



КОРВЕТ 91

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

Долбежно- сверлильная машина

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10291

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

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 / /

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.

Т А Л О Н № 2

На гарантийный ремонт станка модели
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан _____
наименование торга или штамп
Дата « » 200 ..г _____

подпись продавца
Владелец: *адрес, телефон*

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «» 200 ...г _____

подпись механика
Владелец станка _____

личная подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

(наименование ремонтного предприятия или его
штамп)

Дата «.....»200 ..г ..

личная подпись

Место для заметок

На гарантийный ремонт станка модели
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан _____
наименование торга или штамп
Дата « » 200 г _____

подпись продавца
Владелец: *адрес, телефон*

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «» 200 ...г _____

подпись механика
Владелец станка _____

личная подпись
Утверждаю:
 Руководитель ремонтного предприятия

 (наименование ремонтного предприятия или его
 штамп)

Дата «.....»200 ..г _____

ПОДПИСЬ

Место для заметок

ДЕТАЛИ СБОРКИ СТАНКА "КОРВЕТ 91"

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	К-во	№*	Код	Наименование	К-во
1	126643	Ручка	1	30	126672	Винт ходовой	1
2	126644	Электродвигатель	1	31	126673	Винт	1
3	126645	Пускатель магнитный	1	32	126674	Гайка ходовая	1
4	126646	Болт крепления	1	33	126675	Рабочий стол	1
5	126647	Ось	1	34	126676	Винт регулировочный	3
6	126648	Бабка	1	35	126677	Контргайка	3
7	126649	Болт	1	36	126678	Болт	1
8	126650	Шайба	3	37	126679	Винт	6
9	126651	Болт	3	38	126680	Пластина	1
10	126652	Втулка	1	39	126681	Контргайка	3
11	126653	Долото + сверло	1	40	126682	Винт регулировочный	3
12	126654	Шестерня	1	41	126683	Суппорт	1
13	126655	Болт	1	42	126684	Болт	1
14	126656	Клин	1	43	126685	Амортизатор газовый	1
15	126657	Станина	1	44	126686	Болт	1
16	126658	Винт	1	45	126687	Болт	4
17	126659	Шестерня	1	46	126688	Шайба	4
18	126660	Рукоятка	1	47	126689	Винт	1
19	126661	Шпилька ручки	1	48	126690	Клин	1
20	126662	Ось	1	49	126691	Ролик	1
21	126663	Винт	1	50	126692	Стойка	1
22	126664	Болт	2	51	126693	Пластина	1
23	126665	Винт	1	52	126694	Винт	6
24	126666	Маховик	1	53	126695	Винт регулировочный	3
25	126667	Винт ходовой	1	54	126696	Контргайка	1
26	126668	Вставка	1	55	126697	Патрон сверлильный	1
27	126669	Стойка	1	56		Шильдик	1
28	126670	Планка прижимная	1	57	126698	Шнур питания	1
29	126671	Маховик	1				

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели долбе́жно-сверлильную машину, изготовленную в КНР под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ». Перед вводом в эксплуатацию данной долбе́жно-сверлильной машины внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования машины.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
 - 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 - 3. РАСПАКОВКА
 - 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ
 - 5. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
 - 5.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком
 - 5.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности с деревообрабатывающей долбе́жно-сверлильной машиной
 - 6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 6.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 6.2. Требования к двигателю
 - 7. УСТРОЙСТВО СТАНКА
 - 8. СБОРКА
 - 8.1. Монтаж и установка станка
 - 8.2. Сборка станка
 - 9. РЕГУЛИРОВКА
 - 9.1. Регулировка и установка пазовальной насадки
 - 9.2. Регулировка прижимного устройства
 - 9.3. Регулировка перемещения (рабочего стола, бабки, суппорта)
 - 10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
 - 10.1. Подготовка к работе
 - 10.2. Выполнение основных операций
 - 11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - 11.1. Обслуживание
 - 11.2. Заточка режущего инструмента
 - 12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
 - 13. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАЗОВАЛЬНЫЕ НАСАДКИ
 - 14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
 - 15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
 - 16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
- СХЕМА СБОРКИ СТАНКА "КОРВЕТ 91"
- ДЕТАЛИ СБОРКИ СТАНКА "КОРВЕТ 91"

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации долбе́жно-сверлильной машины модели **"КОРВЕТ 91"**

Надёжность работы долбе́жно-сверлильной машины и срок ее службы во многом зависят от ее грамотной эксплуатации, поэтому перед сборкой и пуском долбе́жно-сверлильной машины необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Деревообрабатывающая долбе́жно-сверлильная машина модели "КОРВЕТ 91" (далее: станок) предназначен для выборки в изделиях из древесины отверстий, гнёзд, пазов и шипов прямоугольной формы.

1.2 Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 ± 22В частотой 50 Гц.

1.3 Станок рассчитан для эксплуатации в нормальных климатических условиях:

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

1.4. Приобретая станок, проверьте его 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.

1.5. После продажи сверлильного станка претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры 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 потребляемая мощность, Вт	370
Скорость вращения шпинделя, об/мин.	1400
Долото, мм	6-16
Максимальная глубина долбления, мм	76
Максимальная ширина заготовки, мм	80
Хвостовик долота, мм	19
Сверлильный патрон, мм	1,5-13
Поперечный ход стола, мм	80
Максимальный ход долота, мм	105
Продольный ход суппорта, мм	150
Максимальная высота заготовки, мм	100
Размер стола, мм	200x120
Высота станка, мм	800
Вес нетто, кг	42
Код для заказа станка	10291

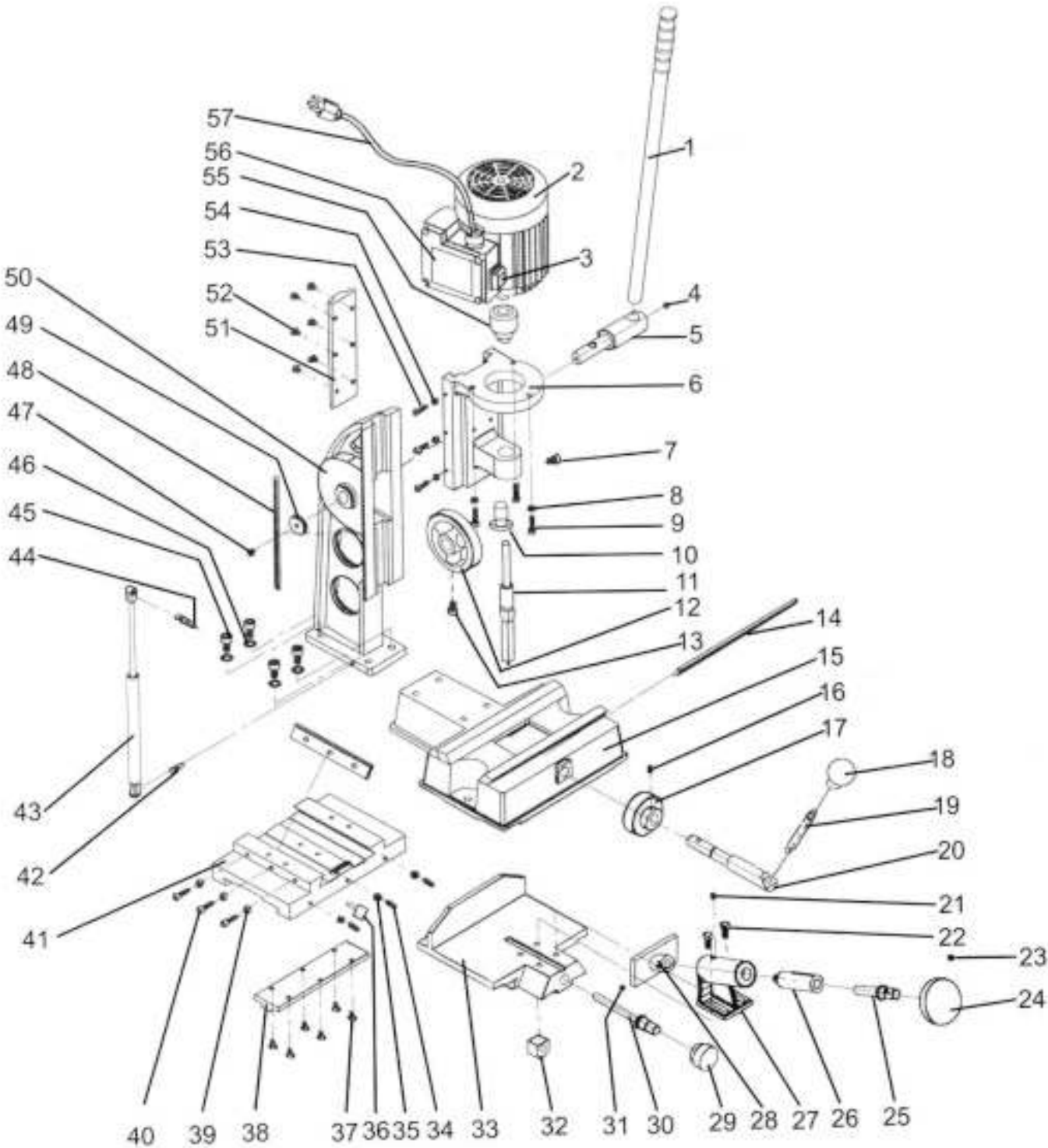
2.2. По электробезопасности долбежно-сверлильная машина модели "КОРВЕТ 91" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.
В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться к «Руководству» отдельным листом.

3. РАСПАКОВКА

ВНИМАНИЕ: Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, станок не распаковывать и не включать в течение 8 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

- 3.1. Открыть коробки и извлечь станок и все комплектующие детали, узлы и механизмы.
- 3.2. Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем (пункт 4).
- 3.3. Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.
- ПРИМЕЧАНИЕ: 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 смажьте жидким маслом все металлические обработанные (не окрашенные) поверхности.

СХЕМА СБОРКИ СТАНКА "КОРВЕТ 91"



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 станка, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Станок в ремонт должен сдаваться чистым, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенной искры на коллекторе – прекратить работу и обратиться в Сервис - Центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

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

Примечание:
Техническое обслуживание станка, проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам Сервис - Центра.

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____, _____

_____ дата _____ подпись покупателя

Сервис-Центр “Корвет” тел./ факс (4732) 39-24-84 (многоканальный), добавочные номера 418, 412, 39-24-86,
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

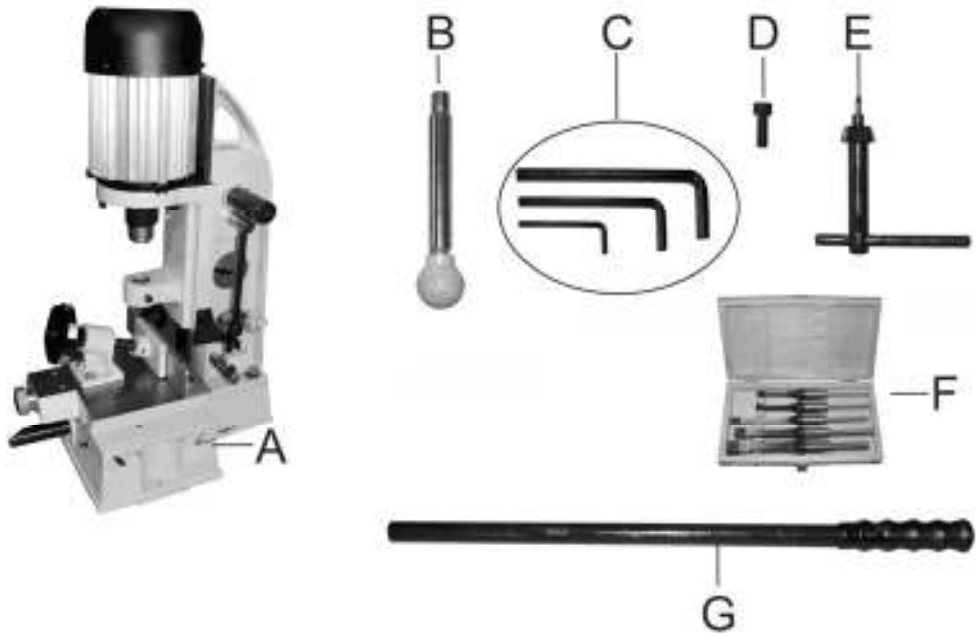
16. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения 2. Неисправный магнитный пускатель 3. Выгорела пусковая обмотка двигателя 4. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверьте наличие напряжения 2. Обратиться в Сервис для ремонта 3. Обратиться в Сервис для ремонта 4. Замените удлинитель.
2. Двигатель не развивает полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке 3. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверить напряжение в сети 2. Обратиться в Сервис для ремонта. 3. Замените удлинитель.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен 2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке 3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	1. Снизить усилие подачи 2. Обратиться в Сервис для ремонта 3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Сверло при работе часто клинит.	1. Сверло плохо зажато в патроне; 2. Патрон изношен 3. Сверло плохо заточено	1. Затяните патрон ключом 2. Замените патрон 3. Переточите сверло или замените его

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект поставки входит:
- A. Машина "КОРВЕТ 91" 1 шт.
 - B. Ручка 1 шт.
 - C. Ключ шестигранный 3 шт.
 - D. Болт крепления 1 шт.
 - E. Ключ сверлильного патрона 1 шт.
 - F. Набор из пяти пазовальных насадок 1 шт.
 - G. Рычаг 1 шт.
 - Руководство по эксплуатации 1 шт.
 - Упаковка 1 шт.

Рис.1



5. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. 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.
- 5.1.1. Ознакомьтесь с конструкцией и назначением Вашего станка.**
- 5.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии, предусмотренные конструкцией, все защитные устройства станка.
- 5.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.
- 5.1.4. Место проведения работ на станке должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертым воском
- 5.1.5. Запрещается эксплуатация станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.**
- 5.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.
- 5.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена качественней и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.
- 5.1.8. Используйте режущий инструмент соответствующий только для данной модели станка.
- 5.1.9. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения, убирайте назад длинные волосы. Они могут попасть в подвижные детали станка. Работайте в нескользящей обуви.
- 5.1.10. Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума. При длительной работе рекомендуется использовать виброзащитные рукавицы.
- 5.1.11. 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.
- 5.1.12. Надёжно закрепляйте обрабатываемую заготовку. Для закрепления заготовки используйте зажимное устройство.

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Подготовка к работе (Рис. 2,3)

10.1.1. Перед выполнением подготовительных работ на предстоящую операцию убедитесь в исправности узлов и деталей станка.

10.1.2. Перед выполнением сквозных пазов винтом (29) ослабить фиксацию ограничителя (28), на рычаг (10) приложить усилие вниз – опустить долото (13) не доводя до поверхности рабочего стола (2) примерно 0,5см, положение зафиксировать ограничителем (28). Для того чтобы на выходе долота (13) из заготовки не было сколов под заготовку установить тонкую (1,5см) рейку соразмерную предполагаемому пазу.

10.1.3. Перед выполнением несквозных пазов ограничитель (28) зафиксировать в расчётном положении по указателю (21) или по образцу.

10.1.4. Верхний ограничитель (26) установить, так чтобы долото (13) при выполнении переустановки заготовки не мешало.

10.1.5. Прижимной планкой (14) надёжно прижать заготовку к упору (3), надёжно закрепить заготовку на рабочем столе (2). При использовании длинных заготовок применяйте роликовые опоры см. раздел 12.

При выполнении подготовительных и сервисных работ во избежание пореза рук режущая часть долота (13) должна быть закрыта защитным колпачком.

10.2. Выполнение основных операций (Рис.2,3)

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

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

10.2.3. Произвести подготовительные настройки описанные выше.

10.2.4. Перед включением станка убедиться в отсутствии посторонних предметов на станке (рабочий и измерительный инструмент, образцы и шаблоны, обрезки и т.д.). Включение производится нажатием на зелёную кнопку (25) магнитного пускателя (8), а выключение на красную кнопку (24).

10.2.5. Позиционирование заготовки в продольном направлении производится поворотом ручки (16), в поперечном направлении маховиком (17). Долото (13) должно быть установлено вырезом так, чтобы паз в долоте (13) выводил опилки в уже вырезанную часть заготовки. При выполнении первоначальной части паза будьте внимательны и предотвратите возможное скопление внутри долота (13) стружки, что может вызвать перегрев, как режущего инструмента, так и электродвигателя (9).

10.2.6. В процессе работы удалять опилки с помощью щётки и крючка, а также производить инструментальные измерения при выключенном станке и отведённом режущем инструменте.

10.2.7. Подача режущего инструмента к заготовке производится перемещением рычага (10) вниз с определённым усилием. Скоростной режим подачи при использовании определённых материалов заготовок определяется по справочной литературе или опытным путём.

Во избежание преждевременного выхода из строя долота (13) запрещается производить работы с демонтированным амортизатором (4).

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

11.1. Обслуживание

11.1.1. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накапливание пыли, стружки и посторонних предметов на станке. Периодически очищайте станок сжатым воздухом.

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

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

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

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

11.1.8. Для смазки не окрашенных поверхностей станка применять машинное масло. Для смазки передаточных механизмов применять густую смазку.

11.2. Заточка режущего инструмента

11.2.1. Для обеспечения качественно выполненной работы режущие кромки сверла и долота должны быть заточены, работа с тупым режущим инструментом может привести к перегреву и преждевременному их выходу из строя.

11.2.2. Сверло затачивается с помощью маленького напильника или надфиля, повторяя исходную форму сверла.

11.2.3. Долото затачивается сферическим заточным инструментом, с помощью маленького мелкозернистого треугольного надфиля подправить внутренние углы долота, заусенцы с внешней стороны долота подправить мелкозернистым оселком, смазанным маслом.

5.2.25. К работе со станком допускать рабочих, подготовленных и имеющих опыт работы на деревообрабатывающих станках, не моложе 16 лет.

6. 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.

6.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

6.1.1. Запрещается переделывать вилку станка, если она не входит в розетку питающей сети. Вместо этого квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

6.1.2. 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.

6.2. Требования к двигателю

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

6.2.1. 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.

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

- двигатель постоянно перегружается;

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

6.2.3. 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.

6.2.4. 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.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен через розетку с заземляющим контактом.

Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм2

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

1. Суппорт	18. Стойка (прижимного устройства)
2. Рабочий стол	19. Станина
3. Упор (рабочего стола)	20. Маховик (прижимного устройства)
4. Амортизатор	21. Указатель
5. Стойка (станка)	22. Болт фиксирующий
6. Винт регулировочный	23. Гнездо установочное (для установки и крепления долота)
7. Бабка (подвижная)	24. Кнопка ВЫКЛ
8. Магнитный пускатель	25. Кнопка ВКЛ
9. Электродвигатель	26. Ограничитель (верхний)
10. Рычаг	27. Винт фиксации
11. Патрон сверлильный	28. Ограничитель (нижний)
12. Сверло	29. Винт фиксации
13. Долото	30. Отверстие (крепления станка)
14. Прижимная планка	31. Болт крепления
15. Вал	32. Отверстия (переустановки стойки прижимного устройства)
16. Ручка (продольного перемещения)	
17. Маховик (поперечного перемещения)	

Болт крепления

Рис.2

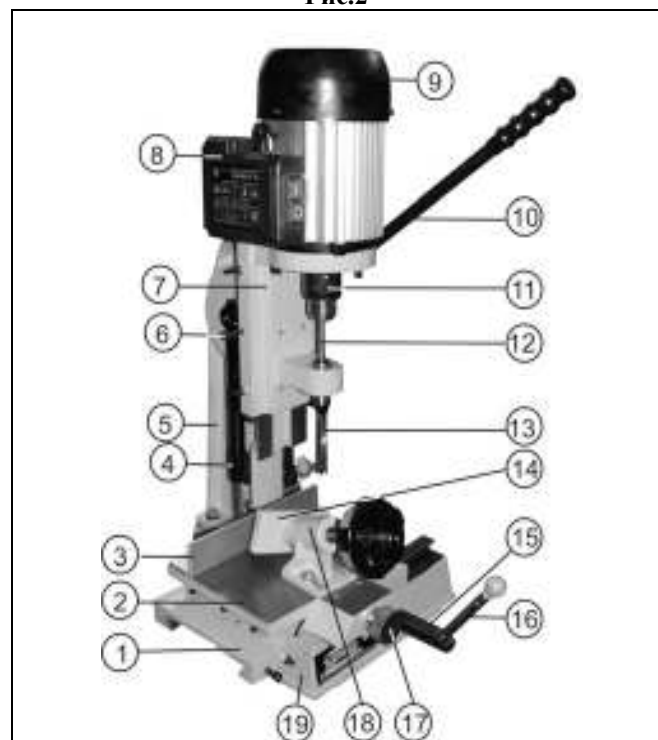
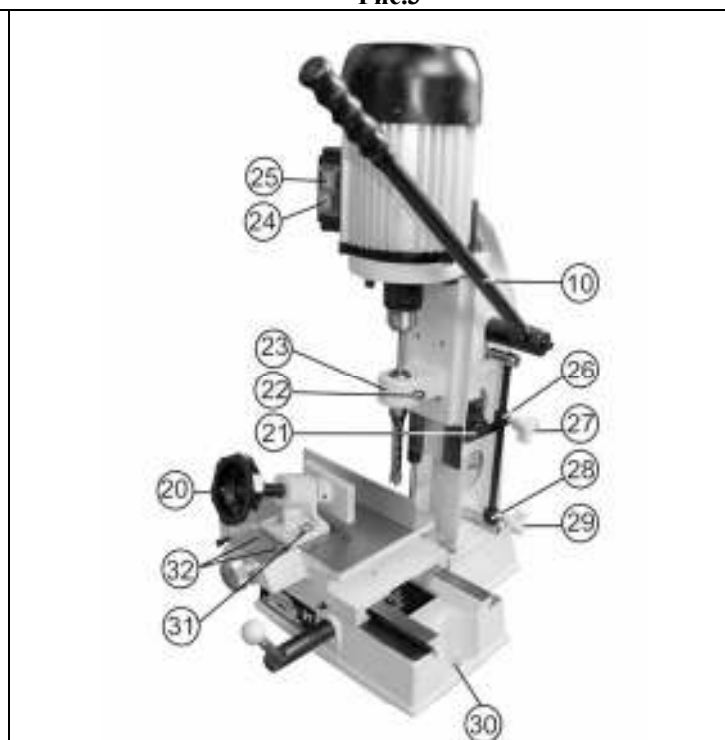


Рис.3



8. СБОРКА

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

8.1. Монтаж и установка станка (Рис.3)

8.1.1. Станок должен устанавливаться на прочной, ровной и горизонтальной поверхности верстака с учётом веса станка с обрабатываемой заготовкой. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено и что оператор не будет работать в собственной тени, что с каждой стороны станка достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

8.1.2. Для повышенной устойчивости, станок должен быть прикреплён к верстаку через отверстия (30). Используйте для этой цели болтовое соединение.

8.2. Сборка станка (Рис.2,3)

8.2.1. Как показано на Рис.3 установить и болтом (D) Рис. 1 закрепить рычаг (10).

8.2.2. Как показано на Рис.2 на валу (15) установить и закрепить ручку продольного перемещения (15).

8.2.3. В установочное гнездо (23) установить и болтом фиксации (22) закрепить долото (13). Через внутреннее отверстие долота (13) установить, и ключом сверлильного патрона (E) Рис.1 закрепить в сверлильном патроне (34), сверло (35).

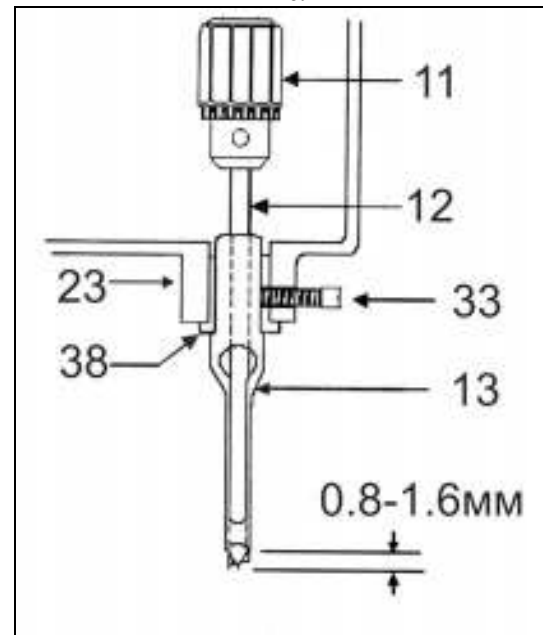
9. РЕГУЛИРОВКА

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 и установка пазовальной насадки (Рис.4)

Рис.4



9.1.1. Ослабить фиксирующий винт (33), установить долото (13) пазом в противоположную сторону перемещения долота (13) при выборке паза. В процессе работы такое положение долота не будет мешать выходу стружки.

9.1.2. В зависимости от материала применяемой заготовки, долото (13) довести до упора, а затем опустить вниз на расстояние 0.8-1,6 мм от торца втулки (38) установочного гнезда (23) и закрепить фиксирующим винтом (33).

9.1.3. Установить сверло (12), так чтобы нижние точки сверла (12) и долота (13) находились в одной плоскости.

9.1.4. Ослабить фиксирующий винт (33) и протолкнуть долото (13) вверх до упора и зафиксировать фиксирующим винтом (33). Это должно создать правильное расстояние между режущими кромками долота (13) и сверла (12), указанное на Рис.4.

9.2. Регулировка прижимного устройства (Рис.3,5)

9.2.1. При использовании заготовок различной ширины предусмотрена плавная и ступенчатая регулировка стойки (18) прижимного устройства.

9.2.2. Ослабить (выкрутить) фиксацию двух болтов (31) переустановить стойку прижимного устройства (18) в необходимое положение, надёжно зафиксировать два болта (31).

9.3. Регулировка перемещения (рабочего стола, бабки, суппорта) (Рис.5).

9.3.1. Вращая маховик (17) поперечного перемещения рабочего стола (2) проверить усилие, плавность и отсутствие люфта при перемещении рабочего стола (2).

9.3.2. Для регулировки перемещения рабочего стола (2) необходимо ослабить фиксацию контргайк регулировочных винтов (34). Поворачивая регулировочные винты (34) добиться положения клина (35) дающего правильное перемещение рабочего стола (2), положение зафиксировать контргайками регулировочных винтов (34).

9.3.3. Регулировка перемещения бабки (7) производится аналогичным способом регулировочными винтами (6).

9.3.4. Регулировка перемещения суппорта (1) производится аналогичным способом регулировочными винтами (36), при ослабленной фиксации болта (37).

Рис.5

