



КОРВЕТ 323

ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

**СТАНОК КОМБИНИРОВАННЫЙ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 93230

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

ЕАС

<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец комбинированного станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец комбинированного станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец комбинированного станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>	<p>Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика</p> <p>Владелец комбинированного станка _____ личная подпись</p> <p>Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия</p> <p>наименование ремонтного предприятия или его штамп</p> <p>Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись</p> <p>Место для заметок</p>
--	--	--	--

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели комбинированный станок для работ по дереву, изготовленный в КНР по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию комбинированного станка для работ по дереву внимательно и до конца прочтите 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 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 станка
 - 8.2. Сборка станка
 - 8.3. Установка фрезерного оборудования
9. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
 - 9.1. Установки и настройки перед началом фрезерных работ
 - 9.2. Установки и настройки перед началом пильных работ
 - 9.3. Установки и настройки перед началом строгальных работ
 - 9.4. Регулировка высоты строгальных ножей (замена, установка)
 - 9.5. Регулировка приемного стола
 - 9.6. Регулировка стола подачи
 - 9.7. Регулировка направляющей планки
 - 9.8. Подготовка к работе
 - 9.9. Включение/выключение
 - 9.10. Фрезерование, сверление, строгание, пиление
- ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА «КОРВЕТ 323»
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
11. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ
12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
15. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
16. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ
- ГАРАНТИЙНЫЕ ТАЛОНЫ

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации комбинированного станка для работ по дереву модели «КОРВЕТ 323».

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Комбинированный деревообрабатывающий станок «КОРВЕТ 323» (далее станок) предназначен для обработки древесины и подобных ей материалов (картона, фанеры, древесно-стружечных плит и т. п.): строгания по направляющей планке, строгания в размер по толщине, продольного и поперечного пиления, выполнения ряда сверлильных и фрезерных операций.

На станках не допускается обработка: металлов, асбоцементных материалов, камня и подобных материалов, мягких пластмассовых и резиноподобных материалов.

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, не распаковывайте и не включайте его 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 таблице.

Наименование параметра	Значение параметра
Двигатель	
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная мощность двигателя, Вт	2200
Тип двигателей	асинхронный
Строгание	
Частота вращения шпинделя, об/мин	4000
Максимальная ширина строгания, мм	250
Максимальная глубина строгания, мм	3
Размер рабочего стола (строгального), мм	965 x 260
Размеры строгального ножа, мм	260 x 30 x 3
Количество строгальных ножей, шт.	3
Наклонное строгание по направляющей планке, град.	+45
Строгание в размер по толщине	
Частота вращения шпинделя, об/мин	4000
Максимальная ширина строгания, мм	250
Максимальная глубина строгания, мм	3
Минимальная длина заготовки, мм	150
Высота пропускаемого материала, мм	6 - 120
Размер рабочей поверхности строгального стола (Ш x Д), мм	250 x 400
Скорость автоматической подачи, м/мин	6,5
Пиление	
Частота вращения шпинделя, об/мин	3500
Размеры пильного диска (диаметр, толщина, посадка), мм	254 x 30 x 3,2
Максимальный размер поперечного пиления, мм	300
Максимальная глубина пиления, мм	70
Размер рабочей поверхности пильного стола, (Ш x Д), мм	248 x 652
Размер рабочей поверхности суппорта пильного стола, (Ш x Д), мм	232 x 222
Фрезерование / сверление	
Наружный диаметр насадной фрезы, мм	72
Диаметр шпинделя, мм	20
Ширина фрезерования, мм	40
Максимальная высота заготовки, мм	60
Минимальная высота фрезерования, мм	6
Диаметр пальчиковой фрезы (сверла), мм	6, 8, 10, 12
Диаметр фрезерной головки (наружный/посадочный), мм	72 x 20
Размер рабочей поверхности фрезерного стола, (Ш x Д), мм	70 x 487
Размер рабочей поверхности суппорта, (Ш x Д), мм	160 x 280
Общие	
Диаметр патрубка пылесборника, мм	100/40
Уровень шума, dB(A)	LpA ≤83; KpA=3
Масса, кг	200
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	1320 x 1080 x 1720
Ремень	A-560, O-900, A-900

2.1.1. По электробезопасности станок модели «КОРВЕТ 323» соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

<p>КОРЕШОК № 1 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревобрабатывающий модели «Корвет 323» Гарантийный талон изъят «.....» / / года Ремонт произвел «.....» / /</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 1 На гарантийный ремонт комбинированного деревобрабатывающего станка «КОРВЕТ 323» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торгового штампа Дата «.....»20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон Выполнены работы по устранению дефекта</p>
<p>КОРЕШОК № 2 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревобрабатывающий модели «Корвет 323» Гарантийный талон изъят «.....» / / года Ремонт произвел «.....» / /</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 2 На гарантийный ремонт комбинированного деревобрабатывающего станка «КОРВЕТ 323» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торгового штампа Дата «.....»20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон Выполнены работы по устранению дефекта</p>
<p>КОРЕШОК № 3 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревобрабатывающий модели «Корвет 323» Гарантийный талон изъят «.....» / / года Ремонт произвел «.....» / /</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 3 На гарантийный ремонт комбинированного деревобрабатывающего станка «КОРВЕТ 323» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торгового штампа Дата «.....»20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон Выполнены работы по устранению дефекта</p>
<p>КОРЕШОК № 4 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревобрабатывающий модели «Корвет 323» Гарантийный талон изъят «.....» / / года Ремонт произвел «.....» / /</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8. ТАЛОН № 4 На гарантийный ремонт комбинированного деревобрабатывающего станка «КОРВЕТ 323» зав. № Изготовлен «.....» / / М. П. Продан наименование торгового штампа Дата «.....»20...г. подпись продавца Владелец: адрес, телефон Выполнены работы по устранению дефекта</p>

знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр со станком.

4.1.7. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

Нормальной нагрузкой режима обработки (резания) вашего станка считается нагрузка до достижения номинальной потребляемой мощности (или номинального тока) в силовой цепи электродвигателя (см. раздел 2.). Не допускается обработка на максимальных возможностях вашего станка.

4.1.8. 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.

4.1.9. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.10. При работе стойте на диэлектрическом коврике.

4.1.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку пыль при обработке некоторых материалов (чугун, стеклотекстолит и т.д.) может вызывать аллергические осложнения.

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

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

4.1.14. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети.

4.1.15. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

4.1.16. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отключите шнур от сети.

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

4.1.18. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

4.1.19. 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.

4.1.20. После запуска станка дайте ему поработать не менее 1-2 минут на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную

вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

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

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

4.2.1. Никогда не включайте станок, если не установлены защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.

4.2.2. Не включайте станок с незакрепленным 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 от режущего инструмента заготовке.

4.2.5. Не пытайтесь остановить двигатель, систему передачи вращения, рабочий вал, пильный диск 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. Обрабатывайте 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 режущего инструмента 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. Заготовку необходимо прижимать к столу и направляющей планке прижимными устройствами. В остальных случаях, при ручной подаче заготовок, заготовку необходимо подавать на режущий инструмент при помощи колодок или толкателей.

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

4.2.14. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Во избежание травмы при отдаче заготовки всегда стойте сбоку.

4.2.15. Производите 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 допускайте скопления стружки на столе станка.

4.2.18. Стружку убирайте 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.

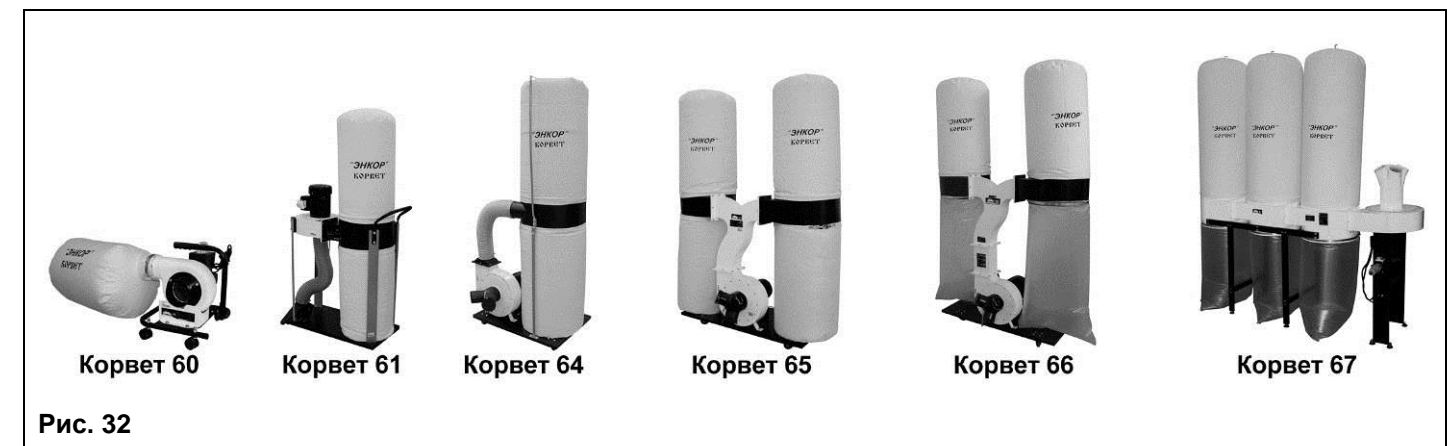
15. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при работе со станком рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис. 24), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



16. 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. 37), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



	КОРВЕТ 60	КОРВЕТ 61	КОРВЕТ 64	КОРВЕТ 65	КОРВЕТ 66	КОРВЕТ 67
Напряжение питания	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В, 50 Гц	380В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	13,9 м³/мин.	14,2 м³/мин.	42,6 м³/мин.	62,3 м³/мин.	70,8 м³/мин.	76 м³/мин.
Объём фильтра		0,064м³	0,153м³	0,306м³	0,306м³	0,7м³
Объём пылесборника	0,015м³	0,064м³	0,153м³	0,306м³	0,43м³	0,59м³
Код для заказа	90600	90610	90640	90650	90660	90670

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины (станка), например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенного искрения на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы, (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающих, или становится непригодным для использования по назначению;

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем. Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемой машины (станка), её техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями и характеристиками.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемую машину (станок) на русском языке.

Машина (станок) получена в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверена продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации машины (станка) не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

Сервисный центр «Корвет»
тел./ факс (473) 239-24-84, 2619-645
E-mail: ivannikov@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: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 323» Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 004/2011ТР; ТС 010/2011; ТР ТС 020/2011, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

“ _____ ” 201 г. _____ Входной контроль “ _____ ” 201 г. _____
(дата изготовления) (штамп ОТК) (дата проверки) (штамп вк)

Дата продажи “ _____ ” 201 г. _____
(подпись продавца) (штамп магазина)

14. 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
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям п. 5.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	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
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

4.2.21. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на деревообрабатывающих станках рабочие 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. 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 допускайте установку станка в помещениях с повышенной влажностью.

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.

Отсоедините вилку шнура питания станка от 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. Однако, при тяжелой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый 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 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.

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

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте коробку, извлеките станок и все комплектующие детали.

6.2. Проверьте комплектность станка согласно разделу 3.

ВНИМАНИЕ: На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите защитное покрытие 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 обработанные поверхности.

6.3. При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 200 кг.

6.4. Производите строповку за два рым-болта, устанавливаемые в специальные резьбовые отверстия в верхней части станка, (см. схему строповки). После сборки станка выверните рым-болты и сохраните в надежном месте.

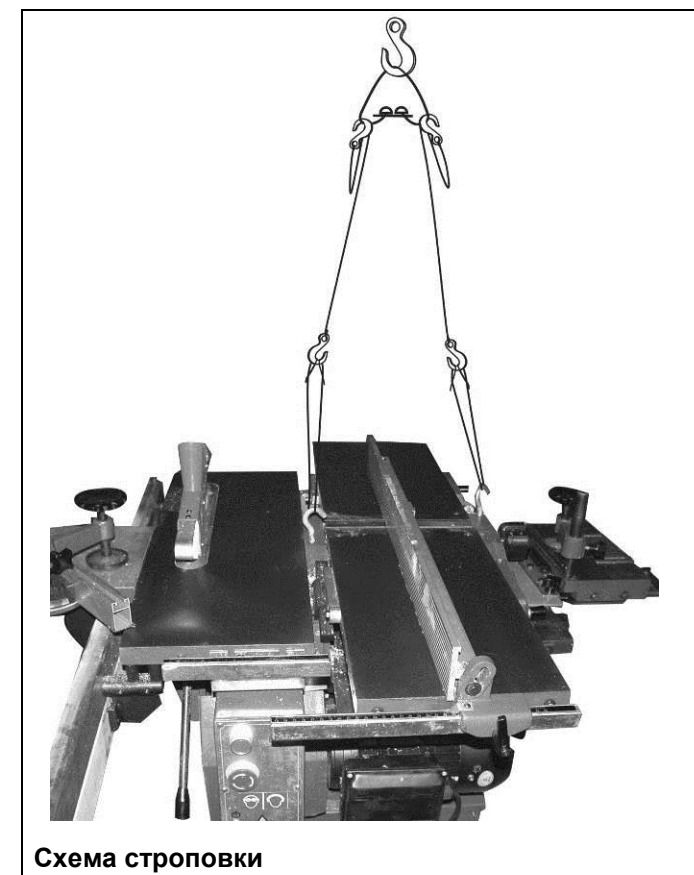


Схема строповки

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

- | | |
|--|---|
| 1. Основание | 21. Рабочий стол (рейсмуса) |
| 2. Маховик (установки высоты фрезерного стола) | 22. Ручка включения/выключения автоматической подачи заготовки (рейсмуса) |
| 3. Ручка регулировки подъема стола подачи (строгального) | 23. Маховик регулировки подъема рабочего стола рейсмуса |
| 4. Рычаг поперечной подачи (фрезерного суппорта) | 24. Аварийный выключатель |
| 5. Суппорт (фрезерный) | 25. Аварийный выключатель |
| 6. Рычаг продольной подачи (фрезерного суппорта) | 26. Кнопка пуска |
| 7. Направляющий упор (фрезерного стола) | 27. Направляющая суппорта (пильного) |
| 8. Прижимное устройство (фрезерного стола) | 28. Опора направляющей планки (строгание) |
| 9. Упор подвижный (фрезерного стола) | 29. Опора направляющей планки (пиление) |
| 10. Рабочий стол (фрезерный) | 30. Болт фиксации (наклона направляющей планки) |
| 11. Кожух фрезера | 31. Ручка фиксации (перемещения направляющей планки) |
| 12. Направляющая планка | 32. Маховик поперечного перемещения (фрезерного стола) |
| 13. Защитная планка (рабочего вала) | 33. Ручка фиксации (положения фрезерного стола) |
| 14. Защитный кожух (пильного диска) | 34. Патрубок пылесборника |
| 15. Прижимное устройство (пильное) | 35. Рычаг переключения (пиление/строгание, фрезерование) |
| 16. Направляющая скоса | 36. Электродвигатель |
| 17. Суппорт (пильный) | |
| 18. Диск пильный | |
| 19. Рабочий стол (пильный) | |
| 20. Стол подачи (строгальный) | |

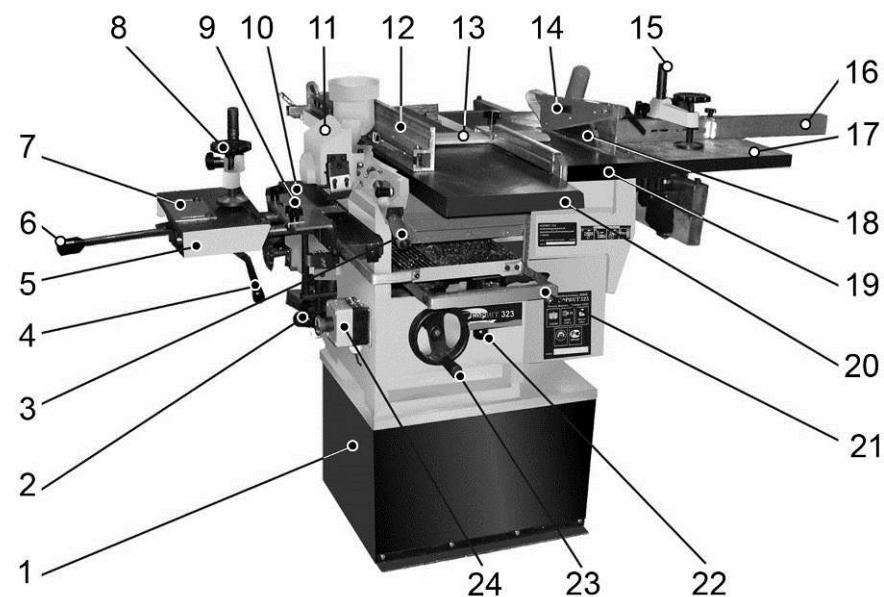


Рис. 2

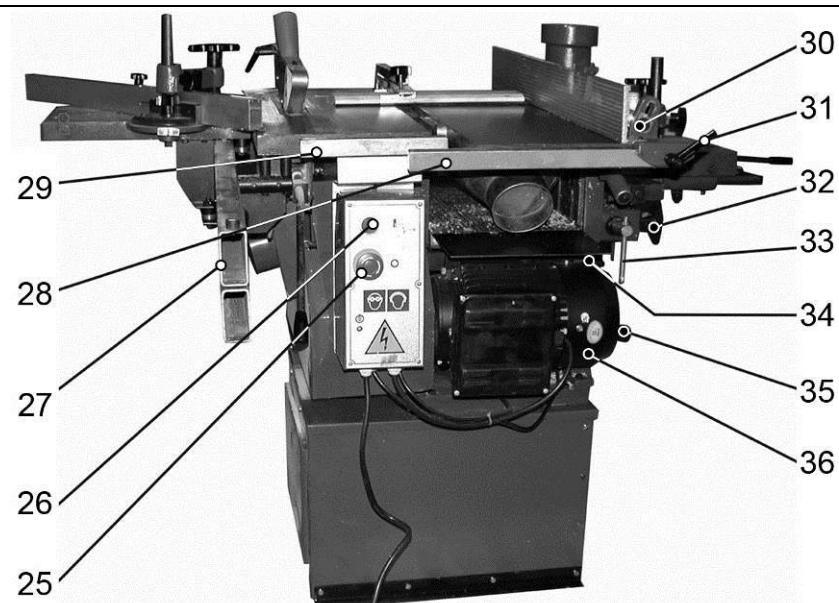


Рис. 3

11.2. Станок и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать в специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет. ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» устанавливает **«безусловную гарантию» на первые 12 месяцев**, при которой выполняется бесплатный ремонт по устранению любых дефектов машины (станка) «Корвет» только в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёмке и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в не авторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация машины (станка) не по назначению.

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

По окончании действия **«безусловной гарантии»** вступают в силу следующие условия гарантийного обслуживания: В течение последующего периода гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных в приложении или на сайте www.enkor.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёмке и продаже», а также при незаполненном гарантийном талоне гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

Машина (станок) предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий и режущий инструмент. Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;
- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);

- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;

- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в машину (станок) инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;

- повреждения и поломки вследствие эксплуатации машины (станка) без надлежащих средств пылеудаления, предписанных производителем в руководстве по эксплуатации;

- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;

- неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;

- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, пилков, ножей, цепей, звездочек, пильных и отрезных дисков, пильных лент, сверл, элементов их крепления, патронов сверлильных, цанг, подошв шлифовальных и ленточных машин, болтов, гаек и фланцев крепления, шлангов, фильтров и т.д.);

- обслуживание машины (станка) в условиях не авторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);

- ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;

- профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание машины (станка), проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

- Эксплуатация машины (станка) при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца.

Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины (станка), которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются. Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

9.10.2. Перед выполнением намеченной операции знать методы и режимы предполагаемой обработки, получить информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

9.10.3. Произведите подготовительные настройки, описанные выше. В тех случаях, когда подача заготовки производится вручную, используйте толкатели. Подавайте заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обработанной поверхности заготовки.

9.10.4. При выполнении операции сверления, фрезерование пальчиковыми фрезами и торцевое (косое) пиление, закрепляйте заготовку прижимными устройствами.

9.10.5. При выполнении фрезерной операции пальчиковыми фрезами, осуществляйте скорость подачи заготовки закреплённой на суппорте (5), рычагами поперечной подачи (4) и продольной подачи (6) с учётом диаметра режущего инструмента, глубины фрезерования, твёрдости и влажности материала заготовки, Рис. 2.

9.10.6. При выполнении операции строгания в размер, устанавливайте высоту строгания с учётом толстой стороны заготовки, твёрдости и влажности материала заготовки. Подавайте заготовку толстой стороной вперёд.

9.10.7. При выполнении операции торцевого (косого) пиления, осуществляйте скорость подачи заготовки, закреплённой на суппорте (17), с учётом высоты пиления, твёрдости и влажности материала заготовки, Рис. 2.

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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА «КОРВЕТ 323»

Описание работы электросхемы

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

Для включения станка необходимо:

- освободить кнопки отключения станка SB1, SB2 повернув красную кнопку по часовой стрелке;
- установить стол подачи (20) и приёмный стол (53), Рис. 11, 12, в одно из фиксированных рабочих положений (срабатывает конечный выключатель SQ1);
- нажатием на зелёную кнопку SB3 подаётся напряжение на магнитный пускатель KN, замыкаются контакты KM, подаётся напряжение на двигатель 1N и якорь двигателя 1N начинает вращаться.

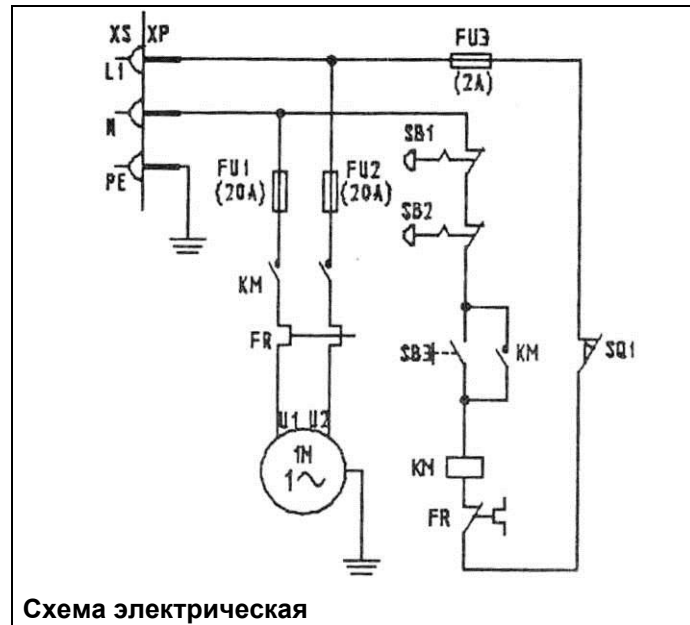
Выключить двигатель можно тремя способами:

- нажатием красной кнопки отключения SB1;
- нажатием красной кнопки отключения SB2;
- выведением подключающей вилки XP из розетки XS.

Электрооборудование станка защищено от перегрузок и короткого замыкания предохранителями FU1, FU2, FU3.

В случае их перегорания установите аналогичные предохранители или обратитесь в центр сервисного обслуживания.

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



10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

10.1. Обслуживание

10.1.1. 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.

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

10.1.3. Станок всегда необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Проверьте плавность работы всех деталей.

10.1.4. После окончания работы удалите стружку со станка и тщательно очистите все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазаны маслом.

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

10.1.6. Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки ходовых винтов применяйте густую смазку типа ЛИТОЛ

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

11. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

11.1. Критериями предельного состояния станка считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

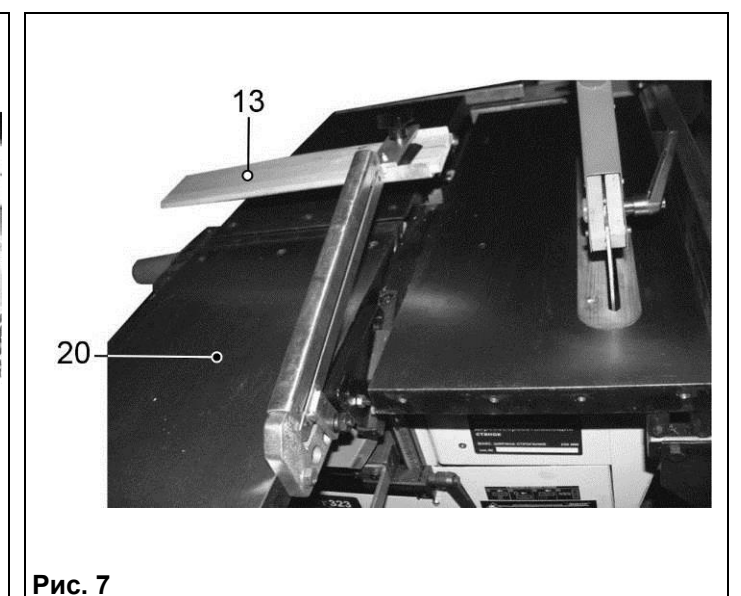
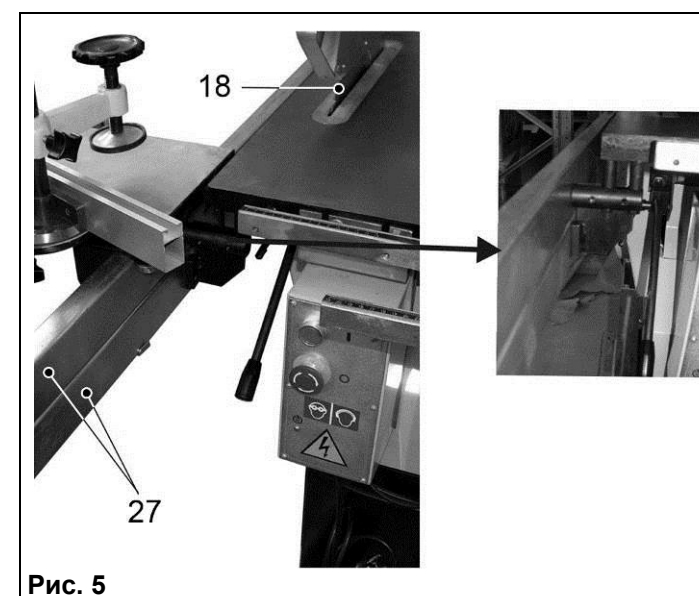
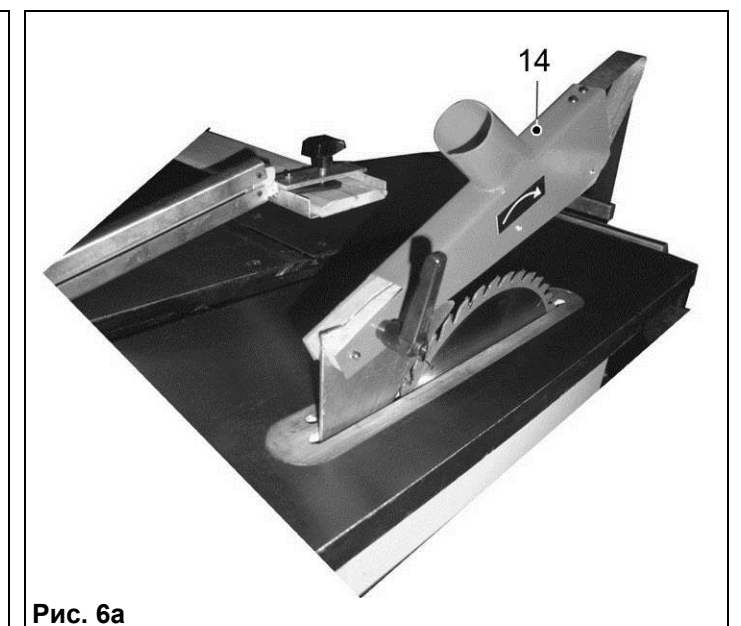
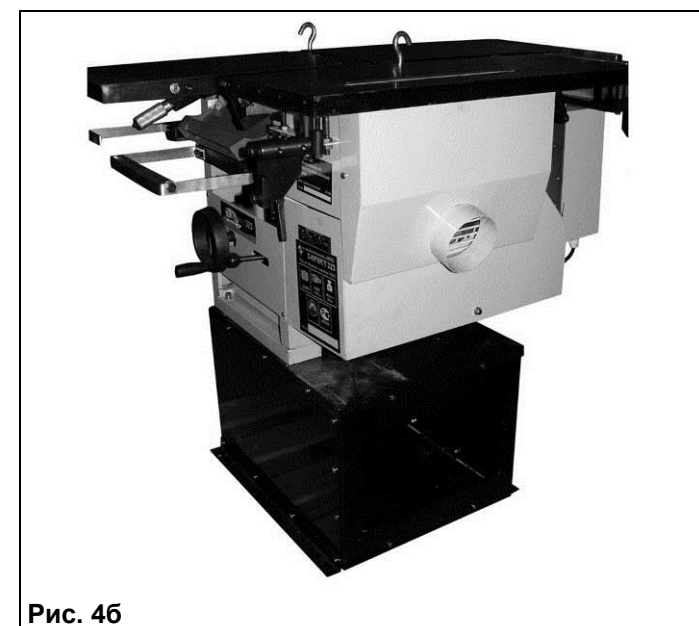
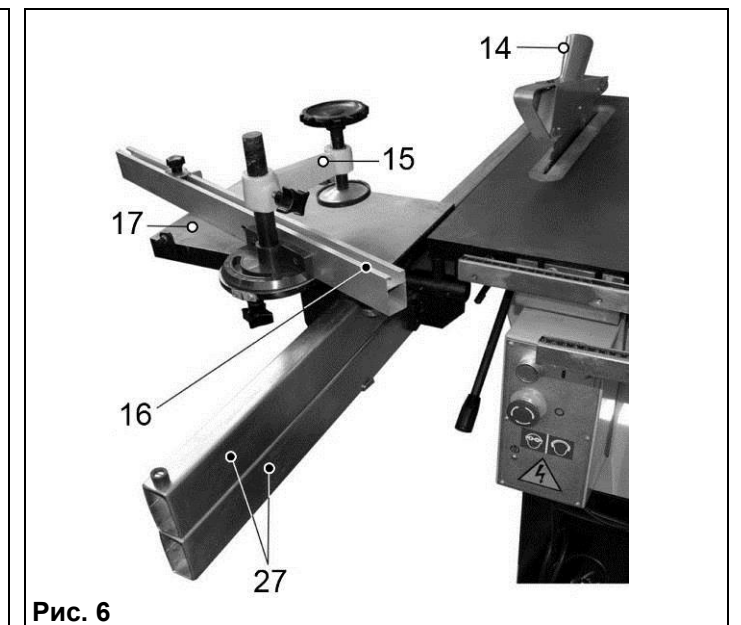
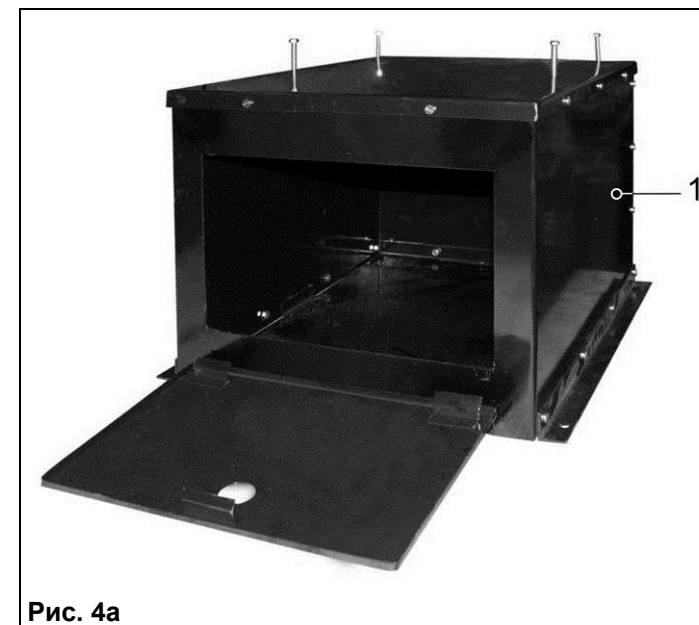
Критериями предельного состояния станка являются:

- трещины металлоконструкции корпуса и основания
- глубокая коррозия станка и неисправный электродвигатель.

8. СБОРКА

ВНИМАНИЕ! Не пытайтесь эксплуатировать станок до окончания монтажных работ и всех предварительных проверок в соответствии с данным руководством

8.1. Монтаж станка (Рис. 4а, 4б)



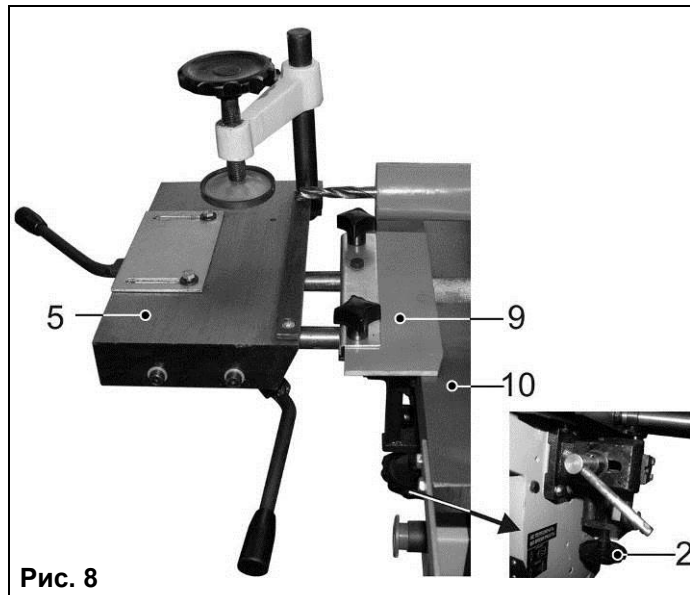


Рис. 8

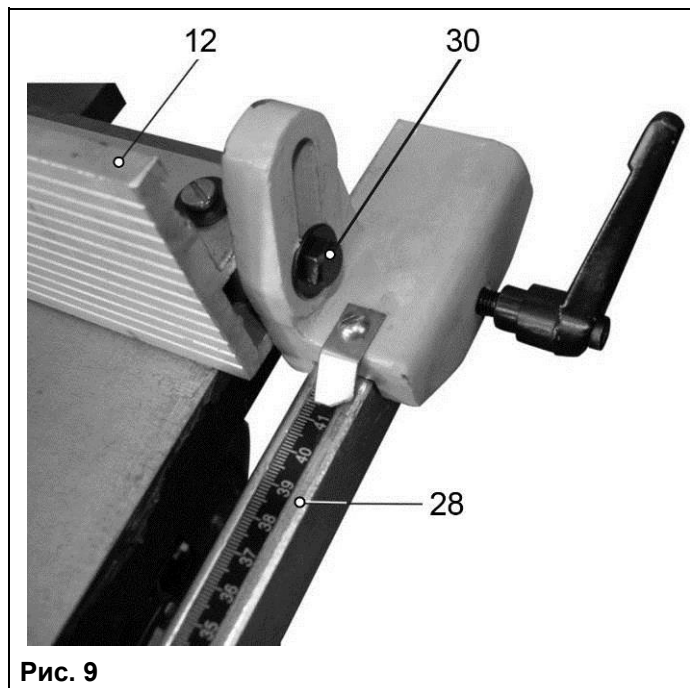


Рис. 9

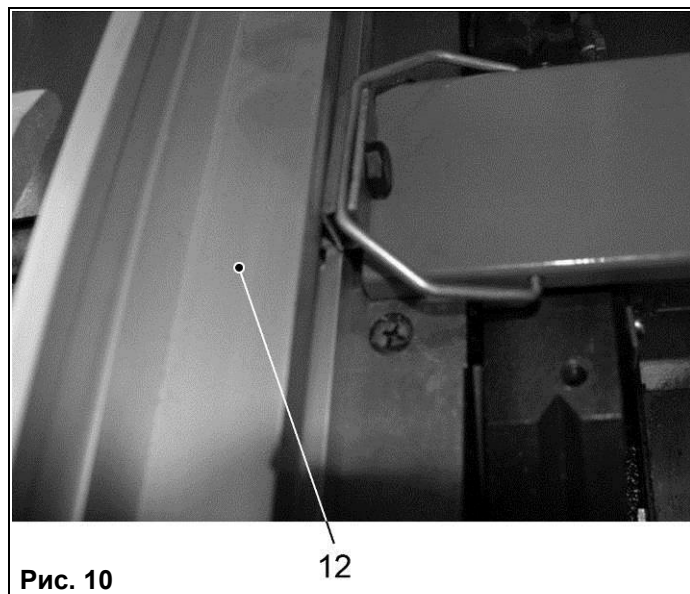


Рис. 10

8.1.1. Станок должен устанавливаться на прочном ровном полу. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени.

8.1.2. Соберите основание (1) как показано на Рис. 4а. На основание (1), используя грузоподъемный механизм (см. п.п. 6.3.-6.4.) установите и закрепите станину станка четырьмя болтами.

8.1.3. Для повышенной устойчивости станок может быть прикреплён к полу. Используйте для этой цели анкерное соединение.

8.2. Сборка станка

8.2.1. Как показано на Рис. 2, 3, 5, со стороны пильного диска (18) установите и закрепите направляющую суппорта.

2.2.2. На направляющую суппорта (27) установите пильный суппорт (17), предварительно вывернув ограничитель на направляющей суппорта (27), Рис. 6а.

8.2.3. На пильном суппорте (17) установите и закрепите направляющую скоса (16) и прижимное устройство (15), Рис. 6а.

8.2.4. Как показано на Рис. 6а, 6б, установите и закрепите фиксирующей ручкой защитный кожух (14).

8.2.5. На строгальном столе подачи (20) установите и закрепите кронштейн защитной планки рабочего вала (13), Рис. 7.

8.2.6. На фрезерном рабочем столе (10) установите и закрепите фрезерный суппорт (5) и подвижный упор (9), Рис. 8.

8.2.7. На суппорте (5) установите и закрепите прижимное устройство (8) Рис. 8.

8.2.8. Вверните маховик установки высоты фрезерного стола (2), Рис. 8.

8.2.9. Закрепите болтом с шайбой (30) направляющую планку (12) к держателю, Рис. 9. В зависимости от намеченной операции направляющая планка (12) устанавливается на опоры (28) или (29), Рис. 3, 9.

8.2.10. При использовании строгальной операции защитный кожух крепится в зажиме направляющей планки (12), Рис. 10.

8.3. Установка фрезерного оборудования

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При выполнении строгальных операций свободная часть шпинделя, предназначенная для крепления фрезерного оборудования и инструмента, должна быть закрыта защитным стаканом (37) (см. Рис 11).

8.3.1. Перед установкой фрезерной головки (39), насадной фрезы (не комплектуется) или фрезерного патрона (44) необходимо снять защитный стакан (37), Рис. 11, 14.

8.3.2. На шпиндель (38) установите фрезерную головку (39) или насадную фрезу. При необходимости установите наборные шайбы (40) так, чтобы перекрыть 1-2 оборота резьбы на шпинделе (38). В противном случае, вам не удастся закрепить фрезу или фрезерную головку (39) гайкой (41), Рис. 12.

8.3.3. Установите и закрепите кожух фрезера (11), Рис. 13.

8.3.4. При выполнении фрезерных операций с применением пальчиковых фрез (46) необходимо на шпиндель (38) установить и закрепить специальный фрезерный патрон (44), Рис. 14.

8.3.5. В специальный фрезерный патрон (44) вставьте необходимую разрезную вставку (45) сквозной прорезью перпендикулярно болту фиксации (43), установите пальчиковую фрезу (46) и, используя шестигранный ключ (42), закрепите пальчиковую фрезу болтом фиксации (43), Рис. 14.

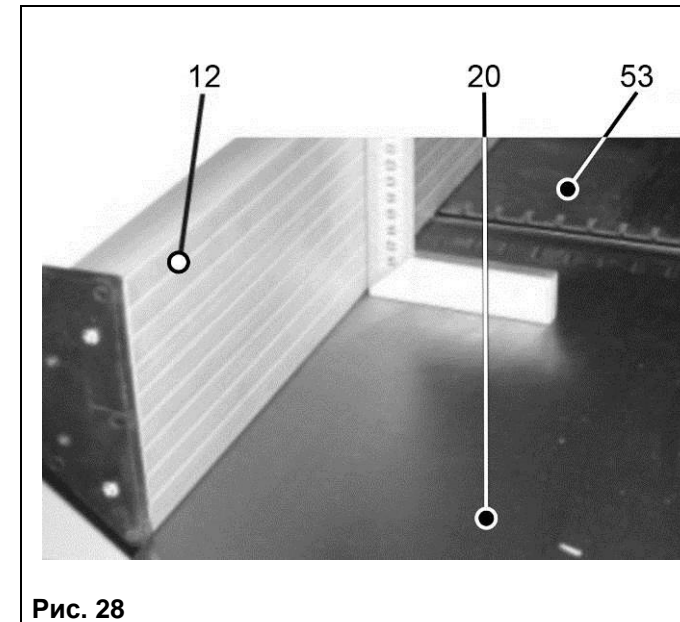


Рис. 28

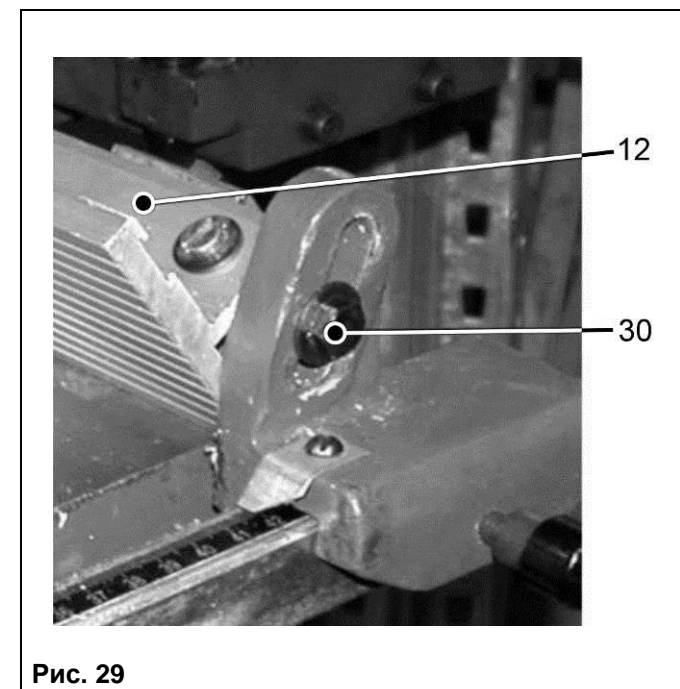


Рис. 29

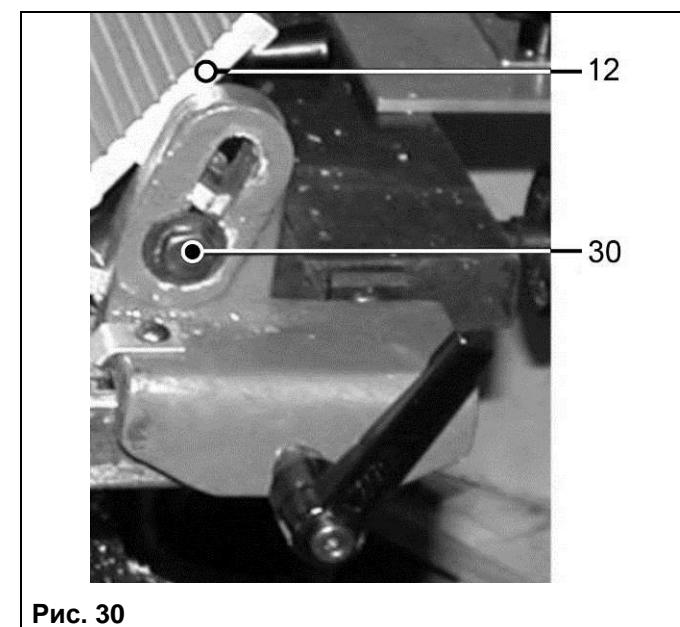


Рис. 30

9.6.2. Глубина строгания регулируется ручкой регулировки подъема стола подачи (3), Рис. 27. Используя угольник, универсальный угломер или шаблон, установите предполагаемый угол направляющей планки (12) к столу подачи (20). Зафиксируйте положение болтом (30).

9.7. Регулировка направляющей планки (Рис. 28, 29, 30)

9.7.1. Для регулировки направляющей планки выполните следующее:

- используя угольник, универсальный угломер или шаблон, установите предполагаемый угол направляющей планки (12).

9.8. Подготовка к работе

9.8.1. Перед началом выполнения работ на станке убедитесь:

- что ваш станок подсоединён к устройству для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.);

- в плавности движения и равномерности прилегания заготовки к направляющим поверхностям (строгание и продольное пиление по направляющей планке, фрезерование фрезерной головкой);

- в надёжном креплении заготовки в прижимных устройствах (поперечное пиление, фрезерование пальчиковой фрезой, сверление);

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

- убедитесь в правильности настроек и установок согласно предполагаемой обработки заготовки.

9.9. Включение/выключение

ВНИМАНИЕ! Перед пробным включением станка убедитесь, что на рабочем столе все узлы и механизмы надёжно закреплены, нет посторонних предметов, и ничто не мешает вращению шпинделя, фрезы, рабочего вала, пильного диска.

9.9.1. Для включения станка необходимо (Рис. 2, 3):

- вставить электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В;

- если одна или обе красные кнопки аварийного выключателя (25), (24) находятся в утопленном положении, кнопки повернуть по часовой стрелке до их выхода из фиксированного положения;

включение станка производится нажатием на зелёную кнопку включения (26), скорость вращения двигателя постепенно повысится до максимальных оборотов, Рис. 3;

- станок должен поработать не менее 2-3 минут. Убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно, после чего можно приступать к работе.

9.9.2. По окончании выполнения операции выключите станок, для чего:

- нажмите на красную кнопку аварийного выключателя (25) или (24);

- во избежание непреднамеренного включения станка, (нечаянного нажатия на зелёную кнопку во время обслуживания станка) нажатую красную кнопку аварийного выключателя (25) или (26) поверните по часовой стрелке до фиксации в утопленном положении;

- вилку шнура питания станка отключите из питающей розетки.

9.10. Фрезерование, сверление, строгание, пиление

9.10.1. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками лица. Приступая к выполнению намеченной операции на станке, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко знать назначение каждого органа управления станком.

- как указано в п. 8.3, свободный конец шпинделя, предназначенный для крепления фрезерного оборудования и инструмента, должен быть закрыт защитным стаканом (см. Рис 11);

- повернуть ручки замков (51 и 52), поднять подающий (20) и приёмный (53) столы, снять патрубок пылесборника (34) с лотка (56), Рис. 19, 20;

- оттянуть ручку замка (57), лоток (54) повернуть вокруг оси до характерного щелчка срабатывания конечного выключателя так, чтобы лоток (54) закрывал рабочий вал (55), Рис. 21, 22, 23;

- установить и закрепить патрубок пылесборника (34) на лотке (54), Рис. 21, 22, 23;

- ручку включения/выключения автоматической подачи заготовки (22) перевести в положение включения подачи, Рис. 23;

- ослабить фиксацию ручкой (58). Маховиком регулировки подъёма рабочего стола рейсмуса (23) установить необходимое положение рабочего стола рейсмуса (21). Зафиксировать положение ручки (58), Рис. 23;

- для удаления древесной стружки и пыли из рабочей зоны соединить патрубок пылесборника (34) с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11). Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе-изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить еще раз.

9.4. Регулировка высоты строгальных ножей (замена, установка)

9.4.1. Для получения ровной поверхности на заготовке, режущая кромка ножа должна находиться на одинаковом расстоянии от поверхности рабочего вала. Направляющая для установки ножей прилагается для удобства регулировки высоты ножей.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Ножи рабочего вала очень острые. Обращайтесь с ними осторожно. Для проверки высоты ножа выполните следующее:

- поверните ручки замков (51 и 52), поднимите стол подачи (20) и приёмный стол (53) (см. п. 9.3.1.);

- установите направляющую для установки ножей на рабочий вал, как показано на Рис. 24, 25;

- опорная подушка направляющей для установки ножей, должна быть заподлицо с ножом по всей длине рабочего вала;

- при необходимости отрегулируйте высоту ножа, для чего ослабьте затяжные винты, установите ножи заподлицо по всей длине рабочего вала с опорной подушкой направляющей для установки ножей, закрепите положение ножа затяжным винтом;

- проверните рабочий вал, проверьте положение остальных ножей. При необходимости произведите регулировку;

- при замене ножей выполните вышеуказанные регулировки для всех ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: При обрабатывании высокосмолистых заготовок возможно налипание древесной смолы и опилок на ножи и рабочий вал, что ухудшает качество обработанной поверхности. Периодически проверяйте состояние рабочего вала и ножей. При необходимости производите очистку поверхностей рабочего вала и ножей.

9.5. Регулировка приёмного стола (Рис. 26, 27)

9.5.1. Для получения ровной поверхности на заготовке режущая кромка ножа должна находиться в одной плоскости с приёмным столом.

9.5.2. Для проверки положения приёмного стола выполните следующее:

- установите линейку на приёмный стол и рабочий вал, как показано на Рис. 26;

- проверните вручную рабочий вал: ножи должны едва касаться линейки;

- ручкой (59) поднимите или опустите приёмный стол (53), чтобы поверхность приёмного стола (53) была точно на одном уровне с самой высокой точкой ножей.

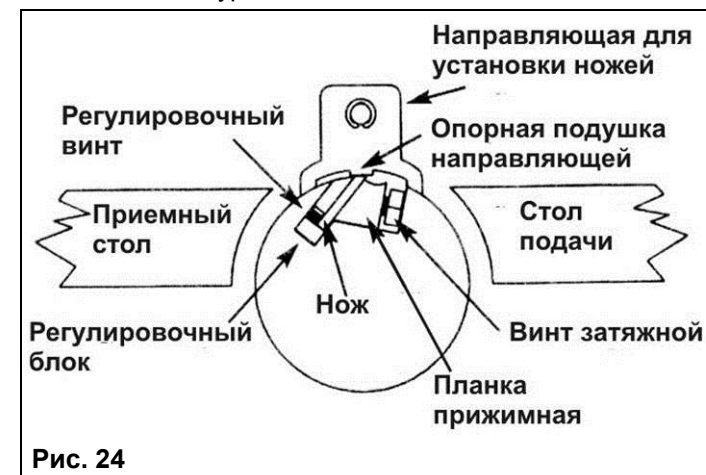


Рис. 24



Рис. 25

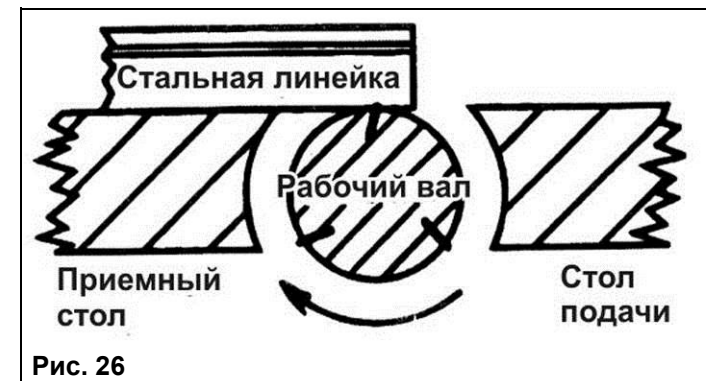


Рис. 26

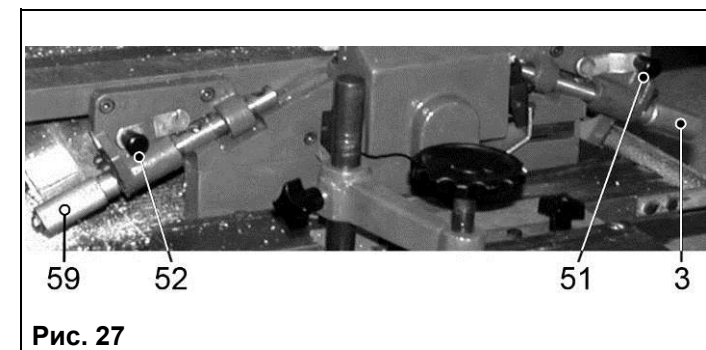


Рис. 27

9.6. Регулировка стола подачи (Рис. 26, 27)

9.6.1. Превышение приёмного стола и ножей рабочего вала над столом подачи является глубиной строгания, Рис. 26.

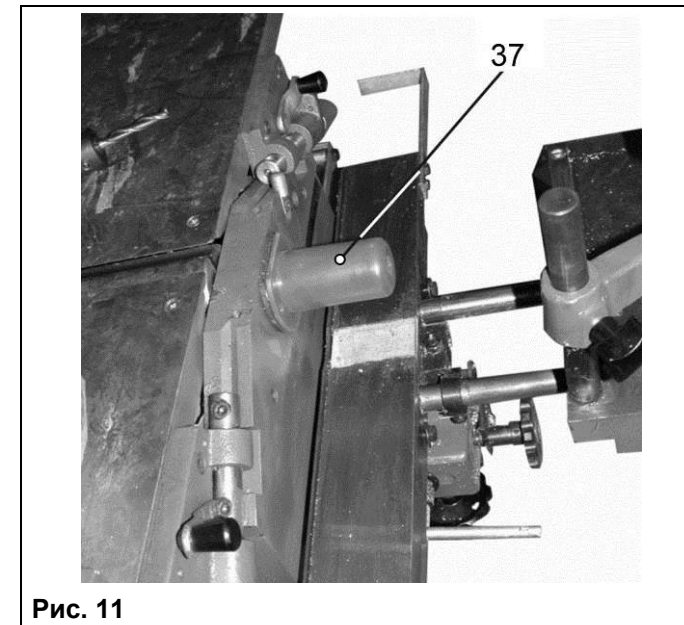


Рис. 11

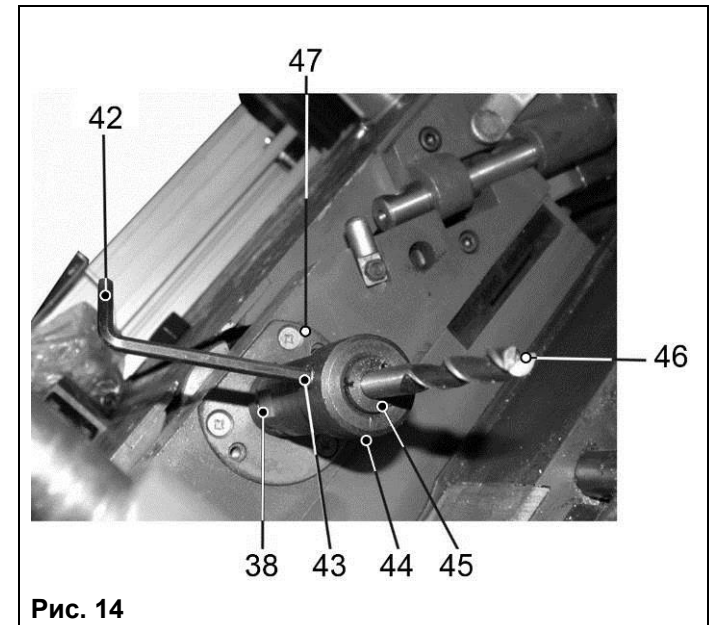


Рис. 14

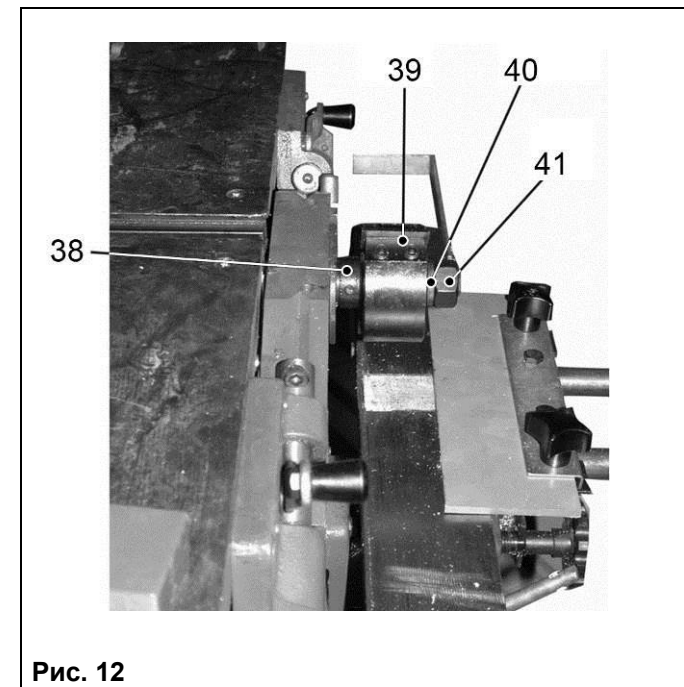


Рис. 12

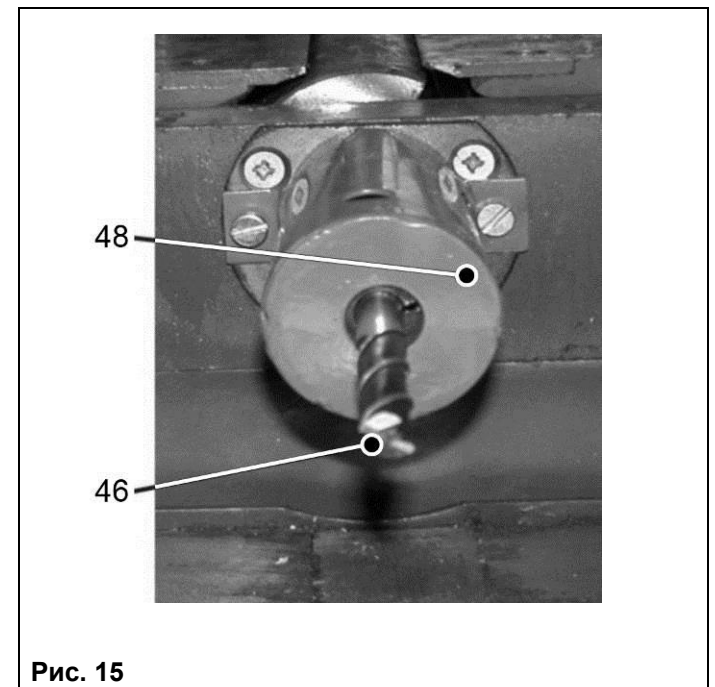


Рис. 15

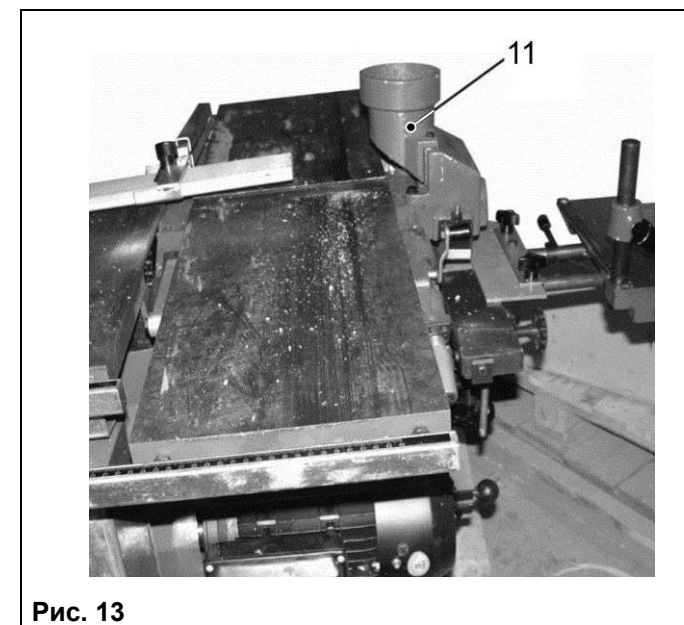


Рис. 13

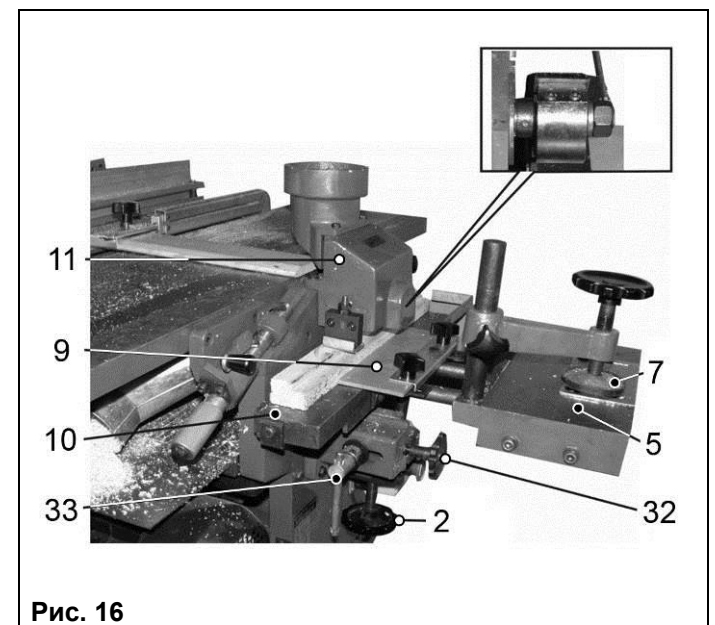


Рис. 16

ВНИМАНИЕ! Внутренний диаметр отверстия разрезной втулки должен строго соответствовать диаметру хвостовика используемой пальчиковой фрезы (сверла).

8.3.6. Установите и на крышке (47) закрепите защитный колпак (48), Рис. 14, 15.

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

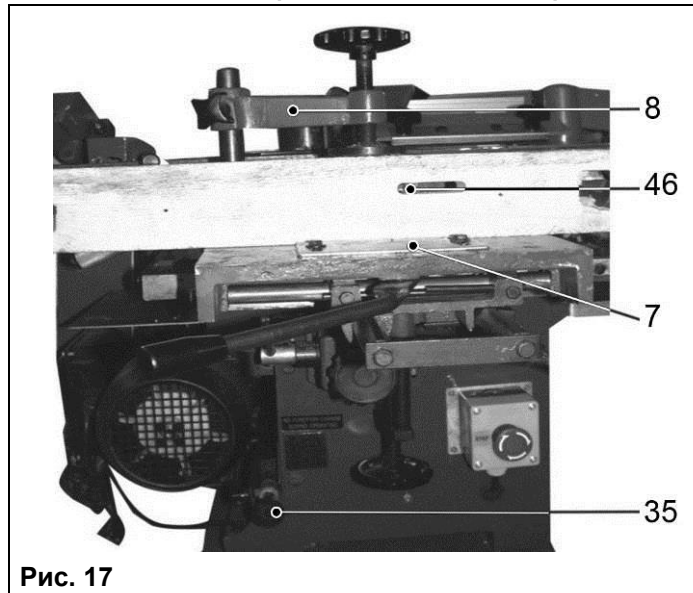


Рис. 17

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

9.1. Установки и настройки перед началом фрезерных работ (Рис. 15, 16, 17)

9.1.1. При выполнении фрезерных работ с использованием фрезерной головки (39), Рис. 12, необходимо:

- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8.);
 - перевести рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 17;
 - поворотом ручки фиксации (33) ослабить фиксацию положения фрезерного рабочего стола (10);
 - маховиком (2) установить необходимую высоту фрезерного рабочего стола (10);
 - маховиком поперечного перемещения (32) установить положение фрезерного рабочего стола (10) относительно фрезерной головки (39);
 - установленное положение фрезерного рабочего стола (10) зафиксировать ручкой фиксации (33);
 - установить и закрепить подвижный упор (9) так, чтобы заготовка имела свободное продольное перемещение по фрезерному рабочему столу (10) и не имела поперечного перемещения;
 - для удаления древесной стружки и пыли с рабочей зоны, патрубок кожуха фрезера (11) соединить с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.).
- 9.1.2. При выполнении фрезерных работ с использованием пальчиковой фрезы (46) необходимо:
- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8.);
 - рычаг переключения (35) перевести в положение «строгание/фрезерование»;
 - поворотом ручки фиксации (33) ослабить фиксацию положения фрезерного рабочего стола (10);
 - маховиком (2) установить необходимую высоту фрезерного рабочего стола (10);

- установленное положение фрезерного рабочего стола (10) зафиксировать ручкой фиксации (33);
- направляющий упор (7) установить в зависимости от глубины фрезерования / сверления.

9.2. Установки и настройки перед началом пильных работ (Рис. 16, 17, 18)

Выполните установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8);

- переведите рычаг переключения (35) в положение «пиление», Рис. 3;
- ослабьте фиксацию ручки (49). Рычагом (50), Рис. 18, установите пильный диск (18) (на необходимую высоту), Рис. 2, зафиксируйте положение ручки (49);
- при продольном пилении установите направляющую планку (12) на опору (29), Рис. 2, 3;
- по шкале опоры (29) и указателю направляющей планки (12) определите положение направляющей планки (12), - зафиксируйте положение ручки фиксации (31);
- болтом фиксации (30) зафиксируйте выбранный угол наклона направляющей планки (12) относительно рабочего стола (19);
- при торцевом пилении установите направляющую скоса (16) на предполагаемый угол пиления, Рис. 2.

9.3. Установки и настройки перед началом строгальных работ

9.3.1. При выполнении строгальных работ по направляющей планке необходимо:

- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8);
 - переведите рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 3;
 - как указано в п. 8.3, свободный конец шпинделя, предназначенный для крепления фрезерного оборудования и инструмента, должен быть закрыт защитным стаканом, см. Рис 11;
 - установите направляющую планку (12) на опору (28), Рис. 2, 3;
 - по шкале опоры (28) и указателю направляющей планки (12) определите положение направляющей планки (12), зафиксируйте положение ручки фиксации (31), Рис. 2, 3;
 - болтом фиксации (30) зафиксируйте выбранный угол наклона направляющей планки (12) относительно подающего стола (20) (см. п. 9.7.);
 - ручкой регулировки подъема стола подачи (3) установите глубину строгания (см. п. 9.6.);
 - закройте защитной планкой (13) не принимающую участия в строгании часть рабочего вала, Рис. 2;
 - закройте защитным кожухом не принимающую участия в строгании часть рабочего вала;
 - поверните ручки замков (51 и 52), Рис. 20. Поднимите стол подачи (20) и приёмный стол (53), установите и закрепите патрубок пылесборника (34) на лотке (56). Опустите стол подачи (20) и приёмный стол (53). Ручками замков (51 и 52) зафиксируйте положение, Рис. 19, 20;
 - для удаления древесной стружки и пыли из рабочей зоны соедините патрубок пылесборника (34), Рис. 19, с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.).
- 9.3.2. При выполнении строгальных работ в размер по толщине (режим рейсмуса) необходимо:
- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8);
 - перевести рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 3;

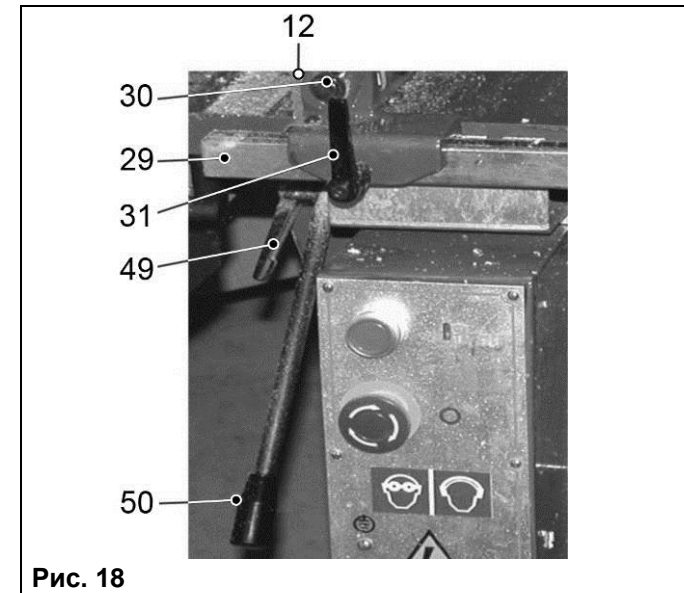


Рис. 18

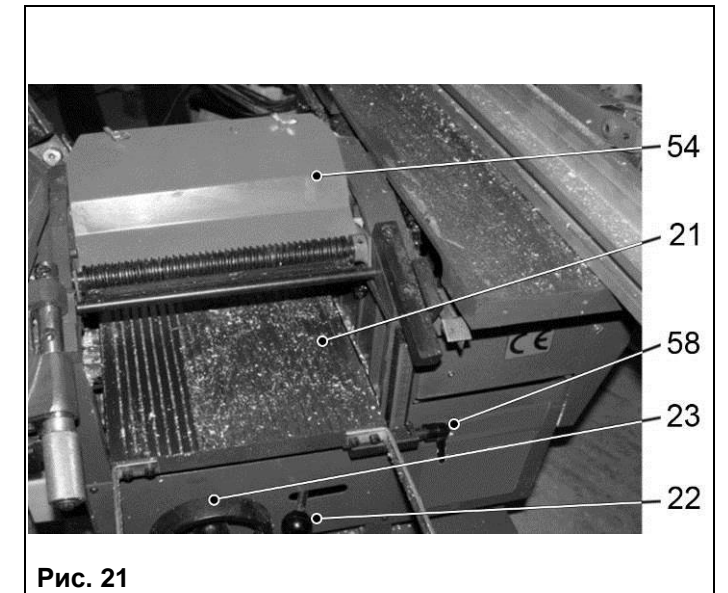


Рис. 21

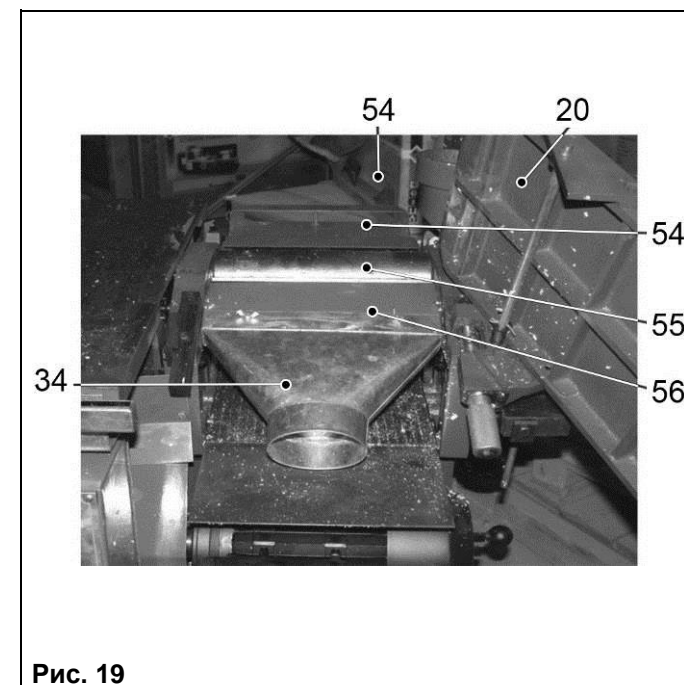


Рис. 19

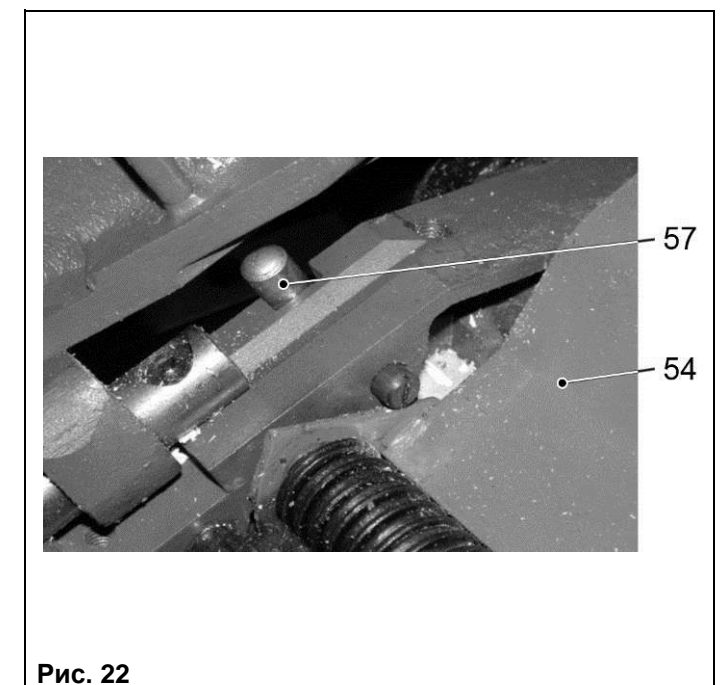


Рис. 22

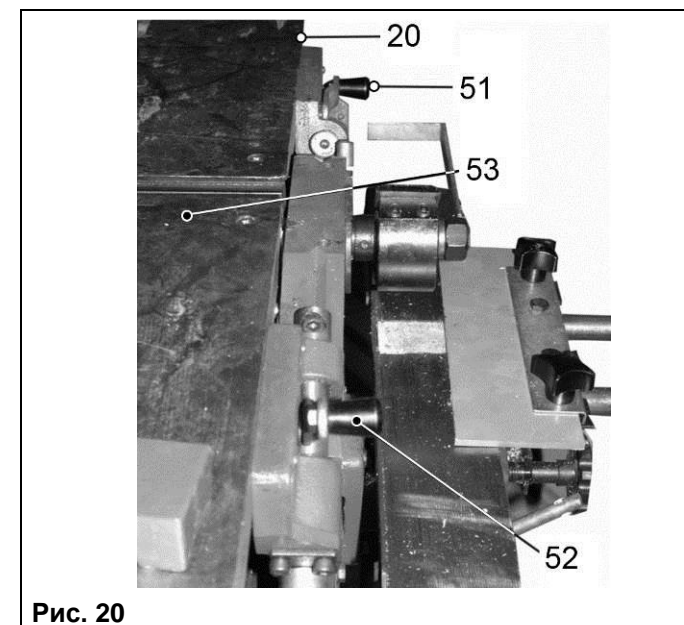


Рис. 20

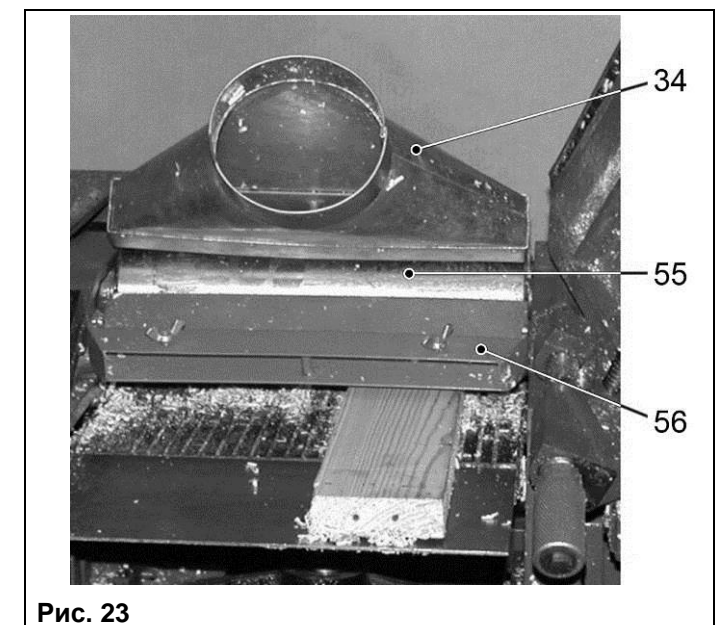


Рис. 23