



# КОРВЕТ-76К

## 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](mailto:kvr@nt-rt.ru)**  
**сайт: [korvet.nt-rt.ru](http://korvet.nt-rt.ru)**





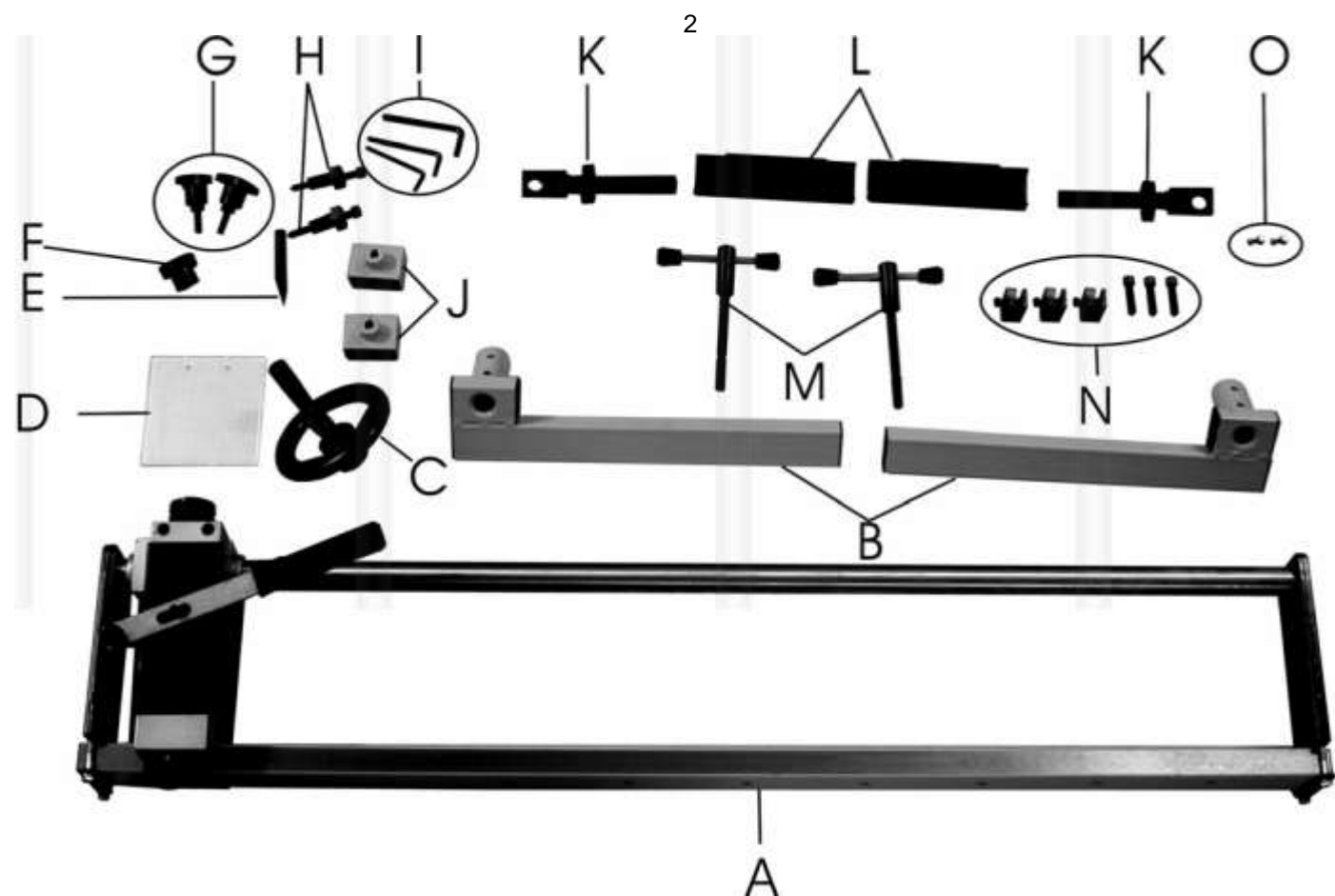


Рис.1

#### 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

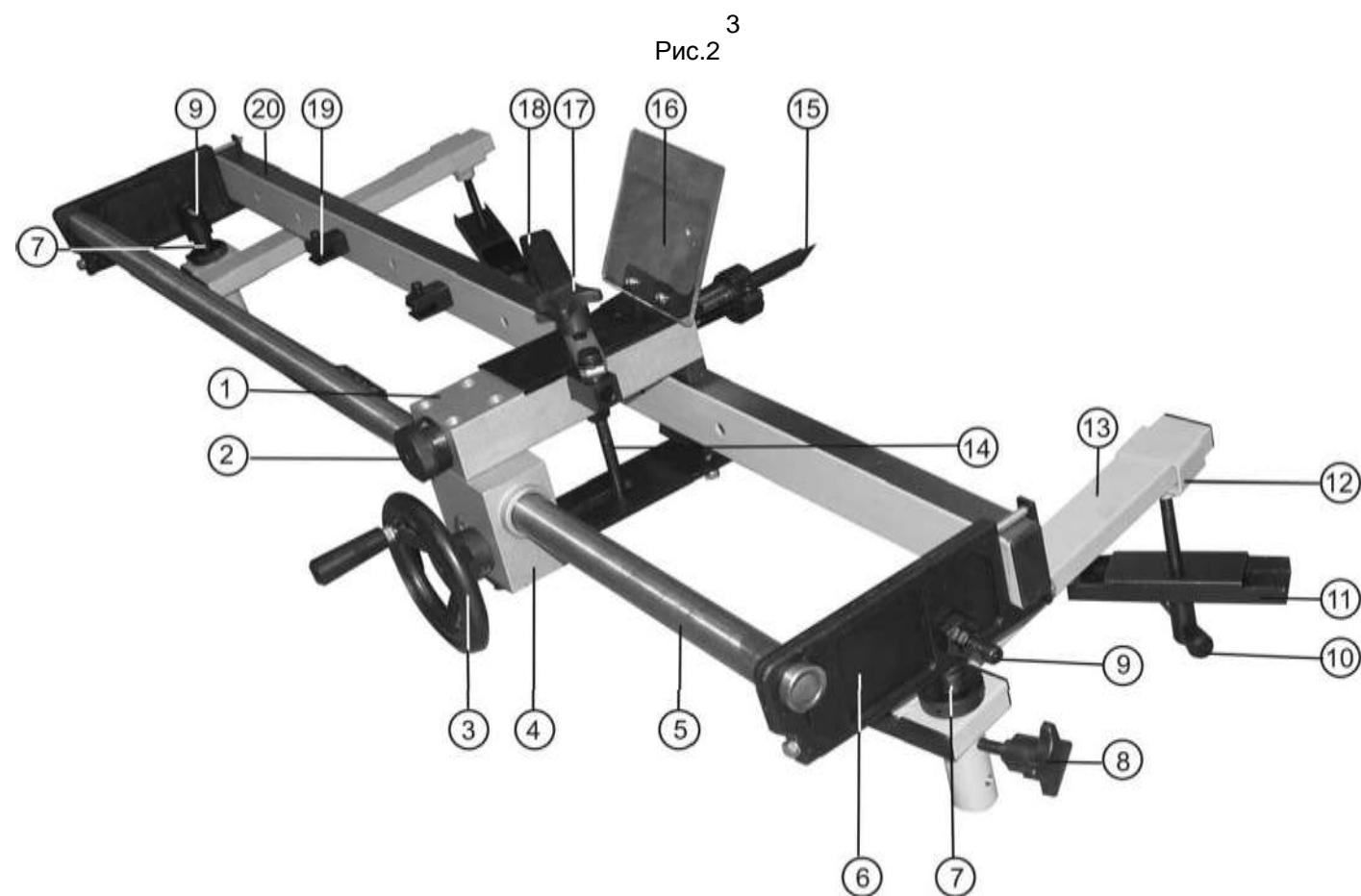
- 4.1. Ознакомьтесь с конструкцией, назначением и техническими характеристиками Вашего приспособления.
- 4.2. Прежде, чем приступить к монтажу приспособления на токарной машине убедитесь, что токарная машина отключена от розетки питающей сети.
- 4.3. Изучите правила техники безопасности, изложенные в разделе 4 «Руководства» токарной машины для работ по дереву модели «Корвет 76».
- 4.4. Надёжно закрепляйте шаблон или образец в специальных зажимных устройствах приспособления.
- 4.5. При установке и закреплении резца будьте крайне внимательны, чтобы не поранить руки об острые (режущие) кромки резца.
- 4.5. Прежде чем включить токарную машину, убедитесь в том, что все используемые при монтаже и настройке приспособления инструменты удалены - резец отведён от заготовки.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** не подключайте токарную машину с установленным приспособлением к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями, не изучите устройство приспособления, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

#### 5. УСТРОЙСТВО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

5.1. Элементы приспособления показаны на Рис.2.

- |  |   |
|--|---|
| 1. Каретка                               | 11. Планка зажимная                           |
| 2. Диск регулировки глубины точения      | 12. Рамка кронштейна приспособления           |
| 3. Маховик (для продольного перемещения) | 13. Кронштейн приспособления                  |
| 4. Редуктор                              | 14. Палец копировальный                       |
| 5. Зубчатая направляющая приспособления  | 15. Резец                                     |
| 6. Плита концевая вертикальная           | 16. Экран защитный                            |
| 7. Стойка, регулируемая по высоте        | 17. Гайка фиксирующая                         |
| 8. Винт фиксирующий                      | 18. Рычаг поперечного перемещения резца       |
| 9. Центр (для крепления образца)         | 19. Зажим шаблона                             |
| 10. Винт зажимной                        | 20. Прямоугольная направляющая приспособления |



#### 6. СБОРКА (Рис. 2)

- 6.1. Приспособление (A) Рис.1 поставляется в собранном виде, но его необходимо установить на токарной машине.
  - 6.1.1. Установить два кронштейна приспособления (13) на направляющие токарной машины **втулкой вниз и уступом к торцу приспособления**. Надеть рамки кронштейна приспособления (12) на кронштейны приспособления (13) так, чтобы резьбовое отверстие рамки кронштейна приспособления (12) для зажимного винта (10) было также направлено вниз. Вставить зажимной винт (10) через зажимную планку (11) в резьбовое отверстие рамки кронштейна приспособления (12) каждого кронштейна приспособления (13). Зажимную планку (11), установить ее срезанной частью на полку станины токарной машины снизу от направляющих токарной машины и слегка подтянуть зажимные винты (10). Пока зажимные винты (10) окончательно не затягивать.
  - 6.1.2. Закрепить регулируемые по высоте стойки (7) к вертикальной концевой плите (6) с каждого конца приспособления, ввинтив через отверстия регулируемых по высоте стоек (7) центры для крепления образца детали (9). Когда регулируемые по высоте стойки (7) прикреплены к приспособлению, опустить собранный узел приспособления регулируемые по высоте стойками (7) в отверстия втулок двух кронштейнов приспособления (13), уже установленных на направляющих токарной машины. Выставить прямоугольную направляющую приспособления (20) параллельно направляющим токарной машины и затянуть зажимные винты (10).
  - 6.1.3. Установить маховик для продольного перемещения (3) на вал, выступающий из редуктора (4) и затянуть винт крепления ключом.
  - 6.1.4. Закрепить рычаг поперечного перемещения резца (18) фиксирующей гайкой (17) на оси поворота рычага.
  - 6.1.5. Вставить резец (15) в отверстие каретки и затянуть винт крепления ключом.
  - 6.1.6. Установить зажимы шаблона (19) – 3 шт. на прямоугольной направляющей приспособления (20). Эти зажимы устанавливаются в необходимом положении с внутренней стороны прямоугольной направляющей приспособления, при помощи трех винтов.
  - 6.1.7. Установить защитный экран (16) с помощью двух винтов с гайками на каретку (1) приспособления.

#### 7. РЕГУЛИРОВКА (Рис.2)

- 7.1. Отрегулировать установку высоты приспособления при помощи регулируемых стоек (7) так, чтобы прямоугольная направляющая приспособления (20) была параллельна направляющим токарной машины, и чтобы резец (15) находился в центре диаметра обрабатываемой заготовки. Диск регулировки глубины точения (2) установить (ограничить) максимальную глубину точения заготовки.