



КОРВЕТ 223

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23223

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели рейсмусовый станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
 - 2.1. Основные параметры станка
 - 2.2. Максимальные строгальные возможности
 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. РАСПАКОВКА
 6. УСТРОЙСТВО СТАНКА
 7. УСТАНОВКА И СБОРКА СТАНКА
 - 7.1. Установка станка
 - 7.2. Сборка станка
 8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
 - 8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
 - 8.2. Требования к двигателю
 - 8.3. Описание работы электрической схемы подключения станка (электрическая схема)
 9. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА
 10. РЕГУЛИРОВКИ
 - 10.1. Регулировка натяжения ремней привода нижнего строгального вала
 - 10.2. Регулировка ножей верхнего строгального вала
 - 10.3. Регулировка ножей нижнего строгального вала
 - 10.4. Регулировка натяжения ремней привода верхнего строгального вала
 - 10.5. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки
 - 10.6. Замена масла механизма автоматической подачи заготовки
 11. СТРОГАНИЕ
 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 - 12.1. Опора роликовая
 - 12.2. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
 13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
 15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
 16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
- СХЕМА СТРОПОВКИ «КОРВЕТ 223»
СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 223»

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации рейсмусового станка модели «КОРВЕТ 223».

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

Гарантийный талон

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Рейсмусовый станок модели «КОРВЕТ 223» (далее станок) предназначен для двустороннего строгания верхней и нижней поверхностей заготовки из древесины в размер по толщине.

1.2. Станок предназначен для работы от сети переменного тока напряжением 380В частотой 50 Гц.

1.3. Станок предназначен для эксплуатации в климатических 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.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	380 ± 38
Частота тока, Гц	50
Род тока	переменный
Номинальная потребляемая мощность двигателей (верхний + нижний), Вт	2200 + 1500
Тип двигателей (верхний, нижний)	асинхронный
Частота вращения на холостом ходу: - верхний строгальный вал, об/мин - нижний строгальный вал, об/мин	4000 4000
Количество ножей: - верхний строгальный вал, шт. - нижний строгальный вал, шт.	3 3
Диаметр строгального вала: - верхний строгальный вал, мм - нижний строгальный вал, мм	73 73
Максимальная толщина обрабатываемой заготовки, мм	152
Минимальная толщина обрабатываемой заготовки, мм	10
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	406
Минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	152
Максимальная глубина строгания за один проход: - верхний строгальный вал, мм - нижний строгальный вал, мм	5 2
Скорость автоматической подачи обрабатываемой заготовки при: - предварительной обработке, м/мин - чистовой обработке, м/мин	4,8 6
Размер рабочего стола (длина x ширина), мм	1270 x 406
Габаритные размеры упаковки (длина x ширина x высота), мм	900x780x1300
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса нетто, кг	350/385

2.2. Максимальные строгальные возможности приведены в табл. 2

Рекомендованная глубина плоского строгания однородных заготовок из древесины хвойных пород влажностью не более 15 %.

Таблица 2

Максимальная ширина строгания	Макс. глубина строгания (верхний строгальный вал)	Макс. глубина строгания (нижний строгальный вал)
Скорость автоматической подачи обрабатываемой заготовки 4,8 м/мин		
менее 150 мм	5 мм	2 мм
от 150 до 250 мм	4 мм	1,5 мм
от 250 до 300 мм	3 мм	1,0 мм
от 300 до 360 мм	2 мм	0,7 мм
более 360 мм	1 мм	0,5 мм

Станок должен прогреться до комнатной температуры. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателей.

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

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

КОРЕШОК №2

На гарантийный ремонт
станок модели «Корвет»
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел/...../

линия отреза

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

ТАЛОН №2

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ» зав. №

Изготовлен «.....»/...../ М. П.

Продан _____

наименование торгового предприятия или штамп

Дата «.....» 200.....г _____

подпись продавца

Владелец адрес, телефон

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» 200.....г _____

подпись механика

Владелец станка _____

личная подпись

Утверждаю _____

руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....» 200.....г _____

личная подпись

Место для заметок

КОРЕШОК №1

На гарантийный ремонт
станок модели «Корвет»
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел/...../

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

ТАЛОН №1

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ» зав. №

Изготовлен «.....»/...../ М. П.

Продан _____

наименование торгового предприятия или штамп

Дата «.....» 200.....г _____

подпись продавца

Владелец адрес, телефон

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» 200.....г _____

подпись механика

Владелец станка _____

личная подпись

Утверждаю _____

руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....» 200.....г _____

личная подпись

Место для заметок

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 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 рабочих (строгальных) валов 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 но-

жей, 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 длиной 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 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 отключайте сетевой разъём 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 электрических разъёмов. 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, 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 электрические разъёмы от сети питания и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

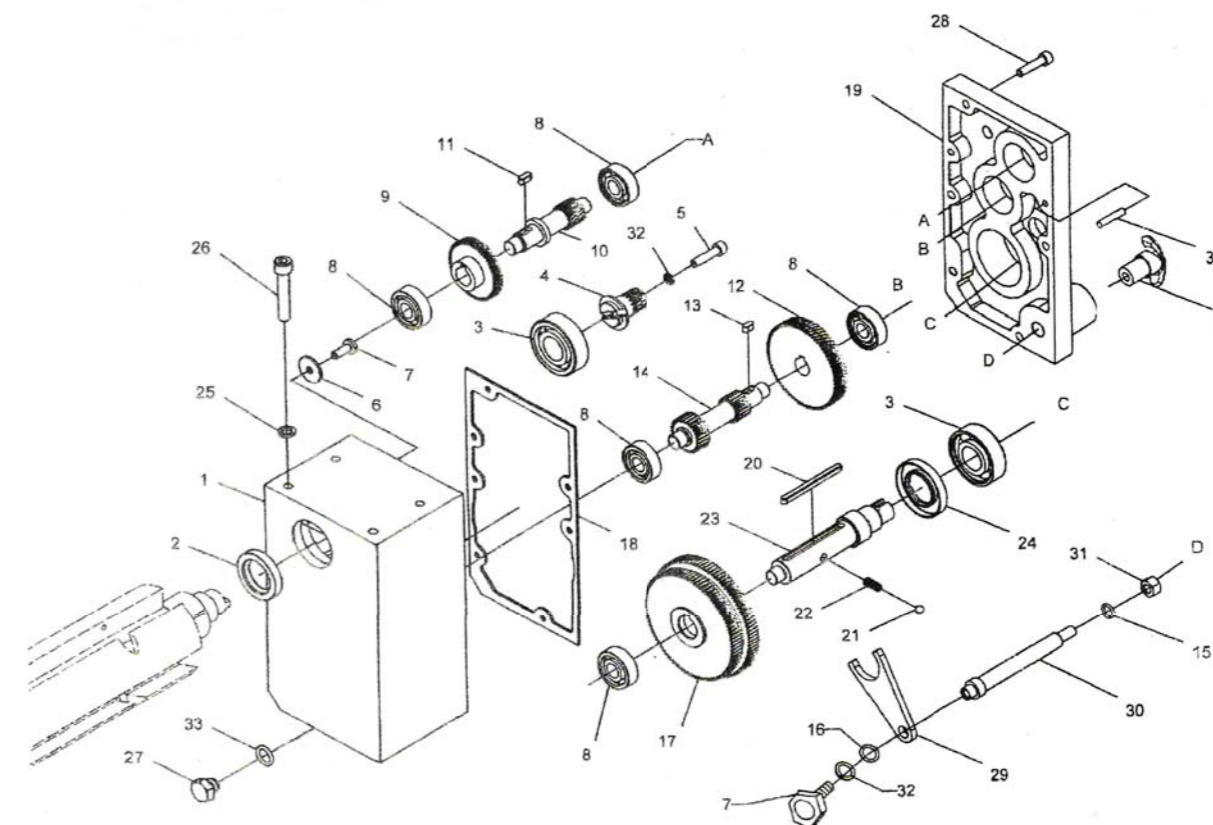
ДЕТАЛИ СБОРКИ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

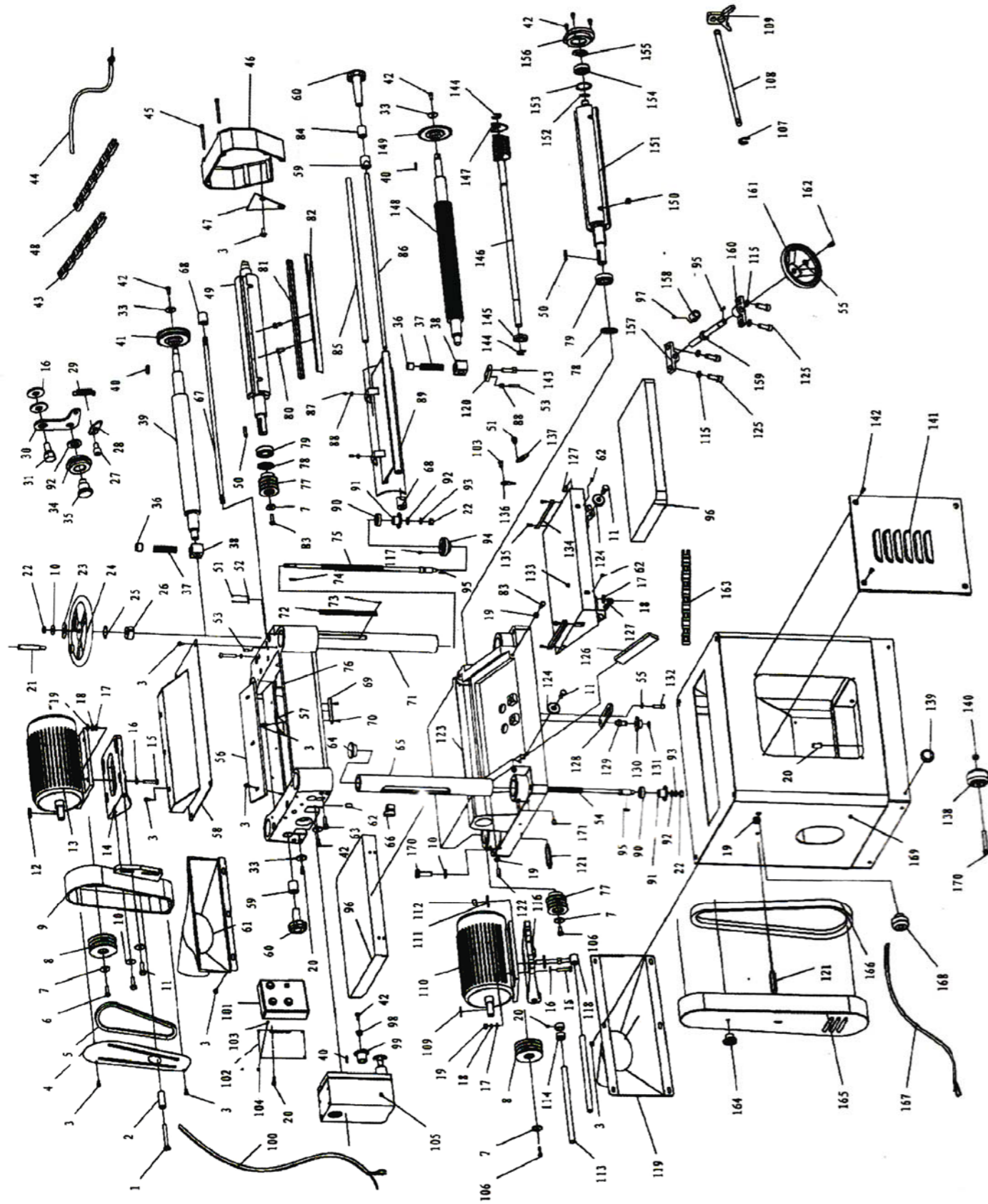
*- позиция по схеме сборки (схема 2)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132520	Корпус	19	132538	Крышка
2	132521	Сальник	20	132539	Шпонка
3	132522	Подшипник	21	132540	Шарик
4	132523	Шестерня	22	132541	Пружина
5	132524	Винт	23	132542	Вал
6	132525	Шайба	24	132543	Сальник
7	132526	Болт	25	132544	Шайба
8	132527	Подшипник	26	132545	Болт
9	132528	Шестерня	27	132546	Винт
10	132529	Вал - шестерня	28	132547	Болт
11	132530	Шпонка	29	132548	Вилка
12	132531	Шестерня	30	132549	Вал
13	132532	Шпонка	31	132550	Гайка
14	132533	Вал - шестерня	32	132551	Шайба
15	132534	Сальник	33	132552	Шайба
16	132535	Шайба	34	132553	Ручка
17	132536	Шестерня	35	132554	Штифт
18	132537	Прокладка			

СХЕМА СБОРКИ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

(схема 1)





5. 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.

5.1. Вскройте коробку и извлеките станок и все комплектующие детали.

5.2. Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем (пункт 3.1).

5.3. 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.

5.4. При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузо-

7

подъемностью не менее 500 кг.

5.4. Перемещение станка грузоподъемными механизмами производите согласно схеме строповки.

6. УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис.3-4)

1. Основание
2. Станина
3. Удлинитель стола
4. Стол рабочий
5. Блок управления
6. Блок строгального вала (верхний)
7. Электродвигатель
8. Маховик
9. Ручка маховика
10. Кожух защитный
11. Винт фиксации
12. Ручка переключения скорости подачи
13. Колонна
14. Кожух защитный
15. Патрубок пылеотвода нижний
16. Патрубок пылеотвода (верхний)
17. Кожух защитный
18. Шкала глубины строгания
19. Указатель шкалы глубины строгания
20. Маховик (регулировки глубины строгания)

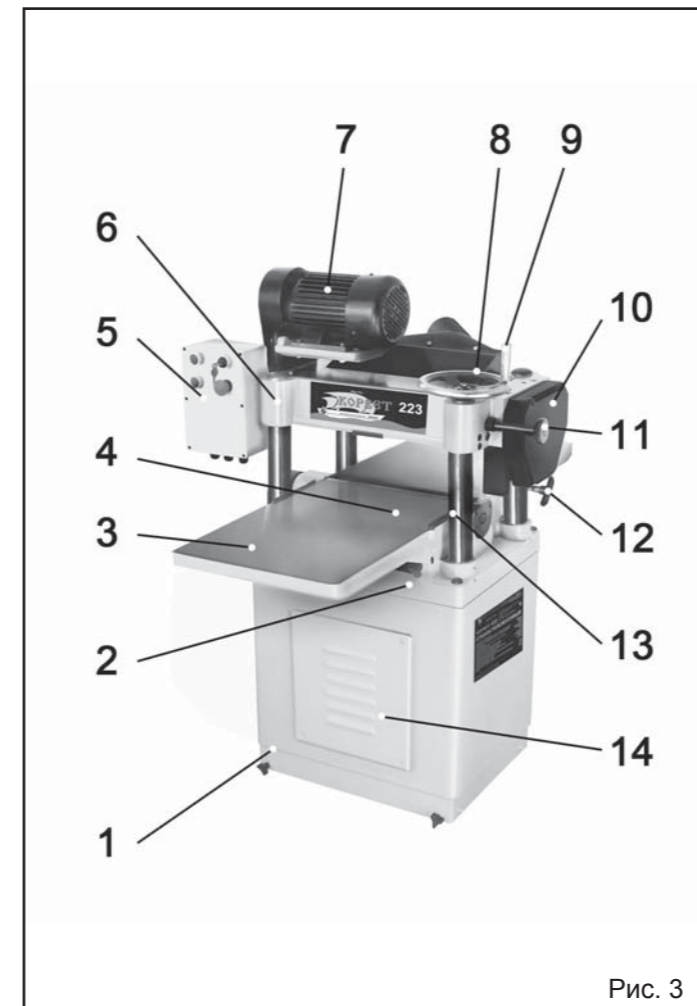


Рис. 3

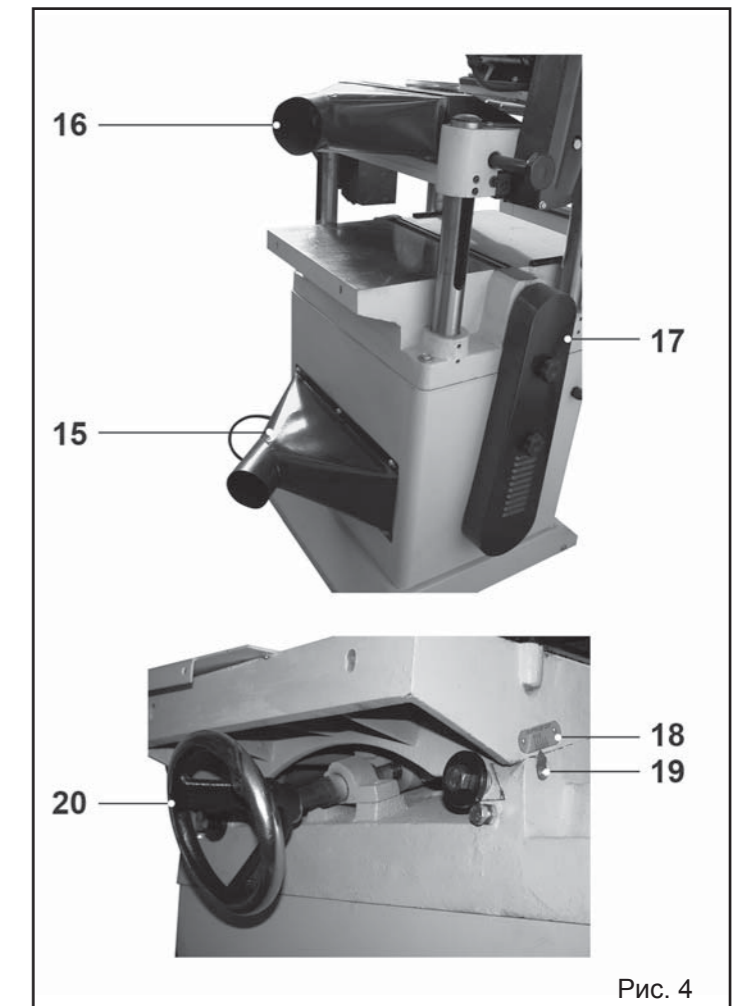


Рис. 4

7. УСТАНОВКА И СБОРКА СТАНКА (Рис.3-4)

7.1. Установка станка

7.1.1. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и оператор не будет работать в собственной тени, что с каждой сто-

роны станка достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

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

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

7.1.3. На время перемещения на место четырех болтов крепления основания (1) и станины (2) установите 4 рым-болта (для строповки в плоскости кольца), рассчитанные на перемещение данного веса (см. таблицу 1). (Рым-болты приобретаются отдельно.)

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

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

7.2. Сборка станка (Рис. 1-6)

7.2.1. Установите и закрепите ручку (9) на маховике (8).

7.2.2. Установите и закрепите ручку (12).

7.2.3. Установите и закрепите блок управления (5) деталями крепления (В) на блоке строгального вала (6).

7.2.4. Установите и закрепите патрубки пылеотводов (15) и (16), используя детали крепления (В) и ключи (Б).

7.2.5. Установите и закрепите, используя детали крепления (В) и шестигранные ключи (Ж), с обеих сторон рабочего стола (4) удлинители стола (3). Регулировочными болтами (21) выставите положение рабочей поверхности удлинителей столов (3) в одной плоскости с рабочей поверхностью рабочего стола (4).

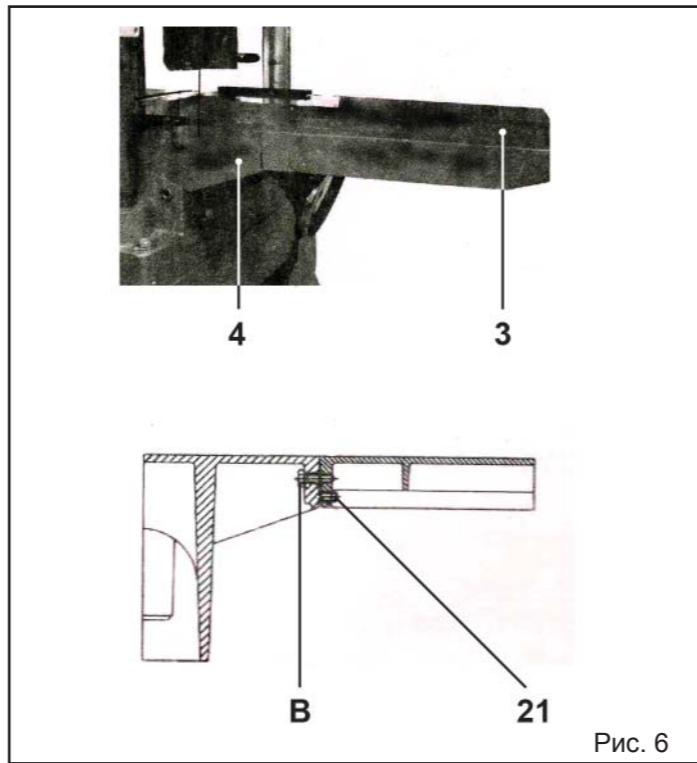


Рис. 6

нить соответствующие подключения.

8.1.3. 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.

8.2 Требования к двигателю

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

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

8.2.2. 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.

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

6.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводных проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводных проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и разъёмом станка. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные

ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 223»

*- позиция по схеме сборки (схема 1)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
100	132448	Провод	136	132484	Индикатор
101	132449	Блок управления	137	132485	Шкала
102	132450	Пластина	138	132486	Ролик
103	132451	Винт	139	132487	Фиксатор
104	132452	Гайка	140	132488	Гайка
105	132453	Коробка передач	141	132489	Крышка
106	132454	Винт	142	132490	Винт
107	132455	Кольцо	143	132491	Винт
108	132456	Ось шаблона	144	132492	Шайба
109	132457	Шаблон	145	132493	Кольцо
110	132458	Электродвигатель 1500 Вт	146	132494	Вал
111	132459	Шайба	147	132495	Вставка
112	132460	Гайка	148	132496	Ролик
113	132461	Ось	149	132497	Звездочка
114	132462	Втулка	150	132498	Винт
115	132463	Шайба	151	132499	Вал строгальный нижний
116	132464	Плита электродвигателя	152	132500	шайба
117	132465	Винт	153	132501	шайба
118	132466	Втулка	154	132502	подшипник
119	132467	Пылеотвод нижний	155	132503	Шайба
120	132468	Пластина	156	132504	Крышка
121	132469	Болт	157	132505	Держатель
122	132470	Винт	158	132506	Втулка
123	132471	Корпус	159	132507	Винт
124	132472	Шайба	160	132508	Держатель
125	132473	Винт	161	132509	Маховик
126	132474	Планка прижимная	162	132510	Винт
127	132475	Винт	163	132511	Цепь
128	132476	Вставка	164	132512	Гайка
129	132477	Ось	165	132513	Кожух
130	132478	Шестерня	166	132514	Ремень
131	132479	Кольцо	167	132515	Шнур питания
132	132480	Винт	168	132516	Кронштейн
133	132481	Стол рабочий	169	132517	Основание
134	132482	Ограничитель	170	132518	Винт
135	132483	Винт	171	132519	Винт

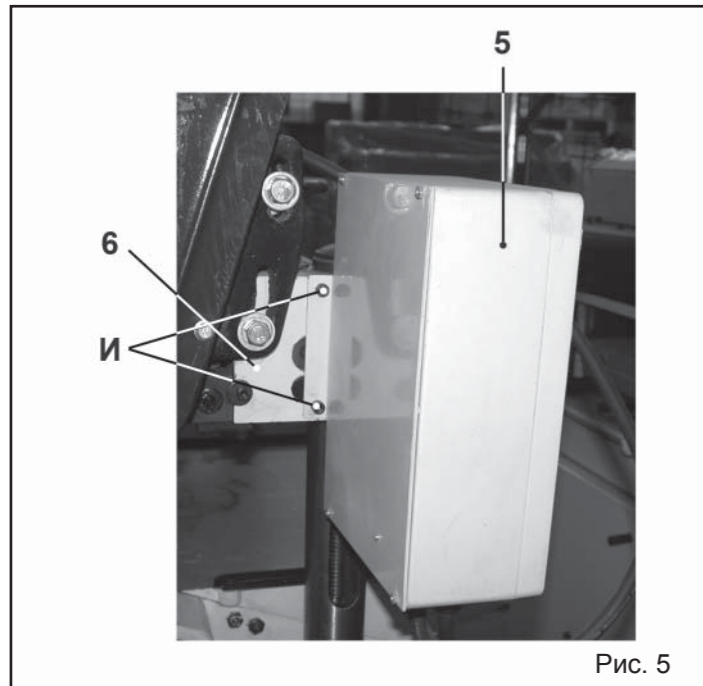


Рис. 5

8. 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.

8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.

8.1.1. Станок подключается к распределительному щиту сети 380В, 50Гц при помощи разъёма с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надёжность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

8.1.2. Запрещается переделывать соединительные разъёмы. Квалифицированный электрик должен выпол-

ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 223»
*- позиция по схеме сборки (схема 1)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132350	Винт	51	132399	Заклепка
2	132351	Втулка	52	132400	Указатель
3	132352	Шайба	53	132401	Винт
4	132353	Крышка	54	132402	Винт
5	132354	Ремень	55	132403	Шайба
6	132355	Винт	56	132404	Пластина защитная
7	132356	Шайба	57	132405	Вставка
8	132357	Шкив	58	132406	Кожух
9	132358	Кожух	59	132407	Втулка
10	132359	Шайба	60	132408	Фиксатор
11	132360	Винт	61	132409	Пылеотвод верхний
12	132361	Шпонка	62	132410	Винт
13	132362	Электродвигатель 2250 Вт	63	132411	Винт
14	132363	Плита электродвигателя	64	132412	Заглушка
15	132364	Винт	65	132413	Колона
16	132365	Шайба	66	132414	Гайка
17	132366	Шайба	67	132415	Винт
18	132367	Шайба	68	132416	Гайка
19	132368	Гайка	69	132417	Ограничитель
20	132369	Винт	70	132418	Шайба
21	132370	Рукоятка	71	132419	Колона
22	132371	Гайка	72	132420	Шкала
23	132372	Наклейка	73	132421	Винт
24	132373	Маховик	74	132422	Шпонка
25	132374	Вставка	75	132423	Винт ходовой
26	132375	Кольцо	76	132424	Корпус
27	132376	Винт	77	132425	Шкив
28	132377	Фиксатор	78	132426	Держатель шкива
29	132378	Пружина	79	132427	Подшипник
30	132379	Пластина	80	132428	Винт
31	132380	Ось	81	132429	Планка прижимная
33	132381	Шайба	82	132430	Нож
34	132382	Кронштейн	83	132431	Винт
35	132383	Вал	84	132432	Втулка
36	132384	Винт	85	132433	Вставка
37	132385	Пружина	86	132434	Вал
38	132386	Держатель	87	132435	Винт
39	132387	Ролик	88	132436	Гайка
40	132388	Шпонка	89	132437	Кронштейн
41	132389	Звездочка	90	132438	Подшипник
42	132390	Винт	91	132439	Звездочка
43	132391	Цепь	92	132440	Шайба
44	132392	Провод	93	132441	Шайба
45	132393	Винт	94	132442	Вставка
46	132394	Кожух	95	132443	Шпонка
47	132395	Вставка	96	132444	Удлинитель рабочего стола
48	132396	Цепь	97	132445	Винт
49	132397	Вал строгальный верхний	98	132446	Шайба
50	132398	Шпонка	99	132447	Звездочка

подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей (см. Таблицу 3).

8.3. Описание работы электрической схемы подключения станка (электрическая схема)

8.3.1. Для включения станка необходимо:

- нажать на кнопку включения пускателя, при этом замыкаются контакты КМ1 пускателя и подается напряжение на цепи питания станка.

8.3.2. Отключить цепи питания станка можно двумя спо-

собами:

- нажатием красной кнопки разомкнуть контакты КМ1;
- отключением подключающего разъёма.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СТАНКА «КОРВЕТ 223» ВНИМАНИЕ: ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ПРОИЗВОДИТСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ ИЛИ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ СЛУЖБОЙ ПРЕДПРИЯТИЯ.

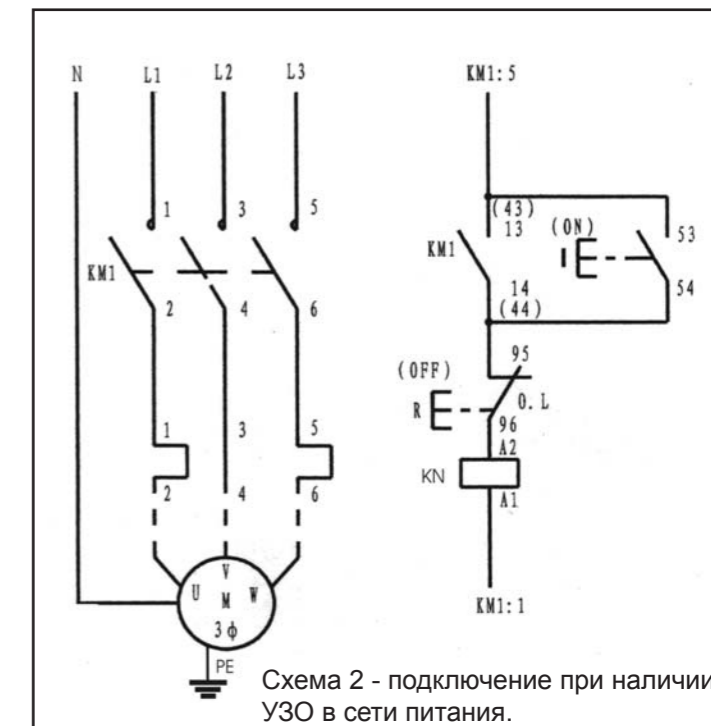
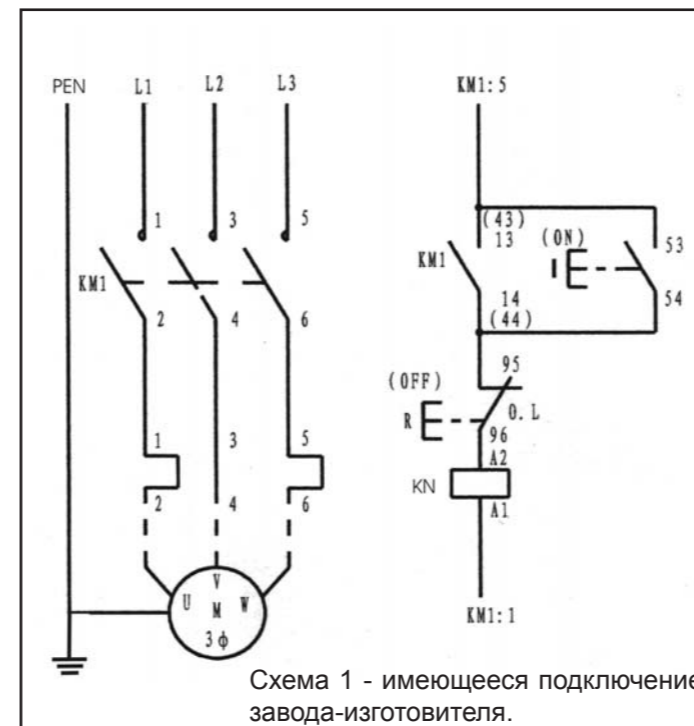


Таблица 3

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

9. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА (Рис.3)

9.1. Включение и выключение станка.

9.1.1. Станок оборудован электромеханическим блоком управления (5).

Для включения станка необходимо:

- вставить ключ в замок и повернуть его в положение «РАЗБЛОКИРОВАНО» («UNLOCK»).

- нажать кнопки «ВРАЩЕНИЕ ВЕРХНЕГО ВАЛА» («TOP») и «ВРАЩЕНИЕ НИЖНЕГО ВАЛА» («BOTTOM») для включения верхнего и нижнего строгальных валов.

9.1.2. Выключить станок можно двумя способами:

- нажатием красной кнопки «СТОП» («PUSH TO STOP»);

- отключением подключающего разъёма.

9.1.2. После окончания работы и выключения станка, поверните ключ в положение «ЗАБЛОКИРОВАНО» («LOCK»).

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: Перед началом регулировок отключите сетевой разъём станка от сети питания.

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

бота с предельными нагрузками на станок повлечёт за собой отклонение или нарушение установленных ранее регулировок.

10.1. Регулировка натяжения ремней привода ниж-

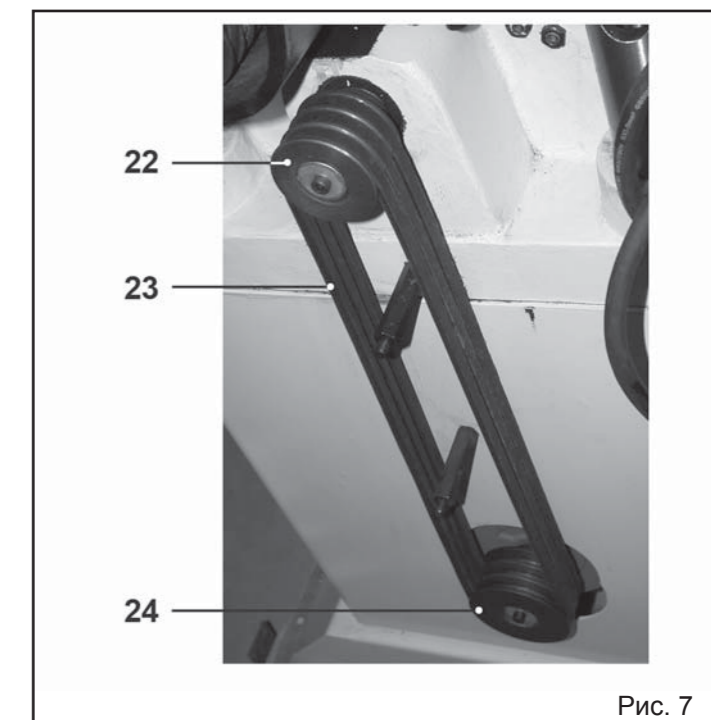


Рис. 7

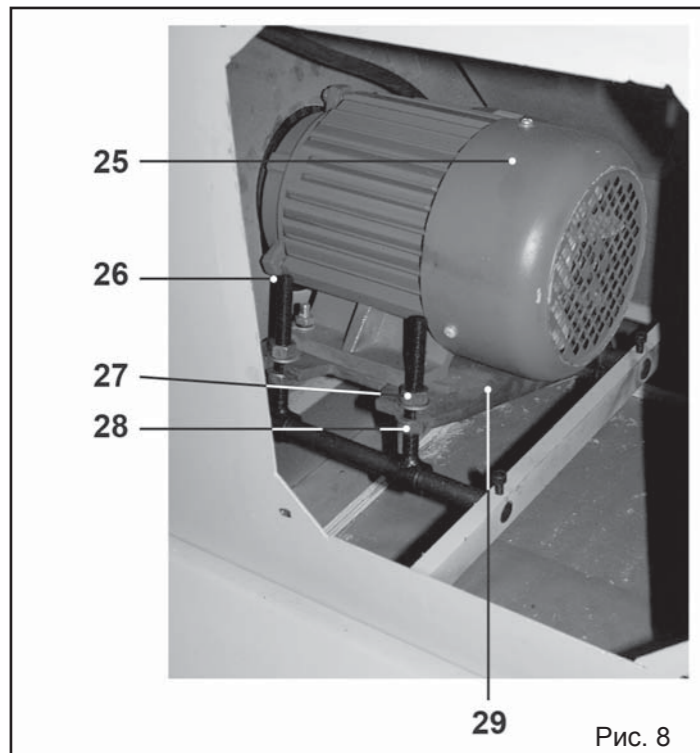


Рис. 8

него строгального вала (Рис 3, 4, 7,8)

10.1.1. Снимите защитный кожух (17) и проверьте натяжение ремней передачи (23). При необходимости произведите регулировку.

10.1.2. Демонтируйте защитный кожух (14). Скрутите гайки (28) по винту (26) в крайнее нижнее положение. Гайками (27) произведите регулировку положения плиты (29) электродвигателя (25), перемещая нижний шкив (24) электродвигателя (25), который, в свою очередь, изменяет натяжение ремней передачи (23). Чрезмерное натяжение может привести к преждевременному износу подшипников и ремней передачи (23), а недостаточное натяжение - к их проскальзыванию на шкивах (22 и 24) при нагрузках. Удерживая гайки (27), зафиксируйте положение гайками (28).

10.1.3. Установите и закрепите защитную кожух (14).

10.1.4. Установите и закрепите защитный кожух (17).

10.2. Регулировка ножей верхнего строгального вала (Рис. 9 - 13)

10.2.1. Демонтируйте кожух (30) и патрубков пылеотвода (16).

10.2.2. Демонтируйте пластину (31).

10.2.3. Калибр (33) для установки ножей (35) плотно прижмите к строгальному валу (34). Вылет режущей кромки ножей (35) должен быть параллелен строгальному валу

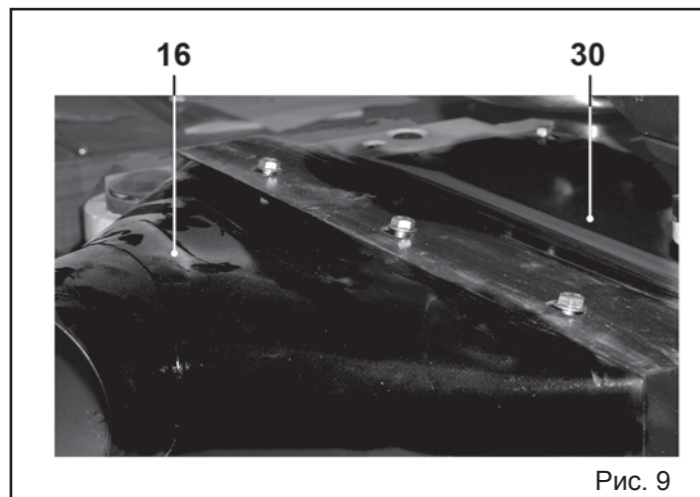


Рис. 9

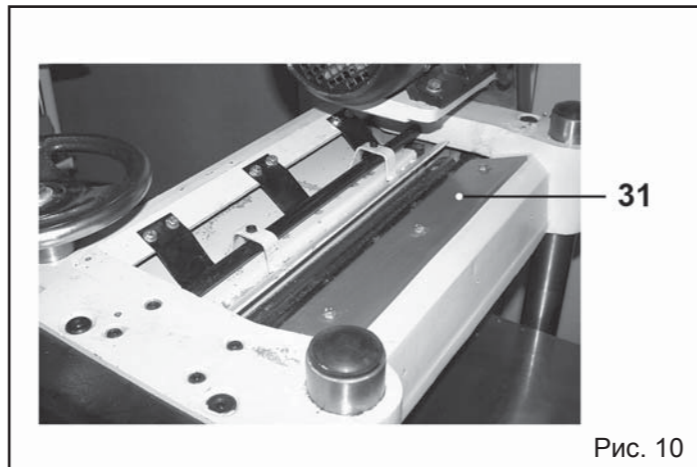


Рис. 10

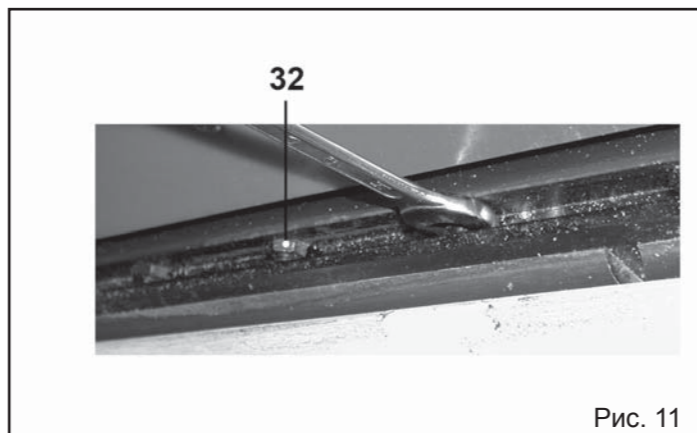


Рис. 11

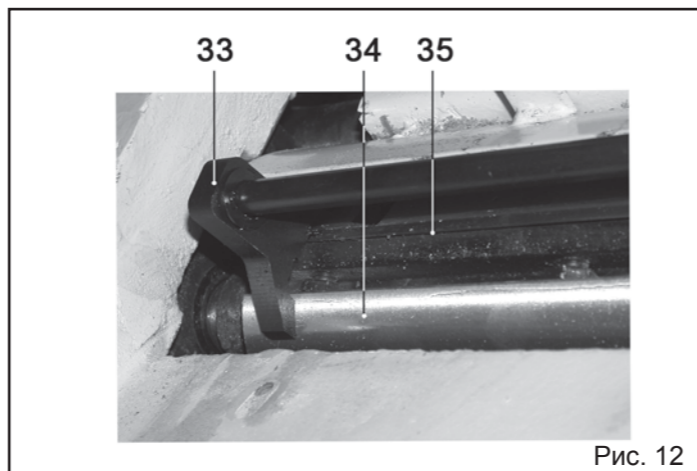


Рис. 12

(34) и составлять не более 1,5мм, что соответствует рабочим поверхностям калибра (33). При необходимости проведите регулировку положения строгальных ножей (35).

10.2.4. Ослабьте фиксацию прижимной планки (36), вращая специальные болты (32) по часовой стрелке.

10.2.5. Опорной поверхностью (базой) установки строгальных ножей (35) являются головки болтов (38). Вращая по часовой стрелке, максимально утопите болты (38), установив положение ножей (35) близко к минимальному вылету относительно строгального вала (34). Слегка зафиксируйте прижимную планку (36) специальными болтами (32), вращая их против часовой стрелки.

10.2.6. Калибр (33) для установки строгальных ножей (35) плотно прижмите к строгальному валу (34). Вращением против часовой стрелки болтов (38) установите вылет режущей кромки строгальных ножей (35) до касания с центральной частью рабочей поверхности калибра (33). Положение зафиксируйте сначала крайними специальными болтами (32), затем средними, далее - в любой последовательности.

тийный срок исчисляется с даты изготовления станка. В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт вышедшего из строя станка, если не будет отмечено следующее:

Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения о станке в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.) Отмечена попытка разборки станка без надлежащих оснований, оговоренных в паспорте на него; нарушены пломбы, на шлицах винтов, на корпусе присутствуют следы разборки (при этом, в гарантийном талоне нет отметки Сервисного Центра или его полномочных представителей о проведенном обслуживании, ремонте).

Неисправность станка стала следствием воздействия высоких или низких температур; попавших внутрь посторонних предметов, жидкостей, сильного загрязнения, воздействия на станок обстоятельств «непреодолимой силы».

Станок эксплуатировался: без требуемого ухода с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.

При выявлении причин, вызвавших неисправность, специалисты службы определяют, что при эксплуатации были нарушены требования и рекомендации инструкции (Методика и иллюстрации производителя).

Если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.

Для ремонта предъявлен станок с естественно изношенными деталями (сальники, уплотнительные кольца, ремни передачи и т.д.), поскольку эксплуатировался с

интенсивностью, на которую не рассчитан. Гарантия не распространяется: на быстроизнашивающиеся детали и узлы, сменные и съемные принадлежности, если на них присутствуют следы эксплуатации (режущий инструмент, ремни передач и т.д.).

Предметом гарантии не является неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются, Станок в ремонт сдается чистый, 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;

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

СХЕМА СТОПОРОВКИ



воздуха. Налипание на цепи и звёздочки могут привести к растяжению цепи и к поломке. Регулярно очищайте ремни и шкивы. Грязные шкивы и ремни могут привести к проскальзыванию.

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

13.5. Очищайте неокрашенные поверхности столов керосином с последующим покрытием поверхности тонким слоем состава для лучшего скольжения заготовки.

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

13.7. Своевременно проверяйте и, при необходимости, доливайте трансмиссионное масло в редуктор автоматической подачи станка до середины окна уровня мас-

ла, п. 10.6.

13.8. 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).

13.8. 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.

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

14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатели не запускаются	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Статоры или роторы сгорели	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	4. Установить предохранитель или контрольный выключатель
2. Двигатели не развивают полную скорость и не работают 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, убедиться, что он отвечает требованиям п.6.2.4.
3. Двигатели перегреваются, останавливаются, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатели перегружены	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

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 223» соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления " ____ " _____ 200 г. ОТК _____ штамп
подпись

Дата продажи " ____ " _____ 200 г. _____ штамп магазина
подпись продавца

16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу станка при условии правильного монтажа и обслуживания его в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руко-

водстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации станка – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет. При отсутствии даты продажи и штампа магазина на гарантийном и отрывных талонах, гаран-

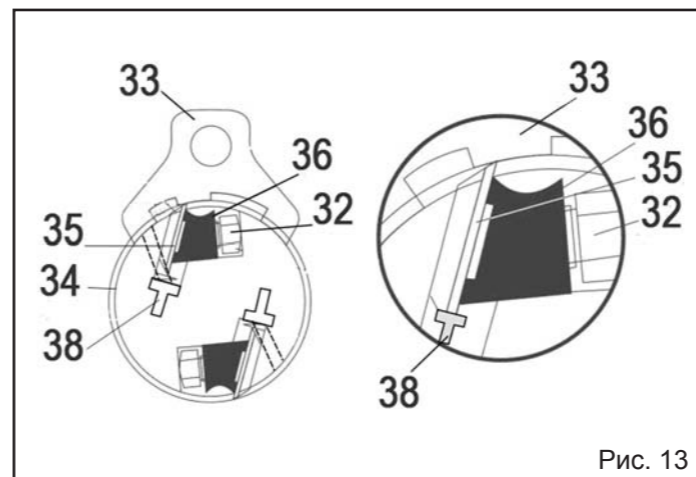


Рис. 13

Надёжно зафиксируйте положение ножей (35) на строгальном валу (34) прижимной планкой (36).

10.2.7. Установите пластину (31).

10.2.8. Установите кожух (30) и патрубок пылесборника (16).

10.3. Регулировка ножей нижнего строгального вала (Рис. 4,13)

10.3.1. Установите блок верхнего строгального вала (6) вращением маховика (8) в крайнее верхнее положение.

10.3.2. Выполните регулировку ножей нижнего строгального вала аналогично регулировке ножей верхнего строгального вала (см. п.10.2.3-10.2.6).

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.

10.4. Регулировка натяжения ремней привода верхнего строгального вала (Рис 14-16)

10.4.1. Вывинтите болты (40) и демонтируйте защитный

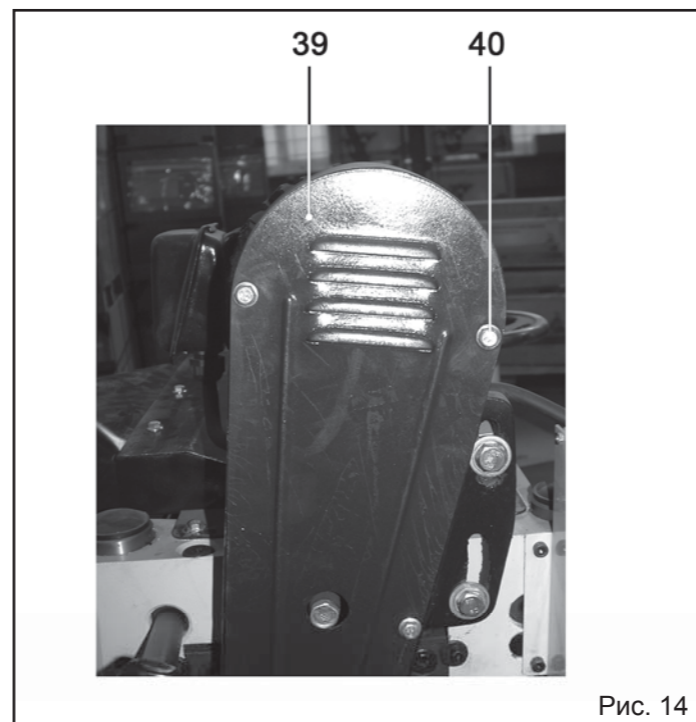


Рис. 14

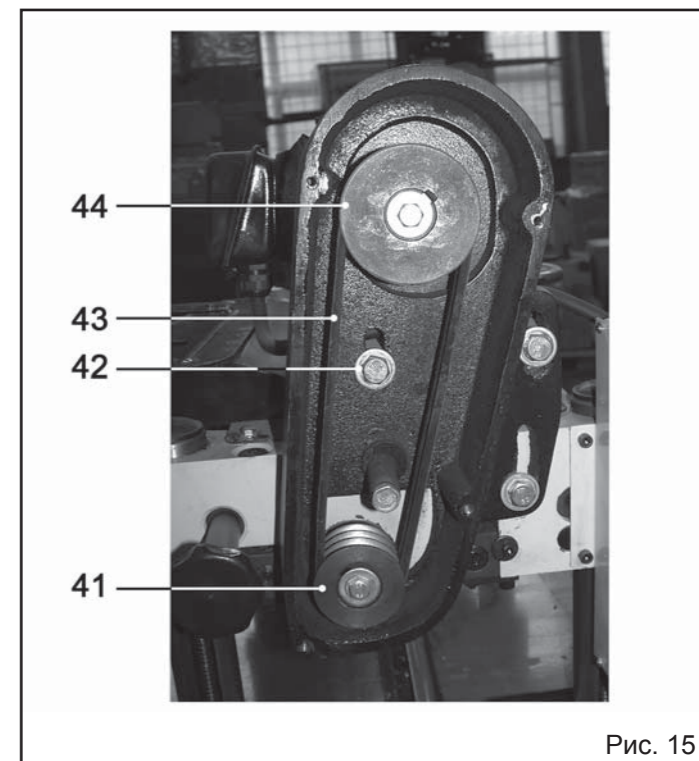


Рис. 15

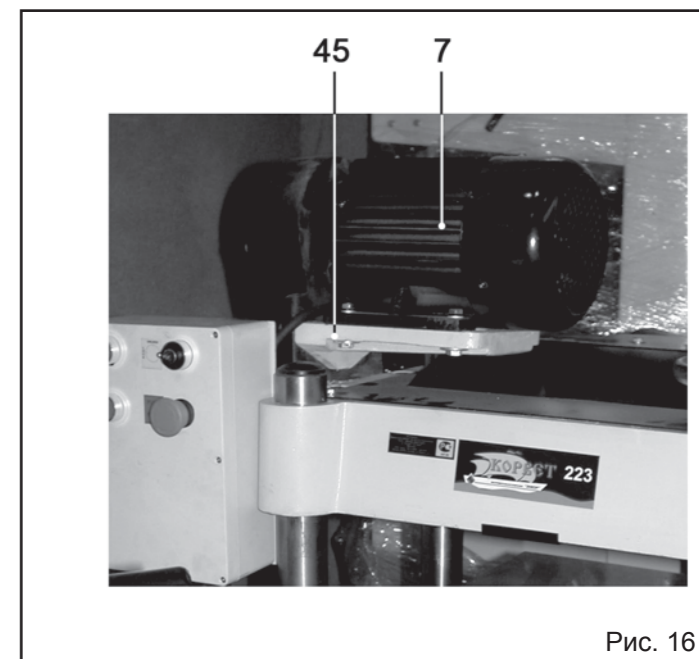


Рис. 16

кожух (39).

10.4.2. Ослабьте фиксацию болтов (42). Произведите регулировку положения плиты (45) электродвигателя (7), перемещая верхний шкив (44) электродвигателя (7), который, в свою очередь, изменяет натяжение ремней передачи (43). Чрезмерное натяжение может привести к преждевременному износу подшипников и ремней передачи (43), а недостаточное натяжение - к их проскальзыванию на шкивах (41 и 44) при нагрузках. Зафиксируйте положение плиты (45) болтами (42).

10.4.3. Установите и закрепите защитный кожух (39).

10.5. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки (Рис.17,18)

Станок оборудован системой автоматической регулировки натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки. После первых 50 часов наработки, особенно в начале эксплуатации станка, производите замену масла. Типы масел приведены в разделе 13.

10.6. Замена масла механизма автоматической подачи заготовки (Рис.17,18)

- 10.6.1. Выкрутите винты крепления (47) и демонтируйте защитный кожух (10).
- 10.6.2. Выкрутите винт (48).
- 10.6.3. Выкрутите винт (49).
- 10.6.4. Слейте масло.
- 10.6.5. Установите винт (49).
- 10.6.6. Залейте масло.
- 10.6.7. Установите винт (48).
- 10.6.8. Установите и винтами крепления (47) зафиксируйте защитный кожух (10).

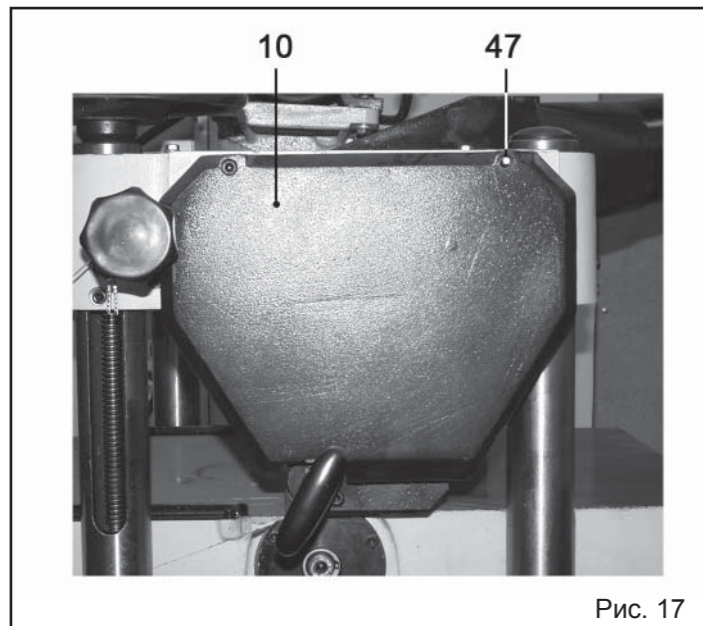
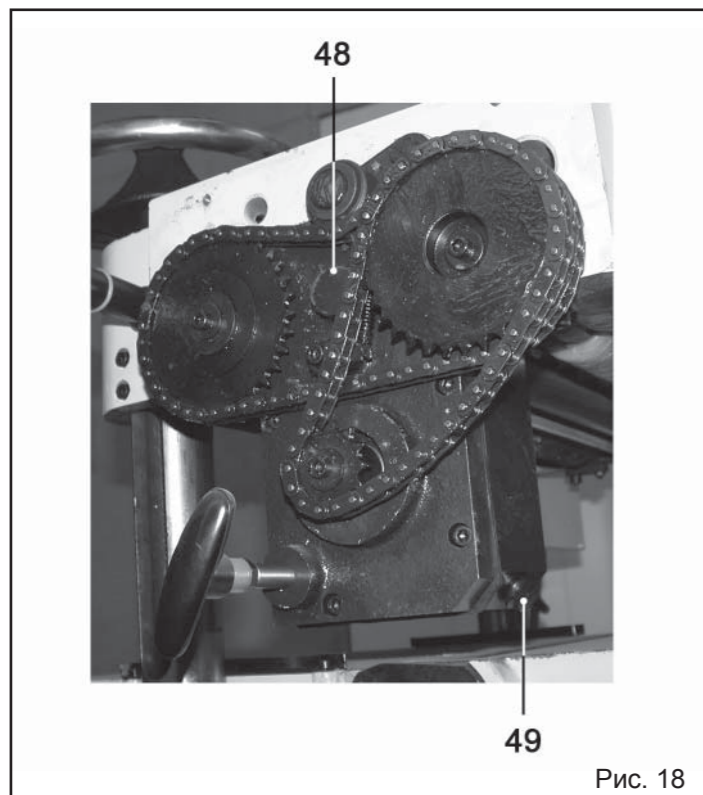


Рис. 17



49

Рис. 18

11. СТРОГАНИЕ (Рис.19)

11.1. К работе на станке допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими строгальными станками лица не моложе 16 лет. Приступая к выполнению работ на станке, изучите руководство по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления станком. Перед выполнением намеченной операции изучите методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соот-

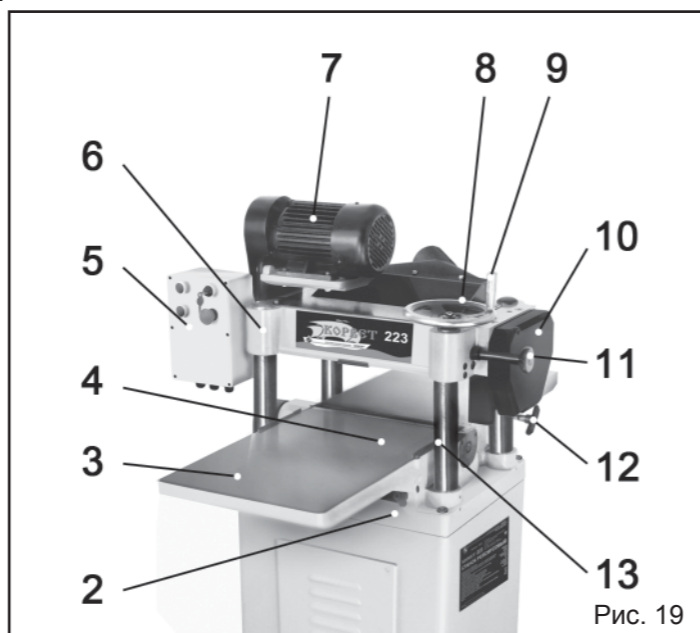


Рис. 19

ветствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

11.2. Станок оборудован патрубками пылеотводов (15) и (16) Рис. 4, для удаления стружки и древесной пыли, к которым перед началом работы необходимо подсоединить и закрепить шланги пылесоса для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 12).

11.3. Перед началом выполнения строгания включите пылесос и выключите после окончания работы.

11.4. Винтами фиксации (11) ослабьте установленное положение блока верхнего строгального вала (6), вращая маховик (8). Установите блок верхнего строгального вала (6) в положение, соответствующее максимально толстому (широкому) участку заготовки, после чего, вращая маховик (8), поднимите блок (6) на высоту, равную предполагаемой глубине строгания.

11.5. Подавайте заготовку (предварительно обработанную на строгальном станке, стороной вниз) по поверхности рабочего стола (4) до момента захвата заготовки подающим роликом (автоматическая подача). По необходимости поддерживайте заготовку, но не увеличивая и не уменьшая 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.

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

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

11.8. Перед началом обработки заготовки выберите скорость автоматической подачи, для чего установите ручку (12) в одно из двух положений. В утопленном положении скорости автоматической подачи соответствует 6 м/мин – предварительная (грубая) обработка заготовки, в отжатом положении ручки (12) скорость автоматической подачи соответствует 4,8 м/мин – окончательная (чистовая) обработка заготовки.

11.9. При обработке длинных заготовок используйте роликовые опоры (см. раздел 12), установленные по высо-

те в одной плоскости с рабочим столом (4).

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.).



Рис. 20

12.2. 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.21), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье. Краткие технические характеристики пылесосов приведены в таблице 4.

Таблица 4

	«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 м³/мин	42,6 м³/мин	62,3 м³/мин	70,82 м³/мин	76 м³/мин
Объём пылесборника	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Объём фильтра	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

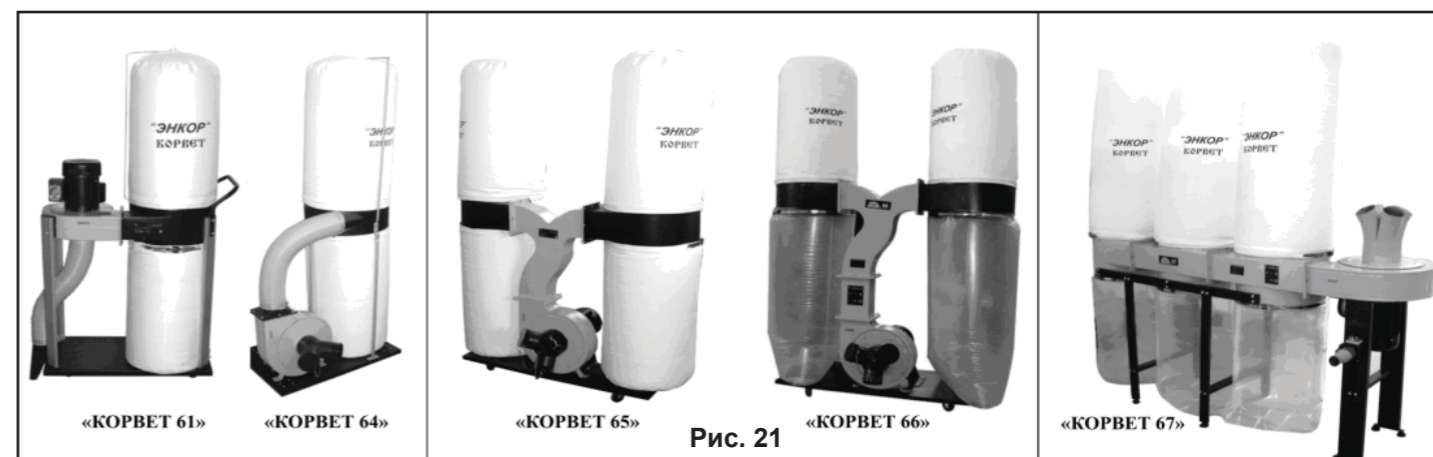


Рис. 21

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

13.2. После окончания работы со станком очищайте ста-

12. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

12.1. Опора роликовая

Для повышения производительности труда и обеспечения безопасности при работе на станке, рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.20), которая облегчает работу с заготовками большой длины при подаче заготовки на обработку и передаче готового изделия после обработки.

нок 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.

13.3. Необходимо регулярно очищать приводные звездочки и цепи от пыли и грязи с помощью щетки и сжатого