

МЕБЕЛЬНЫЙ КОНДУКТОР ДЛЯ ПРИСАДКИ ПОД КОНФИРМАТ (ЕВРОВИНТ)

диаметр отверстий 5 мм

Кн 25/5/570

Кондуктор Кн 25/5/570 предназначен для точной и удобной присадки деталей из ЛДСП под конфирматы в коробах глубиной до 600 мм.

Он выполнен из прочного, негорючего и влагостойкого пластика, который в семь раз прочнее текстолита.

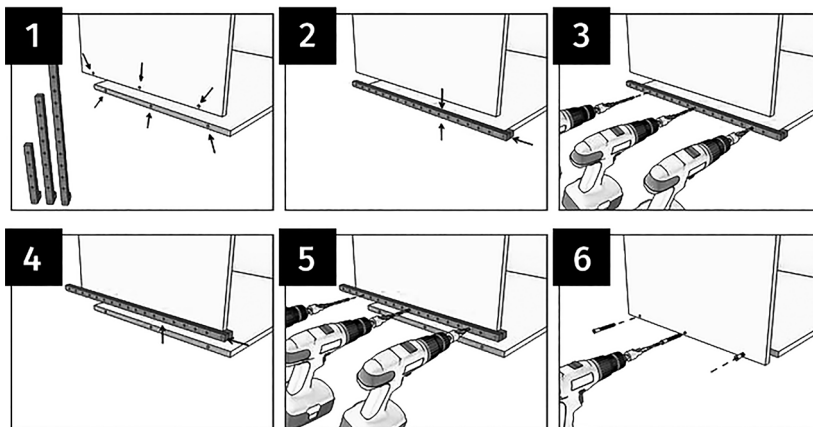
Кондуктор имеет толщину 16 мм, что соответствует толщине деталей из ДСП, также на кондукторе строго по центру, с интервалом в 25 и 50 мм, от центра к центру запрессованы втулки из закаленной стали с внутренним диаметром 5 мм, которые дают возможность использовать сверла диаметром 5 и 4,8 мм. Мы рекомендуем использовать сверло 4,8 мм, что дает более жесткую конструкцию при сборке, и при этом оставляет возможность корректировки положения стягиваемых деталей.

Общая рабочая длина составляет 570 мм, что позволяет присаживать детали до 600 мм глубиной.

Данный кондуктор позволяет с высокой точностью производить присадку мебельных щитов, абсолютно ничем не уступая по точности присадочным станкам. Он пригодится как профессиональным мебельщикам, так и домашним мастерам, облегчая и ускоряя работу.

Купив кондуктор Кн 25/5/570, вы в кратчайшие сроки и с высокой точностью сможете собрать любую корпусную мебель из ЛДСП, дерева и МДФ.

Как пользоваться мебельным кондуктором Кн 25/5/570:



1. Определитесь с типом присадки и количеством необходимых отверстий.
2. Приложите мебельный кондуктор к торцу изделия, совместив его края с краями заготовки.
3. Сверлом диаметром 4,8 или 5 мм произведите засверливание в торец изделия на необходимую глубину. Если сверло короткое, произведите засверливание в уже обработавшиеся отверстия второй раз, убрав кондуктор.
4. Приложите кондуктор в бок изделия, совместив кондуктор и край изделия.
5. Произведите засверливание. Если вы используете многоступенчатый зенкер-сверло — производите засверливание тонкой частью сверла. Затем уберите кондуктор и произведите рассверливание потая для головки конфирмата. Если зенкер-сверла нет, произведите рассверливание сверлом 7 мм.
6. Совместив две присаженные детали, вкрутите конфирматы шурупвертом с шестигранной битой.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- + Для ЛДСП с толщиной 16 мм
- + Шаг отверстий по системе 25/50 мм
- + Диаметр втулок – 5 мм (под сверла 5 и 4,8 мм)
- + Материал втулок – закаленная сталь
- + Страна производства – Россия
- + Общая рабочая длина – 570 мм

ВАЖНО ЗНАТЬ!

При разной глубине деталей производить присадку необходимо используя разное количество конфирматов.

Производите присадку изделий с равномерным шагом между отверстиями для распределения нагрузки на все конфирматы.

Глубина детали, мм	Количество конфирматов
150–300	2
300–450	3
450–600	минимум 4

Производитель оставляет за собой право изменять внешний вид и конструктивные особенности для улучшения потребительских свойств без предварительного уведомления.

