



КОРВЕТ 323

СТАНОК КОМБИНИРОВАННЫЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Санкт-Петербург (812)309-46-40
Воронеж (473)204-51-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Казань (843)206-01-48, Екатеринбург (343)384-55-89,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73,
единый адрес: kvr@nt-rt.ru
сайт: korvet.nt-rt.ru



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

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

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

1.3. Станок может эксплуатироваться в следующих условиях:

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

Таблица 1.

Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная мощность двигателя, Вт	2200
Тип двигателей	асинхронный
Строгание	
Частота вращения шпинделя, об/мин	4000
Максимальная ширина строгания, мм	250
Максимальная глубина строгания, мм	3
Размер рабочего стола (строгального), мм	965 x 260
Размеры строгального ножа, мм	260 x 30 x 3
Количество строгальных ножей, шт.	3
Наклонное строгание по направляющей планке, град.	+45
Строгание в размер по толщине	
Частота вращения шпинделя, об/мин	4000
Максимальная ширина строгания, мм	250
Максимальная глубина строгания, мм	3
Минимальная длина заготовки, мм	150
Высота пропускаемого материала, мм	6 - 120
Размер рабочей поверхности строгального стола (Ш. x Д.), мм	250 x 400
Скорость автоматической подачи, м/мин	6,5
Пиление	
Частота вращения шпинделя, об/мин	3500
Размеры пильного диска (диаметр, толщина, посадка), мм	254 x 30 x 3,2
Максимальный размер поперечного пиления, мм	300
Максимальная глубина пиления, мм	70
Размер рабочей поверхности пильного стола, (Ш. x Д.), мм	248 x 652
Размер рабочей поверхности суппорта пильного стола, (Ш. x Д.), мм	232 x 222
Фрезерование / сверление	
Наружный диаметр насадной фрезы, мм	72
Диаметр шпинделя, мм	20
Ширина фрезерования, мм	40
Максимальная высота заготовки, мм	60
Минимальная высота фрезерования, мм	6
Диаметр пальчиковой фрезы (сверла), мм	6, 8, 10, 12
Диаметр фрезерной головки (наружный/посадочный), мм	72 x 20
Размер рабочей поверхности фрезерного стола, (Ш. x Д.), мм	70 x 487
Размер рабочей поверхности суппорта, (Ш. x Д.), мм	160 x 280
Общие	
Диаметр патрубка пылесборника, мм	100/40
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса, кг	200
Габаритные размеры станка (Д. x Ш. x В.), мм	1320 x 1080 x 1720
Ремень	A-560, O-900, A-900

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

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

4

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

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

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ СТАНКА

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

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| A. Станок «КОРВЕТ 323» | 1 шт. |
| B. Суппорт (пильный) | 1 шт. |
| C. Патрубок пылесборника | 1 шт. |
| D. Прижимное устройство | 2 шт. |
| E. Направляющая планка | 1 шт. |
| F. Направляющая суппорта (пильного) | 2 шт. |

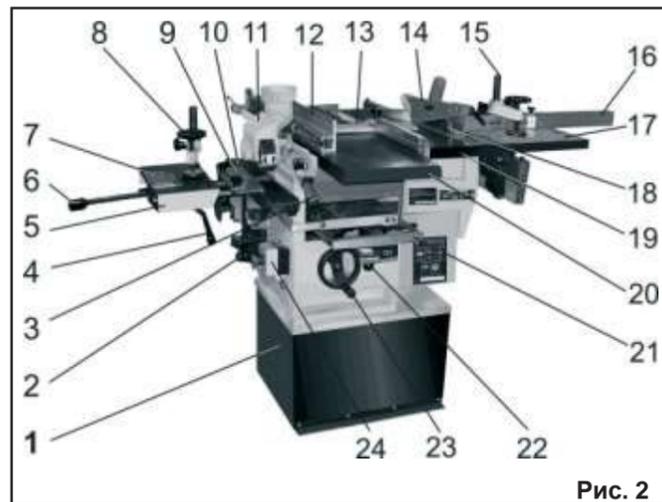


Рис. 2

22. Ручка включения/выключения автоматической подачи заготовки (рейсмуса)
 23. Маховик регулировки подъёма рабочего стола рейсмуса
 24. Аварийный выключатель
 25. Аварийный выключатель
 26. Кнопка пуска
 27. Направляющая суппорта (пыльного)
 28. Опора направляющей планки (строгание)
 29. Опора направляющей планки (пиление)
 30. Болт фиксации (наклона направляющей планки)
 31. Ручка фиксации (перемещения направляющей планки)
 32. Маховик поперечного перемещения (фрезерного стола)
 33. Ручка фиксации (положения фрезерного стола)
 34. Патрубок пылесборника
 35. Рычаг переключения (пиление/строгание, фрезерование)
 36. Электродвигатель

8. СБОРКА

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

8.1. Монтаж станка (Рис. 4а, 4б)

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

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

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

8.2. Сборка станка

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

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

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

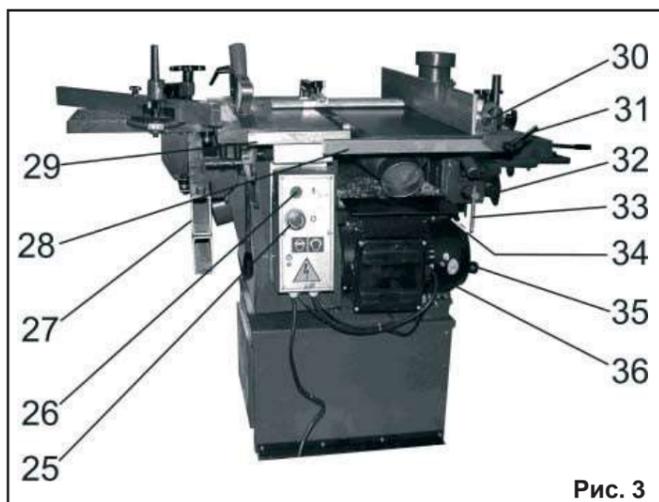


Рис. 3



Рис. 4а



Рис. 4б

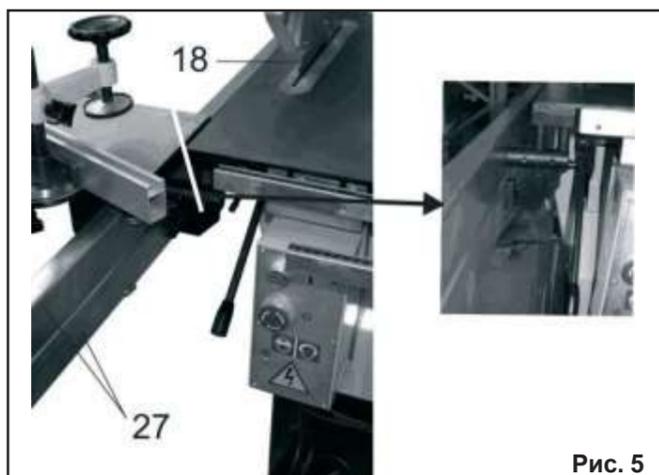


Рис. 5

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 ознакомиться 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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА «КОРВЕТ 323»

Описание работы электросхемы

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

Для включения станка необходимо:

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

Выключить двигатель можно тремя способами:

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

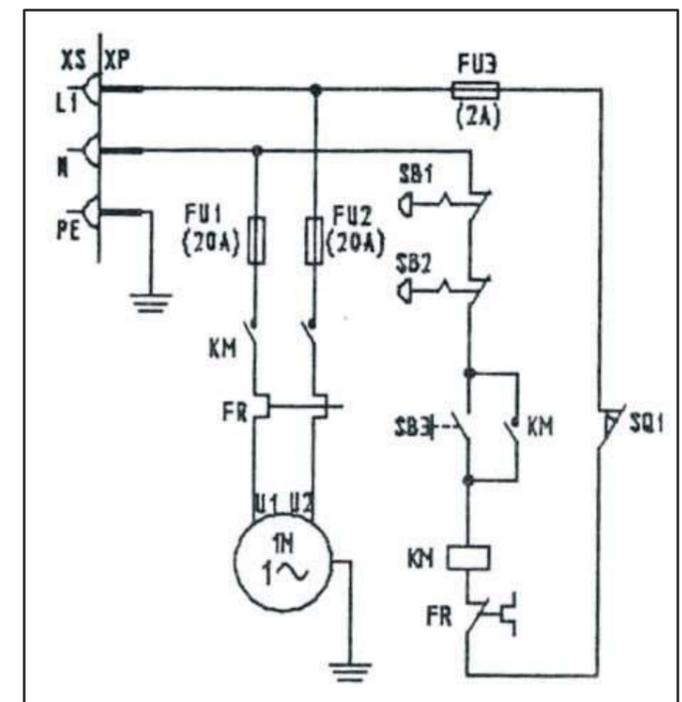
Электрооборудование станка защищено от перегрузок и короткого замыкания предохранителями FU1, FU2, FU3. В случае их перегорания установите аналогичные предохранители или обратитесь в центр сервисного обслуживания.

На станке установлена термозащита FR от перегрева при длительной работе на предельных режимах. При

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: _____



срабатывании защиты не включайте станок до самоохладения (естественным путём) корпуса электродвигателя до температуры окружающей среды.

наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёме 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.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёме 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, 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.

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,

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

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

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

8.2.7. На суппорте (5) установить и закрепить прижимное устройство (8) Рис. 8.

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

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

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

8. 3. Установка фрезерного оборудования

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: При выполнении строгальных операций свободная часть шпинделя, предназначенная для крепления фрезерного оборудования и

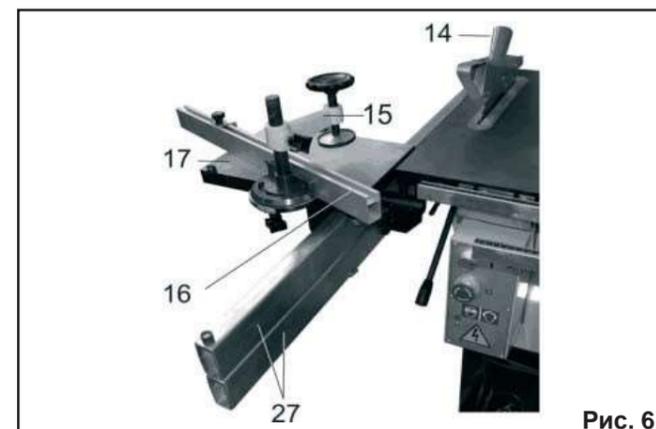


Рис. 6

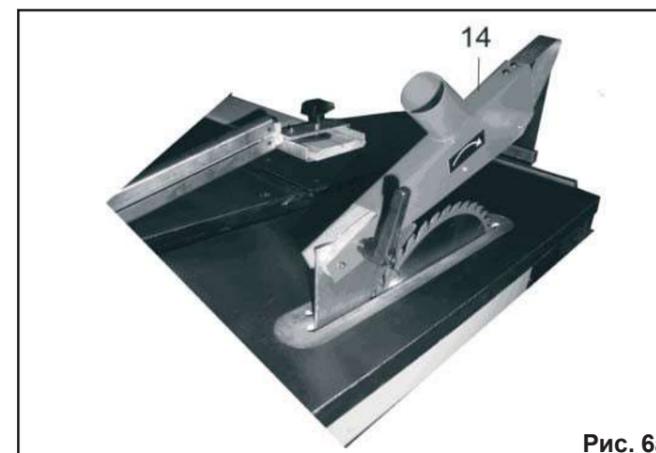


Рис. 6а

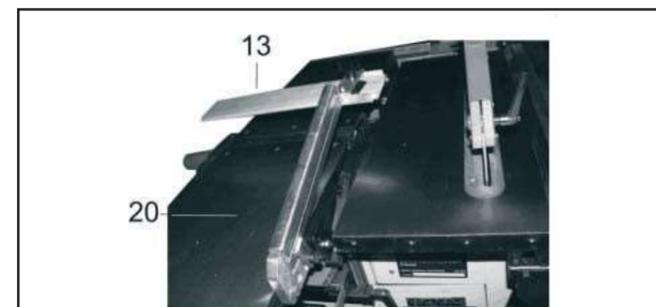


Рис. 7

инструмента, должна быть закрыта защитным стеклом (37) (см. Рис 11).

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

8.3.2. На шпиндель (38) установите фрезерную головку (39) или насадную фрезу. При необходимости установи-

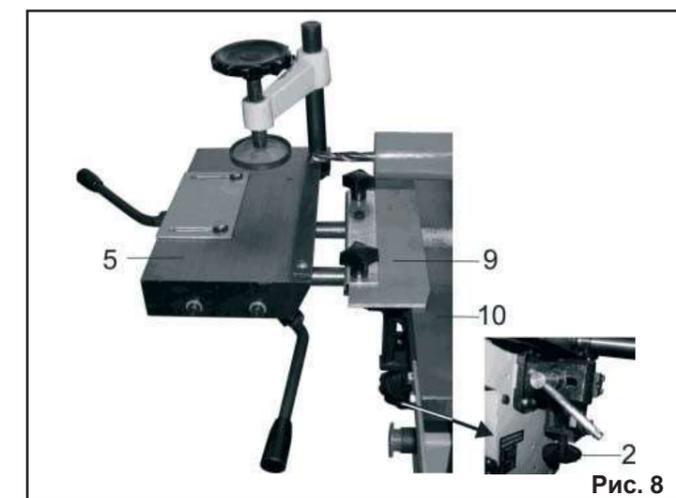


Рис. 8

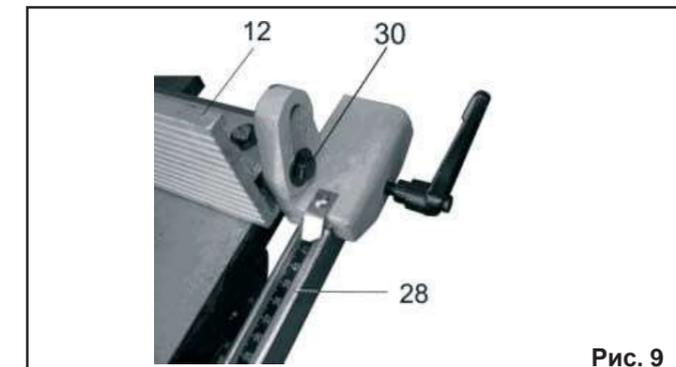


Рис. 9

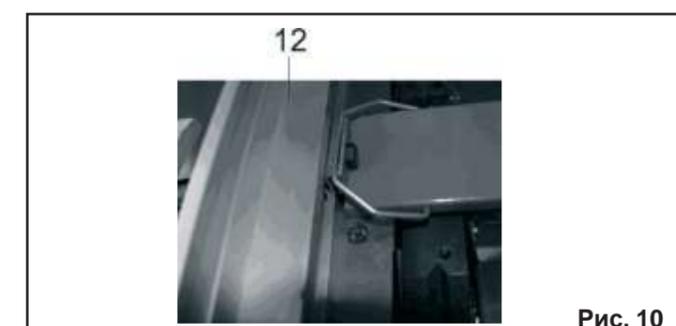


Рис. 10

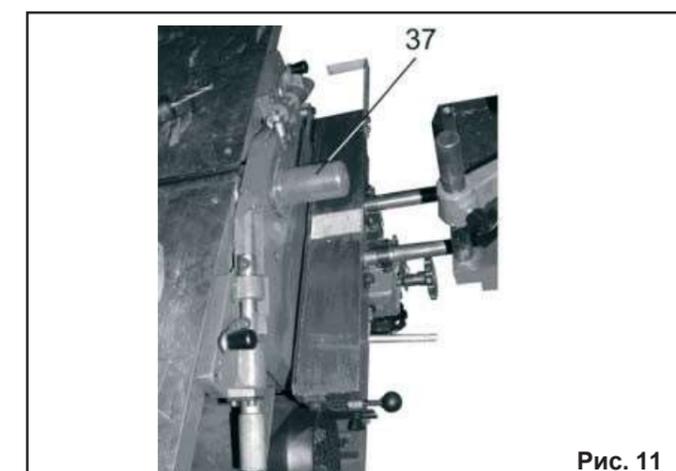


Рис. 11

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

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

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

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

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

8.3.6. Установите и на крышке (47) закрепите защитный

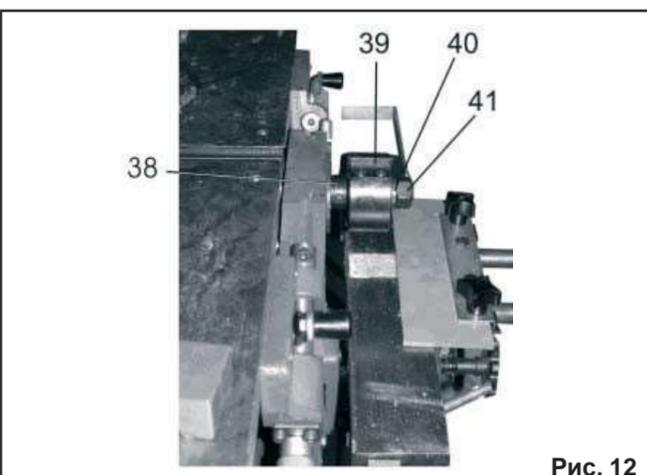


Рис. 12

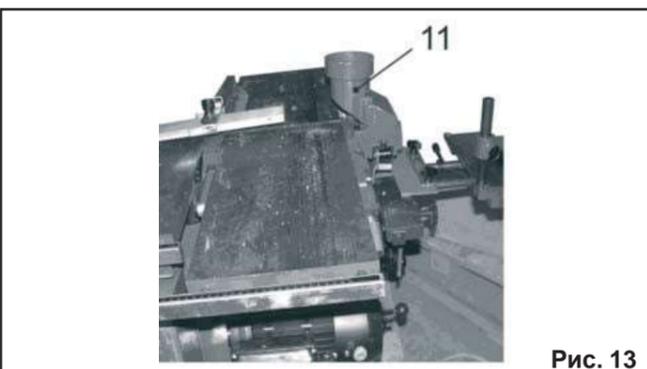


Рис. 13

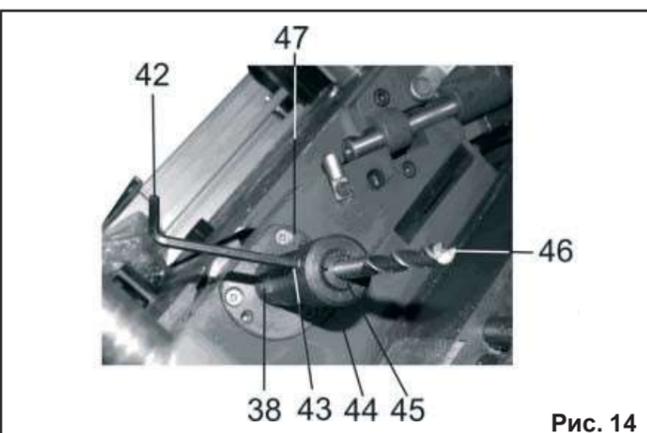


Рис. 14

колпак (48), Рис. 14, 15.

9. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Никогда не выполняйте какие-либо установки и регулировки при включенном станке.

Это может привести к травме.

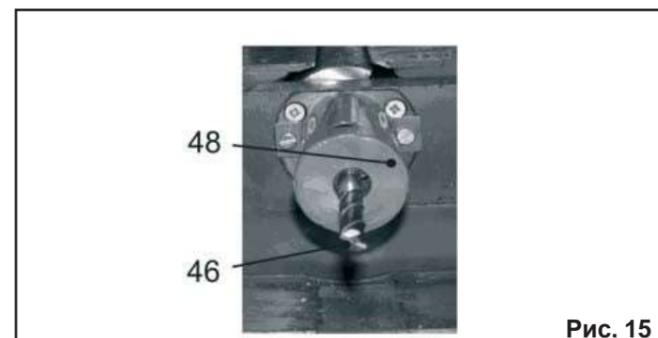


Рис. 15

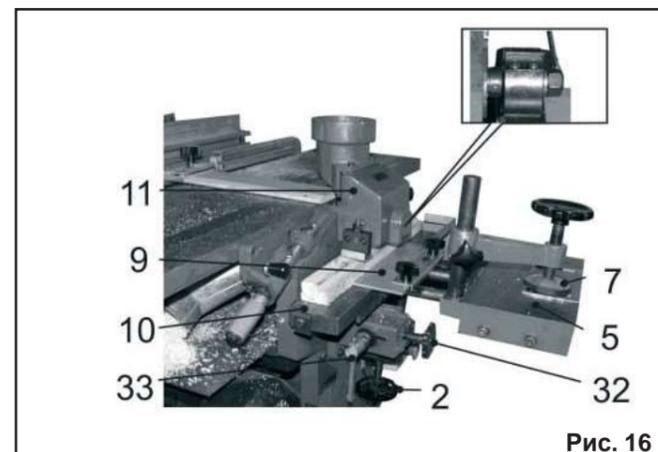


Рис. 16

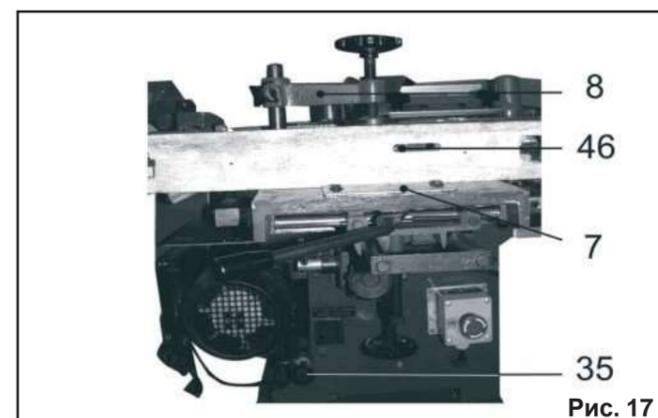


Рис. 17

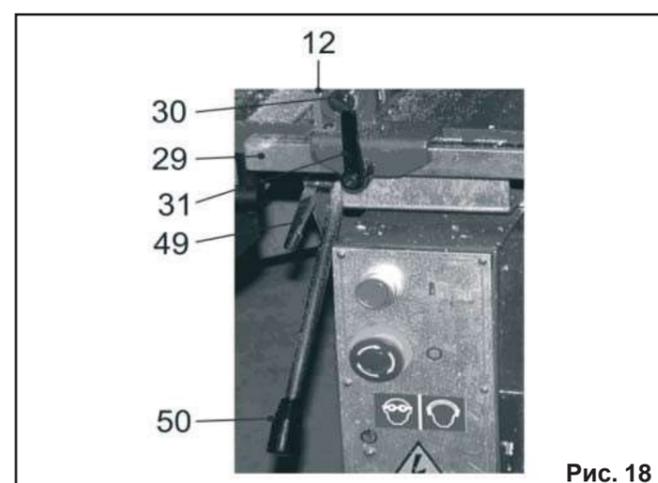


Рис. 18

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

12.1. Обслуживание

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

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

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

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

12.1.5. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей,

14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности.

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям п. 5.2.4.
	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 323» 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)

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет.

узлов и механизмов станка после 50 часов наработки.

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

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

13. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

13.1. 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.

13.2. 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.

Предприятие 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

- вилку шнура питания станка отключите из питающей розетки.

9.10. Фрезерование, сверление, строгание, пиление

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

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

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

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

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

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

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

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

10. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при работе со станком рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис. 31), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Рис. 31

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



Рис. 32

	«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
Объём пылесборника	0,064 м³	0,153 м³	0,306 м³	0,43 м³	0,59 м³
Объём фильтра	0,064 м³	0,153 м³	0,306 м³	0,43 м³	0,7 м³
Код для заказа	90610	90640	90650	90660	60670

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

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

- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8.);
- перевести рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 17;
- поворотом ручки фиксации (33) ослабить фиксацию положения фрезерного рабочего стола (10);
- маховиком (2) установить необходимую высоту фрезерного рабочего стола (10);
- маховиком поперечного перемещения (32) установить положение фрезерного рабочего стола (10) относительно фрезерной головки (39);
- установленное положение фрезерного рабочего стола (10) зафиксировать ручкой фиксации (33);
- установить и закрепить подвижный упор (9) так, чтобы заготовка имела свободное продольное перемещение по фрезерному рабочему столу (10) и не имела поперечного перемещения;

- для удаления древесной стружки и пыли с рабочей зоны, патрубков кожуха фрезера (11) соединить с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.).

9.1.2. При выполнении фрезерных работ с использованием пальчиковой фрезы (46) необходимо:

- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8.);
- рычаг переключения (35) перевести в положение «строгание/фрезерование»;
- поворотом ручки фиксации (33) ослабить фиксацию положения фрезерного рабочего стола (10);
- маховиком (2) установить необходимую высоту фрезерного рабочего стола (10);
- установленное положение фрезерного рабочего стола (10) зафиксировать ручкой фиксации (33);
- направляющий упор (7) установить в зависимости от глубины фрезерования / сверления.

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

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

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

9.3. Установки и настройки перед началом строгальных работ

9.3.1. При выполнении строгальных работ по направляющей планке необходимо:

- выполнить установки согласно предполагаемой операции (см. раздел 8.);

Переведите рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 3;

- как указано в п. 8.3, свободный конец шпинделя, предназначенный для крепления фрезерного оборудования и инструмента, должен быть закрыт защитным стеклом, см. Рис 11;
- установите направляющую планку (12) на опору (28), Рис. 2, 3;
- по шкале опоры (28) и указателю направляющей планки (12) определите положение направляющей планки (12), зафиксируйте положение ручкой фиксации (31), Рис. 2, 3;
- болтом фиксации (30) зафиксируйте выбранный угол наклона направляющей планки (12) относительно подающего стола (20) (см. п. 9.7.);
- ручкой регулировки подъёма стола подачи (3) установите глубину строгания (см. п. 9.6.);
- закройте защитной планкой (13) не принимающую участия в строгании часть рабочего вала, Рис. 2;
- закройте защитным кожухом не принимающую участия в строгании часть рабочего вала;
- поверните ручки замков (51 и 52), Рис. 20. Поднимите стол подачи (20) и приёмный стол (53), установите и закрепите патрубок пылесборника (34) на лотке (56). Опустите стол подачи (20) и приёмный стол (53). Ручками замков (51 и 52) зафиксируйте положение, Рис. 19, 20;
- для удаления древесной стружки и пыли из рабочей зоны соедините патрубок пылесборника (34), Рис. 19, с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.).

9.3.2. При выполнении строгальных работ в размер по толщине (режим рейсмуса) необходимо:

- выполнить установки согласно предполагаемой опера-

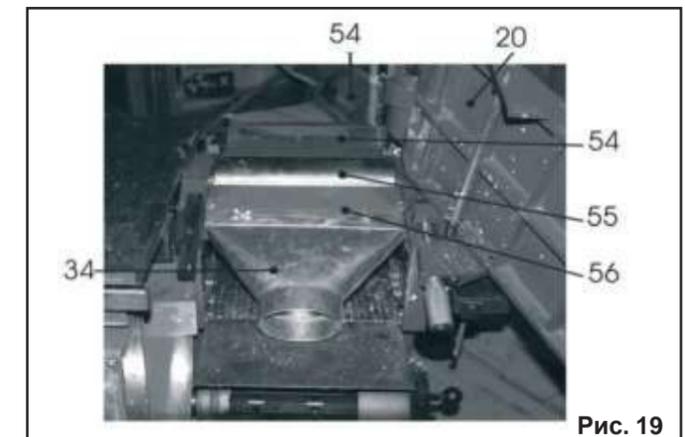


Рис. 19

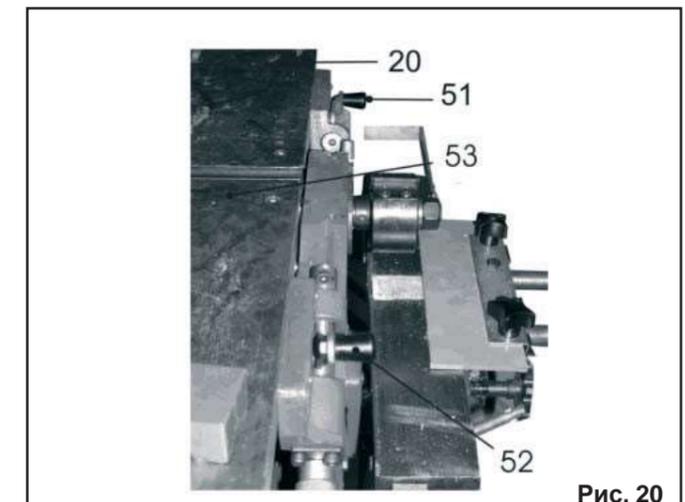


Рис. 20

- ции (см. раздел 8.);
- перевести рычаг переключения (35) в положение «строгание/фрезерование», Рис. 3;
 - как указано в п. 8.3, свободный конец шпинделя, предназначенный для крепления фрезерного оборудования и инструмента, должен быть закрыт защитным стаканом (см. Рис 11);
 - повернуть ручки замков (51 и 52), поднять подающий (20) и приёмный (53) столы, снять патрубок пылесборника (34) с лотка (56), Рис. 19, 20;
 - оттянуть ручку замка (57), лоток (54) повернуть вокруг оси до характерного щелчка срабатывания конечного выключателя так, чтобы лоток (54) закрывал рабочий вал (55), Рис. 21, 22, 23;
 - установить и закрепить патрубок пылесборника (34) на лотке (54), Рис. 21, 22, 23;
 - ручку включения/выключения автоматической подачи заготовки (22) перевести в положение включения подачи, Рис. 23;
 - ослабить фиксацию ручкой (58). Маховиком регулировки подъёма рабочего стола рейсмуса (23) установить необходимое положение рабочего стола рейсмуса (21). Зафиксировать положение ручкой (58), Рис. 23;
 - для удаления древесной стружки и пыли из рабочей зоны соединить патрубок пылесборника (34) с пылесосом для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.).

Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе-изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить еще раз.

9.4. Регулировка высоты строгальных ножей (замена, установка)

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

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

- поверните ручки замков (51 и 52), поднимите стол подачи (20) и приёмный стол (53) (см. п. 9.3.1.);
- установите направляющую для установки ножей на рабочий вал, как показано на Рис. 24, 25;
- опорная подушка направляющей для установки ножей, должна быть заподлицо с ножом по всей длине рабочего вала;
- при необходимости отрегулируйте высоту ножа, для чего ослабьте затяжные винты, установите ножи заподлицо по всей длине рабочего вала с опорной подушкой направляющей для установки ножей, закрепите положение ножа затяжным винтом;
- проверните рабочий вал, проверьте положение остальных ножей. При необходимости произведите регулировку;
- при замене ножей выполните вышеуказанные регулировки для всех ножей.

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

рабочего вала и ножей.

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

- 9.5.1. Для получения ровной поверхности на заготовке режущая кромка ножа должна находиться в одной пло-



Рис. 21

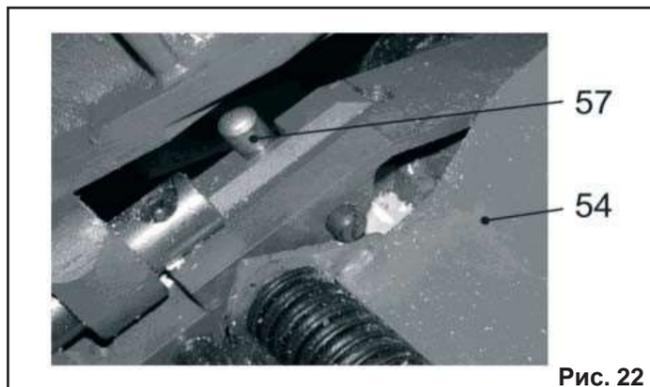


Рис. 22

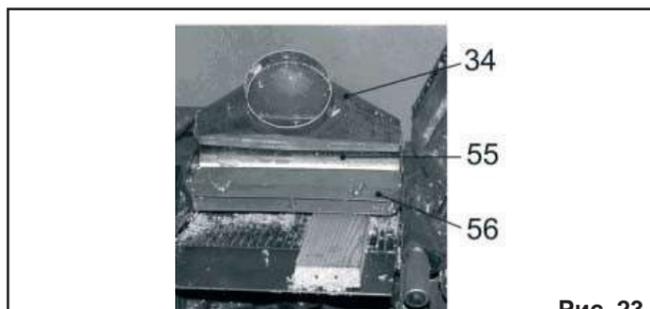


Рис. 23



Рис. 24



Рис. 25

скости с приёмным столом.

- 9.5.2. Для проверки положение приёмного стола выполните следующее:

- установите линейку на приёмный стол и рабочий вал, как показано на Рис. 26;
- проверните вручную рабочий вал: ножи должны едва касаться линейки;
- ручкой (59) поднимите или опустите приёмный стол (53), чтобы поверхность приёмного стола (53) была точно на одном уровне с самой высокой точкой ножей.

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

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

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

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

- 9.7.1. Для регулировки направляющей планки выполните следующее:

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

9.8. Подготовка к работе

- 9.8.1. Перед началом выполнения работ на станке убедитесь:

- что ваш станок подсоединён к устройству для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 11.);
- в плавности движения и равномерности прилегания заготовки к направляющим поверхностям (строгание и продольное пиление по направляющей планке, фрезерование фрезерной головкой);
- в надёжном креплении заготовки в прижимных устройствах (поперечное пиление, фрезерование пальчиковой фрезой, сверление);
- при обрабатывании заготовок длиной более 1000 мм, используйте роликовые опоры (см. раздел 10.);
- убедитесь в правильности настроек и установок согласно предполагаемой обработки заготовки.

9.9. Включение/выключение

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

- 9.9.1. Для включения станка необходимо (Рис. 2, 3):
- вставить электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В;
 - если одна или обе красные кнопки аварийного выключателя (25), (24) находятся в утопленном положении, кнопки повернуть по часовой стрелке до их выхода из фиксированного положения;
- включение станка производится нажатием на зелёную кнопку включения (26), скорость вращения двигателя постепенно повысится до максимальных оборотов, Рис. 3;
- станок должен поработать не менее 2-3 минут. Убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно, после чего можно приступать к работе.

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

- нажмите на красную кнопку аварийного выключателя

- (25) или (24);
- во избежание непреднамеренного включения станка, (нечаянного нажатия на зелёную кнопку во время обслуживания станка) нажатую красную кнопку аварийного выключателя (25) или (26) поверните по часовой стрелке до фиксации в утопленном положении;

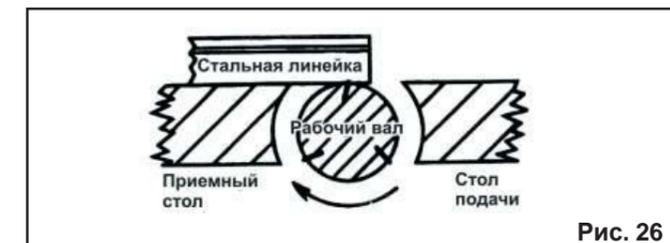


Рис. 26



Рис. 27

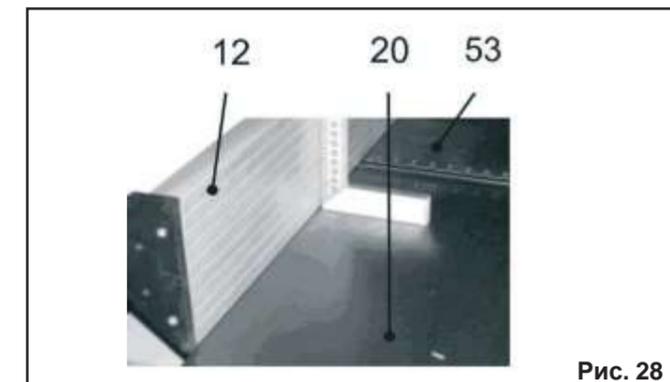


Рис. 28

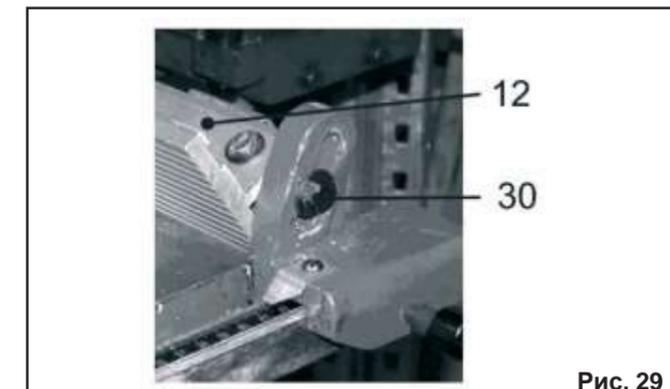


Рис. 29

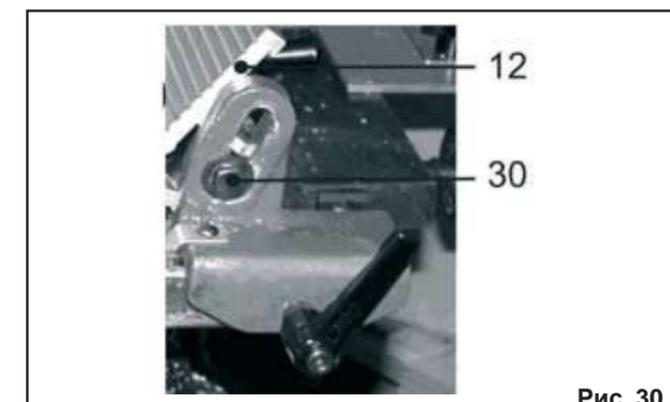


Рис. 30