



КОРВЕТ 221

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ

ДЛЯ РАБОТ ПО ДЕРЕВУ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23221

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Дополнительные рекомендации по регулировке строгального станка Корвет 221

В зависимости от глубины строгания, для уменьшения нагрузки при ручной подаче заготовки к подающему ролику (18), правильной работы стружколома (27) и системы удаления стружки может возникнуть необходимость дополнительной регулировки исходного положения стружколома (27).

Для чего необходимо, Рис. 18:

- ослабить положение двух гаек (25);
- регулировочными винтами (24) установить исходное положение стружколома (27). Расстояние между рабочим столом и стружколомом (27) не должно быть больше, чем высота заготовки минус 3мм.

Для уменьшения нагрузки оператора при ручной подаче заготовки к подающему ролику (18) с максимальной глубиной строгания, Рис.19:

- установите заготовку на рабочий стол, опустите (поднимите) рабочий стол так, чтобы максимально толстая часть заготовки с минимальным зазором проходила между рабочим столом и блоком строгального вала (1), запомните показание шкалы (87);
- опустите рабочий стол на 8-9мм;
- продвиньте конец заготовки под стружколом (27), но не доходя до ножей строгального вала (3);
- поднимайте рабочий стол до ранее определённого показания по шкале (87). При этом, обязательно **контролируйте положение заготовки относительно строгального вала – заготовка не должна касаться ножей строгального вала;**
- зафиксируйте положение рабочего стола;
- установите скорость автоматической подачи – 4,8м/мин.

Во избежание перегрузки станка при максимальной глубине строгания, запрещается:

- обрабатывать заготовку общей шириной более 200мм.;
- обрабатывать заготовку при скорости автоматической подачи 7,6м/мин;
- обрабатывать заготовку влажностью более 15%.

Не перегружайте станок. Не работайте на максимальных режимах. При твёрдой или неоднородной древесине уменьшайте скорость автоматической подачи и глубину строгания. Ваша работа будет выполнена качественнее и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

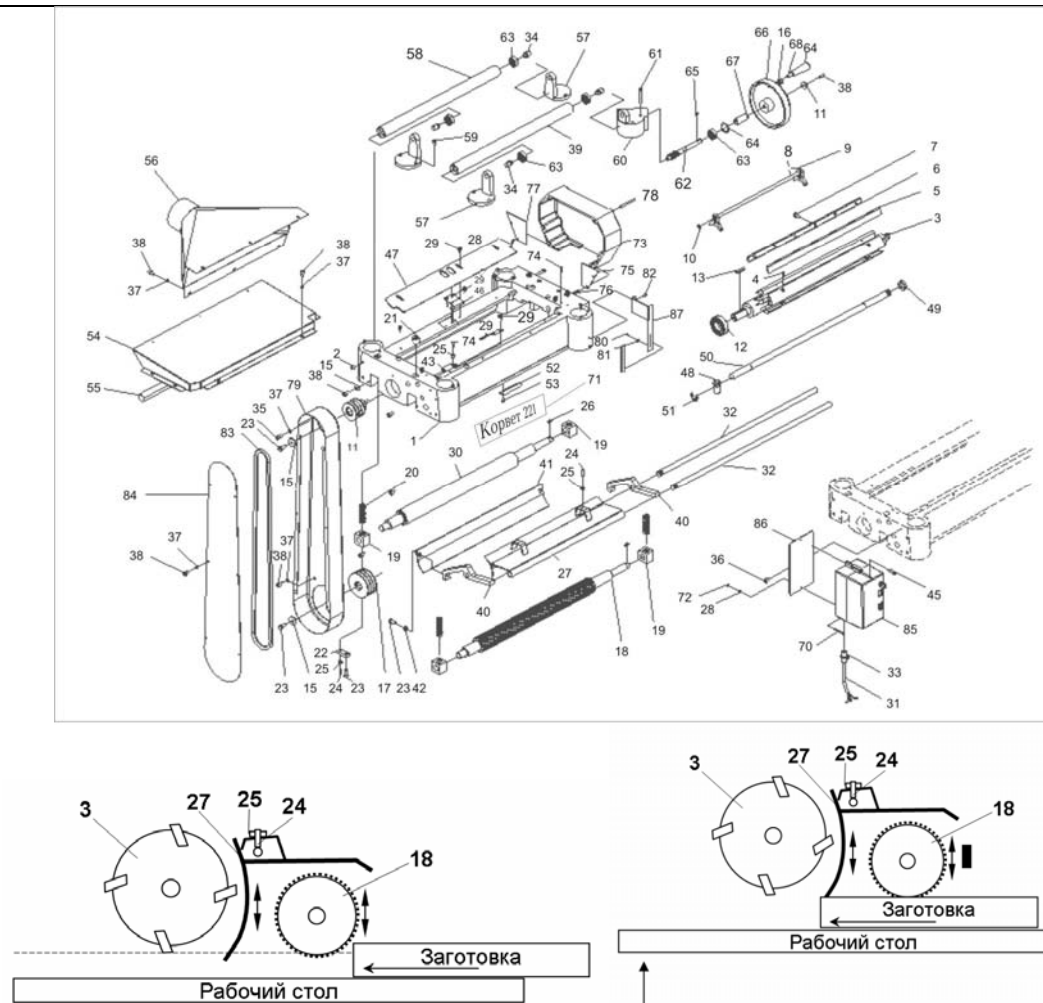


Рис.18

Рис.19

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели рейсмусовый станок для работ по дереву, изготовленный в КНР 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
- СХЕМА СТРОПОВКИ «КОРВЕТ 221»
СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 221»
Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации рейсмусового станка модели "КОРВЕТ 221".

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Рейсмусовый станок модели «КОРВЕТ 221» (далее станок) предназначен для строгания верхней поверхности деревянных заготовок до определенной, заранее установленной толщины с помощью вращающегося в горизонтальной плоскости строгального вала.
- 1.2. Станок работает от сети переменного тока напряжением 380В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок может 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 комнатной температуры. 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
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	380 ± 38
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный,
Номинальная потребляемая мощность, Вт	2250
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения рабочего вала на холостом ходу, об/мин	4200
Количество строгальных ножей, шт.	4
Максимальная толщина заготовки, мм	203
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	508
Максимальная глубина строгания за один проход, мм	6,5
Скорость автоматической подачи заготовки, м/мин.	4,8; 7,6
Рабочий вал (диаметр x ширина), мм	78
Габаритные размеры станка (длина x ширина x высота), мм	1420x970x1015
Габаритные размеры упаковки (длина x ширина x высота), мм	960x700x1120
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса нетто, кг	340

Рекомендованная глубина строгания однородных заготовок из древесины хвойных пород влажностью не более 15 %.	Скорость автоматической подачи заготовки
Не более 4,5 мм при ширине менее 60 мм	7,6 м/мин
Не более 3,5 мм при ширине от 60 до 100 мм	
Не более 2,5 мм при ширине от 150 до 240 мм	
Не более 2,0 мм при ширине от 240 до 300 мм	
Не более 1,5 мм при ширине от 300 до 381 мм	
Не более 1,0 мм при ширине от 381 до 450 мм	
Не более 0,5 мм при ширине от 450 до 508 мм	

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 221" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству по эксплуатации»

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

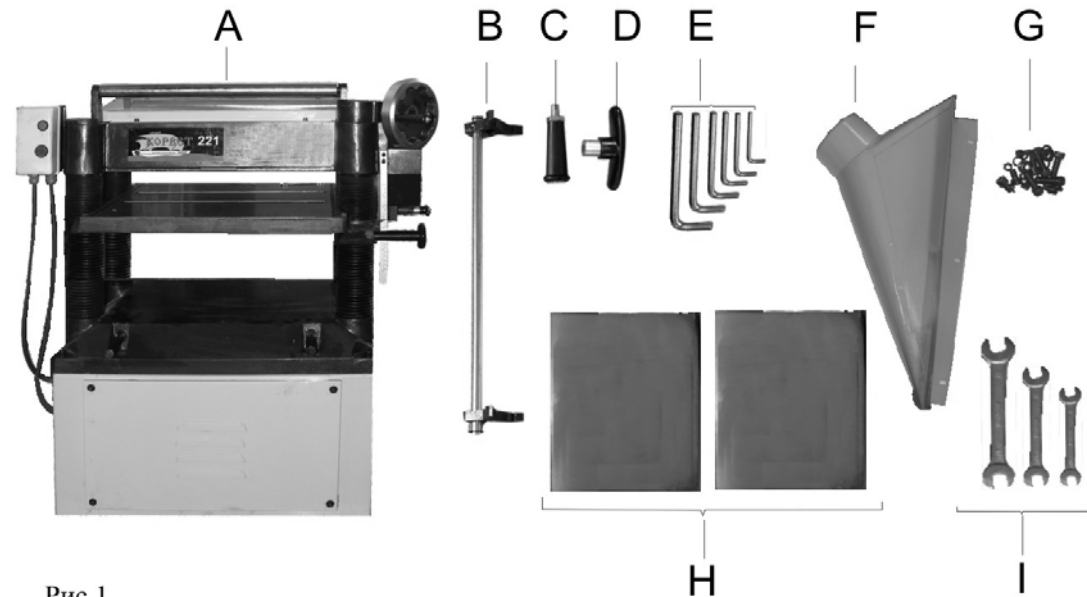


Рис.1

A. Рейсмусовый станок	1 шт.	G. Детали крепления	1 компл.
B. Калибр	1 шт.	H. Стол дополнительный	2 шт.
C. Ручка (маховика)	1 шт.	I. Ключ рожковый	3 шт.
D. Ручка	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 шт.
E. Ключ шестигранный	6 шт.	Упаковка	1 шт.
F. Патрубок пылесборника	1 шт.		

Код для заказа **23221**

19
СТАНИНА (схема 6)

*- позиция по схеме сборки (схема 6)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128947	Станина	17	128963	Шайба
02	128948	Болт	18	128964	Гайка
03	128949	Стойка	19	128965	Шайба
04	128950	Стойка	20	128966	Болт
05	128951	Винт ходовой	21	128967	Планка
06	128952	Винт ходовой	22	128968	Шайба
07	128953	Гайка ходового винта	23	128969	Звёздочка
08	128954	Втулка	24	128970	Кольцо упорное
09	128955	Кольцо стопорное	25	128971	Цепь
10	128956	Шпонка	26	128972	Ручка
11	128957	Шестерня	27	128973	Шайба
12	128958	Кольцо упорное	28	128974	Держатель
13	128959	Подшипник	29	128975	Винт
14	128960	Кольцо упорное	30	128976	Защита эластичная
15	128961	Гайка	31	128977	Болт
16	128962	Звёздочка	32	128978	Шайба

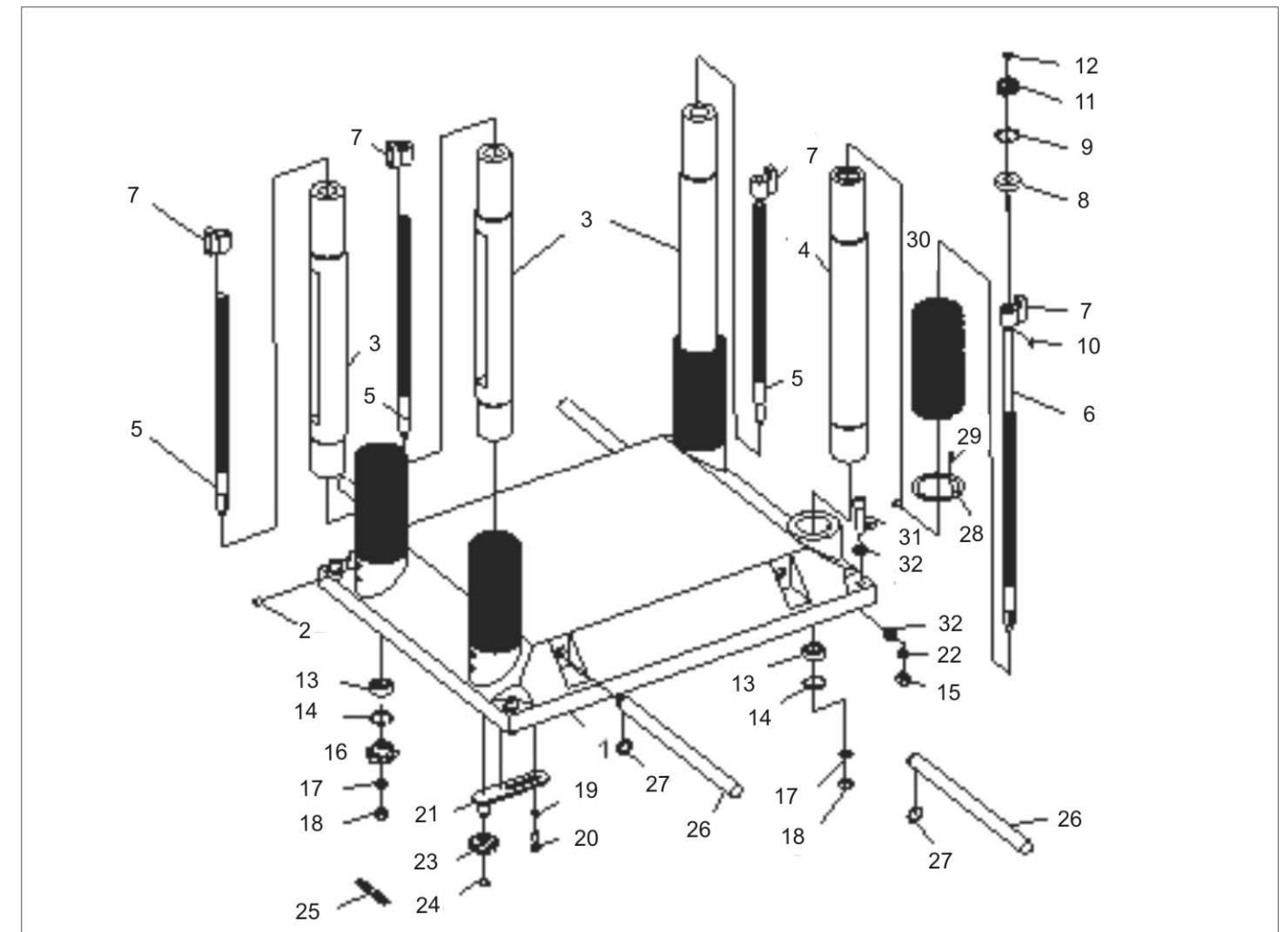


Схема 6

*- позиция по схеме сборки (схема 5)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	129114	Корпус редуктора	20	129133	Шпонка
02	129115	Сальник	21	129134	Шарик стальной
03	129116	Подшипник	22	129135	Пружина
04	129117	Шестерня	23	129136	Вал
05	129118	Болт специальный	24	129137	Сальник
06	129119	Шайба	25	129138	Шайба
07	129120	Винт	26	129139	Болт
08	129121	Подшипник	27	129140	Болт
09	129122	Шестерня	28	129141	Болт
10	129123	Вал шестерня	29	129142	Вилка
11	129124	Шпонка	30	129143	Ось рукоятки
12	129125	Шестерня	31	129144	Гайка
13	129126	Шпонка	32	129145	Шайба
14	129127	Вал шестерня	33	129146	Сальник
15	129128	Прокладка	34	129147	Ручка
16	129129	Окно уровня масла	35	129148	Штифт
17	129130	Шестерня сдвоенная	36	129149	Прокладка
18	129131	Пробка масляная	37	129150	Крышка редуктора
19	129132	Кольцо			

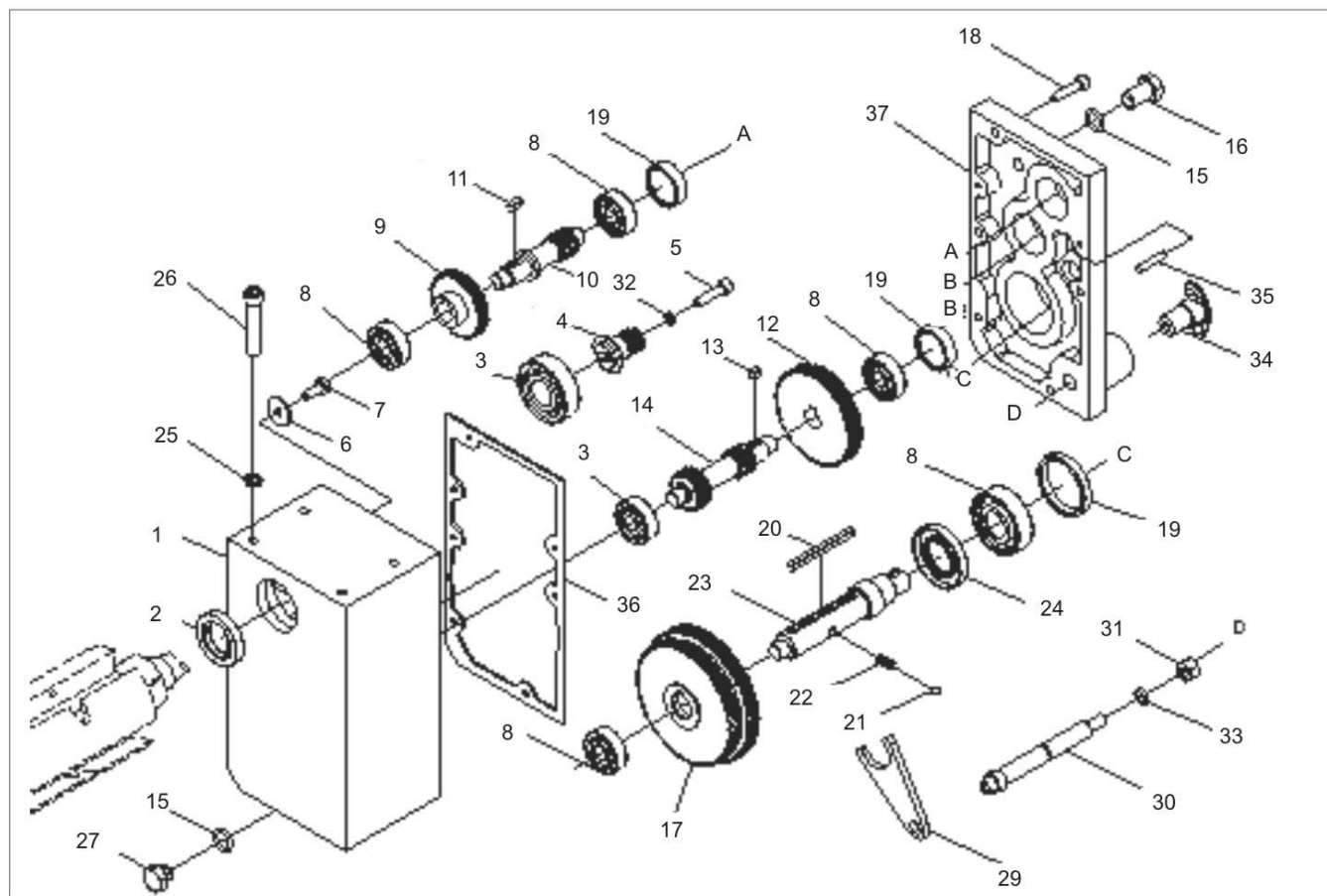


Схема 5

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 в наушниках 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 от 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 отсоедините вилку шнура питания станка от 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 508 мм, или тоньше 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, используйте для поддержания заготовки 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 стругайте 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 отключайте вилку из розетки и ждите полной остановки рабочего (строгального) вала.
- 4.2.20. Всегда будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.
- 4.2.21. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура электропитания станка. Не тяните за шнур при отсоединении вилки из розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.
- 4.2.22. Не используйте станок для строгания других материалов, кроме древесины.

Предупреждение: Пыль, образуемая 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.

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 от автомата 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 380 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.

5.3. Описание работы электрической схемы станка (электрическая схема)

5.3.1. Станок подключается к розетке сети 380В, 50Гц при помощи вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

5.3.2. Для включения станка необходимо:

- нажать на зелёную кнопку ON, напряжение подаётся на магнитный пускатель KN, замыкаются контакты KM1, подаётся напряжение на двигатель M, якорь двигателя M начинает вращаться.

5.3.3. Выключить станок можно двумя способами:

- разомкнуть контакты KM1 нажатием красной кнопки «OFF»;
- отключением подключающей вилки из розетки.

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

*- позиция по схеме сборки (схема 4)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	129096	Основание	10	129105	Шайба
2	129097	Кожух	11	129106	Болт
3	129098	Винт	13	129107	Гайка
4	129099	Ось	14	129108	Электродвигатель
5	129100	Плита двигателя	15	129109	Шпонка
6	129101	Шайба	16	129110	Шайба
7	129102	Втулка	17	129111	Шнур сетевой
8	129103	Винт регулировочный	18	129112	Вставка
9	129104	Гайка	19	129113	Шайба

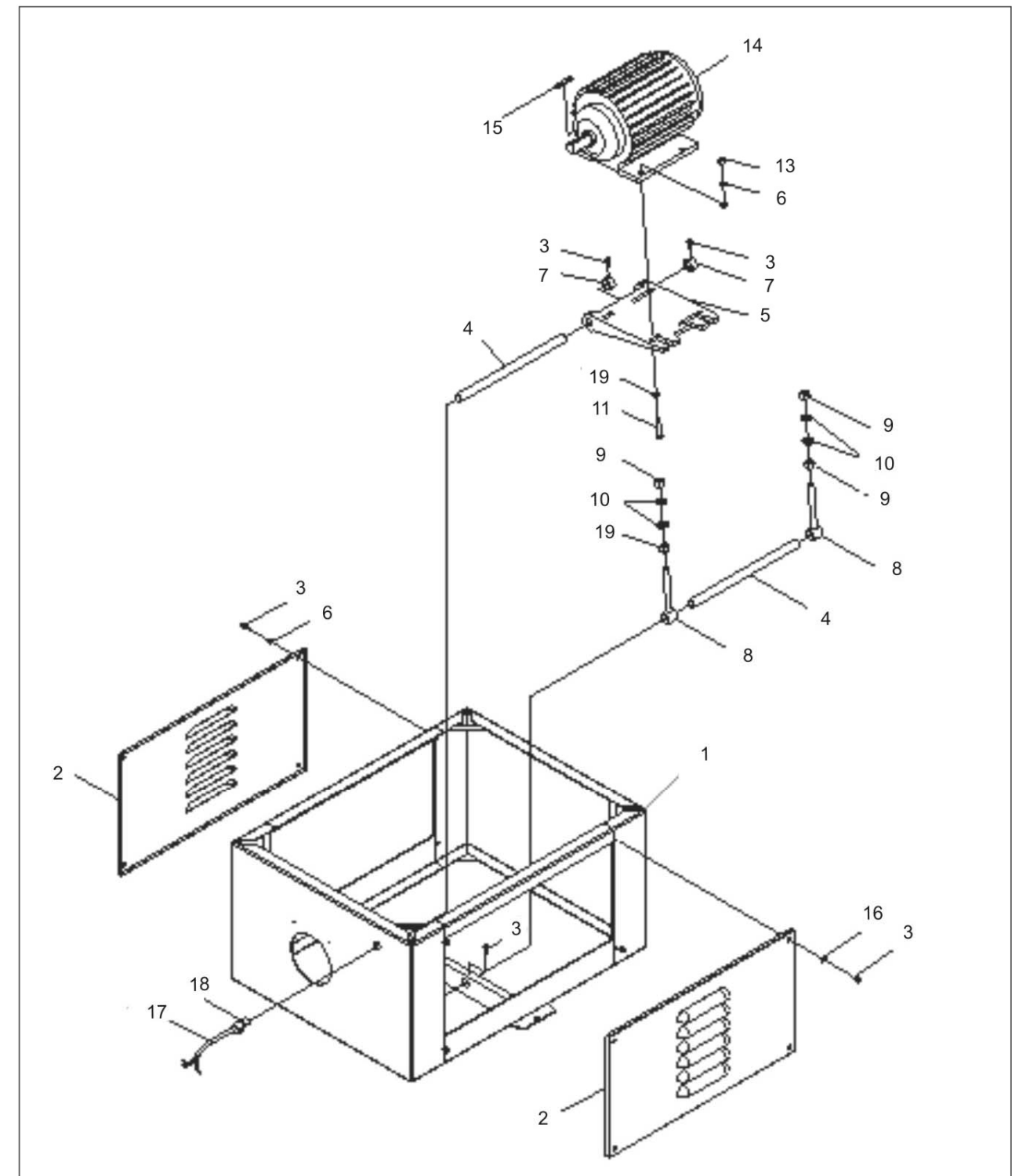


Схема 4

СТОЛ (схема 3)

*- позиция по схеме сборки (схема 3)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	129077	Стол рабочий	11	129087	Стол дополнительный
2	129078	Ролик	12	129088	Шайба стопорная
3	129079	Подшипник	13	129089	Болт
4	129080	Эксцентрик	14	129090	Шайба
5	129081	Винт	15	129091	Скоба
6	129082	Клин	16	129092	Болт
7	129083	Штанга	17	129093	Болт
8	129084	Клин	18	129094	Болт установочный
9	129085	Винт фиксации	19	129095	Винт фиксации
10	129086	Болт			

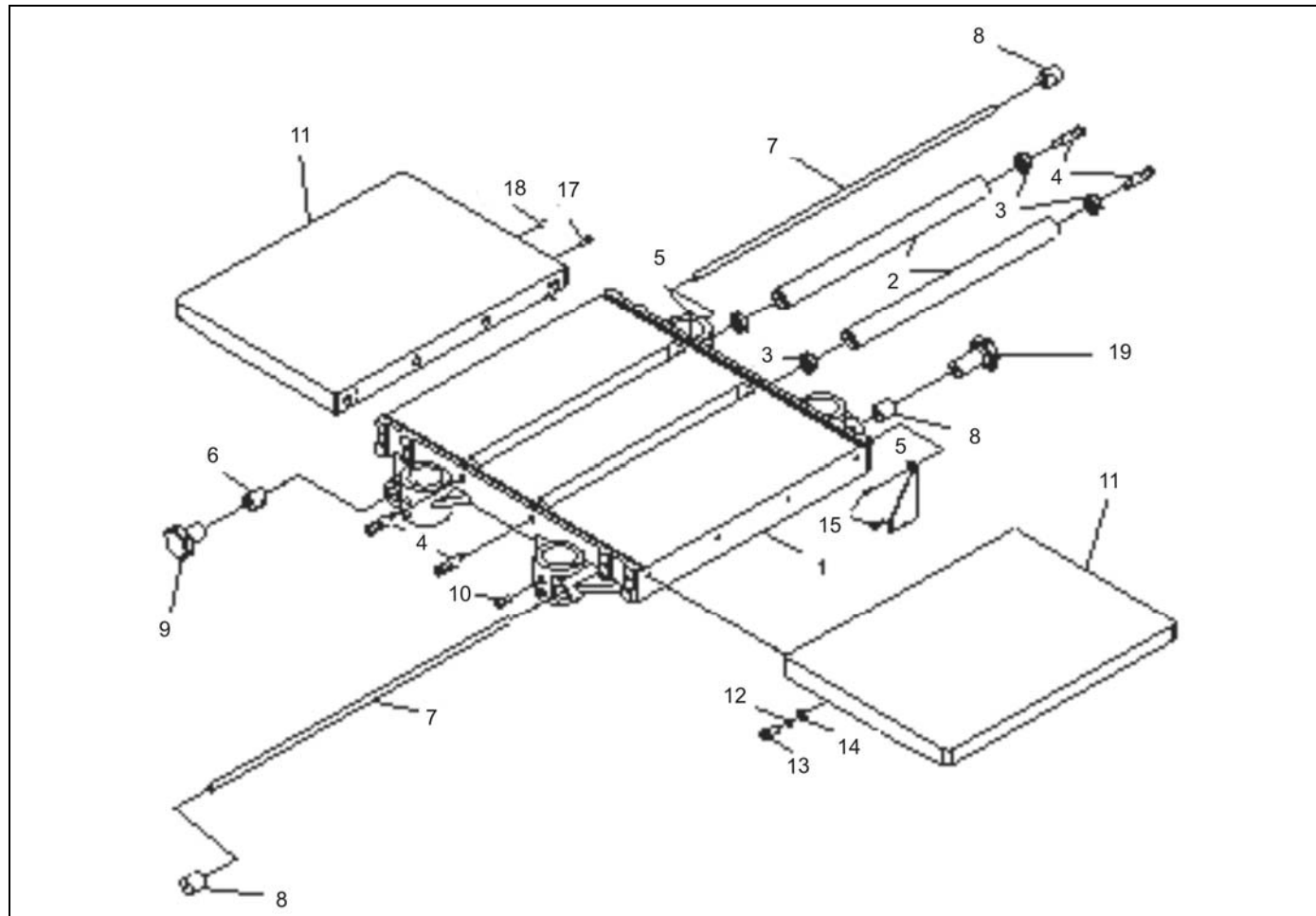


Схема 3

Электрические схемы подключения станка «Корвет 221»

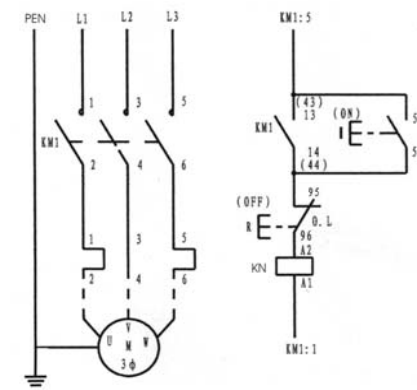
ВНИМАНИЕ: ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ПРОИЗВОДИТСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЛИЦОМ ИЛИ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ СЛУЖБОЙ.

Схема 1-имеющееся подключение завода-изготовителя

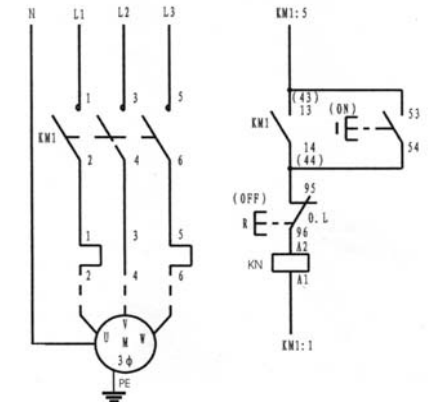


Схема 2-подключение при наличии УЗО в сети питания

6. РАСПАКОВКА

Внимание: Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте станок 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 машинным маслом все металлические обработанные (неокрашенные) поверхности.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

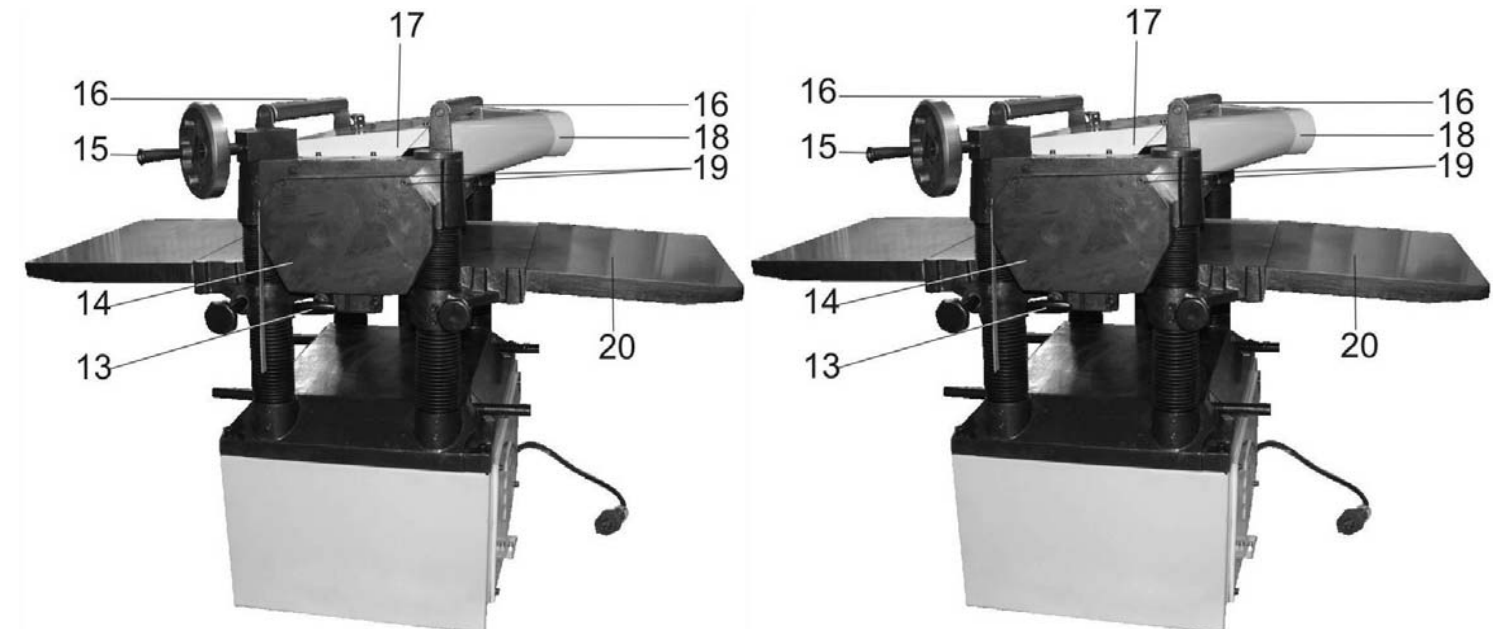


Рис. 2

Рис. 3

1. Кожух
2. Станина
3. Болт крепления
4. Стол подачи
5. Рабочий стол
6. Блок строгального вала
7. Магнитный пускатель
8. Маховик
9. Шкала
10. Винт фиксации

11. Стойка (Колонна)
12. Основание
13. Ручка (переключения скорости подачи)
14. Кожух
15. Ручка (маховика)
16. Ролик (поддерживающий)
17. Кожух (верхний, съёмный)
18. Патрубок пылесборника
19. Винт крепления
20. Приёмный стол

8. СБОРКА И УСТАНОВКА СТАНКА

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 и горизонтальной поверхности с учётом веса станка и обрабатываемой заготовки.

8.1.3. На время перемещения, на место четырех болтов крепления (3) основания (12) и станины (2) установите 4 рым-болта (для строповки в плоскости кольца), рассчитанных на перемещение данного веса (см. таблицу 1).

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

8.1.4. Для повышенной устойчивости основание (12) станка может быть прикреплёно анкерным соединением к полу.

8.2. Сборка станка (Рис. 4-7)

8.2.1. Установите и закрепите ручку (15) на маховике (8), как показано на Рис.2,3.

8.2.2. Как показано на Рис.4, установите и болтами (21) закрепите магнитный пускатель (7) на блоке строгального вала (6).

8.2.3. Как показано на Рис.5, используя детали крепления (F) и шестигранные ключи (I) (п.3.1), с обеих сторон рабочего стола (5) установите и на одном уровне с рабочим столом (5) закрепите болтами (22) приёмный стол (20) и стол подачи (4). Регулировочными болтами (23) выставите положение рабочей поверхности столов приёмного и подачи (4 и 20) в одной плоскости с рабочей поверхностью рабочего стола (5).

8.2.4. Как показано на Рис.6, демонтируйте переднюю стойку (24), передний поддерживающий ролик (16) и кожух (17). Используя детали крепления (F) (п.3.1), на кожухе (17) закрепите патрубок пылесборника (18). Закрепите кожух (17) и патрубок пылесборника (18) на блоке строгального вала (6).

8.2.5. На блоке строгального вала (6) установите и закрепите стойку (24) совместно с передним поддерживающим роликом (16).

8.2.6. Как показано на Рис.3, установите ручку (13) переключения скорости автоматической подачи.

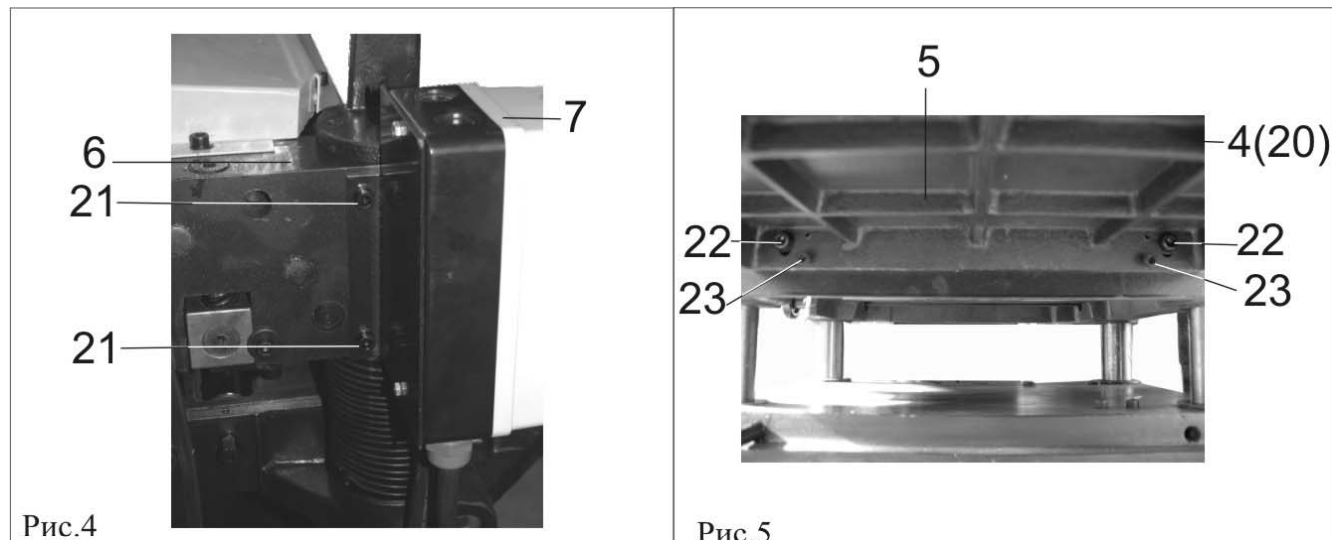


Рис.4

Рис.5

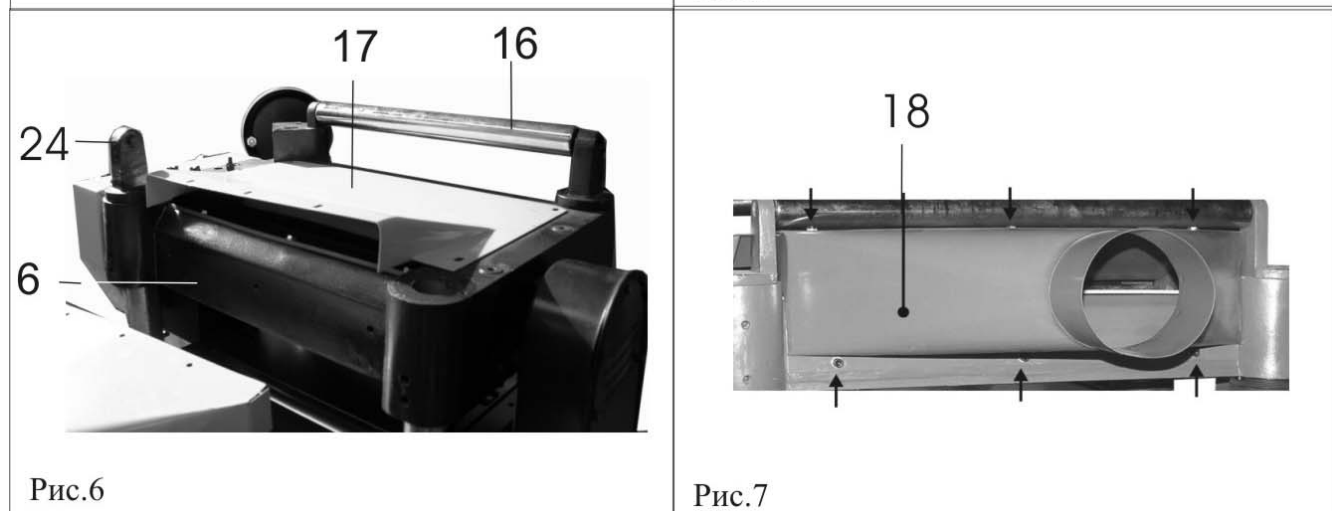


Рис.6

Рис.7

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ ПОДАЧИ (схема 2)

*- позиция по схеме сборки (схема 2)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	129065	Звёздочка	07	129071	Планка
02	129066	Шайба	08	129072	Цепь
03	129067	Болт	09	129073	Звёздочка
04	129068	Шайба	10	129074	Болт
05	129069	Ролик натяжной	11	129075	Шайба
06	129070	Ось	12	129076	Шпонка

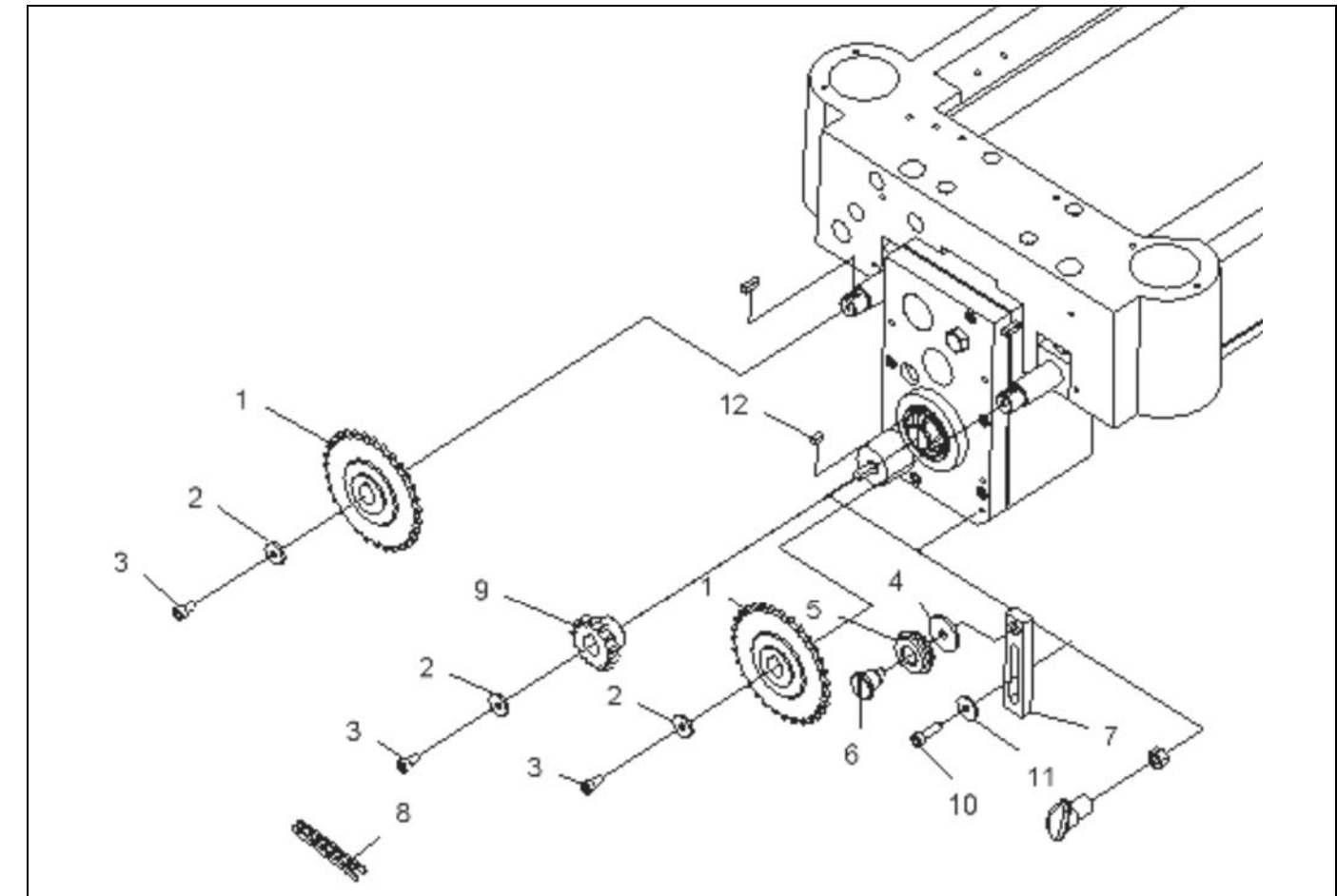


Схема 2

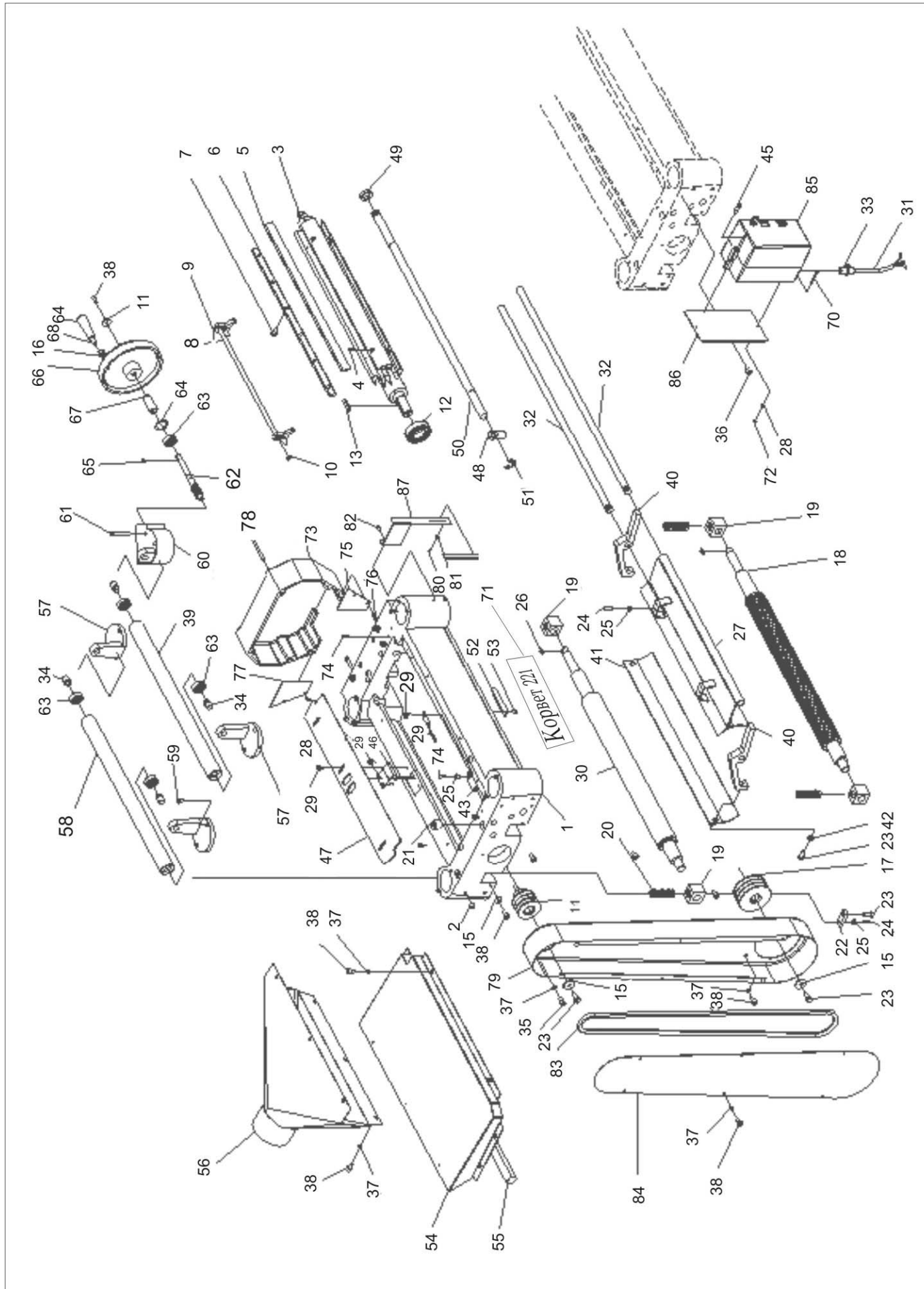


Схема 1

9. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ (Рис.2)

Станок оснащен магнитным пускателем (7), предотвращающим самопроизвольное включение станка после несанкционированного отключения питания. Станок включается нажатием зеленой кнопки, а отключается нажатием на красную кнопку магнитного пускателя (7).

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.

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 (26) и проверьте натяжение ремней передачи (27). При необходимости произведите регулировку.

10.1.2. Демонтируйте передний защитный кожух (1), Рис.2. Скрутите гайки (29) по винту (31) в крайнее нижнее положение. Гайками (30) произведите регулировку положения плиты (33) электродвигателя (32), перемещая тем самым нижний шкив (25) электродвигателя (32), который, в свою очередь, изменяет натяжение ремней передачи (27). Чрезмерное натяжение может привести к преждевременному износу подшипников и ремней передачи (27), а недостаточное натяжение - к их проскальзыванию на шкивах (25 и 28) при нагрузках. Удерживая гайки (30), зафиксируйте положение гайками (29).

10.1.3. Установите и закрепите передний защитный кожух (1), Рис.2.

10.1.4. Установите и закрепите защитный кожух (26).

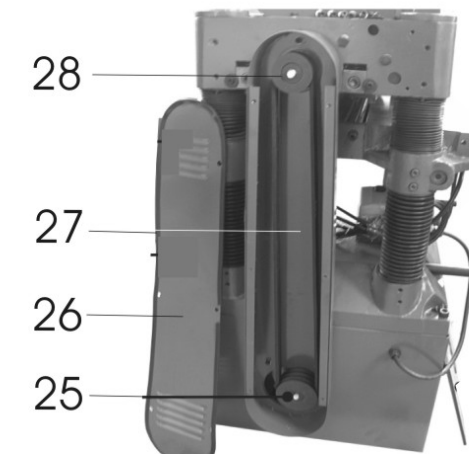


Рис.8

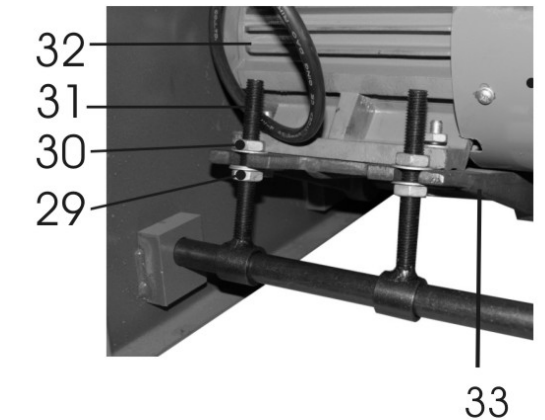


Рис.9



Рис.10

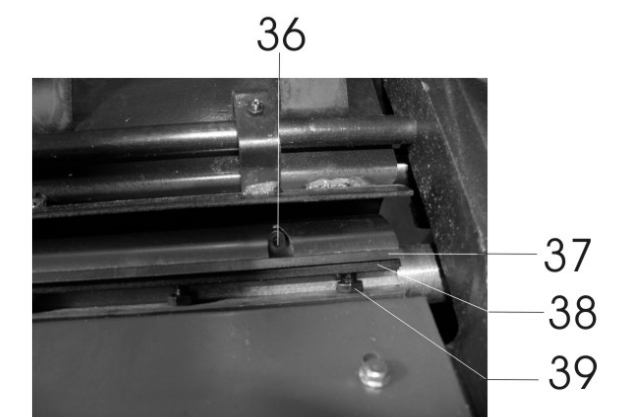


Рис.11

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

10.2.1. Демонтируйте кожух (17) и патрубок пылесборника (18), как показано на Рис.6.

10.2.2. Калибр (34) для установки ножей (37) плотно прижмите к строгальному валу (35). Вылет режущей кромки ножей (37) должен быть параллелен строгальному валу (35) и составлять не более 1,5 мм, что соответствует рабочим поверхностям калибра (34). При необходимости проведите регулировку положения строгальных ножей (37).

10.2.3. Ослабьте фиксацию прижимной планки (38), вращая специальные болты (39) по часовой стрелке.

10.2.4. Опорной поверхностью (базой) установки строгальных ножей (37) являются головки болтов (36). Вращая по часовой стрелке, максимально утопите болты (36), установив положение ножей (37) близко к минимальному вылету относительно строгального вала (35). Слегка зафиксируйте прижимную планку (38) специальными болтами (39), вращая их против часовой стрелки.

10.2.5. Калибр (34) для установки строгальных ножей (37) плотно прижмите к строгальному валу (35). Вращением против часовой стрелки болтов (36) установите вылет режущей кромки строгальных ножей (37) до касания с центральной частью рабочей поверхности калибра (34). Положение зафиксируйте сначала крайними специальными болтами (39), затем средними, далее – в любой последовательности.

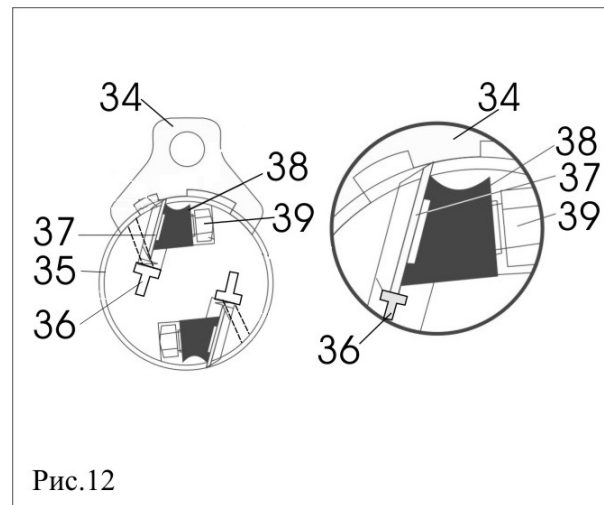


Рис.12

Надёжно зафиксируйте положение ножей (37) на строгальном валу (35) прижимной планкой (38).

10.2.6. Как показано на Рис.6, установите кожух (17) и патрубок пылесборника (18). Установите стойку (24) совместно с поддерживающим роликом (16).

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 надёжную 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 (40), особенно в начале эксплуатации станка (первые 50 часов наработки), производите натяжение цепи (40) по мере необходимости.

10.3.2. Отключите станок от питающей сети, выкрутите винты крепления (19) и демонтируйте защитный кожух (14), Рис.3.

10.3.3. Ослабьте фиксацию болтов (45), переместите планку (46) с натяжным роликом (43) так, чтобы выбрать провисание цепи (40). Болтами (45) зафиксируйте положение планки (46) с натяжным роликом (43). Чрезмерное натяжение цепи (40) может привести к её преждевременному износу и поломке звёздочек (41), а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и, как следствие, к поломкам.

10.3.3. Установите и винтами крепления (19) зафиксируйте защитный кожух (14), Рис.3.

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

10.4.1. Отключите станок от питающей сети. Демонтируйте передний кожух (1), Рис.2.

10.4.2. Ослабьте фиксацию болтов (48), переместите планку (49) с натяжной звёздочкой (50) так, чтобы выбрать провисание цепи (47). Болтами (48) зафиксируйте положение планки (49) с натяжной звёздочкой (50).

Чрезмерное натяжение цепи (47) может привести к её преждевременному износу и поломке звёздочек передаточного механизма, а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и, как следствие, к поломкам.

10.4.3. Установите и закрепите передний кожух (1), Рис.2.

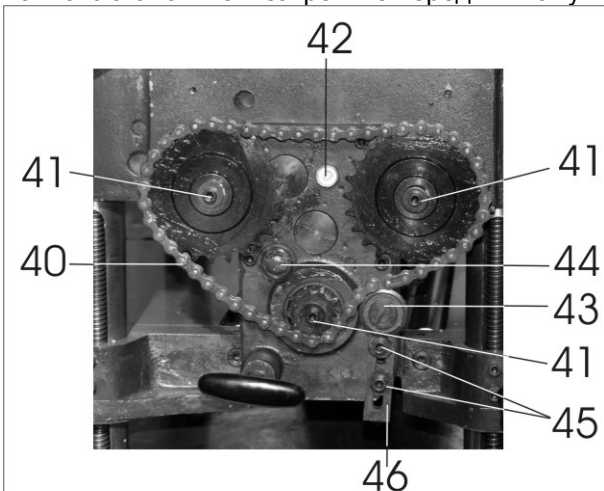


Рис.13

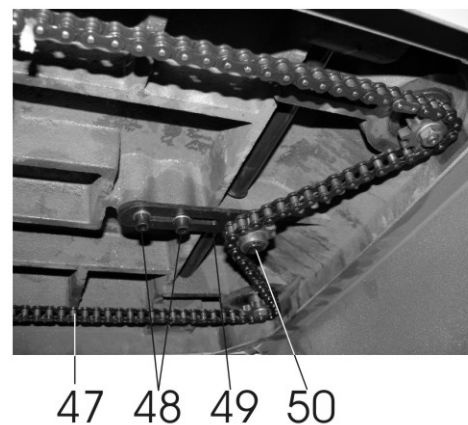


Рис.14

13 СХЕМА СТРОПОВКИ



СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 221» СТРОГАЛЬНЫЙ БЛОК (схема 1)

*- позиция по схеме сборки (схема 1)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
01	128980	Блок строгального вала	44	129023	Винт
02	128981	Винт	45	129024	Болт
03	128982	Вал строгальный	46	129025	Пластина
04	128983	Винт специальный	47	129026	Отражатель
05	128984	Нож строгальный	48	129027	Антиотбрасыватель
06	128985	Планка прижимная	49	129028	Кольцо
07	128986	Болт специальный	50	129029	Ось
08	128987	Ось калибра	51	129030	Скоба
09	128988	Планка калибра	52	129031	Пластина
10	128989	Кольцо стопорное	53	129032	Винт
11	128990	Шайба	54	129033	Кожух
12	128991	Подшипник	55	129034	Уплотнитель
13	128992	Шпонка	56	129035	Патрубок пылесборника
14	128993	Шкив	57	129036	Стойка
15	128994	Шайба	58	129037	Ролик
16	128995	Гайка	59	129038	Болт
17	128996	Шкив двигателя	60	129039	Корпус редуктора
18	128997	Ролик подающий	61	129040	Винт
19	128998	Блок скольжения	62	129041	Вал червячный
20	128999	Пружина	63	129042	Подшипник
21	129000	Винт специальный	64	129043	Стопорное кольцо
22	129001	Пластина	65	129044	Шпонка
23	129002	Болт	66	129045	Маховик
24	129003	Винт	67	129046	Втулка
25	129004	Гайка	68	129047	Ручка
26	129005	Шпонка	70	129048	Винт
27	129006	Стружколом	72	129049	Гайка
28	129007	Шайба	73	129050	Кожух
29	129008	Болт	74	129051	Винт
30	129009	Ролик приёмный	75	129052	Защита
31	129010	Шнур сетевой	76	129053	Гайка
32	129011	Стержень	77	129054	Защита
33	129012	Втулка	78	129055	Винт
34	129013	Ось	79	129056	Кожух защитный
35	129014	Болт	80	129057	Винт
36	129015	Пластина	81	129058	Шайба
37	129016	Шайба	82	129059	Гайка колпачковая
38	129017	Болт	83	129060	Ремень передачи 1480
39	129018	Ролик	84	129061	Кожух защитный
40	129019	Скоба	85	129062	Пускатель магнитный
41	129020	Планка	86	129063	Пластина
42	129021	Шайба	87	129064	Шкала
43	129022	Штифт			

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 221" 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 даты 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, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр.

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.

Сервисный центр "Корвет" тел./ факс (4732); 39-24-86; 619-645

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

11. СТРОГАНИЕ (Рис.15)



Рис.15

11.1. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими строгальными станками лица не моложе 16 лет. Приступая к выполнению работ со станком, необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станком, методы и режимы предполагаемой обработки. Информацию можно получить 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. Винами фиксации (10) ослабьте установленное положение рабочего стола (5), вращая маховик (8) по шкале (9). Установите рабочий стол (5) в положение, соответствующее максимально толстому (широкому) участку заготовки, после чего, вращая маховик (8), поднимите рабочий стол (5) на высоту, равную предполагаемой глубине строгания.

11.4. Подавайте заготовку (предварительно обработанную на строгальном станке) стороной вниз по поверхности рабочего стола (5) со стороны стола подачи (4) до момента захвата заготовки подающим роликом (автоматическая подача). 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, твердости материала и ширины строгания заготовки. Чем тверже 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 выберите скорость автоматической подачи, для чего установите ручку (13) в одно из двух положений. В утопленном положении скорость автоматической подачи соответствует 7,6 м/мин – предварительная (грубая) обработка заготовки, в отжатом положении ручки (13) скорость автоматической подачи соответствует 4,8 м/мин – окончательная (чистовая) обработка заготовки.

11.8. При обработке длинных заготовок используйте роликовые опоры (см. раздел 12), установленные по высоте в одной плоскости с рабочим столом (5).

11.9. При повторном строгании заготовки для передачи в начальное положение подачи заготовки используйте в качестве опоры поддерживающие ролики (16), расположенные в верхней части станка. При повторном строгании длинных заготовок используйте роликовые опоры установленные сбоку от 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 удобства при работе со станком рекомендуем приобрести опору роликую (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
Рис.16



Код для заказа 29942

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.



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	0,057м ³	0,153м ³	0,307м ³	0,43м ³	0,57м ³
Объём фильтра	0,057м ³	0,153м ³	0,307м ³	0,43м ³	0,57м ³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

14.1. Перед подключением станка всегда проверяйте исправность шнура питания. При необходимости замените шнур.

14.2. После окончания работы со станком очищайте станок от пыли, опилок и грязи (смолы), насухо протирайте неокрашенные поверхности и смазывайте 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 звёздочки 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 керосином с последующим покрытием поверхности тонким слоем состава для лучшего скольжения заготовки.

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

14.4. Своевременно проверяйте и, при необходимости, доливайте, выкрутив масляную пробку (42), трансмиссионное масло в редуктор автоматической подачи станка до середины окна уровня масла (44), 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 надёжной 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
	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 предохранителей	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