

Корешок № 2. На гарантийный ремонт
устройства автоматической подачи к фрезерному
станку модели «Корвет 418» Арт. 23380 зав. №
изъято «.....» 201..... года
Ремонт произвел / /
..... линия отреза

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж»,

Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 2

На гарантийный ремонт устройства автоматической
подачи к фрезерному станку модели «Корвет 418»
Арт. 23380 зав. №
Изготовлено «.....» / / М. П.

Продано
наименование торгова или штамп

Дата «.....» 201.....г
подпись продавца

Владелец: адрес, телефон
.....
.....

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

Дата «.....» 201.....г
подпись механика

Владелец устройства
фамилия личная подпись

Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....» 201.....г
личная подпись

Место для заметок

Корешок № 1. На гарантийный ремонт
устройства автоматической подачи к фрезерному
станку модели «Корвет 418» Арт. 23380 зав. №
изъято «.....» 201..... года
Ремонт произвел / /
..... линия отреза

Гарантийный талон

ООО «ЭНКОР – Инструмент – Воронеж»,

Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.

ТАЛОН № 1

На гарантийный ремонт устройства автоматической
подачи к фрезерному станку модели «Корвет 418»
Арт. 23380 зав. №
Изготовлено «.....» / / М. П.

Продано
наименование торгова или штамп

Дата «.....» 201.....г
подпись продавца

Владелец: адрес, телефон
.....
.....

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

Дата «.....» 201.....г
подпись механика

Владелец устройства
фамилия личная подпись

Утверждаю:
Руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....» 201.....г
личная подпись

Место для заметок



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

УСТРОЙСТВО АВТОПОДАЧИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ ПО МЕТАЛЛУ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикул 23380



РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели устройство автоподачи к фрезерному станку модели «Корвет 418», изготовленное в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию устройства автоподачи к фрезерному станку модели Корвет 418 внимательно и до конца прочитайте настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования.

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, оборудованным устройством автоподачи.
4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе со станком, оборудованным устройством автоподачи.
5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ УСТРОЙСТВА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ
5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания.
5.2. Требования к двигателю.
6. РАСПАКОВКА
7. МОНТАЖ УСТРОЙСТВА НА ФРЕЗЕРНОМ СТАНКЕ КОРВЕТ 418
8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ
9. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ
10. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ
13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
СХЕМА УСТРОЙСТВА
Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации устройства автоподачи к фрезерному станку модели Корвет 418.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Устройство автоподачи (далее устройство) предназначено как дополнительное съёмное устройство к металлообрабатывающему фрезерному станку модели Корвет 418. Устройство обеспечивает продольное перемещение рабочего стола с плавной регулировкой скорости в диапазоне 30-300 мм/мин.
- 1.2. Устройство рассчитано на работу от электрической сети однофазного переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Устройство переназначено для эксплуатации в следующих условиях:
- температура окружающей среды от 0 до 35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.
- 1.4. Если устройство внесено в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Устройство должно прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае, устройство может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги.
- 1.5. Приобретая устройство, 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 устройства претензии по некомплектности не принимаются.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры устройства приведены в табл.

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение, В	~220 ± 10 %
Частота сети, Гц	50
Номинальная потребляемая мощность (на мах. оборотах), Вт	100
Тип двигателя	Постоянного тока, коллекторный
Скорость перемещения рабочего стола Корвет 418, мм/мин	30-300
Дискретность цифрового индикатора, мм	
при индикации 0 – 99,99 мм	0,01
при индикации 100 – 999,9 мм	0,1
Погрешность показаний, не более	± 0,1 %
Габаритные размеры устройства, мм	260 x 150 x 95
Масса устройства (нетто), кг	



ВНИМАНИЕ: На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите покрытие уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхность. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все 3 детали чистой сухой салфеткой. Металлические не окрашенные поверхности слегка смажьте жидким машинным маслом.

7. МОНТАЖ УСТРОЙСТВА НА ФРЕЗЕРНОМ СТАНКЕ КОРВЕТ 418 (Рис. 2-7)

ВНИМАНИЕ!
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРОК В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

- 7.1. Выполните раздел 8 руководства по эксплуатации фрезерного станка Корвет 418.
- 7.2. При выборе места и верстака для установки фрезерного станка учитывайте габариты устройства.

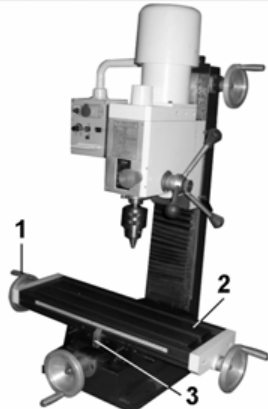


Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5

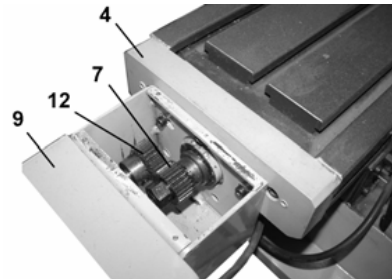


Рис. 6

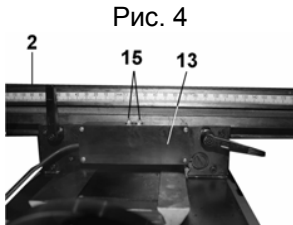


Рис. 7

- 7. 3. Демонтируйте маховик (1). При этом на ходовом винте (6) должна остаться шпонка, Рис. 2, 3.
 - 7. 4. Демонтируйте указатель (3) перемещения рабочего стола (2), Рис. 2.
 - 7. 5. На левом боковом фланце (4) выкрутите три винта (5) на 3-4 оборота, Рис. 3.
 - 7. 6. На ходовой винт (6), совмещая шпоночный паз со шпонкой, установите шестерню (6), положение закрепите гайкой (8), Рис. 3, 4.
 - 7. 7. Демонтируйте крышку (10) устройства (9). Совместите три отверстия (11) с тремя винтами (5), заведите в надёжное зацепление шестерни (7 и 12). Положение устройства (9) надёжно закрепите тремя винтами (5) на фланце (4), Рис. 3-6.
 - 7. 8. Как показано на рисунке 7, на рабочем столе (2) закрепите блок (13).
 - 7. 9. Установите и закрепите ограничители (14), которые при достижении концевых выключателей (15) обеспечивают остановку перемещения рабочего стола (2).
- Внимание!!! Запрещается работать со станком, оборудованным устройством без установленных ограничителей, т.к. достижение крайнего положения рабочего стола приведет к поломке устройства.**

8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ (Рис. 8)

- 8.1. Перед подключением шнура питания устройства к розетке электропитания установите ручку (19) в нейтральное (0) положение, переключатель (17) – в положение выключено (0), ручку (16) поверните против часовой стрелки до щелчка.
- 8.2. В соответствии с техническими характеристиками устройства подключите шнур питания устройства к соответствующей сети электрического тока.
- 8.3. Выполните условия руководства по эксплуатации фрезерного станка по технике безопасности и подготовке перед началом работы.
- 8.4. Установите ручку переключателя (19) в положение, соответствующее предстоящему направлению перемещения рабочего стола влево/вправо (L / R).
- 8.5. Переведите переключатель (17) в положение ВКЛ (I).
- 8.6. Плавно поверните ручку (16) до щелчка. При этом должна установиться минимальная скорость перемещения рабочего стола. **Проверьте положение и работу шестерней (7 и 12), при необходимости произведите корректировку взаимного положения шестерней (7 и 12). Плавно вращайте ручку (16) до максимальной скорости перемещения рабочего стола (2), при этом проверяйте работу шестерней (7 и 12) во всем диапазоне скоростей. Установите и надёжно закрепите крышку (10) устройства (9), Рис. 6.**

14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании станка является правильная регулировка. Лучше всего проверьте все регулировки во время устранения неисправности

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен сетевой выключатель	2. Проверьте сетевой выключатель
	3. Обрыв или сгорела обмотка двигателя	3. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта.
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	Перегрузка по сети, низкое напряжение	Проверьте напряжение в сети
3. Двигатель останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите нагрузку на двигатель, соблюдайте режим работы для данной операции.
	2. Межвитковое замыкание или обрыв в обмотке двигателя	2. Обратитесь в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	3. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности

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

1. Анализ представленных документов выявил отклонения от требуемых норм (гарантийный талон заполнен с нарушениями, сведения об устройстве в документах не соответствуют действительным, на документе присутствуют признаки вторичного заполнения, истек срок обязательств гарантийного обслуживания и др.).
2. Неисправность устройства стала следствием воздействия высоких или низких температур, попавших внутрь посторонних предметов, жидкостей, сильного загрязнения, воздействия на изделие обстоятельств «непреодолимой силы».
3. Устройство эксплуатировалось с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, нарушением режимов работы, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
4. Если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
5. Для ремонта предъявлено устройство с естественно изношенными деталями, поскольку эксплуатировалось с интенсивностью, на которую не рассчитано.

- Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже; претензии третьих лиц не принимаются.
- Устройство в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Техническое обслуживание станка, проведение регламентных работ, регулировок, испытаний не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим ставкам Сервисного Центра.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

Во всех случаях нарушения нормальной работы устройства, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратите работу и обратитесь в Сервисный Центр. (См. п. 4 «Гарантийных обязательств»)
Мы гарантируем работу устройства в соответствии с требованиями нормативных документов, перечисленных выше. Повреждения, вызванные перегрузкой устройства или неправильной эксплуатацией и хранением, не являются предметом гарантии.

Сервис-Центр “Корвет” тел./ факс (473) 239-24-86;
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: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

Сертификат соответствия № РОСС-CN.АЯ60.А31973
Срок действия сертификата соответствия с 30.11.2011
Зарегистрирован Органом по сертификации ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ УЧРЕЖДЕНИЯ
«ВОРОНЕЖСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И МОНИТОРИНГА»
РОСС RU. 0001.10АЯ60
394018, Воронежская обл, Воронеж г, Станкевича ул, д. 2а, тел. (473) 259-77-93

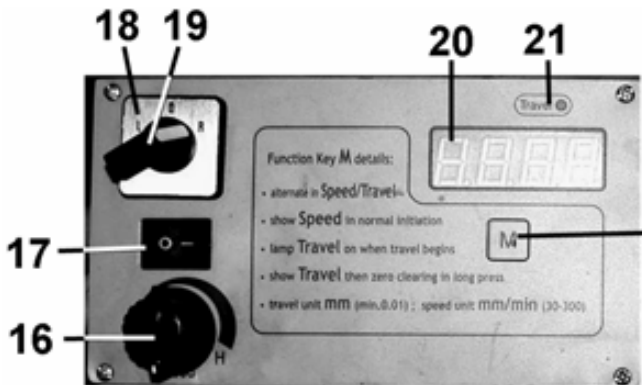


Рис. 8

- 16. Ручка плавной регулировки скорости перемещения рабочего стола с выключателем
- 17. Переключатель ВКЛ – ВЫКЛ
- 18. Переключатель трёхпозиционный
- 19. Ручка переключателя
- 20. Световой индикатор (скорость - расстояние)
- 21. Лампочка индикаторная
- 22. Кнопка установки режимов индикации

9. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И КОНТРОЛЯ (Рис. 8)

- 9.1. При включении устройства загорается световой индикатор (20) с показаниями скорости перемещения (мм/мин) или пройденного расстояния (мм).
- 9.2. Устройство производит отсчёт суммарного расстояния независимо от направления перемещения рабочего стола. Если после остановки перемещения рабочего стола Вы изменили направление и начали перемещение в обратном направлении, на световом индикаторе (20) продолжает складываться отсчёт.
- 9.3. Обнуление отсчёта пройденного расстояния производится продолжительным удержанием кнопки установки режимов индикации (22) только после полной остановки перемещения рабочего стола (2).
- 9.4. Перевод индикации светового индикатора (20) на показания скорости перемещения рабочего стола (2) или пройденное расстояние рабочего стола (2) производится нажатием на кнопку установки режимов индикации (22). Светящаяся индикаторная лампочка (21) указывает, что на световом индикаторе (20) высвечивается пройденное расстояние рабочего стола (2). Не светящаяся индикаторная лампочка (21) на световом индикаторе (20) высвечивает скорость перемещения рабочего стола (2).
- 9.5. При отсчете пройденного расстояния до 99,99 мм дискретность индикации равна 0,01 мм, при отсчете свыше - дискретность индикации равна 0,1 мм.

10. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

- 10.1. Все настройки и виды выполняемых работ производятся согласно руководству по эксплуатации на фрезерный станок.
- 10.2. Продольное перемещение заготовки относительно режущего инструмента производится устройством автоподачи заготовки. Скорость подачи (перемещения рабочего стола) и глубина фрезерования зависят от материала заготовки и применяемого режущего инструмента и определяются в соответствии с характеристиками станка по справочной литературе.
- 10.3. Запрещается включать устройство во время сверления заготовки.
- 10.4. При выполнении фрезерования подачу заготовки производите только при включенном фрезерном станке. Фрезерный режущий инструмент должен вращаться во встречном в направлении режущей кромки на заготовку.
- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРЕВЫШЕНИЕ ДОПУСТИМЫХ РЕЖИМОВ РАБОТЫ НЕИЗБЕЖНО ПРИВЕДЁТ К ПОЛОМКЕ УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧИ И СТАНКА ВЦЕЛОМ.**

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Каждый раз после окончания работы очистите корпус устройства от стружки и пыли. Демонтируйте крышку (10), очистите шестерни (7 и 12) и смажьте их новой густой смазкой. Установите и закрепите крышку (10). Оботрите корпус устройства чистой сухой салфеткой.

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Дата изготовления	” _____ ” _____ 201 г.	ОТК _____	_____
		подпись	штамп
Дата продажи	“ _____ ” _____ 201 г.	_____	_____
	подпись продавца	_____	штамп магазина

13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу устройства автоподачи при условии правильного монтажа и обслуживания его в соответствии с требованиями, изложенными в руководстве по эксплуатации

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