



КОРВЕТ 321

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

**КОМБИНИРОВАННЫЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ
СТАНОК**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10321

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



<p>Корешок № 2. На гарантийный ремонт Станок модели «Корвет» изъят «.....»200.....года Ремонт произвел / /</p>	<p>Корешок № 1. На гарантийный ремонт Станок модели «Корвет» изъят «.....»200.....года Ремонт произвел / /</p>
----- линия отреза -----	
<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – ИНСТРУМЕНТ - ВОРОНЕЖ», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p>	
<p>ТАЛОН № 2</p>	
<p>На гарантийный ремонт станка «КОРВЕТ» зав. №</p>	
<p>Изготовлен «.....» / / М. П.</p>	
<p>Продан _____ наименование торго или штамп</p>	
<p>Дата «.....»200 ..г _____ подпись продавца</p>	
<p>Владелец: адрес, телефон</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<p>Выполнены работы по устранению дефекта</p> <p>.....</p>	
<p>Дата «.....» 200 ..г _____ подпись механика</p>	
<p>Владелец станка _____ личная подпись</p>	
<p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p>	
<p>наименование ремонтного предприятия или его штамп</p>	
<p>Дата «.....»200 ..г _____ личная подпись</p>	
<p>Место для заметок</p>	
<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	
<p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	

Гарантийный талон
ООО «ЭНКОР – ИНСТРУМЕНТ - ВОРОНЕЖ»,
Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт станка
«КОРВЕТ» зав. №

Изготовлен «.....» / / М. П.

Продан _____
наименование торго или штамп

Дата «.....»200 ..г _____
подпись продавца

Владелец: адрес, телефон

.....

.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....

.....

Дата «.....» 200 ..г _____
подпись механика

Владелец станка _____
личная подпись

Утверждаю: _____
руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....»200 ..г _____
личная подпись

Место для заметок

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Комбинированный деревообрабатывающий станок модели «КОРВЕТ 321» (далее станок) предназначен для обработки заготовок из древесины: строгания по направляющей планке, строгания в размер по толщине, продольного и поперечного пиления, выполнения ряда сверлильных операций и выполнения выборки отверстий (гнезд, пазов и шипов прямоугольной формы). Станок оборудован приспособлением для заточки строгальных ножей.

1.2. Станок рассчитан на работу от электрической сети однофазного переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

1.3. Станок переназначен для эксплуатации в следующих условиях:

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

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Код для заказа	10321
Номинальное напряжение питания, В.	220 ± 22
Частота сети, Гц.	50
Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт.	2200
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения шпинделя, об/мин	3500
Количество строгальных ножей, шт	3
Диаметр строгального вала, мм	71
Размер строгального ножа, мм	310x30x3
Максимальная ширина строгания, мм	300
Максимальная глубина строгания, мм	3
Строгание в размер по толщине	
Максимальная толщина заготовки, мм	120
Минимальная толщина заготовки, мм	6
Длина рабочего стола, мм	635
Минимальная длина заготовки, мм	150
Скорость подачи, м/мин	6.5
Строгание поверхности	
Общая длина строгального стола, мм	1150
Максимальная глубина фальца (четверти), мм	10
Насадные фрезы для выборки пазов и снятие фаски	
Прямая 90°, для выборки шпунта (диаметр x ширина), мм	104 x 14
Косая 45°, для выборки косого фальца (диаметр x ширина), мм	110 x 14
Пиление	
Размер пильного диска, мм	305x3,2x30
Максимальная толщина пиления, мм	85
Размер распиловочного стола, мм	755x160
Ширина подвижного стола (каретки), мм	190
Перемещение подвижного стола (каретки), мм	700
Выборка паза прямоугольной формы, сверление	
Поперечный ход подвижного стола, мм	75
Продольный ход подвижного стола, мм	100
Вертикальный ход подвижного стола, мм	65
Максимальный диаметр сверления, мм	13
Максимальное сечение долота пазовальной насадки, мм	16
Заточка режущего инструмента	
Длина держателя строгального ножа, мм	245
Максимальный диаметр заточного диска, мм	125
Ремень	A1000, A1120
Уровень звука, дБА	не более 85
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1230×1530×1320
Масса, кг	245

4

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

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

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

25

ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

*- позиция по схеме сборки

Схема 6

№*	новый	Наименование	№*	новый	Наименование
1	132778	Суппорт	В1	132801	Болт
3	132779	Стакан	В2	132802	Болт
4	132780	Держатель	В3	132803	Болт
5	132781	Винт установочный	В4	132804	Болт
6	132782	Ручка	В5	132805	Маховик
7	132783	Винт	В6	132806	Винт
11	132784	Пластина	В6А	132807	Кольцо
12	132785	Втулка	В7	132808	Винт
13	132786	Рычаг	В8	132809	Гайка
14	132787	Опора	В10	132810	Болт
15	132788	Суппорт	В11	132811	Болт
16	132789	Планка	В12	132812	Болт
17	132790	Колесо зубчатое	В13	132813	Болт
18	132791	Шпилька	В14	132814	Кольцо стопорное
19	132792	Рейка зубчатая	В15	132815	Болт
20	132793	Стол рабочий	В16	132816	Ручка
21	132794	Стойка упорная	В17	132817	Ручка
22	132795	Винт ходовой	В18	132818	Гайка
23	132796	Ось (шток)	В19	132819	Болт
24	132797	Направляющая	В20	132820	Болт
25	132798	Уголок	В21	132821	Болт
26	132799	Плита прижимная	В22	132822	Винт
27	132800	Держатель ножа	В23	132823	Маховик
			В24	132824	Болт
			В25	132825	Болт
			В26	132826	Болт
			В27	132827	Винт

24
ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

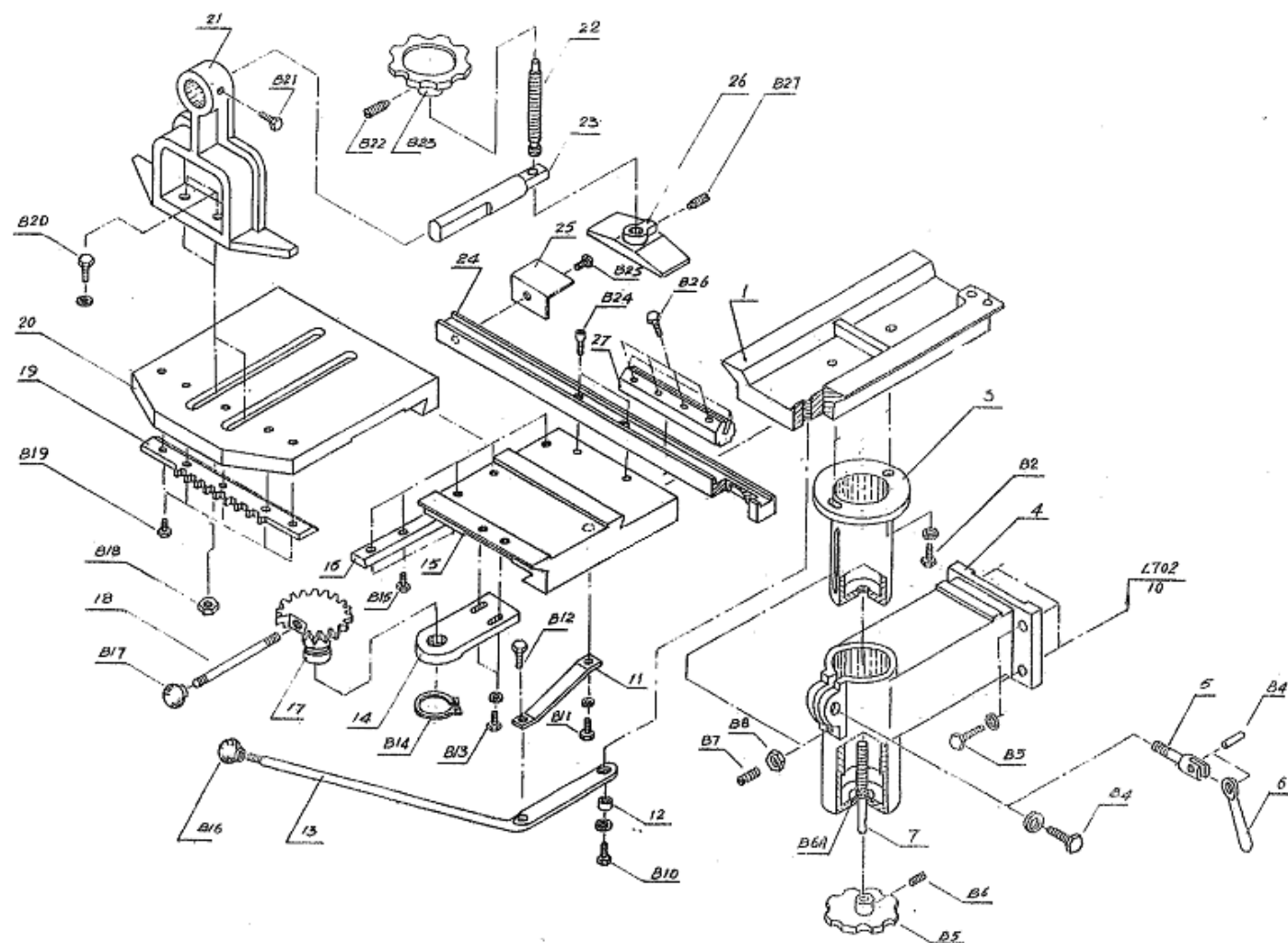
*- позиция по схеме сборки

Схема 5

№*	НОВЫЙ	Наименование	№*	НОВЫЙ	Наименование
1	132762	Планка направляющая	В1	132771	Гайка барашек
2	132763	Палец	В2	132772	Болт
3	132764	Тяга	В3	132773	Болт
4	132765	Вставка	В4	132774	Болт
5	132766	Вставка	В5	132775	Болт
6	132767	Полка	В6	132776	Болт
7	132768	Гайка квадратная	В7	132777	Болт
8	132769	Пластина			
9	132770	Фланец			

СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

Схема 6



2.1.1. По электробезопасности станок модели «КОРВЕТ 321» 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 СТАНКА

А. Станок «КОРВЕТ 321»	1 шт.	Х. Фланец	2 шт.
Б. Направляющая	1 шт.	Ц. Стойка упорная	1 шт.
В. Диск заточной	1 шт.	Ч. Стойка	1 шт.
Г. Насадка пазовальная	1 шт.	Ш. Патрон сверлильный	1 шт.
Д. Держатель (строгального ножа)	1 шт.	Э. Ключ (сверлильного патрона)	1 шт.
Е. Диск пильный	1 шт.	Ю. Пластина защитная	1 шт.
Ж. Фреза насадная	2 шт.	Я. Ключ рожковый	2 шт.
И. Шпилька - стяжка	1 шт.	А А. Устройство прижимное	1 шт.
К. Стойка	1 шт.	А Б. Крепёж	1 компл.
Л. Кольцо	1 шт.	А В. Упор	1 шт.
М. Направляющая планка	1 шт.	А Г. Рассекатель	1 шт.
Н. Стойка	1 шт.	А Д. Полка	2 шт.
П. Стойка с эл. двигателем	1 шт.	А Е. Упор угловой	1 шт.
Р. Кожух защитный	1 шт.	А Ж. Редуктор	1 шт.
С. Стол подвижный	1 шт.	А И. Направляющая	1 шт.
Т. Держатель (пазовальной насадки)	1 шт.	А К. Цепь	1 шт.
У. Планка защитная	2 шт.	А Л. Кожух защитный	1 шт.
Ф. Ручка	1 шт.	А М. Устройство прижимное	1 шт.
		А Н. Винт фиксации	1 шт.
		А П. Оправка	1 шт.
		А Р. Ремень передачи	1 шт.
		А С. Ремень передачи	2 шт.
		А Т. Винт регулировочный	1 шт.
		А У. Ключ разводной	1 шт.
		А Ф. Фиксатор	1 шт.
		А Х. Столик прорезной	1 шт.
		АЦ. Стол подвижный (распиловочный)	1 шт.

Код для заказа: 10321

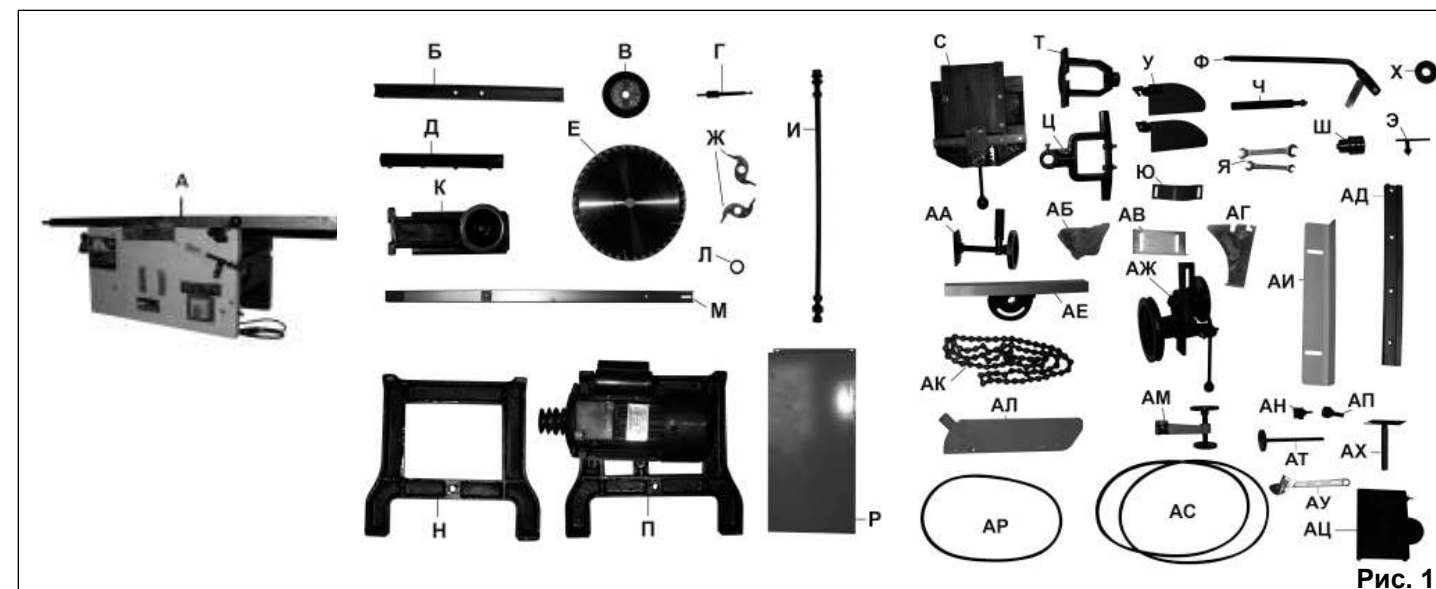


Рис. 1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

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

4.1.1. Ознакомьтесь с назначением и техническими возможностями Вашего станка.

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 со станка.

4.1.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.

Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

4.1.5. Запрещается эксплуатация станка в помещениях с влажностью воздуха более 80%.

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

4.1.7. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

4.1.8. 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.

4.1.9. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки

такowymi не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.10. При работе стойте на диэлектрическом коврик.

4.1.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль при обработке некоторых материалов (чугун, стеклотекстолит и т.д.) может вызывать аллергические осложнения.

4.1.12. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие. Не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами, не опирайтесь на работающий станок.

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

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

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

4.1.16. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отключите шнур из сети.

4.1.17. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка.

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

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

4.1.20. После запуска станка дайте ему поработать не менее 1-2 мин. на холостом ходу. Если в это время Вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

4.1.21. Не работайте на станке, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с деревообрабатывающим станком.

4.2.1. Никогда не включайте станок, если не установлены защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов, и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.

4.2.2. Не включайте станок с незакрепленным режущим инструментом. Обеспечивайте необходимое крепление и положение режущего инструмента.

4.2.3. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

4.2.4. Не включайте и не выключайте станок при не отведенной от режущего инструмента заготовке.

4.2.5. Не пытайтесь остановить двигатель, систему передачи вращения, рабочий вал, пильный диск или фрезу руками или какими-то либо предметами.

4.2.6. Никогда не вставляйте пальцы в отверстие выхода

опилок.

4.2.7. Обеспечивайте надёжное прижатие и положение на рабочем столе обрабатываемой заготовки.

4.2.8. Не форсируйте режим работы, рекомендованный для данной операции.

4.2.9. Обрабатывайте только качественную древесину. На заготовке не должно быть слабых или очень крепких сучков, гвоздей, винтов, камней или иных инородных предметов, которые могут привести к поломке режущего инструмента. Вылет обломков режущего инструмента или вышеуказанных предметов могут нанести травму.

4.2.10. Прижимные и направляющие устройства должны быть установлены в соответствии с рабочим заданием.

4.2.11. При работе с узкими и короткими заготовками пользуйтесь специальными захватами и прижимами.

4.2.12. Заготовку необходимо прижимать к столу и направляющей планке прижимными устройствами. В остальных случаях, при ручной подаче заготовок, необходимо подавать заготовки на режущий инструмент при помощи колодок или толкателей.

4.2.13. Длинные заготовки должны обрабатываться только с использованием дополнительных роликовых опор.

4.2.14. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Во избежание травмы при отдаче заготовки всегда стойте боку.

4.2.15. Производите измерения обрабатываемой заготовки, если она находится на столе станка, при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся элементов станка.

4.2.16. На станок устанавливайте только тот режущий инструмент, который необходим для предстоящей обработки заготовки. При перенастройке станка на другую операцию, перед установкой нового режущего инструмента, демонтируйте ранее установленный.

4.2.17. Ограничьте себя от попадания стружки.

4.2.18. Не допускайте скопление стружки на столе станка. Стружку убирайте при помощи крючка и щётки при выключенном станке.

4.2.19. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка после 50 часов наработки.

4.2.20. При Т.О. не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.

4.2.21. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на деревообрабатывающих станках рабочие не моложе 16 лет.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям Вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.1.1. Запрещается подключение станка к сети электропитания не оборудованной:

- автоматом защиты от самопроизвольного включения станка после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель);
- автоматом защиты электродвигателя станка от электрической перегрузки.

Подключение должен производить квалифицированный электрик.

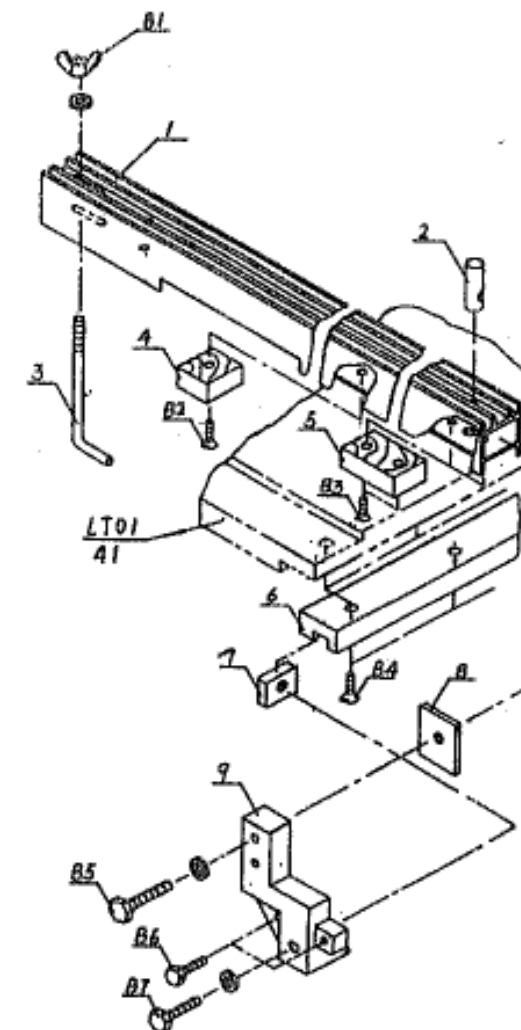
5.1.2. При повреждении шнура питания станка его должен заменить изготовитель или сертифицированный

*- позиция по схеме сборки

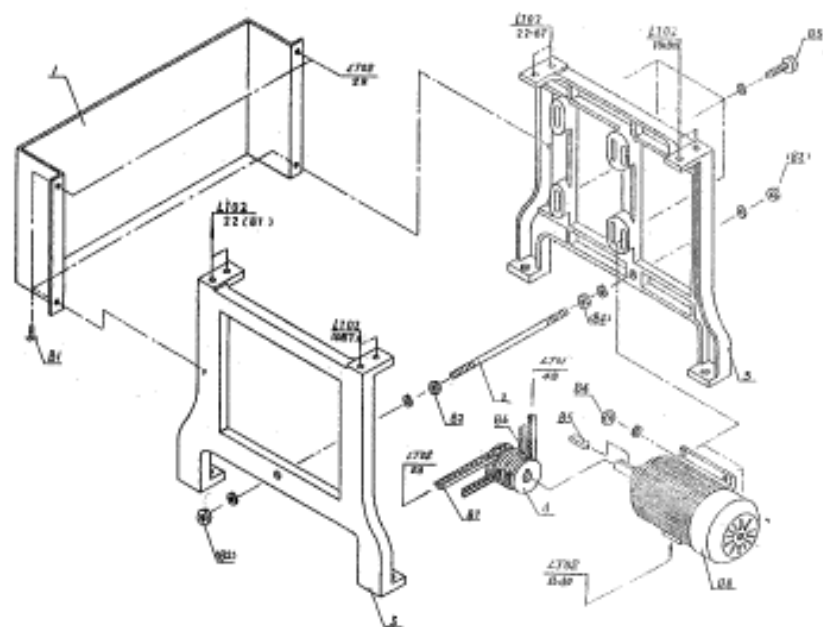
Схема 4

№*	новый	Наименование	№*	новый	Наименование
1	132722	Стойка	21	132742	Пластина
2	132723	Ось	22	132743	Пластина установочная
3	132724	Рычаг	23	132744	Ползун
4	132725	Тарелка	24	132745	Шпилька
5	132726	Накладка	27	132746	Стойка
6	132727	Транспортер	28	132747	Гайка
7	132728	Пластина	29	132748	Винт регулировочный
8	132729	Планка упорная	30	132749	Держатель
9	132730	Стол	31	132750	Гайка
10	132731	Ограничитель	32	132751	Винт установочный
11	132732	Планка направляющая	33	132752	Втулка
12	132733	Ролик	34	132753	Защита
13	132734	Держатель	35	132754	Втулка
14	132735	Вставка	36	132755	Втулка
15	132736	Стол пильный	37	132756	Держатель
16	132737	Пластина защитная	В1	132757	Маховик
17	132738	Направляющая	В2	132758	Винт
18	132739	Кожух защитный	В3	132759	Винт
19	132740	Шайба	В4	132760	Ручка
20	132741	Гайка квадратная	В6	132761	Подшипник

СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ 321»
Схема 5



22
СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ 321»
Схема 3



ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

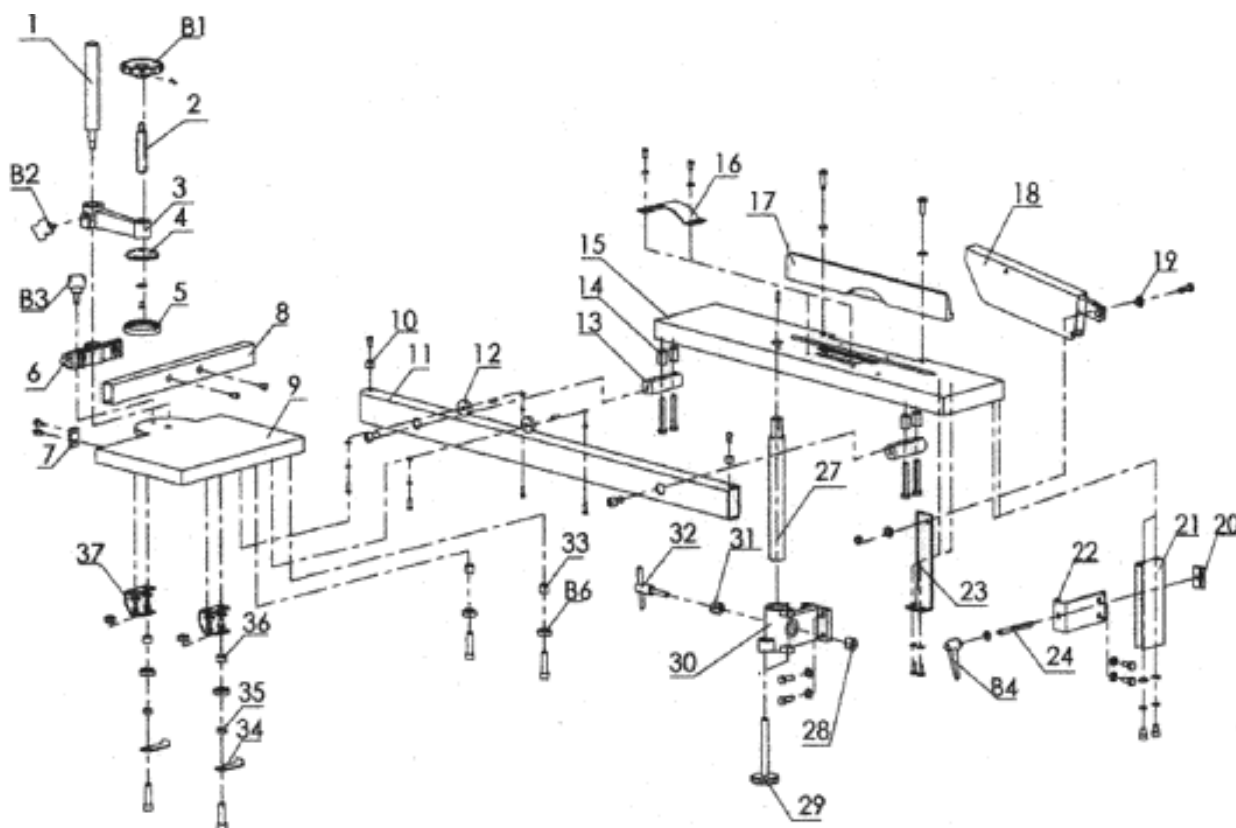
*- позиция по схеме сборки

Схема 3

№*	новый	Наименование	№*	новый	Наименование
1	132711	Кожух защитный	B1	132716	Винт
2	132712	Шпилька - стяжка	B2	132717	Гайка
3	132713	Стойка	B3	132718	Болт
4	132714	Шкив	B4	132719	Гайка
5	132715	Стойка	B5	132720	Шпонка
			B6		Ремень передачи
			B7		Ремень передачи
			B8	132721	Эл. двигатель

СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

Схема 4



Сервисный центр.

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

5.2. Требования к двигателю

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

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отсоедините вилку шнура питания станка из розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

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

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

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают

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

Запрещается подключение станка к сети электропитания не оборудованной:

- автоматом защиты от самопроизвольного включения станка после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель или аналогичным);
- автоматом защиты электродвигателя станка от электрической перегрузки.

Описание работы электрической схемы

Станок подключать станок только к электрическому щитку, оборудованному автоматом защиты от самопроизвольного включения после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель).

Станок подключать к розетке с заземляющим контактом электропитания переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц с помощью вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Включение станка производится поворотом вправо/влево на 60° (из нейтрального положения) трёхпозиционного переключателя QS. На двигатель М подаётся напряжение, и якорь двигателя начинает вращаться. Направление вращения якоря двигателя обеспечивается положением трёхпозиционного переключателя QS.

Выключить двигатель можно тремя способами:

- установкой трёхпозиционного переключателя QS в нейтральное положение «стоп»;
- нажатием на кнопку магнитного пускателя S1;
- отключением подключающей вилки XP из розетки XS.

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку, извлеките станок и все комплектующие узлы и детали.

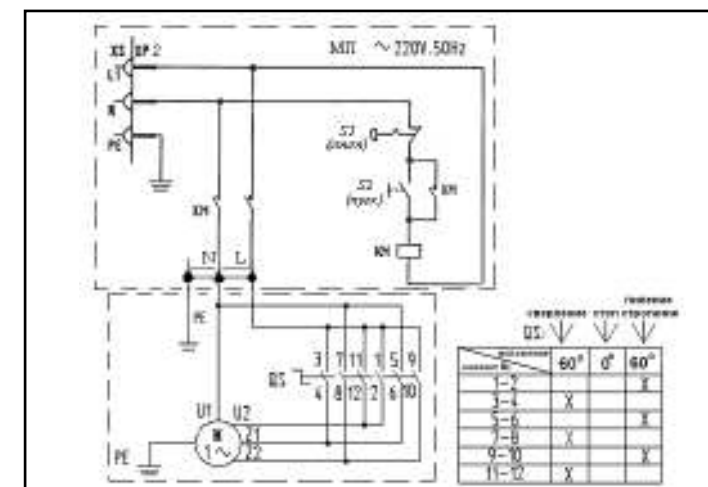
6.2. Проверьте комплектность станка согласно разделу 3.

ВНИМАНИЕ: На некоторые детали нанесено защит-

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 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 подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой Вашего станка.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен.



ное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите защитное покрытие уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким маслом все металлические неокрашенные поверхности.

6.3. При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 300 кг.

6.4. Перемещение станка грузоподъемными механизмами производите согласно схеме строповки.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

1. Стойка
2. Кожух защитный
3. Рабочий стол (рейсмуса)
4. Фланец
5. Стол приёмный (строгальный)
6. Направляющая планка
7. Диск пильный
8. Рассекатель
9. Кожух защитный
10. Планка защитная
11. Держатель (пазовальной насадки)
12. Прижимное устройство
13. Стойка упорная
14. Стол подвижный (суппорт)
15. Ручка (поперечного перемещения суппорта)
16. Ручка (продольного перемещения суппорта)
17. Стойка
18. Маховик (вертикального перемещения суппорта)
19. Шнур питания
20. Стойка (с эл. двигателем)
21. Направляющая
22. Электродвигатель
23. Рычаг фиксации
24. Шпилька - стяжка
25. Шайба
26. Гайка
27. Цепь
29. Винт регулировочный
30. Направляющая
31. Стол подвижный (распиловочный)
32. Винт упорный
33. Планка упорная
34. Стойка
35. Прижимное устройство
36. Маховик (прижимного устройства)
37. Стол подачи (строгальный)
38. Направляющий упор
39. Стол распиловочный
40. Ручка (установки высоты стола рейсмуса)
41. Ручка (включения автоподачи)

8. СБОРКА

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

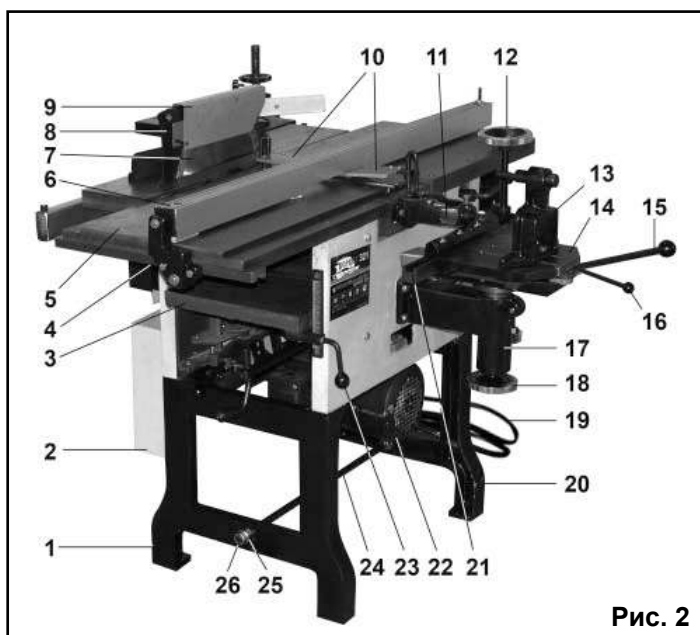


Рис. 2

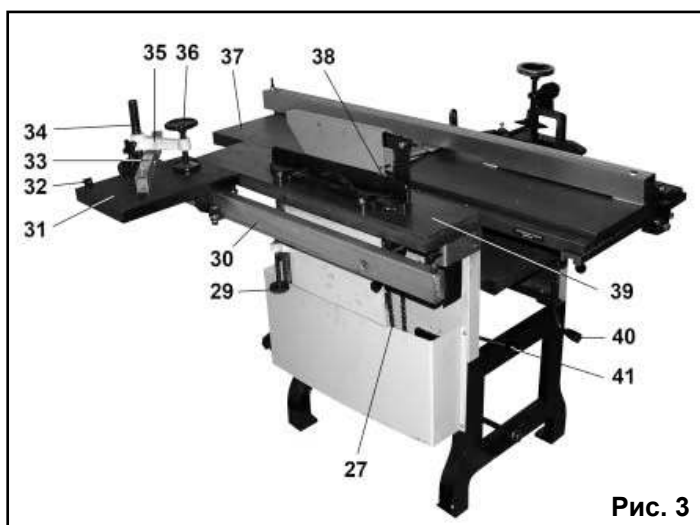


Рис. 3



Рис. 4

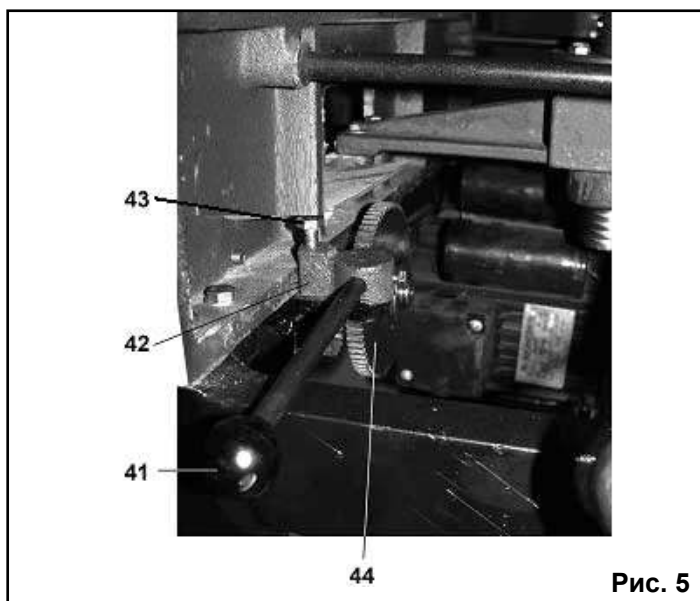


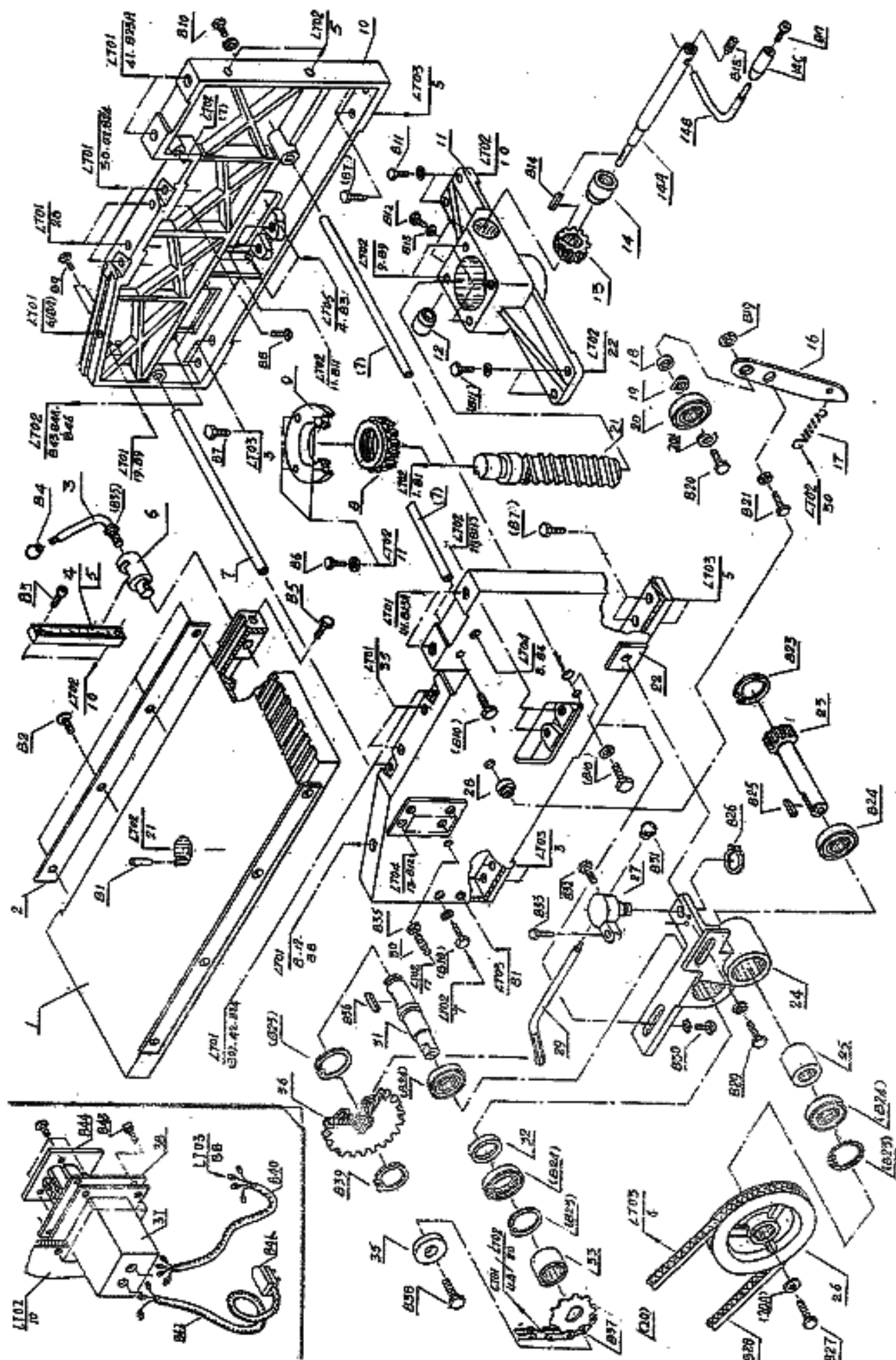
Рис. 5

21 ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

*- позиция по схеме сборки

Схема 2

№*	новый	Наименование	№*	новый	Наименование
1	132631	Стол	В1	132672	Штифт
2	132632	Планка	В2	132673	Винт
3	132633	Рычаг	В3	132674	Болт
4	132634	Накладка	В4	132675	Рукоятка
5	132635	Шкала	В5	132676	Болт
6	132636	Кулачёк	В6	132677	Болт
7	132637	Стяжка	В7	132678	Болт
8	132638	Колесо зубчатое	В8	132679	Болт
9	132639	Крышка	В9	132680	Винт
10	132640	Панель боковая	В10	132681	Болт
11	132641	Держатель	В11	132682	Болт
12	132642	Втулка	В12	132683	Болт
13	132643	Колесо зубчатое	В13	132684	Гайка
14	132644	Втулка (шлицевая)	В14	132685	Шпонка
14А	132645	Ось	В15	132686	Винт
14В	132646	Ручка	В17	132687	Винт
14С	132647	Рукоятка	В18	132688	Болт
16	132648	Рычаг	В19	132689	Гайка
17	132649	Пружина	В20	132690	Болт
18	132650	Втулка	В21	132691	Болт
19	132651	Шайба	В23	132692	Кольцо стопорное
20	132652	Колесо	В24	132693	Подшипник
20А	132653	Шайба	В25	132694	Шпонка
21	132654	Винт ходовой	В26	132695	Кольцо стопорное
22	132655	Панель боковая	В27	132696	Болт
23	132656	Вал-шестерня	В28	25687	Ремень передачи
24	132657	Корпус	В29	132697	Болт
25	132658	Втулка	В30	132698	Болт
26	132659	Шкив	В31	132699	Рукоятка
27	132660	Бобышка	В32	132700	Болт
28	132661	Втулка	В33	132701	Болт
29	132662	Ручка	В35	132702	Гайка
30	132663	Винт	В36	132703	Шпонка
31	132664	Вал	В37	132704	Цепь
32	132665	Кольцо	В38	132705	Болт
33	132666	Втулка	В39	132706	Кольцо стопорное
34	132667		В40	132707	Эл. провод
35	132668	Шайба	В42	132708	Эл. провод
36	132669	Колесо зубчатое	В43	132709	Болт
37	132670	Корпус (пускателя)	В44	132710	Магнитный пускатель
38	132671	Вставка			



8.1. Монтаж станка (Рис. 2 - 4)

8.1.1. Собирайте и устанавливайте станок на прочной

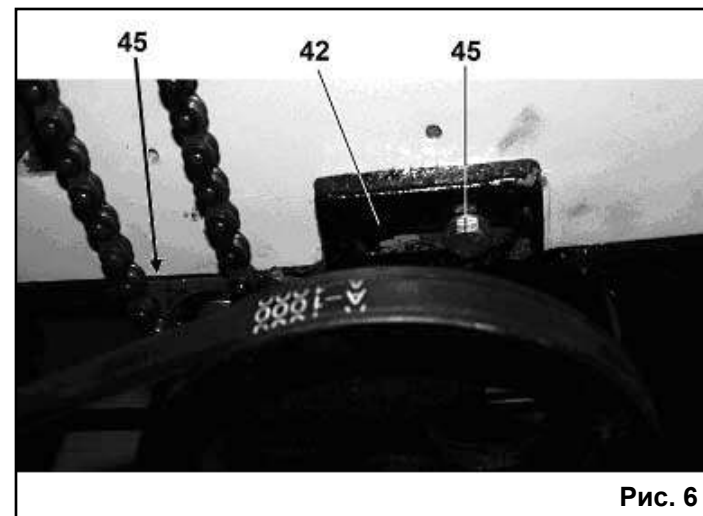


Рис. 6

горизонтальной поверхности пола.

8.1.2. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени.

8.1.3. Вертикальное положение стойки (1) и стойки с эл. двигателем (20) предварительно закрепите шпилькой - стяжкой (24), используя шайбы (25) и гайки (26). Установите станок (А) (см. Рис.1) на стойки (1 и 20). Совместите крепёжные отверстия станка (А) и стоек (1 и 20),

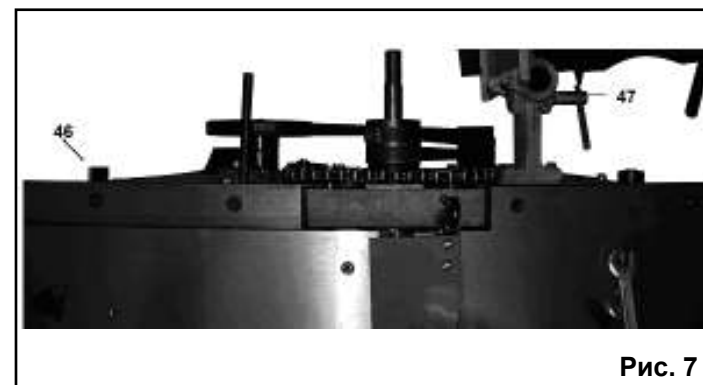


Рис. 7

проверьте вертикальность установки стоек (1 и 20), положение закрепите болтовым соединением. Проверьте параллельность установки стоек (1 и 20), закрепите гайками (26) с обеих сторон шпильки - стяжки (24).

8.1.4. Для надёжной устойчивости станок прикрепите к полу через отверстия стоек (1 и 20). Для этой цели применяйте анкерное соединение.

8.2. Сборка станка

8.2.1. Как показано на Рис.6, установите, и предварительно закрепите двумя установочными болтами (45), редуктор (42). Выведите из зацепления шестерню (44), для чего переместите ручку (41) по направлению к ближайшей боковой панели станка, положение зафиксируйте винтом фиксации (43), Рис.5.

8.2.2. Ручкой (47) и винтом фиксации кронштейна (46) ослабьте фиксацию положения распиловочного стола (39). Распиловочный стол (39) демонтируйте, Рис 3, 7.

8.2.3. Как показано на Рис. 8, установите цепь (27).

8.2.4. Ослабьте фиксацию винтов (56), переместите двигатель (22) в верхнее положение, зафиксируйте винты (56). На шкивы (51 и 55) установите два ремня передачи (48). На шкивы (53 и 55) установите ремень передачи (54). Произведите натяжение ремней (48), для чего ослабьте фиксацию винтов (56) и переместите электродвигатель (22) вниз, положение зафиксируйте четырьмя

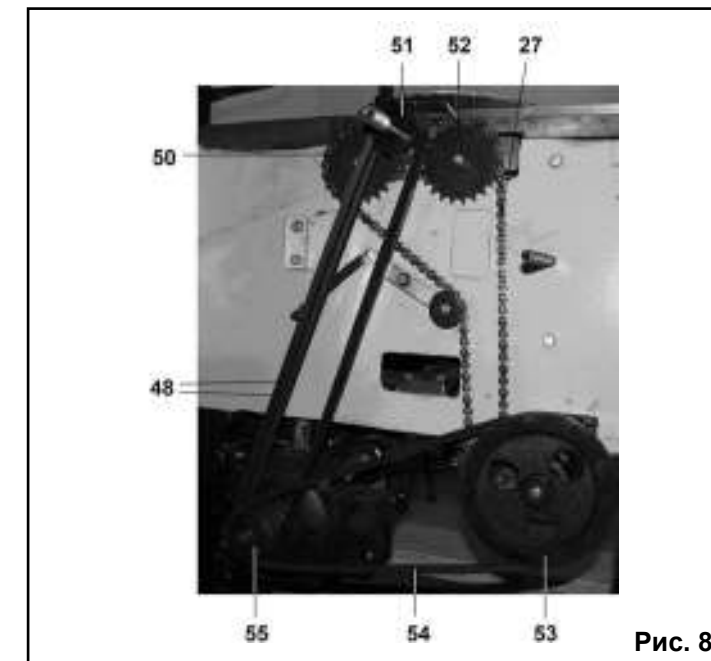


Рис. 8

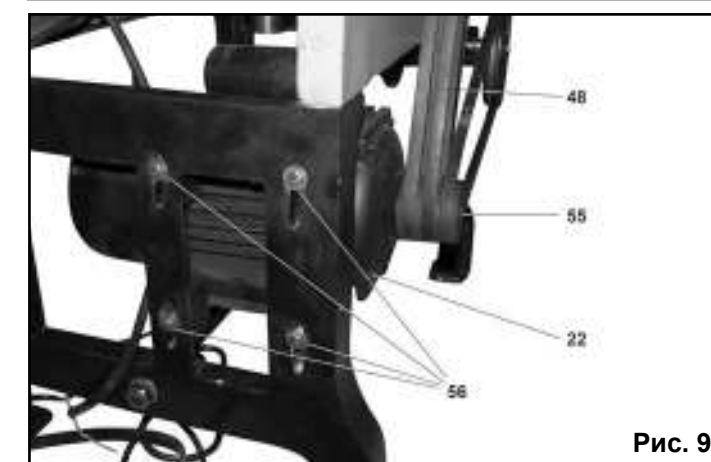


Рис. 9

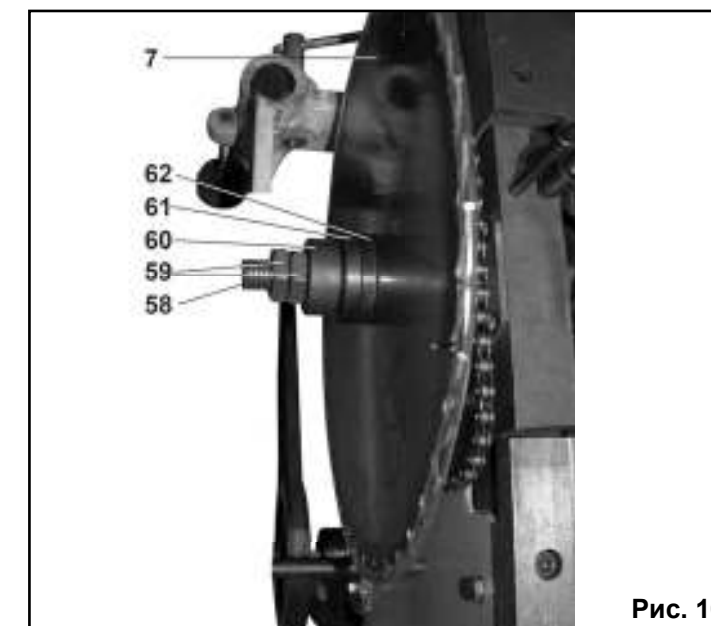


Рис. 10

болтами (56). Натяжение ремня передачи (54) произведите перемещением блока редуктора (42), положение зафиксируйте установочными болтами (45). Слабое натяжение ремней способствует проскальзыванию на шкивах, а чрезмерное натяжение приводит к их преждевременному износу. Периодически проверяйте натяжение ремней. Новые ремни первые 50 часов проверяйте не реже 8 часов работы, Рис. 6-9.

8.2.5. На рабочий вал (58), в соответствии с направле-

нием вращения, установите пильный диск (7), в зависимости от посадочного отверстия (25,4 мм. или 30 мм) установите наружный фланец (62). Для надёжного креп-

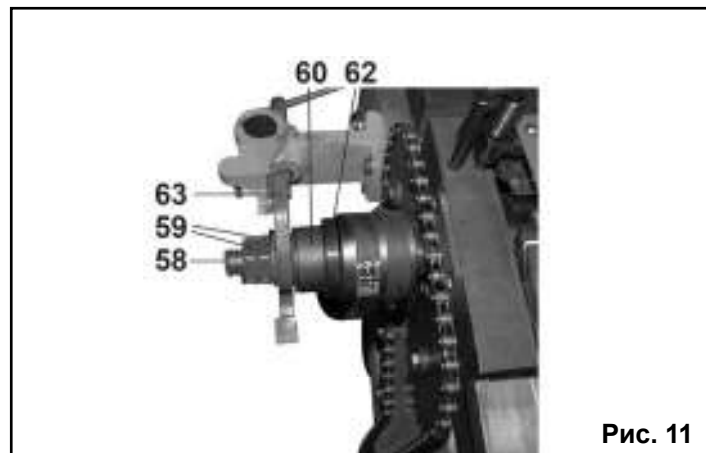


Рис. 11

ления пильного диска (7) перед гайкой (59) на рабочем валу (58) установите промежуточное кольцо (60) и кольцевые прокладки или свободный фланец (61).

8.2.6. С нижней стороны распиловочного стола (39) установите и двумя установочными винтами (67) закрепите

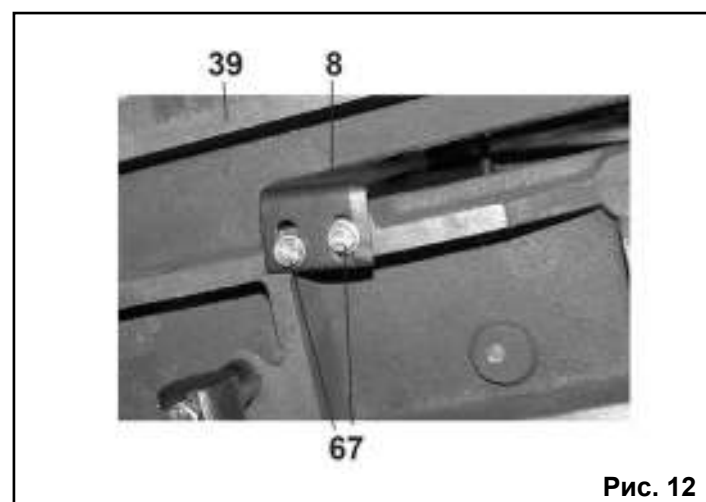


Рис. 12

рассекатель (8), Рис. 12. На рассекателе (8) установите и закрепите защитный кожух (9), Рис. 13.

8.2.7. Для выполнения операции снятия фаски или вы-

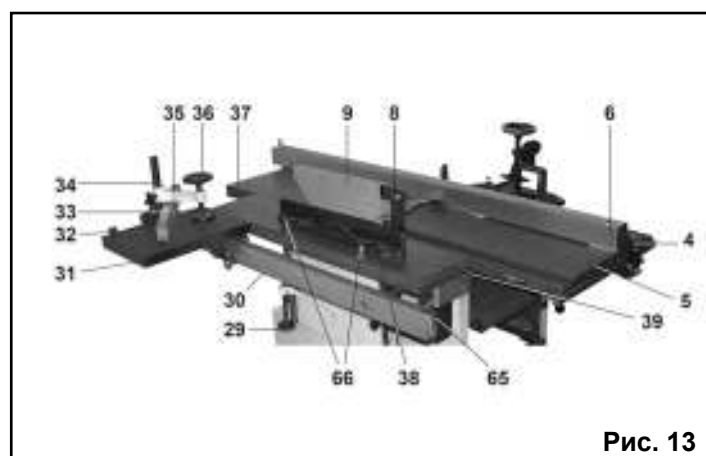


Рис. 13

борки паза демонтируйте пильный диск (7) и рассекатель (8) с защитным кожухом (9). Установите и закрепите прямую или косую насадную фрезу (63) в порядке, изображённом на Рис. 11.

8.2.8. Установите и закрепите распиловочный стол (39) в обратном порядке п. 8.2.2. Высота установки рабочей поверхности распиловочного стола (39) относительно верхней точки пильного диска (7) или насадной фрезы (63) позиционируется регулировочным винтом (29) и по-

ложением кронштейна (46), Рис.7, 13.

8.2.9. Совместите плоскость рассекателя (8) с плоскостью пильного диска (7), положение рассекателя (8) закрепите двумя установочными винтами (67), Рис. 2.

8.2.10. Установите и четырьмя винтами закрепите (см.

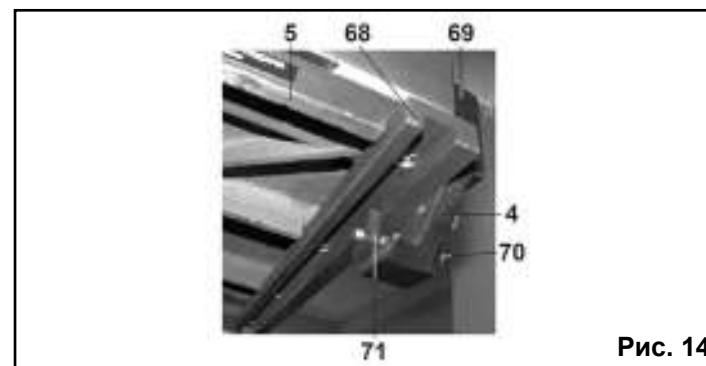


Рис. 14

АБ - Рис.1) защитный кожух (2), Рис.2.

8.2.11. Установите направляющую (30) ограничительными винтами (65) вверх. Выкрутите ограничительный винт (65), на направляющую (30) установите подвижный стол (31), установите ограничительный винт (65), Рис.13. При необходимости отрегулируйте положение подвижного стола (31).

8.2.12. На подвижном столе (31) установите и закрепите

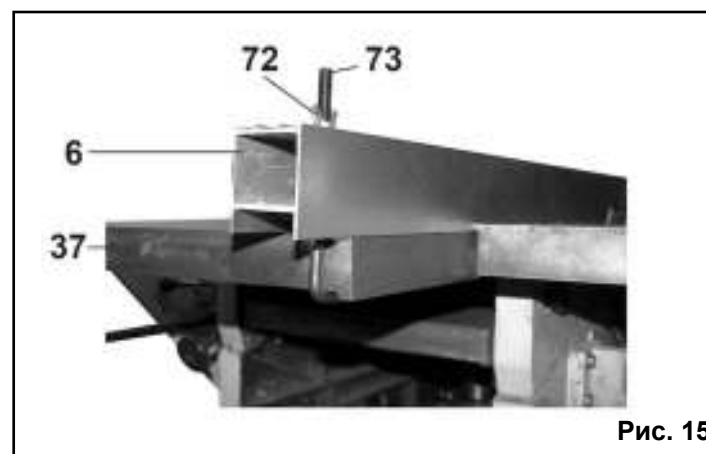


Рис. 15

стойку (34), на стойку (34) установите угловой упор (33) и прижимное устройство (35), Рис.13.

8.2.13. На распиловочном столе (39), в соответствии с выбранным расстоянием, строго параллельно плоскости пильного диска (7) установите и закрепите двумя ус-

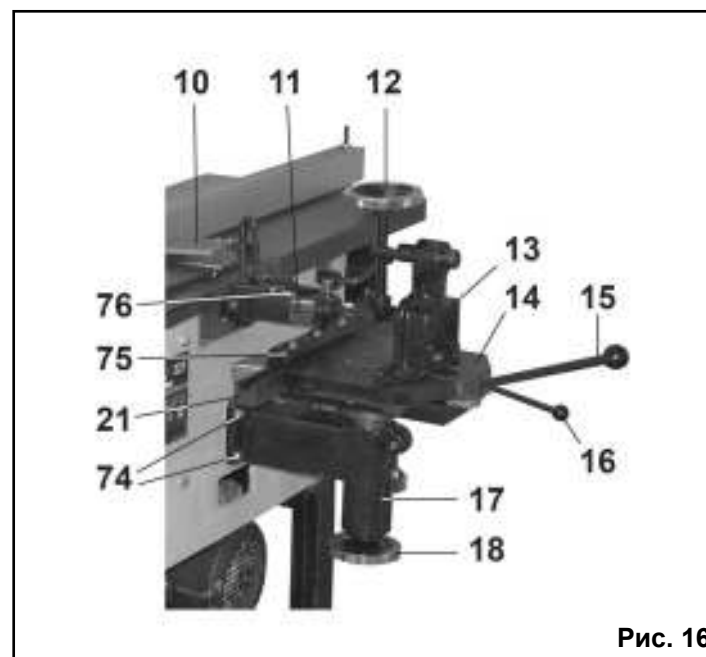


Рис. 16

ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 321»

*- позиция по схеме сборки

Схема 1

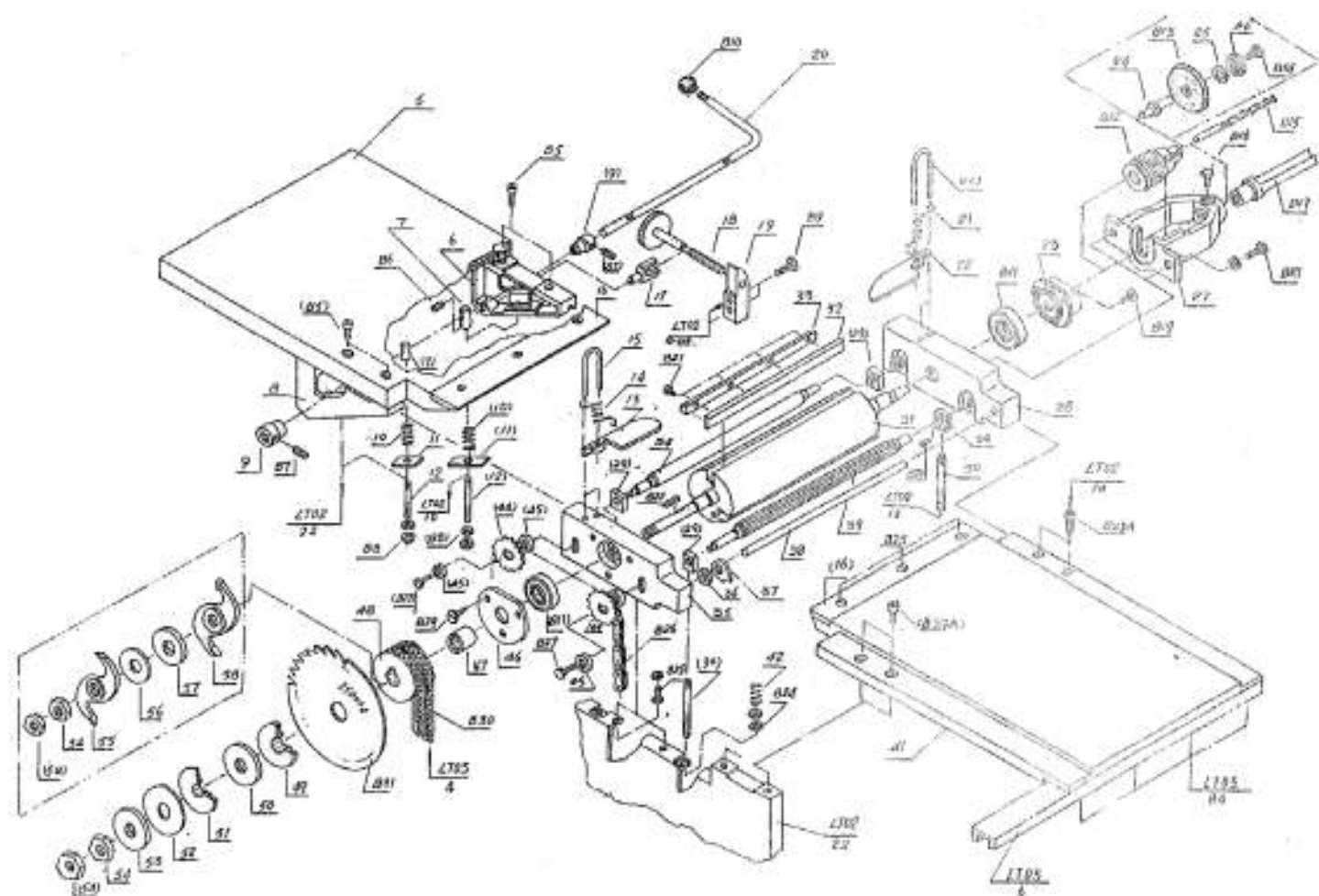
№*	Код	Наименование	№*	новый	Наименование
5	132556	Стол подачи	49	132597	Фланец
6	132557	Опора	50	132598	Кольцо
7	132558	Бобышка	51	132599	Кольцо
8	132559	Опора	52	132600	Кольцо
9	132560	Втулка	53	132601	Шайба
10	132561	Пружина	54	132602	Гайка
11	132562	Пластина	55	132603	Фреза
12	132563	Шпилька	56	132604	Кольцо
13	132564	Кожух защитный	57	132605	Кольцо
14	132565	Пружина	58	132606	Фреза
15	132566	Хомут	В5	132607	Болт
16	132567	Накладка (вставка)	В6	132608	Винт
17	132568	Вилка	В7	132609	Винт
18	132569	Винт регулировочный	В8	132610	Гайка
19	132570	Кронштейн	В9	132611	Винт
20	132571	Рычаг	В10	132612	Рукоятка
21	132572	Пружина	В11	132613	Подшипник
22	132573	Планка защитная	В12	132614	Патрон сверлильный
23	132574	Корпус подшипника	В13	25508	Круг заточной
24	132575	Оправка	В14	132615	Болт
25	132576	Кольцо	В15	132616	Сверло
26	132577	Фланец	В16	132617	Винт
27	132578	Держатель	В17	132618	Долото
28	132579	Боковина	В18	132619	Болт
29	132580	Подшипник скольжения	В19	132620	Винт
30	132581	Шпилька	В20	132621	Винт
31	132582	Вал строгальный	В21	132622	Винт установочный
32	25539	Нож строгальный	В22	132623	Шпонка
33	132583	Планка прижимная	В23	132624	Винт
34	132584	Вал приёмный	В23А	132625	Болт
35	132585	Боковина	В24	132626	Гайка
36	132586	Кольцо	В25	132627	Болт
37	132587	Сегмент	В26	132628	Цепь
38	132588	Ось	В27	132629	Винт
39	132589	Вал подающий	В29	132630	Винт
41	132590	Стол приёмный	В30	25686	Ремень передачи
42	132591	Пружина	В31		Диск пильный
44	132592	Звёздочка			
45	132593	Втулка			
46	132594	фланец			
47	132595	Втулка			
48	132596	Шкив			

16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверьте напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Замените шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите нагрузку на двигатель, соблюдайте режим работы для данной операции.
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта
	4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности

СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ 321»
Схема 1



тановочными винтами (66) направляющий упор (38). В зависимости от предстоящей операции: продольного пиления или торцевого пиления с использованием подвижного стола (31), направляющий упор (38) установите с левой или с правой стороны пильного диска (7), Рис. 13.
8.2.14. В нижней части приёмного стола (5) установите и закрепите полку (68), Рис. 14.
8.2.15. На строгальном приёмном столе (5) установите в

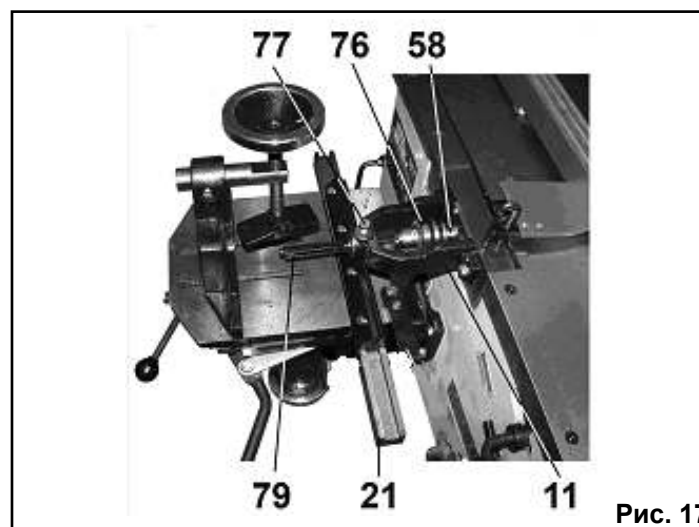


Рис. 17

выбранном положении направляющую планку (6) строго параллельно плоскости пильного диска (7). Положение направляющей планки (6) закрепите установочным болтом (70) прижатием квадратной гайкой (71) к ребру полки (68).

Со стороны стола подачи (37) направляющую планку (6) закрепите барашковой гайкой (72) фиксатора (73), Рис. 13 - 15.

8.2.16. Как показано на Рис. 16, установите и четырьмя установочными винтами (74) с шайбами надёжно закрепите стойку (17).

8.2.17. На стойке (17) в соединении «ласточкин хвост» установите подвижный стол (14), Рис. 16.

8.2.18. На подвижном столе (14) установите и закрепите

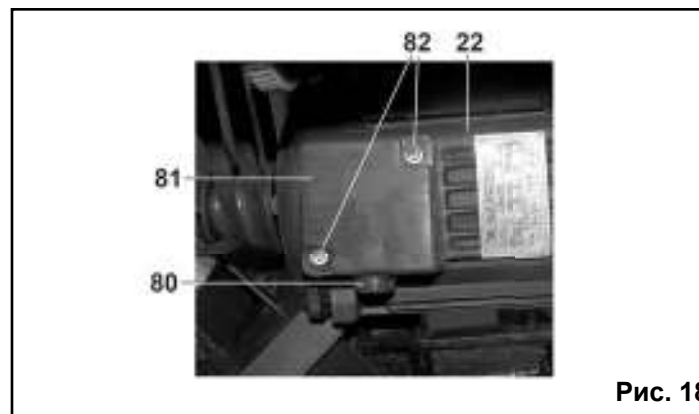


Рис. 18

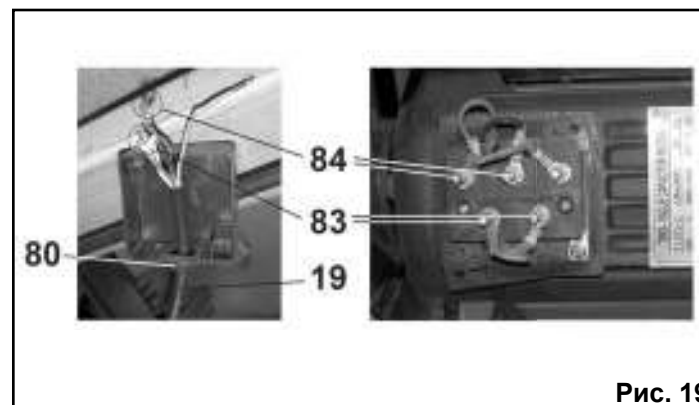


Рис. 19

болтовым соединением упорную стойку (13) и направляющую (21) для установки держателя (75) заточки строгального ножа. В специальное отверстие упорной стойки (13) установите и зафиксируйте прижимное устройство (12), Рис. 16.

8.2.19. На конус рабочего вала (58) надёжно установите сверлильный патрон (76), Рис. 17.

8.2.20. Как показано на Рис. 17, установите и закрепите болтовым соединением держатель пазовальной насадки (11).

8.2.21. В сверлильном патроне (76) закрепите сверло пазовальной насадки (79), долото пазовальной насадки (79) закрепите винтом фиксации (77), Рис. 17.

8.2.22. Защитные планки (10) установите в специальные гнезда, расположенные между столом подачи (37) и приёмным столом (5) с левой и с правой стороны, Рис. 2, 16, 21.

8.3. Подключение электродвигателя (Рис.18 - 19)

8.3.1. Подсоединение шнура питания (19) в клеммной коробке электродвигателя (22) должен производить электрик, имеющий соответствующую квалификацию.

8.3.2. Выкрутите два установочных винта (82), демонтируйте крышку клеммной коробки (81). Через ввод (80) вставьте шнур питания (19), для удобства подсоединения разъедините крышку клеммной коробки (81) с вводом (80).

Подключение производите согласно схеме, изображённой на корпусе электродвигателя.

8.3.3. Для правильного подсоединения выводы шнура питания (19) имеют разную длину и расцветку. Короткие выводы закрепите на клеммах (83) в соответствии с цветом, длинные выводы соответственно на клеммах (84). Выводы шнура питания (19) и клеммной коробки (81) могут отличаться насыщенностью цвета и оттенками.

8.3.4. Убедитесь в правильности и надёжности электрических соединений.

8.3.5. Установите и закрепите крышку клеммной коробки (81) вниз вводом (80). Выполните заземление корпуса станка через резьбовое отверстие, указанное стрелкой или заземляющий контакт (87).

8.3.6. Перед каждым подключением шнура питания станка к источнику питания установите ручку (85) трёхпозиционного переключателя (86) в положение «0».

8.3.7. Перед пробным включением убедитесь в отсутствии посторонних предметов на станке, в правильности и надёжном закреплении деталей и узлов станка.

8.3.9. Шнур питания станка подключите к источнику пи-

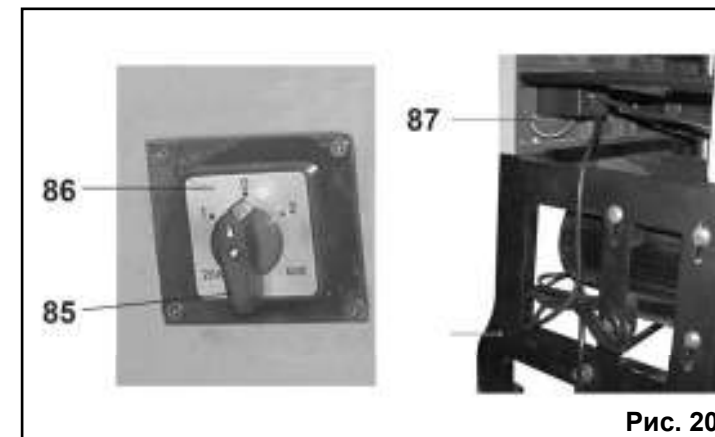


Рис. 20

тания. Для включения станка переведите ручку (85) в одно из выбранных положений «1 или 2».

8.3.10. Для выполнения операций: строгание поверхности, строгание в размер по толщине, выборка четверти,

пиление, выборка пазов и снятие фаски ручку (85) установите в положение «2».

8.3.11. Для выполнения операций: сверление и выборка паза пазовальной насадкой - ручку (85) установите в положение «1».

8.3.12. Перед изменением направления вращения рабочего вала (58), установкой ручки (85) в положение «1», во избежание самооткручивания гайки (59) с рабочего вала (58) должны быть демонтированы пильный диск (7), насадные фрезы (63), фланцы (61, 62), кольцевые прокладки, промежуточное кольцо (60) и гайки (59).

Перед включением проверьте станок на правильность монтажа и сборки. При включении не должно быть посторонних шумов. Свободному вращению шпинделя и установленному на нём режущему инструменту ничего не должно мешать.

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1. Подготовка к работе

9.1.1. К работе со станком допускаются, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками специалисты. Приступая к выполнению намеченной операции на станке, изучите руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко изучите назначение каждого органа управления станком и технику безопасности работы с комбинированными (многофункциональными) деревообрабатывающими станками.

9.1.2. Перед выполнением намеченной операции изучите методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соответствующих учебных и справочных пособиях или у квалифицированного специалиста.

9.1.3. При обработке заготовки не превышайте максимальные возможности станка. В качестве заготовок используйте древесину влажностью не более 15%.

9.1.4. Перед началом выполнения работ на станке убе-

дитесь:

- в плавности движения и равномерности прилегания заготовки к направляющим и опорным поверхностям (строгание и продольное пиление по направляющей

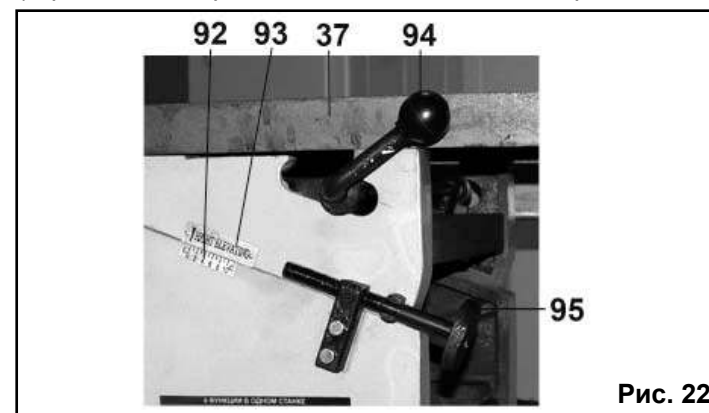


Рис. 22

планке);

- в надёжном креплении заготовки в прижимных устройствах (поперечное пиление, сверление, сверлильно-пазовальные операции);

- при обработке заготовок длиной более 1000 мм используйте роликовые опоры (см. раздел 10);

- убедитесь в правильности настроек и установок для

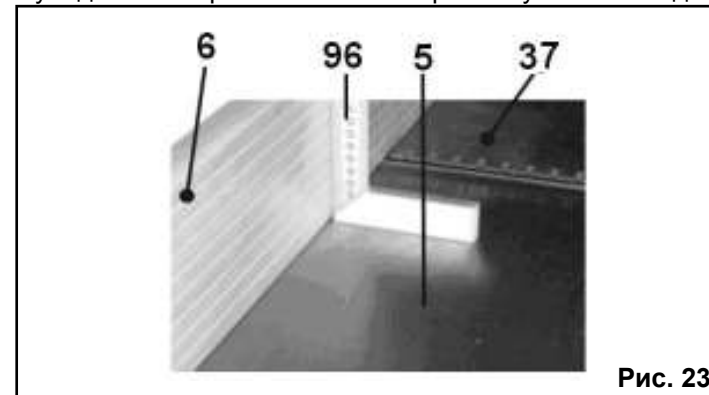


Рис. 23

предполагаемой обработки заготовки.

Во время работы оператор должен использовать защитные устройства станка. Запрещается демонтировать защитные устройства, предусмотренные конструкцией станка.

Перед выполнением окончательной или ответственной обработки заготовки, регулировки и установки станка производите по результатам инструментального измерения опытных образцов из обрезков заготовок того же материала.

9.2. Строгание поверхности (Рис. 2, 3, 21 - 23)

9.2.1. Строгальные ножи (89) должны быть острыми, без сколов и деформаций. Во избежание разбалансировки рабочего вала (58) масса каждого из трех строгальных ножей (89) должна быть максимально одинакова.

9.2.2. Нормально установленными ножами (89) считается положение, когда каждый нож (89) в самой верхней точке находится на одном уровне с приёмным столом (5) или выше него, но не более чем на 0,05 мм. Для равномерной нагрузки на узлы и детали станка и качественной обработки заготовки все три ножа (89) должны быть выставлены одинаково.

9.2.3. Установка занижения по высоте стола подачи (37) относительно приёмного стола (5) обеспечивает глубину строгания. Для установки глубины строгания ручкой (94) ослабьте фиксацию стола подачи (37), вращением ручки (95) по указателю (93) и шкале (92) установите величину глубины строгания. Положение стола подачи (37) зафиксируйте ручкой (94).

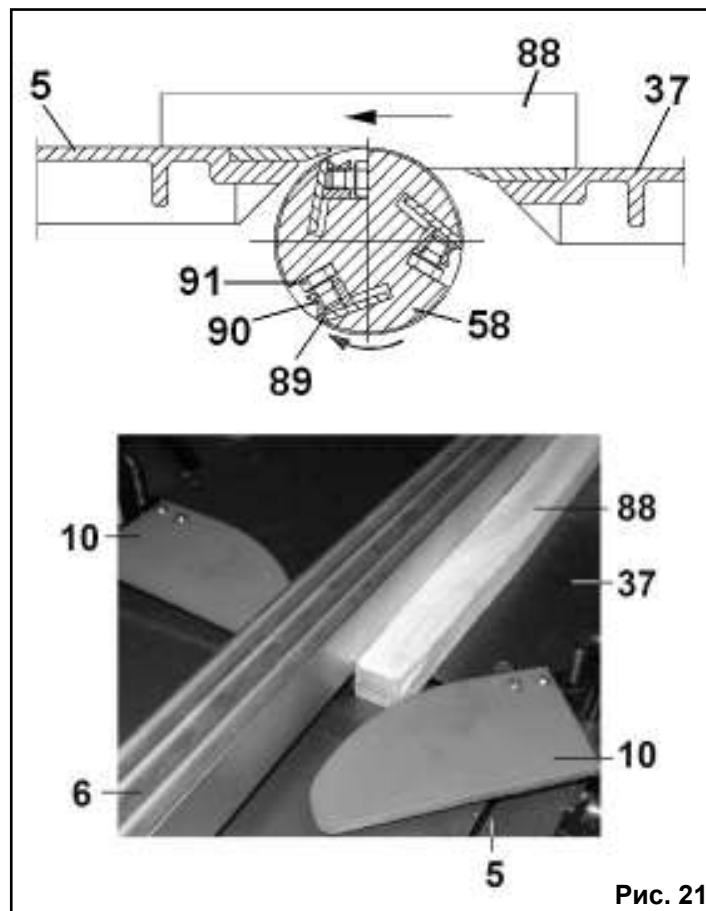


Рис. 21

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока владелец имеет право на его бесплатный ремонт. В гарантийный ремонт принимается станок при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленный для ремонта станка с штампом торговой организации и подписью покупателя. В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При самостоятельном ремонте или изменении конструкции станка.
3. Если неисправность станка 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 заклинении 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: пильные диски, фрезы, строгальные ножи, сверла и элементы их крепления, патроны сверлильные, пазовальные насадки т.п.;
- быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока яв-

ляется платной услугой;

- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);

- расходные материалы, например: заточные круги и т.п.

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

Станок в ремонт должен сдаваться чистым в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

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

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

Примечание:

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

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____

дата _____ подпись покупателя _____

Сервисный центр «Корвет»
тел./ факс (4732) 51-78-44; 39-24-84
E-mail: petrovich@enkor.ru
E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:
Корпорация ИНСТРИМПЕКС Консфит
ИМПОРТ-ЭКСПОРТ
Китай, Пекин, 1000044, Ксижименвай Дайе, 6
Импортер:
ООО «Энкор-Инструмент-Воронеж»:
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8.
Тел./факс: (4732) 39-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

11. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ» рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.37), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.

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	76 м³/мин
Объем пылесборника	0,057 м³	0,153 м³	0,307 м³	0,43 м³	0,57 м³
Объем фильтра	0,057 м³	0,153 м³	0,307 м³	0,43 м³	0,57 м³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

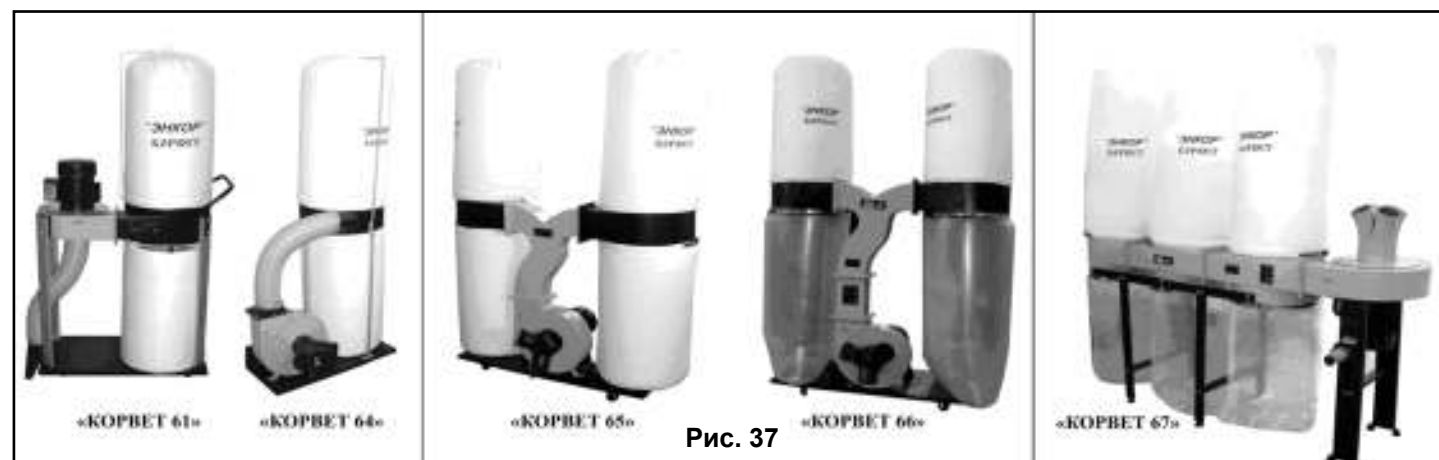


Рис. 37

12. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАЗОВАЛЬНЫЕ НАСАДКИ

Артикул	Посадочный Ø долота, мм	Ø хвостовика сверла, мм	Сечение долота, мм
20970	19	4,5	6,7 x 6,7
20971	19	6,0	8,0 x 8,0
20972	19	7,0	10,0 x 10,0
20973	19	9,5	13,0 x 13,0
20974	19	12,5	16,0 x 16,0

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: перед выполнением обслуживания станка для собственной безопасности необходимо выключить станок и отключить вилку от электрической розетки.

13.1. Обслуживание

13.1.1. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопление пыли, стружки и посторонних предметов на станке и внутри корпуса. Освобождайте все трущиеся узлы и детали от пыли, стружки и посторонних предметов. Периодически очищайте станок сжатым воздухом.

13.1.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения заменяйте немедленно.

13.1.3. Станок всегда проверяйте перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Проверьте плавность работы всех деталей.

13.1.4. После окончания работы удалите стружку со станка и тщательно очистите все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазаны маслом.

13.1.5. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка после 50 часов наработки.

13.1.6. Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки ходовых винтов применяйте густую смазку типа ЛИТОЛ

13.1.7. Приводные ремни следует менять, когда их натяжение не может предотвратить проскальзывание шпинделя. Парные ремни должны заменяться комплектно.

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 321» соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

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

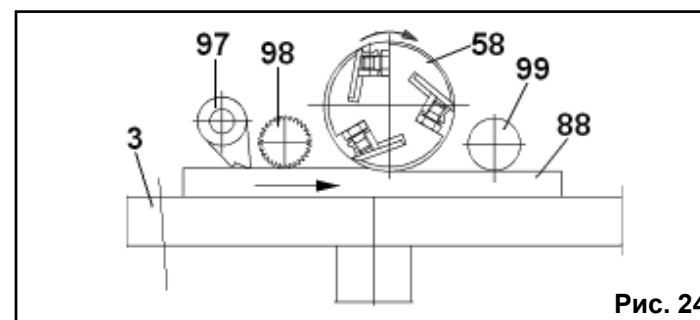


Рис. 24

9.2.4. Для изготовления пиломатериалов с прямоугольными углами установите направляющую планку (6) под прямым углом к плоскости приёмного стола (5), для чего используйте угольник, шаблон, образец и т.п.

9.2.5. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом, учитывайте ширины и глубины строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.2.6. Перед выполнением строгания (фугования) демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63), сверлильный патрон (76); ручкой (41) отключите автоподачу. Участок рабочего вала (58), не принимавшего участия в строгании заготовки, должен быть закрыт защитной планкой (10).

9.3. Строгание в размер по толщине (Рис. 2, 3, 24, 25)

9.3.1. Строгание в размер по толщине (рейсмусование) заготовки (88) производите на нижнем рабочем столе (3) с верхним расположением рабочего вала (58). Для строгания заготовки в размер по толщине на заготовке первоначально выполните выравнивающее строгание (фугование) базовой поверхности (пласти). На поверхность рабочего стола (3) кладётся фугованная поверхность заготовки (88).

9.3.2. Перед строганием промерьте толщину заготовки по всей длине. По шкале (101) установите максималь-

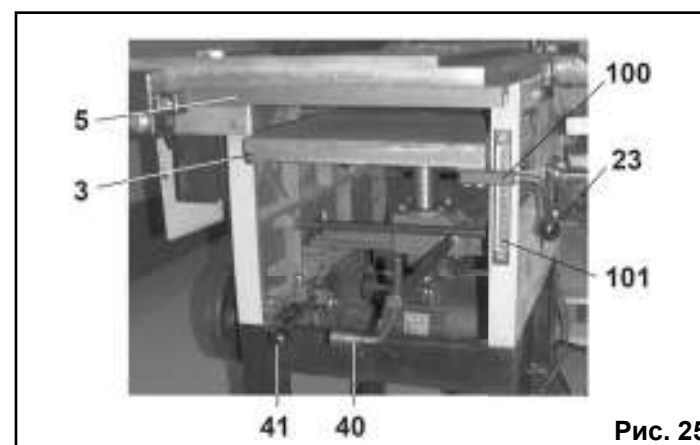


Рис. 25

ную толщину заготовки (88), для чего рычагом (23) ослабьте фиксацию положения рабочего стола (3); враще-

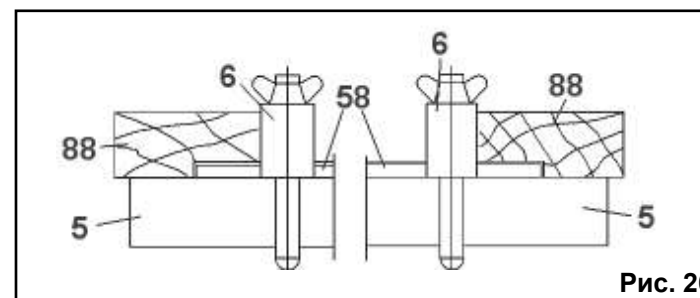


Рис. 26

нием вправо/влево ручки (40) переместите рабочий стол (3) вверх/вниз, положение зафиксируйте рычагом (23), Рис.25.

9.3.3. Для включения автоматической подачи ручкой

(41) введите в зацепление шестерни редуктора, см. п.п. 8.2.1.

9.3.4. Для строгания подавайте толстым концом заготовку (88) навстречу вращению рабочего вала (58) со стороны приёмного стола (5) до захвата её подающим роликом (98). Надёжное положение заготовки (88) на рабочем столе (3) и равномерная скорость автоматической подачи заготовки (88) обеспечивается антиотбрасывателем (97), подающим роликом (98) и приёмным роликом (99), Рис. 24.

9.3.5. При установке глубины строгания учитывайте ширину заготовки, степень влажности, плотность и однородность древесины.

9.3.6. Перед выполнением строгания в размер по высоте демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63), сверлильный патрон (76). Две защитные планки (10) должны быть установлены.

9.4. Фальцевание (выборка четверти) (Рис. 2, 3, 21, 26)

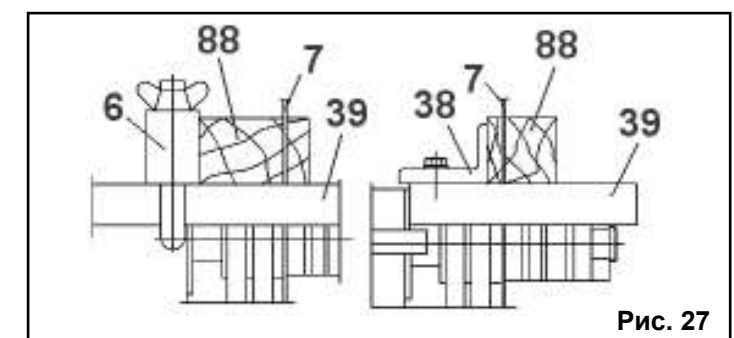


Рис. 27

9.4.1. Выборка четверти выполняется с левой или с правой стороны приёмного стола (5), для чего, соответственно, установите три строгальных ножа (89) в торце рабочего вала (58) строго в одной плоскости так, чтобы они выступали за торцевую плоскость рабочего вала (58), но не более чем на 0,05мм, Рис. 21, 25.

9.4.2. Установите и закрепите в выбранном положении

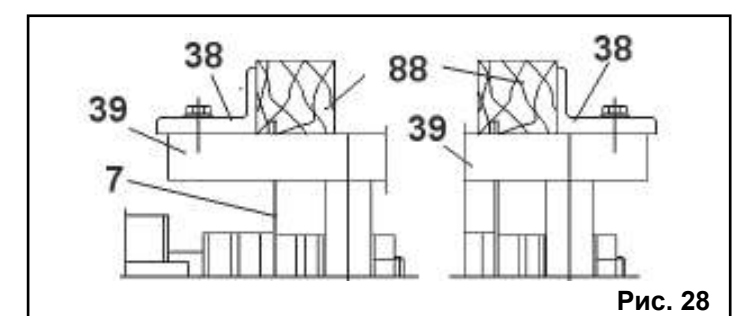


Рис. 28

направляющую планку (6) строго параллельно краю приёмного стола (5).

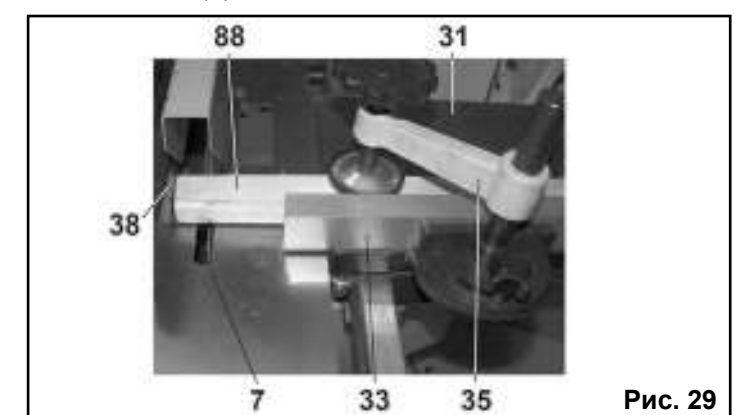


Рис. 29

9.4.3. В зависимости от глубины выборки строгание производите за несколько проходов.

9.4.4. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается

ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.4.5. Перед выполнением строгания демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63), сверлильный патрон (76), ручкой (41) отключите автоподачу, участок рабочего вала (58), не принимающий участия в строгании заготовки, должен быть закрыт защитной планкой (10).

9.4.6. Установка глубины строгания производится в соответствии с п. 9.2.3.

9.5. Пиление (Рис. 2, 3, 27-29)

9.5.1. На рабочем валу (58) установите и закрепите пиль-

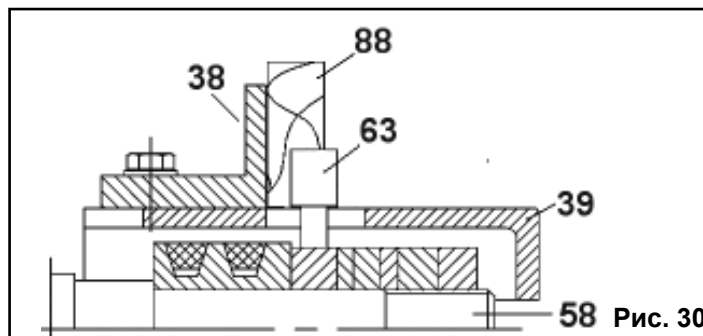


Рис. 30

ный диск (7), см. п. 8.2.4.

9.5.2. Установите направляющий упор (38) с левой или с правой стороны от пильного диска (7).

9.5.3. В зависимости от ширины заготовки (88) используйте направляющий упор (38) или направляющую планку (6).

9.5.4. Высота пиления регулируется подъёмом/опуска-

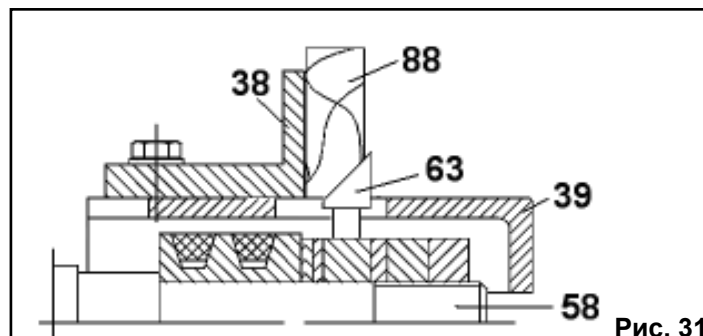


Рис. 31

нием распиловочного стола (39), см. п. 8.2.7.

9.5.5. Для поперечного пиления (торцевания) заготовку (88) установите на подвижный стол (31), плотно прижмите к упорной планке (33) и надёжно закрепите прижимным устройством (35). Угол поперечного пиления обеспечьте положением упорной планки (33) относительно пильного диска (7) по шкале транспортира прижимного устройства (31). Подача заготовки производится перемещением подвижного стола (31) во встречном направ-

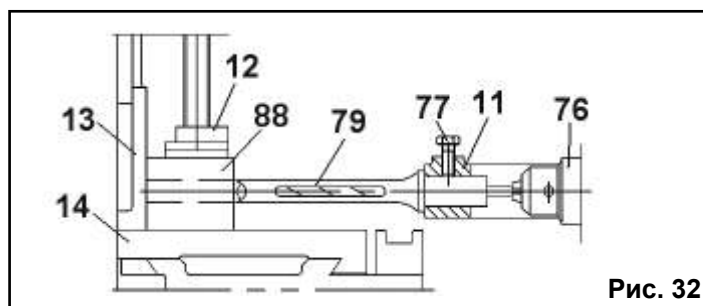


Рис. 32

лении вращения пильного диска (7).

9.5.6. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте высоту пиления, степень влажности, плотности и однородности древесины.

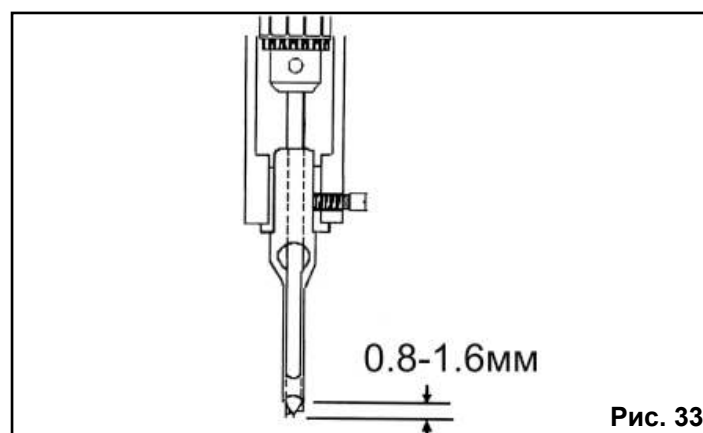


Рис. 33

9.6. Выборка пазов и снятие фаски (Рис. 2, 3, 30, 31)

9.6.1. Выборка паза или фаски производится насадной фрезой (63), установленной и закреплённой на рабочем валу (58), см. п. 8.2.5.

9.6.2. Глубину строгания регулируйте подъёмом/опусканием распиловочного стола (39), см. п. 8.2.7.

9.6.3. В зависимости от глубины выборки паза или фаски строгание производите за несколько проходов.

9.6.4. Скорость подачи заготовки (68) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.6.5. Перед выполнением строгания паза или фаски демонтируйте пильный диск (7), сверлильный патрон (76), ручкой (41), отключите автоподачу. Две защитные планки (10) должны быть установлены, Рис.27.

9.7. Выборка пазов прямоугольной формы, сверление (Рис. 2, 32 - 34)

9.7.1. Для выборки отверстий, гнезд и пазов прямоугольной формы, согласно предварительной разметки, установите заготовку (88) вплотную к упорной стойке (13) и надёжно закрепите на рабочем столе (14) прижимным устройством (12).

9.7.2. Установите и закрепите держатель (11). В сверлильном патроне (76) закрепите сверло пазовальной насадки (79). В отверстие держателя (11) установите

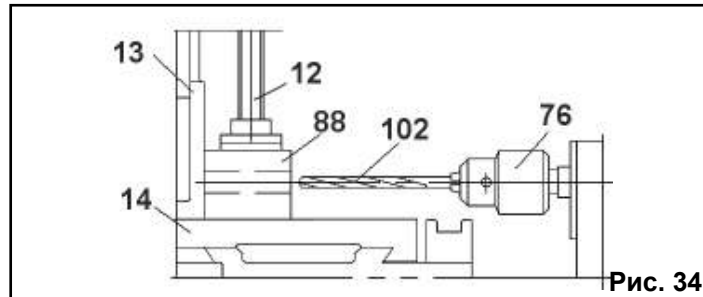


Рис. 34

и винтом фиксации (77) закрепите долото пазовальной насадки (79). Расстояние между режущими кромками сверла и долота пазовальной насадки (79) должно составлять 0,8-1,6 мм.

9.7.3. Скорость подачи заготовки (88) определяется ручным усилием оператора и зависит от ширины и глубины выборки, от степени влажности и плотности древесины.

9.7.4. Долото пазовальной насадки (79) установите так, чтобы паз в долоте выводил опилки в уже вырезанную часть заготовки. При выполнении первоначальной части паза будьте внимательны и предотвратите возможное скопление внутри пазовальной насадки (79) стружки, что может вызвать повышенную нагрузку как на режущем инструменте, так и на электродвигателе.

9.7.5. В процессе работы удаляйте опилки с помощью щётки и крючка, а также производите инструментальные

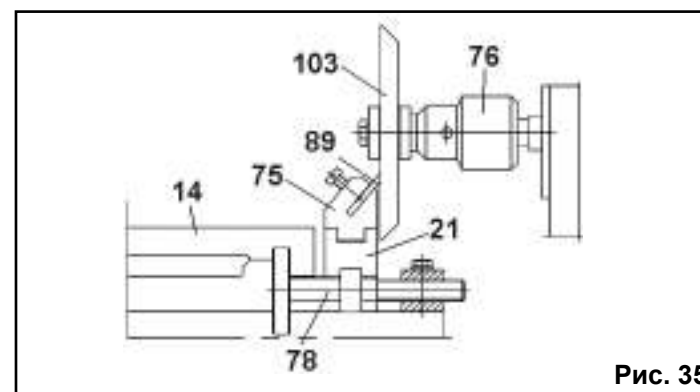


Рис. 35

измерения при выключенном станке и отведённом режущем инструменте от заготовки.

9.7.6. При выполнении сверления демонтируйте пазовальную насадку (79) и держатель (11). В сверлильном патроне (76) установите и закрепите сверло (102); установка и крепление заготовки производится, как описано выше.

9.7.7. Продольное перемещение заготовки (88) производится ручкой (16), поперечное перемещение заготовки (88) производится ручкой (15), установка заготовки по высоте относительно режущего инструмента производится маховиком (18).

9.8. Заточка режущего инструмента (Рис. 35)

9.8.1. На оправке (АП) закрепите заточный диск (Е), Рис.1.

9.8.2. Как показано на Рис.35, в сверлильный патрон (76) установите и закрепите собранный на оправке заточный диск (103).

9.8.3. В держателе (75) установите и закрепите винтами фиксации строгальный нож (89), максимально отведите от заточного диска (103) направляющую (21). В направляющую (21) установите держатель (75) с закреплённым строгальным ножом (89).

9.8.4. Включите станок, аккуратно удерживая держатель (75), подведите строгальный нож (89) к заточному диску (103) до лёгкого касания.

9.8.5. Заточка строгального ножа (89) производится перемещением держателя (75) по направляющей (21), глубина шлифования устанавливается перемещением подвижного стола (14) в поперечном направлении. Заточка (шлифование) производится сухим способом (без охлаждающей жидкости) и при большой глубине шлифования может привести к подгоранию режущей кромки строгального ножа (89). Производите заточку строгального ножа (89) за несколько циклов с максимальной глубиной шлифования 0, 1 мм.

10. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со станком рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.36), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Рис. 36