию ножа в прижимной пластине, по необходимости, с помощью винтов регулировки ножа (58-1). Будьте очень внимательны, винты необходимо заворачивать одинаково, иначе точность станка нарушится.

9.3.10. Затянуть четыре болта на прижимной пластине. Повторить п.п. 9.3.2-9.3.10 для другого ножа.

9.3.11. По окончании замены/регулировки обоих ножей, установить защитную планку рабочего вала и кожух ремня.

9.4. Регулировка частоты вращения рабочего вала

9.4.1. Ваш станок с регулируемой частотой вращения рабочего вала, используется для получения оптимальных результатов, при выполнении 3 условий:

1. Тип материала.
2. Ширина строгания.
3. Глубина строгания.

В таблице ниже показано, как установить частоту вращения рабочего вала в зависимости от этих условий. Для получения оптимальных результатов, лучше использовать несколько проходов. Примеры:

1. Если у вас есть кусок пластмассы шириной 150 мм, с которого вы хотите сострогать 1,6 мм, следует установить станок на скорость 24 000 циклов/мин. Затем нужно выполнить один проход 0,4 мм с одной стороны и затем три – с другой стороны.

2. Если нужно сострогать 1,6 мм с бруска твердого дерева шириной 150 мм, нужно сделать 2 прохода по 0,8 мм и установить скорость на 32 000 циклов/мин.

Диск регулировки частоты вращения рабочего вала имеет пять позиций: A=16000циклов/мин., B=20 000 циклов/мин., C=24 000 циклов/мин., D= 28 000 циклов/мин., E= 32 000 циклов/мин. Эти значения представляют количество циклов/мин. под нагрузкой.

Установка количества циклов/мин. в зависимости от материала и глубины строгания

Желаемая ширина строгания	Глубина строгания 0,4 мм	Глубина строгания 0,8 мм		Глубина строгания 1,6 мм		Глубина строгания 3 мм	
		Мягкое дерево	Твердое дерево	Мягкое дерево	Твердое дерево	Мягкое дерево	Твердое дерево
Менее 38 мм	16 000	16 000	16 000	24 000	24 000	32 000	
38-60 мм	20 000	20 000	24 000	28 000	32 000		
60-80 мм	24 000	24 000	28 000	32 000	32 000		
80-100 мм		32 000	32 000				
100-155 мм		32 000	32 000				

9.5. Подача заготовки

ВНИМАНИЕ: Всегда используйте толкатель. Обязательно его использование при обработке заготовок уже 75 мм или тоньше 75 мм.

ВНИМАНИЕ: Никогда не осуществляйте подачу рукой! Это может привести к серьезной травме.

9.5.1. Всегда плотно прижимайте заготовку к направляющей планке.

9.5.2. Всегда подавайте заготовку с равномерной скоростью по всей длине. Заминки и остановки приводят к неровной обработке. Не подавайте заготовку слишком быстро.

9.5.3. Прилагайте равномерное давление. Начинайте подачу левой рукой; правая рука должна быть на 50 мм сзади. После того, как правая рука прошла над ножами, переместите левую руку за правую. Продолжайте такое перехватывающее движение до окончания строгания заготовки.

9.6. Продольное строгание под наклоном

9.6.1. Установить направляющую планку под нужным углом.

9.6.2. Переместить направляющую планку ближе или дальше по рабочему столу для регулировки нужной ширины строгания.

9.6.3. Строгайте вдоль края заготовки. Убедитесь, что вы толкаете заготовку, прижимая ее к направляющей планке.

10. Опора роликовая

Рис.3



Для создания удобств при работе со строгальным станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.3), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

Код для заказа 14216

11. 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.4, 5, 6), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



Рис. 4

«КОРВЕТ 61»

750 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 14,2 м³/мин
Код для заказа 10261

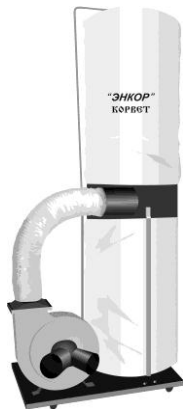


Рис. 5

«КОРВЕТ 64»

1500 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 42,6 м³/мин
Код для заказа 10264



Рис. 6

«КОРВЕТ 65»

2200 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 62,3 м³/мин
Код для заказа 10265

12. Техническое обслуживание (Рис.7)

ВНИМАНИЕ: Выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала технического обслуживания.

12.1. Замена клинового ремня

12.1.1. Выключить станок.

12.1.2. Снять станок с верстака или деревянного основания.

12.1.3. Снять кожух ремня (29).

12.1.4. Снять станину (22), вывинтив восемь винтов М5х30 (20). При съеме станины, будьте осторожны, чтобы не повредить присоединенные провода.

12.2. Замена шеток

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Дата продажи _____ штамп _____

ПРИМЕЧАНИЕ:

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 – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр (см. п.6 Гарантийных обязательств).

Мы гарантируем работу станка 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.
E-mail: opt@enkor.ru

Тел.: (0732) 52-17-44, 39-03-33
Факс: (0732) 52-15-26, 52-69-24

15. Адреса гарантийных мастерских по ремонту электроинструмента “КОРВЕТ”

Город	Адрес, наименование мастерской	Телефон
г. Воронеж	пр. Труда, дом 48 В Сервисный центр «ЭНКОР-СЕРВИС»	(0732) 39-24-85
г. Москва	33 км МКАД, владение 6, Торговый дом «Варшавка 33», 2 этаж Представительство ИК «ЭНКОР»	(095) 711-06-66
г. Астрахань	Ул. Свердлова, д.47 ООО «Электротехническая компания»	(8512) 39-83-73, 39-83-63
г. Белгород	ул. Королева, дом 2, «ЧП Шабанов С.И.» (ТД «Сокол»)	(0722)25-47-69.
г. Брянск	ул. Бурова, дом 14 ООО «ТЕХНОДОМ»	(0832) 68-71-71
г. Волгоград	пр. Ленина, дом 102 ООО «Славяне»	(8442) 34-82-12
г. Екатеринбург	Ул. Машиностроителей, д.65 «ИП Моложенко Т.В.»	(3432) 78-31-85
г. Ижевск	ул. Майская, 30 РЕМО ПКФ ЗАО	(3412) 25-89-69
г. Казань	ул. Амирханова, д.97. ООО «САИДА»	(8432)155-770; 156-304.
г. Кемерово	ул. Абызова, дом 12а ООО «С.Ц. Электра»	(3842) 64-01-03
г. Краснодар	ул. Гаражная, дом 67 «ЧП Баранник»	(8612) 72-77-13
г. Красноярск	ул. Магистральная, 1а ООО «Правобережное РСУ»	(3912) 34-93-36
г. Москва	ул. Первомайская, дом 39 мастерская «Мастер –Энерго»	(095) 164-04-49; 164-19-12.
г. Новосибирск	Красный проспект, дом 220 Сервис-Центр ЭМТИ (ООО «ЭМТИ»)	(3832) 26-52-18
г. Новосибирск-132	ул. Красноярская, д. 36 ООО «Строительная и бытовая техника»	(3832) 22-11-72, 22-18-80
г. Омск	ул. Гусарова, д. 30 ИП «ВЕРЕЩАК Ю.В.»	(3812) 24-92-91

г. Пенза	ул. Урицкого, д.47 «ЧП ДАНИЛЮК С.А.»	(8412) 56-25-91
г. Пермь	ул. Ленина, 65 Уралоптиинструмент	(3422) 44-72-39
г. Томск	ул. Герцена, дом 72 «ЧП Брусницын»	(3822) 26-04-73.
г. Челябинск	Ул. Гагарина, дом 4, ТСЦ (торгово-сервисный центр) «Умелец»	(3512) 526-301

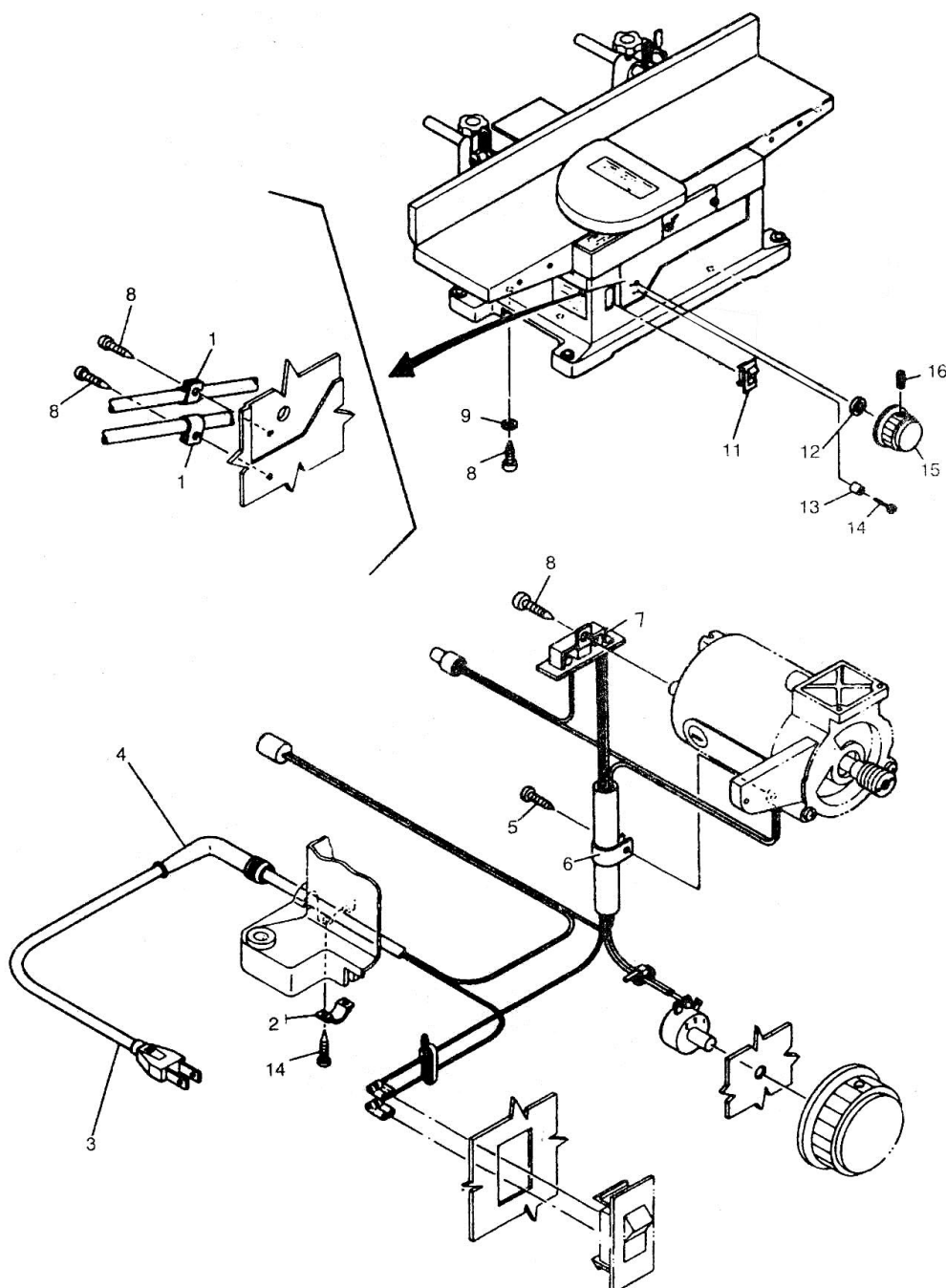
16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

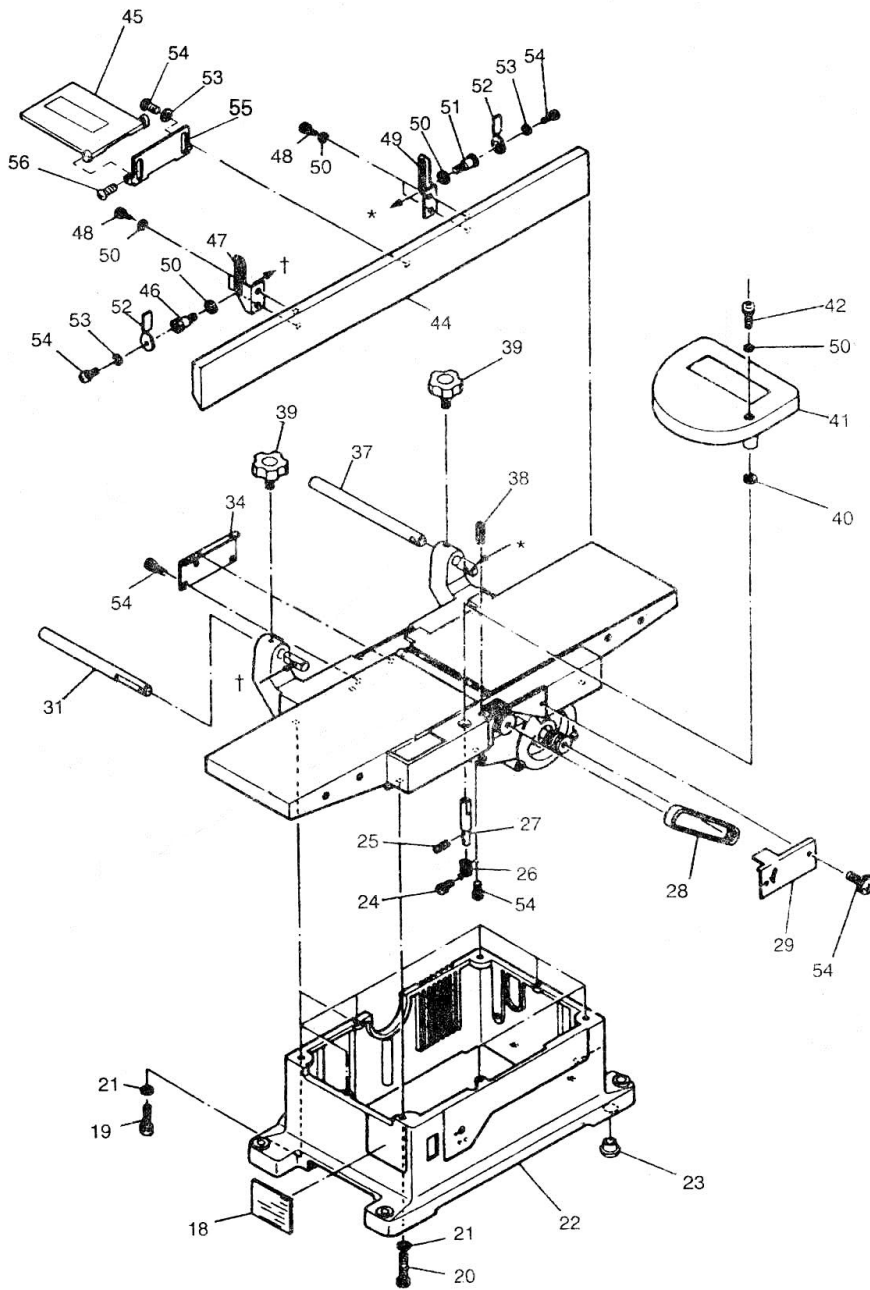
Главным в получении оптимальных результатов при использовании строгального станка является правильная регулировка и балансировка. Если вам кажется, что Ваш станок строгает неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, что если вы меняете одну регулировку,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

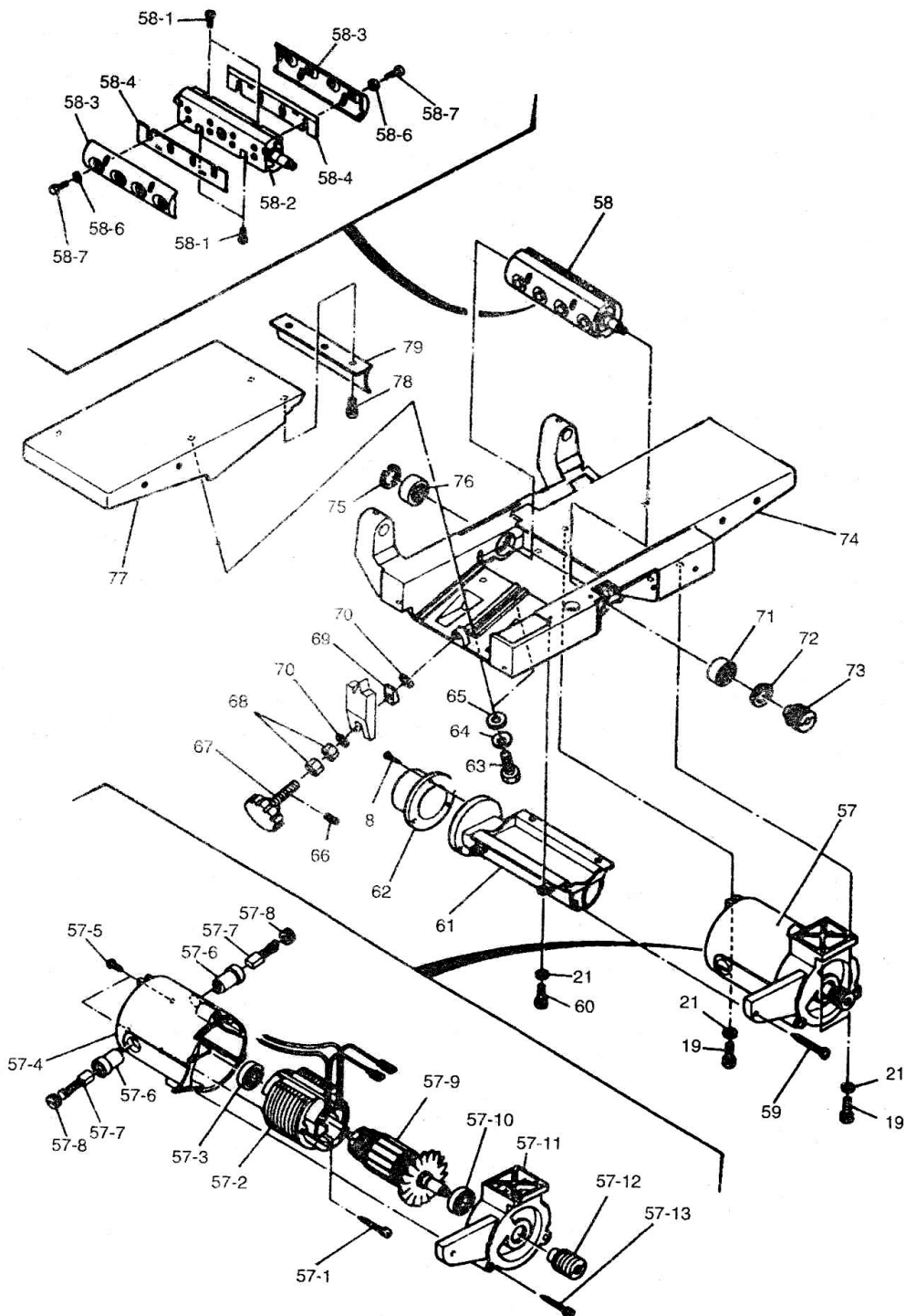
Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Статор или якорь сгорели	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	4. Установить предохранитель или контрольный выключатель
2. Двигатель запускается, но рабочий вал не вращается	Изношен или порван ремень	Заменить ремень
3. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Сгорели обмотки или обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
4. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Подавать заготовку медленнее
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
5. Повышенная вибрация. Шероховатая или ворсистая поверхность	1. Не заточены ножи	1. Заменить ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установить выступ ножей
	3. Рабочий вал плохо закреплён	3. Затяните болты крепления рабочего вала
	4. Прочие причины	4. Проверьте станок в специализированной мастерской

Формат: Список

Рис. 7-СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 100»







ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 100»

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	123060	Зажим шнура	55	123106	Пластина подвижная
2	123061	Скоба	56	123107	Винт самонарезающий Ф3х8 мм
3	123062	Шнур	57	123108	Двигатель
4	123063	Держатель шнура	57-1	123109	Винт самонарезающий Ф5х60 мм
5	123064	Винт самонарезающий Ф5х12 мм	57-2	123110	Статор
6	123065	Зажим нейлоновый	57-3	123111	Шарикоподшипник 6200LLB
7	123066	Блок контроля скорости	57-4	123112	Кожух двигателя
8	123067	Винт самонарезающий Ф4х12 мм	57-5	123113	Винт самонарезающий Ф5х14 мм
9	123068	Шайба	57-6	123114	Щеткодержатель
11	123069	Выключатель	57-7	123115	Щетка
12	123070	Прокладка фетровая	57-8	123116	Крышка щетки
13	123071	Втулка	57-9	123117	Узел ротора
14	123072	Винт самонарезающий Ф4х16 мм	57-10	123118	Шарикоподшипник 6201LLB
15	123073	Диск регулировки	57-11	123119	Крышка двигателя
16	123074	Винт М4х10	57-12	123120	Шкив
18	123075	Табличка	57-13	123121	Винт самонарезающий Ф5х55 мм
19	123076	Винт с потайной головкой М5х25	58	123122	Узел рабочего вала
20	123077	Винт с потайной головкой М5х30	58-1	123123	Винт регулировочный М5х17
21	123078	Шайба	58-2	123124	Рабочий вал
22	123079	Станина	58-3	123125	Прижимная планка
23	123080	Подушка резиновая	58-4	123126	Нож
24	123081	Винт с потайной головкой М3х6	58-7	123127	Болт с шестигранной головкой М6х17
25	123082	Штифт пружинный Ф3х10 мм	58-8	123326	Винт М6х10
26	123083	Пружина	58-9	123327	Ось рабочего вала
27	123084	Вал защитной планки	59	123128	Винт самонарезающий Ф4х20 мм
28	123085	Ремень приводной	60	123129	Винт М5х16
29	123086	Кожух ремня	61	123130	Кожух внутренний
31	123087	Ось направляющей планки А	62	123131	Патрубок пылесборника
34	123088	Кожух задний	63	123132	Болт с шестигранной головкой М6х20
37	123089	Ось направляющей планки В	64	123133	Пружина
38	123090	Штифт пружинный Ф6х25 мм	65	123134	Шайба
39	123091	Винт фиксирующий	66	123135	Штифт пружинный Ф3х16 мм
40	123092	Шайба	67	123136	Винт регулировки глубины строгания
41	123093	Планка защитная	68	123137	Гайка М8
42	123094	Винт с потайной головкой М6х30	69	123138	Распорка
44	123095	Планка направляющая	70	123139	Шайба
45	123096	Планка защитная дополнительная	71	123118	Шарикоподшипник 6201LLB
46	123097	Болт стопорный В	72	123140	Кольцо стопорное
47	123098	Кронштейн планки В	73	123141	Шкив
48	123099	Винт с потайной головкой М6х12	74	123142	Стол приемный
49	123100	Кронштейн планки А	75	123143	Кольцо стопорное
50	123101	Шайба	76	123111	Шарикоподшипник 6200LLB
51	123102	Болт стопорный А	77	123144	Стол подачи
52	123103	Рычаг фиксирующий	78	123145	Винт с потайной головкой М4х8
53	123104	Шайба	79	123146	Пылеотбойник
54	123105	Винт самонарезающий Ф4х8 мм			

Корешок № 2. На гарантийный ремонт
электроинструмента «Корвет» Модель: К –.....
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

Корешок № 1. На гарантийный ремонт
электроинструмента «Корвет» Модель: К –.....
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

----- линия отреза -----

Гарантийный талон
ООО Инструментальная компания «ЭНКОР»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт электроинструмента
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан
наименование торга или штамп
Дата «.....»200 ..г ..

подпись продавца
Владелец: *адрес, телефон*
.....
.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
.....

Дата «.....» 200 ..г ..

подпись механика
Владелец инструмента

личная подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

(наименование ремонтного предприятия или
его штамп)
Дата «.....»200 ..г ..

личная подпись
Место для заметок

.....
.....
.....
.....
.....

Гарантийный талон
ООО Инструментальная компания «ЭНКОР»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт электроинструмента
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан
наименование торга или штамп
Дата «.....»200 ..г ..

подпись продавца
Владелец: *адрес, телефон*
.....
.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
Дата «.....» 200 ..г ..

подпись механика
Владелец инструмента

личная подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия
(наименование ремонтного предприятия или
его штамп)
Дата «.....»200 ..г ..

личная подпись

Место для заметок

.....
.....
.....
.....
.....

