

**ПРЯМОУГОЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КРУГЛЫХ ШКАНТОВ (рис.1)**

Всегда начинайте работу с установки мультинаправляющей на боковой панели «А» и выполните сверление с ее внутренней стороны (рис.2).

Затем, просверлите отверстия в горизонтальной панели «В» (рис.3).

Для предотвращения смещения мультинаправляющей, зафиксируйте ее при помощи блокировочных винтов, закрутив их вручную.

**ВАЖНО: (РИС.4)**

1. При сверлении отверстий для соединения двух панелей инструмент должен быть установлен на них с соблюдением принципа единства баз, т.е. ограничительным диском на одинаковых сторонах каждой из них (или с лицевой или с внутренней).
2. Шаблон может применяться как для левостороннего, так и для правостороннего соединения. С мультинаправляющей, установленной, как показано на рисунках выше, могут обрабатываться углы 1 и 3 конструкции. Для противоположных углов 2 и 4, шаблон необходимо развернуть и зафиксировать при помощи ограничительного диска на другом конце заготовки. Смотрите примеры в конце страницы.

В стандартную комплектацию шаблона включен ограничитель глубины для сверла  $d = 8$  мм, положение установки которого определяется в зависимости от толщины материала.

Для панели 16 мм: глубина сверления - 32.50 мм, используйте круглые шканты 8Нх30мм

Для панели 19 мм: глубина сверления - 34.00 мм, используйте круглые шканты 8Нх35мм

**«Т»-ОБРАЗНОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ КРУГЛЫХ ШКАНТОВ (рис.5)**

При таком способе соединения на сверло должен устанавливаться пластиковый ограничитель глубины сверления (рис.6).

Так же, только для этой операции, должен быть установлен тензор, который играет роль зажима, фиксируя шаблон на панели.

Сверление производится в торец и по плоскости деталей, таким образом, происходит внутреннее (глухое соединение).

Обратите внимание на то, как правильно установить инструмент для право- и левостороннего соединения. (Риски для позиционирования инструмента для 16 и 19 мм панелей (А, рис.7)).

**ПРЯМОУГОЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПОМОЩЬЮ ВИНТОВ (РИС.8)**

Сначала установите и зафиксируйте шаблон на боковой панели «А» (как указано в примере с круглыми шкантами). Установив переходную втулку поочередно в соответствующие направляющие отверстия кондукторов, выполните необходимое количество отверстий. Удалите мультинаправляющую и снимите фаску под шляпку винта (рис.9).

На горизонтальной панели «В» сверление выполняется аналогично способу, описанному для круглого шканта, но с использованием переходной втулки. Закончите выполнение отверстий, удалив инструмент (рис.10).

Проверьте, чтобы наименьший диаметр сверла, превышал минимально допустимый диаметр зажимного патрона дрели.

**ПОМНИТЕ, ЧТО ВЫ ДОЛЖНЫ БАЗИРОВАТЬ ШАБЛОН ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ С ОДНОЙ И ТОЙЖЕ СТОРОНЫ ОБЕИХ ПАНЕЛЕЙ.**

**«Т»-ОБРАЗНОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВИНТОВ (РИС.11)**

Установите мультинаправляющую с внутренней стороны панели и просверлите ее насквозь (рис.12). Снимите фаску под шляпку винта с внешней стороны. (Способ установки шаблона см. выше).

Для позиционирования шаблона на требуемой для присоединяемой детали высоте используйте соответствующие риски (верхняя для панелей толщиной 19 мм и нижняя для панелей толщиной 16 мм). (А, рис.12)

Работая с панелями толщиной 16 мм, во всех случаях используйте алюминиевые вставки, как для круглых шкантов, так и для конфирмата.

Если необходимо приклеивание кромочного материала, нанесите его перед началом сверления.

Обратите внимание на правильность установки шаблона для право- и левостороннего соединения (рис.13).

