PUNTA Robert Malinowski
Piaskowa 6
82-300 Elbląg
NIP: 5782803312 REGON: 280324139



CMT KOMPLET DO RAM OKIENNYCH

Dostępny do 24h
Producent : CMT
Data wygenerowania: 2026-11-19

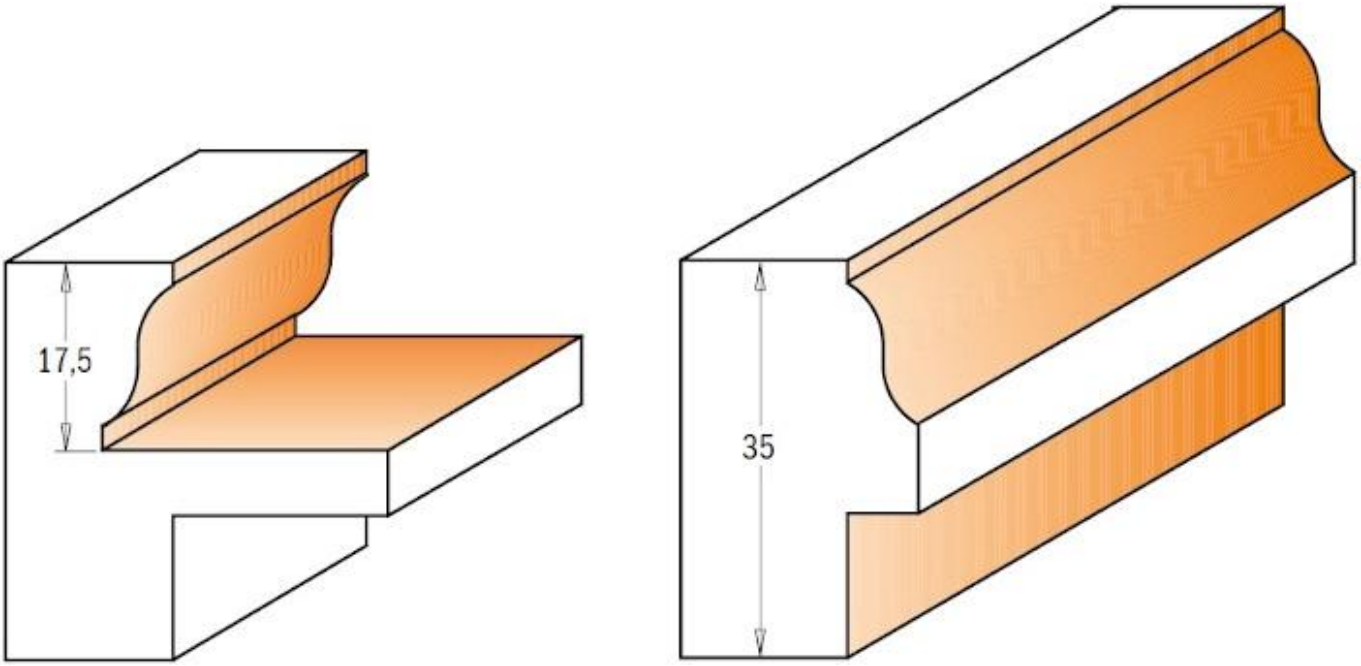
Opis

Zestaw ten został stworzony do produkcji pięknych i funkcjonalnych skrzydeł okiennych. Można go również wykorzystać do produkcji drzwi.

Tak jak wszystkie narzędzia CMT, zestaw ten jest pokryty pomarańczową powłoką ochronną.

Ostrza wykonane z węglika spiekanego zapewniają dłuższą żywotność narzędzia.

Łożyska wymienne znajdują się w dziale "Akcesoria do frezów" - kliknij.



Wykonanie skrzydła okiennego

Z zestawem CMT to proste!

Aby wykonać skrzydło okienne potrzebujemy:

Zestaw CMT 855.801.11,

Ramiak o grubości 35 mm,

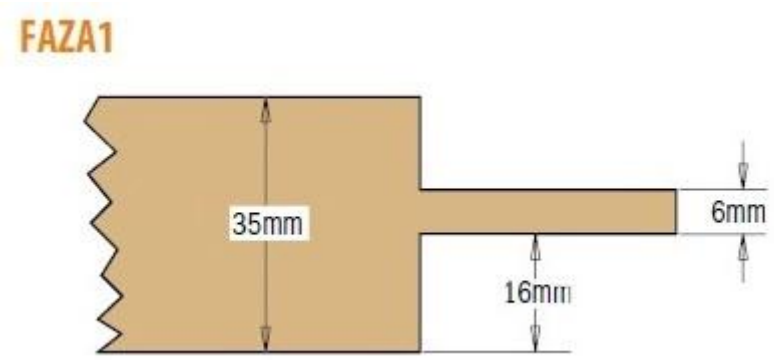
Listwa o grubości 35 mm,

Drewno odpadowe

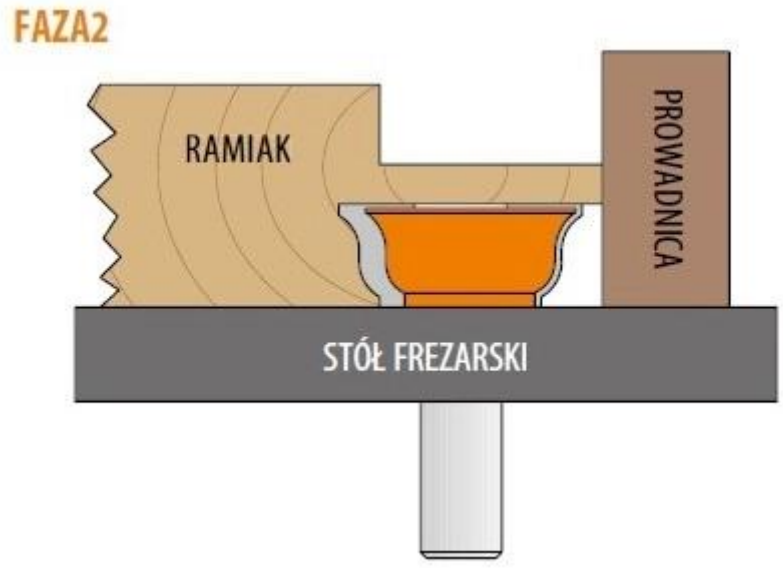
Nasz zestaw został zaprojektowany specjalnie do wykonywania skrzydeł okiennych o grubości 35 mm jak i 28 mm.

Materiały grubsze niż 35 mm nie nadają się do pracy z zestawem.

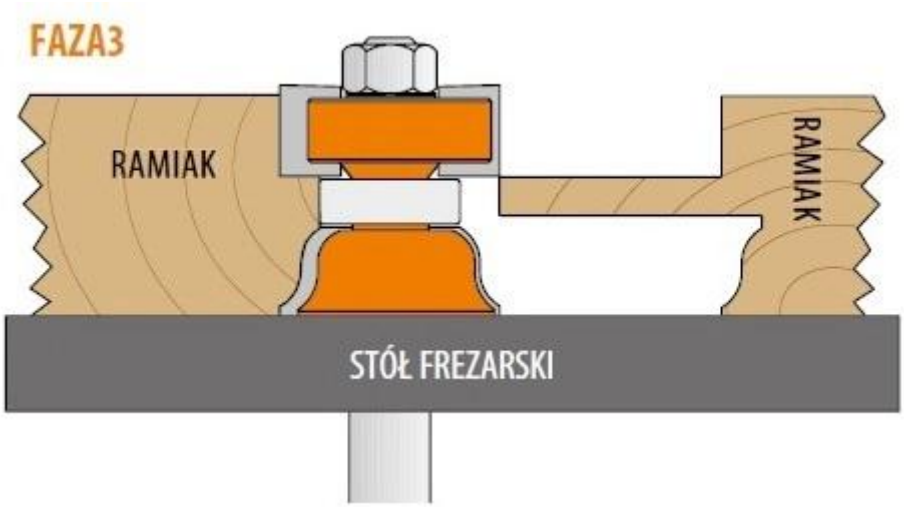
Miej na uwadze, aby wykonując pomiary i określając głębokość cięcia pamiętać o grubości obrabianego materiału. Przed pracą we właściwym materiale zalecamy przeprowadzenie prób na drewnie odpadowym.



FAZA1: Pomiary i przygotowanie czopów.
Idealna grubość ramiaków dla naszego zestawu to 35 mm. Pożądana szerokość ramiaka określa także długość na jaką należy wykonać czopy, podczas gdy jego długość odpowiada wysokości skrzydła okiennego. Podczas cięcia listew po długości pamiętaj aby dodać długość dwóch czopów do całkowitej długości listwy. Długość czopów powinna wynosić co najmniej połowę szerokości ramiaka. Wytnij przy użyciu piły stołowej 16 mm fragment obrabianego materiału- jak pokazano na rysunku 1 (szerokość wpustu to 6 mm). Podane wymiary muszą zostać zachowane gdyż są dostosowane specjalnie do naszego zestawu. Następnie obróć obrabiany element i powtórz poprzednią czynność. W tym konkretnym przykładzie wycięty fragment materiału będzie miał 13 mm, ale oczywiście zależy to od grubości drewna.

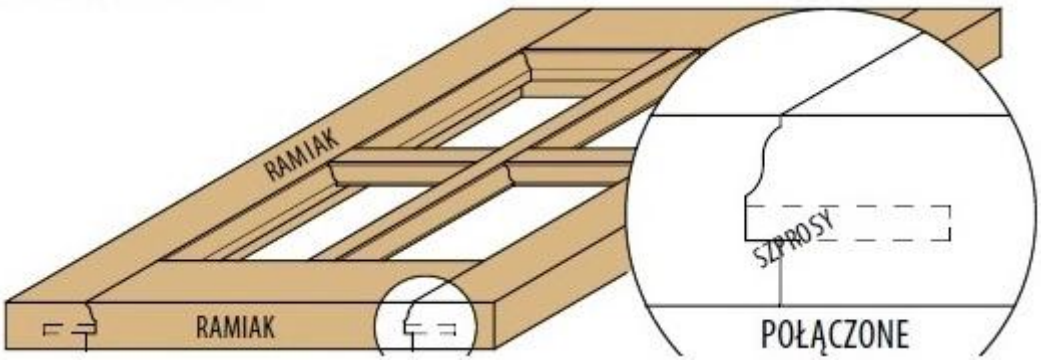


FAZA 2: Wykonywanie profili na listwach, skrzydłach i szprosach.
Aby wykonać profil, umieść listwę przodem do stołu frezarskiego jak pokazano na rysunku 2. Ustaw prowadnicę stołu frezarskiego tak by była głębiej o 6,35 mm niż czop. By wyfrezować skrzydło okienne i szprosy (belki poprzeczne), umieść obrabiany materiał przodem do stołu frezarskiego i frezuj nie zmieniając wysokości



FAZA 3: Wykonanie profili na wewnętrznych krawędziach skrzydła okiennego.

Aby wyfrezować wszystkie wewnętrzne krawędzie skrzydeł okiennych, umieść wyfrezowany profil płaszczyzną czołową na stole frezarskim i ustaw skrzydło okienne tak by jego dolna krawędź dotykała górnej części czopa- co przedstawiono na rysunku 3. Listwę leżącą płaszczyzną czołową do spodu obróć tak aby wewnętrzna krawędź prowadnicy dotykała jej profilu. Wyfrezuj wewnętrzne krawędzie: ramiaków, płaszczyzny czołowej skrzydeł okiennych i szprosów. Wpusty pod czopy wykonasz używając piły stołowej (głębokość 16 mm od czoła ramiaka).



Legenda

d [mm] - średnica wewnętrzna

l [mm] - wysokość robocza

L [mm] - długość całkowita

D [mm] - średnica

S [mm] - średnica trzpienia

D [mm]	I [mm]	d [mm]	L [mm]	S [mm]	Symbol łożyska	Symbol	Dostępność	Cena netto Cena brutto
38	35	25	84	12	791.012.00	955.801.11	do 24h	615,47 zł 757,03 zł
38	35	25	84	12,7	791.012.00	855.801.11	do 14 dni	615,47 zł 757,03 zł