



КОРВЕТ 75К

КОПИР ДЛЯ ТОКАРНОЙ МАШИНЫ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(7172)727-132, Саратов (845)249-38-78, Воронеж (473)204-51-73,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Ростов-на-Дону(863)308-18-15, Волгоград (844)278-03-48,
Казань (843)206-01-48, Уфа (347)229-48-12, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Екатеринбург (343)384-55-89, Красноярск(391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Самара (846)206-03-16, Новосибирск (383)227-86-73, Краснодар (861)203-40-90,
единый адрес: kvr@nt-rt.ru
сайт: korvet.nt-rt.ru



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели копировальное приспособление к деревообрабатывающей токарной машине модели «КОРВЕТ 75». Перед вводом в эксплуатацию копировального приспособления к деревообрабатывающей токарной машине внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования этого приспособления. Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации копировального приспособления модели «КОРВЕТ 75К».

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Копировальное приспособление к токарной машине для работ по дереву модели «КОРВЕТ 75К» (далее копир) является устройством для изготовления множества копий детали по существующему образцу или по шаблону. Это копировальное приспособление предназначено для установки на деревообрабатывающих токарных станках модели «Корвет 75» и дает возможность быстро и эффективно дублировать широкий диапазон форм на заготовках, обрабатываемых между передней и задней бабкой, а также на заготовке до 100 мм в диаметре, закрепленной на планшайбе.

1.2. Приспособление предназначено для эксплуатации в следующих условиях:

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1:

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	965
Максимальный диаметр заготовки, мм	100
Максимальный диаметр копируемого образца, мм	125
Максимальная длина образца/шаблона, мм	840
Максимальный продольный ход резца, мм	840
Поперечный ход резца, мм	63
Габаритные размеры (длина x высота x ширина), мм	1060x515x550
Масса, кг	23
Размер упаковки, мм	1090x250x180

Код для заказа

93050

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

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

А. Каретка	1 шт.	С. Резец	1 шт.
Б. Стойка	2 шт.	Т. Кольцо	6 шт.
В. Опора	1 шт.	У. Шайба	2 шт.
Г. Кронштейн каретки	1 шт.	Ф. Ролик копирующий	1 шт.
Д. Плита шаблона	2 шт.	Х. Болт шаблона	2 шт.
Е. Ползун	1 шт.	Ц. Вставка резьбовая	2 шт.
Ж. Рычаг	1 шт.	Ч. Болт плиты шаблона с круглой	2 шт.
И. Защитный экран	1 шт.	Ш. Штифт копирующий	1 шт.
К. Ручка фиксирующая	1 шт.	Э. Ключ рожковый	1 шт.
Л. Ручка с головкой	4 шт.	Ю. Крепеж (болты, винты, шайбы, гайки)	1
М. Направляющая	1 шт.	Я. Втулка	4 шт.
Н. Направляющая зубчатая	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.
П. Ключ шестигранный 3; 4	по 1шт.	Упаковка	1 шт.
Р. Винт точной регулировки	1 шт.		

9. ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедитесь, что токарный станок отключен от источника питания, прежде чем выполнять любые виды обслуживания или замены деталей.

ОЧИСТКА: Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления опилок на инструменте.

Для очистки окрашенных деталей, резиновых и пластиковых направляющих применяйте воду и мыло.

СМАЗКА: Закрытые шарикоподшипники смазаны на заводе-изготовителе и не требуют дополнительной смазки.

ХРАНЕНИЕ, ПЕРЕВОЗКА: перевозите и храните копир в специальной упаковке, не допускайте попадания на него влаги.

10. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

Критериями предельного состояния копира 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.

Критерии предельного состояния копира определяются по предельному состоянию его основных и дополнительных составных частей:

- выход из строя (поломка, деформация, механический износ, глубокая коррозия) узлов и деталей или их совокупность;

- нарушение крепёжных соединений, зубчатых передач, подшипников (качения, скольжения), поломка органов управления и регулировки, узлов и элементов ограждения и ограничения, элементов корпуса.

11. УТИЛИЗАЦИЯ

Копир и его комплектующие, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы!

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие осуществляет гарантийный ремонт по предъявлению товарного чека. Гарантийный срок составляет 6 месяцев с даты продажи. Срок службы – 5 лет. Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту. Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно. Запрещается вскрытие копира и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____, _____
дата подпись

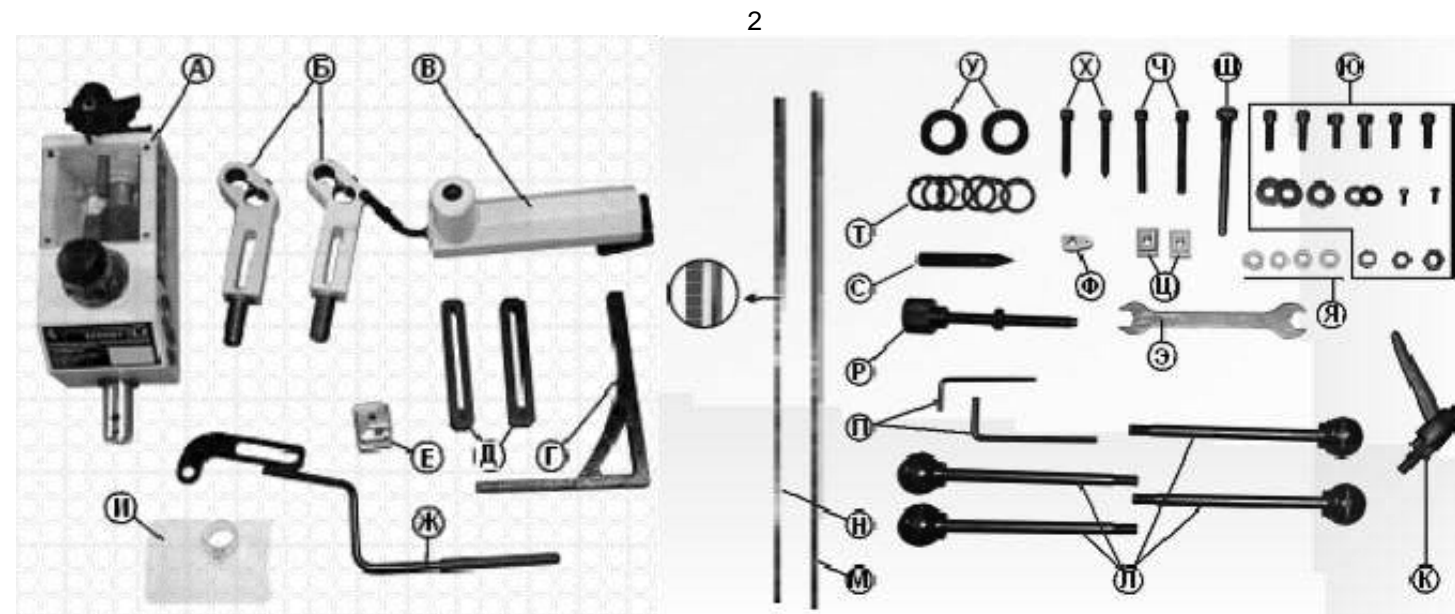


Рис.1.

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с копиром.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте токарный станок с установленным копиром к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями и не изучите устройство копира, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

4.1.1. Ознакомьтесь с характеристиками и возможностями вашего копира.

4.1.2. Изучите правила техники безопасности, изложенные в разделе 4 «Руководства» токарного станка с регулируемой скоростью модели «Корвет 75».

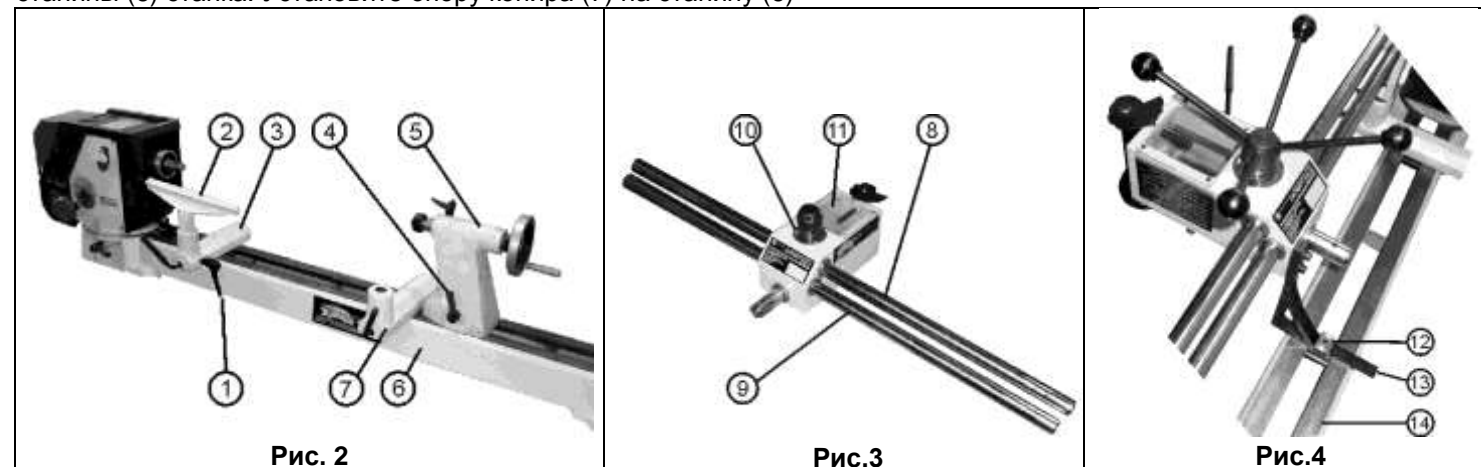
5. СБОРКА (Рис.2-9)

Очистите все узлы и детали от консерванта.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед сборкой копира убедитесь, что деревообрабатывающий станок надежно закреплен на устойчивом основании.

5.1. Установка опоры копира (Рис.2)

5.1.1. Ослабьте ручку фиксации резцедержателя (1) и снимите резцедержатель (2) (поставляется со станком). Ослабьте ручку фиксации опоры резцедержателя (3) станка и сдвиньте опору (поставляется со станком) как можно ближе к передней бабке. Ослабьте ручку фиксации задней бабки (4) и снимите заднюю бабку (5) со станины (6) станка. Ослабьте шестигранную гайку снизу опоры копира (7), чтобы опору можно было сдвинуть по направляющим станины (6) станка. Установите опору копира (7) на станину (6)



5.2. Установка направляющих копира (Рис.3)

Установите зубчатую направляющую копира (8) в редукторный узел (10) каретки (11), введя ее в зацепление с шестерней (Рис.11, 53) редукторного узла каретки. Установите вторую направляющую копира (9).

5.3. Установка кронштейна и ползуна каретки (рис.4)

Вставьте ползун (12) каретки между направляющими станины (14) станка. Установите кронштейн (13) каретки в паз ползуна (12).

Закрепите кронштейн каретки и ползун установочным винтом.

5.4. Установка копира на токарный станок (Рис.5)

Установите стойки (16) на направляющие (15) копира. Установите шайбы (17) на опоры (18) (резцедержателя станка и копира), затем вставьте стойки через шайбы в эти опоры. Закрепите стойки к направляющим копира болтами с круглой головкой. Закрепите стойки к опорам резцедержателя станка и копира с помощью ручек фиксации (19).

3
Совместите резьбовые отверстия каретки с отверстиями кронштейна каретки (Рис.4). Установите болты с круглой головкой и шайбы и затяните (Рис.4).

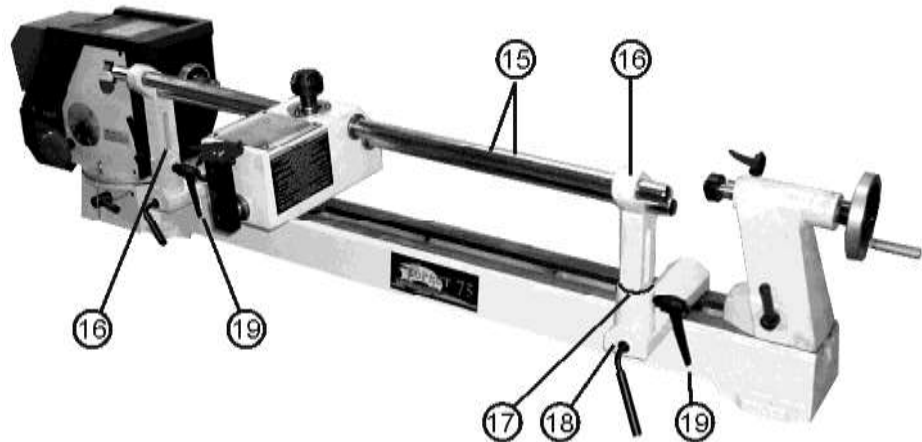


Рис.5

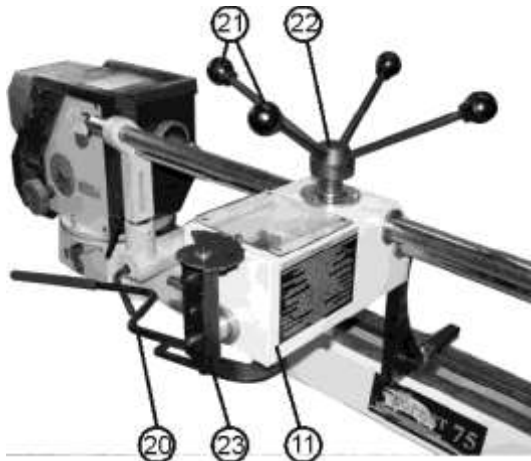


Рис.6

5.5. Установка рычага и ручек (Рис.6)

Установите по две втулки в паз и отверстие рычага (20). Установите болты с круглой головкой через втулки, ввинтите их в каретку (11) и блок (23) и затяните. Ввинтите четыре ручки с головками (21) в ступицу (22).

5.6. Установка резца и защитного экрана (Рис.7)

Ослабьте установочный винт и вставьте резец (25) в резцедержатель (24). Резец должен выступать на 35 – 38мм из резцедержателя. Закрепите резец установочным винтом.

Наденьте защитный экран (26) на резцедержатель. Закрепите его в нужной позиции болтом с круглой головкой.

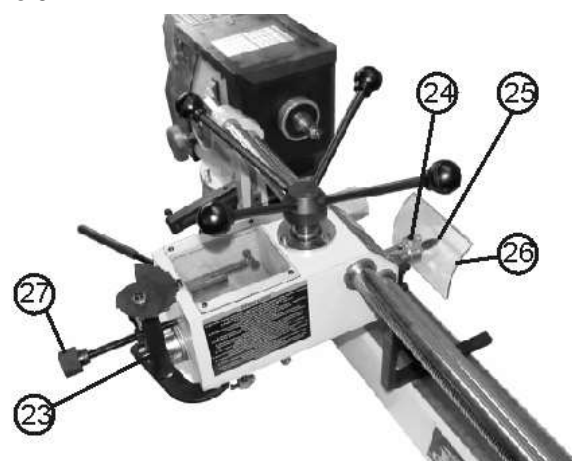


Рис.7.



Рис.8.

5.7. Установка винта точной регулировки и копирующего штифта (Рис. 7, 8)

Установите винт точной регулировки с фиксирующей гайкой (27) в резьбовое отверстие блока (23), Рис.7. Установите на штифт копирующий (28) ролик (29) и зафиксируйте его болтом с круглой головкой (30), Рис.8. Установите копирующий штифт(28), Рис.8, в паз траверсы (Рис.11, 25). Закрепите в нужной позиции с помощью шайбы и двух шестигранных гаек (Рис.11, 60, 27).

5.8. Установка плиты шаблона (Рис.9)

Вверните болт шаблона с шестигранной гайкой (31) в плиту шаблона (32).

Установите вставку с резьбовым отверстием в паз стойки (Рис.11, 66, 6). Установите болт с круглой головкой и шайбу (33) в паз плиты шаблона (32) и заверните болт в резьбовое отверстие вставки (Рис.11, 66) стойки.

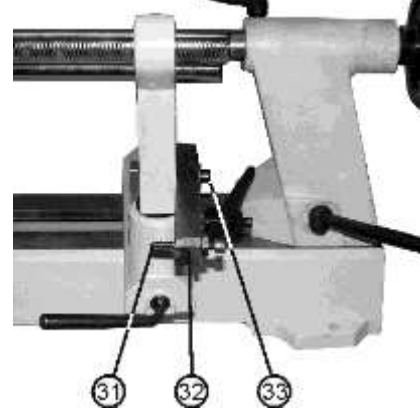


Рис.9

4 6. РЕГУЛИРОВКА

Перед началом работы резец должен быть установлен приблизительно на 3 мм над шпинделем. Проверьте позицию передней и задней бабки.

Вертикальная регулировка выполняется путем ослабления ручек, которые закрепляют вертикальные стойки. Основание резцедержателя также можно перемещать по направляющим станка по направлению к шпинделю или от шпинделя. Для правильной работы копира расстояние от резца до центральной оси шпинделя должно быть равно расстоянию от направляющего штифта до центра болта шаблона. Это достигается путем установки деталей идентичных размеров на станке и на болтах шаблона. Отрегулируйте копир так, чтобы резец касался детали, установленной на станке, а направляющий штифт касался детали, установленной на болтах шаблона. Копир можно регулировать посредством перемещения плиты шаблона, перемещения опор копира по направляющим станка или путем регулировки траверсы на резцедержателе.

7. КОПИРОВАНИЕ

Установите оригинал между болтов шаблона. Основание резцедержателя нужно отрегулировать параллельно направляющим станка до нужной длины.

Начиная работу с квадратной заготовки, которая получит форму цилиндра, делайте легкие движения резцом до получения цилиндрической формы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не начинайте с конца заготовки, так как резец может застрять и испортить заготовку.

Обточите заготовку до формы цилиндра, чтобы размер был немного меньше конечного размера. Затем отрегулируйте копирующий штифт относительно оригинальной детали. Проведите инструмент вдоль направляющих копира для дублирования оригинальной детали.

8. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШАБЛОНА

Копир может повторять шаблон как оригинальный образец.

Шаблон представляет профиль детали, измеренный от его центральной линии.

Размеры детали переносятся на соответствующий материал, например на 6 мм фанеру и вырезаются ленточной пилой или лобзиком.

В этом случае шаблон закрепляется болтами на плите шаблона копира. На Рис. 10 показан пример использования шаблона.

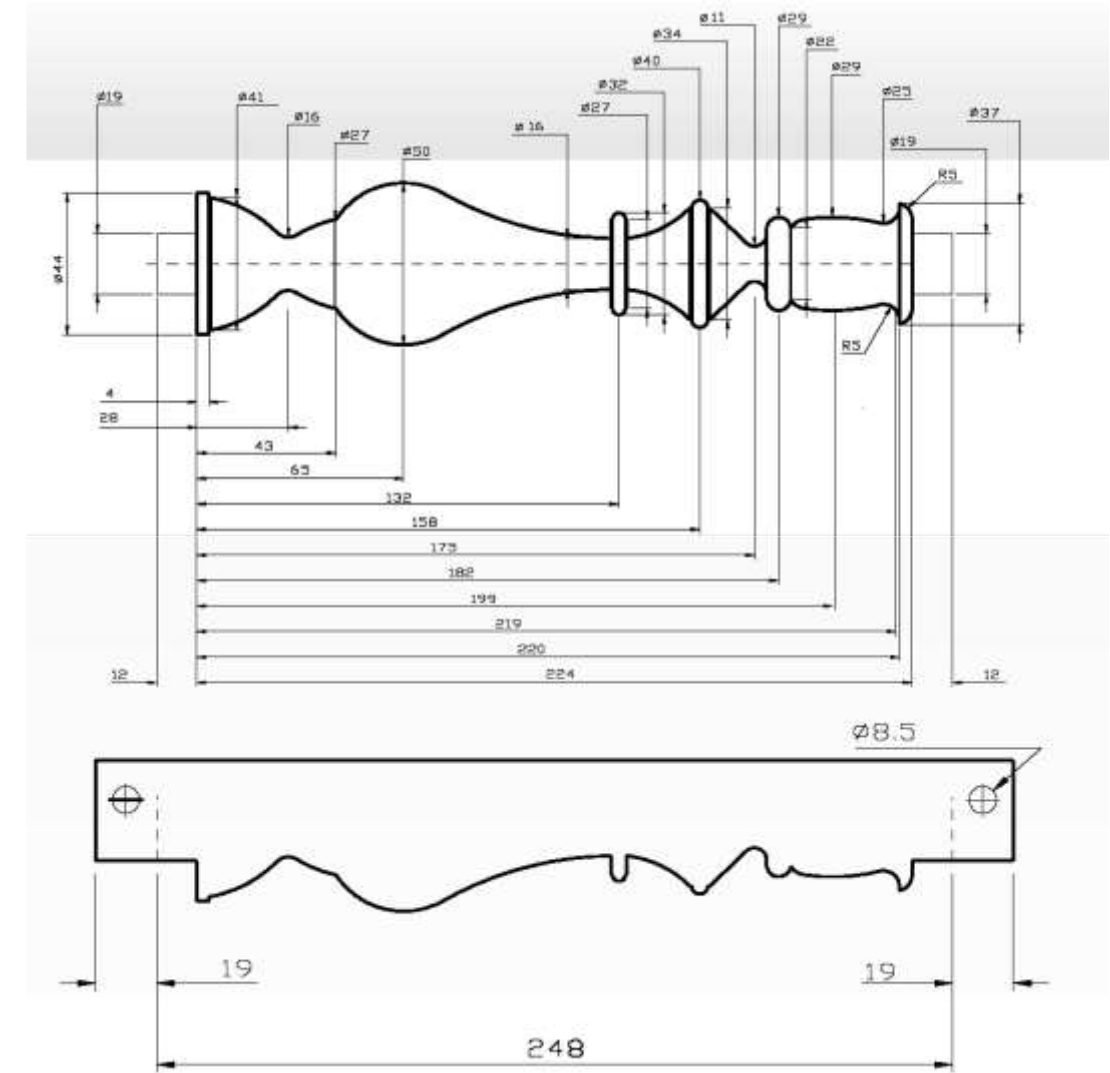


Рис.10