



КОРВЕТ 48

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ "ЭНКОР"

**ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ
СТАНОК**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10248

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



Уважаемый покупатель!

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
2. Техническая спецификация «Корвет 48»
3. Комплектность
4. Указания по технике безопасности при работе с электроинструментом
5. Дополнительные указания по безопасности при работе со сверлильным станком
6. Устройство сверлильного станка
7. Распаковка
8. Монтаж на верстаке.
9. Сборка и регулировка.
10. Органы управления
11. Основные операции и полезные советы.
12. Техническое обслуживание.
13. Свидетельство о приемке и продаже
14. Гарантийные обязательства
15. Возможные неисправности и методы их устранения
16. Гарантийные талоны

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1 Вертикальный сверлильный станок "Корвет 48" (далее: станок, инструмент) предназначен для обработки различных материалов вращающимся режущим или шлифующим инструментом (с возможностью осевого перемещения).
- 1.2 Станок предназначен для работы 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 40 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 20 °С.)
- 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. Техническая спецификация: модель «КОРВЕТ 48»:

Основные параметры сверлильного станка приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Спецификация
1. Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22.
2. Частота сети, Гц.	50
3. Род тока	Переменный, однофазный
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт	370/550
5. Тип двигателя	Асинхронный
6. Система привода	Ремень
7. Скорости вращения шпинделя, об/мин	460-2890
8. Число ступеней	5
9. Горизонтальный ход шпинделя, до, мм	320
10. Разворот шпиндельной головки, градусы	+ 90 ⁰ ; - 45 ⁰
11. Размер стола, мм	230 X 217
12. Размер опорной базы, мм	340 X 210
13. Общая высота, мм	790
14. Диаметр вертикальной колонны, мм	60
15. Диаметр горизонтальной колонны, мм	60
16. Посадка патрона	В 16/МТ 2
17. Диаметр сверла, мм	3-16
18. Ход шпинделя, мм	80
19. Вес (без упаковки), кг.	37
Код для заказа станка	10248

2.2. По электробезопасности сверлильный станок модели "КОРВЕТ 48" соответствует 1 классу защиты от поражения электрическим током.

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию. При необходимости информация об этом будет прилагаться к «Руководству» отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Спецификация	Количество
1. Тиски горизонтальные	4 дюйма	1
2. Патрон зажимной	16 мм, МТ 2	1
3. Ключ к патрону		1
4. Экран защитный		1
5. Шпindelная головка в сборе с горизонтальной «колонной»		1
6. Стол рабочий в сборе		1
7. Опорное основание (база)		1
8. Колонна		1
9. Спицы ручек		3
10. Кольцо ограничительное		1
11. Рейка зубчатая		1
12. Ручка установки стола		1
13. Ручка фиксации		3
14. Ключ шестигранный	4 мм	1
15. Ключ шестигранный	3 мм	1
16. Болт крепежный	M8 X 20	4
17. Болт монтажный		2
18. Барашек к монтажному болту		2
19. Стопорная колодка		1
20. Паспорт		1

4. Указания по технике безопасности при работе с электроинструментом

4.1. Не приступайте к работе с инструментом, прежде чем Вы внимательно не ознакомитесь и не поймете всех рекомендаций и требований, содержащихся в настоящем руководстве. Храните этот документ и чаще перечитывайте его, чтобы обеспечить продолжительный ресурс работы станка и Вашу безопасность.

4.2. **ЗАЗЕМЛЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ.** Инструмент оборудован трехполюсной вилкой, ее следует подключать к трехполюсной розетке, имеющей надежное заземление. Применяя переходник для включения в двухполюсную розетку, заземлите соответствующий контакт адаптера. **Никогда не удаляйте третий контакт, не работайте без заземления.**

4.3. **ЗАЩИТНЫЕ КОЖУХИ И ОГРАЖДЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ИСПРАВНЫ И УСТАНОВЛЕНЫ.**

4.4. **СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ.** Наличие посторонних предметов в рабочей зоне приводит к травматизму. Перед включением станка удалите инструмент, использовавшийся при сборке или регулировках.

4.5. Не работайте в условиях повышенной влажности. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

4.6. Дети не должны иметь доступ в мастерскую. Используйте замки, отключите рубильник.

4.7. Не перегружайте станок, работа будет выполнена чище, качественнее и быстрее в тех режимах, на которые он рассчитан. При этом значительно будет снижена вероятность возможного травматизма и преждевременного нарушения работоспособности станка.

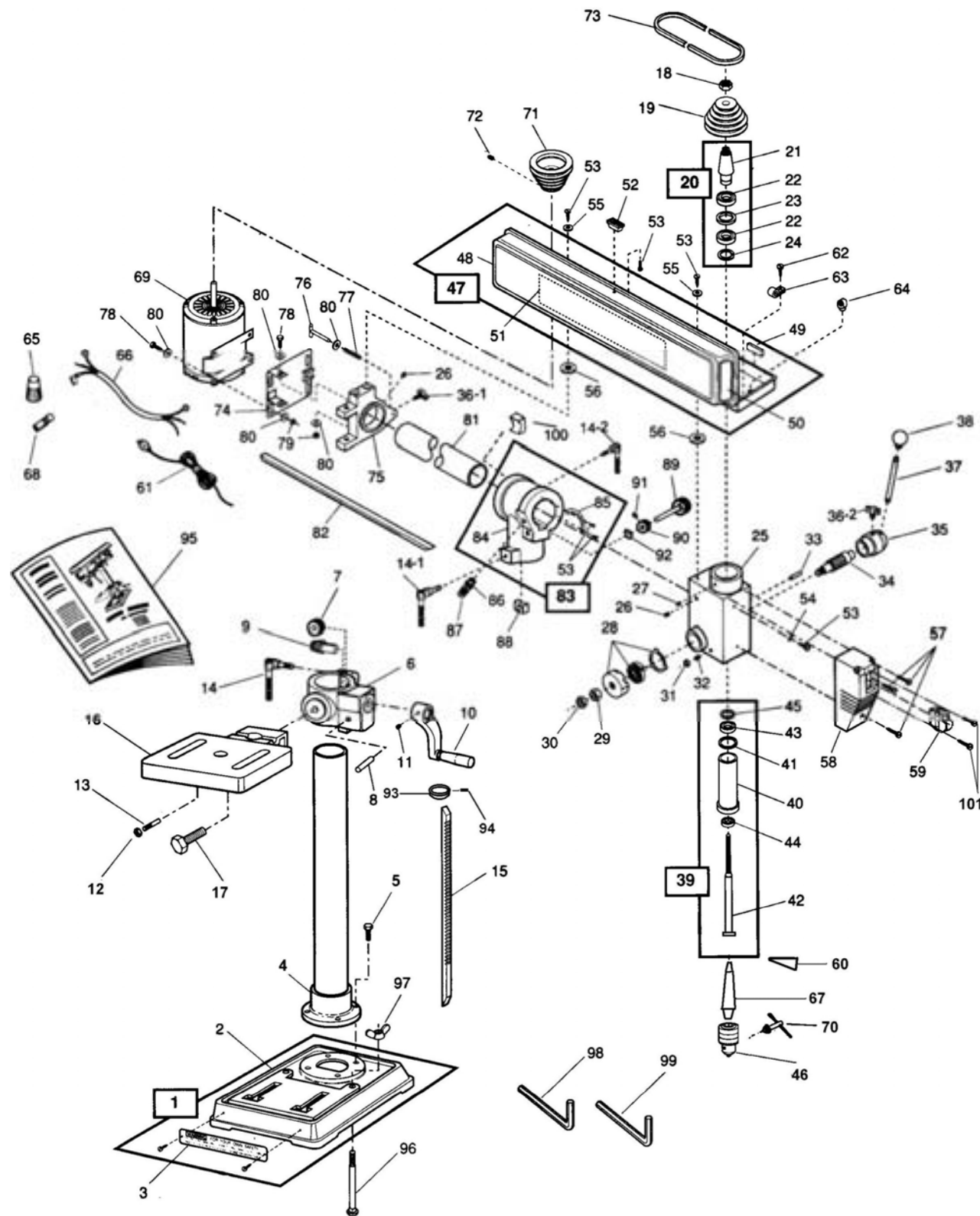
4.8. **НАДЕВАЙТЕ ПОДХОДЯЩУЮ ДЛЯ РАБОТЫ ОДЕЖДУ.** Свободная одежда, перчатки, галстуки, могут попасть в движущиеся узлы инструмента. Рекомендуем обувь с нескользкими подошвами, а также головной убор, если у Вас длинные волосы. **НЕ НАКЛОНЯЙТЕСЬ НАД ИНСТРУМЕНТОМ,** сохраняйте равновесие в любой момент.

4.9. **ВСЕГДА ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ СРЕДСТВАМИ.** Обычные очки не являются защитными, поскольку не противостоят ударам. **НИКОГДА** не оставляйте инструмент работающим – **ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ.** Не оставляйте инструмент до его полной остановки.

4.10. **ВЫЯВЛЯЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Проверьте регулировку движущихся узлов, обращайтесь внимание на деформации, поломки, появившиеся люфты, неправильную установку или любые другие факторы, способные повлиять на нормальную работу инструмента. Любая поврежденная деталь должна быть отремонтирована или заменена до начала работы.

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. 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.

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОРВЕТ 48 СХЕМА СБОРКИ



Для защиты электропроводки от перегрузок на электрошите необходимо применять токовую защиту на 10 А.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При установленных в непосредственной близости заземленных инструментов и незаземленных электроприборов убедитесь, что незаземленные приборы находятся в исправном состоянии. Незаземленные электроприборы иногда могут удовлетворительно работать даже в случае замыкания на корпус.

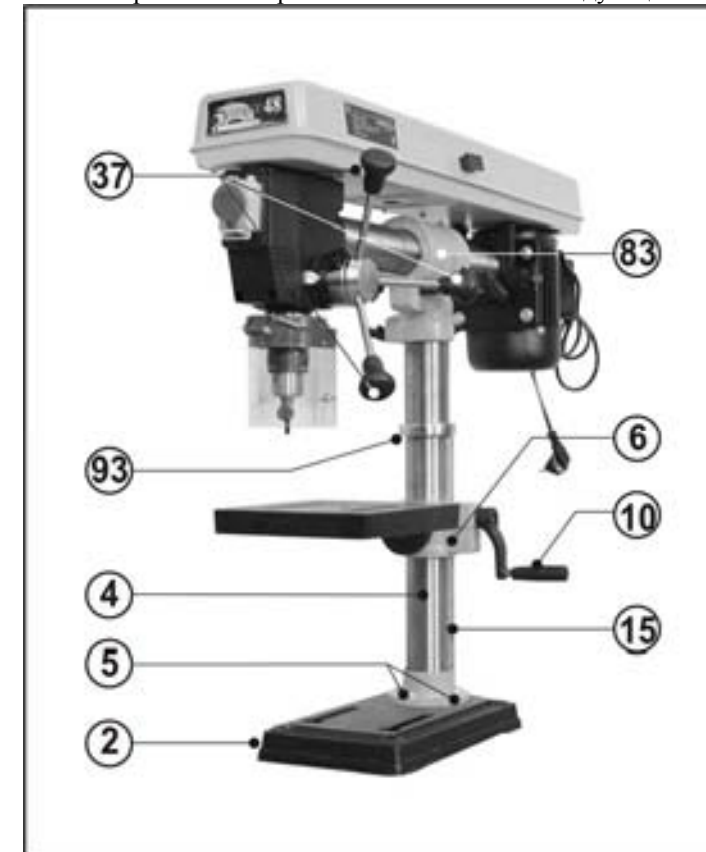
5. Дополнительные указания по безопасности при работе с вертикальным сверлильным станком

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К РАБОТЕ СО СТАНКОМ ДО ЕГО ПОЛНОЙ СБОРКИ И МОНТАЖА В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ИНСТРУКЦИИ.

- 5.1. Прикрепите станок болтами к опорной поверхности, что предохранит его от перемещения или скольжения во время работы.
- 5.2. 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 приклонивает. При этом резко увеличивается усилие, увлекающее деталь за сверлом, что может привести к тяжелой травме руки, удерживающей деталь.
- 5.3. Не освобождайте сверло от навитой стружки руками, - используйте щетку или металлический крюк.
- 5.4. Помните, что при высоких скоростях сверления навивающаяся на сверло стружка может скалываться и фрагменты ее разлетаться на относительно дальнее расстояние. **Обязательно использование защитных очков**, опускайте защитный прозрачный экран на шпинделе.
- 5.5. 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)
- 5.6. Сверло должно быть надежно закреплено в патроне с помощью патронного ключа. Не оставляйте ключ в патроне после установки сверла.
- 5.7. Руки не должны находиться вблизи вращающегося сверла.
- 5.8. При значительных объемах работы с однородным материалом станок необходимо настроить на рекомендуемый режим скорости. (Смотри справочную таблицу)

6. Устройство сверлильного станка

Станок сверлильный вертикальный состоит из следующих сборочных единиц и деталей:



2. Опорное основание (база)
4. Колонна
5. Болт крепежный
6. Опорная муфта
10. Ручка подъема стола
15. Зубчатая рейка
37. Ручки привода вала
83. Переходная несущая муфта (сборка)
93. Кольцо штатива

7. Распаковка

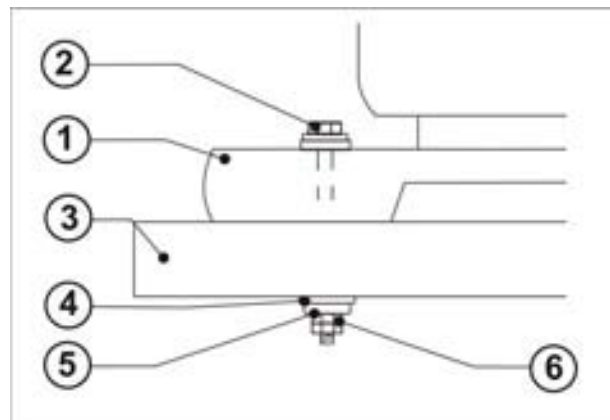
- 7.1 Откройте коробку и снимите верхнюю картонную крышку.
- 7.2 Аккуратно извлеките узлы станка и всю дополнительную комплектацию из упаковки, аккуратно установите опору станка на заранее подготовленную ровную, устойчивую поверхность, разложите детали.

7.3 Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем, отсутствие забоин и вмятин на его защитных ограждениях, отсутствие иных видимых повреждений. (Если станок и его комплектация при продаже не проверялись).

7.4 Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.

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

8. Монтаж на верстаке.



1. Сверлильный станок
2. Болт
3. Верстак
4. Шайба
5. Шайба пружинная
6. Гайка и контргайка

8.1. При пользовании станком в стационарных условиях, его необходимо закрепить на верстаке при помощи двух винтов через отверстия в станине (рядом с колонной). Обязательно использовать при креплении плоскую и пружинную шайбы на каждый винт.

9. Сборка и регулировка.

9.1. Установите на ровную прочную поверхность опорную платформу (базу) станка (2) (см. схему сборки, стр. 9 и рис. на стр. 4)

9.2. Установите на платформу несущую колонну (4) и закрепите ее прилагаемыми винтами (5) (четыре винта).

9.3. Возьмите сборку «рабочий стол - опорная муфта» (6), установите в муфту зубчатый вал (9), введите зубчатую рейку (15) и прижмите ее к зубчатому валу. Всю эту сборку следует установить на несущую вертикальную колонну; нижний конец зубчатой рейки опирается на нижнее кольцо колонны, а верхний конец рейки следует прижать кольцом штатива (93). При установке кольца на колонну обратите внимание на то, чтоб выборка с одной стороны кольца плотно прижала зубчатую рейку. Зафиксируйте кольцо винтом (94).

9.4. Установите ручку подъема стола (10) и закрепите ее винтом (11). Вращая ручку, убедитесь, что стол перемещается без затруднений вверх и вниз. Стол, кроме того, можно вращать и в горизонтальной плоскости разворотом вокруг колонны.

9.5. Установите на опорную муфту ручку фиксации стола (14) на колонне и **затяните ее**, установив стол на желаемой высоте.

9.6. Уложите полученную сборку на фронтальные поверхности опорной базы и рабочего стола. Уложите сборку сверлильной головки открывающейся стороной защитного кожуха вверх. Вложите стопорную колодку (88) на штатное место в переходной муфте; аккуратно надвиньте сборку сверлильной головки (с вложенной стопорной колодкой) на несущую колонну; не опуская конструкцию, поставьте станок в нормальное положение.

Примечание: необходимо учитывать, что вес конструкции – более 35 кг.

9.7. Установите фиксирующую ручку (14-1) и закрепите ее в нормальное положение сверлильной головки на вертикальной колонне.

9.8. Вращением ручки (89) проверьте возможность горизонтальных перемещений сверлильной головки относительно вертикальной колонны, (ручка (14-2) должна быть опущена)

9.9. Верните в вал подачи шпинделя (34) с приводом вала (35) три рукоятки (37), убедитесь, что шпиндель подается этими рукоятками на всю глубину, легко возвращается в исходное положение.

9.10. Установите в шпиндель (42) конусный промежуточный вал, насадите на него сверлильный патрон (предварительно необходимо протереть все сопрягаемые поверхности), закрепите сборку на шпинделе легким ударом через деревянный брусок. Губки патрона при этом должны быть повернуты. *При необходимости разобрать сопряжение - в прорези шпиндельной втулки (40) и шпинделя (42) (при опущенном шпинделе и совмещенных прорезях вращением шкива) вводится клиновой стороной «выколотка», конец ее опирается на промежуточный конусный вал и легким ударом молотка **вниз** по «выколотке» вал выбивается. Губки патрона повернуты, приняты меры к предотвращению падения сборки на стол, - подведите стол перед разборкой к опущенному патрону на расстояние 1-2 см.*

СТАНОК СВЕРЛИЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ КОРВЕТ 48 ДЕТАЛИ СБОРКИ

* - ПОЗИЦИЯ ПО СХЕМЕ СБОРКИ

№ *	код	Наименование детали	№ *	код	Наименование детали
1	121365	БАЗА (СБОРКА)	52	121416	РУЧКА ЗАЩИТНОГО КОЖУХА
2	121366	БАЗА	53	121417	ВИНТ
3	121367	ИНФОРМАЦИОННАЯ БИРКА	54	121418	ЗВЕЗДЧАТАЯ ШАЙБА
4	121368	КОЛОННА	55	121419	ПЛОСКАЯ ШАЙБА
5	121369	БОЛТ	56	121420	РЕЗИНОВАЯ ПРОКЛАДКА
6	121370	ДЕРЖАТЕЛЬ СТОЛА	57	121421	ВИНТЫ
7	121371	ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	58	121422	КОРОБКА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
8	121372	ОСЬ ЗУБЧАТОГО КОЛЕСА	59	121423	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
9	121373	ЗУБЧАТЫЙ ВАЛ	61	121425	СИЛОВОЙ ШНУР
10	121374	РУЧКА ПОДЪЕМА СТОЛА	62	121426	ВИНТ
11	121375	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ	63	121427	ФИКСАТОР ПРОВОДА
12	121376	ШЕСТИГРАННАЯ ГАЙКА	64	121428	ИЗОЛЯЦИОННАЯ ВТУЛКА
13	121377	СТЕРЖЕНЬ	65	121429	ГАЙКА-ФИКСАТОР ПРОВОДА
14	121378	ФИКСИРУЮЩАЯ РУЧКА	66	121430	ПРОВОД ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
15	121379	ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА	67	121431	ДЕРЖАТЕЛЬ ПАТРОНА
16	121380	СТОЛ	68	121432	ИЗОЛЯЦИОННАЯ ВТУЛКА
17	121381	БОЛТ	69	121433	МОТОР
18	121382	ФИКСИРУЮЩАЯ ГАЙКА ШКИВА	70	121434	КЛЮЧ ПАТРОНА
19	121383	ШПИНДЕЛЬНЫЙ ШКИВ	71	121435	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ
20	121384	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ В СБОРЕ	72	121436	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
21	121385	ШПИНДЕЛЬНЫЙ ВАЛ	73	121437	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ
22	121386	ПОДШИПНИКИ	74	121438	ДЕРЖАТЕЛЬ МОТОРА
23	121387	ДИСТАНЦИОННАЯ ШАЙБА	75	121439	ОПОРА
24	121388	ФИКСИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО	76	121440	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ШТОК
25	121389	КОРПУС ШПИНДЕЛЯ	77	121441	ПРУЖИНА
26	121390	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ	78	121442	ВИНТ
27	121391	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ	79	121443	КОНТРЯЩАЯ ГАЙКА
28	121392	ВОЗВРАТНАЯ ПРУЖИНА В СБОРЕ	80	121444	ПЛОСКАЯ ШАЙБА
29	121393	ГАЙКА	81	121445	ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОПОРНЫЙ ВАЛ
30	121394	ГАЙКА	82	121446	ГОРИЗОНТ. ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА
31	121395	ГАЙКА	83	121447	ПЕРЕХОДНАЯ МУФТА В СБОРЕ
32	121396	ЮСТИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	84	121448	ПЕРЕХОДНАЯ МУФТА
33	121397	ОГРАНИЧИТЕЛЬНЫЙ ШТИФТ	85	121449	ШКАЛА УГЛА НАКЛОНА
34	121398	ВАЛ ШПИНДЕЛЯ	86	121450	ПРУЖИННЫЙ ФИКСАТОР
35	121399	ПРИВОД ВАЛА	87	121451	ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ЗАМОК
36	121400	ФИКСИРУЮЩИЙ БАРАШЕК	88	121452	СТОПОРНАЯ КОЛОДКА
37	121401	ОСЬ РУКОЯТКИ	89	121453	РУЧКА ГОРИЗОНТ. ПЕРЕМЕЩЕНИЙ
38	121402	РУКОЯТКА	90	121454	ЗУБ. КОЛЕСО ГОРИЗ.ПЕРЕМЕЩ.
39	121403	УЗЕЛ ШПИНДЕЛЯ В СБОРЕ	91	121455	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
40	121404	ШПИНДЕЛЬНАЯ ВТУЛКА	92	121456	ФИКСИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО
41	121405	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА	93	121457	ОГРАНИЧИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
42	121406	ШПИНДЕЛЬНЫЙ ВАЛ	94	121458	ВИНТ С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ
43	121407	ПОДШИПНИК	95	121459	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
44	121408	ПОДШИПНИК	96	121460	ТРАНСПОРТНЫЙ БОЛТ
45	121409	ФИКСИРУЮЩЕЕ КОЛЬЦО	97	121461	БАРАШЕК
46	121410	ПАТРОН С КЛЮЧОМ	98	121462	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
47	121411	РЕДУКТОРНАЯ КОРОБКА	99	121463	ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ
48	121412	КОЖУХ ЗАЩИТНЫЙ	100	121464	СТОПОРНАЯ КОЛОДКА
49	121413	РЕЗИНОВЫЙ АМОРТИЗАТОР	101	121462	ВИНТЫ
50	121414	БИРКА			
51	121415	СХЕМА СКОРОСТЕЙ			

15. 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. Проверьте наличие напряжения 2. Обратиться в Сервис для ремонта 3. Обратиться в Сервис для ремонта 4. Замените 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. Замените 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 клинит.	1. Ослабло натяжение ремня 2. Сверло плохо зажато в патроне; 3. Патрон изношен 4. Сверло плохо заточено	1. Отрегулируйте натяжение ремня. 2. Затяните патрон ключом 3. Замените патрон 4. Переточите сверло или замените его
5. Сверло «уводит» в сторону	1. Возрос поперечный люфт шпинделя 2. В патроне длинное тонкое сверло	1. Регулировка люфта производится винтом (39) 2. Необходима предварительная засверловка .
6. Шпиндель не поднимается в исходное положение	1. Усилие возвратной пружины ослабло 2. Перетянут винт (39)	1. Отрегулируйте натяжение пружины 2. Проверьте положение винта (39)

9.11. Проверьте наличие поперечного люфта шпинделя, покачав за патрон, если люфт ощутим его можно минимизировать проворачивая по часовой стрелке винт (32) (предварительно отпустите контрящую гайку (31), а по завершению регулировки – вновь затяните ее).

Помните, затягивая винт, Вы прижимаете шпиндель. Усилия возвратной пружины может оказаться недостаточно для автоматического подъема шпинделя в исходное положение.

9.12 Откройте защитный кожух, отпустите фиксирующий барашек (36-1) и прижмите двигатель правой рукой в сторону шпинделя, установите клиновой ремень на соответствующие ручейки шкивов,

9.13 Установите натяжение клиновых ремней так, чтобы при стремлении сблизить ветви ремней, смещение их не превышало бы 1 см. Для регулировки натяжения ремня необходимо отжать двигатель - барашек (36-1) отпущен, - установить требуемое натяжение и вновь затянуть барашек.

9.14 Проверьте (и при необходимости установите) положение указателей: - глубины подачи шпинделя (нанесена на головку вала шпинделя (35); угла разворота шпиндельной головки (нанесена на торцевую поверхность переходной муфты (83); проверьте срабатывание пружинного фиксатора (86) и вертикального замка (87) на переходной муфте.

10. Органы управления

Станок собран. Перед началом эксплуатации станка необходимо проверить функционирование его электрических блоков.

Примечание: станок не должен эксплуатироваться без жесткой фиксации на верстаке посредством монтажных винтов (см. раздел 8)

- Подключите электрическую вилку станка к розетке питающей сети.
- Включение станка осуществляется магнитным пускателем (59). Защитный кожух (48) ременной передачи должен быть закрыт. Ключ патрона не должен оставаться в патроне.
- Поднимите защитную крышку выключателя, кратковременным нажатием на кнопку «1» магнитного пускателя станок включается. При работе станок не должен издавать стучащих звуков; «гудение» станка возможно, когда защитный короб касается какой либо части станка не через резиновую прокладку. При открывании крышки защитного кожуха станок должен отключиться.
- Повторное включение станка возможно после закрытия крышки и вторичного нажатия на кнопку «1».
- Отключение станка производится нажатием кнопки «0» магнитного пускателя.
- Контроль и регулировка глубины сверления «глухих» отверстий производится по шкале на опорном кольце шпинделя.
- Осевое перемещение шпинделя задается вращением вала подачи шпинделя рукоятками (37).
- Установка и фиксация высоты рабочего стола задается ручками (10 и 14)
- Разворот стола в горизонтальной плоскости возможен при отпуске ручки (14).
- Угол наклона шпиндельной головки устанавливается при ослаблении натяжения рукоятки (14-2), оттянутом пружинном фиксаторе (86) путем простого разворота головки в требуемую сторону при контроле угла разворота по шкале (85) на торцевой поверхности переходной муфты по визирной линии на горизонтальной колонне.
- При установленных нулевых отклонениях по шкалам необходимо выставить «нормальный» угол сверления. Установите в зажимной патрон сверло (без следов деформации, не менее 100 мм длины), прямоугольным треугольником проверьте образующийся угол между сверлом и рабочим столом сверлильного станка. Если необходима корректировка, ее можно осуществить, ослабив винт (33). Установив требуемый угол, винт (33) затянуть.

11. Основные операции и полезные советы

Скорость вращения шпинделя регулируется изменением положения клинового ремня на ступенях шкивов.

11.1. При необходимости изменить скорость вращения шпинделя предварительно следует ослабить натяжение клинового ремня, для этого необходимо отпустить фиксацию регулировочного штока (винт 36) и «притянуть» двигатель в сторону шпинделя. Руководствуясь таблицей установки скоростей на внутренней стороне крышки защитного кожуха, переместите ремень по ступеням шкивов в требуемую позицию. Натяните клиновой ремень и зафиксируйте его положение винтом (36).

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

11.3. При использовании приспособлений, зажимаемых в сверлильный патрон 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.

11.4. 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.

11.5. При необходимости исполнения значительного объема работы в однородном материале, следует руководствоваться рекомендуемыми скоростями сверления. Приведенная ниже таблица поможет Вам выбрать оптимальную скорость вращения шпинделя 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	2890	2890	2890	2890	2890	2890
Ф 4	2890	2890	2890	2890	2890	2890
Ф 5	2075	2890	2890	2890	2890	2890
Ф 6	2075	2075	2890	2890	2890	2890
Ф 7	2075	2075	2890	2890	2890	2890
Ф 8	1270	2075	2075	2890	2890	2890
Ф 9	1270	1270	2075	2075	2890	2890
Ф 10	735	1270	2075	2075	2890	2890
Ф 11	735	735	1270	2075	2075	2890
Ф 12	460	735	1270	1270	2075	2890
Ф 13	460	735	1270	1270	2075	2075
Ф 14	460	460	735	1270	2075	2075
Ф 15	460	460	735	735	1270	2075
Ф 16	460	460	460	735	1270	1270

12. Техническое обслуживание

Сверлильный станок не требует постоянного технического обслуживания, но внимательный уход за ним и соблюдение чистоты на рабочем месте необходимы. Это будет залогом длительного срока службы инструмента и исключит возможный травматизм.

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

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

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Вертикальный сверлильный станок модели "КОРВЕТ 48." 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 признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска _____ Инструмент принят _____ Подпись _____

Дата продажи _____ Зав. номер штамп

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу оборудования и инструмента при условии правильного монтажа и обслуживания его в соответствии с требованиями, изложенными в руководстве по эксплуатации

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

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

1. Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения об инструменте в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.)
 2. Неисправность изделия стала следствием воздействия высоких или низких температур; попавших внутрь посторонних предметов, жидкостей, сильного загрязнения, воздействия на изделие обстоятельств «непреодолимой силы».
 3. Изделие эксплуатировалось: с изношенным, поврежденным режущим инструментом; без требуемого ухода; с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
 4. Если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
 5. Для ремонта предъявлено изделие с естественно изношенными деталями, поскольку эксплуатировалось с интенсивностью, на которую не рассчитано.
- **Гарантия не распространяется:** на быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съёмные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации: (патроны сверлильные, ремни приводные, тиски и т.д.)
 - Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются,
 - Оборудование в ремонт сдаётся чистым, в комплекте с принадлежностями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы инструмента, оборудования, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр (см. п.4 «Гарантийных обязательств»)

Мы гарантируем работу оборудования 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