



**КОРВЕТ 520**

ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

# СТАНОК КРОМКОГИБОЧНЫЙ

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул **95200**

РОССИЯ // ВОРОНЕЖ // [WWW.ENKOR.RU](http://WWW.ENKOR.RU)

**Уважаемый покупатель!**

Вы приобрели станок кромкогибочный, изготовленный в КНР по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед вводом в эксплуатацию кромкогибочного станка внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования станка.

**СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ</b>	<b>3</b>
<b>2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	<b>4</b>
<b>3. КОМПЛЕКТНОСТЬ</b>	<b>4</b>
<b>4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ</b>	<b>5</b>
4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе	
4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности	
<b>5. РАСПАКОВКА</b>	
<b>6. УСТРОЙСТВО</b>	
<b>7. СБОРКА</b>	
<b>8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РЕГУЛИРОВКА</b>	<b>7</b>
8.1. Установка роликов	
8.2. Регулировка положения верхнего ролика	
8.3. Регулировка горизонтального положения верхнего ролика	
8.4. Регулировка стопоров ширины кромки	
<b>9. ПОРЯДОК РАБОТЫ</b>	<b>8</b>
<b>10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b>	
<b>11. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ</b>	<b>9</b>
<b>12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ</b>	
<b>13. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ</b>	<b>10</b>
<b>14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА</b>	<b>11</b>
<b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b>	<b>11</b>

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации кромкогибочного станка «Корвет 520».

Надёжность работы кромкогибочного станка и срок его службы во многом зависят от грамотной эксплуатации. Перед использованием кромкогибочного станка необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

<p align="center"><b>КОРЕШОК № 2</b></p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка кромкогибочного «Корвет 520» зав. № ..... изъят «.....» .....20....года Ремонт произвел ...../...../</p> <hr/> <p align="center"><b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b> <b>ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»,</b> Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p align="center"><b>ТАЛОН № 2</b></p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка кромкогибочного «Корвет 520»</p> <p>зав. № .....</p> <p><b>Продан</b> ..... наименование торго или штамп</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... подпись продавца</p> <p><b>Владелец:</b> адрес, телефон .....</p> <p>.....</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p> <p>.....</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... подпись механика</p> <p><b>Владелец</b> ..... личная подпись</p> <p><b>Утверждаю</b> ..... руководитель ремонтного предприятия</p> <p>.....</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... личная подпись</p> <p align="center"><b>Место для заметок</b></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>	<p align="center"><b>КОРЕШОК № 1</b></p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка кромкогибочного «Корвет 520» зав. № ..... изъят «.....» .....20....года Ремонт произвел ...../...../</p> <hr/> <p align="center"><b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b> <b>ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»,</b> Россия, 394006, г. Воронеж, пл. Ленина, 8.</p> <p align="center"><b>ТАЛОН № 1</b></p> <p align="center">На гарантийный ремонт станка кромкогибочного «Корвет 520»</p> <p>зав. № .....</p> <p><b>Продан</b> ..... наименование торго или штамп</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... подпись продавца</p> <p><b>Владелец:</b> адрес, телефон .....</p> <p>.....</p> <p>Выполнены работы по устранению дефекта</p> <p>.....</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... подпись механика</p> <p><b>Владелец</b> ..... личная подпись</p> <p><b>Утверждаю</b> ..... руководитель ремонтного предприятия</p> <p>.....</p> <p><b>Дата</b> «.....» .....20....года ..... личная подпись</p> <p align="center"><b>Место для заметок</b></p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>
--	--

### 13. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

Критериями предельного состояния станка кромкогибочного являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима или экономически нецелесообразна. Например, чрезмерный износ, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей, или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизованных

сервисных центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

Станок кромкогибочный и его комплектующие, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшее из строя оборудование в бытовые отходы.

### 14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» осуществляет гарантийный ремонт по предъявлению товарного чека. Гарантийный срок составляет 12 месяцев с даты продажи. Срок службы – 5 лет. Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат

гарантийному ремонту. Повреждения, возникшие из-за некачественного материала изделия или по вине изготовителя, устраняются бесплатно. Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

С гарантийными обязательствами ознакомлен и согласен:

\_\_\_\_\_ ,  
дата

\_\_\_\_\_ ,  
подпись

Сервисный центр «Корвет»  
тел./ факс (473) 261-96-45  
E-mail: ivannikov@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

Дата изготовления "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. ОТК \_\_\_\_\_ штамп  
\_\_\_\_\_ ,  
подпись

Дата продажи "\_\_\_" \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ ,  
подпись продавца

Штамп магазина \_\_\_\_\_

### 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Станок кромкогибочный «Корвет 520» (далее станок) предназначен для загиба, отбортовки и закатки кромок тел вращения из листовой стали или из мягких цветных металлов.

1.2. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:

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

1.3. Приобретая станок, проверьте его работоспособность, комплектность (см. раздел 3), 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.

1.4. После продажи станка претензии по некомплектности не принимаются.

### 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Максимальная толщина изгибаемой стали, мм	0,8
Расстояние между центрами валов, мм	50
Глубина зева, мм	177
Габаритные размеры станка, мм	550 x 400 x 830
Размеры упаковки, мм	500 x 450 x 160
Масса (нетто/брутто), кг	22/24
Артикул	95200

2.2. Максимальная толщина обрабатываемого материала представлена в таблице 2.

Таблица 2

№	Наименование материала	Максимально допустимая толщина, мм
1	Листовая сталь	0,8
2	Нержавеющая сталь	0,5
3	Кровельное железо	0,6
4	Алюминий	1,4
5	Латунь	0,8
6	Латунь отожженная	1,1
7	Бронза отожженная	0,85
8	Медь	0,9
9	Медь отожженная	1,1

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

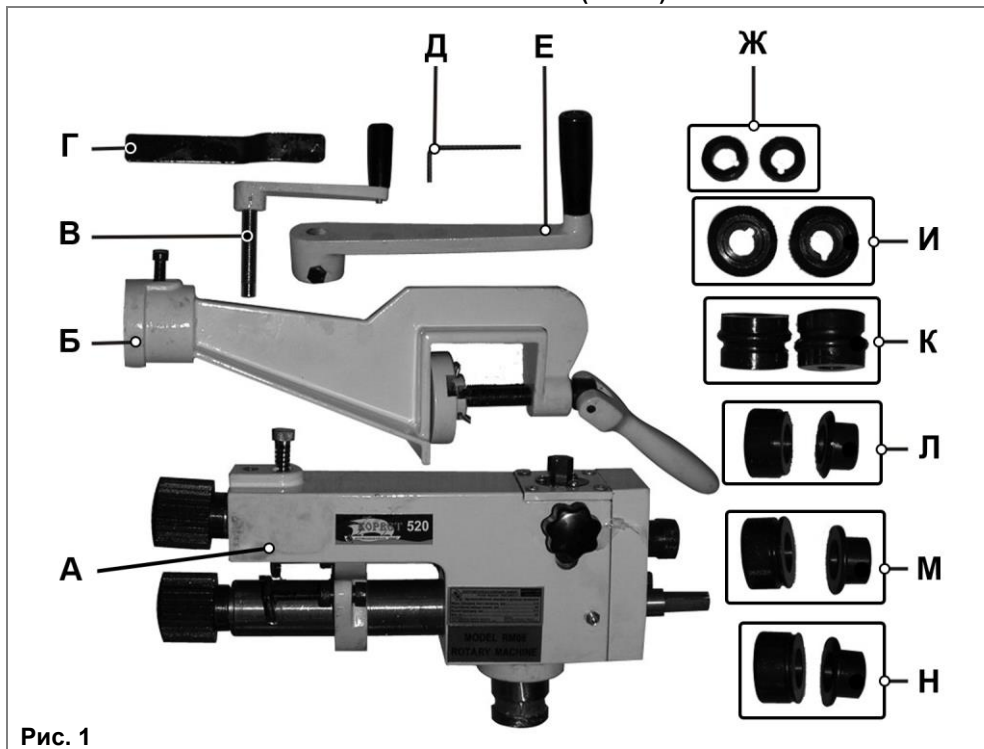


Рис. 1

Наименование	Количество, шт.
А. Станок кромкогибочный	1
Б. Основание	1
В. Рукоятка регулировочная	1
Г. Ключ специальный	1
Д. Ключ шестигранный	1
Е. Рукоятка приводная	1
Ж. Кольцо распорное (комплект из 2 колец)	1
И. Ролики отбортовочные (комплект из 2 роликов)	1
К. Ролики кромкогибочные (комплект из 2 роликов)	1
Л. Ролики кромкозакаточные (комплект из 2 роликов)	1
М. Ролики завальцовочные большие (комплект из 2 роликов)	1
Н. Ролики завальцовочные малые (комплект из 2 роликов)	1
Упаковка	1
Руководство по эксплуатации	1 экз.

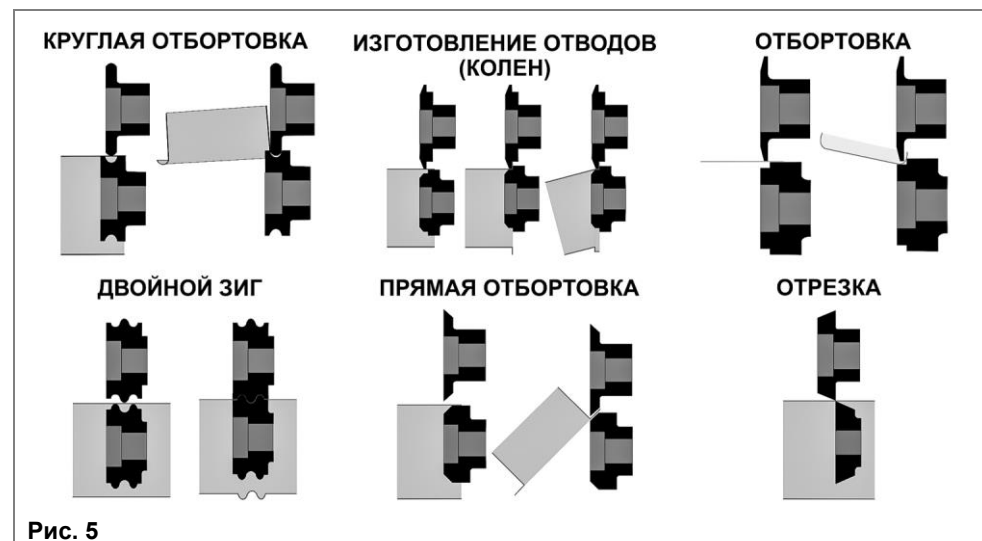


Рис. 5

## 10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. Все открытые неокрашенные поверхности смажьте тонким слоем жидкого масла.  
10.2. Смажьте ведущий вал (6) через масленки, установленные на кожухе (3), жидким маслом (Рис. 3).

## 11. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Перед транспортировкой станка на существенные расстояния необходимо очистить его от грязи и пыли, разобрать и уложить все детали в упаковку так, как они были упакованы при продаже. Переносить станок следует с учетом его массы, при необходимости используя специальные подъемные устройства.

Хранить станок необходимо при нормальной температуре в сухом прохладном помещении, недоступном для детей. При этом, все детали должны быть чистыми. При длительном хранении рекомендуется смазать неокрашенные металлические поверхности и соединения консервационной смазкой.

## 12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
Ролики прорезают металл	Слишком маленький зазор между роликами	Отрегулировать зазор между роликами при помощи регулировочной ручки
Ролики не создают правильную форму	Ролики неправильно отрегулированы	Отрегулировать ролики при помощи регулировочной гайки
	Ослаблен регулировочный винт	Закрепить регулировочный винт
Приводная рукоятка вращается с трудом	Слишком большая толщина металла детали	Не превышать максимально допустимую толщину металла для обрабатываемой заготовки
	Ослаб регулировочный блок или находится в неправильном положении	Отрегулировать установочные винты, закрутить стопорные гайки. Ослабить винт и отрегулировать положение регулировочного блока поворотом регулировочного болта. Закрепить винт
	Неправильная смазка станка	Смазать в соответствии с разделом «Техническое обслуживание»

8.1.5. Установите на ведущий (6) и ведомый (8) валы выбранный комплект роликов.

8.1.6. Используя специальный ключ (Г), заверните гайки (19) на ведущем (6) и ведомом (8) валах станка.

## 8.2. Регулировка положения верхнего ролика (Рис. 3).

8.2.1. Вращением регулировочной рукоятки (9) установите зазор между роликами (7) в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

8.2.2. Винтом (10) зафиксируйте зазор между роликами (7).

## 8.3. Регулировка горизонтального положения верхнего ролика (Рис. 3).

8.3.1. Ослабьте винт (13), и вращая регулировочную гайку (14) на хвостовике (16), отрегулируйте положение верхнего ролика на ведомом валу (8) в горизонтальной плоскости.

8.3.2. Регулировочным болтом (12) отрегулируйте положение верхнего ролика на ведомом валу (8) в вертикальной плоскости.

8.3.3. Зафиксируйте отрегулированное положение верхнего ролика винтом (13).

## 9. ПОРЯДОК РАБОТЫ

9.1. Установите станок на устойчивое основание (стол или верстак), прикрутив его зажимной ручкой (1). Ослабив стопорный болт (17), поверните станок на угол, необходимый для проведения технологической операции вокруг горизонтальной оси. Зафиксируйте это положение стопорным болтом (17) (Рис. 3).

9.2. Установите ролики, соответствующие вашей технологической операции, согласно п. 8.1.

9.3. Отрегулируйте положение верхнего ролика в зависимости от толщины обрабатываемого материала согласно п. 8.2.

## 8.4. Регулировка стопоров ширины кромки (Рис. 3).

8.4.1. Отверните шестигранным ключом (Д) (Рис. 1) винт стопорной пластины (4).

8.4.2. Переместите стопорную пластину (4) по кожуху ведущего вала (3) на необходимое расстояние.

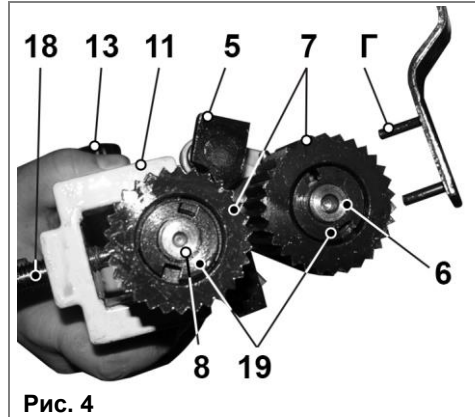


Рис. 4

8.4.3. Заверните шестигранным ключом (Д) (Рис. 1) винт стопорной пластины (4).

8.4.4. Вращением гаек стопоров (5) установите необходимый размер кромки.

9.4. Отрегулируйте горизонтальное положение верхнего ролика согласно п. 8.3.

9.5. Отрегулируйте стопоры ширины кромки согласно п. 8.4.

9.6. Вставьте заготовку между роликами и плавно проверните приводную рукоятку.

9.7. Проверьте полученную деталь. При необходимости проведите повторную, более точную регулировку согласно разделу 8.

9.8. Некоторые операции необходимо проводить в несколько проходов.

**Примечание:** На Рис. 5 приведены примеры некоторых операций, выполняемых на станке.

Профили роликов, входящих в комплект станка, показаны на Рис. 2.

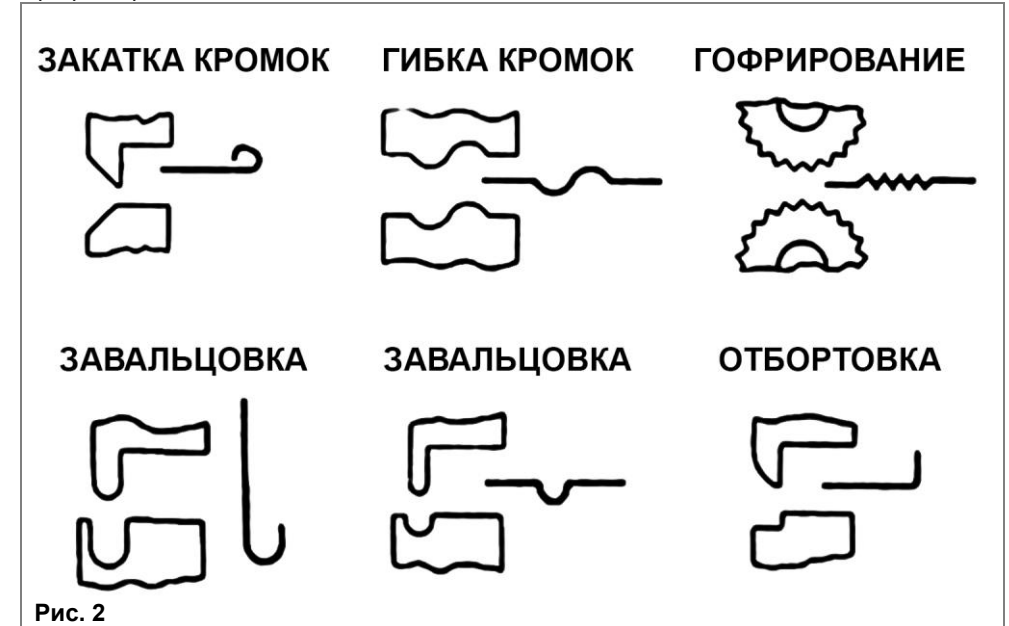


Рис. 2

## 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

**4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе.**

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** не эксплуатируйте станок до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в «Руководстве» рекомендациями. К работе со станком допускаются рабочие, имеющие соответствующую квалификацию и подготовку.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать со станком в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, под воздействием лекарственных препаратов.**

4.1.1. Ознакомьтесь с назначением, принципом действия, приемами работы и максимальными возможностями вашего станка.

4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии весь инструмент, оснастку и средства индивидуальной защиты.

4.1.3. Запрещается работа со станком в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %. Позаботьтесь о хорошем освещении места работы.

4.1.4. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр со станком.

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

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

4.1.7. Одевайтесь правильно. При работе со станком 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.

4.1.8. Всегда работайте в защитных очках: обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам. Для защиты рук от повреждений об острые кромки заготовок используйте рукавицы.

4.1.9. Не наклоняйтесь над работающим станком. Работайте в соответствующей обуви и сохраняйте равновесие.

4.1.10. Контролируйте исправность станка, правильность регулировки и правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

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

4.1.12. Используйте только рекомендованные комплектующие. Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.

## 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности.

**ОСТОРОЖНО: Начинайте работу со станком только после того, как полностью соберёте и проверите его в соответствии с указаниями данного руководства по эксплуатации.**

4.2.1. Перед первым использованием станка обратите внимание на правильность сборки и надежность его установки.

**ВНИМАНИЕ! Держите руки вне рабочей области.**

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ эксплуатация станка вблизи воспламеняющихся жидкостей или газов, во взрывоопасных помещениях или помещениях с химически активной средой, разрушающей металлы.**

4.2.2. Используйте инструмент или оснастку, предназначенные для этого станка.

4.2.3. Перед началом работы уберите стружку, лишние заготовки, обрезки и т.д.

4.2.4. Проверьте и убедитесь в отсутствии инородных предметов в заготовке и на заготовке.

4.2.5. Будьте особенно внимательны при обработке больших, очень маленьких или неудобных заготовок. Используйте дополнительные опорные поверхности при обработке длинных заготовок.

4.2.6. Не обрабатывайте этим станком заготовки, которые настолько малы, что вы не можете их надежно удерживать.

4.2.7. Не прикасайтесь к оснастке во время работы станка.

4.2.8. Всегда будьте внимательны, особенно при выполнении повторяющихся, монотонных действий. Не успокаивайтесь ошибочным чувством безопасности.

4.2.9. Работая со станком, необходимо помнить о его максимальных возможностях.

4.2.10. Избегайте неудобных положений рук, т.к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с инструментом.

4.2.11. К работе со станком допускаются рабочие, имеющие соответствующую квалификацию и подготовку.

4.2.12. Содержите станок в чистоте. Ручка должна быть сухой, чистой и свободной от смазочных материалов.

4.2.13. Не работайте неисправным или поврежденным станком.

4.2.14. По окончании работы очистите станок от пыли и грязи.

4.2.15. Если вы не используете станок, уберите его в запираемое помещение, недоступное детям.

4.2.16. Ремонт станка должен выполняться только в специализированном сервисном центре.

## 5. РАСПАКОВКА

5.1. Откройте коробку и извлеките все комплектующие детали и узлы.

5.2. Проверьте комплектность станка согласно разделу 3.

5.3. Освободите узлы и детали от консервационной смазки.

**ВНИМАНИЕ:** На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите это

покрытие. Защитное покрытие 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 жидким машинным маслом все неокрашенные поверхности.

## 6. УСТРОЙСТВО (Рис. 3)

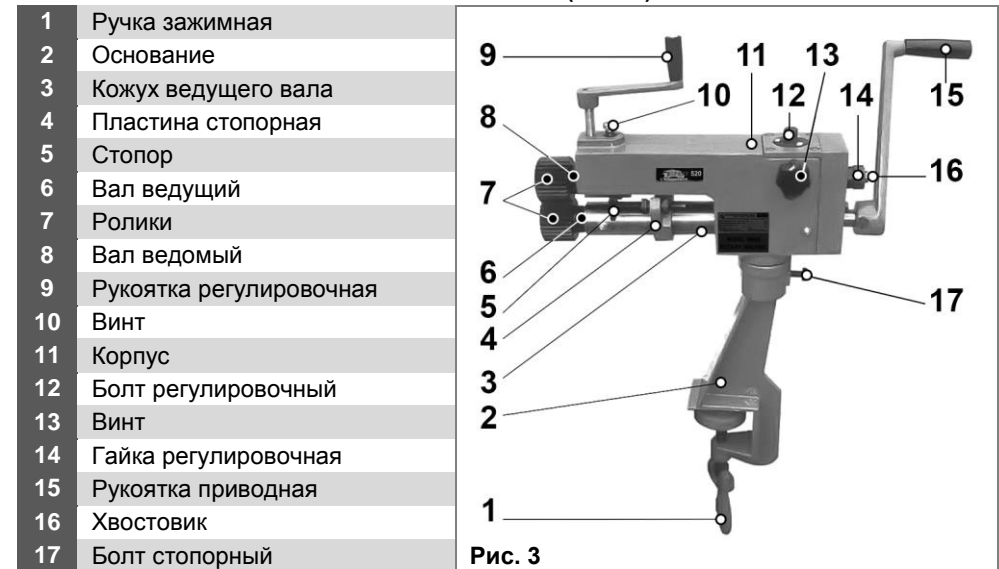


Рис. 3

## 7. СБОРКА

7.1. Вставьте станок отбортовочный (А) в основание (Б) (Рис. 1).

7.2. Зафиксируйте стопорный болт (17) (Рис. 3).

7.3. Установите рукоятку приводную (15)

на хвостовик ведущего вала станка (6) и зафиксируйте ее винтом на рукоятке (15) (Рис. 3).

7.4. Установите рукоятку регулировочную (9) на станок (Рис. 3).

## 8. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И РЕГУЛИРОВКА

### 8.1. Установка роликов (Рис. 4).

8.1.1. Выберите ролики необходимого вида для предполагаемой операции.

8.1.2. Используя специальный ключ (Г), отверните гайки (19) на ведущем (6) и ведомом (8) валах станка.

8.1.3. Снимите установленные на заводе ролики для гофрирования (7) с ведущего (6) и ведомого (8) валов станка.

8.1.4. Установите распорные кольца (Ж) (Рис. 1) на ведущий (6) и ведомый (8) валы станка.