

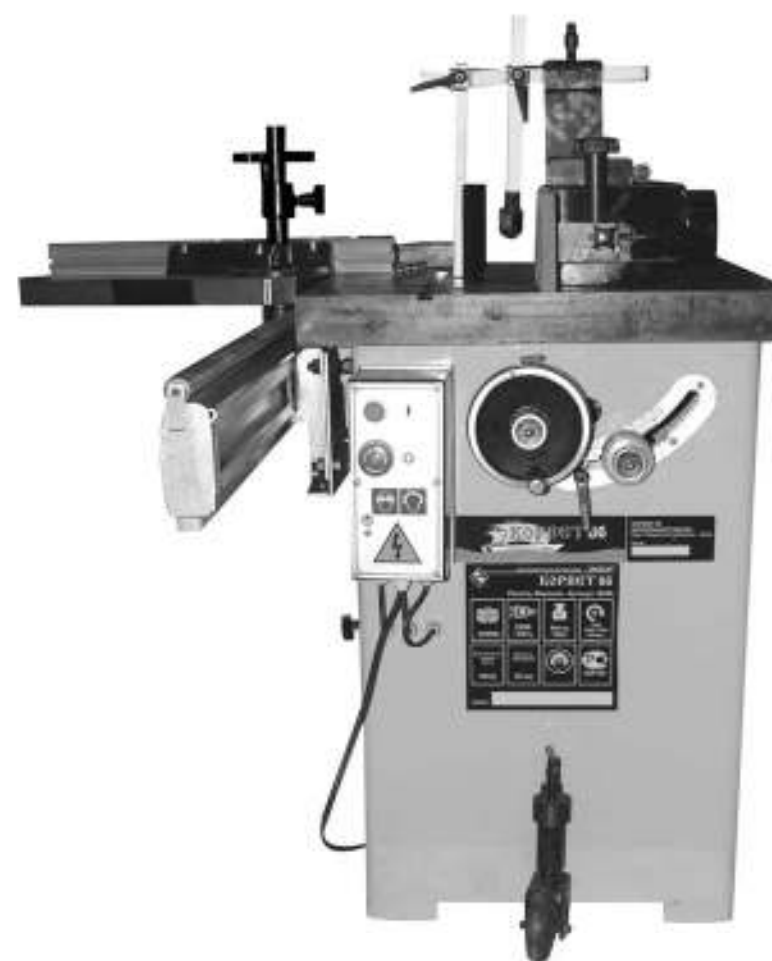


# КОРВЕТ 86

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

## СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10286

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

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



**Уважаемый покупатель!**

**Вы приобрели фрезерный станок для работ по дереву, изготовленный в КНР компанией ИНСТРИМПЕКС под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ»**

**Перед вводом в эксплуатацию фрезерного станка для работ по дереву, внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации, и сохраните его на весь срок использования станка.**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

### **1. Общие указания**

### **2. Технические данные**

### **3. Комплектность станка**

### **4. Указания по технике безопасности**

#### **4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком**

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

### **5. Подключение станка к источнику питания**

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.2. Требования к двигателю

5.3. Описание работы электрооборудования (электрическая схема)

### **6. Распаковка**

#### **6.1. Распаковка**

6.2. Строповка (схема строповки)

7. Устройство станка

### **8. Сборка**

8.1. Монтаж и перемещение фрезерного станка

8.2. Установка подвижного стола

8.3. Установка фрезерных головок или насадных фрез

8.4. Установка и регулировка оборудования для криволинейного фрезерования

8.5. Установка и регулировка оборудования для прямолинейного фрезерования

### **9. Регулировка**

9.1. Регулировка перед началом работы

### **10. Инструкции по эксплуатации**

10.1. Подготовка к работе

10.2. Включение

10.3. Фрезерование

### **11. Фрезерная головка с набором сменных ножей**

### **12. Опора роликовая**

### **13. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли**

### **14. Техническое обслуживание**

### **15. Возможные неисправности и методы их устранения**

### **16. Свидетельство о приёмке и продаже**

### **17. Гарантийные обязательства**

Схема и детали сборки станка "корвет 86"

Гарантийный талон

**Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации фрезерного станка модели "КОРВЕТ 86 "**

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Станок фрезерный для работ по дереву "КОРВЕТ 86 " (далее станок) предназначен для фрезерной обработки деревянных заготовок: продольного и поперечного строгания под углом до 30°, вырезки криволинейных поверхностей, выборки фальцев, пазов, гребней, калевок, шпунтов, шлицев и вырезки неправильных форм.

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

1.3. Станок может эксплуатироваться в следующих условиях:

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

**Внимание:** Запрещается эксплуатировать станок без пылесоса (см. Раздел 13). Не допускайте накопления опилок и пыли на рабочих узлах и деталях станка.

1.4. Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, его не распаковывать и не включать 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

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В.	220 ± 22
Частота сети, Гц.	50
Род тока.	переменный, однофазный
Номинальная мощность двигателя, Вт.	2200
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения шпинделя, об/мин.	3250; 6500; 7500
Диаметр шпинделя, мм.	30
Вертикальный ход фрезы, мм.	80
Максимальный диаметр фрезы, мм	180
Высота рабочей части шпинделя, мм	100
Угол наклона шпинделя, град.	30
Размеры стола, мм.	680x590
Диаметр патрубка пылесборника, мм	100
Габаритные размеры, мм	1620x1200x1200
Масса, кг.	190
Уровень звуковой мощности, дБА	не более 80

2.1.1. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 86 " соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

Корешок № 2. На гарантийный ремонт станка  
модели «Корвет - »  
изъят «.....» .....200.....года  
Ремонт произвел ..... / ..... /

Корешок № 1. На гарантийный ремонт станка  
модели «Корвет - »  
изъят «.....» .....200.....года  
Ремонт произвел ..... / ..... /

----- линия отреза -----

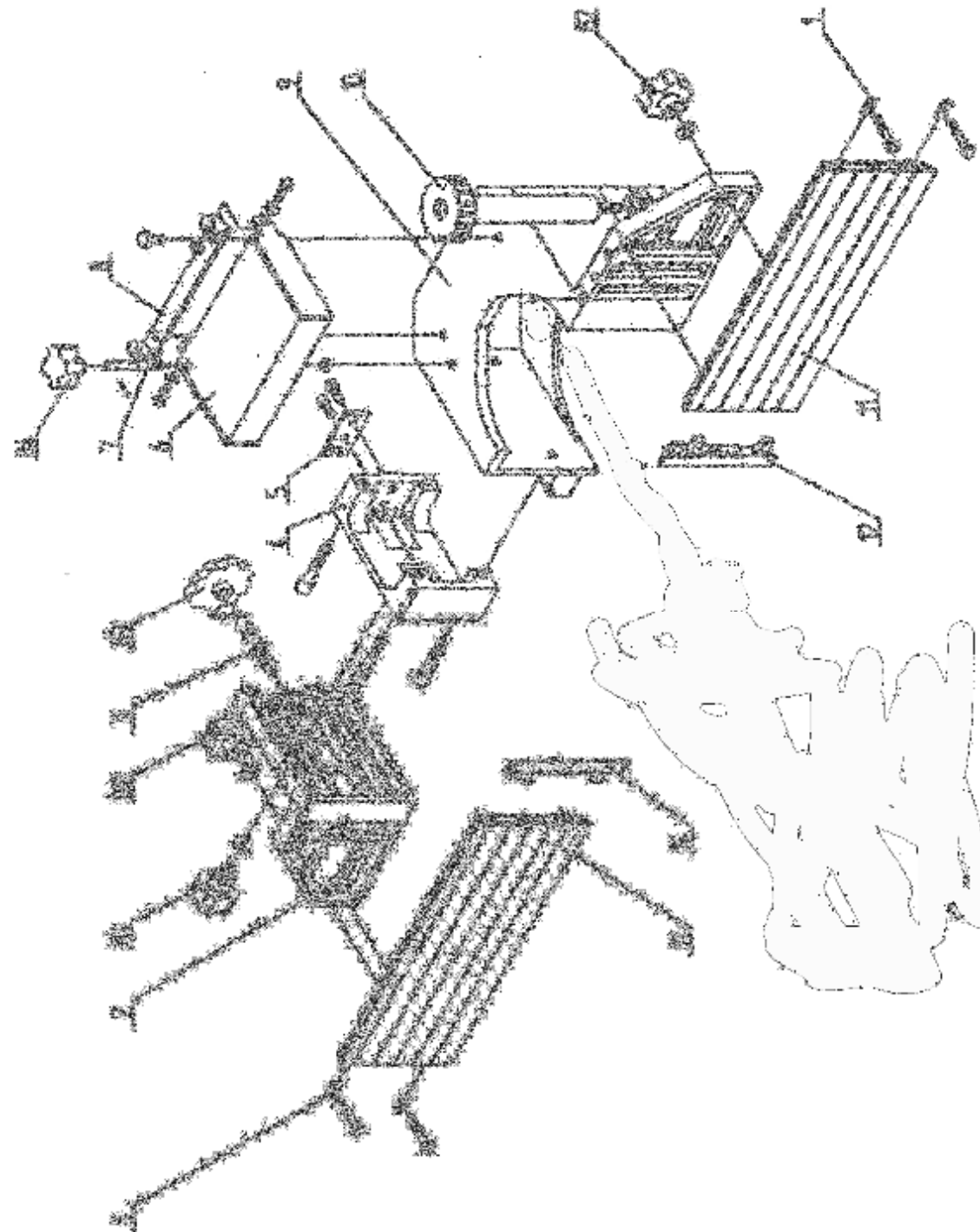
Гарантийный талон ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.
<b>ТАЛОН № 2</b>	<b>ТАЛОН № 1</b>
На гарантийный ремонт станка «КОРВЕТ .....» зав. № ..... Изготовлен «.....» ..... / ..... / <b>М П</b>	На гарантийный ремонт станка «КОРВЕТ .....» зав. № ..... Изготовлен «.....» ..... / ..... / <b>М П</b>
Продан _____ наименование торга или штамп Дата « .....» .....200 ..г	Продан _____ наименование торга или штамп Дата « .....» .....200 ..г
подпись продавца _____	подпись продавца _____
Владелец: <i>адрес, телефон</i> .....	Владелец: <i>адрес, телефон</i> .....
.....	.....
.....	.....
Выполнены работы по устранению дефекта .....	Выполнены работы по устранению дефекта .....
.....	.....
Дата « .....» ..... 200 ..г _____	Дата « .....» ..... 200 ..г _____
подпись механика _____	подпись механика _____
Владелец _____ личная подпись <b>Утверждаю:</b> Руководитель ремонтного предприятия	Владелец _____ личная подпись <b>Утверждаю:</b> 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 записок _____	Место для записок _____
_____	_____
_____	_____
_____	_____

## ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 86» (Рис. ЛТО 4)

\*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	127950	Гайка	10	127959	Винт
2	127951	Крепление подвижное	11	127960	Планка направляющая
3	127952	Винт	12	127961	Заглушка
4	127953	Скоба	14	127962	Заглушка
5	127954	Упор	В1	127963	Винт
6	127955	Кожух защитный	В2	127964	Ручка
7	127956	Винт	В3	127965	Маховик
8	127957	Скоба	В4	127966	Ручка
9	127958	Пылесборник			

## СХЕМА СБОРКИ "КОРВЕТ 86" (Рис. ЛТО 4)



## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ СТАНКА

3.1. В комплект поставки входит:

А. Станок "КОРВЕТ 86 "	1 шт.	К. Прижимное устройство	1 шт.
В. Винт фиксации	2 шт.	Л. Водило	1 шт.
С. Ключ рожковый	3 шт.	М. Направляющая	1 шт.
Д. Ключ шестигранный	3 шт.	Н. Направляющая планка (скоса)	1 шт.
Е. Стойка	1 шт.	О. Защитный кожух (фрезы)	1 шт.
Ф. Направляющая скоса	1 шт.	Р. Узел направляющих планок	1 шт.
Г. Пластина прижимная	1 шт.	Q. Подвижный рабочий стол	1 шт.
Н. Планка прижимная	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
І. Штанга прижимов	1 шт.	Упаковка	2 уп.
Ј. Прижим	2 шт.		

Код для заказа 10286

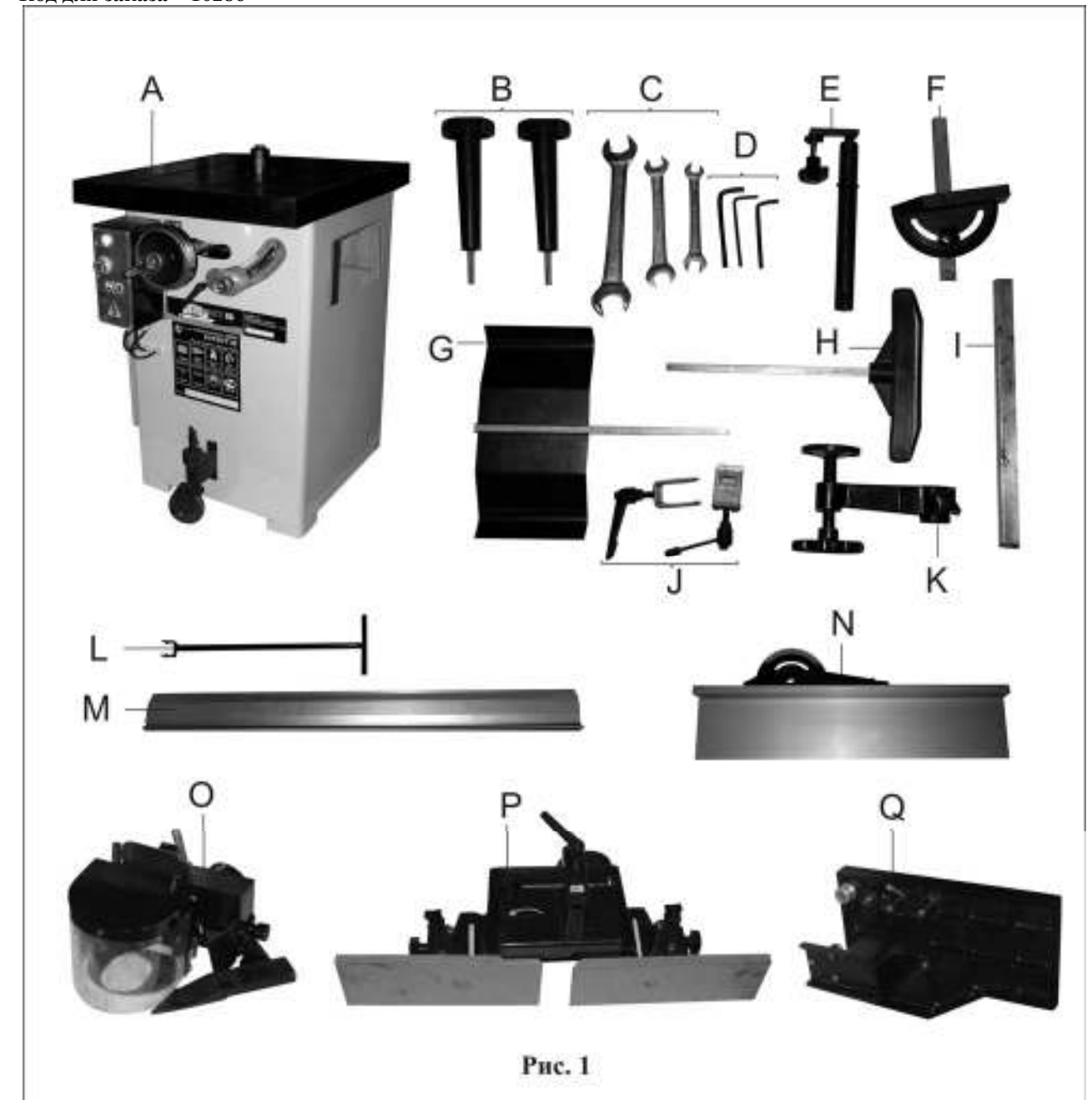


Рис. 1

#### 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, пока поэтапно не пройдете все пункты настройки и регулировки станка.

- 4.1.1. Ознакомьтесь с устройством и назначением 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 натертым воском.
- 4.1.5. **Запрещается** эксплуатация станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. 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. Необходимо 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 извлеките 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.

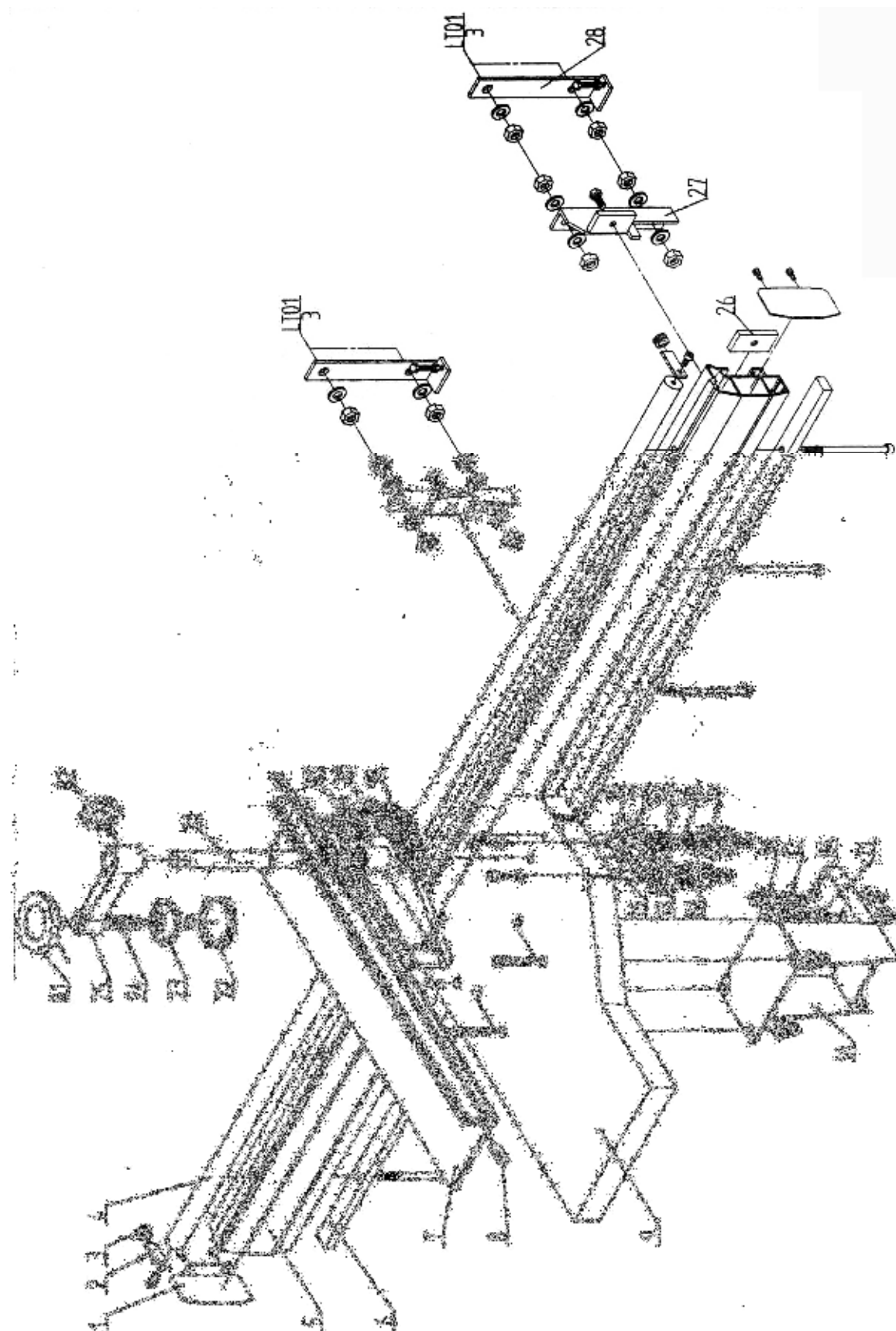
**ВНИМАНИЕ!** Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности удара электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.

- 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, извлеките 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.

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

- 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.

#### СХЕМА СБОРКИ "КОРВЕТ 86" (Рис. ЛТО 3)



**ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 86» (Рис. ЛТО 3)**

\*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	127917	Крышка	18	127934	Ось
2	127918	Ограничитель	19	127935	Шкала
3	127919	Гайка	20	127936	Транспортер
4	127920	Ролик	21	127937	Стойка
5	127921	Направляющая	22	127938	Кожух
6	127922	Планка	23	127939	Прижим
7	127923	Планка направляющая	24	127940	Винт
8	127924	Вставка	25	127941	Рычаг
9	127925	Стол подвижный	26	127942	Пластина прижимная
10	127926	Опора	27	127943	Скоба
11	127927	Гайка	28	127944	Уголок
12	127928	Гайка	B1	127945	Маховик
13	127929	Ролик	B2	127946	Винт
14	127930	Ось	B3	127947	Ручка
15	127931	Колесо	B4	127948	Подшипник
16	127932	Втулка	B5	127949	Подшипник
17	127933	Фланец			

- 2.2.3. 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.
- 4.2.6. 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. 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 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 необходимо пользоваться специальными захватами и прижимами.
- 4.2.12. При фрезеровании по направляющей планке заготовку необходимо прижимать к столу и направляющей планке прижимными устройствами. В остальных случаях при ручной подаче заготовок необходимо 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.

**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 переделывать вилку станка, если она не входит в розетку питающей сети. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

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

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускать установки 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. Извлеките вилку шнура питания станка из розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

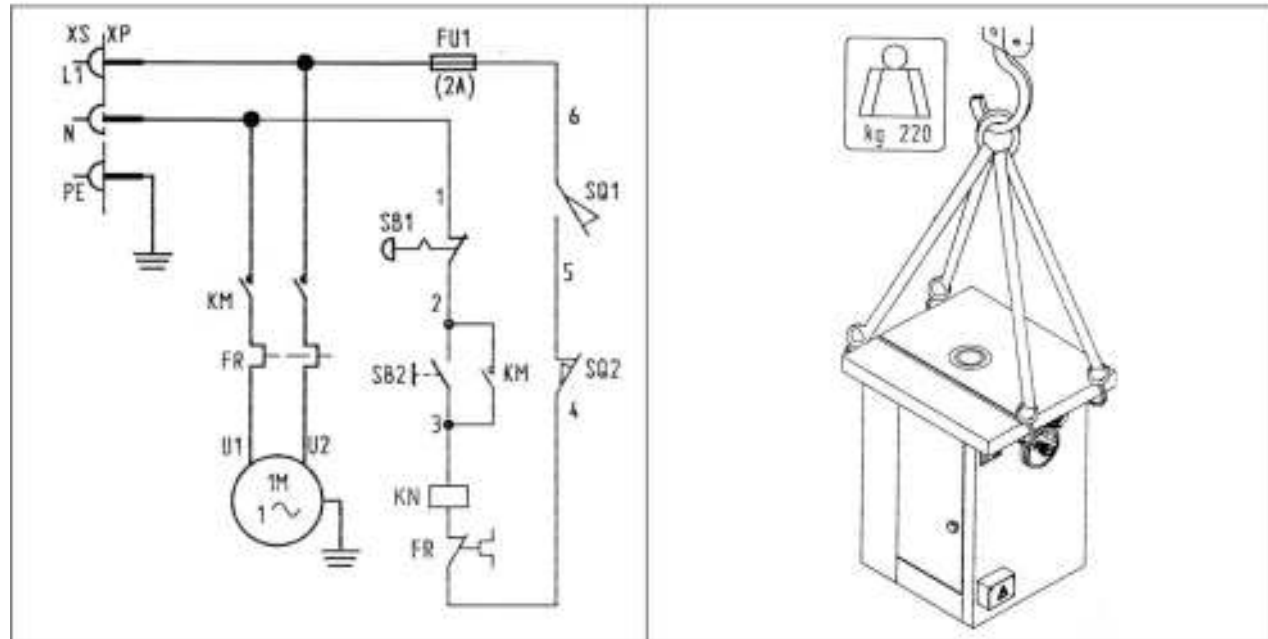
5.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается;

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

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих 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 подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные 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.



Электрическая схема станка «Корвет 86»

Схема строповки станка «Корвет 86»

**Предупреждение:** Станок должен быть заземлен.

Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм <sup>2</sup>

### 5.3. Описание работы электрической схемы

5.3.1. Станок подключается к розетке сети 220В, 50Гц при помощи вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надежность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

5.3.2. Для включения станка необходимо:

- замкнуть контакты выключателя SQ1, для чего ручкой (27) разблокировать шпиндель станка Рис.2;
- замкнуть контакты выключателя SQ2, для чего закрыть дверцу основания (1) станка Рис.2;
- красную кнопку «выкл.» (4), поворотом по часовой стрелке, установить в выдвинутом положении Рис.2;
- нажать на зеленую кнопку SB2 (5) подается напряжение на магнитный пускатель КМ, замыкаются контакты КМ, подается напряжение на двигатель 1М.

5.3.3. Выключить двигатель можно двумя способами:

- разомкнуть контакты SB1 нажатием красной кнопки «выкл.» (4) Рис.2;
- выведением подключающей вилки XP из розетки XS.

5.3.4. От перегрузок и короткого замыкания электрооборудование станка защищено предохранителями FU1. В случае его перегорания установите аналогичный предохранитель или обратитесь в центр сервисного обслуживания.

5.3.5. На станке установлена термозащита FR от перегрева при длительной работе на предельных режимах, при срабатывании защиты не включать станок до самоохладения (естественным путём) корпуса электродвигателя до температуры окружающей среды.

## 6. РАСПАКОВКА

### 6.1. Распаковка

6.1.1. Открыть коробки, извлечь из первой коробки станок и все комплектующие узлы и детали, из второй коробки направляющую (М) установки подвижного рабочего стола Рис.1.

6.1.2. Проверить комплектность станка согласно раздела 3.

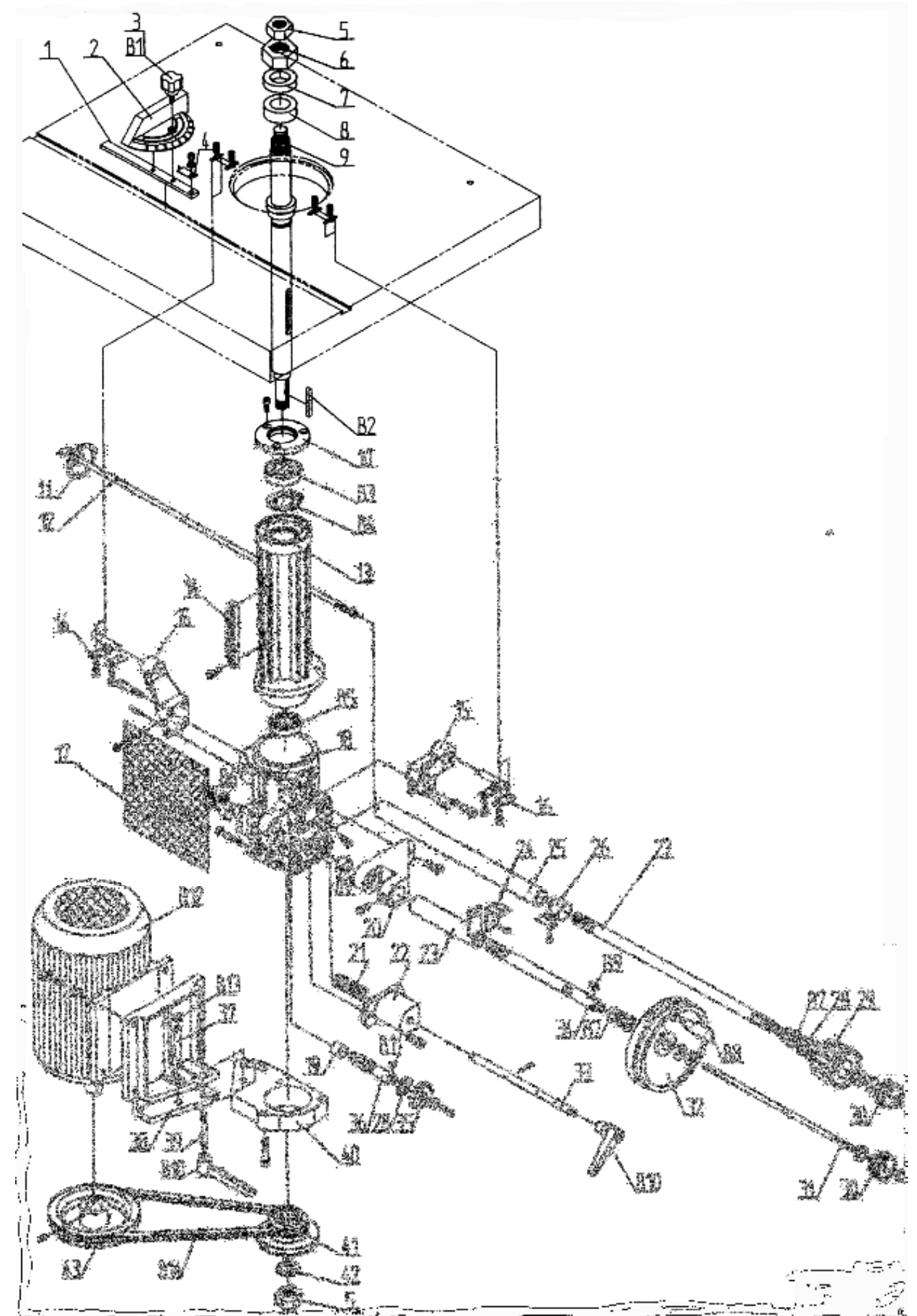
**ВНИМАНИЕ:** На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы, снять покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом, с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой, и слегка смазать жидким маслом все обработанные поверхности.

### 6.2. Стropовка (схема строповки)

6.2.1. Стropовка станка производится согласно схемы строповки станка «Корвет 86».

6.2.2. Использовать стропы грузоподъемные механизмы, рассчитанные на массу станка.

СХЕМА СБОРКИ "КОРВЕТ 86" (Рис. LTO 2)





## ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 86» (Рис. ЛТО 2)

\*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	127860	Ползун	30	127889	Ручка
2	127861	Транспортир	31	127890	Винт
3	127862	Винт	32	127891	Маховик
4	127863	Указатель	33	127892	Ось
5	127864	Гайка	34	127893	Вал-шестерня
6	127865	Гайка	35	127894	Шестерня
7	127866	Шайба	36	127895	Вал-шестерня
8	127867	Шайба	37	127896	Штифт
9	127868	Шпиндель	38	127897	Плита двигателя
10	127869	Крышка	39	127898	Винт
11	127870	Ручка	40	127899	Опора
12	127871	Винт	41	127900	Шкив
13	127872	Стойка	42	127901	Шайба
14	127873	Рейка	43	127902	Шкив двигателя
15	127874	Скоба	В1	127903	Ручка
16	127875	Пластина	В2	127904	Шпонка
17	127876	Плита	В3	127905	Подшипник
18	127877	Корпус	В4	127906	Кольцо стопорное
19	127878	Втулка	В5	127907	Подшипник
20	127879	Проушина	В6	127908	Кольцо стопорное
21	127880	Пружина	В7	127909	Шпонка
22	127881	Крышка	В8	127910	Ручка
23	127882	Втулка	В9	127911	Шпонка
24	127883	Шкала	В10	127912	Ручка
25	127884	Ролик	В11	127913	Шпонка
26	127885	Вставка	В12	127914	Эл. двигатель
27	127886	Вал-шестерня	В13	127915	Кольцо стопорное
28	127887	Шайба	В14	127916	Ремень клиновой
29	127888	Маховик			

## 7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

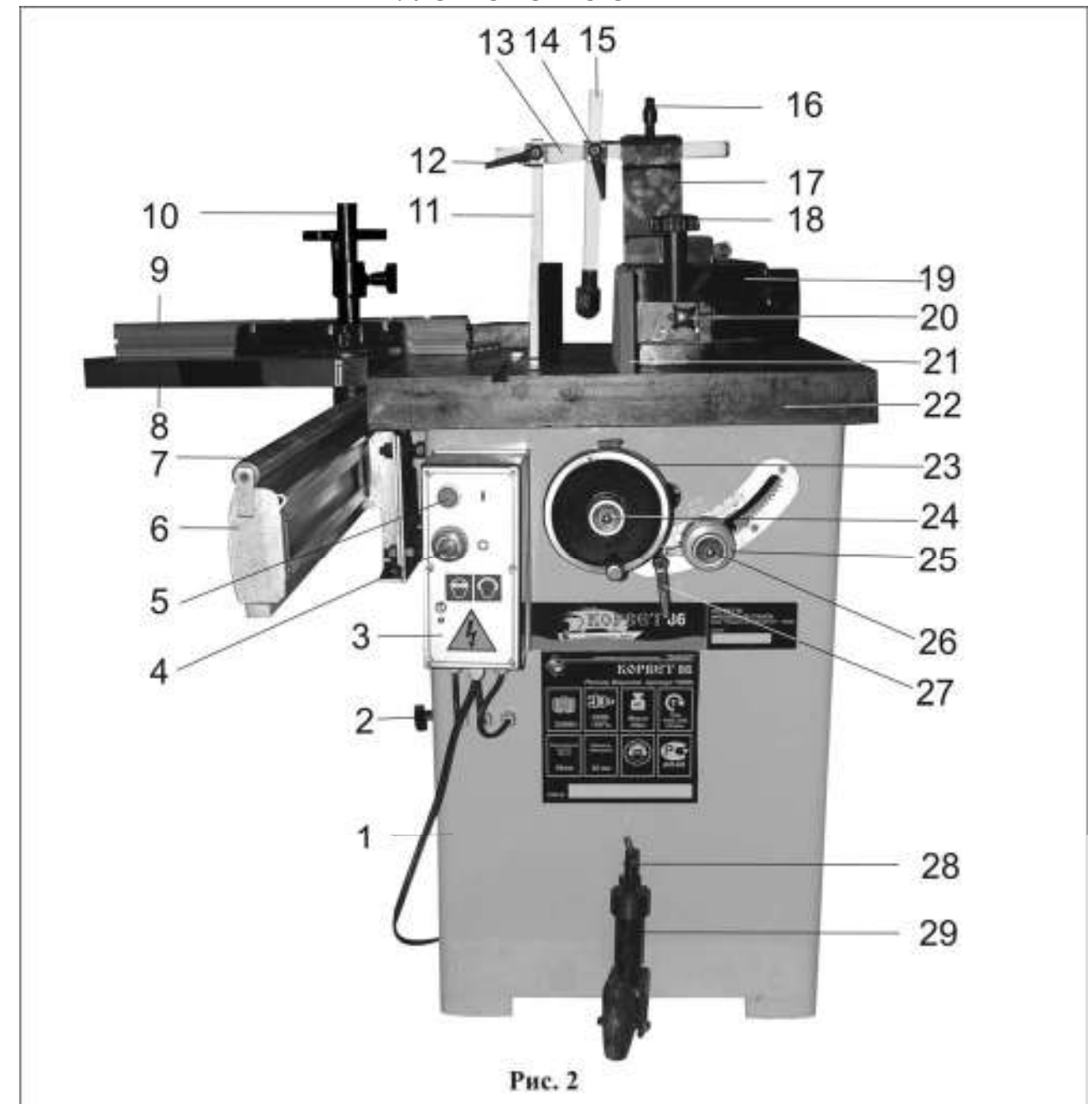


Рис. 2

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

1. Основание	16. Винт фиксации
2. Ручка (дверцы)	17. Стойка прижимов
3. Магнитный пускатель	18. Винт фиксации
4. Кнопка «выкл.»	19. Узел направляющей планки
5. Кнопка «вкл.»	20. Винт фиксации
6. Направляющая	21. Направляющая планка
7. Ролик (направляющей)	22. Рабочий стол
8. Подвижный рабочий стол	23. Маховик (регулировки высоты фрезы)
9. Направляющая планка (скоса)	24. Ручка фиксации (положения высоты)
10. Стойка	25. Маховик (регулировки наклона фрезы)
11. Пластина прижимная	26. Ручка фиксации (положения наклона)
12. Прижим	27. Ручка (блокировки шпинделя)
13. Штанга прижимов	28. Ходовой винт
14. Прижим	29. Роликовая опора
15. Планка прижимная	

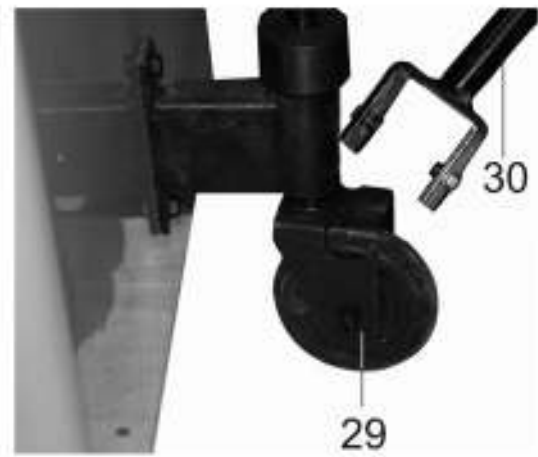


Рис. 3

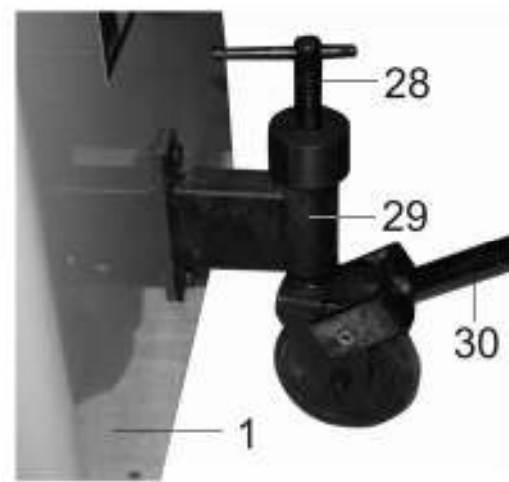


Рис. 4



Рис. 5

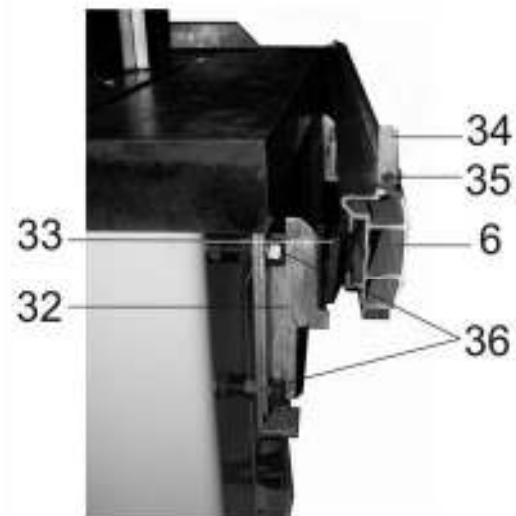


Рис. 6



Рис. 7

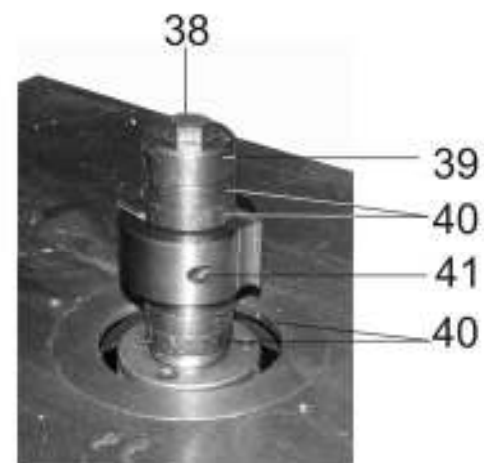


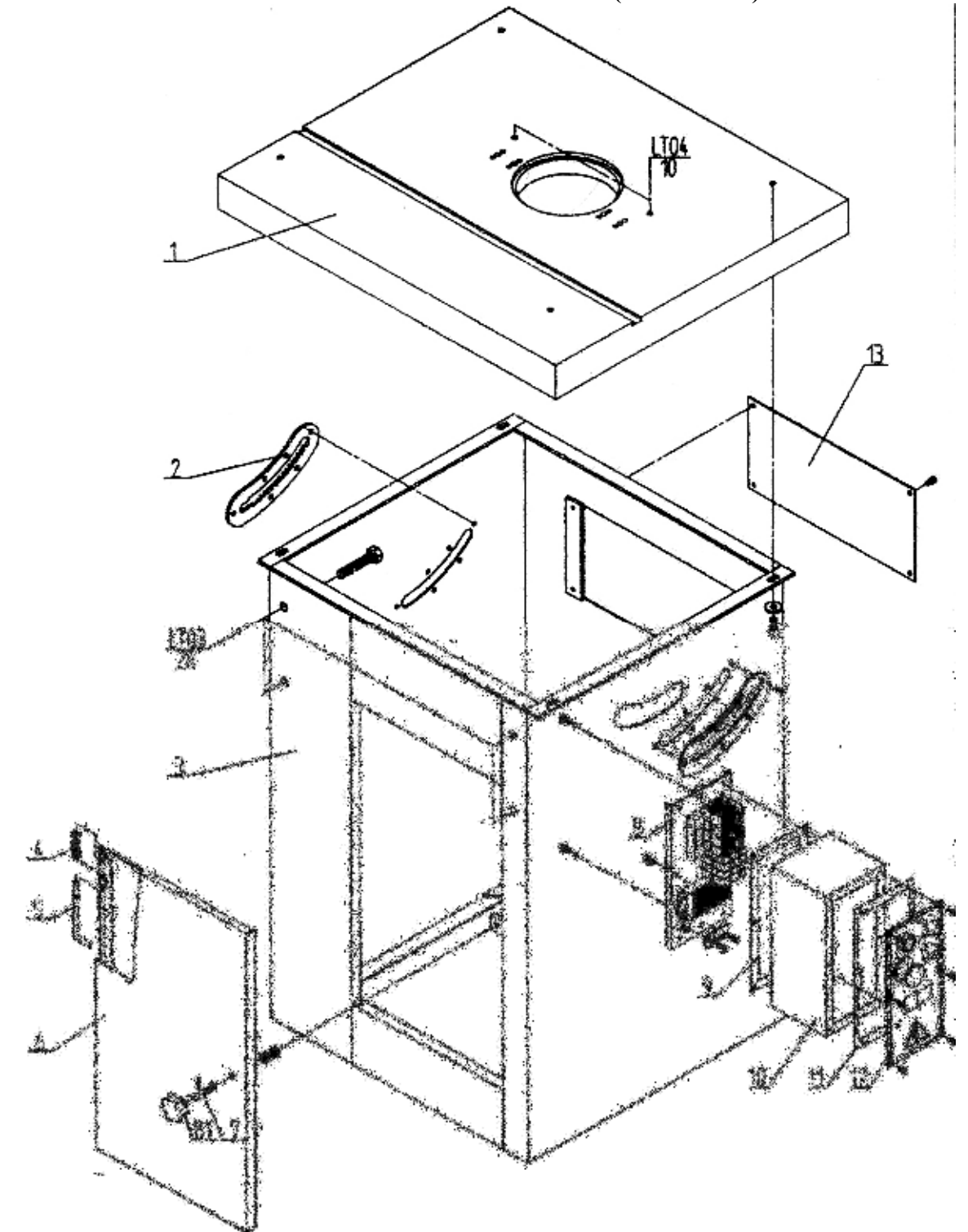
Рис. 8

## ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 86» (Рис. ЛТО 1)

\*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	127844	Стол рабочий	9	127852	Прокладка
2	127845	Сектор	10	127853	Корпус
3	127846	Основание	11	127854	Прокладка
4	127847	Пружина	12	127855	Панель
5	127848	Болт	13	127856	Накладка
6	127849	Крышка	В1	127857	Ручка
7	127850	Винт	В2	127858	Кнопка (Вкл.)
8	127851	Щиток электрический	В3	127859	Кнопка «Выкл.»

## СХЕМА СБОРКИ "КОРВЕТ 86" (Рис. ЛТО 1)



## 17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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

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

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

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

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

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

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

Для ремонта предъявлен станок с естественно изношенными деталями (сальники, уплотнительные кольца, ремни передачи...), поскольку эксплуатировался с интенсивностью, на которую не рассчитан.

Гарантия не распространяется: на быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съемные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (режущий инструмент, ремни передач и т.д.).

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

Станок в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр.

Мы гарантируем работу станка в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой станка или неправильной эксплуатацией и хранением, не являются предметом гарантии.

Сервис-Центр “Корвет” тел./ факс (4732); 39-24-86;  
39-24-84 (многоканальный), добавочный номер 418.

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](mailto:opt@enkor.ru)

## 8. СБОРКА

### 8.1. Монтаж и перемещение фрезерного станка (Рис.2,3,4,5)

8.1.1. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено и что оператор не будет работать в собственной тени. Фрезерный станок должен устанавливаться на прочном ровном полу с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки.

8.1.2. Для перемещения станка по ровной поверхности необходимо в пазы роликовой опоры (29) вставить водило (30), поворотом по часовой стрелке ходового винта (28) опустить роликовую опору (29), при этом основание (1) по всему периметру не должно касаться поверхности пола. За водило (30) переместить станок на роликовых опорах (29,31), поворотом ходового винта (28) против часовой стрелки установить станок в стационарном положении, так чтобы основание (1) надёжно опиралось на поверхность пола без возможности перемещения станка.

### 8.2. Установка подвижного стола (Рис.2,6)

8.2.1. На опоре (32) установить и прижимной пластиной (33) закрепить направляющую (6).

8.2.2. Выкрутить болт (35), снять ограничитель (34), на направляющей (6) установить подвижный рабочий стол (8), установить ограничитель (34) на прежнее место и зафиксировать, как показано на Рис.6 болтом (35).

8.2.3. Проверить, чтобы подвижный рабочий стол (8) находился в одной плоскости с рабочим столом (22).

При необходимости регулировочными болтами (36) отрегулировать положение подвижного рабочего стола (8) относительно рабочего стола (22).

### 8.3. Установка фрезерных головок или насадных фрез (Рис.2,7,8)

8.3.1. Для установки фрезерной головки (41) или насадной фрезы необходимо переместить до упора ручку (27) по направлению к станку, тем самым заблокировать вращение шпинделя (37). Рожковым ключом (см.комплектацию) открутить болт (38). Со шпинделя (37) снять колпачковую гайку (39) и необходимое количество наборных шайб (40).

8.3.2. На шпиндель (37) установить фрезерную головку (41) (или насадную фрезу), выше фрезерной головки (41) при необходимости установить наборные шайбы (40), так, чтобы при установке колпачковой гайки (39) болт (38) надёжно зафиксировал положение фрезерной головки (41).

8.3.3. При выполнении разного вида фрезерования не на всю высоту заготовки (например, выборка паза и т.п. - нижняя часть заготовки не обрабатывается) в первую очередь на шпиндель (37) перед фрезой или фрезерной головкой (41) по необходимости установить наборные шайбы (40), установить фрезерную головку (41), закрепить см.п.8.3.2.

### 8.4. Установка и регулировка оборудования для криволинейного фрезерования (Рис.2,9,10,11)

8.4.1. Для криволинейного фрезерования заготовок на поверхности рабочего стола (22) установить и установочным винтом (49) надёжно зафиксировать защитный кожух (46).

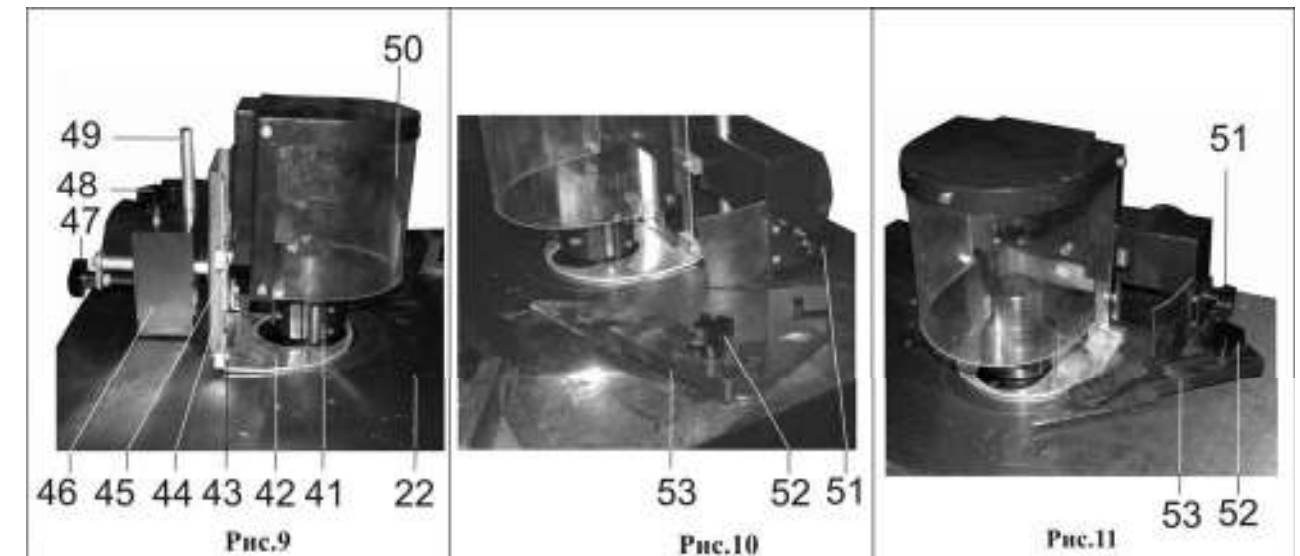
8.4.2. Для поперечного позиционирования прижимной пластины (42) относительно фрезерной головки (41) необходимо ослабить винт фиксации (48) вращением маховика (47) отцентрировать прижимную пластину (42) относительно фрезерной головки (41), положение зафиксировать винтом фиксации (48).

8.4.3. Ослабить положение двух болтов (45), защитный колпак (50) переместить и в крайнем верхнем положении закрепить болтами (45).

8.4.4. Ослабить положение двух болтов (43), прижимную пластину (42) переместить в положение, соответствующее высоте обрабатываемой заготовки, таким образом, чтобы заготовка свободно перемещалась в продольном и поперечном направлении на рабочем столе (22), но не имела вертикального перемещения. Положение прижимной пластины (42) зафиксировать двумя болтами (43).

8.4.5. Ослабить положение двух болтов (45), защитный колпак (50) переместить до прижимной пластины (42), положении закрепить болтами (45).

8.4.5. Как показано на Рис.10, 11 установить и винтом крепления (51) зафиксировать упор (53). Положение упора (53) фиксируется установочным винтом (52).



## 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

14.1. 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.

14.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры, в случае износа, повреждения следует заменять немедленно.

14.3. Приводной ремень следует менять, когда его натяжение не помогает предотвращать проскальзывание шпинделя.

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

14.7. После окончания работы удалить стружку со станка и тщательно очистить все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, металлические некрашенные поверхности слегка смазаны маслом.

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

14.9. Для смазки поверхностей станка применять машинное масло. Для смазки ходовых винтов применять густую смазку типа ЛИТОЛ

## 15. 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. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Заменить шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции.
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

## 16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 86" 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

подпись продавца штамп магазина

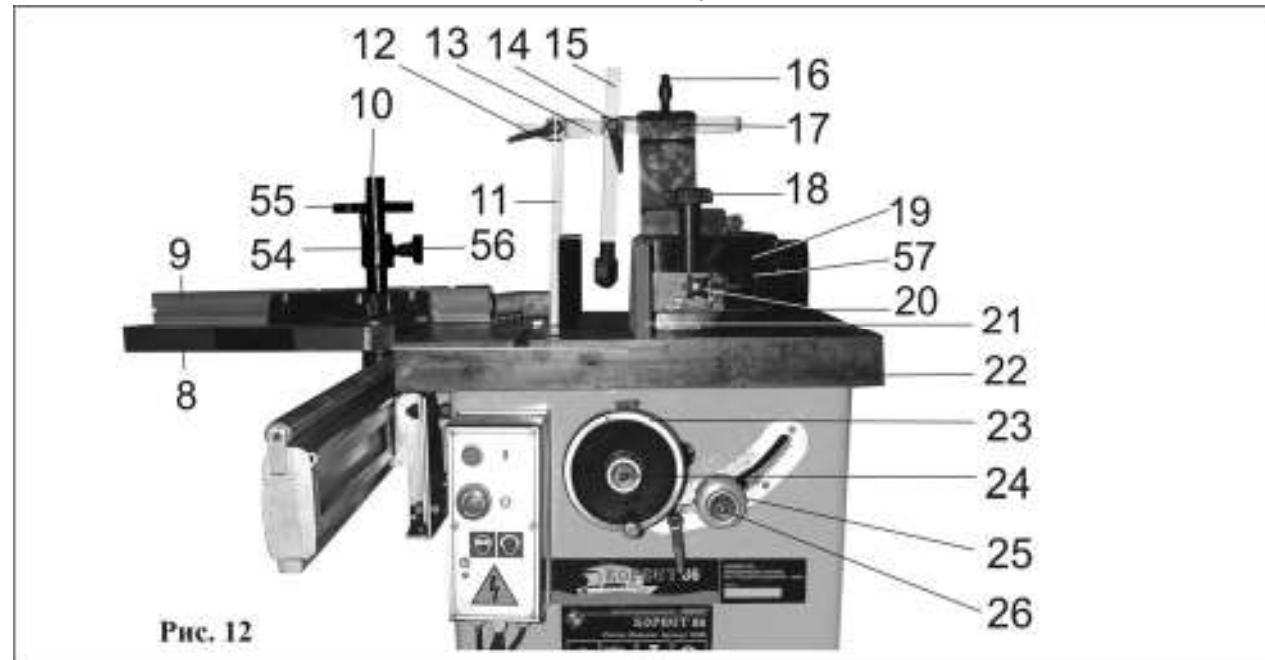


Рис. 12

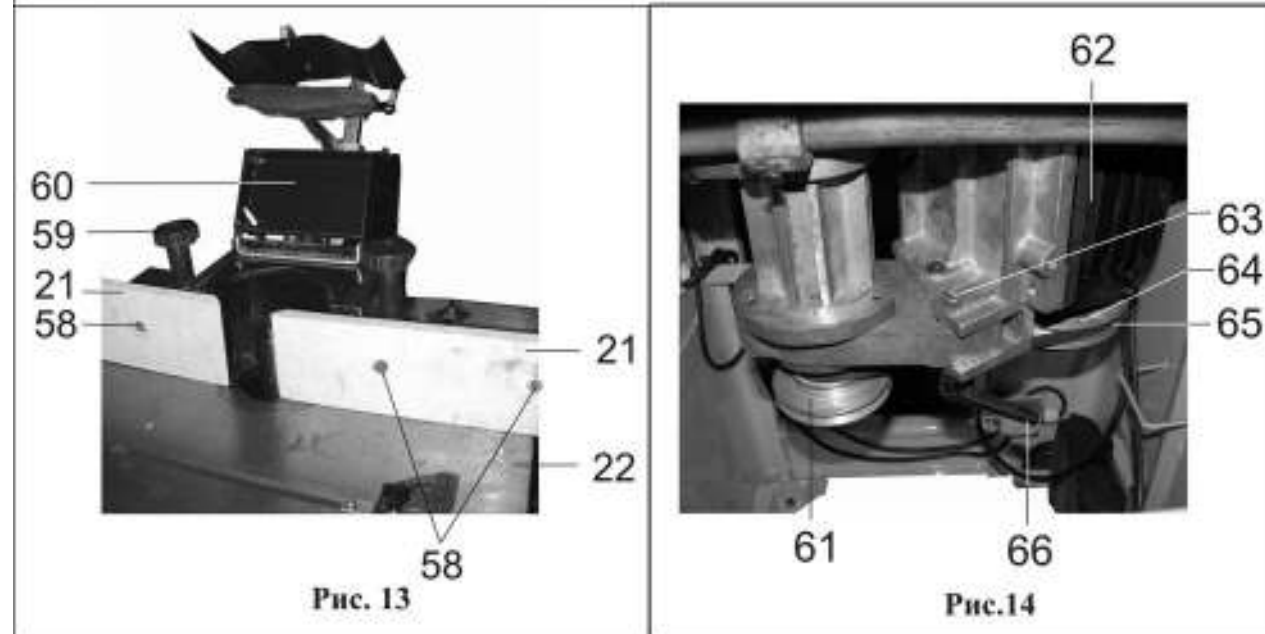


Рис. 13

Рис. 14

### 8.5. Установка и регулировка оборудования для прямолинейного фрезерования (Рис.2,12)

8.5.1. Для прямолинейного фрезерования заготовок на поверхности рабочего стола (22) установить и двумя установочными винтами (18) надёжно зафиксировать узел направляющих планок (19).

8.5.2. На стойке прижимов (17) установить и винтом фиксации закрепить штангу прижимов (13).

8.5.3. На штангу прижимов (13) с помощью прижимов (12 и 14) установить и закрепить прижимную планку (15) и прижимную пластину (11).

8.5.4. Прижимная планка (15) и прижимная пластина (11) устанавливаются с учётом обрабатываемой заготовки так, чтобы они не мешали прямолинейному продвижению заготовки в продольном направлении, но удерживали её от перемещений в вертикальном и поперечном направлениях.

8.5.5. При торцевом или косом фрезеровании небольших заготовок в специальный паз рабочего стола (22) вставить направляющую скоса (F) Рис.1. Транспортир направляющей скоса установить и зафиксировать на показании шкалы, соответствующем углу фрезерования заготовки.

8.5.6. При торцевом или косом фрезеровании габаритных заготовок на подвижном рабочем столе (8) установить направляющую планку (9), которую закрепить стойкой (10). На стойке (10) установить и закрепить винтом фиксации (56) прижимное устройство (54). Фиксация заготовки на подвижном рабочем столе (8) производится вращением по часовой стрелке маховика (55) прижимного устройства (54). Угол фрезерования заготовки устанавливается и фиксируется на транспортире направляющей планки (9).





Рис.17

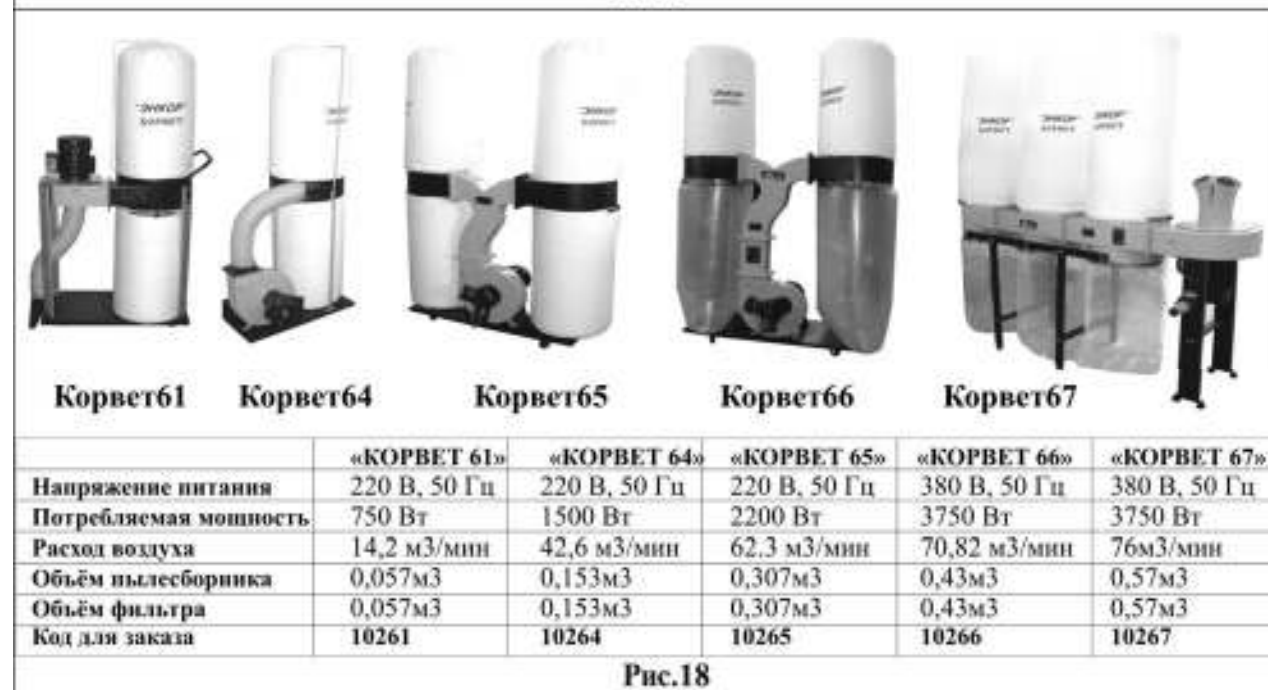


Рис.18

## 12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.17), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

## 13. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.18), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.

## 9. РЕГУЛИРОВКА

Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе-изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить вновь.

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

### 9.1. Регулировка перед началом работы (Рис.12,13,14)

9.1.1. Выполнить установки согласно предполагаемой операции (раздел 8).

9.1.2. При фрезеровании важным в настройке является установка направляющих планок (21). Ослабить фиксацию направляющих планок (21), повернув против часовой стрелки гайки фиксации (20), вращением винтов (57) соответственно установить обе (переднюю и заднюю) направляющие планки (21) в одной плоскости по касательной к окружности резания фрезы. Гайками фиксации (20) закрепить положение направляющих планок (21). Необходимо обращать особое внимание на перпендикулярность направляющих планок (21) относительно рабочего стола (22) (проверяется угольником).

9.1.3. При сквозном (плоском или профильном) фрезеровании задняя направляющая планка (21) остаётся, как указано в п.9.1.2, а переднюю направляющую планку (21) установить параллельно задней направляющей планке (21) но со смещением к касательной окружности резания на величину фрезеруемого слоя (глубины профиля), п.9.1.2. Гайкой фиксации (20) закрепить установку передней направляющей планки (21).

9.1.4. При плоском и профильном несквозном фрезеровании обе направляющие планки (21) устанавливаются в одной плоскости без смещения относительно друг друга, но со смещением к касательной окружности резания на величину фрезеруемого слоя.

9.1.5. В зависимости от диаметра применяемого режущего инструмента, ослабить фиксацию винтов (58) направляющие планки (21) раздвинуть/сдвинуть, положение зафиксировать винтами (58).

9.1.6. Угол фрезерования относительно рабочего стола (22) выполняется вращением маховика регулировки наклона фрезы (25). Установленное положение закрепляется вращением по часовой стрелке ручки фиксации положения наклона (24).

9.1.7. Установка высоты фрезерования относительно рабочего стола (22) выполняется вращением маховика регулировки высоты фрезы (23). Вращением маховика регулировки высоты фрезы (23) по часовой стрелке фреза поднимается, против часовой стрелки – опускается. Установленное положение закрепляется вращением по часовой стрелке ручки фиксации (24).

9.1.8. Определить необходимую скорость вращения шпинделя для предстоящей обработки заготовки. Для изменения частоты вращения шпинделя необходимо за ручку (2) открыть дверцу основания (1) Рис.2.

Удерживая гайку (63) ручкой (66) перемещением электродвигателя (62) ослабить фиксацию положения натяжения ремня передачи (65) на шкивах (61 и 64).

9.1.9. В зависимости от выбранной скорости вращения режущего инструмента ремень передачи (65) установить на шкивах (61 и 64) в одно из трёх положений. Перемещением электродвигателя (62) натянуть ремень передачи (65), положение зафиксировать. **Чрезмерное натяжение ускорит износ ремня передачи (65).**

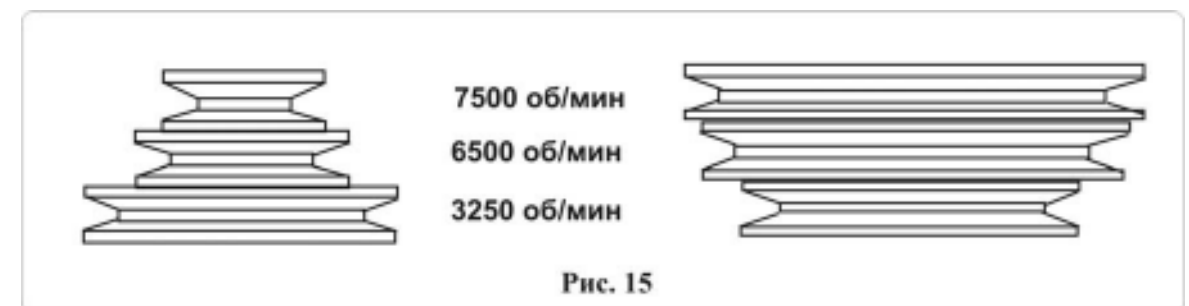


Рис. 15

## 10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 10.1. Подготовка к работе (Рис.12)

10.1.1. Перед включением станка убедиться в том, что патрубок узла направляющих планок Вашего станка, подсоединён к устройству для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 13).

10.1.2. Поместить заготовку на рабочий стол (22). Проверить плавность движения и равномерность прилегания заготовки к направляющей планке (21) и рабочему столу (22).

10.1.3. Проверить правильность настройки и установки прижимных устройств (п.9.1). Прижимная планка (15) должна быть настроена таким образом, чтобы заготовка была плотно прижата к рабочему столу (22), но в тоже время не мешала продвижению заготовки. Прижимная пластина (11) должна быть настроена таким образом, чтобы заготовка была плотно прижата к направляющим планкам (21), но в тоже время не мешала продвижению заготовки. При выполнении фрезерной операции с применением подвижного стола (8) заготовку на подвижном столе (8) закрепить с помощью прижимного устройства (см. п.8.5.6.).

10.1.4. При обработке заготовок длиной более 1000 мм, установить роликовые опоры см. раздел 12.

**10.2. Включение (Рис. 2)**

**ВНИМАНИЕ!** Перед пробным включением станка убедиться, что на рабочем столе все узлы и механизмы надёжно закреплены, нет посторонних предметов, и ничего не мешает вращению шпинделя и фрезы.

10.2.1. Вставить электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 вольт.

10.2.2. Включение станка производится нажатием на зелёную кнопку «вкл» (5), скорость шпинделя постепенно повысится до максимальных оборотов см. п. 5.3.

10.2.4. Станок должен поработать не менее 2-3 минут. Убедиться, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно.

10.2.5. Когда фрезерование закончено, нажать на красную кнопку «выкл» (4), вилку шнура питания станка извлечь из питающей розетки.

**10.3. Фрезерование (Рис. 2)**

10.3.1. К работе с фрезерным станком допускать лиц подготовленных и имеющих опыт работы с фрезерными деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению фрезерной операции на станке необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко знать о назначении каждого органа управления станком.

10.3.2. Перед выполнением намеченной фрезерной операции чётко знать о методах и режимах предполагаемой обработки, получить информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

10.3.3. Произвести подготовительные настройки описанные выше. Подача заготовки производится вручную по рабочему столу (22) и направляющим планкам (21)

10.3.4. При использовании в работе подвижного стола (8) установить заготовку по направляющей планке (9), надёжно закрепить заготовку прижимным устройством. Подача заготовки производится вручную по рабочему столу (22), перемещая подвижный стол (8).

10.3.5. Подавать заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки.

10.3.6. Скоростной режим подачи и глубина фрезерной обработки при использовании определённых материалов заготовок и режущего инструмента подбирается по справочной литературе или опытным путём.

10.3.7. Для выполнения криволинейного фрезерования используются специальное оборудование см.п.8.4.

10.3.8. Перед выполнением любой фрезерной операции проверьте правильность настройки станка, предварительно выполнив намеченную операцию на обрезках подобного материала, произведите инструментальный замер, по необходимости проведите корректировку в настройках, только после желаемого результата приступайте к выполнению фрезерования заготовок.

10.3.9. Во время работ на станке периодически (при выключенном станке) убирайте стружку с поверхности станка и внутри узла направляющих планок, для чего выкрутить винт (59), защитный кожух (60) перевести в вертикальное положение, стружку убирайте крючком и щёткой Рис.14.

10.3.10. При обработке смолистых заготовок периодически (при выключенном станке) очищайте поверхности от смолы керосином, после чего протрите насухо. Для уменьшения трения и налипания смолы, равномерности подачи заготовки, поверхность рабочего стола натрите парафинсодержащим составом.

**ВНИМАНИЕ! НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ И НЕ ВЫКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК ПРИ НЕ ОТВЕДЁННОЙ ЗАГОТОВКЕ ОТ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА**

**11. ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА С НАБОРОМ СМЕННЫХ НОЖЕЙ**

Фрезерные головки с профильными ножами (Рис.16) используются для обработки сложных поверхностей, при изготовлении наличников, плинтусов, багетов, профилированного конструкционного бруса и пр. Корпуса фрезерных головок выполнены из высокопрочного термообработанного сплава. Сменные ножи изготовлены из высоколегированной стали.

