



КОРВЕТ 20М

ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

СТАНОК КОМБИНИРОВАННЫЙ СТРОГАЛЬНЫЙ

ДЛЯ РАБОТ ПО ДЕРЕВУ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул **90200**

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

ЕАС

19. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ И УСТРОЙСТВА

ОПОРА РОЛИКОВАЯ

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



Код для заказа 29940

Код для заказа 29941
Рис.16

Код для заказа 29942

ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающими станками модели «КОРВЕТ», рекомендуем приобрести и использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций, которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье.



Рис. 17

	КОРВЕТ 60	КОРВЕТ 61	КОРВЕТ 64	КОРВЕТ 65	КОРВЕТ 66	КОРВЕТ 67
Напряжение питания	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	220В, 50 Гц	380В, 50 Гц	380В, 50 Гц
Потребляемая мощность	750 Вт	750 Вт	1500 Вт	2200 Вт	3750 Вт	3750 Вт
Расход воздуха	13,9 м ³ /мин.	14,2 м ³ /мин.	42,6 м ³ /мин.	62,3 м ³ /мин.	70,8 м ³ /мин.	76 м ³ /мин.
Объем фильтра		0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,306м ³	0,7м ³
Объем пылесборника	0,015м ³	0,064м ³	0,153м ³	0,306м ³	0,43м ³	0,59м ³
Код для заказа	90600	90610	90640	90650	90660	90670

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели строгальный комбинированный электрический станок, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию комбинированного строгального станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования станка.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
2. Технические данные
3. Комплектность
4. Указания по технике безопасности
- 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком
- 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности
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. Магнитный пускатель
9. Сборка и установка станка
- 9.1. Установка станка
- 9.2. Сборка станка
10. Регулировка
- 10.1. Регулировка направляющей планки
11. Стругание
12. Замена и установка строгальных ножей
13. Удаление стружки при строгании
14. Техническое обслуживание
15. Возможные неисправности и методы их устранения
16. Свидетельство о приёмке и продаже
17. Гарантийные обязательства, гарантийный талон
18. Критерии предельного состояния, утилизация
19. Рекомендуемые приспособления и устройства

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации комбинированного строгального электрического станка модели "КОРВЕТ 20М"

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Строгальный комбинированный станок модели «КОРВЕТ 20М» (далее станок) предназначен для строгальной обработки поверхности заготовок из разных пород древесины. На верхнем рабочем столе производится выравнивание базовой поверхности заготовки (фугование) и строгание торцевой поверхности заготовки по направляющей планке под углом 90° - 45° . После несложной перенастройки на нижнем рабочем столе производится строгание в размер по толщине (рейсмусование). Не допускается обработка металлов, асбоцементных материалов, камня и подобных материалов, мягких пластмассовых и резиноподобных материалов. Станок не рассчитан на работу при непрерывном производстве.

Внимание: Станок оборудован концевым выключателем. Двигатель строгального станка включится только при установленном и закреплённом пылесборнике (30).

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

1.3. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;

- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

1.4. Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов: 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 некомплектности не принимаются.

		Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика	Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика	Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика	Дата «.....» 20... г. _____ подпись механика
		Владелец строгального станка _____ личная подпись	Владелец строгального станка _____ личная подпись	Владелец строгального станка _____ личная подпись	Владелец строгального станка _____ личная подпись
		Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия	Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия	Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия	Утверждаю: _____ руководитель ремонтного предприятия
		наименование ремонтного предприятия или его штамп	наименование ремонтного предприятия или его штамп	наименование ремонтного предприятия или его штамп	наименование ремонтного предприятия или его штамп
		Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись	Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись	Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись	Дата «.....» 20... г. _____ личная подпись
		Место для заметок	Место для заметок	Место для заметок	Место для заметок

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный, однофазный
Двигатель	коллекторный
Частота вращения строгального вала на холостом ходу, об/мин.	9000
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1500
Система привода строгального вала	ремённая передача
Система привода автоматической подачи	цепная передача
Длина строгального стола (приёмного + подачи), мм	946
Ширина строгального стола (приёмного, подачи), мм	263
Толщина заготовки для обработки по толщине, мм	5-120
Размер рабочего стола (рейсмус), мм	270x303
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	254
Максимальная глубина строгания, мм	2
Максимальная глубина строгания при обработке по толщине, мм	2
Размеры направляющей планки, мм	500x90
Регулировка угла направляющей планки, градусов	0-45
Количество ножей, шт.	2
Скорость автоматической подачи заготовки (рейсмус), м/мин.	6
Масса (нетто), кг	33,5
Диаметр рабочего вала, мм	50
Уровень шума, дБА	LpA ≤92,9; KpA=3; LwA≤105,9; KwA=3.
Диаметр патрубка для пылесборника, мм	100

2.1. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 20М" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

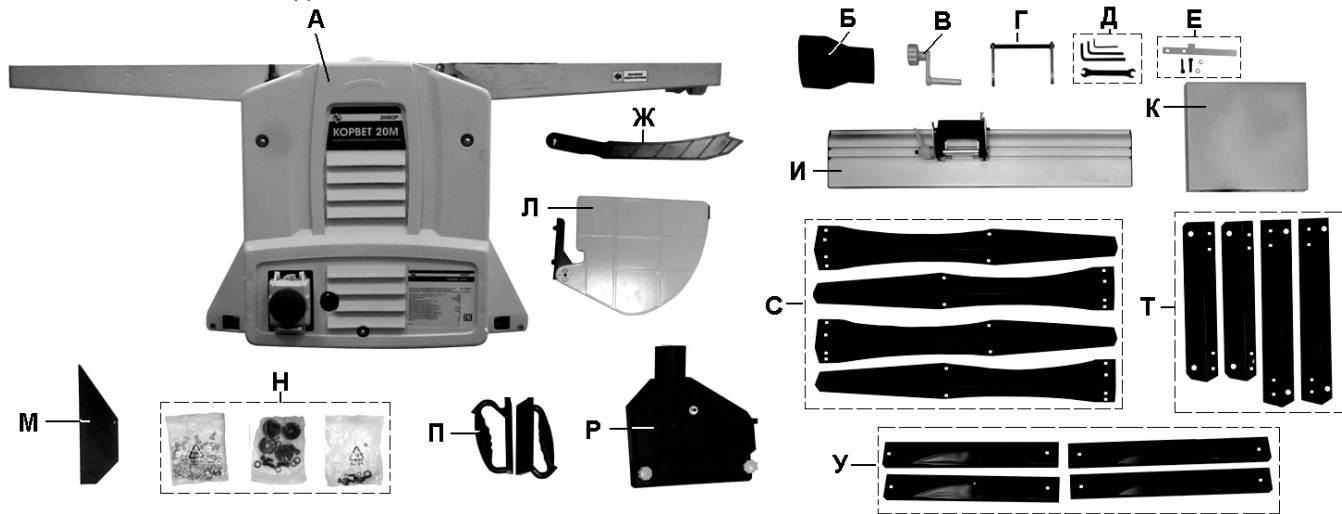


Рис.1

А. Станок модели «Корвет 26»	1 шт.	М. Шаблон	1 шт.
Б. Патрубок пылесборника	1 шт.	Н. Элементы крепления, опора резиновая (4шт)	1 компл.
В. Ручка	1 шт.	П. Толкатель (прижимной)	2 шт.
Г. Калибр	1 шт.	Р. Пылесборник	1 шт.
Д. Ключ	4 шт.	С. Стойка (вертикальная)	4 шт.
Е. Планка (с креплением)	1 шт.	Т. Полка (верхняя)	4 шт.
Ж. Толкатель	1 шт.	У. Полка (нижняя)	4 шт.
И. Планка направляющая	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 шт.
К. Удлинитель стола	1 шт.	Упаковка	1 шт.
Л. Планка защитная	1 шт.	Код для заказа	90200

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

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

КОРЕШОК № 4	КОРЕШОК № 3	КОРЕШОК № 2	КОРЕШОК № 1
На гарантийный ремонт Станок строгальный модели «Корвет 20М» Гарантийный талон изъят «.....»20.....года Ремонт произвел	На гарантийный ремонт Станок строгальный модели «Корвет 20М» Гарантийный талон изъят «.....»20.....года Ремонт произвел	На гарантийный ремонт Станок строгальный модели «Корвет 20М» Гарантийный талон изъят «.....»20.....года Ремонт произвел	На гарантийный ремонт Станок строгальный модели «Корвет 20М» Гарантийный талон изъят «.....»20.....года Ремонт произвел
Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.	Гарантийный талон ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж», Россия, 394026, г. Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17.
ТАЛОН № 4	ТАЛОН № 3	ТАЛОН № 2	ТАЛОН № 1
На гарантийный ремонт строгального станка «КОРВЕТ 20М» зав. №	На гарантийный ремонт строгального станка «КОРВЕТ 20М» зав. №	На гарантийный ремонт строгального станка «КОРВЕТ 20М» зав. №	На гарантийный ремонт строгального станка «КОРВЕТ 20М» зав. №
Изготовлен «.....» / / М. П.	Изготовлен «.....» / / М. П.	Изготовлен «.....» / / М. П.	Изготовлен «.....» / / М. П.
Продан наименование торго или штамп	Продан наименование торго или штамп	Продан наименование торго или штамп	Продан наименование торго или штамп
Дата «.....»20.....г. подпись продавца	Дата «.....»20.....г. подпись продавца	Дата «.....»20.....г. подпись продавца	Дата «.....»20.....г. подпись продавца
Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон	Владелец: адрес, телефон
Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта	Выполнены работы по устранению дефекта

- обслуживание машины (станка) в условиях не авторизованного сервисного центра, очевидные попытки вскрытия и самостоятельного ремонта (повреждены шлицы крепежных элементов, пломбы, защитные стикеры и т.д.), при внесении самостоятельных изменений в конструкцию (в т.ч., удлинение шнура питания и т.д.);
- ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;
- профилактическое обслуживание (регулировка, чистка, смазка, промывка и прочий уход).

Техническое обслуживание машины (станка), проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам сервисного центра;

- Эксплуатация машины (станка) при любых повреждениях изоляции шнуров питания (механических, термических) категорически запрещается в связи с опасностью причинения вреда жизни/здоровью владельца. Владелец, подписывая настоящие условия гарантии, подтверждает право авторизованного сервисного центра, при обнаружении указанных повреждений, осуществить замену шнуров питания без дополнительного согласования с владельцем по действующим на момент замены расценкам.

Предметом гарантии не является неполная комплектация машины (станка), которая могла быть выявлена при продаже. Претензии от третьих лиц не принимаются.

Срок гарантии продлевается на время нахождения машины (станка) в гарантийном ремонте.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы машины (станка), например: падение оборотов, изменение шума, появление постороннего запаха, дыма, вибрации, стука, повышенного искрения на коллекторе – прекратите работу и обратитесь в сервисный центр «Корвет» или гарантийную мастерскую.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в настоящем гарантийном талоне, покупатель был ознакомлен:

- с гарантийным сроком, сроком службы, (сроком годности или моторесурсом, если указан) на приобретаемый товар, а также со сведениями о необходимых действиях покупателя по истечении указанных сроков и возможных последствий в случае невыполнения таких действий, если товар по истечении указанных сроков представляет опасность для жизни, здоровья и имущества потребителя или окружающего, или становится непригодным для использования по назначению;
- с правилами эффективной и безопасной эксплуатации, хранения, транспортировки и утилизации приобретаемой машины (станка), рекомендованными изготовителем.

Данные правила покупателю понятны. Покупатель обязуется ознакомить с этими правилами лиц, которые будут непосредственно эксплуатировать приобретенную машину (станок).

При заключении договора купли-продажи покупатель ознакомлен с назначением приобретаемой машины (станка), её техническими характеристиками, номинальными и максимальными возможностями.

При заключении договора купли-продажи машины (станка), указанного в гарантийном талоне, продавец передал, а покупатель получил руководство по эксплуатации и заполненный гарантийный талон на приобретаемую машину (станок) на русском языке.

Машина (станок) получена в исправном состоянии в полной комплектации, указанной в руководстве по эксплуатации, проверена продавцом в моем присутствии и мной лично. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено (царапины, вмятины, трещины на корпусе и прочие внешние недостатки). Претензий по качеству, работоспособности и комплектации машины (станка) не имею.

С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

Подпись владельца: _____

Сервисный центр «Корвет» тел./ факс (473) 261-96-45 E-mail: ivannikov@enkor.ru E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Офис 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, КНР.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394026,

Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. Тел./факс: (473) 239-03-33 E-mail: opt@enkor.ru

18. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

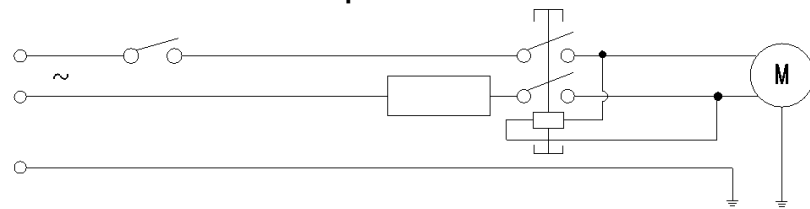
18.1. Критериями предельного состояния станка считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных центров оригинальными деталями или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Критериями предельного состояния станка «Корвет» являются:

- глубокая коррозия или механические повреждения узлов и механизмов станка;
- естественный износ узлов и деталей станка (эл.двигатель, приёмный и подающий столы).

18.2. Строгальный станок и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать в специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

Электрическая схема



4.1.1. Ознакомьтесь с назначением и конструкцией вашего станка.

4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.

4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены с рабочего стола.

4.1.4. Место проведения работ станка должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

4.1.5. 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. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр с станком.

4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался. Нормальной нагрузкой вашего станка считается режим работы до достижения номинальной потребляемой мощности в силовой цепи электродвигателя (см. п.2).

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 со станком 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. Запрещается брать или подавать детали, инструменты, заготовки и т.д. через работающий станок. Сохраняйте устойчивую 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 выключите 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 строгального вала и отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети.

4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе со строгальным деревообрабатывающим станком

4.2.1. Перед первым включением станка обратите внимание на:

- правильность сборки и надежность установки станка;
- крепление строгальных ножей;
- отсутствие посторонних предметов в 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 открытом кожухе привода.

4.2.3. Никогда не выполняйте глубину строгания более 2 мм.

4.2.4. Используйте толкатели для подачи заготовок при строгании.

4.2.5. Из заготовки необходимо удалить гвозди или иные инородные предметы, которые могут стать причиной поломки строгальных ножей и строгального 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 дождитесь, чтобы строгальный вал достиг максимальной скорости вращения перед началом выполнения строгания.

4.2.9. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 200 мм, уже 20 мм или тоньше 6 мм.

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

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

При обработке длинных заготовок, превышающих длину стола, для поддержания заготовки рекомендуется использовать роликовые опоры или другие приспособления, установленные по высоте в одной плоскости с рабочим столом.

- 4.2.12. Постоянно контролируйте заготовку. Не допускайте, чтобы заготовка упиралась в строгальный вал без опоры на направляющую планку. Заготовка может выскочить из станка на большой скорости и нанести серьезную травму.
- 4.2.13. Не пытайтесь выполнять операции, с которыми вы не знакомы.
- 4.2.14. Не допускайте попадание рук непосредственно на строгальный вал.
- 4.2.15. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Всегда стойте сбоку. Если произойдет отдача заготовки, то она вас не ударит.
- 4.2.16. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
- 4.2.17. Обрабатываемую заготовку постоянно прижимайте к направляющей планке и поверхности рабочего стола, чтобы она не могла качаться или вращаться. Под заготовкой не должны скапливаться опилки.
- 4.2.18. Не строгайте одновременно несколько заготовок.
- 4.2.19. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок.
- 4.2.20. Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться в зоне строгания.
- 4.2.21. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
- 4.2.22. Всегда будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.
- 4.2.23. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура. Не тяните за шнур при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.
- 4.2.24. Не используйте станок для строгания других материалов, кроме древесины.
- 4.2.25. При подготовке к работе подключите к станку пылесос.
- 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 некоторое время поработать на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, извлеките вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.
- 4.2.28. При Т.О. не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.
- 4.2.29. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на деревообрабатывающих станках рабочие не моложе 16 лет.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.1.1. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станок, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

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

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

5.2. Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от опилок и древесной пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

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

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

- двигатель постоянно перегружается;
- колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.
- 5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 2 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединён станок, и вилкой штепсельного разъёма станка. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с вилкой вашего станка.

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

Таблица 2

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

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Строгальный комбинированный станок модели "КОРВЕТ 20М" Зав. № _____ соответствует требованиям технических регламентов таможенного союза: ТР ТС 010/2011; ТР ТС 004/2011; ТР ТС 020/2011, ТР ЕАЭС 037/2016, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Полную информацию о сертификате/декларации соответствия или копию сертификата/декларации на товар (если товар подлежит обязательной сертификации/декларированию) покупатель всегда может получить у непосредственного продавца, а также на официальном сайте Росаккредитации <https://fsa.gov.ru/>.

” _____ ” _____ 20 г. _____ Входной контроль ” _____ ” _____ 20 г. _____
(дата изготовления) (штамп отк) (дата проверки) (штамп вк)

Дата продажи “ _____ ” _____ 20 г. _____
(подпись продавца) (штамп магазина)

17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет **36 месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) – 5 лет.

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» устанавливает **«безусловную гарантию» на первые 12 месяцев**, при которой выполняется бесплатный ремонт по устранению любых дефектов машины (станка) «Корвет» только в условиях авторизованных сервисных центров и при наличии правильно заполненного гарантийного талона и свидетельства о приёме и продаже, кроме случаев:

- механические повреждения, связанные с неаккуратной эксплуатацией, сборкой, транспортировкой и хранением;
- после проведения самостоятельного вскрытия и ремонта, изменения конструкции или ремонта в не авторизованном сервисном центре;
- если причиной поломки стала эксплуатация машины (станка) не по назначению.

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

По окончании действия **«безусловной гарантии»** вступают в силу следующие условия гарантийного обслуживания:

В течение последующего периода гарантийного срока владелец имеет право на бесплатное устранение неисправностей, которые явились следствием производственных дефектов. Техническое освидетельствование изделия на предмет установления гарантийного случая производится только в авторизованных сервисных центрах, перечисленных на сайте www.enkor.ru.

Гарантийный ремонт производится только при наличии гарантийного талона. При отсутствии отметок в «свидетельстве о приёме и продаже», а также при незаполненном гарантийном талоне гарантийный ремонт не производится и претензии по качеству изделия не принимаются.

Машина (станок) предоставляется в ремонт в чистом виде, только в полной комплектации, включая рабочий и режущий инструмент. Заменяемые по гарантии детали переходят в собственность мастерской.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на машине (станке) или в гарантийном талоне, или их несоответствие;
- несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование машины (станка) не по назначению;
- эксплуатация машины (станка) с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
- механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
- повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
- повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в машину (станок) инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;
- повреждения и поломки вследствие эксплуатации машины (станка) без надлежащих средств пылеудаления, предписанных производителем в руководстве по эксплуатации;
- неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;
- неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;
- выход из строя (естественный износ) быстроизнашивающихся деталей и комплектующих (угольных щеток, приводных ремней и колес, резиновых уплотнений, сальников, смазки, направляющих роликов, защитных кожухов и т.д.), сменных приспособлений (пазовальных насадок, пилкок, ножей, цепей, звездочек, пильных и отрезных дисков, пильных лент, сверл, элементов их крепления, патронов сверлильных, цанг, подошв шлифовальных и ленточных машин, болтов, гаек и фланцев крепления, шлангов, фильтров и т.д.);

12.3. Отрегулируйте положение режущей кромки строгальных ножей относительно плоскости приемного стола (8). Установите на плоскость приёмного стола (8) калибр (41), поочередно отпуская винты (45), установите ножи (43) по всей длине строгального вала (42) до касания их режущей кромки с рабочей поверхностью калибра (41), положение ножа надёжно закрепите винтами (45).

13. УДАЛЕНИЕ СТРУЖКИ ПРИ СТРОГАНИИ

13.1. Станок оборудован устройством отвода стружки и древесной пыли из зоны строгания. Запрещается производить строгание заготовки в размер по высоте (рейсмусование) без системы принудительного удаления стружки и древесной пыли (пылесос).

13.2. При использовании внешних пылесосов для сбора стружки и древесной пыли, (см.п.15) шланг пылесоса подсоедините и закрепите непосредственно на съёмном патрубке пылесборника (31), Рис.7.

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

14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (РИС. 14, 15)

14.1. Необходимо регулярно очищать приводные звездочки от пыли и грязи с помощью щетки или сжатого воздуха. Регулярно смазывайте все подшипники, шестерни, цепные передачи небольшим количеством машинного масла. Регулярно очищайте ремни и шкивы от смазки; грязные шкивы и ремни могут привести к проскальзыванию.

Изношенные ремни заменяйте - код для заказа ремней – **26869; 26870**.

14.2. Даже перед не длительным хранением, регулярно очищайте поверхности рабочих столов и строгальный вал от пыли, производите смазку строгального вала и подшипников роликов подачи и приема заготовки.

14.3. Регулярно очищайте столы (приёмный и подачи), стол для обработки заготовок по толщине от смолы. Для этого необходимо очищать поверхности керосином или бензином с последующим покрытием поверхности тонким слоем воска, способствующим лучшему скольжению заготовки по столам.

14.4. Заменяйте угольные щетки, когда они изношены до 4,8 мм их длины, Рис.14. Щетки необходимо менять парами. Для безопасной и надежной работы станка помните, что ремонт, обслуживание и регулировка станка должны проводиться в сервисных центрах с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

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

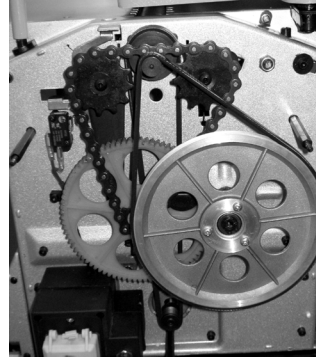


Рис. 14

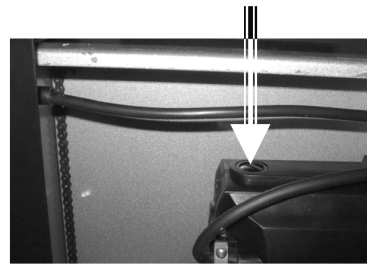


Рис. 15 (вид снизу)

15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети пита-	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Повышенный износ щёток	4. Замените щётки на новые
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверьте напряжение в сети
	3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Замените шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите скорость подачи заготовки
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточите ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установите выступ ножей
	3. Строгальный вал плохо за-	3. Затяните болты крепления строгального вала
	4. Прочие причины	4. Проверьте станок в специализированной мастерской

6. РАСПАКОВКА

ВНИМАНИЕ: Если станок внесен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на холодных поверхностях элементов электродвигателя.

6.1. Откройте упаковку и извлеките станок и все комплектующие детали и узлы.

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

6.3. Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.

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

7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

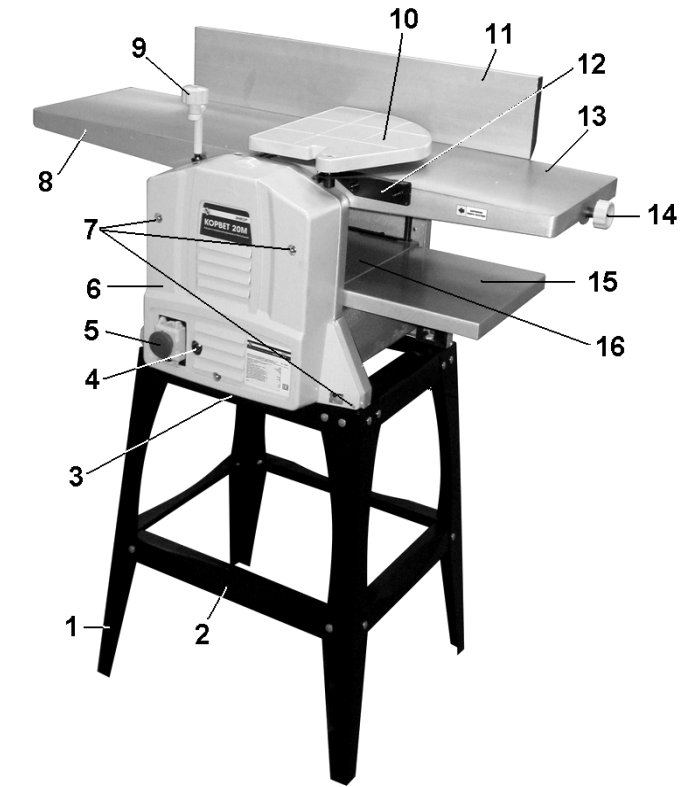


Рис. 2

1. Стойка (вертикальная)
2. Полка (нижняя)
3. Полка (верхняя)
4. Кнопка (тепловое реле защиты)
5. Магнитный пускатель
6. Крышка
7. Винты крепления
8. Стол приёмный
9. Ручка (подъёма/опускания рабочего стола)
10. Планка защитная
11. Планка направляющая
12. Держатель (защитной планки)
13. Стол подающий
14. Винт (глубины строгания)
15. Удлинитель стола
16. Стол рабочий (рейсмусование)

8. МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ (Рис. 3)

8.1. Станок оснащен магнитным пускателем, предотвращающим самопроизвольное включение двигателя после отключения питания.

8.2. Для включения нажмите и сдвиньте вверх красную крышку (20) магнитного пускателя (5). Откройте крышку (19), нажмите на зелёную кнопку (17).

8.3. Для выключения нажмите на красную кнопку (18). Для аварийного выключения нажмите на красную крышку (20).

8.4. Во время настройки глубины строгания или перенастройки операций станка магнитный пускатель (5) должен быть заблокирован, для чего красную крышку (20) переместите в верхнее положение, закройте крышку (19), красную крышку (20) переведите в нижнее положение – заблокируйте магнитный пускатель.

8.5. Для защиты от перегрузок предусмотрен прерыватель питания. При возникновении перегрузки срабатывает тепловое реле, кнопка поднимается над панелью, и электропитание на двигатель станка прерывается. В этой ситуации подождите несколько минут, после чего нажмите кнопку (4) и запустите станок магнитным пускателем (17).

Внимание: Станок оборудован концевым пылесборником (30). Двигатель строгального станка включится только при установленном и закреплённом пылесборнике (30).

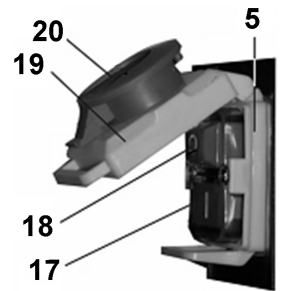


Рис. 3

9. СБОРКА И УСТАНОВКА СТАНКА

9.1. Установка станка (Рис. 2)

9.1.1. Станок необходимо устанавливать на прочной, ровной горизонтальной поверхности верстака с учётом веса станка с обрабатываемой заготовкой. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, что оператор не будет работать в собственной тени, и с каждой стороны станка достаточно места для работы с заготовками планируемого размера.

9.1.2. Для повышенной устойчивости станка необходимо прикрепить его к верстаку болтовым соединением через отверстия установки через резиновые опоры.

9.1.3. Для удобства в работе строгальный станок можно установить на сборное основание. Как показано на Рис. 4, используя элементы крепления (Н), соберите и надёжно закрепите сборное основание, Рис.1; 4.

Примечание: нижние полки (У) и верхние полки (Т) отличаются конфигурацией.

9.1.4. Установите сборное основание на прочной, ровной горизонтальной поверхности, проверьте устойчивость. На сборном основании смонтируйте строгальный станок.

9.2. Сборка станка (Рис 2 - 9).

9.2.1. Как показано на Рис.2; 5, установите и закрепите направляющую планку (11).

9.2.2. В отверстия кронштейна (27) установите два винта (25) и защитную планку (21). Кронштейн (27) направляющей планки (11) винтами (25) надёжно закрепите на приёмном столе (8).

9.2.3. Проверьте крепление винтов (24), положение направляющей планки зафиксируйте ручкой (26). Ручку (26) можно переустановить в удобное положение (как накидной ключ), для чего её необходимо оттянуть.

9.2.4. При оборудовании станка для выполнения строгания установите защитную планку (10) в держатель (12). Проверьте правильность работы защитной планки (10), т.е. пружинный механизм защитной планки должен закрывать часть строгального вала, не принимающего участия в обработке заготовки, Рис.2.

Внимание: Станок оборудован концевым выключателем. Двигатель строгального станка включится только при установленном и закреплённом пылесборнике (30).

9.2.5. Как показано на Рис. 7А, установите пылесборник (30) и винтовым соединением закрепите его на рабочем столе (16). Пылесборник устанавливается (изначально вставляется боком и потом разворачивается) при полностью опущенном рабочем столе (16). Аккуратно поднимите рабочий стол (16), так чтобы толкатель пылесборника (30) надавил на рычаг концевого выключателя.

9.2.6. При оборудовании строгального станка для выполнения строгания в размер по высоте (рейсмус) при необходимости установите и закрепите болтовыми соединениями (28) удлинитель стола (15), Рис.6.

9.2.7. Демонтируйте защитную планку (10).

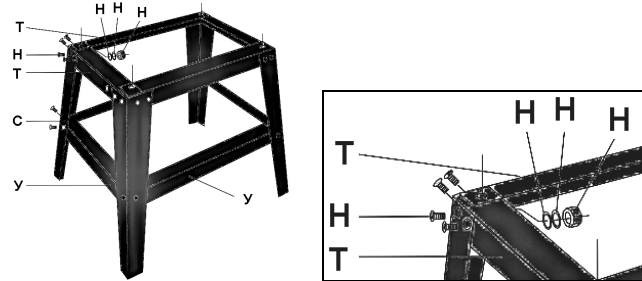


Рис. 4

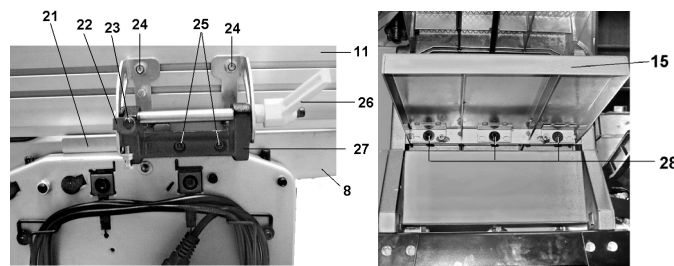


Рис. 5

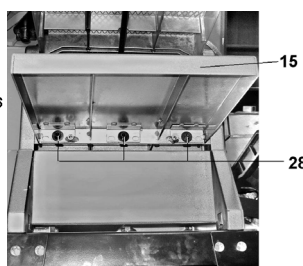


Рис. 6

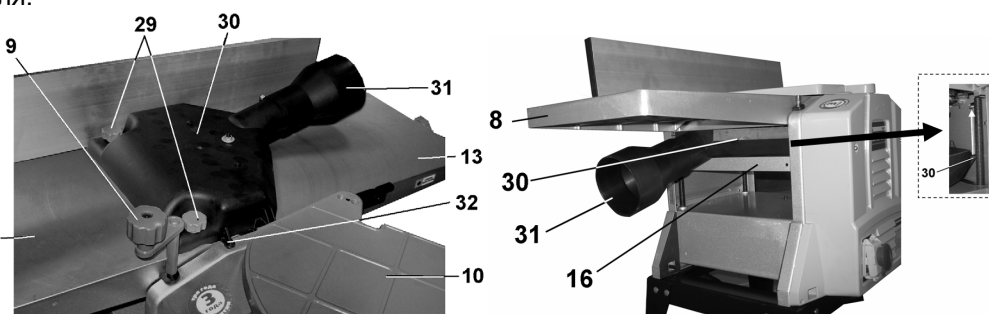


Рис. 7

Рис. 7А

Как показано на Рис. 7, установите пылесборник (30), так чтобы толкатель (32) попал в гнездо и замкнул контакты включения, положение пылесборника зафиксируйте винтами (28).

Внимание: Ручка (9) не закрепляется, поэтому устанавливается на момент непосредственной регулировки высоты рабочего стола (16). Выполнение любых операций на станке производится со снятой ручкой (9), Рис. 2, 7.

10. РЕГУЛИРОВКА

10.1. Регулировка направляющей планки (Рис 2, 8 - 10).

10.1.1. Ручкой фиксации (26) ослабьте положение направляющей планки (11). По шкале (33) и указателю (22) установите направляющую планку (11), положение закрепите ручкой фиксации (26).

Значения на шкале (33) носят информационный характер, поэтому при выполнении ответственных работ или изготовлении подобных образцу изделий, направляющую планку (11) установите относительно стола подачи (13) по угольнику, угломеру, шаблону или образцу.

При выполнении попеременно строгания заготовок под углом 90 и 45 градусов после установки направляющей планки (11) в соответствующем положении отрегулируйте положение ограничительных болтов (34 и 35), положение болтов надёжно закрепите контргайками.

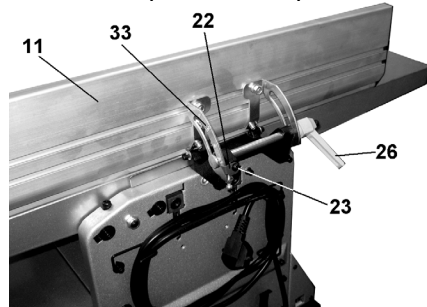


Рис. 8

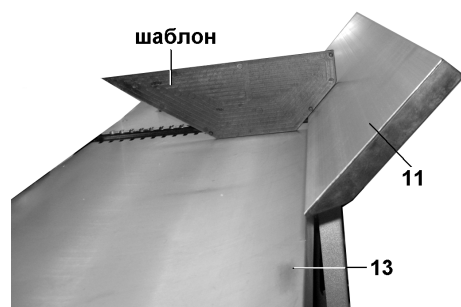


Рис. 9

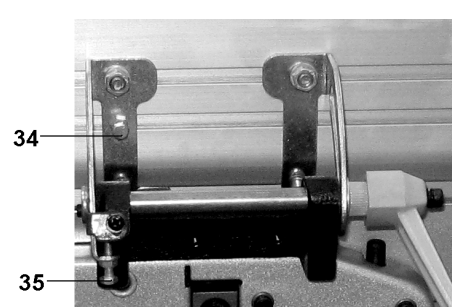


Рис. 10

11. СТРОГАНИЕ

11.1. К работе на станке допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с деревообрабатывающими станками лица. Приступая к выполнению работ со станком необходимо изучить инструкцию по эксплуатации и устройство станка, назначение каждого органа управления. Перед выполнением намеченной операции изучите методы и режимы предполагаемой обработки, получите информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

11.2. Переоборудуйте станок для выполнения строгания. Выберите соответствующую глубину строгания по шкале (37), для чего поворотом маховика (14) установите высоту стола подачи (13); установите защитную планку (10), Рис.11.

11.3. При строгании плоскости заготовок или кромки (боковой плоскости) установите угол наклона направляющей планки (11) относительно стола подачи (13) 90°, как указано в пункте 10.1.

11.4. При строгании фаски установите требуемый угол наклона направляющей планки (11) относительно стола подачи (13) (см. пункт 10.1.).

Внимание: Никогда не включайте станок, если не установлена защитная планка строгального вала.

11.5. Скорость подачи заготовки обеспечивается ручным усилием оператора. При этом учитывайте ширину и глубину строгания, степень влажности, плотности и однородности древесины. Прижимая заготовку к столу подачи (13), подавайте её вперед, навстречу направлению вращения строгального вала, Рис.2, 13. Подавайте заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки образует неровность или ступень на обрабатываемой поверхности заготовки. В целях собственной безопасности защитная планка (10) должна закрывать часть строгального вала (ножей), не используемого при строгании.

Во избежание получения травмы при обработке заготовок (особенно коротких и на финишной стадии строгания), подачу заготовки производите только специальными толкателями (Ж; П), Рис.1.

Внимание: Неравномерная или увеличенная скорость подачи заготовки ухудшает качество обрабатываемой поверхности.

11.6. Переоборудуйте станок для выполнения строгания в размер по высоте (рейсмус) (см. пункт 9.2.). Ручкой (9), Рис.2, по шкале (39) установите рабочий стол (16), Рис.12, в положение, соответствующее максимально толстому участку заготовки, после чего установите глубину строгания.

11.7. Заготовку подавайте обработанной (строганной) стороной вниз по поверхности рабочего стола (16) (со стороны приёмного стола (8)) до момента захвата заготовки протяжными роликами (автоматическая подача); по необходимости поддерживайте заготовку, не форсируя и не замедляя скорость прохождения заготовки, Рис.2.

Значения на шкале (39) носят информационный характер, поэтому при выполнении ответственных работ выполните предварительное строгание образца, после чего произведите инструментальное измерение. После достижения необходимых результатов выполняйте ответственные работы. Для изготовления двух и более одинаковых по толщине заготовок необходимо производить пооперационное строгание всех заготовок с одной установки размера.

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

Помните: Подача заготовки производится с противоположных сторон при строгании на верхних столах или нижнем столе.

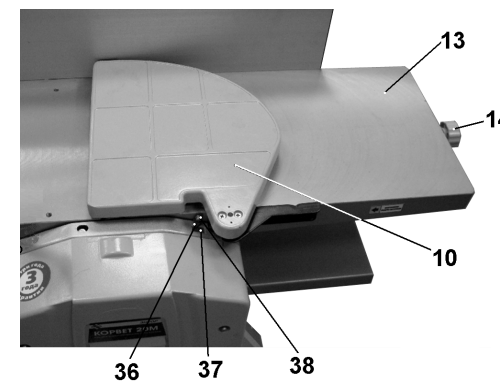


Рис. 11

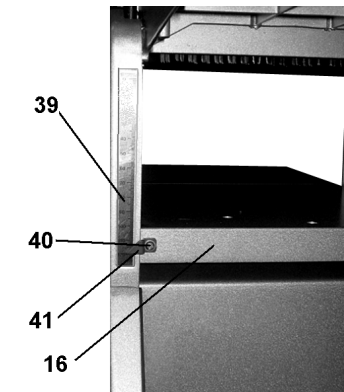


Рис. 12

12. ЗАМЕНА И УСТАНОВКА СТРОГАЛЬНЫХ НОЖЕЙ, РИС.13

Внимание: Перед заменой ножей отключите станок от сети

12.1. Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электросети. Демонтируйте направляющую планку (11) и защитную планку (10), Рис.2, снимите патрубок пылесборника (30), Рис.7.

12.2. Ослабьте винты (45) крепления прижимной пластины (44) вращением ключа по часовой стрелке. Аккуратно извлеките прижимную пластину (44) вместе с ножом (43) из гнезда строгального вала (42). Очистите прижимные пластины, гнезда прижимных пластин и строгальные ножи от опилок и пыли. Осмотрите строгальные ножи, прижимные пластины и винты. При наличии поврежденных детали следует заменить.

Внимание: Для собственной безопасности следует немедленно заменить поврежденную прижимную пластину или винты с поврежденной резьбой.

Предварительно установите ножи (43) в самом нижнем положении. Ножи (43) и прижимные пластины (44) аккуратно установите в пазы строгального вала (42), вращая винты (45) крепления прижимной пластины против часовой стрелки, Рис.12.

Внимание: Чтобы предотвратить чрезмерный крутящий момент и возможное повреждение резьбы прижимной пластины или винтов, запрещается использовать различные удлинители ключей или другие приспособления.

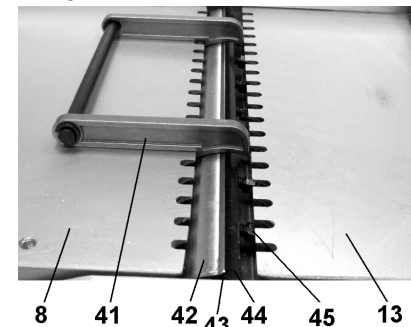


Рис.13