



КОРВЕТ-57

ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

**БАРАБАННАЯ
ШЛИФОВАЛЬНАЯ
МАШИНА**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10257

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

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

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

----- линия отреза -----

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт машины
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлена «.....» // М П

Продана
наименование торго или штамп
Дата «»200 ..г ..

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

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

Дата «» 200 ...г
подпись механика

Владелец машины
личная подпись

Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....»200 ..г
личная подпись

Место для заметок

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт машины
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлена «.....» // М П

Продана
наименование торго или штамп
Дата «»200 ..г ..

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

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

Дата «» 200 ...г
подпись механика

Владелец машины
личная подпись

Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....»200 ..г
личная подпись

Место для заметок

«РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И УСТРОЙСТВА»

1. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

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



Рис.А1

Таблица А1

	«КОРВЕТ 61»	«КОРВЕТ 64»	«КОРВЕТ 65»	«КОРВЕТ 66»	«КОРВЕТ 67»
Напряжение питания	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	14,2 м³/мин	42,6 м³/мин	62.3 м³/мин	70,82 м³/мин	76м³/мин
Объём пылесборника	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Объём фильтра	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

2.Опора роликовая

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



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели шлифовальную машину, изготовленную в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию шлифовальной машины внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования шлифовальной машины.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания

2. Технические данные

3. Комплектность

4. Указания по технике безопасности

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с машиной

4.2. Дополнительные указания по безопасности

5. Подключение машины к источнику питания

5.1 Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.2 Требования к электродвигателю

6. Распаковка

7. Сборка машины

7.1. Сборка основания машины

7.2. Крепление машины к основанию

7.3. Установка маховика

7.4. Роликовые опоры и ручки для перемещения машины

7.5. Удлинитель стола

8. Устройство машины

9. Регулировки

9.1.Отклонение шлифовального барабана.

9.2.Регулировка установки шлифовального барабана.

9.3. Регулировка ленты стола подачи

10.Основные операции

10.1. Контроль высоты барабана

10.2.Шлифование

11. Расходные материалы

12. Техническое обслуживание

12.1. Обслуживание машины

12.2. Установка шлифовальной ленты

12.3. Замена ленты стола подачи

13. Свидетельство о приёме и продаже

14. Гарантийные обязательства

15. Возможные неисправности и методы их устранения

ДЕТАЛИ И СХЕМЫ СБОРКИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ МАШИНЫ "КОРВЕТ 57"

ПРИЛОЖЕНИЕ А. «РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И УСТРОЙСТВА»

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации шлифовальной машины модели "КОРВЕТ 57"

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

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ МАШИНЫ, НЕ ИЗУЧИВ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Шлифовальная машина модели "КОРВЕТ 57" (далее машина) предназначена для шлифования заготовок из древесины до нужной толщины и чистоты поверхности.

Не путайте процесс барабанного шлифования со строганием по толщине на рейсмусовом станке.

1.2. Машина предназначена для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;

- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

1.3. Если машина внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте ее в течение 8 часов. Машина должна прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае машина может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

1.4. Приобретая машину, проверьте ее 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.

1.5. После продажи машины претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры машины 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 двигателя шлифовального барабана, Вт.	1100
5. Номинальная потребляемая мощность двигателя стола подачи, Вт.	50
6. Тип двигателей	асинхронный
7. Передача	прямая
8. Скорость подачи заготовки, м/мин.	0-3
9. Частота вращения шлифовального барабана на холостом ходу, об/мин.	1440
10. Максимальная ширина шлифования, мм.	405
11. Максимальная глубина шлифования, мм.	3
12. Максимальная высота заготовки, мм.	130
13. Размер шлифовального барабана, мм.	132 x 410
14. Диаметр патрубка для подключения пылесоса, мм	90/100
15. Размеры стола подачи, мм	430x530
16. Размеры стола (с удлинителями), мм	430x1030
17. Длина шлифовальной ленты, мм	2410
13. Масса, кг.	91

2.2. По электробезопасности шлифовальная машина модели "КОРВЕТ 57" 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

В комплект поставки входит (Рис.1):

А. Машина шлифовальная	1 шт.	И. Удлинитель стола	2 шт.
Б. Ножки основания	4 шт.	К. Крепеж	1 компл.
В. Планка нижняя длинная	2 шт.	Л. Блок роликовых опор	1 шт.
Г. Планка нижняя короткая	2 шт.	М. Ручка	2 шт.
Д. Планка верхняя длинная	2 шт.	Н. Опора резиновая	4 шт.
Е. Планка верхняя короткая	2 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
Ж. Маховик	1 шт.	Упаковка	1 шт.

Код для заказа

10257

Рис. 1.



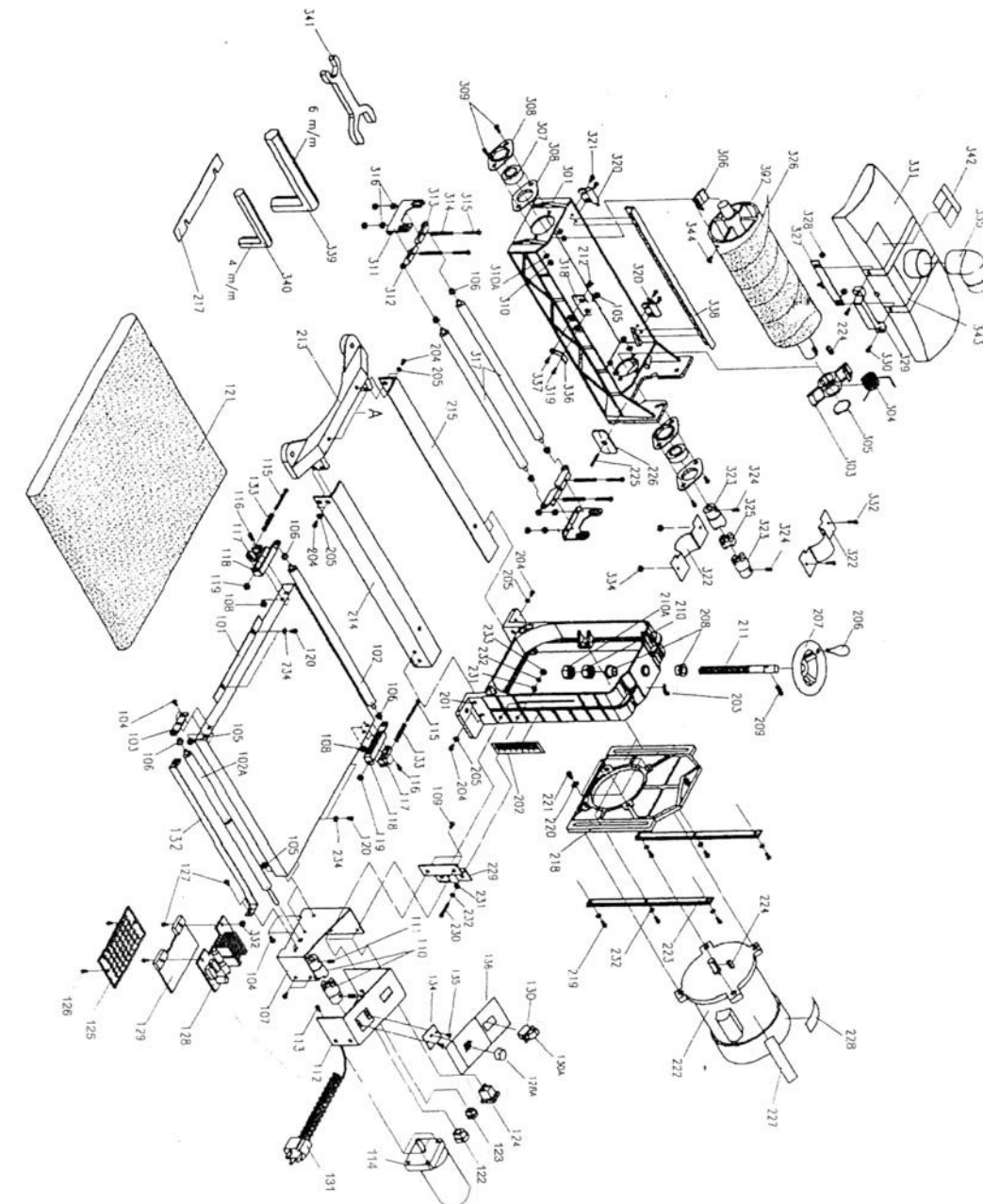
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с машиной

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

4.1.1. Ознакомьтесь с устройством, назначением и максимальными возможностями вашей машины.

322	124413	Скоба защитная	2
323	124414	Полумуфта	2
324	124415	Винт установочный М6	2
325	124416	Диск промежуточный, плавающий	1
326	124417	Лента шлифовальная	1
327	124418	Пластина	1
328	124419	Гайка М8	2
329	124420	Ручка	1
330	124421	Болт М8	2
331	124422	Крышка пылесборника	1
332	124423	Винт М5	2
334	124424	Гайка М5	4
335	124425	Патрубок пылесборника	1
336	124426	Фиксатор	1
337	124427	Винт М8	1
338	124428	Опора пылезащитной крышки	1
339	124429	Ключ шестигранный 6мм.	1
340	124430	Ключ шестигранный 4мм.	1
344	124431	Винт М5	1
	124432	Дроссель	1



201	124357	Корпус	1
202	124358	Шкала установки высоты барабана	1
203	124359	Стрелка	1
204	124360	Болт М8	8
205	124361	Шайба пружинная	2
206	124362	Ручка	1
207	124363	Маховик	1
208	124364	Втулка	2
209	124365	Винт установочный М8	1
210	124366	Гайка М16	2
210А	124367	Гайка М16	2
211	124368	Винт регулировки высоты барабана	1
213	124369	Опора	1
214	124370	Опора ведущего ролика	1
215	124371	Опора ведомого ролика	1
217	124372	Прокладка регулировочная	2
218	124373	Стойка Эл. двигателя	1
219	124374	Болт М8	6
221	124375	Винт М10-1.5*40 мм	4
220	124376	Шайба	4
222	124377	Эл. Двигатель	1
223	124378	Планка скользящая	2
224	124379	Шпонка	2
225	124380	Винт 3/16"-24UNC x 1/4"	1
226	124381	Стрелка	1
227	124382	Шильдик предупредительный	1
228	124383	Табличка с наименованием машины	1
229	124384	Планка	1
230	124385	Болт	2
232	124386	Шайба пружинная	8
233	124387	Гайка М8	2
301	124388	Направляющая шлифовального барабана	1
302	124389	Барабан шлифовальный	1
303	124390	Скоба натяжного зажима	1
303В	124391	Натяжной зажим	1
303С	124392	Пружина	1
304	124393	Пружина	1
305	124394	Шайба	1
306	124395	Скоба зажима	1
306В	124396	Фиксированный зажим	1
306С	124397	Пружина	1
307	124398	Шарикоподшипник	2
308	124399	Корпус подшипника	4
309	124400	Болт М8	4
310	124401	Гайка М8	4
310А	124402	Шайба пружинная	4
311	124403	Скоба фиксирующая	2
313	124404	Держатель для направляющих	2
314	124405	Пружина	4
315	124406	Винт М4-0.7*35	4
316	124407	Гайка М4	8
317	124408	Направляющая	2
318	124409	Планка крепёжная	1
319	124410	Винт М6	1
320	124411	Петля пылезащитной крышки	2
321	124412	Винт М6	4

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

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

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

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

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 машину. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если Вы будете выполнять её так, чтобы машина не перегружалась.

4.1.8. Используйте машину только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций машины, а также использование машины для работ, на которые она не рассчитана.

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

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

4.1.11. При работе используйте систему пылеудаления.

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

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

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

4.1.15. Содержите машину в чистоте, в исправном состоянии, правильно ее обслуживайте.

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

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

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

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

ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на машине

4.1.20. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе машины, немедленно прекратите ее эксплуатацию.

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

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

4.1.23. Не работайте с машиной, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

4.2. Дополнительные указания по безопасности

4.2.1. Не включайте машину с незакрепленной шлифовальной лентой. Обеспечивайте необходимое крепление и положение шлифовальной ленты.

4.2.2. Используйте только соответствующую шлифовальную ленту для предполагаемой операции.

4.2.3. Не включайте и не выключайте машину при не отведённой заготовке от шлифовальной ленты.

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

4.2.5. Обеспечивайте надёжное положение на рабочем столе обрабатываемой заготовки.

4.2.6. Не форсируйте режим работы.

4.2.7. Не очищайте шлифовальную ленту от пыли руками - используйте щетку.

4.2.8. Обязательно при работе используйте защитные очки.

4.2.9. Перед каждой заменой шлифовальной ленты убедитесь в её годности.

4.2.10. Руки не должны находиться вблизи шлифовальной ленты во время ее движения.

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

4.2.12. Ограничьте себя от попадания пыли.

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

4.2.14. Останавливайте машину, проверяйте ее состояние после 50 часов наработки.

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

4.2.16. К работе с машиной допускаются лица, подготовленные к работе на шлифовальной машине

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям Вашей машины.

Внимательно изучите табличку с техническими данными на машине.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

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

При повреждении шнура питания его необходимо заменить, замену должен производить только изготовитель или сертифицированный Сервисный центр.

5.2. Требования к электродвигателю

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

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

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

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

При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с электродвигателем. Поэтому для нормального функционирования этой машины необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 2 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединена машина, и вилкой штепсельного разъёма машины.

При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к машине 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 Вашей машины.

Таблица 2

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

Предупреждение: Машина должна быть заземлена через розетку с заземляющим контактом.

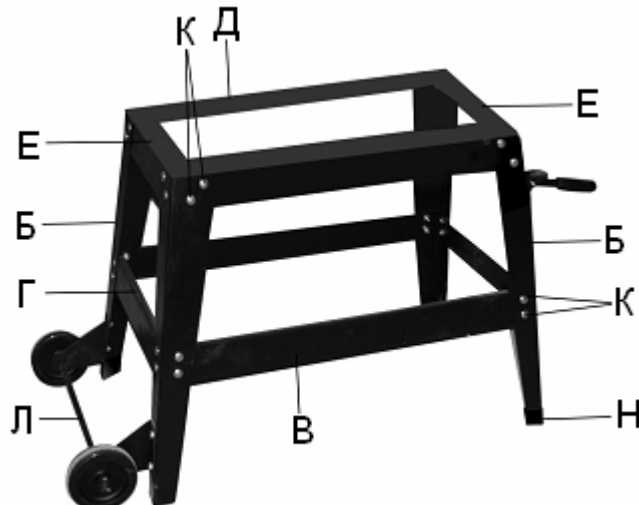
6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку, извлеките машину и все комплектующие.

6.2. Проверьте комплектность машины.

7. СБОРКА МАШИНЫ

Рис.2.



7.1. Сборка основания машины (Рис. 2)

7.1.1. Для закрепления нижних планок (В) между двумя стойками основания (Б), используйте четыре гайки и четыре винта с квадратными подголовками из комплекта крепежа (К).

7.1.2. Соберите вторую нижнюю планку (В) со второй парой стоек основания (Б).

7.1.3. Используйте восемь болтов с квадратным подголовком и гайками для закрепления двух оставшихся нижних планок (Г).

7.1.4. Используйте четыре болта с квадратным подголовком для крепления каждой длинной верхней планки (Д) к стойкам (Б).

7.1.5. Используйте четыре болта с квадратным подголовком для крепления каждой короткой верхней планки (Е) к стойкам (Б).

7.1.6. Закрепите все гайки и установите на стойки основания (Б) резиновые опоры (Н).

	удлинителя или слишком маленькое сечение удлинительного шнура	глубины шлифования. Уменьшить длину шнура удлинителя или увеличить его сечение 3. Если отключения из-за перегрузки продолжаются, обратиться в сервисный центр.
Двигатель не запускается.	1. Нет напряжения в сети питания. 2. Неисправен выключатель. 3. Обмотка сгорела или обрыв в обмотке. 4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	1. Проверить наличие напряжения в сети. 2. Проверить выключатель. 3. Включить выключатель. 4. Обратиться в сервисный центр.

ДЕТАЛИ И СХЕМЫ СБОРКИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ МАШИНЫ "КОРВЕТ 57"

*-позиция по схеме сборки

№*	Код	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
101	124318	Стол подачи	1
102	124319	Ролик ведомый	1
102A	124320	Ролик ведущий	1
103	124321	Пластина крепёжная	1
104	124322	Болт М6	4
105	124323	Гайка М6	5
106	124324	Втулка ролика стола подачи	8
107	124325	Панель корпуса	1
108	124326	Гайка М6-1.0	4
109	124327	Болт М8	2
110	124328	Полумуфта кулачковая	2
111	124329	Установочный винт М6	2
112	124330	Панель корпуса	1
113	124331	Гайка М5-0.8*10мм	4
114	124332	Эл. двигатель 50 Вт.	1
115	124333	Болт М6	2
116	124334	Болт М6-1.0 *15мм.	4
117	124335	Блок натяжения	2
118	124336	Подвижная пластина	2
119	124337	Гайка М6	4
120	124338	Винт М8	4
121	123943	Лента стола подачи	1
122	124340	Втулка	1
123	124341	Втулка	1
124	124342	Разъём электрический	1
125	124343	Панель корпуса	1
126	124344	Винт М6	2
127	124345	Винт	4
128	124346	Плата печатная	1
128A	124347	Ручка регулятора скорости стола подачи	1
129	124348	Пластина диэлектрическая	1
130	124349	Выключатель	1
130A	124350	Выключатель аварийный (автоматический)	1
131	124351	Шнур сетевой	1
132	124352	Ограждение ведущего ролика	1
133	124353	Пружина	2
134	124354	Реостат	1
135	124355	Винт М5-0.8*10мм	2
136	124356	Панель верхняя	1

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

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

Таблица 5

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Установленная шлифовальная лента провисает	Причиной провисания является неправильная установка шлифовальной ленты.	Снять и установить шлифовальную ленту правильно (См. п. 12.2.).
Заготовка подгорает во время шлифования.	1.Края шлифовальной ленты соединены внахлест. 2.На шлифовальную ленту налипла смола. 3.Слишком большая глубина шлифования 4. Слишком медленная скорость стола подачи.	1. Установить шлифовальную ленту правильно (См. п. 12.2.). 2. Заменить шлифовальную ленту (См. п. 12.2.). 3. Установить ленту с более крупной зернистостью (См.таб.4). Уменьшить глубину шлифования. (См. п. 10.1.). 4. Увеличить скорость стола подачи (См. п. 10.2.).
Шлифовальный барабан работает прерывисто.	Не закреплена муфта вала шлифовального барабана.	Обратиться в сервисный центр.
Лента стола подачи проскальзывает.	Слабое натяжение ленты стола подачи.	-Отрегулировать натяжение лента (См. п. 9.3.). - Уменьшить глубину шлифования. (См. п. 10.1.). -Снизить скорость стола подачи (См. п. 10.2.).
Заготовка проскальзывает на ленте стола подачи.	1. слишком высокая скорость стола подачи. 2.Грязная или изношенная лента стола подачи	1.Снизить скорость стола подачи (См. п. 10.2.). 2. Заменить или почистить ленту стола подачи (См. п. 12.3.).
Неравномерная волнистость на заготовке после шлифования.	Неравномерная скорость стола подачи.	-Проверить крепление муфты вала стола подачи, при необходимости обратиться в сервисный центр. -Отрегулировать натяжение ленты. (См. п. 9.3.).
Равномерно распределенная волнистость на заготовке.	1.Прогиб рамы машины. 2.Вибрация шлифовальной машины – незакрепленные детали. 3. Разбалансирован шлифовальный барабан (налипание древесной смолы).	1.Уменьшить глубину шлифования. (См. п. 10.1.). 2. Проверить прочность закрепления всех резьбовых соединений. 3. Заменить шлифовальную ленту (См. п. 12.2.), очистить шлифовальный барабан, если балансировка не восстановлена – обратиться в сервисный центр.
Отключение двигателя при перегрузке или размыкание аварийного прерывателя.	1.Повышенная суммарная нагрузка на шлифовальный барабан и двигатель. 2.Падение сетевого напряжения. 3. Слишком длинный шнур	1. Дать охладиться двигателю до температуры окружающей среды и произвести сброс аварийного прерывателя. 2.Уменьшить скорость стола подачи и

7.2. Крепление машины к основанию (Рис.3)

7.2.1. Установите машину (А), на собранное основание, так чтобы отверстия для крепления совпали.
7.2.2. Используя четыре болта с шайбами, пружинными шайбами и гайками из комплекта (К), Рис.1, закрепите машину (А) на основании.

7.3. Установка маховика (Рис.3)

7.3.1. Установите маховик (Ж) установки высоты шлифования.
7.3.2.Закрепите маховик (Ж).

7.4. Роликовые опоры и ручки для перемещения машины (Рис.3)

7.4.1. Для удобства перемещения машины на основание установите две ручки (ИМ) и блок роликовых опор (Л).

7.5. Удлинитель стола (Рис.4)

7.5.1. При обработке длинных заготовок установите два удлинителя стола (16).

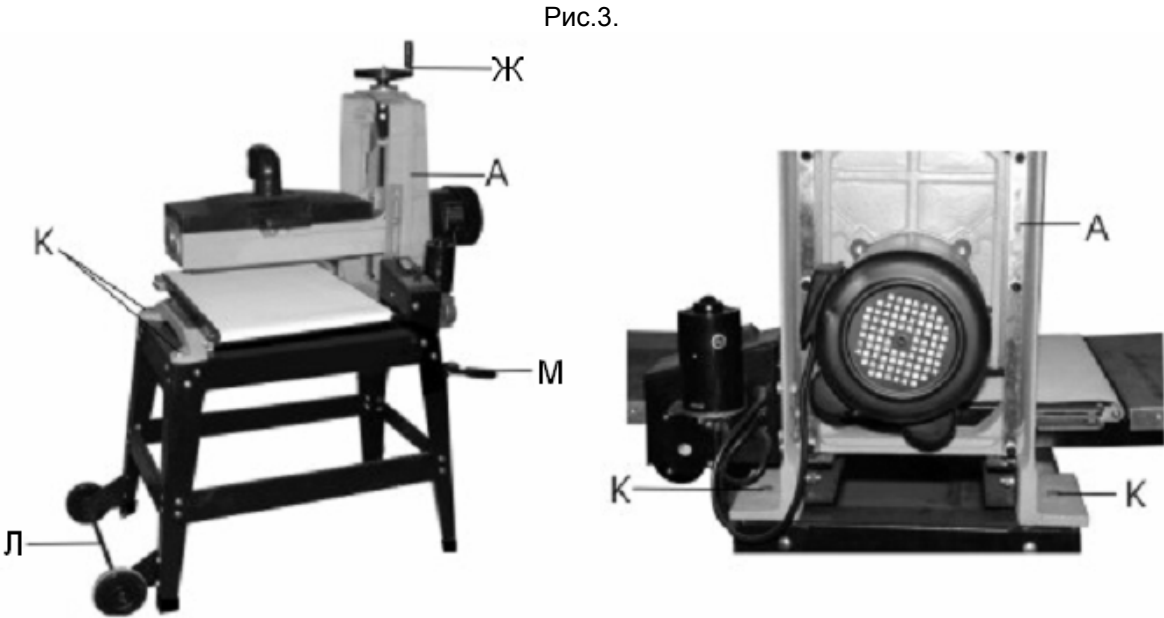
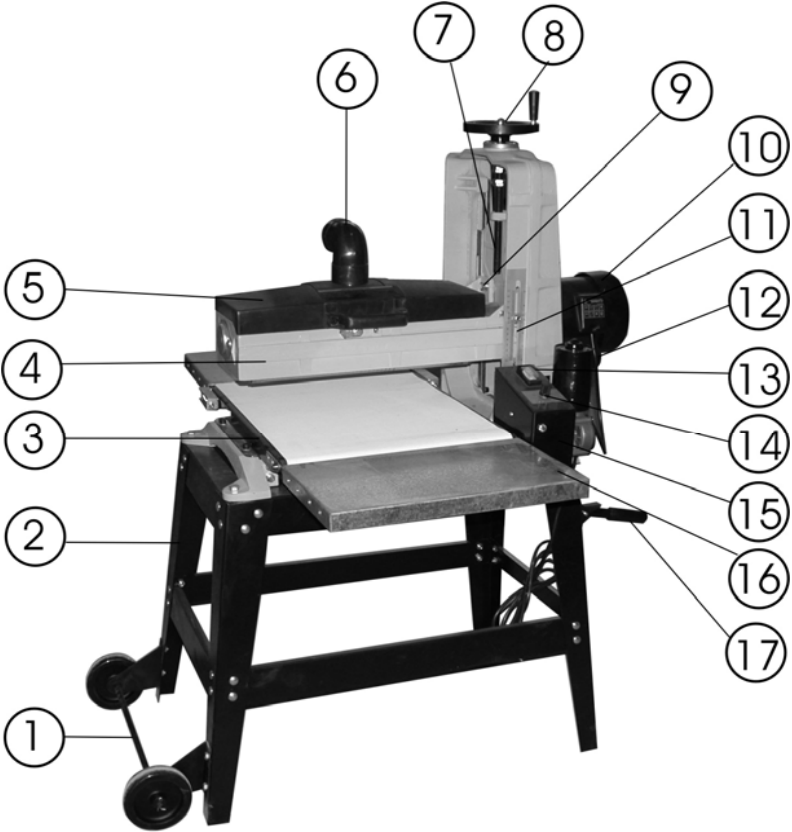


Рис.4



8. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

8.1. Машина состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис.4)

- 1. Опора роликовая
- 2. Основание
- 3. Стол подачи (конвейерный)
- 4. Кожух (шлифовального барабана)
- 5. Крышка пылесборника
- 6. Патрубок пылесборника
- 7. Винт установки (высоты шлифовального барабана)
- 8. Маховик установки (высоты шлифовального барабана)
- 9. Болт крепёжный
- 10. Электродвигатель шлифовального барабана
- 11. Шкала установки высоты шлифовального барабана
- 12. Электродвигатель стола подачи
- 13. Выключатель
- 14. Регулятор движения подающей ленты стола подачи
- 15. Блок управления
- 16. Удлинитель стола
- 17. Ручка для перемещения машины

ВНИМАНИЕ: Никогда не выполняйте какие-либо регулировки при включенной машине. Это может привести к травме.

Ваша машина была собрана и полностью отрегулирована на заводе-изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить еще раз.

9.1. Отклонение шлифовального барабана. (Рис.4)

Перед началом шлифования важно, чтобы установка барабана обеспечивала во время работы минимальное отклонение вверх. Существуют три главные причины сильного отклонения при шлифовании:

- Чрезмерная глубина шлифования. Уменьшите глубину шлифования для снижения давления на узел шлифовального барабана
- Слабо затянуты винты усилия подъема. (См. п. 9.2.1)
- Слабо затянуты крепежные болты шлифовального барабана. Проверьте усилие затяжки четырех крепёжных болтов (9) – 2 верхних и 2 нижних - и затяните, если нужно.

9.2. Регулировка установки шлифовального барабана.

9.2.1. Проверьте регулировку винтов (18) усилия подъема. Винты (18) следует отрегулировать так, чтобы установка высоты шлифования с помощью маховика (8) была плавной, но, в то же время, достаточной для ограничения отклонения барабана. Если винты (18) закреплены слишком слабо, то барабан будет отклоняться во время работы, и поверхность шлифовки будет неровной. Если винты (18) затянуты слишком туго, то высоту барабана будет тяжело устанавливать, Рис. 5.

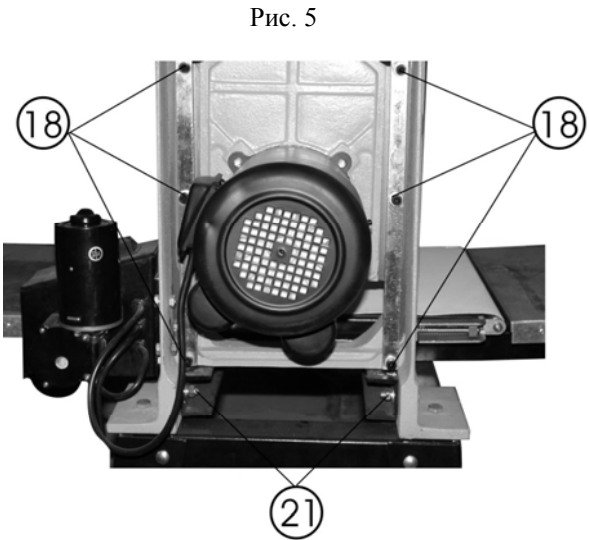


Рис. 5

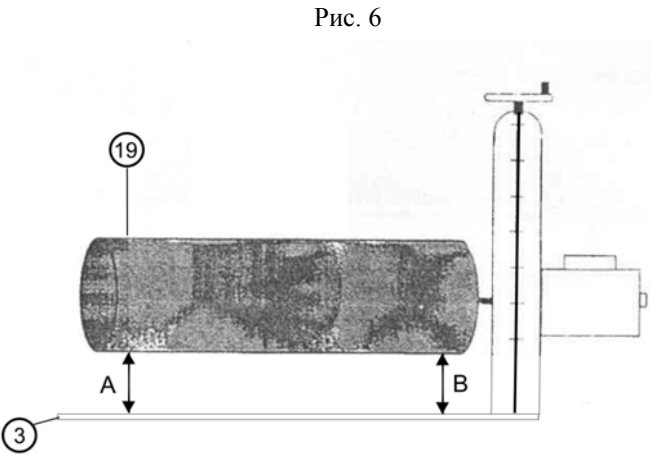


Рис. 6

9.2.2. Проверьте установку шлифовального барабана (19) относительно стола подачи (3), сняв сначала шлифовальную ленту с барабана (19). Цель данной регулировки заключается в том, чтобы были равны расстояния A и B, что обеспечивает параллельность барабана относительно стола подачи (3) и, соответственно, равномерную шлифовку, Рис. 6.

Если размер A больше или меньше чем размер B не более чем на 0.5мм выполните следующее:

- Ослабьте два крепежных болта (20) стола подачи (3), Рис. 7
- Подставьте одну или две регулировочные прокладки (не входят в комплект поставки) по мере необходимости под край стола подачи (3) Рис. 7
- Закрепить крепежные болты (20) стола подачи (3) Рис. 7. Еще раз проверить размеры A и B
- После пробного шлифования произвести инструментальное измерение однородности по толщине обработанной заготовки.

Если размер A больше или меньше размера B более чем на 0.5 мм. выполнить следующее:

- Ослабить два передних и два задних регулировочных болта (21) Рис. 5
- С помощью маховика (8) опустить барабан (19), отрегулировать регулировочными болтами (21) расстояния A и B до параллельности Рис.6. Закрепить болты (21).
- После пробного шлифования произвести инструментальное измерение однородности по толщине обработанной заготовки. При необходимости повторить описанную выше регулировку.

Машина модели "КОРВЕТ 57" Зав. № _____ соответствует требованиям ТУ-4833-009-44744687-2003, ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р МЭК 1029-2-4-96, ГОСТ Р 12.1.003-83, ГОСТ Р 51318.14.1-99, ГОСТ Р 51318.14.2-99, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

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

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев с момента продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации электрической машины в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности электрической 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 электрической машины.
3. Если неисправность электрической 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 электрической машины, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Электрическая машина в ремонт должна сдаваться чистой, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы электрической машины, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенной искры на коллекторе – прекратить работу и обратиться в Сервис - 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».

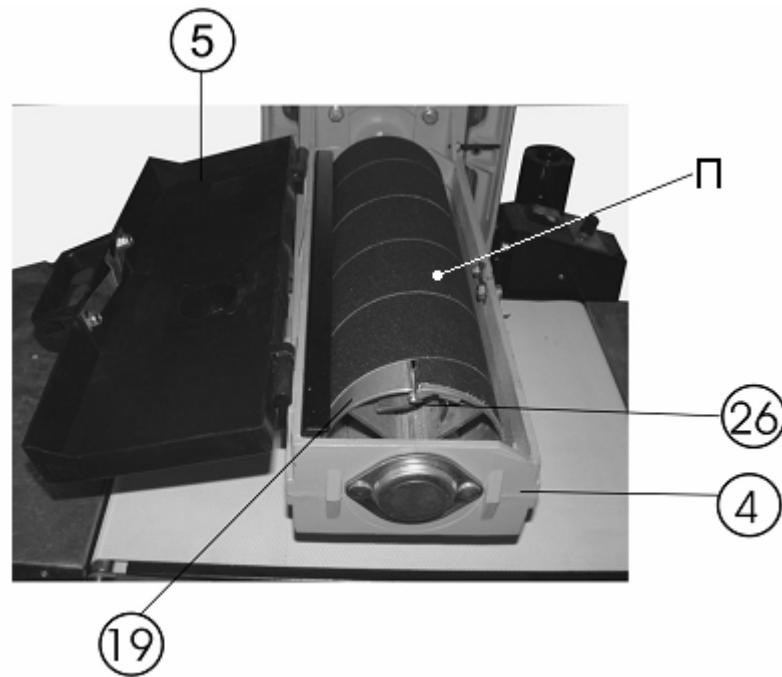
Примечание:

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

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

12.2. Установка шлифовальной ленты (Рис. 9)

Рис. 9



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Для предотвращения серьезных травм персонала, всегда отключайте шлифовальную машину от источника питания перед ее обслуживанием или перед заменой абразивных лент.

12.2.1. Абразивные ленты поступают в виде полос, отрезанных по размеру, и не требуют специальных измерений или обрезки перед установкой. Абразивные полосы сужены по концам для того, чтобы их можно было обернуть вокруг барабана, обеспечивая равномерную шлифовальную поверхность. Вы можете нарезать собственные полосы от рулона используя имеющуюся шлифовальную полосу как шаблон.

12.2.2. Убедитесь, что машина отключена от источника питания.

12.2.3. Откройте крышку пылесборника (5).

12.2.4. Используя готовую, отрезанную шлифовальную ленту (П) или ленту, которая уже отрезана по шаблону, можно начинать ее установку, вставляя зауженный конец в шлиц с левой стороны барабана (19), отжав зажим (26).

Вставьте в шлиц приблизительно 25мм зауженного конца шлифовальной ленты. Зафиксируйте вставленный конец шлифовальной ленты (П), приведя отжатый зажим (26) в рабочее положение.

12.2.5. Когда шлифовальная лента (П) закреплена в левом зажиме (26), станьте спереди машины и оберните шлифовальную ленту (П) вокруг барабана (19). Вращайте барабан (19) от себя левой рукой, сохраняя натяжение шлифовальной ленты (П) правой рукой при наматывании ленты (П) на барабан (19). Оберните шлифовальную ленту (П) радиально вокруг барабана (19). Убедитесь, что не произошло наложение шлифовальной ленты (П) во время обертывания. Шлифовальная лента (П) должна быть обернута так, чтобы был небольшой зазор, но не наложение.

Когда барабан (19) полностью обернут с необходимым натяжением, вставьте зауженный конец в шлиц барабана (19). 12.2.6. Правой рукой полностью разожмите губки зажима (26). Вставьте зауженный конец шлифовальной ленты (П) и закрепите зажим (26). Зажим (26) закрепит и натянет шлифовальную ленту и сохранит натяжение в случае растяжения шлифовальной ленты во время работы.

12.2.7. Закройте крышку пылесборника (5).

ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых случаях шлифовальная лента растягивается и может возникнуть необходимость отрегулировать зажим, переместив место зажима на шлифовальной ленте. Убедитесь, что натяжение шлифовальной ленты сохраняется после продолжительного использования машины.

12.3. Замена ленты стола подачи

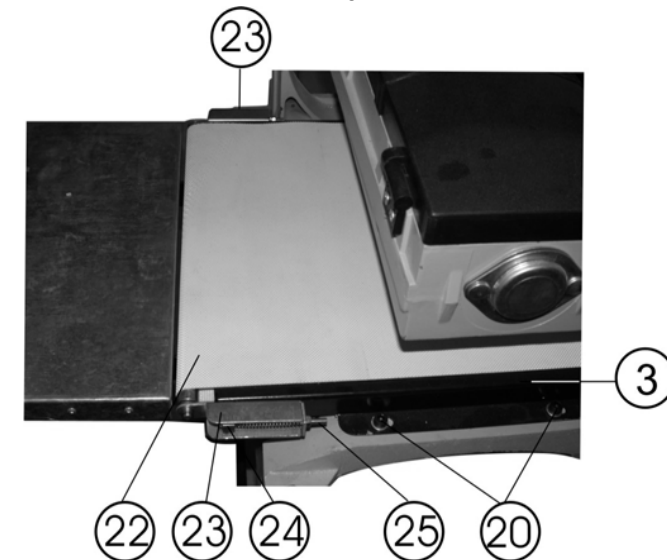
Необходимыми причинами замены ленты стола подачи служат: естественный износ, случайный контакт во время работы со шлифовальной лентой, износ, вызванный смещением ленты подающего стола или чрезмерное налипание древесной смолы, которую невозможно удалить.

12.3.1. Отключите машину от источника питания. Маховиком регулировки высоты шлифовального барабана (8) поднимите шлифовальный барабан в максимально высокое положение. Уменьшите натяжение ленты стола подачи (См. п. 9.3 - Регулировка ленты стола подачи). Выкрутите крепежные болты стола подачи (3). Поднимите стол подачи (3), снимите отработанную подающую ленту (22), Рис. 7.

12.3.2. Для установки новой ленты стола подачи выполните п.12.3.2 в обратном порядке.

12.3.3. Отцентрируйте новую ленту и отрегулируйте натяжение новой ленты. (См. п. 9.3 - Регулировка ленты стола подачи).

Рис. 7



9.3 Регулировка ленты стола подачи

Иногда может потребоваться регулировка подающей ленты (22) стола подачи (3) из-за нормального растяжения по мере эксплуатации или неправильного натяжения. Идеально подающая лента (22) должна перемещаться по центру стола подачи (3), а не уходить в сторону, Рис.7.

9.3.1. Механизмы регулировки (23) подающей ленты (22) расположены по обе стороны стола подачи (3), Рис.7.

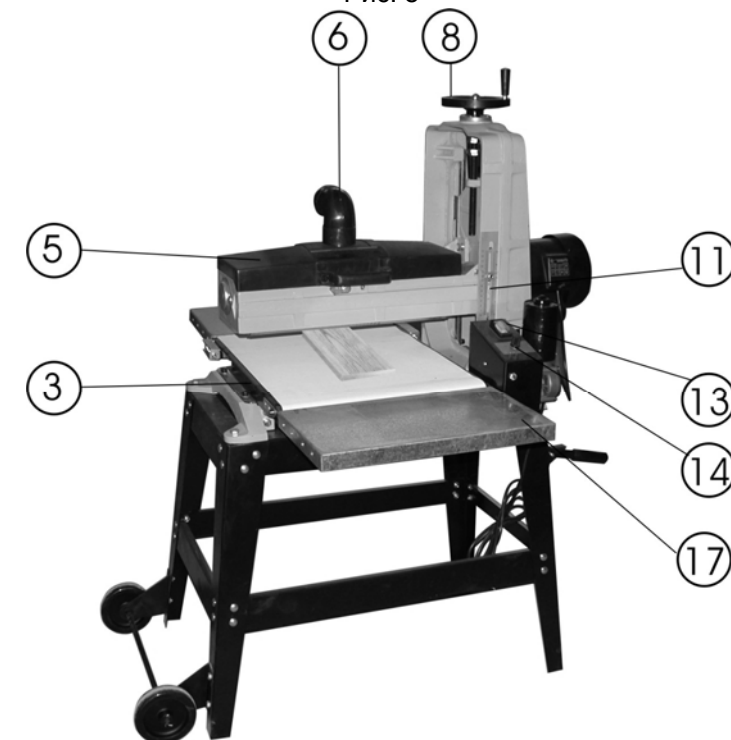
9.3.2. Регулировка увеличения или уменьшения натяжения подающей ленты (22) осуществляется вращением отверткой винта (24) в соответствующую сторону, удерживая ключом гайку (25), Рис.7. Машина отверткой и ключом не комплектуется.

9.3.3. Регулировка смещения подающей ленты (22) осуществляется путем увеличения или уменьшения натяжения подающей ленты (22) регулировочными винтами (24). Например, при смещении вправо натяните левую сторону или ослабьте правую. Излишне сильное натяжение подающей ленты (22) может привести к поломке, Рис.7.

ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за ширины ленты стола подачи необходимость регулировки ее движения может не сразу стать очевидной! Чтобы увидеть эффект регулировки необходимо увеличить скорость движения ленты стола подачи. При необходимости еще раз повторите регулировки с приращениями приблизительно ¼ оборота для получения правильного результата.

10. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Рис. 8



10.1. Контроль высоты барабана (Рис. 8)

Установка высоты шлифовального барабана (19), Рис.6,9, регулируется вращением маховика регулировки высоты шлифовального барабана (8). Установка высоты шлифовального барабана (19) контролируется по шкале (11)

ПРИМЕЧАНИЕ: Глубина шлифования поверхности материала устанавливается с учетом нескольких параметров: твердость материала, ширина поверхности обрабатываемого материала и скорость подачи. Все эти параметры учитываются при определении толщины снимаемого материала во время каждого прохода. Никогда не следует снимать за один проход больше 3мм. Изменять скорость подачи необходимо для предотвращения горения материала и обеспечения гладкой шлифованной поверхности на различных типах материалов разной толщины. Рекомендуется снимать 0.4 мм или менее для мягких пород древесины и при использовании крупнозернистого абразива, и 0.2 мм для твердых пород и мелкозернистого абразива. При выборе скорости подачи обрабатываемого материала, следует учитывать, что чем шире и тверже материал, тем медленнее скорость подачи.

Таблица (рекомендованных режимов)

Глубина шлифования, мм			Глубина шлифования, мм			Глубина шлифования, мм		
Твердость заготовки		Ширина заготовки, мм	Шлифлента		Ширина заготовки, мм	Скорость подачи		Ширина заготовки, мм
Мягкая древесина	Твердая древесина		Грубое шлифование	Финишное шлифование		Минимальная	Максимальная	
2,4	1,4	менее 50	3	1,6	менее 50	3	2	менее 50
1,8	1,2	100-150	2,2	1,2	100-150	2,2	1,6	100-150
1,2	1	150-200	2	0,8	150-200	1,6	1,2	150-200
0,1	0,8	250-300	1,2	0,6	250-300	1,2	0,8	250-300
0,8	0,6	300-350	0,8	0,4	300-350	0,8	0,6	300-350
0,4	0,2	350-400	0,6	0,2	350-400	0,6	0,4	350-400

Сравнение с рейсмусовым станком показывает, что при обработке поверхности на шлифовальной машине снимается меньшая толщина материала, тогда как рейсмусовый станок делает более глубокие проходы.

10.2.Шлифование (Рис. 8)

10.2.1. При отключенной машине установите заготовку на стол подачи (3) и продвиньте ее до точки, в которой можно регулировать высоту шлифования до равной толщины заготовки в самой высокой точке заготовки. Уберите заготовку, установите глубину шлифования с помощью маховика регулировки высоты (8).

10.2.2. Подсоедините к патрубку пылесборника пылесос для сбора стружки и древесной пыли (см.раздел 11).

10.2.3. Включите устройство для сбора пыли.

10.2.4. Включите машину. Включение и выключение машины осуществляется с помощью выключателя (13). Регулятором движения подающей ленты стола подачи (14) отрегулируйте скорость подачи стола в соответствии с требованиями к шлифованию и ширины заготовки.

10.2.5. Установите заготовку на стол подачи (3), чтобы подающая лента (22) стола подачи (3) затянула заготовку, и началось шлифование. Длинные заготовки должны иметь опору во время подачи. После того как шлифование началось, перейдите на сторону выхода заготовки, чтобы принять и поддержать заготовку при выходе из шлифовальной машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не прилагайте усилие к заготовке по мере того, как она проходит через шлифовальную машину, так как это может вызвать неравномерное шлифование поверхности.

11. РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

Таблица 3

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

ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж» предлагает приобрести для Вашей шлифовальной машины (Таблица 4).

Таблица 4. Ленты шлифовальные

Артикул	Длина	Зернистость
20290	255 мм	к40
20291	255 мм	к60
20292	255 мм	к80
20293	255 мм	к100
20294	255 мм	к120
20295	255 мм	к180
20296	255 мм	к240

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Не приступайте к техническому обслуживанию машины пока не убедитесь, что она отключена от источника электрического тока (вилка шнура питания отсоединена от питающей розетки). Внимательный уход за машиной и соблюдение чистоты на рабочем месте необходимы. Это будет залогом безаварийной работы машина и исключит возможный травматизм.

12.1. Обслуживание машины

Содержите машину и рабочее место в чистоте. Не допускайте накапливание пыли на машине и внутри корпуса. освобождайте все узлы и детали от пыли и посторонних предметов. Ежедневно очищайте накопившуюся пыль с машины пылесосом или сжатым воздухом.

Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры, в случае износа, повреждения следует заменять немедленно в условиях сервисного центра.

Содержите вашу шлифовальную машину в чистоте. Удаляйте накопившиеся опилки с барабана и деталей машины. Систематически удаляйте налипшую смолу керосином или салфеткой, смоченной в специальном растворе для удаления смолы.

Необходимо соблюдать несколько основных правил для обеспечения надежности и долговечности Вашей шлифовальной машины:

-Периодически смазывайте подвижные детали смазочными материалами, не содержащими бензин, включая резьбовой блок регулировки высоты барабана, скользящие поверхности, механизм контроля глубины.

-Периодически проверяйте прочность закрепления всех резьбовых соединений рамы с двигателем шлифовального барабана, двигателем стола подачи, шлифовального барабана, стола подачи, Рис.4,9.

-Содержите подающую ленту шлифовального барабана в чистоте.

-Используйте только чистую шлифовальную бумагу.

-Периодически проверяйте регулировки подающего стола и барабана. Регулируйте по мере необходимости.