



КОРВЕТ 415

СТАНОК ФРЕЗЕРНЫЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



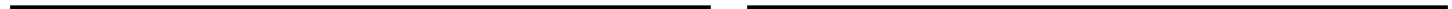
По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

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





1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Малогабаритный фрезерный металлообрабатывающий станок модели «КОРВЕТ 415» (далее станок) предназначен для сверлильных и фрезерных работ с заготовками из металла, всех видов пластмасс и древесины.
- 1.2. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре +25 °С.
- 1.4. Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающей

4

го 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 личного штампа продавца.

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Номинальное напряжение питания, В	~220 В ± 10 %, 50 Гц
Номинальная потребляемая мощность двигателя, Вт	1000
Двигатель	асинхронный
Передача	ремённая
Макс. диаметр сверления, мм	25
Макс. диаметр концевой фрезы, мм	16
Макс. диаметр насадной фрезы, мм	50
Сверлильный патрон	До 13 мм В16
Ход шпинделя, мм	70
Конус шпинделя	МТ 3
Частота вращения шпинделя, мин ⁻¹	100 - 1750 ± 10 %
Макс. продольное перемещение рабочего стола, мм	400
Макс. поперечное перемещение рабочего стола, мм	145
Угол наклона шпиндельной бабки (влево / вправо), град.	0 - 90 / 0 - 30
Размер стола, мм	550 x 160
Размер Т-образного паза, мм	12
Биение шпинделя (радиальное), мм	Не более 0,02
Уровень звука, дБА	не более 80
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	760 x 670 x 890
Габаритные размеры упаковки (Д x Ш x В), мм	785 x 785 x 1000
Масса станка (нетто/брутто), кг	150 / 180

2.1.1. По электробезопасности станок модели «КОРВЕТ 415» 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 СТАНКА (Рис. 1)

А. Станок фрезерный	1 шт.
Б. Ключ шестигранный специальный	1 шт.
В. Предохранитель	1 шт.
Г. Гайка квадратная	2 шт.
Д. Маслёнка	1 шт.
Е. Ключ шестигранный 3 мм; 4 мм; 5 мм; 6 мм	4 шт.
Ж. Опора	4 шт.
Р. Ключ сверлильного патрона	1 шт.
И. Ключ рожковый	3 шт.
К. Клин	1 шт.
Л. Ключ специальный	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Код для заказа	94150

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 с устройством, назначением и максимальными возможностями 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

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

- 4.2.8. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.
- 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 допускаются подготовленный и имеющий опыт работы на фрезерных металлообрабатывающих станках персонал.
- 4.2.19. Не допускайте наматывание стружки на режущий инструмент и скопление 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.

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

Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

5.2.3. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей.

Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашего станка.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен.

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

6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте упаковку, 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 необходимо снять 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, монтаже и перемещении станка необходимо использовать грузоподъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 200 кг (см. схему строповки, раздел 16).

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

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

7.1. Станок состоит из следующих сборочных единиц и

деталей (Рис. 2а, 2б, 2в)

1. Маховик поперечного перемещения рабочего стола
2. Ручка маховика поперечного перемещения рабочего стола
3. Ручка фиксации продольного перемещения рабочего стола
4. Винт регулировки плавности продольного перемещения рабочего стола
5. Шкала продольного перемещения рабочего стола
6. Рабочий стол
7. Защитный экран
8. Сверлильный патрон
9. Шпиндель
10. Ручка фиксации перемещения шпинделя
11. Панель управления и индикации перемещения шпинделя
12. Маховик перемещения шпинделя (точно)
13. Кнопка аварийного выключения
14. Панель управления режимами работы станка
15. Цифровой индикатор частоты вращения шпинделя
16. Защитный колпак
17. Шпиндельная бабка
18. Кнопка «реверс»

(16) в положение «ВКЛ» (I);

- освободить кнопку аварийного отключения станка (13), для чего необходимо кнопку (13) повернуть по часовой стрелке;

- перевести защитный экран (7) в рабочее положение;

- нажать кнопку включения вращения шпинделя (46) - «Start».

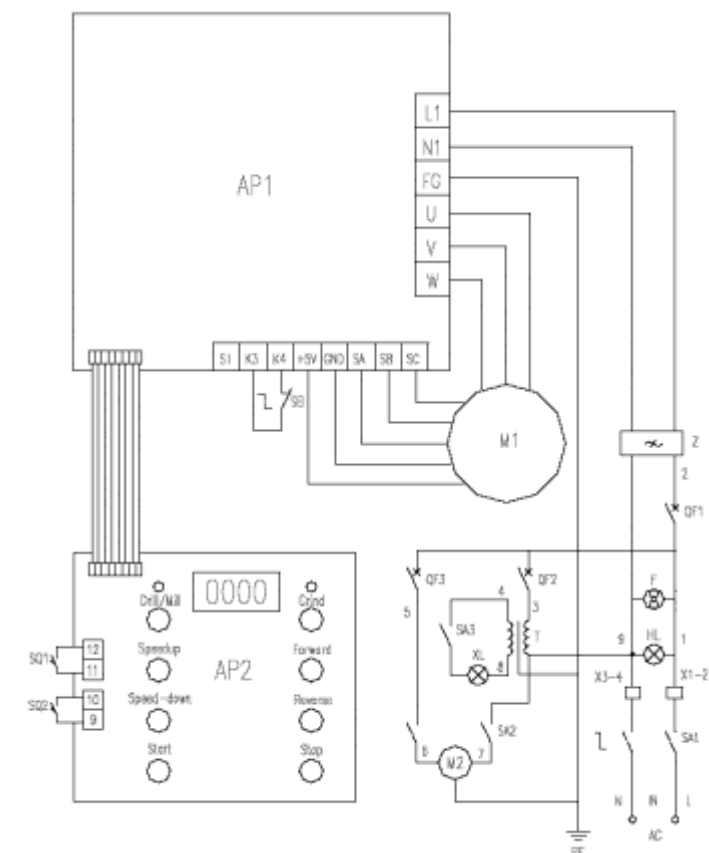
Изменение частоты вращения происходит в зависимости от величины поданного напряжения на якорь двигателя М. Частота вращения прямо пропорциональна напряжению, поступающему от преобразователя АР.

Выключить вращение шпинделя можно пятью способами:

- нажать кнопку выключения вращения шпинделя (44) - «Stop»;
- нажать кнопку аварийного отключения (13);
- открыть защитный экран (7);
- установить ручку двухпозиционного переключателя (16) в положение «ВЫКЛ» (O);
- отсоединить подключающую вилку от розетки.

В любом случае, для возобновления работы включить вращение шпинделя можно только так, как было описано выше. Поэтому для временного отключения вращения шпинделя пользуйтесь кнопкой (44) - «Stop». Кнопку аварийного отключения используйте по назначению.

От перегрузок и короткого замыкания электрооборудование станка защищено предохранителем FU. В случае его перегорания установите аналогичный предохранитель или обратитесь в центр сервисного обслуживания.



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. Двигатель не запускается	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.
	4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	4. Установить предохранитель или контрольный выключатель
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

16. СХЕМА СТРОПОВКИ



17. 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!

ПРИНЦИП РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СХЕМЫ СТАНКА

Станок подключается к розетке сети 220 В, 50 Гц вилкой с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надежность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Для включения станка необходимо:

- вставить электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В;
- установить ручку двухпозиционного переключателя

19. Переключатель двухпозиционный сетевой «ВКЛ - ВЫКЛ»
20. Рычаг перемещения шпинделя (грубо)
21. Шкала угла поворота шпиндельной бабки
22. Указатель угла поворота шпиндельной бабки
23. Маховик (с откидной ручкой) переключения перемещения шпинделя «грубо – точно»
24. Вертикальная стойка шпиндельной бабки
25. Шнур питания
26. Маховик продольного перемещения рабочего стола
27. Ручка маховика продольного перемещения рабочего стола
28. Нониус продольного перемещения рабочего стола
29. Отверстие установки регулируемых опор (крепления станка к верстаку)
30. Ручка фиксации поперечного перемещения рабочего стола
31. Винт регулировки плавности поперечного перемещения рабочего стола
32. Маховик вертикального перемещения шпиндельной бабки
33. Ручка маховика вертикального перемещения шпиндельной бабки
34. Указатель продольного перемещения рабочего стола
35. Станина
36. Гайка крепления шпиндельной бабки
37. Болт фиксации
38. Ручка фиксации
39. Кнопка «увеличить частоту вращения шпинделя»
40. Индикаторная лампочка
41. Кнопка включения фиксированной частота вращения шпинделя «нарезание резьбы»
42. Кнопка включения прямого вращения шпинделя
43. Кнопка включения обратного вращения шпинделя (реверс)
44. Кнопка выключения вращения шпинделя
45. Кнопка «уменьшить частоту вращения шпинделя»

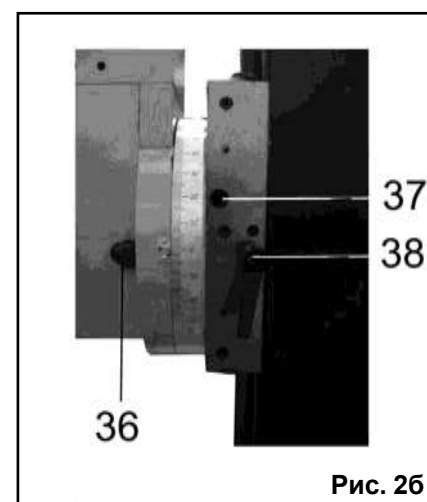


Рис. 2б

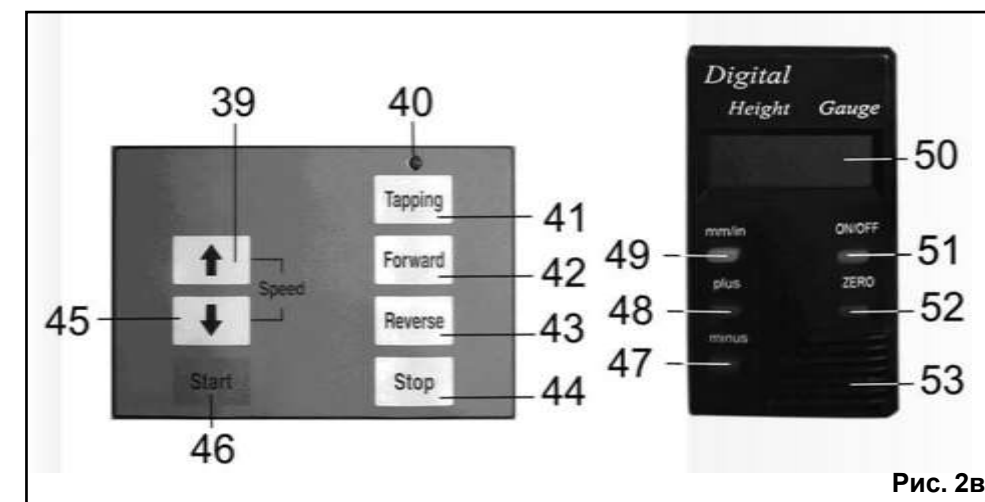


Рис. 2в

8. СБОРКА И МОНТАЖ СТАНКА

8.1. Сборка (Рис. 1)

8.1.1. В нижней части станины (35) станка (А) установите опоры (Ж).

8.1.2. Ручку маховика продольного перемещения рабочего стола (27) переустановите из транспортного в рабочее положение, выкрутите и закрутите с внешней стороны маховика продольного перемещения рабочего стола (15).

ВНИМАНИЕ!
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО

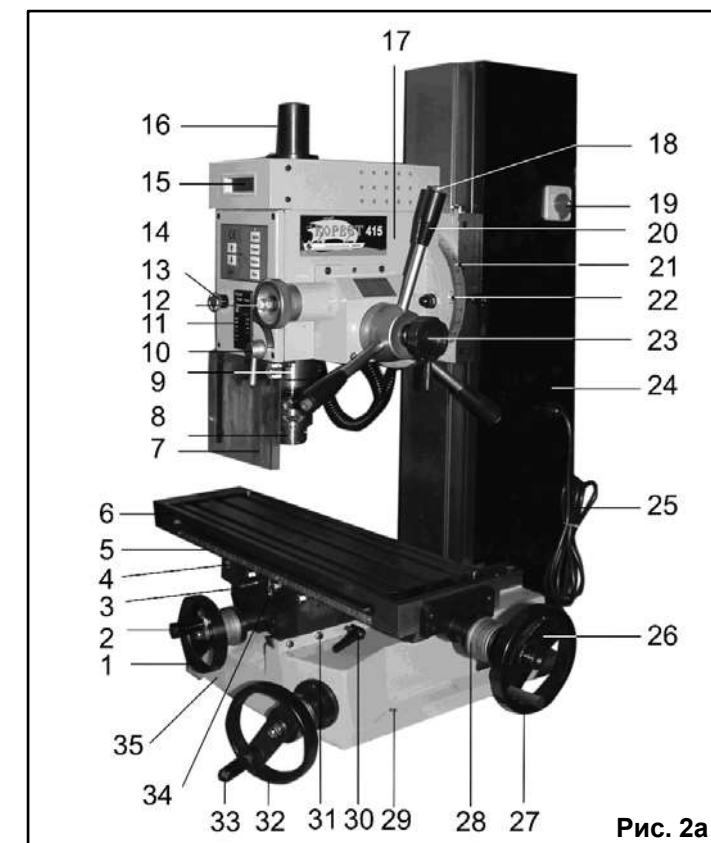


Рис. 2а

46. Кнопка включения вращения шпинделя
47. Кнопка уменьшения показания цифрового индикатора
48. Кнопка увеличения показания цифрового индикатора
49. Кнопка перевода значения цифрового индикатора (мм ↔ дюйм)
50. Цифровой индикатор
51. Кнопка «вкл ↔ выкл»
52. Кнопка обнуления показания цифрового индикатора
53. Съёмная крышка для установки элемента питания

ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

8.2. Монтаж (Рис. 2а)

8.2.1. Надежно закрепите станок на верстаке четырьмя болтами через отверстия (29) в станине (35).

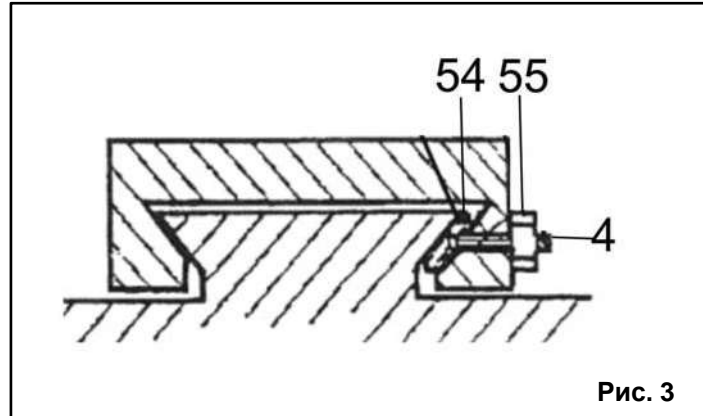
8.2.2. Просверлите четыре отверстия в верстаке. Размеры отверстий должны соответствовать размерам отверстий (29) в станине (35) станка.

8.2.3. Отрегулируйте горизонт станка и закрепите его болтами и гайками М12 (не комплектуется).

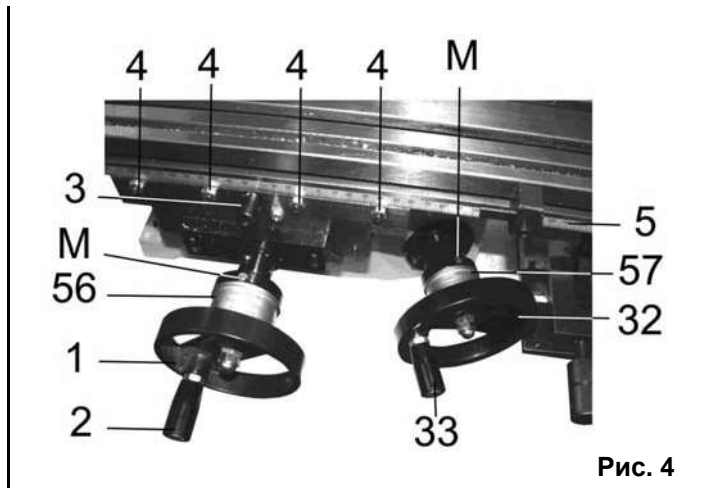
9. РЕГУЛИРОВКА

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

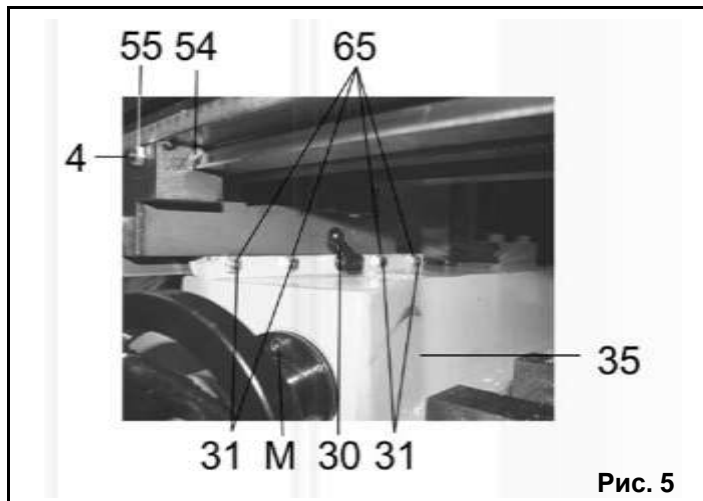
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Никогда не выполняйте какие-либо регулировки при включенном станке. Это может привести к травме



9.1.1. Регулировка плавности хода продольного перемещения рабочего стола (Рис. 2а, 3-5)



9.1.1.1. Равномерно ослабьте все контргайки (55) и винты (4) клина (54). При закручивании винтов (4) прилагайте одинаковый крутящий момент к каждому винту (4). Ослабьте фиксацию продольного перемещения рабочего стола (6) ручкой (3). Плавность и равномерность продольного перемещения рабочего стола (6) проверьте с помощью поворота маховика продольного перемещения рабочего стола (26) за ручку маховика продольной подачи рабочего стола (27).



8

9.1.2. Если движение затруднено, выкрутите каждый регулировочный винт (4) на 1/4 оборота и закрепите положение контргайками (55).

9.1.3. Проверьте регулировку еще раз, поворачивая маховик продольного перемещения рабочего стола (26). Движение должно быть равномерным и плавным по всей длине перемещения рабочего стола (6).

9.1.4. Если движение слишком свободное, закрутите все регулировочные винты (4) на 1/8 оборота и закрепите положение контргайками (55). Проверьте еще раз.

9.1.5. Закрепите все контргайки (55), соблюдая осторожность, чтобы не сместить регулировочные винты (4) клина (54).

9.1.6. По окончании регулировки полностью выдвиньте рабочий стол (6), очистите и смажьте все сопрягаемые поверхности и резьбу ходового винта.

9.2. Регулировка плавности хода поперечного перемещения рабочего стола (Рис. 2а, 3 - 5)

9.2.1. Регулировка хода поперечного перемещения стола выполняется так же, как регулировка хода продольного перемещения рабочего стола (см. п. 9.1.). Регулировочные винты (31) и контргайки (65) находятся на станине (35).

10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1. Подготовка к работе

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

10.1.2. Убедитесь, что сетевой шнур питания (25) станка не подключен к розетке питающей сети, Рис. 2а.

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

10.1.4. Установите и закрепите на рабочем столе (6) заготовку (при помощи зажимов, адаптеров или тисков) Рис. 2а.

10.1.5. Проверьте надежность закрепления сверлильного патрона (8) (цангового патрона, фрезы) (см. п. 11.1.), Рис. 2а; 9.

10.1.6. Установите и с помощью ключа для сверлильного патрона (Р) закрепите в сверлильном патроне (8) необходимый режущий инструмент, Рис. 9.

10.1.7. Маховиком поперечного перемещения рабочего стола (1) отведите режущий инструмент от заготовки, Рис. 2а.

10.1.8. Положение рабочего стола (6) зафиксируйте поворотом по часовой стрелке ручки фиксации поперечного перемещения рабочего стола (30), Рис. 5.

10.1.9. Уберите 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. 2а, 2б, 2в)

ВНИМАНИЕ! Станок оборудован концевым выключателем. Произвести включение станка можно только при закрытом защитном экране (7).

10.2.1. Вставьте электрическую вилку шнура питания

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 (стан-

13

ка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

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

- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

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

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

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

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца:

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

12.1.3. Станок необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Повреждения поверхности салазок станка следует устранить при помощи шабера. Проверьте плавность работы всех деталей.

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

12.1.5. Перед началом работы и после окончания капните несколько капель масла в маслёнки концевых опор ходовых винтов стола и ещё 1-2 раза в течение рабочего дня, если станок непрерывно эксплуатируется.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 415» 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. _____ “ _____ ” 201 г. _____
(дата изготовления) (штамп ОТК) (дата проверки) (штамп вк)

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

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 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

12.1.6. Перед началом работы и после окончания капните несколько капель масла на направляющие подачи стола, стойки перемещения бабки, оси маховиков, в маслёнки подшипников (М), Рис. 4 - 6, и всех узлов, снабжённых маслёнками.

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

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,

станка в розетку с напряжением 220 В.

10.2.2. Для включения фрезерного станка необходимо закрыть защитный экран (7), установить ручку двухпозиционного переключателя (16) в положение «ВКЛ»(I). При этом, на цифровом индикаторе частоты вращения шпинделя (15) появится показание «0000». Нажмите кнопку включения вращения шпинделя (46) - «Start». На цифровом индикаторе (15) появится **минимальное** значение частоты вращения шпинделя «0100» ± 10 %.

10.2.3. Для увеличения частоты вращения шпинделя нажмите кнопку (39) «↑», для уменьшения – кнопку (45) «↓».

10.2.4. Станок должен поработать 5 минут.

За это время:

- повысьте частоту вращения шпинделя до максимального значения;

- нажатием кнопок (42) и (43) проверьте работоспособность переключения направления вращения шпинделя (9);

- нажатием кнопки (41) проверьте установку максимальной частоты вращения шпинделя для нарезания резьбы – 500 мин⁻¹ ± 10 %. При этом, загорится индикаторная лампочка (40), и управление переключения направления вращения шпинделя (9) переходит на кнопки (18).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Переключение направления вращения шпинделя производителе на минимальной частоте вращения - не более 500 мин⁻¹.

10.2.5. Убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и без посторонних звуков.

10.2.6. Нажатием кнопки (44) «Stop» выключите вращение шпинделя, дождитесь полной остановки электродвигателя.

10.2.7. Повторно включите станок. Проверьте аварийное выключение вращения шпинделя, для чего нажмите кнопку аварийного выключения (13). Для повторного включения вращения шпинделя поверните кнопку (13) по стрелке.

10.3. Органы управления и контроля (Рис. 2а - 4)

10.3.1. Позиционирование режущего инструмента в вертикальном направлении относительно заготовки производится вращением маховика вертикального перемещения шпиндельной бабки (32). Предварительно необходимо поворотом ручки (38) против часовой стрелки ослабить фиксацию прежней установки.

10.3.2. Высота перемещения контролируется по шкале нониуса (57) маховика вертикального перемещения шпиндельной бабки (37).

10.3.3. Для установки шпиндельной бабки (17) в зафиксированном положении необходимо ручку фиксации (38) оттянуть в направлении от станка, установить (как накидной ключ) в удобное положение и повернуть по часовой стрелке до определённого усилия.

10.3.4. Для подачи режущего инструмента в вертикальном направлении необходимо поворотом против часовой стрелки ручки фиксации перемещения шпинделя (10) ослабить ранее установленное зафиксированное положение шпинделя (9).

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

- **точно**, вращением маховика перемещения шпинделя (12). При этом, маховик (23) находится в крайнем, закрученном по часовой стрелке, положении. Глубина подачи контролируется по цифровому индикатору (50) панели управления и индикации перемещения шпинделя (11)

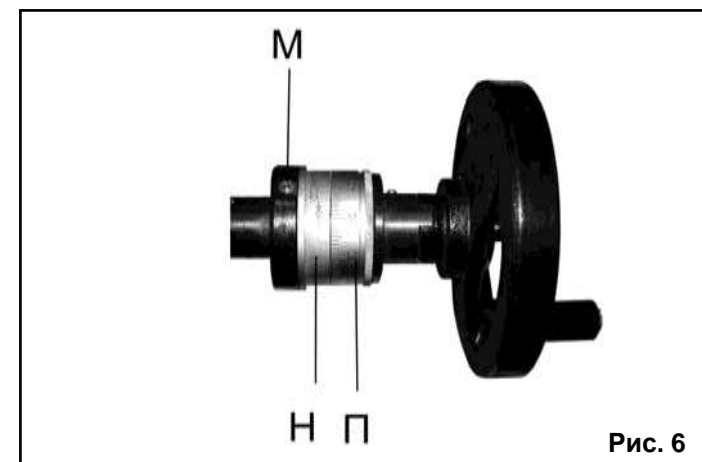


Рис. 6

(см. пп. 10.3.10. - 10.3.13.).

- **грубо**, вращением рычага перемещения шпинделя (20). При этом, маховик (23) необходимо повернуть против часовой стрелки на 1-2 оборота из крайнего фиксированного положения. Глубина подачи контролируется по цифровому индикатору (50) панели управления и индикации перемещения шпинделя (11).

10.3.6. Для установки шпинделя (9) в зафиксированном положении необходимо повернуть ручку фиксации перемещения шпинделя (10) по часовой стрелке до определённого усилия.

10.3.7. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (6), в продольном направлении производится вращением маховика продольного перемещения стола (26). Зафиксированное положение рабочего стола (6) устанавливается поворотом по часовой стрелке ручки фиксации продольного перемещения рабочего стола (3) до определённого усилия. Расстояние подачи заготовки контролируется по шкале продольного перемещения рабочего стола (5). Точное расстояние подачи контролируется по шкале нониуса (28) маховика продольного перемещения рабочего стола (26). Цена одного деления = 0,02 мм.

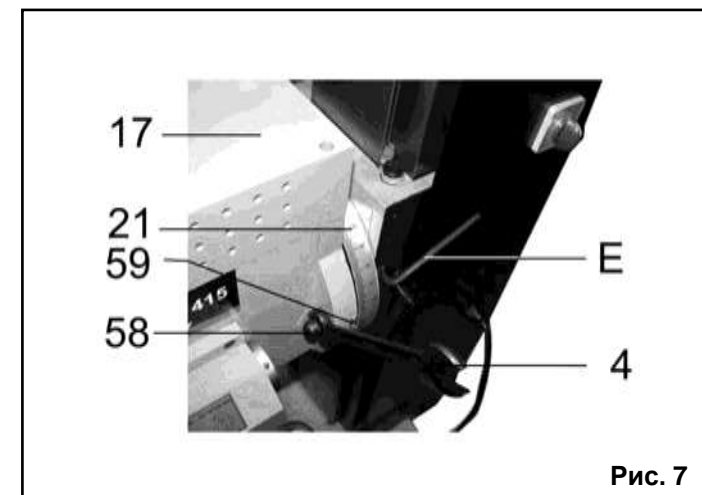


Рис. 7

10.3.8. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (6), в поперечном направлении производится вращением маховика поперечного перемещения рабочего стола (32). Зафиксированное положение рабочего стола (6) устанавливается поворотом по часовой стрелке ручки фиксации поперечного перемещения рабочего стола (30) до определённого усилия. Расстояние подачи контролируется по шкале нониуса (56) маховика поперечного перемещения рабочего стола (1). Цена одного деления = 0,02 мм, Рис. 2а, 4, 6.

10.3.9. Обнуление подвижных лимбов (П) нониусов (28,

56, 57) производится вращением от руки соответствующего подвижного лимба (П) до совмещения риски неподвижных лимбов (Н) с нулевой отметкой, Рис. 2а, б.

10.3.10. Для включения панели управления и индикации перемещения шпинделя (11) необходимо нажать кнопку (51) ON/OFF; при этом, на цифровом индикаторе (50) появятся цифровые значения. Для выключения - произвести повторное нажатие на кнопку (51), Рис. 2а, 2б.

10.3.11. Для обнуления показания цифрового индикатора (50) необходимо нажать кнопку (52), Рис. 2а, 2б.

10.3.12. Для перевода цифровых значений мм ↔ дюйм необходимо нажать кнопку (49), Рис. 2б.

10.3.13. Корректировка цифровых значений производится:

- для уменьшения значения - нажатием кнопки (47), Рис. 2б,

- для увеличения значения - нажатием кнопки (48), Рис. 2б.

10.3.13. Для выполнения сверления (фрезерования) под углом необходимо ослабить две гайки (58), используя рожковый ключ (И). Вставьте шестигранный ключ (Е) в специальное гнездо и, преодолевая только усилие пружины, поверните по часовой стрелке. Поверните шпиндельную головку (17) до совмещения указателя (59) с показаниями выбранного угла наклона по шкале (21). Закрепите положение двумя гайками (58), Рис. 1, 7.

10.4. Сверление.

10.4.1. Станок укомплектован сверлильным патроном и без дополнительного переоборудования готов для выполнения сверлильных работ.

10.4.2. При выполнении операции сверления используйте только вертикальное перемещение шпинделя (9), Рис. 2а.

10.4.3. Перемещения стола в продольном и поперечном направлениях во время сверления запрещаются.

10.4.4. Установка всякого вида фрез в сверлильный патрон (8) 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.

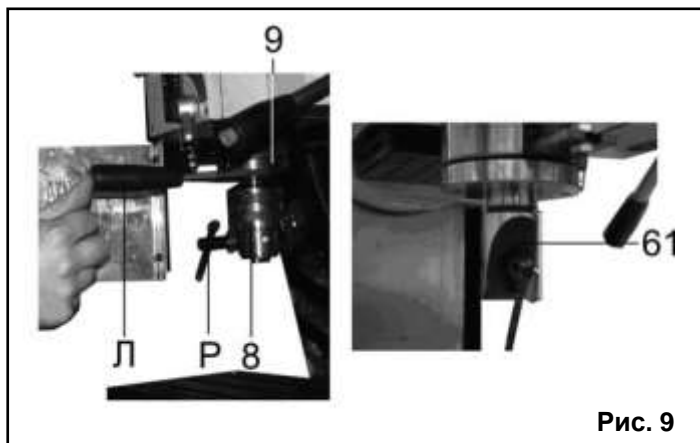


Рис. 9

11.1.1. Станок не комплектуется фрезерным режущим инструментом и приспособлениями для удержания фрез с цилиндрическим хвостовиком. При покупке необходимого вам инструмента обращайте внимание на конус и резьбу хвостовика, которые должны соответствовать посадке в шпинделе (9) и установленной на вашем станке крепёжной шпильке (60).

11.1.2. Снимите (выкрутите) защитный колпак (16), удерживая шпиндель (9) специальным ключом (Л). Специальным шестигранным ключом (Б) открутите (против часовой стрелки) крепёжную шпильку (60) на 1,5 - 2 оборота. Лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по болту выведите конус хвостовика сверлильного патрона (8) из зацепления с ответной частью шпинделя (9). Придерживая сверлильный патрон (8), выкрутите крепёжную шпильку (60). Извлеките сверлильный патрон (8).

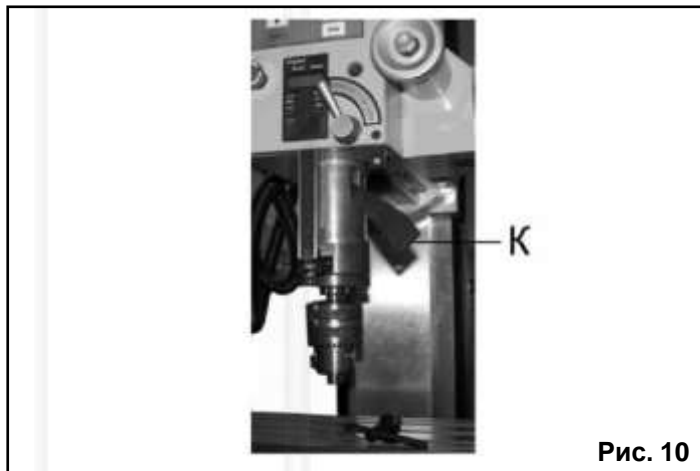


Рис. 10

11.1.3. В посадочное гнездо шпинделя (9) вставьте конусный хвостовик цангового патрона, фрезы (61) и т.д, закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку (60), установите защитный колпак (16).

11.1.4. Для демонтажа сверла или сверлильного патрона с конусным хвостовиком без резьбы рычагом перемещения шпинделя (20) опустите шпиндель (9) в крайнее нижнее положение. В специальное отверстие шпинделя (9) вставьте клин (К) и лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по клину (К), аккуратно (чтобы не поранить руки) удерживая, извлеките сверло или сверлильный патрон, Рис. 2а, 9, 10.

11.2. Рекомендуемые приспособления и инструмент.

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

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: перед выполнением обслужива-

Артикул	Наименование
23401	Устройство автоматической подачи к станку Корвет 415
23471	Тиски съёмные
23472	Тиски поворотные
23432	Цанговый патрон с набором цанг и ключом
23414	Поворотный стол Ø100 мм
23420	Делительная головка
23405	Упорная бабка
23473	Тиски угловые
23433	Цанга Ø4
23434	Цанга Ø6
23435	Цанга Ø8
23436	Цанга Ø10
23437	Цанга Ø12
23438	Цанга Ø14
23439	Цанга Ø16
23431	Комплект цанг

Артикул	Наименование
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
23455	2-х перьевая концевая фреза Ø12
23456	2-х перьевая концевая фреза Ø14
23457	2-х перьевая концевая фреза Ø16
23450	Набор концевых фрез Ø4 -16
23458	Твердосплавная концевая фреза Ø30 МТЗ
23321	Комплект прихватов
23474	Стол для горизонтального фрезерования
23493	Система подачи охлаждающей жидкости
23497	Оправка МТЗ/16
23498	Оправка для расточного резца МТЗ
23499	Оправка МТЗ



23401



23414



23451 – 23457



23474



23472



23420



23473



23458



23493



23432



23405



23433– 23439



23321

11. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (Рис. 8)

11.1. Установка цанги, фрезы, сверла с конусным хвостовиком, сверлильного или цангового патрона (Рис. 8, 9)

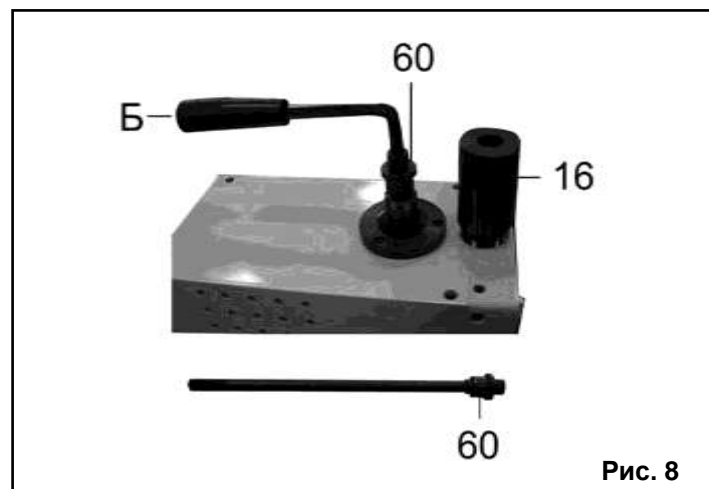


Рис. 8

ния станка для собственной безопасности необходимо выключить станок и отключить вилку шнура станка от электрической розетки.

12.1. Обслуживание

12.1.1. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не

допускайте накапливания 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.