



КОРВЕТ-101

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

СТРОГАЛЬНАЯ МАШИНА **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



Артикул 10301

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели переносную электрическую строгальную машину, изготовленную в КНР компанией ИНСТРИМПЕКС под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ». Перед вводом в эксплуатацию строгальной машины внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования машины.

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

5. Подключение станка к источнику питания

5.1 Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.2 Требования к двигателю.

6. Распаковка

7. Устройство станка

8. Электрические соединения

9. Сетевой выключатель

10. Сборка

10.1. Установка опоры направляющей планки

10.2. Установка узла направляющей планки

10.3. Проверка ограничителей направляющей планки

10.4. Установка комплекта пылесборника

11. Монтаж

12. Регулировка

12.1. Регулировка глубины строгания

12.2. Контроль глубины строгания

12.3. Регулировка направляющей планки

12.4. Защитная планка рабочего вала

12.5. Регулировка высоты ножа

13. Подача заготовки

14. Использование толкателей

15. Скашивание и снятие фаски

16. Предотвращение поломки ножей

17. Использование пылесоса

18 Опора роликовая

19. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

20. Техническое обслуживание

20.1. Обслуживание

20.2. Проверка и замена щеток

20.3. Уход за ножами

20.4. Контроль износа ножей

20.5. Заточка ножей

20.6. Замена ножей

20.7. Замена зубчатого приводного ремня

20.8. Замена ремня вентилятора

21. Свидетельство о приёмке и продаже

22. Гарантийные обязательства

23. Возможные неисправности и методы их устранения

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации строгальной машины модели "КОРВЕТ 101"

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Стругальная машина модели «КОРВЕТ 101» (далее станок) предназначен для строгания поверхностей и краев досок, и создает плоскую поверхность на покоробленных досках, и скосы, фаски и конусы с помощью вращающегося в горизонтальной плоскости рабочего вала, расположенного между столом подачи и приемным столом, используемыми как опора для обрабатываемого изделия. Струганию подвергается нижняя поверхность изделия.

Станок имеет: чугунные столы подачи и приемный с гладкими рабочими поверхностями, подъемный винт для точной регулировки высоты стола подачи. Жесткая, установленная по центру чугунная направляющая планка, обеспечивает фиксацию под углом 90° (от рамы) и 45° внутрь или наружу. Станок оборудован магнитным пускателем, блоками толкателей и встроенным вентилятором для удаления стружки. Станок легко обрабатывает твердую древесину, панели из твердого и мягкого дерева шириной до 155 мм с помощью рабочего вала с двумя ножами и обеспечивает глубину строгания до 3 мм.

1.2 Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В 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 помещения, его не распаковывать и не включать в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении, из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

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

1.6. После продажи станка претензии по комплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
1. Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
2. Частота сети, Гц	50
3. Род тока	переменный, однофазный
4. Номинальная потребляемая мощность, Вт	1100
5. Габариты стола строгального, мм	730 x 160
6. Частота вращения рабочего вала, об/мин	10000
7. Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	155
8. Максимальная глубина строгания, мм	3
9. Количество ножей, шт.	2
10. Масса, кг	45

2.2. По электробезопасности строгальный станок модели "КОРВЕТ 101" 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»

Корешок № 2. На гарантийный ремонт станка «Корвет» Модель: К –
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

Корешок № 1. На гарантийный ремонт станка «Корвет» Модель: К –
изъят «.....»200.....года
Ремонт произвел / /

----- линия отреза -----

Гарантийный талон

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

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
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 замечаний

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт станка
«КОРВЕТ» зав. №
Изготовлен «.....» / / М П

Продан
наименование торгового предприятия
Дата «.....»200 ..г ..

подпись продавца
Владелец: *адрес, телефон*
.....
.....

Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....

Дата «.....» 200 ..г ..

подпись механика
Владелец станка личная

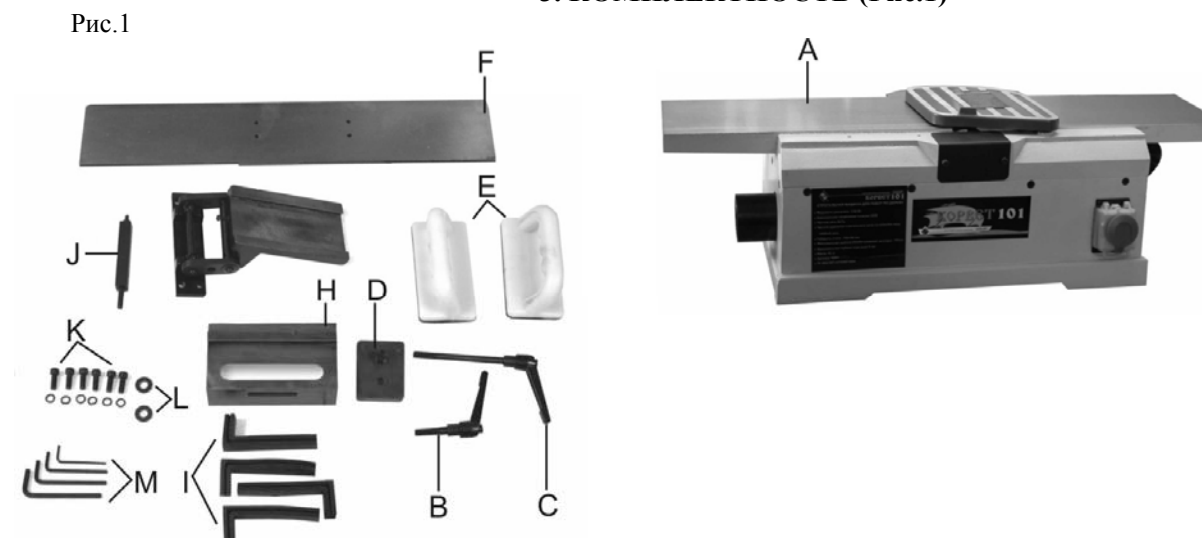
подпись
Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия
.....
(наименование ремонтного предприятия или его штамп)
Дата «.....»200 ..г .. личная

подпись

Место для замечаний

27	123450	Опора направляющей планки	18426.00	1
28	123451	Штифт	18427.00	2
29	123452	Блок зажимной	18428.00	1
30	123453	Гайка М8-1.25 мм	STD851008	3
31	123454	Болт с круглой головкой М8-1.25x40 мм	02025.00	1
32	123455	Рама стола	18429.00	1
33	123456	Прокладка	09845.00	4
34	123457	Шайба 8мм	STD851008	4
35	123458	Винт М6-1.0x35 мм	05224.00	2
36	123459	Плита опорная	18430.00	1
37	123460	Шайба пружинная 5мм	STD852005	6
38	123461	Винт М6-1.0x35 мм	03855.00	2
39	123462	Маховик	18431.00	4
40	123463	Винт подъемный	18432.00	1
41	123464	Шайба 5мм	STD851005	6
42	123465	Винт с потайной головкой М5-0.8x12 мм	00389.00	6
43	123466	Кольцо стопорное	00519.00	2
44	123467	Шарикоподшипник 6201zz	STD315215	2
45	123468	Прокладка зубчатая 4мм	05156.00	1
46	123469	Винт с потайной головкой М4-0.7x10 мм	01903.00	2
47	123470	Втулка предохранительная	08077.00	1
48	123471	Шнур сетевой	00090.00	1
49	123472	Винт М6-1.0x16 мм	01640.00	4
50	123473	Двигатель	18433.00	1
51	123474	Шкив двигателя	18434.00	1
52	123475	Шайба 6мм	STD851006	6
53	123476	Болт с круглой головкой 6-1.0x12мм	01505.00	6
54	123477	Толкатель (комплект)	9-23000	1
55	123478	Винт с потайной головкой 5-0.8x10 мм	01784.00	4
56	123479	Панель	18435.00	1
57	123480	Зажим шнура	02621.00	1
58	123481	Плита монтажная двигателя	18436.00	1
59	123482	Втулка	18437.00	1
60	123483	Ремень приводной	18438.00	1
61	123484	Планка защитная	18439.00	1
62	123485	Пружина	18440.00	1
63	123486	Штифт	18441.00	1
64	123487	Пластина	18442.00	1
65	123488	Винт с потайной головкой М5-0.8x8 мм	06701.00	6
66	123489	Выключатель	08066.00	1
67	123490	Вал	18443.00	1
68	123491	Винт с потайной головкой М6-20x16 мм	18455.00	8
69	123492	Планка прижимная	18456.00	2
70	123493	Нож (комплект из 2)	18457.00	1
71	123494	Рабочий вал	18458.00	1
72	123495	Винт регулировочный	18459.00	4
73		Винт М6-1.0x8 мм	01043.00	5
74	123497	Шкив приводной	18460.00	1
75	123498	Крышка	18461.00	1
76	123499	Ремень вентилятора	18444.00	1
77	123500	Шкив вентилятора	18445.00	1
78	123501	Шарикоподшипник 6000zz	STD315505	2
79	123502	Шайба	18446.00	1
80	123503	Вал вентилятора	18447.00	1
81	123504	Винт самонарезающий	18462.00	6
82	123505	Плита пылесборника	18448.00	1
83	123506	Крыльчатка	18449.00	1
84	123507	Вытяжка опилок	18450.00	1
85	123496	Сборщик опилок	18451.00	1
86		Болт с шестигранной головкой М5-0.8x30 мм	18452.00	1
87		Гайка М5-0.8 мм	STD840508	1

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис.1)



А. Станок	1 шт.
В. Ручка фиксирующая перемещения направляющей планки	1 шт.
С. Ручка фиксирующая угол наклона направляющей планки	1 шт.
Д. Блок зажимной	1 шт.
Е. Толкатель	2 шт.
Ф. Направляющая планка	1 шт.
Г. Кронштейн направляющей планки	1 шт.
Н. Опора направляющей планки	1 шт.
И. Подушка резиновая	4 шт.
Ж. Узел регулировочный	1 шт.
К. Болт с круглой головкой М8-1.25x22 мм с пружинной шайбой	6 шт.
Л. Шайба	2 шт.
М. Ключ шестигранный 3, 4, 5 и 6 мм	по 1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Код для заказа	10301

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не подключайте станок к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями, пока поэтапно не пройдете все пункты настройки и регулировки станка.

4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим станком

- 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.
- 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 натертым воском.
- 4.1.5. Не работайте в опасных условиях. Запрещается работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. Позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.
- 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 выньте вилку шнура питания станка из розетки электросети.

4.1.16. Используйте только рекомендованные комплектующие. 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 вала и выдерните шнур из сети.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности

4.2.1. Перед первым включением станка обратите внимание на надежность установки станка.

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

4.2.2. Никогда не включайте станок при снятом рабочем вале или снятом кожухе привода.

4.2.3. Никогда не производите строгание или фугование глубже 3 мм.

4.2.4. Используйте толкатели для подачи заготовок при строгании или фуговании.

4.2.5. Из заготовки необходимо удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки ножей рабочего вала.

4.2.6. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не порезать руки.

4.2.7. Никогда не опускайте руку в отверстие для удаления опилок, если станок включен в электрическую сеть.

4.2.8. После включения станка подождите, чтобы рабочий вал достиг рабочей скорости перед его использованием.

4.2.9. Не выполняйте фугование заготовок короче 200 мм, уже 20 мм, тоньше 13 мм. Не выполняйте строгание заготовок короче 200 мм, уже 20 мм, шире 155 мм, тоньше 13 мм.

4.2.10. Подавайте заготовки к рабочему валу только навстречу направлению его вращения.

4.2.11. Никогда не включайте станок, если заготовка касается ножей.

4.2.12. Заготовки длиннее, чем длина рабочего стола, необходимо подпирать с помощью опоры роликовой или другого приспособления, высотой равной высоте рабочего стола.

4.2.13. Постоянно контролируйте заготовку. Не допускайте, чтобы заготовка упиралась в рабочий вал без опоры на направляющую линейку. Заготовка может выскочить из станка на большой скорости и нанести серьезную травму.

4.2.14. Не пытайтесь выполнять операции, с которыми вы незнакомы.

4.2.15. Не допускайте попадание рук непосредственно под рабочий вал.

4.2.16. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Всегда стойте сбоку. Если произойдет отдача заготовки, то заготовка Вас не ударит.

4.2.17. Не использовать станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.

4.2.18. Обрабатываемую заготовку постоянно прижимайте к направляющей линейке и поверхности рабочего стола, чтобы она не могла качаться или вращаться. Под заготовкой не должны скапливаться опилки.

4.2.19. Не строгайте одновременно несколько заготовок.

4.2.20. Особенно внимательными будьте при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок.

4.2.21. Не прикасайтесь к рабочему валу станка во время его работы.

4.2.22. Если Вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.

4.2.23. Всегда будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

4.2.24. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, масла, воды и острых кромок.

4.2.25. При подготовке к работе, подключите к станку пылесос.

Рис. 24- Схема сборки станка

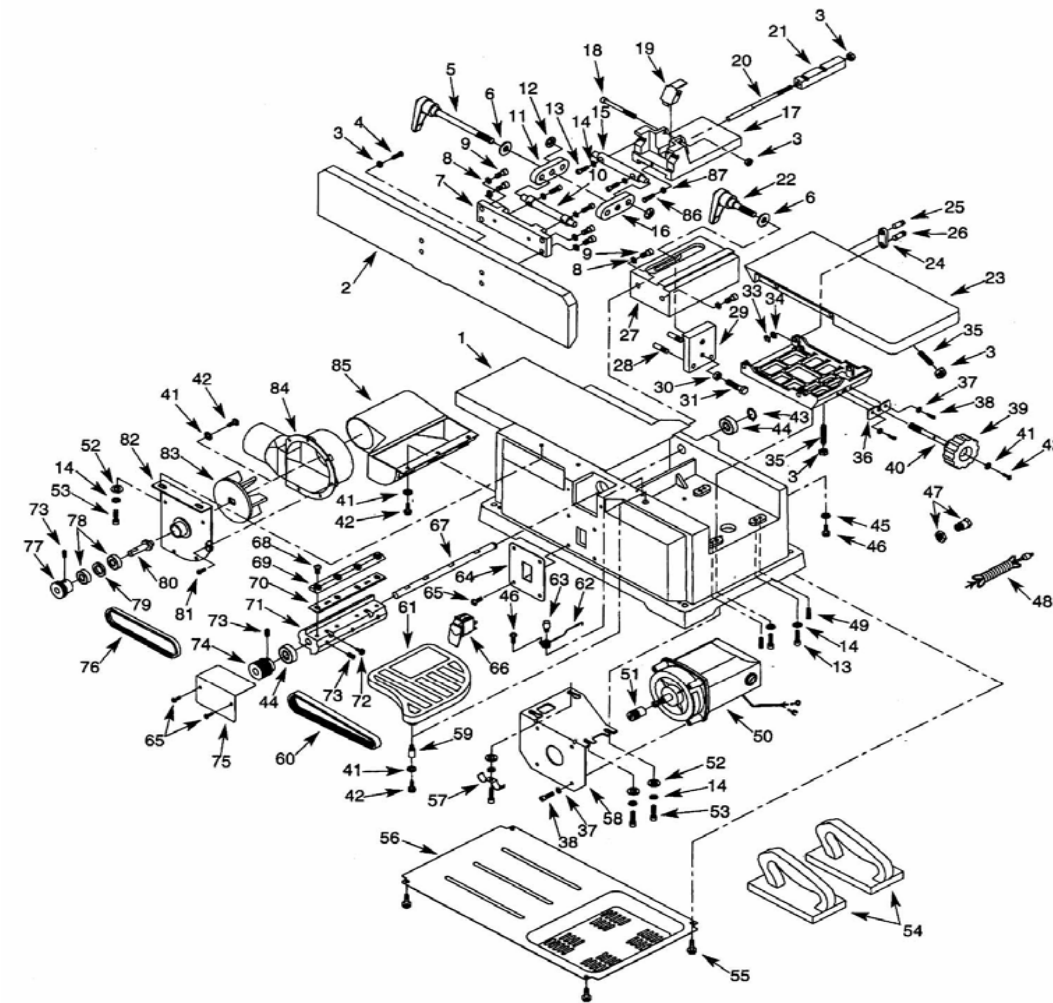


Рис.24-Детали сборки станка

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	Номер детали	К-во
1	123424	Рама с приемным столом	18408.00	1
2	123425	Планка направляющая	18409.00	1
3	123426	Гайка М6-1.0 мм	STD840610	5
4	123427	Болт с шестигранной головкой М6-1.0x16 мм	STD83016	1
5	123428	Ручка	18410.00	1
6	123429	Шайба	18454.00	2
7	123430	Пластина направляющей планки	18411.00	1
8	123431	Шайба пружинная 8-мм	STD852008	6
9	123432	Болт с круглой головкой М8-1.0x22мм	17074.00	8
10	123433	Вал	18412.00	1
11	123434	Тяга правая	18513.00	1
12	123435	Гайка М10 мм	18414.00	2
13	123436	Болт с круглой головкой М6-1.0x22 мм	05370.00	8
14	123437	Шайба пружинная 6мм	STD852006	14
15	123438	Вал кронштейна	18415.00	1
16	123439	Тяга левая	18416.00Л/	1
17	123440	Кронштейн направляющей планки	18417.00	1
18	123441	Болт с круглой головкой М6-1.0x50мм	06101.00	1
19	123442	Ограничитель	18418.00	1
20	123443	Вал	18419.00	1
21	123444	Блок	18420.00	1
22	123445	Ручка	18421.00	1
23	123446	Стол подачи	18422.00	1
24	123447	Тяга	18423.00	4
25	123448	Штифт стола	18424.00	4
26	123449	Штифт рамы	18425.00	4

СХЕМА СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 101»

Рис. 23-Схема сборки двигателя

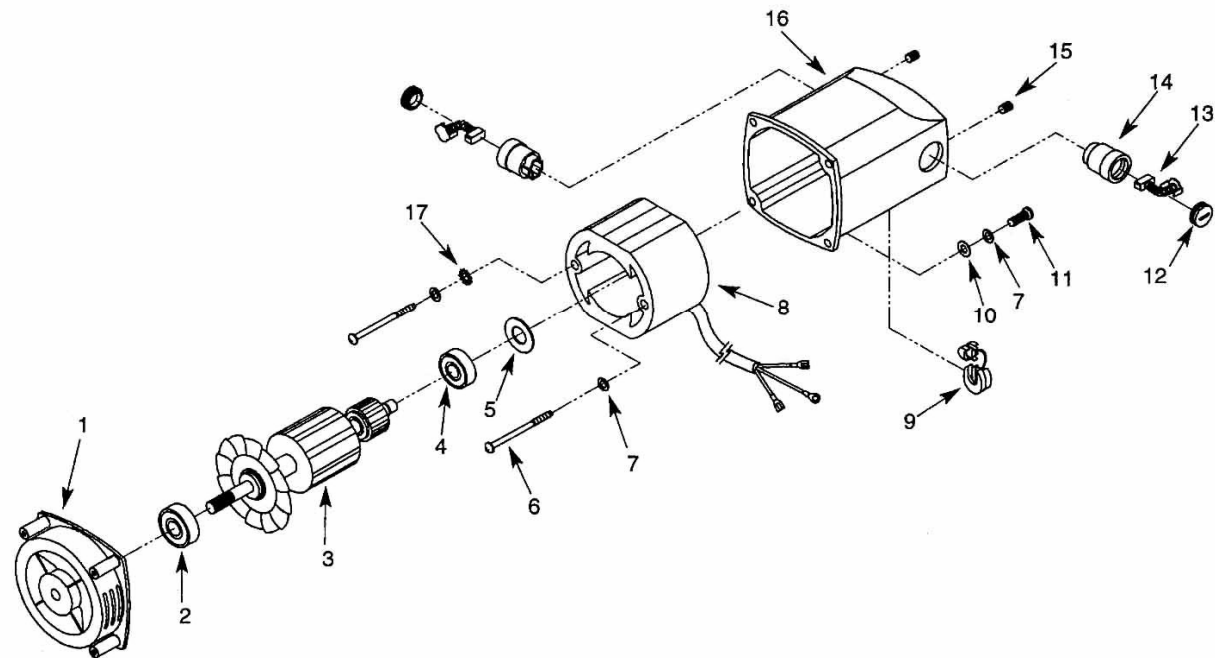


Рис. 23-Детали сборки двигателя

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	Наименование	Номер детали	К-во
1	123407	Крышка двигателя	2856.00	1
2	123408	Шарикоподшипник 6201ZZ	STD315215	1
3	123409	Ротор с вентилятором	18407.00	1
4	123410	Шарикоподшипник 6200ZZ	STD315205	1
5	123411	Прокладка рифленая	2858.00	1
6	123412	Винт самонарезающий	2859.00	2
7	123413	Шайба пружинная 5 мм	STD852005	6
8	123414	Статор	2860.00	1
9	123415	Втулка	1413.00	1
10	123416	Шайба 5 мм	STD851005	4
11	123417	Болт с шестигранной головкой М5-0.8x16 мм	5383.00	4
12	123418	Колпачок щетки	2861.00	2
13	123419	Щетка (комплект из 2)	2862.00	1
14	123420	Щеткодержатель	2863.00	2
15	123421	Винт М5-0.8x10 мм	1838.00	2
16	123422	Кожух двигателя	2864.00	1
17	123423	Шайба зубчатая 5 мм	1474.00	1

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.

4.2.26. При строгании заготовок необходимо помнить о максимальных возможностях станка (см. табл.1).

4.2.27. 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, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться в зоне строгания.

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. Вместо этого 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 допускать установки 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. Выньте вилку шнура питания станка из 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.

При тяжёлой нагрузке, однако, 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 ли 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 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

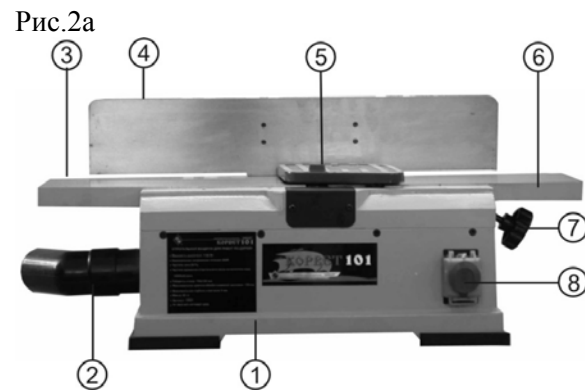
6. РАСПАКОВКА

6.1. Станок поставляется собранным в одной коробке. Дополнительные детали и узлы, которые необходимо установить на станок, проверить и посчитать перед сборкой.

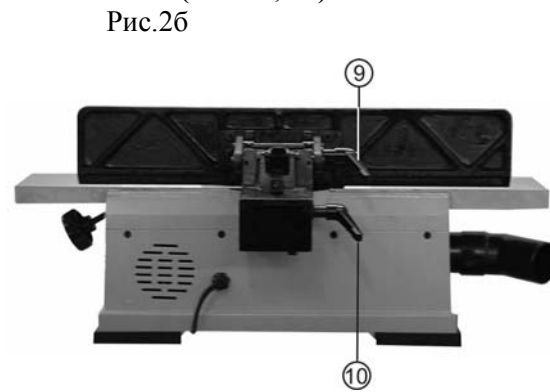
6.2. Открыть коробку и извлечь станок и комплектующие детали.

6.3. Проверить комплектность станка.

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА (Рис.2а, 2б)



1. Станина
2. Патрубок пылесборника
3. Стол приемный
4. Направляющая планка
5. Защитная планка рабочего вала
6. Стол подачи
7. Маховик регулировки глубины строгания
8. Выключатель



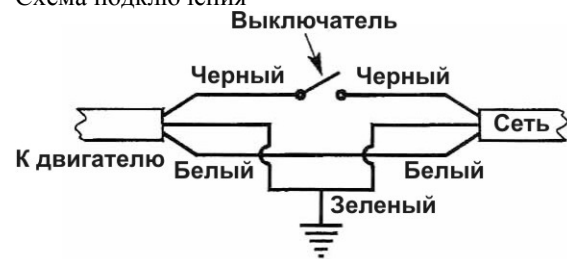
9. Ручка, фиксирующая угол наклона направляющей планки
10. Ручка, фиксирующая перемещение направляющей планки

8. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедитесь, что станок выключен и отключен от источника питания, прежде чем начинать проверять электропроводку.

8.1. Двигатель установлен и электропроводка подключена в соответствии с электрической схемой.

Схема подключения



8.2. Двигатель собран и укомплектован шнуром для использования в сети 220В. Питание поступает непосредственно на выключатель. Зеленый провод заземления должен оставаться надежно прикрепленным к раме для защиты от поражения электрическим током.

9. СЕТЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

- 9.1. Сетевой выключатель находится на лицевой стороне станка.
- 9.2. Нажать зеленую кнопку выключателя для включения станка.
- 9.3. Нажать красную кнопку выключателя для выключения станка.
- 9.4. Для аварийного отключения станка необходимо нажать на красную крышку выключателя.

10. СБОРКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не подключайте станок к источнику питания до его полной сборки.

10.1. Установка опоры направляющей планки (Рис.3-5)

10.1.1. Установить опору направляющей планки, закрепив к станку болтами с круглой головкой с пружинными шайбами.

10.1.2. Установить зажимной блок в опору направляющей планки так, чтобы штифты зажимного блока упирались в нижний край опоры направляющей планки.

10.1.3. Закрепить зажимной блок в нужном положении фиксирующей ручкой с шайбой.

Сервис-Центр "Корвет" тел./ факс (4732) 39-24-84 (многоканальный), добавочные номера 418, 412, 39-24-86,

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

ИНСТРИМПЕКС, Китай, г. Шанхай, район Пудунг, ул. Лаошан Учун, д.551

Импортер:

ООО «Энкор-Инструмент-Воронеж»:394018,

Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (4732) 39-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

23. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании строгального станка является правильная регулировка и балансировка. Если вам кажется, что Ваш станок строгает неточно, необходимо проверить все регулировки и установки. Обратите внимание также на тот факт, что если вы меняете одну регулировку, она часто оказывает влияние на другие регулировки. Лучше всего проверить все регулировки во время устранения неисправности

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 запускается, но рабочий вал не вращается	Изношен или порван ремень	Заменить ремень
3. 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.
4. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Подавать заготовку медленнее
	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
5. Повышенная вибрация. Шероховатая или ворсистая поверхность	1. Не заточены ножи	1. Заточить ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установить выступ ножей
	3. Рабочий вал плохо закреплён	3. Затяните болты крепления рабочего вала
	4. Прочие причины	4. Проверьте станок в специализированной мастерской
6. Неравномерная глубина строгания	1. Неоднородная высота ножей	1.Отрегулировать высоту ножей («Регулировка высоты ножей»)
	2.Направляющая планка неперпендикулярна рабочему столу	2.См. раздел «Установка направляющей планки»
	3. Слишком быстрая подача	

21. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели "КОРВЕТ 101" соответствует требованиям ТУ-4833-007-44744687-2003, ГОСТ Р МЭК 1029-1-94, ГОСТ Р МЭК 1029-2-3-96, ГОСТ Р 12.1.003-83, ГОСТ Р 51318.14.1-99, ГОСТ Р 51318.14.2-99, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

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

22. 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 – прекратите работу и обратитесь в Сервис - Центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

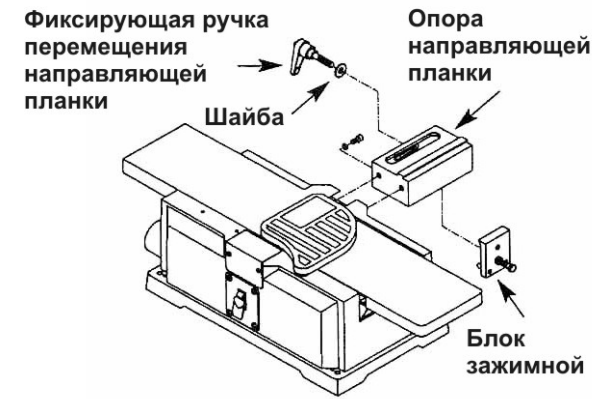
Гарантийный, а также послегарантийный ремонт производится оригинальными деталями и узлами только в гарантийных мастерских, указанных в перечне «Адреса гарантийных мастерских».

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

Рис. 3



10.2. Установка узла направляющей планки

10.2.1. Закрепить направляющую планку к ее кронштейну четырьмя болтами с круглыми головками с пружинными шайбами.

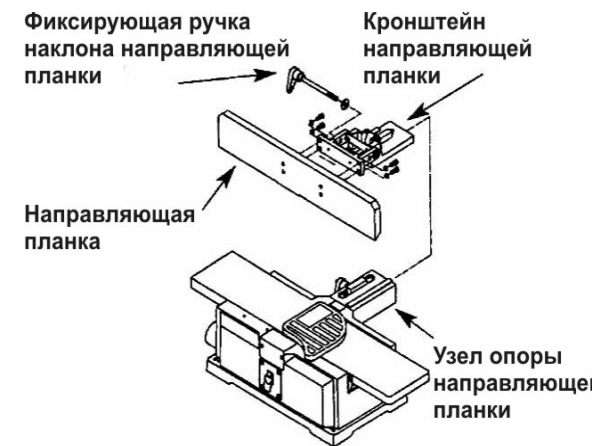
10.2.2. Вставить направляющую планку с кронштейном в соединение «ласточкин хвост» опоры.

Продолжать двигать направляющую планку вперед, чтобы она установилось над рабочим столом станка. В этой позиции вся ширина рабочего вала будет закрыта.

10.2.3. Затянуть фиксирующую ручку перемещения направляющей планки.

10.2.4. Установить фиксирующую ручку угла наклона направляющей планки с шайбой.

Рис.4



10.3. Проверка ограничителей направляющей планки

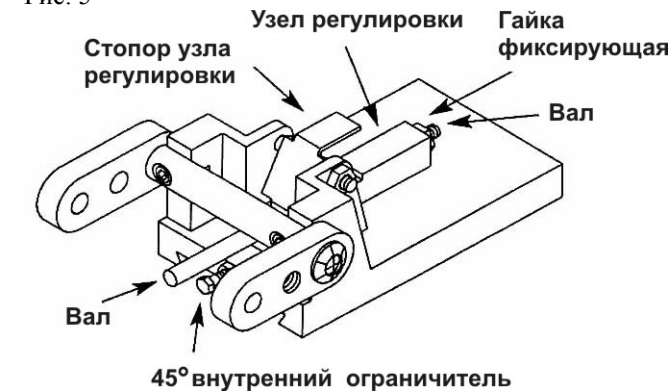
10.3.1. Установить направляющую планку перпендикулярно к рабочему валу и закрепить в этом положении фиксирующей ручкой перемещения направляющей планки.

10.3.2. Поместить угольник к лицевой стороне направляющей планки и поверхности рабочего стола. Направляющая планка и рабочий стол должны быть под углом 90° друг к другу. Если нет, ослабить фиксирующую ручку угла наклона направляющей планки, ослабить фиксирующую гайку и повернуть вал регулировки отверткой до получения нужного угла. Закрепить фиксирующей гайкой.

Использовать угольник для контроля 45° внутреннего и внешнего ограничителей. Внутренний 45° ограничитель – это болт с шестигранной головкой, расположенный под валом регулировки. 45° внешний ограничитель расположен сверху направляющей планки. Если требуется

регулировка, ослабить гайку, повернуть болт с шестигранной головкой в нужное положение и закрепить гайкой.

Рис. 5



10.4. Установка комплекта пылесборника

Рис. 6



Комплект пылесборника предназначен для сбора стружки, образующейся при эксплуатации деревообрабатывающего оборудования с диаметром выходного канала 60 мм. Фильтрующий мешок крепится к 100 литровой емкости или к 100 дм³ мешку для сбора мусора, для удобного сбора деревянных опилок (емкости и мешки не входят в комплект поставки).

Для использования комплекта пылесборника с емкостью следует:

- Установить пружину внутрь рычага фильтрующего мешка.
- Установить рычаг с пружиной на переходник выходного канала вентилятора.
- Надеть ленту фильтрующего мешка на обод емкости и закрепить зажимом.

Для использования комплекта пылесборника с мешком для мусора:

- Установить пружину внутрь рычага фильтрующего мешка.
- Установить рычаг с пружиной на переходник выходного канала вентилятора.
- Собрать опору мешка. Вставить разъемы в пазы опорных сегментов. Согнуть опорные сегменты так, чтобы канал был направлен наружу.
- Вставить мешок внутрь и на опору мешка. Наложение края мешка должно быть 75-100 мм.
- Надеть ленту мешка на опору.
- Закрепить мешок, затянув ленту.

11. МОНТАЖ

11.1. Станок должен устанавливаться на жестком верстаке. Каждый угол станины должен быть закреплен к верстаку с помощью болтов, гаек и шайб.

12. РЕГУЛИРОВКА

ВНИМАНИЕ: Выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала регулировки.

12.1. Регулировка глубины строгания

Рис.7



12.1.1. Глубина строгания регулируется перемещением стола подачи по отношению к рабочему валу. Стол подачи можно опускать или поднимать с помощью маховика.

Поворот маховика против часовой стрелки опускает стол подачи и обеспечивает удаления большего количества древесины с заготовки. Поворот маховика по часовой стрелке поднимает стол подачи, и с заготовки снимается меньше материала.

Не выполняйте фугование, продольное строгание и выемку пазов глубже 3 мм за один проход.

Стопор не допускает опускание стола подачи более чем на 3 мм.

12.2. Контроль глубины строгания

12.2.1. Установить прямоугольный брусок на приемный стол, чтобы он «нависал» на стол подачи.

Измерить расстояние от поверхности стола подачи до нижней поверхности бруска. Это будет глубина строгания.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ваш станок имеет максимальную глубину строгания 3 мм. Для снижения опасности отдачи и возможной травмы, мы рекомендуем использовать глубину строгания 1,6 мм или меньше.

12.3. Регулировка направляющей планки

ПРИМЕЧАНИЕ: Выключить станок и подождать остановки рабочего вала до начала регулировки направляющей планки.

12.3.1. Направляющую планку можно отрегулировать для строгания под любым углом от 0 до 45 градусов в любую сторону. Направляющая планка может быть наклонена внутрь до 45° (в сторону рабочего вала) для сохранения стабильности при обработке узких деталей и до 45° наружу

(от рабочего вала) для выполнения операций с большим углом.

Для регулировки угла наклона:

Ослабить фиксирующую ручку угла наклона направляющей планки.

Фиксирующая ручка угла наклона направляющей планки пружинная. Для продолжения поворота фиксирующей ручки, слегка потянуть ее в сторону от направляющей планки и вернуть в исходное положение.

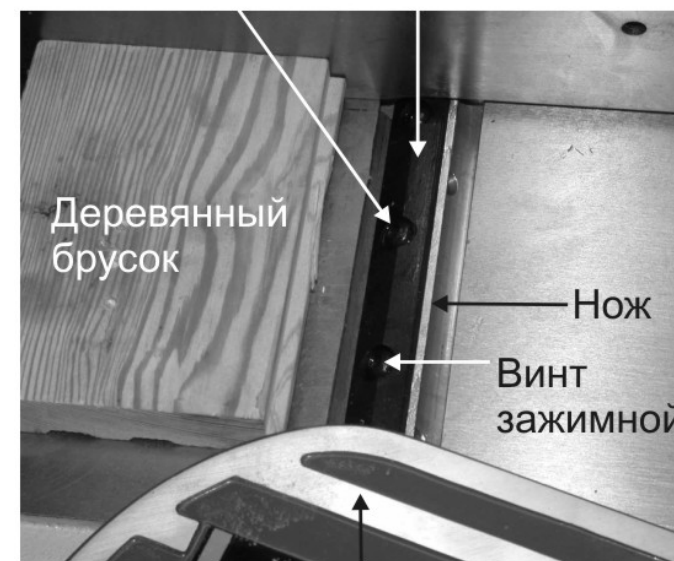
Отпустить фиксирующую ручку и продолжить ослабление.

Вручную наклонить направляющую планку внутрь/наружу на нужный угол. Использовать угловой измеритель для измерения угла наклона.

20.6. Замена ножей

Рис.21

Рабочий вал Прижимная планка



20.6.1. Заблокировать защитную планку рабочего вала от закрытия.

20.6.2. Ослабить и снять четыре зажимных винта, закрепляющих нож и прижимную планку ножа.

20.6.3. Снять нож и прижимную планку ножа с рабочего вала.

20.6.4. Очистить рабочий вал и прижимную планку от опилок и смолы.

20.6.5. Установить новый нож и прижимную планку на рабочий вал.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверить высоту ножа с обоих концов (См. раздел «Регулировка высоты ножа»).

20.6.6. Затянуть четыре зажимных винта.

20.6.7. Еще раз проверить регулировку ножа и убедиться, что он находится на уровне поверхности приемного стола.

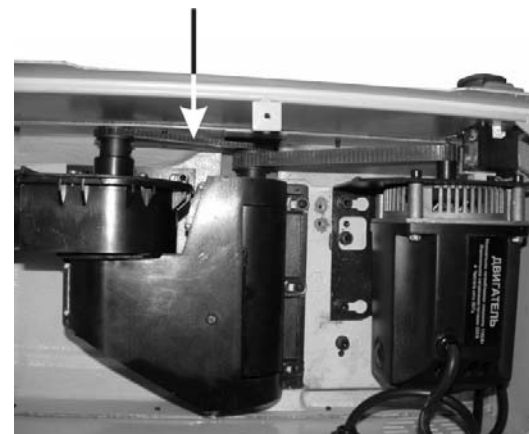
20.6.8. Таким же образом заменить второй нож.

20.6.9. Удалить брусок, блокирующий защитную планку рабочего вала от закрытия.

20.6.10. Убедиться, что все зажимные винты надежно затянуты.

20.7. Замена зубчатого приводного ремня (Рис. 22 и 24)

Рис. 22



20.7.1. Нажать красную кнопку выключателя и отключить станок от источника питания.

20.7.2. Положить станок на бок так, чтобы выключатель был сверху.

20.7.3. Снять шесть винтов и нижнюю панель (55 и 56) Рис.24.

20.7.4. Снять два винта и крышку (65 и 75) Рис.24.

20.7.5. Снять ремень вентилятора со шкива рабочего вала, проворачивая ремень (См. Рис. 22).

20.7.6. Снять четыре болта (53), закрепляющих плиту двигателя (58) Рис. 24.

20.7.7. Снять приводной ремень.

20.7.8. Установить новый приводной ремень. Убедиться, что ремень вошел в пазы на обоих шкивах, установить плиту двигателя и закрепить четырьмя болтами. Болты затягивать не до конца.

20.7.9. Сдвинуть узел двигателя вправо для натяжения приводного ремня. Надежно затянуть болты.

20.7.10. Установить ремень вентилятора на шкив рабочего вала, убедившись,

что он правильно вошел в пазы шкивов.

20.7.11. Установить крышку и закрепить двумя винтами (75 и 65) Рис.24.

20.7.12. Установить нижнюю панель и закрепить шестью винтами (56 и 55) Рис.24.

20.8. Замена ремня вентилятора (Рис.24)

20.8.1. Выключить станок и отключить от сети.

20.8.2. Положить станок на бок так, чтобы выключатель был сверху.

20.8.3. Снять шесть винтов и нижнюю панель (55 и 56).

20.8.4. Снять два винта и крышку (65 и 75).

20.8.5. Ослабить кожух, сняв два болта с круглыми головками (53).

20.8.6. Снять старый ремень вентилятора и установить новый на шкивы привода вентилятора.

20.8.7. Закрепить кожух вытяжки опилок двумя болтами (53).

20.8.8. Установить ремень на шкив рабочего вала и убедиться, что он вошел в пазы обоих шкивов.

20. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ: Выключить станок, отключить от сети и подождать, чтобы рабочий вал остановился до начала технического обслуживания.

20.1. Обслуживание

- 20.1.1. Двигатель и подшипники рабочего вала герметичны и не требуют смазки.
- 20.1.2. Направляющую планку, кронштейн направляющей планки и подъемный винт необходимо очищать и смазывать по мере необходимости.
- 20.1.3. Периодически наносить несколько капель жидкого машинного масла на консоли для того, чтобы движение стола было свободным.
- 20.1.4. Поверхности столов и направляющей планки должны оставаться гладкими и чистыми и на них рекомендуем нанести тонкий слой восковой пасты для обеспечения хорошей подачи заготовок.
- 20.1.5. Ножи должны быть остро заточены

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не допускайте попадания тормозных жидкостей, бензина, масел и др. на пластмассовые детали, так как эти материалы могут испортить пластмассу.

20.2. Проверка и замена щеток (Рис. 23)

20.2.1. Срок эксплуатации щеток зависит от величины нагрузки двигателя. Регулярно проверяйте щетки после 100 часов работы. Щетки расположены с обеих сторон двигателя станка.

- Ослабить колпачок щетки (12) и осторожно вытащить щетку(13) из двигателя. Если пружины неисправны или длина щетки составляет менее 10 мм - заменить щетки.
- Установить щетки и закрепить колпачок.

ПРИМЕЧАНИЕ: Щетки меняются только в комплекте.

20.3. Уход за ножами

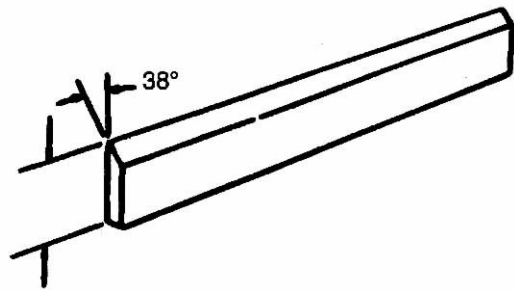
- 20.3.1. Смола и грязь, при накапливании на ножах, создают повышенное трение при работе.
- 20.3.2. Ножи перегреваются и изнашиваются быстрее. Для очистки ножей использовать растворители смолы.
- 20.3.3. Ножи дольше будут острыми при заточке их мелкозернистым бруском.

20.4. Контроль износа ножей

- 18.3.1. Состояние ножей влияет на точность строгания. Если износ ножей не виден при проверке высоты, качество строгания указывает на их состояние. Следите за качеством строгания и проверяйте состояние ножей.
- 18.3.2. Тупые ножи «обдирают» поверхность и создают ворсистую поверхность.
- 18.3.3. На дереве разной плотности при использовании тупых ножей образуются поднятые волокна древесины. Ворсистость также образуется, если на ноже образовались зазубрины.

20.5. Заточка ножей

Рис. 20



20.5.1. Ножи можно затачивать по отдельности с помощью мелкозернистого точильного бруска. Брусок необходимо смочить водой и убедиться, что он не стерт. Для заточки ножей выполнить следующее:

- Частично закрыть брусок бумагой для защиты поверхности стола.
- Установить стол подачи так, чтобы брусок контактировал с ножом вдоль скошенной поверхности ножа.
- Перемещать брусок по ножу с одной стороны на другую, прижимая также брусок к ножу в направлении подачи.
- Следите за тем, чтобы на каждый участок ножа, приходилось одинаковое число движений бруска.

20.5.2. Если на ноже зазубрины, его нужно заменить или

шлифовать заново. Ножи можно шлифовать несколько раз, до тех пор, пока ширина ножа не станет 20 мм.

20.5.3. Никогда не устанавливайте не отбалансированные ножи или ножи, ширина которых менее 20 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Направляющая планка имеет стопоры в позиции 0° (90° относительно рабочего стола), 45° внутрь и 45° наружу.

Затянуть фиксирующую ручку угла наклона направляющей планки. Для продолжения закрепления осторожно оттянуть фиксирующую ручку от направляющей планки и вернуть в исходное положение.

Отпустить ручку и продолжить закрепление.

Убедиться, что направляющая планка надежно закреплена.

ВНИМАНИЕ: Не отодвигайте направляющую планку от корпуса станка. Весь рабочий вал должен быть закрыт все время.

ВНИМАНИЕ: Не снимайте защитную планку рабочего вала. Убедитесь, что рабочий вал все время закрыт.

12.4. Защитная планка рабочего вала

12.4.1. Защитная планка рабочего вала обеспечивает защиту от ножей рабочего вала. Она всегда должна быть на месте и работать правильно. Проверить защитную планку и убедиться, что она в рабочем состоянии.

Для проверки работы защитной планки рабочего вала выполнить следующее:

Пропустить деревянный брусок толщиной 6 мм через рабочий вал между направляющей планкой и защитной планкой рабочего вала. Защитная планка рабочего вала развернется и позволит деревянному бруску пройти. Защитная планка рабочего вала должна вернуться в исходное положение автоматически после прохождения деревянного бруска.

Открыть защитную планку рабочего вала полностью до остановки и отпустить ее несколько раз. Она всегда должна возвращаться в исходное положение из-за пружинящего действия.

ВНИМАНИЕ: Если защитная планка рабочего вала работает неправильно (не закрывает рабочий вал по окончании операции), пружину нужно заменить.

Для замены пружины связаться с нашим сервисным центром

12.5. Регулировка высоты ножа (Рис. 9-11)

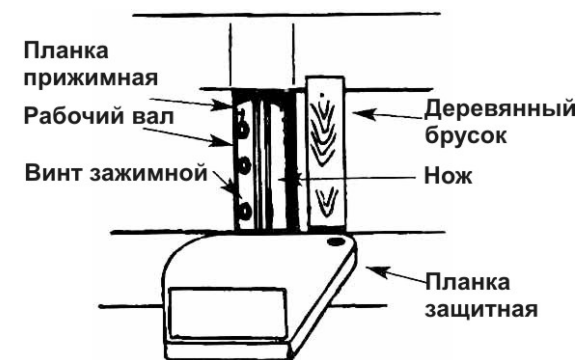
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Ножи рабочего вала очень острые. Никогда не касайтесь их руками.

12.5.1. Для получения ровной поверхности на заготовке, режущие кромки ножей должны находиться на уровне поверхности приемного стола, при установке каждого ножа в крайнее верхнее положение. Высота ножа отрегулирована на заводе-изготовителе и не требует дальнейшей регулировки. Однако, в результате транспортировки и работы регулировка может нарушиться.

Для проверки высоты ножа выполнить следующее:

12.5.2. Заблокировать защитную планку рабочего вала от закрытия с помощью деревянного бруска длиной около 160 мм между направляющей планкой и защитной планкой рабочего вала.

Рис. 9



12.5.3. Провернуть рабочий вал так, чтобы один нож был в крайнем верхнем положении.

Установить линейку на приемный стол и нож. Линейка должна находиться в равномерном контакте с приемным столом с обеих сторон ножа.

Рис. 10



12.5.5. Провернуть вручную рабочий вал. Ножи должны едва касаться линейки. Если нож опущен слишком низко или поднят слишком высоко с любого конца рабочего вала, отрегулировать высоту ножа с помощью винтов регулировки.

Рис.11

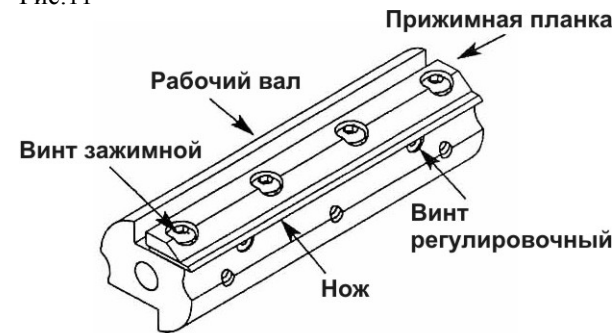


Рис.12

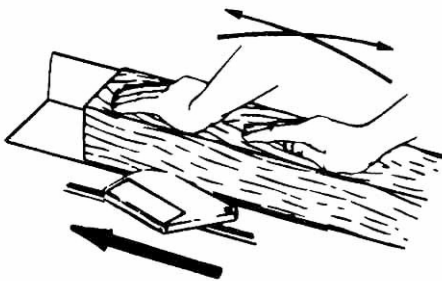
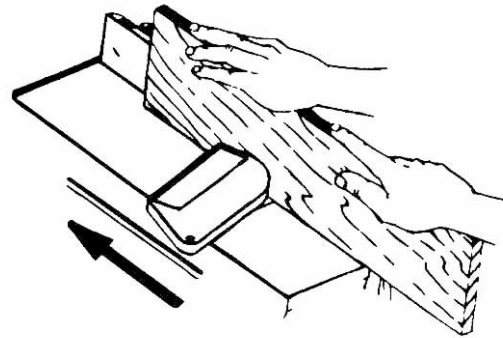


Рис.13

13.2. Если природа заготовки такова, что ее необходимо подавать против волокон, используйте маленькую глубину строгания и медленную скорость подачи.

При обработке длинных заготовок, работайте осторожно, чтобы предотвратить травму от соскальзывания и отдачи и прилагать равномерное давление на рабочий вал, а также использовать дополнительные опоры роликовые. (См. раздел 18), как со стороны подающего, так и со стороны приемного столов.

14. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЛКАТЕЛЕЙ

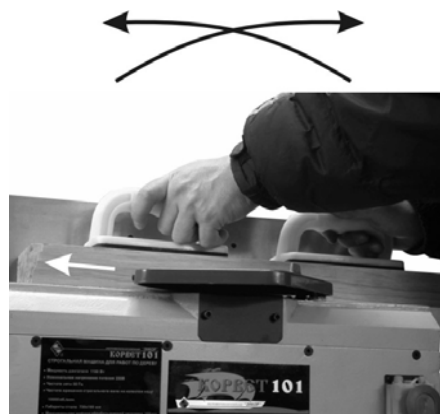
14.1. Всегда используйте толкатели при фуговании или фальцевании заготовок уже 75 мм и при строгании – тоньше 75 мм.

Крепко держите толкатели.

Установить толкатели на поверхность заготовки и прижимать ее к столу и направляющей планке.

Использовать перехватывающие движения для постоянного сохранения контроля над заготовкой.

Рис. 14



15. СКАШИВАНИЕ И СНЯТИЕ ФАСКИ

15.1. Направляющая планка станка регулируется от 0° до 45° внутрь и 45° наружу. Отрегулировать направляющую планку на нужный угол и затянуть фиксирующую ручку угла наклона направляющей планки.

Скашивание относится к срезу всего края доски под углом. Эта операция может потребовать нескольких проходов в зависимости от нужной глубины строгания.

Снятие фаски относится к удалению острого ребра кромки доски. Обычно эта операция требует один проход и используется глубина строгания 1,5 мм.

13. ПОДАЧА ЗАГОТОВКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Одна рука или толкатель должны придерживать заготовку для предотвращения отдачи.

13.1. Скорость подачи – это скорость, с которой заготовка проходит через ножи рабочего вала. Равномерная подача создает однородность обработки. Для подачи заготовки выполнить следующее:

Прочно прижать заготовку к обоим столам и направляющей планке.

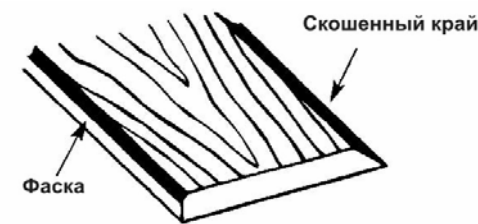
Пальцы должны быть сжаты.

Подавать заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки, образует неровность или «ступень» на краю доски.

После того, как рука, которая направляет заготовку, прошла через рабочий вал, убрать руку.

Продолжать подачу заготовок так, чтобы ведущая рука была позади направляющей руки до окончания операции. Подачу следует осуществлять вдоль волокон, где возможно.

Рис.15



16. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПОЛОМКИ НОЖЕЙ

16.1. Данный станок – это прецизионный станок для обработки древесины, в котором следует использовать качественное дерево. Некачественное дерево дает в результате плохое качество деталей.

Не рекомендуется строгать грязные доски; грязь и мелкие камни стачивают ножи.

Из досок рекомендуется удалять гвозди и скрепки. Станок должен строгать только дерево.

Избегайте строгания досок с сучками. В твердых породах дерева сучки очень твердые, они могут стопорить ножи.

Рекомендуется осмотреть сильно покоробленные доски. Оператор может поддаться искушению использовать большую глубину строгания для быстрого фугования. Для получения ровной поверхности лучше использовать несколько проходов.

17. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЫЛЕСОСА

17.1. Шланг пылесоса можно установить на патрубок пылесборника (диаметр 60 мм) под приемным столом. Для подключения пылесоса выполнить следующее:

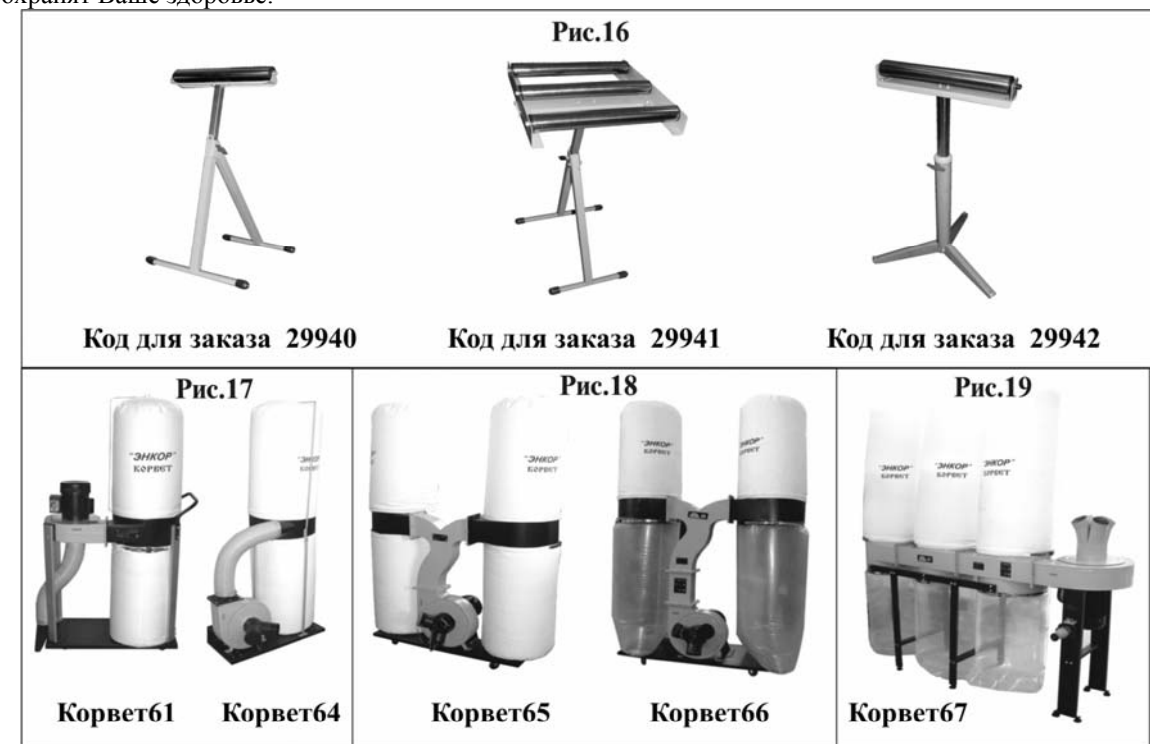
- Установить шланг пылесоса на патрубок пылесборника на боковой панели станка.
- Включить пылесос.
- Включить станок.
- Периодически опустошать пылесборный мешок.

18. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобств при работе со строгальным 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.

19. 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, 18, 19), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.



	«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	76м3/мин
Объем пылесборника	0,057м3	0,153м3	0,307м3	0,43м3	0,57м3
Объем фильтра	0,057м3	0,153м3	0,307м3	0,43м3	0,57м3
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267