

Инструкция по эксплуатации

Сверлильный станок Энкор Корвет-49 10249

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_derevu/enkor/korvet_49/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/sverlilnye/po_derevu/enkor/korvet_49/#tab-Responses



КОРВЕТ-49

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

**ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛЬНЫЙ
СТАНОК**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10249

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели вертикально - сверлильный станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию вертикально - сверлильного станка внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования вертикально - сверлильного станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
2. Технические данные
3. Комплектность
4. Указания по технике безопасности
5. Устройство станка
6. Распаковка
7. Монтаж на верстаке
8. Сборка и регулировка
9. Принцип работы
10. Установка глубины сверления
11. Установка наклона стола
12. Полезные советы
13. Техническое обслуживание
14. Свидетельство о приемке и продаже
15. Гарантийные обязательства
16. Возможные неисправности и методы их устранения

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации вертикально-сверлильного станка модели "КОРВЕТ 49"

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Вертикально - сверлильный станок с плавной регулировкой оборотов шпинделя модели "Корвет 49" (далее станок), предназначен для обработки различных материалов вращающимся режущим или шлифующим инструментом (с возможностью осевого перемещения).

1.2 Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением $220 \pm 22В$ частотой 50 Гц.

1.3 Станок рассчитан для эксплуатации в нормальных климатических условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 25 °С.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, станок не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов, чтобы станок прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

1.4. Приобретая станок, проверьте его 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.

1.5. После продажи сверлильного станка претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные параметры сверлильного станка приведены в таблице 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	550
5. Тип двигателя	Асинхронный
6. Передача	Ременная
7. Скорости вращения шпинделя, об/мин	350-3000
8. Число ступеней	плавная регулировка
9. Размер стола, мм	200 X 200
10. Размер опорной базы, мм	215 X 350
11. Общая высота, мм	930
12. Диаметр колонны, мм	58
13. Посадка патрона	МТ3
14 Диаметр сверла, мм	3-16
15. Ход шпинделя, мм	80
16. Масса (нетто), кг.	47
Особенности	- цифровой дисплей скорости - диск регулировки скорости
Код для заказа станка	10249

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности.

ОСТОРОЖНО: Для вашей собственной безопасности начинайте работу на станке только после того, как Вы полностью соберёте его в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации, прочитаете 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.

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

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

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

4.2.4. Перед работой затяните все ручки фиксации.

4.2.5. Прикрепите станок болтами к опорной поверхности, что предохранит его от перемещения или скольжения во время работы.

4.2.6. Никогда не удерживайте обрабатываемую деталь руками. Деталь должна быть закреплена в горизонтальных тисках, или прочно зажата плоскогубцами. При сквозном сверлении металла сверло на выходе обычно приклинивает, при этом резко увеличивается усилие, увлекающее деталь за сверлом, что может привести к тяжелой травме руки, удерживающей деталь.

4.2.7. Не освобождайте сверло от навитой стружки руками - используйте щетку или металлический крюк. Помните, что при высоких скоростях сверления навивающаяся на сверло стружка может скалываться и фрагменты ее разлетаться на относительно дальнее расстояние. **Обязательно использование защитных очков.**

4.2.8. Перед каждой заменой сверла убедитесь в его исправности, в правильной заточке, не работайте затупившимися сверлами, сверлами с проточенным хвостовиком (на больших диаметрах сверления это перегружает станок).

4.2.9. Сверло должно быть надежно закреплено в патроне с помощью патронного ключа. Не оставляйте ключ в патроне после установки сверла.

4.2.10. Руки не должны находиться вблизи вращающегося сверла.

4.2.11. При значительных объемах работы с однородным материалом станок необходимо настроить на рекомендуемый режим скорости. (См. справочную таблицу в разделе «Полезные советы» - «Инструкция по эксплуатации»).

5. УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок вертикально - сверлильный состоит из следующих сборочных единиц и деталей Рис.1:

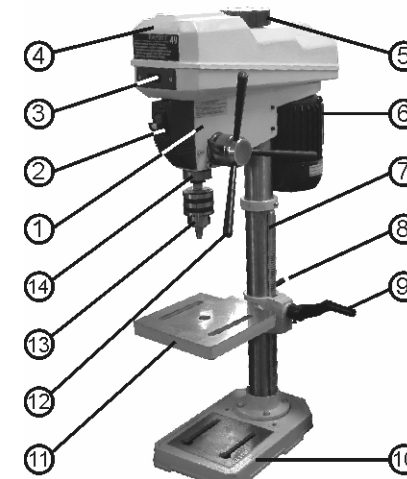


Рис.1

1. Узел сверлильной головки
2. Магнитный пускатель со съемным ключом
3. Электронный блок с цифровым дисплеем оборотов шпинделя
4. Крышка кожуха шкивов
5. Диск регулировки оборотов шпинделя
6. Двигатель
7. Колонна с рейкой зубчатой и кольцом штатива
8. Ручка фиксации высоты рабочего стола
9. Ручка подъема рабочего стола
10. Основание
11. Стол рабочий с опорной муфтой
12. Ручка подачи (Ручка привода)
13. Патрон зажимной
14. Шпиндель

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку и аккуратно извлеките узлы станка и всю дополнительную комплектность из упаковки, разложите детали.

6.2. Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем на отсутствие забоин и вмятин на его деталях, отсутствие иных видимых повреждений.

7. МОНТАЖ НА ВЕРСТАКЕ

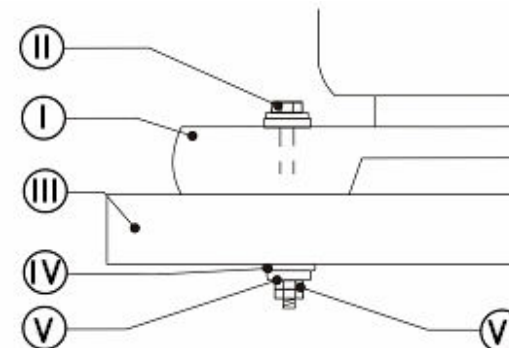


Рис.2.

- I. Сверлильный станок
- II. Болт
- III. Верстак
- IV. Шайба
- V. Шайба пружинная
- VI. Гайка и контргайка

При использовании станка в стационарных условиях его необходимо закрепить на верстаке при помощи болтов (не комплектуется) через отверстия в основании (10), Рис.1, 2. Обязательно используйте при креплении плоскую и пружинную шайбы на каждый болт.

8. СБОРКА И РЕГУЛИРОВКА (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

8.1. Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.

8.2. Установить основание (1) на ровную и прочную поверхность верстака для монтажа. Рекомендуется прикрепить основание (1) к верстаку болтами (см. п.7).

Установите колонну (7) с фланцем колонны (2) на основание (1), совместите монтажные отверстия.

Вставьте болты фланца (3) через фланец колонны (2) в монтажные отверстия (1) и затяните ключом.

8.3. Возьмите узел «рабочий стол - опорная муфта» (14,16), установите в муфту (16) червячный вал (10), введите зубчатую рейку (6) и прижмите ее к червячному валу (10). Всю эту сборку следует установить на колонну (7), нижний конец зубчатой рейки (6) обопрется на нижнее кольцо колонны (7), а верхний конец рейки (6) следует прижать кольцом штатива (26). При установке кольца (26) на колонну (7), обратите внимание на то, чтобы выборка с одной стороны кольца (26) плотно прижала зубчатую рейку (6). Зафиксируйте кольцо (26) винтом (25).

Установите ручку подъема стола (8) и закрепите ее винтом (9). Вращая ручку (8), убедитесь, что стол (14) перемещается без затруднений вверх и вниз.

8.4. Аккуратно установите на колонну (7) сверлильную головку станка (1), Рис.1. Поворачивая головку (1), Рис.1, на колонне (7), убедитесь, что она села до упора, зафиксируйте ее на колонне (7), затянув винты (40).

Вверните в привод (29) вала подачи шпинделя (32) три ручки (30), убедитесь, что шпиндель (17) подается этими ручками на всю глубину, легко возвращается в исходное положение.

Установите на конусную часть шпинделя (17) зажимной патрон (33) (предварительно необходимо протереть все сопрягаемые поверхности), закрепите сборку на шпинделе (17) легким ударом через деревянный брусок. Губки патрона (33) при этом должны быть ввернуты.

8.5. Убедитесь, что стол (14) находится под углом 90° к узлу сверлильной головки (1), Рис.1, и сверлу.

Для этого:

- Поднимите стол (14) в пределах 100 мм от патрона (33).

- Установите угольник на столе (14).

- Совместите угольник со сверлом.

- Если стол (14) не перпендикулярен к сверлу, ослабьте шестигранный болт

(13) гаечным ключом, поверните стол (14) так, чтобы он был перпендикулярен к сверлу.

- Затяните шестигранный болт (13).

9. ПРИНЦИП РАБОТЫ (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

Предупреждение: Во время настройки отключите сверлильный станок от сети.

9.1. Ослабьте фиксирующую ручку (15) и отрегулируйте высоту стола (14) в соответствии с заготовкой. Закрепите фиксирующую ручку (15).

9.2. Вставьте сверло в зажимной патрон (33), закрепите ключом для патрона.

9.3. Закрепите заготовку (и опору) на столе (14) в тисках или зажимами. Заготовка расположена на опоре (обычно на куске древесины) для стабилизации заготовки. Это также помогает выполнить чистое отверстие.

Опустите сверло вниз с помощью ручек подачи (30) до места сверления отверстия, при этом можно немного скорректировать позицию заготовки.

9.4. Включите вилку в электрическую розетку.

Предупреждение: Работайте в защитной маске при сверлении любого типа материала.

9.5. Установите переключатель (52) (далее магнитный пускатель) в верхнее положение для включения двигателя (27).

Отрегулируйте обороты шпинделя (17) дисковым регулятором скорости (97).

Для увеличения скорости (для сверления твердых материалов, таких как сталь) поверните диск (97) по часовой стрелке. Для уменьшения оборотов (для сверления мягких материалов, таких как дерево) поверните диск (97) против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ: Регулируйте обороты, когда двигатель (27) включен и патрон (33) вращается на постоянной скорости (но не во время сверления). Если диск (97) фиксируется, когда двигатель (27) не работает, ремень будет застревать при включении двигателя (27).

9.6. Опустите ручку (30) и медленно просверлите заготовку.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Если сверло застревает в заготовке, не пытайтесь остановить шпиндель (17) руками.

Выключите станок с помощью магнитного пускателя (52). Подождите остановки шпинделя (17), перед тем как снять заготовку.

9.7. Когда сверление закончено, установите переключатель магнитного пускателя (52) в нижнее положение для выключения двигателя. Отключите станок от источника питания. Извлеките ключ переключателя. Переключатель невозможно включить без ключа.

10. УСТАНОВКА ГЛУБИНЫ СВЕРЛЕНИЯ (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

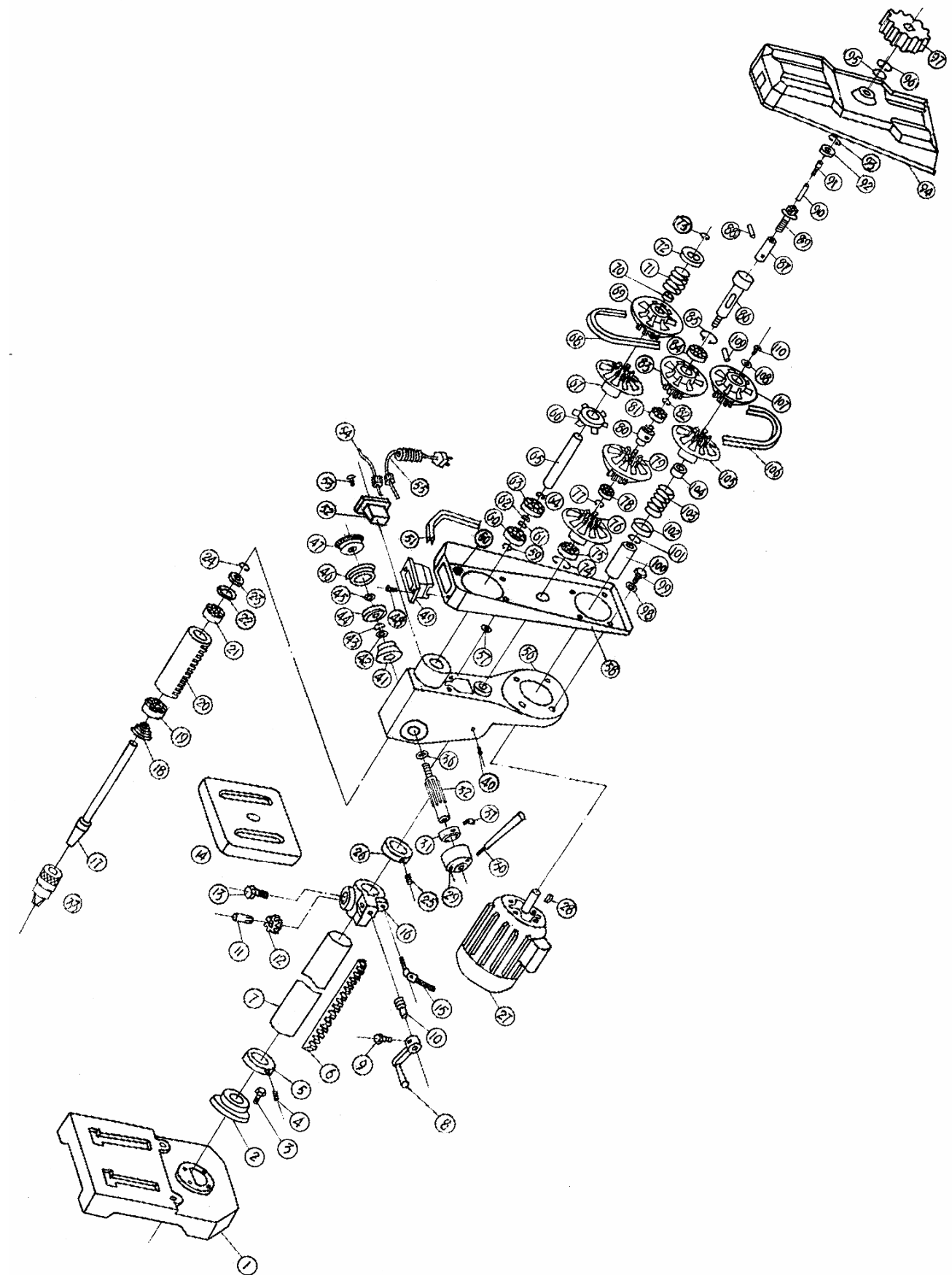
10.1. Поверните фиксирующую винт (37) на 45 градусов против часовой стрелки, чтобы его ослабить. Поверните диск шкалы глубины (46) на нужную глубину, в соответствии со стрелкой. Закрепите фиксирующий винт (37), повернув его по часовой стрелке.

10.2. Глубина сверления может устанавливаться по шкале до 50 мм. Максимально возможная глубина сверления 80мм. Перед сверлением заготовки просверлите тестовые отверстия в кусочке из отходов и проверьте правильность глубины. Повторите п.10.1, если требуется.

11. УСТАНОВКА НАКЛОНА СТОЛА (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

Ослабьте шестигранный болт (13) под столом (14) гаечным ключом, поверните стол (14) на желаемый угол. Шкала стола (14) может использоваться для определения приблизительного угла. Закрепите шестигранный болт (13).

СХЕМА СБОРКИ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА «КОРВЕТ 49»



ДЕТАЛИ СБОРКИ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА «КОРВЕТ 49»

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	122171	Основание	65	122231	Втулка шлицевая
2	122172	Фланец колонны	66	122232	Диск регулировки скорости
3	122173	Болт фланца	67	122233	Шкив
4	122174	Винт установочный	68	122234	Ремень клиновой
5	122175	Кольцо	69	122235	Шкив
6	122176	Рейка зубчатая	70	122236	Шайба
7	122177	Колонна	71	122237	Пружина шкива
8	122178	Ручка	72	122238	Кожух пружины
9	122179	Болт шестигранный	73	122239	Кольцо стопорное
10	122180	Вал червячный	74	122240	Кольцо стопорное
11	122181	Штифт	75	122241	Подшипник
12	122182	Колесо червячное	76	122242	Шкив
13	122183	Болт шестигранный	77	122243	Кольцо стопорное
14	122184	Стол рабочий	78	122244	Подшипник
15	122185	Ручка фиксирующая	79	122245	Шкив
16	122186	Муфта опорная	80	122246	Манжета
17	122187	Шпиндель	81	122247	Подшипник
18	122188	Кольцо	82	122248	Кольцо стопорное
19	122189	Подшипник	83	122249	Шкив
20	122190	Вал полый	84	122250	Подшипник
21	122191	Подшипник	85	122251	Кольцо стопорное
22	122192	Прокладка	86	122252	Манжета
23	122193	Прокладка	87	122253	Гайка
24	122194	Кольцо стопорное	88	122254	Штифт
25	122195	Винт установочный	89	122255	Штифт регулировки скорости
26	122196	Кольцо штатива	90	122256	Штифт
27	122197	Двигатель	91	122257	Болт
28	122198	Шпонка	92	122258	Прокладка
29	122199	Привод	93	122259	Кольцо стопорное
30	122200	Ручка привода	94	122260	Крышка кожуха шкива
31	122201	Кольцо фиксирующее глубины	95	122261	Кольцо резиновое
32	122202	Вал подающий	96	122262	Кольцо стопорное
33	122203	Патрон зажимной	97	122263	Диск регулировки скорости
36	122204	Прокладка	98	122264	Прокладка
37	122205	Винт-барашек фиксирующий кольца	99	122265	Винт
40	122206	Винт установочный	100	122266	Втулка приводная
41	122207	Патрон пружинный	101	122267	Кольцо стопорное
42	122208	Прокладка	102	122268	Седло пружины
43	122209	Кольцо стопорное	103	122269	Пружина
44	122210	Пружина	104	122270	Шайба
45	122211	Прокладка	105	122271	Шкив
46	122212	Шкала глубины	106	122272	Ремень клиновой
47	122213	Диск фиксирующий	107	122273	Шкив
48	122214	Винт установочный	108	122274	Прокладка
49	122215	Дисплей скорости цифровой	109	122275	Штифт
50	122216	Гайка	110	122276	Винт
51	122217	Уплотнитель резиновый			
52	122218	Переключатель			
53	122219	Винт установочный			
54	122220	Кабель двигателя			
55	122221	Шнур питания			
56	122222	Кожух сверлильной головки			
57	122223	Подушка резиновая			
58	122224	Кожух нижнего шкива			
59	122225	Шайба пружинная			
60	122226	Подшипник			
61	122227	Шайба			
62	122228	Шайба			
63	122229	Подшипник			
64	122230	Шайба			

Примечание: Некоторые детали перечислены и показаны только с целью иллюстрации и не поставляются отдельно как запасные части.

12. ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

При сверлении вязких материалов, пластмасс следует помнить, что угол заточки сверла должен быть иным, чем при сверлении сталей, чугуна.

При использовании приспособлений, зажимаемых в патрон (33) для шлифовки различных материалов, не рекомендуется заметно увеличивать боковое (или осевое) давление на шлифовальную головку. Чем выше площадь шлифования, тем осторожнее следует увеличивать прижим детали к шлифовальному приспособлению.

При сверлении металлов работа будет значительно ускорена, если вы будете использовать какую-либо смазку в зоне сверления. Это охлаждает режущую грань сверла, облегчает режим резания.

При необходимости исполнения значительного объема работы в однородном материале, следует руководствоваться рекомендуемыми скоростями сверления. Приведенная ниже таблица поможет вам выбрать оптимальную скорость вращения шпинделя (17) при обработке различных материалов. Предложенная таблица выбора скоростей является базовой при стандартных углах заточки сверла. Руководствуясь ею, вам следует устанавливать скорость близкую к приведенной.

Диаметр сверла	МАТЕРИАЛ					
	Скорость вращения об/мин					
мм	Чугун	Сталь	Бронза	Алюминий	Пластик	Дерево
Ф 3	2550	1820	8000	9500	4000	4000
Ф 4	1900	1680	6000	7200	3800	4000
Ф 5	1530	1380	4800	5700	3500	4000
Ф 6	1270	970	4000	4800	3500	4000
Ф 7	1090	820	3400	4100	3500	4000
Ф 8	960	600	3000	3600	2580	3000
Ф 9	850	530	2650	3200	2580	3000
Ф 10	765	450	2400	2860	1820	3000
Ф 11	700	400	2170	2600	1300	3000
Ф 12	640	400	2000	2400	1000	2580
Ф 13	590	370	1840	2200	950	2580
Ф 14	545	340	1700	2000	820	2000
Ф 15	500	300	1600	1800	500	1600
Ф 16	450	300	1500	1700	450	1600

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: Перед выполнением обслуживания любого типа отключите вилку из электрической розетки.

13.1. Общее обслуживание (СМ. СХЕМУ СБОРКИ)

Сжатым воздухом очищайте стол (14), основание (1) и двигатель (27). Нанесите пастообразный воск на стол (14) и колонну (7) для свободы движения и поддержания чистоты поверхности.

Все подшипники смазаны на заводе-изготовителе и не требуют смазки.

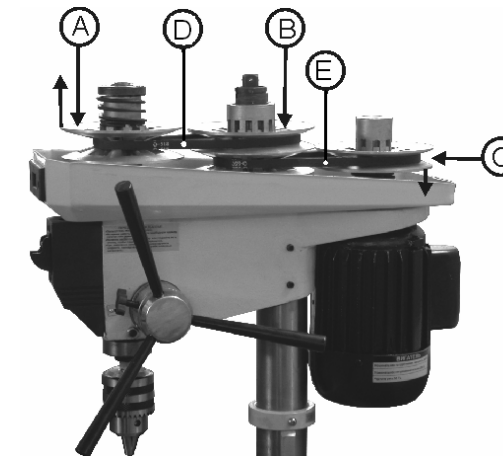
Ежемесячно проверяйте прочность крепления всех монтажных винтов и болтов в основании, колонне и узлах головки.

Проверяйте ремни на изношенность и меняйте по мере необходимости.

При напряженной эксплуатации станка следует с периодичностью 1 раз в три месяца проверять смазку шпинделя (17), контролировать возможное появление поперечного люфта шпинделя (17) и при необходимости устранять его. При износе зажимного патрона (33), его следует заменить на патрон соответствующего типа.

Хранить станок в чистом, сухом помещении.

13.2. Замена ремней (Рис.3)



В сверлильном станке предусмотрено два ремня, установленные на трех шкивах, как показано на Рис.2. Две половины разъемного шкива патрона (А) и шкив двигателя (С) могут быть разделены. Стационарный шкив (В) не раздвигается. Откройте крышку кожуха шкивов (94) (схема сборки), вытащите вверх верхнюю половину разъемного шкива шпинделя (А), для ослабления натяжения переднего ремня (D). Нажмите вниз на нижнюю половину шкива двигателя (С) для ослабления натяжения заднего ремня (Е). Снимите ремни (D,Е) со шкивов (А,В,С) и замените. Закройте крышку кожуха шкивов (94) (см. схему сборки). Включите сверлильный станок. Половины шкивов (А,В,С) установятся автоматически.

Рис.3.

ПРЕДУПРЕЖДАЕМ: В СЛУЧАЕ ИЗНОСА, ПОРЕЗА ИЛИ КАКОГО ЛИБО ДРУГОГО ПОВРЕЖДЕНИЯ ШНУРА ПИТАНИЯ, **НЕМЕДЛЕННО ЗАМЕНИТЕ ЕГО.**

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Вертикально - сверлильный станок модели "КОРВЕТ 49" соответствует требованиям ТУ-4833-005-44744687-2001, ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р 12.1.003-83, ГОСТ Р 51318.14.1-99, ГОСТ Р 14254-96 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления "___" _____ 200 г. ОТК _____ штамп
 Дата продажи "___" _____ 200 г. _____ подпись
 _____ подпись продавца _____ штамп магазина

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации машины в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности машины в течение гарантийного срока владелец имеет право на ее бесплатный ремонт.

В гарантийный ремонт принимается машина при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленную для ремонта машину с штампом торговой организации и подписью покупателя.

В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки или попытки разборки машины.
3. Если неисправность машины стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора).
5. При механическом повреждении сетевого шнура или штепселя.
6. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: пилки, пыльные диски, пыльные ленты, отрезные диски, ножи, сверла, элементы их крепления, патроны сверлильные, цанги, буры, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.;
- быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;
- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);
- расходные материалы, например: лента шлифовальная, заточные, отрезные и шлифовальные круги и т.п.

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

Машина в ремонт должна сдаваться чистой, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится оригинальными деталями и узлами только в гарантийных мастерских, указанных в перечне «Адреса гарантийных мастерских».

Примечание:

Техническое обслуживание машины, проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам Сервисного Центра.

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____, _____
 дата подпись покупателя

Сервисный Центр «Корвет» тел./ факс (4732) 39-24-86, 619-645

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018,

Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (4732) 39-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения 2. Неисправный магнитный пускатель 3. Выгорела пусковая обмотка двигателя 4. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверить наличие напряжения 2. Обратиться в Сервис для ремонта 3. Обратиться в Сервис для ремонта 4. Заменить удлинитель.
2. Двигатель не развивает 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. Заменить удлинитель.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен 2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Снизить усилие подачи 2. Обратиться в Сервис для ремонта 3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Сверло при работе часто заклинивает	1. Ослабло натяжение ремня 2. Сверло плохо зажато в патроне 3. Патрон изношен 4. Сверло плохо заточено	1. Отрегулировать натяжение ремня 2. Затянуть патрон ключом 3. Заменить патрон 4. Переточить сверло или заменить его
5. Сверло «уводит» в сторону	1. Возрос поперечный люфт шпинделя 2. В патроне длинное тонкое сверло	1. Провести регулировку люфта 2. Необходима предварительная засверловка .
6. Шпиндель не поднимается в исходное положение	1. Усилие возвратной пружины ослабло 2. Перетянут винт регулировки шпинделя	1. Отрегулировать натяжение пружины 2. Проверить положение винта регулировки шпинделя