

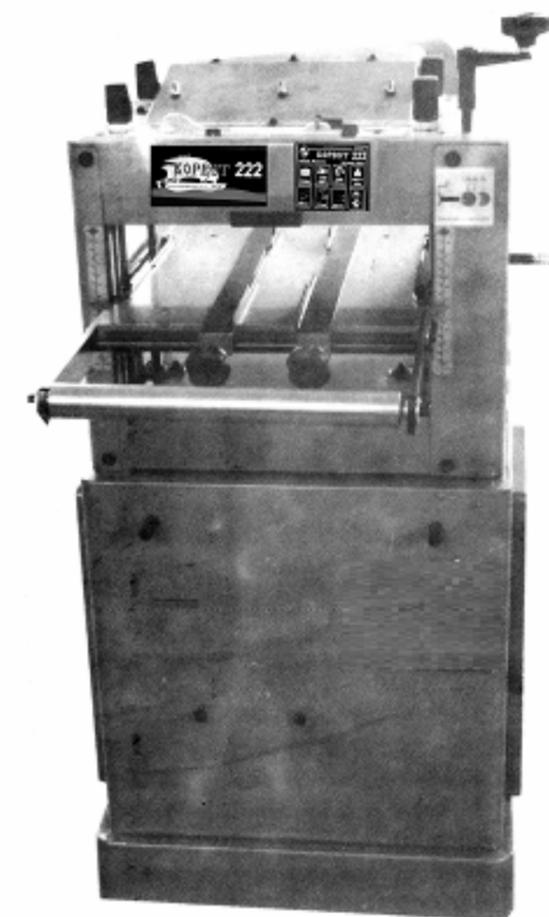


# КОРВЕТ 222

ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"

## СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23222

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

[www.enkor.ru](http://www.enkor.ru)



АЯ-60



**Уважаемый покупатель!**

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

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

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
  2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
    - 2.1. Основные параметры станка
    - 2.2. Максимальные строгальные возможности
  3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
  4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
    - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе на станке.
    - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе на станке.
  5. РАСПАКОВКА
  6. УСТРОЙСТВО СТАНКА
  7. СБОРКА И УСТАНОВКА СТАНКА
    - 7.1. Установка станка
    - 7.2. Сборка станка
  8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
    - 8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания
    - 8.2. Требования к двигателю
    - 8.3. Описание работы электрической схемы станка
  9. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА
  10. РЕГУЛИРОВКИ
    - 10.1. Регулировка натяжения ремней привода
    - 10.2. Регулировка строгальных ножей
    - 10.3. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки
    - 10.4. Регулировка натяжения цепи механизма для установки высоты рабочего стола
  11. СТРОГАНИЕ
  12. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
    - 12.1. Опора роликовая
    - 12.2. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли
    - 12.3. Комплект фигурных ножей
  13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
  14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
  15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
  16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
- СХЕМА СТРОПОВКИ «КОРВЕТ 222»  
 СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 222»  
 Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации рейсмусового станка модели "КОРВЕТ 222".

**1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**

- 1.1. Рейсмусовый станок с возможностью установки прямых и фасонных строгальных ножей модели «КОРВЕТ 222» (далее станок) предназначен для плоского или профильного строгания верхней поверхности заготовки из древесины в размер по толщине.
- 1.2. Станок рассчитан на работу от электрической сети однофазного переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок переназначен 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 комплектности не принимаются.

2  
**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1

**Таблица 1**

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	~220 ± 10%
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный,
Номинальная потребляемая мощность, Вт	1100
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения рабочего вала без нагрузки, об/мин	4000
Количество прямых строгальных ножей, шт.	3
Количество фасонных строгальных ножей, шт.	3
Максимальная толщина заготовки, мм	152
Минимальная толщина заготовки, мм	10
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	330
Минимальная длина заготовки, мм	180
Максимальная глубина плоского строгания за один проход, мм	3
Максимальная глубина профильного строгания за один проход, мм	2
Скорость автоматической подачи заготовки (плоское строгание), м/мин.	6
Скорость автоматической подачи заготовки (профильное строгание), м/мин.	3,6
Диаметр строгального вала, мм	68
Размеры рабочего стола (длина и ширина), мм	457x358
Габаритные размеры упаковки (длина x ширина x высота), мм	670x500x1150
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса нетто, кг	120

Рекомендованная глубина плоского строгания однородных заготовок из древесины хвойных пород влажностью не более 15 %.	Скорость автоматической подачи заготовки
Не более 3мм при ширине менее 100мм	6 м/мин.
Не более 2,5мм при ширине от 100 до 150мм	6 м/мин.
Не более 2,0мм при ширине от 150 до 200мм	6 м/мин.
Не более 1,5мм при ширине от 200 до 250мм	6 м/мин.
Не более 1,0мм при ширине от 250 до 300мм	6 м/мин.
Не более 0,5мм при ширине от 300 до 330мм	6 м/мин.
Рекомендованная глубина профильного строгания однородных заготовок из древесины хвойных пород влажностью не более 15 %.	Скорость автоматической подачи заготовки
Не более 2мм при ширине менее 150мм	3,6 м/мин.
Не более 1,5мм при ширине от 150 до 200мм	3,6 м/мин.
Не более 1,0мм при ширине от 200 до 250мм	3,6 м/мин.
Не более 0,5мм при ширине от 250 до 300мм	3,6 м/мин.

2.2. По электробезопасности станок модели "КОРВЕТ 222" соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

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

19  
**15. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ**

Станок модели "КОРВЕТ 222" соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска \_\_\_\_\_ 200 г. Станок принят \_\_\_\_\_ Подпись \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ штамп \_\_\_\_\_

**16. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

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

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

В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт вышедшего из строя станка, если не будет отмечено следующее:

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

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

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

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

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

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

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

Предметом гарантии не является неполная комплектация станка, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются,

Станок в ремонт сдается чистый, в комплекте с принадлежностями.

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:**

Во всех случаях нарушения нормальной работы станка, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр.

Мы гарантируем работу станка в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные нормальным износом, перегрузкой станка или неправильной эксплуатацией и хранением, не являются предметом гарантии.

Сервисный-Центр "Корвет" тел./ факс (4732); 39-24-86;

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394018,

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

E-mail: [opt@enkor.ru](mailto:opt@enkor.ru)

### 13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

13.2. После окончания работы очищайте станок от пыли, опилок и грязи (смола), насухо протирайте неокрашенные поверхности и смазывайте тонким слоем машинного масла, не допуская попадания воды и масла на ремённую передачу и электрооборудование станка.

13.3. Необходимо регулярно очищать приводные звездочки и цепи от пыли и грязи с помощью щетки и сжатого воздуха. Налипание на цепи и звездочки может привести к растяжению цепи и последующей их поломке. Регулярно очищайте ремни и шкивы. Грязные шкивы и ремни могут привести к проскальзыванию.

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

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

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

13.4. Своевременно проверяйте и, при необходимости, доливайте, выкрутив масляную пробку (38), трансмиссионное масло в редуктор автоматической подачи (Рис.16).

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

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

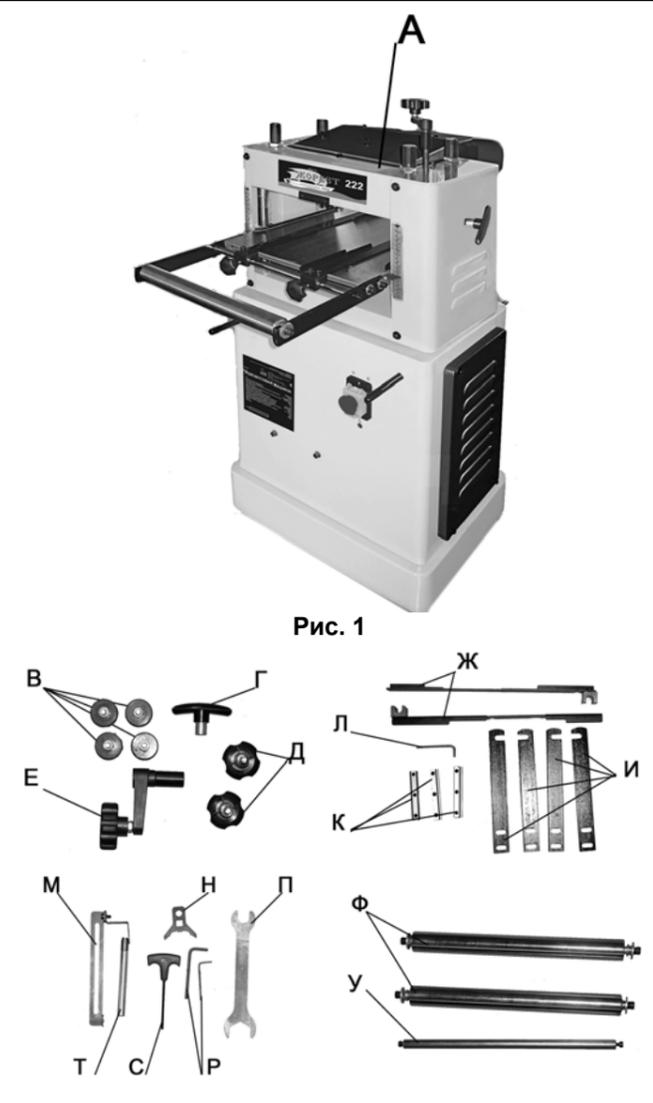
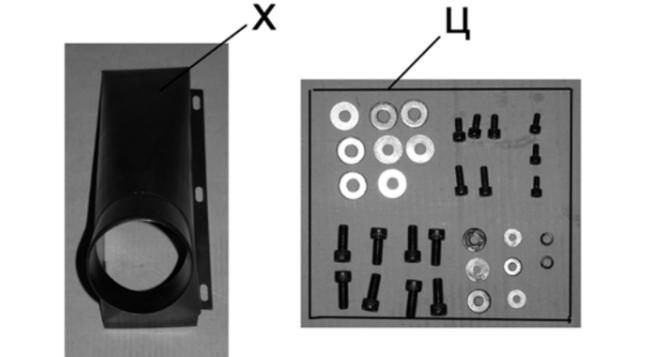
13.8. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка через 50 часов наработки.

### 14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

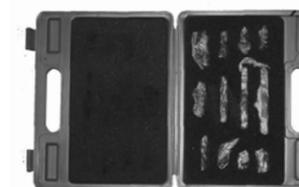
Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Статор или ротор сгорели	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	4. Установить предохранитель или контрольный выключатель
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Сгорела обмотка или обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	4. Слишком длинный удлинительный шнур	4. Заменить шнур более коротким, убедиться, что он отвечает требованиям п.8.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить скорость подачи заготовки или глубину строгания
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
4. Повышенная вибрация	1. Не заточены ножи	1. Заточить ножи
	2. Не отрегулированы ножи	2. Правильно установить выступ ножей
	3. Неоднородность материала заготовки	3. Использовать заготовку из однородного материала
	4. Прочие причины	4. Проверить станок в специализированной мастерской

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис.1-2)

3.1. В комплект поставки входит:

	А. Станок «Корвет 222»	1 шт.
	В. Ножи	4 шт.
	Г. Рукоятка (переключения скорости подачи)	1 шт.
	Д. Винт фиксирующий	4 шт.
	Е. Ручка	1 шт.
	Ж. Направляющая	2 шт.
	И. Кронштейн	4 шт.
	К. Планка прижимная	3 шт.
	Л. Ключ шестигранный	1 шт.
	М. Устройство регулировочное	1 шт.
	Н. Калибр	1 шт.
	П. Ключ рожковый	1 шт.
	Р. Ключ шестигранный	2 шт.
	С. Ключ торцевой	1 шт.
	Т. Выколотка	1 шт.
	У. Штанга	1 шт.
	Ф. Направляющая	2 шт.
	Х. Патрубок пылеотвода	1 шт.
	Ц. Детали крепления	комплект
	Руководство по эксплуатации	1 шт.
	Упаковка	1 шт.
	<b>Код для заказа</b>	<b>23222</b>

**Внимание:** Комплект фигурных строгальных ножей не входит в комплектацию станка Корвет 222, и приобретается отдельно – код для заказа 55001.



#### 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

##### 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе на станке.

4.1.1. Ознакомьтесь с конструкцией и назначением вашего станка.

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

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

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

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

4.1.5. **Запрещается** эксплуатация станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок.

4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегружался.

4.1.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые он не рассчитан.

4.1.9. Одевайтесь правильно. При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали станка. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.

4.1.10. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам; работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.11. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная пыль некоторых пород может вызывать аллергические осложнения.

4.1.12. Не рекомендуется тянуться к детали через работающий станок. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие.

4.1.13. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.14. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно его обслуживайте.

4.1.15. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отсоедините вилку шнура питания станка от розетки питающей электросети.

4.1.16. Используйте только рекомендованные комплектующие узлы, детали и расходные материалы. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

4.1.17. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки рабочего (строгального) вала и отсоедините вилку шнура питания станка от розетки питающей электросети.

##### 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе на станке.

4.2.1. Перед первым включением станка обратите внимание на:

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

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

4.2.2. Никогда не включайте станок при неустановленных защитных кожухах, предусмотренных конструкцией.

4.2.3. Никогда не производите строгание, превышающее параметры технических данных станка (см. табл.1).

4.2.4. Будьте осторожны при регулировке или замене ножей, чтобы не поранить руки.

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

4.2.6. После включения станка дождитесь, чтобы рабочий вал достиг максимальной скорости вращения перед началом выполнения строгания.

4.2.7. Не выполняйте операции строгания на заготовках короче 180 мм, шире 330 мм, или тоньше 10 мм. Для заготовок короче 600 мм используйте толкатель.

4.2.8. Подавайте заготовки к рабочему (строгальному) валу только навстречу направлению его вращения.

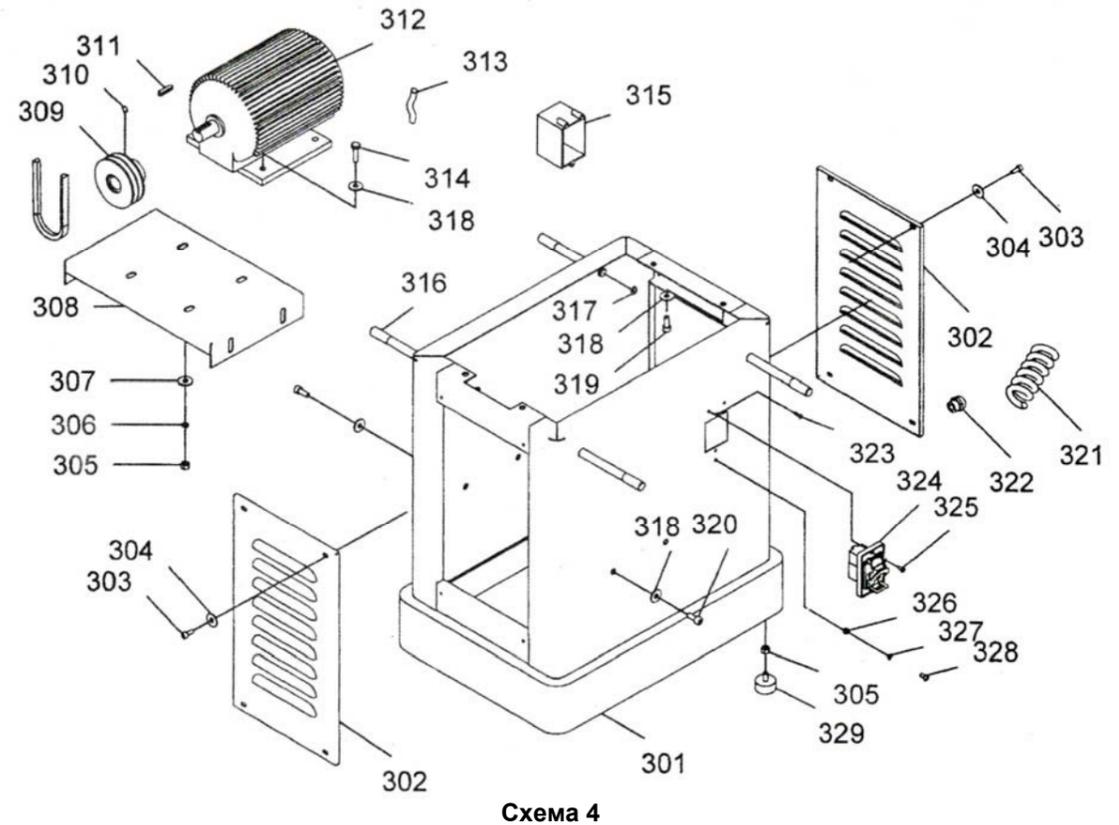
4.2.9. Никогда не включайте станок, если заготовка касается ножей.

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

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

4.2.12. При включенном станке не допускайте приближения рук в зону строгального вала.

#### 17 ОСНОВАНИЕ (схема 4)



\*- позиция по схеме сборки (схема 4)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
301	132321	Основание	316	132336	Ручка
302	132322	Кожух	317	132337	Кольцо
303	132323	Винт	318	132338	Шайба
304	132324	Шайба	319	132339	Винт
305	132325	Гайка	320	132340	Винт
306	132326	Шайба	321	132341	Шнур питания
307	132327	Шайба	322	132342	Муфта
308	132328	Плита электродвигателя	323	132343	Винт
309	132329	Шкив	324	132344	Пускатель магнитный
310	132330	Винт	325	132345	Винт
311	132331	Шпонка	326	132346	Гайка
312	132332	Электродвигатель	327	132347	Шайба
313	132333	Провод электрический	328	132348	Винт
314	132334	Болт	329	132349	Ножка
315	132335	Короб			

16  
СТОЛ (схема 3)

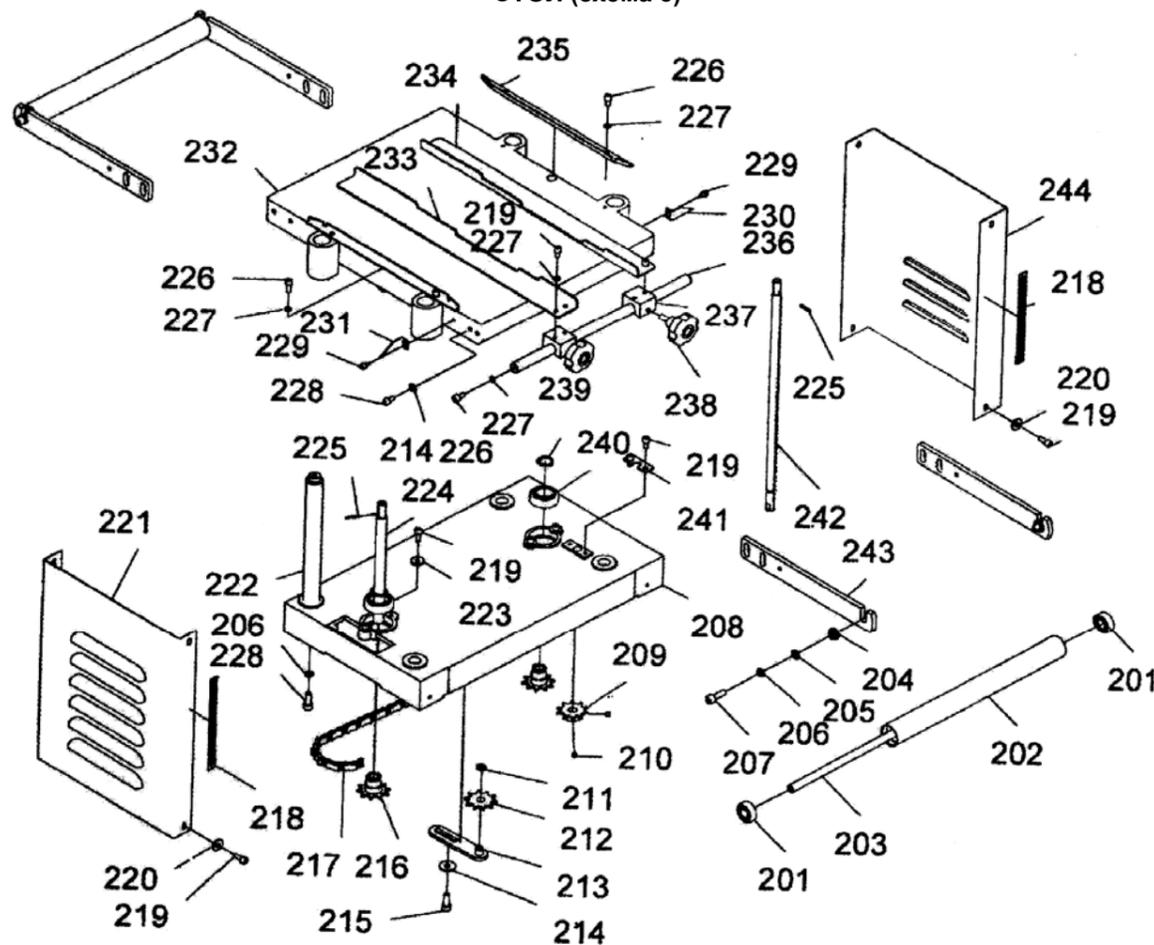


Схема 3

\*- позиция по схеме сборки (схема 3)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
201	132277	Шарикоподшипник 6201	223	132299	Шайба
202	132278	Ролик поддерживающий	224	132300	Винт ходовой
203	132279	Ось	225	132301	Шпонка
204	132280	Вставка	226	132302	Винт
205	132281	Шайба	227	132303	Шайба
206	132282	Шайба	228	132304	Винт
207	132283	Винт	229	132305	Винт
208	132284	Станина	230	132306	Указатель
209	132285	Звёздочка	231	132307	Указатель
210	132286	Винт	232	132308	Стол рабочий
211	132287	Кольцо	233	132309	Направляющая правая
212	132288	Звёздочка	234	132310	Направляющая левая
213	132289	Планка	235	132311	Планка упорная
214	132290	Шайба	236	132312	Штанга
215	132291	Винт	237	132313	Блок установочный
216	132292	Звёздочка Т	238	132314	Винт фиксирующий
217	132293	Цепь	239	132315	Кольцо
218	132294	Шкала	240	132316	Подшипник 6004
219	132295	Винт	241	132317	Пластина
220	132296	Шайба	242	132318	Вал
221	132297	Кожух левый	243	132319	Кронштейн
222	132298	Стойка	244	132320	Кожух правый

- 4.2.13. Никогда не стойте на одной линии с линией подачи заготовки. Всегда стойте сбоку. Если произойдет отдача заготовки, то заготовка вас не ударит.
- 4.2.14. Не используйте станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей или газов.
- 4.2.15. Не строгайте одновременно несколько заготовок.
- 4.2.16. Будьте особенно внимательны при строгании больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Используйте дополнительные опорные поверхности (удлинители стола) при строгании длинных заготовок.
- 4.2.17. Не прикасайтесь к рабочему (строгальному) валу станка во время его работы.
- 4.2.18. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите его эксплуатацию.
- 4.2.19. Перед работой по обслуживанию или настройке станка всегда отключайте вилку из розетки и ждите полной остановки рабочего (строгального) вала.
- 4.2.20. Всегда будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.
- 4.2.21. Не допускайте неправильной эксплуатации шнура электропитания станка. Не тяните за шнур при отсоединении вилки из розетки. Оберегайте шнур от нагревания, от попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.
- 4.2.22. Не используйте станок для строгания других материалов, кроме древесины.
- Предупреждение:** Пыль, образующаяся от некоторых пород древесины, содержащей консерванты, может быть опасной для здоровья. Всегда работайте в хорошо вентилируемом помещении с использованием соответствующих средств защиты и удаления пыли.
- 4.2.23. После включения станка, прежде чем произвести строгание, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отсоедините вилку шнура питания станка от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок до выявления и устранения причины неисправности.

### 5. РАСПАКОВКА

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

- 5.1. Вскройте коробку и извлеките станок и все комплектующие детали.
- 5.2. Проверьте комплектность станка в соответствии с перечнем (пункт 3.1).
- 5.3. Освободите узлы и детали станка от консервационной смазки.

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

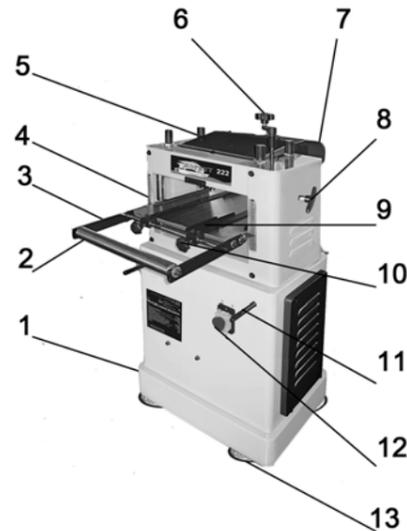
5.4. При монтаже и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 500 кг.

5.4. Перемещение станка грузоподъемными механизмами производите согласно схеме строповки.

6  
**6. УСТРОЙСТВО СТАНКА**

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

**Рис.3**



1. Основание
2. Ролик поддерживающий
3. Кронштейн
4. Стол рабочий
5. Кожух защитный
6. Ручка (регулировки глубины строгания)
7. Патрубок пылеотвода
8. Рукоятка (переключения скорости подачи)
9. Направляющая
10. Винт фиксирующий
11. Ручка
12. Выключатель сетевой
13. Ножи

**7. УСТАНОВКА И СБОРКА СТАНКА (Рис.2-7)**

**7.1. Установка станка**

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

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

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

7.1.3. На время перемещения на место четырех ручек (11) установите 4 рым-болта (для строповки в плоскости кольца), рассчитанные на перемещение данного веса (см. таблицу 1). (Рым-болты приобретаются отдельно.)

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

**7.2. Сборка станка**

7.2.1. Установите и закрепите ручку (6) перемещения по высоте рабочего стола (4).

7.2.2. Установите и закрепите ручку (8) переключения скорости автоподачи.

7.2.3. Установите и закрепите патрубок пылеотвода (7), используя детали крепления (Ц) и ключи (Р).

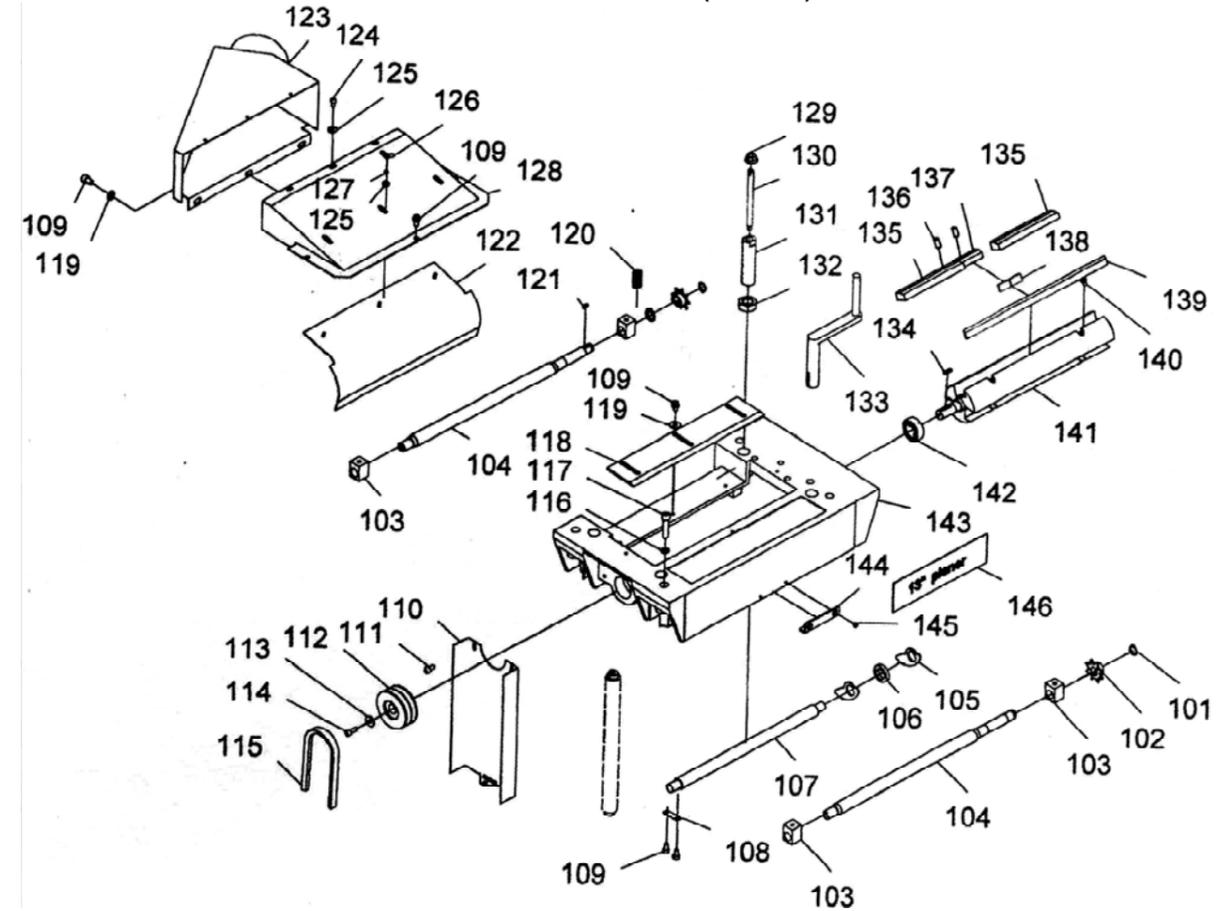
7.2.4. Установите на нижней плоскости основания (1) ножи (13). Регулировкой высоты ножек (13) установите рабочий стол (4) в горизонтальной плоскости.

7.2.5. Установите и закрепите кронштейны (3), поддерживающие ролики (2) и штангу (15).

7.2.6. Выровняйте и надёжно закрепите в плоскости рабочего стола (4) поддерживающие ролики (2) и штангу (15). При выравнивании пользуйтесь инструментальной линейкой (14). (Линейка не комплектуется)

7.2.7. В зависимости от размера обрабатываемой заготовки, установите направляющие (9) и закрепите их винтами фиксации (10).

15  
**СТРОГАЛЬНЫЙ БЛОК (схема 2)**



**Схема 2**

\*- позиция по схеме сборки (схема 2)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
101	132231	Кольцо	124	132254	Винт
102	132232	Звёздочка	125	132255	Шайба
103	132233	Опора ролика	126	132256	Гайка барашковая
104	132234	Ролик	127	132257	Шайба
105	132235	Сегмент антиотбрасывателя	128	132258	Кожух защитный
106	132236	Распорка	129	132259	Гайка
107	132237	Ось	130	132260	Ось (винт ходовой)
108	132238	Планка	131	132261	Втулка
109	132239	Винт	132	132262	Гайка
110	132240	Кожух защитный	133	132263	Ручка (регулировки глубины строгания)
111	132241	Винт	134	132264	Шпонка
112	132242	Шкив	135	132265	Планка прижимная
113	132243	Шайба	136	132266	Винт установочный
114	132244	Винт	137	132267	Планка прижимная
115	132245	Ремень 1250	138	132268	Вставка
116	132246	Шайба	139	132269	Нож строгальный
117	132247	Винт	140	132270	Винт
118	132248	Стружкоотражатель	141	132271	Вал строгальный
119	132249	Шайба	142	132272	Шарикоподшипник 6203
120	132250	Пружина	143	132273	Блок строгальный
121	132251	Шпонка	144	132274	Пластина ограничительная
122	132252	Кожух	145	132275	Винт
123	132253	Патрубок пылеотвода	146	132276	Наклейка

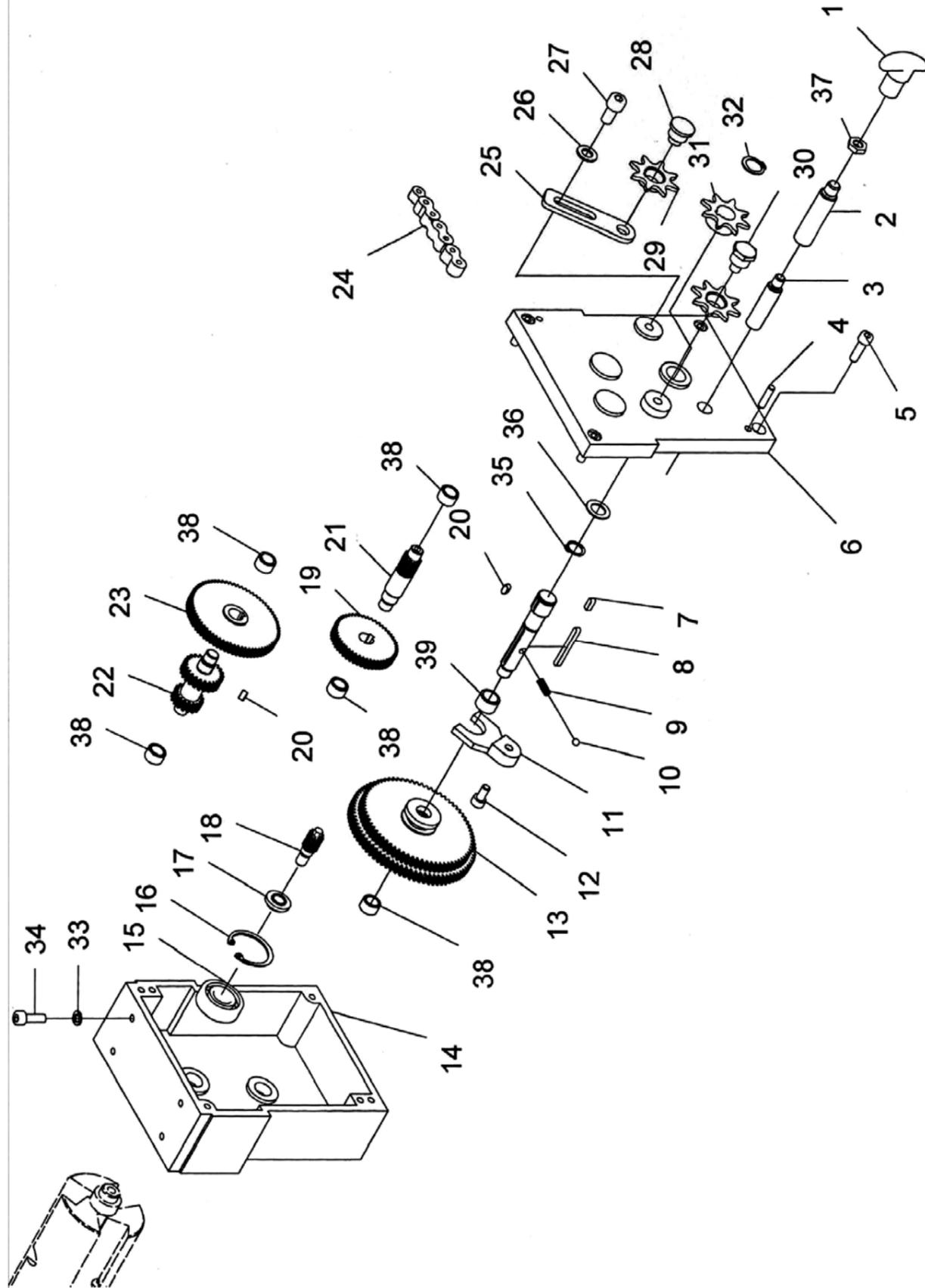


Схема 1

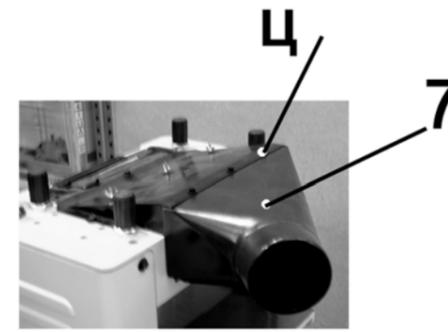


Рис. 4

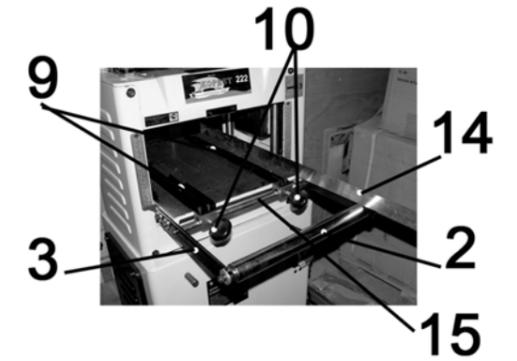


Рис. 5

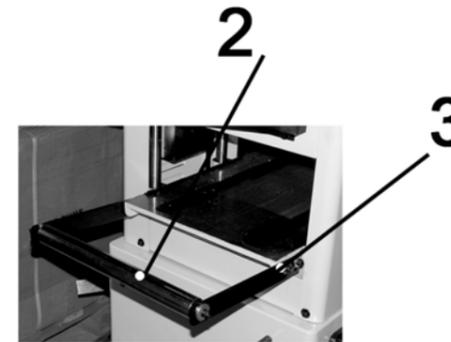


Рис. 6

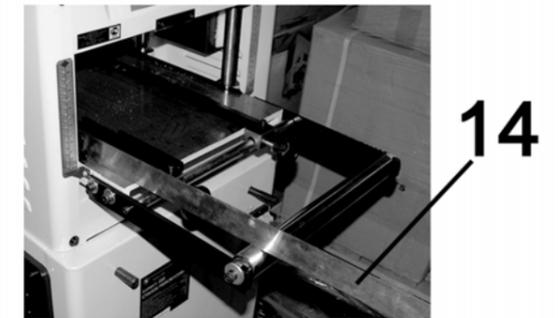


Рис. 7

## 8. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

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

### 8.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

8.1.1. Запрещается переделывать вилку, если она не входит в розетку. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

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

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

### 8.2 Требования к двигателю

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

8.2.1. 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.

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

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

8.2.3. 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.

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

через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом – розетку, совместимую с электрической вилкой вашего станка.

### Электрическая схема подключения станка «Корвет 222»

**ВНИМАНИЕ: ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ПРОИЗВОДИТСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ!**

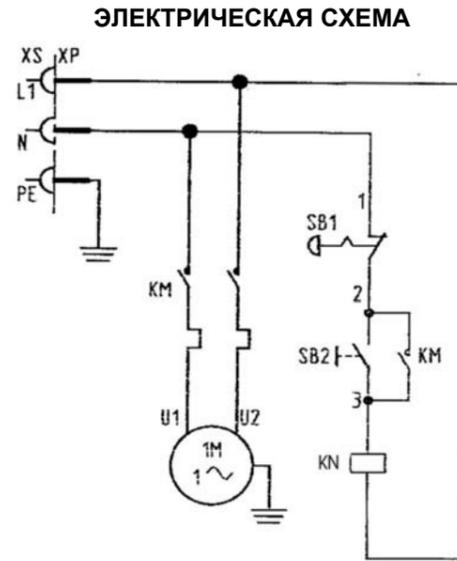
#### 8.3. Описание работы электрической схемы станка

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

8.3.2. Для включения станка нажмите на зеленую кнопку SB2, при этом, подается напряжение на магнитный пускатель КМ, замыкаются контакты КМ, подается напряжение на электродвигатель 1М, ротор электродвигателя 1М начинает вращаться.

8.3.3. Выключение станка возможно двумя способами:

- разомкнуть контакты магнитного пускателя, нажатием красной кнопки SB1.
- отключить подключающую вилку ХР из розетки XS.



Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	1,5 мм <sup>2</sup>

### 9. ВКЛЮЧЕНИЕ И ВЫКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА (Рис. 3,8)

#### 9.1. Включение и выключение станка.

9.1.1. Станок оборудован электромагнитным пускателем (12).

Для включения станка необходимо:

- нажать кнопку «I»

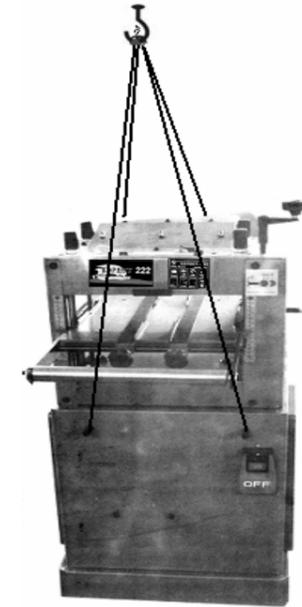
9.1.2. Выключить станок можно двумя способами:

- нажатием красной кнопки «O»;
- отключением подключающей вилки.



Рис.8

### СХЕМА СТРОПОВКИ



### СХЕМЫ И ДЕТАЛИ СБОРКИ «КОРВЕТ 222»

#### РЕДУКТОР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ (схема 1)

\*- позиция по схеме сборки (схема 1)

№*	Код	Наименование детали	№*	Код	Наименование детали
1	132192	Рукоятка (переключения скорости подачи)	21	132212	Вал-шестерня I
2	132193	Ось	22	132213	Вал-шестерня II
3	132194	Ось	23	132214	Колесо зубчатое
4	132195	Штифт	24	132215	Цепь
5	132196	Винт	25	132216	Планка
6	132197	Крышка редуктора	26	132217	Шайба
7	132198	Шпонка	27	132218	Винт
8	132199	Шпонка	28	132219	Ось
9	132200	Пружина	29	132220	Звездочка
10	132201	Шарик	30	132221	Ось
11	132202	Вилка	31	132222	Звездочка
12	132203	Винт	32	132223	Кольцо
13	132204	Колесо зубчатое	33	132224	Шайба
14	132205	Корпус редуктора	34	132225	Винт
15	132206	Шарикоподшипник 6202	35	132226	Кольцо
16	132207	Кольцо	36	132227	Шайба
17	132208	Шайба	37	132228	Гайка
18	132209	Вал-шестерня	38	132229	Шарикоподшипник 61900
19	132210	Колесо зубчатое	39	132230	Шарикоподшипник 61901
20	132211	Шпонка			

## 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## 12.1. Опора роликовая

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



## 12.2. Пылесосы для сбора стружки и древесной пыли

Для сбора стружки и древесной пыли при работе деревообрабатывающих станков модели «КОРВЕТ», рекомендуем использовать пылесосы «КОРВЕТ» различных модификаций (Рис.21), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят ваше здоровье. Краткие технические характеристики пылесосов приведены в таблице 4.

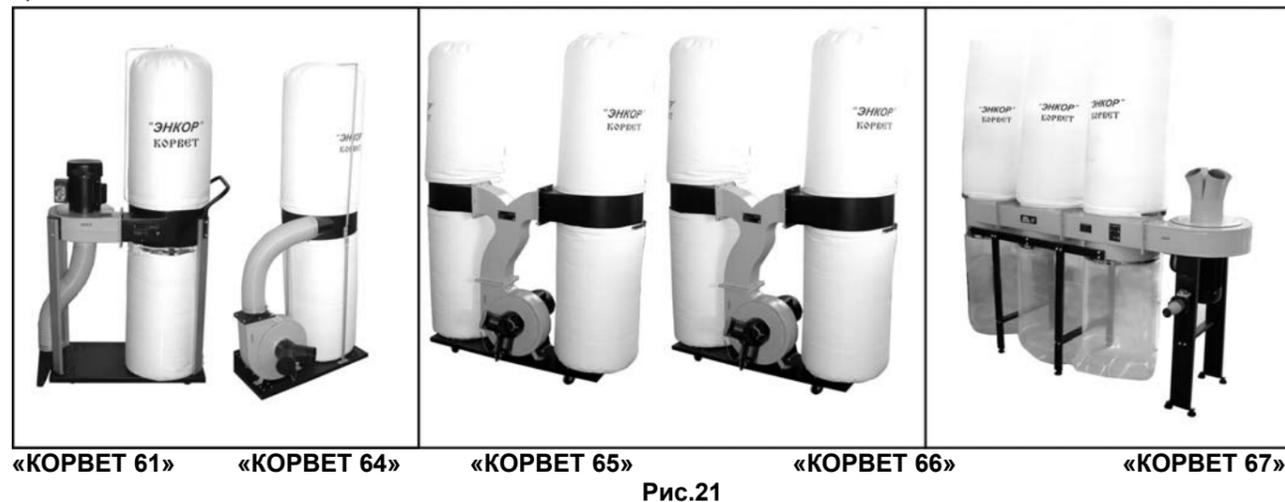


Таблица 4.

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

## 12.3. Комплект фигурных ножей

Для выполнения профильного строгания в размер по высоте на станке Корвет 222 рекомендуем комплект (12шт.) фигурных ножей, код для заказа 55001.

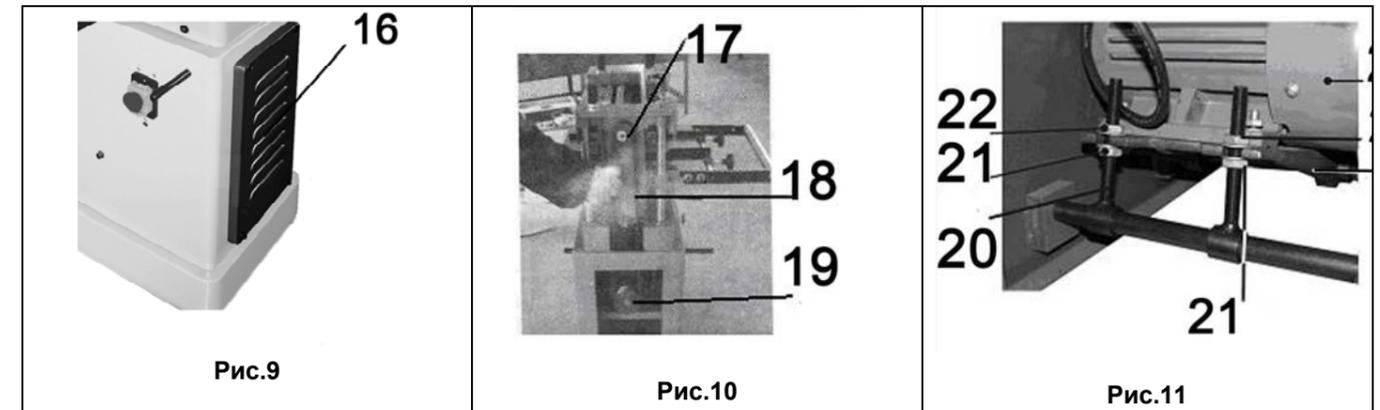


Рис.22

## 10. РЕГУЛИРОВКИ

Ваш станок был собран и полностью отрегулирован на заводе - изготовителе. Во время транспортировки регулировки могут нарушиться, поэтому перед началом эксплуатации регулировки необходимо проверить вновь. **Предупреждение:** Никогда не выполняйте какие-либо регулировки при включенном станке. Это может привести к травме. Работа с предельными нагрузками на станок повлечёт за собой отклонение или нарушение установленных ранее регулировок.

## 10.1. Регулировка натяжения ремней привода (Рис. 9-11)



10.1.1. Отключите станок от питающей розетки.

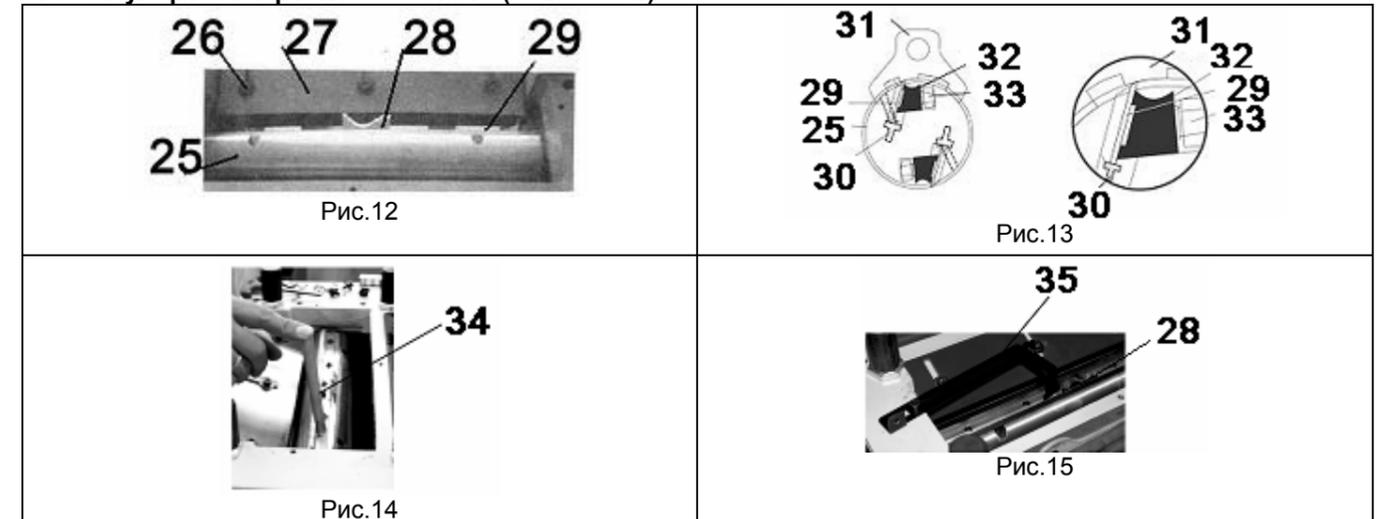
10.1.2. Снимите с левой стороны защитный кожух и проверьте натяжение ремней передачи (18). При необходимости произведите регулировку.

10.1.3. Демонтируйте передний защитный кожух (16). Скрутите гайки (21) по винтам (20) в крайнее нижнее положение. Гайками (22) произведите регулировку положения плиты (24) электродвигателя (23), перемещая тем самым нижний шкив (19) электродвигателя (23), который, в свою очередь, изменяет натяжение ремней передачи (18). Чрезмерное натяжение может привести к преждевременному износу подшипников и ремней передачи (18), а недостаточное натяжение - к их проскальзыванию на шкивах (17 и 19) при нагрузках.

10.1.4. Удерживая гайки (22), зафиксируйте положение гайками (21).

10.1.5. Установите и закрепите защитные кожухи.

## 10.2. Регулировка строгальных ножей (Рис. 12 - 15)



10.2.1. Демонтируйте верхний защитный кожух (5) и патрубок пылеотвода (7), Рис.3.

10.2.2. Ослабьте фиксацию винтов (26), сдвиньте стружкоотражатель (27) максимально вверх, положение зафиксируйте винтами (26).

10.2.3. Калибр (31) для установки строгальных ножей (29), плотно прижмите к строгальному валу (25). Вылет режущей кромки ножей (29) должен быть параллелен строгальному валу (25) и составлять не более 1,5 мм, что соответствует рабочим поверхностям калибра (31). При необходимости проведите регулировку положения строгальных ножей (29).

10.2.4. Ослабьте фиксацию прижимной планки (32), вращая специальные болты (33) по часовой стрелке.

10.2.5. Опорной поверхностью (базой) установки строгальных ножей (29) являются головки болтов (30). Вращая по часовой стрелке, максимально утопите болты (30), установите положение строгальных ножей (29) близко к минимальному вылету относительно строгального вала (25). Слегка зафиксируйте прижимную планку (32) специальными болтами (33), вращая их против часовой стрелки.

10.2.6. Калибр (31) для установки строгальных ножей (29), плотно прижмите к строгальному валу (25). Последовательным вращением против часовой стрелки болтов (30) установите вылет режущей кромки

строгальных ножей (29) до касания с центральной частью рабочей поверхности калибра (31). Положение зафиксируйте сначала крайними специальными болтами (33), затем средними. Проверьте надёжность закрепления положения ножей (32) на строгальном валу (25) прижимной планкой (32).

10.2.7. Для симметричной установки фасонных ножей (28) используйте регулировочное устройство (35). Вылет нижней режущей кромки фасонных ножей (28) должен составлять не более 1,5 мм от поверхности строгального вала (25).

10.2.8. При установке и демонтаже строгальных ножей (28,29) воспользуйтесь выколоткой (34).

10.2.9. Установите и закрепите стружкоотражатель (27) в положении, минимально приближенном к строгальным ножам (28,29), но не касаясь их. Установите и закрепите верхний защитный кожух (5) и патрубок пылеотвода (7) в обратном порядке п. 10.2.1.

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

**Внимание:** Режущая кромка строгальных ножей (28,29) очень хрупкая. Во избежание сколов кромки будьте внимательны, работая калибром для установки высоты ножей.

Чтобы избежать несчастных случаев во время строгания, необходимо произвести надёжную фиксацию узла установки строгальных ножей (28,29) специальными болтами (33).

### 10.3. Регулировка натяжения цепи механизма автоматической подачи заготовки (Рис.16)

10.3.1. Произведите натяжение цепи (36) после первых 50 часов наработки.

10.3.2. Отключите станок от питающей сети, демонтируйте правый защитный кожух редуктора.

10.3.3. Ослабьте фиксацию болтов (43) и перемещением планки (44) с натяжным роликом (41) устранили провисание цепи (36).

10.3.4. Зафиксируйте положение планки (44) с натяжным роликом (41) болтами (43). Чрезмерное натяжение цепи (36) может привести к её преждевременному износу и поломке звёздочек (37,39,42), а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и к поломкам.

10.3.5. Установите и закрепите правый защитный кожух редуктора.

### 10.4. Регулировка натяжения цепи механизма для установки высоты рабочего стола (Рис.17)

10.4.1. Отключите станок от питающей сети. Демонтируйте передний кожух.

10.4.2. Ослабьте фиксацию болтов (46), переместите планку (47) с натяжной звёздочкой (48) так, чтобы выбрать провисание цепи (45). Болтами (46) зафиксируйте положение планки (47) с натяжной звёздочкой (48).

Чрезмерное натяжение цепи (45) может привести к её преждевременному износу и поломке звёздочек передаточного механизма, а недостаточное натяжение - к её соскакиванию и, как следствие, к поломкам.

10.4.3. Установите и закрепите передний кожух.

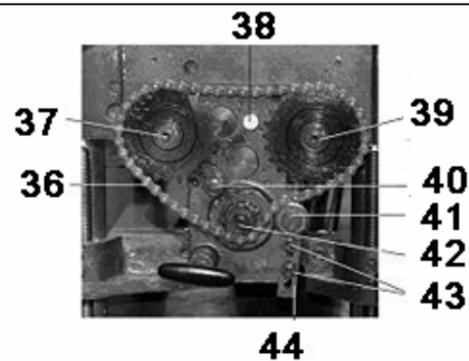


Рис.16

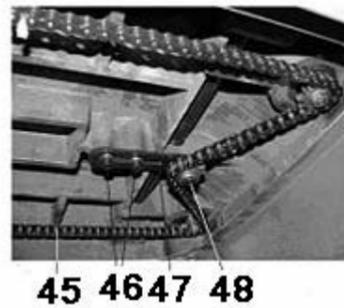


Рис.17

## 11. СТРОГАНИЕ (Рис.18,19)

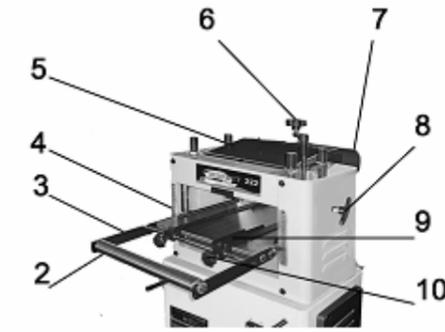


Рис.18

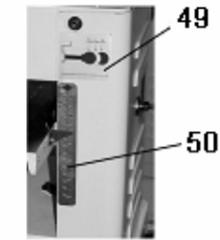


Рис.19

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

11.2. Станок оборудован патрубком пылесборника (7), Рис.4, (для удаления стружки и древесной пыли), к которому перед началом работы необходимо подсоединить и закрепить шланг пылесоса для сбора стружки и древесной пыли (см. раздел 12).

11.3. Вращая ручку (6), по шкале (50) установите рабочий стол (4) в положение, соответствующее максимально толстому (широкому) участку заготовки, после чего, вращая ручку (6), поднимите рабочий стол (4) на высоту равную предполагаемой глубине строгания.

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

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

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

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

11.7. Перед началом обработки заготовки выберите скорость автоматической подачи, для чего установите ручку переключения скорости автоподдачи (8) в одно из двух положений согласно наклейке (49). В утопленном положении скорость автоматической подачи соответствует 6 м/мин – предварительная (грубая) обработка заготовки, в отжатом положении ручки (8) скорость автоматической подачи соответствует 3,6 м/мин – окончательная (чистовая) обработка заготовки

11.8. При обработке длинных заготовок используйте роликовые опоры (см. раздел 12), установленные по высоте в одной плоскости с рабочим столом (4).

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

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