



КОРВЕТ 83

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10283

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

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
6. Распаковка
7. Устройство станка
8. Сборка
 - 8.1. Монтаж фрезерного станка
 - 8.2. Установка направляющей скола
 - 8.3. Установка направляющих планок
 - 8.4. Установка защитного колпака
 - 8.5. Демонтаж и монтаж вставки шпинделя
 - 8.6. Установка цангового зажима и фрезы с цилиндрическим хвостовиком
 - 8.7. Установка фрезерных головок или насадных фрез
9. Регулировка
 - 9.1. Регулировка натяжения приводного ремня
 - 9.2. Регулировка перед началом работы
10. Инструкции по эксплуатации
 - 10.1. Подготовка к работе
 - 10.2. Включение
 - 10.3. Фрезерование
 - 10.4. Фрезерование криволинейных кромок
11. Опора роликовая
12. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
13. Фрезы и фрезерные головки
14. Техническое обслуживание
15. Возможные неисправности и методы их устранения
16. Свидетельство о приёмке и продаже
17. Гарантийные обязательства

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации фрезерного станка модели "КОРВЕТ 83 "

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 -----
 --

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

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Фрезерный станок для работ по дереву "КОРВЕТ 83 " (далее станок) предназначен для фрезерной обработки деревянных заготовок: поперечного строгания, вырезки криволинейных поверхностей, выборки фальцев, пазов, гребней, калевки, 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.

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	750
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения шпинделя, об/мин	11000
Диаметр шпинделя, мм	12,7
Вертикальный ход фрезы, мм	22
Максимальный диаметр фрезы, мм	90
Максимальная высота фрезы, мм	60
Размеры стола, мм	610x480
Габариты станка L x W x H, мм	700x620x1000
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса, кг	91

2.1.1. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 83 " 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»

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ СТАНКА

3.1. В комплект поставки входит:

А. Станок "КОРВЕТ 83 "	1 шт.
В. Боковая панель	2 шт.
С. Стойка (направляющих)	1 шт.
Д. Направляющая скоса	1 шт.
Е. Крепёжные детали	1 уп.
Ф. Ключ рожковый	1 шт.
Г. Гайка фиксации	2шт.
Н. Планка	2 шт.
І. Цанга	2шт.
Ј. Колпачковая гайка	1 шт.
К. Крепёж (основания)	1 уп.
Л. Штанга	1 шт.
М. Скользящая планка	1 шт.
N. Вкладышное кольцо	1 шт.
О. Колпак	1 шт.
Р. Шайба	1 шт.
Q. Ручка	1 шт.
Р. Направляющая планка	2 шт.
S. Стойка	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.
Упаковка	1шт.

Код для заказа 10283

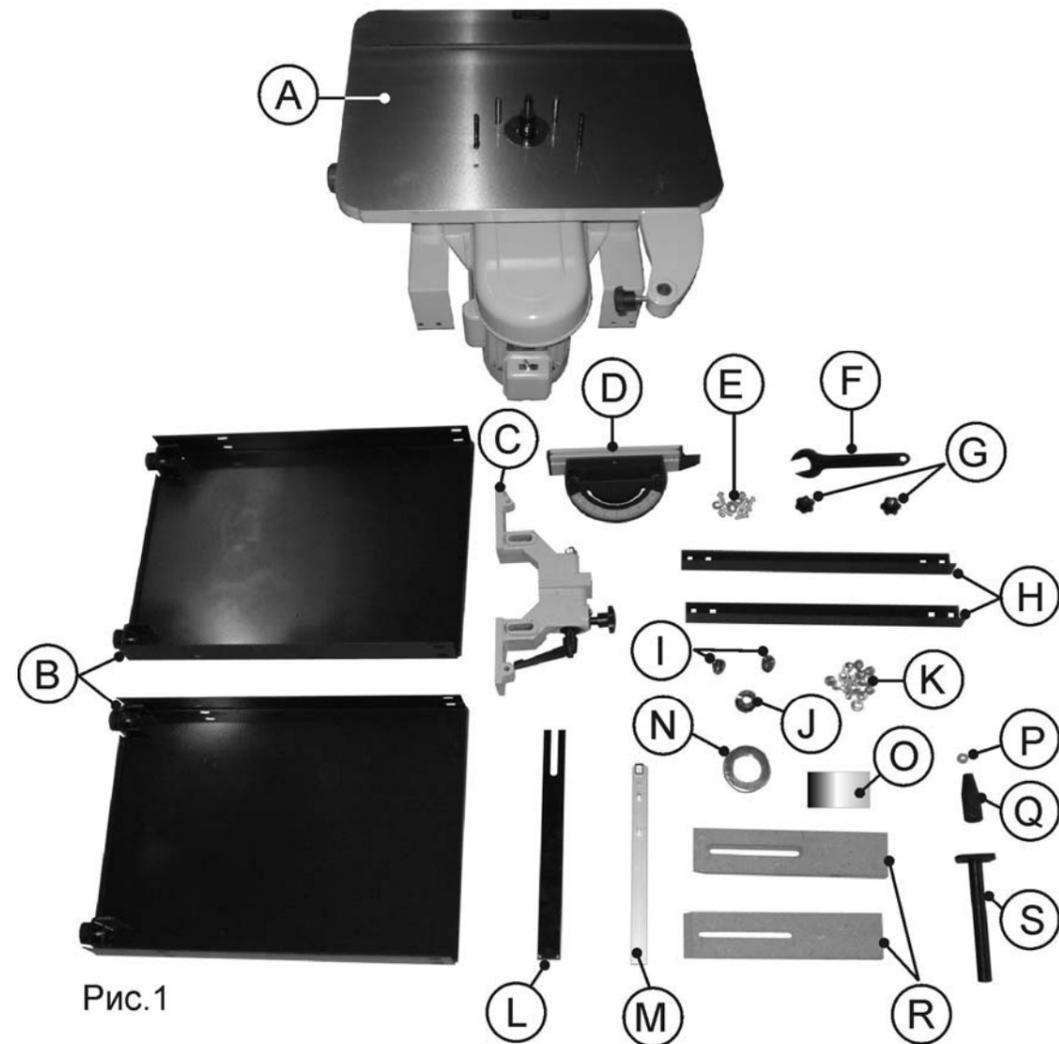
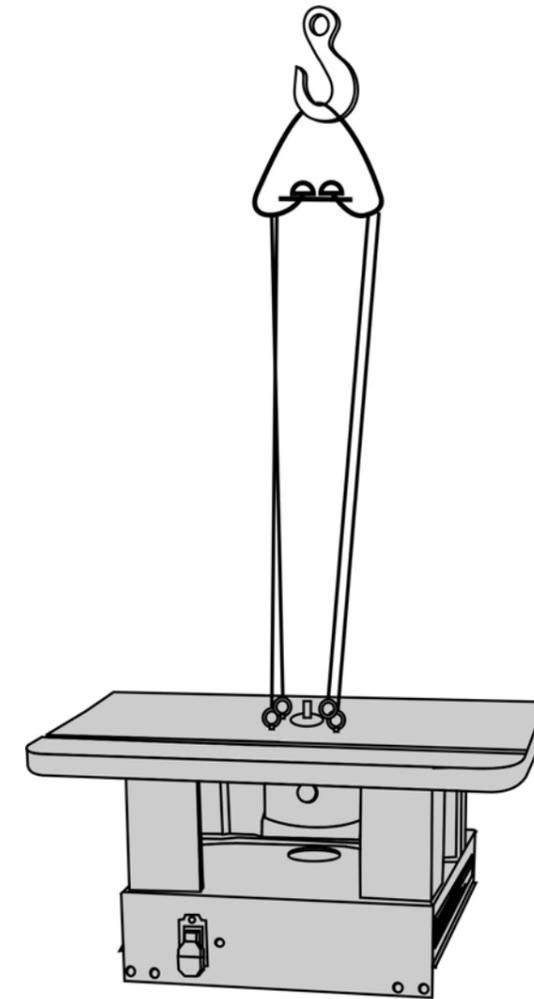
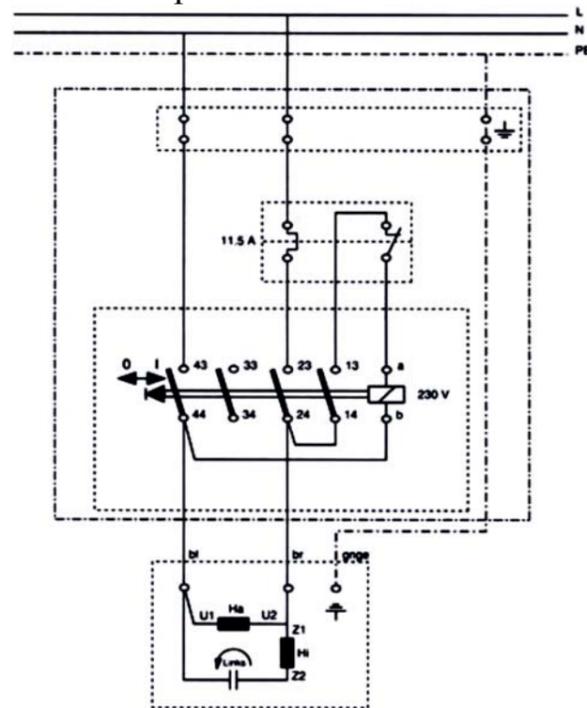


Рис.1

20
СХЕМА СТРОПОВКИ

107	125183	Кольцо 47	129	125204	Электродвигатель
108	125184	Шайба	129-1	125205	Конденсатор
109	125185	Шарикоподшипник	129-2	125206	Кожух конденсатора
110	125186	Кожух шпинделя	129-3	125207	Электрощит
111	125187	Подшипник скольжения	129-4	125208	Вентилятор двигателя
112	125188	Шарикоподшипник	129-5	125209	Кожух вентилятора
113	125189	Шкив	130	125210	Шпонка 5x5x22
114	125190	Гайка	131	125211	Болт с квадратным подголовком
115	125191	Палец	132	125212	Шайба 8
116	125192	Пружина	134	125213	Винт М12-1.75x35
117	125193	Винт М8-1.25x8	135	125214	Шайба
118	125194	Втулка	136	125215	Плита электродвигателя
119	125195	Шпилька	137	125216	Шайба
120	125196	Ручка	138	125217	Гайка М8x1.25
121	125197	Шпилька М8x1.0	139	125218	Шайба 12
122	125198	Гайка М8x1.0	140	125219	Шайба 8
123	124563	Ремень 690x10	141	125220	Шайба
124	125199	Болт М8-1.25x12	142	125221	Пластина
125	125200	Шайба	143	125222	Винт М6-1x12
126	125201	Кожух защитный	144	125223	Переключатель
127	125202	Шкив	145	125224	Скоба
128	125203	Винт М6-1x10			

Электрическая схема станка



Описание работы электрической схемы

Станок подключается в розетку сети 220В, 50Гц с помощью вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надежность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Для включения станка необходимо нажать на зелёную кнопку.

Выключить станок можно двумя способами:

- нажатием красной кнопки;
- выведением подключающей вилки из розетки.

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 Вашим станком.
- 4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.
- 4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены со станка.
- 4.1.4. Место, проведения работ станка, должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертым воском.
- 4.1.5. **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 включите систему пылеудаления. 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.

4.2.3. Используйте только заточенный режущий инструмент соответствующий предполагаемой операции.

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

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

4.1.6. Никогда не вставляйте пальцы в отверстие выхода опилок.

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

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

4.2.9. Фрезеруйте только качественную древесину. На заготовке не должно быть слабых или очень крепких сучков, гвоздей, винтов, камней или иных инородных предметов, которые могут привести к поломке режущего инструмента. Вылет обломков фрезы или вышеуказанных предметов 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. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

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 подводных проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

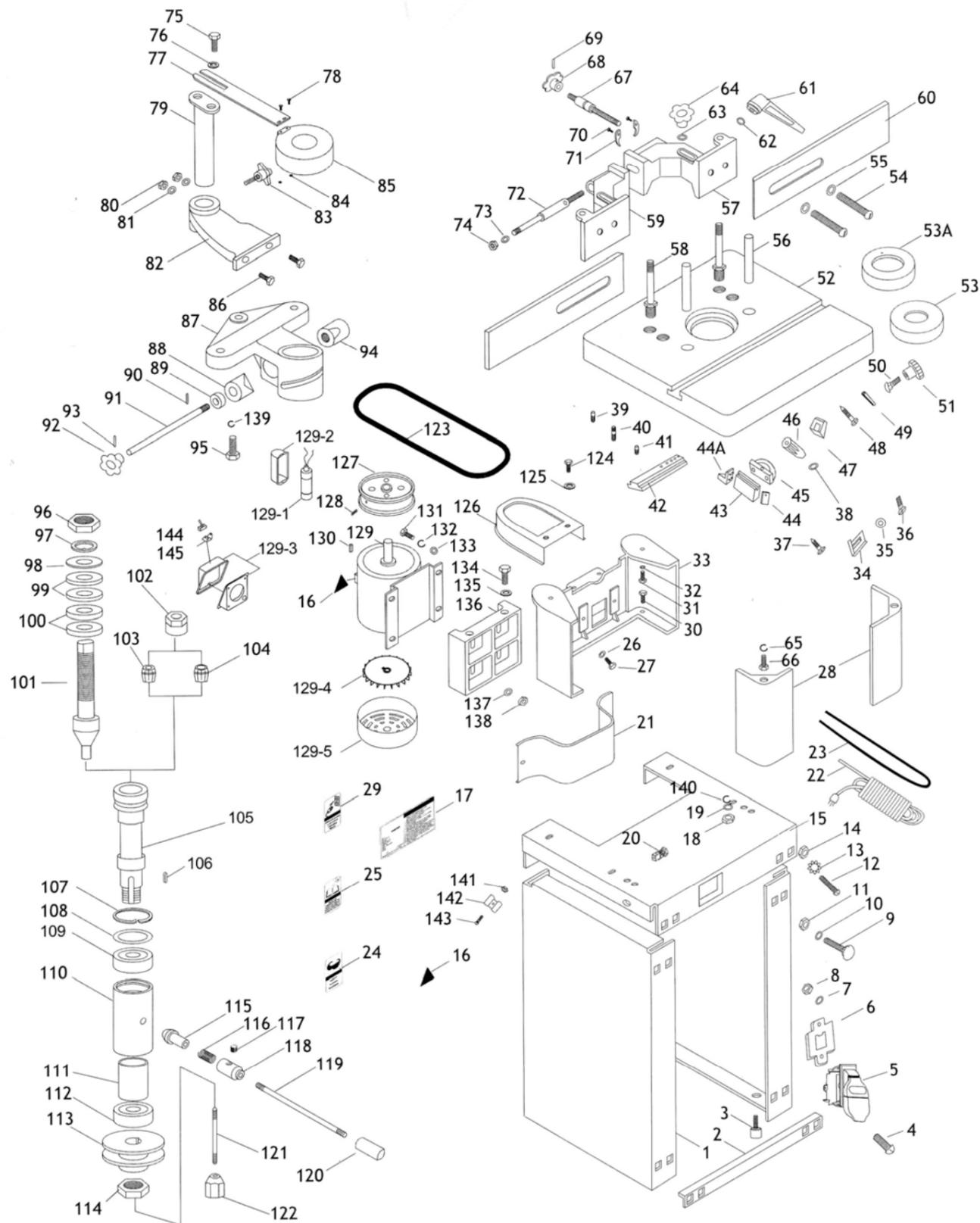
5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального

ДЕТАЛИ СБОРКИ СТАНКА "КОРВЕТ 83"

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	124692	Панель боковая	53A	124746	Вкладыш стола (отверстие 45 мм)
2	124693	Планка	54	124747	Винт с крестовым шлицем М8-1.25x20
3	124694	Опора	55	124748	Шайба
4	124695	Винт М4-0.7x25	56	124749	Палец копирующий
5	124696	Переключатель	57	124750	Стойка правая
6	124697	Пластина	58	124751	Шпилька
7	124698	Шайба Ф5	59	124752	Стойка левая
8	124699	Гайка	60	124753	Планка направляющая
9	124700	Болт с квадратным подголовком	61	124754	Ручка фиксации
10	124701	Шайба	62	124755	Шайба
11	124702	Гайка М8x1.25	63	124756	Шайба
12	124703	Винт	64	124757	Гайка фиксации
13	124704	Шайба	65	124758	Шайба
14	124705	Гайка М5x0.8	66	124759	Болт М12-1.75x20
15	124706	Полка	67	124760	Винт регулировочный
16	124707	Шильдик	68	124761	Гайка фиксации
17	124708	Шильдик	69	124762	Штифт 3x20
18	124709	Гайка М8x1.25	70	124763	Винт М6-1x12
19	124710	Шайба	71	124764	Фиксатор
20	124711	Подушка	72	124765	Вал регулировочный
21	124712	Ограждение	73	124766	Шайба
22	124713	Шнур сетевой	74	124767	Гайка М12x1.75
23	124714	Шнур	75	124768	Болт М8-1.25x12
24	124715	Шильдик	76	124769	Шайба
25	124716	Шильдик	77	124770	Штанга
26	124717	Шайба	78	124771	Винт М4-0.7x10
27	124718	Болт М8-1.25x25	79	124772	Стойка
28	124719	Ножка	80	124773	Гайка М8x1.25
29	124720	Шильдик	81	124774	Шайба
30	124721	Болт М8-1.25x25	82	124775	Кронштейн
31	124722	Болт М12-1.75x30	83	124776	Винт фиксирующий
32	124723	Шайба Ф12	84	124777	Гайка М4x0.7
33	124724	Опора	85	124778	Колпак
34	124725	Скоба	86	124779	Болт М8-1.25x30
35	124726	Шайба	87	124780	Корпус
36	124727	Винт М4-0.7x6	88	124781	Зажим, левый
37	124728	Саморез 3.5x12	89	124782	Кольцо
38	124729	Шайба	90	124783	Штифт 3x20
39	124730	Направляющая	91	124784	Тяга
40	124731	Шпилька	92	124785	Винт фиксации
41	124732	Штифт	93	125171	Штифт 3x20
42	124733	Планка скользящая	94	125172	Зажим, правый
43	124734	Направляющая скоса	95	125173	Болт М12-1.75x30
44	124735	Крышка правая	96	125174	Гайка вставки шпинделя
44А	124736	Крышка левая	97	125175	Шайба
45	124737	Корпус	98	125176	Шайба
46	124738	Ручка	99	125177	Шайба
47	124739	Указатель	100	125178	Шайба
48	124740	Саморез 3x15	101	125179	Конус вставки шпинделя
49	124741	Штифт 2x16	102	125180	Гайка колпачковая
50	124742	Болт с квадратным подголовком	103	124568	Цанга Ф 8
51	124743	Гайка фиксации М6x1.0	104	124569	Цанга Ф 12
52	124744	Рабочий стол	105	125181	Шпиндель
53	124745	Вкладыш стола (отверстие 35 мм)	106	125182	Шпонка 4x4x20

Схема сборки станка "КОРВЕТ 83"



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 мм ²

6. РАСПАКОВКА

6.1. Открыть коробку, извлечь станок и все комплектующие детали.

6.2. Проверить комплектность станка согласно пункту 3.

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

6.3. При установке и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 100 кг см. схему строповки стр. 20.

6.4. Стрповку производить за четыре рым-болта, устанавливаемых в резьбовые отверстия рабочего стола.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

1. Основание
2. Переключатель со съемным ключом
3. Рабочий стол
4. Направляющая скоса
5. Ручка (фиксирующая положение направляющей скоса)
6. Направляющая планка (задняя)
7. Стойка защитного колпака
8. Защитный колпак
9. Вставка шпинделя
10. Винт фиксации (направляющей планки)
11. Направляющая планка (передняя)
12. Винт фиксации (перемещения шпинделя)
13. Ручка (перемещения шпинделя)
14. Гайка фиксации (перемещения задней направляющей планки)
15. Гайка фиксации (перемещения передней направляющей планки)
16. Винт перемещения (передней направляющей планки)
17. Фиксирующий винт (стойки)
18. Ручка фиксации (винта перемещения передней направляющей планки)
19. Защитный кожух
20. Электродвигатель
21. Переключатель (направления вращения шпинделя)

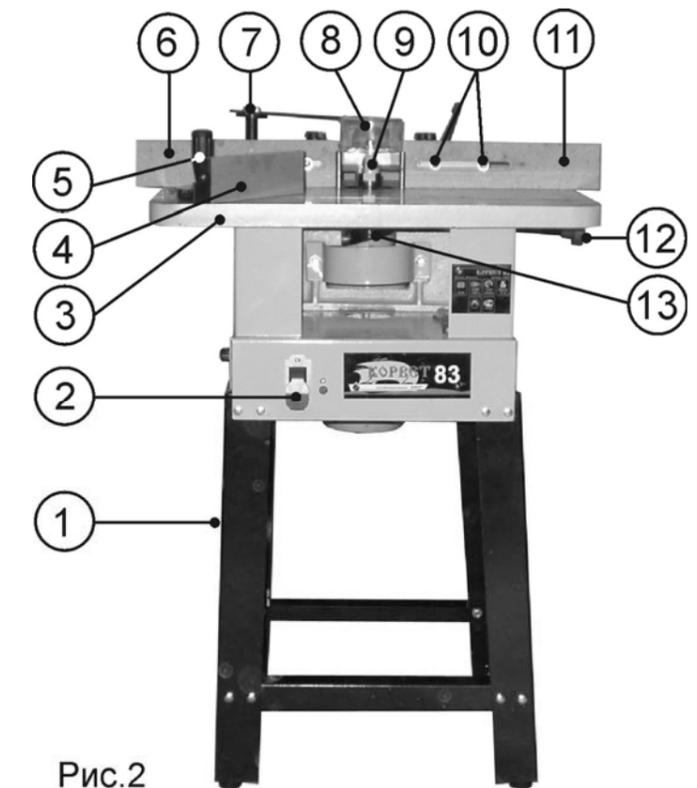


Рис.2

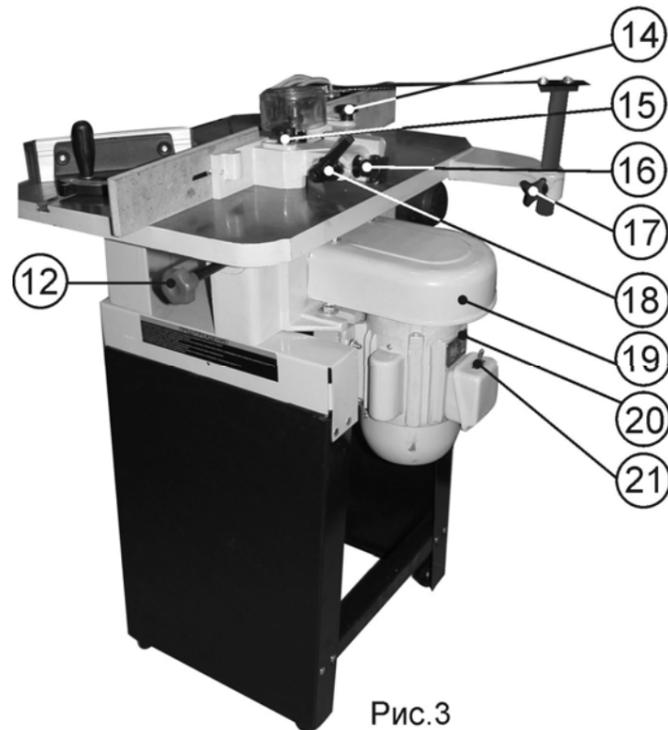


Рис.3

8. СБОРКА

ВНИМАНИЕ!

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

8.1. Монтаж фрезерного станка

8.1.1. Из двух боковых панелей (В) и двух планок (Н) используя крепёж (К) Рис. 1 собрать основание (1) Рис.2.

8.1.2. Станок (А) установить и используя крепёж (К) Рис. 1 закрепить на основании (1) Рис.2.

8.1.3. Фрезерный станок должен устанавливаться на прочном полу. Для повышения устойчивости, фрезерный станок рекомендуется прикреплять к полу.

8.1.4. Перед установкой станка убедитесь, что помещение достаточно освещено и что оператор не будет работать в собственной тени.

8.2. Установка направляющей скоса

8.2.1. В паз рабочего стола (3) вставить скользящую планку (22) Рис.4.

8.2.2. Используя шайбу (Р) Рис.1 на скользящей планке (22) установить и ручкой (5) закрепить направляющую скоса (4) Рис.5.

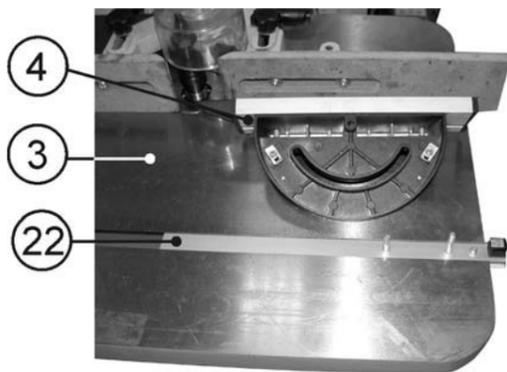


Рис.4

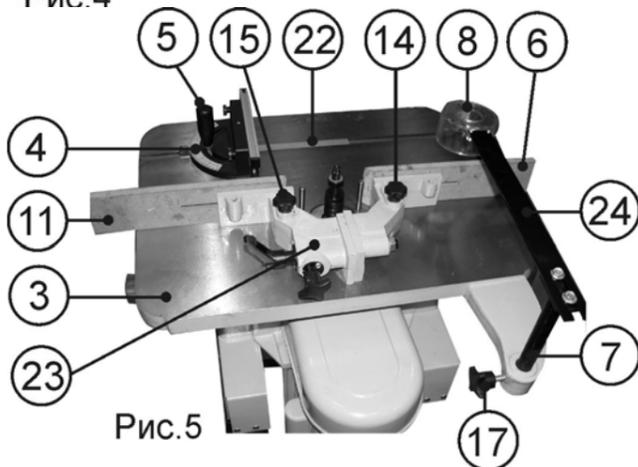


Рис.5

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 83" 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

17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную работу станка модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации. Гарантийный срок – 12 месяцев с дня продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

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

В гарантийный ремонт принимается станок при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленный для ремонта станок с 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 станка.
3. Если неисправность станка стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обоих 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 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); 39-24-86;
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

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

14.1. Обслуживание

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

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

14.1.3. Приводные ремни следует менять, когда их натяжение не помогает предотвращать проскальзывание шпинделя.

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

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

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

14.1.9. 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.
5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Заменить шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
	3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции. 2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

8.3. Установка направляющих планок

8.3.1. На рабочем столе (3) установить стойку (23), закрепить винтами фиксации (14 и 15).

8.3.2. На стойке (23) винтами фиксации (10) закрепить заднюю и переднюю направляющие планки (6 и 11) Рис.2; 5.

8.4. Установка защитного колпака

8.4.1. Используя крепежные детали (Е) Рис.1, стойку защитного колпака (7), штангу (24) и защитный колпак (8) соединить в один узел Рис. 5.

8.4.2. Стойку защитного колпака (7) вставить в гнездо на рабочем столе (3), зафиксировать фиксирующим винтом (17) Рис. 5.

8.5. Демонтаж и монтаж вставки шпинделя

8.5.1. На станке предусмотрена замена вставки шпинделя или возможность установки шпиндельной насадки (цангового зажима) на место вставки шпинделя (28) Рис.8.

8.5.2. Удерживая ключом (25) Рис.6 шпиндель (29) Рис.8 открутить на два – три оборота шпильку (27)Рис.7. Лёгкими ударами деревянного молотка по нижнему концу шпильки (27) Рис.7 конус вставки шпинделя (28) вывести из зацепления с конусом шпинделя (29). После чего, продолжая удерживать ключом (25) шпиндель (29) выкрутить шпильку (27). Извлечь шпиндельную вставку (28) Рис.8.

8.5.3. Вставить конусную часть шпиндельной вставки (28) или ей аналогичной в ответную конусную часть шпинделя (29), вставить шпильку (27), используя ключи, как описано выше, закрутить шпильку (27) до определённого усилия Рис.8.

8.6. Установка цангового зажима и фрезы с цилиндрическим хвостовиком

8.6.1. Выполнить пункт 8.5.2.

8.6.2. Вставить в конусную часть шпинделя (29) цангу (31), на резьбовую часть шпинделя (29) накрутить на 1-2 оборота колпачковую гайку (30) Рис.8.

8.6.3. В отверстие цанги (31) вставить фрезу с цилиндрическим хвостовиком, соответствующим диаметру цанги (31) Рис.9.

8.6.4. Как описано выше удерживая ключом (25) п.8.5.2 шпиндель (29) затянуть колпачковую гайку (30) до определённого усилия Рис.9.



Рис.6



Рис.7

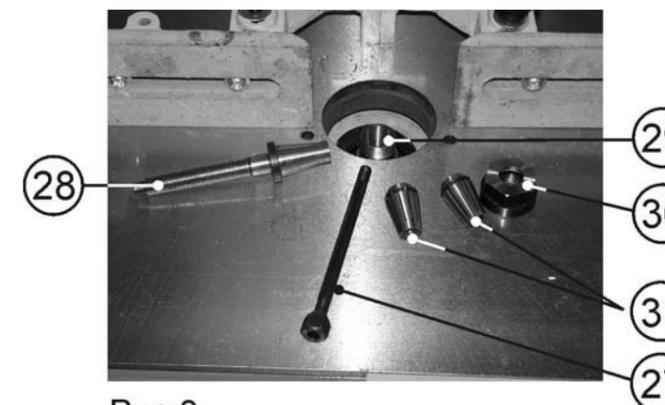


Рис.8

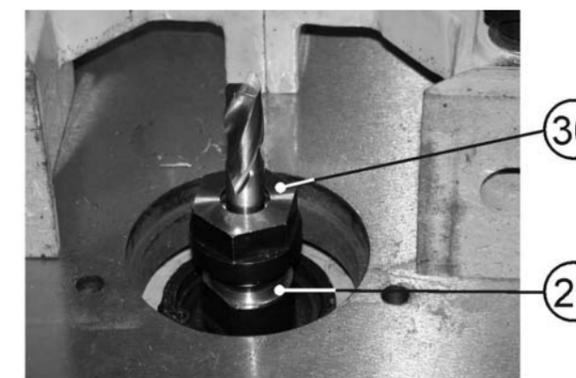


Рис.9

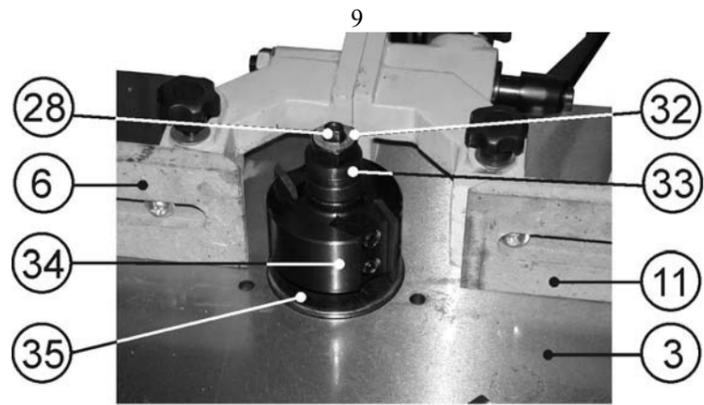


Рис.10

8.7. Установка фрезерных головок или насадных фрез

8.7.1. Для установки фрезерной головки или насадных фрез (прорезные, дисковые и т.п.) необходимо выполнить работы, указанные в п.8.5.2, открутить гайку (32). Со вставки шпинделя (28) снять наборные шайбы (33) Рис.10.

8.7.2. На вставку шпинделя (28) установить фрезерную головку (34) (или насадную фрезу), выше фрезерной головки (34), при необходимости, установить наборные шайбы (33), так, чтобы перекрыть 1-2 оборота резьбы на вставке шпинделе (28), в противном случае Вам не удастся закрепить фрезу или фрезерную головку (34) гайкой (32) Рис.10. Удерживая ключом шпиндель п. 8.5.2, до определённого усилия затянуть гайку (32) Рис.10.

8.7.3. 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 вставку шпинделя (28) перед фрезой или фрезерной головкой (34) по необходимости установить наборные шайбы (33), установить фрезерную головку (34), закрепить см.п.8.5.2 Рис.10.

8.7.4. При выполнении некоторых фрезерных операций не на всю высоту заготовки (например, выбрать четверть и т.п. - верхняя часть заготовки не обрабатывается), а высота режущей части фрезы или фрезерной головки (34) превышает размер фрезерования - необходимо извлечь вкладышное кольцо (35). Опустить фрезерную головку (34) частично ниже плоскости рабочего стола (3) Рис.10.

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 натяжения приводного ремня

9.1.1. Открутить два болта (36). Снять защитный кожух (19) Рис.11.

9.1.2. Проверить натяжение приводного ремня (38). При слабом натяжении, при неравномерной нагрузке ремень (38) может проскальзывать, что приведёт к некачественной обработке заготовки.

9.1.3. Чрезмерное натяжение ремня (38) приведёт к его преждевременному износу.

9.1.4. Для увеличения или уменьшения натяжения ремня (38) необходимо ослабить две гайки (40), и соответственно переметить шкив (39) Рис.12. Положение зафиксировать двумя гайками (40).

9.1.5. Защитный кожух (19) установить на прежнее место п.9.1.1.

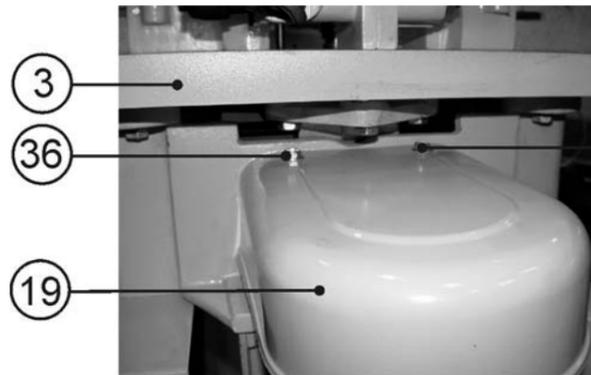
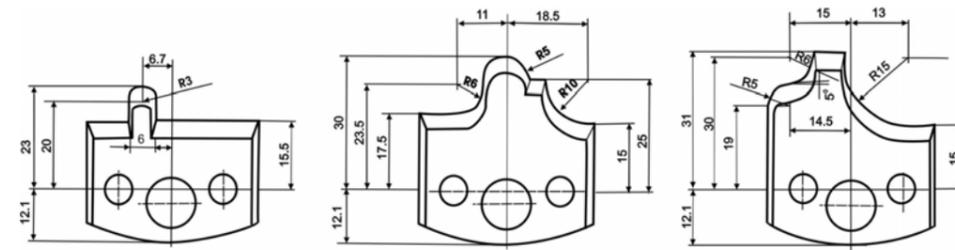


Рис.11

14 СМЕННЫЕ НОЖИ



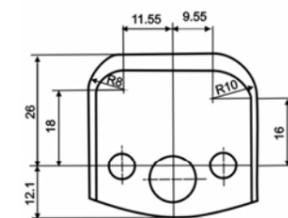
Арт.124584



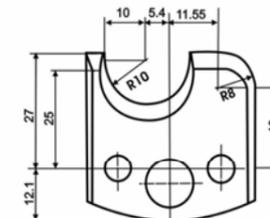
Арт.124585



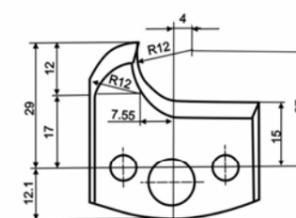
Арт.124586



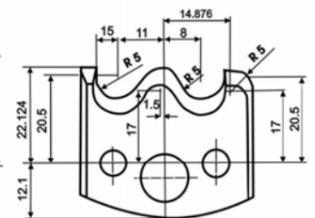
Арт.124577



Арт.12478



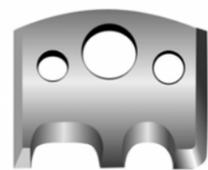
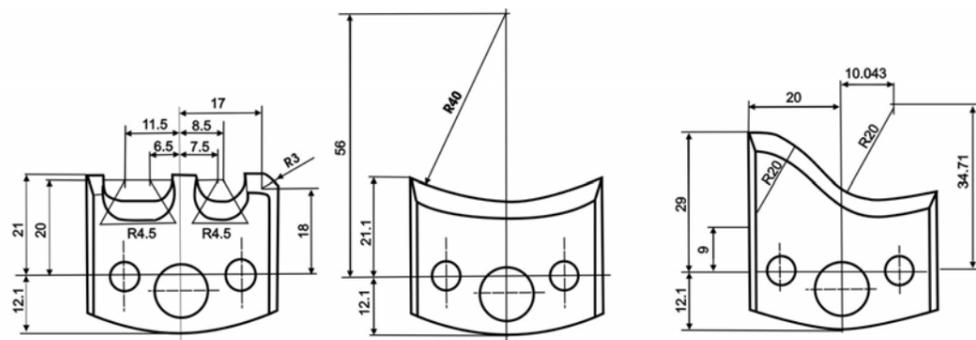
Арт.124579



Арт.124580



СМЕННЫЕ НОЖИ



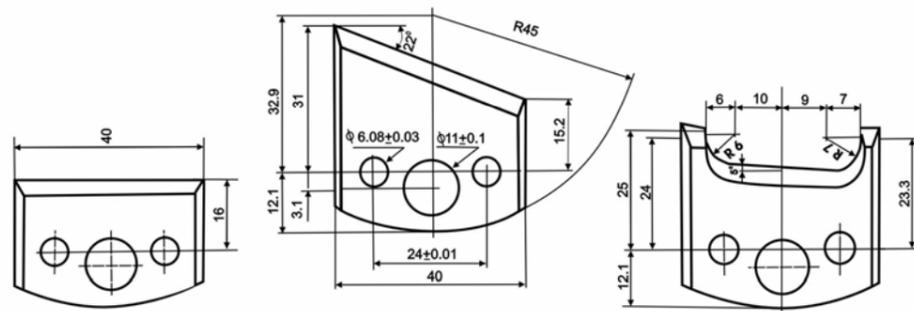
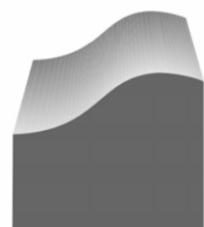
Арт. 124581



Арт. 124582



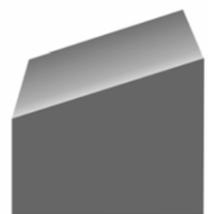
Арт. 124583



Арт. 124574



Арт. 124575



Арт. 124576



9.2. Регулировка перед началом работы

9.2.1. Установить фрезу согласно предполагаемой операции см. п.п. 8.6-8.7.

9.2.2. Установить переднюю (11) и заднюю (6) направляющие планки в одной плоскости по касательной к окружности резания фрезы (34) Рис.10.

9.2.3. При сквозном (плоском и профильном) фрезеровании задняя направляющая планка (6) остаётся, как указано в п.9.1.2, а переднюю направляющую планку (11) установить параллельно задней направляющей планки (6) со смещением назад на величину сострагиваемого слоя Рис.10.

9.2.4. При профильном несквозном фрезеровании обе направляющие планки (6 и 11) устанавливаются в одной плоскости без смещения относительно друг друга, но со смещением к касательной окружности резания фрезы (34) на величину сострагиваемого слоя Рис.10.

9.2.5. Фиксированное положение направляющих планок (6 и 11) определяет положение гаек фиксации (14 и 15) соответственно Рис.13.

9.2.6. Перемещение передней направляющей планки (11) относительно задней направляющей планки (6) производится вращением винта перемещения (16), при не зафиксированном положении гайки фиксации (15) и ручки фиксации (18) Рис.13.

9.2.7. Перемещение обоих направляющих планок (6 и 11) без смещения относительно друг друга производится непосредственным перемещением стойки (23) при не зафиксированном положении гаек фиксации (14 и 15) и зафиксированном положении ручки фиксации (18) Рис.13.

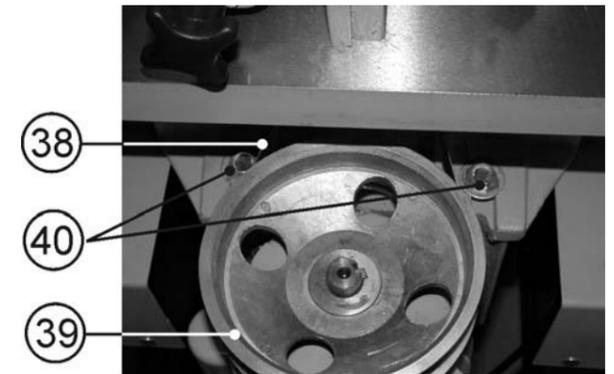


Рис.12

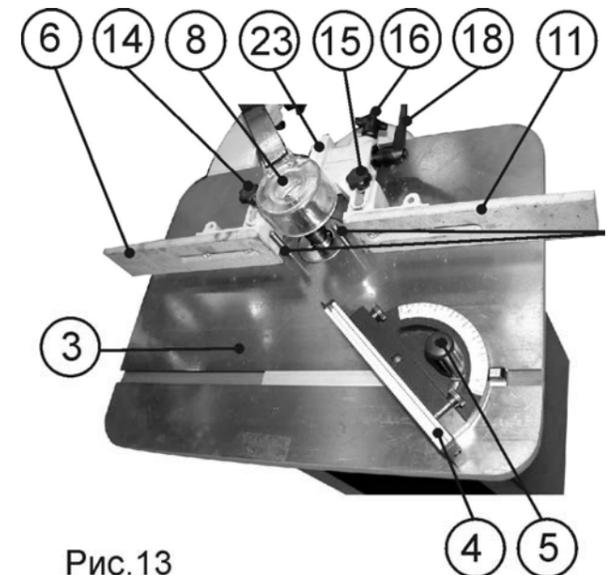


Рис.13

9.2.8. При выполнении торцевого фрезерования на рабочем столе (3) установить направляющую скоса (4) см. п.8.2. Ручку (5) повернуть против часовой стрелки, установить направляющую скоса (4) на показания требуемого угла, поворотом по часовой стрелки ручки (5) зафиксировать положение направляющей скоса (4).

9.2.9. Высота фрезерования устанавливается перемещением ручки (13), положение фиксируется винтом фиксации (12).

9.2.10. Направление вращения шпинделя устанавливается переключателем (21) Рис.3, при этом соответственно меняется и назначение направляющих планок (6 и 11), задняя становится передней, и наоборот. Направление вращения фрезы должно быть противоположно направлению подачи заготовки (навстречу).

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Подготовка к работе

10.1.1. Для фрезерных работ на станке подбирать однородные заготовки, производите разметку заготовки таким образом, чтобы в зону фрезерования не попадали сучки и т.п. Убедитесь в правильности настройки сострагиваемого слоя и направлении вращения фрезы (п.9.2).

10.1.2. При не работающем станке поместить заготовку на рабочий стол (3). Проверить плавность движения и равномерность прилегания заготовки по рабочему столу (3) и направляющей планке (11) Рис. 13.

10.1.3. При выполнении фрезерной операции с применением направляющей скоса (4), при не работающем станке проверить равномерность прилегания заготовки к направляющей скоса (4) и рабочему столу (3) и плавность движения направляющей скоса (4) и заготовки по рабочему столу (3) Рис. 13.

10.1.4. При обработке заготовок длиной более 1000мм установить роликовые опоры.

10.2. Включение**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. Переключатель (2) расположен на лицевой панели фрезерного станка. Для включения станка, установить переключатель в верхнее положение. Для выключения - установить переключатель в нижнее положение Рис 14.

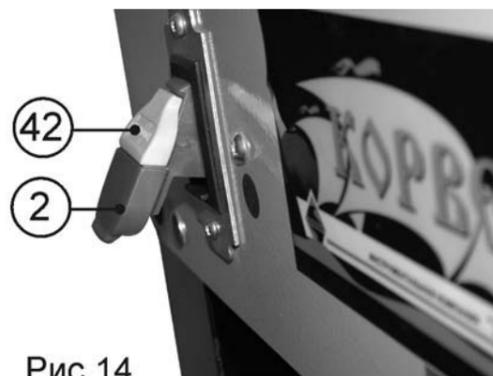


Рис.14

10.2.3. Фрезерный станок можно заблокировать от несанкционированного использования путем блокировки переключателя. Для блокирования переключателя:

- Установить переключатель(2) в положение ВЫКЛ. Отключить от источника питания Рис 14.
- Вытащить ключ (42). Переключатель невозможно включить без ключа.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если ключ (42) необходимо вытащить из переключателя, когда он находится в положении ВКЛ, переключатель можно выключить, но нельзя будет включить Рис 14.

- Для установки ключа, вставить ключ в гнездо на переключателе до щелчка.

10.2.4. Включить станок, скорость шпинделя должна, постепенно, повысится до максимальных оборотов. 10.2.5. Станок должен поработать не менее 5 минут. Убедиться, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно, после чего можно приступать к работе.

10.3. Фрезерование

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.

10.3.4. Подавать заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки. При фрезеровании верхняя часть фрезы находящаяся выше заготовки в целях собственной безопасности должна закрываться защитным колпаком (8) Рис.13.

10.3.5. Скоростной режим подачи и глубина фрезерной обработки при использовании определённых материалов заготовок и режущего инструмента подбирается по справочной литературе или опытным путём. Только при правильно выбранных режимах можно рассчитывать на высококачественное выполнение операции.

10.4. Фрезерование криволинейных кромок

10.4.1. Фрезерование криволинейных кромок может быть плоским и профильным, сквозным (по всему контуру заготовки) и не сквозным (часть длины контура).

10.4.2. Для выполнения криволинейного фрезерования используются специальные приспособления – цулаги, упорные кольца и копировальные пальцы (41). При копировании заготовки по имеющемуся образцу или шаблону предусмотрена в рабочем столе (3) установка двух съёмных копировальных пальцев (41). Заготовку кладут на копир – шаблон, который имеет конфигурацию будущей детали, и зажимают. Кромку копира – шаблона обводят по копировальному пальцу (41) Рис.13. Фреза на заготовке повторяет конфигурацию копира – шаблона. Меняя шаблоны и режущий инструмент, можно получить различные изделия. Об изготовлении и методах работы с этими приспособлениями можно получить информацию в соответствующих учебных пособиях о работе с фрезерными деревообрабатывающими станками.

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

11.ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.15), которая облегчит работу с заготовками большой длины, как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

Рис. 15



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 станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.16, 17, 18), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.

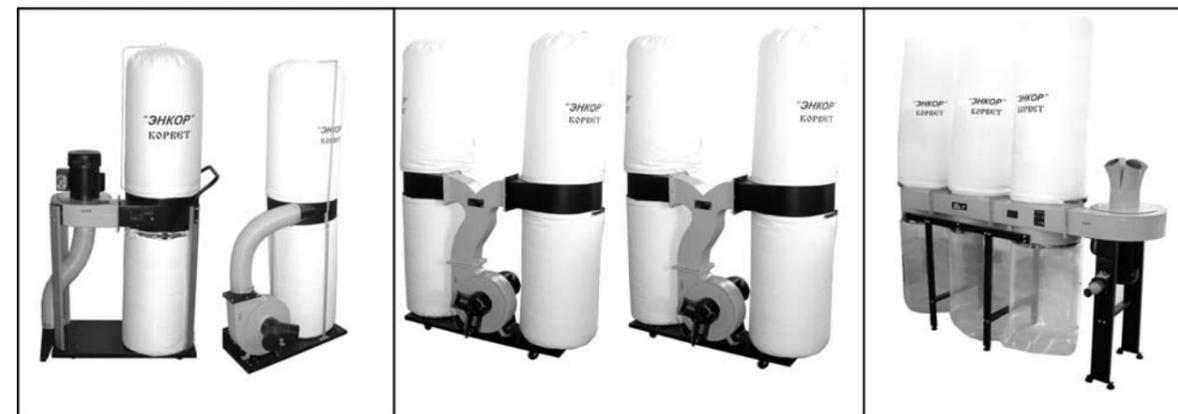


Рис .16
«КОРВЕТ 61»
750 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 14,2 м³/мин
Код для заказа 10261
«КОРВЕТ 64»
1500 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 42,6 м³/мин
Код для заказа 10264

Рис. 17
«КОРВЕТ 65»
2200 Вт, 220 В, 50 Гц
Расход воздуха 62,3 м³/мин
Код для заказа 10265
«КОРВЕТ 66»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 70,82 м³/мин
Код для заказа 10266

Рис. 18
«КОРВЕТ 67»
3750 Вт, 380 В, 50 Гц
Расход воздуха 76 м³/мин
Код для заказа 10267

13. ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА С НАБОРОМ СМЕННЫХ НОЖЕЙ

Фрезерная головка с профильными ножами используются для обработки сложных поверхностей, при изготовлении наличников, плинтусов, багетов, профилированного конструкционного бруса и пр. Корпус фрезерной головки выполнен из высокопрочного термообработанного сплава. Сменные ножи изготовлены из высоколегированной стали.



Арт.124571



Код для заказа 19301