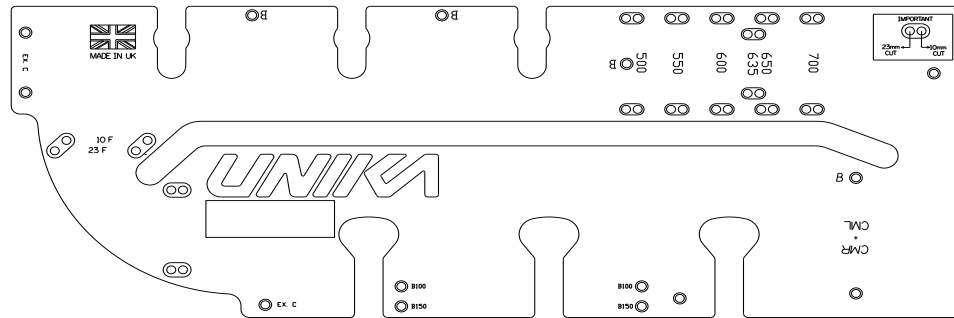
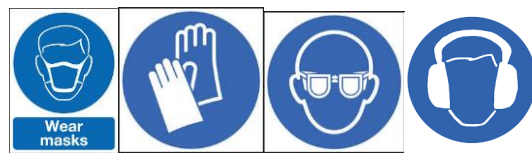


Szablon uniwersalny

Ten szablon został zaprojektowany do tworzenia połączeń blatów laminowanych i kompaktowych z użyciem frezarki (minimum) 1600W wyposażonej w frez prosty 12 mm i pierścień prowadzący 30 mm.



Zasady bezpieczeństwa



Z powodu ciężaru elementów podnoszenie blatów musi być zawsze wykonywane przez co najmniej dwie osoby.

Krawędzie cięte blatów mogą być ostre! Stosować odpowiednie rękawice ochronne.

Zawsze stosować maskę przeciwpyłową, a gdy to możliwe cięcie powinno być wykonywane w dobrze wentylowanych pomieszczeniach z odciągami pyłu.

Zawsze stosować okulary ochronne!

Nauszniki ochronne powinny być stosowane gdy frezarka jest w użyciu.

Instrukcje

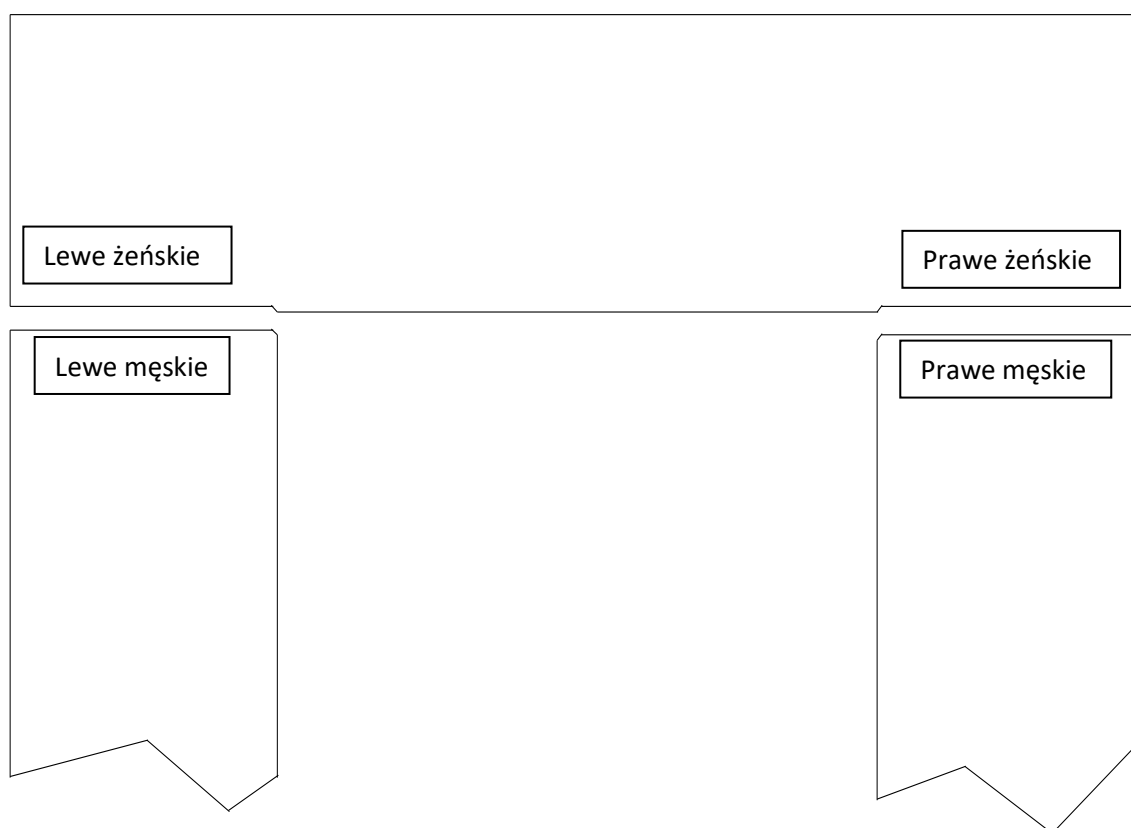
Jeśli używany zgodnie z opisem, szablon ten umożliwia frezowanie dokładnych połączeń w całej gamie blatów. Zmienna głębokość wcięcia pozwala użytkownikowi wybrać głębokość w zależności od promienia lub skosu przedniej krawędzi blatu. Szablon ten jest dwustronny – jedna strona służy do frezowania gniazd pod klasyczne śruby 100 lub 150mm w blatach laminowanych lub drewnianych, a druga do frezowania gniazd pod specjalne złącza do blatów kompaktowych UNIKA.

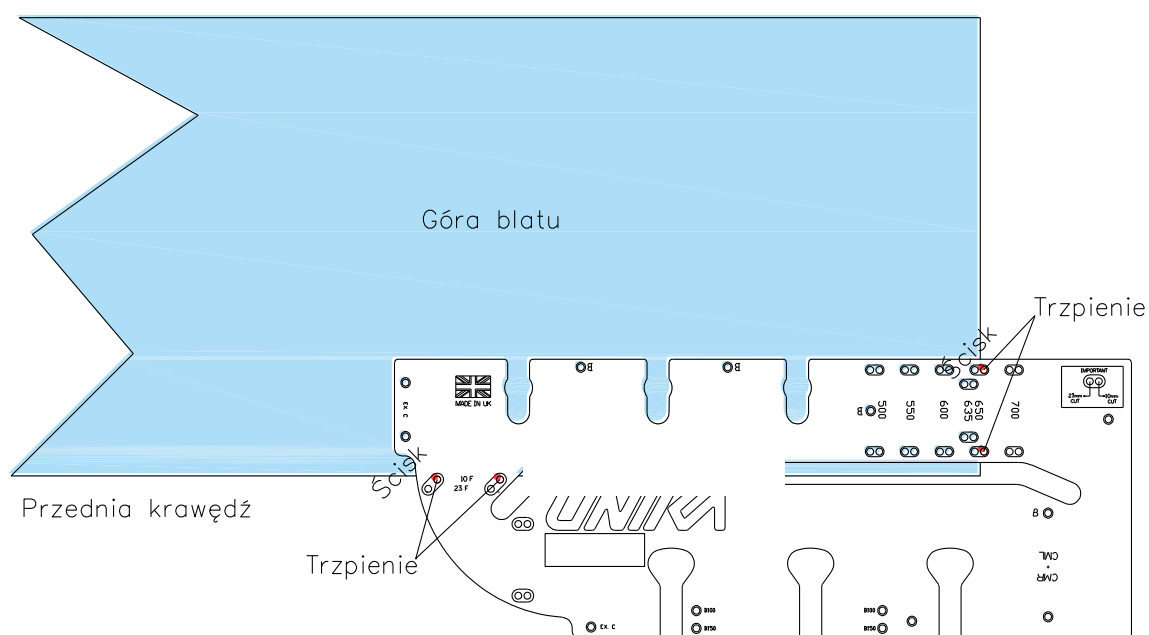
Ten szablon może być stosowany do blatów o szerokości do 700 mm i zawiera stałe mocowania trzpieni do najpopularniejszych szerokości blatów, jednakże przy zastosowaniu odpowiednich podkładek/dystansów może być stosowany do każdego blatu o szerokości poniżej 700 mm.

Wymagane wyposażenie

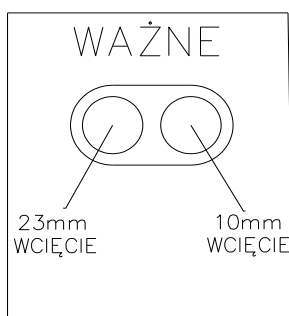
- Frezarka (min. 1600W) z uchwytem zaciskowym 12 mm
- 12 mm frez prosty z węgla wolframu
- Pierścień prowadzący 30 mm
- Ściski stolarskie.

Konfiguracja blatów



POŁĄCZENIA ŻEŃSKIE**PRAWY ŻEŃSKIE**

Do tego połączenia blat umieszczony jest dekiem w górę, a szablon flagą w górę. Dwa trzpień włożyć w otwory oznaczone "10F" lub "23F" (w zależności od wybranej głębokości wcięcia) i dwa trzpień w otwory ustawiające szerokość blatu/długość cięcia (na rysunku powyżej 650 mm). Ważny jest wybór dobrej pary otworów dla długości cięcia, bo ma na nią wpływ wybrana głębokość wcięcia. Rysunek powyżej pokazuje szablon ustawiony do połączenia prawego żeńskiego w blacie o szerokości 650 mm z głębokością wcięcia 10 mm.



Trzpień w otworach "F" docisnąć do przedniej krawędzi blatu (upewnić się że oba trzpień jej dotykają), a trzpień ustalające długość cięcia (w tym przypadku 650 mm) powinny dotykać blatu od jego prawej krawędzi.

Po poprawnym ustawieniu szablonu, z wszystkimi trzpieniami dotykającymi blatu, należy go przytwierdzić do blatu za pomocą ścisków w przynajmniej dwóch miejscach. Po ściśnięciu należy sprawdzić pozycję trzpieni żeby upewnić się, czy nie przesunęły się i nadal dotykają blatu.

Pierścień frezarki umieścić w lewym końcu otworu szablonu. Głębokość frezowania ustawić w zależności od rodzaju blatu – poniżej zalecane wartości głębokości dla jednego przejścia:

- Blat kompaktowy – max 3 – 4 mm na przejście
- Blat laminowany (rdzeń z płyty wiórowej) – max 8 – 10 mm na przejście
- Blat drewniany – max 8 – 10 mm na przejście
- Blat solid Surface – max 6 – 8 mm na przejście

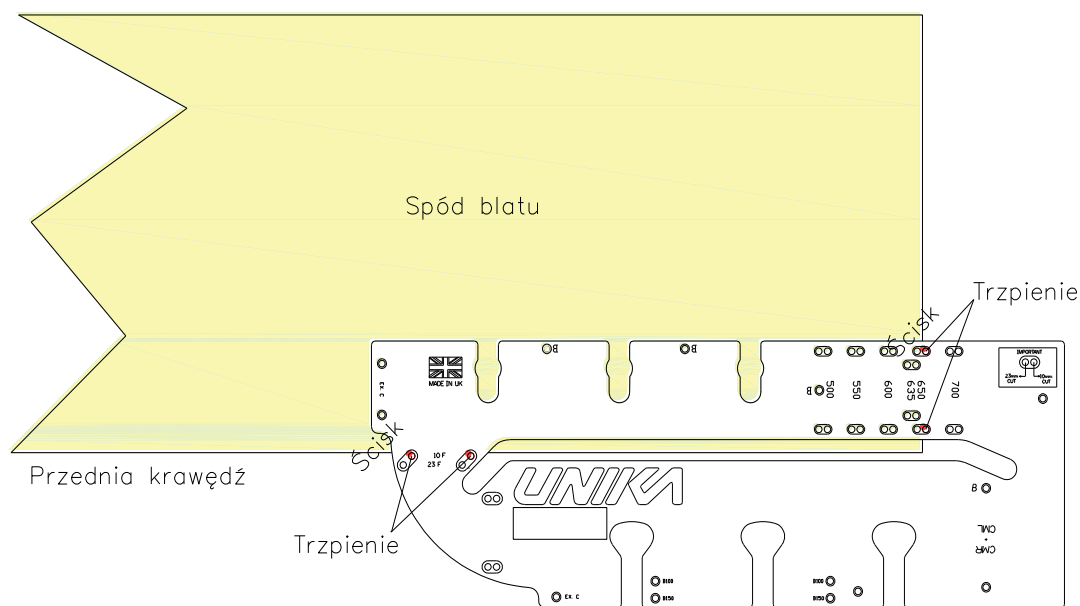
Włączać frezarkę wyłącznie gdy ostrza **nie dotykają** blatu. Frezować i usuwać powstałe odpady przesuując frezarkę od pozycji początkowej po lewej dociskając ją do krawędzi bliższej operatorowi.

Po wyjściu frezu z blatu po prawej stronie wyłączyć frezarkę i pozwolić jej się zatrzymać, a następnie przenieść ją ponownie na lewą stronę otworu. Zwiększyć skok głębokości i powtórzyć poprzedni krok zawsze pracując frezarką wzdłuż otworu od lewej do prawej trzymając pierścień prowadzący dociśnięty do krawędzi bliższej operatorowi.

Kontynuować ten proces aż do usunięcia odpadu.

Po usunięciu odpadu umieścić frezarkę ponownie w lewym końcu otworu i wykonać jedno ostateczne przejście. Ostateczne przejście wykonać z frezem ustawionym na takiej głębokości, by ostrze obejmowało cały przekrój krawędzi blatu, a pierścień prowadzący docisnąć do krawędzi otworu **dalszej** operatorowi. To przejście wykończające usunie około 1 mm materiału pozostawiając wyrównaną krawędź.

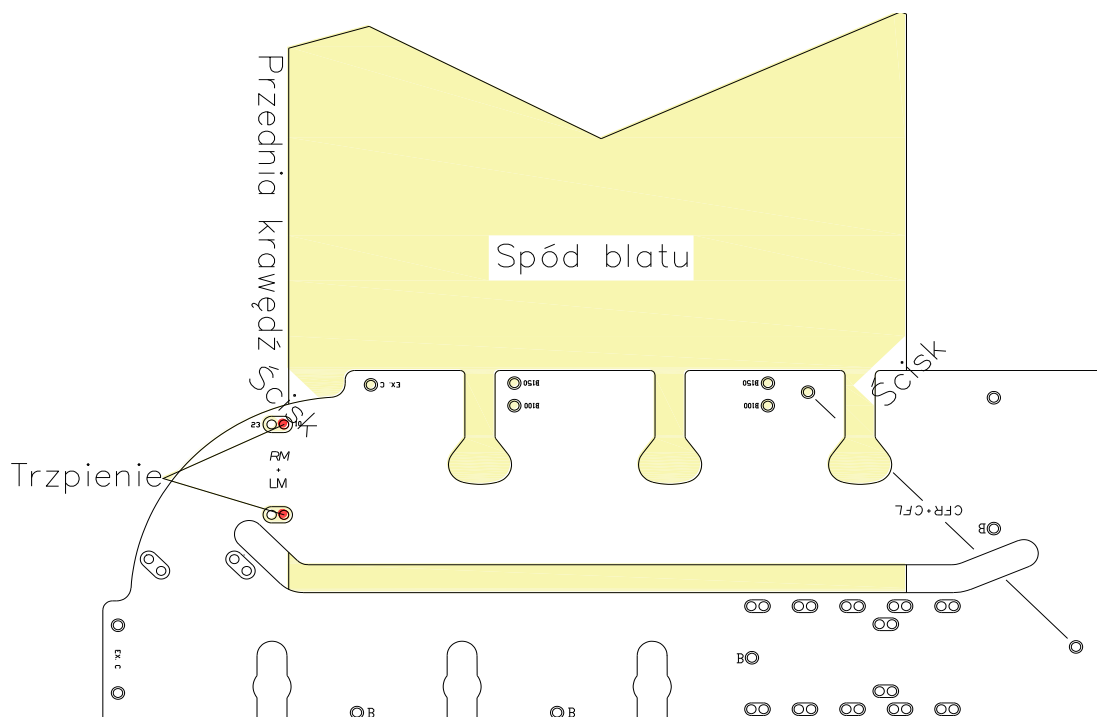
LEWE ŻEŃSKIE



Połączenie lewe żeńskie wykonać dokładnie tak samo jak prawe żeńskie (powyżej) z tą różnicą, że blat umieszczony jest dekokiem w dół, a szablon flagą w górę tak, jak na rysunku powyżej.

POŁĄCZENIA MĘSKIE

PRAWY MĘSKIE



Do tego połączenia blat obrócić dekokiem w dół, a szablon flagą w dół tak, jak na rysunku powyżej.

Dwa trzpień umieścić w otworach oznaczonych „RM+LM” znów wybierając parę otworów odpowiadającą głębokości wcięcia, dosunąć szablon tak, by oba trzpień dotykały przedniej krawędzi blatu. Tak jak poprzednio ważne jest upewnić się że oba trzpień ciasno przylegają do przedniej krawędzi blatu. Po poprawnym ustawieniu szablonu przymocować go za pomocą ścisków w co najmniej dwóch miejscach, a następnie sprawdzić położenie trzpień.

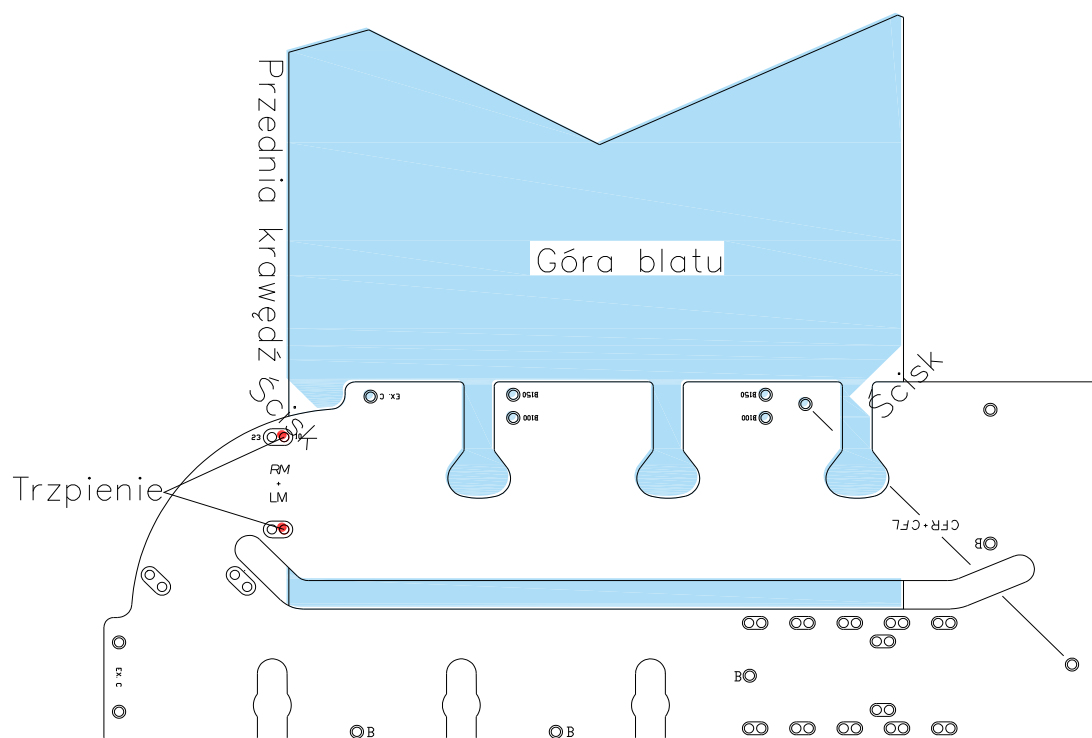
Pierścień prowadzący frezarki umieścić w lewym końcu otworu szablonu. Ustawić odpowiednią głębokość frezowania w zależności od rodzaju blatu (zgodnie z wytycznymi na stronie 4) i dociskając pierścień do krawędzi bliższej operatorowi przesunąć frezarką od lewej do prawej aż do wyjścia ostrza z tyłu blatu.

Powtarzać czynność nie zagłębiając ostrza bardziej niż zalecono, dopóki odpad nie zostanie usunięty. Tak, jak w przypadku połączeń żeńskich, po usunięciu odpadu wykonać ostateczne przejście wykorzystując krawędź dalszą operatorowi, by czysto wykończyć krawędź.

UWAGA: Dla wszystkich połączeń męskich i żeńskich kluczowe jest wykonanie przejścia ostatecznego z dociskiem frezu do krawędzi otworu szablonu dalszej operatorowi. Bez wykonania tego kroku obie części połączenia nie będą do siebie idealnie pasować.

LEWE MĘSKIE

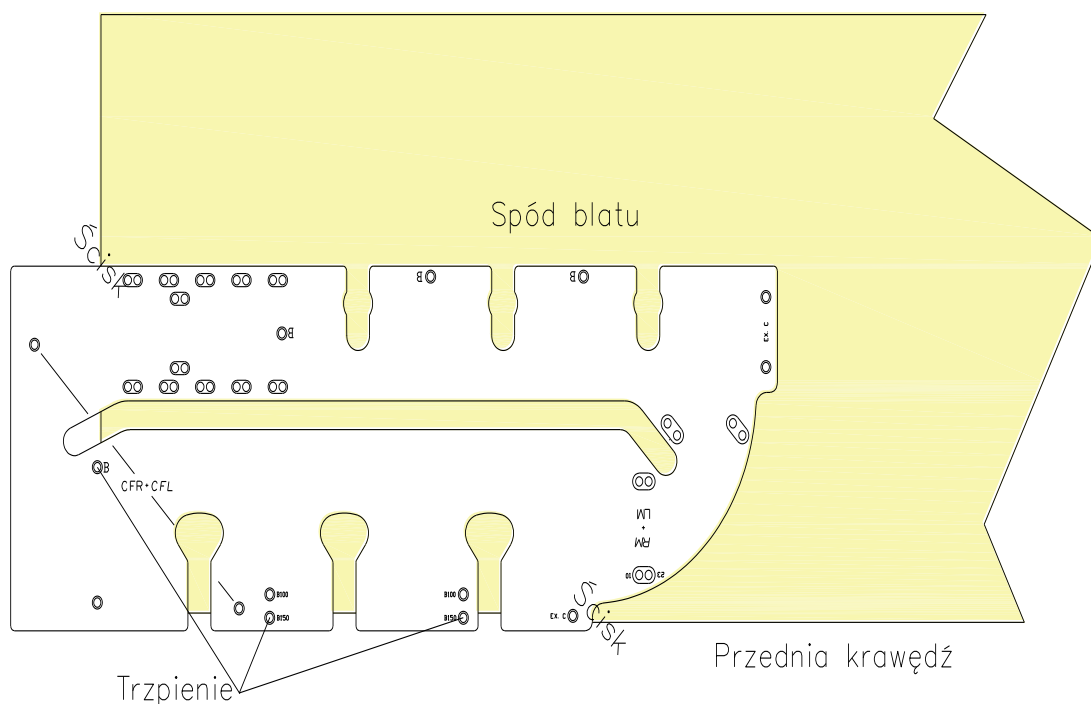
Do tego połączenia blat musi być odwrócony dekiem w górę, a szablon flagą w dół.



Postępować zgodnie z opisanymi wcześniej krokami upewniając się że trzpień są ciasno dociśnięte do blatu po jego przymocowaniu ściskami, frezarka prowadzona jest od lewej do prawej, a całość zakończona jest ostatecznym przejściem opisanym powyżej.

GNIAZDA POD ŚRUBY (dla standardowych śrub do blatów 100 lub 150 mm)

PRAWE ŻEŃSKIE GNIAZDA POD ŚRUBY standardowe 100 lub 150 mm

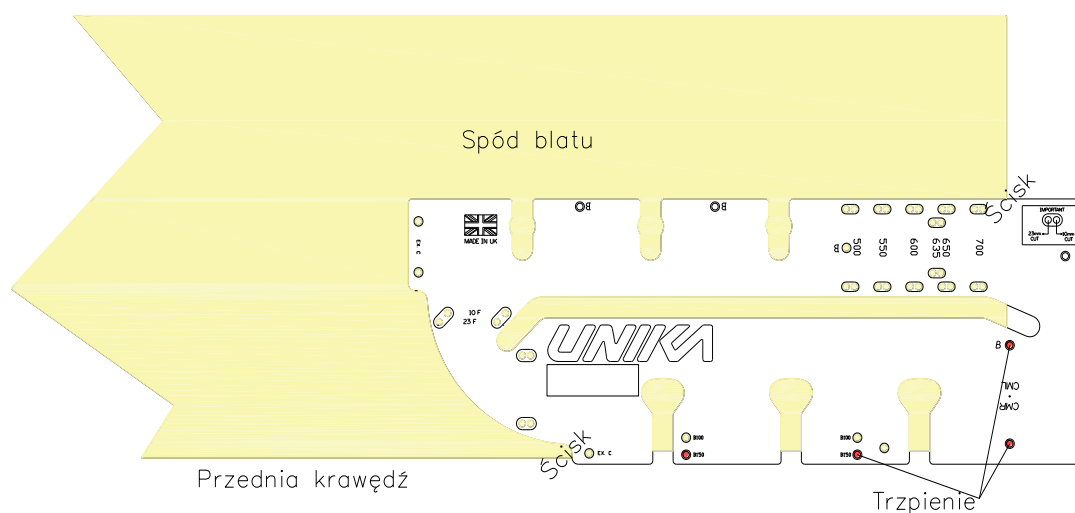


Obrócić blat dekiem w dół, a szablon flagą w dół i włożyć trzpień w trzy otwory oznaczone „B”, przy czym wybrać „B100” dla śrub 100 mm, a „B150” dla śrub 150 mm. Ustawić szablon tak, żeby dwa trzpień znajdujące się pomiędzy gniazdami na śruby ściśle przylegały do uprzednio wykonanego żeńskiego wcięcia, a trzeci z nich ściśle przylegał do krawędzi bocznej blatu. Gdy wszystkie trzpień będą opierały się na krawędziach blatu, szablon przytwierdzić ściskami sprawdzając, czy żaden trzpień nie uległ przesunięciu.

Dla standardowych śrub łączących do blatów 100 lub 150 mm głębokość gniazd musi być wystarczająca, by w całości zmieściła się w nich podkładka śruby. Jako generalną zasadę można przyjąć, że gniazdo śruby nie powinno być głębsze niż 2/3 całkowitej grubości blatu. Umieścić pierścien prowadzący frezarki w wejściu otworu gniazda śruby upewniając się, że frez nie dotyka blatu. Włączyć frezarkę i przesuwając frez wokół gniazda śruby zgodnie z ruchem wskazówek zegara tak długo, aż cały odpad został usunięty.

Po dwóch przejściach powyższe czynności powtórzyć w pozostałych dwóch otworach.

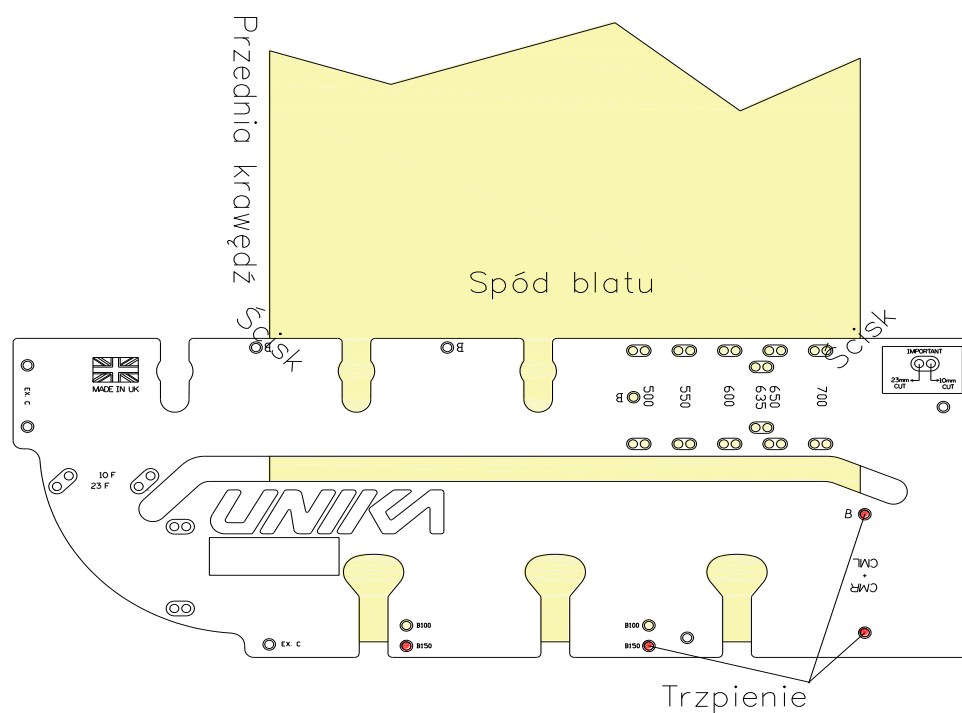
LEWE ŻEŃSKIE GNIAZDA POD ŚRUBY standardowe 100 lub 150 mm



Do wykonania lewych żeńskich gniazd pod śruby standardowe 100 lub 150 mm blat umieścić dekiem w dół, a szablon flagą w górę. Trzpień włożyć do otworów „B” odpowiadających długości śrub łączących.

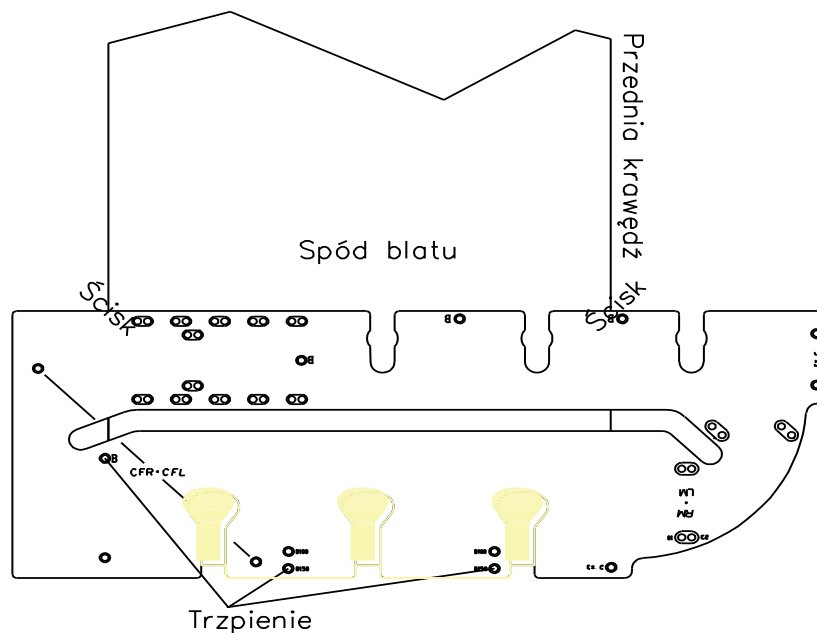
Gdy trzpień zostaną odpowiednio umieszczone, a szablon przytwierdzony, wyfrezować otwory zgodnie z opisem na poprzedniej stronie.

PRAWE MĘSKIE GNIAZDA NA ŚRUBY standardowe 100 lub 150 mm



Do wykonania tych gniazd blat obrócić dekiem w dół, a szablon flagą w górę. Trzpień umieścić w trzech otworach oznaczonych „B” odpowiadających długości śrub łączących. Ustawić szablon tak, żeby dwa trzpień znajdujące się pomiędzy gniazdami na śruby ściśle przylegały do uprzednio wykonanego męskiego wcięcia, a trzeci z nich ściśle przylegał do krawędzi tylnej blatu. Gdy wszystkie trzpień będą opierały się na krawędziach blatu, szablon przytwierdzić ściskami sprawdzając, czy żaden trzpień nie uległ przesunięciu i wykonać frezowanie zgodnie z instrukcją na stronie 7.

LEWE MĘSKIE GNIAZDA POD ŚRUBY standardowe 100 lub 150 mm

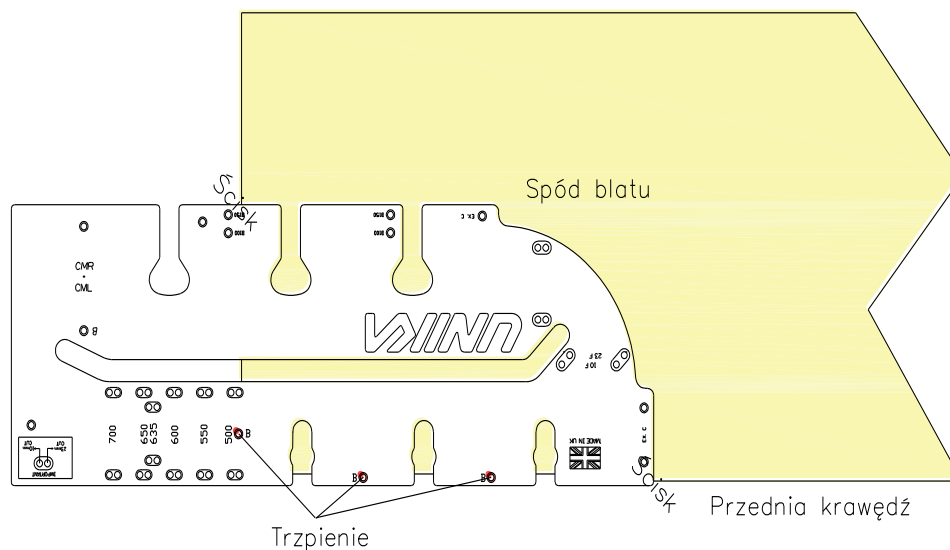


Do wykonania lewych męskich gniazd pod śruby standardowe 100 lub 150 mm blat umieścić dekiem w dół, a szablon flagą w dół. Trzpień włożyć do otworów „B” odpowiadających długości śrub łączących, szablon przytwierdzić ściskami, a następnie wykonać frezowanie zgodnie z instrukcją na stronie 7.

GNIAZDA POD ŚRUBY (dla specjalnych śrub UNIKA do blatów kompaktowych)

Rząd gniazd pod śruby umieszczony wzdłuż górnej krawędzi szablonu został zaprojektowany specjalnie do blatów kompaktowych HPL, które są zbyt cienkie, by łączyć je standardowymi śrubami. Śruby do blatów kompaktowych HPL UNIKA zostały opracowane razem z tym szablonem, by zaoferować rozwiązanie połączenia cienkich, 12 mm blatów kompaktowych HPL i zapewnić mechaniczne, trwałe połączenie pomiędzy dwoma blatami. Śruby te eliminują potrzebę wykorzystywania drogich ścisków przyssawkowych i znacznie redukują czas całego łączenia-

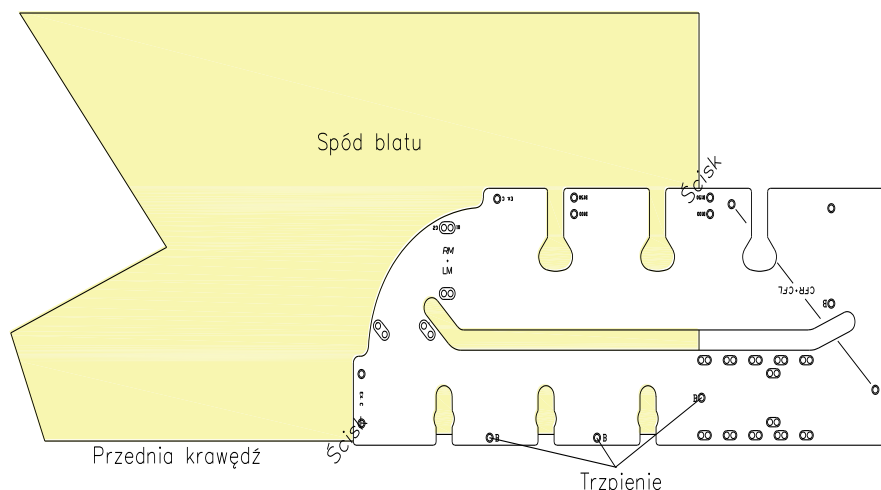
PRAWE ŻEŃSKIE GNIAZDA POD ŚRUBY do blatów kompaktowych UNIKA



Tak jak dla standardowych śrub szablon ustawiony jest tak, by dwa trzpień stykały się z uprzednio wykonanym wcięciem blatu, a trzeci z jego tylną krawędzią. Rysunek powyżej pokazuje ustawienie szablonu do wycięcia gniazd pod śruby łączące do blatów kompaktowych w „prawym żeńskim” wcięciu. Błat obrócić dekiem w dół, szablon flagą w górę. Gdy trzpień będą ściśle przylegały do krawędzi blatu, przytwierdzić szablon ściskami. Ponieważ gniazda wykonywane będą w blacie kompaktowym, polecane jest frezowanie w dwóch przejściach tak, aby finalna głębokość całkowita wyfrezowania wynosiła 7 – 8 mm.

Ustawić głębokość pierwszego przejścia (3 – 4 mm) i ustawić frezarkę w wejściu pierwszego gniazda dbając o to, by frez nie dotykał blatu. Włączyć frezarkę i prowadzić ją wzdłuż krawędzi otworu zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do usunięcia całego odpadu. Powtórzyć dla pozostałych dwóch gniazd, a następnie zwiększyć głębokość do finalnych 7 – 8 mm i wykonać frezowania wszystkich trzech gniazd.

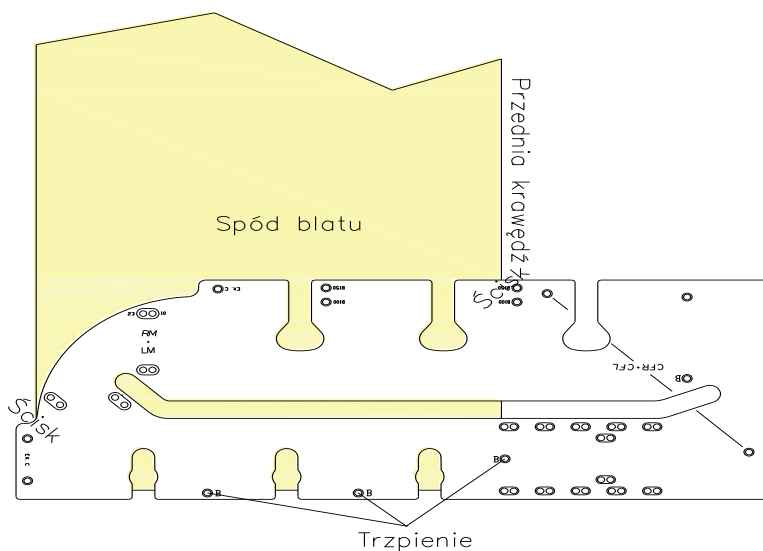
LEWE ŻEŃSKIE GNIAZDO POD ŚRUBY do blatów kompaktowych UNIKA



Do wykonania gniazd pod śruby w lewym żeńskim wcięciu blat umieścić dekokrem w dół, a szablon flagą w dół. Tak, jak w przypadku prawych żeńskich gniazd ustawić trzpienie tak jak na rysunku powyżej – dwa z nich przy krawędzi wcięcia, a jeden przy tylnej krawędzi blatu.

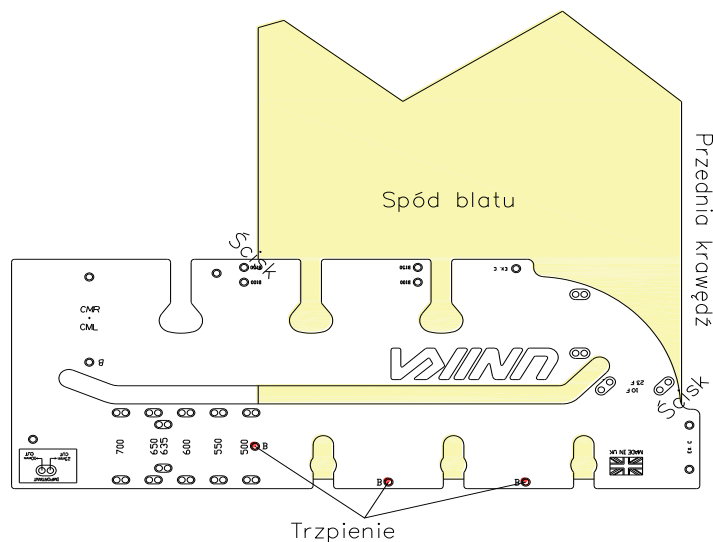
Kiedy wszystkie trzpień będą w odpowiedniej pozycji ściśle przylegały do krawędzi blatu, unieruchomić szablon za pomocą ścisków i wykonać frezowanie opisane na stronie 11.

PRAWE MĘSKIE GNIAZDO POD ŚRUBY do blatów kompaktowych UNIKA



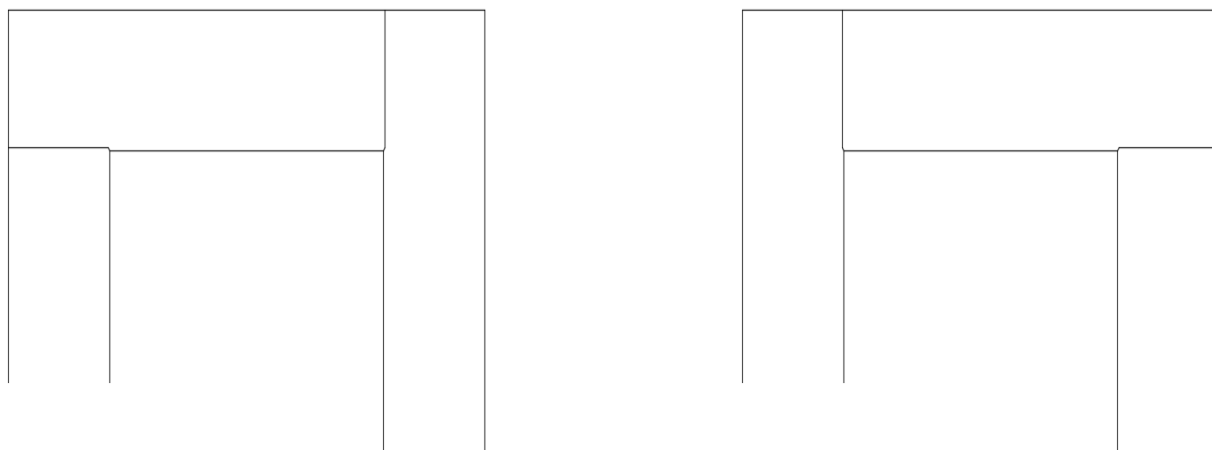
Ustawienie dla prawych męskich gniazd pod śruby do blatów kompaktowych pokazane jest na powyższym rysunku. Błat odwrócić dekokiem w dół, a szablon flagą w dół. Ponownie, gdy trzpienie są w kontakcie z krawędzią męskiego przecięcia oraz tyłem blatu, unieruchomić szablon ściskami i wykonać frezowanie tak jak opisano na stronie 11.

LEWE MĘSKIE GNIAZDO POD ŚRUBY do blatów kompaktowych UNIKA



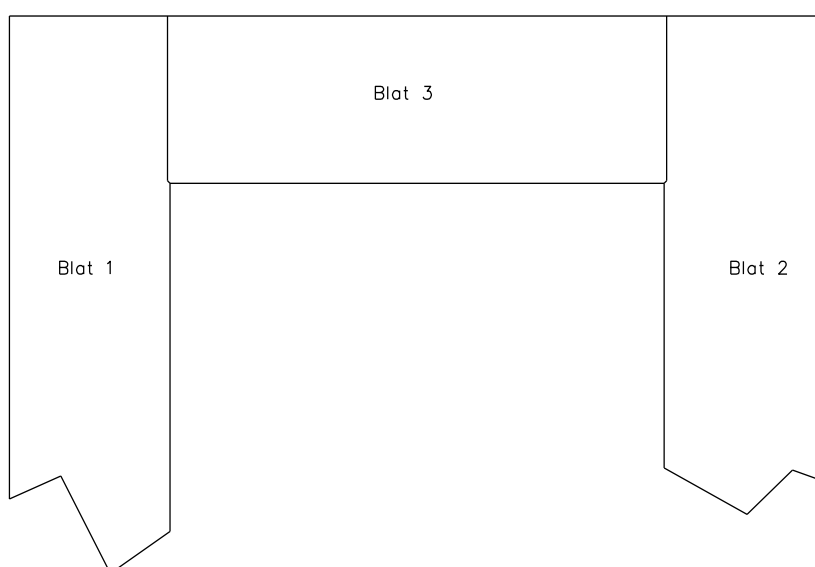
Do wykonania lewych męskich gniazd pod śruby do blatów kompaktowych blat odwrócić dekiem w dół, a szablon flagą w górę, jak pokazano na powyższym rysunku. Ponownie, gdy wszystkie trzy trzpień znajdują się w kontakcie z blatem, unieruchomić szablon i wykonać frezowanie zgodnie z opisem na stronie 11.

Alternatywne konfiguracje blatów

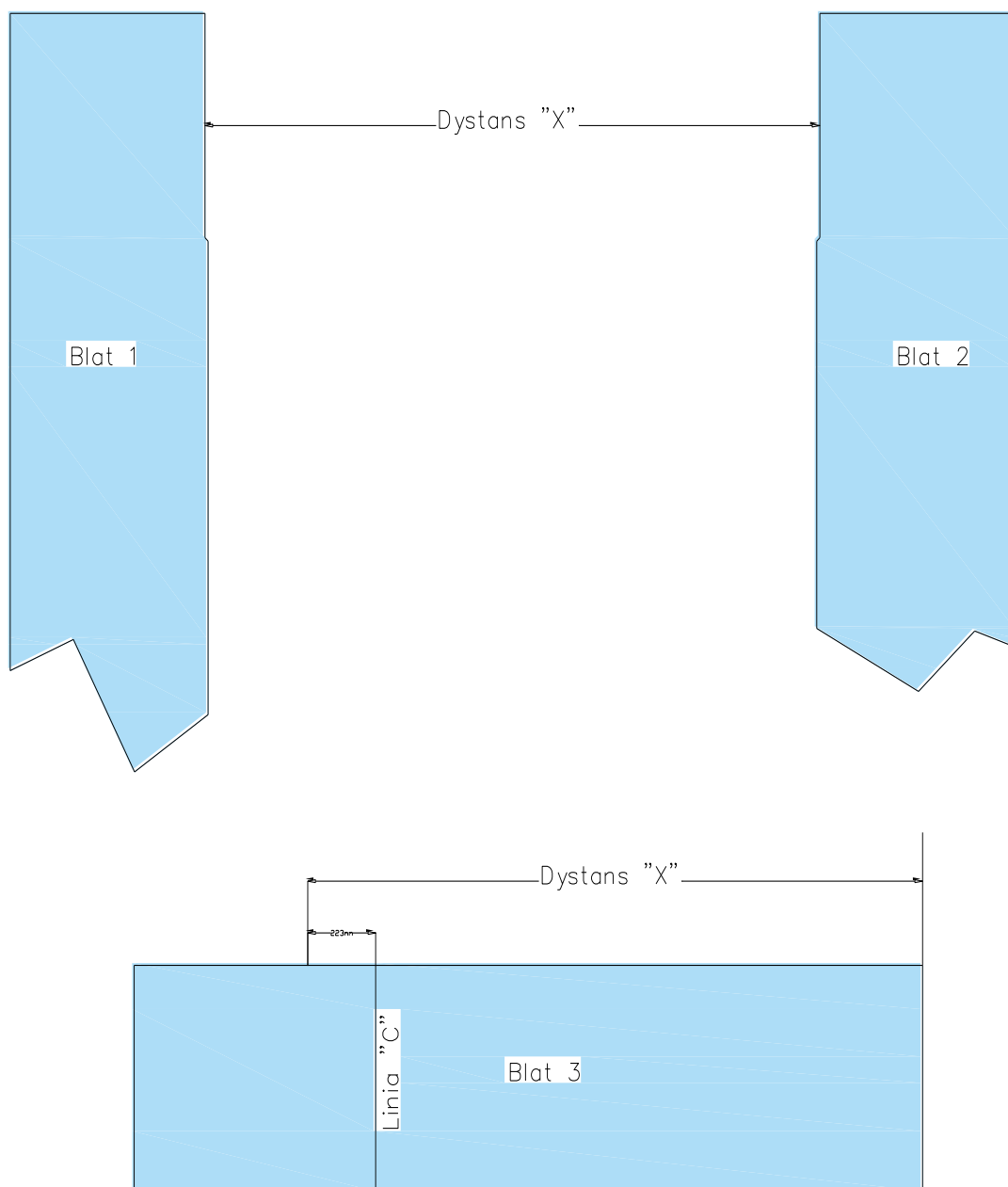


Rysunek powyżej pokazuje dwie alternatywne konfiguracje kuchni w kształcie „U”. Ustawienie po lewej stronie zawiera dwa „lewe” połączenia, a ustawienie po prawej stronie wykorzystuje dwa „prawe” połączenia blatów.

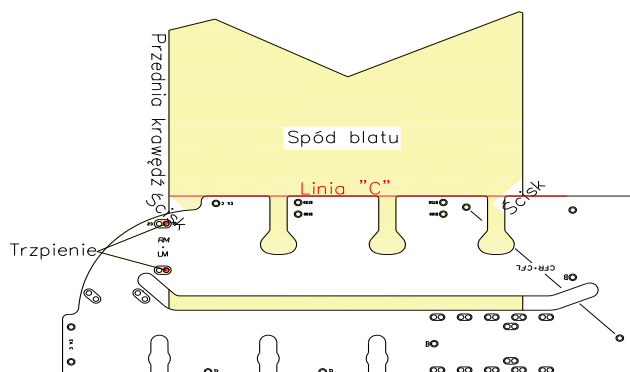
Trzecia możliwość pokazana jest poniżej. Wymaga ona dużej dokładności w pomiarach i pozycjonowaniu szablonu.



1. Blaty 1 i 2 powinny zostać uprzednio wyfrezowane i zainstalowane wykorzystując “prawe żeńskie” połączenie dla blatu 1 i “lewe żeńskie” połączenie dla blatu 2.
2. Kiedy blaty 1 i 2 zostaną ustawione, zmierzyć odległość pomiędzy wyfrezowanymi krawędziami połączeń (Dystans “x” na rysunku poniżej).
3. Następnie wykonać “lewe męskie” frezowanie w blacie 3 upewniając się, że pozostała część blatu jest wystarczająca do wypełnienia przerwy pomiędzy blatami 1 i 2.
4. Blat 3 obrócić spodem w górę i odmierzyć od właśnie wyfrezowanej krawędzi dystans “x” – 223 mm (patrz rys. 1 na str. 15).
5. W odmierzonej od krawędzi odległości narysować linię “C” prostopadłe do krawędzi przedniej blatu.
6. Ustawić szablon na linii “C”, jak pokazano na rys. 2 na str. 15, i unieruchomić go, a następnie wykonać “prawe męskie” frezowanie w blacie 3.



Rys. 1

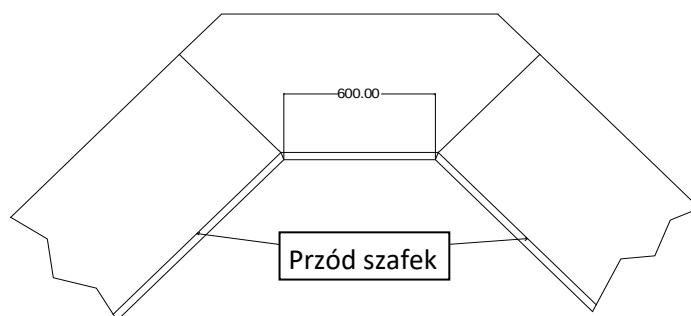


Rys. 2

ROZWIĄZANIE NAROŻNE

Ustawienie naroża

Wymiary pokazane na poniższych rysunkach bazują na zmiennej szerokości blatu i tworzą sekcję rogową dla szafki 600 mm.



Połączenia żeńskie (45°)

Ustawić część narożną blatu dekokiem w górę i zaznaczyć linię środkową. Następnie odwołać się do tabeli 1 poniżej i wyznaczyć ołówkiem po prawej stronie linię równoległą do linii środkowej w odległości podanej w tabeli w zależności od szerokości blatu (na rysunkach oznaczony jako „A”). Odwrócić blat dekokiem w dół i zaznaczyć linię środkową dokładnie w tym samym miejscu blatu co po stronie z dekokiem. Ponownie wyznaczyć po prawej stronie linię równoległą do linii środkowej w odległości podanej w tabeli poniżej.

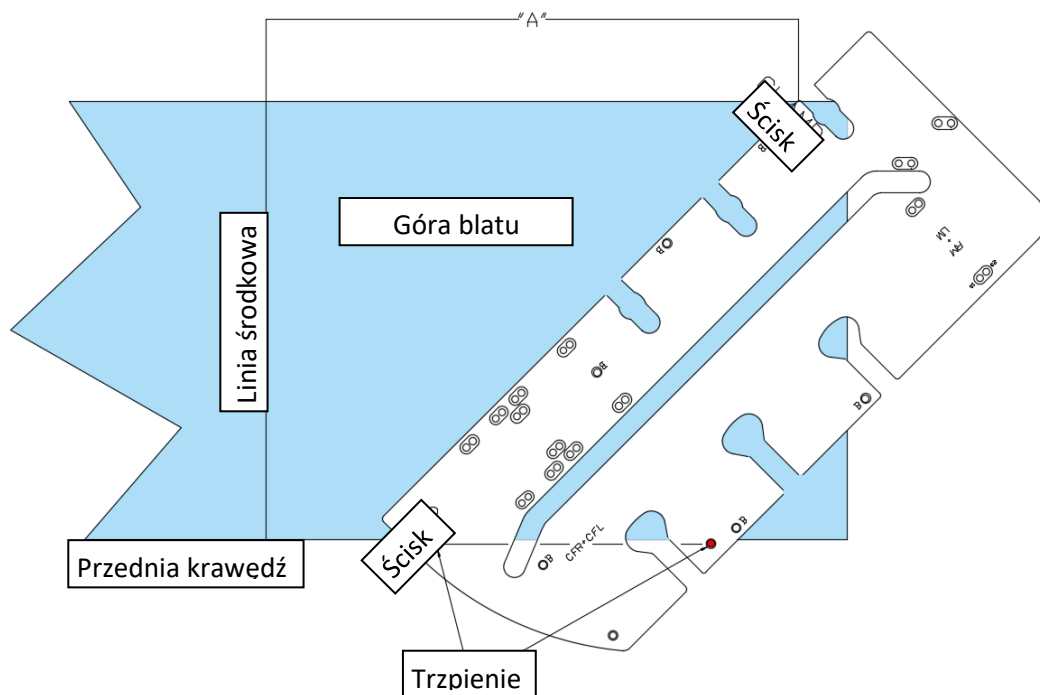
<u>Szerokość blatu</u>	<u>Dystans od linii środkowej „A”</u>
600 mm	665 mm

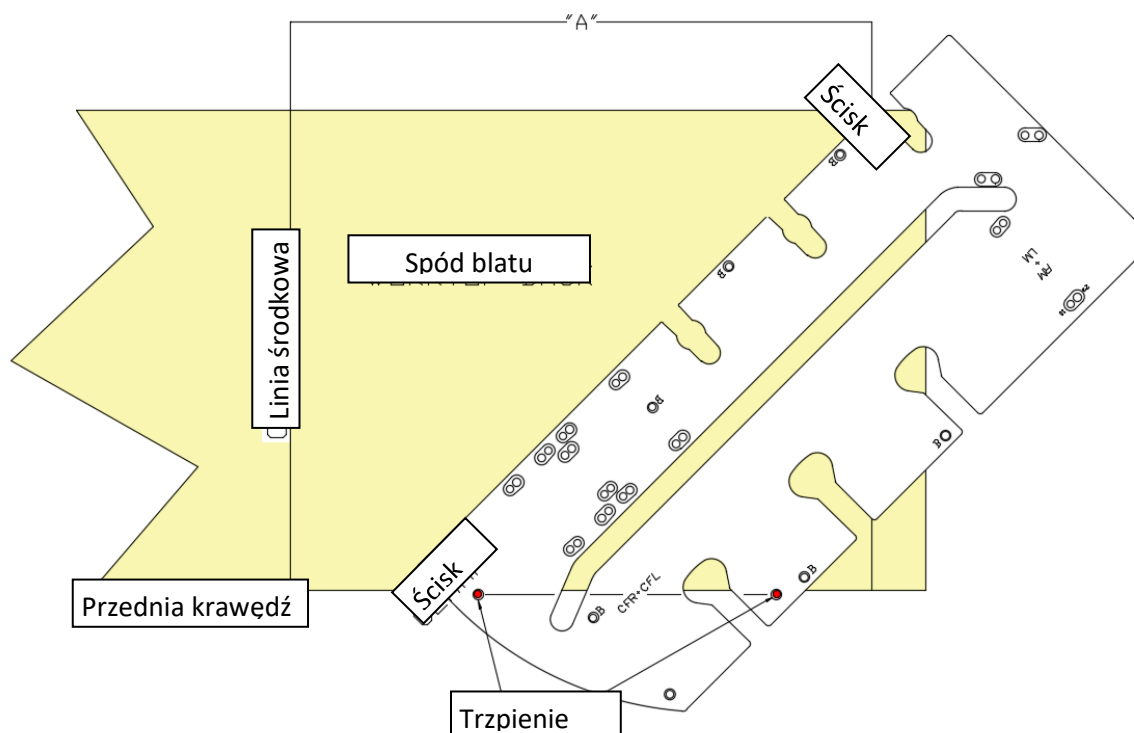
616 mm	681 mm
620 mm	685 mm
640 mm	705 mm

Szablon powinien zostać ustawiony jak pokazano na poniższych rysunkach z blatem umieszczonym dekiem w górę do wykonania prawego żeńskiego, a dekiem w dół do wykonania lewego żeńskiego połączenia. W obu przypadkach trzpień ustawione są wzdłuż przedniej krawędzi blatu, a długa, prosta krawędź szablonu powinna przeciąć się z linią wyznaczoną po prawej stronie linii środkowej w miejscu styku tej linii z tylną krawędzią blatu.

Po poprawnym ustawieniu szablon unieruchomić za pomocą przynajmniej dwóch ścisków i wykonać frezowanie zgodnie z procedurą opisaną wcześniej na str. 4 dla połączeń 90° zwracając uwagę na wykorzystanie strony otworu bliższej operatorowi do usuwania odpadu, a dalszej operatorowi do finalnego przejścia wygładzającego.

PRAWE ŻEŃSKIE 45°



LEWE ŻEŃSKIE 45°

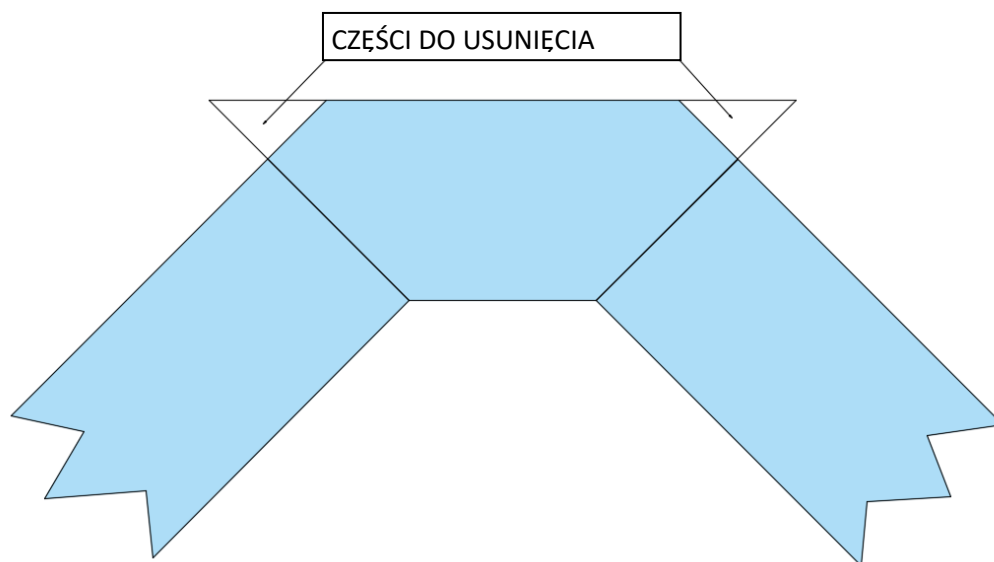
Kiedy oba żeńskie połączenia będą wykonane, odłożyć obrabiane elementy na bok, gdyż będą potrzebne do odcięcia tylnej krawędzi przed złożeniem blatów.

Połączenia męskie (45°)

Jak pokazano na rysunkach poniżej szablon powinien być położony flagą w górę dla obu połączeń – lewego męskiego i prawego męskiego, a blat dekorem w górę dla lewego, a dekorem w dół dla prawego połączenia.

Po poprawnym ustawieniu szablonu unieruchomić go ściskami i wykonać frezowanie wg wcześniejszego opisu.

PRAWE MĘSKIE 45°

**Gniazda pod śruby**

Po wyfrezowaniu połączeń i przycięciu wszystkich części blatu wyfrezować od spodu gniazda pod śruby do łączenia blatów zgodnie z opisami zawartymi wcześniej w instrukcji i w zależności od typu śruby.