

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



КОРВЕТ 231-31

ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

СТАНОК СТРОГАЛЬНЫЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул: 92310

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

EAC

(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, пилок, 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.

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

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 – 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.

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.

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели строгальный комбинированный станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию строгального комбинированного станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	4
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ СТАНКА	4
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	5
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	6
5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания	
5.2. Требования к двигателю	
6. РАСПАКОВКА, МОНТАЖ	7
7. УСТРОЙСТВО СТАНКА	8
8. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ	8
9. СБОРКА СТАНКА	8
9.1. Монтаж станка	
9.2. Установка каретки	
9.3. Установка стола каретки	
10. РЕГУЛИРОВКА СТОЛА ПОДАЧИ И ПРИЁМНОГО СТОЛА	11
11. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТНОЙ ПЛАНКИ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА	11
12. СТРОГАНИЕ	12
13. СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ПАЗОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ	13
14. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ НА СТАНКЕ	14
15. ЗАМЕНА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ	14
16. НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ	15
17. УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ ПРИ СТРОГАНИИ (РЕЙСМУСОВАНИИ)	15
18. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
19. ОБОРУДОВАНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ, ОПОРА РОЛИКОВАЯ	16
20. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	16
21. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ	17
22. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ	17
23. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	17
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	19-20

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации строгального комбинированного станка модели "КОРВЕТ 231-31".

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Комбинированный строгальный станок модели «КОРВЕТ 231-31» (далее станок) предназначен для индивидуального использования для строгания (фугования) поверхностей заготовок с помощью вращающегося в горизонтальной плоскости строгального вала, расположенного между двумя столами, используемыми как опора для обрабатываемой заготовки из древесины. Строганию подвергается нижняя или верхняя поверхность заготовки. При использовании нижнего стола производится строгание одной или последовательно нескольких заготовок в определённый размер по толщине (рейсмус). При использовании суппорта производится ряд сверлильных и фрезерных операций – выборка пазов и гнезд для мебельных соединений.

1.2. Станок работает от трёхфазной сети переменного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц.

1.3. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:

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

1.4. Если станок внесён в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте ее в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за конденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

1.5. Приобретая станок, проверьте его работоспособность, комплектность, наличие гарантийных талонов в руководстве по эксплуатации, дающих право на бесплатное устранение заводских дефектов в период гарантийного срока, при наличии на них даты продажи, штампа магазина и разборчивой подписи или штампа продавца.

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт	2200
Номинальное напряжение питания, В/Гц	~ 380/50
Тип электродвигателя	асинхронный
Передача	ременная
Частота вращения рабочего вала, об/мин	4000
Диаметр рабочего вала, мм	95
Количество ножей на рабочем валу, шт.	4
Макс. глубина строгания за один проход, мм	5
Размер рабочего стола (строгального), мм	1600x310
Макс. ширина обрабатываемой заготовки, мм	310
Размер рабочего стола (рейсмус), мм	750
Макс. толщина заготовки, мм	220
Мин. толщина обрабатываемой заготовки, мм	5
Скорость автоматической подачи, м/мин	8
Угол наклона направляющей планки, град.	0-45
Сверлильный патрон, мм	1÷16
Диаметр хвостовика пазовых фрез*, мм	16
Размер рабочего стола, мм	460x200
Поперечный ход рабочего стола, мм	170
Продольный ход рабочего стола, мм	130
Вертикальный ход подвижного стола, мм	110
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	100
Масса нетто, кг	323
Уровень шума, дБА	LpA ≤94,5; KpA=3; LwA≤108; KwA=3
Максимальная глубина строгания при обработке по толщине, мм	
ширина заготовки до 100 мм	5,0
ширина заготовки от 100 мм до 200мм	3,5
ширина заготовки более 200мм	2,0
*- заказывается дополнительно, код для заказа	
	20977

2.1. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 231-31" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

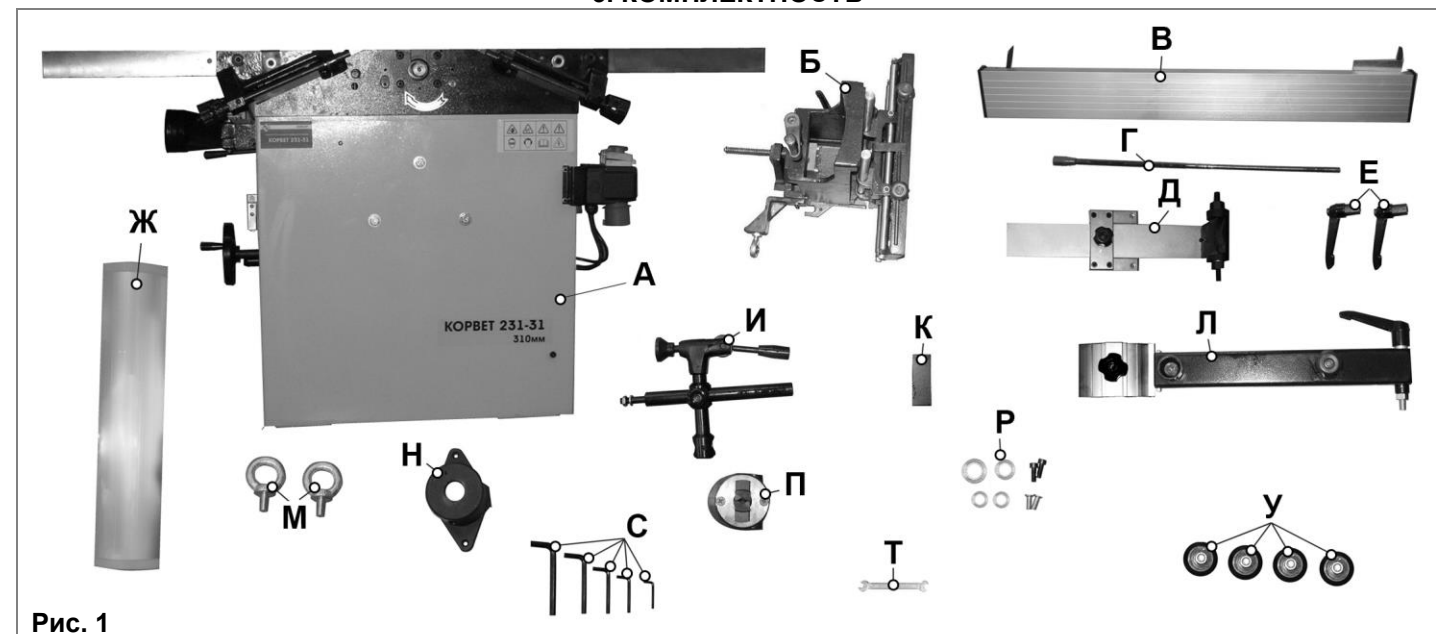


Рис. 1

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука и т.д. – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

21. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

21.1. 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 комбинированного строгального станка «Корвет» являются:

- трещины металлоконструкции основания и рабочих столов станка;
- глубокая коррозия станка и электродвигателя.

21.2. Комбинированный строгальный 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.

22. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Комбинированный строгальный станок модели «КОРВЕТ 231-31» Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; 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)

23. 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.);
- повреждение, 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

приема заготовки.

18.3. Регулярно очищайте столы (приемный и подачи), стол для обработки заготовок по толщине от смолы.

Для этого необходимо применять керосин с последующим нанесением состава, обеспечивающего хорошее скольжение заготовки.

19. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ОПОРА РОЛИКОВАЯ



Рис. 35

Для создания удобства при работе с комбинированным строгальным станком рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.35), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.

20. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания 2. Неисправен магнитный пускатель 3. Обмотка сгорела или обрыв в обмотке	1. Проверьте наличие напряжения в сети 2. Проверьте магнитный пускатель 3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.
2. Двигатель запускается, но строгальный вал не вращаются	Ослаблено натяжение приводных ремней или обрыв ремней	Проверьте состояние натяжных ремней
3. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение 2. Перегрузка по сети 3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке 4. Слишком длинный удлинительный шнур	1. Проверьте напряжение в сети 2. Проверьте напряжение в сети 3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта. 4. Замените шнур более коротким, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2
4. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели теплового реле	1. Двигатель перегружен, большая глубина строгания (повышенная нагрузка) 2. Обмотка сгорела или обрыв в обмотке	1. Уменьшите глубину строгания 2. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта
5. Строгальный вал вращается в противоположную сторону	Вал двигателя вращается в противоположную сторону. Станок подключен к источнику питания с другой разводкой фаз.	Обратитесь к квалифицированному электрику.
6. При строгании в размер по толщине заготовка останавливается, не подается к строгальному ножу.	1. Заготовка по длине имеет разную толщину 2. На рабочем столе рейсмуса и/или протяжных роликах налипание смолы от заготовок	1. Настраивайте глубину строгания по наибольшей толщине заготовки. 2. Очистите рабочий стол, узлы и детали протяжного механизма от остатков смолы.
7. Неравномерная волнистость на заготовке после строгания	Неправильно установлены строгальные ножи	Проверьте и отрегулируйте положение строгальных ножей относительно строгального вала
8. Прочие неисправности	Причина не выявлена	Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.

Главным в получении оптимальных результатов при использовании комбинированного строгального станка является правильная сборка и регулировка. Если вам кажется, что станок строгаёт неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, что если вы меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности.

3.1. В комплект поставки входит (Рис. 1):

А Комбинированная строгальная машина	1 шт.	М Рым-болт	2 шт.
Б Суппорт	1 шт.	Н Защитный кожух	1 шт.
В Направляющая планка	1 шт.	П Патрон двухкулачковый	1 шт.
Г Рукоятка	1 шт.	Р Крепёж	1 компл.
Д Держатель направляющей планки	1 шт.	С Ключ шестигранный	5 шт.
Е Ручка	2 шт.	Т Ключ рожковый	1 шт.
Ж Защитная планка строгального вала	1 шт.	У Опора резиновая	4 шт.
И Прижим (струбцина)	1 шт.	■ Руководство по эксплуатации	1 шт.
К Пластина	1 шт.	■ Упаковка	1 шт.
Л Кронштейн защитной планки строгального вала	1 шт.	■ Код для заказа	92310

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и поэтапно не изучите все пункты настройки и регулировки станка.

4.1.1. Ознакомьтесь конструкцией, назначением и техническими характеристиками вашего станка.

4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.

4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены со станка.

4.1.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

4.1.5. **Запрещается** эксплуатация станка в помещениях с влажностью воздуха более 80%.

4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и 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 лишние свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и уберите 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 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 мин. 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 отвёрнутой 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 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 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 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.

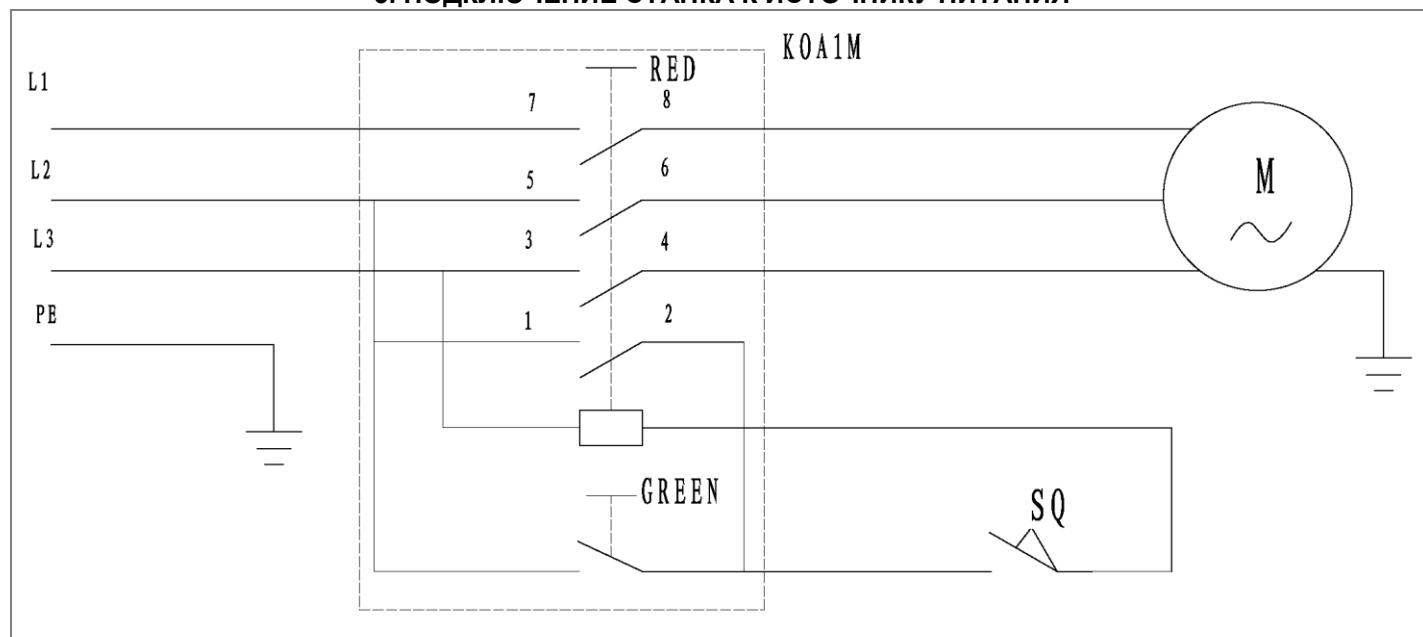
4.2.18. Стружку убирайте при помощи крючка и щётки при выключенном станке.

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.

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.

5.2 Требования к двигателю

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Не допускайте установку станка во влажных помещениях.

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

16. НАТЯЖЕНИЕ РЕМНЯ, Рис. 3; 8; 33

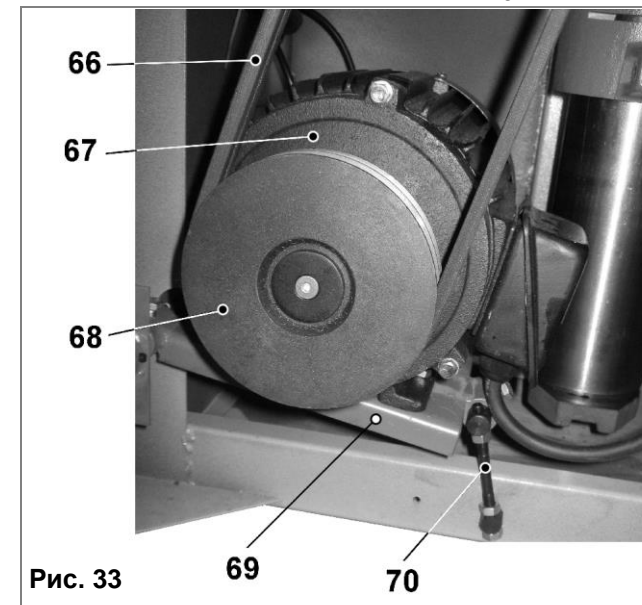


Рис. 33

ВНИМАНИЕ: Во время любых регулировок шнур питания станка должен быть отключен от розетки электросети.

После первых пяти часов работы необходимо проверить натяжение ремней (66). Демонтируйте направляющую планку (7), держатель направляющей планки (32) и защитный кожух основания (1). Проверьте натяжение ремней (66), нажав пальцем на него в его средней части. Прогиб ремня должен составлять приблизительно 15-20 мм. Если прогиб ремней (66) слишком большой, отрегулируйте положение площадки двигателя (69) натяжной шпилькой (70).

Ремень клиновой код для заказа - 56886.

ВНИМАНИЕ: во избежание проскальзывания, перед натяжением ремней проверьте и при необходимости очистите и насухо протрите рабочие поверхности верхних и нижних шкивов (68) и ремней (66).

17. УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ ПРИ СТРОГАНИИ (РЕЙСМУСОВАНИИ)

Станок оснащен патрубком пылесборника (55), Рис.23;25, диаметром 100 мм для удаления стружки и древесной пыли, к которому присоединяется шланг пылесоса. Перед началом выполнения строгания (подачи заготовки) необходимо включить устройство для сбора стружки и древесной пыли.

Запрещается выполнения операций строгания без системы принудительного сбора стружки и древесной пыли.

17.1. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли (дополнительное оборудование)

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающими машинами и станками «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.34), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.

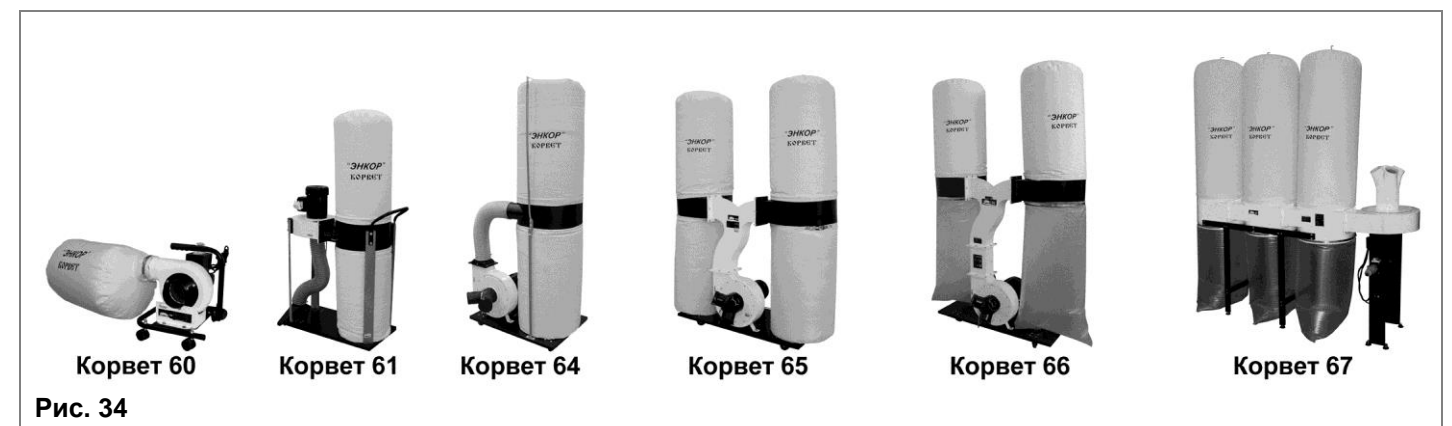


Рис. 34

	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

18. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

18.1. Необходимо регулярно очищать приводные звездочки от пыли и грязи с помощью щетки или сжатого воздуха. Регулярно протирайте все шестерни, цепные передачи и цепи небольшим количеством машинного масла. Регулярно очищайте ремни и шкивы

от грязи и смазки. Очищайте и следите за состоянием подшипников.

18.2. Регулярно очищайте строгальный вал от налипшей смолы и пыли, производите очистку и смазку подшипников строгального вала и роликов подачи и

- сверление заготовки производите подачей стола суппорта (14) ручкой (38) только в поперечном направлении, для чего ослабьте две ручки (15) и ограничителями (62) застопорите стол (14) от продольного перемещения. Глубину сверления установите ограничителем (40);

- фрезерование заготовки производите подачей стола суппорта (14) ручкой (38) в продольном и поперечном направлении. При необходимости установите границы перемещений стола (14) в продольном и поперечном направлениях ограничителями (40 и 62).

14. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ НА СТАНКЕ

14.1. 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.

14.2. Перед выполнением намеченной операции изучите методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

14.3. 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.

14.4. При выполнении операции сверления и фрезерования закрепляйте заготовку прижимными устройствами.

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

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Когда сверлильный суппорт не используется, его необходимо демонтировать вместе со сверлильным патроном, а на шпиндель обязательно установите защитный кожух (12).

15. ЗАМЕНА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ, Рис. 31; 32

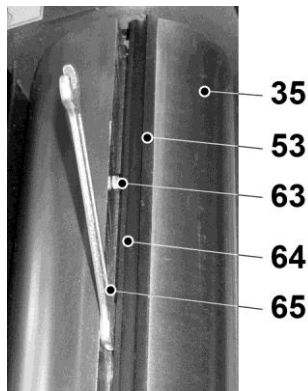


Рис. 31

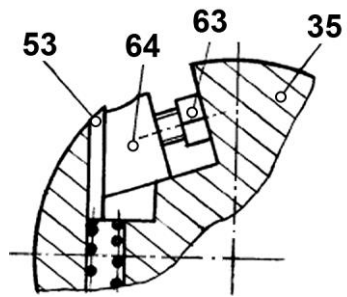


Рис. 32

с ножами (53) со строгального вала (35), очистите прижимную пластину (64), гнездо прижимной пластины и ножи (53) от опилок и пыли.

15.2. Осмотрите ножи (53), прижимную пластину (64) и винты (63). Поврежденные детали следует заменить. Затем полностью соберите строгальный вал (35), ножи (53) и прижимную пластину (64) надежно установите в пазы строгального вала (35), вращая винты крепления (63) прижимной пластины (64) против часовой стрелки. На этом этапе винты (63) следует только слегка закрепить.

15.3. Проверьте выступ ножей (53) (рекомендуется 0,7-0,8 мм, но не более 1,1 мм) относительно строгального вала (35).

После установки ножей (53) строгального вала (35) в правильное положение надежно закрепите винты (63), начиная с центральных винтов и заканчивая внешними винтами.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Запрещается использовать ножи, конструктивно отличающиеся от установленных на заводе изготовителе или рекомендуемых изготовителем.

ВНИМАНИЕ: Не рекомендуется использовать различные удлинители гаечных ключей или другие приспособления, чтобы предотвратить чрезмерный крутящий момент и возможное повреждение резьбы прижимной пластины или винтов. Для собственной безопасности следует немедленно заменить поврежденную прижимную пластину или винты с поврежденной резьбой.

ВНИМАНИЕ: Перед заменой ножей необходимо отключить станок от электрической сети питания.

15.1. Ослабьте винты (63) крепления прижимной пластины (64), вращая их по часовой стрелке гаечным ключом (65). Снимите прижимную пластину (64) вместе

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 $\pm 5\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 380 В.

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

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводных проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводных 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 подводные 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 подводных проводов	До 15м
Необходимое поперечное сечение медных проводов	1,5 мм ²

6. РАСПАКОВКА, МОНТАЖ

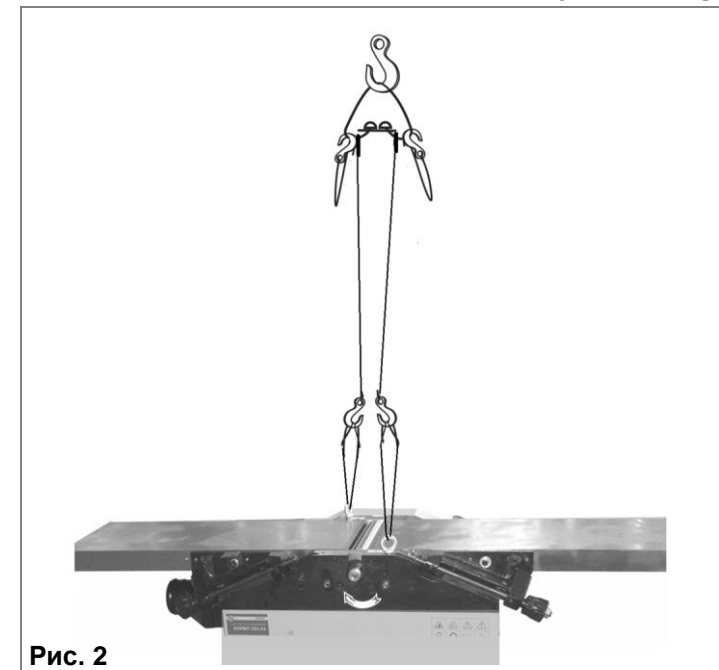


Рис. 2

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. Для перемещения станка при монтаже установите два рым-болта (М), Рис.1. Используйте грузоподъемные механизмы грузоподъемностью не менее 500кг

6.4. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени, что с каждой стороны станка достаточно места для работы и обслуживания (не менее 1 метра). Также учитывайте длину планируемой заготовки.

6.5. Демонтируйте поддон, установите и отрегулируйте резиновые опоры (У), Рис. 1.

6.6. Устанавливайте станок на прочной, ровной, горизонтальной поверхности пола с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки. Для обеспечения большей устойчивости станка закрепите его основание к полу анкерным соединением или подготовьте специальный фундамент.

6.7. Демонтируйте два рым-болта (М), Рис. 2.

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

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

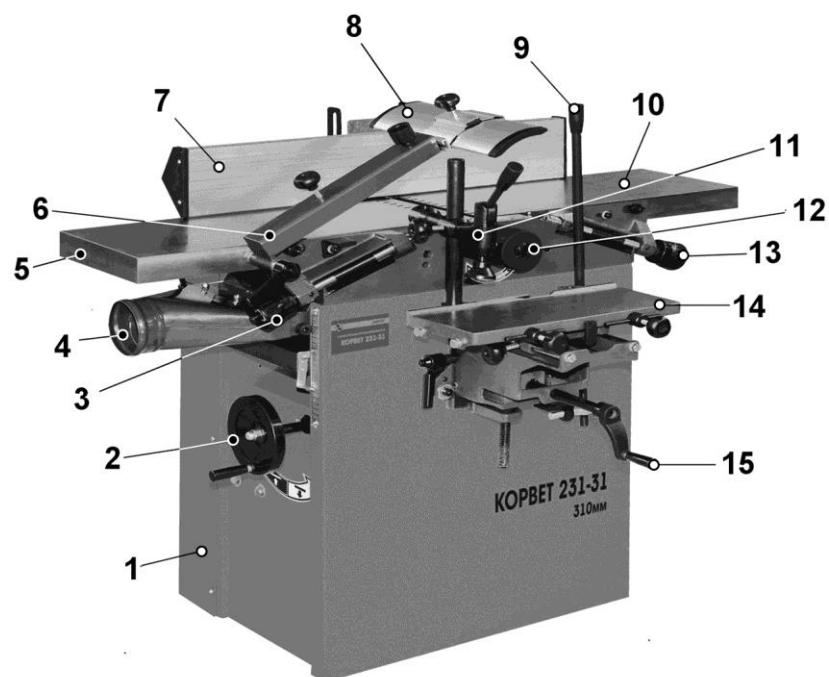


Рис. 3

1. Основание	8. Защитная планка строгального вала
2. Маховик перемещения стола обработки заготовок по толщине рейсмуса	9. Рычаг перемещения стола суппорта
3. Рукоятка перемещения приёмного стола	10. Стол подачи
4. Патрубок пылесборника	11. Прижим (струбцина)
5. Стол приёмный	12. Защитный кожух
6. Кронштейн защитной планки строгального вала	13. Рукоятка перемещения стола подачи
7. Направляющая планка	14. Рабочий стол суппорта

8. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ

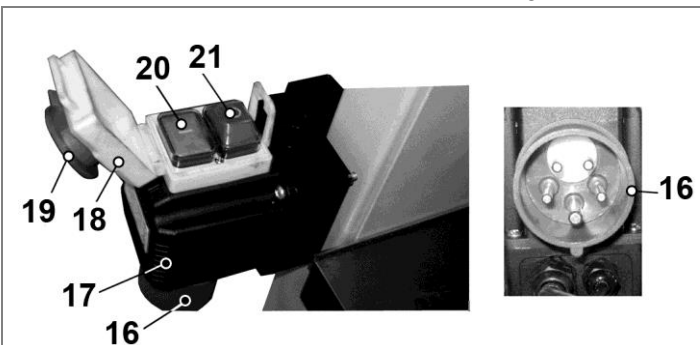


Рис. 4

Рис.4, закрыт защитной крышкой (18) и заблокирован кнопкой (19), предотвращающей самопроизвольный пуск машины после нажатия на кнопку (19). Как показано на Рис.4, при закрытой крышке (18) станок автоматически отключается от питания; станок можно включить только после открытия крышки (18) и нажатия зеленой кнопки (20). Отключение станка производится нажатием на красную кнопку (21).

В случае необходимости экстренного отключения машины следует нажать на красную кнопку (19), в результате чего произойдет отключение питания станка.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен.

9. СБОРКА СТАНКА

ВНИМАНИЕ: Все работы, связанные со сборкой, настройкой и техническим обслуживанием станка, выполняйте при условии полного его обесточивания. Вилка шнура электропитания станка должна быть отключена от питающей розетки.

9.1. Сборка и установка защитной планки, Рис. 5-7.

9.1.1. Для сборки кронштейна (6) защитной планки строгального вала (8) необходимо в кронштейн (6) вставить пластину (22), Рис.5. Выкрутите против

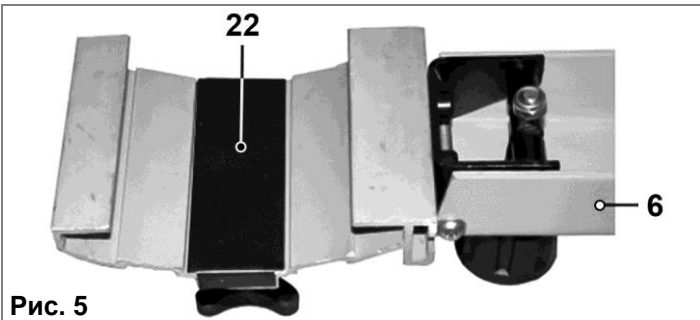


Рис. 5

12.2.7. Поверните ручку фиксации (58) положения рабочего стола (54) против часовой стрелки маховиком (60), установите рабочий стол (54) на требуемую высоту. Ручкой (58) зафиксируйте положение рабочего стола (54), Рис.23.

12.2.7. Включите станок, положите заготовку обработанной (проструганной) стороной вниз на поверхность рабочего стола (54), медленно подайте ее вперед, чтобы приёмный ролик захватил заготовку и начал подавать ее автоматически.

Если толщина заготовки неравномерная, сначала необходимо подавать более толстую сторону.

12.2.8. Так как рабочее место оператора меняется, на панели станка предусмотрена ещё одна кнопка (57) выключения станка.

12.2.9. Переоборудование станка в режим строгания пласти, кромок и фасок выполняется в обратном порядке.

13. СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ПАЗОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ, Рис. 26-29



Рис. 26

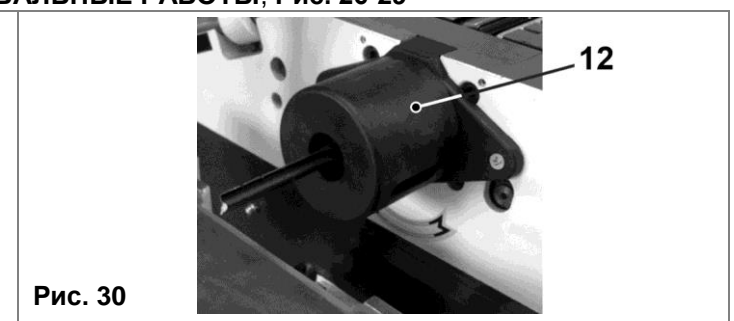


Рис. 30

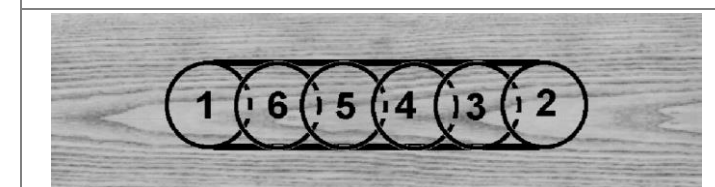


Рис. 27

13.1. Для выполнения пазовальных и сверлильных работ необходимо установить суппорт (45) и двухкулачковый патрон (44), раздел 9.3.

13.2. Ваш станок не комплектуется режущим инструментом. Станок комплектуется двухкулачковым патроном для установки пазовых фрез и свёрл с хвостовиком от 1 до 16мм.

Рекомендуем отдельно приобрести набор пазовых фрез для «Корвет-231-31» диаметром 6; 8; 10; 12; 14 и 16мм с хвостовиком Ø16мм (**Артикул для заказа 20977**).

13.3. При использовании спиральных свёрл на станке выполняется только сверление отверстий.

13.4. При использовании пазовых фрез порядок выборки гнезда (паза) схематично показан на Рис. 27. Фрезу сначала углубляют на одном конце гнезда (1), поднимают, затем углубляют в противоположном конце гнезда (2), и не вынимая фрезы, медленно передвигают её к первому концу. За один приём можно фрезеровать гнездо глубиной не более диаметра фрезы.

13.5. Для выполнения операции сверления и фрезерования выполните:

- демонтируйте защитный кожух (12), в сверлильный патрон (44) установите и надёжно закрепите сверло (фрезу), установите защитный кожух (12).

Запрещается работать без установленного защитного кожуха (12);

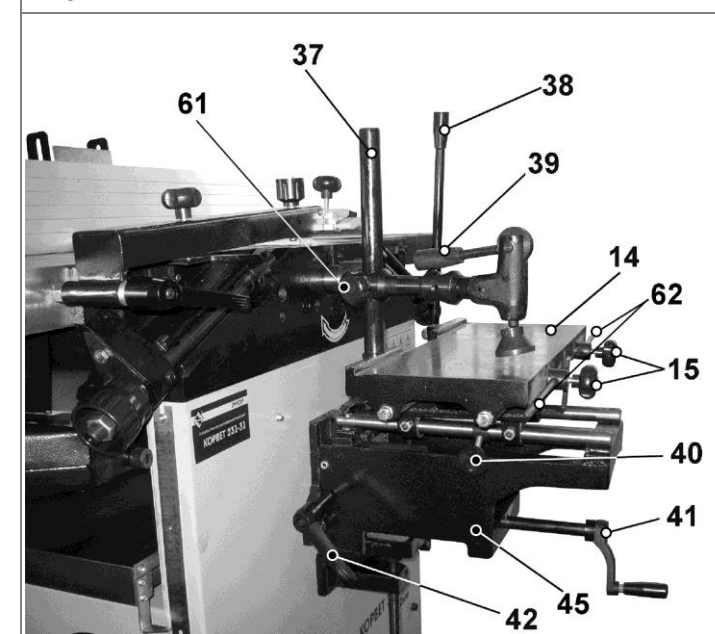


Рис. 28

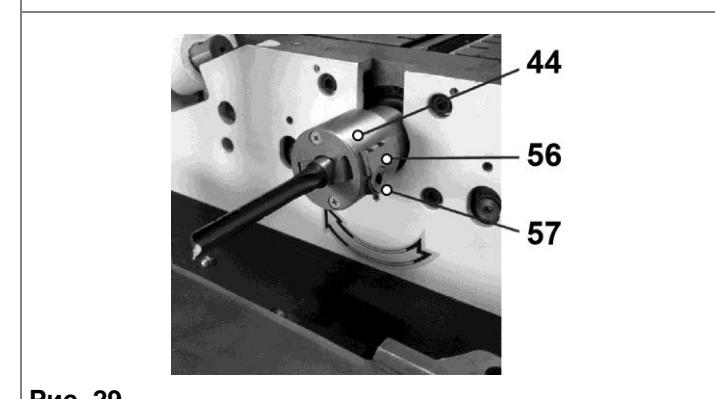


Рис. 29

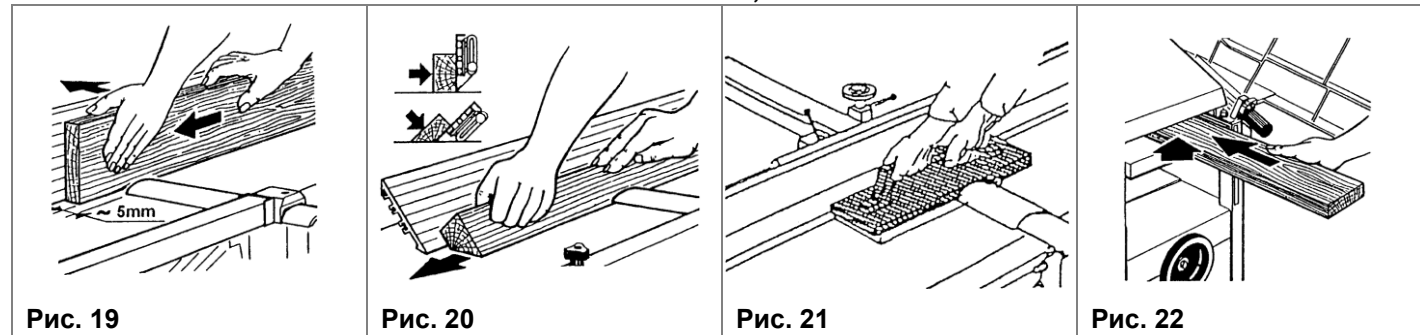
- ручкой (41) установите на необходимой высоте стол суппорта (14);

- установите заготовку на рабочий стол (14), ручкой (61) ослабьте положение струбцины, установите струбцину на заготовку, положение закрепите ручкой (61), ручкой эксцентрика (39) зажмите заготовку;

- ручкой продольного и поперечного перемещения (38) подведите разметку заготовки к сверлу (фрезе), ручкой (41) выполните корректировку по высоте, ручкой (42) зафиксируйте положение по высоте;

- включение и выключение вращения сверлильного патрона производите согласно пункту 8.1. только при отведённой заготовке от сверла (фрезы);

12. СТРОГАНИЕ, Рис. 16-25



12.1. Стругание пласти, кромок и фасок.

12.1.1. Рычаг включения валов автоподачи (56) установите в нижнее положение, Рис.23.

12.1.2. При стругании пласти, Рис. 17, заготовок шириной менее 310 мм выберите соответствующую глубину стругания, установите защитную планку стругального вала (8), как указано в разделе 11. Включите станок и, прижимая заготовку к столу подачи (10) и направляющей планке (7), медленно и равномерно подайте заготовку вперед, навстречу направлению вращения стругального вала (35).

12.1.3. При стругании кромки (боковой плоскости), Рис. 19, выберите соответствующую глубину стругания, установите защитную планку стругального вала (8), как указано в разделе 11. Установите угол наклона направляющей планки (7) 90°. Включите станок и, прижимая заготовку к столу подачи (10) и направляющей планке (7), медленно и равномерно подайте заготовку вперед, навстречу направлению вращения стругального вала (35).

12.1.4. При стругании фаски (боковой плоскости), Рис.20, выберите соответствующую глубину стругания, установите защитную планку стругального вала (8), как указано в разделе 11. Установите требуемый угол наклона направляющей планки (7).

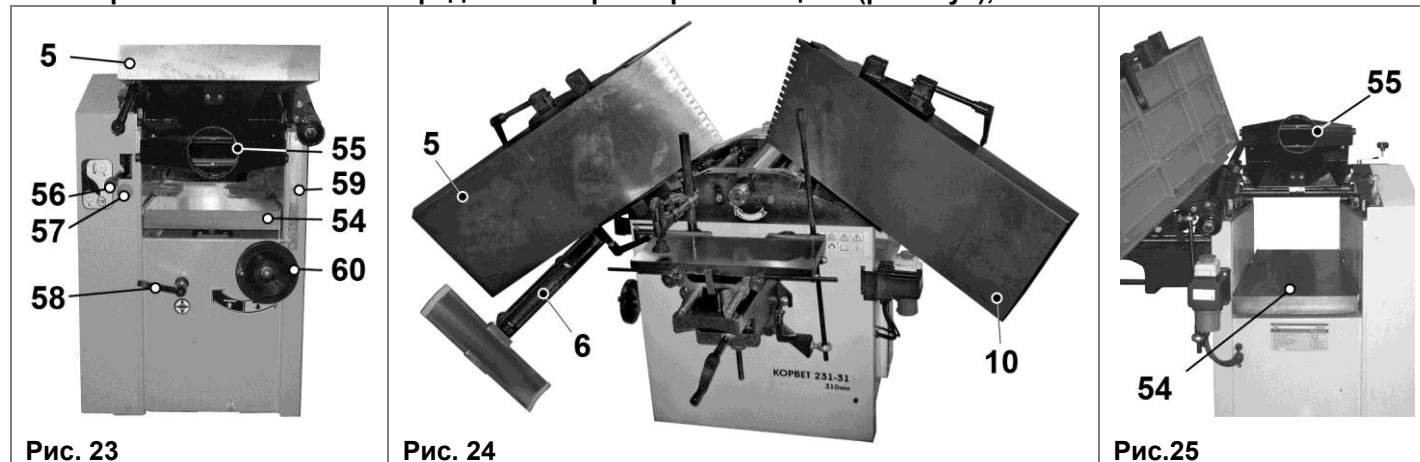
Прижимая заготовку к столу подачи (10) и направляющей планке (7), медленно и равномерно подайте заготовку вперед, навстречу направлению вращения стругального вала (35).

ВНИМАНИЕ: Для предотвращения травм никогда не допускайте попадания рук в зону стругания.

Никогда не включайте станок, если не установлена защитная планка стругального вала (8).

Во время стругания не допускается использование заготовок толщиной менее 6 мм, шириной менее 20 мм и длиной менее 200 мм. Для предотвращения травм рекомендуем для подачи коротких заготовок использовать толкатель, Рис 21.

12.2. Стругание заготовок в определённый размер по толщине (рейсмус), Рис. 22-25



12.2.1. Демонтируйте направляющую планку (7), пункт 9.2. 12.2.2. Поворотом ручки фиксатора (47) ослабьте фиксацию приёмного стола (5); потянув ручку фиксатора (47), выведите фиксатор из зацепления с болтом (50), Рис. 14.

12.2.3. Повторите п. 12.2.2 для крепления стола подачи (10).

12.2.4. В первую очередь, поверните вокруг оси крепления приёмный стол (5) до упора на угол более 90°, как показано на Рис. 24, только после этого поднимите стол подачи (10).

12.2.5. Если патрубок пылесборника (55) соединен со шлангом пылесоса, то его необходимо отсоединить, Рис. 23.

12.2.6. Поверните патрубок пылесборника (55) вокруг оси крепления на угол 180°. При этом, вы должны услышать характерный щелчок срабатывания замка, Рис. 25.

ВНИМАНИЕ: Станок оборудован системой, не позволяющей произвести включение до тех пор, пока станок полностью не переоборудован в одно из рабочих состояний. Тем не менее, все работы, связанные со сборкой, настройкой и техническим обслуживанием станка, выполняйте при условии полного его обесточивания. Вилка шнура электропитания станка должна быть отключена от питающей розетки.

12.2.6. Установите рычаг включения валов автоподачи (56) в верхнее положение, Рис.23.

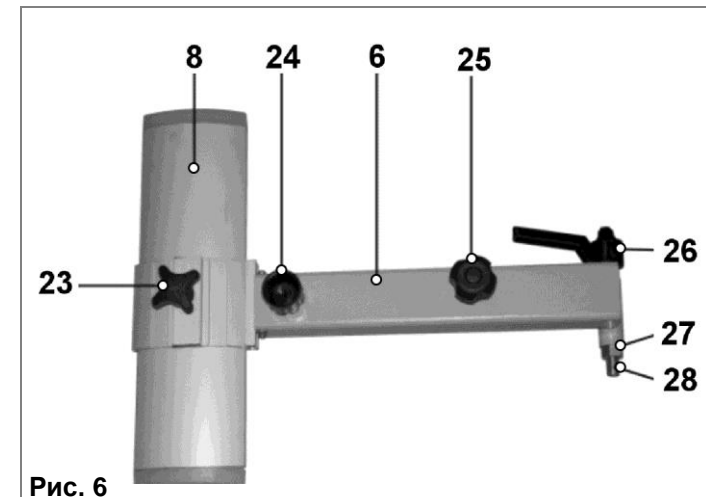


Рис. 6

часовой стрелки ручку фиксации защитной планки стругального вала (23) и, как показано на Рис.6, вставьте защитную планку (8), ручкой фиксации защитной планки стругального вала (23), зафиксируйте положение защитной планки (8).

9.1.2. Вращая по часовой стрелке ручку крепления кронштейна защитной планки стругального вала (26), установите кронштейн защитной планки стругального вала (6) в резьбовое соединение приёмного стола (15). Положение кронштейна защитной планки стругального вала (6) зафиксируйте контргайкой (27) при условии свободного перемещения (без люфта) кронштейна защитной планки стругального вала (6) на установочной шпильке (28).

9.2.3. Поворотом ручек (29) против часовой стрелки ослабьте фиксацию положения направляющей планки (7). Конструкция ручек (29) с пружинным механизмом выполнена по принципу накидного переставного ключа. Если ручку (29) оттянуть, то её можно переставить в другое удобное положение.



Рис. 7

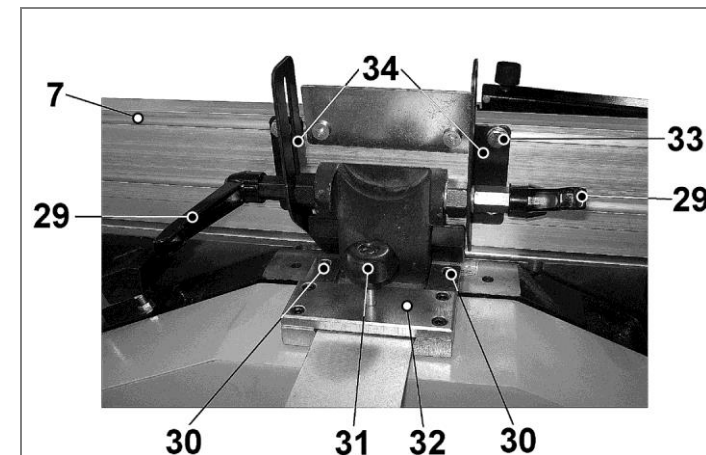


Рис. 8

9.2.4. Поворотом против часовой стрелки ослабьте винт фиксации перемещения направляющей планки (31), установите направляющую планку (7) в выбранном положении.

9.2.5. При помощи угольника (образца, угломера, шаблона) установите направляющую планку (7) под углом 90° к столу подачи (10), зафиксируйте положение направляющей планки (7) винтом фиксации (31) и ручками фиксации (29).

9.2. Сборка, установка и регулировка направляющей планки, Рис. 7-9.

9.2.1. Совместите отверстия на держателе направляющей планки (32) с установочными отверстиями на станке, установите и при помощи шестигранного ключа закрепите болты крепления (30).

9.2.2. На направляющей планке (7) ослабьте винты (33) крепления кронштейнов (34). На держателе (32) установите и ручками крепления (29) закрепите направляющую планку (7). Закрепите винты (33).

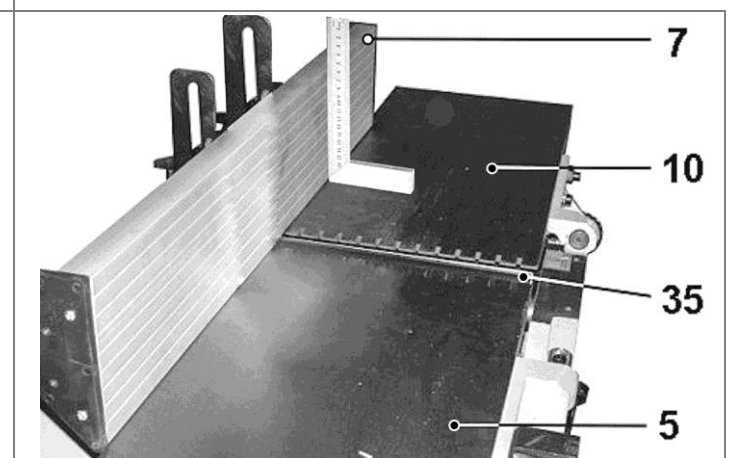


Рис. 9

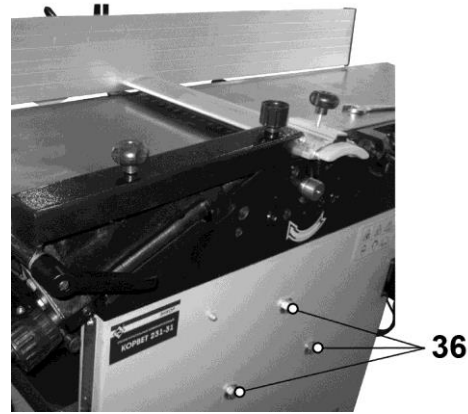


Рис. 10

9.3.3. На шпиндель (43) накрутите двухкулачковый патрон (44). В двухкулачковом патроне (44) установите и закрепите калиброванный валик (ось) или сверло.

9.3.4. В проушины (46) установите рукоятку (38).

9.3.5. Проверьте параллельность оси вращения сверла к перемещению рабочего стола (14), для чего за рукоятку (38) переместите стол (14) суппорта в крайние положения и сравните расстояние между столом (14) и сверлом.

Проверьте установку упорного болта, расположенного с внутренней стороны направляющей планки (7) так, чтобы в положении 90° направляющая планка (7) упиралась в упорный болт. При необходимости произведите регулировку установки упорного болта.

9.2.6. Установка на углы, отличающиеся от угла 90° в большую сторону, производится при использовании образца, угломера или специальных шаблонов.

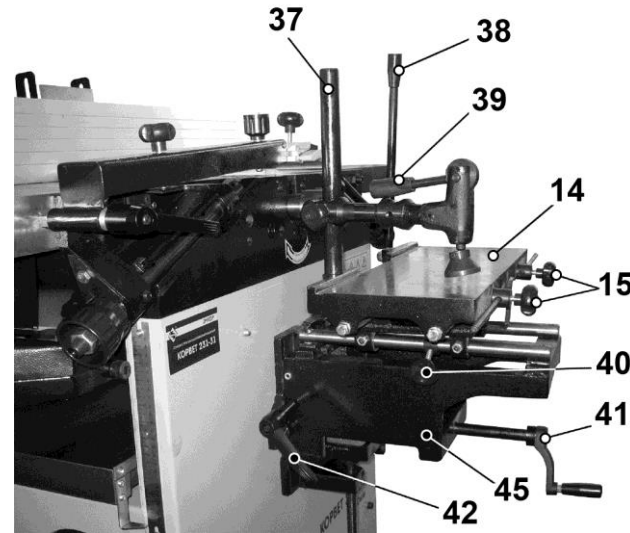


Рис. 11

9.3.6. При необходимости произведите регулировку положения суппорта (45).

9.3.7. По достижении требуемых результатов надёжно закрепите положение суппорта (45).

9.3.5. В резьбовое отверстие суппорта (45) вкрутите стойку (37) прижимного устройства (струбцины).

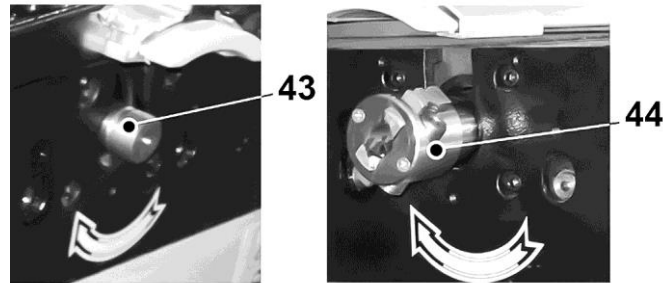


Рис. 12

9.3. Установка суппорта для сверлильных и пазовальных работ, Рис. 3-10

9.3.1. Для выполнения сверлильных и сверлильно-пазовальных работ необходимо устанавливать суппорт (45). При выполнении строгальных работ демонтируйте суппорт (45) для сверлильных и пазовальных работ.

9.3.2. Выкрутите три болта (36), установите и закрепите болтами (36) суппорт (45) для сверлильных и пазовальных работ.

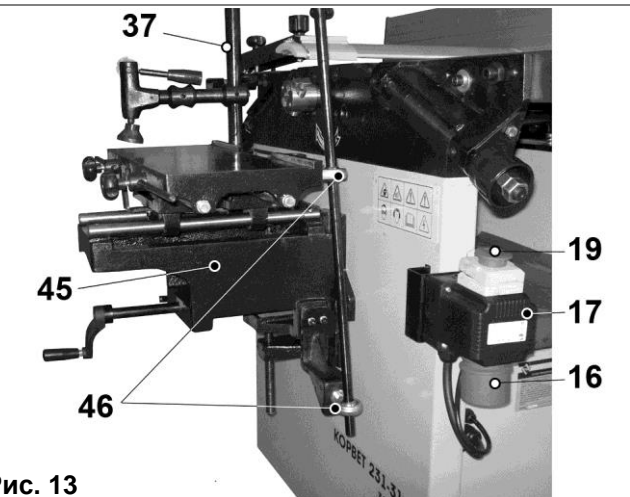


Рис. 13

10. РЕГУЛИРОВКА СТОЛА ПОДАЧИ И ПРИЁМНОГО СТОЛА, Рис. 14-16

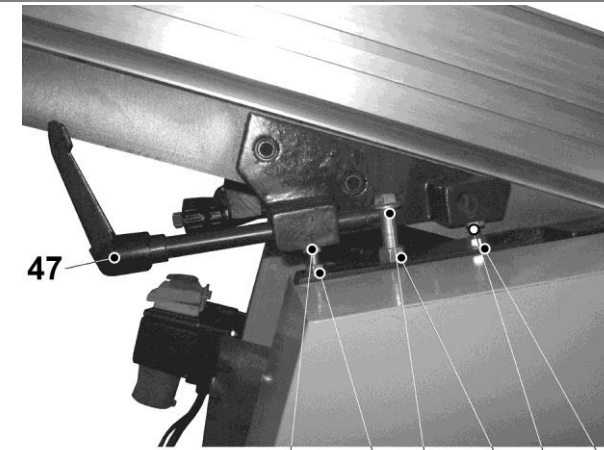


Рис. 14

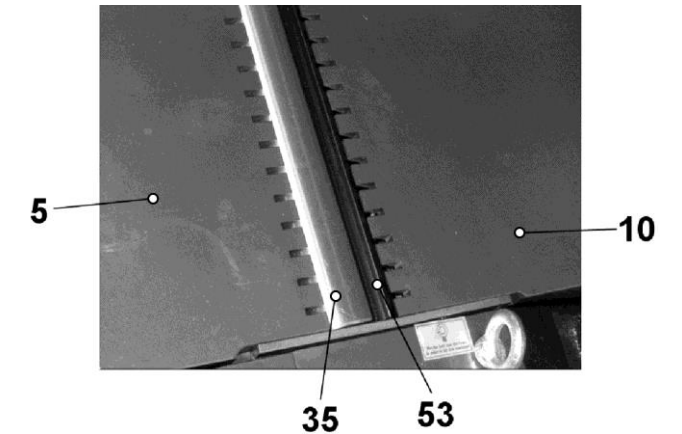


Рис. 16

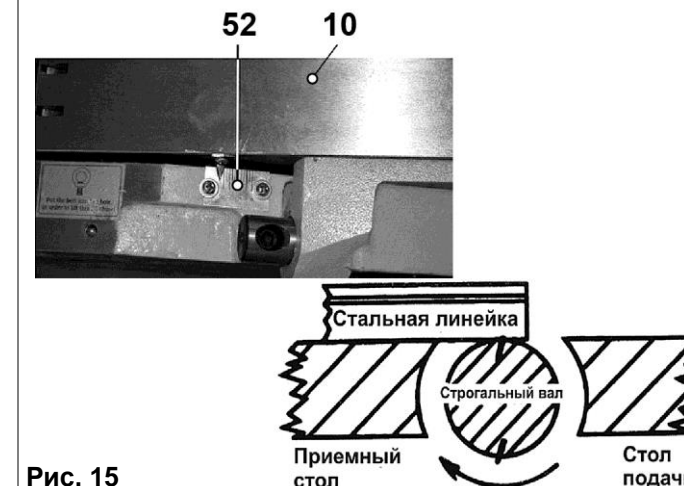


Рис. 15

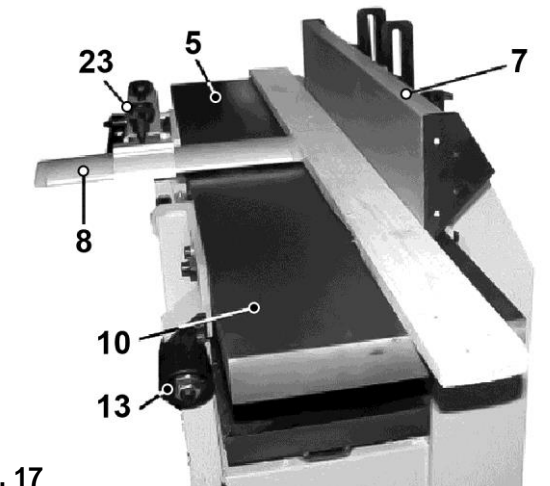


Рис. 17

10.1. Поворотом ручки замка (47) ослабьте фиксацию стола подачи (10).

10.2. Регулировку глубины строгания производите вращением рукоятки перемещения стола подачи (13), Рис. 3, глубину строгания контролируйте по шкале (52), Рис. 15.

10.3. По окончании настройки глубины строгания зафиксируйте стол подачи (10), Рис. 15.

10.4. Регулировка приёмного стола (5) производится аналогичным способом - выставляется в одной плоскости с высотой ножей строгального вала (53), Рис. 16.

10.5. Установите параллельность стола подачи (10) к ножам строгального вала (53), Рис. 16, регулировочными болтами (48). По завершению регулировки зафиксируйте контргайками (49), Рис. 14. **10.6. Установите параллельность приёмного стола (5), Рис. 3, аналогично п.10.5.**

10.7. Усилие фиксации стола подачи (10) отрегулируйте болтом (50), зафиксируйте контргайкой (51), Рис. 14.

10.8. Усилие фиксации приёмного стола (5), Рис. 3, отрегулируйте аналогично п.10.7.

11. РЕГУЛИРОВКА ЗАЩИТНОЙ ПЛАНКИ СТРОГАЛЬНОГО ВАЛА, Рис. 16-18

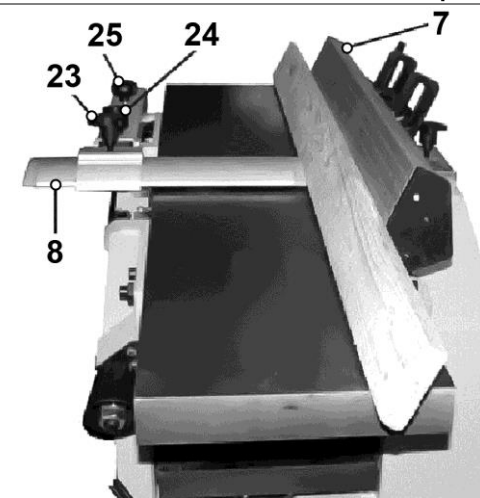


Рис. 18

11.1. Защитная планка строгального вала (8) играет роль крышки, закрывающей строгальный вал (35). Она обеспечивает закрытие участка строгального вала (35), не используемого при строгании заготовки данной ширины, Рис 16, 17.

11.2. Ослабьте винт фиксации (23) защитной планки строгального вала (8) так, чтобы защитная планка могла свободно перемещаться вдоль строгального вала (35). Установите заготовку на стол подачи (10), переместите защитную планку (8) к заготовке так, чтобы остался зазор около 5мм между торцом защитной планки и заготовкой, и закрепите винт фиксации (23) защитной планки строгального вала (8).

11.3. Ручками (24 и 25) изменения угла кронштейна защитной планки строгального вала произведите регулировки высоты и угла наклона защитной планки (8), Рис 7; 18.