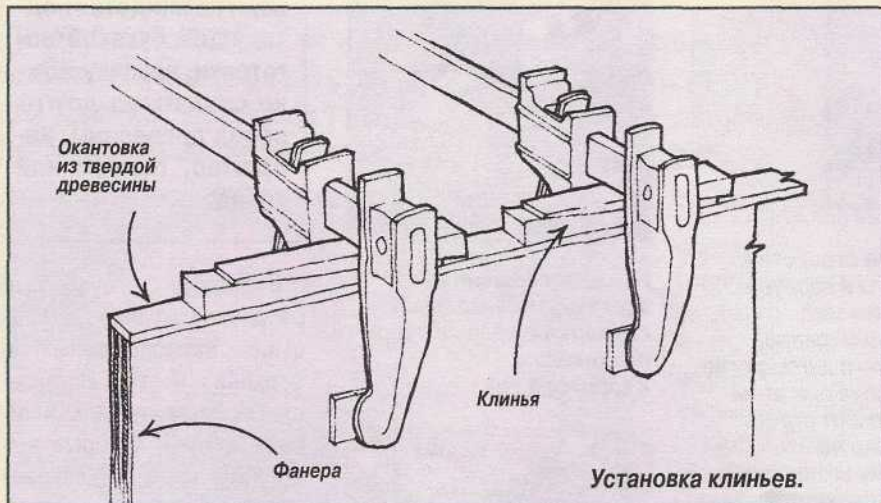


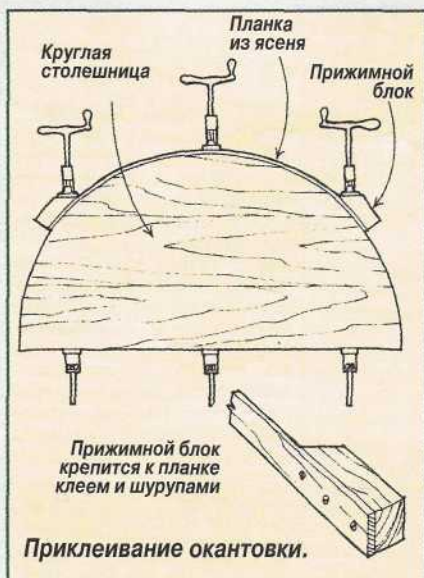
# ДЕЛЬНЫЕ СОВЕТЫ



## КЛИНЬЯ ДЛЯ ПОДЖАТИЯ ОКАНТОВКИ

На приклеивании окантовки вдоль ребра устанавливают несколько штанговых струбцин и поджимают окантовку парами клиньев, забитыми между штангами и окантовкой. Чтобы не повредить поверхность, под губки подкладывают прокладки.

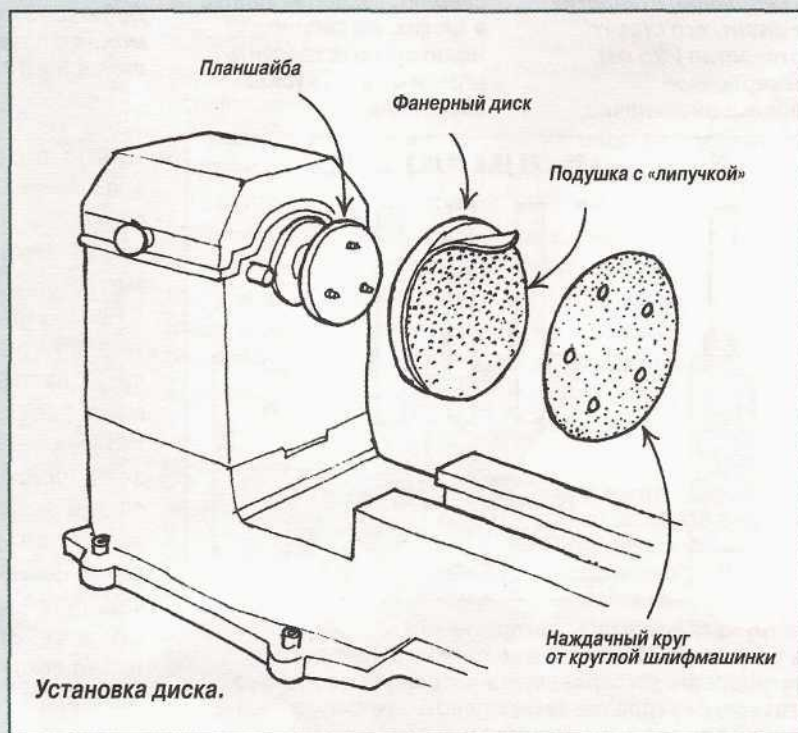
## КАК ПРИКЛЕИТЬ ОКАНТОВКУ К КРУГЛОМУ СТОЛУ



Из гибкой древесины, например, ясеня выпиливают планку толщиной 8 мм. Ее длина и угол на торцах прижимных блоков зависит от размера столешницы. Для большинства столешниц подойдет планка длиной 900 мм. Прижимают середину планки в середине столешницы, сгибают планку и прижимают края струбцинами. При необходимости вдоль планки можно прикрепить дополнительные прижимные блоки (см. рис.) и прижать их струбцинами.

## НАЖДАЧНЫЙ ДИСК ОТ ШЛИФМАШИНКИ НА ТОКАРНОМ СТАНКЕ

Для шлифовки острых ребер точеных деталей можно сделать простое и удобное приспособление. Из фанеры толщиной 20 мм, установленной на планшайбе, вытачивают диск Ø100 мм и приклеивают к нему подушку из поролона с «липучкой», к которой можно прикрепить наждачный круг с любой зернистостью от круглой шлифмашинки.



# ДЕЛЬНЫЕ СОВЕТЫ

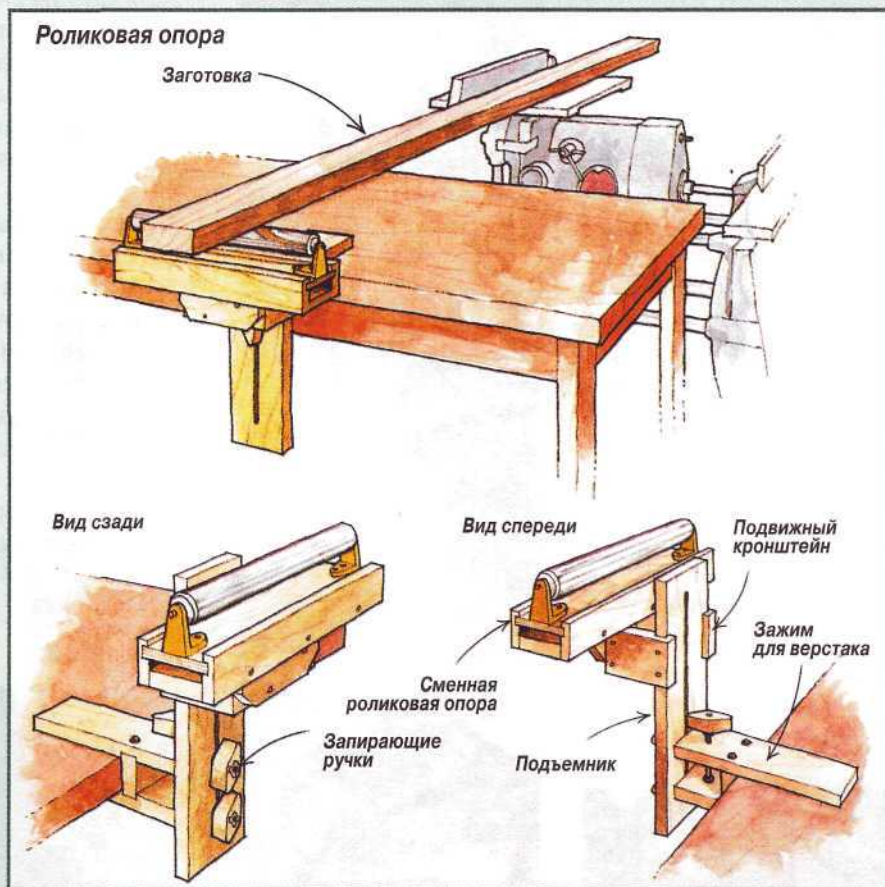
## РОЛИКОВАЯ ОПОРА НА ВЕРСТАКЕ

**Циркулярная пила — универсальный инструмент в любой домашней мастерской.**

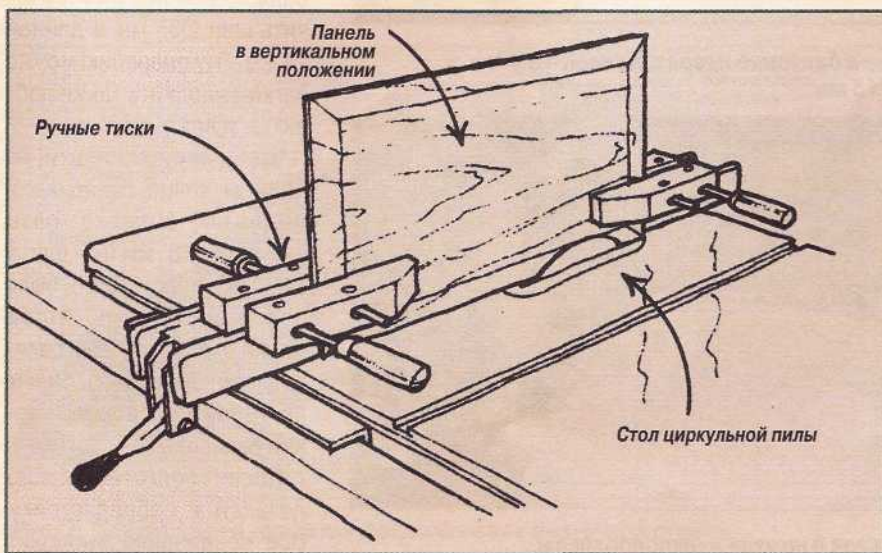
**Но при продольном распиливании длинных заготовок нужна дополнительная опора.**

Хороший выход из положения — сделать такую опору, состоящую из зажима, подъемника и сменной роликовой опоры. Все детали вырезают из древесины клена или березовой фанеры. Если циркулярная пила стоит рядом с верстаком, то опору можно закрепить на нем.

В зажиме, чтобы он выдерживал большие усилия при затяжке, лучше использовать закладные болты. Ход подъемника — 225 мм. В его верхней части установлен кронштейн с пазами для сменной роликовой опоры. Она закреплена на 12-мм планке, что позволяет заменить ее опорой с шарикоподшипниками.



## БЕЗОПАСНАЯ ОБРАБОТКА ПАНЕЛЕЙ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ НА ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЕ



Установив направляющую, диск выставляют под нужным углом. Затем обрабатываемую панель прижимают над диском к направляющей и зажимают ее ручными тисками так, чтобы последние, удерживая панель, скользили по направляющей циркулярной пилы. Теперь панель можно опилить, не опасаясь получить травму рук.

**Установка детали в вертикальном положении.**