



КОРВЕТ 321

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

СТАНОК КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 93210

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



4.1.8. Одевайтесь правильно. При работе со станком 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 (ДСП и заготовки с пропиткой) может вызывать аллергические осложнения.

4.1.12. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие. Не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами, 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 из 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 со станком, 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-либо предметами.

4.2.6. Никогда не вставляйте пальцы в отверстие выхода опилок.

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

4.2.8. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружалась. **Нормальной нагрузкой** режима резания вашего станка считается нагрузка до достижения номинальной потребляемой мощности (или номинального тока) в силовой цепи электродвигателя (см. раздел.2). **Не допускается** длительная работа на максимальных возможностях вашего станка.

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 может 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 пользуйтесь специальными захватами и прижимами.

4.2.12. Заготовку необходимо прижимать к столу и направляющей планке прижимными устройствами. В остальных случаях, при ручной подаче заготовок, необходимо подавать заготовки 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 боку.

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. На станок устанавливайте только тот режущий инструмент, который необходим для предстоящей обработки заготовки. При перенастройке станка на другую операцию, перед установкой нового режущего инструмента, демонтируйте ранее установленный.

4.2.17. Ограничьте себя от попадания стружки.

4.2.18. Не допускайте скопление стружки на столе станка. 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.

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.

КОРЕШОК № 1 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревообрабатывающий модели «Корвет 321» Гарантийный талон изъят «.....»/...../20.....года Ремонт произвел	КОРЕШОК № 2 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревообрабатывающий модели «Корвет 321» Гарантийный талон изъят «.....»/...../20.....года Ремонт произвел	КОРЕШОК № 3 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревообрабатывающий модели «Корвет 321» Гарантийный талон изъят «.....»/...../20.....года Ремонт произвел	КОРЕШОК № 4 На гарантийный ремонт Станок комбинированный деревообрабатывающий модели «Корвет 321» Ремонт произвел
<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p>ТАЛОН № 1</p> <p>На гарантийный ремонт комбинированного деревообрабатывающего станка «КОРВЕТ 321» зав. №</p> <p>Изготовлен «.....»/...../ М. П.</p> <p>Продан _____ наименование торго или штамп</p> <p>Дата «.....»/...../20.....г. _____ подпись продавца</p> <p>Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p>ТАЛОН № 2</p> <p>На гарантийный ремонт комбинированного деревообрабатывающего станка «КОРВЕТ 321» зав. №</p> <p>Изготовлен «.....»/...../ М. П.</p> <p>Продан _____ наименование торго или штамп</p> <p>Дата «.....»/...../20.....г. _____ подпись продавца</p> <p>Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p>ТАЛОН № 3</p> <p>На гарантийный ремонт комбинированного деревообрабатывающего станка «КОРВЕТ 321» зав. №</p> <p>Изготовлен «.....»/...../ М. П.</p> <p>Продан _____ наименование торго или штамп</p> <p>Дата «.....»/...../20.....г. _____ подпись продавца</p> <p>Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>	<p>Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p>ТАЛОН № 4</p> <p>На гарантийный ремонт комбинированного деревообрабатывающего станка «КОРВЕТ 321» зав. №</p> <p>Изготовлен «.....»/...../ М. П.</p> <p>Продан _____ наименование торго или штамп</p> <p>Дата «.....»/...../20.....г. _____ подпись продавца</p> <p>Владелец: адрес, телефон</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p>

те 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.

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

16. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

16.1. 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.

16.2. 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.

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

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.1.1. Запрещается подключение станка к сети электропитания не оборудованной:

- автоматом защиты от самопроизвольного включения станка после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель);
- автоматом защиты электродвигателя станка от электрической перегрузки.

Подключение должен производить квалифицированный электрик.

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 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.

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

функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 2 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.

Запрещается подключение станка к сети электропитания не оборудованной:

- автоматом защиты от самопроизвольного включения станка после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель или аналогичным);
- автоматом защиты электродвигателя станка от электрической перегрузки.

Описание работы электрической схемы

Подключайте станок только к электрическому щитку, оборудованному автоматом защиты от самопроизвольного включения после несанкционированного отключения электрического тока (электромагнитный пускатель).

Подключайте станок к розетке с заземляющим контактом электропитания переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц с помощью вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Включение станка производится поворотом вправо/влево на 60° (из нейтрального положения) трёхпозиционного переключателя QS. На двигатель М подаётся напряжение, и якорь двигателя начинает вращаться. Направление вращения якоря двигателя обеспечивается

танавливается при работе, сразу же отключите станок. Отсоедините 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. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.

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

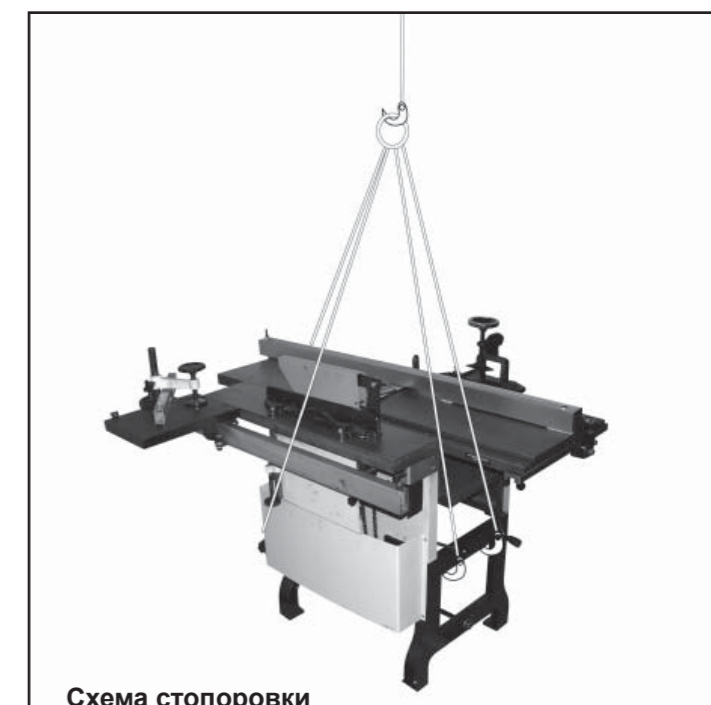
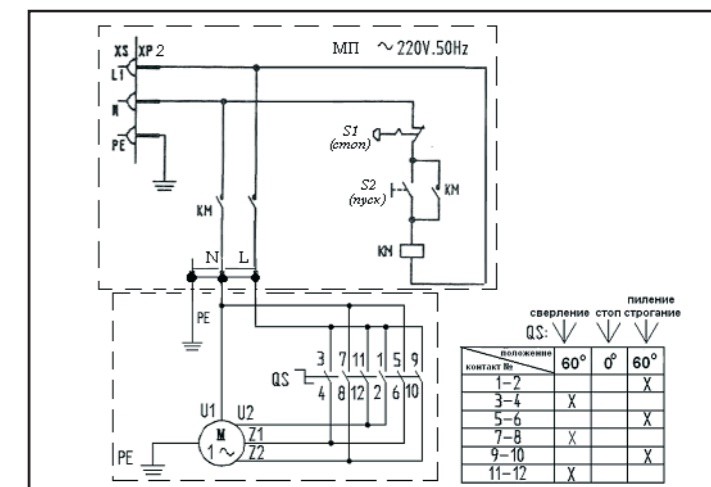


Схема стопорки

положением трёхпозиционного переключателя QS. Выключить двигатель можно тремя способами:
 - установкой трёхпозиционного переключателя QS в нейтральное положение «стоп»;
 - нажатием на кнопку магнитного пускателя S1;
 - отключением подключающей вилки XP из розетки XS.

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку, извлеките станок и все комплектующие узлы и 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 металлические неокрашенные поверхности.

6.3. При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 300 кг.

6.4. Перемещение станка грузоподъемными механизмами производите согласно схеме строповки.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

1. Стойка
2. Кожух защитный
3. Рабочий стол (рейсмус)
4. Фланец
5. Стол приёмный (строгальный)
6. Направляющая планка
7. Диск пильный
8. Рассекатель
9. Кожух защитный
10. Планка защитная
11. Держатель (пазовальной насадки)
12. Прижимное устройство
13. Стойка упорная
14. Стол подвижный (суппорт)
15. Ручка (поперечного перемещения суппорта)
16. Ручка (продольного перемещения суппорта)
17. Стойка
18. Маховик (вертикального перемещения суппорта)
19. Шнур питания
20. Стойка (с эл. двигателем)
21. Направляющая
22. Электродвигатель
23. Рычаг фиксации
24. Шпилька - стяжка
25. Шайба
26. Гайка
27. Цепь
29. Винт регулировочный
30. Направляющая
31. Стол подвижный (распиловочный)
32. Винт упорный
33. Планка упорная
34. Стойка
35. Прижимное устройство

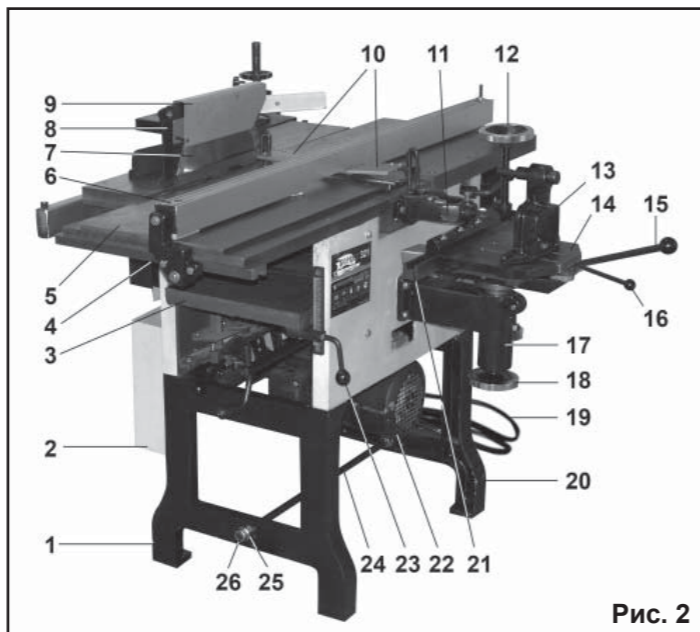


Рис. 2

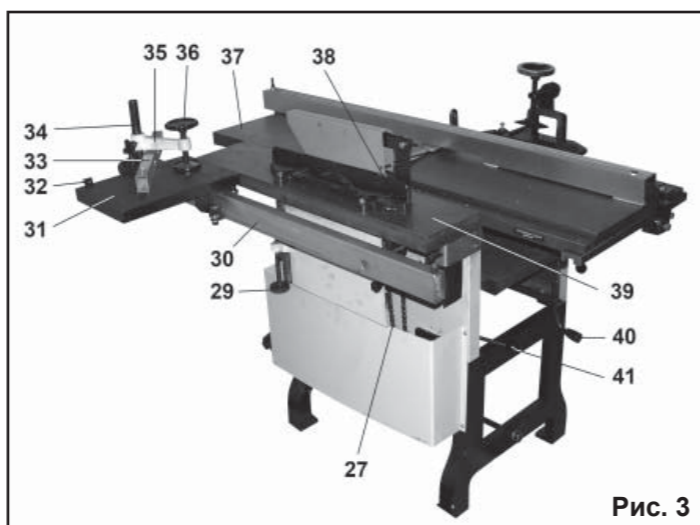


Рис. 3



Рис. 4

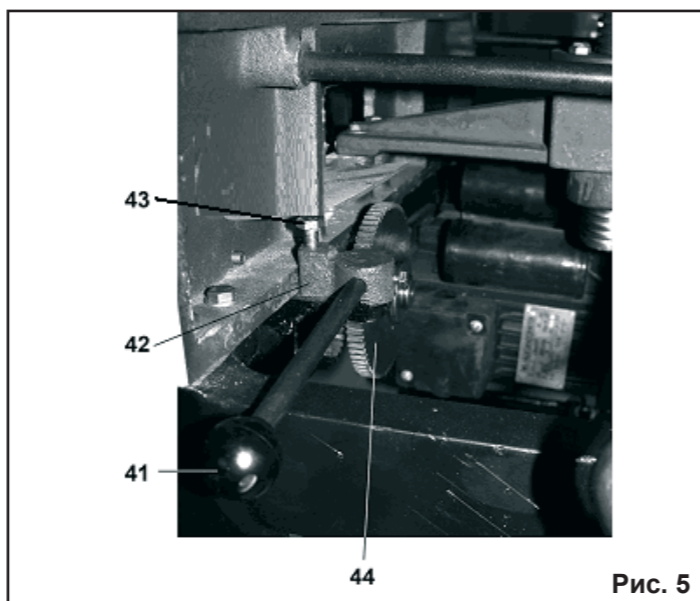


Рис. 5

16. 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.enkog.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, пилки, 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.

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 – прекрати-

11. 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 61»	«КОРВЕТ 64»	«КОРВЕТ 65»	«КОРВЕТ 66»	«КОРВЕТ 67»
Напряжение питания	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	14,2 м³/мин	42,6 м³/мин	62,3 м³/мин	70,82 м³/мин	76 м³/мин
Объем пылесборника	0,064 м³	0,153 м³	0,306 м³	0,43 м³	0,59 м³
Объем фильтра	0,064 м³	0,153 м³	0,306 м³	0,43 м³	0,7 м³
Код для заказа	90610	90640	90650	90660	60670

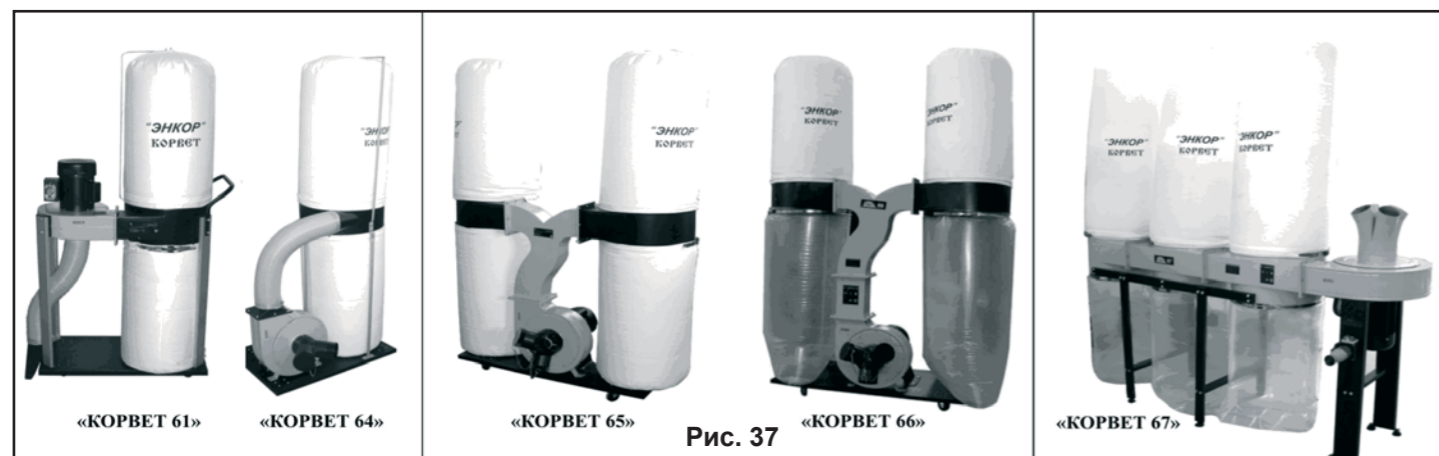


Рис. 37

12. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАЗОВАЛЬНЫЕ НАСАДКИ

Артикул	Посадочный диаметр долота, мм	Диаметр хвостовика сверла, мм	Сечение долота, мм
20970	19	4,5	6,7 x 6,7
20971	19	6,0	8,0 x 8,0
20972	19	7,0	10,0 x 10,0
20973	19	9,5	13,0 x 13,0
20974	19	12,5	16,0 x 16,0

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

13.1. Обслуживание

13.1.1. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления 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.

13.1.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры в случае износа, повреждения, заменяйте немедленно.

13.1.3. Всегда проверяйте станок перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Проверьте плавность работы всех деталей.

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

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

13.1.6. Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки ходовых винтов применяйте консистентную смазку.

13.1.7. Приводные ремни следует менять, когда их натяжение не может предотвратить проскальзывание шпинделя. Парные ремни должны заменяться комплектно.

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 321» Зав. № _____ соответствует требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования», №753 от 15 сентября 2009 г., с изменениями, принятыми Постановлением Правительства РФ от 24.03.2011 №205, 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)

36. Маховик (прижимного устройства)

37. Стол подачи (строгальный)

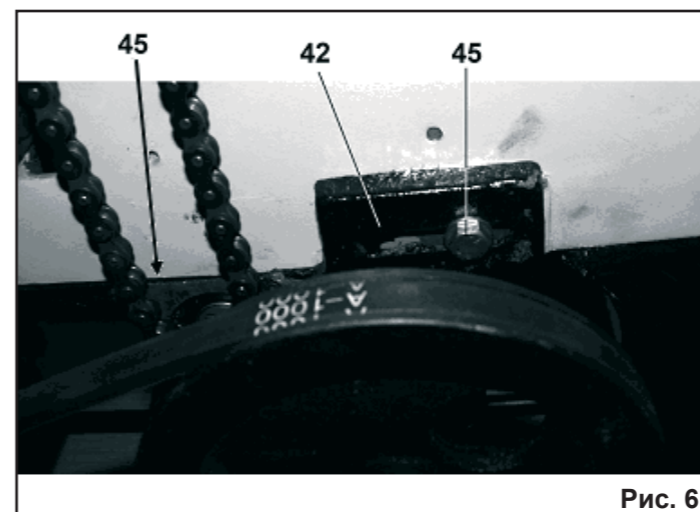


Рис. 6

38. Направляющий упор

39. Стол распиловочный

40. Ручка (установки высоты стола рейсмуса)

41. Ручка (включения автоподдачи)

8. СБОРКА

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТ-

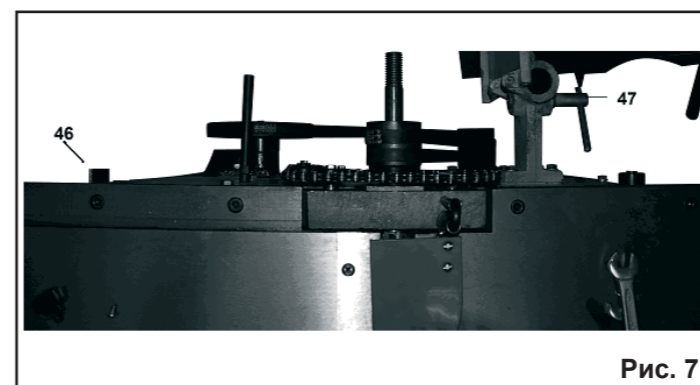


Рис. 7

СТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

8.1. Монтаж станка (Рис. 2 - 4)

8.1.1. Собирайте и устанавливайте станок на прочной горизонтальной поверхности пола.

8.1.2. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени.

8.1.3. Вертикальное положение стойки (1) и стойки с эл. двигателем (20) предварительно закрепите шпилькой - стяжкой (24), используя шайбы (25) и гайки (26). Установите станок (А) (см. Рис.1) на стойки (1 и 20). Совместите крепежные отверстия станка (А) и стоек (1 и 20), проверьте вертикальность установки стоек (1 и 20), положение закрепите болтовым соединением. Проверьте параллельность установки стоек (1 и 20), закрепите гайками (26) с обеих сторон шпильки - стяжки (24).

8.1.4. Для надёжной устойчивости станок прикрепите к полу через отверстия стоек (1 и 20). Для этой цели применяйте анкерное соединение.

8.2. Сборка станка

8.2.1. Как показано на Рис.6, установите, и предварительно закрепите двумя установочными болтами (45) редуктор (42). Выведите из зацепления шестерню (44), для чего переместите ручку (41) по направлению к ближайшей боковой панели станка, положение зафиксируйте

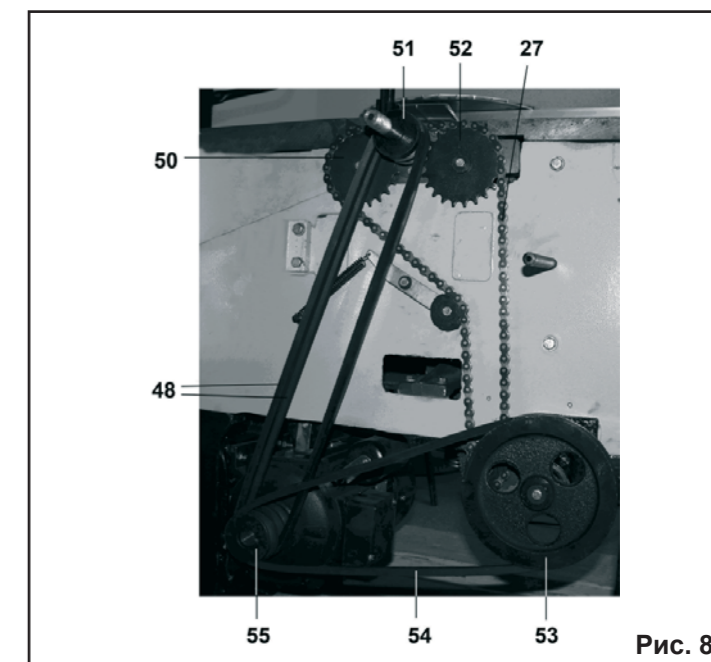


Рис. 8

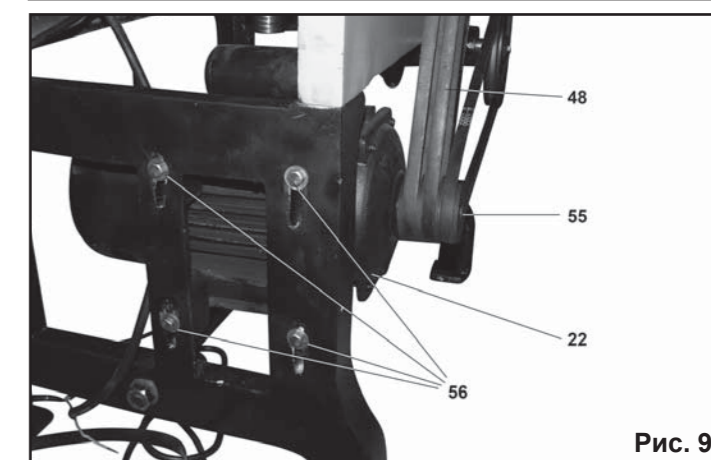


Рис. 9

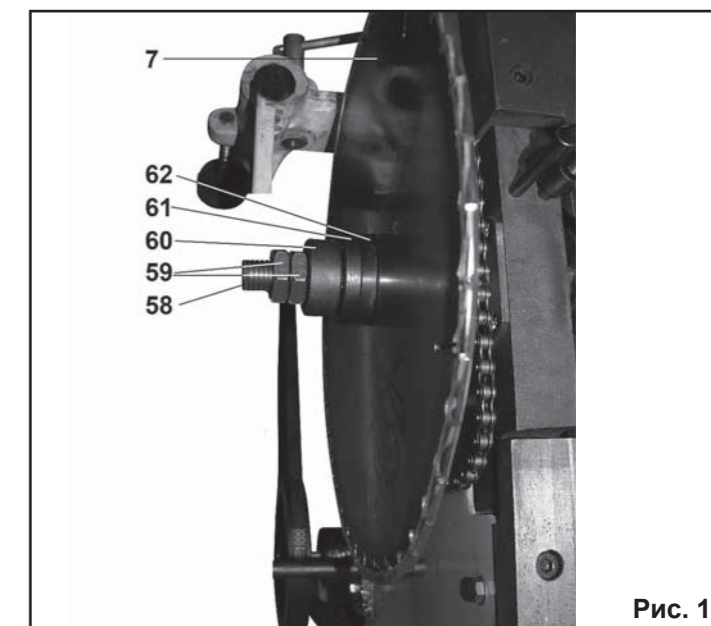


Рис. 10

те винтом фиксации (43), Рис.5.

8.2.2. Ручкой (47) и винтом фиксации кронштейна (46) ослабьте фиксацию положения распиловочного стола (39). Распиловочный стол (39) демонтируйте, Рис 3, 7.

8.2.3. Как показано на Рис. 8, установите цепь (27).

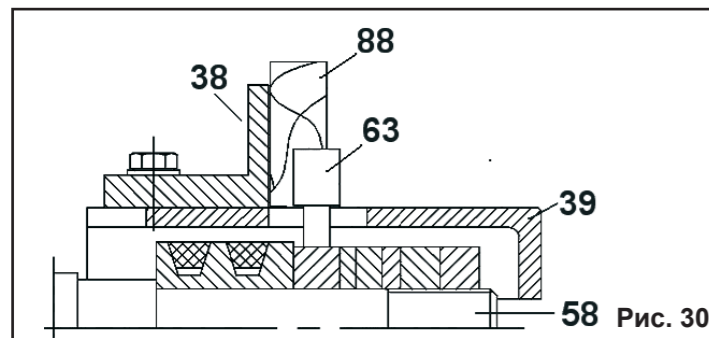
8.2.4. Ослабьте фиксацию винтов (56), переместите двигатель (22) в верхнее положение, зафиксируйте винты (56). На шкивы (51 и 55) установите два ремня передачи (48). На шкивы (53 и 55) установите ремень передачи (54). Произведите натяжение ремней (48), для чего ос-

вой стороны приёмного стола (5), для чего установите три строгальных ножа (89) в торце рабочего вала (58) строго в одной плоскости так, чтобы они выступали за торцевую плоскость строгального вала (58), но не более чем на 0,05 мм, Рис. 21, 25.

9.4.2. Установите и закрепите в выбранном положении направляющую планку (6) строго параллельно краю приёмного стола (5).

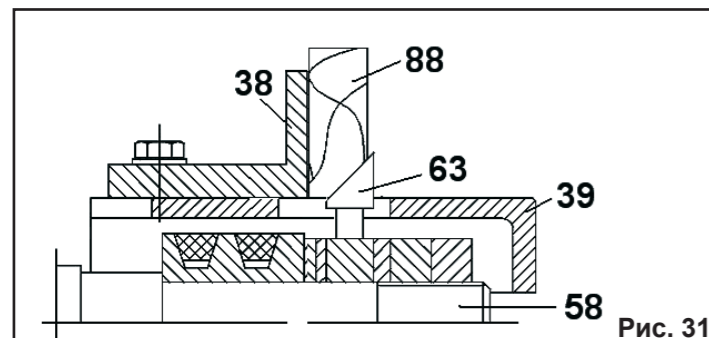
9.4.3. В зависимости от глубины выборки строгание производится за несколько проходов.

9.4.4. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте шири-



ну и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.4.5. Перед выполнением строгания демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63), сверлильный патрон (76); ручкой (41) отключите автоподачу, участок строгального вала (58), не принимающий участия в строгании заготовки, должен быть закрыт защитной планкой (10).



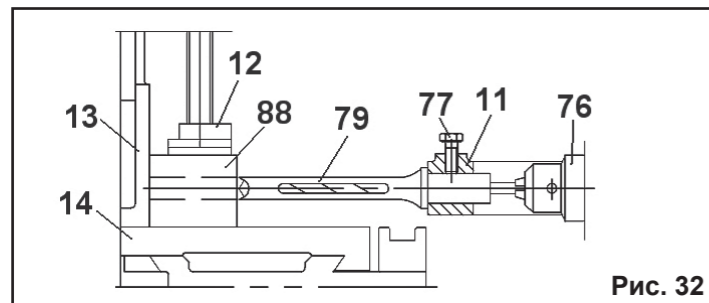
9.4.6. Установка глубины строгания производится в соответствии с п. 9.2.3.

9.5. Пиление (Рис. 2, 3, 27-29)

9.5.1. На пильном валу (58) установите и закрепите пильный диск (7), см. п. 8.2.4.

9.5.2. Установите направляющий упор (38) с левой или с правой стороны от пильного диска (7).

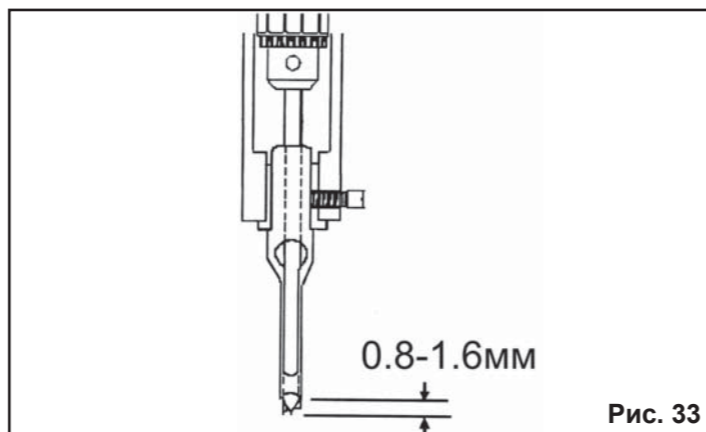
9.5.3. В зависимости от ширины заготовки (88) используйте направляющий упор (38) или направляющую



планку (6).

9.5.4. Высота пиления регулируется подъёмом/опусканием распиловочного стола (39), см. п. 8.2.7.

9.5.5. Для поперечного пиления (торцевания) заготовку (88) установите на подвижный стол (31), плотно прижми-



те к упорной планке (33) и надёжно закрепите прижимным устройством (35). Угол поперечного пиления обеспечьте положением упорной планки (33) относительно пильного диска (7) по шкале транспорта прижимного устройства (31). Подача заготовки производится перемещением подвижного стола (31) во встречном направлении вращения пильного диска (7).

9.5.6. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте высоту пиления, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.6. Выборка пазов и снятие фаски (Рис. 2, 3, 30, 31)

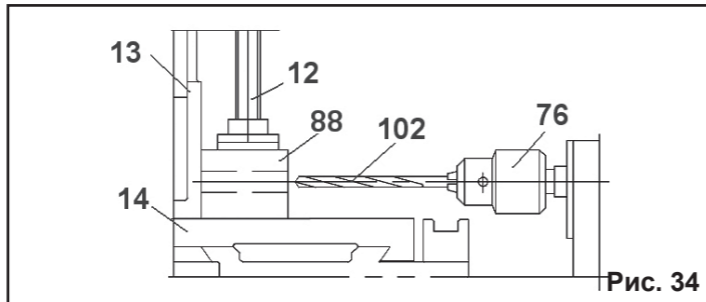
9.6.1. Выборка паза или фаски производится насадной фрезой (63), установленной и закреплённой на строгальном валу (58), см.п. 8.2.5.

9.6.2. Глубину строгания регулируйте подъёмом/опусканием распиловочного стола (39), см. п. 8.2.7.

9.6.3. В зависимости от глубины выборки паза или фаски строгание производится за несколько проходов.

9.6.4. Скорость подачи заготовки (68) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.6.5. Перед выполнением строгания паза или фаски демонтируйте пильный диск (7), сверлильный патрон (76); ручкой (41), отключите автоподачу. Две защитные план-



ки (10) должны быть установлены, Рис.27.

9.7. Выборка пазов прямоугольной формы, сверление (Рис. 2, 32 - 34)

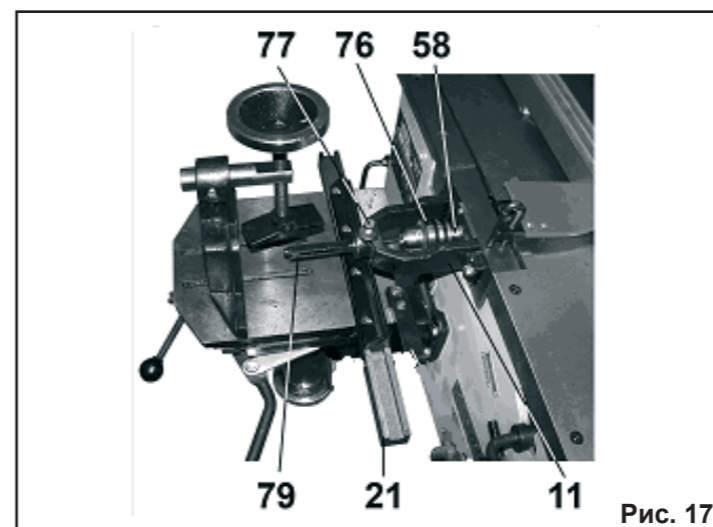
9.7.1. Для выборки отверстий, гнезд и пазов прямоугольной формы, согласно предварительной разметке, установите заготовку (88) вплотную к упорной стойке (13) и надёжно закрепите на рабочем столе (14) прижимным устройством (12).

9.7.2. Установите и закрепите держатель (11). В сверлильном патроне (76) закрепите сверло пазовальной насадки (79). В отверстие держателя (11) установите и винтом фиксации (77) закрепите долото пазовальной насадки (79). Расстояние между режущими кромками сверла и долота пазовальной насадки (79) должно составлять 0,8-1,6 мм.

9.7.3. Скорость подачи заготовки (88) определяется руч-

8.2.11. Установите направляющую (30) ограничительными винтами (65) вверх. Выкрутите ограничительный винт (65), на направляющую (30) установите подвижный стол (31), установите ограничительный винт (65), Рис.13. При необходимости отрегулируйте положение подвижного стола (31).

8.2.12. На подвижном столе (31) установите и закрепите стойку (34), на стойку (34) установите угловой упор (33)

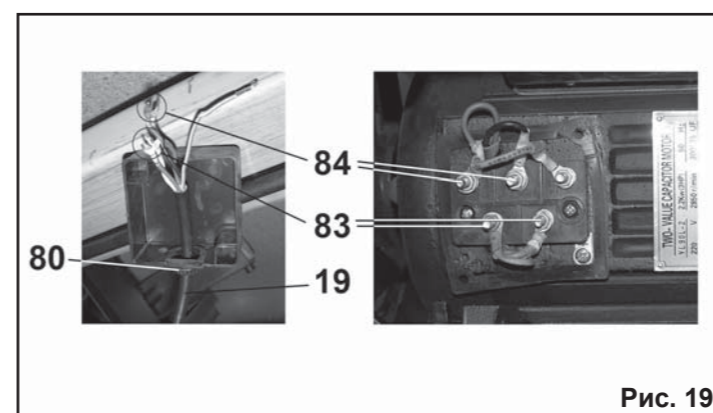
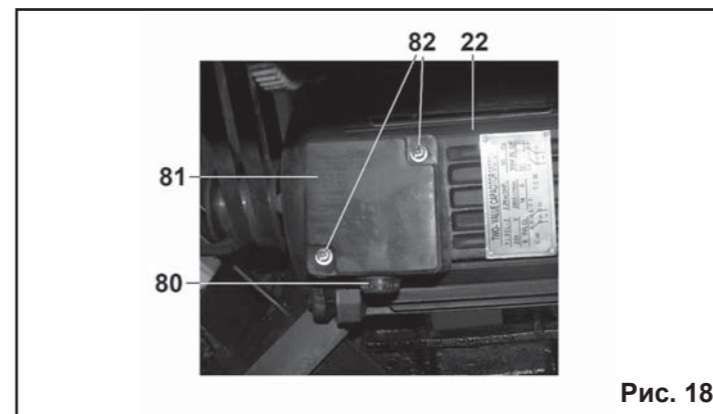


и прижимное устройство (35), Рис.13.

8.2.13. На распиловочном столе (39), в соответствии с выбранным расстоянием, строго параллельно плоскости пильного диска (7) установите и закрепите двумя установочными винтами (66) направляющий упор (38). В зависимости от предстоящей операции - продольного пиления или торцевого пиления с использованием подвижного стола (31) установите направляющий упор (38) с левой или с правой стороны пильного диска (7), Рис.13.

8.2.14. В нижней части приёмного стола (5) установите и закрепите полку (68), Рис. 14.

8.2.15. На строгальном приёмном столе (5) установите в выбранном положении направляющую планку (6) строго параллельно плоскости пильного диска (7). Положение



направляющей планки (6) закрепите установочным болтом (70) прижатием квадратной гайкой (71) к ребру полки (68).

Со стороны стола подачи (37) направляющую планку (6) закрепите барашковой гайкой (72) фиксатора (73), Рис. 13 -15.

8.2.16. Как показано на Рис. 16, установите и четырьмя установочными винтами (74) с шайбами надёжно закрепите стойку (17).

8.2.17. На стойке (17) в соединении «ласточкин хвост» установите подвижный стол (14), Рис. 16.

8.2.18. На подвижном столе (14) установите и закрепите болтовым соединением упорную стойку (13) и направляющую (21) для установки упорной стойки (13) установите и зафиксируйте прижимное устройство (12), Рис. 16.

8.2.19. На конус рабочего вала (58) надёжно установите сверлильный патрон (76), Рис.17.

8.2.20. Как показано на Рис. 17, установите и закрепите болтовым соединением держатель пазовальной насадки (11).

8.2.21. В сверлильном патроне (76) закрепите сверло пазовальной насадки (79), долото пазовальной насадки (79) закрепите винтом фиксации (77), Рис. 17.

8.2.22. Защитные планки (10) установите в специальные гнезда, расположенные между столом подачи (37) и приёмным столом (5) с левой и с правой стороны, Рис. 2, 16, 21.

8.3. Подключение электродвигателя (Рис.18 - 19)

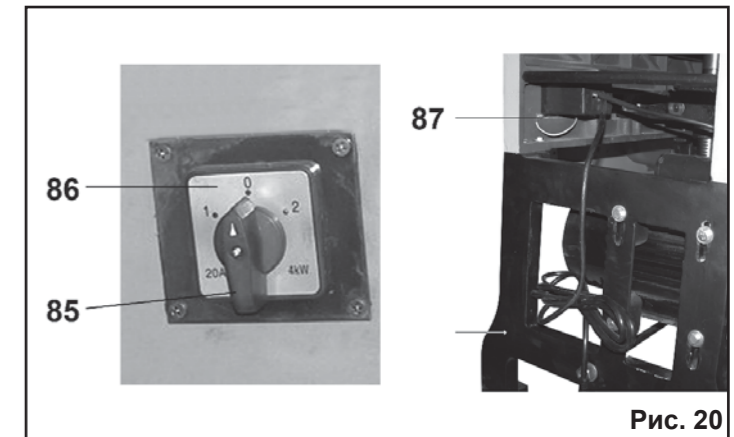
8.3.1. Подсоединение шнура питания (19) в клеммной коробке электродвигателя (22) должен производить электрик, имеющий соответствующую квалификацию.

8.3.2. Выкрутите два установочных винта (82), демонтируйте крышку клеммной коробки (81). Через ввод (80) вставьте шнур питания (19), для удобства подсоединения разъедините крышку клеммной коробки (81) с вводом (80).

Подключение производите согласно схеме, изображённой на корпусе электродвигателя.

8.3.3. Для правильного подсоединения выводы шнура питания (19) имеют разную длину и расцветку. Короткие выводы закрепите на клеммах (83) в соответствии с цветом, длинные выводы, соответственно, на клеммах (84). Выводы шнура питания (19) и клеммной коробки (81) могут отличаться насыщенностью цвета и оттенками.

8.3.4. Убедитесь в правильности и надёжности электри-



ческих соединений.

8.3.5. Установите и закрепите крышку клеммной коробки (81) вниз вводом (80). Выполните заземление корпуса станка через резьбовое отверстие, указанное стрелкой,

или через заземляющий контакт (87).

8.3.6. Перед каждым подключением шнура питания станка к источнику питания установите ручку (85) трёхпозиционного переключателя (86) в положение «0».

8.3.7. Перед пробным включением убедитесь в отсутствии посторонних предметов на станке, в правильности и надёжном закреплении деталей и узлов станка.

8.3.9. Шнур питания станка подключите к источнику питания. Для включения станка переведите ручку (85) в одно из выбранных положений «1 или 2».

8.3.10. Для выполнения операций: строгание поверхности, строгание в размер по толщине, выборка четверти, пиление, выборка пазов и снятие фаски - ручку (85) установите в положение «2».

8.3.11. Для выполнения операций: сверление и выборка паза пазовальной насадкой - ручку (85) установите в положение «1».

8.3.12. Перед изменением направления вращения рабочего вала (58), установкой ручки (85) в положение «1», во избежание самооткручивания гайки (59), с рабочего вала (58) должны быть демонтированы пильный диск (7), насадные фрезы (63), фланцы (61, 62), кольцевые прокладки, промежуточное кольцо (60) и гайки (59).

Перед включением проверьте станок на правильность монтажа и сборки. При включении не должно быть посторонних шумов. Свободному вращению шпинделя и установленному на нём режущему инструменту ничто не должно мешать.

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1. Подготовка к работе

9.1.1. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками специалисты. Приступая к выполнению намеченной операции на станке, изучите руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко изучите на-

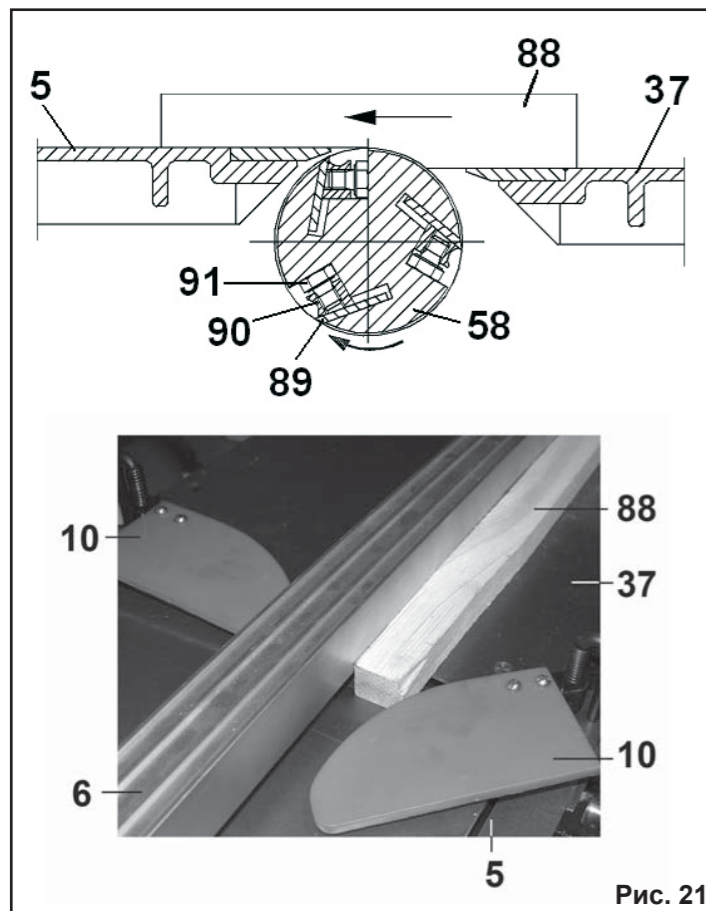


Рис. 21

значение каждого органа управления станком и технику безопасности работы с комбинированными (многофункциональными) деревообрабатывающими станками.

9.1.2. Перед выполнением намеченной операции изучите

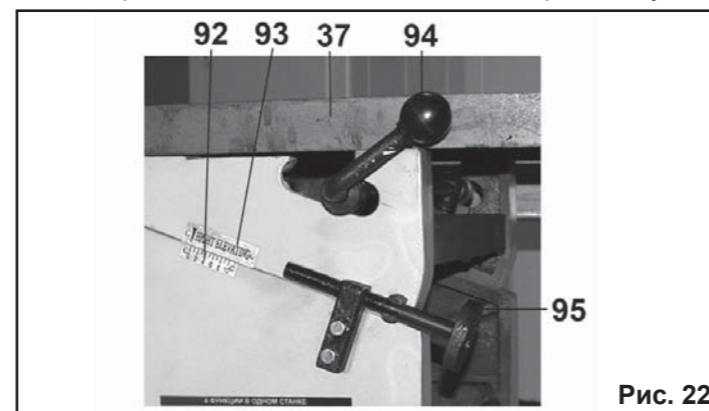


Рис. 22

методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соответствующих учебных и справочных пособиях или у квалифицированного специалиста.

9.1.3. При обработке заготовки не превышайте максимальные возможности станка. В качестве заготовок используйте древесину влажностью не более 15%.

9.1.4. Перед началом выполнения работ на станке убе-

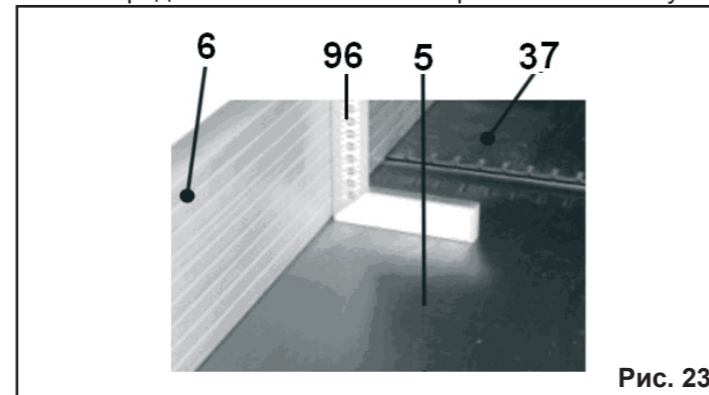


Рис. 23

дитесь:

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

- в надёжном креплении заготовки в прижимных устройствах (поперечное пиление, сверление, сверлильно-пазовальные операции);

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

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

Во время работы оператор должен использовать защитные устройства станка. Запрещается демонтировать защитные устройства, предусмотренные конструкцией станка.

Перед выполнением окончательной или ответственной обработки заготовки, регулировки и установки станка производите по результатам инструментального измерения опытных образцов из обрезков заготовок того же материала.

9.2. Стругание поверхности (Рис. 2, 3, 21 - 23)

9.2.1. Стругальные ножи (89) должны быть острыми, без сколов и деформаций. Во избежание разбалансировки стругального вала (58) масса каждого из трех стругальных ножей (89) должна быть максимально одинакова.

9.2.2. Нормально установленными ножами (89) считается положение, когда каждый нож (89) в самой верхней точке находится на одном уровне с приёмным столом (5)

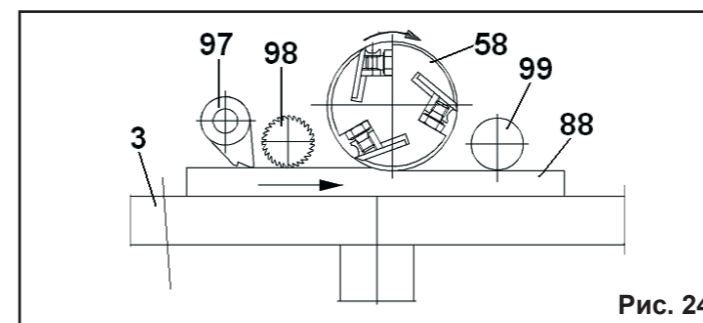


Рис. 24

или выше него, но не более чем на 0,05 мм. Для равномерной нагрузки на узлы и детали станка и качественной обработки заготовки все три ножа (89) должны быть выставлены одинаково.

9.2.3. Установка занижения по высоте стола подачи (37) относительно приёмного стола (5) обеспечивает глубину строгания. Для установки глубины строгания ручкой (94) ослабьте фиксацию стола подачи (37), вращением ручки (95) по указателю (93) и шкале (92) установите величину глубины строгания. Положение стола подачи (37) зафиксируйте ручкой (94).

9.2.4. Для изготовления пиломатериалов с прямоугольными углами установите направляющую планку (6) под прямым углом к плоскости приёмного стола (5), для чего используйте угольник, шаблон, образец и т.п.

9.2.5. Скорость подачи заготовки (88) обеспечивается ручным усилием оператора. При этом, учитывайте ширины и глубины строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины.

9.2.6. Перед выполнением строгания (фугования) демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63), сверлильный патрон (76); ручкой (41) отключите автоподачу. Участок стругального вала (58), не принимающего участия в строгании заготовки, должен быть закрыт защитной планкой (10).

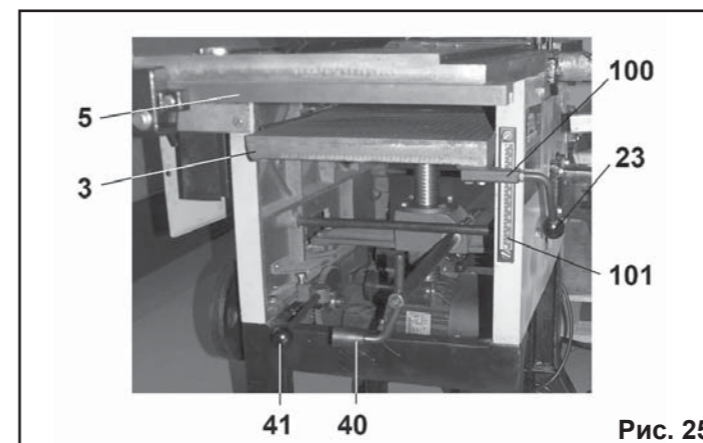


Рис. 25

9.3. Стругание в размер по толщине (Рис. 2, 3, 24, 25)

9.3.1. Стругание в размер по толщине (рейсмусование)

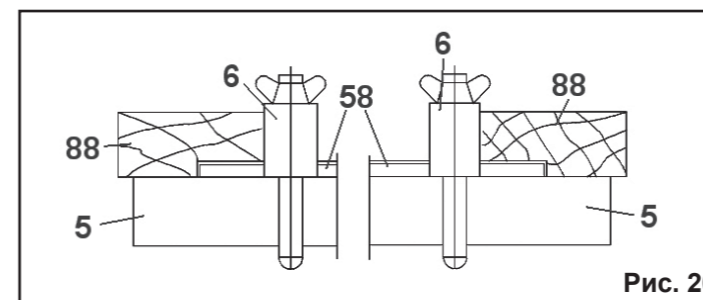


Рис. 26

заготовки (88) производите на нижнем рабочем столе (3) с верхним расположением стругального вала (58). Для строгания заготовки в размер по толщине на заготовке первоначально выполните выравнивающее строгание

(фугование) базовой поверхности (пласти). На поверхность рабочего стола (3) кладётся фугованная поверхность заготовки (88).

9.3.2. Перед строганием промерьте толщину заготовки по всей длине. По шкале (101) установите максимальную толщину заготовки (88), для чего рычагом (23) ослабьте фиксацию положения рабочего стола (3); вращением вправо/влево ручки (40) переместите рабочий стол (3) вверх/вниз, положение зафиксируйте рычагом (23), Рис.25.

9.3.3. Для включения автоматической подачи ручкой (41) введите в зацепление шестерни редуктора, (см. п.п. 8.2.1.)

9.3.4. Для строгания подавайте заготовку (88) толстым концом навстречу вращению стругального вала (58) со стороны приёмного стола (5) до захвата её подающим роликом (98). Надёжное положение заготовки (88) на рабочем столе (3) и равномерная скорость автоматической подачи заготовки (88) обеспечивается антиотбрасывате-

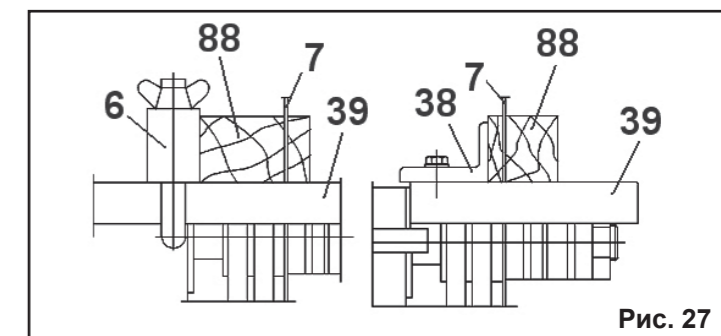


Рис. 27

лем (97), подающим роликом (98) и приёмным роликом (99), Рис. 24.

9.3.5. При установке глубины строгания учитывайте ширину заготовки, степень влажности, плотность и однородность древесины.

9.3.6. Перед выполнением строгания в размер по высоте демонтируйте пильный диск (7), насадные фрезы (63),

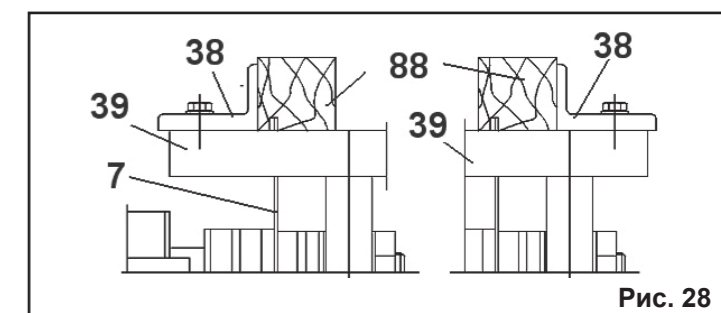


Рис. 28

сверлильный патрон (76). Две защитные планки (10) должны быть установлены.

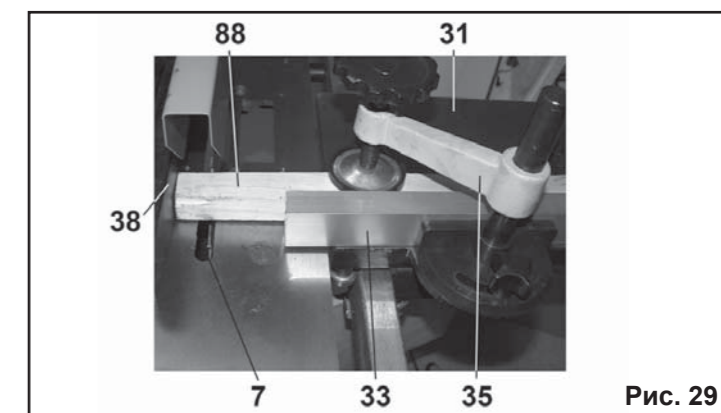


Рис. 29

9.4. Фальцевание (выборка четверти) (Рис. 2, 3, 21, 26)

9.4.1. Выборка четверти выполняется с левой или с пра-

Схемы и детали сборки станка комбинированного деревообрабатывающего модели «КОРВЕТ 321»

Схема сборки «КОРВЕТ 321»

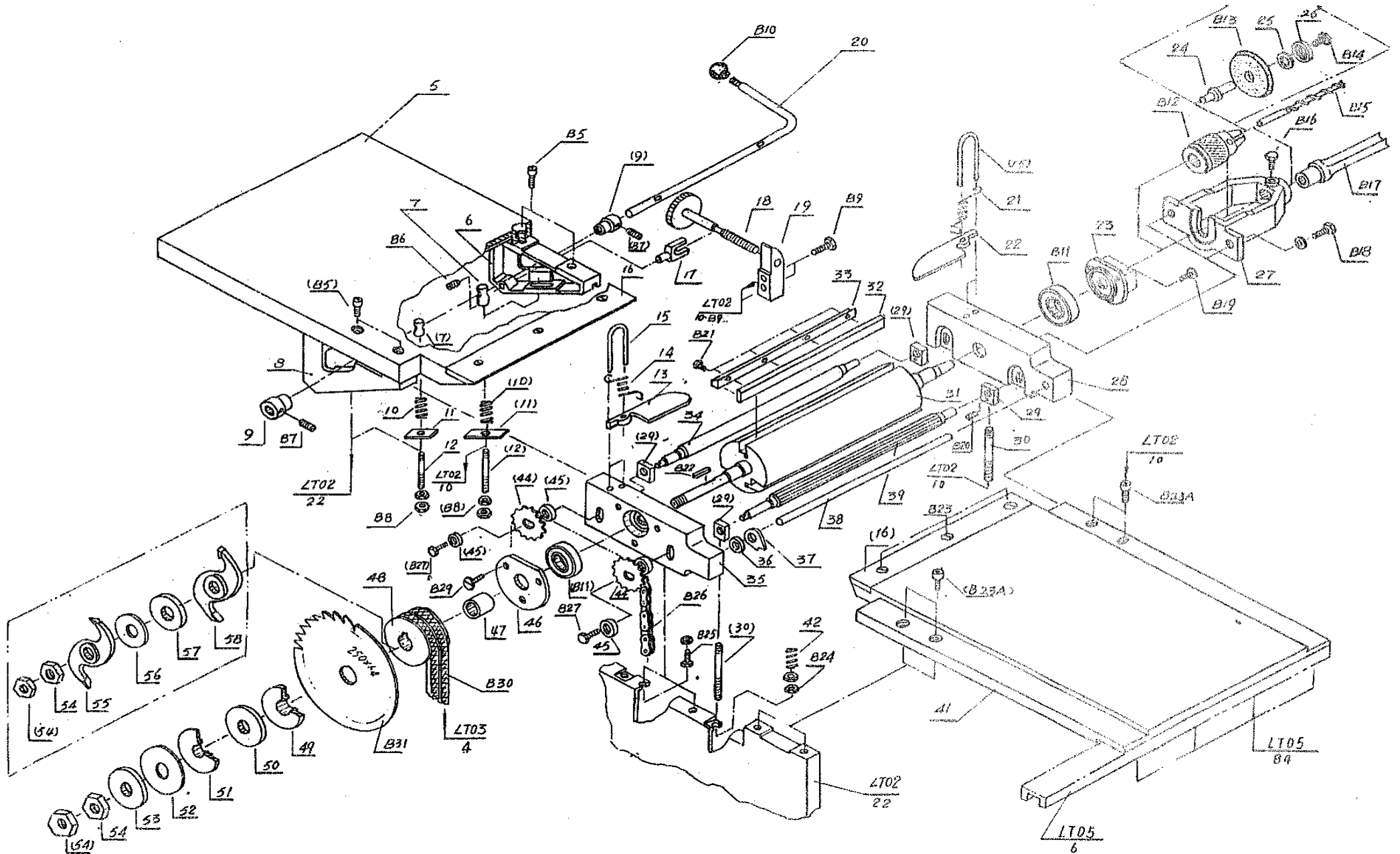


Рис. 1

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 1)

* - позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
5	132556	Стол подачи	47	132595	Втулка
6	132557	Опора	48	132596	Шкив
7	132558	Бобышка	49	132597	Фланец
8	132559	Опора	50	132598	Кольцо
9	132560	Втулка	51	132599	Кольцо
10	132561	Пружина	52	132600	Кольцо
11	132562	Пластина	53	132601	Шайба
12	132563	Шпилька	54	132602	Гайка
13	132564	Кожух защитный	55	132603	Фреза
14	132565	Пружина	56	132604	Кольцо
15	132566	Хомут	57	132605	Кольцо
16	132567	Накладка (вставка)	58	132606	Фреза
17	132568	Вилка	73	132607	Крышка подшипника
18	132569	Винт регулировочный	В5		Болт
19	132570	Кронштейн	В6	132608	Винт
20	132571	Рычаг	В7	132609	Винт
21	132572	Пружина	В8	132610	Гайка
22	132573	Планка защитная	В9	132611	Винт
23	132574	Корпус подшипника	В10	132612	Рукоятка
24	132575	Оправка	В11	132613	Подшипник
25	132576	Кольцо	В12	132614	Патрон сверлильный
26	132577	Фланец	В13	25508	Круг заточной
27	132578	Держатель	В14	132615	Болт
28	132579	Боковина	В15	132616	Сверло
29	132580	Подшипник скольжения	В16	132617	Винт
30	132581	Шпилька	В17	132618	Долото
31	132582	Вал строгальный	В18	132619	Болт
32	25539	Нож строгальный	В19	132620	Винт
33	132583	Планка прижимная	В20	132621	Винт
34	132584	Вал приёмный	В21	132622	Винт установочный
35	132585	Боковина	В22	132623	Шпонка
36	132586	Кольцо	В23	132624	Винт
37	132587	Сегмент	В23А	132625	Болт
38	132588	Ось	В24	132626	Гайка
39	132589	Вал подающий	В25	132627	Болт
41	132590	Стол приёмный	В26	132628	Цепь
42	132591	Пружина	В27	132629	Винт
44	132592	Звёздочка	В29	132630	Винт
45	132593	Втулка	В30	25686	Ремень передачи
46	132594	фланец	В31		Диск пильный

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 2)

* - позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132631	Стол	В1	132672	Штифт
2	132632	Планка	В2	132673	Винт
3	132633	Рычаг	В3	132674	Болт
4	132634	Накладка	В4	132675	Рукоятка
5	132635	Шкала	В5	132676	Болт
6	132636	Кулачѐк	В6	132677	Болт
7	132637	Стяжка	В7	132678	Болт
8	132638	Колесо зубчатое	В8	132679	Болт
9	132639	Крышка	В9	132680	Винт
10	132640	Панель боковая	В10	132681	Болт
11	132641	Держатель	В11	132682	Болт
12	132642	Втулка	В12	132683	Болт
13	132643	Колесо зубчатое	В13	132684	Гайка
14	132644	Втулка (шлицевая)	В14	132685	Шпонка
14А	132645	Ось	В15	132686	Винт
14В	132646	Ручка	В17	132687	Винт
14С	132647	Рукоятка	В18	132688	Болт
17	132649	Пружина	В19	132689	Гайка
18	132650	Втулка	В20	132690	Болт
19	132651	Шайба	В21	132691	Болт
20	132652	Колесо	В23	132692	Кольцо стопорное
20А	132653	Шайба	В24	132693	Подшипник
21	132654	Винт ходовой	В25	132694	Шпонка
22	132655	Панель боковая	В26	132695	Кольцо стопорное
23	132656	Вал-шестерня	В27	132696	Болт
24	132657	Корпус	В28	25687	Ремень передачи
25	132658	Втулка	В29	132697	Болт
26	132659	Шкив	В30	132698	Болт
27	132660	Бобышка	В31	132699	Рукоятка
28	132661	Втулка	В32	132700	Болт
29	132662	Ручка	В33	132701	Болт
30	132663	Винт	В35	132702	Гайка
31	132664	Вал	В36	132703	Шпонка
32	132665	Кольцо	В37	132704	Цепь
33	132666	Втулка	В38	132705	Болт
34	132667		В39	132706	Кольцо стопорное
35		Шайба	В40	132707	Электропровод
36	132669	Колесо зубчатое	В42	132708	Электропровод
37	132670	Корпус (пускателя)	В43	132709	Болт
38	132671	Вставка	В44	132710	Магнитный пускатель

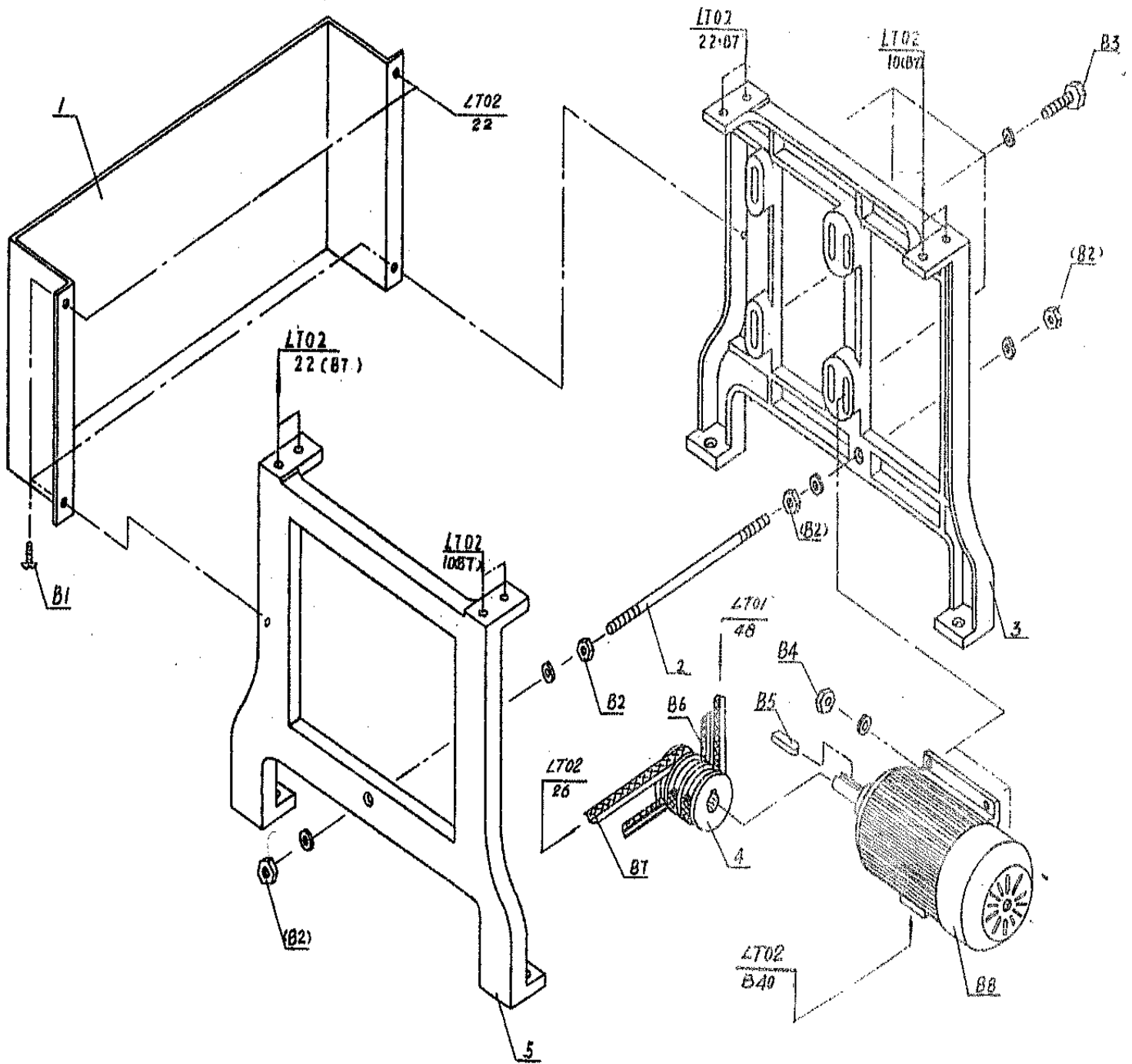


Рис. 3

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 3)

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132711	Кожух защитный	В3	132718	Болт
2	132712	Шпилька - стяжка	В4	132719	Гайка
3	132713	Стойка	В5	132720	Шпонка
4	132714	Шкив	В6		Ремень передачи
5	132715	Стойка	В7		Ремень передачи
В1	132716	Винт	В8	132721	Эл. двигатель
В2	132717	Гайка			

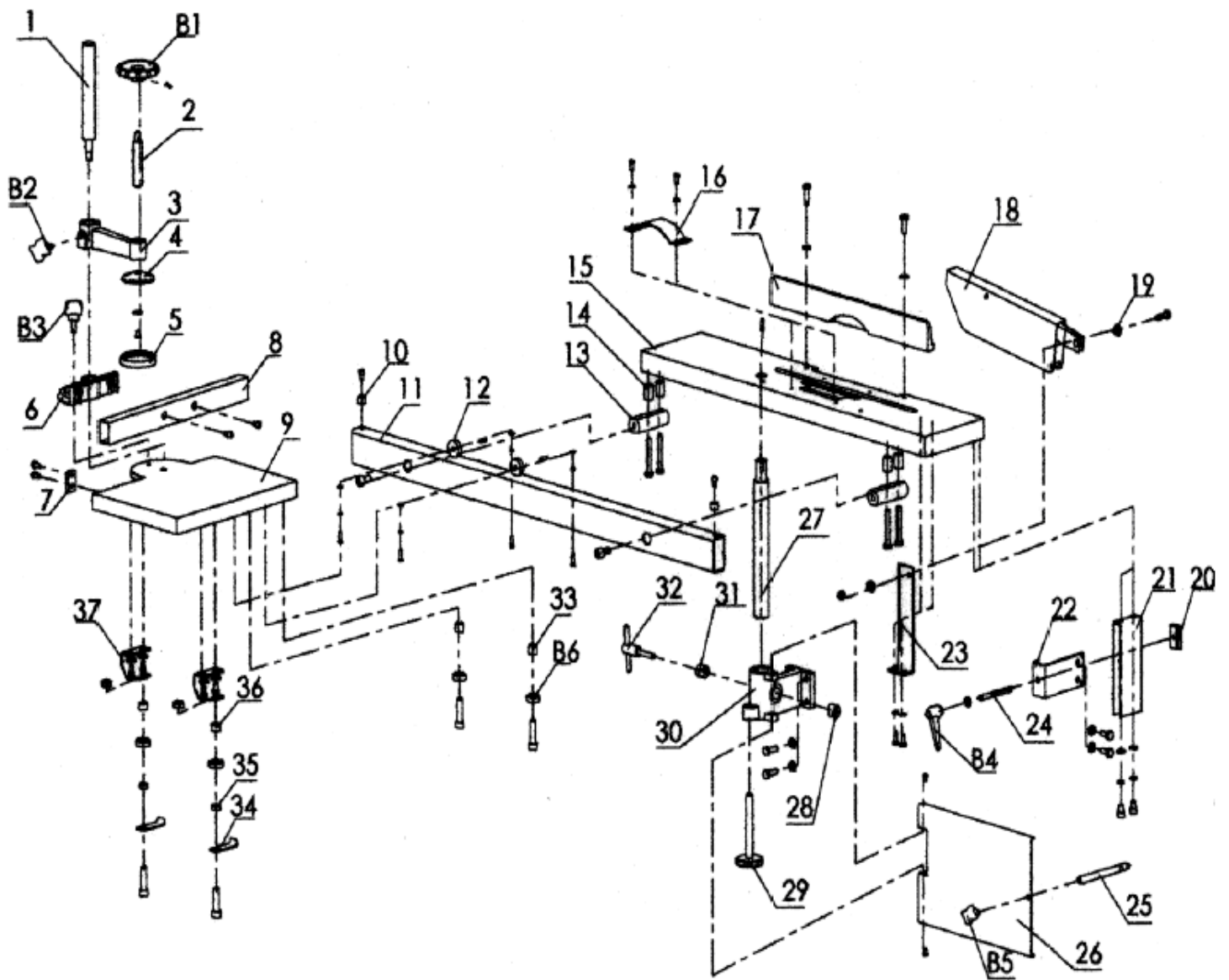


Рис. 4

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 4)

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132722	Стойка	21	132742	Пластина
2	132723	Ось	22	132743	Пластина установочная
3	132724	Рычаг	23	132744	Ползун
4	132725	Тарелка	24	132745	Шпилька
5	132726	Накладка	27	132746	Стойка
6	132727	Транспортер	28	132747	Гайка
7	132728	Пластина	29	132748	Винт регулировочный
8	132729	Планка упорная	30	132749	Держатель
9	132730	Стол	31	132750	Гайка
10	132731	Ограничитель	32	132751	Винт установочный
11	132732	Планка направляющая	33	132752	Втулка
12	132733	Ролик	34	132753	Защита
13	132734	Держатель	35	132754	Втулка
14	132735	Вставка	36	132755	Втулка
15	132736	Стол пильный	37	132756	Держатель
16	132737	Пластина защитная	В1	132757	Маховик
17	132738	Направляющая	В2	132758	Винт
18	132739	Кожух защитный	В3	132759	Винт
19	132740	Шайба	В4	132760	Ручка
20	132741	Гайка квадратная	В6	132761	Подшипник

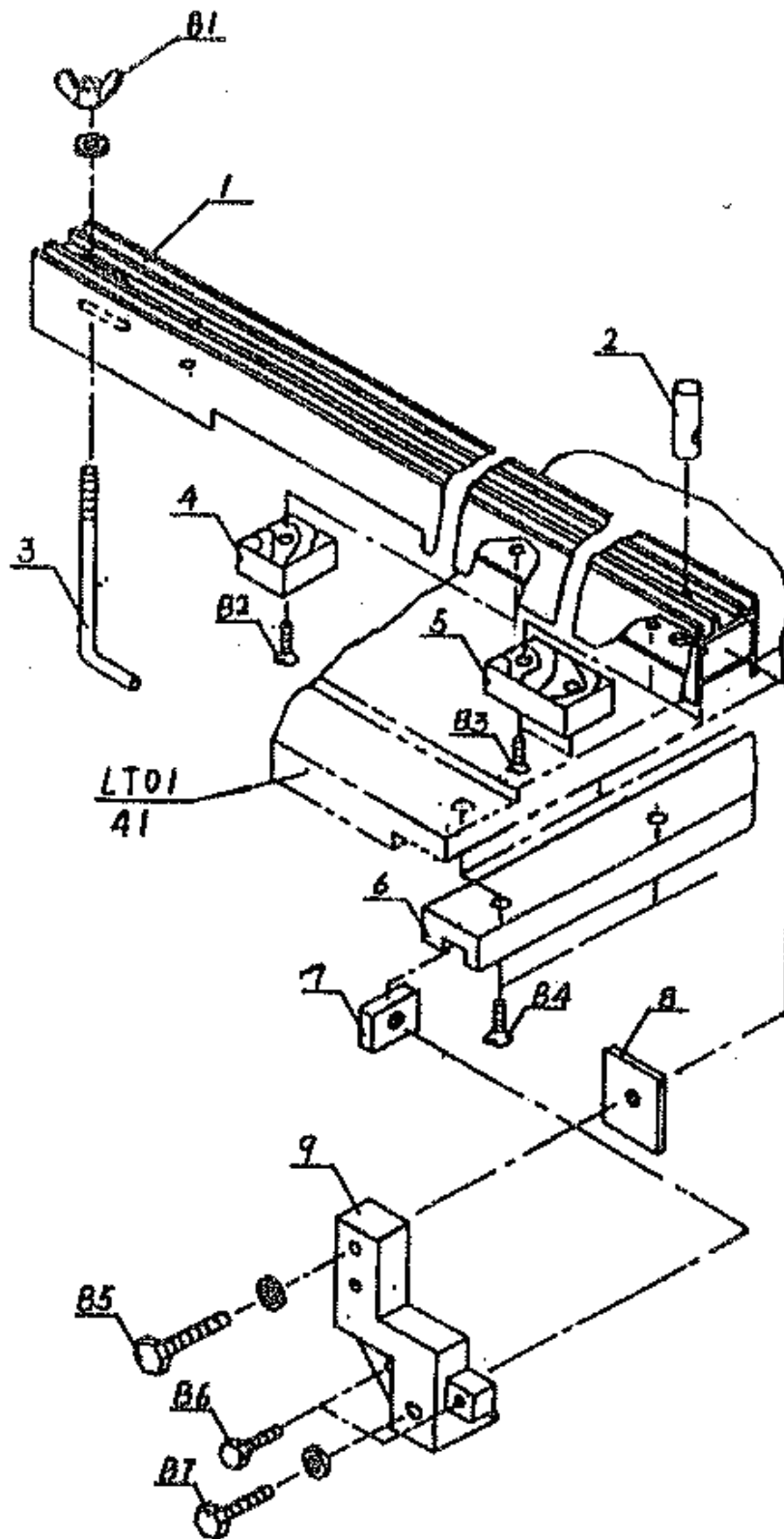


Рис. 5

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 5)

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132762	Планка направляющая	9	132770	Фланец
2	132763	Палец	B1	132771	Гайка - барашек
3	132764	Тяга	B2	132772	Болт
4	132765	Вставка	B3	132773	Болт
5	132766	Вставка	B4	132774	Болт
6	132767	Полка	B5	132775	Болт
7	132768	Гайка	B6	132776	Болт
8	132769	Пластина	B7	132777	Болт

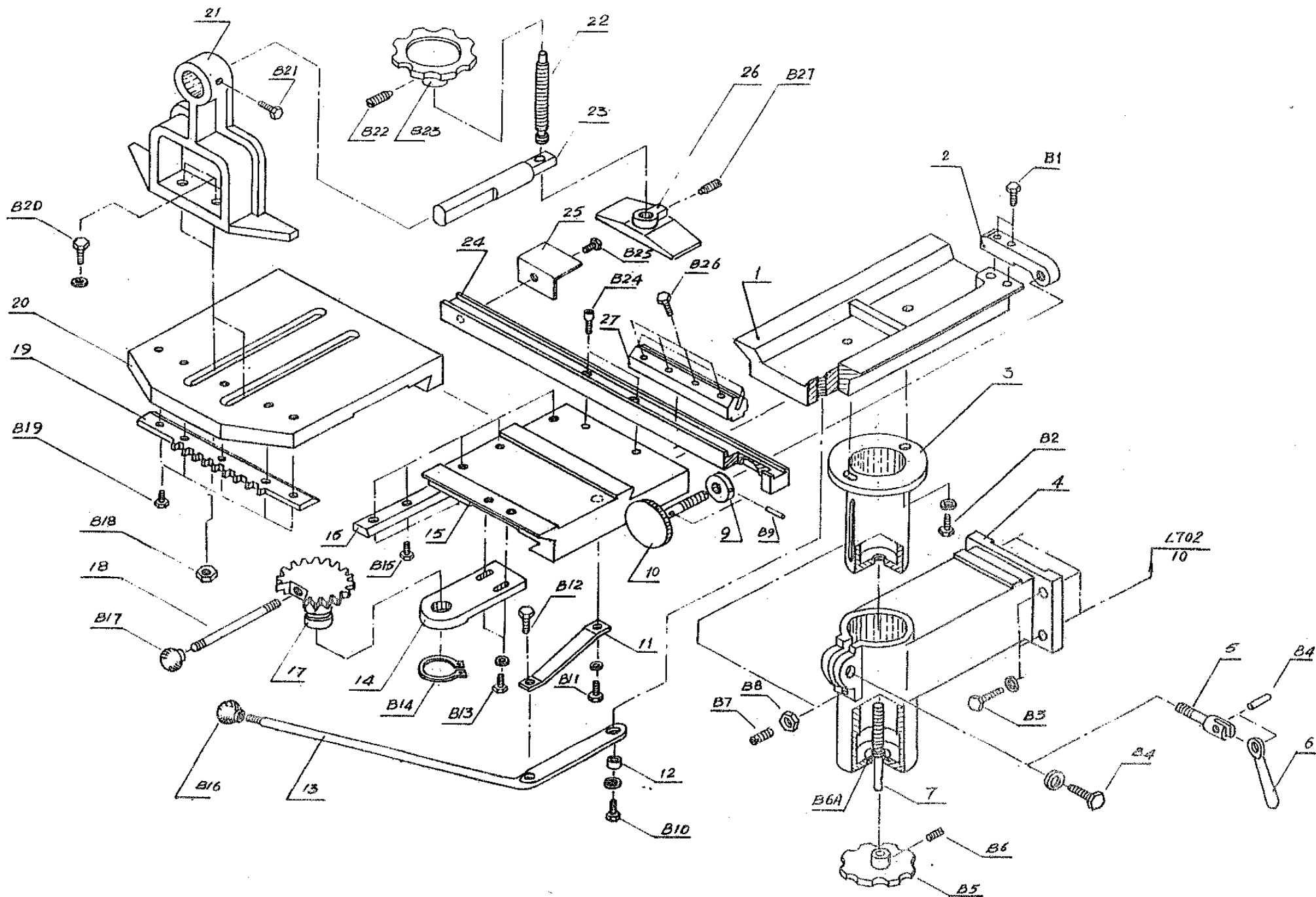


Рис. 6

Детали сборки «КОРВЕТ 321» (Рис. 6)

* - позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132778	Суппорт	В3	132803	Болт
3	132779	Стакан	В4	132804	Болт
4	132780	Держатель	В5	132805	Маховик
5	132781	Винт установочный	В6	132806	Винт
6	132782	Ручка	В6А	132807	Кольцо
7	132783	Винт	В7	132808	Винт
11	132784	Пластина	В8	132809	Гайка
12	132785	Втулка	В10	132810	Болт
13	132786	Рычаг	В11	132811	Болт
14	132787	Опора	В12	132812	Болт
15	132788	Суппорт	В13	132813	Болт
16	132789	Планка	В14	132814	Кольцо стопорное
17	132790	Колесо зубчатое	В15	132815	Болт
18	132791	Шпилька	В16	132816	Ручка
19	132792	Рейка зубчатая	В17	132817	Ручка
20	132793	Стол рабочий	В18	132818	Гайка
21	132794	Стойка упорная	В19	132819	Болт
22	132795	Винт ходовой	В20	132820	Болт
23	132796	Ось (шток)	В21	132821	Болт
24	132797	Направляющая	В22	132822	Винт
25	132798	Уголок	В23	132823	Маховик
26	132799	Плита прижимная	В24	132824	Болт
27	132800	Держатель ножа	В25	132825	Болт
В1	132801	Болт	В26	132826	Болт
В2	132802	Болт	В27	132827	Винт