



КОРВЕТ 418

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 20418

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



КОРЕШОК № 2.
 На гарантийный ремонт
 Станок модели «Корвет»
 изъят «.....»200.....года
 Ремонт произвел / /

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ»,
 Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ» зав. №

Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан _____
 наименование торго или штамп

Дата «.....»200 ..г _____
 подпись продавца

Владелец: *адрес, телефон*

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» 200 ..г _____
 подпись механика

Владелец станка _____
 личная подпись

Утверждаю: _____
 Руководитель ремонтного предприятия

(наименование ремонтного предприятия или его штамп)

Дата «.....»200 ..г _____
 личная подпись

Место для заметок

КОРЕШОК № 1.
 На гарантийный ремонт
 Станок модели «Корвет»
 изъят «.....»200.....года
 Ремонт произвел / /

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ»,
 Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ» зав. №

Изготовлен «.....» / / **М П**

Продан _____
 наименование торго или штамп

Дата «.....»200 ..г _____
 подпись продавца

Владелец: *адрес, телефон*

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» 200 ..г _____
 подпись механика

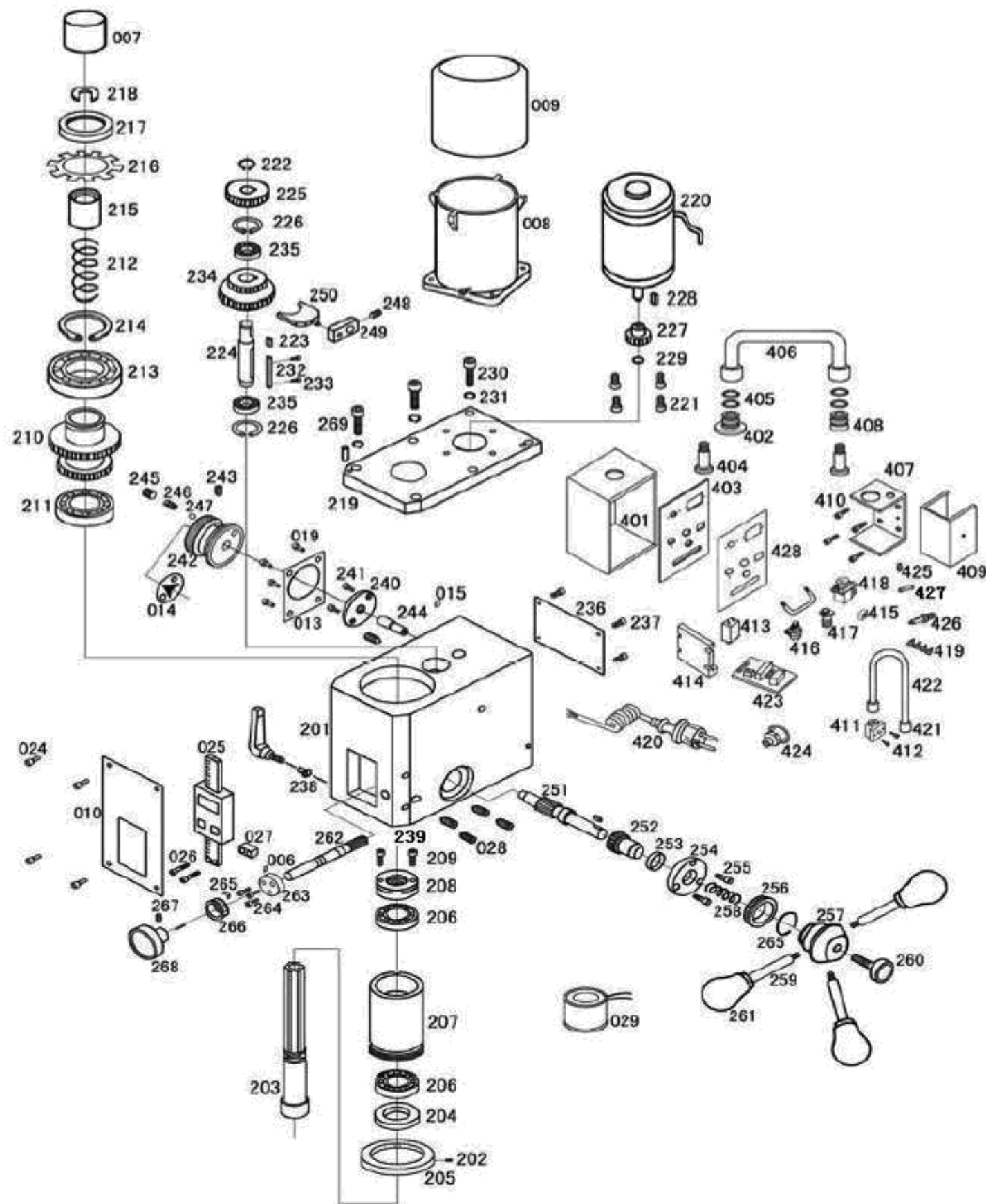
Владелец станка _____
 личная подпись

Утверждаю: _____
 Руководитель ремонтного предприятия

(наименование ремонтного предприятия или его штамп)

Дата «.....»200 ..г _____
 личная подпись

Место для заметок



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели фрезерный станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ». Перед вводом в эксплуатацию фрезерного станка внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ СТАНКА
 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
 - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком
 - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с фрезерным металлообрабатывающим станком
 5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 5.2. Требования к двигателю
 6. РАСПАКОВКА
 7. УСТРОЙСТВО СТАНКА
 8. МОНТАЖ И СБОРКА СТАНКА
 - 8.1. Монтаж станка
 - 8.2. Сборка
 9. РЕГУЛИРОВКИ
 - 9.1. Регулировка плавности хода продольного перемещения рабочего стола
 - 9.2. Регулировка плавности хода поперечного перемещения рабочего стола
 10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
 - 10.1. Подготовка к работе
 - 10.2. Включение, выключение
 - 10.3. Органы управления и контроля
 - 10.4. Сверление.
 - 10.5. Скоростной режим обработки.
 11. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
 15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
 16. СХЕМА СТРОПОВКИ
- ДЕТАЛИ СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 418»
 СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 418»
 ПРИНЦИП РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СХЕМЫ СТАНКА
 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА «КОРВЕТ 418»

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации фрезерного станка модели «КОРВЕТ 418».

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Малогабаритный фрезерный станок модели «КОР-ВЕТ 418» (далее станок) предназначен для фрезерных, сверлильных и шлифовальных работ с заготовками из металла, пластмассы и любых пород древесины.

1.2. Станок рассчитан на работу от электрической сети однофазного переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.

1.3. Станок переназначен 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.

4

Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае, станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

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

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1.

| Наименование параметра | Значение параметра |
|--|--------------------------------|
| Номинальное напряжение питания, В | ~220 ± 10% |
| Частота сети, Гц | 50 |
| Номинальная потребляемая мощность, Вт | 1200 |
| Тип двигателя | Постоянного тока, коллекторный |
| Максимальный диаметр сверления, мм | 25 |
| Максимальный диаметр концевой фрезы, мм | 20 |
| Максимальный диаметр торцевого фрезерования, мм | 80 |
| Ход шпинделя | 80 |
| Максимальная высота от рабочего стола до шпинделя, мм | 250 |
| Расстояние от стойки до оси шпинделя, мм | 240 |
| Конус шпинделя, Морзе | № 3 |
| Частота вращения шпинделя, мин-1 | 50-1000; 150-3000 |
| Максимальное продольное перемещение рабочего стола, мм | 550 |
| Максимальное поперечное перемещение рабочего стола, мм | 200 |
| Угол наклона шпиндельной бабки (влево; вправо), град | ± 90 |
| Размер рабочего стола, мм | 800x180 |
| Габариты станка L x W x H, мм | 1580x600x1080 |
| Максимальная масса заготовки, кг | 135 |
| Радиальное биение шпинделя, мм | Не более 0,02 |
| Уровень звука, дБА | Не более 80 |
| Габаритные размеры упаковки, мм | 605x920x1020 |
| Масса станка (нетто/брутто), кг | 148/185 |

2.1.1. По электробезопасности станок модели «КОРВЕТ 418» 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. Гайка квадратная | 4 шт. |
| В. Ключ шестигранный | 7 шт. |
| Г. Ключ рожковый | 5 шт. |
| Д. Ящик для инструмента | 1 шт. |
| Е. Гайка | 4 шт. |
| Ж. Шпилька | 4 шт. |
| И. Ключ сверлильного патрона | 1 шт. |
| К. Ручка | 3 шт. |
| Л. Указатель | 1 шт. |
| М. Винт | 2 шт. |
| Н. Отвёртка | 2 шт. |
| П. Маслёнка | 1 шт. |
| Р. Маховик | 1 шт. |
| С. Гайка маховика | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 шт. |
| Упаковка | 1 шт. |
| Код для заказа | 20418 |

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

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.

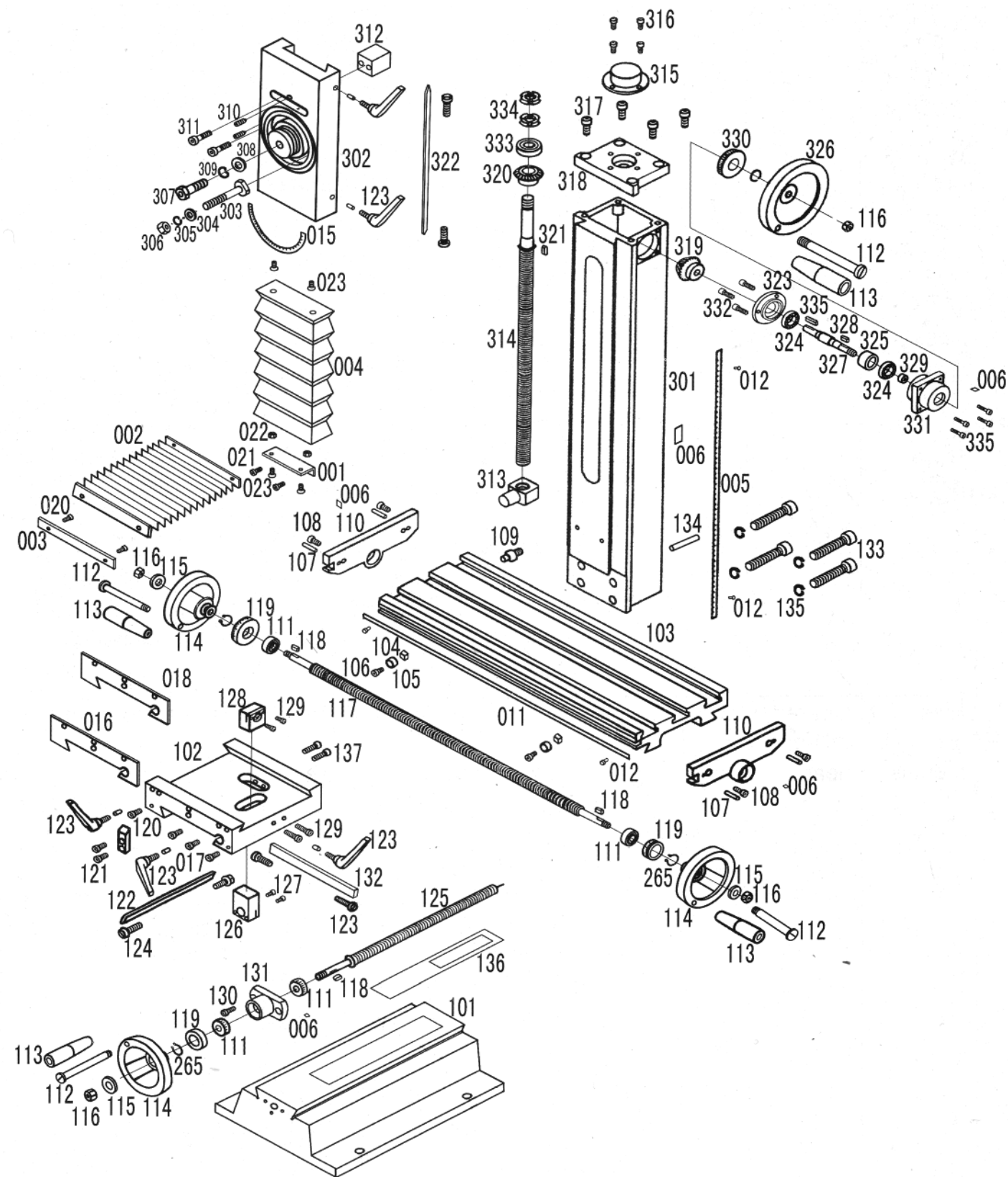
4.1.1. Ознакомьтесь с назначением и техническими возможностями Вашего станка.

4.1.2. Запрещается эксплуатация станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

4.1.3. 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.

4.1.4. Дети и посторонние лица должны находиться на

17 СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 418»



*- позиция по схеме сборки

| №* | Код | Наименование | №* | Код | Наименование |
|-----|--------|----------------------|-----|--------|--------------------------|
| 251 | 203127 | Вал ходовой | 326 | 203171 | Маховик |
| 252 | 203128 | Колесо косозубое | 327 | 203172 | Вал |
| 253 | 203129 | Вставка | 328 | 203173 | Шпонка |
| 254 | 203130 | Крышка | 329 | 203174 | Вставка (II) |
| 255 | 203131 | Винт | 330 | 203175 | Диск |
| 256 | 203132 | Шкала | 331 | 203176 | Фланец |
| 257 | 203133 | Цапфа | 332 | 203177 | Винт |
| 258 | 203134 | Пружина | 333 | 203178 | Подшипник |
| 259 | 203135 | Рычаг | 334 | 203179 | Гайка |
| 260 | 203136 | Винт | 335 | 203180 | Винт |
| 261 | 203137 | Ручка | 401 | 203181 | Корпус |
| 262 | 203138 | Вал шестерня | 402 | 203182 | Соединитель |
| 263 | 203139 | Цапфа | 403 | 203183 | Кожух панели управления |
| 264 | 203140 | Винт | 404 | 203184 | Винт |
| 265 | 203141 | Кольцо | 405 | 203185 | Вставка |
| 266 | 203142 | Лимб | 406 | 203186 | Ручка |
| 267 | 203143 | Винт | 407 | 203187 | Шасси |
| 268 | 203144 | Маховик | 408 | 203188 | Вставка |
| 269 | 203145 | Винт | 409 | 203189 | Кожух |
| 301 | 203146 | Стойка | 410 | 203190 | Винт |
| 302 | 203147 | Суппорт | 411 | 203191 | Держатель |
| 303 | 203148 | Винт | 412 | 203192 | Винт |
| 304 | 203149 | Шайба | 413 | 203193 | Трансформатор |
| 305 | 203150 | Шайба | 414 | 203194 | Блок |
| 306 | 203151 | Гайка | 415 | 203195 | Переключатель |
| 307 | 203152 | Винт | 416 | 203196 | Потенциометр |
| 308 | 203153 | Шайба | 417 | 203197 | Переключатель |
| 309 | 203154 | Шайба | 418 | 203198 | Магнитный пускатель |
| 310 | 203155 | Винт | 419 | 203199 | Соединитель |
| 311 | 203156 | Винт | 420 | 203200 | Кабель сетевой |
| 312 | 203157 | Муфта соединительная | 421 | 203201 | Трубка соединительная |
| 313 | 203158 | Гайка ходового винта | 422 | 203202 | Трубка |
| 314 | 203159 | Ходовой винт | 423 | 203203 | Плата |
| 315 | 203160 | Крышка | 424 | 203204 | Втулка |
| 316 | 203161 | Винт | 425 | 203205 | Лампочка индикаторная |
| 317 | 203162 | Винт | 426 | 203206 | Держатель предохранителя |
| 318 | 203163 | Крышка стойки | 427 | 203207 | Предохранитель |
| 319 | 203164 | Шестерня | 428 | 203208 | Панель лицевая |
| 320 | 203165 | Шестерня | | | |
| 321 | 203166 | Шпонка | | | |
| 322 | 203167 | Клин | | | |
| 323 | 203168 | Корпус подшипника | | | |
| 324 | 203169 | Подшипник | | | |
| 325 | 203170 | Вставка (1) | | | |

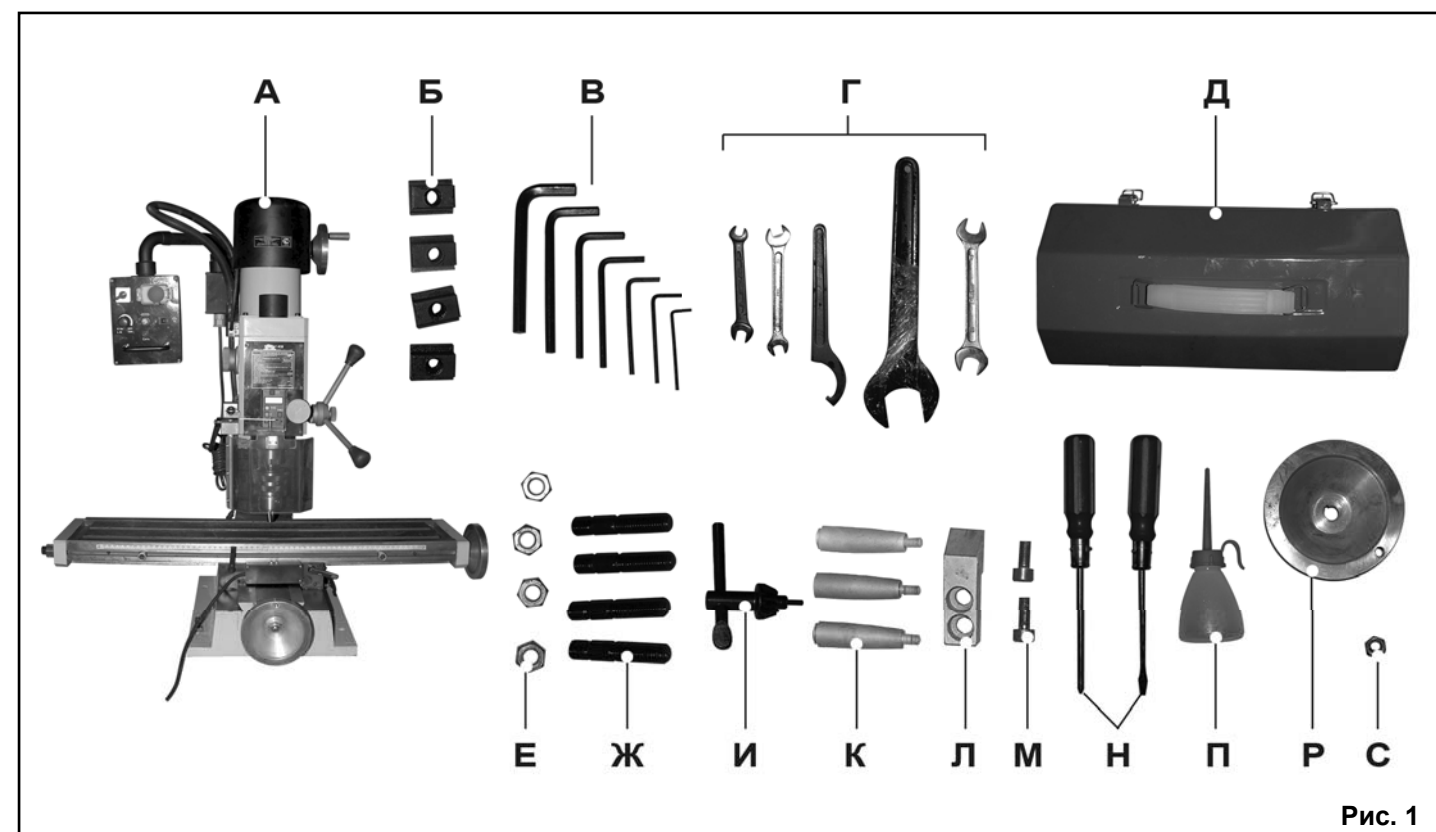


Рис. 1

безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.

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

4.1.6. К работе со станком допускается подготовленный и имеющий опыт работы на фрезерных металлообрабатывающих станках персонал.

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 на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.

4.1.9. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников 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. Любую неисправную деталь необходимо немедленно ремонтировать или заменять.

4.1.14. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети.

4.1.15. Используйте только рекомендованные комплек-

тующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

4.1.16. Не допускайте неправильную эксплуатацию шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

4.1.17. Не работайте на станке, если принимаете лекарства, или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

4.1.18. Перед включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки станка. Выработайте в себе привычку: прежде чем включить станок убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены со станка. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства, предусмотренные конструкцией станка.

4.1.19. После запуска станка дайте ему поработать не менее 1-2 мин. на холостом ходу. Если в это время Вам что-то показалось ненормальным в работе станка - посторонний шум или сильная вибрация, немедленно выключите станок, отсоедините вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

4.1.20. Не оставляйте работающий станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отсоедините шнур от сети.

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, деталей и элементов электропроводки, предусмотренные инструкцией.

4.2.2. Обеспечивайте надёжное крепление обрабатываемой заготовки на рабочем столе. Для крепления ис-

пользуйте специальные приспособления и механизмы (тиски, прижимы, прихваты, кондукторы, УСП).

4.2.3. Обеспечивайте необходимое положение и крепление режущего инструмента. Используйте только заточенный режущий инструмент, соответствующий предполагаемой операции.

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

4.2.5. Не обрабатывайте отлитые заготовки с остатками формовочной смеси.

4.2.6. Не обрабатывайте заготовки, когда в процессе обработки есть вероятность выпадения незакрепленных частей заготовки: винтов, болтов, шпилек, заклёпок, штифтов и т.п.

4.2.7. Не включайте и не выключайте станок при не отведённом от заготовки режущем инструменте.

4.2.8. Не включайте станок с вставленным в патрон ключом или с незакрепленной фрезой.

4.2.9. Не вставляйте ключ в неостановившийся патрон.

4.2.10. Не пытайтесь останавливать вращение двигателя, шпинделя, патрона, фрезы и другого сменного инструмента руками или какими-либо предметами.

4.2.11. Производите измерения обрабатываемой детали при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся и движущихся элементов станка.

4.2.12. Защитите себя от попадания металлической стружки. Защитный экран должен находиться в крайнем нижнем положении.

4.2.13. Не допускайте скопление стружки на рабочем столе станка. Убирайте стружку при помощи крючка и щётки.

4.2.14. Не допускайте наматывания стружки на режущий инструмент и скопления стружки на обрабатываемой заготовке.

4.2.15. Не допускайте попадания стружки на ходовые винты подачи.

4.2.16. При Т.О. не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.

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

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 шнура питания станка, 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. Таким образом обеспечивается его

Таблица 2

| Длина подводющих проводов | Необходимое поперечное сечение медных проводов |
|---------------------------|--|
| До 15м | 1,5 мм ² |

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 подводющих 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 подводющих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводющих проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводющих 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 подводющие 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 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. Металлические поверхности слегка смажьте жидким машинным маслом.

6.3. При установке, монтаже и перемещении станка используйте грузоподъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 200 кг (см. схему строповки, раздел 16).

6.4. Производите строповку за четыре рым-болта, устанавливаемых в крепёжные отверстия (2) станины станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

1. Станина
2. Крепёжное отверстие
3. Ручка фиксации
4. Шкала
5. Ограничитель
6. Маховик

ДЕТАЛИ СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 418»

*- позиция по схеме сборки

| №* | Код | Наименование | №* | Код | Наименование |
|-----|--------|----------------------|-----|--------|-----------------------|
| 1 | 203011 | Скоба | 130 | 203069 | Винт |
| 2 | 203012 | Ограждение | 131 | 203070 | Фланец |
| 3 | 203013 | Пластина | 132 | 203071 | Клин |
| 4 | 203014 | Защита | 133 | 203072 | Винт |
| 5 | 203015 | Шкала | 134 | 203073 | Штифт |
| 6 | 203016 | Пластина | 135 | 203074 | Шайба |
| 7 | 203017 | Колпак защитный | 136 | 203075 | Крышка |
| 8 | 203018 | Кожух двигателя (1) | 137 | 203076 | Винт |
| 9 | 203019 | Кожух двигателя (II) | 201 | 203077 | Бабка |
| 10 | 203020 | Панель лицевая | 202 | 203078 | Винт |
| 11 | 203021 | Шкала | 203 | 203079 | Шпиндель |
| 12 | 203022 | Заклепка | 204 | 203080 | Крышка подшипника |
| 13 | 203023 | Пластина | 205 | 203081 | Гайка |
| 14 | 203024 | Накладка | 206 | 203082 | Подшипник |
| 15 | 203025 | Шкала | 207 | 203083 | Корпус шпинделя |
| 16 | 203026 | Планка защитная | 208 | 203084 | Гайка зажимная |
| 17 | 203027 | Винт | 209 | 203085 | Винт |
| 18 | 203028 | Прокладка | 210 | 203086 | Шестерня двойная (1) |
| 19 | 203029 | Винт | 211 | 203087 | Подшипник |
| 20 | 203030 | Винт | 212 | 203088 | Пружина |
| 21 | 203031 | Винт | 213 | 203089 | Подшипник |
| 22 | 203032 | Гайка | 214 | 203090 | Кольцо |
| 23 | 203033 | Винт | 215 | 203091 | Манжет |
| 24 | 203034 | Винт | 216 | 203092 | Пластина |
| 25 | 203035 | Цифровой индикатор | 217 | 203093 | Гайка |
| 26 | 203036 | Винт | 218 | 203094 | Шайба |
| 27 | 203037 | Амортизатор | 219 | 203095 | Крышка |
| 28 | 203038 | Винт | 220 | 203096 | Электродвигатель |
| 29 | 203039 | Светильник | 221 | 203097 | Винт |
| 101 | 203040 | Станина | 222 | 203098 | Кольцо |
| 102 | 203041 | Суппорт | 223 | 203099 | Шпонка |
| 103 | 203042 | Стол рабочий | 224 | 203100 | Вал |
| 104 | 203043 | Ограничитель | 225 | 203101 | Шестерня |
| 105 | 203044 | Гайка | 226 | 203102 | Кольцо |
| 106 | 203045 | Винт | 227 | 203103 | Шестерня двигателя |
| 107 | 203046 | Штифт | 228 | 203104 | Шпонка |
| 108 | 203047 | Винт | 229 | 203105 | Кольцо |
| 109 | 203048 | Штуцер | 230 | 203106 | Винт |
| 110 | 203049 | Фланец | 231 | 203107 | Шайба |
| 111 | 203050 | Подшипник | 232 | 203108 | Шпонка |
| 112 | 203051 | Винт | 233 | 203109 | Винт |
| 113 | 203052 | Ручка | 234 | 203110 | Шестерня двойная (II) |
| 114 | 203053 | Маховик | 235 | 203111 | Подшипник |
| 115 | 203054 | Шайба | 236 | 203112 | Крышка |
| 116 | 203055 | Гайка | 237 | 203113 | Винт |
| 117 | 203056 | Ходовой винт | 238 | 203114 | Толкатель |
| 118 | 203057 | Шпонка | 239 | 203115 | Винт установочный |
| 119 | 203058 | Лимб | 240 | 203116 | Цапфа |
| 120 | 203059 | Указатель | 241 | 203117 | Винт |
| 121 | 203060 | Винт | 242 | 203118 | Ручка |
| 122 | 203061 | Клин | 243 | 203119 | Винт |
| 123 | 203062 | Ручка | 244 | 203120 | Вал |
| 124 | 203063 | Винт | 245 | 203121 | Винт |
| 125 | 203064 | Винт ходовой | 246 | 203122 | Пружина |
| 126 | 203065 | Гайка ходового винта | 247 | 203123 | Шарик стальной |
| 127 | 203066 | Винт | 248 | 203124 | Винт |
| 128 | 203067 | Гайка ходового винта | 249 | 203125 | Рычаг |
| 129 | 203068 | Винт | 250 | 203126 | Вилка |

14
16. СХЕМА СТРОПОВКИ



ПРИНЦИП РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СХЕМЫ СТАНКА

Станок подключайте к розетке сети 220В, 50Гц с помощью вилки с заземляющим контактом. Перед подключением проверьте надежность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Для включения станка необходимо:

- вставьте электрическую вилку (VDE) шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В;
- установите ручку двухпозиционного переключателя (S3) в положение «В↔Н»;
- освободите крышку аварийного отключения станка (KJD -12);
- перевести защитный экран в рабочее положение, замкнется выключатель (S1), загорится лампочка индикации (DS1);
- нажмите зеленую кнопку включения вращения шпинделя (S2).

Изменение частоты вращения регулируется потенциометром W4,7K. Частота вращения прямо пропорцио-

нальна напряжению, поступающему от преобразователя KBLC-240D.

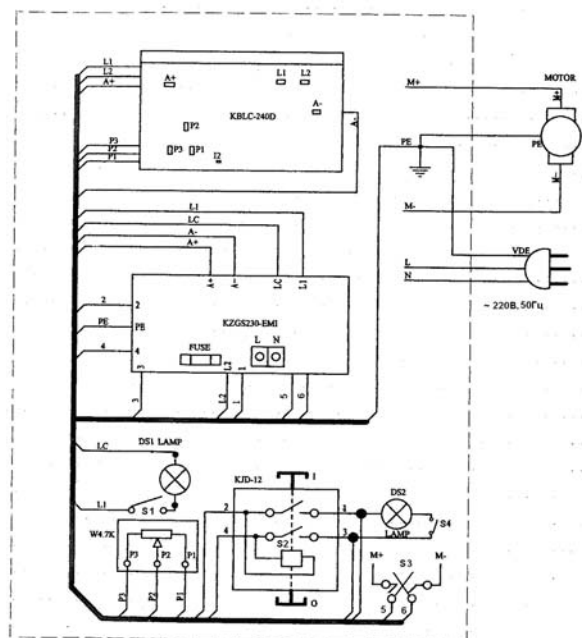
Выключить вращение шпинделя можно четырьмя способами:

- нажмите красную кнопку выключения вращения шпинделя (S2);
- нажмите крышку аварийного выключателя (KJD -12);
- откройте защитный экран, при этом разомкнется выключатель (S1);
- отсоедините подключающую вилку из розетки.

В любом случае, для возобновления работы включите вращение шпинделя только так, как было описано выше. Поэтому для временного отключения вращения шпинделя пользуйтесь красной кнопкой выключения вращения шпинделя (S2). Крышку аварийного выключателя (KJD -12) используйте по назначению.

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

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 418»



7. Ручка маховика
8. Рабочий стол
9. Стойка
10. Экран защитный
11. Патрон сверлильный
12. Маховик вертикального перемещения шпинделя точной подачи
13. Цифровой индикатор
14. Ручка переключения частоты вращения шпинделя «высокая ↔ низкая»
15. Щиток электрический
16. Кожух защитный (электродвигателя)
17. Ручка маховика
18. Маховик
19. Колпак защитный
20. Бабка шпиндельная
21. Ручка вертикального перемещения шпинделя грубой подачи
22. Винт

23. Указатель
24. Ручка фиксации
25. Ручка маховика
26. Маховик
27. Лампочка индикаторная
28. Предохранитель
29. Ручка плавной регулировки скорости вращения шпинделя
30. Ручка направления вращения шпинделя
31. Аварийный выключатель
32. Переключатель
33. Ручка
34. Кнопка (меньше)
35. Кнопка (больше)
36. Кнопка (мм./ дюйм)
37. Цифровой индикатор
38. Кнопка (выкл)
39. Кнопка (вкл/0)
40. Крышка

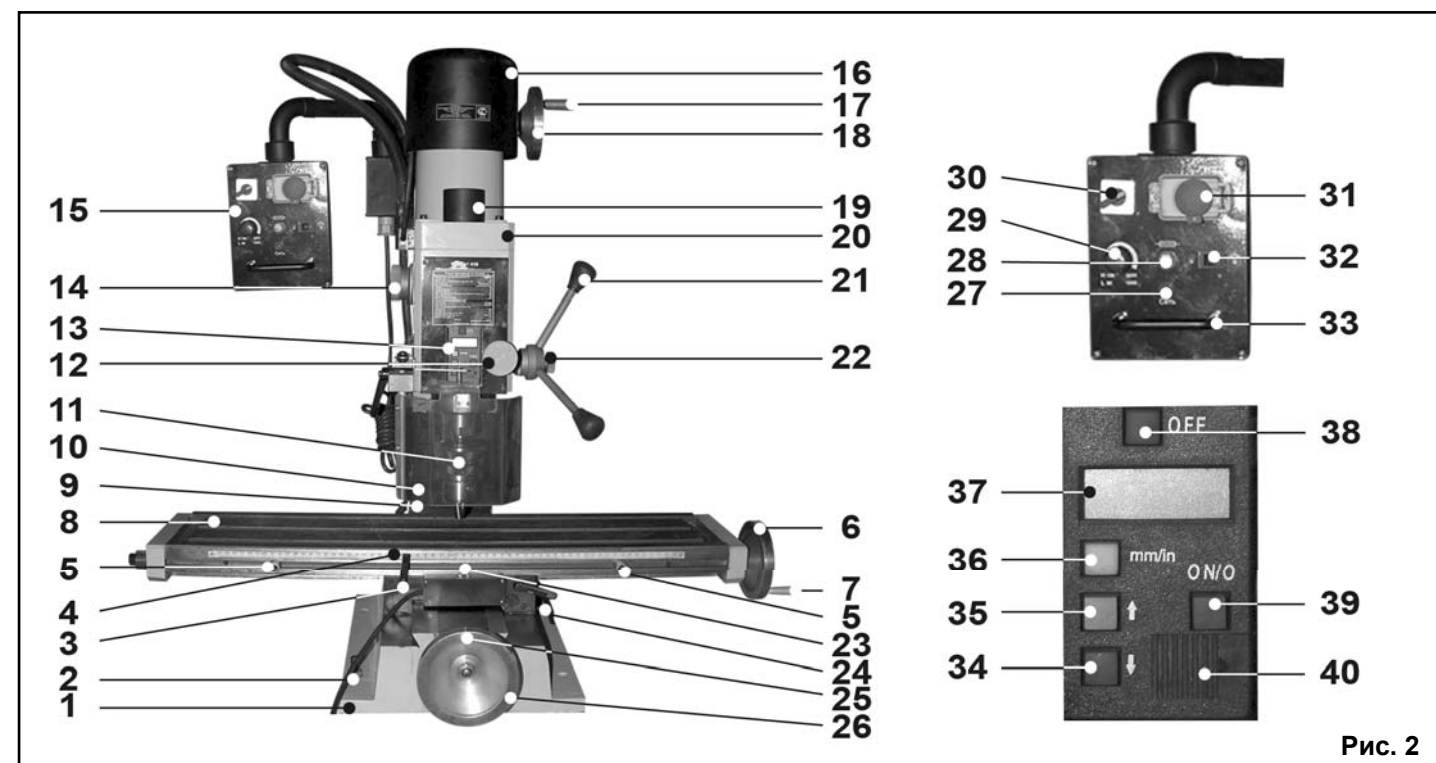


Рис. 2

8. МОНТАЖ И СБОРКА СТАНКА

ВНИМАНИЕ! ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

8.1. Монтаж станка (Рис. 2)

8.1.1. Устанавливайте станок так, чтобы со всех сторон обеспечить свободный подход к нему.

Всегда должна быть возможность беспрепятственного выполнения операций по обслуживанию, перенастройке и регулировке станка.

8.1.2. Установите станок на ровной горизонтальной поверхности верстака, рассчитанного на вес станка с обрабатываемыми заготовками.

8.1.3. Обеспечьте надёжную устойчивость станка. Для чего просверлите четыре отверстия в верстаке. Размеры отверстий должны соответствовать размерам отверстий (2) в станке (1). Для крепления можно использовать болты крепления станка к днищу упаковочной коробки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Станок должен быть надёжно закреплён на верстаке, чтобы предотвратить опасность опрокидывания или скольжения. Незакреп-

ленный станок может привести к серьезной травме.

8.2. Сборка (Рис. 2)

8.2.1. Используя комплектующие станка (Р, С), Рис.1, установите и закрепите маховик (6).

8.2.2. На маховиках вертикального перемещения (18), поперечного перемещения рабочего стола (26), продольного перемещения рабочего стола (6) установите и закрепите ручки (17, 25,7), для чего используйте ручки (К) и винты (Е) (см. комплектность станка, Рис.1).

9. РЕГУЛИРОВКИ

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

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

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

9.1.1. Для продольного перемещения рабочего стола (8)

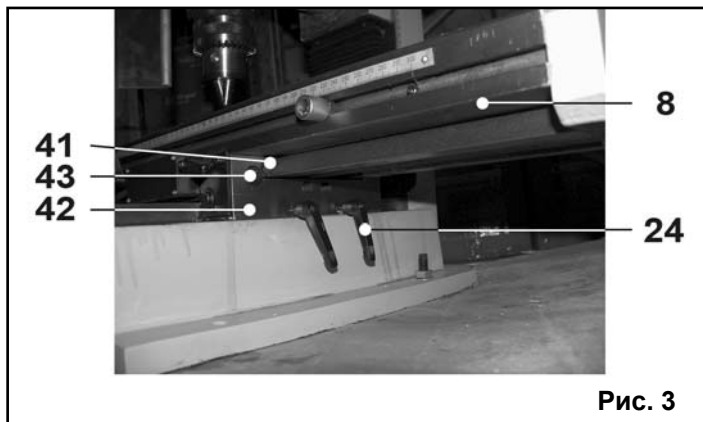


Рис. 3

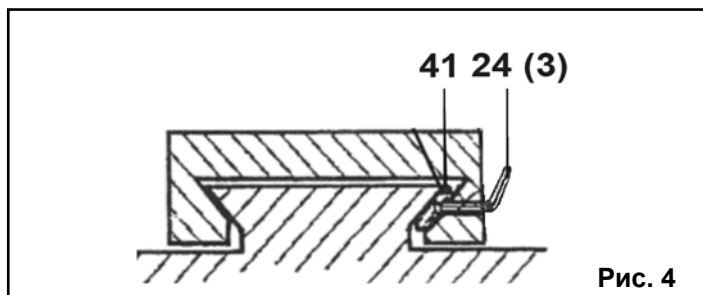


Рис. 4

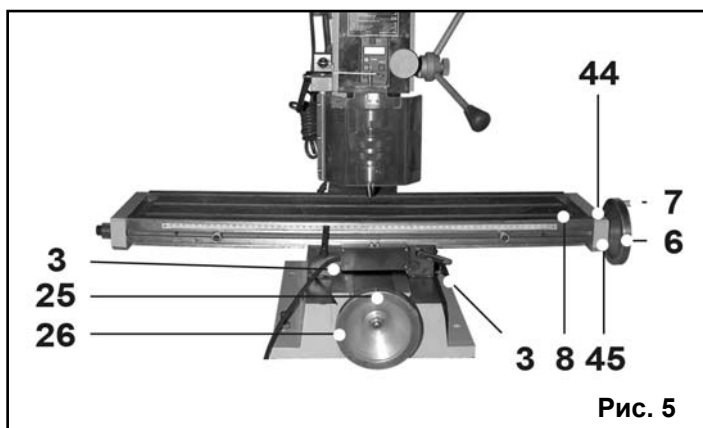


Рис. 5

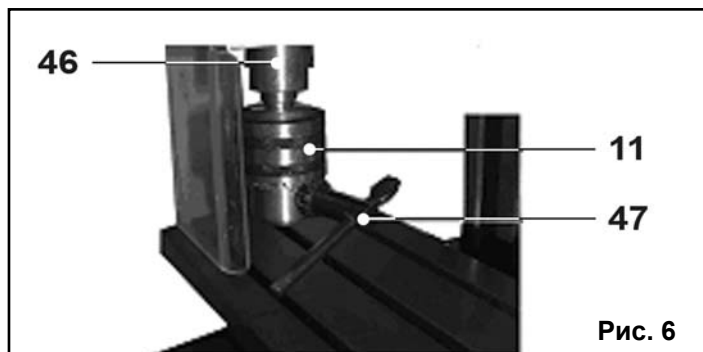


Рис. 6

ослабьте ручки фиксации (3). Поочерёдно переместите рабочий стол (8) в обе стороны, очистите от консервационного покрытия и смажьте все сопрягаемые поверхности и резьбу ходового винта. Для демонтажа, очистки и смазки клина (41) необходимо выкрутить с любой стороны фиксирующий винт (43). Аккуратно установите клин (41) и винт (43) на прежнее место.

9.1.2. Равномерно, прилагая к двум ручкам фиксации (3) одинаковое усилие закручивания, клином (41) закрепите положение рабочего стола (8) относительно суппорта (42). Для равномерного и плавного перемещения рабочего стола (8) в продольном направлении две ручки фиксации (3) ослабьте на 0,25 – 0,5 оборота.

9.1.3. Поворотом маховика (6) за ручку (7) проверьте плавность и равномерность продольного перемещения рабочего стола (8). Если движение затруднено, выкрутите каждую ручку фиксации (3) на одинаковую часть обо-

рота. Движение должно быть равномерным и плавным по всей длине перемещения рабочего стола (8).

9.1.4. Чрезмерное ослабление положения клина (41) ручками фиксации (3) увеличивает люфт, а значит, уменьшает точность обработки.

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

9.2.1. Для поперечного перемещения рабочего стола (8) ослабьте ручки фиксации (24) суппорта (42). Регулировка плавности хода поперечного перемещения рабочего стола (8) относительно станины (1) выполняется аналогично регулировке плавности хода продольного перемещения рабочего стола (8) (см. п. 9.1).

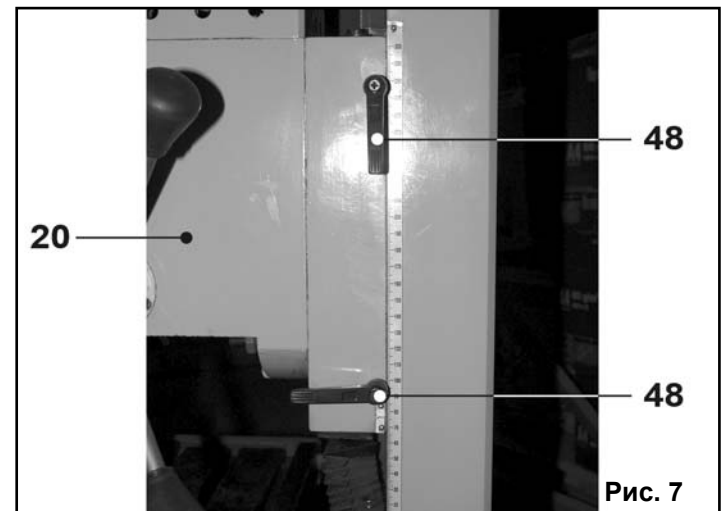


Рис. 7



Рис. 8

9.3. Регулировка плавности хода вертикального перемещения шпиндельной бабки (Рис. 2,7,8)

9.3.1. Регулировка плавности хода перемещения шпиндельной бабки (20) выполняется аналогично регулировке плавности хода продольного перемещения рабочего стола (8) (см. п. 9.1). Плавность хода перемещения шпиндельной бабки (20) устанавливается прижатием клина (49) двумя ручками фиксации (48). Фиксирующие винты (50) находятся на траверсе шпиндельной бабки (20) сверху и снизу.

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 чётко соблюдайте технологию выполнения предполагаемых операций, применение режущего инструмента и скоростной режим обработки для данного материала заготовки, для чего используйте соответствующую справочную и учебную литературу. Чётко знайте назначение каждого

изводственный процесс) – срок гарантии сокращается на 50%

2. Техническое обслуживание станка, проведение регламентных работ, регулировок, испытаний не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим ставкам Сервисного Центра. РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр. (См. п.4 «Гарантийных обязательств»)

Мы гарантируем работу станка в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой станка или неправильной эксплуатацией и хранением, не являются предметом гарантии.

Сервис-Центр «Корвет» тел./ факс (4732); 39-24-86; 39-24-84 (многоканальный), добавочный номер 418.
E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «Энкор-Инструмент-Воронеж»:394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (4732) 39-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

| Неисправность | Возможная причина | Действия по устранению |
|--|--|---|
| 1. Двигатель не запускается | 1. Нет напряжения в сети питания | 1. Проверьте наличие напряжения в сети |
| | 2. Неисправен выключатель | 2. Проверьте выключатель |
| | 3. Обрыв или сгорела обмотка двигателя | 3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта. |
| | 4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут | 4. Установите предохранитель или контрольный выключатель |
| 2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность | 1. Низкое напряжение | 1. Проверьте напряжение в сети |
| | 2. Перегрузка по сети | 2. Проверьте напряжение в сети |
| | 5. Слишком длинный удлинительный шнур | 5. Замените шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4. |
| 3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей | 1. Двигатель перегружен | 1. Уменьшите нагрузку на двигатель, соблюдайте режим работы для данной операции. |
| | 2. Межвитковое замыкание или обрыв в обмотке двигателя | 2. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта |
| | 4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность | 4. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности |

нусный хвостовик цангового патрона, фрезы (66) и т.п., закрутите (по часовой стрелке) крепёжную шпильку (65), установите защитный колпак (19).

11.2.4. Скоростной режим фрезерной обработки заготовки определяется опытным путём или из справочной и учебной литературы с учётом технических характеристик станка, твёрдости обрабатываемого материала,

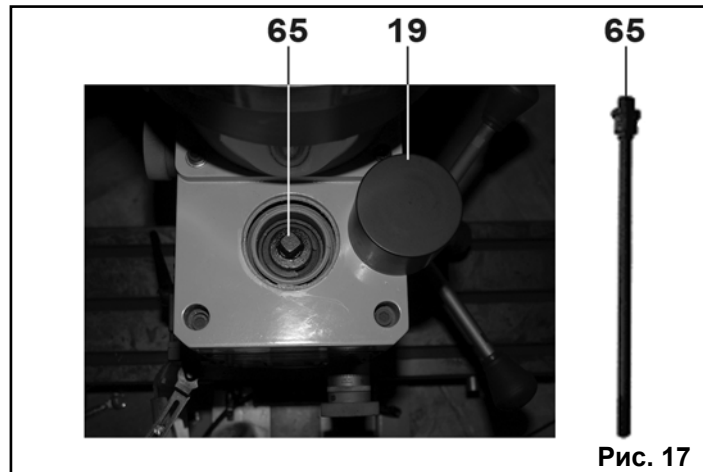


Рис. 17

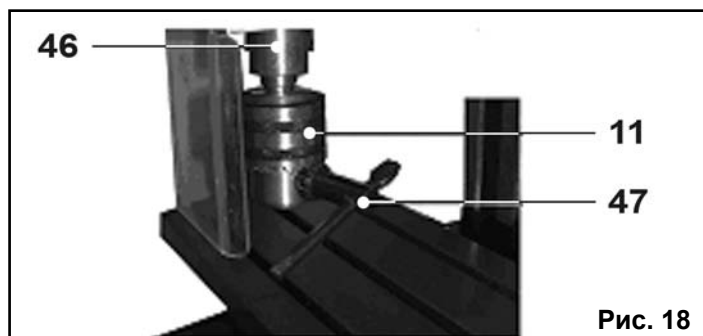


Рис. 18

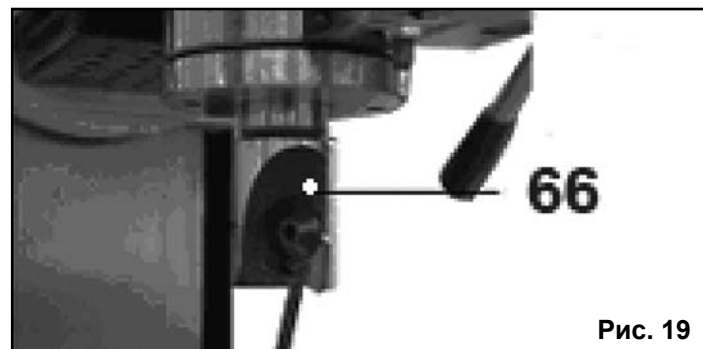


Рис. 19

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 418" соответствует требованиям: ГОСТ Р 50786-95, ГОСТ 12.2.009-99, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления "___" _____ 200 г. ОТК _____ штамп
 Дата продажи "___" _____ 200 г. _____ подпись _____ штамп магазина

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу станка при условии правильного монтажа и обслуживания его в соответствии с требованиями, изложенными в руководстве по эксплуатации. Гарантийный срок эксплуатации станка – 12 месяцев с дня продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет. При отсутствии даты продажи и штампа магазина на гарантийных и отрывных талонах гарантийный срок исчисляется с даты изготовления.

глубины прохода, скорости подачи и применяемого режущего инструмента.

12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: перед выполнением обслуживания станка для собственной безопасности выключите станок и отсоедините вилку шнура станка из 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, заменяйте немедленно.

12.1.3. Станок проверяйте перед работой. Все неисправности должны быть устранены и регулировки выполнены. Повреждения поверхности салазок станка устраняйте только 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.

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

В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт вышедшего из строя сверлильного станка, если не будет отмечено следующее:

1. Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения о станке в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.)

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 (8) заготовку (при помощи зажимов, адаптеров или тисков – не комплектуются); используйте квадратные гайки (Б), Рис.1, 2

10.1.5. Проверьте надёжность закрепления сверлильного патрона (11) (цангового патрона, фрезы см. п.п. 11.1), Рис.2,6.

10.1.6. Установите и с помощью ключа (47) закрепите в сверлильном патроне (11) необходимый режущий инструмент, при этом шпиндель (46) удерживайте рожковым ключом, Рис.6.

10.1.7. Маховиком поперечного перемещения рабочего стола (6) отведите режущий инструмент от заготовки, Рис.2.

10.1.8. Положение рабочего стола (8) зафиксируйте поворотом по часовой стрелке ручками фиксации (24) поперечного перемещения рабочего стола (8), Рис. 2,3.

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

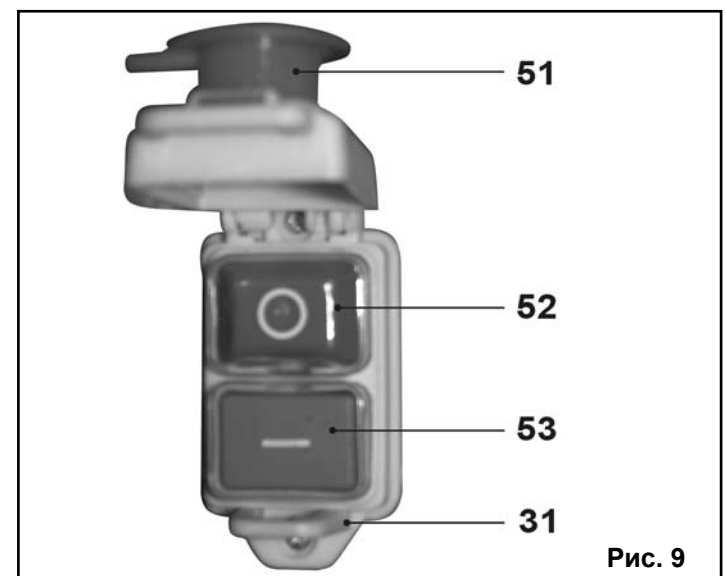


Рис. 9

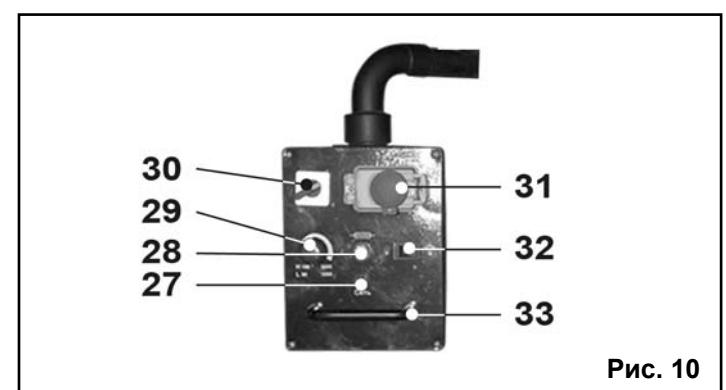


Рис. 10

работы.

10.2. Включение, выключение (Рис. 2, 9, 10)

ВНИМАНИЕ! Станок оборудован конечным выключателем. Произвести включение станка можно только при закрытом защитном экране (10).

10.2.1. Вставьте электрическую вилку шнура питания станка в розетку с напряжением 220 В.

10.2.2. Перед включением фрезерного станка защитный

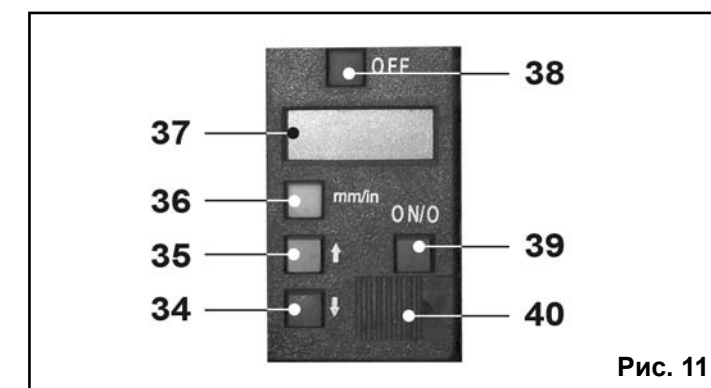


Рис. 11

экран (10) переведите в нижнее положение и установите ручку двухпозиционного переключателя (30) в выбранное положение направления вращения.

10.2.3. Установите рычаг переключения скорости (14) «низкая».

ВНИМАНИЕ! Перед включением убедитесь, что станок полностью собран и ничто не мешает вращению двигателя станка - режущий инструмент, зажимной патрон, шпиндель не касаются заготовки и других предметов или частей станка.

10.2.4. Поверните ручку (29) регулятора скорости в крайнее левое положение (в направлении против часовой стрелки).

10.2.5. Как показано на Рис. 9 откройте крышку (51). Для включения станка нажмите на кнопку включения (52), для выключения станка нажмите на кнопку выключения (52) или на крышку (51) аварийного выключателя (31).

10.2.6. Перед началом работы станок должен поработать 2-3 минуты. За это время необходимо:

- поворотом вправо (по часовой стрелке) ручкой (29), плавно увеличьте вращение шпинделя до максимальной скорости

- убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и без посторонних звуков

10.2.7. Нажатием кнопки (52) выключите вращение шпинделя, дождитесь полной остановки электродвигателя.

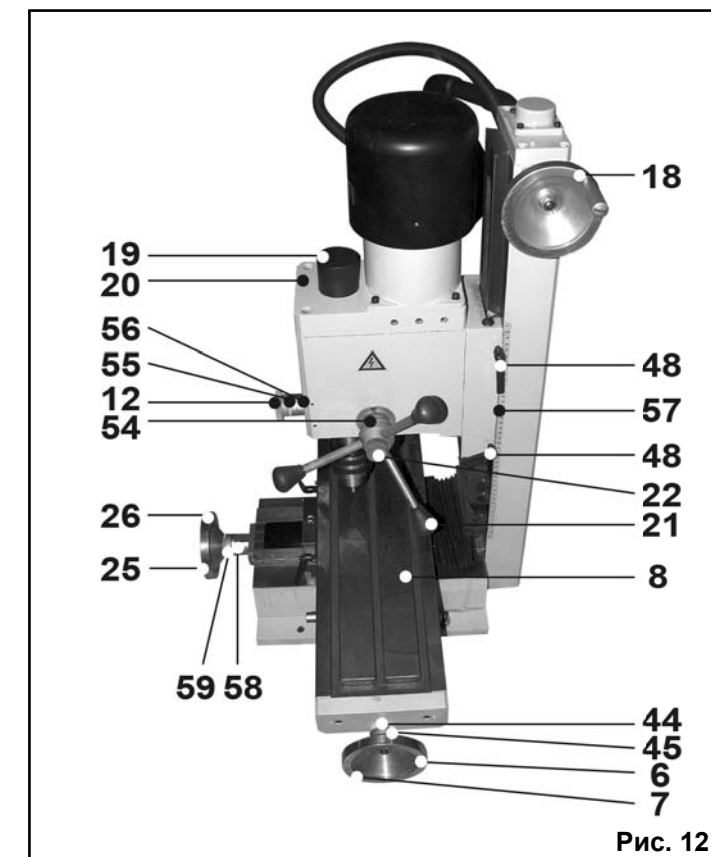


Рис. 12

10.2.8. Установите рычаг переключения скорости (14) «высокая». Повторите включение станка и работу в режиме «высокая» скорость. Проверьте аварийное выключение, для чего нажмите на крышку (51) аварийного выключателя (31).

10.3. Органы управления и контроля (Рис. 2, 11, 12)

10.3.1. Позиционирование режущего инструмента в вертикальном направлении относительно заготовки производится вращением маховика (18) вертикального перемещения шпиндельной бабки (20). Предварительно необходимо поворотом ручек (48) против часовой стрелки ослабить фиксацию прежней установки, Рис.12.

10.3.2. Высота перемещения контролируется по шкале (57).

10.3.3. Для установки шпиндельной бабки (20) в зафиксированном положении оттяните ручки фиксации (48) в направлении от станка, установите (как накидной ключ) в удобное положение и поверните по часовой стрелке до определённого усилия.

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

- точно - вращением маховика вертикального перемещения шпинделя (12). Глубина подачи контролируется по шкале нониуса (56) и лимбу (55) или по цифровому индикатору (37) (см. пункт 10.3.8.- 10.3.11).

- грубо - вращением ручки перемещения шпинделя (21). Глубина подачи контролируется по шкале нониуса (54). Перевод управления подачи «точно – грубо» производится перемещением (расцеплением полумуфты) ручки (21) вертикального перемещения шпинделя грубой подачи по оси винта (22).

10.3.5. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (8), в продольном направлении производится вращением маховика продольного перемещения стола (6). Зафиксированное положение рабочего стола (8) устанавливайте поворотом до определённого усилия по часовой стрелке ручек фиксации (3). Расстояние подачи заготовки контролируется по шкале (4) и указателю (23). Точное расстояние подачи контролируется по лимбу (45) и шкале нониуса (44) маховика продольного перемещения рабочего стола (6). Цена одного деления – 0,02 мм.

10.3.6. Позиционирование и подача заготовки, закреплённой на рабочем столе (8), в поперечном направлении производится вращением маховика (26) поперечного перемещения рабочего стола (8). Зафиксированное положение рабочего стола (8) устанавливается поворотом по часовой стрелке ручек фиксации (24) поперечного перемещения рабочего стола (8) до определённого усилия. Расстояние подачи контролируется по шкале нониуса (58) и лимбу (59) маховика (26) поперечного перемещения рабочего стола (8). Цена одного деления – 0,02 мм.

10.3.7. Установка на необходимое значение или обнуление лимбов производится непосредственным его вращением от руки до совмещения значения на лимбе с нулевой риской соответствующей шкалы нониуса.

10.3.8. Для включения цифрового индикатора (13) контроля перемещения шпинделя нажмите кнопку (39) ON/O; при этом, на дисплее (37) появятся цифровые значения.

10.3.8. Для обнуления показания дисплея (37) повторно нажмите кнопку (39).

10.3.9. Для перевода цифровых значений мм ↔ дюйм нажмите кнопку (36).

10.3.10. Корректировка цифровых значений производится:

- для уменьшения значения - нажмите кнопку (34)

- для увеличения значения - нажмите кнопку (35).

10.3.11. Для выключения - нажмите кнопку (38) OFF.

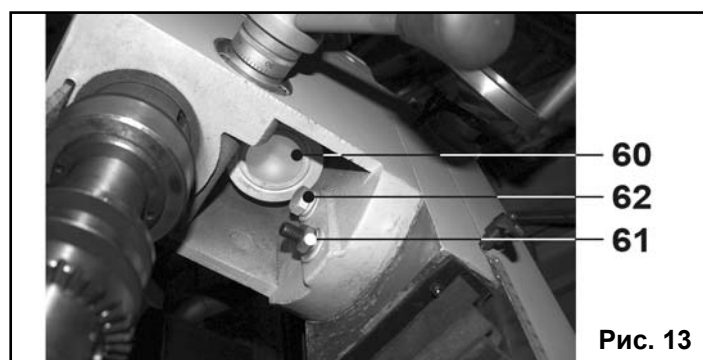


Рис. 13

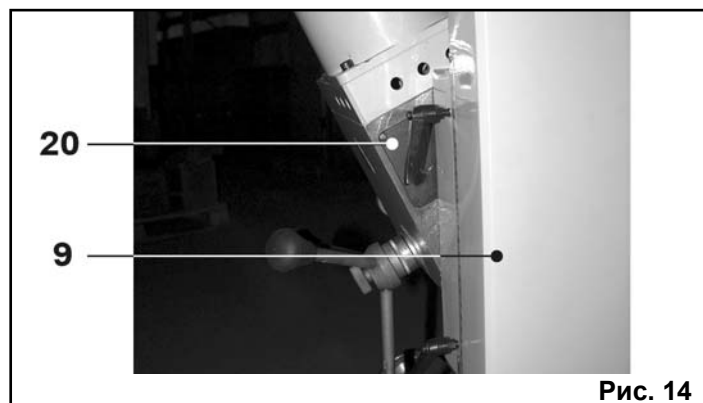


Рис. 14

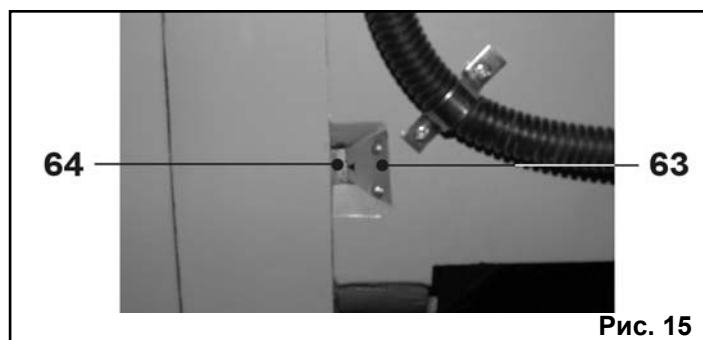


Рис. 15

10.3.12. Для установки наклона шпиндельной бабки (20) относительно стойки (9) ослабьте фиксацию болта (62) и гайка (61), Рис. 13, 14. По шкале (64) и указателю (63) установите необходимый угол наклона шпиндельной бабки (20), положение зафиксируйте болтом (62) и гайкой (61), Рис.13-15.

10.3.13. Для включения светильника (60), Рис.13, переведите переключатель (32) перевести в положение ВКЛ (I), Рис.10.

10.4. Сверление (Рис. 2,6).

10.4.1. Станок укомплектован сверлильным патроном (11) и без дополнительного переоборудования готов для выполнения сверлильных работ.

10.4.2. Перемещения рабочего стола (8) в продольном и поперечном направлениях во время сверления запрещаются.

10.4.3. Установка всякого вида фрез в сверлильный патрон (11) для выполнения фрезерных работ запрещается (см. пункт 11.1.)

10.5. Скоростной режим обработки.

10.5.1. Частота вращения и скорость подачи режущего инструмента определяйте опытным путём или из справочной и учебной литературы с учётом технических характеристик станка, твёрдости материала обрабатываемой заготовки и применяемого режущего инструмента.

11. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

11.1. Дополнительное оборудование и приспособления, представленные в данном разделе, в комплект поставки станка «Корвет 418» не входят и приобретаются отдельно (см. Рис.16).

11.2. Установка цанги, фрезы, сверла с конусным хвостовиком, сверлильного или цангового патрона (Рис. 17-19)

11.2.1. 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 (46) и установленной на Вашем станке крепёжной шпильке (65).

11.2.2. Снимите защитный колпак (19). Шпиндель (46) удерживайте ключом (см. комплектность). Вторым ключом (см. комплектность) открутите против часовой стрелки крепёжную шпильку (65) на 1,5 -2 оборота. Лёгким ударом пластикового или деревянного молотка по головке крепёжной шпильки (65) выведите конус хвостовика сверлильного патрона (11) из зацепления с конусной частью шпинделя (46). Придерживая сверлильный патрон (11), выкрутите крепёжную шпильку (65). Извлеките сверлильный патрон (11).

11.2.3. В посадочное гнездо шпинделя (46) вставьте ко-

| Артикул | Наименование | Артикул | Наименование |
|---------|--|---------|---------------------------------------|
| 23380 | Устройство автоматической подачи | 23453 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 8 |
| 23405 | Упорная бабка | 23454 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 10 |
| 23414 | Поворотный стол Ф100 мм | 23455 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 12 |
| 23420 | Делительная головка | 23456 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 14 |
| 23431 | Комплект цанг МТЗ | 23457 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 16 |
| 23432 | Цанговый патрон МТЗ с набором цанг Ф4-16 мм и ключом | 23458 | Твердосплавная концевая фреза Ф30 МТЗ |
| 23433 | Цанга МТЗ Ф4 мм | 23470 | Тиски съемные 50 мм |
| 23434 | Цанга МТЗ Ф6 мм | 23472 | Тиски поворотные 80 мм |
| 23435 | Цанга МТЗ Ф8 мм | 23473 | Тиски угловые 100 мм |
| 23436 | Цанга МТЗ Ф10 мм | 23493 | Система подачи охлаждающей жидкости |
| 23437 | Цанга МТЗ Ф12 мм | 23494 | Пазовая фреза по металлу 60x16x1,2 мм |
| 23438 | Цанга МТЗ Ф14 мм | 23495 | Шлифовальный круг 100x16x20 |
| 23439 | Цанга МТЗ Ф16 мм | 23496 | Магнитный стол |
| 23450 | Набор концевых фрез Ф 4-16 | 23497 | Оправка МТЗ/16 |
| 23451 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 4 | 23498 | Резец расточной с посадкой МТЗ |
| 23452 | 2-х перьевая концевая фреза Ф 6 | 23499 | Оправка специальная МТЗ/16 |



Рис. 16