



**КОРВЕТ 81**

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

# **СТОЛ ФРЕЗЕРНЫЙ**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Артикул 10281**

**РОССИЯ ВОРОНЕЖ**

**[www.enkor.ru](http://www.enkor.ru)**



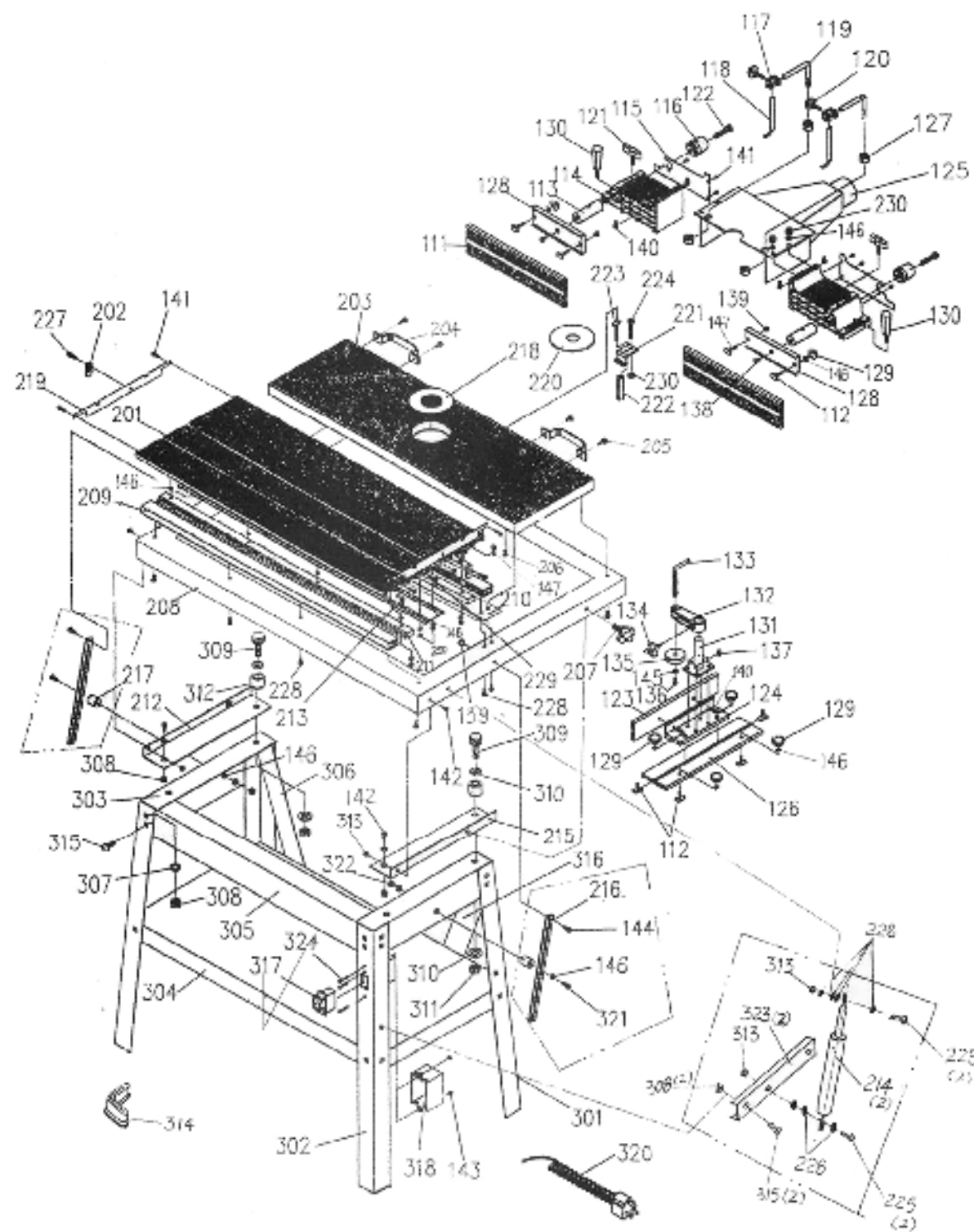
## ДЕТАЛИ СБОРКИ ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА "КОРВЕТ 81"

\*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	Кол-во
111	124471	Планка направляющая	2
112	124472	Винт м6х20	6
113	124473	Толкатель	2
114	124474	Корпус	2
115	124475	Ограждение	2
116	124476	Толкатель	2
117	124477	Держатель	2
118	124478	Планка прижимная	2
119	124479	Стойка	2
120	124480	Винт фиксации	2
121	124481	Винт М10х20	2
122	124482	Винт М10х45	2
123	124483	Планка	1
124	124484	Держатель	1
125	124485	Патрубок пылесборника	1
126	124486	Планка толкателя	1
127	124487	Гайка М12	4
128	124488	Пластина	2
129	124489	Ручка фиксации	6
130	124490	Ручка фиксации	2
131	124491	Стойка	1
132	124492	Корпус	1
133	124493	Шпилька	1
134	124494	Ручка фиксации	1
135	124495	Шайба	1
136	124496	Винт М5х10	1
137	124497	Винт М6х12	4
138	124498	Винт М10х16	2
139	124499	Гайка М6	4
140	124500	Винт М6х12	6
141	124501	Винт М5х12	26
142	124502	Винт М8х25	4
143	124503	Гайка М5	8
144	124504	Винт М6х20	2
145	124505	Шайба 5	1
146	124506	Шайба 6	50
147	124507	Винт М6х25	10
201	124508	Стол подвижный	1
202	124509	Пластина	2
203	124510	Стол неподвижный	1
204	124511	Ручка	2
205	124512	Винт М6х20	4
206	124513	Винт М8х30	4
207	124514	Винт М8х20	2
208	124515	Рама	1
209	124516	Направляющая	2
210	124517	Скоба	1
211	124518	Направляющая	2

№*	Код	Наименование	Кол-во
212	124519	Опора стола	1
213	124520	Крепление	2
214	124521	Амортизатор	2
215	124522	Опора стола	1
216	124523	Стойка (по доп. Заказу)	2
217	124524	Шайба (по доп. Заказу)	2
218	124525	Вкладыш 60 мм	1
219	124526	Ограждение	2
220	124527	Вкладыш 29 мм	1
221	124528	Захват	4
222	124529	Зажим	4
223	124530	Винт М6х50	4
224	124531	Винт М6х25	4
225	124532	Винт М8х30	4
226	124533	Шайба 8	16
227	124534	Винт М6х12	2
228	124535	Винт М5х10	8
229	124536	Винт М6х12	16
230	124537	Гайка М6	32
301	124538	Стойка	3
302	124539	Стойка	1
303	124540	Полка верхняя	2
304	124541	Поддон	1
305	124542	Уголок длинный	1
306	124543	Планка правая	1
307	124544	Шайба 8	28
308	124545	Винт М8х40	30
309	124546	Гайка М8	2
310	124547	Шайба 8	4
311	124548	Гайка М8	2
312	124549	Прокладка	2
313	124550	Гайка М8	6
314	124551	Опора резиновая	4
315	124552	Винт М8х12	28
316	124553	Планка левая	1
317	124554	Переключатель (по доп. Заказу)	1
318	124555	Корпус (по доп. Заказу)	1
320	124556	Сетевой шнур (по доп. Заказу)	1
321	124557	Винт М6х40	2
322	124558	Гайка М6	4
323	124559	Планка длинная	2
324	124560	Винт М5х10	2

## Схема сборки фрезерного стола "КОРВЕТ 81"



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели стол фрезерный, применяемый с различными фрезерами для работ по дереву, изготовленный в КНР компанией ИНСТРИМПЕКС под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ». Перед вводом в эксплуатацию стола фрезерного внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования стола фрезерного.

### СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
  - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком (столом, оборудованным ручной фрезерной машиной).
  - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с фрезерным деревообрабатывающим станком (столом, оборудованным ручной фрезерной машиной).
5. РАСПАКОВКА
6. СБОРКА
  - 6.1. Сборка основания
  - 6.2. Крепление рабочего стола к основанию
  - 6.3. Монтаж фрезерного стола
7. УСТРОЙСТВО ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА
8. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
  - 8.1. Подготовка к работе
  - 8.2. Фрезерование
9. ФРЕЗЫ ДЛЯ РУЧНЫХ ФРЕЗЕРНЫХ МАШИН
10. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
11. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ
12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации фрезерного стола модели "КОРВЕТ 81"

### 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Стол фрезерный "КОРВЕТ 81" (далее стол) является приспособлением для фрезерной обработки деревянных заготовок: поперечного строгания, вырезки криволинейных поверхностей, выборки фальцев, пазов, гребней, калевок, шпунтов, шлицев и вырезки неправильных форм, с использованием ручной электрической фрезерной машины предназначенной для обработки древесины, ДСП, МДФ и т.п.

Параметры фрезерования и набор режущего инструмента обеспечивают технические характеристики используемой Вами фрезерной машины.

1.2. Стол может эксплуатироваться в следующих условиях:

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

1.3. Приобретая стол, 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.

1.4. После продажи стола претензии по некомплектности не принимаются.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры фрезерного стола приведены в табл. 1:

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
2. Размеры рабочего стола, мм	780x250
3. Высота стола, мм	850
4. Размеры подвижного стола, мм	784x310
5. Наклон стола (для монтажа), град.	45
6. Размеры направляющей планки (с обеих сторон), мм	270x50
7. Диаметр вкладыша стола, мм	100x60 100x29
Патрубок пылесборника, мм	60
8. Масса, кг	56

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 (Рис. 1а;1б;1в)



Рис.1а

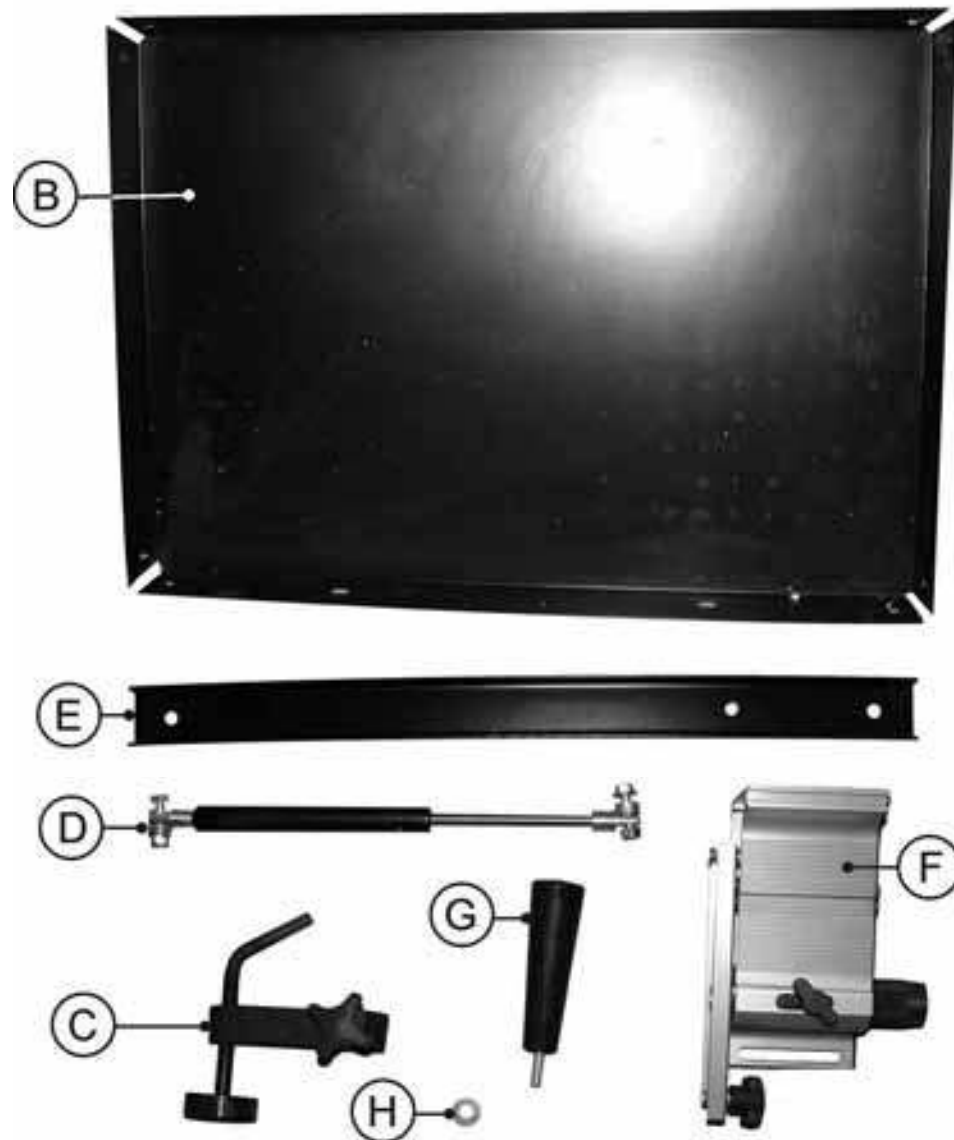


Рис.1б

### 13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ» осуществляет гарантийный ремонт по предъявлению товарного чека. Гарантийный срок составляет 6 месяцев, считая с момента продажи. Срок службы – 5 лет. Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту.

Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно. Запрещается вскрытие стола фрезерного и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

Гарантия не распространяется на сменный инструмент (фрезы, сверла и т. п.). Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ».

Изготовитель:

ИНСТРИМПЕКС, Китай, г. Шанхай, район Пудунг, ул. Лаошан Учун, д.551

Импортер:

ООО «Энкор - Инструмент - Воронеж»: 394018,

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

E-mail: [opt@enkor.ru](mailto:opt@enkor.ru)

Дата изготовления "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 200 г.

ОТК \_\_\_\_\_

штамп

Дата продажи "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 200 г.

подпись

подпись продавца

штамп магазина

## 10.ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.8), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

Рис. 8



Код для заказа 29941

Код для заказа 29940

Код для заказа 29942

## 11. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе, рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.9, 10, 11), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



Рис.9

«КОРВЕТ 61»  
750 Вт, 220 В, 50 Гц  
Расход воздуха 14,2 м<sup>3</sup>/мин  
Код для заказа 10261  
«КОРВЕТ 64»  
1500 Вт, 220 В, 50 Гц  
Расход воздуха 42,6 м<sup>3</sup>/мин  
Код для заказа 10264

Рис.10

«КОРВЕТ 65»  
2200 Вт, 220 В, 50 Гц  
Расход воздуха 62,3 м<sup>3</sup>/мин  
Код для заказа 10265  
«КОРВЕТ 66»  
3750 Вт, 380 В, 50 Гц  
Расход воздуха 70,82 м<sup>3</sup>/мин  
Код для заказа 10266

Рис.11

«КОРВЕТ 67»  
3750 Вт, 380 В, 50 Гц  
Расход воздуха 76 м<sup>3</sup>/мин  
Код для заказа 10267

## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**Предупреждение:** для собственной безопасности необходимо выключить ручную фрезерную машину и отсоединить вилку фрезерной машины из электрической розетки питания перед выполнением обслуживания фрезерного стола.

### 12.1. Обслуживание

12.1.1. Содержите фрезерный стол и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления пыли, стружки и посторонних предметов на фрезерном столе. Освобождайте все трущиеся узлы, и детали от пыли, стружки и посторонних предметов. Периодически очищайте стол сжатым воздухом.

12.1.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости.

12.1.4. Стол всегда необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены, и выполнены регулировки. Проверить плавность работы всех деталей.

12.1.7. После окончания работы удалить стружку со стола и тщательно очистить все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазаны маслом.

12.1.8. Останавливайте фрезерный стол, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов стола после 50 часов наработки.

### 3.1. В комплект поставки входит:

A. Рабочий стол	1 шт.	O. Винт фиксации	2 шт.
B. Поддон	1 шт.	P. Стойка	2 шт.
C. Струбцина	1 шт.	Q. Планка	2 шт.
D. Амортизатор	2 шт.	R. Опора резиновая	4 шт.
E. Планка длинная	2 шт.	S. Кронштейн	1 шт.
F. Опора	2 шт.	T. Направляющая планка	2 шт.
G. Ручка	2 шт.	U. Толкатель	1 шт.
H. Шайба	2 шт.	V. Планка толкателя	1 шт.
I. Ручка	2 шт.	W. Полка	2 шт.
J. Болт	4 шт.	X. Планка короткая	2 шт.
K. Крепёж	1 компл.	Y. Уголок длинный	1 шт.
L. Прижим	4 шт.	Z. Стойка	4 шт.
M. Патрубок пылесборника	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 шт.
N. Вкладыш стола	2 шт.	Упаковка	1 шт.

Код для заказа

10281

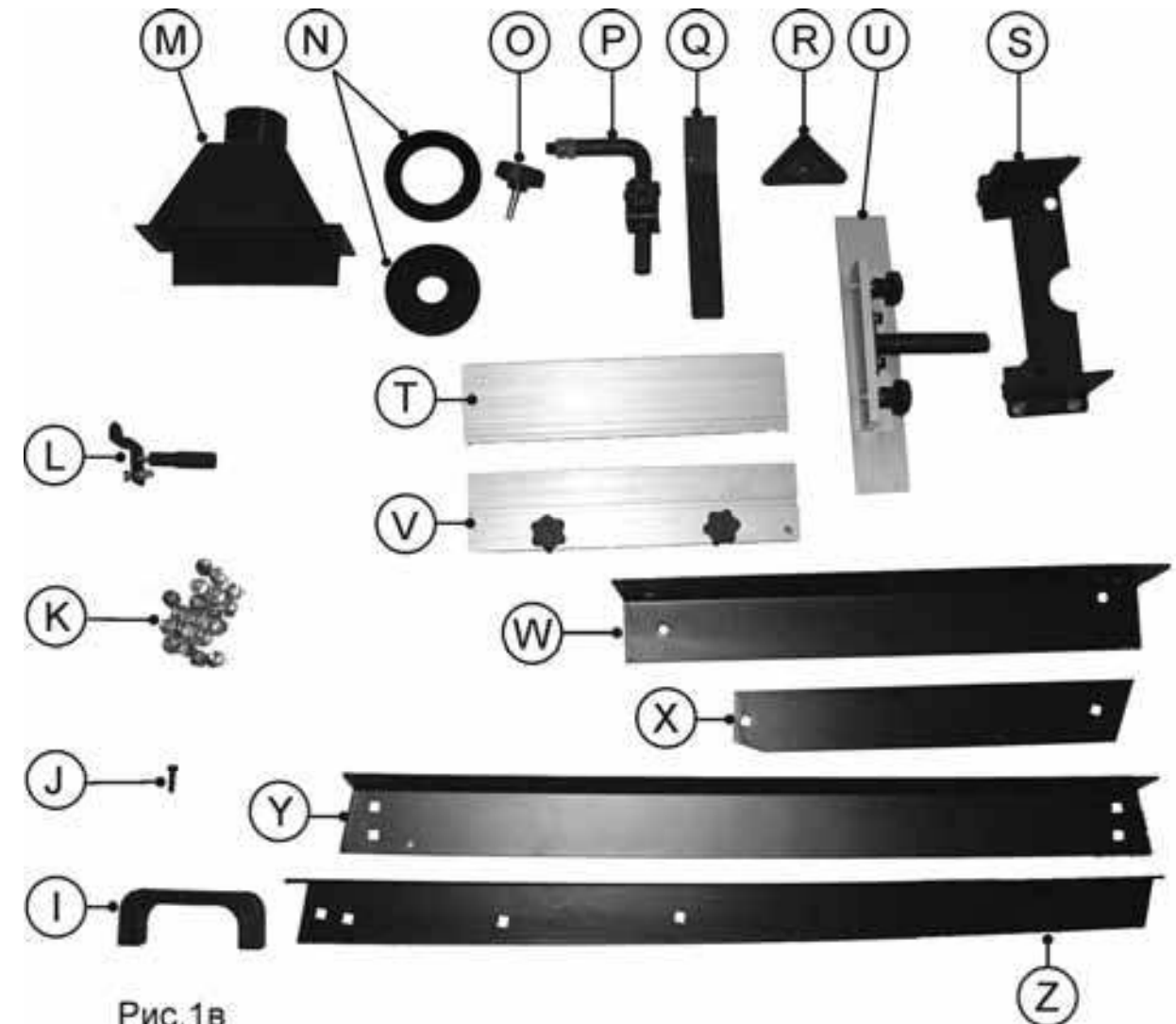


Рис.1в

## 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

### 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком (столом, оборудованным ручной фрезерной машиной).

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

#### 4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим станком

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

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; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.11. При работе стойте на диэлектрическом коврике.

4.1.12. При подготовке к работе подключите к станку пылесос. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль при обработке некоторых материалов (ДСП, ДВП и т.п.) может вызывать аллергические осложнения.

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

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

4.1.15. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

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

4.1.17. Используйте только рекомендованные комплектующие (детали узлы и механизмы). Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

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

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

**ВНИМАНИЕ!** Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности удара электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.

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

4.1.21. 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.

4.1.22. После запуска станка, дайте ему 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.

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

8.1.3. Согласно инструкции на Вашу фрезерную машину, установить необходимый для предстоящей обработки заготовки, режущий инструмент (фрезу). В зависимости от диаметра применяемой фрезы установить соответствующий вкладыш стола (N) Рис. 1в.

8.1.4. В зависимости от предстоящей операции установить толкатель (11) в продольном, поперечном или в положении под углом. Крепление толкателя (11) устанавливается в один или в два паза подвижного стола (3) Рис.7а.

8.1.5. Установить переднюю (4а) и заднюю (4) направляющие планки в одной плоскости по касательной к окружности фрезы Рис.7а. Зафиксировать положение поворотом по часовой стрелке фиксирующей ручки (15) соответствующей направляющей планки (4) или (4а) Рис.7б.

8.1.6. При сквозном (плоском и профильном) фрезеровании задняя направляющая планка (4) остаётся, как указано в п. 8.1.5, а переднюю направляющую планку (4а) установить параллельно задней направляющей планке (4) со смещением в сторону фрезы на величину фрезеруемого слоя Рис.7а. Зафиксировать положение поворотом по часовой стрелке фиксирующей ручки (15) Рис.7б.

8.1.7. При профильном несквозном фрезеровании обе направляющие планки (4) и (4а) устанавливаются в одной плоскости без смещения относительно друг друга, но со смещением к касательной окружности резания фрезы на величину фрезеруемого слоя Рис.7а. Зафиксировать положение поворотом по часовой стрелке двух фиксирующих ручек (15) Рис.7б.

8.1.8. Поместить заготовку на подвижный стол (3). Проверить плавность движения и равномерность прилегания заготовки к направляющей планке (4а) и к подвижному столу (3) при её продвижении.

8.1.9. Винты фиксации (6) повернуть против часовой стрелки, установить прижимные планки (7) таким образом, чтобы последние удерживали заготовку прижатой к подвижному столу (3) в тоже время не мешали продвижению заготовки относительно фрезы. Поворотом фиксирующих ручек (6) закрепить положение прижимных планок (7) Рис.7а.

8.1.10. Подвижный стол (3) можно сделать неподвижным путем установки фиксирующих лапок (16) по торцам подвижного стола (3) Рис.7б.

8.1.11. При обрабатывании длинных заготовок установить роликовые стойки см. п. 9.

## 8.2. Фрезерование

**ВНИМАНИЕ!** Не включайте и не выключайте ручную фрезерную машину при не отведённой заготовке от фрезы.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Никогда не выполняйте какие-либо настройки при включенной ручной фрезерной машине. Это может привести к травме.

8.2.1. Произвести подготовительные настройки. Поместить заготовку на подвижный стол (3), струбиной (9) надёжно закрепить заготовку. Подача заготовки производится вручную, перемещая подвижный стол (3), или используя специальные толкатели Рис. 7а.

8.2.2. Подавать заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на краю заготовки.

8.2.3. Скоростной режим и глубина фрезерной обработки при использовании определённых материалов и режущего инструмента обеспечивают технические характеристики применяемой Вами ручной фрезерной машины.

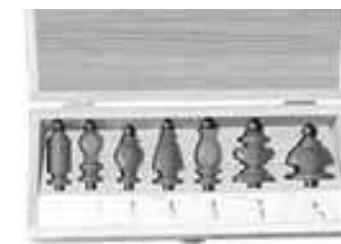
8.2.4. Фрезы с твёрдосплавными режущими кромками с цилиндрическими хвостовиками 8мм и 12мм, используемые для ручных фрезерных машин см.п. 9. Подробное описание фрез и копиров для ручных фрезерных машин смотрите в каталоге продукции и специализированном каталоге фрез ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ».

## 9. ФРЕЗЫ ДЛЯ РУЧНЫХ ФРЕЗЕРНЫХ МАШИН

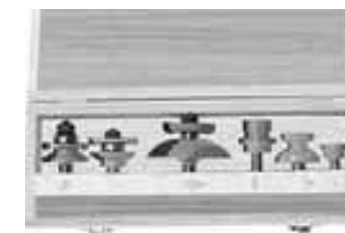
Концевые твёрдосплавные фрезы высокого качества используются для ручных фрезерных машин. Изготавливаются из стали высокой твёрдости, оснащены твёрдосплавными пластинами, обеспечивающими хорошую стойкость режущих кромок. Большая часть ассортимента фрез оснащена опорными подшипниками закрытого типа высокого качества. Реализуются как в наборах, так и штучно в индивидуальных пластиковых коробках. Представленные наборы не отражают полного ассортимента фрез, производимых фирмой. В специализированном каталоге «Энкор» можно найти инструмент для выполнения любых фрезерных работ по дереву.



НАБОР КОПИРОВ  
Арт. 10626



НАБОР ИЗ СЕМИ ФРЕЗ  
Арт. 10627



НАБОР ИЗ ШЕСТИ ФРЕЗ  
Арт. 10628



## 7. УСТРОЙСТВО ФРЕЗЕРНОГО СТОЛА

### 7.1. Стол состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис.7)

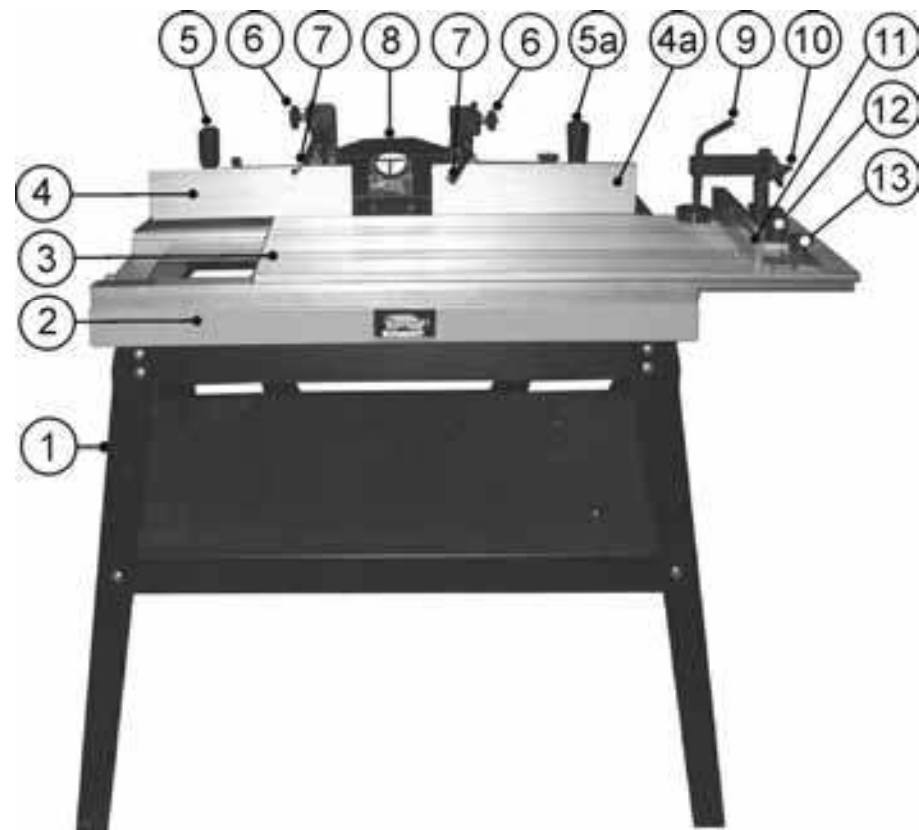


Рис.7а

1. Основание
2. Рабочий стол
3. Подвижный стол
4. Направляющая планка
5. Фиксирующая ручка (поперечного перемещения блока направляющих планок)
6. Винт фиксации (положение прижимной планки)
7. Прижимная планка
8. Патрубок пылесборника
9. Струбцина
10. Фиксирующая ручка (положения струбцины)
11. Толкатель
12. Фиксирующая ручка (положения планки толкателя)
13. Фиксирующая ручка (положения толкателя)
14. Фиксирующая ручка (продольного перемещения направляющей планки)
15. Фиксирующая ручка (поперечного перемещения направляющей планки)

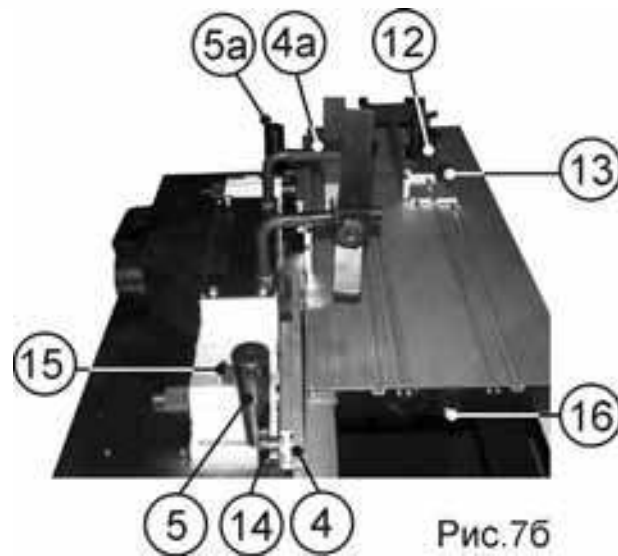


Рис.7б

## 8. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 8.1. Подготовка к работе Рис.7а,7б.

8.1.1. Выкрутить два фиксирующих винта рабочего стола (2). Поднять рабочий стол и используя установленные ранее крепления см. п.6.1.2. надёжно закрепить Вашу ручную фрезерную машину. Опустить и зафиксировать двумя винтами рабочий стол (2).

8.1.2. Перед включением убедиться в том, что Ваш фрезерный стол подсоединён к устройству отсоса опилок см. п.11. Шланг пылесоса подсоединяется непосредственно к патрубку (8) фрезерного стола Рис.7а.

### 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с фрезерным деревообрабатывающим станком (столом, оборудованным ручной фрезерной машиной).

4.2.1. Никогда не выполняйте фрезерную операцию, если не установлены: защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов, и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.

4.2.2. Не включайте станок с не зажатым 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 отведённой заготовке от режущего инструмента.

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

4.1.6. 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. Фрезеруйте 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 фрезы или вышеуказанных предметов, что может 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 необходимо пользоваться специальными захватами и прижимами.

4.2.12. При фрезеровании по линейке заготовку необходимо прижимать к столу и линейке прижимными устройствами. В остальных случаях при ручной подаче заготовок нужно подавать на режущий инструмент при помощи колодок, толкателей или шаблонов.

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

4.2.14. Категорически запрещается при криволинейном фрезеровании подавать заготовку против слоя, так как в этом случае возможен выброс заготовки.

4.2.15. Производить 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. Ограничьте себя от попадания стружки.

4.2.17. Не допускать скопление стружки на столе станка.

4.2.18. Стружку убирать 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 допускать рабочих, подготовленных и имеющих опыт работы на фрезерных деревообрабатывающих станках, не моложе 16 лет.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Фрезерный стол предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускать установки стола во влажных помещениях.**

## 5. РАСПАКОВКА

5.1. Открыть коробку, извлечь все комплектующие детали и фрезерный стол.

5.2. Проверить комплектность фрезерного стола согласно пункту 3.

**ВНИМАНИЕ:** На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы, снять покрытие. Защитное покрытие легко удаляется 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 смазать жидким маслом все обработанные поверхности.

## 6. СБОРКА

**ВНИМАНИЕ!**  
**НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТОЛ ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРОК В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ**

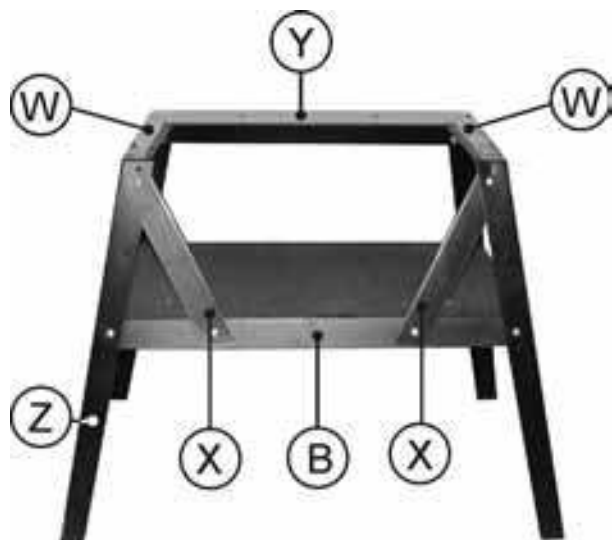


Рис.2а

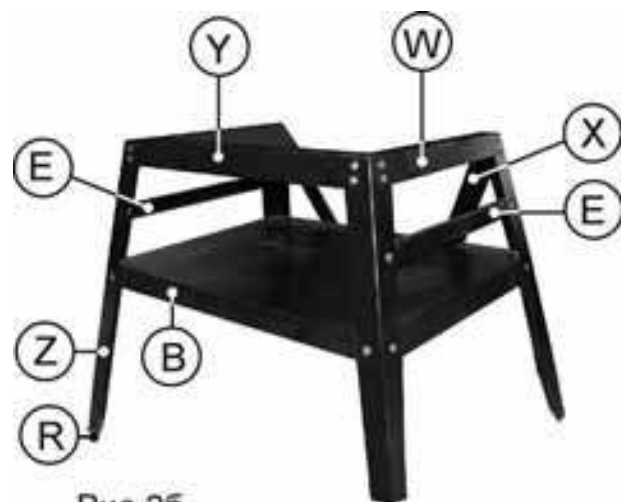


Рис.2б

## 6.1. Сборка основания (Рис.2а,2б)

6.1.1. Используя крепёж (К), собрать основание фрезерного стола, как показано на Рис.2а,2б.

- Для закрепления поддона (В) использовать восемь гаек и восемь болтов с квадратными подголовками (К) между четырьмя стойками (Z).

- Для закрепления длинного уголка (Y) и двух полок (W) использовать двенадцать гаек и двенадцать болтов с квадратными подголовками (К) между четырьмя стойками (Z).

- Совместить отверстия коротких планок (X) с отверстиями поддона (B) и двумя стойками (Z), закрепить, используя четыре гайки и четыре болта с квадратными подголовками (К).

- Совместить отверстия длинных планок (E) со стойками (Z), закрепить, используя четыре гайки и четыре болта с квадратными подголовками (К).

6.1.2. Закрепить все гайки и установить на стойки основания (Z) резиновые опоры (R).

## 6.2. Крепление рабочего стола к основанию (Рис.3а, 3б)



Рис.3а

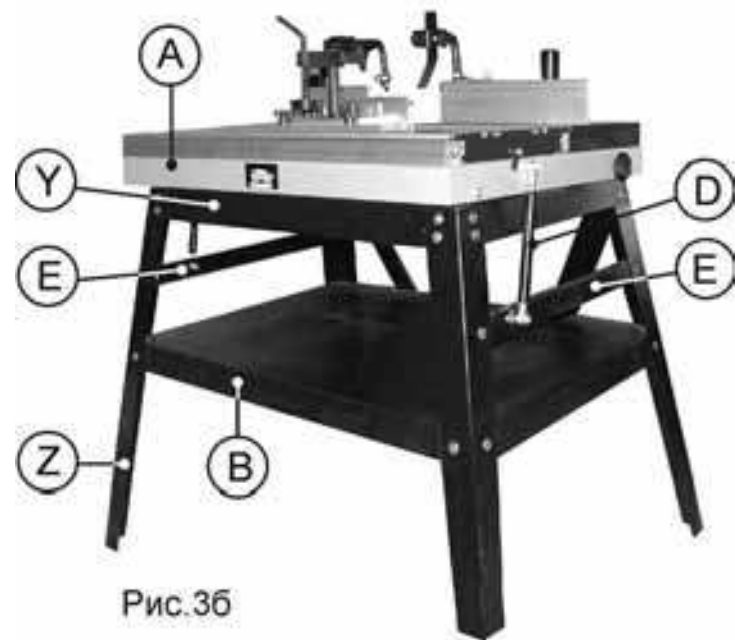


Рис.3б

6.2.1. Установить рабочий стол (А) на собранное основание (1), так чтобы отверстия для крепления совпали.

6.2.2. Закрепить рабочий стол (А) на основании (1).

6.2.3. Совместить отверстия рабочего стола (А) амортизатора (D) и планки (E) с обеих боковин рабочего стола (А) и закрепить амортизаторы (D) таким образом, чтобы проушины амортизатора (D) имели возможность вращаться вокруг оси крепления.

В связи с тем, что усилие сжатия и растяжения амортизаторов (D) значительное при монтаже амортизаторов (D) возможно появится необходимость демонтировать крепление планок (E) со стороны планок (X). Закрепить амортизаторы (D). Используя планки (E), как рычаги для сжатия амортизаторов (D) до длин дающих возможность крепления планок (E), закрепить планки (E).

## 6.3. Монтаж фрезерного стола

6.3.1. Используя четыре болта (J) на заднем торце рабочего стола (А) закрепить две ручки (I) Рис.3а.

6.3.2. Для крепления ручной фрезерной машины необходимо за ручки (I) поднять рабочий стол (А) на угол до 45°, установить четыре крепления (L) Рис.3а.

6.3.3. На рабочем столе (А) установить и закрепить, используя две ручки (G) и шайбы (H), две опоры (F) Рис.4.

6.3.4. На кронштейне (S) закрепить две стойки (P) Рис.5.

6.3.5. На стойке (P) используя винты фиксации (O) установить планки (Q) Рис.5.

6.3.6. Патрубок пылесборника (M) вставить в пружинный захват кронштейна (S) Рис.5.

6.3.7. Собранный узел Рис.5 установить на две опоры (F) и закрепить, как показано на Рис.4.

6.3.8. На планках опор (F) установить и при помощи фиксирующей ручки (14) закрепить направляющие планки (T) Рис.6.

6.3.9. В паз рабочего стола (А) вставить крепление планки толкателя (V), закрепить на рабочем столе (А) Рис.6.

6.3.10. В паз планки толкателя (V) вставить крепление толкателя (U), закрепить на планке толкателя (V) Рис.6.

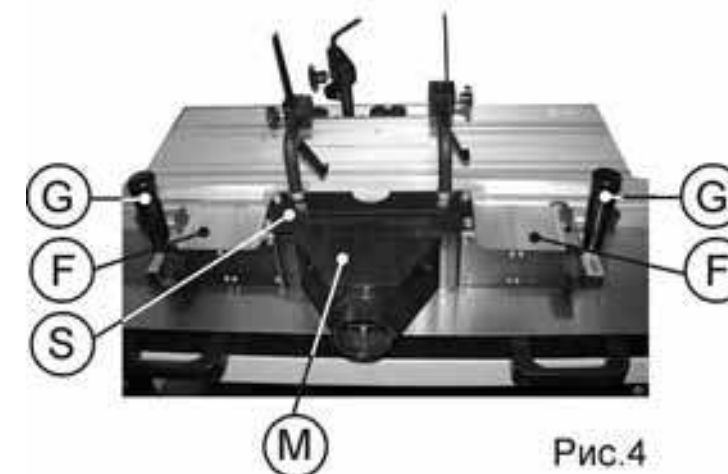


Рис.4

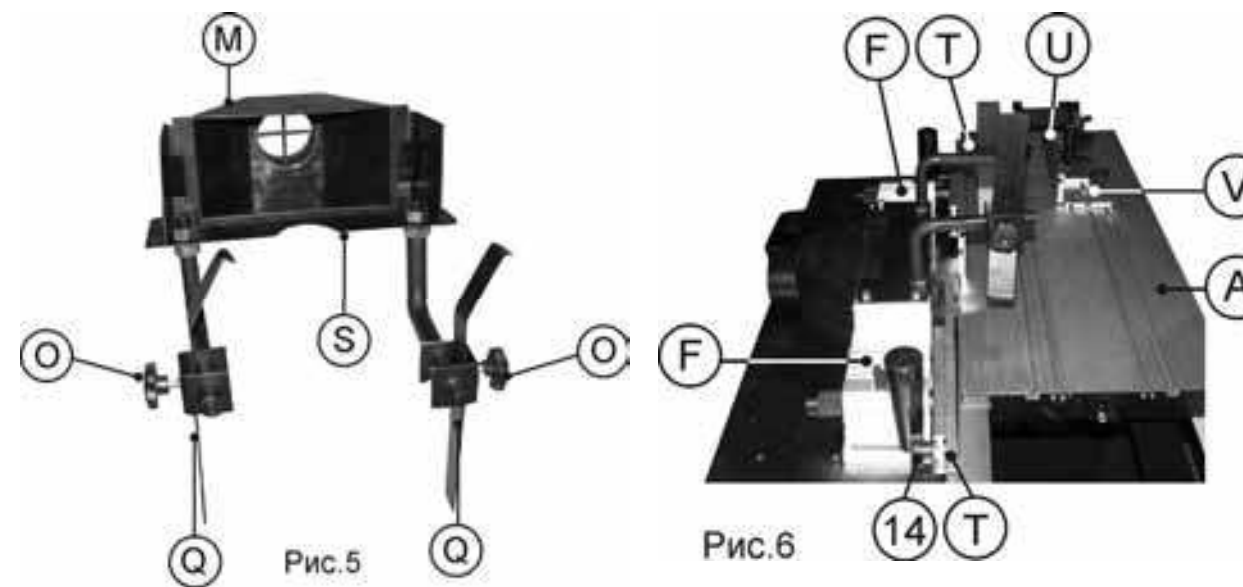


Рис.5

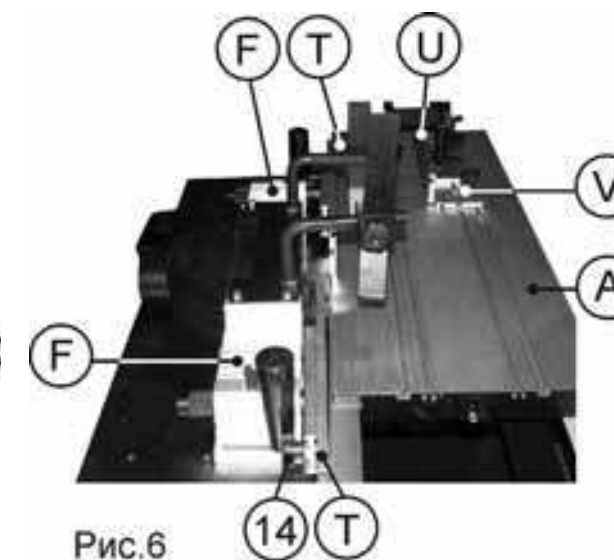


Рис.6