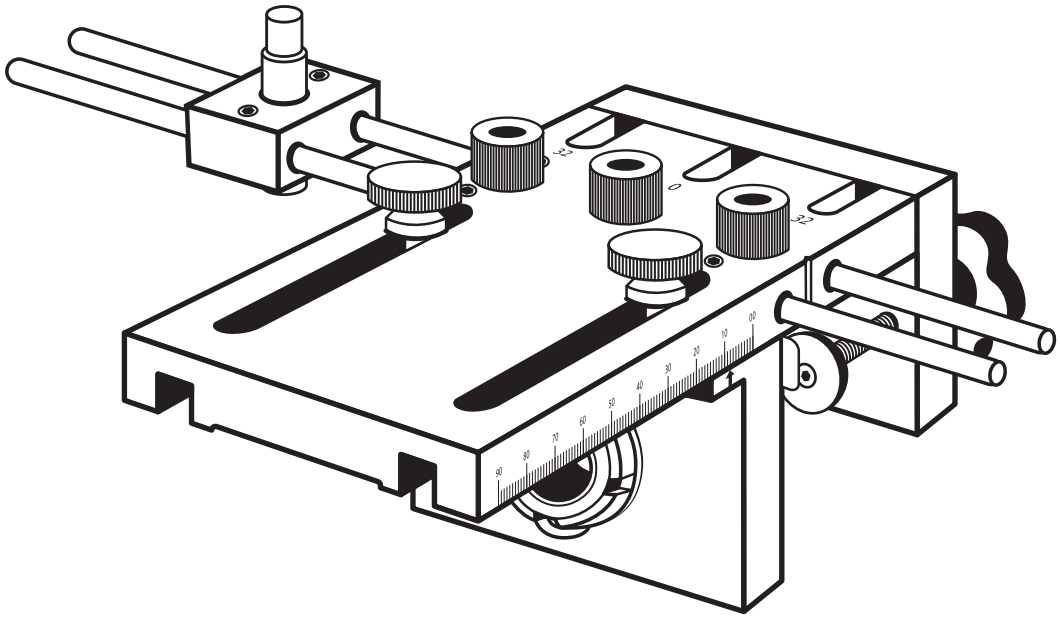
ЗУБР
ПРОФЕССИОНАЛ

ЗУБР
ПРОФЕССИОНАЛ

ЗУБР

Информация о модели на официальном сайте ЗУБР:

30085



Кондуктор для угловых соединений

30085

ЗАО «ЗУБР ОВК» РОССИЯ, 141002, Московская область, г. Мытищи-2, а/я 36

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в характеристики изделия без предварительного уведомления.
Приведенные иллюстрации не являются обязательными. Ответственность за опечатки исключается.

www.zubr.ru
U: 240017
Версия: 020424

Руководство по эксплуатации

RU Русский язык

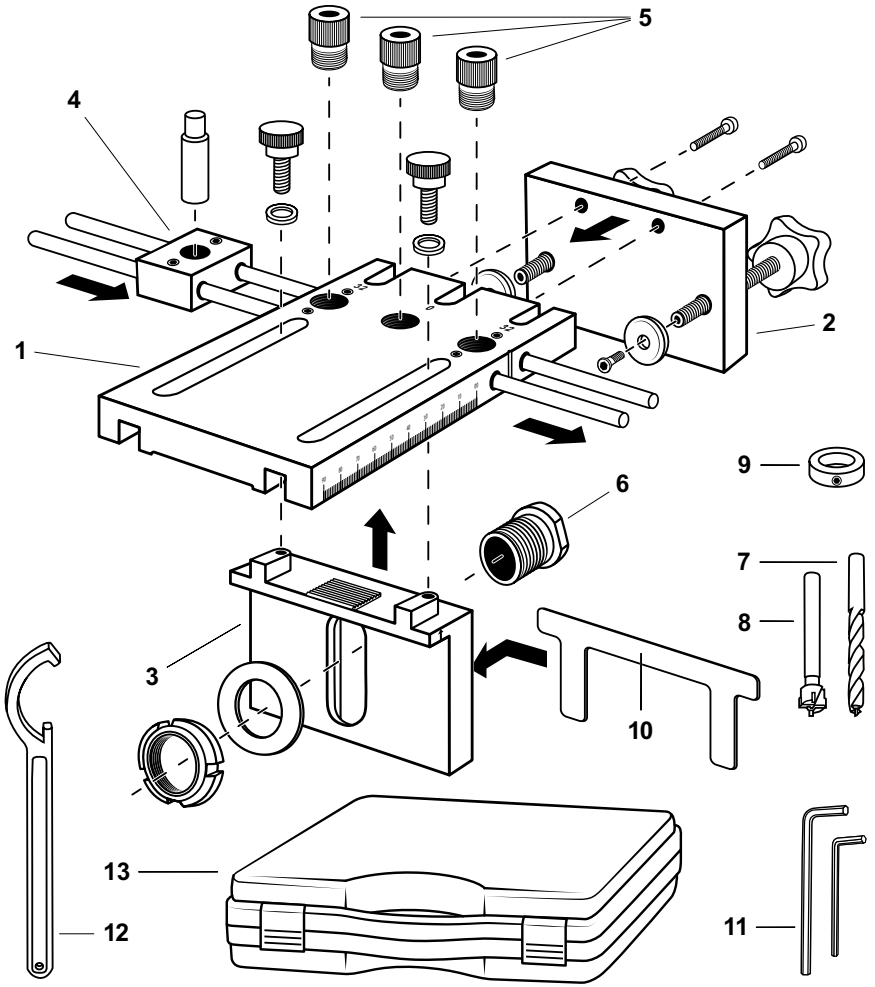
Руководство по эксплуатации

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Компания **ЗУБР** выражает благодарность за Ваш выбор и гарантирует высокое качество, безупречное функционирование приобретенного изделия при соблюдении правил его эксплуатации.

ПРОЧТИТЕ РУКОВОДСТВО ПОЛНОСТЬЮ И НЕ НАЧИНАЙТЕ РАБОТУ С ИЗДЕЛИЕМ, ПОКА ВЫ НЕ ОЗНАКОМИТЕСЬ С ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ О БЕЗОПАСНОСТИ.

Устройство и комплектация



Материал изделия: сталь, пластик.

Уполномоченная организация по вопросам качества на территории РФ: ЗАО «ЗУБР ОВК» 141002, Московская область, г. Мытищи-2, а/я 36.

1. База кондуктора
2. Съемный зажим (съемная планка с прижимным механизмом)
3. Планка с направляющей под сверло ∅ 15 мм
4. Боковой позиционер
5. Направляющие для сверла ∅ 6 мм – 3 шт., ∅ 8 мм – 3 шт., ∅ 10 мм – 3 шт.
6. Направляющая для сверла ∅ 15 мм
7. Сверла ∅ 6, 8, 10 мм
8. Сверло Форстнера ∅ 15 мм
9. Ограничители глубины сверления ∅ 6, 8,10 мм
10. Спейсеры 0.5 мм, 1 мм
11. Имбусовые ключи 3 мм, 4 мм
12. Щлицевой ключ
13. Кейс для хранения

Назначение и область применения

Мультифункциональный кондуктор **ЗУБР** используется для сверления отверстий под шканты и эксцентриковые стяжки при создании угловых соединений деревянных деталей.

Кондуктор позиционирует сверло при сверлении следующих отверстий:

- Под шканты ∅ 6, 8, 10 мм;
- под мебельную футорку ∅ 8, 10 мм для установки винта эксцентриковой стяжки;
- под эксцентриковую стяжку ∅ 15 мм.

С помощью кондуктора можно просверлить точные отверстия для соединения деталей под углом 90°. Допустимый диапазон толщин для сверления в торцах: 12–120 мм.

Конструкция кондуктора позволяет сверлить отверстия без измерения расстояний и нанесения разметки для совмещения отверстий.

Использование кондуктора значительно ускоряет и облегчает процесс сборки различных конструкций из дерева.

Инструкции по безопасности

⚠ ВНИМАНИЕ

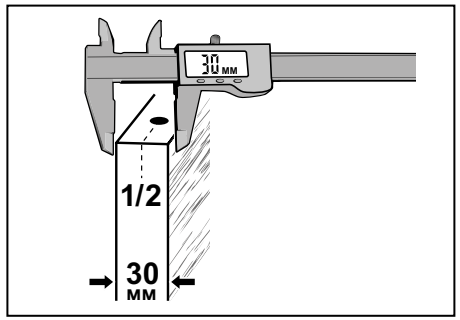
Перед использованием убедитесь, что кондуктор не имеет механических повреждений. Во время работы надежно зафиксируйте его.

Используйте изделие по назначению. Придерживайтесь требований данного руководства.

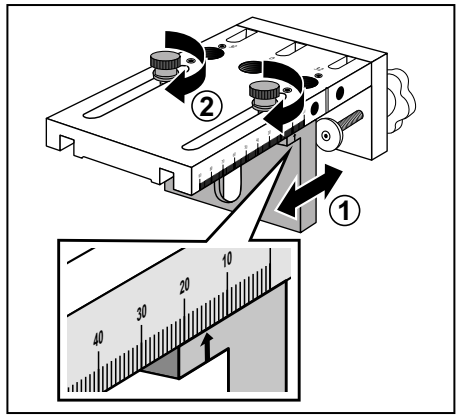
Инструкции по применению

Подготовка к работе

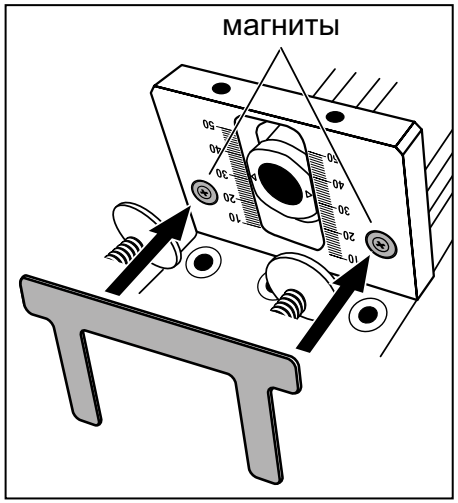
Измерьте толщину детали:



Соберите кондуктор, присоединив к нему съемный зажим **2** и планку **3** и установите необходимую толщину детали по шкале на корпусе кондуктора. Стрелка должна указывать на значение равное 1/2 толщины детали:

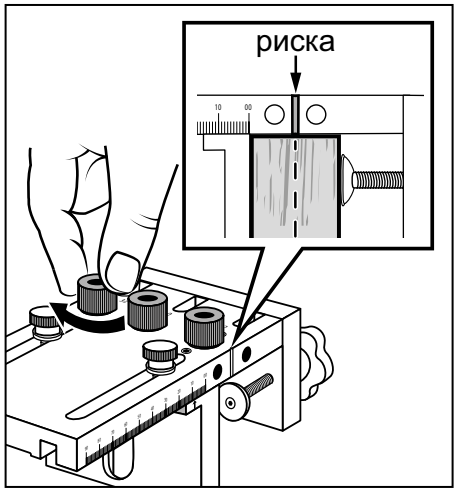


Так как шаг установки значений равен 2 мм, при установке некоторых толщин понадобятся спейсеры **10** соответствующей толщины. Например, если для толщины детали 16 мм необходимо установить 8 мм – установите значение 9 мм (в бóльшую сторону) и используйте спейсер толщиной 1 мм. Спейсер приставляется к планке **3** и удерживается магнитами:

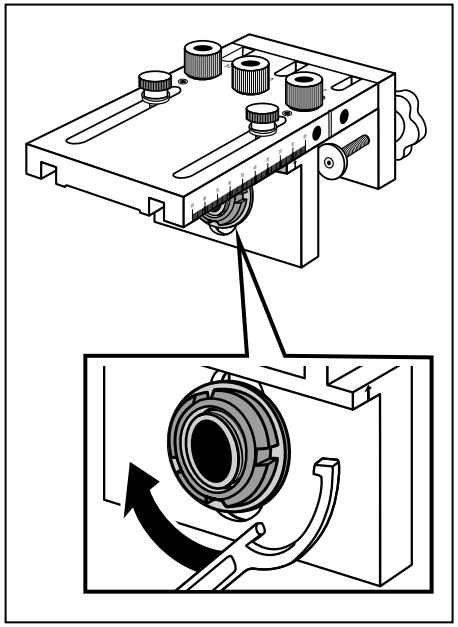


Риска на базе кондуктора **1** находится на линии центра направляющих для сверления и должна совпадать с серединой толщины заготовки.

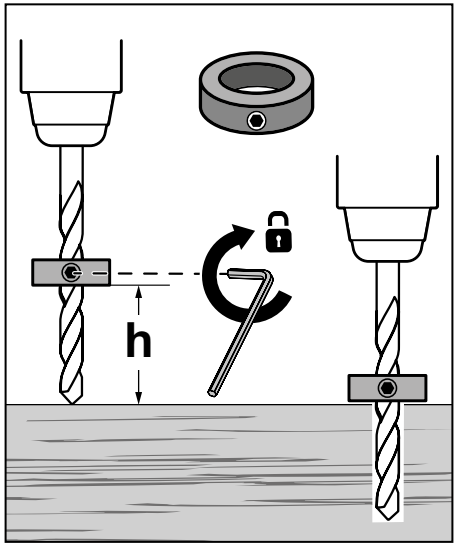
Установите направляющие **5** соответствующих диаметров для сверления под шканты и мебельную футурку:



Установите направляющую **6** для сверления под винт эксцентриковой стяжки. Положение направляющей для эксцентриковой стяжки отрегулируйте по шкале в соответствии с требуемым расстоянием от края заготовки до центра отверстия:

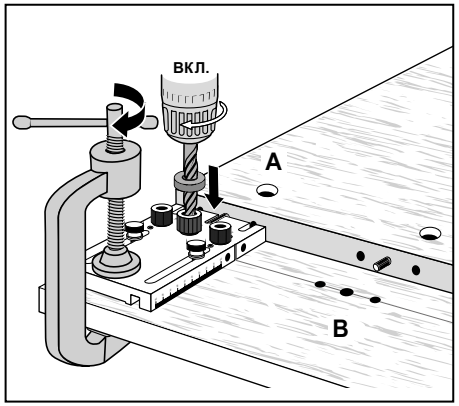


Установите глубину сверления (h) с помощью ограничителя **9** на сверло соответствующего диаметра:

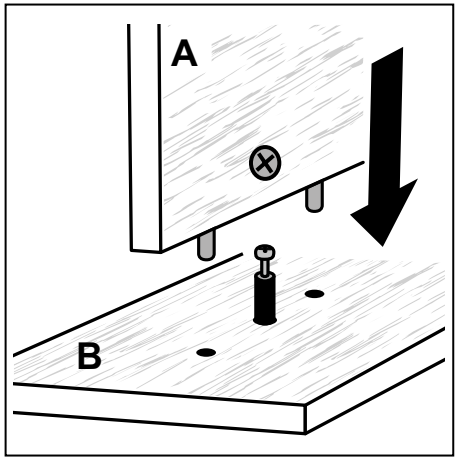


Зафиксируйте корпус кондуктора **1** с помощью струбцины.

Просверлите ответные отверстия в детали B, вставив шкант в деталь A и совместив его с пазом в планке. Используйте соответствующий паз на кондукторе **1** в зависимости от диаметра шкантов:



8. Соедините детали A и B, предварительно установив в них шканты, мебельную футорку и эксцентриковую стяжку:



⚠ ВНИМАНИЕ

Во время работы контролируйте глубину сверления. Для удобства работы используйте ограничитель глубины сверления.

Условия транспортирования, хранения и утилизации

Изделие следует хранить и транспортировать в индивидуальной упаковке закрытым транспортом при температуре от +5 до +35 ºС и относительной влажности <85 % (при температуре +25 ºС). Допустимая температура при хранении: от -25 до +40 ºС.

Не подвергайте механическим ударам.

Содержите изделие в чистоте. Избегайте воздействия влаги. При попадании влаги – тщательно протрите сухой мягкой тканью все детали изделия, продуйте сжатым воздухом внутренние части.

Особых условий утилизации не требуется.

Гарантийные обязательства

Настоящая гарантия не ограничивает законных прав потребителей, предоставленных им действующим законодательством РФ.

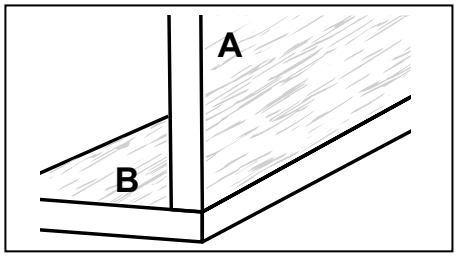
Срок службы 5 лет со дня продажи.

Срок гарантии составляет 12 месяцев со дня продажи.

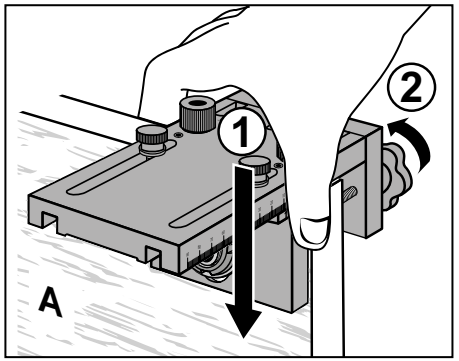
Гарантия не распространяется в следующих случаях: при повреждениях, возникающих в результате несоблюдения Покупателем руководства по эксплуатации; при наличии следов вскрытия или ремонта, выполненного Покупателем или неуполномоченными на это лицами; при наличии механических повреждений, вызванных внешним ударным или иным воздействием; при повреждениях в результате неправильного хранения и транспортировки, небрежного обращения или воздействия непреодолимой силы (землетрясение, пожар, стихийные бедствия и т. д.).

Порядок работы

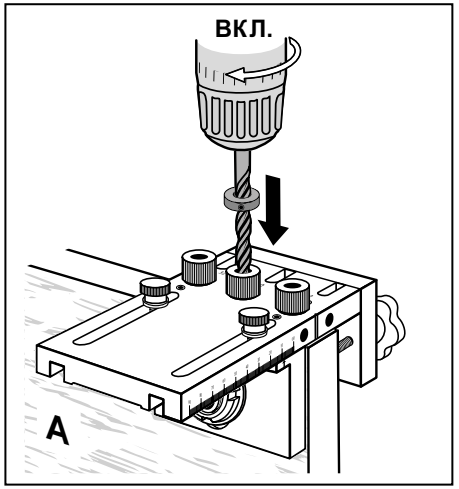
Угловое соединение деталей одинаковой толщины



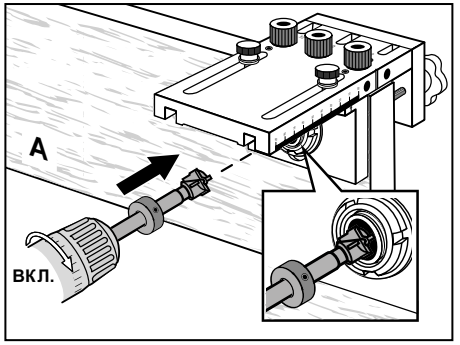
1. Установите кондуктор на торец детали A, зафиксируйте зажимом. Боковая сторона кондуктора должна быть заподлицо с краем детали A:



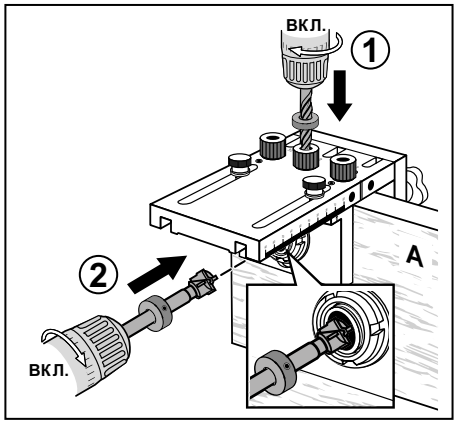
2. Просверлите отверстия под шканты:



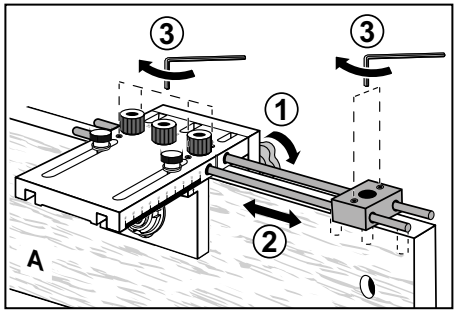
3. Просверлите отверстия под эксцентриковую стяжку, используя сверло ⌀ 15 мм:



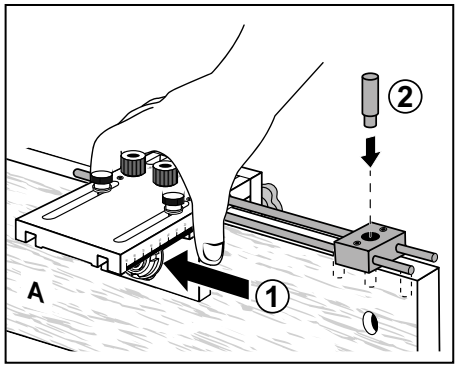
4. Просверлите аналогичные отверстия с другого края детали A:



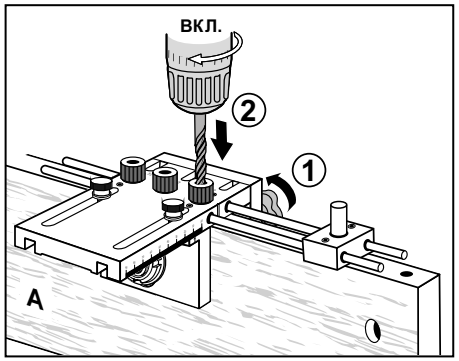
При работе с широкой деталью рекомендуется использовать боковой стержень с позиционером **4**. Для этого установите шаг между центральной направляющей **5** и позиционером и зафиксируйте стержень с позиционером на кондукторе:



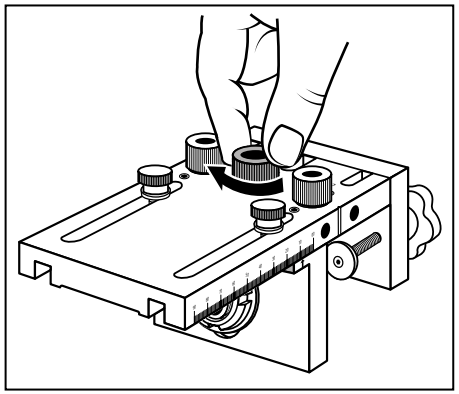
Передвиньте кондуктор вдоль торца детали А, установив позиционер **4** в ранее просверленное центральное отверстие:



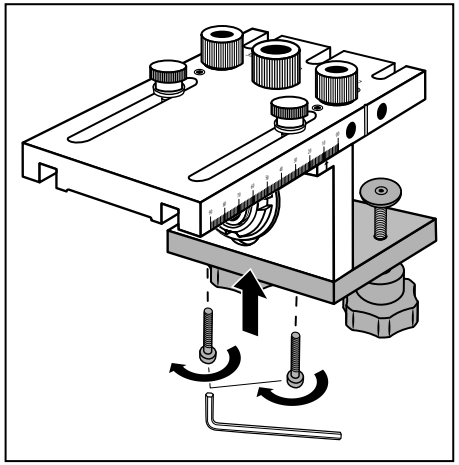
Зафиксируйте кондуктор зажимом и просверлите отверстия:



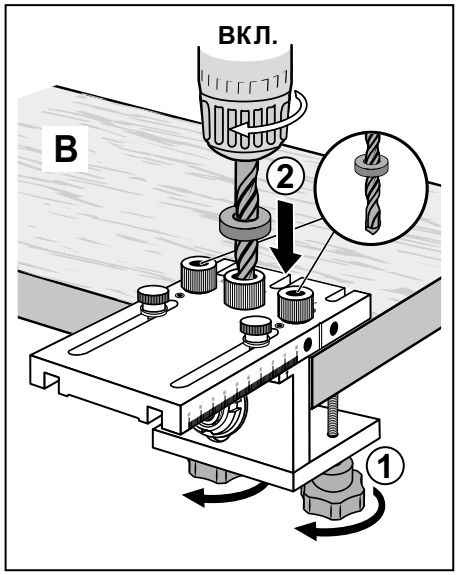
5. Замените центральную направляющую **5** на другую, необходимого диаметра, для сверления отверстия под мебельную футорку:



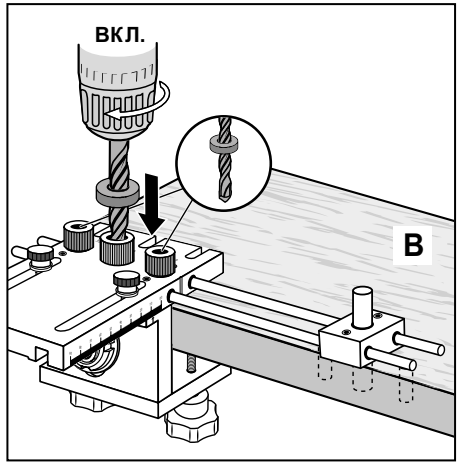
Отсоедините съемный зажим **2** от корпуса кондуктора **1** и прикрепите к планке с направляющей **3** под сверло ∅ 15 мм:



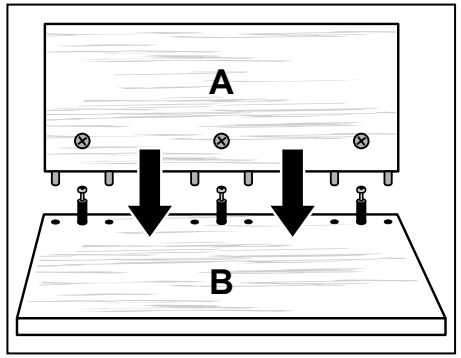
6. Установите кондуктор на деталь В и просверлите отверстие под мебельную футорку через центральную направляющую **5** и отверстия под шканты через боковые направляющие. Боковая сторона кондуктора должна быть заподлицо с краем заготовки:



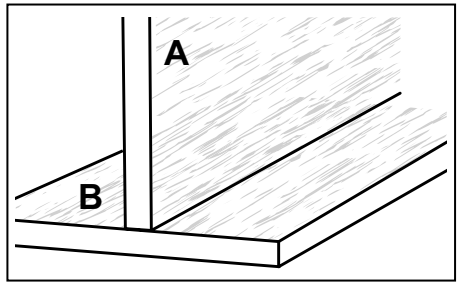
7. Просверлите аналогичные отверстия с другого края детали В. При работе с широкой деталью используйте боковой стержень с позиционером **4** (см. п. 4):



8. Соедините детали А и В, предварительно установив в них шканты, мебельную футорку и эксцентриковую стяжку:

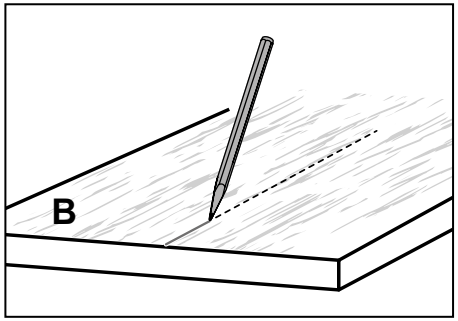


Соединение деталей под углом 90° с отступом от края

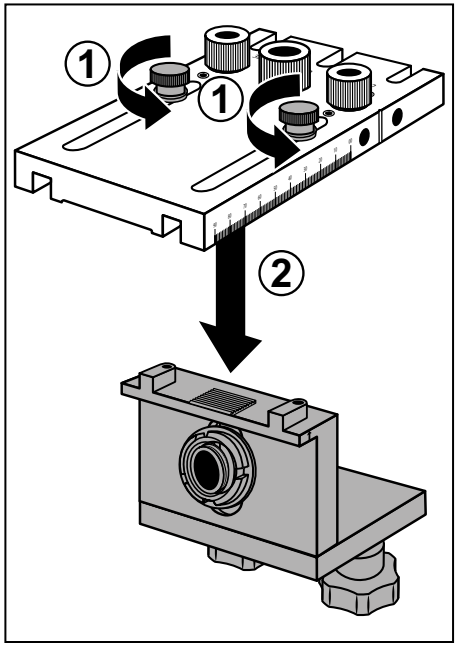


Выполните последовательность действий, указанных выше в п.п. 1–4.

5. Нанесите на поверхность детали В маркировочную линию, соответствующую позиции центра торца детали А:



6. Отсоедините от базы кондуктора **1** съемный зажим **2** и планку с направляющей **3** для сверла ∅ 15 мм:



7. Поместите деталь А на деталь В таким образом, чтобы при упоре база кондуктора **1** в торец детали А линия центра направляющих кондуктора совпадала с маркировочной линией на детали В.