

№ 316

## Заделка отверстий от сучков и отделка инкрустацией с помощью вертикального фрезера



А

### Описание

С помощью вертикального фрезера, пазовой фрезы и копировальных гильз двух размеров можно выполнять различные работы по ремонту или отделке инкрустацией. Принцип основан на использовании копировальных гильз разного размера, причем большая гильза применяется для фрезерования выреза, а гильза меньшего размера – для вырезания вставной детали. Это означает, что обе гильзы должны соответствовать определенному диаметру пазовой фрезы, чтобы обеспечить точность подгонки выреза и вставной детали. Данный способ обработки очень удобен для заделки отверстий от сучков, в частности лапчатых сучков, с использованием деталей, вырезанных из той же древесины. При этом вставные детали могут быть самыми различными по форме и размеру. Данный способ позволяет быстро и, прежде всего, абсолютно точно выполнять многие подобные виды работ.



316/01



316/02

## В

### Машины/оснастка

Стандартная комплектация:

Наименование	№ для заказа
Вертикальный фрезер (например, Festool OF 1010)	*
Копировальные гильзы $\varnothing$ 24 мм и $\varnothing$ 40 мм	*
Центрирующий штифт D8	*
Пазовая фреза НМ $\varnothing$ 8 мм	*
Образец или шаблон для обработки с помощью копировального кольца	*

\* № для заказа см. в основном каталоге Festool или на веб-сайте [www.festool.ru](http://www.festool.ru).



316/03

## С

### Подготовка/регулировка

Выполните следующие подготовительные работы:

- Изготовьте из фанеры или мультиплекса толщиной 9–10 мм шаблон, по которому в дальнейшем будет производиться обработка с помощью копировальных колец.
- Особенно удобен шаблон с несколькими крупными отверстиями, которые просверливаются коронкой для сверлильного станка. В зависимости от размера отверстия, образовавшегося в результате выпадения сучка, в дальнейшем можно выбрать отверстие соответствующего размера в шаблоне.
- После этого закрепите копировальное кольцо размером 40 мм под фрезером с помощью центрирующего штифта и двух винтов.
- Установите на фрезер пазовую фрезу диаметром 8 мм.



316/04

## Е

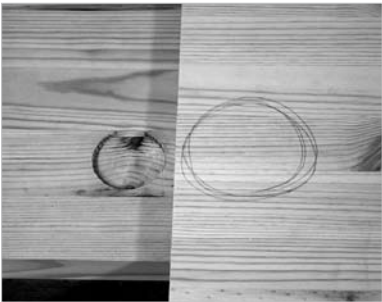
### Порядок действий

Положите шаблон на заготовку так, чтобы сучок располагался точно по центру отверстия. Закрепите его на заготовке и верстаке с помощью двух винтовых струбцин. Следите за тем, чтобы фрезер во время работы не упирался в струбцины.



316/05

Подключите фрезер к пылеудаляющему аппарату и опустите его вниз до соприкосновения фрезы с поверхностью заготовки. Установите глубину фрезерования с помощью револьверного упора и шкалы прим. на 6–8 мм. Поднимите фрезер в исходное положение. После этого включите фрезер и погрузите фрезу в заготовку. Вырежьте круглое отверстие по часовой стрелке. Копировальное кольцо обеспечивает точное ведение фрезера по контуру отверстия в шаблоне.



316/06

Найдите заготовку, максимально подходящую по цвету и текстуре к материалу, который вы только что вырезали. Отметьте карандашом подходящее место на выбранной заготовке и закрепите шаблон с помощью винтовых струбцин так, чтобы отверстие того же размера о казалось точно в этом месте.



316/07

Замените большое копировальное кольцо размером 40 мм на кольцо 24 мм. Для точного центрирования кольца обязательно снова используйте центрирующий штифт D8. Снова установите на фрезер пазовую фрезу размером 8 мм. Установите глубину фрезерования прим. на 12–15 мм с помощью револьверного упора. Опустите фрезер на шаблон и переместите кольцо к стенке отверстия. Включите фрезер и погрузите фрезу в заготовку. Перемещайте фрезер по часовой стрелке, слегка прижимая его к отверстию, пока не вырежете круглую вставную деталь. Ведите фрезер обязательно по часовой стрелке, чтобы он прижимался к отверстию, а не отталкивался от него.



316/08

Не вырезайте вставную деталь в заготовке до конца, чтобы не повредить её вращающейся фрезой. Лучше прорежьте остаток контура лобзиком.



316/09

После этого вклейте данную деталь с помощью белого клея в выемку и зажмите струбциной прим. на 60 минут.



316/10



316/11

Затем осторожно снимите выступ стамеской или ручным рубанком.



316/12

Для тонкого шлифования рекомендуется использовать эксцентриковую шлифовальную машину. Она может сделать переход к вставной детали почти незаметным.



316/13

Данный способ позволяет производить отделку деревянной поверхности инкрустациями нужной формы. Просто перенесите рисунок на шаблон и вырежьте ножовкой и лобзиком. После этого снимите рашпилем все неровности, иначе при обработке по шаблону с копировальным кольцом эти неровности будут перенесены на заготовку. Затем изготовьте вставную деталь с той же фрезой, но с кольцом меньшего размера. При этом для выделения рисунка можно использовать древесину различных пород и цветов.

**FESTOOL**

Приведённый пример проверен на практике. Информация носит рекомендательный характер. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даём каких-либо гарантий. В связи с этим возможные претензии в адрес Festool к рассмотрению не принимаются. Всегда соблюдайте прилагаемые к изделию указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации.

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