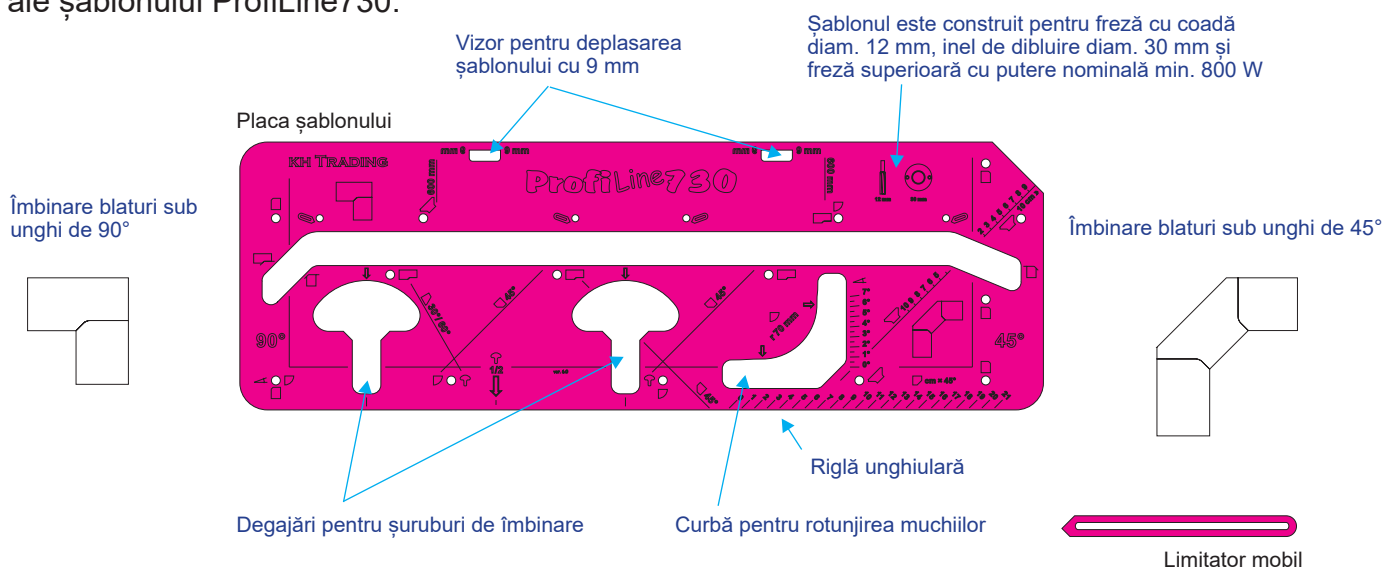


Descriere produs

Introducere

Șablonul este destinat pentru o îmbinare eficientă a blaturilor postforming de bucătărie. Construcția acestuia din material plastic transparent, descrierea clară a elementelor individuale cu gravare directă în șablon, limitatoarele asociate ce previn eroarea și liniile de control integrate asigură cea mai înaltă productivitate a muncii.

Manualul acesta vă va familiariza cu procedura de fabricare a îmbinării și vă va descoperi alte posibilități ale șablonului ProfiLine730.



TIP – nu folosiți agenți pe bază de alcool pentru curățarea blatului

TIP – șablonul este cu două fețe – atașați-l la material întotdeauna astfel ca lama utilajului să înainteze de fiecare dată în muchia postforming – se va preveni astfel așchiera acestuia.

TIP – efectuați frezarea grosimii blatului îmbinta în mai multe treceri. Se poate lucra într-o singură trecere cu viteză de realizare a îmbinării aproape identică, dar riscul de inexactitate cu mult mai mare.

În cazul frezei superioare folosiți limitator de adâncime tip revolver și la o trecere frezați cca 10 mm.

TIP – noua generație a bolțurilor limitatoare permite strângerea acestora în orificiul corespunzător al șablonului – prin desfacerea inelului de cauciuc. Aceasta se realizează prin strângerea capului limitatorului cu ajutorul unei chei imbus.

TIP – produsul trebuie depozitat în poziție culcată pe o suprafață dreaptă – *agățat de unul dintre orificii – în special deasupra unei surse de căldură – poate provoca deformări permanente ale produsului și inexactități ulterioare*

Simboluri folosite

Listă

	ListăLimitator piesă M		Limitator piesă F 45°		Limitator rotunjire muchie
	Curbă frezare piesă M		Limitator piesă M 45°		Orificiu limitator mobil
	Limitator piesă F		Limitator element de îmbinare		cm × 45° Teșire muchie sub unghi 45°
	Curbă frezare piesă F		Mijloc element de îmbinare		30°/60° Teșire muchie sub unghi de 30°/60°
	Bolț limitator		9 mm Vizor		

Îmbinări freză 90°

F

M

Punct nr. 1

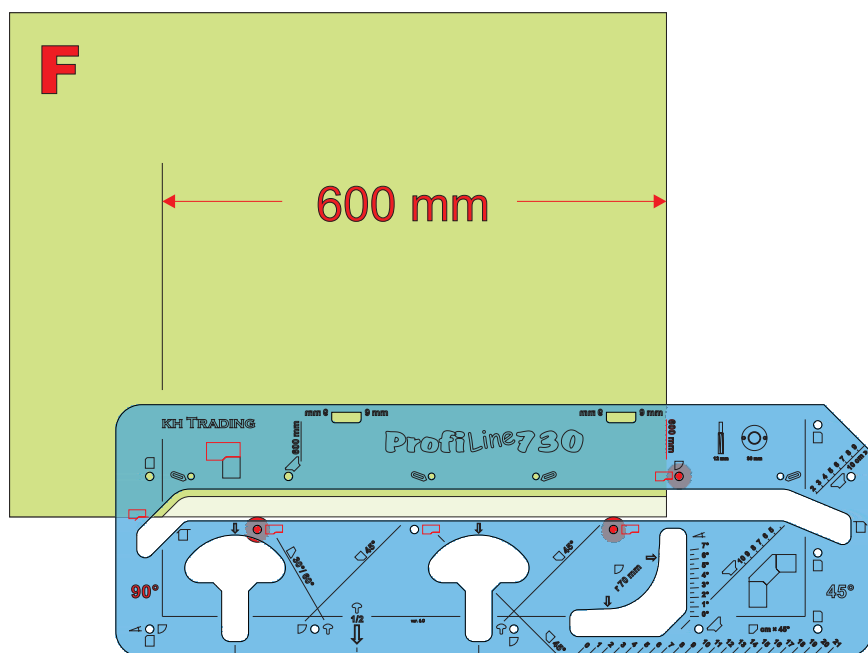


Fig. nr. 2

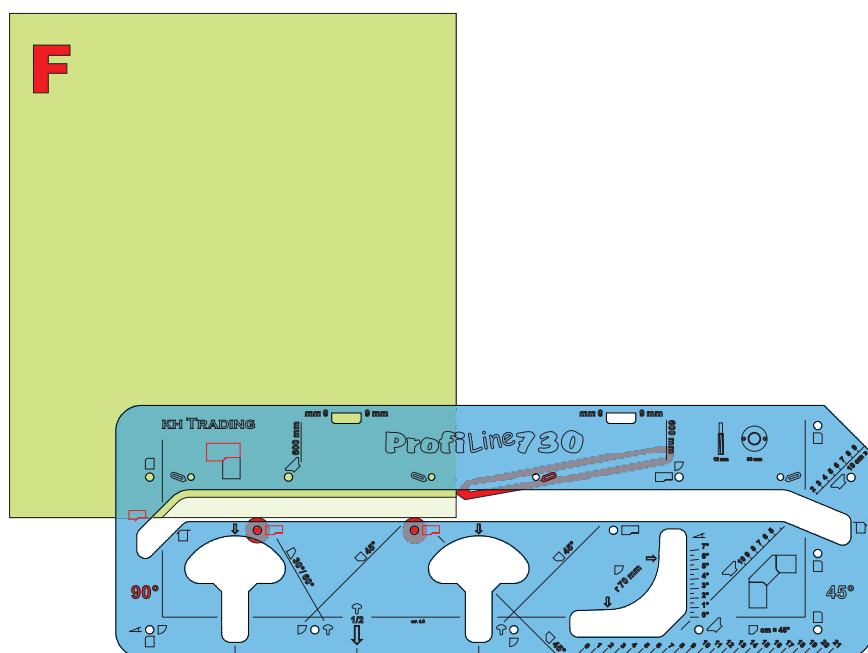


Fig. nr. 3

La început se va realiza tăierea muchiei postforming blat **F**

Adâncimea de tăiere se definește cu ajutorul limitatoarelor . În cazul în care permite lărgimea blatului, folosiți orificiile extreme.

Lungimea de frezare este dată de limitatorul lateral, pentru blaturi de 600 mm. În cazul altor dimensiuni se va proceda conform *fig. 3*.

Șablonul trebuie fixat în timpul frezării de blat cu ajutorul clemelor. Înainte de începerea procesului propriu-zis de frezare verificați dacă fălcile clemelor nu împiedică deplasarea liberă a frezei.

Frezarea se va realiza cu ghidare pe linia marcată cu simbolul .

În cazul în care blatul îmbinat **M** are altă lărgime decât 600 mm, în locul limitatorului fix trebuie folosit limitatorul universal mobil. Reglarea acestuia la lărgimea blatului **M** se va realiza conform *fig. 5*.

Distanța limitatorului este definită de lărgimea blatului **M** și limitatoarele fixe . Limitatorul se va fixa cu ajutorul șurubului cu cap de plastic în orificiile marcate cu simbolul .

TIP – partea inferioară a șablonului nu se sprijină în cadrul acestei operații pe blatul frezat – din acest motiv sprijiniți șablonul în mod corespunzător, sau acordați atenție sporită deplasării corespunzătoare a frezei – există riscul de apariție a unor inexactități ale îmbinării provocate de înclinarea frezei, în caz extrem chiar de rupere a șablonului.

Frezare îmbinare 90°

F

M

Punct nr. 2

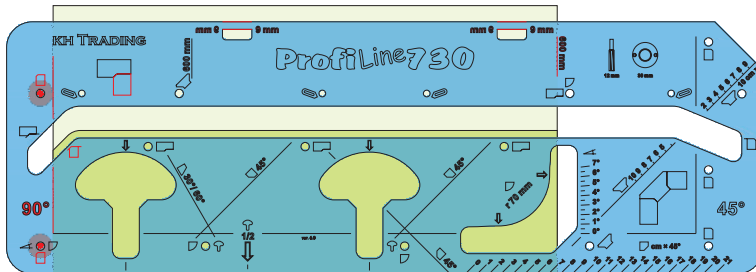


Fig. nr. 4

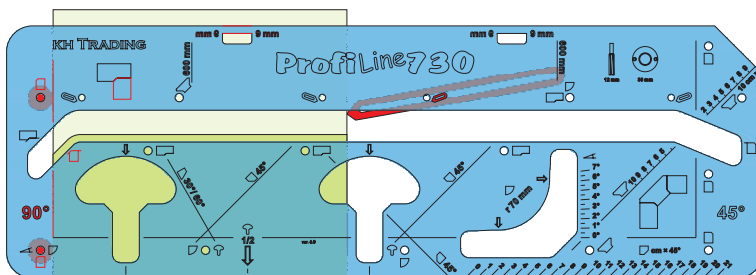








Fig. nr. 5

M

Frezarea perpendiculară a blatului **M** se va realiza conform limitatoarelor afișate .


Locul exact de tăiere se stabilește în modul următor:


-  Blatul **F** frezat conform punct 1 (fig. 1 și 2) se va amplasa pe corp
-  Blatul **M** se va amplasa cu celălalt capăt pe corp (sau se va fixa până la perete)
-  În locul de suprapunere a blaturilor **F**, se va trasa linia tăieturii ulterioare pe lângă muchia blatului
-  Se va pregăti blatul **M** în poziția de frezare

Șablonul se va amplasa pe liniile de referință cu ajutorul limitatoarelor marcate cu simbolul . Având în vedere diametrul utilizat al frezei și al inelului de ghidare, linia de tăiere excede cu 9 mm muchia șablonului – din acest motiv este necesară deplasarea șablonului cu 9 mm.

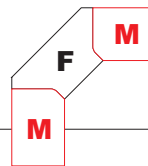
Pentru a nu fi nevoiți să măsurați această diferență, trasați o linie ajutătoare conform marginii superioare a vizorului, apoi deplasați șablonul pe limitatoare astfel ca linia ajutătoare să corespundă cu muchia șablonului.

Fixați șablonul cu ajutorul clemelor și tăiați cealaltă parte a îmbinării.

În cazul frezării unei lărgimi nestandard se va proceda din nou conform limitatoarelor marcate cu simbolul .

Amplasarea limitatoarelor în orificiile marcate cu simbolul  se va utiliza și în cazul reglării limitatorului mobil pentru frezare conform fig. 3. Astfel se va obține o aliniere precisă a blaturilor.

Frezare îmbinare 45°



Punct nr. 1

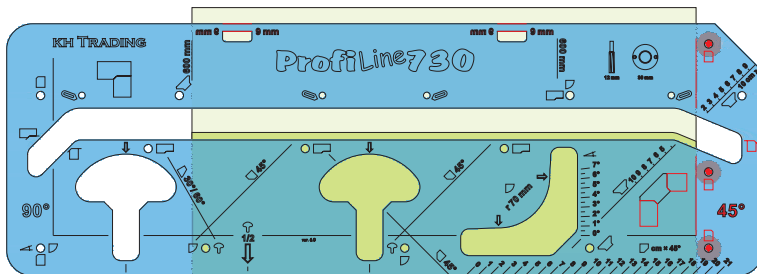


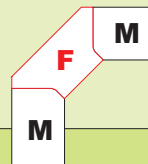
Fig. nr. 6

La îmbinarea de 45° se recomandă începerea cu piesa M.

Modul de frezare este identic cu cel din fig. 4 – se vor folosi însă limitatoare □ pe partea opusă a șablonului – destinată pentru îmbinarea 45°.

M

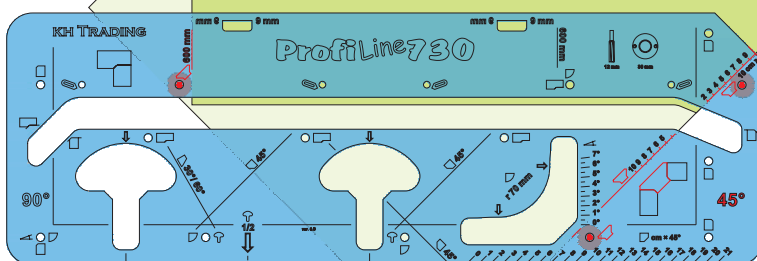
Frezare îmbinare 45°



Punct nr. 2

TĂIAT X

Fig. nr. 7



F

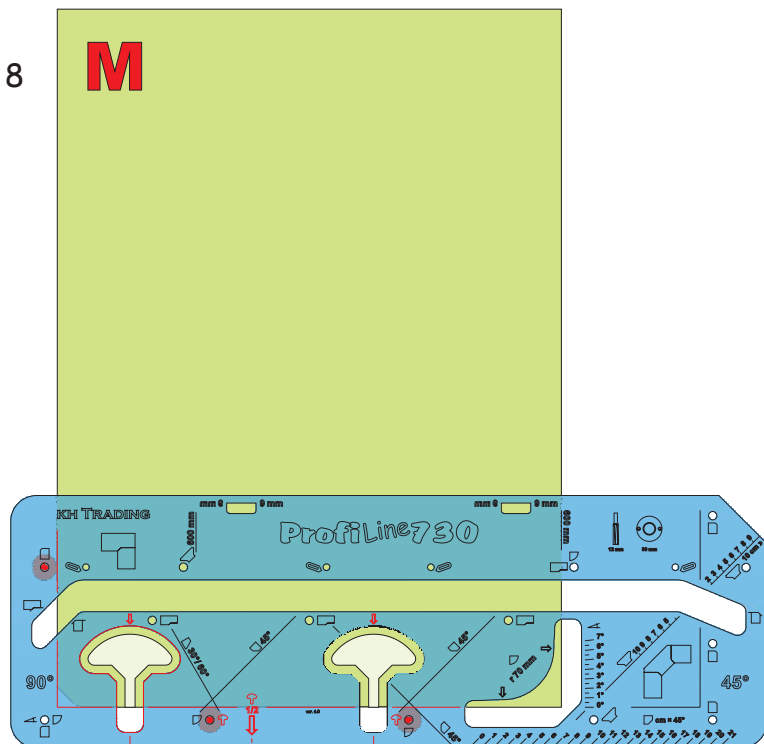
Pentru fabricarea piesei F se vor utiliza limitatoarele marcate cu simbolul □. Stabilirea traiectoriei de tăiere se poate realiza în câteva moduri:

- ✎ În cazul în care piesa B este prelucrată prin tăietura X, poate fi utilizat **limitatorul 600 mm**
- ✎ Sau poate fi utilizat vizorul pentru amplasarea șablonului pe traiectoria marcată de tăiere (modul de folosire este analog cu cel din fig. 4)
- ✎ Locul tăieturii este de asemenea măsurabil conform scalei pe linia de referință pentru îmbinarea 45°: În cazul în care veți marca linia pe blatul F la o distanță să zicem de 10 cm de la traiectoria marcată a tăieturii, atunci după amplasarea scalei șablonului la numărul corespunzător pe această linie, se va obține traiectoria dorită a tăieturii



Frezare elemente de îmbinare

Punct nr. 1

Fig. nr. 8



Frezarea canelurilor pentru elementele de îmbinare se va realiza pe partea din spate a blatului.

Amplasarea laterală a șablonului este definită de simbolurile . Reglarea laterală a șablonului pentru blatul **M** se va realiza conform limitatoarelor .

În cazul unei distribuiri atipice sau multiple a elementelor de îmbinare, fiecare degajare din șablon este completată cu o linie cu centrul acesteia și nu va lipsi nici linia indicatoare a mijlocului dintre ambele elemente.

TIP – lungimea optimă a șurubului de îmbinare este 110 mm

Frezare element îmbinare

Punct nr. 2

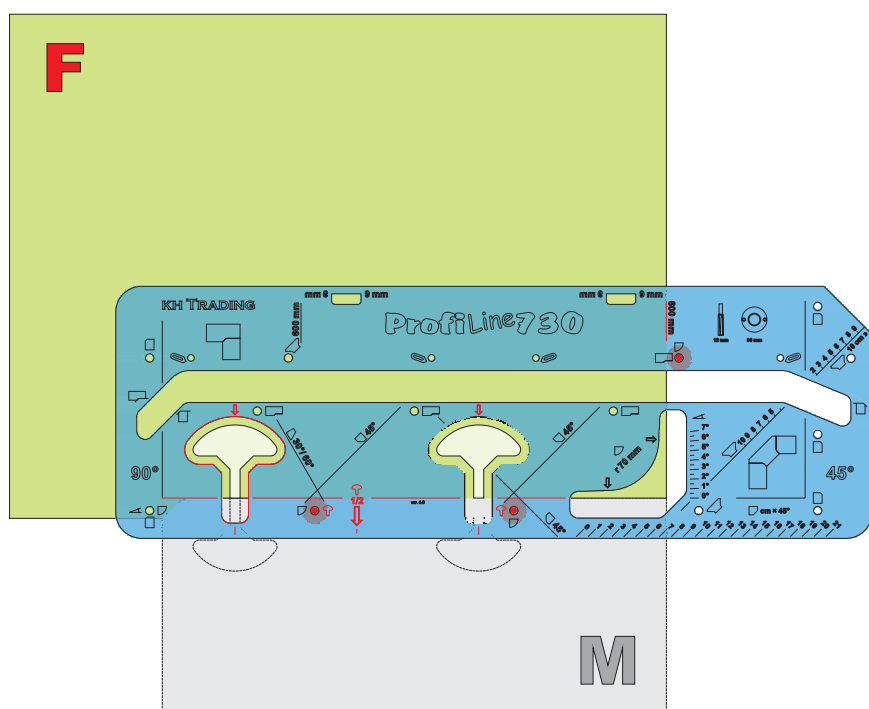


Fig. nr. 9

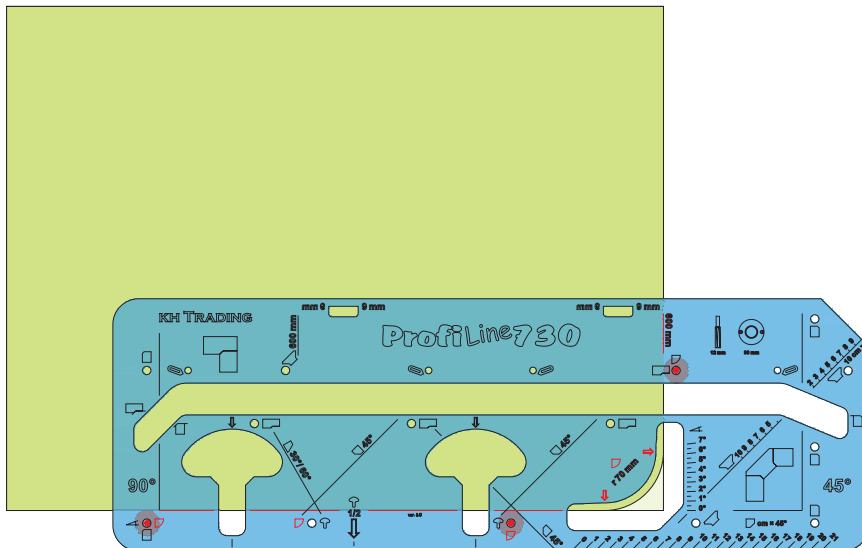
Pentru blatul **F** avem o situație asemănătoare cu punctul nr. 1 – pentru amplasarea laterală se va utiliza însă limitatorul de 600 mm, sau limitatorul mobil reglat conform *fig. 5* (resp. *fig. 3*)

Blatul **M** marcat cu cenușiu reprezintă alinierea finală a blaturilor **M** și **F**

Frezare rotunjire muchie

Punct nr. 1

Fig. nr. 10



Pentru rotunjirea muchiei blatului este definit în mod clar un radius de 70 mm.

Amplasarea șablonului se va realiza cu ajutorul limitatoarelor din orificiile cu simbolul ▢.

Radiusul în sine se află în porțiunea de la săgeată la săgeată – partea rămasă din curba șablonului va asigura defalcarea aparatului de la muchia blatului cu aprox. 0,7 mm. Astfel este asigurat un arc de cerc lin fără o trecere bruscă.

Frezare teșitură muchie

Punct nr. 1

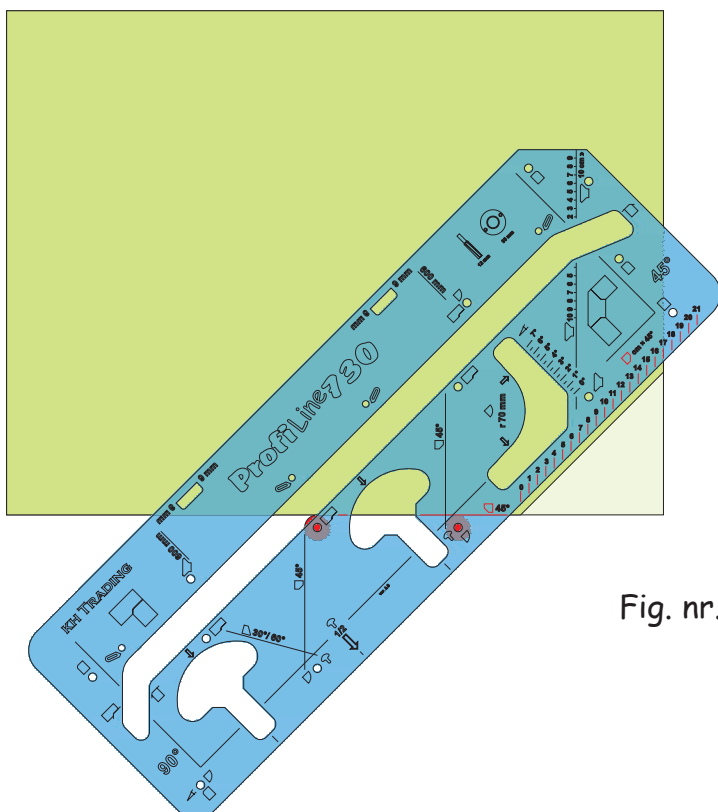


Fig. nr. 11

Pentru o teșire a muchiei sub un unghi de 45°, există o riglă unghiulară integrată în șablon.

Scala riglei ia în calcul traiectoria aparatului la distanța de 9 mm de la muchia șablonului. Mărimea teșiturii reglată pe scală reprezintă rezultatul direct fără necesitatea de a calcula o corecție.

Celelalte orificii pentru limitatoare (descrise pe șablon) și liniile de referință corespunzătoare servesc la teșirea muchiilor sub un unghi de 30° și 60°