



КОРВЕТ 220

ООО "Энкор - Инструмент - Воронеж"

СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ

ДЛЯ РАБОТ ПО ДЕРЕВУ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23220

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Корешок № 2. На гарантийный ремонт станка
 модели «Корвет - »
 изъят «.....»200.....года
 Ремонт произвел / /

Корешок № 1. На гарантийный ремонт станка
 модели «Корвет - »
 изъят «.....»200.....года
 Ремонт произвел / /

----- линия отреза -----

<p align="center">Гарантийный талон ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p>	<p align="center">Гарантийный талон ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ», Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p>
<p align="center">ТАЛОН № 2</p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка «КОРВЕТ» зав. № Изготовлен «.....» / / М П</p> <p>Продан _____ наименование торга или штамп Дата «.....»200 ..г</p> <p align="center">подпись продавца _____</p> <p>Владелец: <i>адрес, телефон</i></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p align="center">Выполнены работы по устранению дефекта</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>Дата «.....» 200 ..г _____</p> <p align="center">подпись механика _____</p> <p>Владелец _____ личная подпись</p> <p align="center">Утверждаю: Руководитель ремонтного предприятия</p>	<p align="center">ТАЛОН № 1</p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка «КОРВЕТ» зав. № Изготовлен «.....» / / М П</p> <p>Продан _____ наименование торга или штамп Дата «.....»200 ..г</p> <p align="center">подпись продавца _____</p> <p>Владелец: <i>адрес, телефон</i></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p align="center">Выполнены работы по устранению дефекта</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>Дата «.....» 200 ..г _____</p> <p align="center">подпись механика _____</p> <p>Владелец _____ личная подпись</p> <p align="center">Утверждаю: Руководитель ремонтного предприятия</p>
<p align="center">(наименование ремонтного предприятия или его штамп)</p> <p>Дата «.....»200 ..г _____ личная подпись</p>	<p align="center">(наименование ремонтного предприятия или его штамп)</p> <p>Дата «.....»200 ..г _____ личная подпись</p>
<p>Место для заметок _____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>	<p>Место для заметок _____</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>_____</p>

*- позиция по схеме сборки (схема б)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128918	Станина	16	128933	Вал-шестерня
02	128919	Гайка ходового винта	17	128934	Кольцо упорное
03	128920	Ручка	18	128935	Подшипник
04	128921	Стойка	19	128936	Втулка
05	128922	Винт ходовой	20	128937	Звёздочка
06	128923	Стойка	21	128938	Кольцо
07	128924	Винт ходовой	22	128939	Винт
08	128925	Планка	23	128940	Шайба
09	128926	Болт	24	128941	Гайка
10	128927	Гайка	25	128942	Гайка
11	128928	Болт	26	128943	Шайба
12	128929	Шайба	27	128944	Шайба
13	128930	Подшипник	28	128945	Цепь
14	128931	Шпонка	29	128946	Винт
15	128932	Звёздочка натяжная			

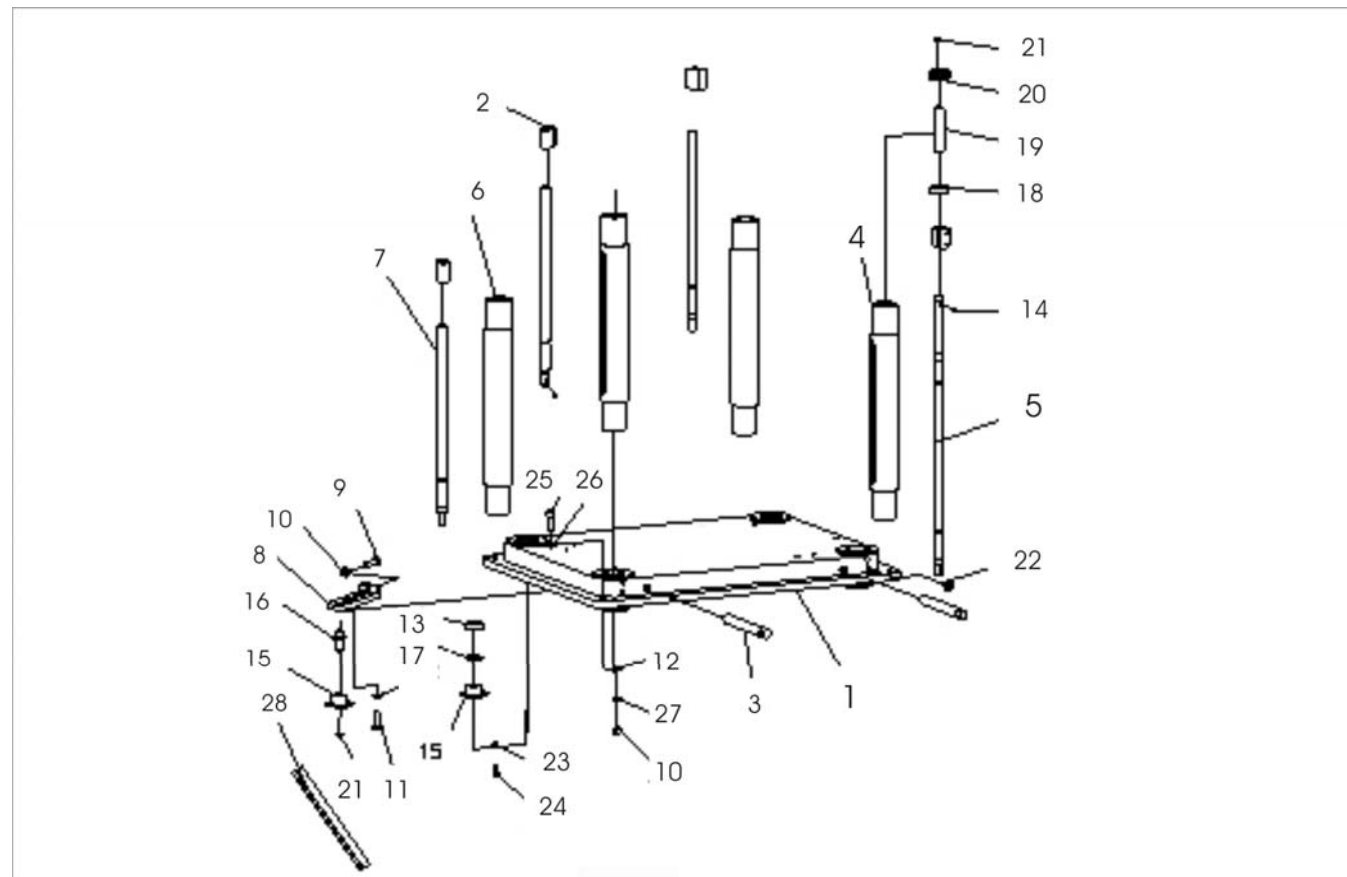


Схема б

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели рейсмусовый станок для работ по дереву, изготовленный в КНР компанией ИНСТРИМПЕКС под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ»

Перед вводом в эксплуатацию рейсмусового станка для работ по дереву внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
 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 деревообрабатывающим станком.
 5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 5.2. Требования к двигателю
 - 5.3. Описание работы электрической схемы станка
 6. РАСПАКОВКА
 7. УСТРОЙСТВО СТАНКА
 8. СБОРКА И УСТАНОВКА СТАНКА
 - 8.1. Установка станка
 - 8.2. Сборка станка
 9. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ
 10. РЕГУЛИРОВКИ
 - 10.1. Регулировка натяжения ремней привода
 - 10.2. Регулировка строгальных ножей
 - 10.3. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки
 - 10.4. Регулировка натяжения цепи механизма для установки высоты рабочего стола
 11. СТРОГАНИЕ
 12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
 13. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ
 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
 16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
 17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
- СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 220»
СХЕМА СТРОПОВКИ «КОРВЕТ 220»

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации рейсмусового станка модели "КОРВЕТ 220".

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Рейсмусовый станок модели «КОРВЕТ 220» (далее станок) предназначен для строгания верхней поверхности деревянной заготовки до определенной, заранее установленной толщины, с помощью вращающегося в горизонтальной плоскости строгального вала.

1.2. Станок работает от сети переменного тока напряжением 220В частотой 50 Гц.

1.3. Станок должен эксплуатироваться 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 склада, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающей среды. 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

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный,
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения рабочего вала на холостом ходу, об/мин	5000
Количество строгальных ножей, шт.	3
Максимальная толщина заготовки, мм	203
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	381
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	4
Скорость автоматической подачи заготовки, м/мин.	4,8; 7,6
Рабочий вал (диаметр x ширина), мм	75x381
Габаритные размеры станка (длина x ширина x высота), мм	1070x800x1120
Габаритные размеры упаковки (длина x ширина x высота), мм	830x620x1130
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса нетто, кг	205

Рекомендованная глубина строгания однородных заготовок из древесины хвойных пород влажностью не более 15 %.	Скорость автоматической подачи заготовки
Не более 3,5 мм при ширине менее 60 мм	7,6 м/мин
Не более 2,5 мм при ширине от 60 до 100 мм	
Не более 1,5 мм при ширине от 150 до 240 мм	
Не более 1,0 мм при ширине от 240 до 300 мм	
Не более 0,5 мм при ширине от 300 до 381 мм	

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 220" 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»

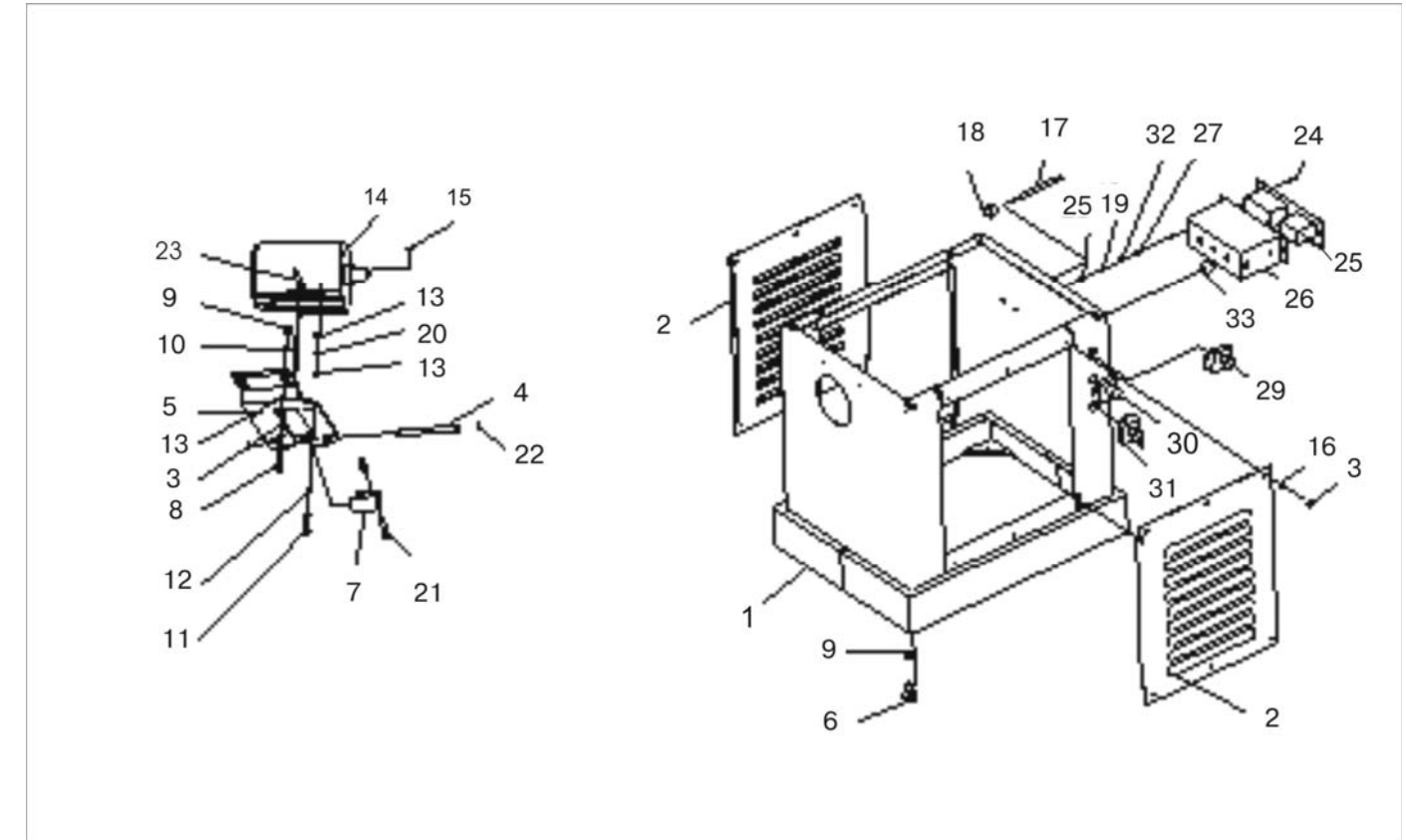


Схема 4

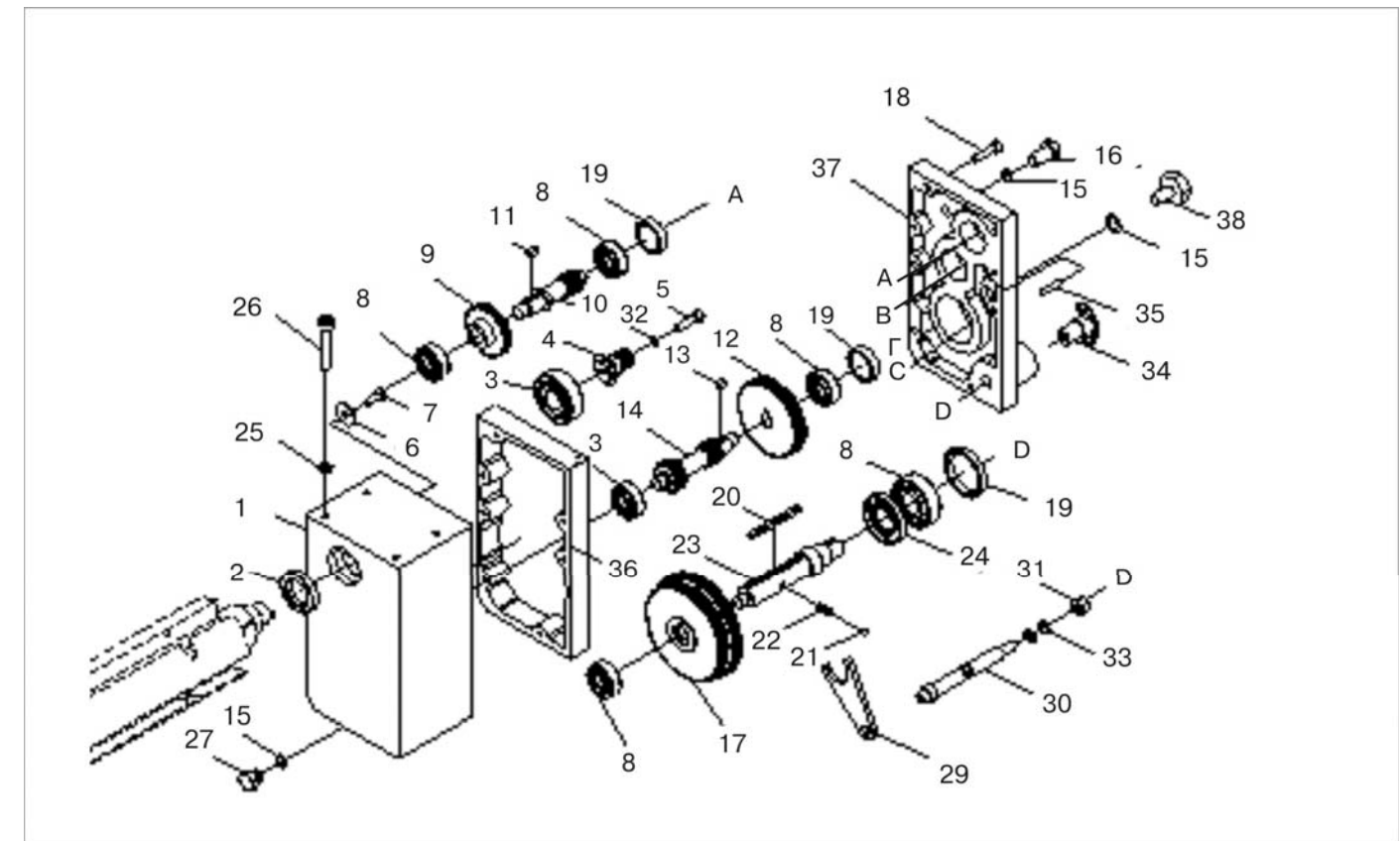


Схема 5

18
ОСНОВАНИЕ (схема 4)

*- позиция по схеме сборки (схема 4)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	128847	Основание	18	128864	Вставка
2	128848	Кожух передний	19	128865	Шайба
3	128849	Винт	20	128866	Шайба
4	128850	Ось	21	128867	Болт
5	128851	Плита двигателя	22	128868	Стопор
6	128852	Опора резиновая	23	128869	Шнур питания
7	128853	Плита	24	128870	Винт
8	128854	Винт	25	128871	Магнитный пускатель
9	128855	Гайка	26	128872	Корпус магнитного пускателя
10	128856	Шайба	27	128873	Шайба
11	128857	Болт	28**	128874	Гайка М6
12	128858	Шайба	29**	128875	Кнопка аварийного отключения
13	128859	Гайка	30**	128876	Кнопка
14	128860	Электродвигатель	31**	128877	Переключатель
15	128861	Шпонка	32	128878	Шайба
16	128862	Шайба	33	128879	Вставка
17	128863	Шнур сетевой			

**- позиции в зависимости от комплектации

РЕДУКТОР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ (схема 5)

*- позиция по схеме сборки (схема 5)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128880	Корпус редуктора	20	128899	Шпонка
02	128881	Сальник	21	128900	Шарик стальной
03	128882	Подшипник	22	128901	Пружина
04	128883	Шестерня	23	128902	Вал
05	128884	Болт	24	128903	Сальник
06	128885	Шайба	25	128904	Шайба
07	128886	Винт	26	128905	Болт
08	128887	Подшипник	27	128906	Болт
09	128888	Шестерня	28	128907	Болт
10	128889	Вал шестерня	29	128908	Вилка
11	128890	Шпонка	30	128909	Ось ручки
12	128891	Шестерня	31	128910	Гайка
13	128892	Шпонка	32	128911	Шайба
14	128893	Вал шестерня	33	128912	Сальник
15	128894	Сальник	34	128913	Ручка
16	128895	Болт	35	128914	Штифт
17	128896	Шестерня сдвоенная	36	128915	Прокладка
18	128897	Масляная пробка	37	128916	Крышка редуктора
19	128898	Кольцо	38	128917	Окно уровня масла

3
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

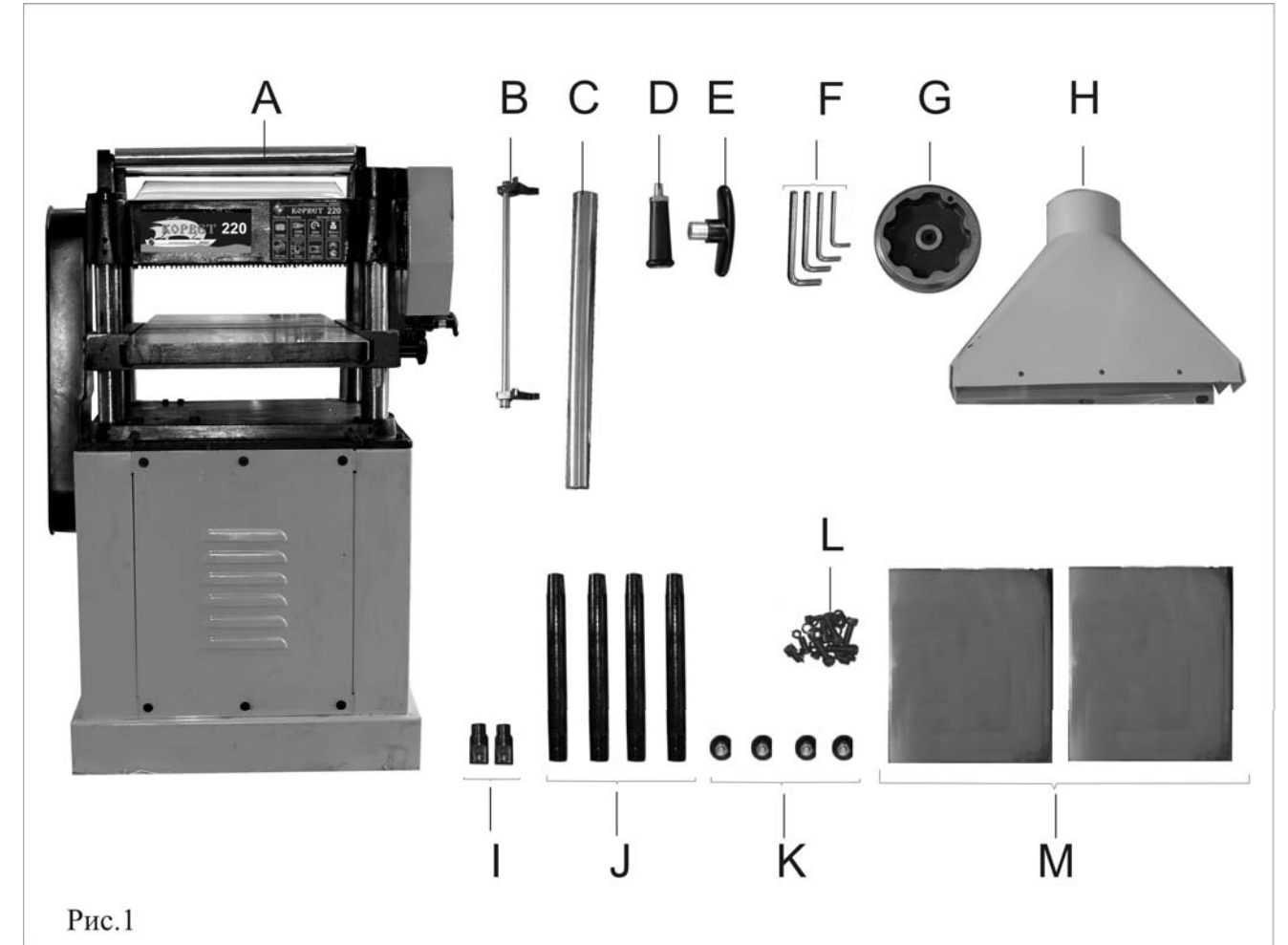


Рис.1

3.1. В комплект поставки входит:

A. Рейсмусовый станок	1 шт.	I. Ось	2 шт.
B. Калибр	1 шт.	J. Ручка (перемещения)	4 шт.
C. Ролик (поддерживающий)	1 шт.	K. Опора резиновая	4 шт.
D. Ручка (маховика)	1 шт.	L. Детали крепления	1 комп.
E. Ручка	1 шт.	M. Стол (дополнительный)	2 шт.
F. Ключ шестигранный	4 шт.	Руководство по эксплуатации	1 шт.
G. Маховик	1 шт.	Упаковка	1 шт.
H. Патрубок пылесборника	1 шт.		

Код для заказа 23220

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

- 4.1.1. Ознакомьтесь с конструкцией и назначением 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 с рабочего стола.

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.

4.1.4. 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 с относительной влажностью воздуха более 80%.

- 4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.
- 4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если Вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.
- 4.1.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.
- 4.1.9. 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.
- 4.1.10. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.
- 4.1.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.
- 4.1.12. Не рекомендуется тянуться к детали через работающий станок. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.
- 4.1.13. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.
- 4.1.14. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.
- 4.1.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отсоедините вилку шнура питания станка из розетки питающей электросети.
- 4.1.16. Используйте только рекомендованные комплектующие узлы, детали и расходные материалы. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 4.1.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки рабочего (строгального) вала и отключите вилку шнура питания станка из розетки питающей электросети.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с деревообрабатывающим станком.

4.2.1. Перед первым включением станка обратите внимание на:

- правильность сборки и надежность установки станка;
- крепление строгальных ножей;
- отсутствие посторонних предметов на станке;
- отсутствие повреждений в электрических проводах питания станка.

Внимание! Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на станке. Для исключения возможности поражения электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.

- 4.2.2. Никогда не включайте станок при неустановленных защитных кожухах предусмотренных конструкцией.
- 4.2.3. Никогда не производите строгание, превышающее параметры технических данных станка (см. табл.1).
- 4.2.4. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не поранить руки.
- 4.2.5. Никогда не опускайте руку в отверстие для удаления опилок, если станок включен в электрическую сеть.
- 4.2.6. После включения станка дождитесь, чтобы рабочий вал достиг максимальной скорости вращения перед началом выполнения строгания.
- 4.2.7. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 350 мм, уже 20мм, шире 381 мм или тоньше чем 10 мм. Для заготовок короче 600 мм используйте толкатель.
- 4.2.8. Подавайте заготовки к рабочему (строгальному) валу только навстречу направлению его вращения.
- 4.2.9. Никогда не включайте станок, если заготовка касается ножей.
- 4.2.10. При обработке заготовок превышающих длину приёмного стола, необходимо для поддержки использовать роликовые опоры или другие приспособления, установленные по высоте в одной плоскости с рабочим столом.
- 4.2.11. Не пытайтесь выполнять операции, с которыми Вы незнакомы.
- 4.2.12. При включенном станке не допускайте приближения рук в зону строгального вала.
- 4.2.13. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Всегда стойте сбоку. Если произойдет отдача заготовки, то заготовка Вас не ударит.
- 4.2.14. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
- 4.2.15. Не строгайте одновременно несколько заготовок.
- 4.2.16. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Используйте дополнительные опорные поверхности (удлинители стола) при строгании длинных заготовок.
- 4.2.17. Не прикасайтесь к рабочему (строгальному) валу станка во время его работы.
- 4.2.18. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
- 4.2.19. Перед работой по обслуживанию или настройке станка всегда извлекайте вилку из розетки и ждите полной остановки рабочего (строгального) вала.
- 4.2.20. Будьте внимательны, особенно, при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

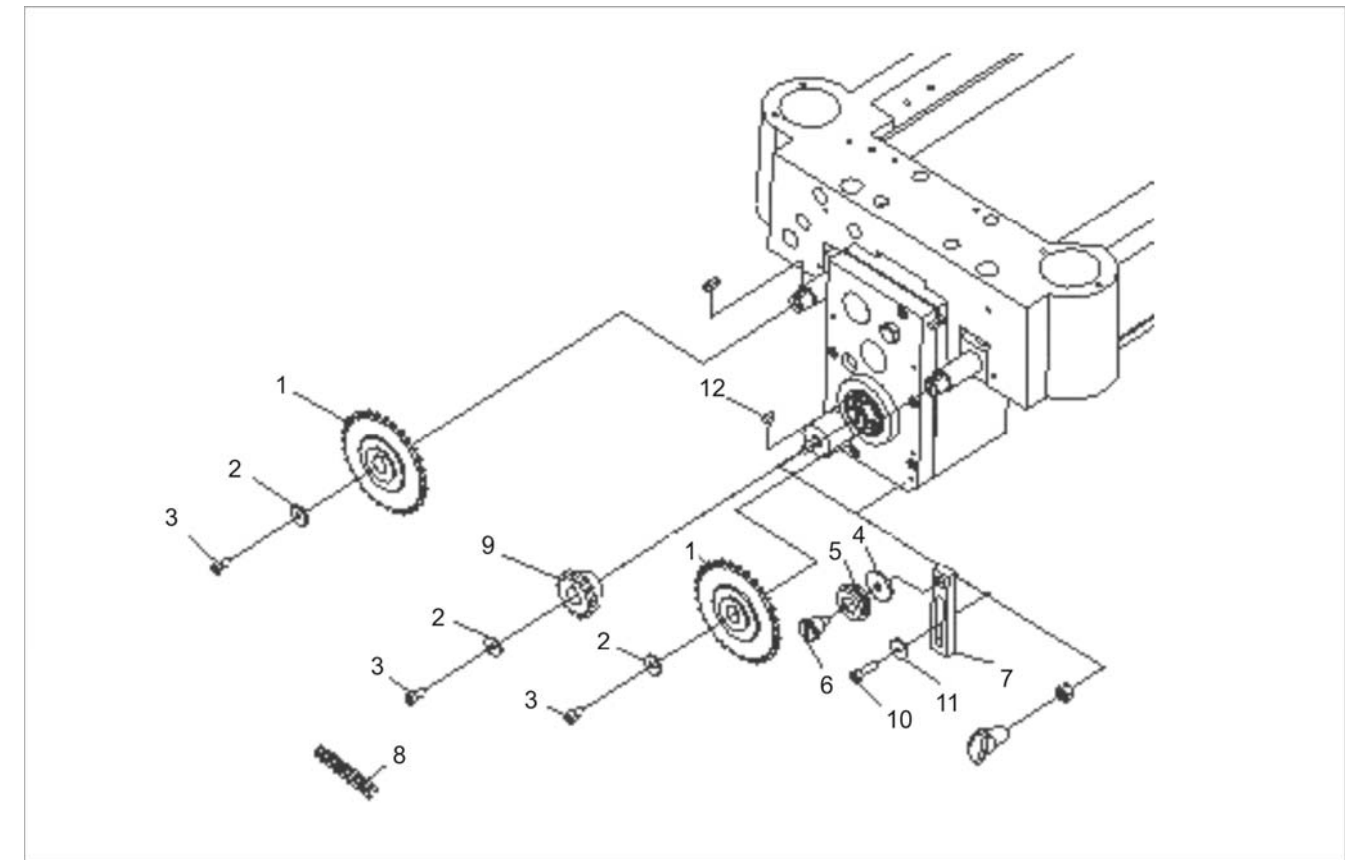


Схема 2

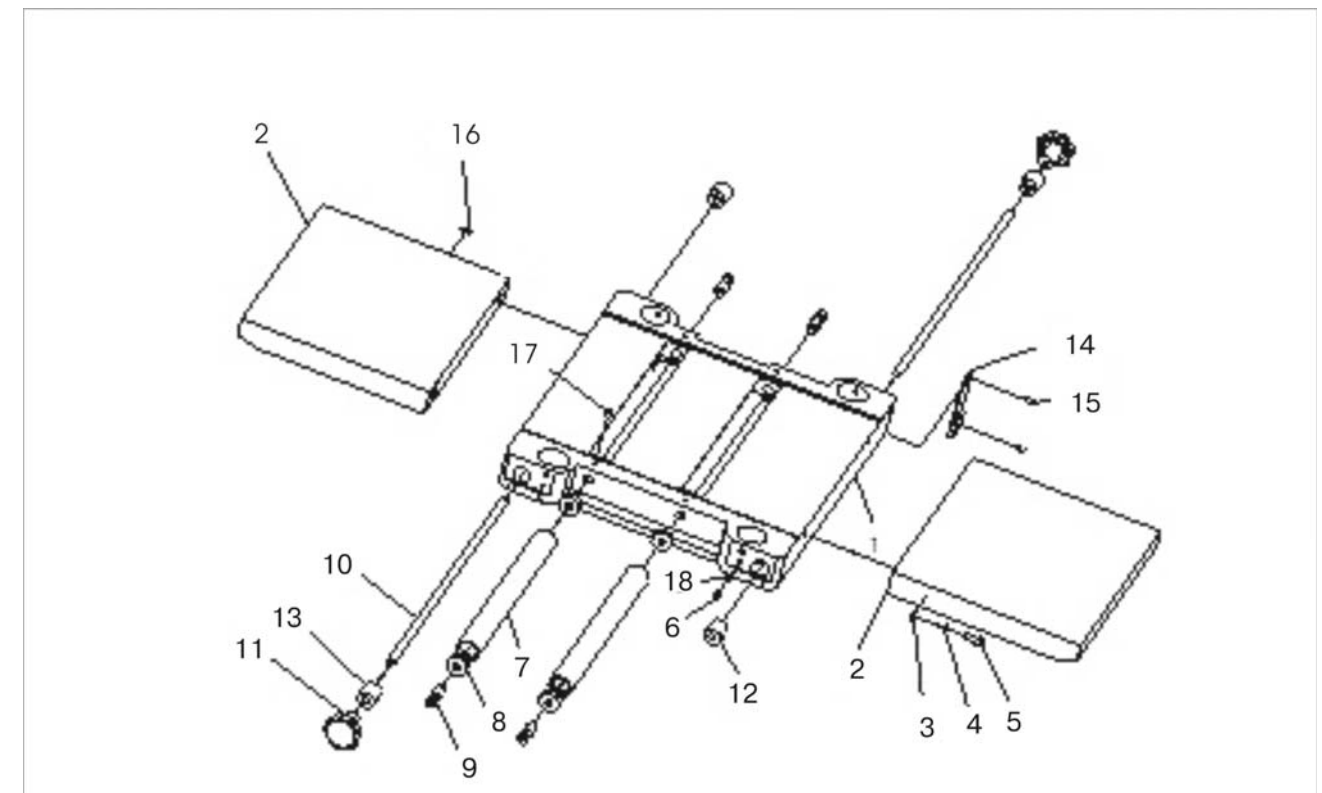


Схема 3

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ

*- позиция по схеме сборки (схема 2)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128817	Звёздочка	07	128823	Планка
02	128818	Шайба	08	128824	Цепь
03	128819	Болт	09	128825	Звёздочка
04	128820	Шайба	10	128826	Болт
05	128821	Ролик натяжной	11	128827	Шайба
06	128822	Ось	12	128828	Шпонка

СТОЛ РАБОЧИЙ (схема 3)

*- позиция по схеме сборки (схема 3)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	128829	Стол рабочий	10	128838	Штанга
2	128830	Стол дополнительный (приёмный, подачи)	11	128839	Винт фиксации
3	128831	Шайба	12	128840	Клин
4	128832	Шайба	13	128841	Клин
5	128833	Болт	14	128842	Скоба
6	128834	Винт	15	128843	Гайка
7	128835	Ролик	16	128844	Гайка
8	128836	Подшипник	17	128845	Винт
9	128837	Эксцентрик	18	128846	Шайба

4.2.21. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура электропитания станка. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.

4.2.22. Не используйте станок для строгания других материалов, кроме дерева.

Предупреждение: Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей консерванты, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.

4.2.23. После запуска станка, прежде чем произвести строгание, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время Вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

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. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

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

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

5.2 Требования к двигателю

Внимание! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

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

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

- двигатель постоянно перегружается;

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

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении 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 электрической вилкой Вашего станка.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен через розетку с заземляющим контактом.

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

5.3. Описание работы электрической схемы станка (электрическая схема)

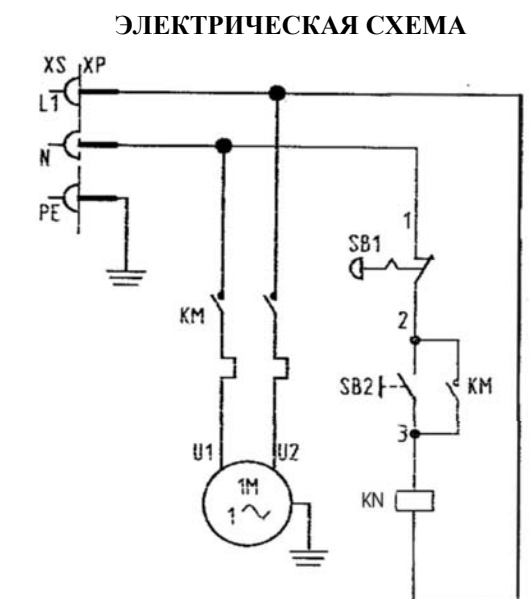
5.3.1. Станок подключается к розетке сети 220В, 50Гц при помощи вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

5.3.2. Для включения станка нажмите на зелёную кнопку SB2, при этом, подается напряжение на магнитный пускатель KN, замыкаются контакты KM, подается напряжение на электродвигатель 1М, якорь электродвигателя 1М начинает вращаться.

5.3.3. Выключение станка возможно двумя способами:

- разомкнуть контакты магнитного пускателя, нажатием красной кнопки SB1.

- отключить подключающую вилку XP из розетки XS.



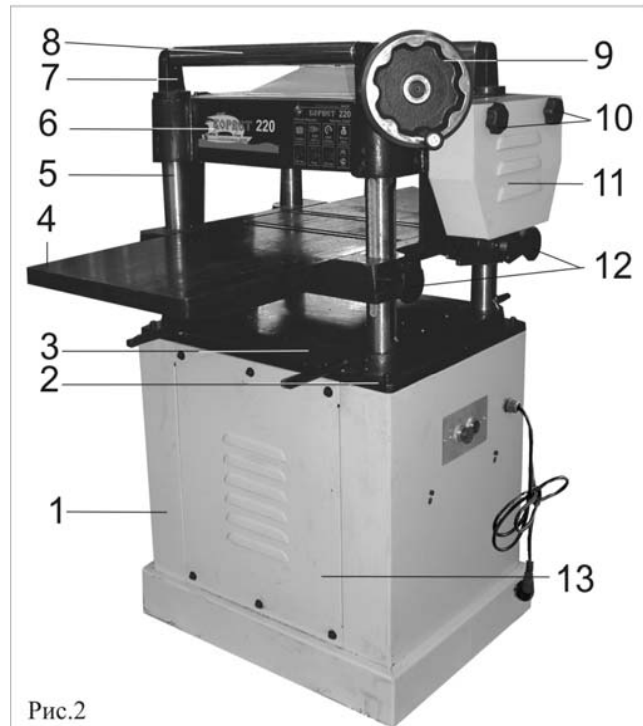
6
6. РАСПАКОВКА

Внимание! 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, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

- 6.1. Откройте коробку и извлеките станок и все комплектующие детали.
- 6.2. Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем (пункт 3.1).
- 6.3. Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.

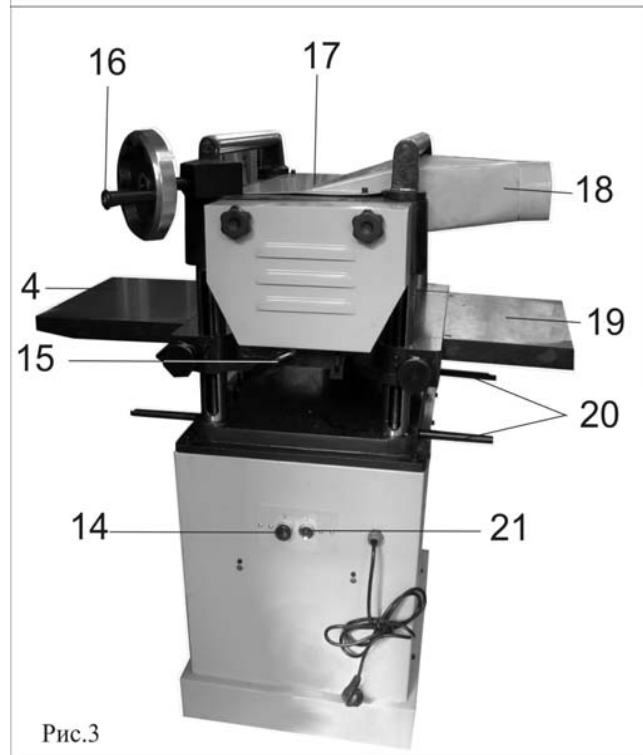
Примечание: На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы, снимите покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким маслом все металлические обработанные (неокрашенные) поверхности.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА (Рис.2)



- 1. Основание
- 2. Болт крепления
- 3. Станина
- 4. Стол подачи
- 5. Колонна
- 6. Блок строгального вала
- 7. Стойка
- 8. Ролик (поддерживающий)
- 9. Маховик
- 10. Винт крепления
- 11. Кожух
- 12. Винт фиксации
- 13. Кожух

Рис.2



- 14. Кнопка «ВЫКЛ»
- 15. Ручка (переключения скорости подачи)
- 16. Ручка (маховика)
- 17. Кожух (верхний, съёмный)
- 18. Патрубок пылесборника
- 19. Приёмный стол
- 20. Ручка (перемещения)
- 21. Кнопка «ВКЛ»

Рис.3

15
СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 220»

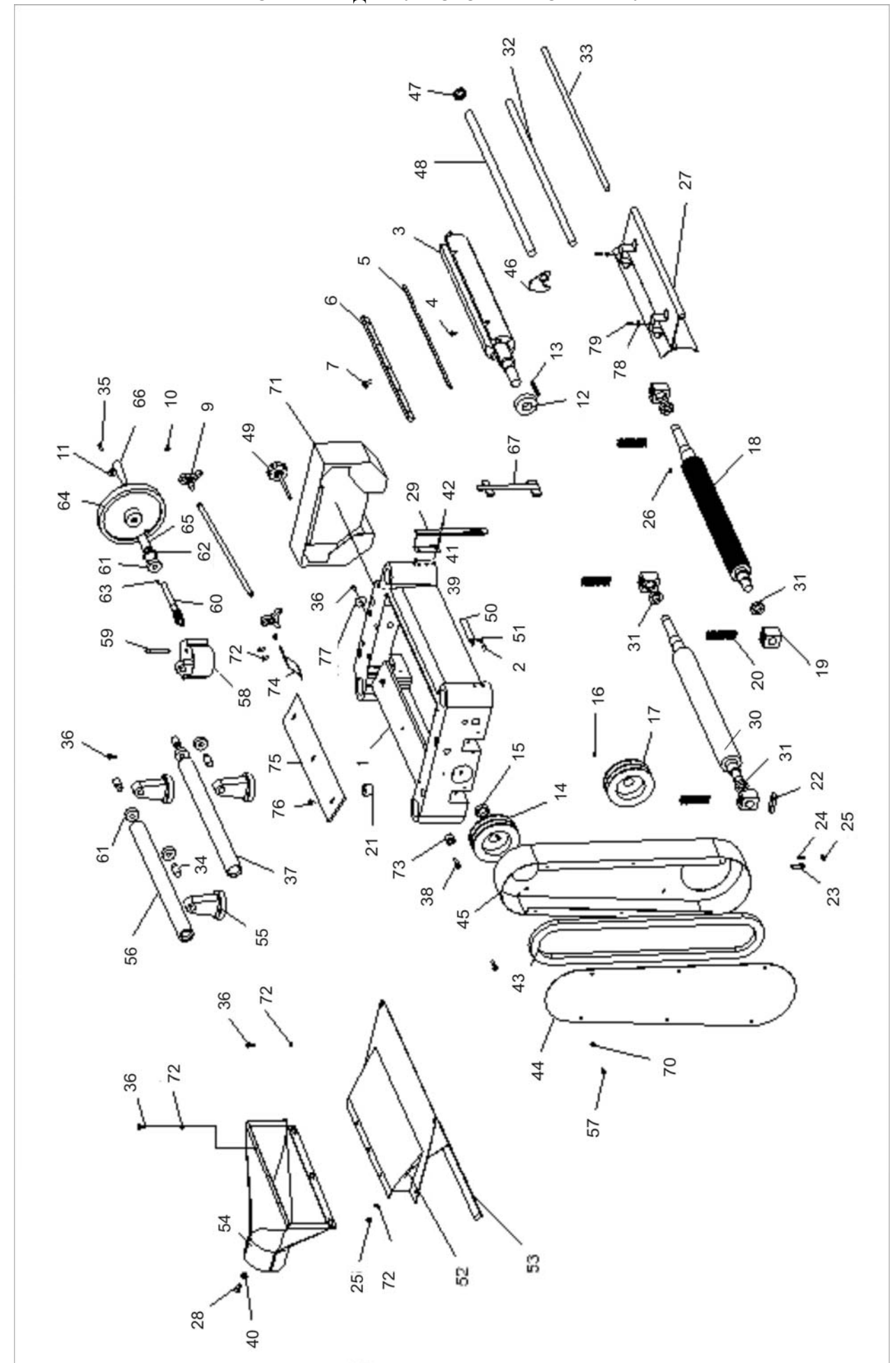


Схема 1



СТРОГАЛЬНЫЙ БЛОК (схема 1)

*- позиция по схеме сборки (схема 1)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128740	Блок строгального вала	40	128779	Шайба
02	128741	Винт	41	128780	Шайба
03	128742	Вал строгальный	42	128781	Винт
04	128743	Винт специальный	43	128782	Ремень передачи
05	128744	Нож строгальный	44	128783	Кожух защитный
06	128745	Планка прижимная	45	128784	Кожух
07	128746	Болт специальный	46	128785	Антиотбрасыватель
08	128747	Ось калибра	47	128786	Кольцо
09	128748	Планка калибра	48	128787	Ось
10	128749	Кольцо стопорное	49	128788	Винт крепления
11	128750	Шайба	50	128789	Ограничитель
12	128751	Подшипник	51	128790	Винт
13	128752	Шпонка	52	128791	Кожух
14	128753	Шкив	53	128792	Уплотнитель
15	128754	Кольцо	54	128793	Патрубок пылесборника
16	128755	Винт	55	128794	Стойка ролика
17	128756	Шкив двигателя	56	128795	Ролик
18	128757	Ролик подающий	57	128796	Винт
19	128758	Корпус подшипника	58	128797	Корпус редуктора
20	128759	Пружина	59	128798	Винт
21	128760	Винт специальный	60	128799	Вал червячный
22	128761	Пластина	61	128800	Подшипник
23	128762	Болт	62	128801	Кольцо
24	128763	Винт	63	128802	Шпонка
25	128764	Гайка	64	128803	Маховик
26	128765	Шпонка	65	128804	Втулка
27	128766	Стружколом	66	128805	Ручка
28	128767	Болт	67	128806	Шкала
29	128768	Планка	70	128807	Шайба
30	128769	Ролик приёмный	71	128808	Кожух
31	128770	Подшипник	72	128809	Шайба
32	128771	Ось верхняя	73	128810	Обойма
33	128772	Ось средняя	74	128811	Прижим
34	128773	Ось	75	128812	Стружкоотражатель
35	128774	Болт	76	128813	Винт
36	128775	Болт	77	128814	Шайба
37	128776	Ролик	78	128815	Гайка
38	128777	Болт	79	128816	Винт
39	128778	Винт			

8.1. Установка станка (Рис.2)

8.1.1. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени, что с каждой стороны станка достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

8.1.2. Станок должен устанавливаться на прочной, ровной, горизонтальной поверхности с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки.

8.1.3. На время перемещения, на место четырех болтов крепления (2) основания (1) и станины (3), установите 4 рым-болта (для строповки в плоскости кольца), рассчитанных на перемещение данного веса (см. таблицу 1).

Перемещение станка производится грузоподъёмными механизмами, рассчитанными на вес станка (см. схему строповки).

8.1.4. В нижней части основания (1) установите и закрепите резиновые опоры (К) (см. пункт 3.1).

8.1.5. Для повышенной устойчивости основание (1) станка может быть прикреплёно анкерным соединением к полу.

8.2. Сборка станка (Рис. 4-7)

8.2.1. На оси (22) установите и закрепите гайкой (23) маховик (9). На маховике (9) установите и закрепите ручку (16).

8.2.2. Как показано на Рис.5, используя детали крепления (L) и шестигранные ключи (F) (см. п.3.1), с обеих сторон рабочего стола (26) установите и закрепите болтами (25) на одном уровне с рабочим столом (26) столы приёмный и подачи (4 и 19). Регулировочными болтами (24) выставите положение рабочей поверхности столов приёмного и подачи (4 и 19) в одной плоскости с рабочей поверхностью рабочего стола (26).

8.2.3. Как показано на Рис.6, демонтируйте переднюю стойку (7) и кожух (17). Используя детали крепления (L), закрепите на кожухе (17) патрубок пылесборника (18). Закрепите кожух (17) и патрубок пылесборника (18) на блоке строгального вала (6).

8.2.4. В стойки (7) запрессуйте оси (I) (см.п.3.1). На блоке строгального вала (6) совместно с поддерживающим роликом (8) установите и закрепите стойки (7).

8.2.5. Как показано на Рис.2, установите ручку (15) переключения скорости автоматической подачи заготовки.

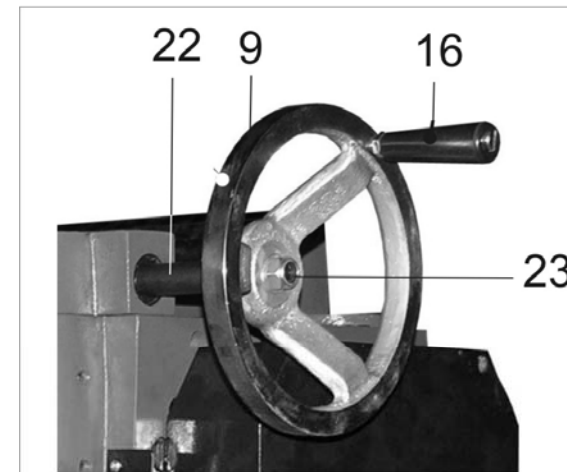


Рис.4

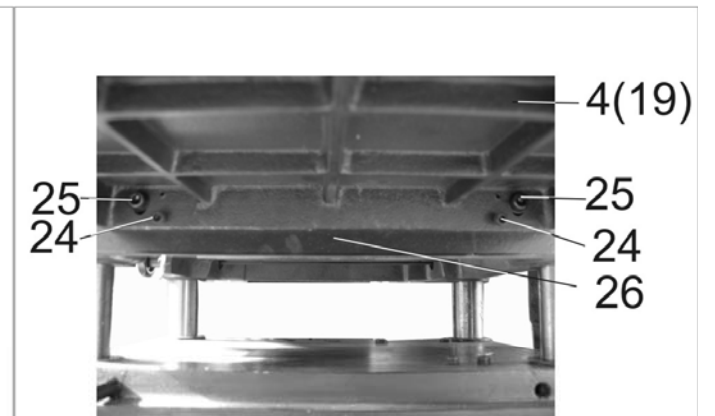


Рис.5

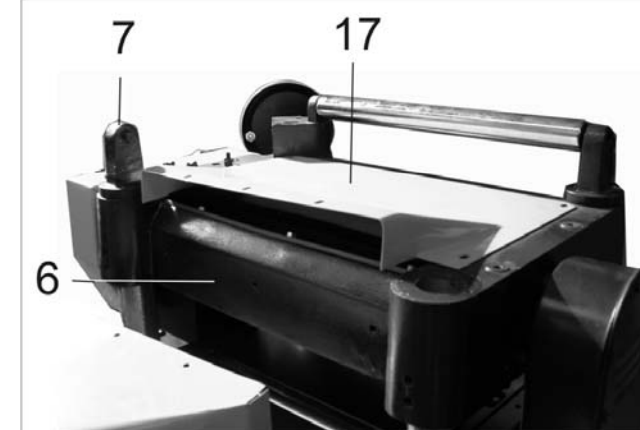


Рис.6

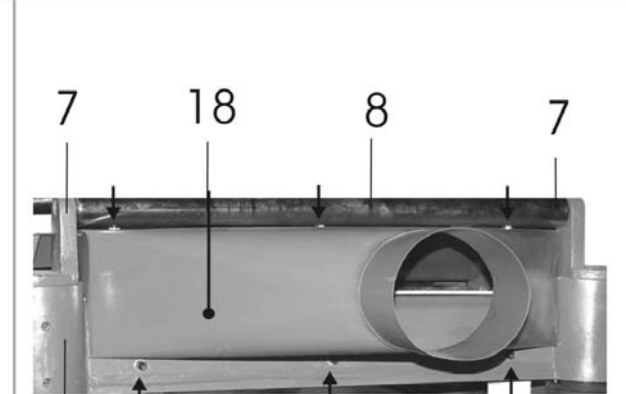


Рис.7

8

9. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ

Станок оснащен магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение станка после несанкционированного отключения питания. Станок включается нажатием зеленой кнопки (21), а отключается нажатием на красную кнопку (14) магнитного пускателя, Рис. 15.

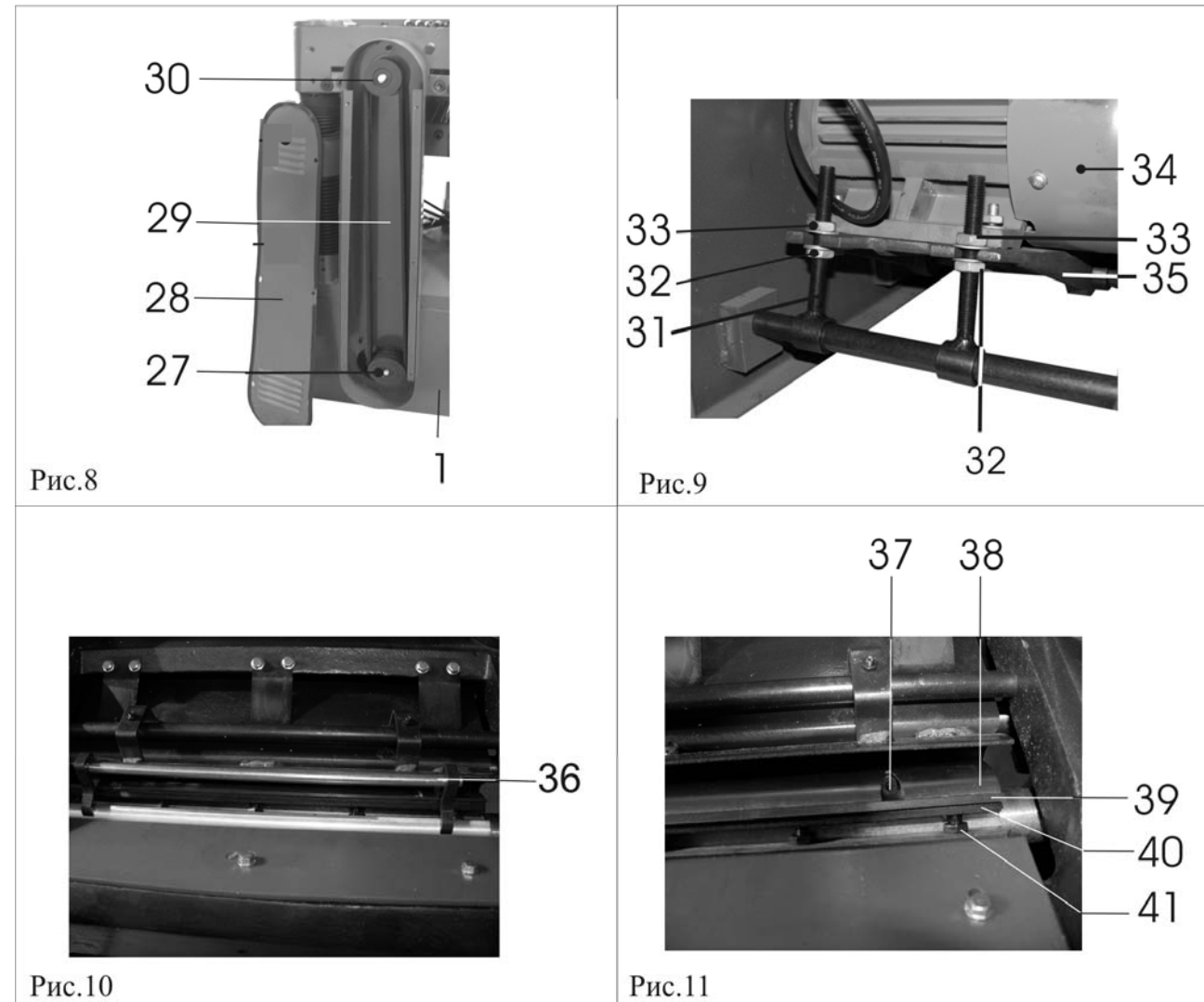
10. РЕГУЛИРОВКИ

Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе - изготовителе. Во время транспортировки 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.

Предупреждение: Работа с предельными нагрузками на станок повлечёт за собой отклонение или нарушение установленных ранее регулировок.

10.1. Регулировка натяжения ремней привода (Рис. 8,9)



10.1.1. Отключите станок от питающей розетки. Снимите защитный кожух (28), проверьте натяжение ремней передачи (29), при необходимости произведите регулировку.

10.1.2. Демонтируйте передний кожух (13), Рис.2, скрутите гайки (32) по винту (31) в крайнее нижнее положение. Гайками (33) произведите регулировку положения плиты (35) электродвигателя (34), тем самым перемещая нижний шкив (27) электродвигателя (34), который, в свою очередь, изменяет натяжение ремней передачи (29). Чрезмерное натяжение может привести к преждевременному износу подшипников и ремней передачи (29), а недостаточное натяжение - к их проскальзыванию на шкивах (27 и 30) при нагрузках. Гайками (32 и 33) зафиксируйте положение.

10.1.3. Установите и закрепите передний защитный кожух (13).

10.1.4. Установите и закрепите защитный кожух (28).

10.2. Регулировка строгальных ножей (Рис. 10-12)

10.2.1. Демонтируйте стойку (7) и поддерживающий ролик (8), как показано на Рис.6. Демонтируйте кожух (17) и патрубок пылесборника (18).

10.2.2. Калибр (36) для установки ножей (39) плотно прижмите к строгальному валу (38). Вылет режущей кромки ножей (39) должен быть параллелен строгальному валу (38) и составлять не более 1,5 мм, что соответствует рабочим поверхностям калибра (36). При необходимости проведите регулировку положения строгальных ножей (39).

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 220" соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 200 г. Станок принят _____ Подпись _____

Дата продажи _____ штамп _____

17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную работу станка модели «Корвет» при соблюдении условий хранения, правильности монтажа, соблюдении правил эксплуатации и обслуживания, указанных в руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок – 12 месяцев с дня продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока владелец имеет право на его бесплатный ремонт.

В гарантийный ремонт принимается станок при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленный для ремонта станок с штампом торговой организации и подписью покупателя.

В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки или попытки разборки станка.
3. Если неисправность станка стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора).
5. При механическом повреждении сетевого шнура или штепселя.
6. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: пилки, пильные диски, пильные ленты, отрезные диски, ножи, сверла, элементы их крепления, патроны сверлильные, цанги, буры, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.;
 - быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;
 - шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);
 - расходные материалы, например: лента шлифовальная, заточные, отрезные и шлифовальные круги и т.п.
- Предметом гарантии не является неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.
- Станок в ремонт должен сдаваться чистым, в комплекте с принадлежностями.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенной искры на коллекторе – прекратить работу и обратиться в Сервис - Центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится оригинальными деталями и узлами только в гарантийных мастерских, указанных в перечне «Адреса гарантийных мастерских».

Примечание:

Техническое обслуживание станка, проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам Сервис - Центра.

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

**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

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: Всегда отключайте станок от источника питания перед началом обслуживания.

14.1. Постоянно перед подключением станка проверяйте исправность шнура питания. При необходимости замените.

14.2. После окончания работы со станком очистите станок от пыли, опилок и грязи (смолы), насухо протрите; неокрашенные поверхности смажьте тонким слоем машинного масла. Не допускайте попадания воды и масла на ремённую передачу и электрооборудование станка.

14.3. Необходимо регулярно очищать приводные звездочки и цепи от пыли и грязи с помощью щетки и сжатого воздуха. Налипание на цепи и звездочки могут привести к растяжению цепи, и, как следствие - к поломке. Регулярно очищайте ремни и шкивы. Грязные шкивы и ремни могут привести к проскальзыванию.

14.4. Регулярно очищайте рабочий стол и ролики, производите смазку подшипников строгального вала.

14.5. Очищайте неокрашенные поверхности столов с применением керосина с последующим покрытием поверхности тонким слоем состава для лучшего скольжения заготовки.

14.4. Своевременно проверяйте и, при необходимости, производите натяжение ремней. Для новых ремней при работе станка свойственно некоторое время естественное растяжение. Изношенные ремни заменяйте только комплектами.

14.4. Своевременно проверяйте и, при необходимости, доливайте, выкрутив масляную пробку (45), трансмиссионное масло в редуктор автоматической подачи станка до середины окна уровня масла (43), Рис.13.

14.6. Во избежание работы станка с повышенной нагрузкой периодически проверяйте заточку ножей. При необходимости производите заточку ножей (шлифовка на специальном оборудовании). При необходимости заточки даже одного ножа, чтобы не нарушить балансировку рабочего вала, необходимо затачивать все ножи строгального вала до одинаковых размеров. Замену ножей производите только комплектами (из одной партии).

14.7. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка станка должны проводиться в условиях сертифицированных сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

14.8. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка через 50 часов наработки.

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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. Статор или якорь сгорели	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. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителя	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить скорость подачи заготовки или глубину строгания
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточить ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установить выступ ножей
	3. Неоднородность материала заготовки	3. Использовать заготовку из однородного материала
	4. Прочие причины	4. Проверить станок в специализированной мастерской

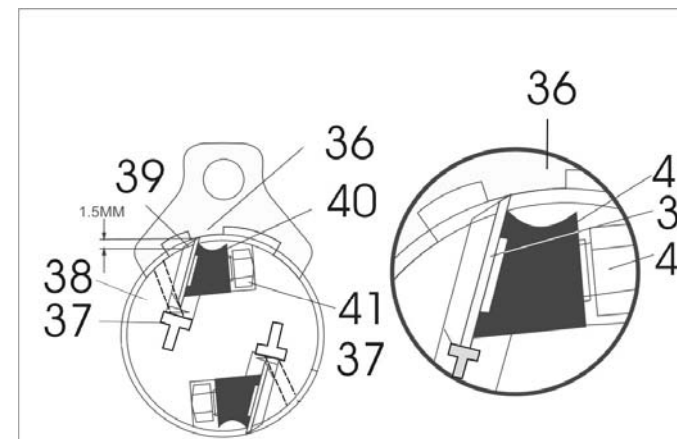


Рис.12

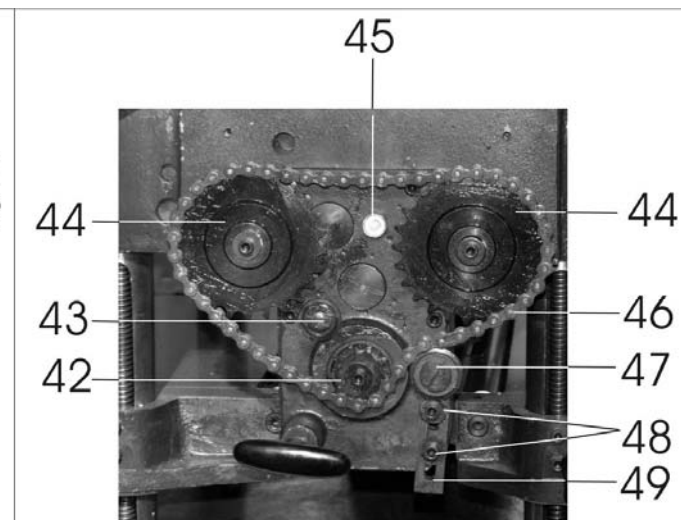


Рис.13

10.2.3. Ослабьте фиксацию прижимной планки (40), вращая специальные болты (41) по часовой стрелке.

10.2.4. Опорной поверхностью (базой для установки) строгальных ножей (39) являются головки болтов (37). Вращая по часовой стрелке, максимально утопите болты (37), установив положение ножей (39) близко к минимальному вылету относительно строгального вала (38). Слегка зафиксируйте прижимную планку (40) специальными болтами (41), вращая их против часовой стрелки.

10.2.5. Калибр (36) для установки строгальных ножей (39) плотно прижмите к строгальному валу (38). Вращением против часовой стрелки болтов (37) установите вылет режущей кромки строгальных ножей (39) до касания с центральной частью рабочей поверхности калибра (36). Положение зафиксируйте сначала крайними специальными болтами (41), затем средними, далее - в любой последовательности.

Надёжно зафиксируйте положение ножей (39) на строгальном валу (38) прижимной планкой (40).

10.2.6. Как показано на Рис.6, установите кожух (17) и патрубок пылесборника (18). Установите стойку (7) совместно с поддерживающим роликом (8).

Высота ножей должна быть отрегулирована каждый раз, когда ножи демонтировались по тем или иным причинам. (Не забудьте установить защитный кожух после монтажа и регулировок ножей).

Внимание Режущая кромка строгальных ножей очень хрупкая. Во избежание сколов кромки будьте внимательны, манипулируя вблизи их калибром для установки высоты ножей.

Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надежную фиксацию узла установки строгальных ножей только специальными болтами.

10.3. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки (Рис.13)

10.3.1. В процессе работ, ввиду естественного растяжения цепи (46), особенно в начале эксплуатации станка (первые 50 часов наработки), по мере необходимости производите натяжение цепи (46).

10.3.2. Отключите станок от питающей сети, выкрутите винты крепления (10), демонтируйте защитный кожух (11), Рис.2.

10.3.3. Ослабьте фиксацию болтов (48), переместите планку (49) с натяжным роликом (47) так, чтобы выбрать провисание цепи (46). Болтами (48) зафиксируйте положение планки (49) с натяжным роликом (47). Чрезмерное натяжение цепи (46) может привести к её преждевременному износу и поломке звездочек (42,44), а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и, как следствие, к поломкам.

10.3.3. Установите и винтами крепления (10) зафиксируйте защитный кожух (11), Рис.2.

10.4. Регулировка натяжения цепи механизма для установки высоты рабочего стола (Рис.14)

10.4.1. Отключите станок от питающей сети. Демонтируйте передний кожух (13), Рис.2.

10.4.2. Ослабьте фиксацию болтов (53) и контргайки (54). Вращением регулировочного болта (55) переместите планку (52) с натяжной звездочкой (51) так, чтобы выбрать провисание цепи (50). Контргайкой (54) и болтами (53) зафиксируйте положение планки (52) с натяжной звездочкой (51).

Чрезмерное натяжение цепи (50) может привести к её преждевременному износу и поломке звездочек передаточного механизма, а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и, как следствие, к поломкам.

10.4.3. Установите и закрепите передний кожух (13), Рис.2.

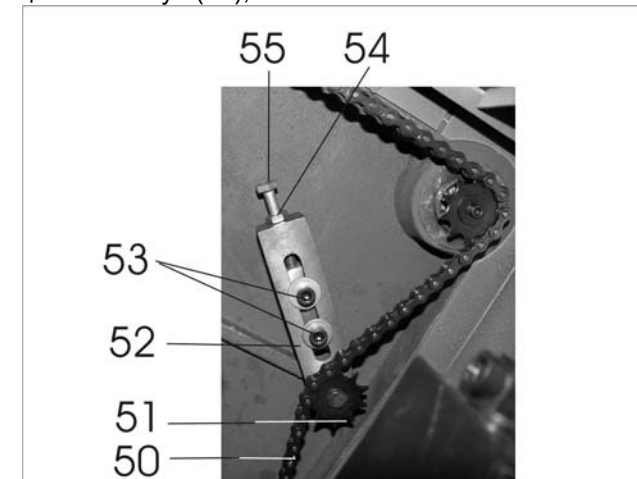


Рис.14

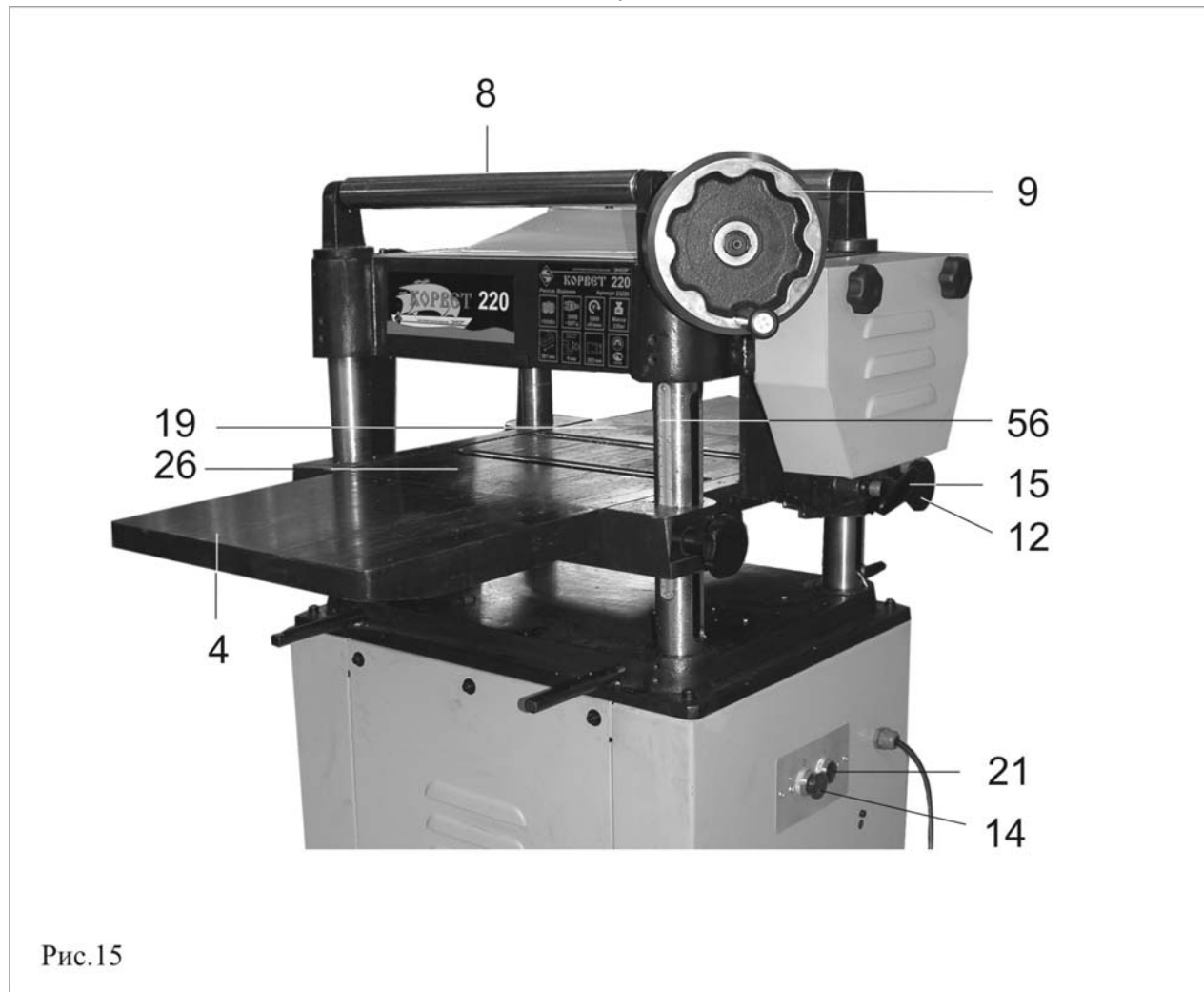


Рис.15

11. СТРОГАНИЕ (Рис.15)

11.1. К работе со станком допускаются лица не моложе 16 лет, подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими строгальными станками. Приступая к выполнению работ со станком, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко знать назначение каждого органа управления станком. Перед выполнением намеченной операции знать методы и режимы предполагаемой обработки, получить информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

11.2. Станок оборудован патрубком пылесборника (18), Рис.3, для удаления стружки и древесной пыли, к которому перед началом работы необходимо подсоединить и закрепить шланг пылесоса для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 13).

11.3. Винтами фиксации (12) ослабьте установленное положение рабочего стола (26). Вращая маховик (9) по шкале (56) установите рабочий стол (26) в положение, соответствующее максимально толстому (широкому) участку заготовки. Только после чего поднимите рабочий стол (26) на высоту, равную предполагаемой глубине строгания.

11.4. Подавайте заготовку (предварительно обработанную на строгальном станке стороной вниз) по поверхности рабочего стола (26) со стороны стола подачи (4) до момента захвата заготовки подающим роликом автоматической подачи. По необходимости поддерживайте заготовку, но не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки.

Внимание: При выполнении любой строгальной обработки устанавливайте глубину строгания с учетом скорости автоматической подачи, твёрдости материала и ширины строгания заготовки: чем твёрже и шире заготовка, тем меньше скорость автоматической подачи и глубина строгания.

11.5. Рейсмусовый станок работает эффективнее, если заготовка имеет минимум одну плоскую поверхность, предварительно обработанную на строгальном станке.

11.6. Для предотвращения поломки строгальных ножей периодически (после каждого прохода) проверяйте качество обрабатываемой заготовки на отсутствие в ней инородных тел.

11.7. Перед началом обработки заготовки необходимо выбрать скорость автоматической подачи, для чего установите ручку (15) в одно из двух положений. В утопленном положении скорость автоматической подачи соответствует 7,6 м/мин – предварительная (грубая) обработка заготовки, в отжатом положении ручки (15) скорость автоматической подачи соответствует 4,8 м/мин – окончательная (чистовая) обработка заготовки.

11.8. При обработке длинных заготовок используйте роликовые опоры, установленные по высоте в одной плоскости с рабочим столом (26).

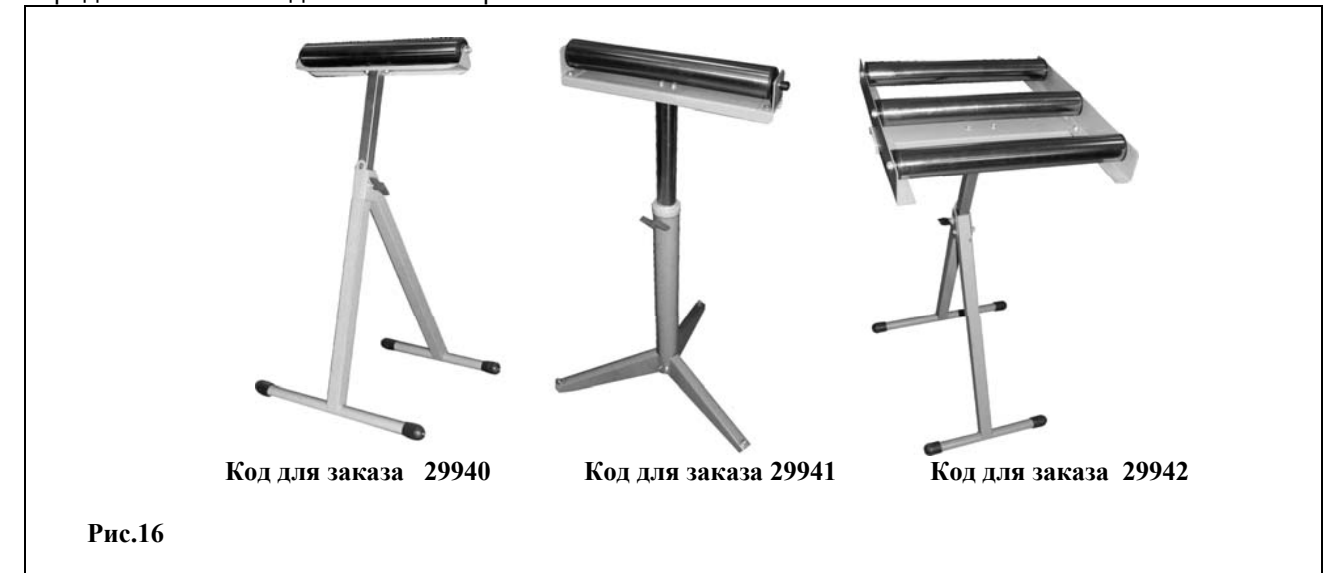
11.9. При повторном строгании заготовки, для передачи в начальное положение подачи заготовки используйте в качестве опоры поддерживающие ролики (8), расположенные в верхней части станка. При повторном строгании длинных заготовок используйте роликовые опоры установленные сбоку станка.

11.10. Перед началом выполнения строгания включите пылесос, после окончания выключите станок и затем пылесос.

Внимание: Для выполнения качественной обработки, обеспечения технических характеристик и надёжной работы станка своевременно проводите техническое обслуживание станка, а для обработки используйте заготовки надлежащего качества (однородность материала, степень влажности древесины предназначенной для машинной обработки и т.п.).

12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со станком, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.16), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Код для заказа 29940

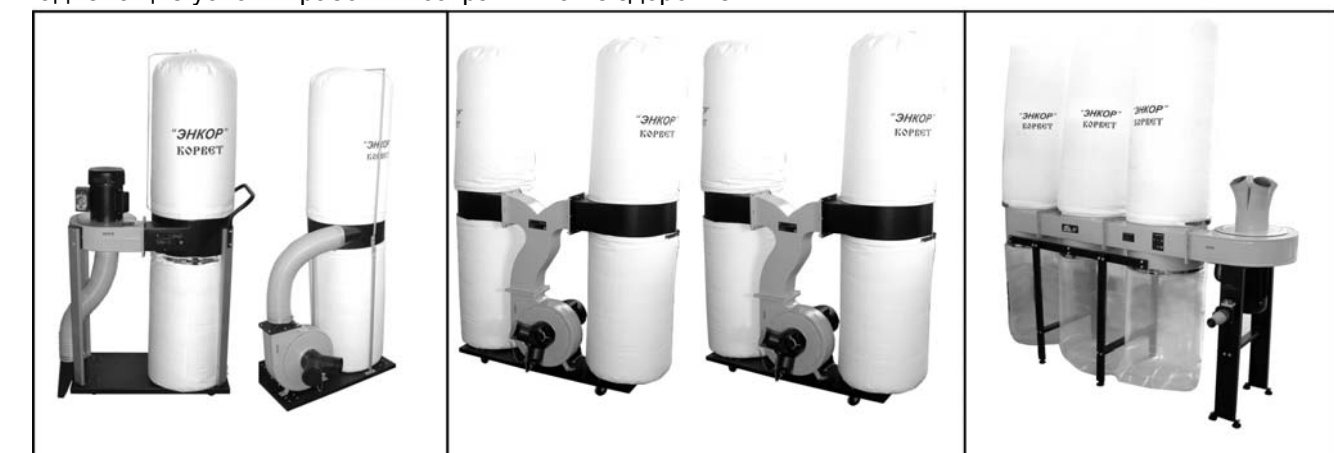
Код для заказа 29941

Код для заказа 29942

Рис.16

13. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ» рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.17), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



«КОРВЕТ 61»

«КОРВЕТ 64»

«КОРВЕТ 65»

«КОРВЕТ 66»

«КОРВЕТ 67»

Рис.17

	«КОРВЕТ 61»	«КОРВЕТ 64»	«КОРВЕТ 65»	«КОРВЕТ 66»	«КОРВЕТ 67»
Напряжение питания	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	14,2 м ³ /мин	42,6 м ³ /мин	62,3 м ³ /мин	70,82 м ³ /мин	76 м ³ /мин
Объём пылесборника	0,057 м ³	0,153 м ³	0,307 м ³	0,43 м ³	0,57 м ³
Объём фильтра	0,057 м ³	0,153 м ³	0,307 м ³	0,43 м ³	0,57 м ³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267