

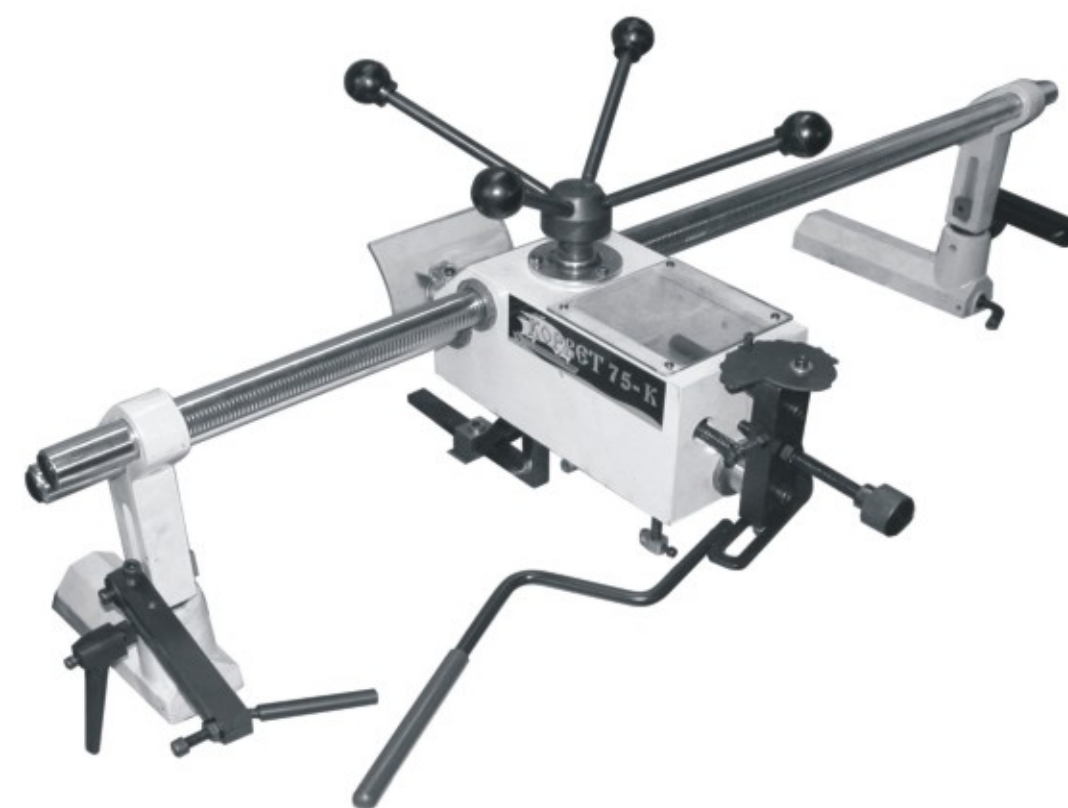


КОРВЕТ-75К

ООО "Энкор-Инструмент-Воронеж"

**КОПИРОВАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
К ТОКАРНОЙ МАШИНЕ "КОРВЕТ-75"**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 10315

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

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

Гарантийный талон

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

ТАЛОН № 2

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

Продан
наименование торга или штамп
Дата «.....»200 ..г ..

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

Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
Дата «.....» 200 ..г ..

подпись механика
Владелец приспособления
личная

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

личная подпись
Место для заметок
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

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

Гарантийный талон

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

ТАЛОН № 1

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

Продан
наименование торга или штамп
Дата «.....»200 ..г ..

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

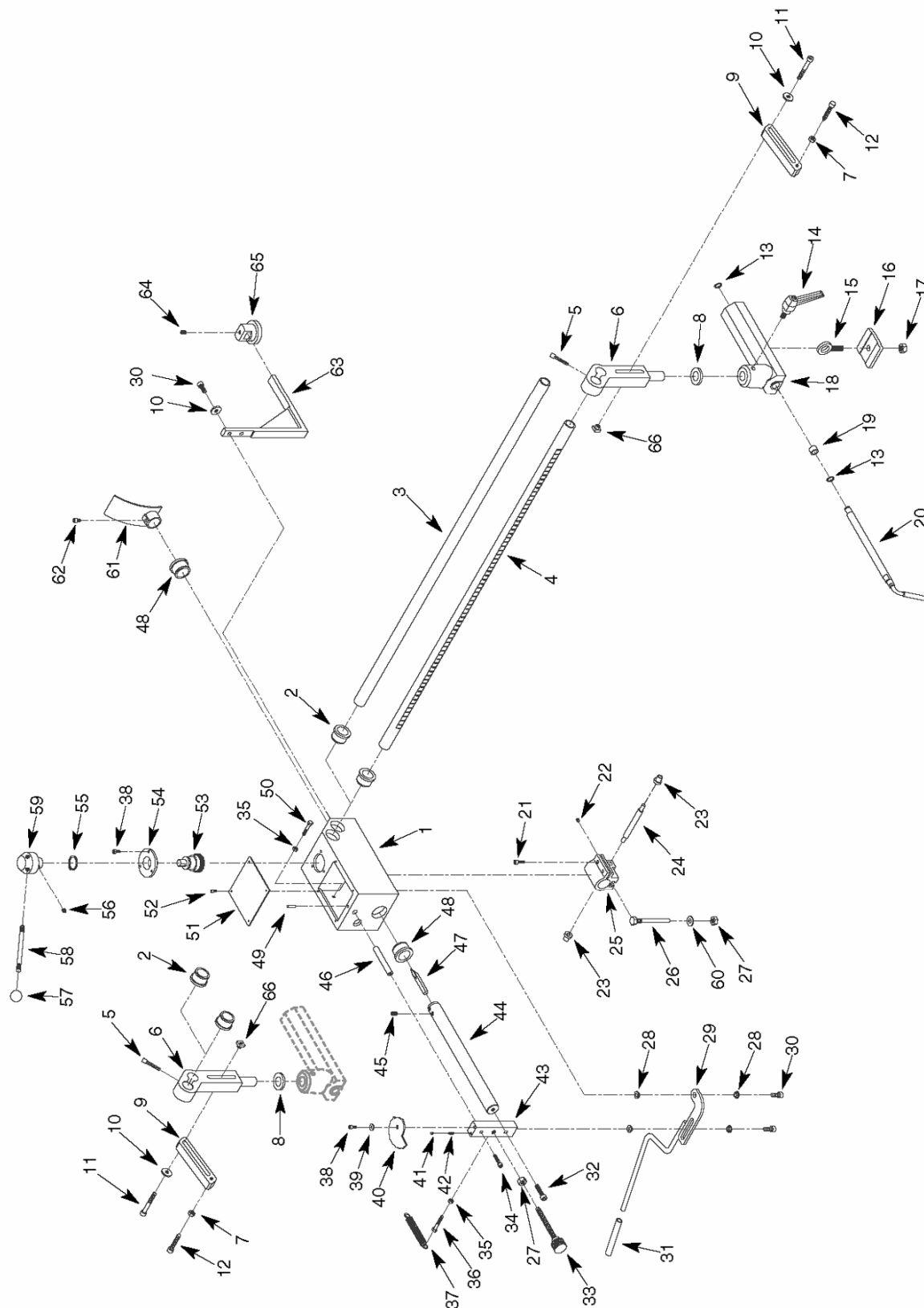
Выполнены работы по устранению дефекта
.....
.....
Дата «.....» 200 ..г ..

подпись механика
Владелец приспособления
личная

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

личная подпись
Место для заметок
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Рис.11-СХЕМА СБОРКИ «КОРВЕТ75-К»

**Уважаемый покупатель!**

Вы приобрели копировальное приспособление к деревообрабатывающей токарной машине модели «КОРВЕТ 75», изготовленное в КНР компанией ИНСТРИМПЕКС под контролем российских специалистов и по заказу ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ»

Перед вводом в эксплуатацию копировального приспособления к деревообрабатывающей токарной машине 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 75К».

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Копировальное приспособление к токарной машине для работ по дереву модели «КОРВЕТ 75-К» (далее приспособление) является устройством для изготовления множества копий детали - либо по существующему образцу, либо по шаблону. Это копировальное приспособление предназначено для установки на деревообрабатывающих токарных станках модели «Корвет 75» и дает возможность быстро и эффективно дублировать широкий диапазон форм на заготовках, обрабатываемых между передней и задней бабкой, а также на заготовке до 100 мм в диаметре, закрепленной на планшайбе.

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	965
2. Максимальный диаметр заготовки, мм	100
3. Максимальный диаметр копируемой детали, мм	125
3. Габаритные размеры (длина x высота x ширина), мм	1060x515x550
5. Масса (нетто/брутто), кг	23/25
6. Размер упаковки, мм	1120x250x250

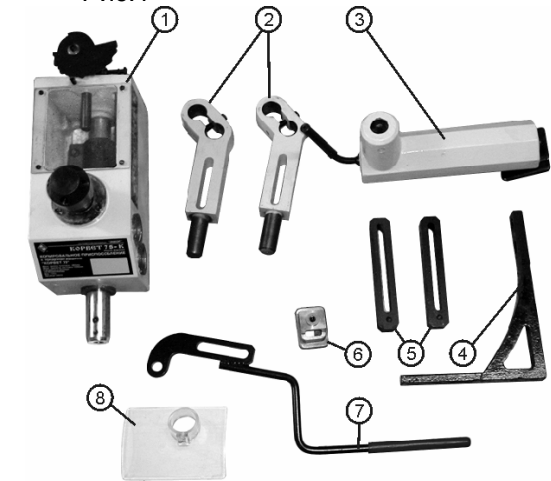
Код для заказа

10315

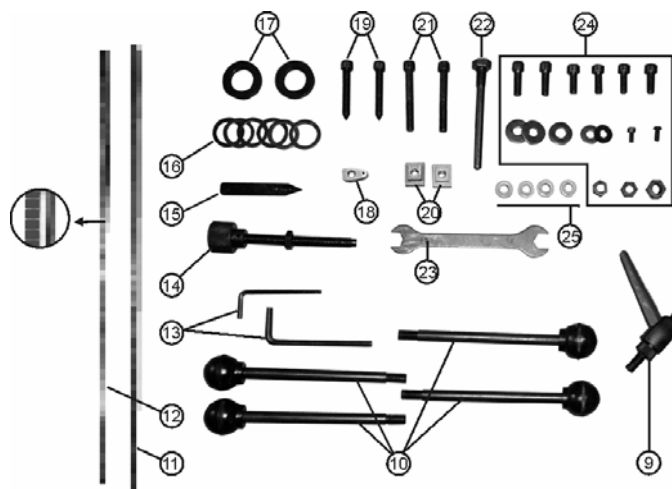
В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству»

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

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



1. Каретка
2. Стойка (2 шт.)
3. Опора приспособления
4. Кронштейн каретки
5. Плита шаблона (2 шт.)
6. Ползун
7. Рычаг
8. Защитный экран
9. Ручка фиксирующая
10. Ручка с головкой (4 шт.)
11. Направляющая
12. Направляющая зубчатая
13. Ключ шестигранный 3 мм, 4 мм
14. Винт точной регулировки
15. Резец
16. Кольцо (6 шт.)
17. Шайба (2 шт.)
18. Ролик копирующий
19. Болт шаблона (2 шт.)
20. Вставка резьбовая (2 шт.)
21. Болт плиты шаблона с круглой головкой (2 шт.)
22. Штифт копирующий
23. Ключ рожковый
24. Крепеж (болты, винты, шайбы, гайки) 1 компл.
25. Втулка (4 шт.)
26. Руководство по эксплуатации
27. Упаковка



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» токарного станка с регулируемой скоростью модели «Корвет 75».

5. СБОРКА (Рис.2-9)

Очистить все детали от консерванта.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед сборкой приспособления убедитесь, что деревообрабатывающий станок надежно закреплен на устойчивом основании.

ДЕТАЛИ СБОРКИ КОПИРОВАЛЬНОГО ПРИСПОСОБЛЕНИЯ МОДЕЛИ «КОРВЕТ 75-К»

*- позиция по схеме сборки

№*	Код	№ детали	Наименование	К-во
1	122422	1819500	Каретка	1
2	122423	1819600	Втулка	4
3	122424	1819700	Направляющая	1
4	122425	1819800	Направляющая зубчатая	2
6	122426	1819900	Стойка	2
7	122427	STD840812	8-1,25x40 мм гайка	2
8	122428	1820000	Шайба	2
9	122429	1820100	Плита шаблона	2
10	122430	STD851008	8 мм шайба	4
11	122431	1820200	8-1.25x60 мм болт с круглой головкой	2
12	122432	1820300	Болт шаблона	2
13	122433	0051900	Кольцо стопорное	2
14	122434	1810400	Ручка фиксирующая	1
15	122435	0697400	12-1.75x30 мм болт с ушком	1
16	122436	0697600	Прижим	1
17	122437	STD841217	12-1.75 мм шестигранная гайка	1
18	122438	1810300	Опора приспособления	1
19	122439	1810200	Втулка	1
20	122440	1810100	Штифт фиксирующий	1
21	122441	0017900	6-1.0x20 мм болт с круглой головкой	2
22	122442	0096400	6-1.0x6 мм установочный винт	1
23	122443	1820400	Втулка	2
24	122444	1820500	Вал	1
25	122445	1820600	Траверса	1
26	122446	1820700	Штифт копирующий	1
27	122447	STD841015	10-1.5 мм шестигранная гайка	2
28	122448	1820800	Втулка	4
29	122449	1820900	Рычаг	1
30	122450	0182200	8-1.25x20 мм болт с круглой головкой	4
31	122451	1821000	Головка рычага	1
32	122452	0973200	8-1.25x30 мм болт с круглой головкой	1
33	122453	1821100	Винт точной регулировки	1
34	122454	0618200	6-1.0x30 мм болт с круглой головкой	35
35	122455	STD840610	6-1.0 мм шестигранная гайка	2
36	122456	0109700	6-1.0x36 мм болт с круглой головкой	1
37	122457	1821200	Пружина	1
38	122458	0533100	5-0.8x12 мм болт с круглой головкой	4
39	122459	1821300	Втулка	1
40	122460	1821400	Диск кулачковый	1
41	122461	1821500	Плунжер	1
42	122462	1821600	Пружина	1
43	122463	1821700	Блок	1
44	122464	1821800	Резцедержатель	1
45	122465	0720200	8-1.25x10 мм установочный винт	1
46	122466	1821900	Штанга	1
47	122467	1822000	Резец	1
48	122468	1822100	Втулка	2
49	122469	0159600	6-20 мм Штифт пружинный	1
50	122470	STD833030	6-1.0x30 мм болт с шестигранной головкой	1
51	122471	1822200	Крышка	1
52	122472	0078100	4-0.7x8 мм винт с потайной головкой	4
53	122473	1822300	Шестерня	1
54	122474	1822400	Манжета	1
55	122475	0146500	Кольцо стопорное	1
56	122476	1822600	8-1.0x6 мм установочный винт	1
57	122477	1822600	Головка ручки	4
58	122478	1822700	Ручка	4
59	122479	1822800	Ступица	1
60	122480	STD851010	Ролик копирующий	1
61	122481	1823000	Экран защитный	1
62	122482	0380600	6-1.0x10 мм болт с круглой головкой	1
63	122483	1823100	Кронштейн каретки	1
64	122484	1823200	8-1.0x10 мм установочный винт	1
65	122485	1823300	Ползун каретки	1
66	122486	1823500	Вставка стойки	2

9. ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Убедиться, что токарный станок отключен от источника питания, прежде чем выполнять любые виды обслуживания или замены деталей.

ОЧИСТКА: Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопления опилок на инструменте.

Для очистки окрашенных деталей, резиновых и пластиковых направляющих применяйте воду и мыло.

СМАЗКА: Закрытые шарикоподшипники смазаны на заводе-изготовителе и не требуют дополнительной смазки.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-ИНСТРУМЕНТ-ВОРОНЕЖ» осуществляет гарантийный ремонт по предъявлению товарного чека. Гарантийный срок составляет 6 месяцев, считая с момента продажи. Срок службы – 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.

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен: _____, _____

дата подпись

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

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Изготовитель:

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

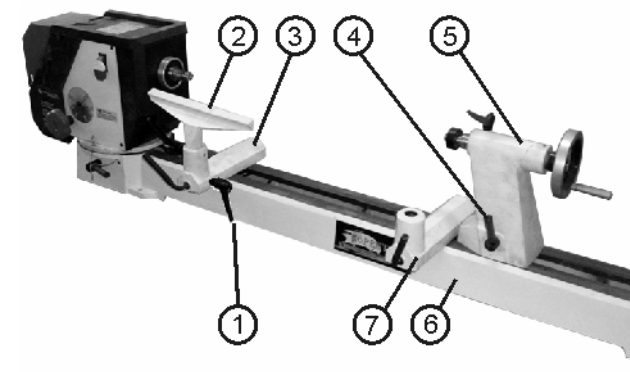
Импортер:

ООО «Энкор-Инструмент-Воронеж»:394018,

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

E-mail: opt@enkor.ru

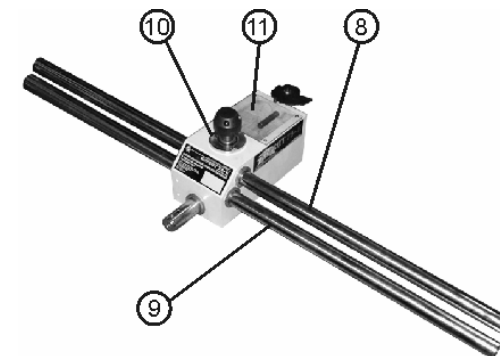
5.1. УСТАНОВКА ОПОРЫ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ (Рис.2)



5.1.1. Ослабить ручку фиксации резцедержателя (1) и снять резцедержатель (2) (поставляется со станком). Ослабить ручку фиксации опоры резцедержателя (3) станка и сдвинуть опору (поставляется со станком) как можно ближе к передней бабке. Ослабить ручку фиксации задней бабки (4) и снять заднюю бабку (5) со станины (6) станка. Ослабить шестигранную гайку снизу опоры приспособления (7), чтобы опору можно было сдвинуть по направляющим станины (6) станка, установить опору приспособления (7) на станину (6)

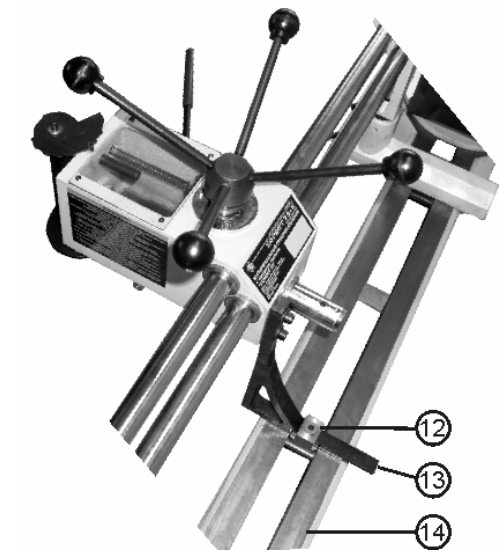
5.2. УСТАНОВКА НАПРАВЛЯЮЩИХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

(Рис.3)



Установить зубчатую направляющую приспособления (8) в редукторный узел (10) каретки (11), введя ее в зацепление с шестерней (Рис.11 №53) редукторного узла каретки. Установить вторую направляющую приспособления (9).

5.3. УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА И ПОЛЗУНА КАРЕТКИ (Рис.4)

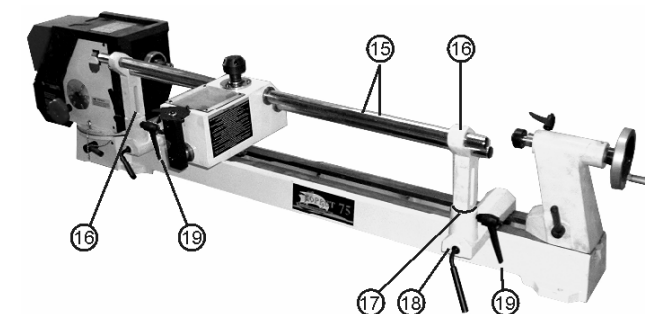


Вставить ползун (12) каретки между направляющими станины (14) станка. Установить кронштейн (13) каретки в паз ползуна (12). Закрепить кронштейн каретки и ползун установочным винтом.

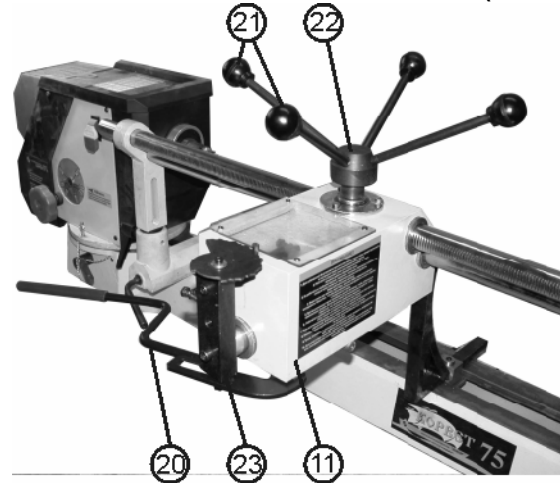
5.4. УСТАНОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НА ТОКАРНЫЙ СТАНОК

(Рис.5)

Установить стойки (16) на направляющие (15) приспособления. Установить шайбы (17) на опоры (18) (резцедержателя станка и приспособления), затем вставить стойки через шайбы в эти опоры. Закрепить стойки к направляющим приспособления болтами с круглой головкой. Закрепить стойки к опорам резцедержателя станка и приспособления с помощью ручек фиксации (19). Совместить резьбовые отверстия каретки с отверстиями кронштейна каретки Рис.4. Установить болты с круглой головкой и шайбы и затянуть Рис.4.



5.5. УСТАНОВКА РЫЧАГА И РУЧЕК (Рис.6)



Установить по две втулки в паз и отверстие рычага (20). Установить болты с круглой головкой через втулки, ввинтить их в каретку (11) и блок (23), и затянуть. Ввинтить четыре ручки с головками (21) в ступицу (22).

5.6. УСТАНОВКА РЕЗЦА И ЗАЩИТНОГО ЭКРАНА (Рис.7)

Ослабить установочный винт и вставить резец (25) в резцедержатель (24). Резец должен выступать на 35 – 38 мм из резцедержателя. Закрепить резец установочным винтом. Надеть защитный экран (26) на резцедержатель. Закрепить его в нужной позиции болтом с круглой головкой.

5.6. УСТАНОВКА ВИНТА ТОЧНОЙ РЕГУЛИРОВКИ И КОПИРУЮЩЕГО ШТИФТА (Рис.7, 8)

Рис.7

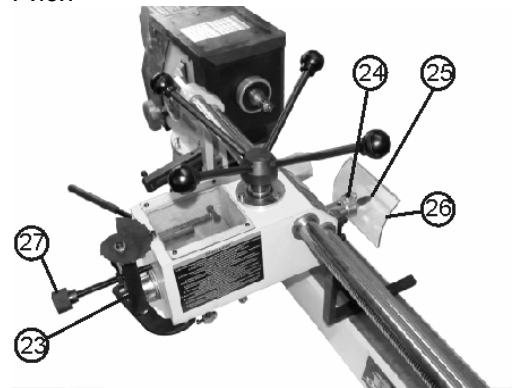
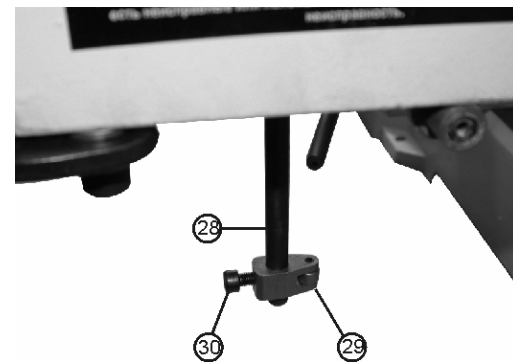


Рис.8



Установить винт точной регулировки с гайкой фиксирующей (27) в резьбовое отверстие блока (23) Рис.7. Установить на штифт копирующий (28) ролик копирующий (29) и зафиксировать его болтом с круглой головкой (30) Рис.8. Установить штифт копирующий (28) Рис.8 в паз траверсы (Рис.11 №25). Закрепить в нужной позиции с помощью шайбы и двух шестигранных гаек (Рис.11 № 60, 27).

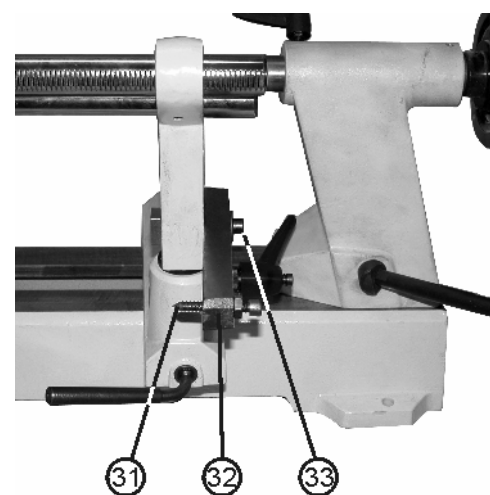
5.7. УСТАНОВКА ПЛИТЫ ШАБЛОНА (Рис.9)

Ввернуть болт шаблона с шестигранной гайкой (31) в плиту шаблона (32). Установить вставку с резьбовым отверстием в паз стойки (Рис.11 № 66, 6). Установить болт с круглой головкой и шайбу (33) в паз плиты шаблона (32) и завернуть болт в резьбовое отверстие вставки (Рис.11 № 66) стойки.

6. РЕГУЛИРОВКА

Перед началом работы резец должен быть установлен приблизительно на 3 мм над шпинделем. Проверить позицию у передней и задней бабки. Вертикальная регулировка выполняется путем ослабления ручек, которые закрепляют вертикальные стойки. Основание резцедержателя также можно перемещать по направляющим станка по направлению к шпинделю или от шпинделя.

Для правильной работы приспособления, расстояние от резца до центральной оси шпинделя должно быть равно расстоянию от направляющего штифта до центра болта шаблона. Это достигается путем установки деталей идентичных размеров на станке и на болтах шаблона. Отрегулировать приспособление так, чтобы резец касался детали, установленной на станке, а направляющий штифт касался детали установленной на болтах шаблона. Приспособление можно регулировать



посредством перемещения плиты шаблона, перемещения опор приспособления по направляющим станка или путем регулировки траверсы на резцедержателе.

7. КОПИРОВАНИЕ

Установить оригинал между болтов шаблона. Основание резцедержателя нужно отрегулировать параллельно направляющим станка до нужной длины. Начиная работу с квадратной заготовки, которая получит форму цилиндра, делать легкие движения резцом до получения цилиндрической формы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не начинайте с конца заготовки, так как резец может застрять и испортить заготовку. Обточить заготовку до формы цилиндра, чтобы размер был немного меньше конечного размера. Затем отрегулировать копирующий штифт относительно оригинальной детали. Провести инструмент вдоль направляющих приспособления для дублирования оригинальной детали.

8. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШАБЛОНА

Приспособление может повторять шаблон также как оригинальный образец. Шаблон представляет профиль детали, измеренный от его центральной линии. Размеры детали переносятся на соответствующий материал, например, 6 мм фанеру и вырезаются ленточной пилой или лобзиком. В этом случае шаблон закрепляется болтами на плите шаблона приспособления. На Рис. 10 показан пример использования шаблона.

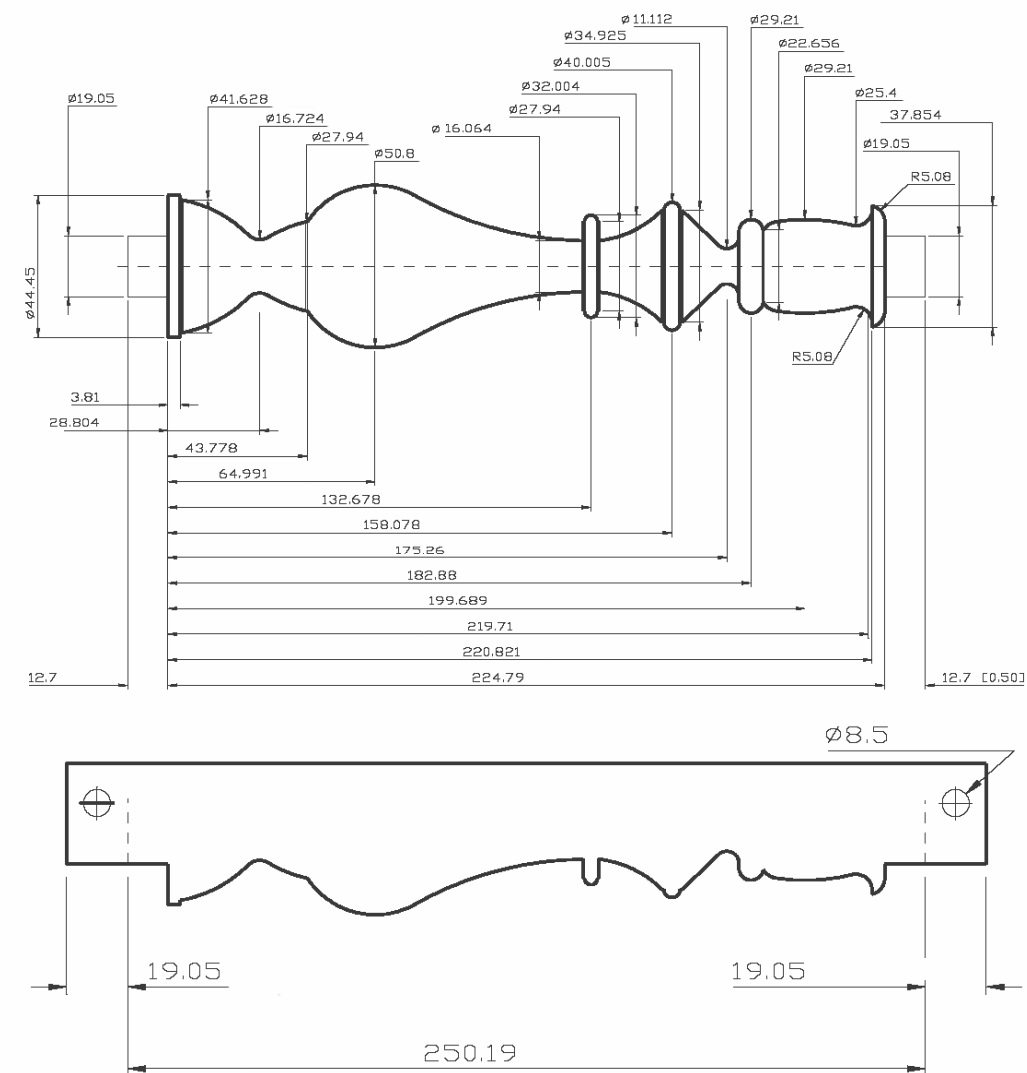


Рис.10