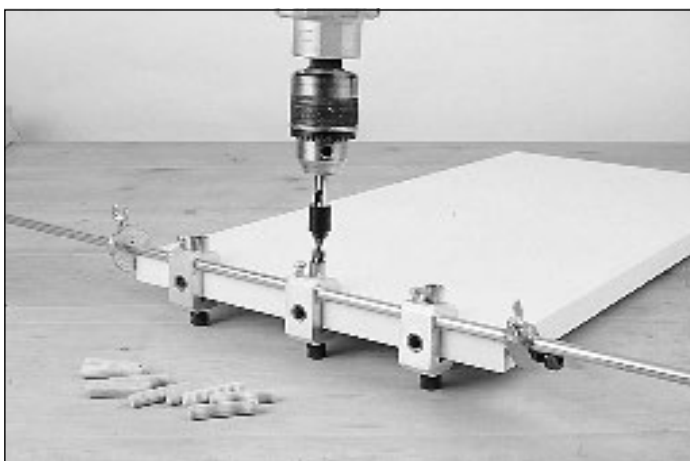


MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D' EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Virutex[®]



PM11D

**Multiguía
Multiguide
Gabarit**

Mehrzweck-Führungsschablone

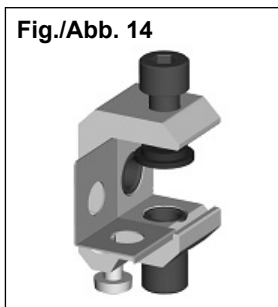
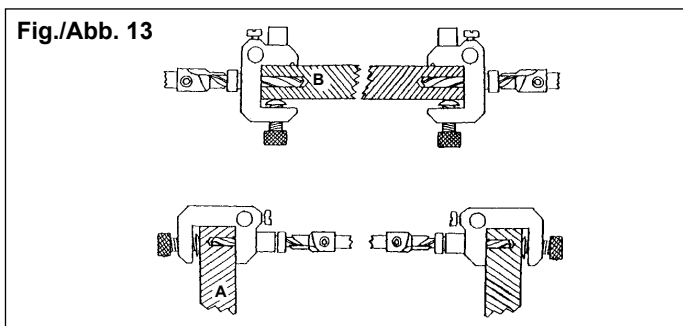
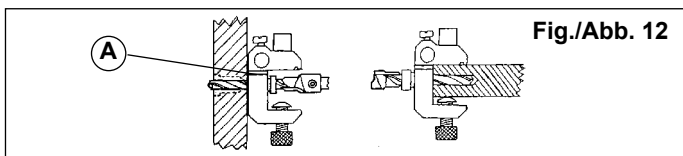
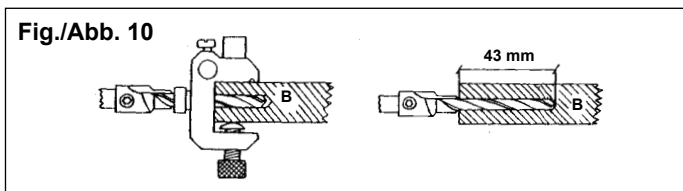
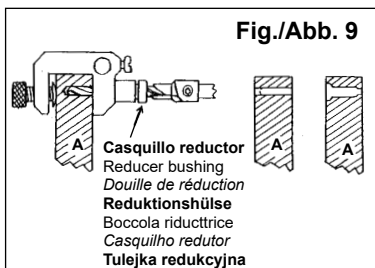
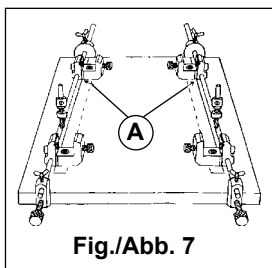
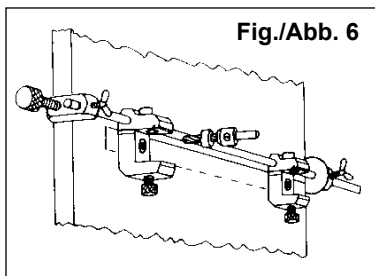
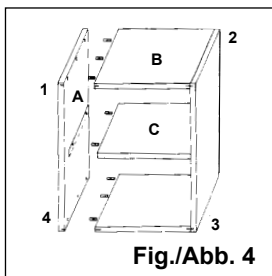
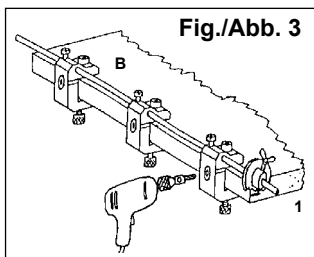
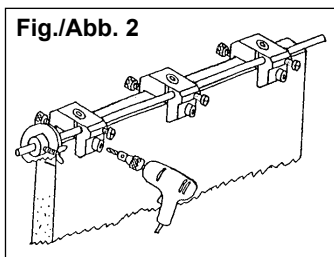
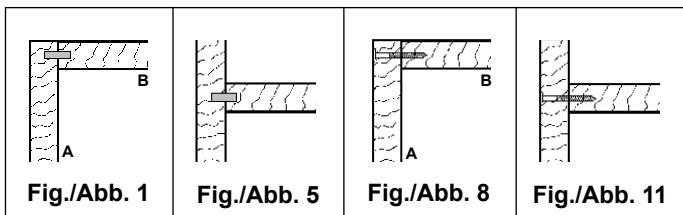
Piastra Multiguída

Molde Multiguía

Шаблон для сверления

Multiprowadnica





PM11D

UNIÓN EN ESCUADRA CON ESPIGAS (Fig. 1)

Empiece siempre montando la multiguía en el panel lateral "A" y taladre por la cara interna. (Fig. 2)

A continuación taladre el panel horizontal "B". (Fig. 3)

Para evitar que la Multiguía se mueva, apretar con la mano los tornillos-tope.

IMPORTANTE: (Fig. 4)

1. Para unir dos tableros, debe montar el útil en ellos, con el disco-tope apoyado sobre la misma cara de ambos (ya sea la delantera o la trasera).

2. Las uniones pueden ser a derecha o izquierda. Con la multiguía colocada como está en los dibujos superiores, podrá taladrar las esquinas 1 y 3 del mueble. Para las de mano contraria 2 y 4 debe dar media vuelta al útil y trasladar el disco-tope al extremo opuesto de la varilla. Vea más ejemplos al final de la página.

El tope de profundidad que incluimos, fíjelo en una broca de 8 mm. a la siguiente medida, según el grosor del material:

Tablero de 16 mm: <32,50 mm.> use espigas de 8ØX30mm.



Tablero de 18/19 mm: <34,00 mm.> use espigas de 8ØX35mm.

UNIÓN EN "T" CON ESPIGAS (Fig. 5)

Al taladrar en esta posición debe introducir además en la broca el suplemento de plástico limitador de profundidad. (Fig. 6)

También y solo en esta operación, debe montar el tensor que actúa a modo de sargento, sujetando el útil al tablero.

Taladre el lateral y el estante. (En este caso se hará tope por detrás en ambos).

Vea la forma de colocación a derecha e izquierda. (Marcas para alinear el útil con tablero de 16 y 18/19 mm (A, Fig. 7))

UNIÓN EN ESCUADRA CON TORNILLOS (Fig. 8)

Fije primero el útil en el tablero lateral "A" (como se ve en el montaje con espigas), introduzca el casquillo reductor en cada elemento y taladre por la cara interna. Quite la multiguía para acabar de traspasar los agujeros. Agráñelos y chaflánelos por la cara externa. (Fig. 9)

En el tablero horizontal proceda igual que indica el dibujo B en el caso de espigas, pero también con el casquillo reductor. Acabe de profundizar después de quitar el útil. (Fig. 10)

Compruebe que la broca de menor diámetro solo sobresalga esta medida de la fresa.

RECUERDE QUE ES NECESARIO TOMAR EN AMBOS TABLEROS LA MISMA CARA PARA HACER TOPE

UNIÓN EN T CON TORNILLOS (Fig. 11)

Coloque la multiguía en la cara interior del panel, traspáselo con la broca y termine los agujeros por la cara exterior. (Fig. 12)

(Vea arriba la forma de fijación)

Marcas para alinear el útil a la altura que desee encajar el otro tablero (la superior para 18/19 mm y la inferior para 16 mm). (A, Fig. 12)

Cuando trabaje con aglomerado de 16/18 mm, coloque los suplementos deslizables en todas las operaciones, ya sea para tornillos o espigas. (Fig. 14)

Suplemento 1124191 (Chapa 0,5 mm) para tablero 18 mm.

Suplemento 0999037 (Chapa 1,5 mm) para tablero 16 mm.

Si tiene que encolar cintas para cubrir los cantos, hágalo antes de empezar a taladrar.

Vea la colocación del útil a izquierda y a derecha (Fig. 13)

PM11D

SQUARE JOINT WITH DOWELS (Fig. 1)

Always begin by placing the multiguide on side panel «A» and drilling from the inside. (Fig. 2)

Next, drill the horizontal panel «B». (Fig. 3)

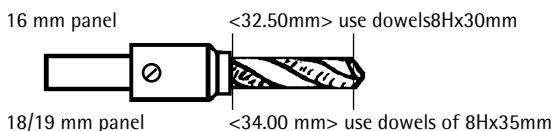
To prevent the multiguide moving, hold down the stop screws with the hand.

IMPORTANT: (Fig. 4)

1. To join two panels the tool must be placed on them with the stop disc on the same side of each of them (on the front or back)

2. The joints can be left-hand or right-hand. With the multiguide placed as shown in the diagrams above, corners 1 and 3 of the structure can be drilled. For the opposite corners, 2 and 4, the tool should be turned around and the stop disc should be placed on the other end of the bar. See more examples at the end of the page.

The depth stop we include should be fixed to an 8 mm drill bit to the following measurements according to the thickness of the material:



«T» JOINTS WITH DOWELS (Fig. 5)

When drilling in this position the plastic depth stop should be inserted in the drill. (Fig. 6)

Also, and only for this operation, the tensor should be fitted, which acts as a clamp, securing the tool to the panel.

Drill the side piece and the shelf (Here, both pieces will be stopped from behind).

Observe how to place the tool for right-hand and left-hand joints. (Marks for aligning the tool with 16 and 18/19 mm panels (A, Fig. 7)).

SQUARE JOINT WITH SCREWS (Fig. 8)

Firstly secure the tool to the side panel «A» (as shown in the process with dowels). Insert the reducer bushing in each piece and drill from the inside. Remove the multiguide to finish making the holes. Widen them and bevel them on the outside. (Fig. 9)

On the horizontal panel proceed as shown in diagram B for dowels, but also use the reducer bushing. Finish off the holes after removing the tool. (Fig. 10)

Check that the smallest diameter drill bit only exceeds this size of drill.

REMEMBER THAT YOU MUST USE THE SAME SIDE OF BOTH PANELS TO MAKE A STOP

«T» JOINT WITH SCREWS (Fig. 11)

Place the multiguide on the inside of the panel, drill through and finish off the holes from the outside. (Fig. 12)

(See above for how to secure it)

Marks for aligning the tool at the height you wish to place the other panel (the upper mark for 18/19 mm and the lower mark for 16 mm). (A, Fig. 12)

When working with 16/18 mm chip board use the sliding supplements in all operations, for both dowels and screws. (Fig. 14)

Supplement Ref. 1124191 (0.5 mm tickness metal sheet) for 18 mm boards.

Supplement Ref. 0999037 (1.5 mm thickness metal sheet) for 16 mm boards.

If you need to glue on strips to cover the edges, do this before beginning to drill.

Observe how to place the tool for right-hand and left-hand joints (Fig. 13)

FRANÇAIS

PM11D

ASSEMBLAGE EN EQUERRE AVEC TOURILLONS (Fig. 1)

Commencez toujours par monter le gabarit sur le panneau latéral «A» et percer du côté interne. (Fig. 2)

Percez ensuite le panneau horizontal «B». (Fig. 3)

Pour éviter que le gabarit ne bouge, serrer à la main les vis de butée.

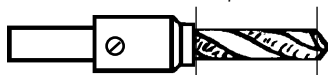
IMPORTANT: (Fig. 4)

1. Pour assembler deux panneaux, l'outil doit être monté, le disque de butée appuyé sur le même côté des panneaux (qu'il s'agisse du côté avant ou arrière).

2. Les assemblages peuvent se faire à droite ou à gauche. Le gabarit placé comme indiqué ci-dessus, vous pourrez percer les angles 1 et 3 du meuble. Pour les angles contraires 2 et 4, faites faire demi-tour à l'outil et placer le disque de butée à l'extrémité opposée de la tige. Voir les autres exemples en fin de page.

La butée de profondeur qui est incluse doit être fixée sur un foret de 8 mm suivant l'épaisseur du panneau:

Panneau de 16 mm <32,50 mm> utilisez des tourillons de 8HX30 mm



Panneau de 18/19 mm <34,00 mm> utilisez des tourillons de 8HX35 mm

ASSEMBLAGE EN «T» AVEC TOURILLONS (Fig. 5)

En perçant dans cette position, vous devez monter le manchon plastique limiteur de profondeur sur le foret. (Fig. 6)

De même, et seulement pour cette opération, vous devez monter la pièce de serrage servant à maintenir le gabarit sur le panneau.

Percez le côté et l'étagère (dans ce cas la butée sera par derrière les deux pièces).

Mise en place à droite et à gauche. (Repères d'alignement pour panneaux de 16 et 18/19 mm (A, Fig. 7))

ASSEMBLAGE EN EQUERRE AVEC VIS (Fig. 8)

Fixez d'abord le gabarit sur le panneau latéral «A» (comme indiqué dans le montage avec tourillons). Introduisez la douille de réduction dans chaque élément et percez du côté interne. Otez le gabarit pour finir le perçage des trous. Agrandissez-les et réalisez un chanfrein sur le côté externe. (Fig. 9)

Sur le panneau horizontal, faites comme indiqué sur le dessin B dans le cas de tourillons, mais avec la douille de réduction. Terminer d'approfondir après avoir ôté le gabarit (Fig. 10)

Sans dépasser la profondeur de 43 mm.

N'oubliez pas qu'il est nécessaire de prendre pour butée le même côté de référence sur les deux panneaux

ASSEMBLAGE EN «T» AVEC VIS (Fig. 11)

Placez le gabarit sur le côté intérieur du panneau, percer avec le foret et termine les trous du côté extérieur. (Fig. 12)

(Voir plus haut la forme de fixation)

Repères d'alignement du gabarit pour l'emplacement du panneau (marque supérieure pour 18/19 mm inférieure pour 16 mm). (A, Fig. 12)

Lorsque vous travaillez un panneau de 16/18 mm, placez les suppléments coulissants pour toutes les opérations, que ce soit par vis ou par tourillons. (Fig. 14)

Supplément Référence 1124191 (tôle de 0,5 mm d'épaisseur) pour panneaux de 18 mm.

Supplément Référence 0999037 (tôle de 1,5 mm d'épaisseur) pour panneaux de 16 mm.

Si vous devez plaquer les chants, faites-le avant le perçage.

Mise en place du gabarit à gauche et à droite. (Fig. 13)

DEUTSCH

PM11D

ANGEWINKELTE ZAPFENVERBINDUNG (Abb. 1)

Bringen Sie die Mehrzweckführung immer erst auf der seitlichen Platte «A» an und bohren Sie auf der Innenseite. (Abb. 2)

Bohren Sie dann die waagerechte Platte «B». (Abb. 3)

Halten Sie mit der Hand die Anschlagsschrauben fest, damit sich die Mehrzweckführung nicht bewegen kann.

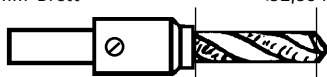
WICHTIG: (Abb. 4)

1. Wenn Sie zwei Bretter verbinden möchten, müssen Sie das Werkzeug so anbringen, daß die Anschlagsscheibe auf der gleichen Seite beider Bretter anliegt (entweder auf der Vorder- oder der Rückseite).

2. Man kann Rechts- oder Linksverbindungen herstellen. Wenn Sie die Mehrzweckführung so wie auf den Zeichnungen oben zu sehen anbringen, können sie die Bohrungen in den Ecken 1 und 3 des Möbelstücks ausführen. Für die umgekehrten Ecken 2 und 4 müssen Sie das Werkzeug um 180° drehen und die Anschlagsscheibe zum entgegengesetzten Ende der Stange schieben. Am Ende finden Sie dazu noch mehr Beispiele.

Befestigen Sie dann den mitgelieferten Tiefenanschlag auf einem 8mm-Bohrer. Beachten Sie dabei je nach Materialstärke folgende Maße:

16 mm-Brett <32,50 mm> Verwenden Sie 8x30 mm-Zapfen.



18/19 mm-Brett <34,00 mm> Verwenden Sie 8x35 mm-Zapfen.

T-VERBINDUNG MIT ZAPFEN (Abb. 5)

Wenn Sie in dieser Position bohren möchten, müssen Sie am Bohrer außerdem das Zusatzteil aus Kunststoff anbringen, das die Tiefe begrenzt. (Abb. 6)

Nur bei dieser Arbeit müssen Sie auch den Spanner anbringen, der wie eine Schraubzwinge das Werkzeug am Brett befestigt.

Durchbohren Sie das Seitenteil und das Regal (in diesem Fall wird jeweils von hinten angelegt).

Siehe Anbringungsweise für rechts und links. (Markierungen zum Ausrichten des Werkzeugs bei 16 und 18/19 mm-Brettern (A, Abb. 7))

WINKELVERBINDUNG MIT SCHRAUBEN (Abb. 8)

Machen Sie das Werkzeug zunächst am seitlichen Brett «A» fest (so wie bei Zapfenverbindungen), stecken dann Sie in jedes Element eine Reduktionshülse und bohren auf der Innenseite. Nehmen Sie die Mehrzweckführung ab, um die Löcher ganz durchzubohren. Jetzt können sie vergrößert und an der Außenseite abgechrägt werden. (Abb. 9)

Gehen Sie beim waagerechten Brett genauso wie auf der Abbildung B für Zapfen gezeigt vor - aber mit Reduktionshülse. Vertiefen Sie die Löcher richtig, wenn sie das Werkzeug abgenommen haben. (Abb. 10)

Überprüfen Sie, daß der Bohrer mit dem kleinsten Durchmesser nur soweit über die Fräse herausragt.

DENKEN SIE DARAN, DASS SIE BEI BEIDEN BRETTERN AUF DER GLEICHEN SEITE ANLEGEN MÜSSEN

T-VERBINDUNG MIT SCHRAUBEN (Abb. 11)

Legen Sie die Mehrzweckführung auf die Innenseite der Platte, bohren Sie durch das Brett durch und vollenden die Löcher auf der Außenseite. (Abb. 12) (Befestigung: siehe oben).

Markierungen zum Ausrichten des Werkzeugs auf der Höhe, auf der das andere Brett eingesetzt werden soll (die obere Markierung für 18/19 mm, die untere für 16 mm). (A, Abb. 12)

Wenn Sie mit 16/18 mm-Spanholz arbeiten, bringen Sie immer (bei Schrauben und Zapfen) die zusätzlichen an. (Abb. 14)

Beilage Nr. 1124191 (0,5 mm Stahlblech) für 18 mm Platten.

Beilage Nr. 0999037 (1,5 mm Stahlblech) für 16 mm Platten.

Wenn zum Abdecken der Kanten Bänder verleimt werden müssen, muß das vor dem Bohren geschehen.

Siehe Anbringung des Werkzeugs für rechts und links. (Abb. 13)

PM11D

UNIONE A SQUADRA CON SPINE (Fig. 1)

Cominciare sempre montando la Multiguída sul pannello laterale "A" e forare dalla parte interna. (Fig. 2)

Poi, forare il pannello orizzontale "B". (Fig. 3)

Per evitare che la Multiguída si muova, stringere con la mano le viti di fermo.

IMPORTANTE: (Fig. 4)

1. Per unire due tavole, occorre applicare l'utensile con il disco di fermo appoggiato sulla stessa faccia di entrambe le tavole (sia quella anteriore che quella posteriore).
2. Le unioni possono essere a destra o a sinistra. Con la Multiguída sistemata come illustrato nei disegni superiori, potrete forare gli angoli 1 e 3 del mobile. Per le unioni inverse, 2 e 4, bisogna far fare mezzo giro all'utensile e spostare il disco di fermo all'estremità opposta dell'asta. Vedere ulteriori esempi alla fine.

L'arresto di profondità in dotazione deve essere fissato in una punta da 8 mm alle misure seguenti, secondo lo spessore del materiale:

Tavola da 16 mm <32,50 mm> usare spine da 8x30mm.

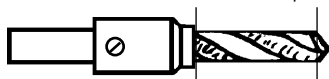


Tavola da 18/19 mm <34,00 mm> usare spine da 8x35mm

UNIONE A "T" CON SPINE (Fig. 5)

Quando si praticano dei fori in questa posizione, occorre inserire nella punta anche l'accessorio di plastica che ne limita la profondità. (Fig. 6)

Inoltre, solo per questa operazione, occorre montare l'apposito tensore che agisce da sergente, mantenendo l'utensile a contatto con la tavola.

Forare il lato e la mensola (in questo caso, unirli tutti e due da dietro).

Vedere il modo di sistemazione a destra e a sinistra. (Riferimenti per allineare l'utensile con una tavola da 16 e 18/19 mm (A, Fig. 7)).

UNIONE A SQUADRA CON VITI (Fig. 8)

Fissare per prima cosa l'utensile nella tavola laterale "A" (come indicato nel montaggio per mezzo di spine), inserire la boccola riduttrice in ciascun elemento e forare dalla parte interna. Togliere la Multiguída per terminare i fori. Ingrandirle e rifinirle dalla parte esterna. (Fig. 9)

Nella tavola orizzontale bisognerà eseguire le stesse operazioni illustrate nel disegno B per le unioni con spine, facendo uso, però, anche della boccola riduttrice. Dopo aver tolto l'utensile, completare la foratura in profondità. (Fig. 10)

Controllare che la punta di diametro minore sporga dalla fresa solo di questa misura.

**RICORDARE CHE PER UNIRE CORRETTAMENTE LE TAVOLE BISOGNA
PRENDERE LA STESSA FACCIA DI ENTRAMBE**

UNIONE A "T" CON VITI (Fig. 11)

Sistemare la Multiguída sulla parte interna del pannello, forarlo con la punta e completare i fori dalla parte esterna. (Fig. 12)
(Vedere sopra il modo di fissaggio).

Riferimenti per allineare l'utensile all'altezza a cui si desidera incastrare l'altra tavola (quello superiore per 18/19 mm di spessore e quello inferiore per 16 mm). (A, Fig. 12).

Quando si lavora con truciolato da 16/18 mm, sistemare gli accessori scorrevoli in tutte le operazioni, sia nelle unioni con viti che in quelle con spine. (Fig. 14)

Supplemento Ref. 1124191 (Chapa 0,5 mm) para tablero 18 mm.

Supplemento Ref. 0999037 (Chapa 1,5 mm) para tablero 16 mm.

Se occorre incollare dei nastri per coprire i bordi, farlo prima di iniziare il lavoro.

Vedere la sistemazione dell'utensile a sinistra e a destra. (Fig. 13)

PM11D

UNIAO EM ESQUADRIA COM RESPIGAS (Fig.1)

Comece sempre por montar a multiguia no painel lateral «A» e perfure pela face interna. (Fig. 2)

A seguir, perfure o painel horizontal «B». (Fig. 3)

A fim de evitar que a multiguia se possa mover, aperte com a mao os parafusos topo.

IMPORTANTE: (Fig. 4)

1.Para unir dois tabuleiros, deve montar neles a ferramenta tendo o disco topo apoiado na mesma face de ambos (tanto se for a dianteira como a traseira).

2.As unioes podem ser à direita ou à esquerda. Tendo a multiguia colocada tal como o está nos desenhos superiores, poderá perfurar os cantos 1 e 3 do móvel. Para as da parte contrária 2 e 4, deve dar meia volta à ferramenta e deslocar o disco topo para o extremo oposto da vareta. Veja mais exemplos, no final.

Fixe o topo de profundidade incluído numa broca de 8 mm. à seguinte medida, de acordo com a grossura do material:

Tabuleiro de 16 mm.

< 32,50 mm > use respigas de 8 x 30 mm.



Tabuleiro de 18/19 mm.

< 34,00 mm > use respigas de 8 x 35 mm.

UNIAO EM «T» COM RESPIGAS (Fig. 5)

Ao perfurar nesta posição, deve introduzir também na broca o suplemento de plástico limitador de profundidade. (Fig. 6)

Igualmente, e só nesta operação, deve montar o tensor que actua à laia de prensa manual de parafuso, agarrando a ferramenta ao tabuleiro.

Perfure o lateral e a prateleira (neste caso, terá que fazer topo em ambos pela parte de atrás).

Veja a forma de colocação à direita e à esquerda. (Marcas para alinhar a ferramenta com tabuleiro de 16 a 19 mm (A, Fig. 7)).

UNIAO EM ESQUADRIA COM PARAFUSOS (Fig. 8)

Primeiro, fixe a ferramenta no tabuleiro lateral «A» (tal como se vê na montagem com respigas); depois, introduza o casquilho redutor em cada um dos elementos e perfure pela face interna. Retire a multiguia, a fim de acabar de atravessar os orifícios. Engrandeça-os e chanfre-os pela face externa. (Fig. 9)

No tabuleiro horizontal, proceda de igual forma como a que indica o desenho B no caso de respigas, mas também com o casquilho redutor. Acabe de profundar, depois de retirar a ferramenta. (Fig. 10)

Verifique que a broca de menor diâmetro somente sobressaia da fresa esta medida.

LEMBRE-SE QUE, PARA ESTABELECEER TOPO, É NECESSARIO QUE AMBOS OS TABULEIROS APRESENTEM A MESMA FACE

UNIAO EM «T» COM PARAFUSOS (Fig. 11)

Coloque a multiguia na face interior do painel, atravesse-o com a broca e termine os orifícios pela face exterior. (Fig. 12)

(Veja acima a forma de fixação).

Marcas para alinhar a ferramenta à altura que desejar encaixar o outro tabuleiro (a superior é para 18/19 mm e a inferior é para 16 mm). (A, Fig. 12)

Quando trabalhar com aglomerado de 16/18 mm, coloque em todas as operações os suplementos deslizáveis, tanto se for para parafusos como para respigas. (Fig. 14)

Suplemento Ref. 1124191 (Chapa 0,5 mm) para painel 18mm

Suplemento Ref. 0999037 (Chapa 1,5 mm) para painel 16mm

Se tiver que colar tiras para cobrir os cantos, faça-o antes de começar a perfurar. Veja a colocação da ferramenta à esquerda e à direita. (Fig. 13)

PM11D

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.

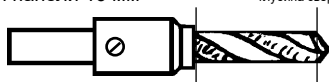
ВАЖНО: (Рис. 4)

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 18/19 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 18/19 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 скруглыми 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 18/19 мм и нижняя для панелей толщиной 16 мм). (А, рис. 12)

Работая с панелями толщиной 16/18 мм, во всех случаях используйте вставки, как для круглых шкантов, так и для конфирмата. (рис. 14)

Дополнение Ref. 1124191 (металлический лист толщиной 0,5 мм) для 18 мм досок.

Дополнение Ref. 0999037 (металлический лист толщиной 1,5 мм) для 16 мм досок.

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

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

PM11D

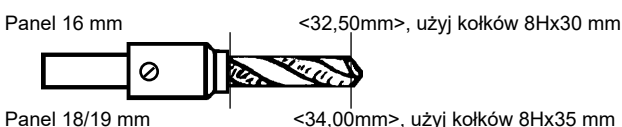
SPOJENIE POD KĄTEM PROSTYM Z KOŁKAMI (rys. 1)

Zawsze zaczynaj od umieszczania multiprowadnicy po stronie "A" panelu i wiercenie od wewnątrz (rys. 2). następnie wierć horyzontalny panel "B" (rys. 3). Aby zapobiec poruszaniu się multiprowadnicy przytrzymaj śruby hamujące ręką.

UWAGA! (rys. 4):

1. Aby zespolić dwa panele narzędzie musi być umieszczone na nich, z dyskiem stopującym po tej samej stronie każdego z nich (z przodu lub z tyłu).
2. Spojenia mogą być prawo lub leworęczne. Z multiprowadnicą umieszczoną tak jak to pokazano na powyższych rysunkach, narożniki 1 i 3 mogą być wiercone. Dla przeciwnych narożników 2 i 4, narzędzie powinno być odwrócone i dysk hamujący powinien być umieszczony na drugim końcu listwy. Więcej przykładów znajduje się na końcu instrukcji.

Załączony ogranicznik głębokości powinien być dopasowany do 8 mm wiertła zgodnie z następującymi wymiarami odpowiadającymi grubości materiału:

**SPOJENIE "T" Z KOŁKAMI (rys. 5)**

Przy wierceniu w tej pozycji plastikowy ogranicznik głębokości powinien być założony na wiertło (rys. 6).

Powinien być również, i jedynie w tej operacji, dopasowany tensor, który zachowuje się jak zacisk, przytrzymując narzędzie. Wierć boczny fragment oraz krawędź półki (obydwa fragmenty będą ograniczone od tyłu).

Zwróć uwagę jak umieścić narzędzie dla praworęcznych lub leworęcznych spojeń (zaznaczanie do uszeregowania narzędzia przy panelach 16 i 18/19 mm). ("A" rys. 7).

SPOJENIA POD KĄTEM PROSTYM ZE ŚRUBAMI (rys. 8)

Najpierw umocuj narzędzie do śruby "A" panelu (tak jak w czynności z kołkami). Włóż element redukujący w każdy fragment i wierć od wewnątrz. Usuń multiprowadnicę aby dokończyć wykonywanie otworów. Poszerz je i wytnij skosy po zewnętrznych stronach (rys. 9).

Z panelem horyzontalnym postępuj tak jak to pokazano na rysunku "B" do kołków lecz również użyj elementy redukujące. Wykończ otwory po usunięciu narzędzia (rys.10).

Upewnij się czy w otworze tym zmieści się jedynie najmniejsze wiertło.

PAMIĘTAJ, ŻE MUSISZ WYKORZYSTAĆ TE SAME STRONY OBU PANELI ABY WYKONAĆ SPOJENIE.

SPOJENIA "T" ZE ŚRUBAMI (rys. 11)

Umieść multiprowadnicę po wewnętrznej stronie panelu, przewierć go na wylot i wykończ otwory z zewnątrz (rys. 12). (patrz wcześniej, jak je zabezpieczyć)

Zaznaczanie do uszeregowania narzędzia na wymaganej przez siebie wysokości, na której chcesz umieścić drugi panel (górny ślad dla 18/19 mm dolny ślad dla 16 mm). ("A", rys. 12)

Przy pracy z 16/18 mm płyta pilśniowa użyj ślizgowych elementów we wszystkich operacjach, zarówno do kołków jak i śrub.(rys. 14)

Redukcja Nr. 1124191 (blaszka 0.5 mm) do płyty 18 mm.

Redukcja Nr. 0999037 (blaszka 1.5 mm) do płyty 16 mm.

Jeżeli zamierzasz nakleić paski przykrywające krawędzie, zrób to przed przystąpieniem do wiercenia.

Zwróć uwagę jak zamontować do praworęcznych i leworęcznych spojeń (rys. 13).



<http://www.virutex.es/registre>



Acceda a toda la información técnica.

Access to all technical information.

Accès à toute l'information technique.

Zugang zu allen technischen Daten.

Accedere a tutte le informazioni tecniche.

Aceso a todas as informações técnicas.

Dostęp do wszystkich informacji technicznych.

Доступ ко всей технической информации.



1196152 092021



Virutex, S.A.
Av. de la Llana, 57
08191 Rubí (Barcelona) (Spain)
www.virutex.com