

PARKSIDE®

DIY

Klatka treningowa



10 godz.

DIY
Level



Narzędzia

- Piła tarczowa PARKSIDE PERFORMANCE z szyną prowadzącą
- Akumulatorowa wiertarko-wkrętarka PARKSIDE PERFORMANCE 20 V
- Wyrzynarka 20 V PARKSIDE PERFORMANCE
- Frezarka górnoprzecionowa 12 V PARKSIDE PERFORMANCE
- Szlifierka kąтова 20 V PARKSIDE PERFORMANCE
- Szlifierka mimośrodowa 12 V PARKSIDE PERFORMANCE
- Frezarka krawędziowa 12 V PARKSIDE PERFORMANCE
- Młotek gumowy PARKSIDE PERFORMANCE
- Gratownik ręczny PARKSIDE
- Piła taśmowa do metalu PARKSIDE
- Papier ścierny PARKSIDE
- Wiertło Forstner 30 mm PARKSIDE
- Poziomica PARKSIDE
- Zestaw ścisków jednoręcznych PARKSIDE PERFORMANCE
- Trójkąt z kątownikiem ograniczającym PARKSIDE
- Całówka PARKSIDE PERFORMANCE
- Ołówek PARKSIDE

Lista zakupów

- 6 KVH 100 mm x 100 mm x 2500 mm
- 2 KVH 100 mm x 50 mm x 2000 mm
- 1 płyta sitodrukowa 1250 mm x 2500 mm
- 1 rura ze stali szlachetnej 30 mm x 4000 mm
- 10 nasadek rurowych 30 mm
- Śruby 6 x 80 mm z główką
- Śruby 6 x 50 mm z główką

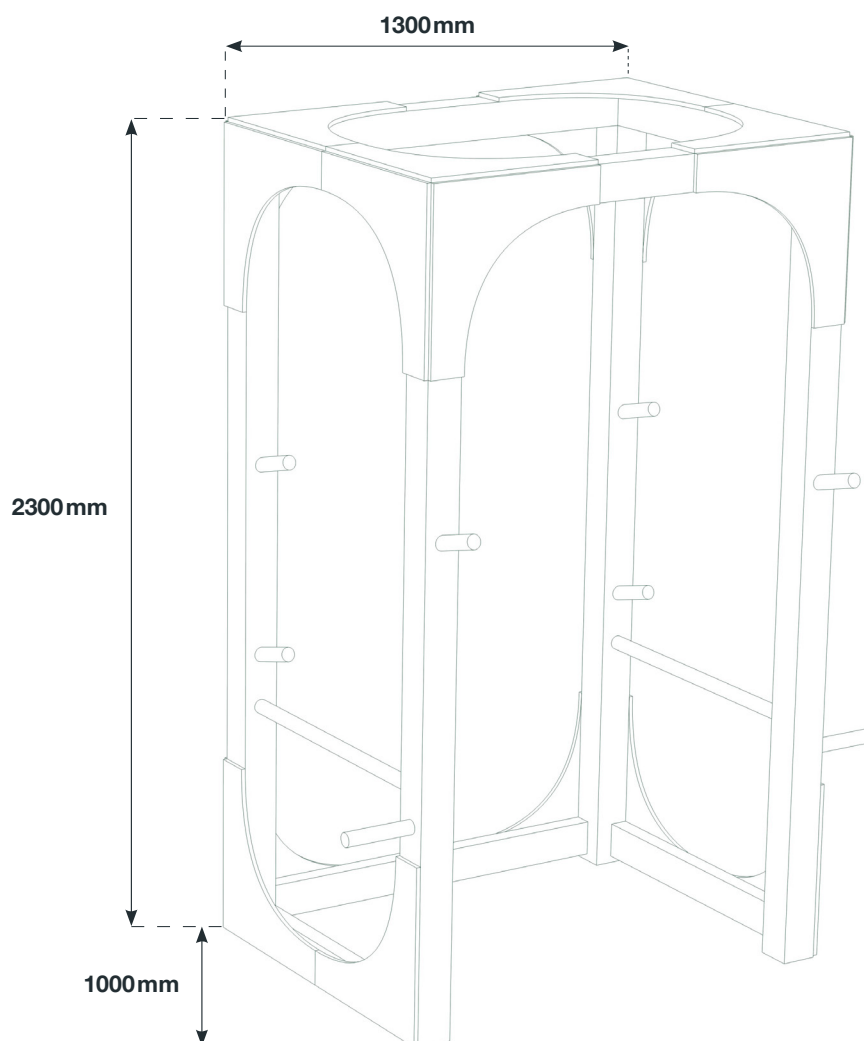
Informacja o ochronie pracy:

W tym projekcie stosowanych jest wiele urządzeń. Uważaj zawsze na swoje bezpieczeństwo i stosuj wymagane środki ochrony.



Wymiary

Liczba	Materiał	Element	Wymiar w mm
4 x	KVH	słupek (A)	100 mm x 100 mm x 2200 mm
2 x	KVH	górna rama (B1)	100 mm x 100 mm x 1300 mm przycięta na skos
2 x	KVH	górna rama (B2)	100 mm x 100 mm x 1000 mm przycięta na skos
2 x	KVH	słupek poprzeczny (C1)	100 mm x 50 mm x 800 mm
1 x	KVH	słupek poprzeczny (C2)	100 mm x 50 mm x 1100 mm
16 x	płyta sitodrukowa	łącznik narożny (D)	500 mm x 500 mm x 12 mm frezowanie kształtowe
2 x	rura ze stali szlachetnej	stojak bezpieczny (E)	30 mm x 2 mm x 900 mm
4 x	rura ze stali szlachetnej	wieszak na talerze obciążeniowe (F)	30 mm x 2 mm x 200 mm
10 x	nasadki rurowe	wieszak na talerze obciążeniowe (F)	okrągły 30 mm
6 x	rura ze stali szlachetnej	stojak na talerze obciążeniowe (G)	30 mm x 2 mm x 170 mm
10 x	nasadki rurowe	stojak na talerze obciążeniowe (G)	okrągły 30 mm



A WIĘC ZACZYNAMY

Krok 1: Skrócenie słupka (A)

Skróć cztery słupki piłą tarczową na żądaną długość 2200 mm.



Krok 2: Przycięcie górnej ramy (B1 i B2) na skos

Przytnij dwa lite drewna konstrukcyjne na boki podłużne górnej ramy na 1300 mm i dwa kolejne na boki poprzeczne na 1000 mm. Przytnij końce na skos, aby belki pasowały później do siebie precyzyjnie.



Krok 3: Przycięcie słupków poprzecznych (C1 i C2) na długość

Następnie skróć słupki poprzeczne na wymiar, aby uzyskać dwa elementy o długości po 800 mm i kolejny 1100 mm.



Krok 4: Wywiercenie otworów

Wywierć wiertłem Forstner niezbędne otwory w słupkach (A).

Na stojak bezpieczny (E) i stojak na talerze obciążeniowe (G) wierć pod kątem 15°.

Wieszak na talerze obciążeniowe (F) należy przewiercić pod kątem 90°.



Porada:

Szablon wiercenia pomaga w dokładnym przyłożeniu i wierceniu bez wrywania.

Krok 5: Frezowanie i szlifowanie krawędzi

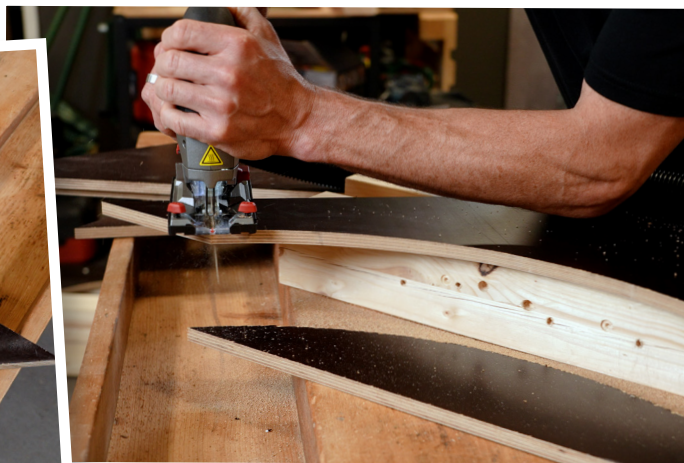
Wyfrezuj wszystkie części drewniane dookoła frezem krawędziowym, aby uniknąć ostrych krawędzi. Następnie wyszlifuj dokładnie powierzchnie szlifierką mimośrodową, aby były bardzo gładkie.



Krok 6: Docinanie i frezowanie łącznika kąтового (D)

Dotnij płytę sitodrukową na potrzebny wymiar. W tym celu przytnij najpierw osiem kwadratów (500 mm x 500 mm), które zostaną następnie podzielone cięciem poprzecznym.

Przenieś kształt łączników narożnych na płyty sitodrukowe. Natnij ogólnie wyrzynarką i wyfrezuj następnie dokładnie frezarką górnoprzecioną oraz frezarką kopiującą z pierścieniem prowadzącym. Następnie można nawiercić odpowiednie otwory przy pomocy szablonu.



Porada:

Również tutaj przydatny jest szablon do trasowania promienia i otworów wiercenia na łączniki narożne.

Krok 7: Docinanie rury ze stali szlachetnej

Dotnij rury ze stali szlachetnej na pasującą długość.

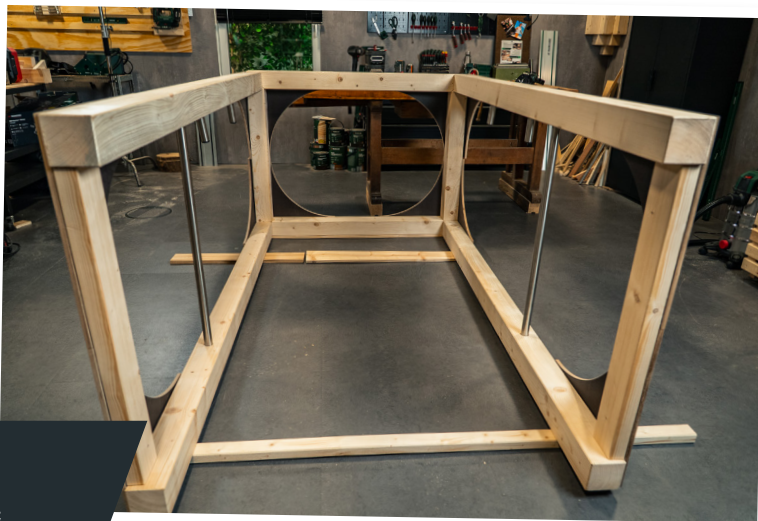
Służą one później jako stojak bezpieczny (E), wieszak na talerze obciążeniowe (F) i stojak na talerze obciążeniowe (G).

Po docięciu usuń starannie zadziory z krawędzi cięcia.



Krok 8: Montaż górnej ramy (B)

Złóż belki górnej ramy, dopasowując je na ucios. W razie potrzeby ustabilizuj pasem, ustaw łączniki narożne (D) i wyrównaj wszystko. Nawierć i wykonaj dodatkowo dwa kolejne otwory, aby nie wkręcać bezpośrednio w ucios. Następnie skręć wszystko razem. Ważne: Dokręć łączniki narożne chropowatym bokiem płyty sitodrukowej do drewna.



Porada:

we dwie osoby można łatwiej wyrównać i zamontować ramę.

Krok 9: Montaż części bocznych

Teraz można zamontować części boczne. Pamiętaj, aby łączniki narożne (D) na górze wystawały o grubość materiału ramy (B), a na dole odsłaniały 10 mm, co pozwoli stawać na słupku (A). Następnie mocowany jest dolny słupek poprzeczny (C1) na słupku (A).

Zamontuj części boczne i słupek poprzeczny (C1 i C2) oraz rury ze stali szlachetnej (E, F, G) zgodnie ze schematem. Sprawdzaj przy tym regularnie poziom, czy wszystko jest ustawione w pionie i pod kątem prostym.



Porada:

aby nic nie zsuwało się do tyłu, skorzystaj ze ścisków

Krok 10: Mocowanie nasadek rurowych

Na koniec można zamocować nasadki rurowe na stojakach.



Krok 11: Talerze na sztangę – zaczynamy pompować!



Milej pracy!

**ZRÓB
TO
SAM!**