



СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград(844)278-03-48, Воронеж(473)204-51-73,
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, Москва(495)268-04-70,
Самара(846)206-03-16, Санкт-Петербург(812)309-46-40, Новосибирск(383)227-86-73,
Уфа(347)229-48-12, Ростов-на-Дону(863)308-18-15, Саратов(845)249-38-78
единый адрес: kvr@nt-rt.ru
сайт: korvet.nt-rt.ru

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.

4.1.8. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в обуви с нескользящей подошвой и уберите назад длинные волосы.

4.1.9. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте в наушниках 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 отключите 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 отсоедините шнур питания от электрической сети.

4.1.17. Перед первым включением станка обратите вни-

мание 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. Берегите шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

4.1.20. После запуска станка дайте ему поработать не менее 1-2 минут на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

4.1.21. Не работайте со станком, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с фрезерным металлообрабатывающим станком

4.2.1. Никогда не выполняйте фрезерную операцию, если не установлены защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.

4.2.2. Никогда не выполняйте операции, не соответствующие техническим характеристикам станка.

4.2.3. Обеспечивайте необходимое крепление и положение режущего инструмента.

4.2.4. Обеспечивайте надежное крепление обрабатываемой детали.

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

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

4.2.7. Не обрабатывайте отлитые заготовки с остатками формочной смеси.

4.2.8. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

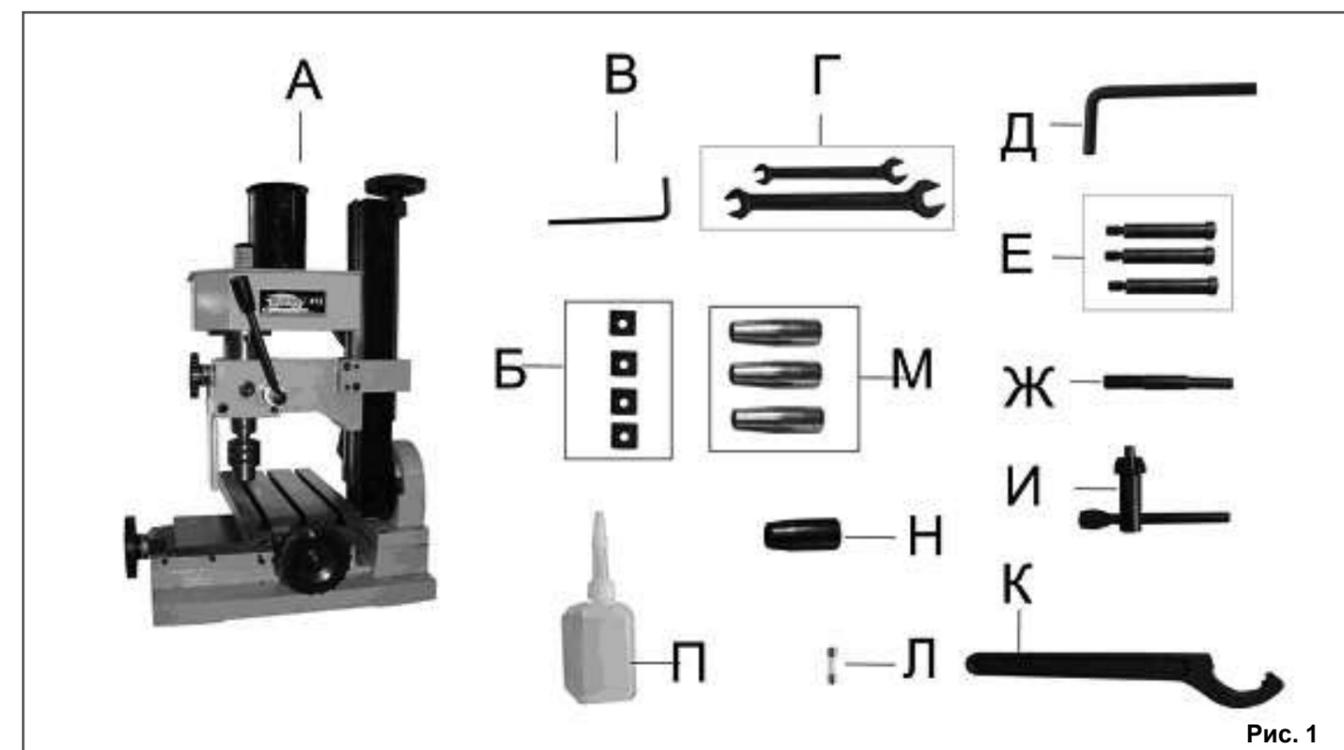


Рис. 1

- 4.2.9. Не пытайтесь остановить шпиндель, патрон или фрезу руками или какими-либо предметами.
- 4.2.10. Не вставляйте ключ в не остановившийся патрон.
- 4.2.11. Не включайте станок с вставленным в патрон ключом или с незакрепленной фрезой.
- 4.2.12. Не включайте и не выключайте станок при не отведённом от заготовки режущем инструменте.
- 4.2.13. Защитите себя от попадания стружки: защитный экран должен находиться в крайнем нижнем положении.
- 4.2.14. Не допускайте скопления стружки на столе станка.
- 4.2.15. Убирайте стружку при помощи крючка и щётки.
- 4.2.16. При Т.О. не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.
- 4.2.17. Производите измерения обрабатываемой детали при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся и движущихся элементов станка.
- 4.2.18. К работе со станком допускается подготовленный и имеющий опыт работы на фрезерных металлообрабатывающих станках персонал.
- 4.2.19. Не допускайте наматывания стружки на режущий инструмент и скопления стружки на обрабатываемой заготовке.
- 4.2.20. Не допускайте попадания стружки на ходовой винт подачи.

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, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

5.1.2. При повреждении шнура питания его должен заменить изготовитель или сертифицированный сервисный центр.

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

5.2 Требования к двигателю

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

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

5.2.2. Устройство защиты или автомат защиты необходимо регулярно проверять, если:

- двигатель постоянно перегружается;
- колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220

В.

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно вследствие недостаточного сечения 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.

6. РАСПАКОВКА

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

6.2. Проверьте комплектность станка согласно разделу 3.
ВНИМАНИЕ: На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите защитное покрытие уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким машинным маслом все обработанные поверхности.

6.3. При установке и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 50 кг (см. схему строповки).

6.4. Производите строповку за четыре рым-болта, устанавливаемых в крепёжные отверстия станины станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

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

1. Станина
2. Шкала вертикального перемещения шпиндельной бабки
3. Ручка фиксации вертикального перемещения шпиндельной бабки
4. Указатель вертикального перемещения шпиндельной бабки
5. Регулировочный винт плавности перемещения шпиндельной бабки
6. Переключатель трехпозиционный
7. Ручка плавной регулировки частоты вращения шпинделя
8. Гнездо для установки предохранителя
9. Стойка шпиндельной бабки
10. Маховик вертикального перемещения

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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И ИНСТРУМЕНТ

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» предлагает приспособления и инструмент для фрезерных станков

Артикул	Наименование
23471	Тиски съемные
23472	Тиски поворотные
23480	Цанговый патрон МТ2 с набором цанг и ключом
23414	Поворотный стол Ø100 мм
23420	Делительная головка
23405	Упорная бабка
23400	Устройство автоматической подачи к станку Корвет 412
23473	Тиски угловые
23481	Комплект цанг Ø 3 - Ø10 МТ2
23482	Цанга МТ2 Ø 3
23483	Цанга МТ2 Ø 4
23484	Цанга МТ2 Ø 5
23485	Цанга МТ2 Ø 6
23486	Цанга МТ2 Ø 8
23487	Цанга МТ2 Ø 10
23451	2-х перьевая концевая фреза Ø4
23452	2-х перьевая концевая фреза Ø6
23453	2-х перьевая концевая фреза Ø8
23454	2-х перьевая концевая фреза Ø10
23490	Оправка МТ2/13
23491	Резец расточной с посадкой МТ2
23492	Оправка специальная МТ2/13
23458	Твердосплавная концевая фреза Ø30 МТ3
23321	Комплект прихватов



23472



23480



23414



23420



23405



23473



23482-23487



23451 – 23454



23321

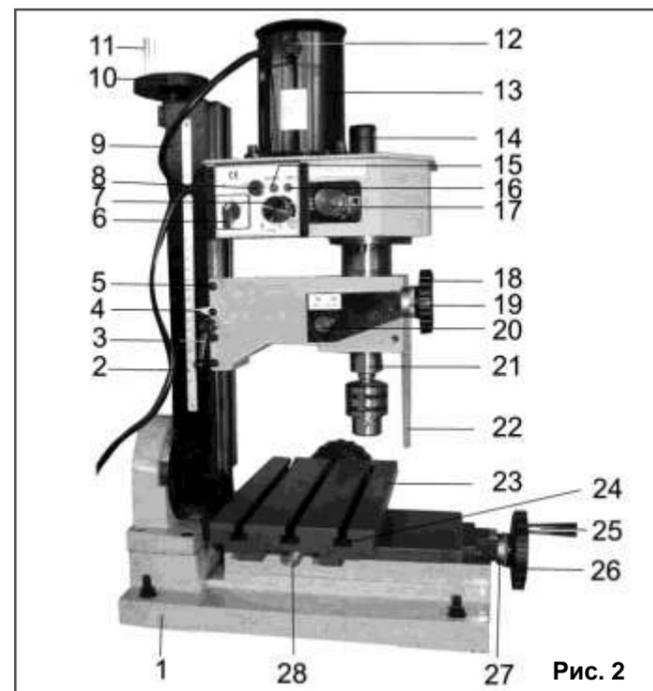


Рис. 2

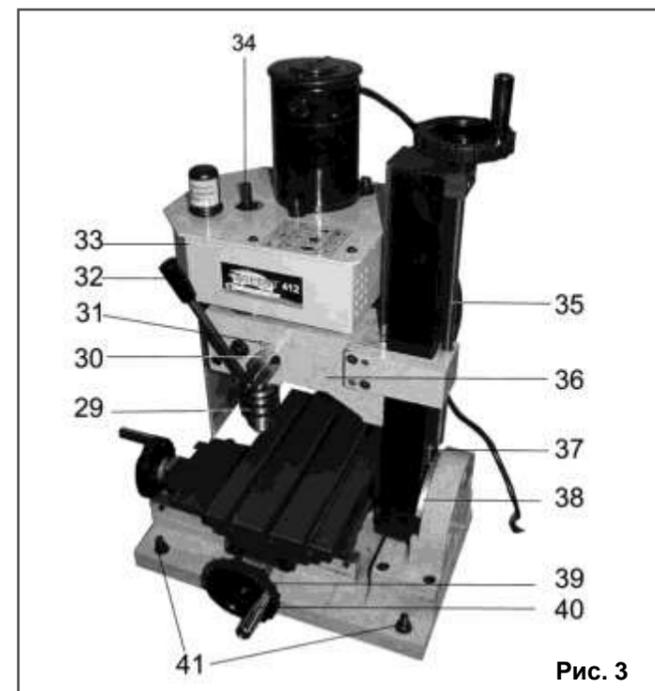


Рис. 3

11. Ручка маховика вертикального перемещения
12. Крышка щёткодержателя
13. Электродвигатель
14. Защитный колпак
15. Сигнальная лампочка перегрузки
16. Сигнальная лампочка включения
17. Ручка переключения частоты вращения шпинделя «высокая ↔ низкая»
18. Маховик вертикального перемещения шпинделя точной подачи
19. Лимб контроля вертикального перемещения шпинделя точной подачи
20. Ручка переключения «точно ↔ грубо»
21. Шпиндель
22. Защитный экран
23. Рабочий стол
24. Т-образный паз рабочего стола
25. Ручка маховика поперечной подачи рабочего стола
26. Маховик поперечного перемещения рабочего стола
27. Лимб контроля поперечной подачи рабочего стола
28. Ходовой винт продольного перемещения рабочего стола
29. Сверлильный патрон
30. Лимб контроля вертикального перемещения шпинделя грубой подачи
31. Указатель
32. Ручка вертикального перемещения шпинделя грубой подачи
33. Блок привода
34. Крепёжная шпилька
35. Ходовой винт вертикального перемещения шпиндельной бабки
36. Шпиндельная бабка
37. Указатель угла наклона стойки шпиндельной бабки
38. Шкала угла наклона стойки шпиндельной бабки
39. Маховик продольного перемещения рабочего стола
40. Ручка маховика продольного перемещения рабочего стола
41. Крепление станины станка

8. СБОРКА И МОНТАЖ СТАНКА

8.1. Сборка (Рис. 2, 3)

8.1.1. На маховиках вертикального перемещения (10) поперечной подачи рабочего стола (26), продольного перемещения рабочего стола (39) установите и закрепите ручки (11, 25, 40), для чего используйте ручки (М) и винты (Е) (см. комплектность станка, Рис. 1).

ВНИМАНИЕ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ СБОРОЧНЫХ, МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

8.2. Монтаж (Рис. 2, 3)

8.2.1. Станок необходимо надёжно закрепить на верстаке четырьмя болтами (41) через отверстия в станине (1).

8.2.2. Просверлите четыре отверстия в верстаке. Размеры отверстий должны соответствовать размерам отверстий в станине (1) станка. Для крепления можно использовать болты крепления станка к днищу упаковочной коробки.

8.2.3. Отрегулируйте горизонт станка, после чего надёжно закрепите станок.

9. РЕГУЛИРОВКА

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

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

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Станок должен быть надёжно закреплён на верстаке, чтобы предотвратить опасность опрокидывания или скольжения. Незакреплённый станок может привести к серьёзной травме.

9.1. Регулировка плавности хода продольного перемещения рабочего стола (Рис. 2-5)

9.1.1. Ослабьте болт фиксации продольного перемещения рабочего стола (44). Равномерно ослабьте все контргайки (45) и винты (43) клина (42). Закручивая винты (43), прикладывайте одинаковый крутящий момент к каждому винту. Проверьте плавность и равномерность продольного перемещения рабочего стола (23) с помощью

поворота маховика продольного перемещения рабочего стола (39) за ручку маховика продольной подачи рабочего стола (40).

9.1.2. Если движение затруднено, выкрутите каждый регулировочный винт (43) на 1/4 оборота и закрепите положение контргайками (45).

9.1.3. Проверьте регулировку еще раз, вращая маховик продольного перемещения рабочего стола (39). Движение должно быть равномерным и плавным по всей длине перемещения рабочего стола (24).

9.1.4. Если движение слишком свободное, закрутите все регулировочные винты (43) на 1/8 оборота и закрепите положение контргайками (45). Проверьте еще раз.

9.1.5. Окончательно закрепите все контргайки (45), соблюдая осторожность, чтобы не сместить регулировочные винты (43) клина (42).

9.1.6. По окончании регулировки полностью выдвиньте рабочий стол (23). Очистите и смажьте все сопрягаемые поверхности и резьбу ходового винта.

9.2. Регулировка плавности хода вертикального перемещения шпиндельной бабки (Рис. 2)

9.2.1. Ослабьте фиксацию вертикального перемещения рабочего стола (23) ручкой (3). Регулировка плавности хода перемещения шпиндельной бабки выполняется так же, как и регулировка плавности хода продольного перемещения рабочего стола (см. п. 9.1). Регулировочные винты (5) находятся на траверсе шпиндельной бабки (9).

9.3. Регулировка плавности хода поперечного перемещения рабочего стола (Рис. 2, 6)

9.3.1. Ослабьте фиксацию поперечного перемещения рабочего стола (23) болтом (48). Регулировка плавности хода поперечного перемещения рабочего стола выполняется так же, как регулировка плавности хода продольного перемещения рабочего стола (см. п. 9.1). Регулировочные винты (47) находятся на суппорте продольного перемещения рабочего стола (46).

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Подготовка к работе (Рис. 2, 3, 7)

10.1.1. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на сверлильных и фрезерных металлообрабатывающих станках рабочие. Перед началом выполнения работ со станком изучите и строго соблюдайте технологию выполнения предполагаемых операций, применение режущего инструмента и скоростной режим обработки для данного материала заготовки, для чего используйте соответствующую справочную и учебную литературу. Оператор должен точно знать назначение каждого органа управления станка.

10.1.2. Убедитесь, что сетевой шнур питания станка не подключен к розетке питающей сети.

10.1.3. Проверьте наличие и исправность всех узлов и деталей станка.

10.1.4. Установите и закрепите на рабочем столе (23) заготовку (при помощи зажимов, адаптеров или тисков), Рис. 2.

10.1.5. Проверьте надёжность закрепления сверлильного патрона (29) (цангового патрона, фрезы (см. п. 11.1.)), Рис. 3, 7.

10.1.6. Установите и, удерживая шпиндель (21) ручкой (49), с помощью ключа для сверлильного патрона (50) закрепите в сверлильном патроне (29) необходимый режущий инструмент, Рис. 7.

10.1.7. Маховиком поперечного перемещения рабочего

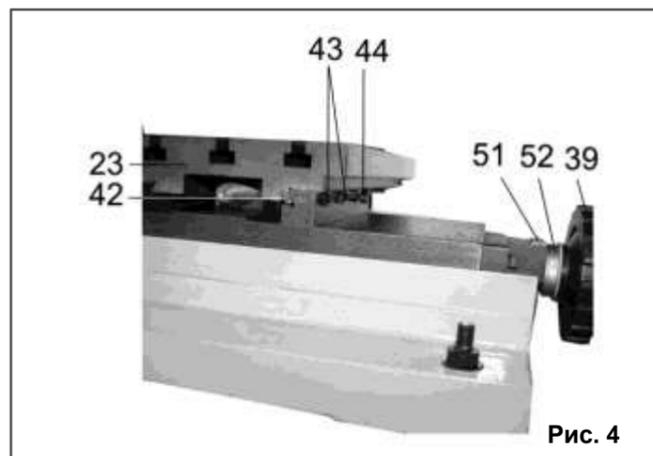


Рис. 4

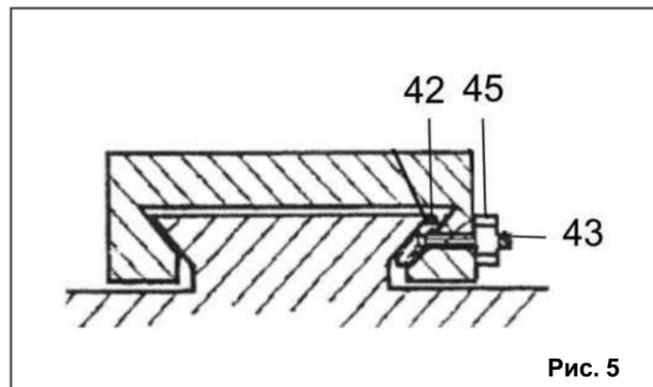


Рис. 5

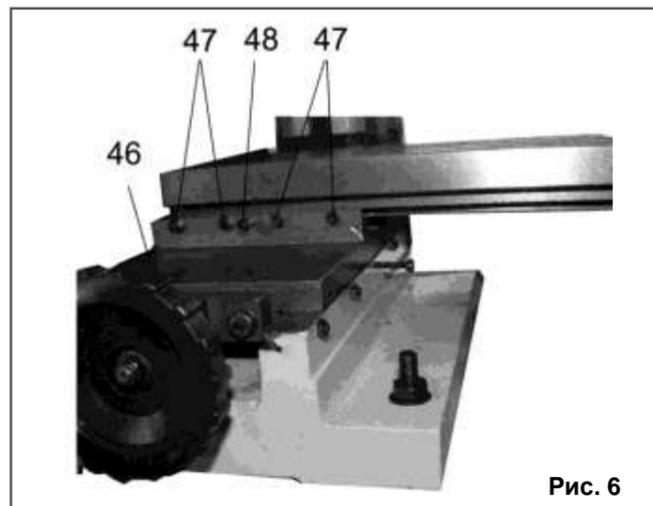


Рис. 6

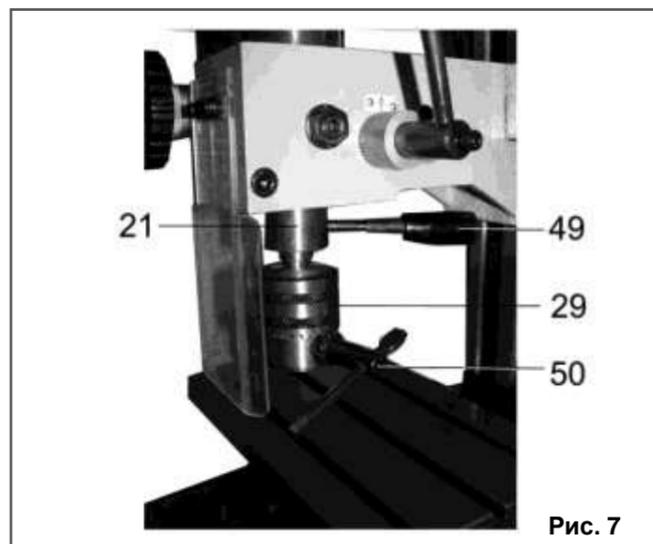


Рис. 7

16. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

Критериями предельного состояния станка являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния станка являются:

- прекращение выполнения станком заданных функций, снижение мощности, шум, стук и вибрация в механических частях, чрезмерный износ, искрение, перегрев и выделение дыма;
 - повреждение корпусных деталей и станины, неисправность электродвигателя, или совокупность признаков.
- Станок и его комплектующие, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшее из строя оборудование в бытовые отходы!

Описание работы электрооборудования

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:

- установить ручку трёхпозиционного переключателя SA1 в зависимости от выбранного направления вращения в положение **F** (вперед) или **Rev** (назад);
- установить ручку регулировки частоты вращения шпинделя (17) в положение «низкая или высокая скорость», Рис. 2;
- включить вращение, поворачивая регулятор скорости RP+ SA2 по часовой стрелке и установить требуемые обороты. Изменение частоты вращения происходит в зависимости от величины поданного напряжения на якорь двигателя М. Частота вращения прямо пропорциональна напряжению, поступающему от преобразователя AP. Выключить вращение шпинделя можно тремя способами:
- поворотом регулятора RP + SA2 против часовой стрелки до щелчка;
- установкой ручки трёхпозиционного переключателя SA1 в положение 0;
- отключением вилки сетевого шнура от розетки.

В любом случае, для возобновления работы включить вращение шпинделя можно только так, как было описано выше, поэтому для временного отключения вращения пользуйтесь регулятором, плавно уменьшая частоту вращения до щелчка.

От перегрузок и короткого замыкания электрооборудование станка защищено предохранителем FU.

В случае его перегорания установите аналогичный предохранитель или обратитесь в центр сервисного обслуживания.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА «КОРВЕТ 412»

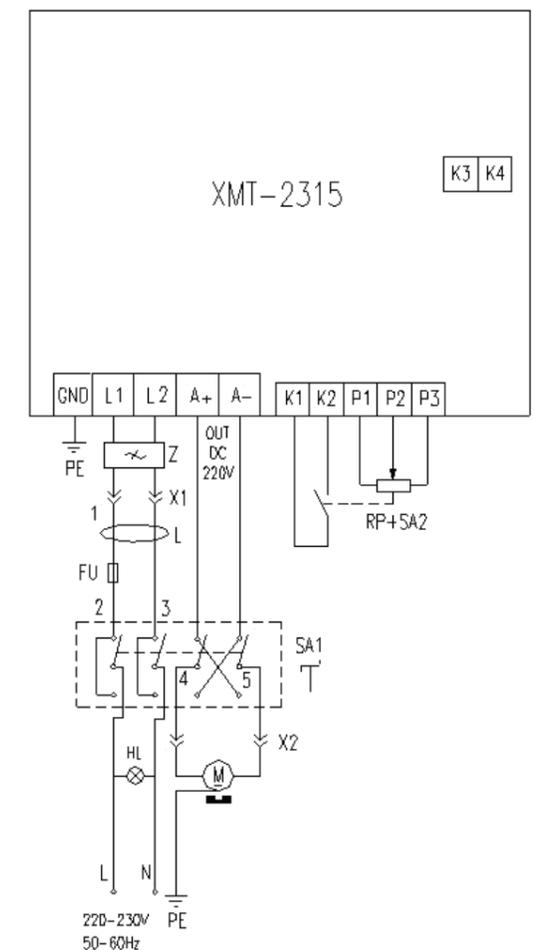


СХЕМА СТРОПОВКИ



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 приобретае-

мую машину (станок) на русском языке.

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

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца:

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка.

Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности

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

стола (26) отведите режущий инструмент от заготовки, Рис. 2.

10.1.8. Зафиксируйте положение рабочего стола (23) поворотом по часовой стрелке болта фиксации поперечно-го перемещения рабочего стола (48), Рис. 6.

10.1.9. Убирайте со станка все инструменты, используемые при настройке (перенастройке) и подготовке станка к работе. Освободите рабочую зону станка и рабочее место оператора от препятствий, мешающих в процессе работы.

10.2. Включение, выключение (Рис. 2)

10.2.1. Перед включением фрезерного станка:

- установите ручку переключения частоты вращения шпинделя (17) в положение L (низкая);

- ручку плавной регулировки частоты вращения шпинделя (7) переведите в крайнее положение до щелчка поворотом против часовой стрелки;

- установите трёхпозиционный переключатель (6) в нейтральное положение «0».

10.2.2. Включите электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В.

10.2.3. Для включения:

- установите трёхпозиционный переключатель (6), в зависимости от выбранного направления вращения шпинделя (21), в одно из крайних положений «вперёд - назад» (For - Rev);

- установите ручку переключения частоты вращения шпинделя (17), в зависимости от выбранного режима вращения шпинделя (21), в положение L (низкая) (до 1000 мин⁻¹) или H (высокая) (до 2000 мин⁻¹);

- вращением по часовой стрелке ручкой плавной регулировки частоты вращения шпинделя (7) установите выбранный режим вращения шпинделя (21).

10.2.4. Для переключения направления и режимов вращения шпинделя необходимо выключать вращение шпинделя (21). Ручку плавной регулировки частоты вращения шпинделя (7) переведите в крайнее положение до щелчка поворотом против часовой стрелки.

10.2.5. Перед началом работ станок должен поработать 5 минут. За это время частоту вращения шпинделя (21) необходимо повысить до максимальных режимов.

10.2.6. Убедитесь, что все элементы станка надежно закреплены и работают равномерно и правильно.

10.2.6. Выключите станок, дождитесь полной остановки электродвигателя.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: СТУПЕНЧАТОЕ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СКОРОСТИ (ВЫСОКАЯ – НИЗКАЯ) ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ДВИГАТЕЛЕ ПРИВЕДЕТ К ПОЛОМКЕ ШЕСТЕРЕН.

ПЕРЕКЛЮЧАЙТЕ СКОРОСТИ ТОЛЬКО ПОСЛЕ ПОЛНОЙ ОСТАНОВКИ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ.

ВНИМАНИЕ! ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ СТАНКА ИМЕЕТ ФУНКЦИЮ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАЩИТЫ ОТ ПЕРЕГРУЗКИ. ЕСЛИ ПОДАЧА СЛИШКОМ БЫСТРАЯ ИЛИ СВЕРЛЕНИЕ СЛИШКОМ ГЛУБОКОЕ, СТАНОК ОСТАНОВИТСЯ И ЗАГОРИТСЯ ЖЕЛТАЯ ЛАМПОЧКА. ВЫКЛЮЧИТЕ РЕГУЛЯТОР СКОРОСТИ И ВКЛЮЧИТЕ СНОВА. СТАНОК ЗАРАБОТАЕТ, И ЖЕЛТАЯ ЛАМПОЧКА АВТОМАТИЧЕСКИ ПОГАСНЕТ

10.3. Органы управления и контроля (Рис. 2 - 8)

10.3.1. Позиционирование режущего инструмента в вертикальном направлении относительно заготовки производится вращением маховика вертикального перемещения (10). Предварительно необходимо ослабить фиксацию прежней установки поворотом ручки (3) про-

тив часовой стрелки.

10.3.2. Высота перемещения контролируется по шкале (2) и указателю 4.

10.3.3. Для фиксации шпиндельной бабки (36) необходимо ручку фиксации (3) оттянуть в направлении от станка, установить (как накидной ключ) в удобное положение и повернуть по часовой стрелке до определённого усилия.

10.3.4. Подача режущего инструмента в вертикальном направлении относительно заготовки производится:

- точно - вращением маховика перемещения шпинделя (18). При этом, ручку (20) необходимо перевести в крайнее положение к станку – утопить. Глубина подачи контролируется по шкале лимба контроля вертикального перемещения шпинделя точной подачи (19).

- грубо - ручкой вертикального перемещения шпинделя грубой подачи (32). При этом, ручку (20) необходимо перевести в крайнее положение в направлении от станка – вытянуть. Глубина подачи контролируется по указателю (31) и шкале лимба контроля вертикального перемещения шпинделя грубой подачи (30).

10.3.5. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (23), в продольном направлении производится вращением маховика продольного перемещения рабочего стола (39).

Зафиксированное положение рабочего стола (23) устанавливается поворотом по часовой стрелке болта фиксации продольного перемещения рабочего стола (44) до определённого усилия. Расстояние подачи заготовки контролируется по указателю (51) и шкале лимба контроля (52) маховика продольного перемещения рабочего стола (39).

10.3.6. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (23), в поперечном направлении производится вращением маховика поперечного перемещения рабочего стола (26).

Зафиксированное положение рабочего стола (23) устанавливается поворотом по часовой стрелке болта фиксации поперечного перемещения рабочего стола (48) до определённого усилия. Расстояние подачи заготовки контролируется по шкале лимба контроля (27) маховика поперечного перемещения рабочего стола (26).

10.3.7. Обнуление лимбов (27, 30, 52.) производится вращением от руки соответствующего лимба до совмещения риски соответствующего указателя с нулевой отметкой лимба.

10.3.8. Для выполнения сверления (фрезерования) под углом необходимо ослабить два болта (53), используя шестигранный ключ (Д), Рис. 1. Наклоните стойку шпиндельной бабки (9) до совмещения указателя (37) с показаниями выбранного угла наклона по шкале (38). Закрепите положение двумя болтами (38), Рис. 3, 8.

10.4. Сверление (Рис. 2, 3)

10.4.1. Станок укомплектован сверлильным патроном

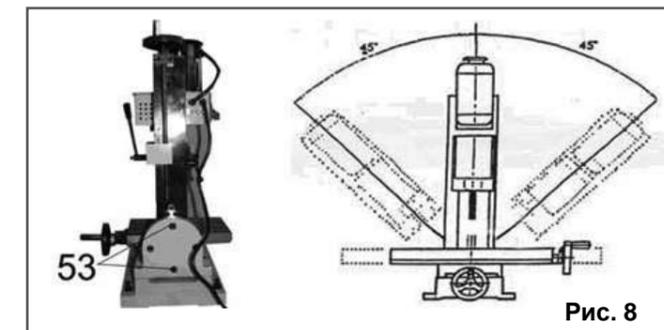


Рис. 8

(29) и готов для выполнения сверлильных работ без дополнительного переоборудования.

10.4.2. При выполнении операции сверления используйте только вертикальное перемещение шпинделя (21).

10.4.3. Перемещения рабочего стола (23) в продольном и поперечном направлениях во время сверления запрещаются.

10.4.4. Установка всякого вида фрез в сверлильный патрон (29) для выполнения фрезерных работ запрещается (см. п. 11.1.).

10.5. Скоростной режим обработки.

10.5.1. Скоростной режим обработки заготовки определяется опытным путём или из справочной и учебной литературы с учётом технических характеристик станка, твёрдости обрабатываемого материала, глубины прохода, скорости подачи и применяемого режущего инструмента.

11. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

11.1. Установка цанги, фрезы с конусным хвостовиком, сверлильного или цангового патрона (Рис. 2, 3, 7)

11.1.1. Станок не комплектуется фрезерным режущим инструментом и приспособлениями для удержания фрез с цилиндрическим хвостовиком. При покупке необходимого вам инструмента обращайтесь внимание на конус и резьбу хвостовика, которые должны соответствовать посадке в шпинделе (21) и установленной на вашем станке крепёжной шпильке (34).

11.1.2. Снимите защитный колпак (14), удерживая шпиндель (21) ручкой (49). Рожковым ключом (Г) выкрутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку (34) на 1,5-2 оборота. Лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по шпильке (34) выведите конус хвостовика сверлильного патрона (29) из зацепления с ответной частью шпинделя (21). Придерживая сверлильный патрон (29), выкрутите крепёжную шпильку (34). Извлеките сверлильный патрон (29).

11.1.3. В посадочное гнездо шпинделя (21) вставьте конусный хвостовик цангового патрона, фрезы и т.д., закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку (34) и установите защитный колпак (14).

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 412» 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)

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

12.1. Обслуживание

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

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 выполнены регулировки. Повреждения поверхности салазок станка следует устранить при помощи шабера. Проверьте плавность работы всех узлов и деталей.

12.1.4. Перед началом работы слегка покройте густой смазкой шестерни и ходовые винты по всей длине.

12.1.6. Перед началом и после окончания работы капните несколько капель масла на направляющие подачи стола, стойки перемещения бабки, оси маховиков.

12.1.7. После окончания работы удалите стружку со станка и тщательно очистите все поверхности. Если использовалась охлаждающая жидкость, убедитесь, что она полностью удалена с поверхностей станка. Рабочие поверхности должны быть чистыми, слегка смазанными маслом.

12.1.8. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка после каждых 50 часов работы.

12.2. Замена угольных щеток

Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до 4,8 мм их длины. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка станка должны проводиться в условиях сертифицированных сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

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 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.

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

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

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;

- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;

- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);

- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);

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

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

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

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

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

- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, 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.

Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

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,