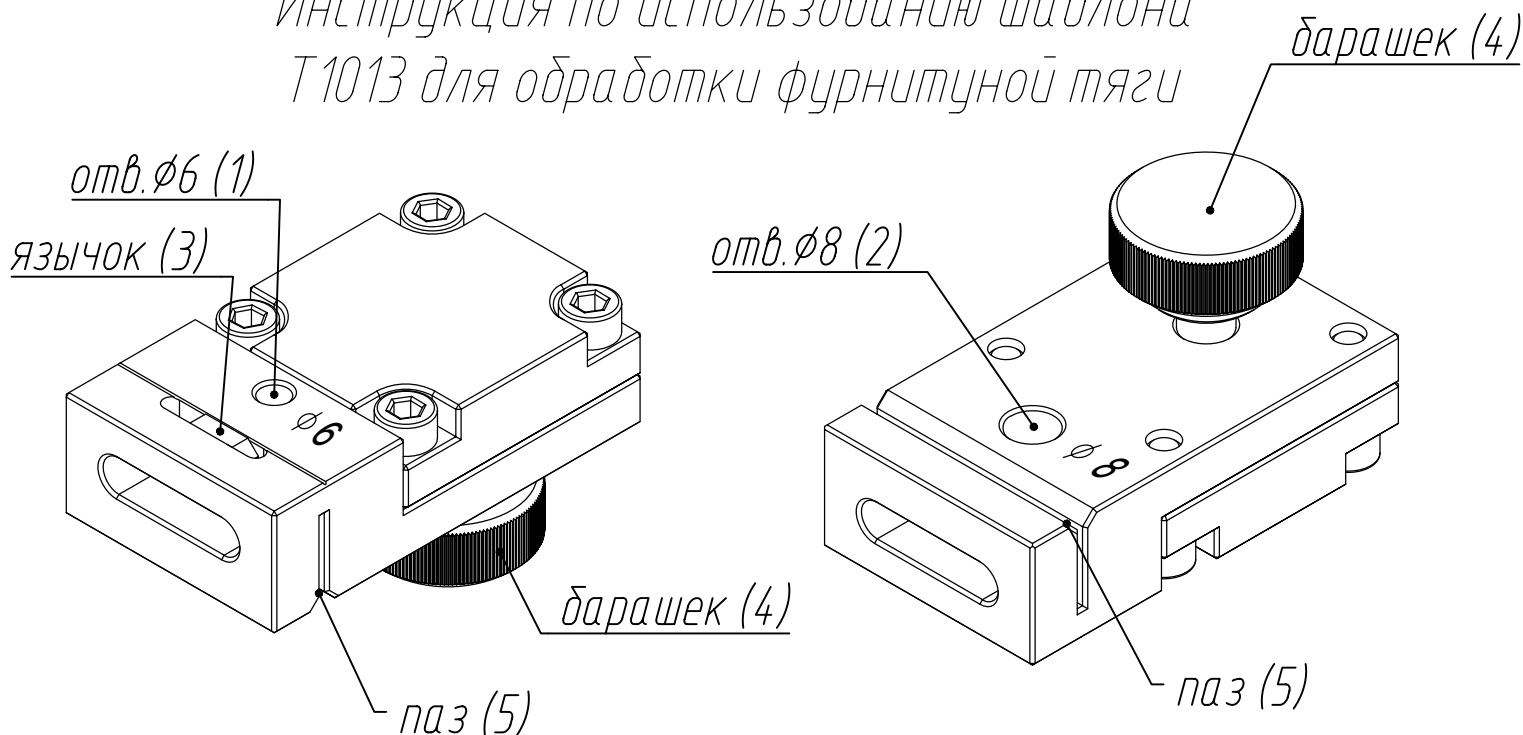


Инструкция по использованию шаблона T1013 для обработки фурнитурной тяги



Функции шаблона T1013 для обработки фурнитурной тяги

1. Обработка торцевых отверстий $\phi 6$ и $\phi 8$ мм с отступом 10 мм от края тяги до центра отверстий
2. Обработка промежуточного отверстия в тяге $\phi 6$ и $\phi 8$ мм
3. Обрезка (торцовка) фурнитурной тяги.

Данный шаблон применим для полиамидной и алюминиевой фурнитурной тяги.

Обрезка и торцовка фурнитурной тяги

1. Открутить прижимной барашек (4).
2. Поднять язычок (3), тяга свободно заходит в шаблон.
3. Завести в шаблон размеченную тягу в соответствии с местом реза ($L_{расч.} + 10$ мм, рис. 1)

4. Закрутить прижимной барашек (4)
5. Завести в паз (5) ножовочное полотно и отрезать тягу.

6. Открутить барашек (4), извлечь тягу из шаблона

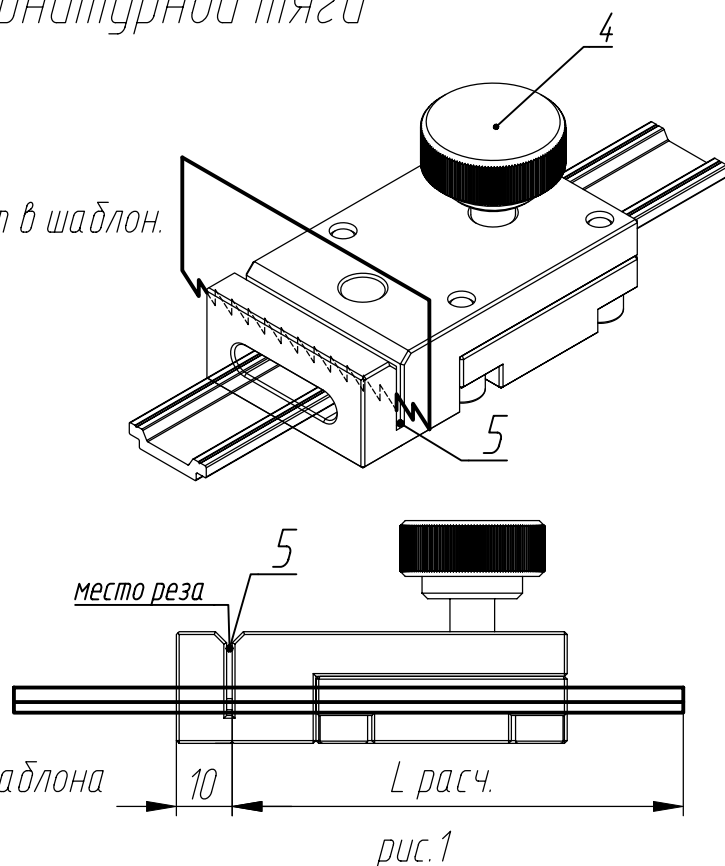


рис. 1

Обработка торцевых отверстий:

1. Тягу завести до упора, язычок (3) должен быть опущен (тяга упирается в язычок).

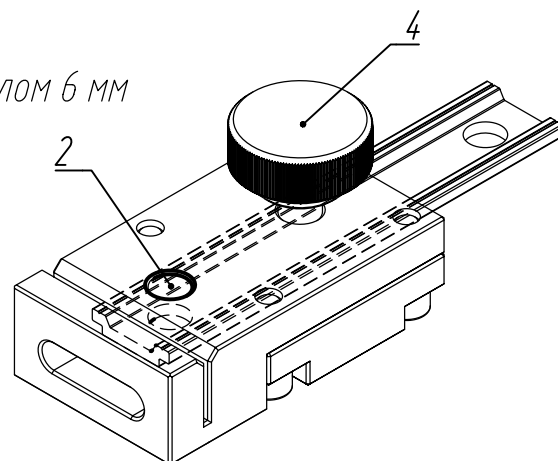
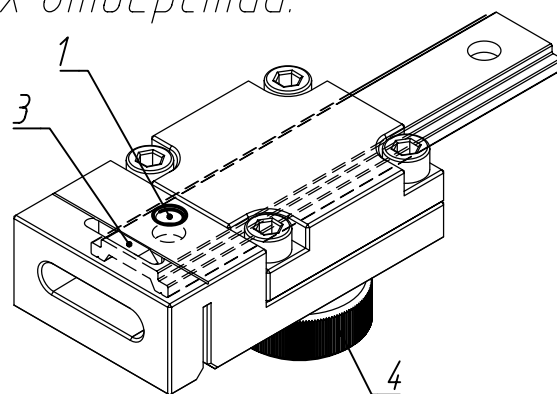
2. Закрутить прижимной барашек (4)

3. Просверлить концевые отверстия:
отверстие (2) со стороны барашка $\phi 8$ мм, сверлом 8 мм
и отверстие (1) с противоположной стороны $\phi 6$ мм, сверлом 6 мм

4. Открутить прижимной барашек (4)

5. Извлечь тягу из шаблона

!!!Диаметр отверстий выбирают в зависимости от выбранной фурнитуры, тк шаблон универсальный.



Обработка проходных отверстий:

1. Для обработки проходного отверстия необходимо открутить барашек (4), тем самым обеспечить заход тяги на необходимую длину.

!!!От края шаблона до центра отверстия (1) и (2) отступ 20мм. (рис. 2)

2. Выставить тягу на необходимую длину.

3. Закрутить барашек (4).

4. Просверлить необходимое отверстие в тяге.

5. Открутить прижимной барашек (4).

6. Извлечь тягу из шаблона.

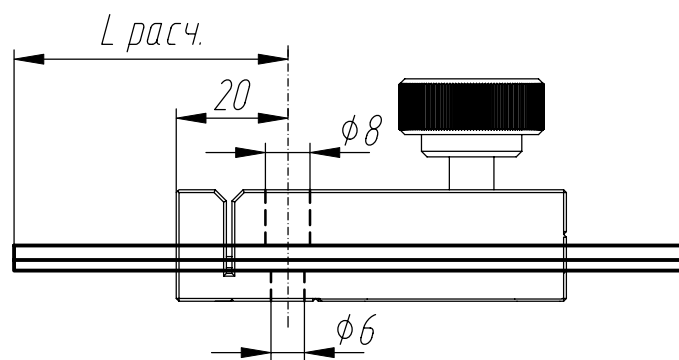
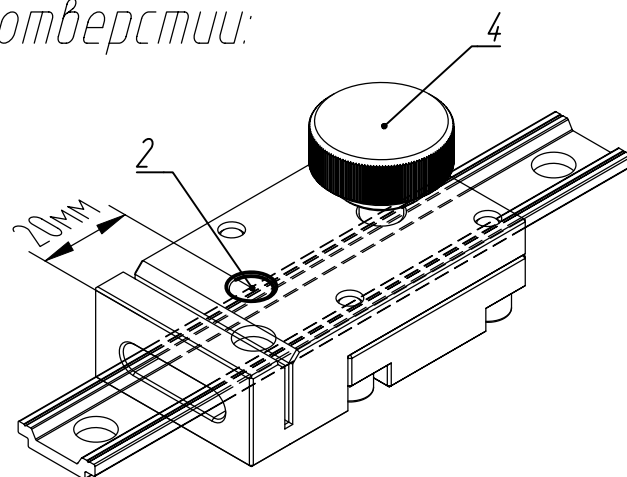


рис.2