



**КОРВЕТ 84**

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

# ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**Артикул 10284**

**РОССИЯ ВОРОНЕЖ**

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



АЯ-60



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели фрезерный станок для работ по дереву, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»

Перед вводом в эксплуатацию фрезерного 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 СТАНКА
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ
  - 4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком
  - 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с фрезерным деревообрабатывающим станком.
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. СБОРКА
  - 8.1. Монтаж фрезерного станка
  - 8.2. Установка подвижного стола
  - 8.3. Установка прижимных устройств
  - 8.4. Установка ручки на маховик установки высоты фрезы, винтов фиксации блока направляющей передней планки
  - 8.5. Установка фрезы, фрезерной головки и насадной фрезы.
9. РЕГУЛИРОВКА
  - 9.1. Регулировка перед началом работы
10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
  - 10.1. Подготовка к работе
  - 10.2. Включение
  - 10.3. Фрезерование
  - 10.4. Фрезерование криволинейных кромок
11. ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА С НАБОРОМ СМЕННЫХ НОЖЕЙ, НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ (Рис.14)
12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ
13. ПЫЛЕСОСЫ ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ И ДРЕВЕСНОЙ ПЫЛИ
14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
  - 14.1. Обслуживание
15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ
17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
18. СХЕМА СТРОПОВКИ

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации фрезерного станка модели «КОРВЕТ 84»

### 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Деревообрабатывающий фрезерный станок «КОР-ВЕТ 84» (далее станок) предназначен для фрезерной обработки заготовок из древесины: поперечного строгания, вырезки криволинейных поверхностей, выборки фальцев, пазов, гребней, калевков, шпунтов, шлицев и вырезки неправильных форм.

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.

**Внимание: Запрещается эксплуатировать станок без пылесоса (см. Раздел 13). Не допускайте накопления опилок и пыли на рабочих узлах и деталях станка.**

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. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в табл. 1.

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная мощность двигателя, Вт	1125
Тип двигателя	асинхронный
Частота вращения шпинделя, об/мин	5800; 8300
Диаметр вставки шпинделя, мм	12,7; 19
Вертикальный ход фрезы, мм	75
Максимальный диаметр фрезы, мм	92
Максимальная высота фрезы, мм	65
Диаметр патрубка пылесборника, мм	75
Размеры стола, мм	610 x534
Габариты станка Д x Ш x В, мм	900 x 780 x 1320
Уровень звука, дБА	не более 80
Масса, кг.	138

2.1.1. По электробезопасности станок модели «КОРВЕТ 84» 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 (Рис.1) входит:

А. Станок «КОРВЕТ 84»	1 шт.
Б. Прижимная пластина	1 шт.
В. Подиум стойки прижимов	1 шт.
Г. Винт крепления блока направляющих планок	2 шт.
Д. Стойка	1 шт.
Е. Опора резиновая	4 шт.
Ж.. Пластины (подкладки зажимов)	6 шт.
И. Гайка зажимная	1 шт.
К. Цанга Ø 8мм, Ø 12мм	2 шт.
Л. Вставка шпинделя	1 шт.
М. Ручка маховика	1 шт.
Н. Вставка стола	1 шт.
П. Прижимное устройство	1 шт.
Р. Винт фиксации с шайбой	1 шт.
С. Направляющая	1 шт.
Т. Ключ шестигранный	4 шт.
У. Стойка прижимов	1 шт.
Ф. Угловой упор	1 шт.
Х. Направляющая скоса	1 шт.
Ц. Прижим	2 шт.
Ш. Прижимная планка	1 шт.

Э. Ключ рожковый	1 шт.
Ю. Стол подвижный	1 шт.
Я. Штанга + 3 зажима	1 шт.
Паспорт	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Код для заказа	10284

### 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 пройдете все пункты настройки и регулировки станка.**

4.1.1. Ознакомьтесь с вашим станком.

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 со станка.

4.1.4. Место, проведения работ станка, должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.

### КОРЕШОК №2

На гарантийный ремонт  
станок модели «Корвет .....» .....  
изъят «.....» .....200.....года  
Ремонт произвел ...../...../

линия отреза

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

### ТАЛОН №2

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ .....» зав. № .....

Изготовлен «.....» ...../...../ М. П.

Продан \_\_\_\_\_

наименование торгового предприятия или штамп

Дата «.....» ..... 200.....г \_\_\_\_\_  
подпись продавца

Владелец адрес, телефон .....

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» ..... 200.....г \_\_\_\_\_  
подпись механика

Владелец станка \_\_\_\_\_

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  
станок модели «Корвет .....» .....  
изъят «.....» .....200.....года  
Ремонт произвел ...../...../

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

### ТАЛОН №1

На гарантийный ремонт станка

«КОРВЕТ .....» зав. № .....

Изготовлен «.....» ...../...../ М. П.

Продан \_\_\_\_\_

наименование торгового предприятия или штамп

Дата «.....» ..... 200.....г \_\_\_\_\_  
подпись продавца

Владелец адрес, телефон .....

Выполнены работы по устранению дефекта

Дата «.....» ..... 200.....г \_\_\_\_\_  
подпись механика

Владелец станка \_\_\_\_\_

личная подпись

Утверждаю \_\_\_\_\_  
руководитель ремонтного предприятия

наименование ремонтного предприятия или его штамп

Дата «.....» ..... 200.....г \_\_\_\_\_  
личная подпись

Место для заметок



ведённой заготовке от режущего инструмента.

4.2.5. Не пытайтесь остановить двигатель, систему передачи вращения или фрезу руками или какими-либо предметами.

4.2.6. Никогда не вставляйте пальцы в отверстие выхода опилок.

4.2.7. Обеспечивайте надёжное прижатие и положение на рабочем столе обрабатываемой заготовки.

4.2.8. Не форсируйте режим работы, рекомендованный для данной операции.

4.2.9. Фрезеруйте только качественную древесину. На заготовке не должно быть слабых или очень крепких сучков, гвоздей, винтов, камней или иных инородных предметов, которые могут привести к поломке режущего инструмента. Вылет обломков фрезы или вышеуказанных предметов могут нанести травму.

4.2.10. Прижимные и направляющие устройства должны быть установлены в соответствии с рабочим заданием.

4.2.11. При работе с узкими и короткими заготовками необходимо пользоваться специальными захватами и прижимами.

4.2.12. При фрезеровании по направляющей планке заготовку необходимо прижимать к столу и направляющей планке прижимными устройствами. В остальных случаях при ручной подаче заготовок необходимо подавать их на режущий инструмент при помощи колодок, толкателей или шаблонов.

4.2.13. Длинные заготовки должны обрабатываться только с использованием дополнительных роликовых опор.

4.2.14. Категорически запрещается при криволинейном фрезеровании подавать заготовку против слоя, так как в этом случае возможен выброс заготовки.

4.2.15. Производите измерения обрабатываемой заготовки, если она находится на столе станка, при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся элементов станка.

4.2.16. Ограничьте себя от попадания стружки.

4.2.17. Не допускайте скопления стружки на столе станка.

4.2.18. Убирайте стружку при помощи крючка и щётки при выключенном станке.

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

4.2.20. При Т.О. не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.

4.2.21. К работе со станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы на фрезерных 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

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

## 6. РАСПАКОВКА

6.1. Откройте коробку, извлеките станок и все комплектующие детали.

6.2. Проверьте комплектность станка согласно пункту 3. **ВНИМАНИЕ:** На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сбор-

## питания

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

5.1.2. При повреждении шнура питания станка 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.

### 5.2. Требования к двигателю

**ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от стружки и пыли. Таким образом обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок. Отключите 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 подводных проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

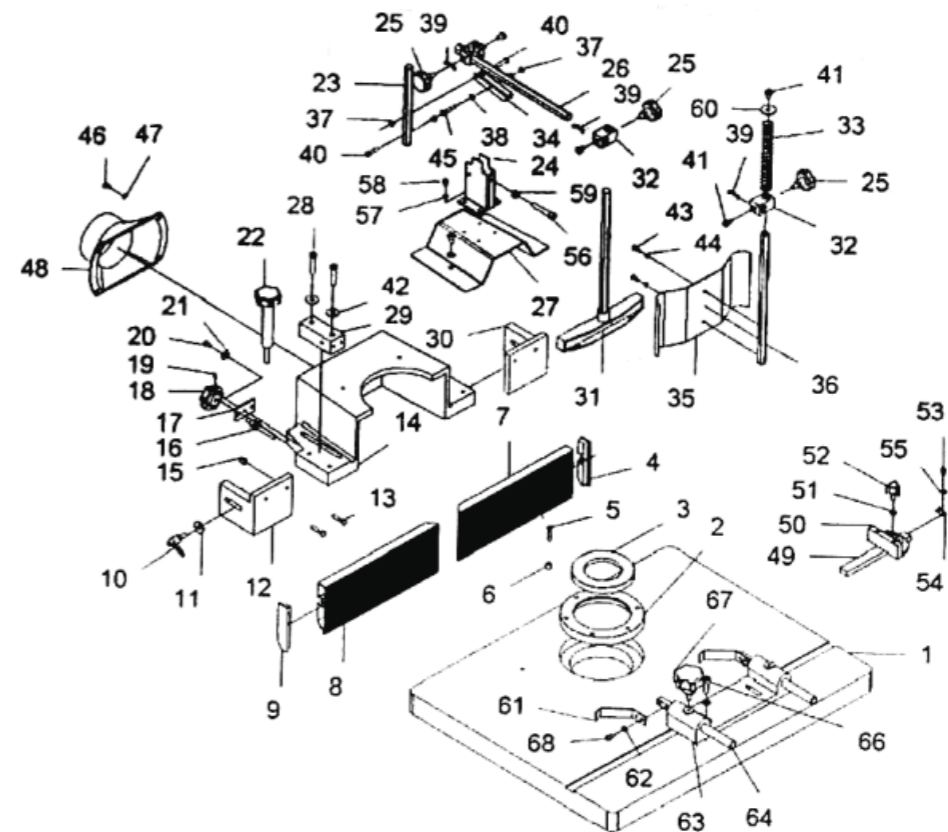
5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводных проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этого станка необходимо достаточное поперечное сечение подводных проводов. Приведённые в таблице данные о длине подводных 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 подводные 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.

ки 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

## СХЕМА 3 СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 84»

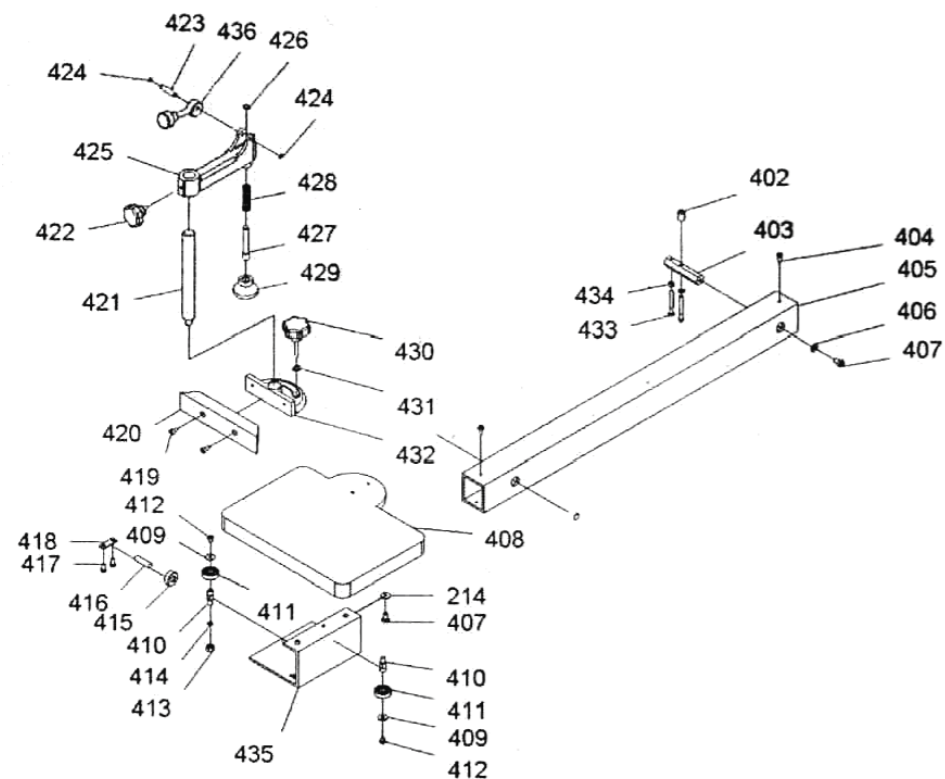


ДЕТАЛИ СБОРКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА «КОРВЕТ 84»

\*- позиция по схеме 3

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	Схема 1	Стол рабочий	35	133042	Пластина
2	Схема 1	Вставка	36	133043	Стойка
3	Схема 1	Кольцо	37	133044	Гайка
4	133011	Крышка правая	38	133045	Шайба
5	133012	Винт	39	133046	Пластина
6	133013	Гайка	40	133047	Винт
7	133014	Планка правая	41	133048	Винт
8	133015	Планка левая	42	133049	Шайба
9	133016	Крышка левая	43	133050	Винт
10	133017	Винт фиксации	44	133051	Шайба
11	133018	Шайба	45	133052	Винт
12	133019	Фланец левый	46	133053	Винт
13	133020	Винт	47	133054	Шайба
14	133021	Корпус	48	133055	Патрубок пылесборника
15	133022	Гайка	49	133056	Планка
16	133023	Винт	50	133057	Транспортир
17	133024	Пластина	51	133058	Шайба
18	133025	Винт	52	133059	Ручка
19	133026	Штифт	53	133060	Указатель
20	133027	Винт	54	133061	Винт
21	133028	Шайба	55	133062	Шайба
22	133029	Винт фиксации	56	133063	Винт
23	133030	Пластина	57	133064	Шайба
24	133031	Стойка прижимов	58	133065	Винт
25	133032	Винт фиксации	59	133066	Гайка
26	133033	Штанга	60	133067	Шайба
27	133034	Подиум	61	133068	Пластина пружинная
28	133035	Болт	62	133069	Шайба
29	133036	Блок	63	133070	Основание
30	133037	Фланец правый	64	133071	Планка прижимная
31	133038	Планка прижимная	65	133072	Шайба
32	133039	Зажим	66	133073	Винт с круглой головкой
33	133040	Пружина	67	133074	Кнопка
34	133041	Рычаг	68	133075	Винт с круглой головкой

## СХЕМА 2 СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 84»



## ДЕТАЛИ СБОРКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА «КОРВЕТ 84»

\*- позиция по схеме 2

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
402	132976	Втулка	420	132994	Планка
403	132977	Держатель	421	132995	Стойка
404	132978	Болт	422	132996	Винт фиксации
405	132979	Направляющая	423	132997	Ось
406	132980	Шайба	424	132998	Кольцо
407	132981	Болт	425	132999	Рычаг
408	132982	Стол подвижный	426	133000	Кольцо
409	132983	Шайба	427	133001	Шток
410	132984	Ось	428	133002	Пружина
411	132985	Подшипник	429	133003	Прижим
412	132986	Винт	430	133004	Винт фиксации
413	132987	Гайка	431	133005	Шайба
414	132988	Шайба	432	133006	Транспортир
415	132989	Колесо	433	133007	Винт
416	132990	Ось	434	133008	Гайка
417	132991	Винт	435	133009	Полка
418	132992	Планка	436	133010	Ручка
419	132993	Винт			

и слегка смажьте жидким маслом все обработанные поверхности.

6.3. При установке и перемещении станка рекомендуется использовать подъемные механизмы и стропы грузоподъемностью не менее 150 кг (см. схему строповки раздел 18).

## 7. УСТРОЙСТВО СТАНКА

7.1. Станок состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис. 2, 3, 4)

1. Основание
2. Ручка фиксации шпинделя
3. Направляющая
4. Рабочий стол
5. Направляющая планка (задняя)
6. Винт фиксации (блока направляющей задней планки)
7. Ручка прижимного устройства
8. Прижимное устройство
9. Винт фиксации (прижимного устройства)
10. Стойка (прижимного устройства)
11. Направляющая скоса
12. Стол подвижный
13. Магнитный пускатель
14. Маховик установки высоты фрезы

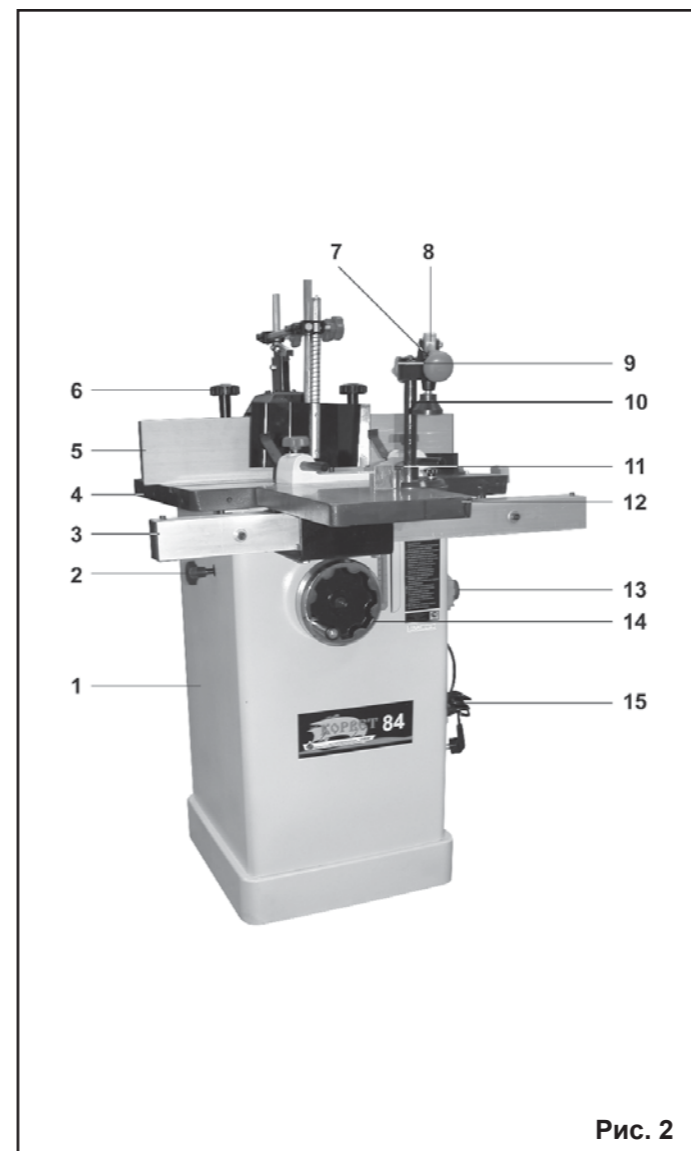


Рис. 2

15. Шнур питания
16. Винт фиксации (прижимов)
17. Винт фиксации (прижимной пластины)
18. Винт фиксации (прижимной планки)
19. Штанга
20. Винт фиксации (штанги)
21. Подиум
22. Винт фиксации (блока направляющей передней планки)
23. Патрубок пылесборника
24. Винт (перемещения передней направляющей планки)
25. Винт фиксации (передней направляющей планки)
26. Прижим
27. Винт (перемещения задней направляющей планки)
28. Стойка
29. Рычаг
30. Прижимная планка
31. Прижимная пластина
32. Направляющая планка (передняя)
33. Угловой упор
34. Корпус прижимов
35. Винт фиксации (задней направляющей планки)

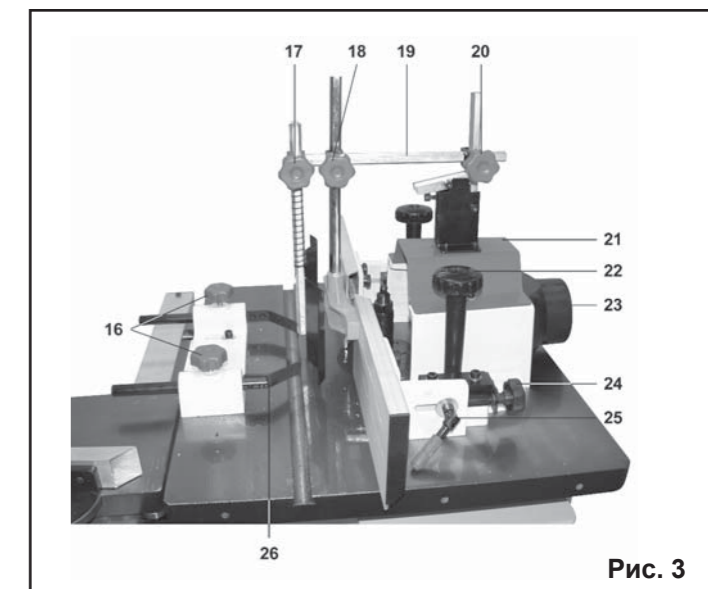


Рис. 3

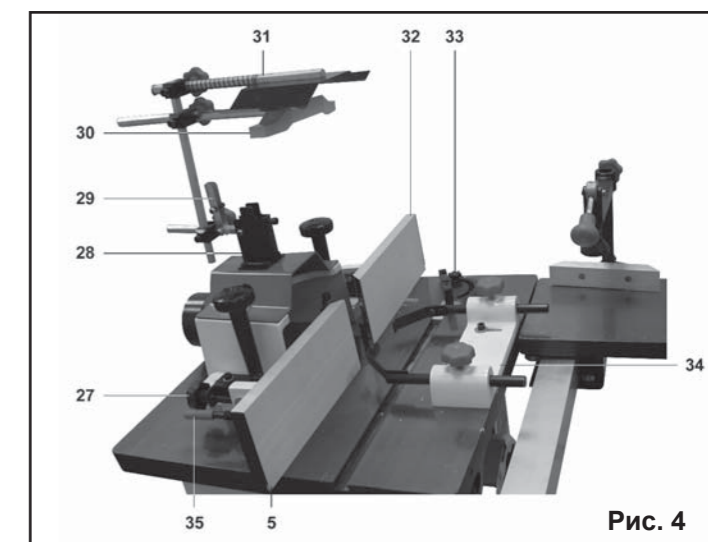


Рис. 4

## 8. СБОРКА

**ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРЕК В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ**

## 8.1. Монтаж фрезерного станка

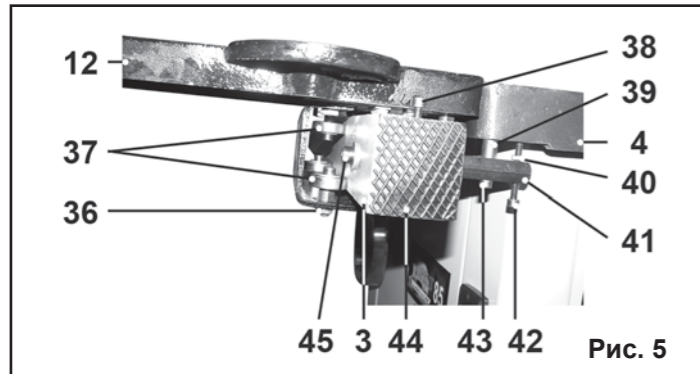
8.1.1. Фрезерный станок должен устанавливаться на прочном ровном полу. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено и оператор не будет работать в собственной тени.

8.1.2. В нижней части основания (1) станка, Рис.2, закрепите резиновые опоры (Е), Рис.1. Для повышенной устойчивости фрезерный станок рекомендуем прикрепить к полу. Используйте для этой цели анкерное соединение (не комплектуется).

**Внимание:** Для обеспечения правильной сборки и установки узлов и деталей снимите с них защитное покрытие.

### 8.2. Установка подвижного стола

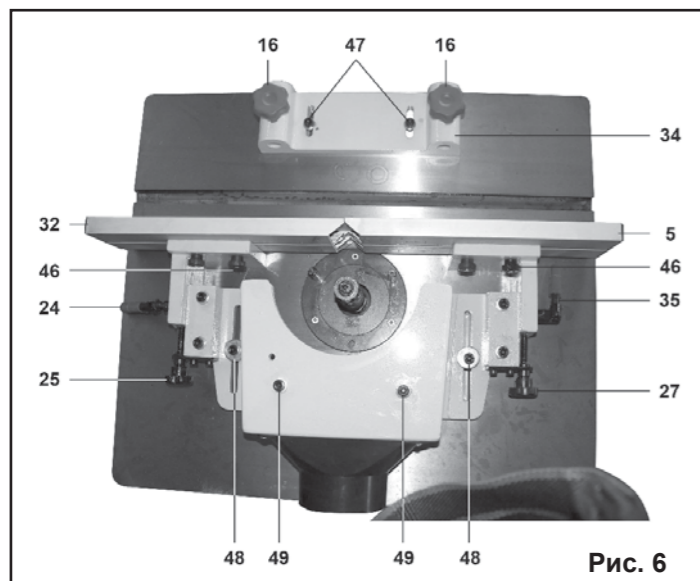
8.2.1. Установите и закрепите направляющую (3) на рабочем столе (4) болтом (43) через втулку (39) и болтом (45) к держателю (41), как показано на Рис.5. Винтами (42) отрегулируйте параллельность направляющей (3) относительно рабочего стола (4), положение зафиксируйте гайками (40), Рис.4.



8.2.2. Выкрутите ограничительный болт (38), демонтируйте крышку (44), установите подвижный стол (12). Установите ограничительный болт (38) и крышку (44) на прежние места.

8.2.3. Проверьте правильность установки. Если при перемещении подвижного стола (12) прикладывается значительное усилие или подвижный стол (12) перемещается очень легко (имеет люфт). Необходимо отпустить гайки фиксации (36), установить подшипники (37) так чтобы подвижный стол (12) свободно перемещался по направляющей (3), но при этом не было люфта, Рис.5.

8.2.4. Проверьте, чтобы подвижный стол (12) находился в одной плоскости с рабочим столом (4). При необходимости регулировочными винтами (42) отрегулируйте положение подвижного стола (12) относительно рабочего стола (4), положение зафиксируйте гайками (40), Рис.5.

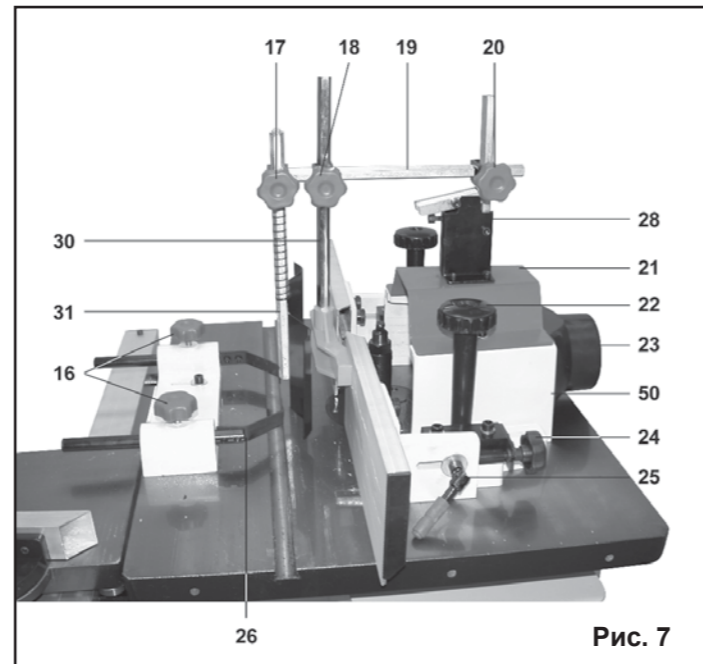


### 8.3. Установка прижимных устройств

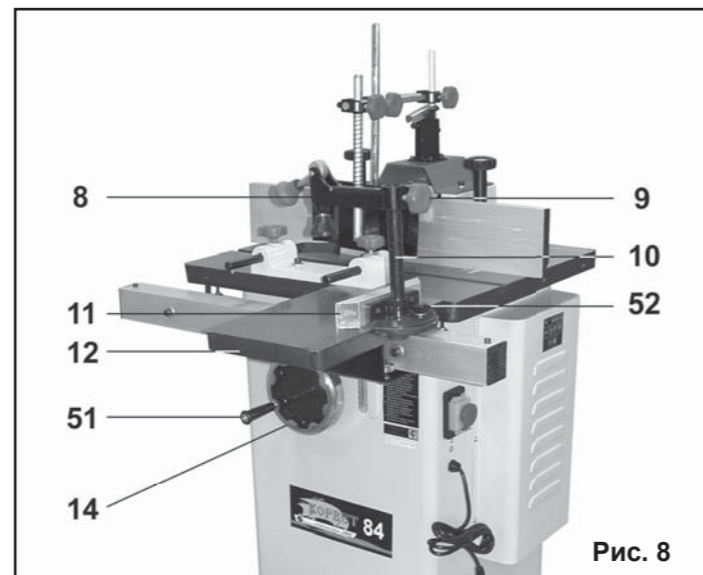
8.3.1. На подвижном столе (12) установите стойку (10). На стойке (10), используя шайбу и винт фиксации (52), установите и закрепите направляющая скола (11),

Рис.8.

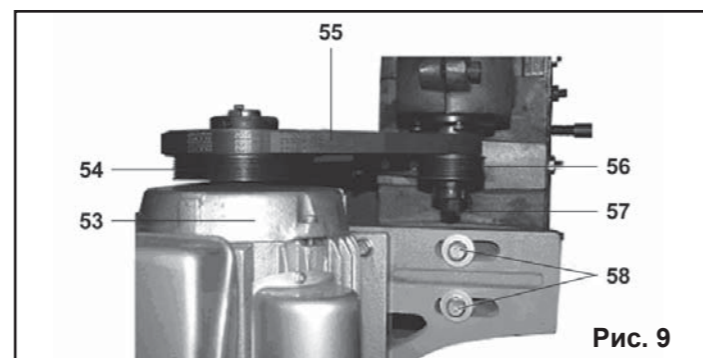
8.3.2. На стойке (10), винтом фиксации (9), закрепите прижимное устройство (8), Рис.8.



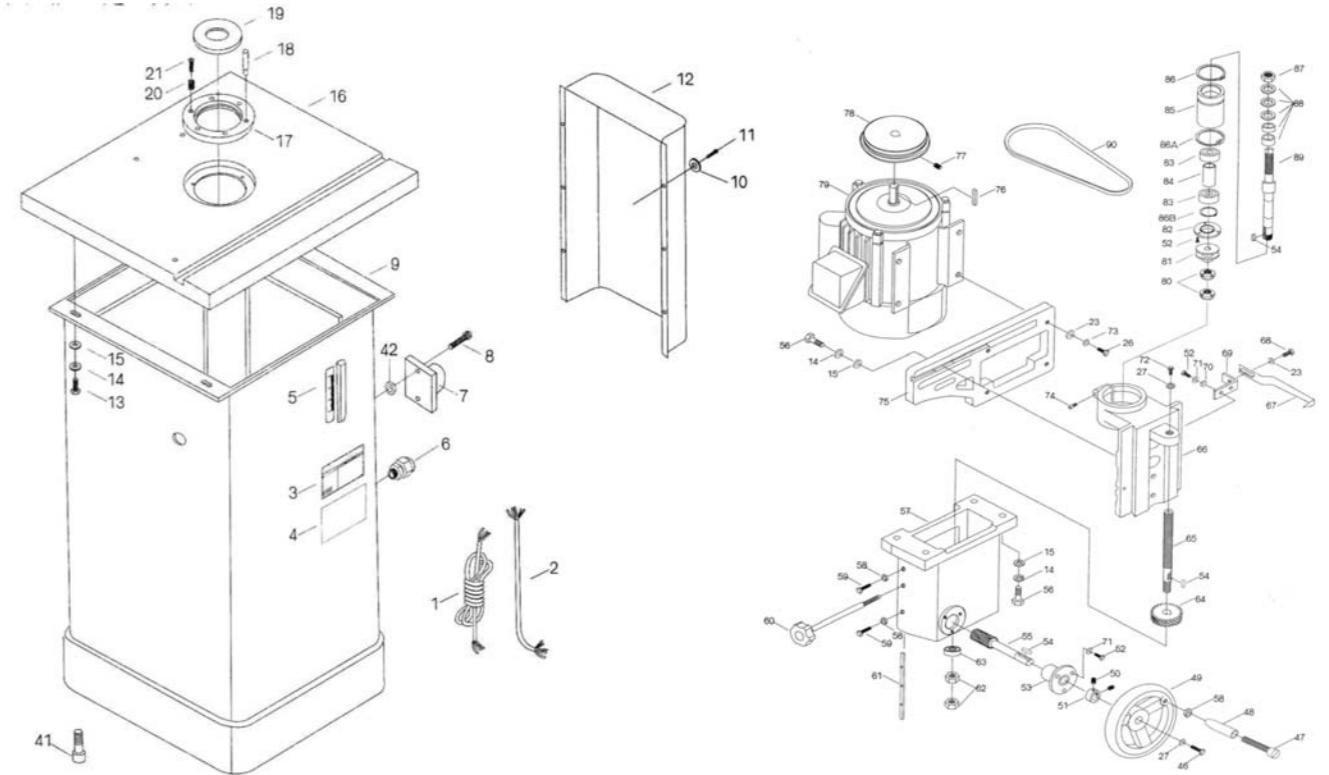
8.3.3. На корпусе узла направляющих планок (50) установите и закрепите двумя винтами (49) подиум (21). На подиуме (21) установите и четырьмя винтами закрепите стойку (28), Рис. 6,7.



8.3.4. Как показано на Рис. 7 зажимом крепления на стойке (28) установите и винтом фиксации (20) закрепите штангу (19). На штанге (19) в зажимах установите и винтами фиксации (17 и 18) закрепите прижимную пластину (31) и прижимную планку (30). При закреплении под винты фиксации (17, 18, 20) подкладывайте металлические пластины (см. комплектность).



### СХЕМА 1 СБОРКИ СТАНКА «КОРВЕТ 84»



### ДЕТАЛИ СБОРКИ ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА «КОРВЕТ 84»

\*- позиция по схеме 1

№*	Код	Наименование	№*	Код	Наименование
1	125311	Шнур сетевой	57	125378	Корпус
2	125312	Шнур электродвигателя	58	125379	Гайка
3	125313	Шильдик	59	125380	Болт
4	125314	Шильдик	60	125381	Ручка фиксирующая
5	125315	Шкала	61	125382	Клин
6	125316	Втулка	62	125383	Гайка
7	125317	Пускатель магнитный	63	125384	Шарикоподшипник 51101
8	125318	Винт	64	125385	Шестерня
9	125319	Основание	65	125386	Винт ходовой
10	125320	Шайба	66	125387	Блок
11	125321	Винт	67	125388	Стрелка
12	125322	Кожух	68	125389	Болт
13	125323	Болт	69	125390	Скоба
14	125324	Шайба пружинная	70	125391	Шайба
15	125325	Шайба	71	125392	Шайба пружинная
16	125326	Стол рабочий	72	125393	Болт
17	125327	Фланец	73	125394	Шайба пружинная
18	125328	Вставка стола	74	125395	Винт
19	125329	Вкладыш стола	75	125396	Плита электродвигателя
20	125330	Винт	76	125397	Шпонка 8x40
21	125331	Винт	77	125398	Винт
23	125334	Гайка	78	125399	Шкив
26	125340	Болт	79	125400	Электродвигатель
27	125341	Шайба	80	125401	Гайка
41	125362	Опора резиновая	81	125402	Шкив
46	125367	Болт	82	125403	Крышка
47	125368	Винт	83	125404	Шарикоподшипник
48	125369	Ручка	84	125405	Втулка
49	125370	Маховик	85	125406	Кожух
50	125371	Винт установочный	86	125407	Кольцо стопорное
51	125372	Кольцо	86А	125408	Кольцо стопорное
52	125373	Болт	86В	125409	Кольцо стопорное
53	125374	Корпус	87	125410	Гайка
54	125375	Шпонка 5x20	88	125411	Шайбы наборные
55	125376	Вал-шестерня	89	125412	Шпиндель
56	125377	Болт	90	25635	Ремень



изготавливаются оригинальными деталями и узлами только в гарантийных мастерских, указанных в перечне «Адреса гарантийных мастерских».

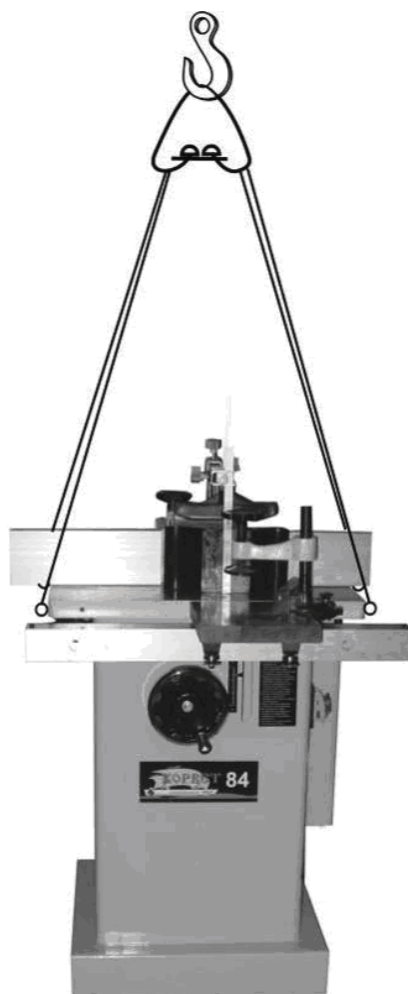
**Примечание:**

**Техническое обслуживание станка, проведение регламентных работ, регулировок, указанных в руководстве по эксплуатации, диагностика не относятся к гарантийным обязательствам и оплачиваются согласно действующим расценкам Сервисного центра. С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен:**

дата \_\_\_\_\_

подпись покупателя \_\_\_\_\_

**18. СХЕМА СТРОПОВКИ**



**ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА СТАНКА**

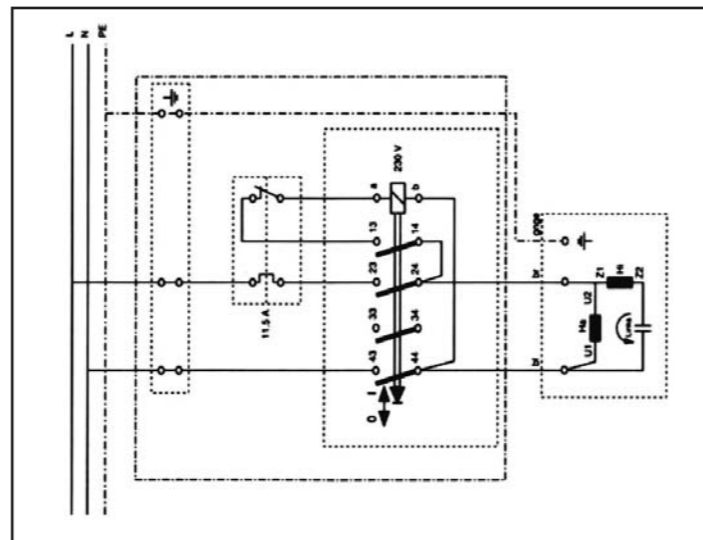
**Описание работы электрической схемы**

Станок подключается в сетевую розетку 220В, 50Гц с помощью вилки с заземляющим контактом. Перед подключением необходимо проверить надежность соединения станка с заземляющим контактом вилки.

Для включения станка необходимо нажать на зелёную кнопку.

Выключить станок можно двумя способами:

- нажатием красной кнопки;
- выведением подключающей вилки из розетки.



Сервисный центр «Корвет» тел./ факс (4732); 39-24-86; 61-96-45

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

8.3.5. Прижимы (26) установите и винтами фиксации (16) закрепите в корпусе прижимов (34). Положение корпуса прижимов (34) закрепите винтами фиксации (47), Рис.6,7.

**8.4. Установка ручки на маховик установки высоты фрезы, винтов фиксации блока направляющей передней планки.**

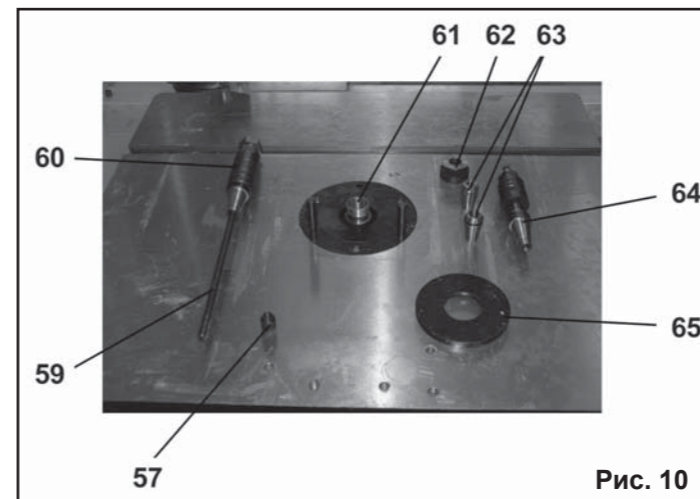


Рис. 10

8.4.1. Ручку (51) установите и закрепите контргайкой на маховик установки высоты фрезы (14), Рис.8.

8.4.2. Выкрутите транспортировочные винты (48), на их место через шайбы установите винты фиксации (6 и 22) блока направляющей передней планки (50), Рис.6, 7.

**8.5. Установка фрезы, фрезерной головки и насадной фрезы.**

8.5.1. На станке предусмотрена замена вставки шпинделя (60 или 64) или установка цангового зажима для установки фрез (66) с цилиндрическим хвостовиком, Рис. 10, 12.

8.5.2. Ключом (не комплектуется) открутите на два – три оборота гайку (57), Рис.9. Лёгкими ударами деревянного молотка по гайке (57) выведите из посадочного места конус вставки шпинделя (60), Рис.9,10. Скрутите гайку (57) Рис.9. Извлеките шпиндельную вставку (60) со шпилькой (59), Рис.10. Шпильку (59) выкрутите из вставки шпинделя (60) Рис.10.

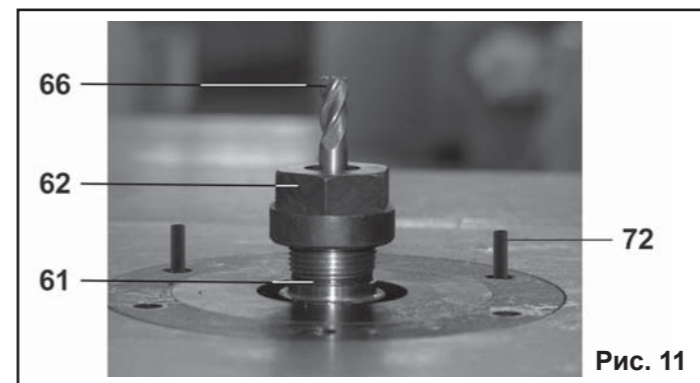


Рис. 11

**Внимание: перед включением станка убедитесь что вращению шпинделя (61) и двигателя (53) ничего не мешает.**

8.5.3. Для замены вставки шпинделя (60) – шпильку (59) вкрутите во вставку шпинделя (64). В конусное отверстие шпинделя (61) вставьте шпильку (59). Положение вставки шпинделя (64) надёжно закрепите гайкой (57), Рис.9,10.

8.5.4. Для установки фрезы (66) с цилиндрическим хвостовиком диаметром 8 или 12 мм. необходимо в конусное отверстие шпинделя (61) установить соответствующую цангу (63), на шпиндель (61) накрутить колпачковую гайку (62) на 1,5 -2 оборота. Установите хвостовик фрезы (66) до упора в отверстие цанги (63). Надёжно закрепите колпачковую гайку (62).

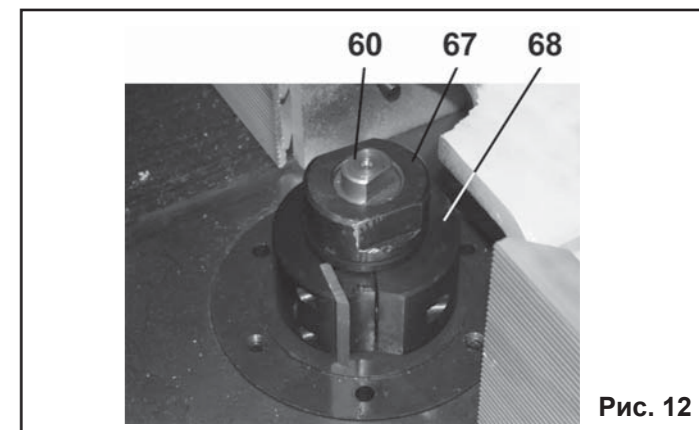


Рис. 12

8.5.5. Для установки фрезерной головки (68) или насадной фрезы установите необходимую вставку шпинделя (60 или 64), скрутите гайку (67). Со вставки шпинделя (60 или 64) снимите наборные шайбы. Положение насадной фрезы или фрезерной головки (68) на вставке шпинделя (60 или 64) определяется наборными шайбами комплекта вставки шпинделя (60 или 64). При необходимости выше фрезерной головки (68) или насадной фрезы установите наборные шайбы так, чтобы перекрыть 1-2 оборота резьбы на шпинделе (61). В противном случае вам не удастся закрепить фрезу или фрезерную головку (68) гайкой (67). Установку насадной фрезы или фрезерной головки (68) производите в соответствии с направлением вращения шпинделя (61), режущая кромка должна вращаться навстречу подаваемой заготовке. Ключом надёжно закрепите гайку (67). Гайка (67) необходимо накручивать на всю её высоту (не менее), Рис.10-12.

**9. РЕГУЛИРОВКА**

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 регулировки при включенном станке. Это может привести к травме.**

**9.1. Регулировка перед началом работы**

9.1.1. Установите режущий инструмент согласно предполагаемой операции (см. пункт 8.5).

9.1.2. Поверните ручки фиксации (24, 34) против часовой стрелки. Винтами (25, 27) установите переднюю и заднюю направляющие планки (5 и 32) в одной плоскости по касательной к окружности резания фрезы, Рис.6.

9.1.3. При сквозном (плоском и профильном) фрезеровании задняя направляющая планка (5) остаётся, как указано в п.9.1.2, а переднюю направляющую планку (32) установите параллельно задней направляющей планке (5), но со смещением к касательной окружности резания на величину состругиваемого слоя. Ручками фиксации (25 и 27) закрепите положение направляющих планок (5 и 32), Рис.6.

9.1.4. При профильном несквозном фрезеровании обе направляющие планки (5 и 32) устанавливаются в одной плоскости без смещения относительно друг друга, но со смещением к касательной окружности резания на величину состругиваемого слоя. Для этого выполните п. 9.1.2. Ручками фиксации (24 и 35) закрепите положение направляющих планок (5 и 32). Два винта фиксации (6 и 22) поверните против часовой стрелки, перемещением

корпуса узла направляющих планок (50) установите глубину соотругиваемого слоя. Винтами фиксации (6 и 22) закрепите положение, Рис.6-8.

9.1.5. При выполнении торцевого фрезерования на подвижном столе (12) установите и закрепите направляющую скоса (11) на показании требуемого угла, Рис.2.

9.1.6. Установка высоты фрезы относительно рабочего стола (4) выполняется вращением маховика (14) установки высоты фрезы. Установленное положение закрепляется вращением по часовой стрелке ручки фиксации (2), Рис.2. Вращением маховика (14) по часовой стрелке фреза поднимается, против часовой стрелки – опускается, Рис.2.

9.1.7. В зависимости от диаметра применяемой фрезы направляющие планки (5 и 32) необходимо сдвигать или раздвигать, положение направляющих планок (5 и 32) закрепляется фиксирующими гайками (46), Рис.6.

9.1.8. Определите необходимую скорость вращения шпинделя для предстоящей обработки заготовки. Для изменения частоты вращения шпинделя ослабьте два болта (58), переместите электродвигатель (53) в сторону шкива шпинделя (56) и установите ремень передачи (55) в одно из двух положений. Верхнее положение ремня передачи (55) на шкивах (54 и 56) соответствует частоте вращения =8300об/мин., нижнее положение ремня передачи (55) на шкивах (54 и 56) соответствует частоте вращения =5800об/мин. Переместите электродвигатель (53) в сторону натяжения ремня передачи (55), зафиксируйте положение электродвигателя (53) двумя болтами (58). Чрезмерное натяжение ускорит износ ремня передачи (55), Рис.9.

## 10. ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### 10.1. Подготовка к работе

10.1.1. Перед включением станка убедитесь в том, что патрубок пылесборника (23) вашего станка подсоединён к устройству для сбора стружки и древесной пыли (см. п.13), Рис.7.

10.1.2. Поместите заготовку на рабочий стол (4). Проверьте плавность движения и равномерность прилегания заготовки к направляющей планке (32) и рабочему столу (4), Рис. 2-4.

10.1.3. Проверьте правильность настройки соотругиваемого слоя (п.9.1) и установки прижимных устройств. Прижимная планка (30) должна быть настроена так, чтобы заготовка была плотно прижата к рабочему столу (4), но, в тоже время, не мешала продвижению заготовки. Прижимная пластина (31) должна быть настроена таким образом, чтобы заготовка была плотно прижата к направляющим планкам (5 и 32), но, в тоже время, не мешала продвижению заготовки, Рис.2-4. При выполнении фрезерной операции с применением подвижного стола (12) заготовку на подвижном столе закрепите с помощью

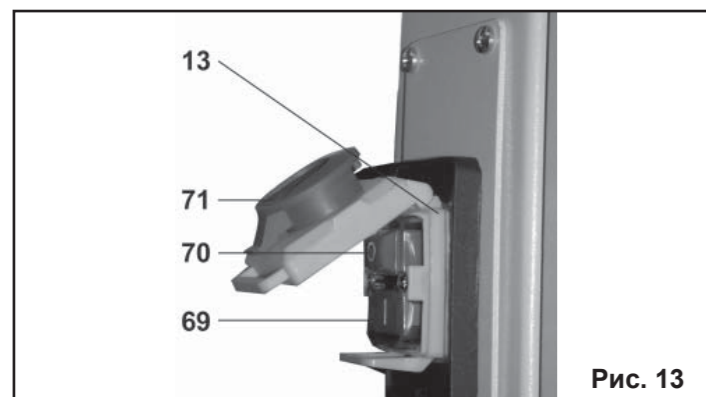


Рис. 13

прижимного устройства (8), Рис.2-4.

10.1.4. При обработке заготовок длиной более 1000мм установите роликовые опоры, (см. п.12).

### 10.2. Включение

**ВНИМАНИЕ! Перед пробным включением станка убедиться, что на рабочем столе все узлы и механизмы надёжно закреплены, нет посторонних предметов, и ничто не мешает вращению электродвигателя, шпинделя и фрезы.**

10.2.1. Установите электрическую вилку шнура питания (15) в розетку с напряжением 220 вольт.

10.2.2. Нажмите и сдвиньте вверх по стрелке красную крышку (71) магнитного пускателя (13), Рис.13.

10.2.3. Включение станка производится нажатием на зелёную кнопку (69). Скорость шпинделя постепенно повысится до максимальных оборотов, Рис. 13.

10.2.4. Станок должен поработать не менее 1 минуты. Убедитесь, что все элементы станка надёжно закреплены и работают равномерно и правильно.

10.2.5. Когда фрезерование закончено, нажмите на красную кнопку (70) или на красную крышку (71), красную крышку (71) передвиньте вниз. Отключите вилку шнура питания (15) станка от питающей розетки, Рис.2.

### 10.3. Фрезерование

10.3.1. К работе с фрезерным станком допускаются подготовленные и имеющие опыт работы с фрезерными деревообрабатывающими станками. Приступая к выполнению фрезерной операции на станке необходимо изучить руководство по эксплуатации и устройство станка, чётко знать о назначении каждого органа управления станком.

10.3.2. Перед выполнением намеченной фрезерной операции чётко знать о методах и режимах предполагаемой обработки, получить информацию в соответствующих учебных пособиях или у квалифицированного специалиста.

10.3.3. Произведите подготовительные настройки описанные выше. При использовании в работе подвижного стола (12) установите заготовку по направляющей скоса (11), надёжно закрепите заготовку ручкой (7) прижимного устройства (8). Подача заготовки производится вручную по рабочему столу (4) и направляющим планкам (5 и 32) или перемещая подвижный стол (12), Рис.2-6.

10.3.4. Подавайте заготовку с равномерной скоростью. Любая остановка заготовки может образовать неровность или ступень на заготовке.

10.3.5. Скоростной режим подачи и глубина фрезерной обработки при использовании определённых материалов заготовок и режущего инструмента подбирается по справочной литературе или опытным путём.

### 10.4. Фрезерование криволинейных кромок

10.4.1. Фрезерование криволинейных кромок может быть плоским и профильным, сквозным (по всему контуру заготовки) и не сквозным (часть длины контура).

10.4.2. Для выполнения криволинейного фрезерования используются специальные приспособления – цулаги, упорные кольца и копирующие пальцы. При копировании заготовки по имеющемуся образцу или шаблону во вставку рабочего стола (4) предусмотрена установка двух съёмных копирующих пальцев (72), Рис.11. При этом фреза (66) должна устанавливаться выше копирующих пальцев (72), Рис.11. Заготовку кладут на копир – шаблон, который имеет конфигурацию будущей детали и зажимают. Кромку копира – шаблона обводят по копирующему пальцу (72). Фреза (66) на заготов-

## 15. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

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

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. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
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. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции.
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта

## 16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Станок модели «КОРВЕТ 84» соответствует требованиям ГОСТ 12.2.026.0-93, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 200 г. ОТК \_\_\_\_\_ штамп

Дата продажи "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 200 г. \_\_\_\_\_ подпись продавца штамп магазина

## 17. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Гарантийный срок – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности станка в течение гарантийного срока владелец имеет право на его бесплатный ремонт. **В гарантийный ремонт принимается станок при обязательном наличии правильно и полностью оформленного и заполненного гарантийного талона установленного образца на представленный для ремонта станок с штампом торговой организации и подписью покупателя.**

В гарантийном ремонте может быть отказано:

1. При отсутствии гарантийного талона.
2. При нарушении пломб, наличии следов разборки на корпусе, шлицах винтов, болтов, гаек и прочих следов разборки или попытки разборки станка.
3. Если неисправность станка стала следствием нарушения условий хранения, попадания внутрь посторонних предметов, жидкостей, нарушения условий эксплуатации (эксплуатация без необходимых насадок и приспособлений, эксплуатация не предназначенным режущим инструментом, насадками, дополнительными приспособлениями и т.п.).
4. При перегрузке или заклинивании двигателя (одновременный выход из строя ротора и статора, обоих обмоток статора).

5. При механическом повреждении сетевого шнура или штепселя.

6. При механическом повреждении корпуса и его деталей.

Гарантия не распространяется на:

- сменные принадлежности (аксессуары и оснастка), например: пилки, пильные диски, пильные ленты, отрезные диски, ножи, сверла, элементы их крепления, патроны сверлильные, цанги, буры, подошвы шлифовальных и ленточных машин, фильтры и т.п.;

- быстроизнашивающиеся детали, если на них присутствуют следы эксплуатации, например: угольные щетки, приводные ремни, сальники, защитные кожухи, направляющие и протяжные ролики, цепи приводные, резиновые уплотнения и т.п. Замена их в течение гарантийного срока является платной услугой;

- шнуры питания, в случае повреждения изоляции, подлежат обязательной замене без согласия владельца (услуга платная);

- расходные материалы, например: лента шлифовальная, заточные, отрезные и шлифовальные круги и т.п.

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

Станок в ремонт должен сдаваться чистым, в комплекте с принадлежностями.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПОТРЕБИТЕЛЮ:

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

Гарантийный, а также послегарантийный ремонт, про-

## 12. ОПОРА РОЛИКОВАЯ

Для создания удобства при работе со станком рекомендуем приобрести опору роликовую (Рис.18), которая облегчит работу с заготовками большой длины как при подаче заготовки на обработку, так и передаче готового изделия после обработки.



Рис. 18

## 13. 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. 15, 16, 17), которые обеспечат надлежащие условия работы и сохранят Ваше здоровье.

	«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 м³/мин	42,6 м³/мин	62,3 м³/мин	70,82 м³/мин	76 м³/мин
Объем пылесборника	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Объем фильтра	0,057м³	0,153м³	0,307м³	0,43м³	0,57м³
Код для заказа	10261	10264	10265	10266	10267

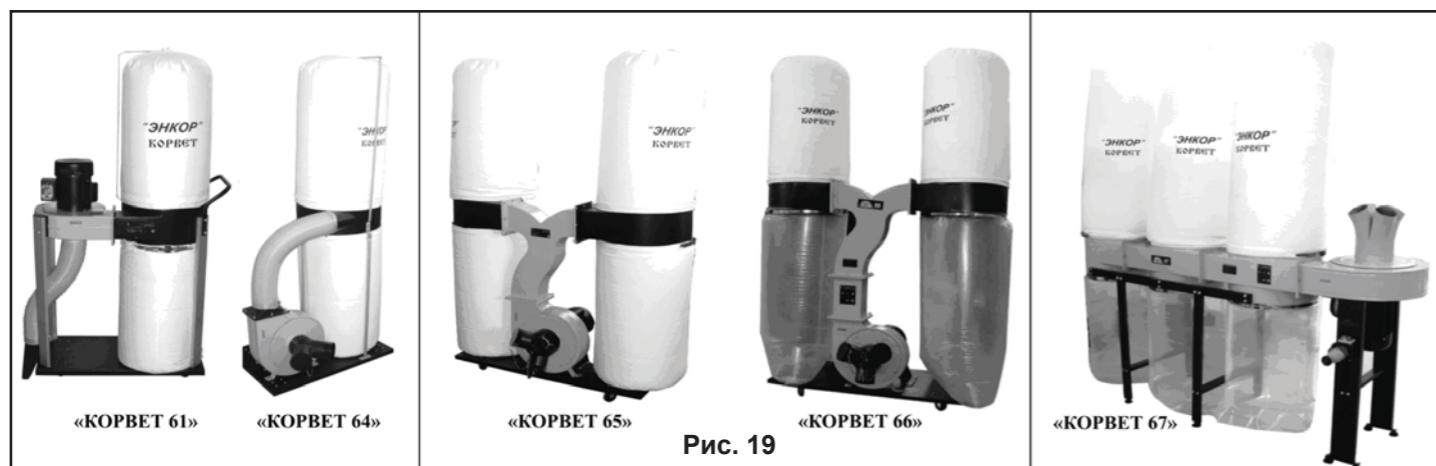


Рис. 19

## 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**Предупреждение:** для собственной безопасности необходимо выключить станок и отключить вилку из электрической розетки перед обслуживанием станка.

### 14.1. Обслуживание

14.1.1. Содержите станок и рабочее место в чистоте. Не допускайте накапливание пыли, стружки и посторонних предметов на станке и внутри корпуса. Освобождайте все трущиеся узлы и детали от пыли, стружки и посторонних предметов. Периодически очищайте станок сжатым воздухом.

14.1.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры, в случае износа, повреждения следует немедленно заменять.

14.1.3. Приводной ремень следует менять, когда его на-

тяжение не помогает предотвращать проскальзывание шпинделя.

14.1.4. Всегда проверяйте станок всегда необходимо проверять. Все неисправности должны быть устранены, и выполнены регулировки. Проверьте плавность работы всех деталей.

14.1.7. После окончания работы удалите стружку со станка и тщательно очистите все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазанными маслом.

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

14.1.9. Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки ходовых винтов применяйте густую смазку типа ЛИТОЛ

ке повторяет конфигурацию копера – шаблона. Меняя шаблоны и режущий инструмент, можно получить различные изделия. Об изготовлении и методах работы с этими приспособлениями необходимо получить информацию в соответствующих учебных пособиях.

**ВНИМАНИЕ! НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ И НЕ ВЫКЛЮЧАЙТЕ СТАНОК ПРИ НЕ ОТВЕДЕННОЙ ЗАГОТОВКИ ОТ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА**

## 11. ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ УСТАНОВКИ СМЕННЫХ НОЖЕЙ, НАСАДНЫЕ ФРЕЗЫ (Рис.14-17)

Фрезерная головка с профильными ножами, Рис. 15, и насадные фрезы, Рис. 17 а, 17 б, используются для обработки сложных поверхностей при изготовлении наличников, плинтусов, багетов, профилированного конструкционного бруса и пр. Корпус фрезерной головки, Рис. 15,

выполнен из высокопрочного термообработанного сплава. Сменные ножи, Рис. 16 а, 16 б, фрезерной головки изготовлены из высоколегированной стали.



Рис. 14

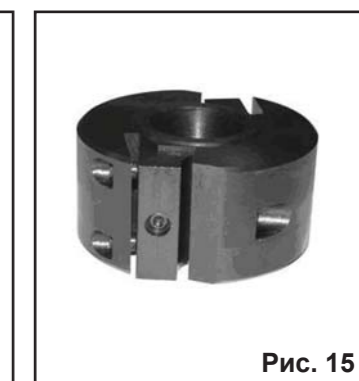


Рис. 15

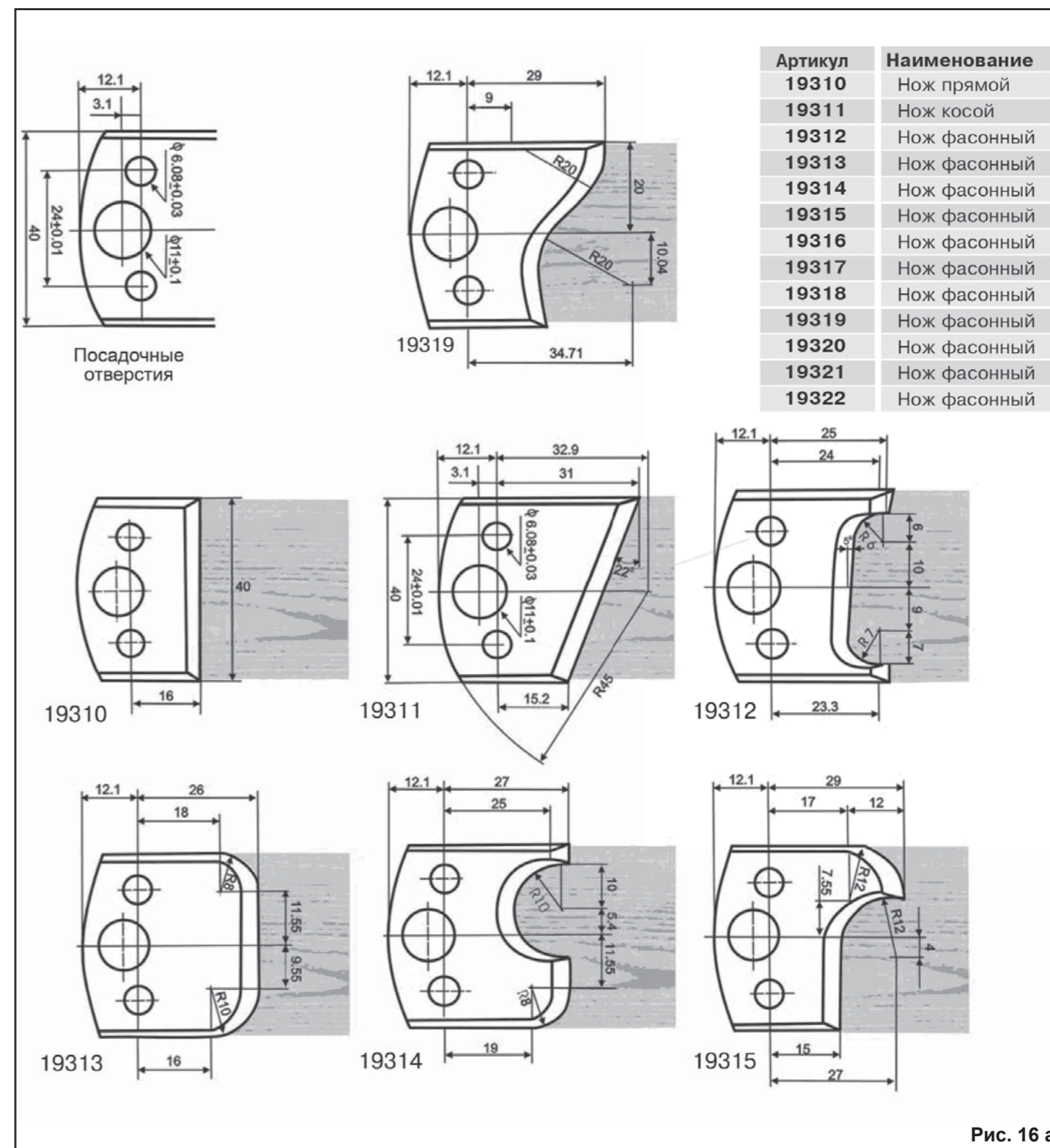


Рис. 16 а

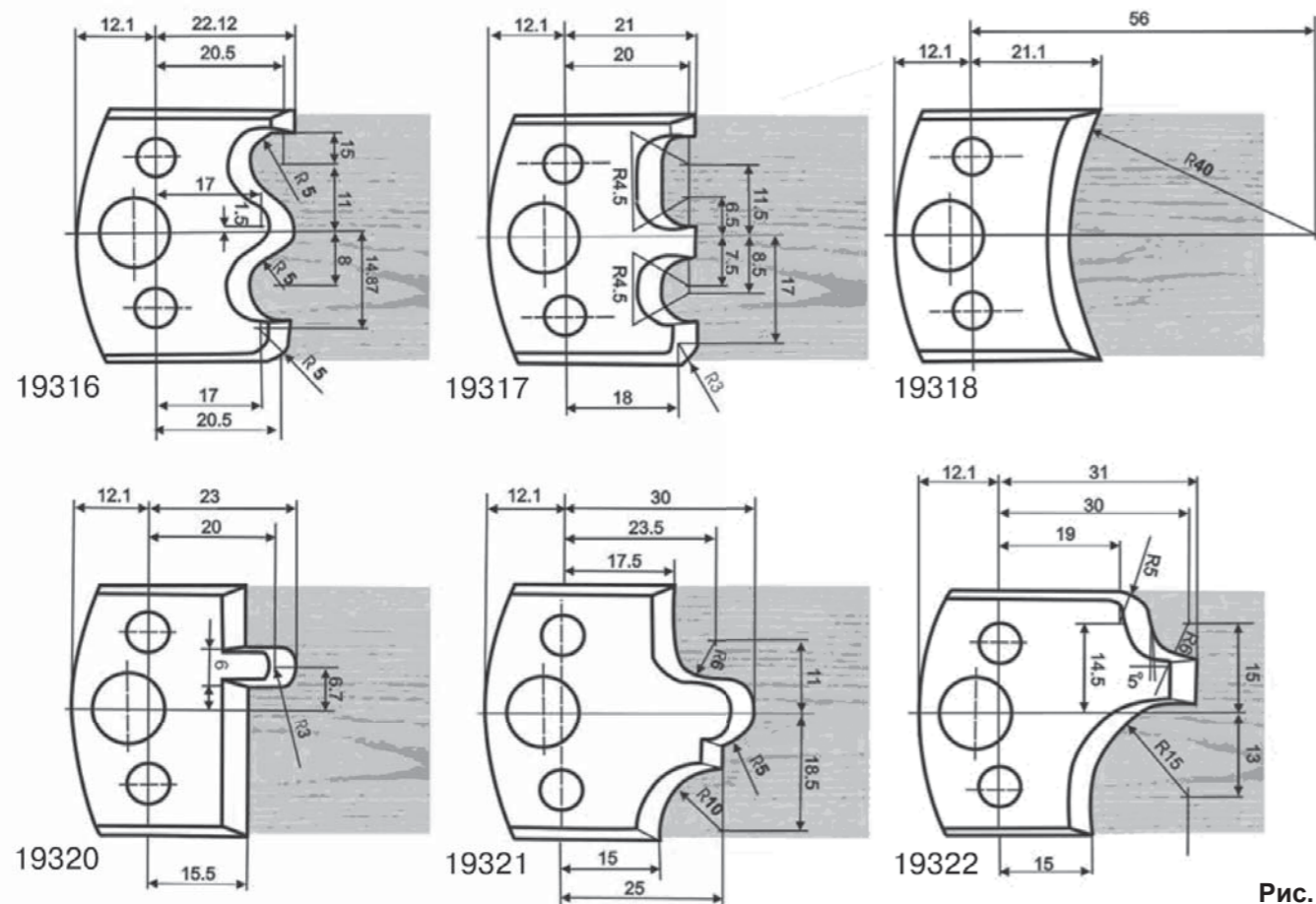
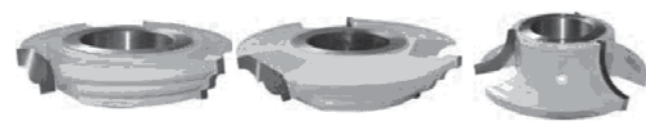


Рис. 16 б

**КРОМОЧНЫЕ КАЛЕВОЧНЫЕ**

Для выборки различных декоративных профилей по кромке изделия.



Артикул	Наружный d, мм	Радиус, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19330	76,2	3,2	15	32
19333	88,9	6	19	32
19348	95,25	19	25,4	32

**КРОМОЧНАЯ КОНУСНАЯ**

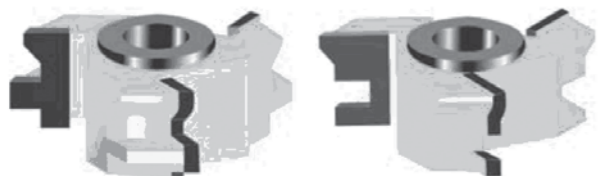
Для выборки фаски на кромке.



Артикул	Наружный d, мм	Угол	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19349	88,9	30°	25,4	32

**НАБОР ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВАГОНКИ**

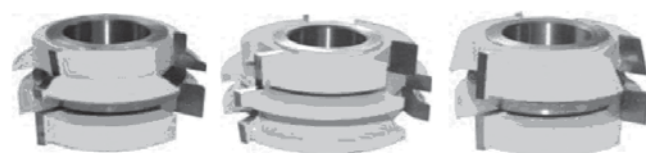
Применяется для изготовления вагонки.



Артикул	Наружный d, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19356	90,5/81	22,2	32

**НАБОРЫ КОМБИНИРОВАННЫХ РАМОЧНЫХ ФРЕЗ**

Используются для получения рамочных соединений при изготовлении каркасной мебели, предметов интерьера и т. д.



Артикул	Наружный d, мм	Глубина выборки, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19368	90,5/74,6	6,4	33,4	32
19369	90,5/74,6	6,4	33,4	32
19370	90,5/74,6	6,4	33,4	32

Рис. 17 а

**ГАЛТЕЛЬНЫЕ**

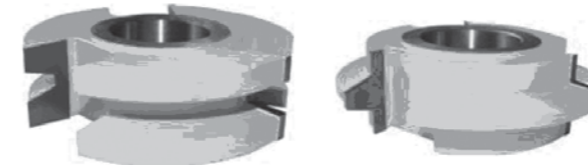
Для выборки галтели на пласте и на ребре.



Артикул	Наружный d, мм	Радиус, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19340	82,5	6,4	12,7	32
19341	82,5	9,5	19	32

**НАБОР ДЛЯ ПАЗО-ШИПОВОГО СОЕДИНЕНИЯ**

Используются для изготовления пазо-шиповых соединений, для сплачивания по кромке и сращивания по торцу



Артикул	Наружный d, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19353	88,9	25,4	32
19354	88,9	25,4	32

**КОМБИНИРОВАННАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ**

Для выполнения соединения по кромке, торцу и углового соединения.



Артикул	Наружный d, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19355	111,1	31,8	32

**ФИГУРЕЙНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ**

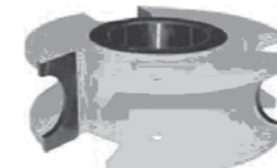
Используются для горизонтального фрезерования филенок.



Артикул	Наружный d, мм	Глубина выборки, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19365	139,7	38,1	15,9	32
19366	139,7	38,1	15,9	32
19367	139,7	38,1	15,9	32

**ПОЛУСТЕРЖНЕВАЯ**

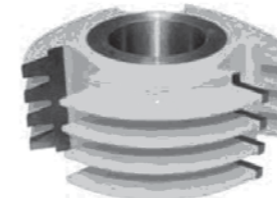
Для получения скругления на ребре.



Артикул	Наружный d, мм	Радиус, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19345	88,9	6,35	20,6	32
19346	88,9	9,5	27,8	32

**МИКРОШИПОВАЯ**

Для выполнения соединения по кромке и торцу.



Артикул	Наружный d, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19357	90,5	38,1	32
19358	90,5	57,2	32

**ФАЛЬЦЕВЫЕ**

Для выборки четверти или паза в изделии.



Артикул	Наружный d, мм	Рабочая высота, мм	Посадочный d, мм
19359	74,6	6,4	32
19360	74,6	9,5	32
19361	74,6	12,7	32
19362	74,6	19	32
19363	74,6	25,4	32
19364	74,6	38,1	32

Рис. 17 б