



КОРВЕТ 15

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ "ЭНКОР"

**ДИСКОВЫЙ РАСПИЛОВОЧНЫЙ
СТАНОК**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10215

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
 - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе на станке
 - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности
5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 5.2. Требования при обращении с двигателем
6. РАСПАКОВКА
7. УСТРОЙСТВО СТАНКА
8. СБОРКА СТАНКА
 - 8.1. Сборка основания станка
 - 8.2. Крепление станка к основанию
 - 8.3. Установка маховиков
 - 8.4. Установка защитного кожуха с расклинивателем
 - 8.5. Замена диска
 - 8.5.1. Снятие пильного диска
 - 8.5.2. Установка пильного диска
9. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ
 - 9.1. Включение станка
 - 9.2. Маховик установки глубины пиления
 - 9.3. Маховик установки угла наклона шпинделя
 - 9.4. Гайка, фиксирующая установку пильного диска
 - 9.5. Расклиниватель
 - 9.6. Параллельный упор
 - 9.7. Упор для косого и поперечного пиления
10. РЕГУЛИРОВКИ
 - 10.1. Регулировка пильного диска
11. ОСНОВНЫЕ ОПЕРАЦИИ
 - 11.1. Поперечное пиление
 - 11.2. Косое пиление
 - 11.3. Наклонное пиление
 - 11.4. Комбинированное пиление
 - 11.5. Продольное пиление
12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
13. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ
14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - 14.1. Замена угольных щеток
 - 14.2. Смазка
15. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ «АТАКА» С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ
16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
18. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации пильного станка модели "КОРВЕТ 15".

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Пильный станок модели "Корвет 15" (далее станок) предназначен для продольного и поперечного распиливания древесины максимальной толщиной 80 мм, для распиливания под косым углом, под наклоном и комбинированного пиления. Станок оборудован прозрачным защитным кожухом диска с расклинивателем. На рабочем столе станка предусмотрены места для установки ручного фрезера и маятниковой пилы (электролобзика). Станок оборудован автоматом защиты от перегрузки.

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

1.3 Станок может эксплуатироваться в следующих условиях:

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

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

1.5. Приобретая станок, проверьте его работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока, при наличии на талонах даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1.

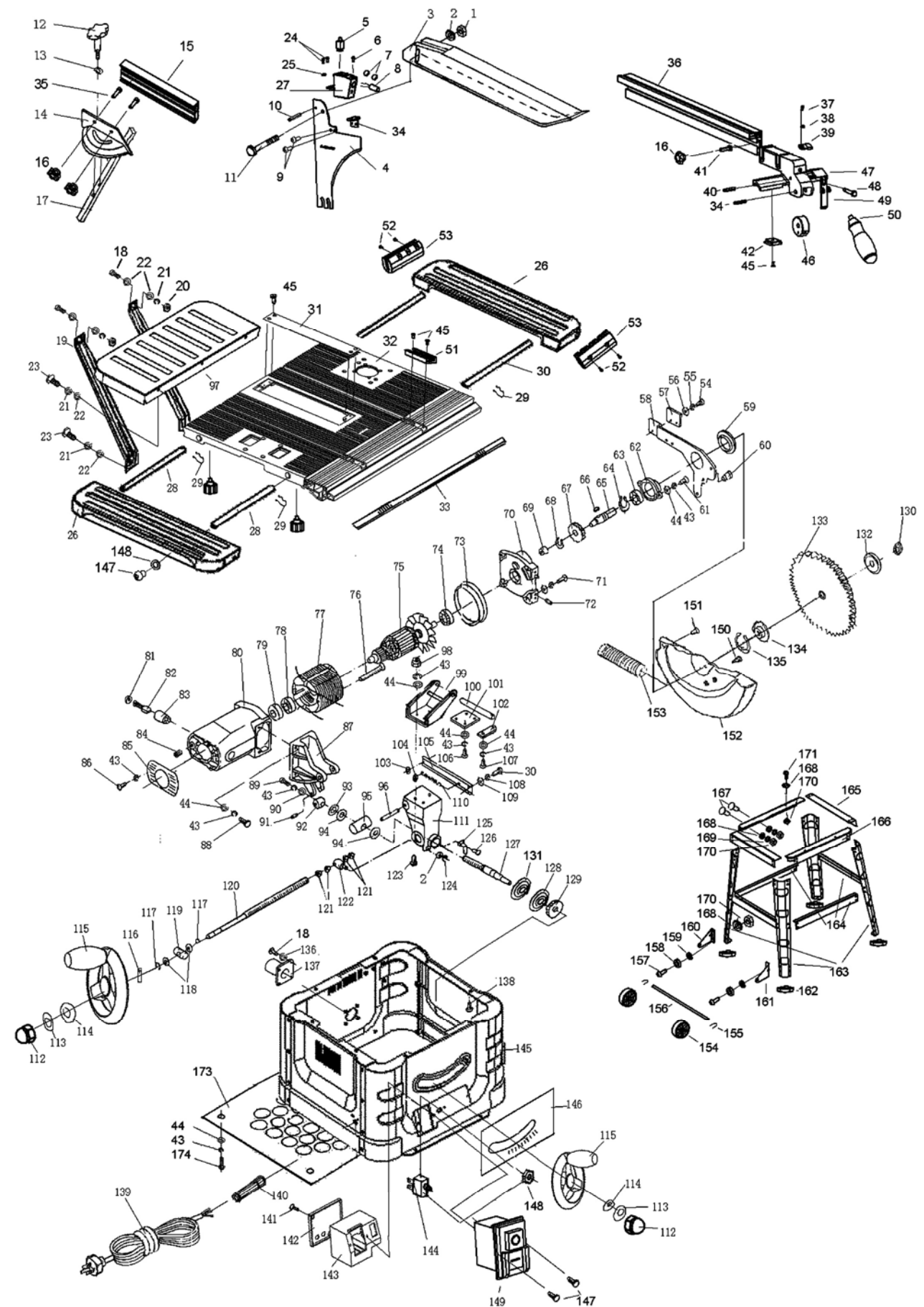
Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
1. Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
2. Частота сети, Гц	50
3. Род тока	переменный, однофазный
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
5. Глубина пропила под углом 90°, мм	80
6. Глубина пропила под углом 45°, мм	55
7. Максимальный угол наклона шпинделя	45°
10. Размеры пильного диска: диаметр, посадка, толщина, мм	254x16x2,8
11. Размер стола, мм	725x490
12. Высота стола, мм	910
13. Частота вращения шпинделя на холостом ходу, мин ⁻¹	4500
14. Масса, кг	29

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 15" 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»

СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 15»



№*	Код	Наименование	шт	№*	Код	Наименование	шт
104	124977	Гайка	1	151	125024	Винт	2
105	124978	Планка	1	152	125025	Ограждение	1
106	124979	Винт	4	153	125026	Шланг	1
107	124980	Винт	2	154	125027	Опора роликовая	2
108	124981	Шайба пружинная	1	155	125028	Фиксатор	2
109	124982	Шайба	1	156	125029	Ось	1
110	124983	Пружина	1	157	125030	Болт	4
111	124984	Блок	1	158	125031	Шайба пружинная	4
112	124985	Гайка	1	159	125032	Шайба	8
113	124986	Шайба	1	160	125033	Кронштейн А	1
114	124987	Шайба	1	161	125034	Кронштейн В	1
115	124988	Маховик	2	162	125035	Подушка	4
116	124989	Штифт	2	163	125036	Стойка	4
117	124990	Шайба	2	164	125037	Планка	4
118	124991	Шайба	2	165	125038	Планка	2
119	124992	Шарнир	1	166	125039	Планка	2
120	124993	Винт ходовой	1	167	125040	Болт	32
121	124994	Гайка	4	168	125041	Шайба	40
122	124995	Штифт	1	169	125042	Шайба пружинная	36
123	124996	Болт	4	170	125043	Гайка	36
124	124997	Зажим	1	171	125044	Болт	4
125	124998	Указатель	1	172	125045	Винт фиксирующий	4
126	124999	Винт	1	173	125046	Панель нижняя	1
127	125000	Винт ходовой	1	174	125047	Винт	4
128	125001	Крышка	1				
129	125002	Гайка фиксирующая	1				
130	125003	Гайка	1				
131	125004	Прокладка	1				
132	125005	Фланец наружный	1				
133	125006	Диск пильный	1				
134	125007	Фланец внутренний	1				
135	125008	Кольцо стопорное	1				
136	125009	Шайба	1				
137	125010	Патрубок пылесборника	1				
138	125011	Винт	8				
139	125012	Шнур сетевой	1				
140	125013	Втулка	1				
141	125014	Винт	2				
142	125015	Крышка	1				
143	125016	Корпус выключателя	1				
144	125017	Блок защитный	1				
145	125018	Корпус	1				
146	125019	Накладка	1				
147	125020	Винт	2				
148	125021	Гайка	1				
149	125022	Пускатель магнитный	1				
150	125023	Винт	2				

3
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
Рис. 1а

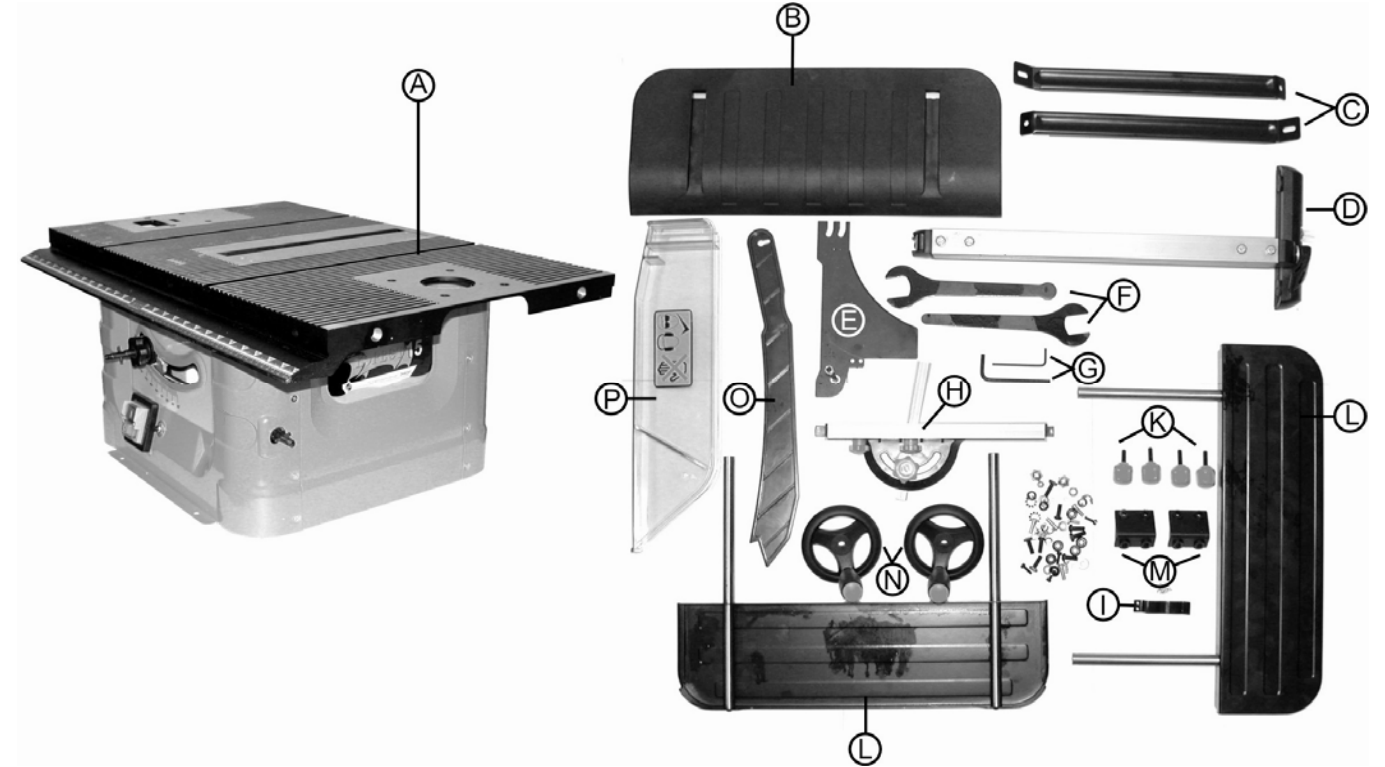
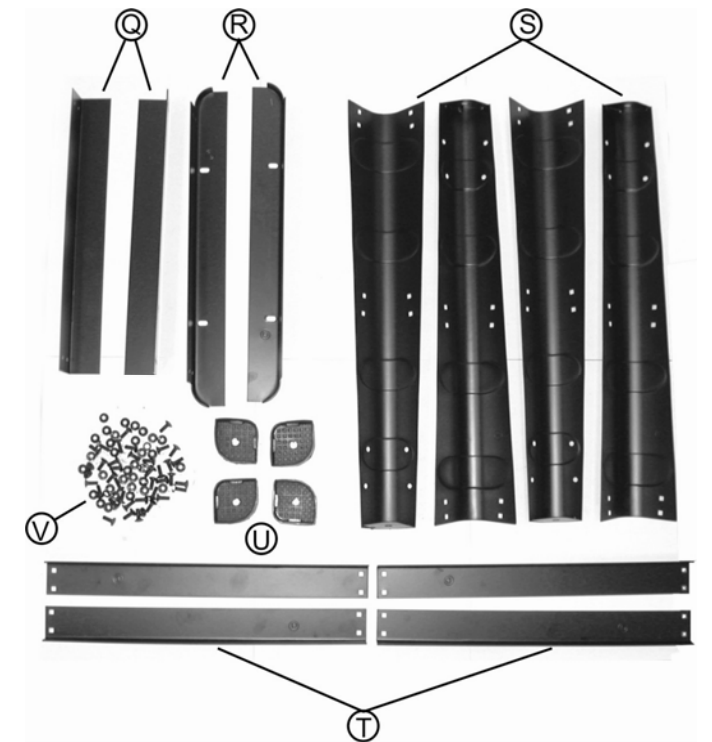


Рис. 1б

3.1. В комплект поставки входит:

A. Станок модели "КОРВЕТ 15"	-1 шт.
B. Опорный стол	-1 шт.
C. Кронштейн опорного стола	-2 шт.
D. Параллельный упор	-1 шт.
E. Расклинователь	-1 шт.
F. Ключи для смены пильного диска	-2 шт.
G. Шестигранный ключ 3; 5 мм	-2 шт.
H. Упор для косо́го и поперечного пиления	-1 шт.
I. Крепёж станка	-1 уп.
J. Скоба	-2 шт.
K. Фиксирующий винт удлинителя стола	-4 шт.
L. Удлинитель стола	-2 шт.
M. Уголок для крепления опорного стола	-2 шт.
N. Маховик	-2 шт.
O. Толкатель	-1 шт.
P. Защитный кожух диска	-1 шт.
Q. Короткая верхняя планка	-2 шт.
R. Длинная верхняя планка	-2 шт.
S. Стойка основания	-4 шт.
T. Нижняя планка	-4 шт.
U. Резиновая подушка	-4 шт.
V. Крепёж основания	-1 уп.
Руководство по эксплуатации	-1 шт.
Упаковка	-1 шт.



Код для заказа

10215

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе на станке

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

4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим станком

Внимательно и до конца прочитайте инструкцию по эксплуатации и все прилагаемые к станку указания по обеспечению безопасности. Ознакомьтесь с областью применения станка, предельными условиями его использования, а также со всеми опасностями, связанными с работой на станке.

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

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

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

4.1.5. Не работайте в опасных условиях. Не пользуйтесь электрическими устройствами в сырых помещениях и помещениях с высокой влажностью воздуха. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.

4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.

4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

4.1.8. Используйте только соответствующий пильный диск, который должен быть заточен.

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

4.1.10. Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам.

4.1.11. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, следите за возможными поломками, неправильной установкой и всеми прочими условиями, которые могут оказать отрицательное влияние на работу инструмента. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.12. Правильно обслуживайте станок. Содержите станок чистым и в исправном состоянии.

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

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

4.1.15. При пилении очень тяжелых плит или длинных тяжелых досок, следует закрепить станок к опорной поверхности болтами.

4.1.16. Станок должен быть размещен так, чтобы ни оператор, ни посетители не находились на одной линии с диском пилы.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

ОСТОРОЖНО: Для Вашей собственной безопасности начинайте работу с этим станком только после того, как вы полностью соберёте его в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации, 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;
- исправность и подвижность защитного кожуха, расклинителя;
- исправность механизмов наклонной установки и подъема диска станка.

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

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

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

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

4.2.3. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4.2.4. Используйте фланцы для крепления пильного диска, которые предназначены только для этой машины.

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

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

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

4.2.8. Не допускайте пиления по гвоздям. Перед началом работы проверьте и убедитесь в отсутствии гвоздей и других инородных тел в заготовке.

ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 15»

№*	Код	Наименование	шт	№*	Код	Наименование	шт
1	124875	Гайка	1	53	124926	Накладка	2
2	124876	Шайба	1	54	124927	Винт	2
3	124877	Кожух защитный	1	55	124928	Шайба пружинная	2
4	124878	Расклинователь	1	56	124929	Шайба	2
5	124879	Переключатель	1	57	124930	Пластина	1
6	124880	Винт	1	58	124931	Кронштейн	1
7	124881	Элемент питания	2	59	124932	Кольцо	1
8	124882	Излучатель	1	60	124933	Штифт	1
9	124883	Винт	2	61	124934	Винт	4
10	124884	Штифт	1	62	124935	Крышка	1
11	124885	Болт	1	63	124936	Шарикоподшипник	1
12	124886	Винт фиксации	1	64	124937	Кольцо стопорное	1
14	124887	Упор	1	65	124938	Вал-шестерня	1
15	124888	Направляющая	1	66	124939	Шпонка	1
16	124889	Гайка	4	67	124940	Шестерня	1
17	124890	Планка	1	68	124941	Кольцо стопорное	1
18	124891	Винт	2	69	124942	Втулка подшипника	1
19	124892	Кронштейн	2	70	124943	Корпус	1
20	124893	Гайка	2	71	124944	Винт	4
21	124894	Шайба пружинная	10	72	124945	Штифт	2
22	124895	Шайба	10	73	124946	Кольцо	1
23	124896	Болт	5	74	124947	Шарикоподшипник	1
24	124897	Винт	2	75	124948	Ротор	1
25	124898	Винт	1	76	124949	Винт	2
26	124899	Удлинитель стола	2	77	124950	Статор	1
27	124900	Корпус	1	78	124951	Шарикоподшипник	1
28	124901	Направляющая	2	79	124952	Шайба	1
29	124902	Стопор	4	80	124953	Корпус двигателя	1
30	124903	Направляющая	2	81	124954	Крышка	2
31	124904	Вкладыш	1	82	124955	Щетка	2
32	124905	Стол рабочий	1	83	124956	Щеткодержатель	2
33	124906	Шкала	1	84	124957	Винт	2
34	124907	Ось	1	85	124958	Крышка двигателя	1
35	124908	Болт	2	86	124959	Винт	2
36	124909	Упор параллельный	1	87	124960	Плита двигателя	1
37	124910	Винт	1	88	124961	Болт	5
38	124911	Шайба	1	89	124962	Винт	1
39	124912	Указатель	1	90	124963	Шайба	1
40	124913	Ось	1	91	124964	Штифт	1
41	124914	Болт	2	92	124965	Шарнир	1
42	124915	Гайка Т-образная	1	93	124966	Шайба	1
43	124916	Шайба пружинная	10	94	124967	Шайба	2
44	124917	Шайба	10	95	124968	Шарнир	1
45	124918	Винт	1	96	124969	Штифт	1
46	124919	Эксцентрик	1	97	124970	Стол опорный	1
47	124920	Кронштейн	1	98	124971	Гайка	4
48	124921	Винт	1	99	124972	Скоба	1
49	124922	Прижим	1	100	124973	Ось	1
50	124923	Рычаг фиксации	1	101	124974	Крышка	1
51	124924	Вставка	1	102	124975	Накладка	1
52	124925	Винт	4	103	124976	Шайба	1

18.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Повышенная вибрация (диск шатается)	1. Диск разбалансирован	1. Снять диск и заменить на другой.
2. Электродвигатель перегружается, теряет обороты при распиливании, заготовка горит, при продольном распиле электродвигатель останавливается.	1. Диск затупился 2. Диск накрывается 3. Скорость подачи слишком высокая 4. Параллельный упор расположен не параллельно диску (зазор угла отрезки) 5. Расклиниватель неправильно отрегулирован 6. Между заготовкой и параллельным упором накопились опилки 7. Покороблена заготовка	1. Заменить или заточить диск 2. Отрегулировать параллельность диска 3. Уменьшить скорость подачи 4. Отрегулировать параллельный упор 5. Отрегулировать положение расклинивателя 6. Содержите поверхность стола в чистоте 7. Установить заготовку вогнутой стороной вниз и подавать медленно
3. Деталь имеет тенденцию отклоняться от направляющей планки во время продольной распиловки.	1. Диск не параллелен направляющей	1. Установить пильный диск параллельно направляющей.
4. Станок производит распиловку неточно под углом 90° или 45°	1. Углы отрегулированы неправильно	1. См. разделы «регулировка вертикального положения 90°» и «регулировка наклонного положения 45°»
5. Подъемный рычаг поворачивается или вращается с трудом	1. На резьбе подъемного винта накопились опилки	1. Очистить резьбу. Смазать моторным маслом
6. Электродвигатель работает на полной скорости, но диск останавливается во время распиливания	1. Диск слабо закреплен	1. Закрепить диск
7. Электродвигатель не запускается	1. Неисправный переключатель 2. Статор или якорь сгорели 3. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	1. Проверить двигатель 2. Обратиться в Сервис для ремонта. 3. Установить предохранитель или контрольный выключатель
8. Электродвигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке 3. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверить напряжение в сети 2. Обратиться в Сервис для ремонта. 3. Укоротить шнур
9. Электродвигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Электродвигатель перегружен 2. Неправильное охлаждение из-за накопления опилок вокруг двигателя 3. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Подавать заготовку медленнее 2. Очистить двигатель для обеспечения соответствующей вентиляции 3. Обратиться в Сервис для ремонта 4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

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

4.2.10. Позаботьтесь о том, чтобы после распиловки, заготовка не могла произвольно сдвинуться с места (например, за счёт того, что она не всей плоскостью прилегает к поверхности рабочего стола), чтобы обрезки сразу же удалялись от пильного диска. В противном случае, обрезки могут быть захвачены пильным диском и с силой выброшены в сторону работающего. Не пилите одновременно несколько заготовок.

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

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

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

При пилении профилированных заготовок сделайте так, чтобы заготовка не могла сползти и заклинить пильный диск. Профилированная заготовка должна укладываться на рабочий стол своей плоской поверхностью или удерживаться специальным приспособлением, которое исключает возможность качания, опрокидывания или соскальзывания заготовки во время обработки.

4.2.12. Не прикасайтесь руками к пильному диску станка во время работы.

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

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

4.2.15. Перед пилением подождите, пока пильный диск не достигнет максимальной скорости вращения.

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

4.2.17. Перед работой по обслуживанию или настройке станка всегда отключайте вилку из розетки и ждите остановки пильного диска.

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

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

4.2.20. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, попадания на него масла, воды и других жидкостей, от повреждения об острые кромки.

4.2.21. Не используйте станок для пиления других материалов, кроме, дерева или подобных материалов.

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

4.2.23. Выбирайте пильные диски в соответствии с материалом, который подлежит пилению.

4.2.24. Работайте в защитной или пылезащитной маске. При работе на станке создается пыль.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Пыль, образующаяся от некоторых материалов, может быть опасной для здоровья. Всегда

работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств удаления пыли.

Используйте пылесборники там, где возможно.

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

4.2.27. При пилении материала необходимо помнить о наибольшей глубине пропила.

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

4.2.29. При продольной пилении, торец заготовки, к которой применяется толкатель, должен быть перпендикулярен параллельному упору, чтобы давление подачи, прилагаемое к заготовке, не стало причиной выпадения заготовки или отдачи.

4.2.30. При продольном пилении узких заготовок (расстояние между диском и параллельным упором менее 120 мм), заготовка должна быть прижата к рабочему столу и к параллельному упору толкателем.

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

4.2.31. Отдача происходит во время работы с параллельным упором, когда часть или вся заготовка резко отбрасывается назад в сторону оператора. Отдачу и возможные травмы можно предотвратить, если:

1. Сохранять положение параллельного упора параллельно лезвию диска.

2. Всегда работать острым диском.

3. Не снимать параллельный упор, расклинователь и содержать их в рабочем состоянии. Расклинователь должен быть совмещен с линией зубьев пильного диска станка.

4. Не отпускать заготовку, пока пильный диск станка не прошел полностью заготовку.

5. Не использовать заготовки погнутые или покоробленные не имеющие ровной кромки, которая могла бы перемещаться по параллельному упору.

4.2.32. Пластмассовые и композитные материалы (такие как древесноволокнистая плита) можно распиливать на Вашем станке. Однако, так как они достаточно твердые и скользкие, будьте внимательны и соблюдайте инструкции по настройке и процедуре продольного пиления. Не стойте сами и не позволяйте никому стоять на линии потенциальной отдачи.

4.2.33. Никогда не выполняйте какие-либо работы по позиционированию и направлению заготовки руками, без использования параллельного упора или упора для косоугольного и поперечного пиления.

4.2.34. Никогда не используйте параллельный упор при поперечном пилении или упор для косоугольного и поперечного пиления при продольном пилении. Никогда не используйте параллельный упор как стопор длины. Никогда не держите руками отпиливаемый кусок, когда питание включено и пильный диск вращается.

4.2.35. Если диск застрял в заготовке, выключите станок и вытащите пильный диск из заготовки. Проверьте, правильно ли установлен расклинователь относительно пильного диска пилы. При продольном пилении убедитесь, что параллельный упор параллелен пильному диску станка. Отрегулируйте по мере необходимости.

Соблюдайте особую осторожность при работе с искривленной деревянной заготовкой – она может подскочить на столе и зажать пильный диск.

4.2.36. Никогда не пилите круглые (цилиндрические) заготовки.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

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

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

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

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

5.2 Требования при обращении с двигателем

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

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Выньте вилку шнура питания станка из розетки электрической сети. Проверьте пильный диск на свободное вращение. Если пильный диск вращается свободно, включите двигатель ещё раз. Если двигатель всё ещё не вращается, попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

5.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегревается. (При частых заклиниваниях пильного диска в заготовке, а также при частых запусках станка двигатель может выйти из строя от перегрузок).

- колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. При тяжёлой нагрузке, однако, необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.

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

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводных проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводных проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводные провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей.

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

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Переносной дисковый распиловочный станок модели "КОРВЕТ 15" соответствует требованиям ТУ-4833-002-44744687-2001, ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р МЭК 1029-2-1-95, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 200 г. Станок принят _____ Подпись _____

Дата продажи _____ штамп _____

17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок эксплуатации станка – 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 эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт вышедшего из строя станка, если не будет отмечено следующее:

Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения о станке в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.) Отмечена попытка разборки изделия без надлежащих оснований, оговоренных в паспорте на него; нарушены пломбы, на шлицах винтов, на корпусе присутствуют следы разборки (при этом в гарантийном талоне нет отметки Сервисного Центра или его полномочных представителей о проведённом обслуживании, ремонте).

Неисправность станка стала следствием воздействия высоких или низких температур; попавших внутрь посторонних предметов, жидкостей, сильного загрязнения, воздействия на изделие обстоятельств «непреодолимой силы».

Станок эксплуатировался: без требуемого ухода; с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.

При выявлении причин, вызвавших неисправность, Специалисты Службы определяют, что при эксплуатации были нарушены требования и рекомендации Инструкции (Методика и иллюстрации производителя).

Если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.

Для ремонта предъявлен станок с естественно изношенными деталями (сальники, уплотнительные кольца, прокладки и т.п.), 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: (пильный диск).

Предметом гарантии не является неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются,

Станок в ремонт сдаётся чистым, в комплекте с принадлежностями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При промышленном использовании станка (эксплуатируется бригадой, обеспечивает непрерывный производственный процесс) – срок гарантии сокращается на 50%

Техническое обслуживание станка, 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 станка, оборудования, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр (см. п.6 Гарантийных обязательств).

Мы гарантируем работу станка Инструментальной Компании ЭНКОР в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой станка 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

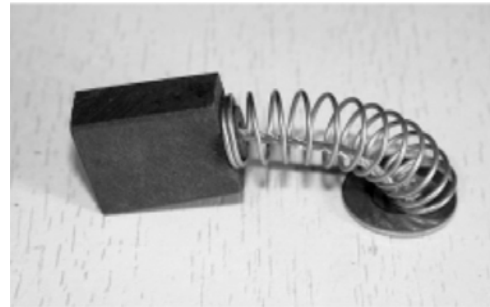
Тел./ факс: (0732) 390-333

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

14.1. Замена угольных щеток.

Заменяйте угольные щетки Рис.23, когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка станка должен проводиться в условиях сервисных центров, сертифицированных Инструментальной Компанией ЭНКОР, с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

Рис.23



14.2. Смазка

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

15. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ «АТАКА» С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ

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

Форма зуба	косой переменный	К
	трапецевидный	Т
	плоский	П

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

- 6.1. Открыть коробку. Извлечь все комплектующие детали и узлы.
- 6.2. Проверить комплектность станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

7.1. Станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис. 2, 3, 4):
Рис.2

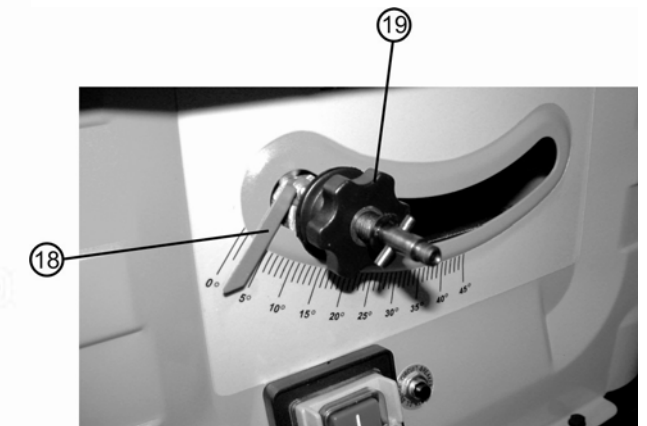
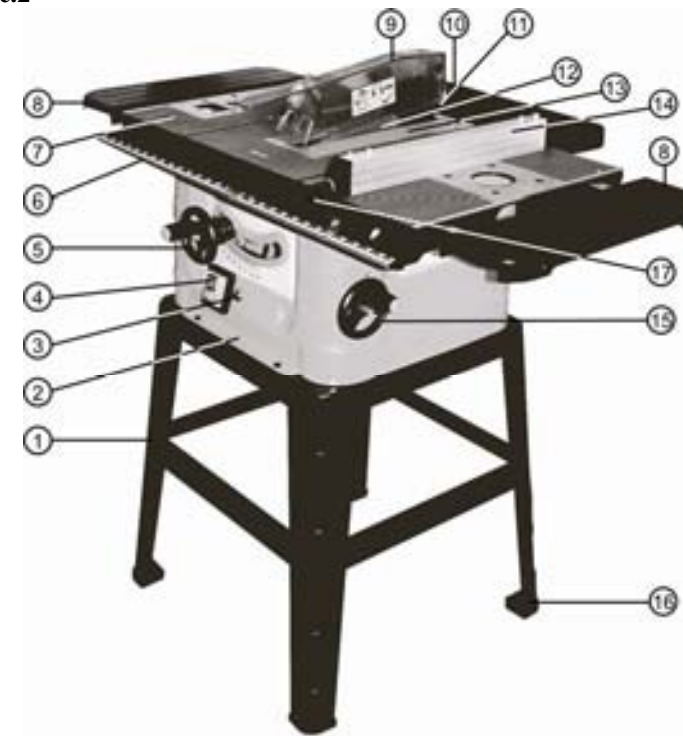


Рис.3

- 1. Основание
- 2. Корпус станка
- 3. Кнопка сброса автомата защиты от перегрузки
- 4. Выключатель
- 5. Маховик установки глубины пиления
- 6. Шкала параллельного упора
- 7. Рабочий стол
- 8. Удлинитель стола
- 9. Защитный кожух пильного диска
- 10. Опорный стол
- 11. Расклинователь
- 12. Пильный диск
- 13. Вкладыш стола
- 14. Параллельный упор
- 15. Маховик установки угла наклона шпинделя
- 16. Резиновая подушка
- 17. Рычаг фиксации параллельного упора
- 18. Указатель угла наклона шпинделя
- 19. Гайка, фиксирующая установку пильного диска
- 20. Упор для косого и поперечного пиления
- 21. Патрубок пылесоса
- 22. Фиксатор удлинителя стола

Рис.4



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не пытайтесь использовать станок до его полной сборки в соответствии с инструкцией.

8
8. СБОРКА СТАНКА

Рис. 5

8.1. Сборка основания станка (Рис. 16, 5)

8.1.1. Для закрепления нижних планок (Т) использовать четыре гайки и четыре винта с квадратными подголовниками между двумя стойками основания (S).

8.1.2. Собрать вторую нижнюю планку (Т) со второй парой стоек основания (S).

8.1.3. Использовать восемь болтов с квадратным подголовником и гайками для закрепления двух оставшихся нижних планок (Т).

8.1.4. Использовать четыре болта с квадратным подголовником для крепления каждой длинной верхней планки (R) к стойкам основания (S).

8.1.5. Использовать четыре болта с квадратным подголовником для крепления каждой короткой верхней планки (Q) к стойкам основания (S).

8.1.6. Закрепить все гайки и установить на стойки основания (S) резиновые подушки (U).



8.2. Крепление станка к основанию (Рис. 6,7)

Рис. 6

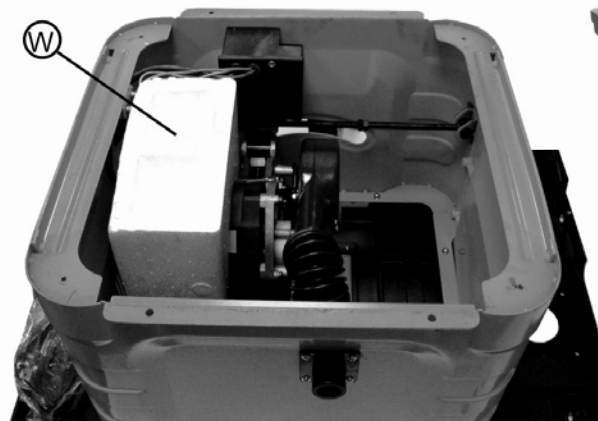


Рис. 7



- 8.2.1. Перевернуть станок рабочим столом вниз, аккуратно положить на чистый лист картона или т.п., чтобы не повредить поверхность стола Рис.6.
- 8.2.2. Вывинтить 4 винта, закрепляющих нижнюю панель, снять нижнюю панель Рис.6.
- 8.2.3. Удалить пенопласт (W), уложенный для защиты двигателя и пильного диска во время транспортировки Рис.6.
- 8.2.4. Установить нижнюю панель на место Рис.6.
- 8.2.5. Установить станок (A) на основание (X), так чтобы отверстия для крепления совпали (Рис.7).
- 8.2.6. Используя четыре болта с шайбами и гайками (V) Рис. 16, закрепить станок (A) на основании (X).

13
12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при работе со станком пильным, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.19), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Рис.19

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

13. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций Рис.20, 21, 22, которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



Рис. 20
«КОРВЕТ 61»
750 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 14,2 м³/мин
Код для заказа 10261
«КОРВЕТ 64»
1500 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 42,6 м³/мин
Код для заказа 10264

Рис. 21
«КОРВЕТ 65»
2200 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 62,3 м³/мин
Код для заказа 10265
«КОРВЕТ 66»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 70,82 м³/мин
Код для заказа 10266

Рис. 22
«КОРВЕТ 67»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 76 м³/мин
Код для заказа 10267

ВНИМАНИЕ: При косом и поперечном пилении, пилении под наклоном и комбинированном пилении используется упор для косого и поперечного пиления.

Нельзя работать на станке без использования специальных приспособлений, таких как: упор для косого и поперечного пиления, параллельный упор и толкатель. Во время работы упор для косого и поперечного пиления должен быть зафиксирован.

11.1. Поперечное пиление Рис. 15

Рис. 15

Поперечное пиление представляет собой процесс распиливания древесины поперек волокон под углом 90°. При выполнении этой операции упор для косого и поперечного пиления 20 устанавливается на 0°. Этот упор может использоваться в любом из двух пазов стола – слева или справа от пильного диска.

11.2. Косое пиление Рис. 16

Рис. 15



Рис. 16



Косое пиление представляет собой процесс распиливания древесины поперек волокон под любым углом, кроме 90°. Угол пиления устанавливается по шкале упора для косого и поперечного пиления (20).

11.3. Наклонное пиление Рис.17

Рис.17

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

11.4 Комбинированное пиление

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

11.5 Продольное пиление Рис. 18

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

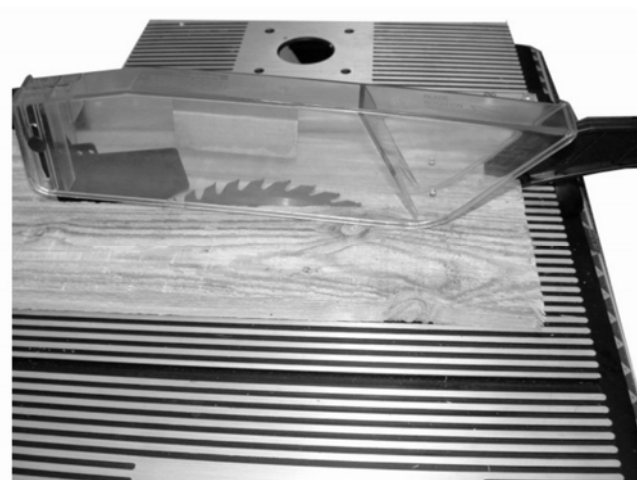
- параллельный упор установлен и закреплен параллельно диску;
- расклинитель установлен правильно относительно диска.

Подачу заготовки выполнять с использованием толкателя, прилагая стабильное равномерное давление

Рис.17



Рис.18



8.3. Установка маховиков (Рис.8)



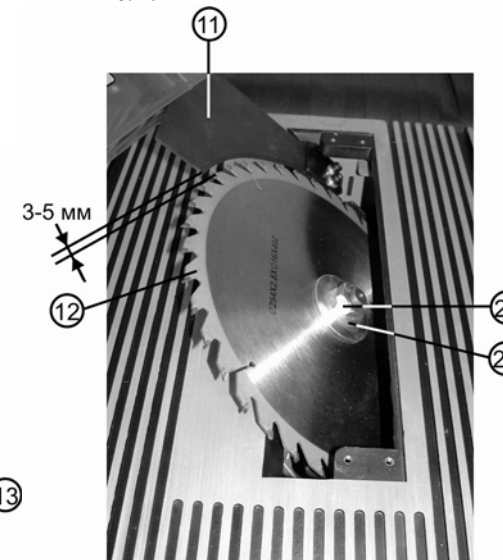
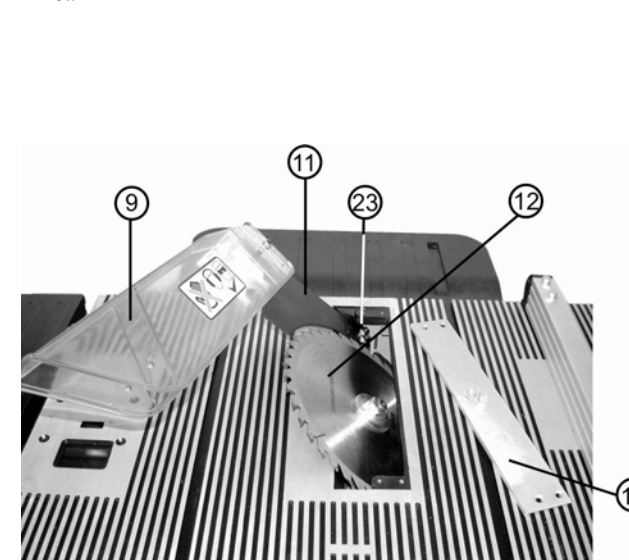
8.3.1. Совместив пазы маховиков со штифтами осей, установить их на оси: маховик установки глубины пиления (5) и маховик установки угла наклона шпинделя (15).

8.3.2. При помощи зубчатой шайбы и колпачковой гайки, закрепить маховики.

8.4 Установка защитного кожуха с расклинителем (Рис.9)

Рис.9

Рис.10



Снять вкладыш стола(13) , выкрутив 4 крепежных винта.

С помощью рукояток (5 и 15) Рис.8 привести диск в положение, как показано на Рис.9. Ослабить два винта (23) с внутренней шестигранной головкой с помощью шестигранного ключа и установить расклинитель (11) так, чтобы винты (23) вошли в пазы расклинителя (11). Расклинитель (11) установить таким образом, чтобы зазор между зубьями пильного диска (12) и дугой внутреннего радиуса расклинителя (11) составлял от 3мм. до 5мм. Рис. 10. Затянуть два крепежных винта (23) расклинителя (11).Закрепить защитный кожух (9) на расклинителе (11).

8.5 Замена диска (Рис.10)

ВНИМАНИЕ: Перед снятием или установкой диска, прежде всего, убедитесь в том, что станок выключен и вилка вынута из розетки.

8.5.1. Снятие пильного диска (Рис.10)

Для снятия пильного диска (12) использовать два рожковых ключа, входящих в комплект станка. Одним ключом удерживать наружный фланец диска (24), другим открутить гайку (25). Снять гайку (25) , наружный фланец (24), пильный диск (12).

8.5.2. Установка пильного диска (Рис.10)

При необходимости установить переходное кольцо в соответствии с внутренним отверстием устанавливаемого диска (внутренний фланец со шпинделя не снимался), затем установить диск, наружный фланец (24) и гайку 25, удерживая одним ключом фланец (24) от вращения, другим затянуть гайку (25).

ВНИМАНИЕ: Перед установкой диска следите, чтобы зубья диска были направлены вниз в передней части пилы (Рис.10).

9.1. Включение станка

Станок Корвет 15 оснащен магнитным пускателем который не позволяет станку повторно включиться при внезапном отключении и включении электропитания, а также кнопкой сброса автомата защиты от перегрузки (3).

9.1.1 Для пуска станка нажать зелёную кнопку выключателя (4), обозначенную как (I), Рис.2. Для повторного пуска станка после внезапного отключения электропитания необходимо вновь нажать зелёную кнопку выключателя (4).

9.1.2. Для остановки станка нажать красную кнопку выключателя (4), обозначенную как (O), Рис.2.

9.1.3. После остановки станка вследствие перегрузки, через 10 – 20 мин. нажать кнопку сброса автомата защиты от перегрузки (3) Рис.2. Включить станок.

9.2. Маховик установки глубины пиления

Маховик установки глубины пиления (5) используется для подъема и опускания пильного диска. Повернуть маховик по часовой стрелке для опускания диска и против часовой стрелки – для подъема Рис.2.

9.3. Маховик установки угла наклона шпинделя

Маховик установки угла наклона шпинделя (15) используется для наклона диска при пилении под углом 0° - 45° влево. Повернуть маховик по часовой стрелке для наклона диска влево до 45° и против часовой стрелки – для возврата диска в вертикальное положение 0° Рис. 2.

9.4. Гайка, фиксирующая установку пильного диска (Рис. 3)

Гайка, фиксирующая установку пильного диска (19), блокирует положение диска. Для ослабления маховика повернуть ее против часовой стрелки. При установке угла наклона и высоты подъема пильного диска гайку, фиксирующую установку пильного диска (19), нужно полностью ослабить. При включении станка надо убедиться, что гайка, фиксирующая установку пильного диска (19), надежно затянута таким образом, чтобы пильный диск не смещался во время работы станка.

9.5. Расклинователь (Рис. 2)

Расклинователь (11) входит в пропил заготовки и предотвращает возможное заклинивание пильного диска при смещениях распиливаемого материала.

9.6. Параллельный упор (Рис. 2)

Параллельный упор (14) используется для всех операций продольного пиления. Никогда не направляйте заготовку на вращающийся диск без правильно и надежно закрепленного параллельного упора (14) на рабочем столе (7).

9.7. Упор для косого и поперечного пиления (Рис. 4)

Упор для косого и поперечного пиления (20) используется как направляющая для поперечного и косого пиления.

10. РЕГУЛИРОВКИ**10.1. Регулировка пильного диска.**

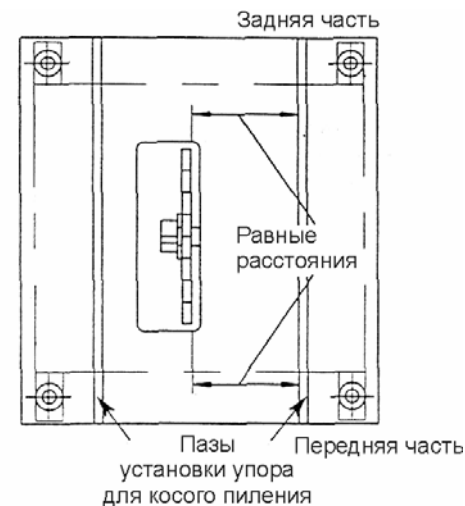
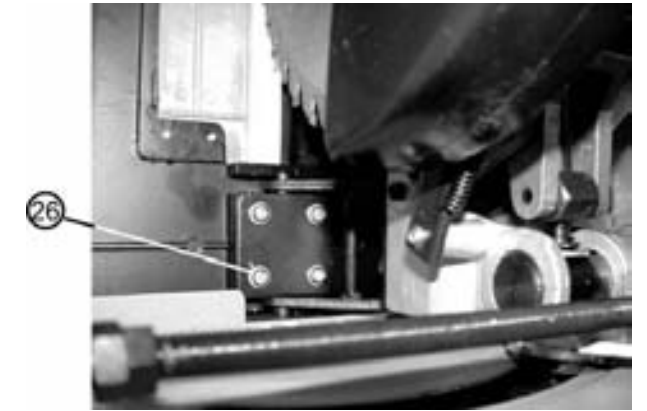
10.1.1. Станок поставляется с завода, отрегулированным так, что пазы упора для косого и поперечного пиления рабочего стола параллельны диску пилы. Однако, для того, чтобы достичь оптимальной эффективности пилы, рекомендуется проверить регулировку еще раз перед работой.

Простым методом проверки регулировки является следующий:

Рис. 11

Параллельный упор (14) установить строго параллельно пазу упора для косого и поперечного пиления. Выбрать зуб пильного диска (12) на передней части пильного диска (12) и измерить расстояние до него от параллельного упора (14). Переместить этот зуб пильного диска (12) на 180° назад, проверить в данном положении расстояние до зуба пильного диска (12).

Если при измерении расстояния между зубом диска (12) и параллельным упором (14) равное - диск параллелен пазам упора для косого и поперечного пиления Рис. 2, 11.

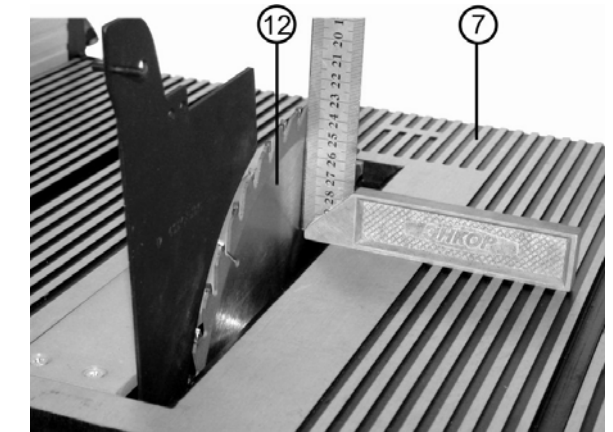
**Рис. 12**

10.1.2. В случае если точность установки нарушена, диск необходимо отрегулировать следующим образом Рис.12:

- определить величину смещения диска;
- опустить диск ниже уровня стола вращением рукоятки 15 Рис. 2;
- перевернуть стол нижней крышкой вверх и снять нижнюю крышку, открутив четыре винта;
- ослабить четыре винта (26) крепления блока электродвигателя и сместить блок так, чтобы диск стал в требуемую позицию;
- затянуть винты (26).

10.1.3. При нарушенной установке:

- опустить диск ниже уровня стола вращением рукоятки (15) Рис. 2;
- открутить четыре болта, снять станок с основания;
- перевернуть станок нижней крышкой вверх и снять нижнюю крышку, открутив четыре винта;
- ослабить контргайку (27) и, вращая гайку (28) Рис.14, отрегулировать диск в положение, соответствующее 90° к плоскости стола Рис.13;
- затянуть контргайку (27) Рис. 14.

Рис.13**10.1.4. Регулировка наклонного положения 45° (Рис. 14)**

Проверить точность установки наклона диска 45° с помощью угломера. При нарушенной установке:

- ослабить контргайку (29) и, вращая гайку (30), отрегулировать положение диска, соответствующее углу наклона в 45° относительно плоскости стола;
- затянуть контргайку (29).

Рис.14**10.1.5. Регулировка указателя шкалы (Рис. 3)**

Возможно, что при точной установке 90° и 45° указатель (18) наклона диска показывает неточное значение. В этом случае необходимо отрегулировать положение указателя (18) в крайних точках 90° и 45° :

- ослабить винт крепления указателя (18);
- отрегулировать указатель (18);
- затянуть винт крепления указателя (18).

