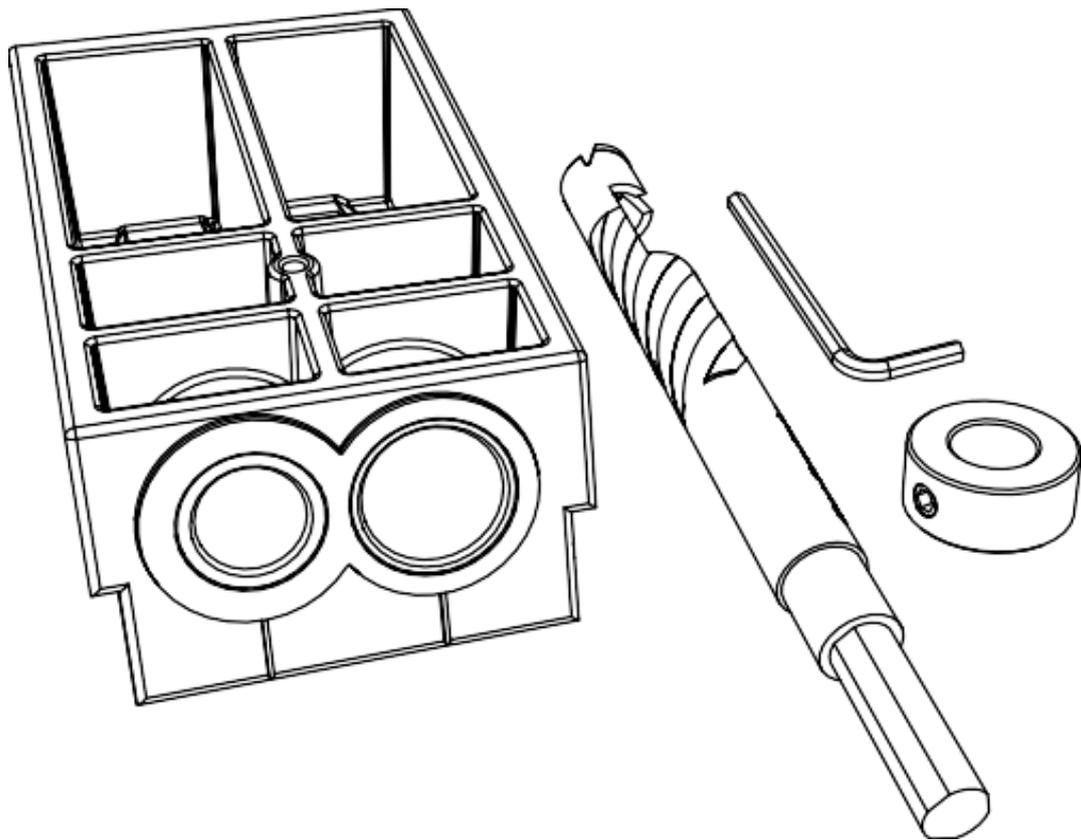




***Кондуктор для
изготовления заглушек
Руководство пользователя***



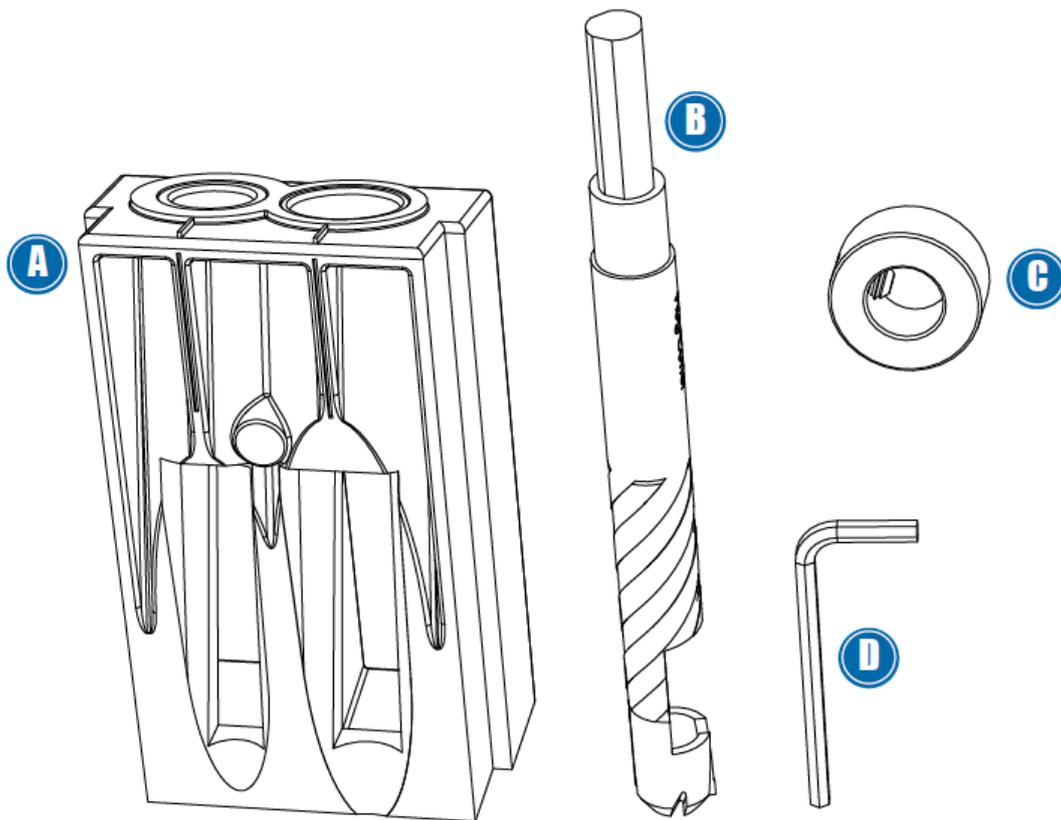
АРТИКУЛ KPCS

NK8849
Издание 1 - 5/2016

Техника безопасности

- При работе с дрелью соблюдайте инструкции по эксплуатации и правила техники безопасности, предоставленные ее производителем.
- Режущие кромки сверла-резака очень острые. При обращении с инструментом надевайте перчатки.
- Не приближайте руки к вращающемуся сверлу.
- Всегда используйте средства защиты глаз.
- В процессе работы сверло-резак сильно нагревается. Перед тем, как снять сверло с дрели, дайте ему остыть.
- Для эффективного отвода стружки, и, как следствие, уменьшения тепловыделения используйте адаптер для подсоединения к приспособлению Kreg Jig® промышленного пылесоса.
- Сверлильный кондуктор для изготовления заглушек можно использовать только с основаниями приспособлений Kreg Jig® моделей K3, K4 или K5, закрепленными на рабочем столе. Запрещается удерживать приспособление на месте рукой или крепить его к заготовке с помощью обычной струбцины.

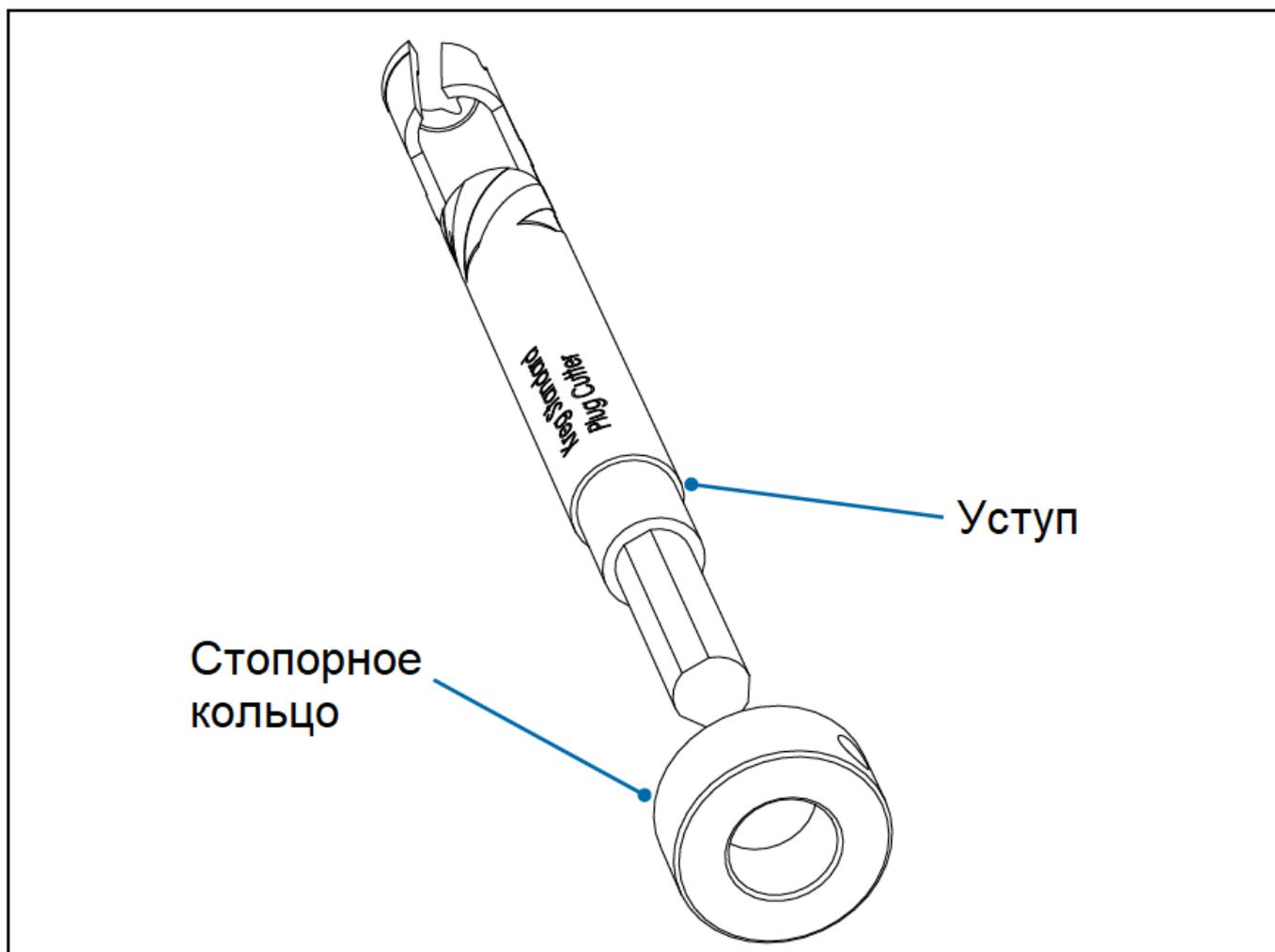
Комплектация



В комплект входят:

- (A) Сверлильный кондуктор для изготовления заглушек
- (B) Сверло-резак для заглушек (для стандартного отверстия под косой шуруп)
- (C) Стопорное кольцо
- (D) Шестигранный ключ

Настройка



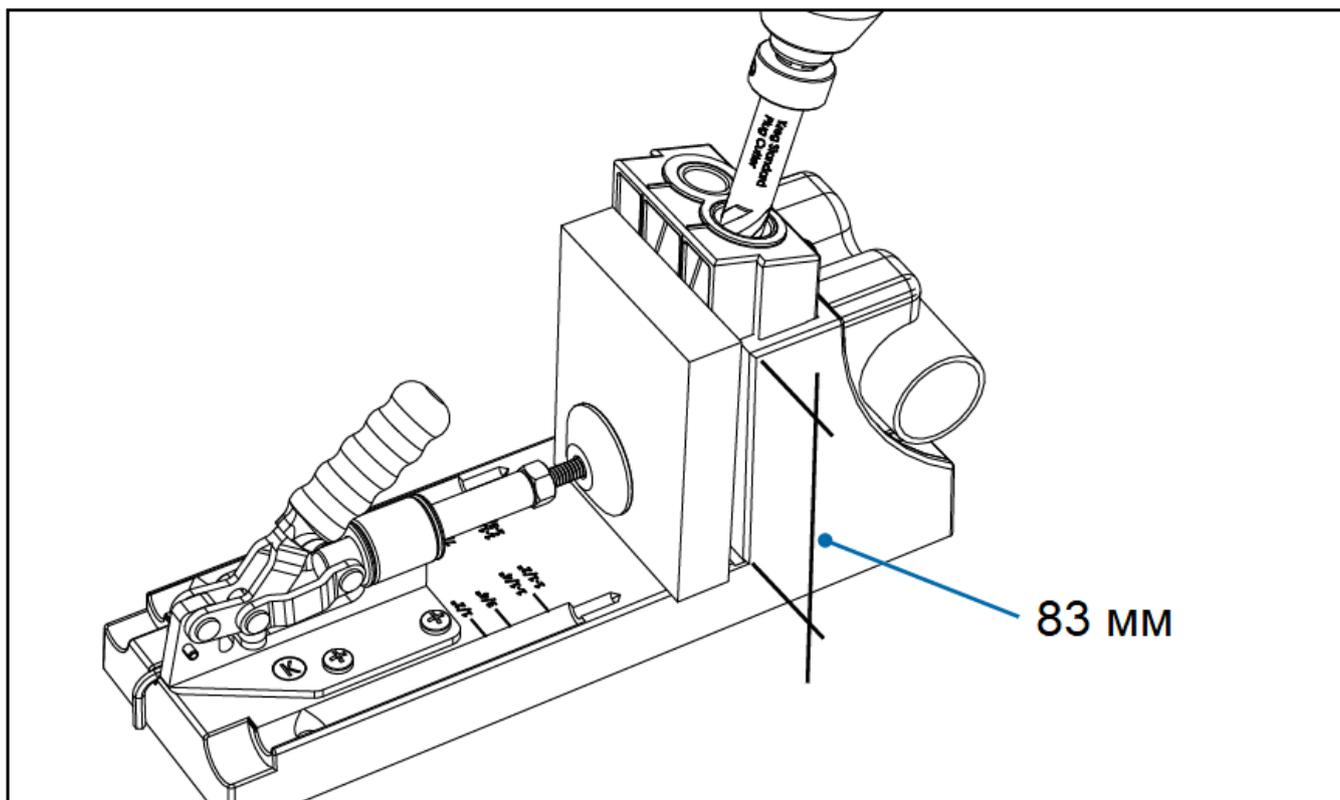
1. Извлеките сверлильный кондуктор из гнезда Вашего приспособления Kreg® для сверления отверстий под косой шуруп (модели K3, K4 или K5).
2. Установите кондуктор для изготовления на самое дно гнезда. Зафиксируйте кондуктор с помощью стопорного винта или штифта.
3. Наденьте на сверло-резак стопорное кольцо и уприте его в специальный уступ сверла. Затяните установочный винт на стопорном кольце с помощью шестигранного ключа. Установите сверло-резак в патрон электрической дрели.



ВНИМАНИЕ

Как правило, электрические дрели работают на скорости от 1300 до 2500 об/мин. Если скорость работы вашей дрели меньше, для получения заглушек хорошего качества уменьшите подачу. Высокоскоростные дрели обеспечивают качественную поверхность заглушки и на больших подачах, но при этом повышается и тепловыделение. При использовании дрели, работающей на высоких оборотах, выберите подходящую скорость работы, чтобы сверло успевало остывать.

Изготовление заглушек



1. Отрежьте заготовки для будущих заглушек. Для заглушек с продольным или поперечным расположением волокон необходимо отрезать заготовку длиной или шириной 83 мм соответственно. Длина измеряется вдоль волокон древесины, ширина - поперек. Для наилучшего результата делайте заготовки из остатков древесины, использованной на основное изделие, или из дерева с похожим цветом и структурой волокон (см. раздел **Полезные рекомендации**).

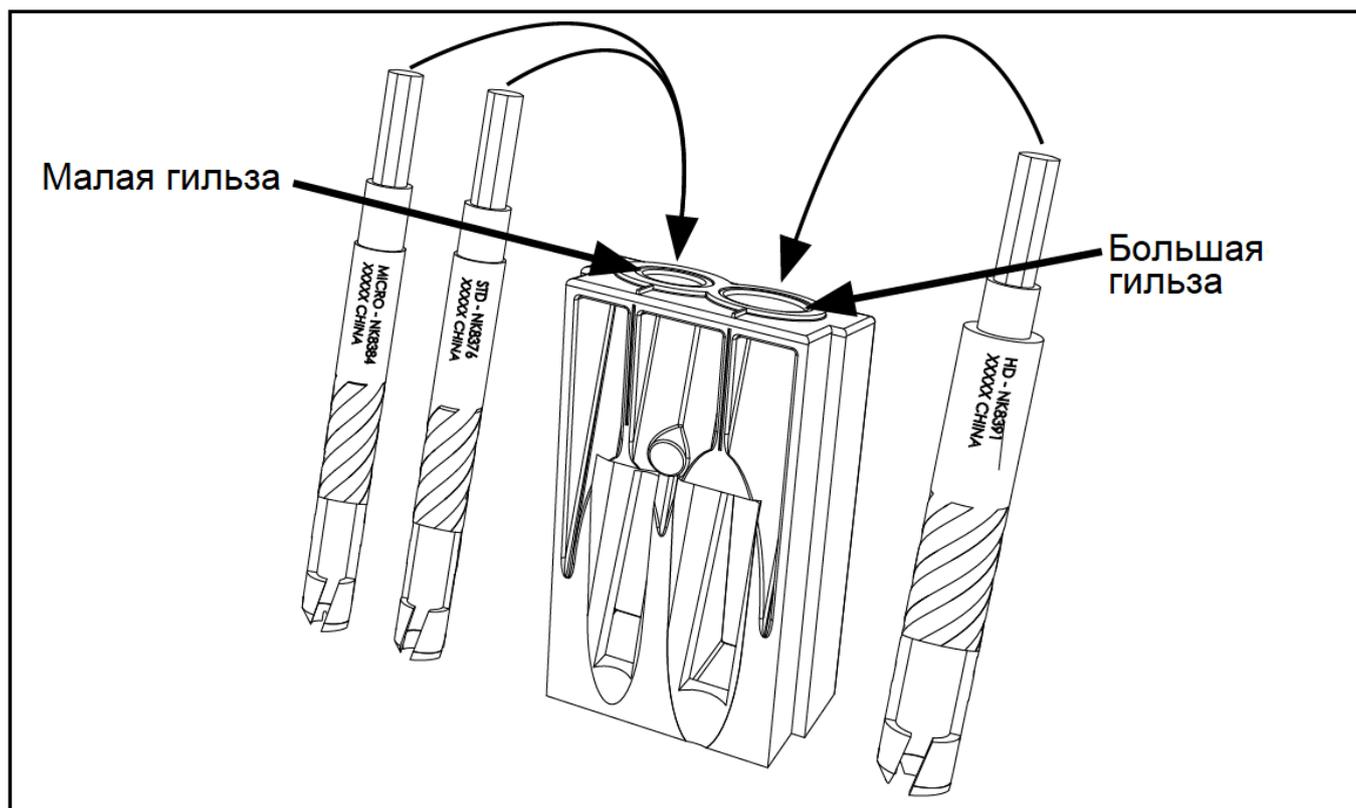


ВНИМАНИЕ

Сколы на заглушках наиболее вероятны, если сверлить заготовку в направлении, поперечном волокнам древесины. На заглушках с продольными волокнами сколы случаются реже. Сделать качественные заглушки с поперечными волокнами возможно, но процент брака при таком производстве будет значительно выше, чем при вырезании заглушек вдоль волокон древесины.

2. Закрепите заготовку в приспособлении так, чтобы волокна древесины были располагались в нужном направлении. Заготовка должна полностью прилегать к плоскости кондуктора, поэтому следует удалить все опилки и стружку, оставшиеся после предыдущих операций сверления. При использовании приспособления Kreg Jig® K5, увеличьте усилие прижима до трех щелчков механизма. При использовании приспособления Kreg Jig® модели K3 или K4 переведите шатунную рукоятку в положение полного зажима. Установите заготовку вплотную к сверильному кондуктору, ослабьте контргайку на винте прижима и вручную уприте прижимную пластину в заготовку. Ослабьте рукоятку прижима и выдвиньте прижимную пластину еще на 1,5-2 оборота.

Изготовления заглушек



Стандартное сверло-резак для заглушек или сверло-резак Micro используются с малой гильзой кондуктора. Сверло-резак HD используется с большой гильзой кондуктора.

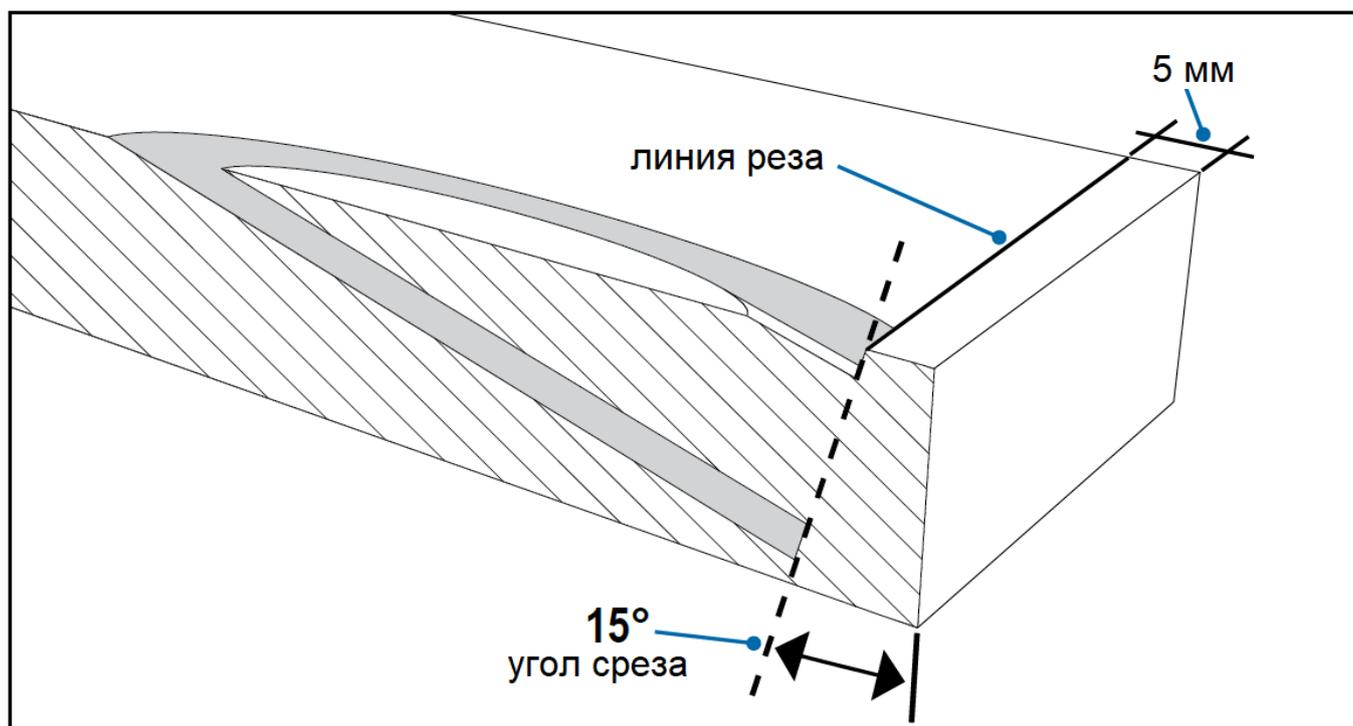
3. Настройте дрель на максимальную скорость. Заведите сверло в отверстие кондуктора до касания с заготовкой, затем поднимите его примерно на 6 мм. Включите дрель и подождите, пока она разгонится до максимальной скорости. Начните вырезание заглушки, медленно и без чрезмерных усилий подавая инструмент в заготовку.

! ВНИМАНИЕ В начале обработки при вырезании тонкого кончика заглушки вы не будете ощущать сильного сопротивления. На этом этапе подача происходит за счет собственного веса дрели. При более глубоком засверливании и увеличении сопротивления для подачи инструмента следует приложить небольшое дополнительное усилие.

! ОСТОРОЖНО В процессе изготовления заглушек сверло-резак сильно нагревается. Перед тем, как снять инструмент с дрели, дайте ему остыть.

4. По мере того, как сверло-резак все глубже входит в заготовку, увеличивайте усилие подачи и продолжайте сверлить, пока стопорное кольцо не упрется в кондуктор.
5. Для изготовления дополнительных заглушек переустановите заготовку и повторите **пункты 2-4**.

Извлечение заглушек из заготовки



1. На расстоянии 5 мм от торца заготовки разметьте линию реза. *Примечание: после установки вырезанные заглушки будут немного выступать из отверстий. Этот небольшой припуск нужен для точного выравнивания заглушки с поверхностью основного изделия. Чтобы получить более короткие заглушки, прочертите линию реза чуть дальше от торца заготовки.*
2. Наклейте на заглушки полоску клейкой малярной ленты, чтобы зафиксировать их во время отрезания заготовки.
3. Отпилите заготовку по размеченной линии под углом 15° к торцу. Для этого можно использовать ленточную пилу, ножовку, лобзик, универсальную маятниковую пилу или обычную ручную пилу с мелким зубом. Можно также отпилить заготовку перпендикулярно торцу, а затем отшлифовать конец заглушки под углом 15° .



ВНИМАНИЕ

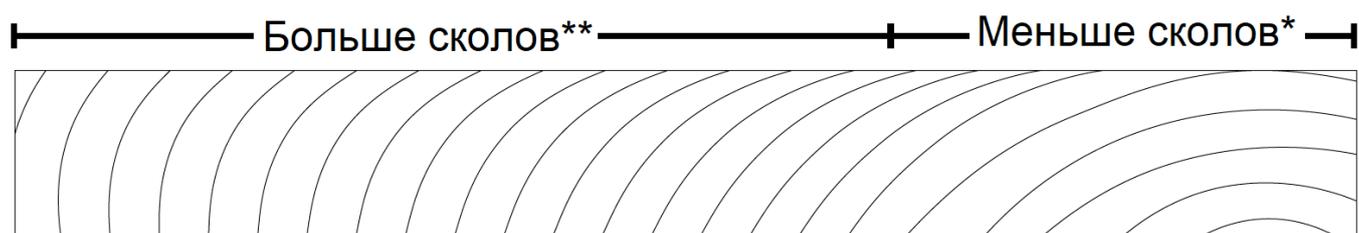
Если требуется закрыть отверстия в заготовке толщиной от 13 до 19 мм, то заглушки должны быть отпилены под углом 15° . Если толщина материала больше 19 мм, то можно отпилить заглушки под прямым углом.

Установка заглушек в отверстия

1. Нанесите клей на заглушку и/или на стенки отверстия.
2. Вставьте заглушку. При этом она может выступать над поверхностью изделия примерно на 2 мм.
3. Дождитесь, пока клей высохнет.
4. Зашлифуйте заглушку вровень с основной поверхностью.

Практические рекомендации

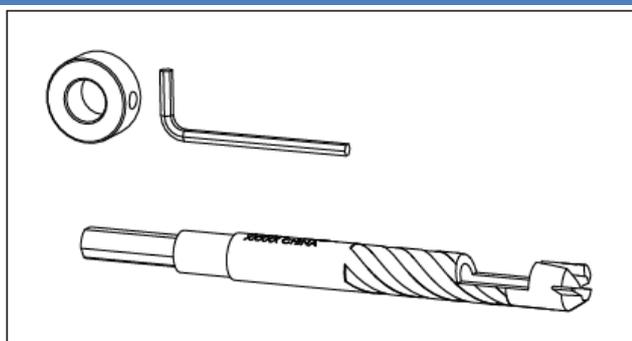
- Вырезайте заглушки из материала, используемого для изготовления основного изделия. Тогда и цвет, и направление волокон древесины будут полностью совпадать. По возможности, заглушки для отверстий в определенной части изделия следует делать из одной и той же доски.
- Чтобы добиться совпадения рисунка волокон на заглушке и основном изделии, поставьте на верхнем торце заготовки для заглушек карандашную отметку. Затем совместите отметку с центром отверстия в кондукторе.
- Подсоединение к приспособлению Kreg Jig® адаптера и подключение к нему промышленного пылесоса поможет уменьшить нагрев сверла и кондуктора, увеличит качество реза и продлит срок службы инструмента.



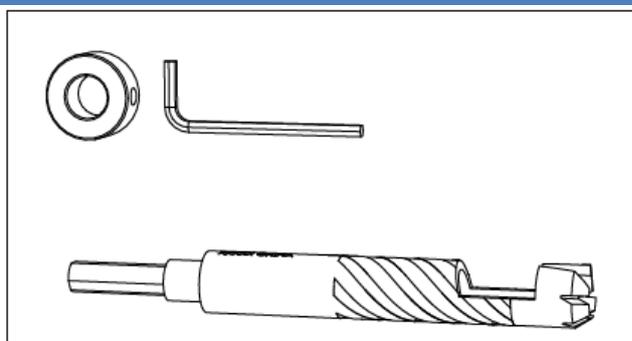
- Чтобы снизить вероятность сколов на заглушках, обратите внимание на геометрию текстуры древесины.
**Заглушки из заготовок, на которых годовичные кольца почти параллельны поверхности (если смотреть с торца) менее подвержены образованию сколов.*
***Заглушки из заготовок, на которых годовичные кольца пересекают ее поверхность почти под прямым углом (если смотреть с торца) более склонны к образованию сколов.*
- Для изготовления заглушки хорошего качества подавайте инструмент медленно, особенно в самом начале сверления, когда сопротивление еще очень малое.

Больше полезной информации ищите на нашем сайте kregtool.com

Дополнительные принадлежности



Сверло-резак Micro для изготовления заглушек



Сверло-резак HD для изготовления заглушек