



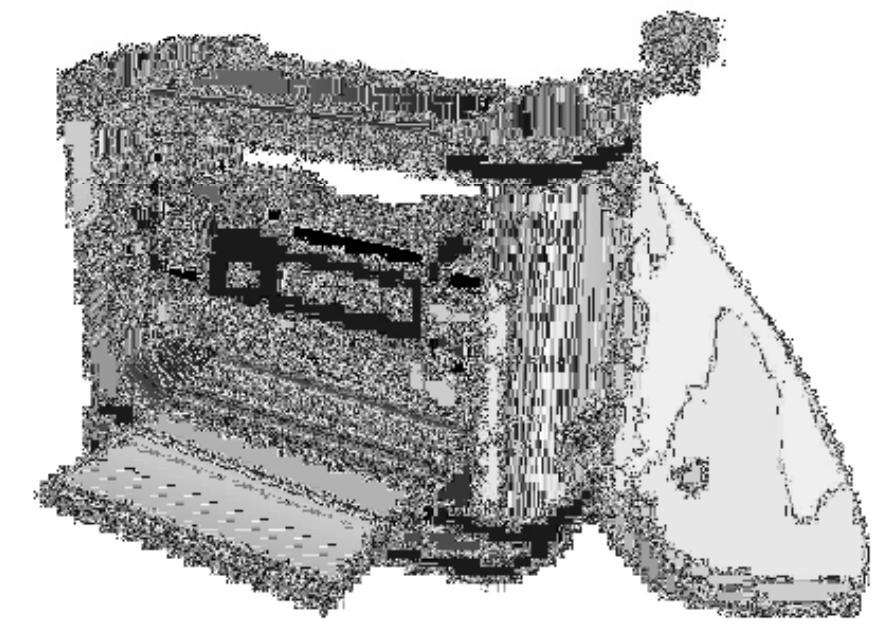
ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ
РЕЙСМУСОВАЯ МАШИНА

КОРВЕТ 21-330

ЭКСПЕРТ

ПРОИЗВЕДЕНА ПО СЕРТИФИКАЦИИ



Артикул: 21330
ПРОИЗВЕДЕНА ПО СЕРТИФИКАЦИИ



КОРЕШОК № 2
На гарантийный ремонт
строгальной машины модели «Корвет-.....»
изъята «.....» 200..... года
Ремонт произвел / /

КОРЕШОК № 1
На гарантийный ремонт
строгальной машины модели «Корвет-.....»
изъята «.....» 200..... года
Ремонт произвел / /

----- линия отреза -----

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

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

ТАЛОН № 2
На гарантийный ремонт строгальной машины модели

ТАЛОН № 1
На гарантийный ремонт строгальной машины модели

«Корвет » зав. №

«Корвет » зав. №

Изготовлена «.....» / / М. П.

Изготовлена «.....» / / М. П.

Продана _____
наименование торго или штамп

Продана _____
наименование торго или штамп

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

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

Владелец: адрес, телефон

Владелец: адрес, телефон

Выполнены работы по устранению дефекта
.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....

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

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

Владелец _____
личная подпись

Владелец _____
личная подпись

Утверждаю: _____
руководитель ремонтного предприятия

Утверждаю: _____
руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

наименование ремонтного предприятия или его штамп

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

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

Место для заметок

Место для заметок

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
130	131225	Кожух боковой (правый)	140	131235	Шпонка
131	131226	Шкала	141	131236	Опора резиновая левая
132	131227	Кожух подшипника	142	131237	Скоба
133	131228	Станина	143	131238	Вал
134	131229	Опора резиновая правая	144	131239	Винт ходовой (левый)
135	131230	Гайка	145	131240	Втулка резьбовая
136	131231	Подшипник	146	131241	Кольцо стопорное
137	131232	Шестерня	147	131242	Болт
138	131233	Гайка	148	131243	Болт
139	131234	Вставка	149	131244	Гайка

Уважаемый покупатель!

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
 2. Технические данные
 3. Комплектность
 4. Указания по технике безопасности
 5. Подключение к источнику питания
 6. Распаковка
 7. Устройство
 8. Монтаж и сборка
 9. Регулировка
 - 9.1. Установка верхней точки роликов удлинителя стола
 - 9.2. Регулировка оси строгального вала относительно плоскости стола
 - 9.3. Замена строгального ножа
 10. Инструкции по эксплуатации
 - 10.1. Подготовка к работе
 - 10.2. Включение
 - 10.3. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы
 - 10.4. Стругание
 11. Опора роликовая
 12. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
 13. Техническое обслуживание
 14. Свидетельство о приёмке и продаже
 15. Гарантийные обязательства
 16. Возможные неисправности и методы их устранения
- Схема сборки
 Детали сборки
 Гарантийный талон

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации переносной электрической рейсмусовой машины модели "Корвет Эксперт 21-330".

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

НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕНОСНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ РЕЙСМУСОВОЙ МАШИНЫ, НЕ ИЗУЧИВ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Переносная электрическая рейсмусовая машина модели "Корвет Эксперт 21-330" (далее машина) предназначена для строгания заготовок из древесины в предварительно заданные размеры по высоте.

1.2. Машина предназначена для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

1.3. Машина рассчитана для эксплуатации в нормальных климатических условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35⁰С;
- относительная влажность воздуха до 80 % (при температуре 25⁰С.)

1.4. Если машина внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте ее в течение 8 часов. Машина должна прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае она может выйти из строя при включении.

1.5. Приобретая машину, проверьте ее комплектность (см. раздел 3), работоспособность, 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 машины претензии по некомплектности не принимаются.

2
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблицах 1 и 2

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц.	50
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
Тип двигателя	коллекторный
Частота вращения ножей (на холостом ходу), об/мин	8000
Количество строгальных ножей на рабочем валу, шт.	2
Размер ножа (длина x ширина x высота), мм	333x12x1.6мм
Максимальная ширина заготовки, мм	330
Максимальная толщина заготовки, мм	152
Минимальная толщина обработанной заготовки, мм	6
Диаметр рабочего вала, мм	46
Размер рабочего стола, мм	260x331
Размер рабочего стола с удлинителями, мм	665x341
Подача заготовки	Автоматическая
Скорость подачи, м/мин	6
Масса (нетто), кг	34
Габариты машины (длина x ширина x высота), мм	665x715x520

Код для заказа **27221**
Максимальные строгальные возможности

Таблица 2

Максимальная ширина строгания	Максимальная глубина строгания	Скорость подачи заготовки
330 мм	2,8 мм при ширине менее 120 мм	6,0 м/мин
	0.8 мм при ширине от 120 до 330 мм	

2.2. По электробезопасности машина модели "Корвет Эксперт 21-330" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

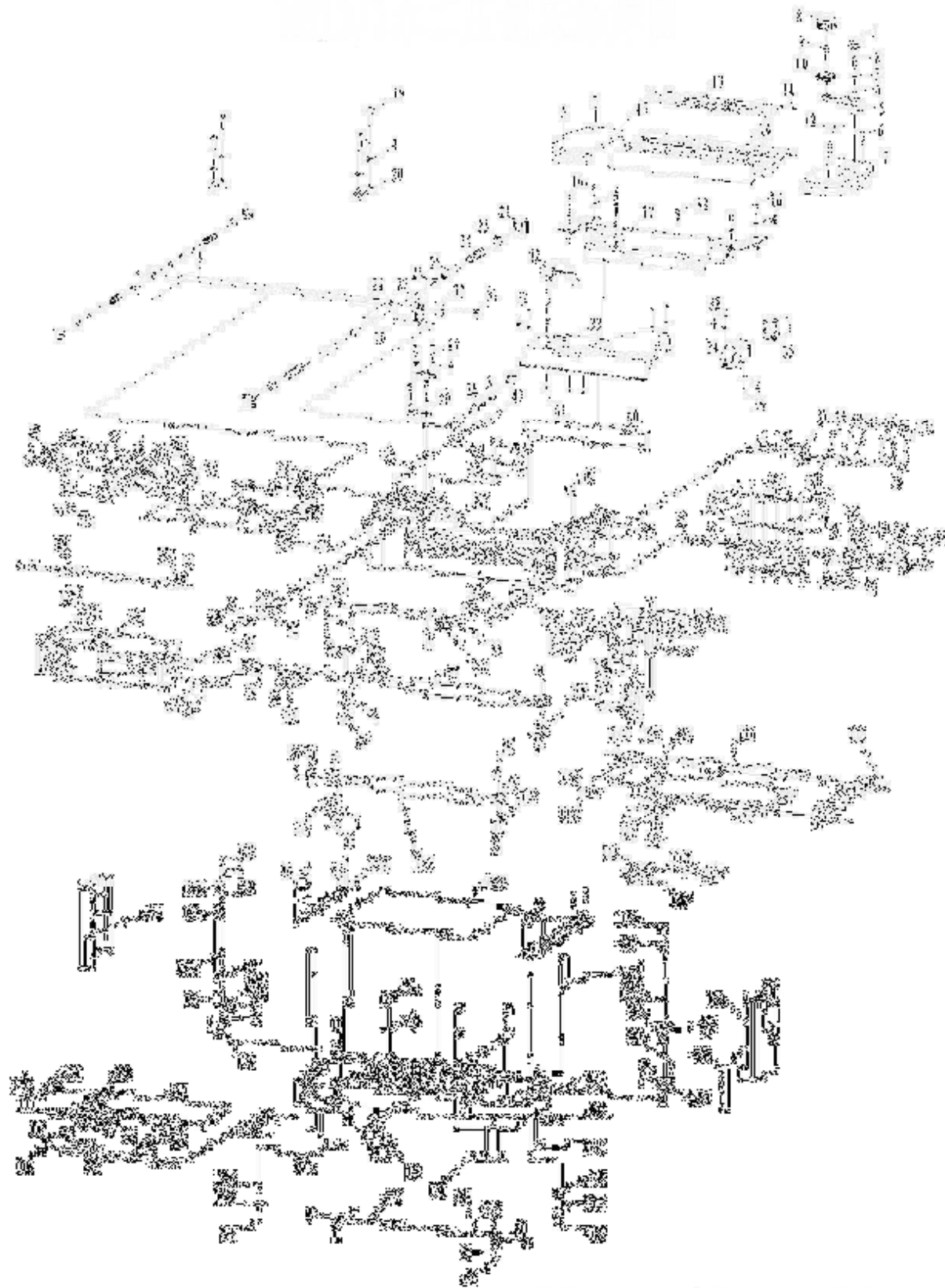


- | | |
|-----------------------------------|-------|
| A. Машина "Корвет Эксперт 21-330" | 1 шт. |
| Б. Хомут | 1 шт. |
| В. Винт фиксации | 1 шт. |
| Г. Крышка ручки | 1 шт. |
| Д. Патрубок пылесборника | 1 шт. |
| Е. Опора резиновая | 4 шт. |
| Ж. Пылесборник | 1 шт. |
| И. Ключ шестигранный | 1 шт. |
| К. Ручка | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 шт. |
| Упаковка | 1 шт. |

15
ДЕТАЛИ СБОРКИ КОРВЕТ ЭКСПЕРТ 21-330

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	131097	Крышка	65	131161	Гайка стопорная
2	131098	Болт	67	131162	Пластина внутренняя
3	131099	Шайба пружинная	68	131163	Подшипник
4	131100	Шайба	69	131164	Шестерня
5	131101	Ручка	70	131165	Шестерня
6	131102	Винт	71	131166	Шестерня
7	131103	Ограждение верхнее (правое)	72	131167	Распорка
8	131104	Крышка рукоятки	73	131168	Вал
9	131105	Ось	74	131169	Подшипник
10	131106	Рукоятка	75	131170	Распорка
11	131107	Заклепка	76	131171	Пластина внешняя
12	131108	Наклейка	77	131172	Болт
13	131109	Крышка	78	131173	Втулка
14	131110	Кожух верхний	79	131174	Звездочка
15	131111	Ограждение верхнее (левое)	80	131175	Цепь
16	131112	Винт	81	131176	Кольцо
17	131113	Кожух	82	131177	Болт
18	131114	Винт	83	131178	Кожух цепи
19	131115	Болт	84	131179	Штифт
20	131116	Скоба	85	131180	Электродвигатель
21	131117	Фиксатор	86	131181	Вставка
22	131118	Жёлоб	87	131182	Шайба пружинная
23	131119	Гайка	88	131183	Болт
24	131120	Пружина	89	131184	Шкив электродвигателя
25	131121	Штифт	90	131185	Рукоятка
26	131122	Кольцо стопорное	91	131186	Штанга зажимная
27	131123	Стопор	92	131187	Рычаг поворотный
28	131124	Штага	93	131188	Болт
29	131125	Штифт	94	131189	Пружина
30	131126	Эксцентрик	95	131190	Подшипник
31	131127	Кольцо стопорное	96	131191	Пластина упорная
32	131128	Винт	97	131192	Ролик подачи
33	131129	Кожух защитный	98	131193	Эксцентрик
34	131130	Канал пылесборника	99	131194	Кольцо
35	131131	Патрубок пылесборника	100	131195	Винт
36	131132	Шайба	101	131196	Шайба
37	131133	Крыльчатка	102	131197	Указатель
38	131134	Вал вентилятора	103	131198	Цифровой индикатор
39	131135	Шпонка	104	131199	Скоба
40	131136	Подшипник	105	131200	Гайка
41	131137	Крышка	106	131201	Полка
42	131138	Шкив	107	131202	Винт
43	25682	Ремень (привода)	108	131203	Уголок
44	131140	Вал промежуточный	109	131204	Втулка
45	25683	Ремень (привода рабочего)	110	131205	Ролик опорный
46	131142	Шкив	111	131206	Болт
47	131143	Болт	112	131207	Удлинитель рабочего
48	131144	Кожух подшипника	113	131208	Кронштейн удлинителя
49	131145	Крышка	114	131209	Шайба пружинная
50	131146	Подшипник	115	131210	Шайба пружинная
51	131147	Шпонка	116	131211	Винт
52	131148	Шайба пружинная	117	131212	Шайба
53	131149	Планка прижимная	118	131213	Крюк (для укладки шнура)
54	131150	Винт	119	131214	Штифт
55	131151	Штифт	120	131215	Заклепка
56	131152	Нож	121	131216	Пластина направляющая
57	131153	Вал рабочий	122	131217	Ролик подачи
58	131154	Шестерня (ведущая)	123	131218	Стол рабочий
59	131155	Винт	124	131219	Гайка
60	131156	Пластина	125	131220	Втулка резьбовая
61	131157	Винт	126	131221	Стойка
62	131158	Кронштейн	127	131222	Штанга с резьбой (правая)
63	131159	Зажим	128	131223	Сальник
64	131160	Рама верхняя	129	131224	Подшипник



4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с машиной
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте машину к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки.

- 4.1.1. Ознакомьтесь с устройством и назначением вашей машины.
- 4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.
- 4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать машину, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.
- 4.1.4. Место проведения работ машины должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование машины в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом 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 машины.
- 4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.
- 4.1.7. Не перегружайте машину. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если Вы будете выполнять её так, чтобы машина не перегружалась.
- 4.1.8. Используйте машину только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций, а также использование машины для работ, на которые она не рассчитана.
- 4.1.9. Одевайтесь правильно. При работе с машиной не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения, уберите назад длинные волосы. Работайте в нескользящей обуви.
- 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 отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.
- 4.1.12. Не рекомендуется тянуться к детали через работающую машину. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.
- 4.1.13. Контролируйте исправность узлов и деталей, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 4.1.14. Содержите машину в чистоте, в исправном состоянии, правильно её обслуживайте.
- 4.1.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию извлеките вилку шнура питания машины из розетки электросети, дождитесь полной остановки строгального вала.
- 4.1.16. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 4.1.17. Не оставляйте машину без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите машину, дождитесь полной остановки строгального вала и извлеките вилку шнура питания из розетки электросети.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

- 4.2.1. Перед первым включением машины обратите внимание на правильность сборки и надежность установки.
ВНИМАНИЕ! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на машине. Для исключения возможности поражения электрическим током не подвергайте машину воздействию повышенной влажности.
- 4.2.2. Никогда не включайте машину при снятом строгальном вале или снятом кожухе привода.
- 4.2.3. Никогда не производите строгание заготовок глубже, чем указано в технических характеристиках.
- 4.2.4. Из заготовки необходимо предварительно удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки ножей строгального вала.
- 4.2.5. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не порезать руки.
- 4.2.6. Никогда не опускайте руку или иные предметы в отверстие патрубка пылесборника, если машина включена в электрическую сеть.
- 4.2.7. После включения машины перед началом строгания подождите, чтобы строгальный вал достиг максимальной скорости.
- 4.2.8. При строгании заготовок необходимо помнить о максимальных технических возможностях машины (см. табл.1).
- 4.2.8. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 200 мм.
- 4.2.10. Подавайте заготовки к строгальному валу только навстречу направлению его вращения.
- 4.2.11. Никогда не включайте машину, если заготовка касается строгальных ножей.
- 4.2.12. Заготовки длиннее чем длина стола необходимо поддерживать с помощью опоры роликовой или другого приспособления высотой равной высоте стола.
- 4.2.13. Не допускайте попадание рук непосредственно под строгальный вал.
- 4.2.14. Не используйте машину вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
- 4.2.15. Не строгайте одновременно несколько заготовок.

4.2.16. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок, особенно при выполнении повторяющихся монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

4.2.17. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе машины, немедленно прекратите её эксплуатацию.

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

4.2.19. Не используйте машину для строгания заготовок из других материалов, кроме древесины.

4.2.20. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей специальные пропитки, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

5.1. Электрические соединения. Требования к электрическому шнуру питания

5.1.1. Для защиты электропроводки от перегрузок на щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 10А.

5.1.2. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Эта машина предназначена для использования только в сухом помещении. Не допускайте установку машины во влажных помещениях.

5.2. Требования при обращении с двигателем

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не включайте машину до тех пор, пока до конца и внимательно не ознакомитесь с изложенными в данном «Руководстве» рекомендациями, поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки и не усвоите работу всех органов управления.

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите машину. Отсоедините вилку электрического шнура питания от розетки, проверьте, чтобы движению строгального вала ничто не мешало. Если вращению строгального вала ничто не мешает, 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 перегружается.

- колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу. Однако, при тяжёлой нагрузке 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 подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый машиной ток.

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этой машины необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 3 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединена машина, и вилкой штепсельного разъёма машины. При этом не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к машине через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой Вашей машины.

Таблица 3.

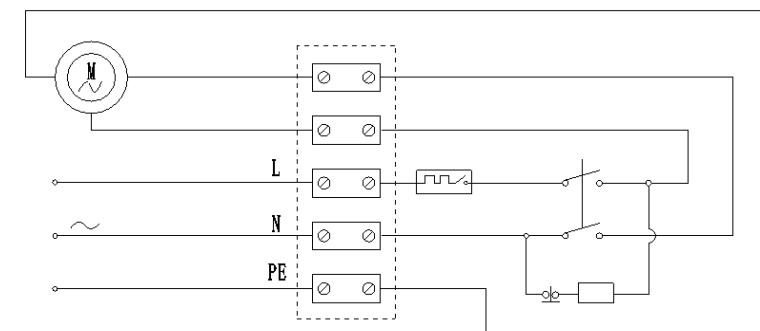
Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм ²

16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании машины является её правильная регулировка, настройка и регулярное техническое обслуживание. Если вам кажется, что машина работает неточно, проверьте все установки и регулировки. Помните, изменение одних регулировок может привести к нарушению других регулировок. Поэтому необходимо после устранения выявленных недостатков проверить все установки и регулировки.

Неисправность	Вероятная причина	Действия по устранению
Двигатель не запускается	Не включен в сеть Сработал прерыватель Двигатель вышел из строя Нарушены контактные соединения Защита от перегрузки не снимается.	Проверьте питание Включите нажатием кнопку теплового реле Проверьте двигатель Проверьте целостность электрических цепей Дайте машине остыть и произведите повторный запуск.
Сбои в питании, в результате чего останавливается двигатель	Слишком длинный или тонкий удлинитель шнура. Тупые ножи. Низкое напряжение питания	Используйте удлинитель с проводом большего сечения Замените ножи Проверьте напряжение.
Выщербленная поверхность, рваные слои, задиры	Высокое содержание влаги в древесине. Тупые ножи. Слишком грубое строгание. Ножи режут против волокон	Просушите древесину Замените ножи Установите надлежащую глубину строгания Подавайте материал по волокнам, переверните заготовку или замените ее
Недостаточная скорость подачи детали	Грязный стол Поврежден подающий ролик. Сбой в редукторе	Произведите очистку стола Замените подающий ролик Проверьте редуктор.
Непараллельность поверхностей противоположных сторон	Неправильно установлены строгальные ножи Нарушена параллельность оси строгального вала относительно плоскости рабочего стола	Правильно установите строгальные ножи Произведите регулировку оси строгального вала относительно плоскости рабочего стола.
Толщина обработанной заготовки не соответствует показаниям шкалы	Указатель шкалы высоты строгания неправильно установлен	Установите указатель правильно

ЭЛ. СХЕМА КОРВЕТ ЭКСПЕРТ 21-330



14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Машина соответствует требованиям ТУ-4833-019-44744687-2006, ГОСТ Р МЭК 1029-2-3-96, ГОСТ 12.1.012-90, ГОСТ 12.1.003-83, ГОСТ Р 51318.14.1-2006, ГОСТ Р 51318.14.2-2006 (ТС категории I), ГОСТ Р 51317.3.2-2006, ГОСТ Р 51317.3.3-99, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления "___" _____ 200 г. ОТК _____ штамп
_____ подпись

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

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации машины в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности машины в течение гарантийного срока владелец имеет право на его бесплатный ремонт.

В гарантийный ремонт принимается машина при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленную для ремонта машину со штампом торговой организации и подписью покупателя.

В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки, или попытки разборки машины.
3. Если неисправность машины стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора).
5. При механическом повреждении сетевого шнура или штепселя.
6. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: пилки, пильные диски, пильные ленты, отрезные диски, ножи, сверла, элементы их крепления, патроны сверлильные, цанги, буры, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.;
- быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;
- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);
- расходные материалы, например: лента шлифовальная, заточные, отрезные и шлифовальные круги и т.п.

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

Машина в ремонт должна сдаваться чистой, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины, 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, 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

Сервисный центр «Корвет» тел./ факс (4732) 39-24-84, 619-645

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394018,

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

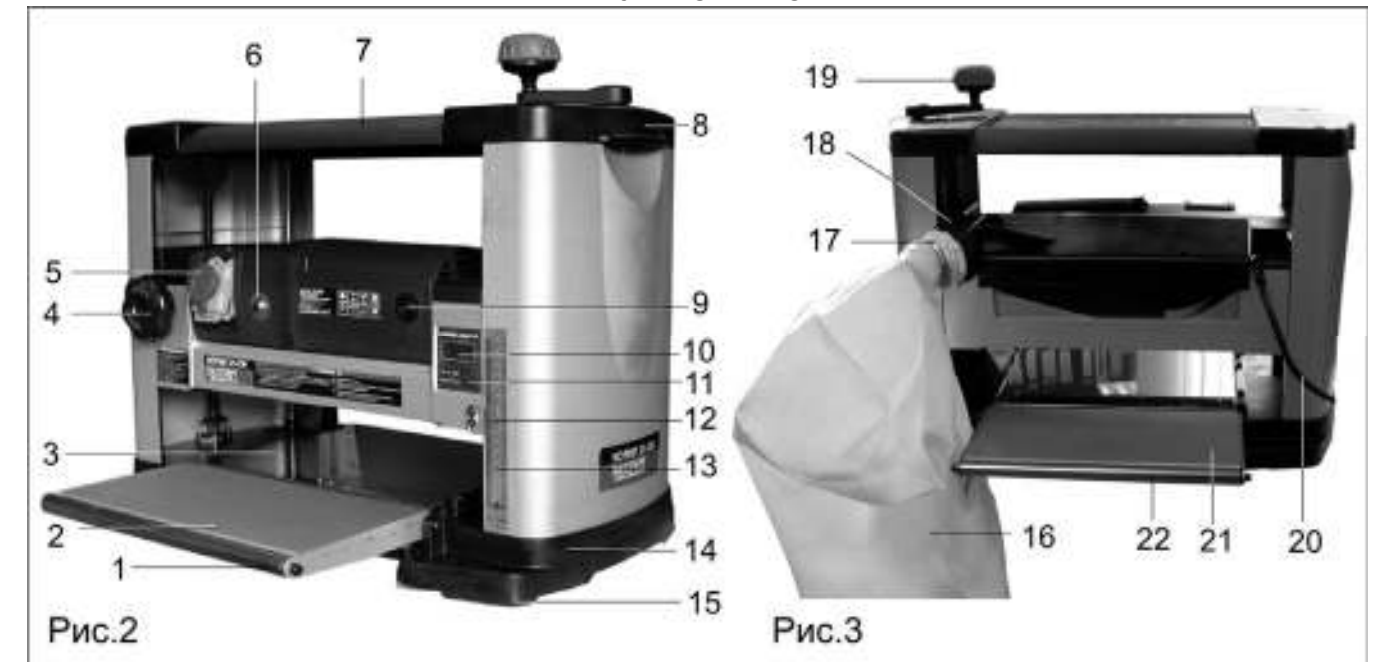
E-mail: opt@enkor.ru

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку и извлеките машину и все комплектующие детали.

6.2. Проверьте комплектность машины, отсутствие забоин и вмятин или иных видимых повреждений.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте её в течение 8 часов, чтобы она прогрелась до температуры окружающего воздуха. В противном случае машина может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

7. УСТРОЙСТВО

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

1. Ролик
2. Удлинитель рабочего стола (передний)
3. Рабочий стол
4. Маховик (фиксация положения высоты)
5. Магнитный пускатель
6. Кнопка термозащиты
7. Бокс - крышка
8. Крышка боковая
9. Крышка щеткодержателя
10. Цифровой индикатор
11. Крышка (элемента питания)
12. Указатель
13. Шкала
14. Станина
15. Резиновая опора
16. Пылесборник
17. Хомут
18. Патрубок пылесборника
19. Ручка (регулировки глубины строгания)
20. Шнур питания
21. Удлинитель рабочего стола (задний)
22. Ролик

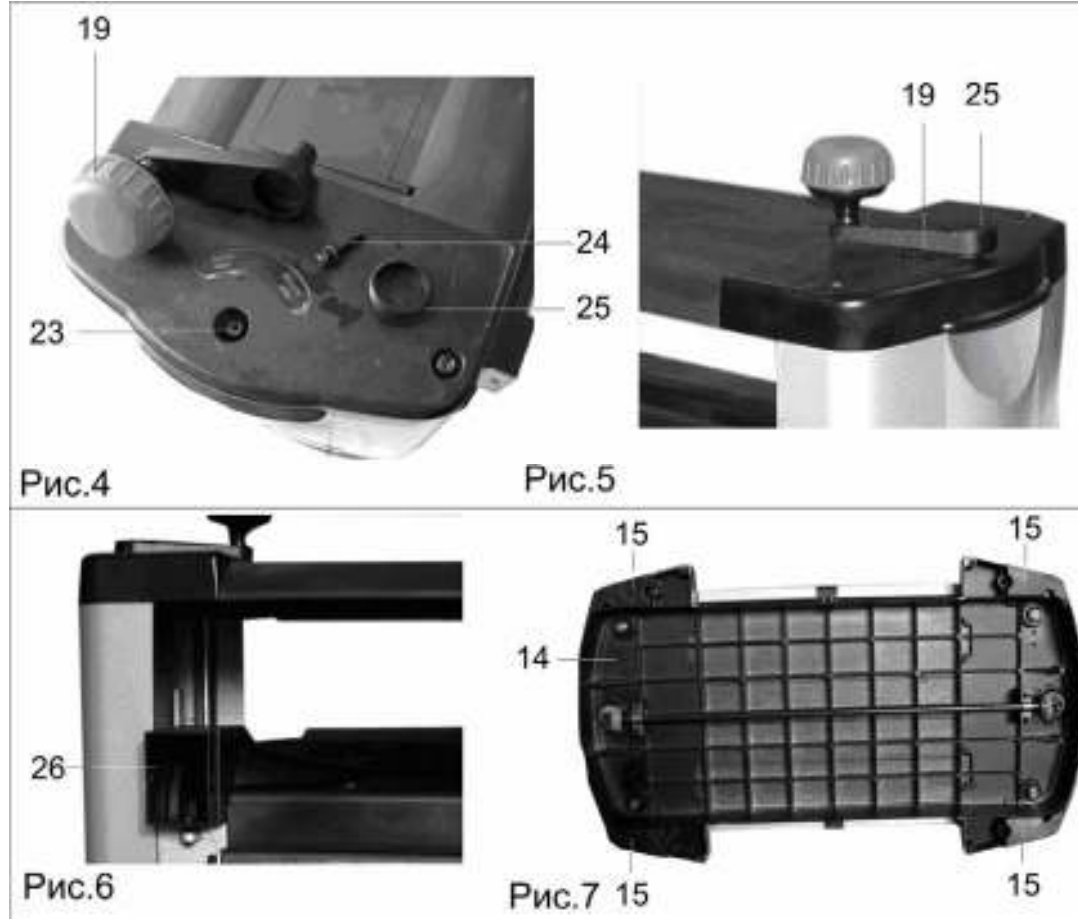
8. МОНТАЖ И СБОРКА (Рис. 2, 3)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Машина должна быть надежно закреплена на верстаке, чтобы предотвратить опасность опрокидывания или скольжения. Работа с незакрепленной машиной может привести к серьезной травме.

8.1. Учитывая массу, производите перемещения машины, используя такелажные механизмы или помощников, удерживая машину за специальные места захвата в верхней крышке корпуса (8).

8.2. Как показано на Рис. 7, по углам опорной поверхности станины (14) установите резиновые опоры (15).

8.3. Установите и закрепите машину болтовым соединением через четыре отверстия в станине (14) на горизонтальной устойчивой поверхности верстака или рабочего стола, рассчитанного на вес машины с учётом веса заготовки.



8.4. Как показано на Рис. 4, 5, установите на оси (23) и установочным винтом (24) закрепите ручку (19). На ручке (19) установите крышку (25).

8.5. На канал (26), Рис. 6, установите патрубок пылесборника (18). На патрубке пылесборника (18) хомутом (17) закрепите пылесборник (16).

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ МАШИНУ ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ И СБОРОЧНЫХ РАБОТ В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

9. РЕГУЛИРОВКА

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

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

9.1. Установка верхней точки роликов удлинителя стола (Рис.8,9)

9.1.1. Переведите передний и задний удлинитель рабочего стола (2 и 21) в рабочее (нижнее) положение.

9.1.2. При необходимости поворотом ручки (19) переведите режущий блок в верхнее положение так, чтобы был свободный доступ в зону рабочего стола (3).

9.1.4. Как показано на Рис. 8, на плоскость рабочего стола (3) и переднего удлинителя стола (2) поместите ровный фугованный брусок (линейку, уровень или т.п.) длиной не менее 500 мм. Проверьте соответствие плоскости рабочего стола (3) высоте установки верхней точки ролика (1) переднего удлинителя стола (2). При необходимости произведите регулировку.

9.1.5. Для регулировки высоты установки ролика (1) переднего удлинителя стола (2) ослабьте контргайки (28), поворотом болта (27) установите ролик (1) в одной плоскости с рабочим столом (3). Положение зафиксируйте контргайками (28).

9.1.6. Проверка и регулировка положения заднего удлинителя стола (21) производится в такой же последовательности.

11. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при строгании длинных заготовок рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.22), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

Рис. 22



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

12. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих машин и станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис. 23), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



Рис. 23

	«КОРВЕТ 61»	«КОРВЕТ 64»	«КОРВЕТ 65»	«КОРВЕТ 66»	«КОРВЕТ 67»
Напряжение питания	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	14,2 м3/мин	42,6 м3/мин	62,3 м3/мин	70,82 м3/мин	76м3/мин
Объём пылесборника	0,057м3	0,153м3	0,307м3	0,43м3	0,57м3
Объём фильтра	0,057м3	0,153м3	0,307м3	0,43м3	0,57м3
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

13.1. Накопление опилок, смолы и прочего мусора может стать причиной потери точности вашей машины. Периодическая чистка не только рекомендована, но является обязательным условием точной работы.

13.2. Удаляйте смолу и прочие загрязнения с подающих, вспомогательных роликов и стола, используя невоспламеняющиеся растворители.

13.3. Плотно совмещаемые части, такие как прижимные планки и пазы рабочего вала, несущего строгальные ножи, после разборки необходимо очищать щеткой от загрязнения и возвращать на места их крепления сухими и чистыми.

13.4. Регулярно проводите замену ножей строгального вала, т. к. тупой нож может быть причиной некачественной обработки заготовок, перегрузки электродвигателя, поломки звездочек и обрыва цепей роликов подачи заготовки. Оба ножа меняются одновременно.

13.5. После консервации удаляйте излишнее масло.

Избыток масла приводит к обратному эффекту, способствуя накоплению пыли, опилок и т.д., Это ускоряет износ и приводит к преждевременной замене деталей, узлов и механизмов.

13.6. Своевременно заменяйте щётки двигателя. Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами: для этого необходимо выкрутить два щёткодержателя (9), Рис. 17,18,20.

Помните, что ремонт и обслуживание машины должны проводиться в условиях сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

Примечание: Значение 5,3мм устанавливается предварительно для последующей корректировки. Корректировка предусмотрена только на увеличение цифрового значения.

Если значение более 5,3 мм, нажатием на кнопку (54) обнулите дисплей, после чего установите цифровое значение 5,3мм. Если значение менее 5,3 мм, произведите корректировку значения.

10.3.8. Для корректировки значений цифрового индикатора нажмите на кнопку (50), при этом, в правом верхнем углу дисплея высветится надпись (set). Удерживая кнопку (50), нажмите на кнопку (52). Через 2-3 сек отпустите обе кнопки, надпись (set) продолжает светиться. При последующем нажатии и удержании кнопки (52) цифровые значения изменяются в порядке возрастания. Если значения изменяются слишком быстро, отпустите и снова нажмите кнопку (52). По завершению корректировки нажмите на кнопку (50); надпись (set) исчезнет.

10.3.9. Произведите пробное строгание обрезка заготовки, выполните инструментальное измерение толщины обработанной заготовки. Результаты измерения сравните с показаниями цифрового индикатора, запомните разницу. Вращением ручки (19) регулировки глубины строгания опустите блок строгального вала (34) в крайнее нижнее положение, произведите корректировку значения 5,3мм на разницу показаний пробного строгания (см. п. 10.3.8.). **Запомните или запишите установленное вами значение.**

10.3.10. Произведите пробное строгание заготовки, выполните инструментальное измерение толщины обработанной заготовки и сравните с показанием цифрового измерения, Рис. 21.

Примечание: Рекомендуем каждый раз перед началом работы проверять правильность показаний цифрового индикатора. Для этого блок строгального вала переведите в нижнее положение, сравните показание цифрового индикатора. Если значение отличается от ранее установленного, нажмите на кнопку (50). На дисплее высветится ранее установленное, откорректированное значение толщины обработанной заготовки в крайнем нижнем положении строгального вала.

При замене строгальных ножей производите корректировку цифрового индикатора.

Примечание: Если значение на дисплее мигает или вообще отсутствует, необходимо заменить батарейки и произвести настройку цифрового индикатора.



Рис. 21

10.4. Стругание

10.4.1. Для строгания в размер по высоте (рейсмусование) на заготовке необходимо произвести строгание на строгальной машине (фугальном станке) для создания прямой базовой пласти.

10.4.2. Перед строганием промерьте толщину заготовки по всей длине. По шкале (13) или цифровому индикатору (10) установите максимальную толщину заготовки.

10.4.3. Заготовка подаётся толстой стороной. Заготовка перемещается базовой пластью по поверхности рабочего стола (3) со стороны переднего удлинителя рабочего стола (2) до момента захвата заготовки протяжными роликами автоматической подачи. По необходимости поддерживайте заготовку, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки. Автоматическая подача обеспечивает равномерность и скорость подачи заготовки.

10.4.4. Установка глубины строгания производится в зависимости от степени влажности, ширины и плотности материала заготовки, но не более рекомендованной таблицей 2.

ВНИМАНИЕ: Помните, что неглубокое строгание создает более гладкую поверхность, чем глубокое.

9.2. Регулировка оси строгального вала относительно плоскости стола.

9.2.1. Прострогать заготовку (по возможности предельной ширины) и произвести инструментальное измерение ее толщины с левой и правой стороны. Если толщина обеих сторон заготовки отличается на «X» мм, выполните регулировку параллельности оси строгального вала (34) к рабочему столу (3).

9.2.2. Из твердой породы дерева изготовьте опорный брусок в соответствии с эскизом (Рис. 10).

9.2.3. Со стороны, где толщина заготовки «завышена», установите брусок между рабочим столом (3) и блоком строгального вала (34). Вращая ручку (19) регулировки глубины строгания, опустите блок строгального вала (34) до положения, когда установленный брусок является только опорой (без давления) блока строгального вала (34). При опускании не прилагайте излишних усилий на ручку (19), не допускайте деформацию узлов и деталей, оберегайте строгальные ножи и прижимные ролики.

9.2.4. Как показано на Рис. 12, осторожно наклоните и обеспечьте надёжное и устойчивое положение машины. При этом, не допускайте деформации узлов и деталей.

9.2.5. Со стороны, где толщина заготовки «занижена», выкрутите два установочных винта (30), аккуратно выведите из зацепления шестерню (33) с шестерней (29), при этом, предотвратите вращение шестерни (33), вала (32).

9.2.6. Поворот шестерни (29) на один зуб относительно зуба шестерни (33) изменяет высоту установки строгального вала (34) на 0,125 мм. Требуемый угол поворота (в целых числах количества зубьев) шестерни (29) для устранения перекоса строгального вала (34) относительно рабочего стола (3) составит = X (мм). Разделите полученную величину на 0,125 (мм).

9.2.7. После регулировки введите в зацепление шестерни (29 и 30), зафиксируйте положение креплением скобы (31) двумя установочными винтами (30).

9.2.8. Установите и закрепите машину в рабочее положение. Извлеките брусок.

9.2.9. Повторите строгание заготовки, произведите инструментальное измерение ее толщины с левой и правой стороны. При необходимости повторите регулировку.

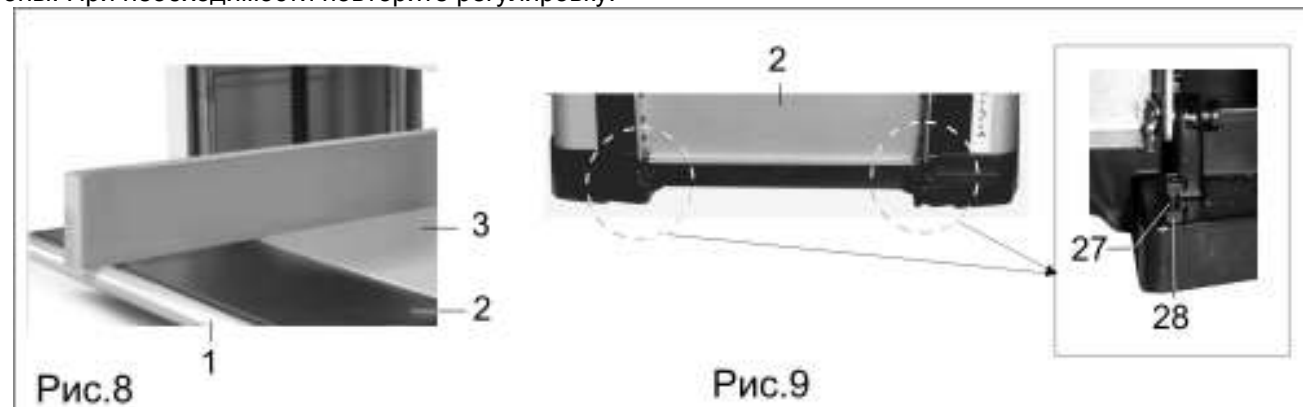


Рис.8

Рис.9

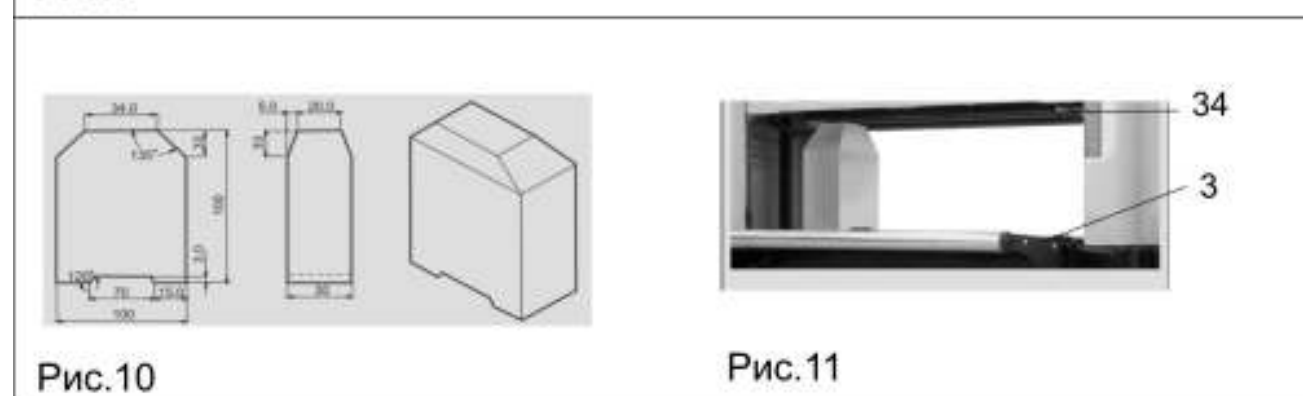


Рис.10

Рис.11

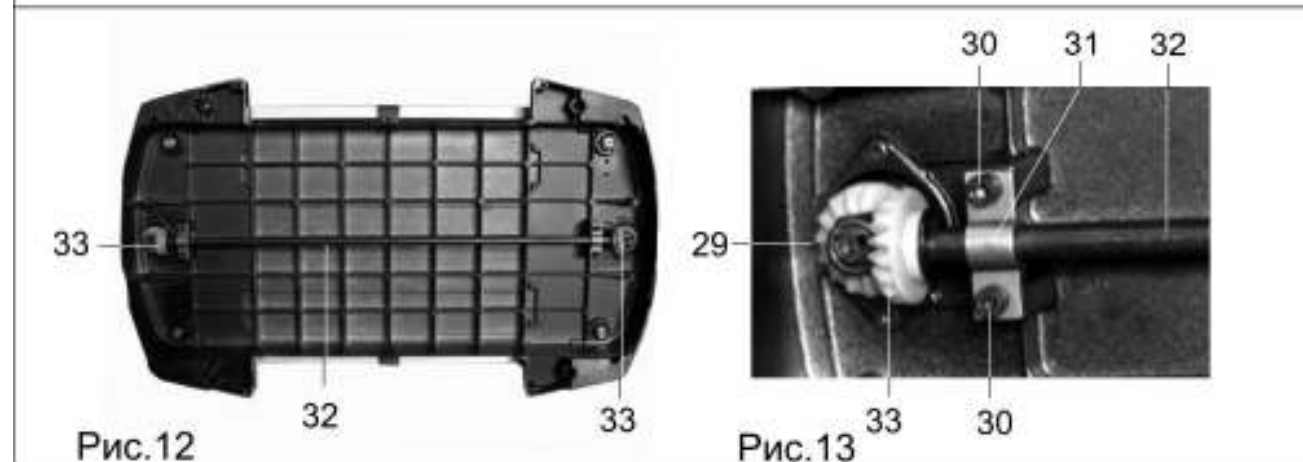


Рис.12

Рис.13

ВНИМАНИЕ: Режущая кромка ножей очень острая и хрупкая. Во избежание порезов и сколов кромки, будьте особенно внимательны.

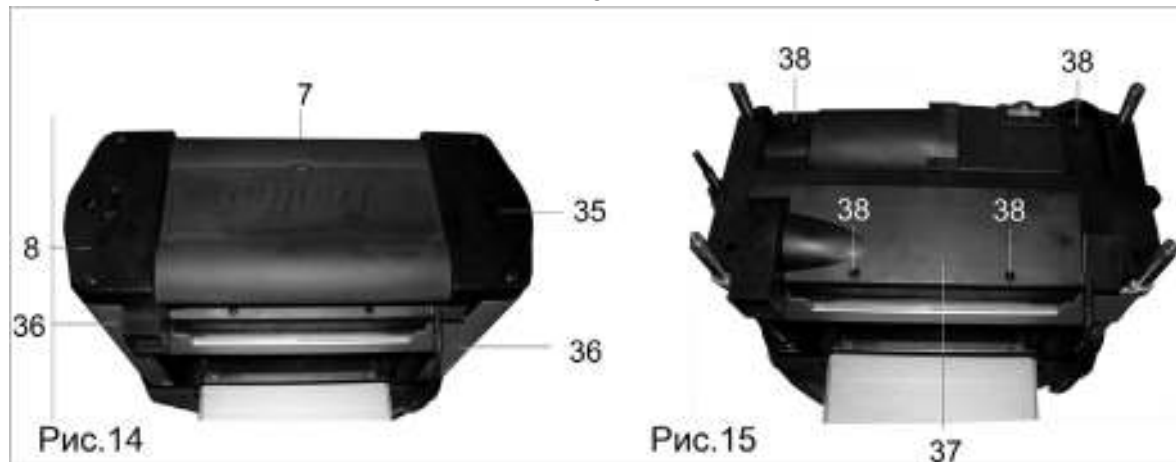


Рис.14

Рис.15

9.3. Замена строгального ножа (Рис. 14-18)

9.3.1. На вашей машине установлены два строгальных ножа (45) с двусторонней заточкой. По мере износа режущей кромки строгального ножа (45) необходимо перевернуть его на 180°. При износе режущих кромок с обеих сторон необходимо заменить два строгальных ножа (45) на новые.

9.3.2. Демонтируйте ручку (19) (Рис.4, пункт 8.4).

9.3.3. Снимите бокс-крышку (7), демонтируйте верхние боковые крышки (8, 35) и боковые кожухи (36).

9.3.4. Выкрутите четыре установочных винта (38), снимите крышку (37).

9.3.5. Выкрутите четыре установочных винта (39), аккуратно, не прилагая значительных усилий, снимите крышку (40).

9.3.6. Выкрутите шесть винтов крепления (41), снимите прижимную планку (42). Снимите и очистите от древесины и смолы строгальный нож (45). Переверните строгальный нож (45) в горизонтальной плоскости на 180°. Установите строгальный нож (45) в посадочное место строгального вала (34). Сверху на площадке (44) установите прижимную планку (42) и, удерживая сопротивление двух пружин (43) винтами крепления (41), закрепите положение строгального ножа (45).

9.3.7. Аккуратно проверните строгальный вал (34) на 180°. В таком же порядке (п.п. 9.3.6.), переустановите второй строгальный нож (45).

ВНИМАНИЕ: Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести правильное и надежное крепление строгальных ножей.

9.3.8. Соберите машины в обратном порядке (п.п. 9.3.2.- 9.3.5).

9.3.9. Произведите пробное строгание максимально широкой заготовки; при необходимости произведите регулировку (см. п. 9.2.).

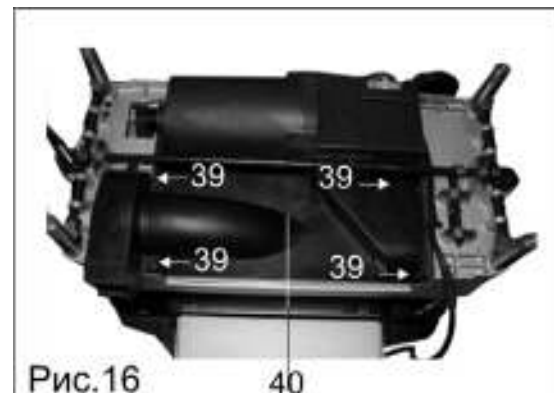


Рис.16

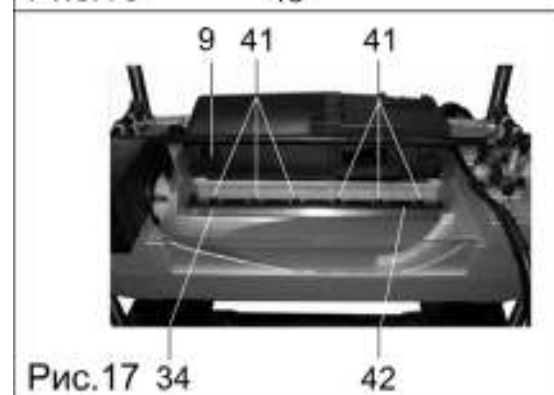


Рис.17

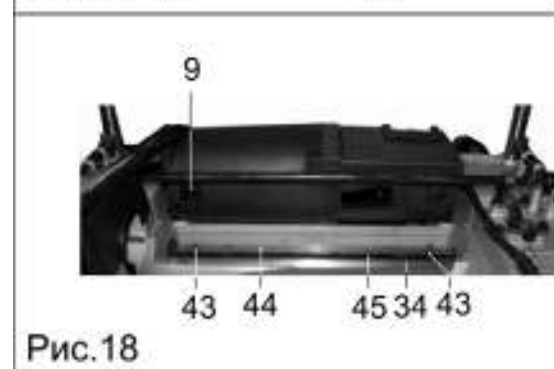


Рис.18

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Подготовка к работе

10.1.1. К работе с машиной допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими машинами операторы. Приступая к выполнению намеченной операции, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство машины, назначение каждого органа управления и технику безопасности.

10.1.2. Перед выполнением намеченной операции рекомендуется изучить методы и режимы предполагаемой обработки, получить информацию в соответствующих учебных и справочных пособиях или у квалифицированного специалиста. Навык строгания состоит, главным образом, в правильной оценке

глубины строгания в различных ситуациях. Вы должны учитывать не только ширину заготовки, но и твердость древесины, ее влажность, прямолинейность, направление слоев и их структуру.

Степень влияния этих факторов на качество законченной работы можно узнать только опытным путем. Во всех случаях, при работе с новым видом древесины (или имеющим необычные свойства) рекомендуется сделать пробную обработку с использованием отходов этого материала.

10.1.3. При обработке заготовки не превышайте максимальные возможности машины. В качестве заготовок используйте древесину влажностью не более 12%.

10.1.4. Перед началом выполнения работ на машине:

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

- убедитесь в правильности настроек и установок предполагаемой обработки заготовки.

10.2. Включение (Рис. 19)

Машина оснащена магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение двигателя после несанкционированного отключения источника питания.

10.2.1. Подключите электрическую вилку шнура питания машины в розетку с напряжением 220 вольт.

10.2.2. Как показано на Рис. 19, для включения машины откройте крышку (46), нажмите на кнопку включения (48).

ВНИМАНИЕ! Перед включением убедитесь, что машина полностью собрана и ничто не мешает вращению двигателя и строгальный вал и строгальные ножи не касаются заготовки и других частей машины.

10.2.3. Для выключения нажмите на кнопку выключения (47) или на крышку (46) магнитного пускателя (5).

10.2.4. Перед началом строгания машина должна поработать 2-3 минуты. За это время убедитесь, что все элементы машины надежно закреплены и работают равномерно и без посторонних звуков.

10.2.5. Для защиты от перегрузок машина оборудована прерывателем питания. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка термозащиты (6) поднимается над панелью, и электропитание машины прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку термозащиты (6), опустив ее в исходное положение. Последующее включение машины производится, как описано выше.

10.2.5. Для защиты от перегрузок машина оборудована прерывателем питания. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка термозащиты (6) поднимается над панелью, и электропитание машины прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку термозащиты (6), опустив ее в исходное положение. Последующее включение машины производится, как описано выше.

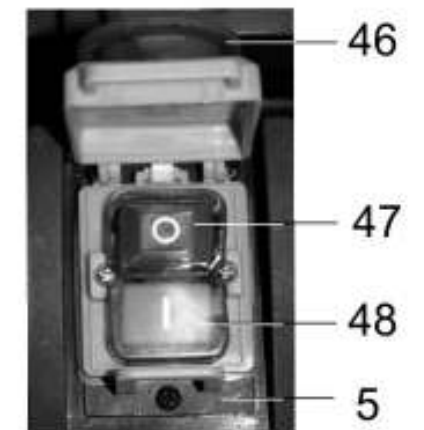


Рис. 19

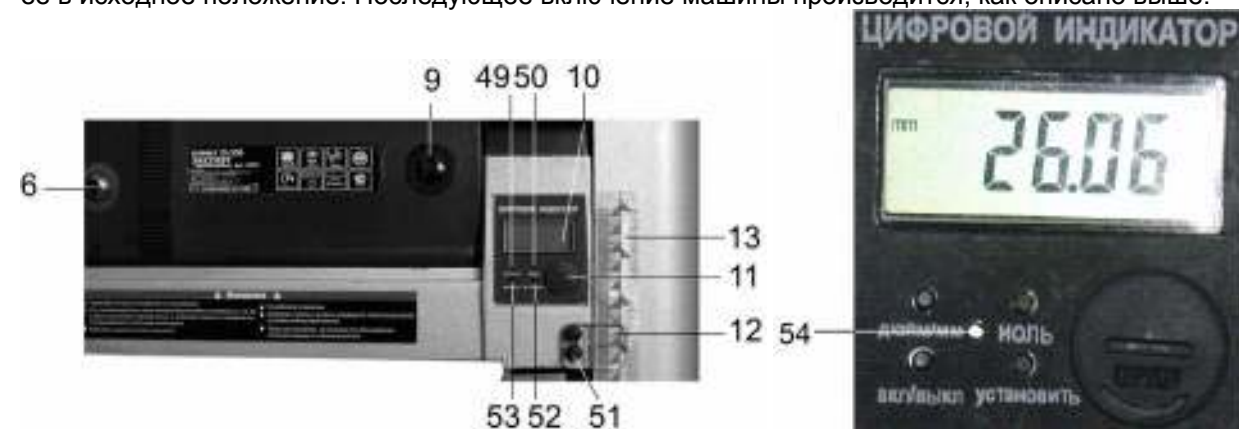


Рис 20

10.3. Регулировка уровня строгания и установка указателя шкалы (Рис. 20)

10.3.1. Толщина обработанной заготовки должна соответствовать показаниям указателя (12) по шкале (13).

10.3.2. Произведите пробное строгание заготовки. Сравните измеренную толщину обработанной заготовки с показаниями на шкале (13) по указателю (12).

10.3.3. Если показания на шкале (13) не соответствуют истинному значению, ослабьте установочные винты (51) указателя (12) и соответственно значению отрегулируйте и зафиксируйте положение указателя (12).

10.3.4. Один полный оборот ручки (19) изменяет ранее установленное положение высоты на 2мм.

10.3.5. Для более точных работ на машине установлен цифровой индикатор (10).

10.3.6. Включение и выключение цифрового индикатора (10) производится нажатием кнопки (53). Свечение цифровых значений указывает на включение цифрового индикатора. Перевод цифровых значений (мм – дюйм) производится нажатием кнопки (49); при этом, с левой стороны дисплея соответственно высвечивается надпись (mm - in).

10.3.7. Вращением ручки (19) регулировки глубины строгания опустите блок строгального вала (34) в крайнее нижнее положение, Рис. 3. Проверьте показание дисплея и при необходимости установите значение 5,3 мм.