

CMT ORANGE TOOLS™

PUNTA. narzędzia

CMT650

Worktop Jig
Sistema de junta para encimeras de cocina
Système de jonction pour les plans de cuisine
Sistema di giunzione per piani da cucina
Verbindungssystem für Küchenarbeitsflächen
Szablon do łączenia blatów

Instruction Manual	EN	p.	2
Manual de instrucciones	ES	p.	16
Manuel d'utilisation	FR	p.	30
Manuale di istruzioni	IT	p.	44
Gebrauchsanweisungen	DE	S.	58
Instrukcja Obsługi	PL	s.	72

Spis treści

Spis treści	72
Zawartość zestawu	73
Dodatkowo potrzebujesz	74
Podstawowe zasady bezpieczeństwa	75-76
Ustawienie przyrządu do łączenia blatu	77
Podstawowe wskazówki używania zestawu CMT650	78
Wycinanie połączeń 90-stopniowych	79-80-81
Wycinanie połączeń kwadratowych	82
Wycinanie połączeń 45-stopniowych	82-83
Wycinanie nisz mocowania blatu	83
Montaż blatu	84
Inne zastosowania dla zestawu do łączenia blatów CMT650	84-85

PUNTA. narzędzia

UWAGA!!!

Zaleca się stosowanie ochraniaczy, odpowiadających symbolom z okładki instrukcji podczas korzystania z tego zestawu.

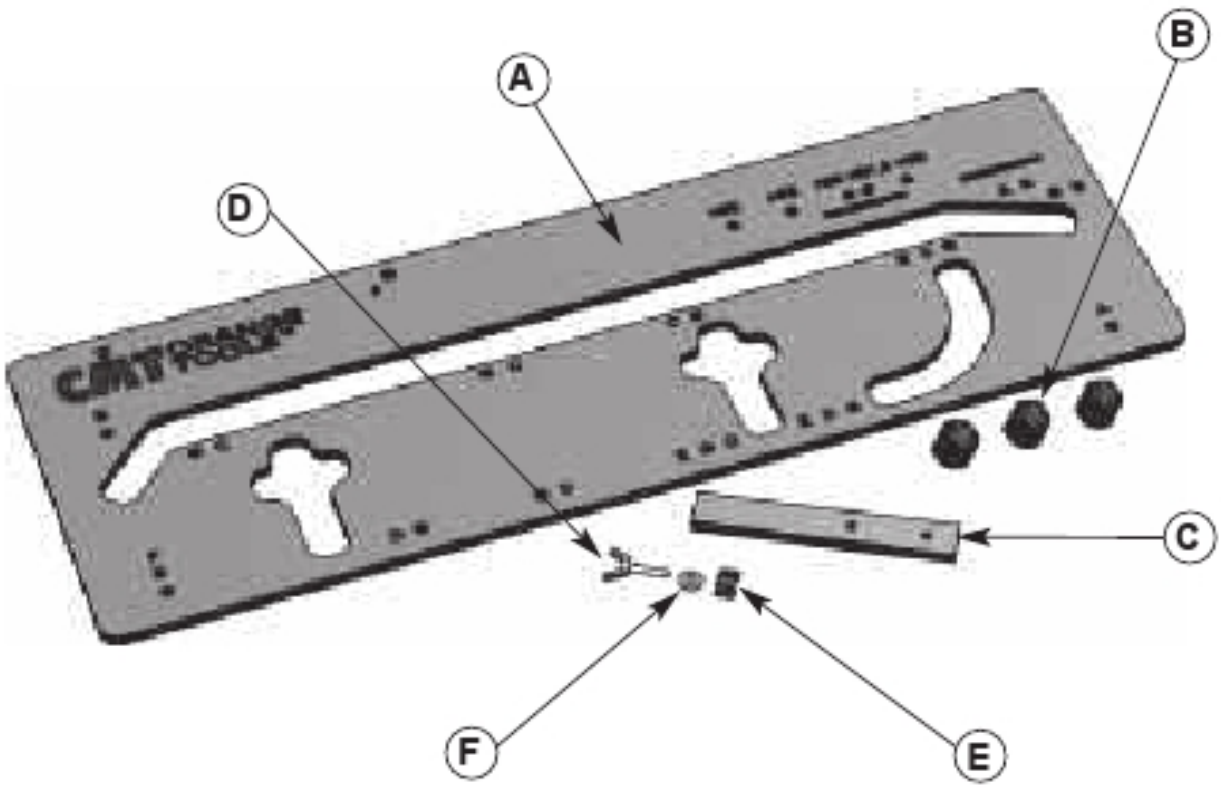
Symbole bezpieczeństwa





Nazwa:	CMT650 Worktop Jig	
Nr. 1	A	szablon z materiału fenolicznego
Nr. 3	B	tuleje mocujące
Nr. 1	C	kołek oporowy nastawny
Nr. 1	D	Pokrętło M8
Nr. 1	E	Śruba M8
Nr. 1	F	Podkładki M8
Nr. 1		Instrukcja obsługi

PUNTA. narzędzia



A	Frezarka z tulejką 12mm lub 12,7 mm
B	Prowadnica 30mm (artykuł 899.007.00)
C	Klucz i śruby blokujące tuleje
D	dwa zaciski
E	frez prosty ø 12mm x50mm (lub 40mm dla cieńszych blatów)
F	ochraniacz na uszy, rękawice ochronne, okulary ochronne



Procedury dotyczące pracy / Bezpieczeństwo

Poniższe sugestie pomogą ustalić odpowiednie procedury podczas pracy, zapewnić bezpieczeństwo tobie i twoim pracownikom, oraz utrzymać narzędzia i maszyny w dobrym stanie.



UWAGA!
Trzymaj narzędzia i maszyny poza zasięgiem małych dzieci.

Zasady bezpieczeństwa

1. Upewnij się, że potrafisz posługiwać się frezarką, zanim zaczniesz używać szablonu
2. Zawsze trzymaj się wskazówek dotyczących użytkowania i zasad bezpieczeństwa frezarki
3. Jeśli nigdy wcześniej nie korzystałeś z zestawu do łączenia blatów, wykonaj próbne cięcia na kawałku blatu by zdobyć doświadczenie w kolejności cięcia, jego charakterystyki, oraz jednoczesnej pracy frezarki, szablonu i materiału
4. Zawsze zakładaj okulary ochronne oraz nauszniki ochronne, gdy frezujesz
5. Zawsze, gdy to tylko możliwe zakładaj maskę przeciwpyłową i używaj odciągu pyłu
6. Unikaj luźnego ubioru, długie włosy zepnij z tyłu
7. Przed pracą usuń z szablonu i blatu wszystkie klucze oraz nakrętki
8. Przed podniesieniem frezarki z powierzchni blatu, zawsze wyłączaj frezarkę i poczekaj aż się zatrzyma
9. Zawsze unieruchamiaj blat, by uniemożliwić poruszenie się jego powierzchni podczas pracy
10. Jeśli to tylko możliwe, wytnij najpierw łączenia, zanim zaczniesz przykrawać blat na odpowiednią długość

PUNTA. narzędzia

Frezy i tuleje



Ścierna natura płyty wiórowej i laminatu szybko doprowadzi do stępienia frezów podczas pracy, nawet tych z wolframowymi ostrzami. Z tego powodu żaden frez nie wytrzyma dłużej, niż pracę przy trzech blatach, po czym, stopniowo nastąpi szarpanie materiału. Upewnij się, że frezy są czyste i naostrzone między frezowaniem poszczególnych blatów.



PUNTA. narzędzia

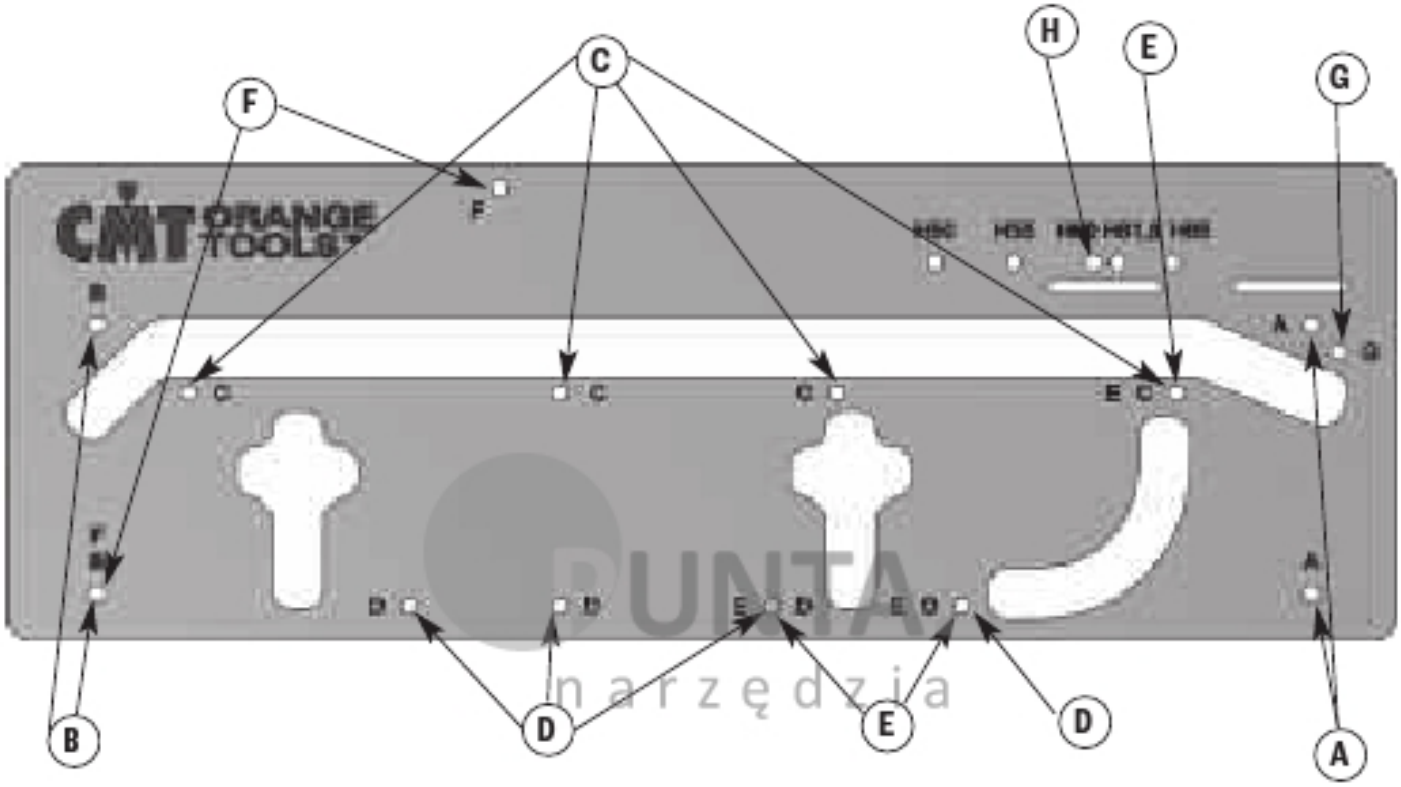
Upewnij się, że frez jest poprawnie zamocowany w tulei frezarki
(spójrz na instrukcję producenta frezarki)



Zawsze sprawdź czy tuleja prowadząca jest wyśrodkowana w stosunku do frezarki, najlepiej wykorzystując odpowiednie do tego narzędzia.

Konfiguracja szablonu do łączenia blatów

Do precyzyjnego ustawienia blatu, zestaw CMT650 jest zaopatrzony w trzy tuleje mocujące, które umieszcza się odpowiednie otwory szablonu.
Każda z tych tulei jest zaopatrzona w pierścienie, które bezpiecznie utrzymują je w otworach.
Jeśli tuleja ciężko wchodzi w otwór, należy zastosować kroplę oleju lub niewielką ilość smaru na pierścień. Upewnij się, że tuleje zostały umieszczone odpowiednio głęboko w otworach dolnej części szablonu.

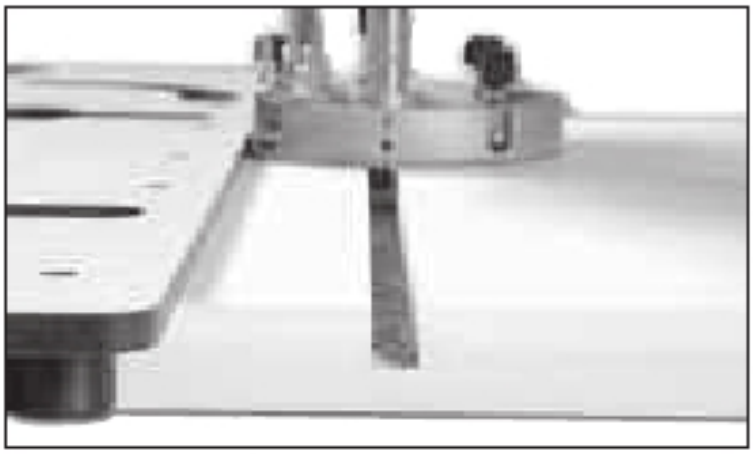


Literami oznaczono otwory pod tuleje blokujące dla każdej określonej operacji

A. 2 otwory - zewnętrzna część połączenia 45°
B. 2 otwory - zewnętrzna część połączenia 90°
C. 4 otwory - wewnętrzna część połączeń 90° i 45°
D. 4 otwory - otwory pod zaciski
E. 3 otwory - wykończenie rogów z promieniem (R=8,2)
F. 2 otwory - wykończenie rogów pod kątem 45°
G. 1 otwór - wewnętrzna część połączenia 45°
H. 1 otwór - wewnętrzna część połączenia 90°
(tylko dla blatów 500, 550, 600, 616, 650 mm)

Zapamiętaj: Zestaw do łączenia blatów firmy CMT wymaga tulei prowadzącej 30mm, oraz freza prostego 12 mm, zamocowanego we frezarce. Zapewni to bezpieczny 9mm margines między szablonem a frezem.

Zawsze upewnij się, że frezujesz z odpowiedniej strony blatu (zaokrągloną krawędzią do dołu). Kierunek obrotu frezu podczas cięcia (zgodnie z ruchem wskazówek zegara), spowoduje czyste ciecie z lewej strony frezowanego otworu, natomiast może pozostawić rozerwania materiału z prawej strony. Dlatego, by uniknąć braku wymiaru po przeszlifowaniu elementu, z prawej strony powinien być fragment blatu o większym wymiarze niż żądany.

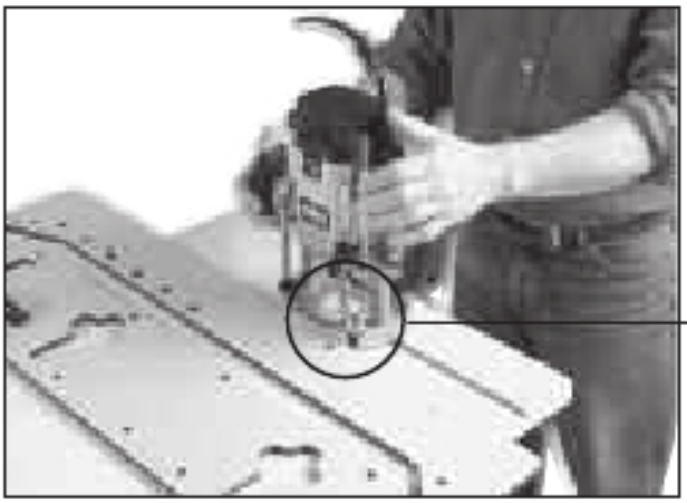


Gdy przycinasz blat na przykład na długość, użyj szablonu i piłą odetnij fragment z około 3 mm nadwyżka materiału w stosunku do żądanej długości, a następnie wykończ ciętą krawędź używając frezarki i szablonu. Zapewni to równą, prostą krawędź, wyrównaną do kołków oporowych.

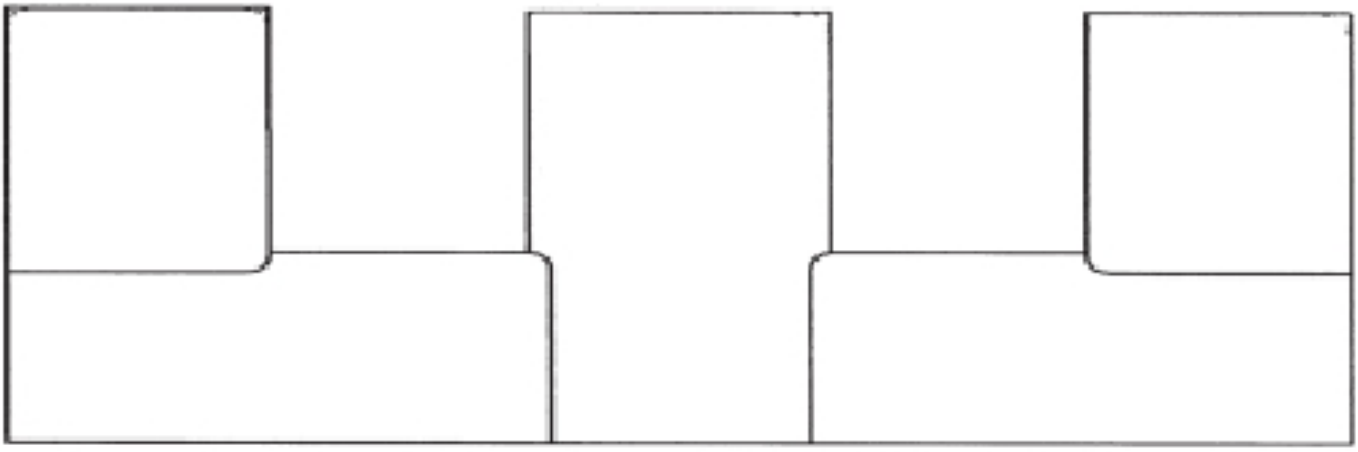
PUNTA narzędzia

Pamiętaj, zawsze frezuj wewnątrz szablonu, nigdy na jego zewnętrznej krawędzi! Zawsze umieść nieco materiału pod mocowanie zacisków, by uniknąć uszkodzenia laminatu.

Pamiętaj, by zawsze pracować na dłuższym blacie niż wymagany. Zapewni to wykonanie nowych połączeń w przypadku, gdy coś pójdzie nie tak za pierwszym razem.



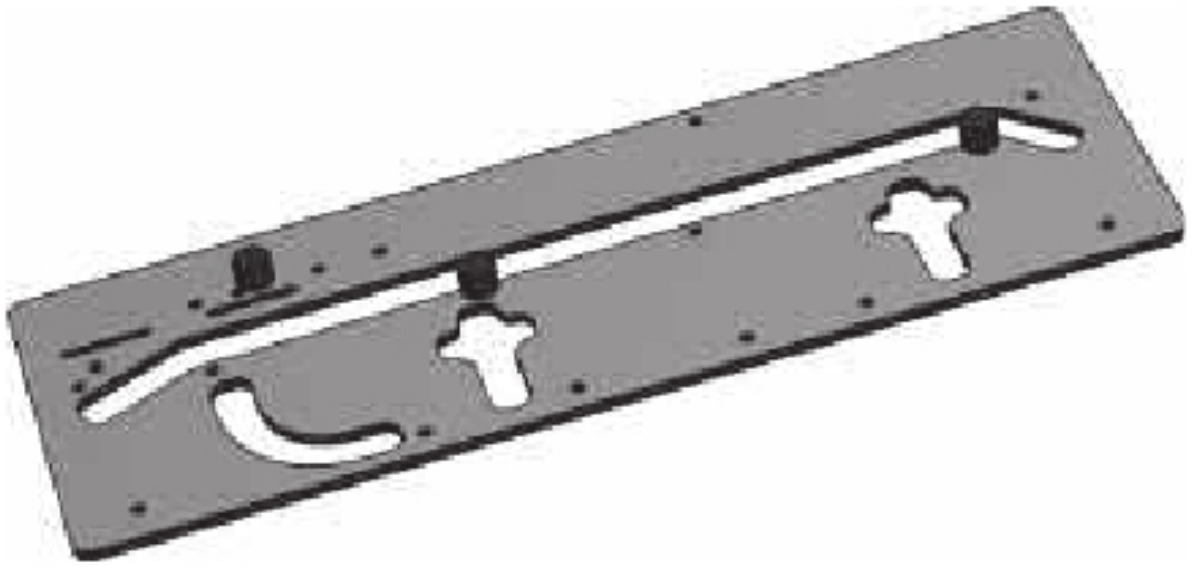




Pamiętaj!

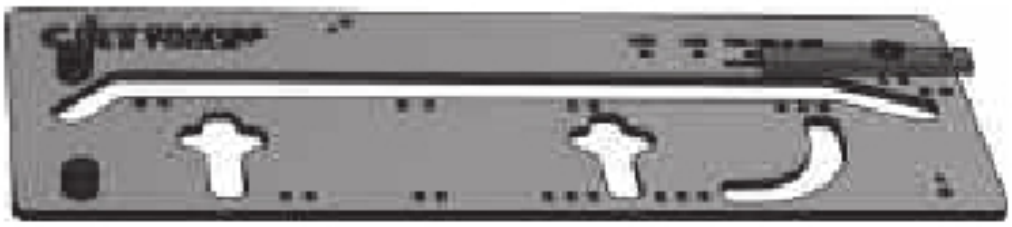
Podczas wycinania 90-stopniowego połączenia mając po prawej stronie koniec blatu, ustaw blat laminowaną, ozdobną częścią do góry. W celu spasowania męskich połączeń odwróć blat.
Podczas wycinania 90-stopniowego połączenia mając po lewej koniec blatu, ustaw blat laminowaną stroną do dołu. Podczas spasowania męskich połączeń odwróć blat laminowaną stroną do góry.
Pierwszym krokiem jest dostosowanie szablonu do szerokości blatu. Jeśli blat ma standardową 600 mm szerokość otworów pod tuleje oznaczone literą H. Jeśli blat jest szerszy, lub węższy, należy użyć ruchomej blokady szerokości.

PUNTA. narzędzia



Kołek oporowy nastawny

By ustawić kołek oporowy, umocuj go do spodu szablonu przy pomocy śruby zaciskowej, zabezpiecz przy pomocy pokrętła i podkładki w odpowiednim otworze. Umieść dwie tuleje mocujące w otworach B, dociśnij je mocno do przodu blatu i upewnij się, że szablon ustawiony jest do niego prostopadle. Dopasuj kołek oporowy nastawny do tylnej krawędzi i unieruchom blat przy pomocy zacisków.



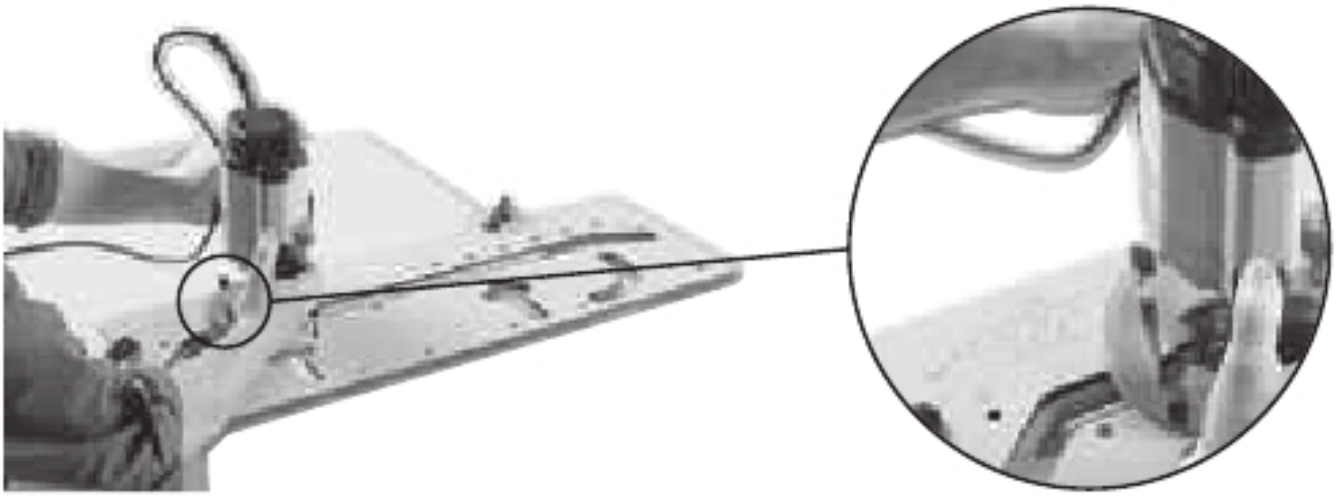
Wycinanie damskich połączeń:

Umieść blokady w otworach C szablonu (zobacz na stronie 77). Jedna z blokad powinna znajdować się z tyłu blatu, dwie wzdłuż jego frontowej części. Frontowe blokady umieść w dwóch z czterech otworów – odległość między nimi określi szerokość blatu. Zanim zaciśniesz szablon do blatu, upewnij się, że wszystkie tuleje mocno blokują krawędzie blatu. Upewnij się, czy zaciski nie znajdują się na drodze frezarki.

PUNTA narzędzia

Cięcie:

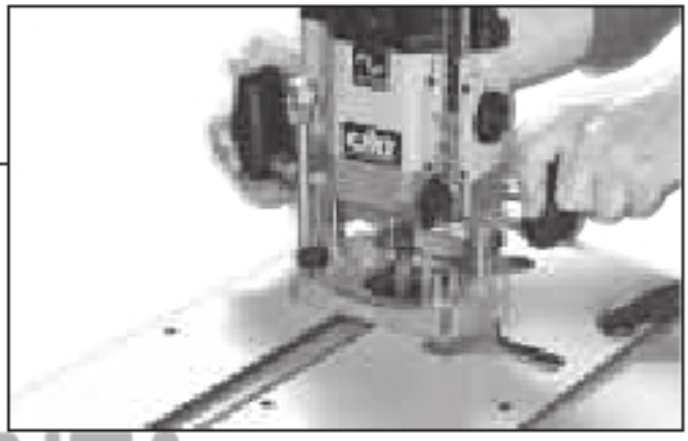
Tnij wykonując serie płytkich przejść. Im mniejszy wysiłek włożysz w poruszanie frezarki, tym łatwiej będzie ją kontrolować, a jakość cięcia będzie większa. Utrzymaj stałą prędkość posuwu frezarki i upewnij się, że frez zagłębia się w materiał na tę samą głębokość. Zawsze pracuj od lewej do prawej, utrzymując prowadnicę wewnątrz otworu szablonu. By wykończyć krawędź dociśnij frezarkę nieco mocniej i wykonaj ostatnie przejście na pełną głębokość ostrza freza.



Wycinanie męskiego połączenia:

Najpierw obróć blat i sprawdź czy jest odpowiednią stroną ku górze. Podczas wycinania gniazd, ustaw kołek oporowy nastawny, lub tuleję mocujące w pozycji H, dwie pozostałe tuleje umieść w otworach B. Ustaw szablon wszerz blatu i zablokuj go zaciskami. Upewnij się, że szablon ustawiony jest prostopadle do frontowej krawędzi blatu, oraz że tuleje blokują blat na jego końcach. Przymocuj odcinany element do szablonu za pomocą zacisków lub unieruchom go w inny sposób, by uniknąć uszkodzenia laminatu podczas ostatniego przejścia frezarki. Wytnij męskie połączenie w taki sam sposób, jak wykonywałeś jego damską wersję.

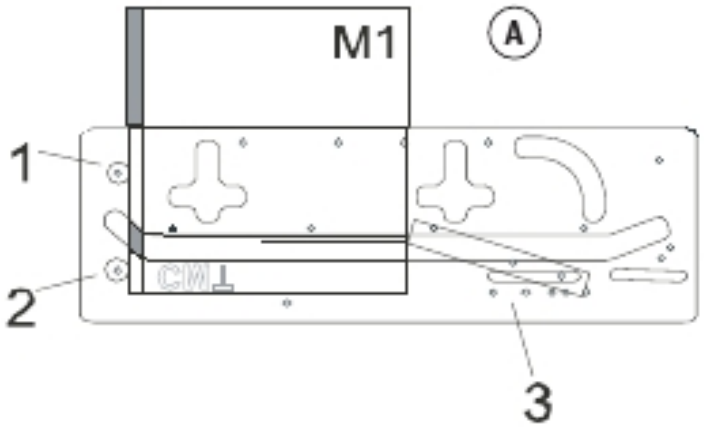


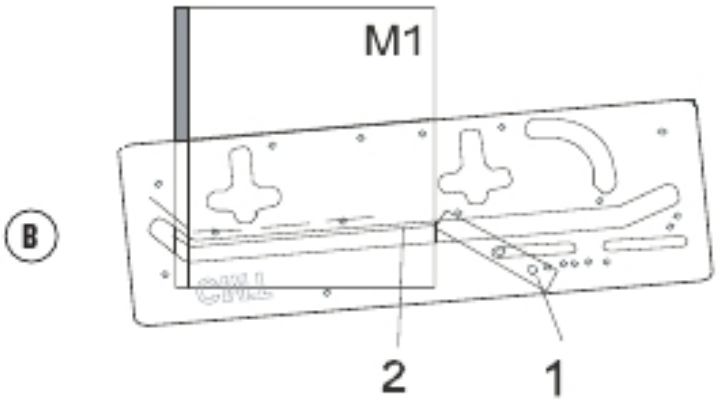


PUNTA narzędzia

Wyrównywanie prostokątnych ścian blatu:

Dopuszczalna niedokładność podczas stosowania szablonu do łączenia blatów wynosi do około 3 stopnie w jedną ze stron. Jednak połączenia nigdy nie będą miały dokładnych 90 stopni. Kąt zawsze będzie niwelowany w damskiej części łączenia.
Gdy jest to tylko możliwe, ustaw blat w taki sposób, by męska część łączenia była ponad damską. Jeśli nie masz wystarczająco miejsca by to zrobić, użyj kątomierza, lub innego miernika, by odczytać kąt i odwzorować ustawienie na blacie. Zapamiętaj nad którym końcem pracujesz i w razie potrzeby odwróć go laminowaną stroną do góry lub do dołu. Zdejmij poziom z damskiej krawędzi i zaznacz go na spodzie męskiej części. Będzie to linia cięcia, wyrównująca kąt łączenia. Narysuj równoległą do niej linię, w odległości 9 mm (margines dla prowadnicy frezarki).
Spójrz na diagram A: umieść dwie tuleje mocujące w otworach B szablonu, umieść blat frontową częścią od strony tulei i dociśnij go kołkiem oporowym nastawnym w taki sposób, by szablon ustawiony był prostopadle do krawędzi blatu. Sprawdź czy blat jest odpowiednio dociśnięty tulejami mocującymi od jego frontowej części, jeśli tak, umocuj blat do szablonu zaciskiem. Narysuj linię równoległą do krawędzi szablonu w odległości minimum 9 mm od krawędzi blatu. Wypoziomuj krawędź kołka oporowego nastawnego do prostopadłej krawędzi blatu i zaciśnij go śrubą.
Spójrz na diagram B: poluzuj i usuń dwie tuleje mocujące. Przesuń szablon na narysowaną linię, w taki sposób, by była równoległa do krawędzi linii cięcia wewnątrz szablonu ale nie mniej niż 9mm od niej, zamocuj zaciskami. Wykonaj cięcie wzdłuż narysowanej linii aż do krawędzi blatu wewnątrz otworu szablonu.





Wycinanie 45-stopniowych połączeń

Aby wyciąć 45-stopniowy róg połączenia, użyj 22,5mm zakrzywionego fragmentu otworu ustawionego pod kątem względem reszty szablonu CMT650.

Zarówno jak w 90-stopniowych połączeniach, tak i te 45-stopniowe muszą być wycięte z odpowiedniej strony, w zależności czy będą to łączenia z prawej, czy lewej strony, krawędź męska czy damska.

Pierwszym krokiem podczas wykonywania połączeń 45-stopniowych jest ustawienie i wycięcie kąta 45 stopni na końcu blatu (najlepiej pozostaw nieco więcej blatu niż wymagany rozmiar, by w razie potrzeby móc wykonać ponowne cięcie). Podczas przycinania blatu na długość, użyj piły by odciąć nadwyżkę z 3mm marginesem na wykończenie krawędzi. Następnie wyrównaj krawędź do żądanych rozmiarów przy pomocy freza i krawędzi szablonu. Zapewni to odpowiedni kąt i krawędź blatu.

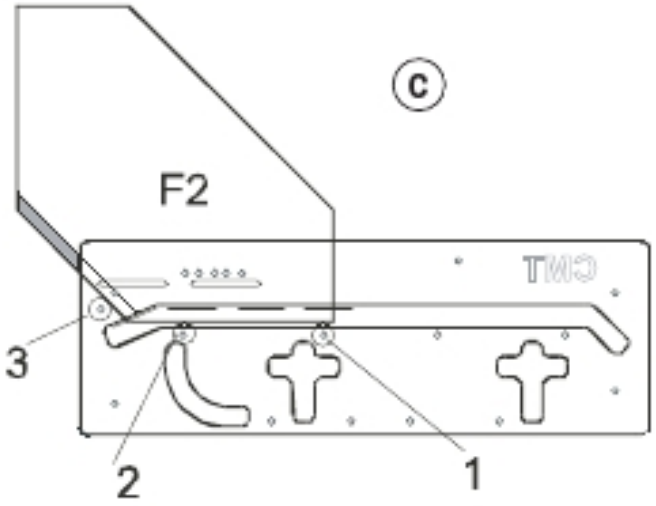
Wycinanie damskiej krawędzi (spójrz na schemat C):

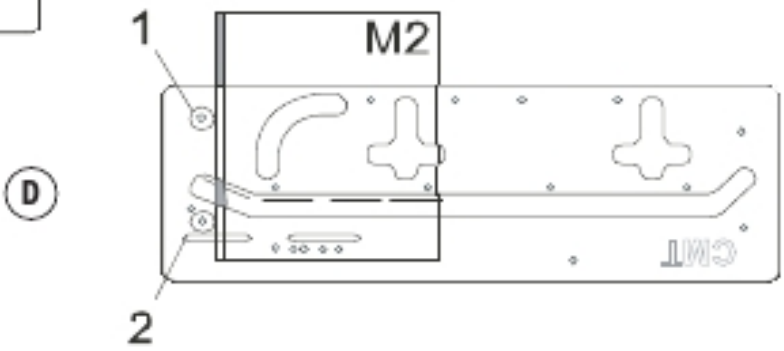
Umieść dwie tuleje mocujące w otworach C i jedną w otworze G. Ustaw szablon na blacie, dosuń frontem blat do tulei w otworze G i wyciętą pod kątem krawędzią do tulei C. Wykonaj cięcie przy pomocy frezarki wykonując te same procedury, jak w przypadku wycinania 90-stopniowych połączeń.

Wycinanie męskiej krawędzi (spójrz na schemat D):

Umieść blokady w otworach A, dociśnij do nich front blatu i mocno zaciśnij do niego szablon. Wykonaj frezarką cięcie postępując identycznie, jak w przypadku wycinania połączeń 90 stopni.

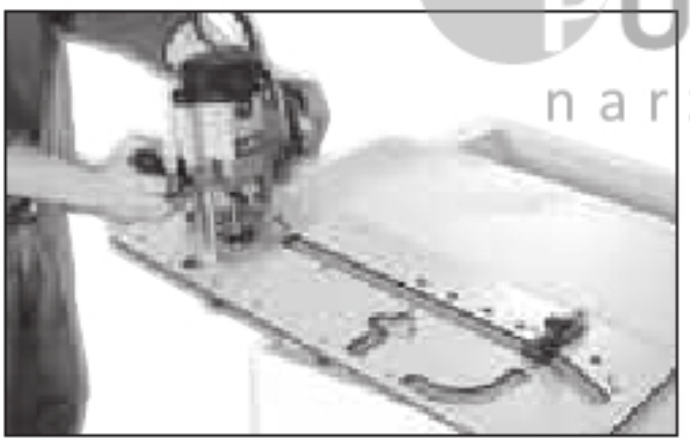
PUNTA narzędzia

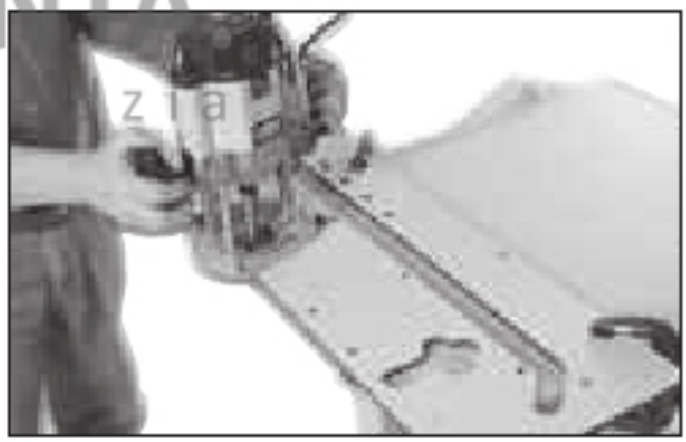




Wycinanie nisz na śruby mocujące

PUNTA narzędzia





By wyciąć nisze na śruby, umieść tuleje mocujące w otworach D szablonu. Otwór w szablonie w kształcie nisz powinien być nie dalej niż 100 mm od frontowej krawędzi blatu. Odległość między niszami może pozostać taka sama jak w szablonie, jak również może być dostosowana do szerokości blatu. Pamiętaj by na obu elementach łączenia nisze na śruby wykonane były w tych samych odstępac od krawędzi blatu i od siebie nawzajem.

Zaciśnij zaciski po przeciwnej stronie szablonu, by nie przeszkadzały w wycinaniu nisz. Wytnij nisze na taką głębokość, by śruba łącząca, była mniej więcej w połowie grubości blatu. Użyj 30mm prowadnicy i 12mm freza, wykonując serie płytkich wejść w materiał i usuwając wiór.

Gdy jest to koniecznie, podczas montażu blatu użyj lameli (o rozmiarze 20), by wypoziomować elementy blatu i uniknąć ich poruszania się względem siebie. Otwory pod lamele można wykonać przy pomocy frezarki lub lamelownicy. Nie należy umieszczać mniej niż 4 lameli na 600mm odcinku blatu.

By wykonać otwory pod lamele, skorzystaj frezika piłkowego o 4mm grubości i 47,6mm średnicy (numer 822.340.11), oraz 22mm łożyska, by otrzymać 12,8mm niszę (lamele o rozmiarze 20 mają około 24mm szerokości).

Oto kody zestawów, składających się z ostrza piłkowego i trzpienia z łożyskiem:
- dla trzpienia S=1/2" – 822.340.11B
- dla trzpienia S=1/4" – 822,340.11A
- dla trzpienia S=8 – 922.340.11A
- dla trzpienia S=12 – 922.340.11B

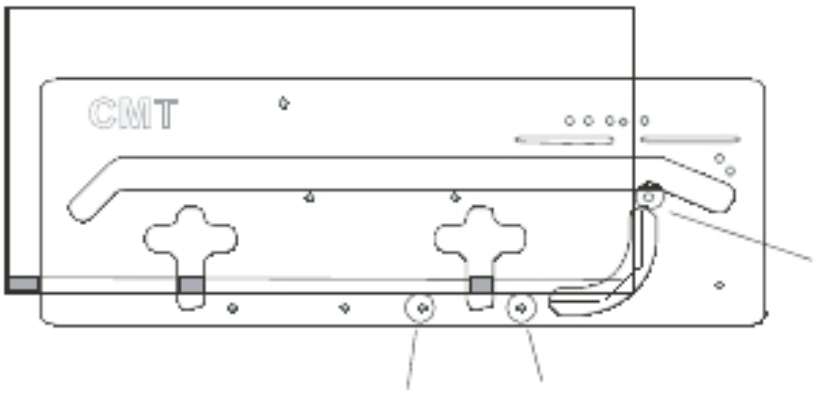
Oba końce połączeń muszą być zabezpieczone podczas montażu by uniknąć możliwość ingerencji wody do wewnątrz połączenia. Można to uzyskać poprzez zastosowanie wodoodpornego kleju, albo lepi poprzez malowanie blatu wodoodporną farbą/klejem. Te ostatnie można dobrać w kolorach laminatu. Podczas pracy nad blatami z tańszych płyt wiórowych może okazać się, że krawędzie zostaną poszarpa Należy to koniecznie wyrównać papierem ściernym przed montażem. Postaraj się nie dotykać krawędzi laminatu podczas wyrównywania.

PUNTA. narzędzia

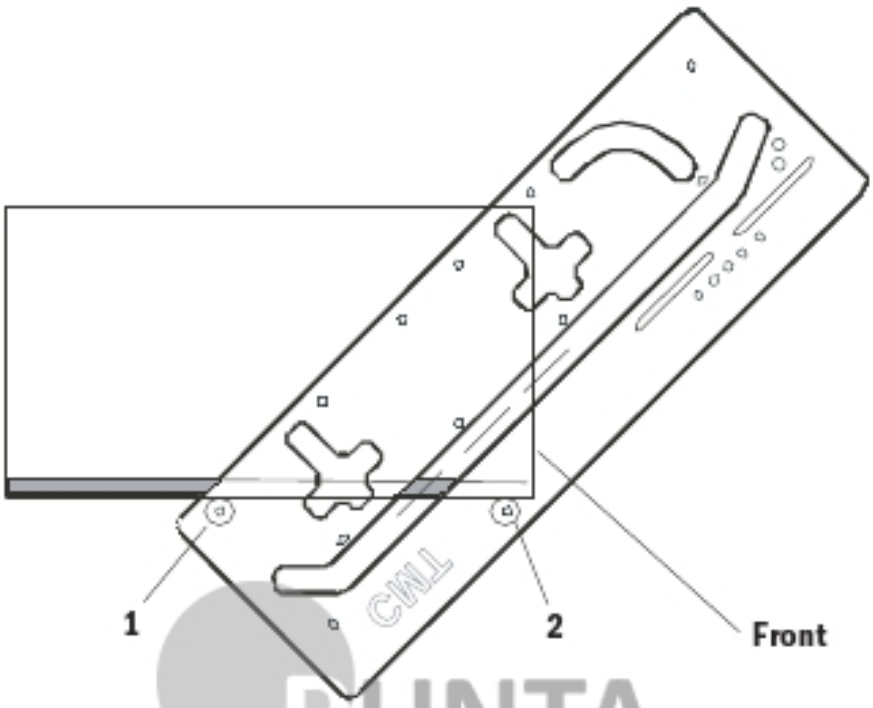
Inne zastosowania zestawu CMT650...

Inne zastosowania zestawu CMT650...

By wykonać zaokrąglone rogi blatu, umieść trzy tuleje mocujące w otworach E i zrób cięcie przy pomocy frezarki, wykonując serie płytkich przejść, jak opisano wcześniej.



By wykonać cięcie 45-stopniowe narożnika, umieść dwie tuleje mocujące w otworach F i zrób cięcie przy pomocy frezarki, wykonując serie płytkich przejść, jak opisano wcześniej.



PUNTA. narzędzia

PUNTA.
narzędzia

CMT ORANGE TOOLS™

© 2007 C.M.T UTENSILI S.P.A.

03.60.0218

This document has been sent for your personal use only. All usage and reproduction is forbidden without written permission from C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Este documento ha sido realizado solo para uso personal. Se prohíbe todo tipo de uso o reproducción sin la autorización escrita de C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Document envoyé seulement pour usage personnel. Toute utilisation ou reproduction est interdite sans l'autorisation écrite de C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Questo documento è stato inviato solo per uso personale. Qualsiasi uso o riproduzione è proibito senza il permesso scritto di C.M.T. UTENSILI S.P.A.

Dieses Dokument dient nur dem persönlichen Gebrauch. Jegliche Nutzung oder Vervielfältigung ist ohneschriftliche Erlaubnis der Firma C.M.T. UTENSILI S.P.A. untersagt.

Printed in Italy

Impreso in Italia

Imprimé en Italie

Stampato in Italia

Gedruckt in Italien