

# Инструкция по эксплуатации

Устройство копировальное для токарного станка  
Корвет-74-К Энкор 10314

**Цены на товар на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie\\_materialy/k\\_stankam/tokarnym/kopirovalnye\\_ustroystva/enkor/kopiruyuschie\\_ustroystvo\\_korvet-74-k\\_10314/](http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/kopirovalnye_ustroystva/enkor/kopiruyuschie_ustroystvo_korvet-74-k_10314/)

**Отзывы и обсуждения товара на сайте:**

[http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie\\_materialy/k\\_stankam/tokarnym/kopirovalnye\\_ustroystva/enkor/kopiruyuschie\\_ustroystvo\\_korvet-74-k\\_10314/#tab-Responses](http://www.vseinstrumenti.ru/rashodnie_materialy/k_stankam/tokarnym/kopirovalnye_ustroystva/enkor/kopiruyuschie_ustroystvo_korvet-74-k_10314/#tab-Responses)



**КОРВЕТ-74К**

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ **“ЭНКОР”**

**КОПИРОВАЛЬНОЕ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ  
ДЛЯ ТОКАРНОЙ МАШИНЫ  
“КОРВЕТ-74”**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Артикул 10314**

**РОССИЯ ВОРОНЕЖ**

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



—

[illegible]

6.1.8. Установить защитный экран (14) Рис.2 с помощью двух винтов с пружинными шайбами (17) Рис.1.

## 7. РЕГУЛИРОВКА (Рис.2)

7.1. Отрегулировать высоту всего копировального узла при помощи регулируемых стоек (8) Рис.2 так, чтобы прямоугольная направляющая приспособления (10) Рис.2 была выровнена с обоих концов, и чтобы резец находился в центре обрабатываемой детали. Такая регулировка осуществляется поворотом муфты регулируемой вертикальной стойки таким образом, чтобы каждый конец приспособления перемещался, по мере необходимости, вверх или вниз.

С помощью винтового регулирующего устройства отвести резец назад перед началом работы так, чтобы по мере выполнения последовательных резов резец можно было регулировать в соответствии с необходимой глубиной реза.

## 8. ПРИНЦИП РАБОТЫ

8.1. Копируемую форму можно получить либо с готового образца, либо с профиля, вырезанного из плоского куска материала, пригодного для изготовления шаблона. (Для изготовления шаблона детали берется, например, фанера или ДВП средней плотности, толщиной 6-9 мм). Шаблон из этих материалов можно установить в копировальное приспособление станка, а заготовка устанавливается между передней и задней бабкой. Каретка перемещается от одного конца обрабатываемой детали до другого, поворотом маховика для продольного перемещения, и по мере перемещения, кончик резца снимает материал и последовательно формирует копию, в то время, когда операция резки направляется штифтом, проходящим по имеющемуся образцу или по шаблону.

8.2. Каретка, имеет механизм точной регулировки поперечного перемещения резца для выполнения последовательных резов, удаляя нужное количество материала до получения требуемой формы. Предусмотрен также рычаг поперечного перемещения каретки для осуществления контроля и направления реза одной рукой, в то время как другая рука контролирует маховик для продольного перемещения.

8.3. Фактическим действием этого копировального устройства, аналогичного с другими системами копирования для токарных станков, является скользящее действие острой кромкой резца, расположенной под прямым углом к заготовке. Следовательно, копировальное приспособление создает форму, которой обычно требуется доводка.

## 9. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. При любом обслуживании приспособления, вынимайте из розетки сетевой шнур. Приспособление каждый раз после работы очищать от стружки и пыли.

## 10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Инструментальная компания «ЭНКОР» осуществляет гарантийный ремонт по предъявлению товарного чека. Гарантийный срок составляет 6 месяцев, считая с момента продажи. Срок эксплуатации – 5 лет.

Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту.

Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Запрещается вскрытие приспособления и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

Гарантия не распространяется на сменный инструмент (резцы и т. п.). Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе **Инструментальной компании «ЭНКОР»**.

Уважаемый покупатель!

**Вы приобрели копировальное приспособление к деревообрабатывающему токарному станку модели «КОРВЕТ 74», разработанное совместно специалистами Инструментальной компании «Энкор» и специалистами китайской компании INSTRIMPEX и изготовленное в Китае под торговой маркой «Корвет». Перед вводом в эксплуатацию копировального приспособления к деревообрабатывающему токарному станку внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования этого приспособления.**

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации копировального приспособления модели **«КОРВЕТ 74К»**.

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Копировальное приспособление к токарной машине для работ по дереву **«КОРВЕТ 74К»** (далее приспособление) является устройством для изготовления множества копий детали - либо по существующему образцу, либо по шаблону. Это копировальное приспособление предназначено для установки на токарных машинах для работ по дереву модели «Корвет 74» и дает возможность быстро и эффективно дублировать широкий диапазон форм на заготовках.

1.2 Приспособление должно эксплуатироваться в следующих условиях:

- температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приспособления приведены в табл. 1:

**Таблица 1**

| Наименование параметра                             | Значение параметра |
|----------------------------------------------------|--------------------|
| 1. Максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм | 1000               |
| 2. Максимальный ход резцовой головки, мм           | 35                 |
| 3. Высота центра, мм                               | 150-210            |
| 4. Габаритные размеры, мм                          | 1230x380x330       |
| 5. Масса, кг                                       | 18                 |

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»

2  
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки (Рис.1) входит:

| Наименование                                | Количество |
|---------------------------------------------|------------|
| 1. Копировальное приспособление             | 1 шт.      |
| 2. Кронштейн приспособления                 | 2 шт.      |
| 3. Маховик продольного перемещения резца    | 1 шт.      |
| 4. Экран защитный                           | 1 шт.      |
| 5. Резец                                    | 1 шт.      |
| 6. Гайка фиксирующая                        | 1 шт.      |
| 7. Винт фиксирующий                         | 2 шт.      |
| 8. Центр (для крепления «оригинала» детали) | 2 шт.      |
| 9. Ключ шестигранный 3, 4, 5 мм             | по 1 шт.   |
| 10. Рамка кронштейна приспособления         | 2 шт.      |
| 11. Стойка регулируемая по высоте           | 2 шт.      |
| 12. Планка зажимная                         | 3 шт.      |
| 13. Винт зажимной                           | 2 шт.      |
| 14. Зажим шаблона с болтами                 | 3 шт.      |
| 15. Шайба                                   | 1 шт.      |
| 16. Втулка                                  | 1 шт.      |
| 17. Винт с пружинной шайбой                 | 2 шт.      |

Код для заказа 10314

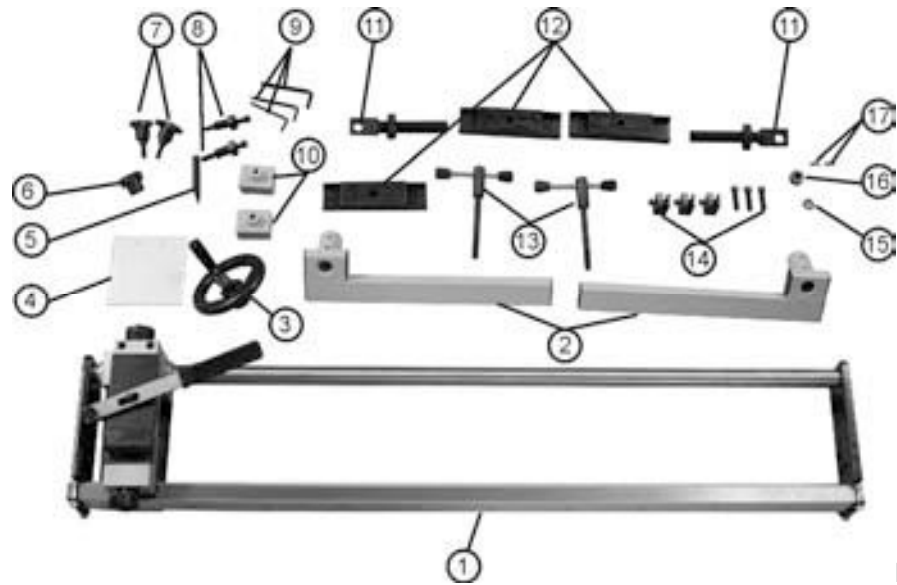


Рис.1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

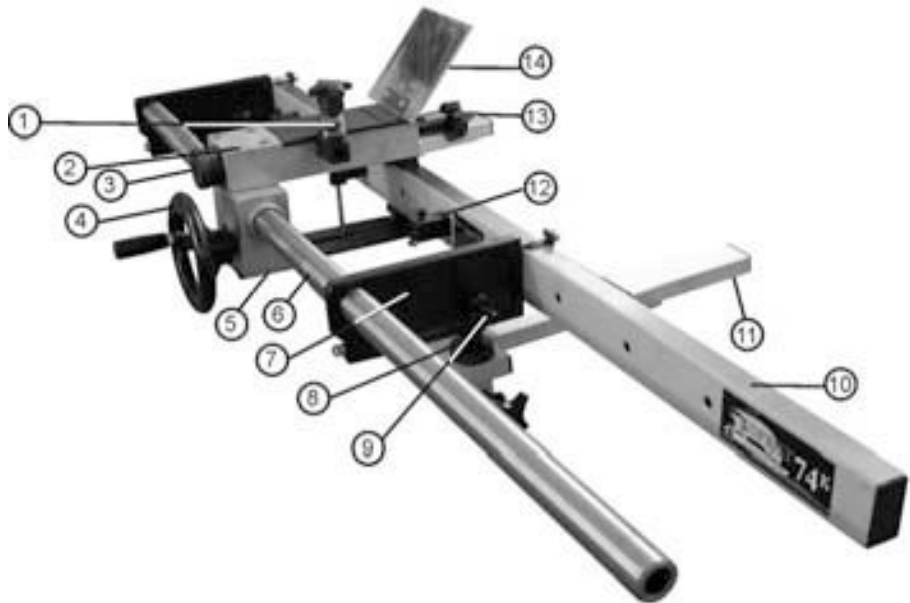
4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе с приспособлением

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** не подключайте токарный станок с установленным приспособлением к сети питания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями, пока не изучите устройство приспособления, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

4.1.1. Ознакомьтесь с Вашим приспособлением

4.1.2. Изучите правила техники безопасности, изложенные в разделе 4 «Руководства» токарной машины для работ по дереву с регулируемой скоростью модели «Корвет 74».

3  
5. УСТРОЙСТВО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ  
Рис.2



5.1. Элементы приспособления показаны на Рис.2.

1. Рычаг поперечного перемещения резца
2. Каретка
3. Диск регулировки глубины реза
4. Маховик для продольного перемещения резца
5. Редуктор
6. Зубчатая направляющая приспособления
7. Плита концевая вертикальная
8. Стойка, регулируемая по высоте
9. Центр для крепления «оригинальной» детали (для копирования)
10. Прямоугольная направляющая приспособления
11. Кронштейн приспособления
12. Зажим шаблона
13. Резец
14. Защитный экран

6. СБОРКА (Рис.2)

6.1. Копировальное приспособление поставляется в собранном виде, но его необходимо установить на токарном станке.

6.1.1. Установить два кронштейна приспособления (2) Рис.1 на направляющие токарного станка **втулкой вниз**.

Надеть рамки кронштейна приспособления (10) Рис.1 на кронштейны приспособления (2) Рис.1 так, чтобы резьбовое отверстие для зажимного винта было также направлено вниз. Вставить зажимной винт (13) через зажимную планку (12) в резьбовое отверстие рамки кронштейна приспособления (10) каждого кронштейна приспособления (2) Рис.1. Пока зажимные винты (13) Рис.1 не затягивать. (В комплекте поставки одна планка зажимная (12) и втулка (16), предназначены для крепления приспособления на наклонной задней части станины станка).

6.1.2. Закрепить регулируемые по высоте стойки (8) Рис.2 к вертикальной торцевой плите (7) Рис.2 с каждого конца приспособления, ввинтив через отверстия регулируемых по высоте стоек центры для крепления «оригинальной» детали. Когда регулируемые по высоте стойки прикреплены к приспособлению, опустить собранный узел регулируемых по высоте стойками в отверстия втулок двух кронштейнов приспособления, уже установленных на направляющих станка. Затянуть зажимные винты (13) Рис.1.

6.1.3. Ввинтить две остроконечные центрирующие шпильки в центры (9) Рис.2 (для крепления оригинальной детали).

6.1.4. Установить маховик для продольного перемещения (4) Рис.2 на вал, выступающий из каретки (2) Рис.2 и затянуть винт крепления торцевым ключом.

6.1.5. Закрепить рычаг поперечного перемещения резца (1) Рис.2 фиксирующим винтом (6) с шайбой (15) Рис.1 на оси поворота рычага.

6.1.6. Вставить резец в отверстие каретки и затянуть винт крепления торцевым ключом.

6.1.7. Установить зажимы шаблона (12) – 3 шт. на прямоугольной направляющей приспособления (10) Рис.2. Эти зажимы устанавливаются в нужном положении с внутренней стороны прямоугольной направляющей приспособления, при помощи трех винтов с головками под торцевой ключ.