



# ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДЕРЕВА И ИЗДЕЛИЯ ИЗ МЕТАЛЛА

[www.pekas.ru](http://www.pekas.ru)

телефон +7-910-361-46-32

Контакты: e-mail: [pekas31@yandex.ru](mailto:pekas31@yandex.ru)

e-mail: [shevl-dima@yandex.ru](mailto:shevl-dima@yandex.ru)

## Инструкция по работе с приспособлениями типа БР.

Все шаблоны типа БР и ШБ имеют аналогичную конструкцию и отличаются только типоразмером. Шаблоны поставляются в разобранном виде и для начала работы с ними необходимо выполнить несколько подготовительных операций.

Примеры будем рассматривать на шаблоне БР3. Брус 150x150. Подошва для фрезера Макита 2300, фрезы СМТ, корвет 0303-31, корвет 0303-38 и Энкор 9319.

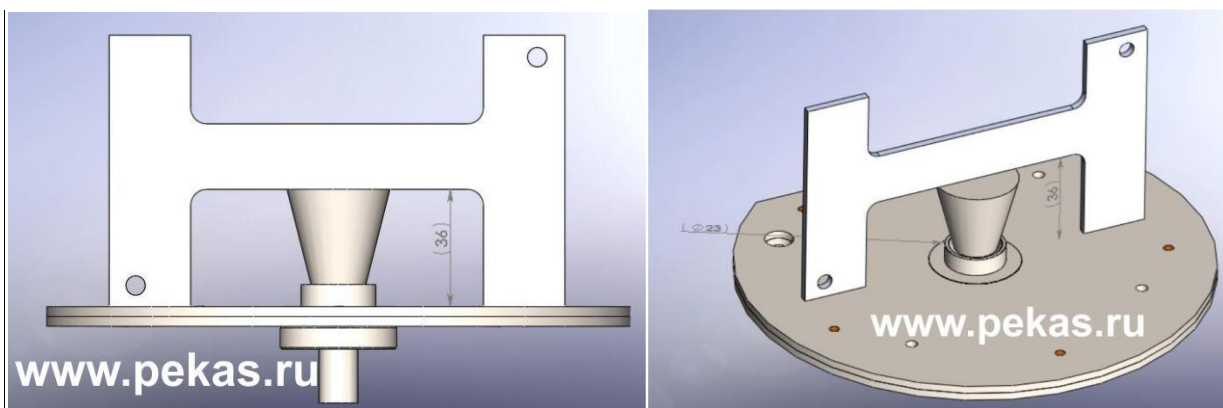
Подготавливаем фрезер. Откручиваем имеющуюся «родную» подошву и устанавливаем подошву, которая идет в комплекте с шаблоном (подошва может быть прямоугольной формы и по габаритам больше «родной» подошвы. Это сделано для увеличения площади соприкосновения). Устанавливаем копировальную втулку (если она еще не установлена). Втулка также поставляется в комплекте с шаблоном. В зависимости от марки фрезы рабочий диаметр копировальной втулки будет меняться. Далее необходимо выставить вылет фрезы. Это расстояние от плоскости подошвы фрезера до крайней точки фрезы.

| Марка фрезы    | Рабочий диаметр копировальной втулки, мм | Вылет фрезы, мм |
|----------------|--|-----------------|
| СМТ            | 30                                       | 36              |
| Корвет 0303-38 | 29                                       | 36              |
| Корвет 0303-31 | 23                                       | 36              |
| Энкор 9319     | 21                                       | 27,2            |

Калибратор:

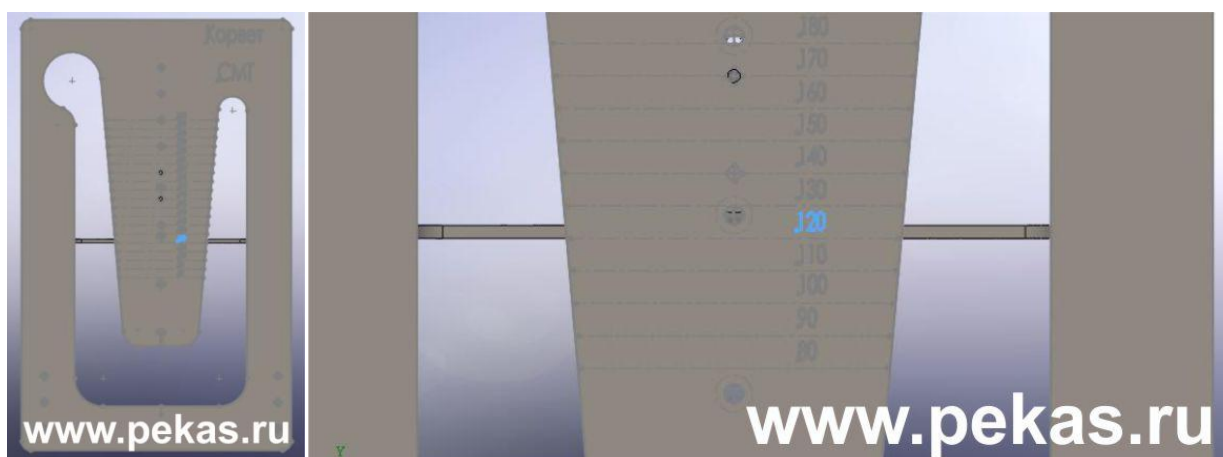


С его помощью выставляем вылет фрезы. Например, фреза корвет 0303-31, копировальная втулка с рабочим диаметром 23мм и вылет фрезы 36мм:



Пока откладываем настроенный фрезер в сторону.

1. Собираем шаблон шипа. Например, будем делать шип размером 120мм на бруске 150x150. Прикручиваем барашковыми винтами верхний кронштейн шаблона шипа на отметке 120мм:



и устанавливаем шаблон с кронштейном на бруске:



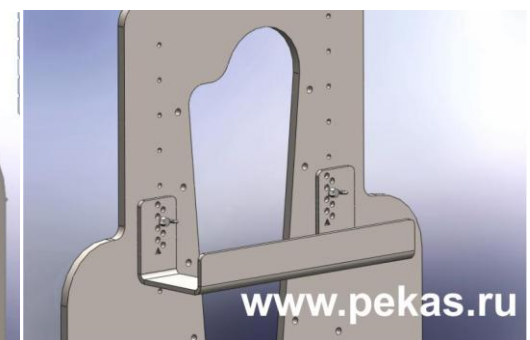
нижним кронштейном поджимаем брус снизу и зажимаем барашковые винты:



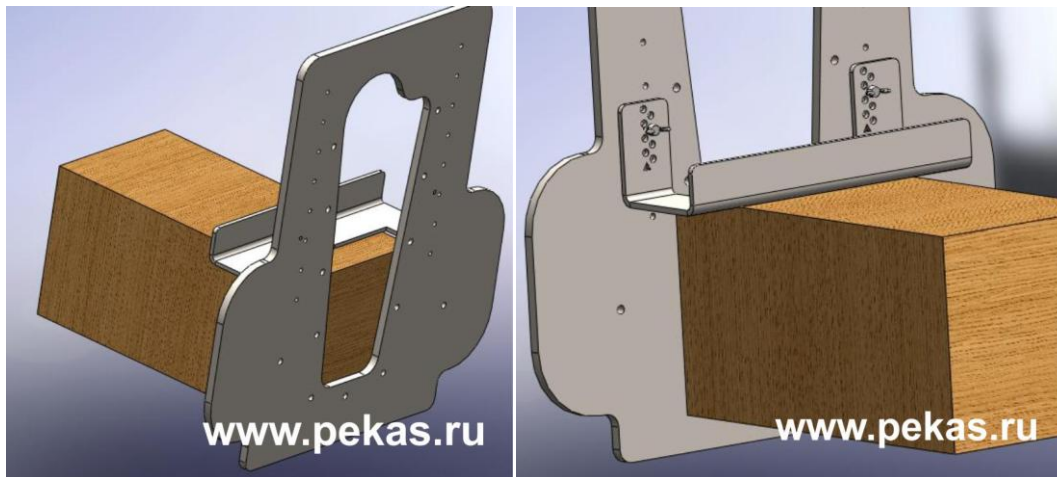
Берем ранее настроенный фрезер с подошвой, фрезеруем и получаем:



2. Собираем шаблон паза. С шаблоном паза все проще, т.к. к нему предусмотрен только один кронштейн. Он крепится на отметке 120мм двумя барашковыми винтами (разбираем пример изготовления паза 120мм на брус 150x150).



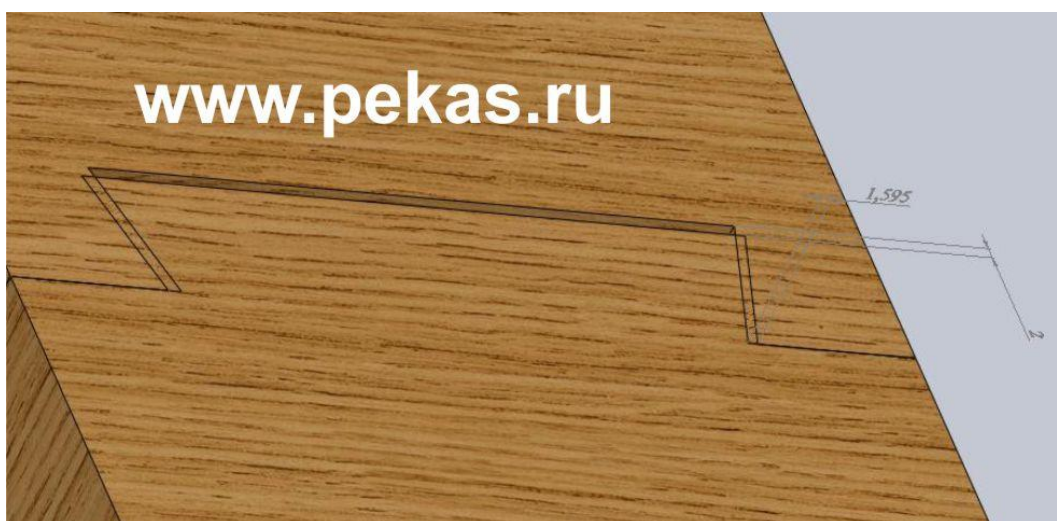
устанавливаем шаблон с кронштейном на брусе.



Берем ранее настроенный фрезер с фрезой. НЕ МЕНЯЯ ВЫЛЕТА ФРЕЗЫ. Фрезеруем и получаем:



Собираем полученную конструкцию:



Брус соединяется внатяг, по 1,6мм с каждой стороны.

При работе с фрезером не забывайте про технику безопасности.

Удачной работы с шаблонами. Если есть вопросы, пожелания, идеи по модернизации шаблонов или приспособлений, пишите на e-mail: [pekas31@yandex.ru](mailto:pekas31@yandex.ru).