



PL SZABLON DO ŁĄCZENIA BŁATÓW

EN KITCHEN WORKTOP JIG

DE FRÄSSCHABLONE ARBEITSPLATTE

RU ШАБЛОН ДЛЯ КУХОННЫХ СТОЛЕШНИЦ

UA ШАБЛОН ДЛЯ КУХОННИХ СТИЛЬНИЦЬ

LT STALVIRŠIŲ JUNGIMO ŠABLONAS

LV DARBA VIRSMAS VEIDNE

CZ ŠABLONA PRO SPOJ KUCHYŇSKÝCH DESEK

SK ŠABLÓNÁ PRE SPOJ KUCHYŇSKÝCH DOSIEK

HU MUNKALAP ÖSSZEMARÓ SABLON

RO ȘABLON

ES PLANTILLA PARA EL FRESADO DE ENCIMERAS

FR GABARIT DE PROFILAGE POUR PLANS DE TRAVAIL

IT SISTEMA DI GIUNZIONI PER PIANI DA CUCINA

NL KEUKENWERKBLADMAL

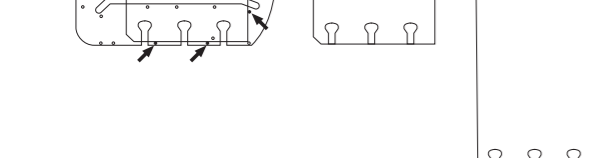
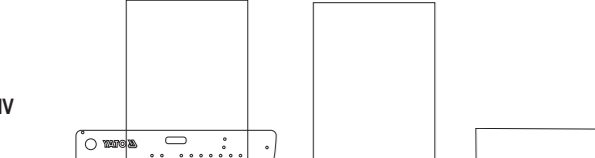
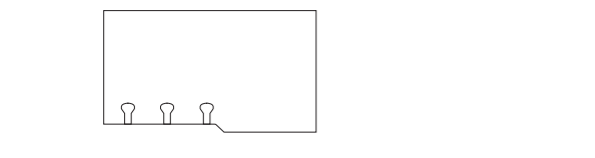
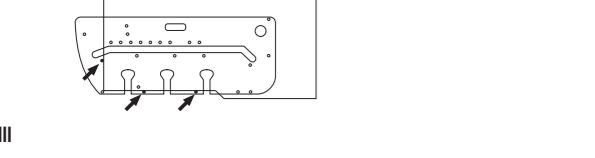
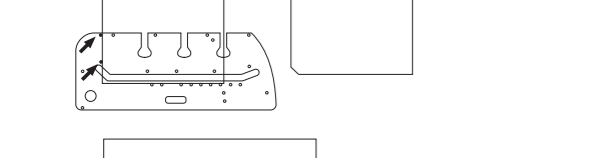
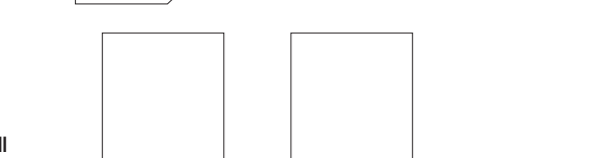
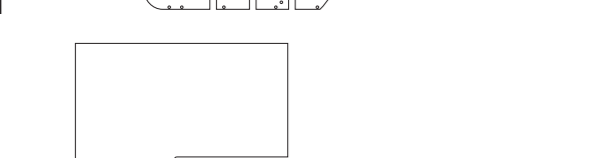
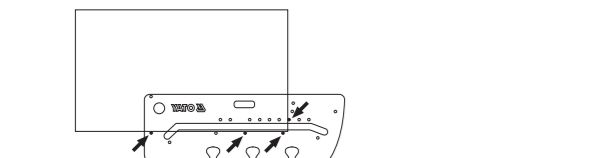
GR ΠΡΟΤΥΠΟ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΠΑΓΚΩΝ

BR ШАБЛОН ЗА СВЪРЪЗВАНЕ НА ПЛОТОВЕ

PT MOLDE PARA BANCADA

HR ŠABLON ZA SPAJANJE PLOČA

AR نموذج للالتصام إلى أمطح العمل



CHARAKTERYSTYKA PRODUKTU
Szablon ułatwia obróbkę blatów w celu ich połączenia. Szablon umożliwia łączenie blatów o szerokości od 250 mm do 700 mm. Szablon służy do prowadzenia ręcznej frezarki górnozręczonowej. Frezarka musi być wyposażona w tuleję kopijującą o średnicy 30 mm i frez pałcowy o średnicy części roboczej 12,7 mm.

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA
Obrabiane blaty należy zawsze zamocować w taki sposób, aby zapobiec ich niekontrolowanemu ruchowi podczas obróbki. Szablon po ustawieniu zawsze należy zamocować do obrabianego blatu za pomocą ścisków. Przesunięcie szablonu podczas obróbki sprawi, że blaty nie będą do siebie pasowały. Zawsze należy stosować odciąg pyłu podłączony do frezarki. Zmniejszy to zapylenie w miejscu pracy. Pył w miejscu pracy ogranicza widoczność i może być przyczyną wypadków. Przed rozpoczęciem pracy frezarką należy przeczytać instrukcję do niej dołączoną i stosować się do zaleceń w niej zawartych.

UŻYTKOWANIE SZABLONU
Uwaga! Blaty przeznaczone do łączenia powinny mieć taką samą grubość!
Jako przykład zostanie wykorzystane prostopadłe połączenie lewostronne dwóch blatów. Błat, którego krawędź będzie wyfrezowana częściowo należy, położyć powierzchnią roboczą do góry i ułożyć na nim blat napisem YATO skierowanym do góry. Zaoblona krawędź blatu powinna być skierowana w stronę operatora frezarki. Kółki pozycjonujące umieścić w otworach tak, aby kółki opierały się o zaobloną krawędź blatu (I). Jeden z kółków umieścić w otworze opisanym liczbą oznaczającą szerokość łączonych blatów w milimetrach (I).

Tak ustawiony szablon należy zamocować do blatu za pomocą ścisków stolarskich. Frezarkę z frezem pałcowym o średnicy roboczej 12,7 mm i wyposażonej w tuleję kopijującą o średnicy 30 mm należy prowadzić w szczylinie szablonu. Zaleca się podczas jego prowadzenia frezarkę nie frezować więcej niż 8 mm głębokości materiału. Należy powtórzyć ilość przejeźd, aby uzyskać pożądaną głębokość frezowania. Frezować należy od prawej do lewej, jednak na sam koniec należy przeprowadzić frezowanie wykańczające od lewej do prawej, co pozwoli uzyskać bardziej gładką krawędź. Frezowanie drugiego blatu, którego krawędź będzie wyfrezowana na całej długości, należy przeprowadzić w analogiczny sposób, ale ponieważ ta krawędź musi być lustrzanym odbiciem krawędzi wyfrezowanej w pierwszym blacie należy drugi blat odwrócić powierzchnią roboczą do dołu i ułożyć na nim szablon napisem skierowanym do dołu. Należy użyć kółków pozycjonujących umieszczonych w otworach tak, aby kółki oparły się o zaobloną krawędź blatu (II). Tak ustawiony szablon należy zamocować do blatu za pomocą ścisków stolarskich. Przed frezowaniem należy się upewnić, że po frezowaniu pozostanie wystarczająca długość blatu. Frezowanie należy przeprowadzić wg procedury opisanej powyżej. Kolejnym krokiem będzie wyfrezowanie otworów pod spodem blatów pod śruby mocujące połączone blaty.

Szablon do blatu z krawędzią wyfrezowaną częściowo należy przyłożyć napisem YATO skierowanym do dołu. Użyć kółków pozycjonujących umieszczonych w otworach widocznych na ilustracji (III). Szablon zamocować do blatu za pomocą ścisków stolarskich. Frezowanie otworów pod śruby mocujące przeprowadzić według procedury opisanej powyżej. Szablon do blatu z krawędzią wyfrezowaną w całości należy przyłożyć napisem YATO skierowanym ku górze. Użyć kółków pozycjonujących umieszczonych w otworach widocznych na ilustracji (IV). Szablon zamocować do blatu za pomocą ścisków stolarskich. Frezowanie otworów pod śruby mocujące przeprowadzić według procedury opisanej powyżej. Prawidłowo wyfrezowane blaty powinny po złączeniu mieć otwory na śruby naprzecwko siebie (V).

KONSERWACJA I PRZECHOWYWANIE
Szablon po każdym zakończeniu pracy oczyścić z pyłu i wiórów. Można do tego użyć lekko zwilżonej szmatki, a następnie wytrzeć do sucha. Szablon przechowywać w suchym miejscu z dobrą wentylacją. Nie dopuścić do zawilgocenia szablonu. Działanie wilgoci może odształcić szablon.

PRODUCT OVERVIEW
The template makes it easy to work the tops to connect them. The template makes it possible to join tops from 250 mm to 700 mm wide. The template is used to guide the hand-held router. The router must be equipped with a copying sleeve with a diameter of 30 mm and a finger cutter with a working part diameter of 12.7 mm.

SAFETY RECOMMENDATIONS
Workpieces must always be fixed in such a way as to prevent uncontrolled movement during processing. Once in position, the template should always be secured to the top with clamps. Moving the template during processing will result in the tops not fitting together. Always use dust extraction connected to the router. This will reduce dust in the workplace. Dust in the workplace reduces visibility and can cause accidents. Before using the router, read the instructions supplied with it and follow the recommendations contained therein.

USE OF THE TEMPLATE
Caution! The tops to be joined should be of the same thickness!
The perpendicular left-hand connection of the two tops will be used as an example. The top, the edge of which will be partially milled, should be laid with the work surface upwards and the YATO inscription facing upwards. The curved edge of the top should face the operator of the router.
Place the positioning pins in the holes so that the pins rest against the curved edge of the top (I). Place one of the dowels in the hole described by the number indicating the width of the tops to be joined in millimetres (I).

The template, positioned in this way, should be fixed to the top with F-clamps. A milling cutter with a 12.7 mm working diameter and fitted with a 30 mm diameter copying sleeve should be guided into the template slot. It is recommended not to mill more than 8 mm depth of material in one run of the router. Repeat the number of passes to achieve the desired milling depth. Milling should be done from right to left, but at the very end a finishing milling should be done from left to right, which will give a smoother edge. Milling of the second top, the edge of which will be milled all the way through, should be carried out in the same way, but because this edge must be a mirror image of the edge milled in the first top, the second top should be turned face down and the template should be laid on it with the inscription facing downwards. Use the positioning pins placed in the holes so that the pins rest against the curved edge of the top (II).
The template, positioned in this way, should be fixed to the top with F-clamps. Before milling, it is important to make sure that sufficient length of the top remains after milling. Milling should be carried out according to the procedure described above. The next step will be to mill holes under the underside of the tops for the screws that secure the connected tops.

Apply the template to the top with the edge partially milled with the YATO inscription facing downwards. Use the positioning pins inserted in the holes shown in the figure (III). Secure the template to the top with F-clamps. Carry out the milling of the holes for the fixing screws according to the procedure described above.
Apply the template to the top with the edge milled all the way through with the YATO lettering facing upwards. Use the positioning pins inserted in the holes shown in the figure (IV). Secure the template to the top with F-clamps. Carry out the milling of the holes for the fixing screws according to the procedure described above.
Properly milled tops should have screw holes opposite each other (V) when joined.

MAINTENANCE AND STORAGE
Clean the template of dust and shavings after each job. A slightly damp cloth can be used for this and then wiped dry. Store the template in a dry place with good ventilation. Do not allow the template to become damp. The effect of moisture can deform the template.

PRODUKTBESCHREIBUNG
Die Schablone macht es einfach, die Arbeitsplatten zu bearbeiten und zu verbinden. Die Schablone ermöglicht es, Arbeitsplatten von 250 mm bis 700 mm Breite zu verbinden. Die Schablone dient der Führung der handgeführten Oberfräsmaschine. Die Fräsmaschine muss mit einer Kopierhülse mit einem Durchmesser von 30 mm und einem Fingerfräser mit einem Arbeitsteildurchmesser von 12,7 mm ausgestattet sein.

SICHERHEITSHINWEISE
Bei der Bearbeitung müssen die Arbeitsplatten stets so fixiert werden, dass eine unkontrollierte Bewegung verhindert wird. Sobald die Schablone in Position ist, sollte sie immer mit Klammern an der Arbeitsplatte befestigt werden. Das Verschieben der Schablone während der Verarbeitung führt dazu, dass die Arbeitsplatten nicht zusammenpassen. Verwenden Sie immer eine an die Fräsmaschine angeschlossene Absaugung. Dadurch wird der Staub am Arbeitsplatz reduziert. Staub am Arbeitsplatz beeinträchtigt die Sicht und kann Unfälle verursachen. Lesen Sie vor der Benutzung der Fräsmaschine die mitgelieferte Anleitung und befolgen Sie die darin enthaltenen Empfehlungen.

VERWENDUNG DER SCHABLONE
Achtung! Die zu verbindenden Arbeitsplatten sollten die gleiche Dicke aufweisen! Als Beispiel wird die senkrechte linke Verbindung der beiden Arbeitsplatten verwendet. Die Arbeitsplatte, deren Kante teilweise gefräst wird, sollte mit der Arbeitsfläche nach oben und der Aufschrift YATO nach oben verlegt werden. Die gebogene Kante der Arbeitsplatte sollte dem Bediener der Fräsmaschine zugewandt sein. Stecken Sie die Positionierungsstifte so in die Öffnungen, dass die Stifte an der gebogenen Kante der Arbeitsplatte anliegen (I). Setzen Sie einen der Stifte in die Öffnung ein, deren Nummer die Breite der zu verbindenden Arbeitsplatten in Millimetern angibt (I). Die so positionierte Schablone sollte mit Tischlerzwingen an der Arbeitsplatte befestigt werden. Eine Fräsmaschine mit Fingerfräser mit einem Arbeitsteildurchmesser von 12,7 mm und einer Kopierhülse mit einem Durchmesser von 30 mm sollte in die Schablonnennut geführt werden. Es wird empfohlen, nicht mehr als 8 mm Materialtiefe in einem Durchgang zu fräsen. Wiederholen Sie die Anzahl der Durchgänge, bis die gewünschte Frästiefe erreicht ist. Das Fräsen sollte von rechts nach links erfolgen, aber ganz zum Schluss sollte von links nach rechts gefräst werden, was eine glattere Kante ergibt.

Das Fräsen der zweiten Arbeitsplatte, deren Kante durchgängig gefräst wird, erfolgt auf die gleiche Weise. Da diese Kante jedoch spiegelbildlich zu der in die erste Arbeitsplatte gefrästen Kante sein muss, wird die zweite Arbeitsplatte umgedreht und die Schablone mit der Beschriftung nach unten aufgelegt. Verwenden Sie die Positionierungsstifte in den Öffnungen so, dass die Stifte an der gebogenen Kante der Arbeitsplatte anliegen (II). Die so positionierte Schablone sollte mit Tischlerzwingen an der Arbeitsplatte befestigt werden. Vor dem Fräsen ist darauf zu achten, dass nach dem Fräsen eine ausreichende Länge der Arbeitsplatte verbleibt. Das Fräsen sollte nach dem oben beschriebenen Verfahren durchgeführt werden. Der nächste Schritt ist das Fräsen von Öffnungen unter der Unterseite der Arbeitsplatte für die Schrauben, die die verbundenen Arbeitsplatten befestigen. Legen Sie die Schablone so auf die Arbeitsplatte, dass die Kante teilweise gefräst ist und der Schriftzug YATO nach unten zeigt. Verwenden Sie die Positionierungsstifte, die in die in der Abbildung (III) gezeigten Öffnungen eingesetzt werden. Befestigen Sie die Schablone mit Tischlerzwingen an der Arbeitsplatte. Fräsen Sie die Öffnungen für die Befestigungsschrauben nach dem oben beschriebenen Verfahren aus. Legen Sie die Schablone so auf die Arbeitsplatte, dass die Kante ganz durchgefräst ist und der Schriftzug YATO nach oben zeigt. Verwenden Sie die Positionierungsstifte, die in die in der Abbildung (IV) gezeigten Öffnungen eingesetzt werden. Befestigen Sie die Schablone mit Tischlerzwingen an der Arbeitsplatte. Fräsen Sie die Öffnungen für die Befestigungsschrauben nach dem oben beschriebenen Verfahren aus. Ordnungsgemäß gefräste Arbeitsplatten sollten beim Zusammenfügen einander gegenüberliegende Schraubenöffnungen (V) aufweisen.

WARTUNG UND AUFBEWAHRUNG
Reinigen Sie die Schablone nach jeder Arbeit von Staub und Spänen. Dazu kann ein leicht feuchtes Tuch verwendet und anschließend trocken gewischt werden. Lagern Sie die Schablone an einem trockenen Ort mit guter Belüftung. Achten Sie darauf, dass die Schablone nicht feucht wird. Durch die Einwirkung von Feuchtigkeit kann die Schablone verformt werden.

REKOMENDACIJA PO TEHNIKE BEZOPASNOSTI
Обрабатываемые столешницы всегда должны быть закреплены таким образом, чтобы предотвратить их неконтролируемое перемещение во время обработки. После установки шаблона всегда должен быть закреплен на столешнице с помощью зажимов. Перемещение шаблона во время обработки приведет к тому, что столешницы не будут подходить друг к другу. Всегда используйте вытяжку для пыли, подключенную к фрезерному станку. Это позволит уменьшить количество пыли на рабочем месте. Пыль на рабочем месте снижает видимость и может стать причиной несчастных случаев. Перед использованием фрезерного станка прочтите прилагаемую к нему инструкцию и следуйте содержащимся в ней рекомендациям.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ШАБЛОНА
Внимание! Соединяемые столешницы должны быть одинаковой толщины! В качестве примера будет использовано перпендикулярное левостороннее соединение двух столешниц. Столешницу, край которой будет частично фрезерован, следует уложить рабочей поверхностью вверх положить на нее столешницу надписью YATO, направленной вверх. Закругленный край столешницы должен быть обращен к оператору фрезерного станка. Установите позиционирующие штифты в отверстия так, чтобы они упирались в закругленный край столешницы (I). Вставьте один из штифтов в отверстие, обозначенное числом, указывающим ширину соединяемых столешниц в миллиметрах (I). Расположенный таким образом шаблон следует закрепить на столешнице с помощью стolarsных зажимов. Фрезерный станок с пальцевой фрезой с рабочим диаметром 12,7 мм, оснащенную копировальной втулкой диаметром 30 мм, следует направить в паз шаблона. Рекомендуется не фрезеровать материал на глубину более 8 мм за один проход фрезы. Повторите количество проходов, чтобы достичь желаемой глубины фрезерования. Фрезерование следует выполнять справа налево, но в самом конце следует выполнить финишное фрезерование слева направо, что позволит получить более гладкий край. Фрезеровка второй столешницы, край которой будет фрезерован по всей длине, выполняется аналогичным образом, но поскольку этот край должен быть зеркальным отражением края, фрезерованного на первой столешнице, вторую столешницу следует перевернуть рабочей стороной вниз и положить на нее шаблон надписью вниз. Используйте позиционирующие штифты, помещенные в отверстия так, чтобы штифты упирались в закругленный край столешницы (II). Расположенный таким образом шаблон следует закрепить на столешнице с помощью стolarsных зажимов. Перед фрезерованием необходимо убедиться, что после фрезерования останется достаточная длина столешницы. Фрезерование должно выполняться в соответствии с описанной выше процедурой.

Следующим шагом будет фрезерование отверстий под нижней стороной столешниц для винтов, которые крепят соединенные столешницы. Приложите шаблон к столешнице частично фрезерованным краем с надписью YATO, направленной вниз. Используйте позиционирующие штифты, вставленные в отверстия, показанные на иллюстрации (III). Закрепите шаблон на столешнице с помощью стolarsных зажимов. Выполните фрезерование отверстий под крепежные винты в соответствии с описанной выше процедурой. Приложите шаблон к столешнице с краем, фрезерованным по всей длине, с надписью YATO, направленной вверх. Используйте позиционирующие штифты, вставленные в отверстия, показанные на иллюстрации (IV). Закрепите шаблон на столешнице с помощью стolarsных зажимов. Выполните фрезерование отверстий под крепежные винты в соответствии с описанной выше процедурой. Правильно фрезерованные столешницы после соединения должны иметь отверстия для винтов, расположенные напротив друг друга (V).

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ
Очищайте шаблон от пыли и стружки после каждого завершения работы. Для этого можно использовать слегка влажную ткань, а затем вытереть насухо. Храните шаблон в сухом месте с хорошей вентиляцией. Не допускайте намокания шаблона. Влияние влаги может привести к деформации шаблона.

ХАРАКТЕРИСТИКА ВИРОБУ
Шаблон дозволяє легко обробляти стільниці з метою з'єднати їх. Шаблон дозволяє з'єднувати стільниці шириною від 250 мм до 700 мм. Шаблон використовується для керування ручним фрезерним верстатом. Фрезерний верстат повинен бути оснащений копівальною втулкою діаметром 30 мм і пальцевою фрезею з діаметром робочої частини 12,7 мм.

РЕКОМЕНДАЦІЯ ЩОДО БЕЗПЕКИ
Стильниці, що обробляються, завжди повинні бути закріплені таким чином, щоб запобігти неконтрольованому переміщенню під час обробки. Після встановлення шаблона завжди повинен бути закріплений на стільниці, що обробляється, за допомогою застискача. Якщо під час обробки шаблон буде переміщений, стільниці не з'єднуються. Завжди використовуйте ідведення пилу, підключене до фрезерного верстата. Це зменшить кількість пилу на робочому місці. Пил на робочому місці погіршує видимість і може стати причиною нещасних випадків. Перед використанням фрезерного верстата прочитайте інструкцію, що додається до нього, і дотримуйтесь рекомендацій, що містяться в ній.

ВИКОРИСТАННЯ ШАБЛОНУ
Увага! Стильниці, що з'єднуються, повинні мати однакову товщину! В якості прикладу буде використано перпендикулярне лівостороннє з'єднання двох стільниць. Стильницю, край якої буде частково фрезерований, слід укласти робочою поверхнею дотори та покласти на ній стільницю написом YATO дотори. Заокруглений край стільниці повинен бути звернений до оператора фрезерного верстата. Вставте штифти позиціонування в отвори так, щоб штифти прилягали до заокругленого краю стільниці (I). Вставте один з штифтів в отвір, позначений числом, яке означає ширину стільниць, що з'єднуються, в міліметрах (I). Встановлений таким чином шаблон слід закріпити до стільниці стolarsними застискачами. Фрезерний верстат з пальцевою фрезею з робчим діаметром 12,7 мм, оснащеною копівальною втулкою діаметром 30 мм, слід вести в пазі шаблону. Рекомендується не фрезувати матеріал на глибину більше 8 мм за один проход фрезерного верстата. Повторіть кількість проходів, щоб досягти потрібної глибини фрезерування. Фрезерування слід виконувати справа наліво, але в самому кінці слід виконати фінішне фрезерування зліва направо, що забезпечить більш гладкий край. Фрезерування другої стільниці, край якої буде фрезеруватися на всій довжині, слід виконувати аналогічним чином, але оскільки цей край повинен бути дзеркальним відображенням краю, фрезерованого в першій стільниці, другу стільницю слід перевернути робочою стороною вниз і покласти на неї шаблон написом вниз. Використовуйте штифти позиціонування, розміщені в отворах таким чином, щоб штифти спиралися на заокруглений край стільниці (II). Встановлений таким чином шаблон слід закріпити до стільниці стolarsними застискачами. Перед фрезеруванням важливо переконатися, що після фрезерування залишилося достатня довжина стільниці. Фрезерування слід проводити відповідно до процедури, описаної вище.

Наступним кроком буде фрезерування отворів під нижньою стороною стільниць під болти, які скріплюють з'єднані стільниці. Прикладіть шаблон до стільниці з частково фрезерованим краєм написом YATO вниз. Використовуйте штифти позиціонування, вставлені в отвори, показані на ілюстрації (III). Закріпіть шаблон на стільниці стolarsними застискачами. Виконайте фрезерування отворів для кріпильних болтів відповідно до процедури, описаної вище. Покладіть шаблон на стільницю повністю фрезерованим краєм написом YATO дотори. Використовуйте штифти позиціонування, вставлені в отвори, показані на ілюстрації (IV). Закріпіть шаблон на стільниці стolarsними застискачами. Виконайте фрезерування отворів для кріпильних болтів відповідно до процедури, описаної вище. Правильно фрезеровані стільниці повинні мати отвори для болтів навпроти один одного (V) після з'єднання.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ
Очищайте шаблон від пилу та стружки після завершення кожної роботи. Для цього можна використовувати злегка вологу ганчірку, а потім витерти насухо. Зберігайте шаблон у сухому місці з якісною вентиляцією. Не допускайте зволоження шаблона. Вплив вологи може деформувати шаблон.

PRODUKTO APĪBĪNĪNAMS
Šablonas palengvina stalviršijs apdorojimā norint juos sujungti. Šablonas leidžia sujungti nuo 250 mm iki 700 mm pločio stalviršius. Šablonas naudojamas rankiniam frezai nukreipti. Frezų turi būti 30 mm skersmens kopijavimo įvorė ir 12,7 mm skersmens darbinės dalies pirštinė freza.

SAUGUMO NURODYMAI
Ruošiniai visada turi būti pritvirtinti taip, kad apdirbimo metu negalėtų nekontroliuojamai judėti. Nustatytą šablona visada reikia pritvirtinti prie stalviršius vertžuvais. Jei apdorojimo metu šablonas perkeliamas, stalviršiai nesutaps. Visada naudokite prie frezos prijungtą dulkių ištraukimo sistemą. Tai sumažins dulkių kiekį darbo vietoje. Dulks darbo vietoje mažina matomumą ir gali tapti nelaimingų atsitikimų priežastimi. Prieš naudodami frezą perskaitykite su jomis pateiktas instrukcijas ir laikykitės jose pateiktų rekomendacijų.

ŠABLONO NAUDOJIMAS
Dėmesio! Sujungiami stalviršiai turi būti vienodo storio! Kaip pavyzdys bus naudojama stalmėnis kairysis dviejų stalviršijs sujungimas. Stalviršius, kurio kraštas bus iš dalies nufrezuotas, turi būti dedamas darbu paviršiumi į viršų, o užrašas „YATO“ nukreiptas į viršų. Suapvalintas stalviršius kraštas turi būti nukreiptas į frezos operatorių. Įkiškite padėties nustatymo kaiščius į skyelę taip, kad jos remtųsi į suapvalintą stalviršius kraštą (I). Įkiškite vieną iš kaiščių į skyelę, pažymėtą skaičiumi, nurodančiu jungiamų stalviršijs plotį milimetrais (I). Taip nustatytą šablona prie stalviršius reikia pritvirtinti veržtuvais. 12,7 mm darbinio skersmens frezą su 30 mm skersmens kopijavimo įvorė reikia nukreipti į šablono skyelę. Rekomenduojama vienu frezos stūmimu nufrezuoti ne didesnį kaip 8 mm me-

džiagos gylį. Pakartokite stūmimų skaičių, kad pasiektumėte norimą frezavimo gylį. Frezuoti reikia iš dešinės į kairę, tačiau pačioje pabaigoje baigiamoji frezavimo reikia atlikti iš kairės į dešinę, kad kraštas būtų lygesnis. Antruoju stalviršius, kurio kraštas bus frezuotas per visą ilgį, frezavimas turi būti atliekamas taip pat, tačiau kadangi šis kraštas turi būti veidrodinis pirmojo stalviršius frezuoto krašto atvaizdas, antrasis stalviršius turi būti atsuktas į apačią, o šablonas ant jo padėties užrašų žemyn. Naudokite padėties nustatymo kaiščius, įkištus į skyelę, kad kaiščiai atsiremtų į už-apvalintą stalviršius kraštą (II).

Taip nustatytą šablona prie stalviršius reikia pritvirtinti veržtuvais. Prieš frezuojant svarbu įsitikinti, kad po frezavimo likęs pakankamo ilgio stalviršius. Frezavimas turi būti atliekamas pagal pirmiau aprašytą procedūrą. Kitas žingsnis bus apatinėje stalviršijs pusėje išfrezuoti skylutes varžtams, tvirtinantiems sujungtus stalviršius. Pridėkite šablona prie stalviršius iš dalies frezuotu kraštu, kad užrašas „YATO“ būtų nukreiptas skyelę. Pritvirtinkite šablona prie stalviršius veržtuvais. Frezuokite skyelę tvirtinimo varžtams pagal pirmiau aprašytą procedūrą. Pridėkite šablona prie stalviršius visiškai frezuotu kraštu, kad užrašas „YATO“ būtų nukreiptas aukštyn. Naudokite padėties nustatymo kaiščius, įkištus į iliustracijoje (IV) parodytas skyelę. Pritvirtinkite šablona prie stalviršius veržtuvais. Frezuokite skyelę tvirtinimo varžtams pagal pirmiau aprašytą procedūrą. Teisingai frezuoti stalviršiai po sujungimo turi turėti varžtų skyelę priešais kitą (V).

PRIEŽIŪRA IR LAIKYMAS
Po kiekvieno darbo išvalykite šablona nuo dulkių ir drožių. Tam galima naudoti šiek tiek drėgną šluostę, o paskui sausai nušluostyti. Laikykite šablona sausoje, gerai vėdinamoje vietoje. Neleiskite šabloniui sudrėkti. Dėgmės poveikis gali deformuoti šablona.

IERĪCES APRAKSTS
Šablons atvieglo galdā virsmu apstrādi to savstarpējai savienošanai Šablons ļauj savienot galdā virsmas ar platumu no 250 mm līdz 700 mm. Šablons ir paredzēts rokas frēzmašīnu ar augšējo vārpstu vadīšanai. Frēzmašīnai ir jābūt aprīkoti ar kopēšanas uzmvau ar 30 mm diametru un pirkstveida frēzi ar 12,7 mm diametru.

DROŠĪBAS NORĀDĪJUMI
Vienmēr nostipriniet apstrādājamās galdā virsmas tā, lai novērstu to nekontrolētu pārvietošanos apstrādes laikā. Pēc šablona uzstādīšanas vienmēr piestipriniet to pie apstrādājamās galdā virsmas ar spīlēm. Ja šablons pārvietojas apstrādes laikā, galdā virsmas nav pielāgotas viena otrai. Vienmēr izmantojiet putekļu nosūkšanas sistēmu, kas pievienota frēzmašīnai. Tā ļauj samazināt putekļu daudzumu darba vietā. Putekļi darba vietā samazina redzamību un var kļūt par nelaimes gadījumu iemeslu. Pirms sākat darbu ar frēzmašīnu, izlasiet tai pievienoto instrukciju un ievērojiet tajā ietvertos norādījumus.

ŠABLONA LIETOŠANA
Uzmanību! Savienojamajās galdā virsmām ir jābūt vienāda biezuma! Kā piemērs tiek izmantots divu galdā virsmu perpendikulārs kreisais savienojums. Novietojiet galdā virsmu, kuras mala būs daļēji nofrezēta, ar darba virsmu uz augšu un uzlieciet uz tās šablona ar uzrakstu "YATO" uz augšu. Galdā virsmas izliektajai malai ir jābūt vērstai pret frēzmašīnas operatoru.

Ievērojiet pozicionēšanas tapas caurumos tā, lai tapas atbaltstās pret galdā virsmas izliekto malu (I). Ievietojiet vienu no tapām caurumā, kas apzīmēts ar skaitli, kurš nozīmē savienojamo galdā virsmu platumu milimetros (I). Piestipriniet šādi uzstādīto šablona pie galdā virsmas ar galdnieka spīlēm. Vadiet frēzmašīnu ar pirkstveida frēzi ar 12,7 mm darba diametru, kas aprīkota ar kopēšanas uzmvau ar 30 mm diametru, šablona spraugā. Vienas frēzmašīnas piegājiena ieteicams nefrēzēt vairāk kā 8 mm materiāla dziļumu. Atkārtotji piegājiena skaitu tā, lai iegūtu vēlamo frēzēšanas dziļumu. Frēzējiet no labās puses uz kreiso, bet pašās beigās veiciet apdars frēzēšanu no kreisās uz labo pusi, kas ļauj iegūt gludāku malu. Veiciet otrās galdā virsmas, kuras mala tiek frēzēta visā garumā, frēzēšanu tāpat, taču, tā kā šai malai jābūt pirmās galdā virsmas frēzētās malas spoguļattēlam, apgrieziet otro galdā virsmu ar darba virsmu uz leju un uzlieciet uz tās šablona ar uzrakstu uz leju. Izmantojiet pozicionēšanas tapas, kas ievietotas caurumos tā, lai tapas atbaltstātos pret galdā virsmas izliekto malu (II).

Piestipriniet šādi uzstādīto šablona pie galdā virsmas ar galdnieka spīlēm. Pirms frēzēšanas pārliecinieties, ka pēc frēzēšanas paliek pietiekams galdā virsmas garums. Veiciet frēzēšanu atbilstoši iepriekš aprakstītajai procedūrai. Nākamais solis ir caurumu galdā virsmu apakšā izfrēzēšana savienoto galdā virsmu stiprināšanas skrūvēm. Pielieciet šablona pie galdā virsmas ar daļēji nofrezētu malu ar uzrakstu "YATO" uz leju. Izmantojiet pozicionēšanas tapas, kas ievietotas atēlā parādītajos caurumos (IV). Piestipriniet šablona pie galdā virsmas ar galdnieka spīlēm. Veiciet caurumu stiprināšanas skrūvēm frēzēšanu atbilstoši iepriekš aprakstītajai procedūrai. Pielieciet šablona pie galdā virsmas ar pilnīgi nofrezēto malu ar uzrakstu "YATO" uz augšu. Izmantojiet pozicionēšanas tapas, kas ievietotas atēlā parādītajos caurumos (IV). Piestipriniet šablona pie galdā virsmas ar galdnieka spīlēm. Veiciet caurumu stiprināšanas skrūvēm frēzēšanu atbilstoši iepriekš aprakstītajai procedūrai. Caurumi skrūvēm pareizi nofrezētajās galdā virsmās ir jāatrodas pēc to savienošanai ir jāatrodas vienam pretī otram (V).

APKOPE UN UZGLABĀŠANA
Pēc darba pabeigšanas vienmēr izīrīriet šablona no putekļiem un skaidām. Šim nolūkam var izmantot viegli samitrinātu lupatni un pēc tam noslaucīt šablona sausu. Uzglabāiet šablona saūs, labi vēdināmā vietā. Nepielaujiet mitruma iekļūšanu šablona. Mitruma iedarbība var izraisīt šablona deformāciju.

VLASTNOSTI VÝROBKU
Šablona usnadňuje zpracovánií desek za účelem jejich spojení. Šablona umožňuje spojování desek se šířkou 250 mm až 700 mm. Šablona se používá k vedení horní frézy. Frézka musí být vybavena kopírovacím pouzdem o průměru 30 mm a prstovou frézou o průměru pracovní části 12,7 mm.

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY
Zpracovávané desky musí být vždy upevněny tak, aby nedošlo k jejich nekontrolovanému pohybu během zpracování. Po nastavení je nutno šablono vždy připevnit k zpracovávané desce pomocí svorek. Posunutí šablony během zpracování způsobí, že desky nebudou k sobě lícovat. Vždy používejte odsávání prachu připojené k frézce. Snížíte tím prašnost na pracovišti. Prach na pracovišti snižuje viditelnost a může být příčinou nehod. Před použitím frézy si přečtěte dodaný návod k použití a dodržujte doporučení, která jsou v něm uvedena.

POUŽITÍ ŠABLONY
Upozornění! Desky, které mají být spojeny, by měly mít stejnou tloušťku. Ukázkově bude použito kolmé levé spojení dvou desek. Desku, jejíž hrana bude částečně vyfrézovaná, položte lícem nahoru, a položte na ni desku s nápisem YATO směrem nahoru. Zaoblený okraj desky musí směřovat k obsluze frézy. Vložte polohovací kólfky do otvorů tak, aby se opíraly o zaoblený okraj desky (I). Vložte jeden z kólfků do otvoru označeného číslem udávajícím šířku spojovaných desek v milimetrech (I). Takto umístěnou šablono připevněte k desce pomocí truhlářských svorek. Frézku s prstovou frézou s pracovním průměrem 12,7 mm vybavenou kopírovacím pouzdem o průměru 30 mm vedte v držáče šablony. Doporučujeme se, aby hloubka frézovaného

материалу небыла větší než 8 mm в jedné operaci fréžky. Pro dosažení požadované hloubky fréžování opakujte počet operací.
Фрезování provádějte zprava doleva, avšak ne samým koncem provedte ještě závěrečné fрезování zleva doprava, čímž dosáhnete hladšího okraje.
Fрезování druhé desky, jejíž hrana bude vyfrézována po celé délce, proveďte stejným způsobem, avšak protože tato hrana musí být zrcadlovým obrazem hrany vyfrézované na první desce, je nutno druhou desku otočit licem dolů a položit na ni šablónu nápisem směrem dolů. Použijte polohovací kolíky a umístěte v otvorech tak, aby se kolíky opíraly o zaoblený okraj desky (II).

Takto umístěnou šablónu připevňte k desce pomocí truhlářských svorek.
Před fрезováním zajistěte, aby horní část zůstala po fрезování dostatečně dlouhá.
Фрезování provádějte podle výše uvedeného postupu.
Dalším krokem bude vyfrézování otvorů pod spodní stranou desk z šrouby, které upevníjí spojené desky.
Přiložte šablónu k desce s částečně vyfrézovaným okrajem nápisem YATO směrem dolů. Použijte polohovací kolíky a vložte je do otvorů znázorněných na obrázku (III). Připevňte šablónu k desce pomocí truhlářských svorek.
Vyfrézujte otvory na upevňovací šrouby podle výše popsaného postupu.

Přiložte šablónu k desce se zcela vyfrézovaným okrajem nápisem YATO směrem nahoru. Použijte polohovací kolíky a vložte je do otvorů znázorněných na obrázku (IV). Připevňte šablónu k desce pomocí truhlářských svorek.
Vyfrézujte otvory na upevňovací šrouby podle výše popsaného postupu.

Správně vyfrézované desky by měly mít po spojení otvory na šrouby proti sobě (V).

ÚDRŽBA A SKLADOVÁNÍ

Po každé práci očistěte šablónu od prachu a hoblin. K tomu můžete použít mírně navlhčený hadřík, a následně otřete šablónu do sucha. Šablónu skladujte na suchém, dobře větraném místě.
Nedovolte, aby šablóna navlhla.
Vilven vlhkosti může dojít k deformaci šablony.

SK

CHARAKTERISTIKA VÝROBKU

Šablóna uhaňuje obrábění dosiek s cieľom ich spojenia. Šablóna umožňuje spájať dosky so šírkou od 250 mm do 700 mm. Šablóna je určená na vedenie ručnej hornej fréžky. Frézka musí mať kopírovacie hrdlo s priemerom 30 mm, a stopkovú fréžou s priemerom pracovnej časti 12,7 mm.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Obrábané dosky vždy upevnite tak, aby ste predišli ich nekontrolovanému pohybu počas ich obrábania. Šablónu po umiestnení na požadovanom mieste upokojte k obrábanej doske vhodnými svorkami. Ak sa šablóna počas obrábania posunie, dosky nebudú do seba presne zapadať. Vždy používajte systém odsávania prachu pripojený k fréžke. Znížite tak prašnosť na pracovisku. Prach na pracovisku znižuje viditeľnosť a môže byť príčinou úrazov a nehôd.
Pred začatím práce s fréžkou sa oboznámte s návodom, ktorý bol s fréžkou dodaný, a vždy dodržiavajte pokyny, ktoré sú v ňom uvedené.

POUŽÍVANIE ŠABLÓNÝ

Pozor! Dosky, ktoré chcete spojiť, musia mať rovnakú hrúbku!
Ako príklad použijeme kolmé ľavostranné spojenie dvoch dosiek.
Dosku, ktorej hrana bude čiastočne vyfrézovaná, položte pracovnou plochou dohora a položte na nej dosku nápisom YATO smerujúcou dohora.
Zaoblená hrana dosky musí smerovať k operátorovi fréžky.
Umiestnite polohovacie kolíky do otvorov tak, aby sa kolíky opierali o zaoblenú hranu dosky (I).
Jeden z kolíkov umiestnite v otvore, ktorý je opísaný číslom označujúcim šírku spájaných dosiek v milimetroch (I).

Takto umiestnenú šablónu upevnite k doske pomocou stolárskych svoriek.
Frézku so stopkovou fréžou s pracovným priemerom 12,7 mm, s kopírovacím hrdlo s priemerom 30 mm, vedovte do drážky šablóny.
Odporúčame, aby ste pri jednom vedení fréžky nefréžovali viac než 8 mm hlbky materiálu.
Vykonajte potrebný počet prejazdov, aby ste dosiahli požadovanú hĺbku frézovania.
Frézujte sprava doľava, avšak na samom konci vykonajte dokončovacie frézovanie zľava doprava, čo umožňuje vytvoriť hladšiu hranu.
Frézovanie druhej dosky, ktorej hrana bude vyfrézovaná na celej dĺžke, vykonajte analogickým spôsobom, avšak keďže táto hrana musí byť zrcadlovým odrazom hrany vyfrézovanej v prvej doske, druhú dosku obráťte pracovným povrchom nadol a umiestnite na nej šablónu nápisom nadol.
Použite polohovacie kolíky umiestnené v otvoroch tak, aby sa kolíky opierali o zaoblenú hranu dosky (II).

Takto umiestnenú šablónu upevnite k doske pomocou stolárskych svoriek.
Před frézovaním sa uisťte, či po frézovaní zostane dostatočná dĺžka dosky.
Frézovanie vykonajte podľa vyššie uvedeného postupu.
Dalším krokom je vyfrézovanie otvorov na spodnej strane dosiek na skrutky, ktoré upevnia spojené dosky.
Přiložte šablónu na dosku s čiastočne vyfrézovanou hranou s nápisom YATO nadol. Použité polohovacie kolíky umiestnené v otvoroch tak, ako je to predstavené na obrázku (III). Šablónu upevnite k doske stolárskymi svorkami.
Vyfrézujte otvory pre upevňovacie skrutki podľa vyššie uvedeného postupu.

Přiložte šablónu na dosku s vyfrézovanou hranou na celej dĺžke s nápisom YATO nahor. Použité polohovacie kolíky umiestnené v otvoroch tak, ako je to predstavené na obrázku (IV). Šablónu upevnite k doske stolárskymi svorkami.
Vyfrézujte otvory pre upevňovacie skrutki podľa vyššie uvedeného postupu.
Správne vyfrézované dosky majú mať po spojení otvory na skrutki presne oproti sebe (V).

ÚDRŽBA A USCHOVÁVANIE

Šablónu vždy po skončení práce očistite, odstráňte prach a hobliny.
Môžete použiť trochu navlhčenú handričku, následne potierajte do sucha.
Šablónu uschovávajte na suchom mieste s dobrým vetraním.
Nedovoľte, aby šablóna navlhla.
Šablóna sa vplyvom vlhkosti môže zdeformovať.

HU

A TERMÉK JELLEMZŐI

A marósalon megkönyíti a munkalapot megmunkálását, az összekapcsolás érdekében. A sablon lehetővé teszi a 250 mm és 700 mm közötti szélességű lapok összeillesztését. A sablon a kézi felsőmarógép vezetésére szolgál. A marógépet 30 mm átmérőjű másolóhüvellyel és 12,7 mm átmérőjű munkadarab átmérőjű ujjmaróval kell felszerelni.

BIZTONSÁGRA VONATKOZÓ AJÁNLÁSOK

A munkadarabokat mindig úgy kell rögzíteni, hogy a megmunkálás során megakadályozzák az ellenőrizetlen mozgást. A beállítás után a sablon mindig a munkalaphoz kell rögzíteni bilincsekkel. Ha a sablont a feldolgozás során elmozdítják, a munkalapot nem illetékeseknek egyémszőz.

Mindig használjon a marógéphez csatlakoztatott porszívót. Ez csökkenti a munkahelyi portérhelést. A munkahelyen keletkező por csökkentti a látási viszonyokat és baleseteket okozhat. A marógép használatá előtt olvassa el a mellékelt használati utasítást, és kövesse az abban foglalt ajánlásokat.

A ŠABLON HASZNÁLATA

Figyelem! Az összeillesztendő munkalapoknak azonos vastagságúnak kell lenniük!
Példaként két munkalap mérőleges bal oldali csatlakozását használjuk.
Azt a munkalapot, amelynek élet egy részen megmarjuk, a munkafelülettel felfelé kell elhelyezni, és rá kell helyezni a munkalapot a YATO felirattal felfelé. Az asztallap lekerekített éle a marógép kezelője felé nézzen.
Helyezze a pozicionáló tipiket a lyukakba úgy, hogy a tipik a munkalap lekerekített élére támaszkodjanak (I).
Helyezze a tipít az összeillesztett munkalapok szélességétől milliméterben (I) jelölő számmal jelölt furatba.
Az így elhelyezett sablont szorítóbilincsekkel kell az asztallaphoz rögzíteni.
Egy 12,7 mm-es munkadarab átmérőjű, 30 mm átmérőjű másolóhüvellyel ellátott marót kell a sablonnyílásba vezetni.
Javasoljuk, hogy a marógép egy menetben ne marjon 8 mm-nél mélyebb anyagot.
Ismételje meg a menetszámot a kívánt marási mélység eléréséhez.
A

marását jobbról balra, de a legvégén balról jobbra kell végezni, hogy simább élt kapjunk.
Hasonló módon kell elvégezni a második munkalap marását is, amelynek élet teljes hosszában megmarjuk, de mivel ennek az élnek az első munkalaptban mart élt tükörképe kell hogy legyen, a második munkalapot forgassa el a munkafelülettel felfelé, és helyezze rá a sablont a feirattal felfelé.
Használja a lyukakba helyezett pozicionáló tipiket úgy, hogy a tipik a munkalap lekerekített élére támaszkodjanak (II).
Az így elhelyezett sablont szorítóbilincsekkel kell az asztallaphoz rögzíteni.
Marás előtt győződjön meg arról, hogy marás után elegendő hosszúságú lesz az asztallap.
A marást a fent leírt eljárás szerint kell elvégezni.
A következő lépés a lyukak marása a munkalapot alsó oldalán a csatlakoztatott munkalapokat rögzítő csavarok behelyezéséhez.
Helyezze a sablont az asztallapra úgy, hogy a YATO felirat felfelé nézzen.
Használja az ábrán (III) látható lyukakba helyezett pozicionáló tipiket.
Rögzítse a sablont az asztallaphoz szorítóbilincsekkel.
Végezze el a rögzítőcsavarok furatának marását a fent leírt eljárás szerint.
Helyezze a sablont egy teljesen mart széllű asztallapra, YATO felirattal felfelé.
Használja az ábrán (IV) látható lyukakba helyezett pozicionáló tipiket.
Rögzítse a sablont az asztallaphoz szorítóbilincsekkel.
Végezze el a rögzítőcsavarok furatának marását a fent leírt eljárás szerint.
A helyesen mart munkalapotok az összeillesztés után egymással szemben kell lenniük a csavarlyukaknak (V).

KARBANTARTÁS ÉS TÁROLÁS

Minden munkát után tisztítsa meg a marószablont a portól és a forgácsoktól. Ehhez enyhén nedves ruhát használjon, majd törölje szárazra. A sablont száraz, jól szellőző helyen tárolja.
Ne hagyja, hogy a sablon nedves legyen. A nedvesség hatására a sablon deformálódhat.

RO

PREZENTAREA GENERALĂ A PRODUSULUI

Șablounul ușurează lucrul cu blaturile pentru îmbinarea acestora. Șablounul permite îmbinarea unor blaturci cu lățime între 250 mm și 700 mm. Șablounul este folosit pentru a ghida trasatorul manual. Trasatorul trebuie să fie echipat cu un manșon de copiere cu diametrul de 30 mm și o freză de tăgat cu diametrul de lucru de 12,7 mm.

RECOMANDĂRI PENTRU SIGURANȚĂ

Piesele de lucru trebuie fixate astfel încât să se prevină deplasarea necontrolată în timpul prelucrării. După ce este pus pe poziție, șablounul trebuie fixat întotdeauna de blat cu cleme. Deplasarea șablounului în timpul prelucrării va duce la nepotrivirea blaturilor.
Folosiți întotdeauna un extractor de praf conectat la trasator. Acesta va reduce praful la locul de muncă. Praful la locul de muncă reduce vizibilitatea și poate provoca accidente.
Înainte de utilizarea trasatorului, citiți instrucțiunile cu care a fost livrat și respectați recomandările de acolo.

UTILIZAREA ȘABLONULUI

Atenție! Blaturile de îmbinat trebuie să aibă aceeași grosime!
Conexiunea perpendiculară din stânga a celor două blaturci va fi folosită ca exemplu.
Blatul, a cărui margine va fi parțial frezată, trebuie așezat cu suprafața de lucru în sus și inscripția YATO în sus. Marginea curbată a blatului trebuie să fie îndreptată spre operatorul trasatorului.
Puneți în găuri știfturile de poziționare astfel încât știfturile să se sprijine pe marginea curbată a blatului (I).
Puneți cure dintre dibluri în gaura descrisă de numărul care indică lățimea în milimetri blaturilor care trebuie îmbinate (I).

Șablounul, poziționat în acest fel, trebuie fixat de blat cu cleme F.
O freză cu diametrul de lucru de 12,7 mm și echipată cu un manșon de copiere de 30 mm diametru trebuie ghidată în fanta șablounului. Se recomandă să nu frezați mai mult de 8 mm adâncime în material la o trecere a trasatorului. Repetați numărul de treceri pentru a atinge adâncimea de frezare dorită. Frezarea trebuie făcută de la dreapta la stânga dar chiar la finele frezării de finisare, ea trebuie făcută de la stânga la dreapta, ceea ce va asigura o margine mai netedă.
La frezarea celui de-al doilea blat, marginea celui care va fi frezat complet trebuie făcută în același fel, dar, deoarece această margine trebuie să fie imaginea în oglindă a marginii frezate la primul blat, al doilea blat trebuie întors cu fața în jos și șablounul trebuie așezat pe el cu inscripția plasată în jos.
Folosiți știfturile de poziționare plasate în găuri astfel încât știfturile să se sprijine pe marginea curbată a blatului (II).
Șablounul, poziționat în acest fel, trebuie fixat de blat cu cleme F.
Înainte de frezare, este important să vă asigurați că după frezare rămâne suficientă lungime a blatului după frezare.
Frezarea trebuie făcută în conformitate cu procedura descrisă mai sus.
Următorul pas va fi frezarea de găuri sub partea inferioară a blaturilor pentru șuruburile care conectează blaturile îmbinate.

Aplicați șablounul pe blat cu marginea parțial frezată cu inscripția YATO orientată în jos.
Folosiți știftul de poziționare introdus în găurile prezentate în figura (III).
Fixați șablounul de blat cu cleme F.
Frezăți găurile pentru șuruburile de fixare în conformitate cu procedura sus-menționată.
Aplicați șablounul pe blat cu marginea integral frezată cu inscripția YATO orientată în sus.
Folosiți știftul de poziționare introdus în găurile prezentate în figura (IV).
Fixați șablounul de blat cu cleme F.
Frezăți găurile pentru șuruburile de fixare în conformitate cu procedura sus-menționată.
Blaturile frezate corespunzător trebuie să aibă găurile pentru șuruburi opuse față în față (V) la îmbinare.

ÎNTREȚINERE ȘI DEPOZITARE

Curațiți șablounul de praf și rumegșu după fiecare lucrare.
Puteți să folosiți pentru aceasta o lavetă ușor umezită și apoi uscați prin ștergere.
Depozitați șablounul într-un loc uscat, cu bună ventilație.
Nu lăsați șablounul să se umezească.
Sub efectul umezelii, șablounul se poate deforma.

ES

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

La plantilla facilita el trabajo de unir las encimeras. La plantilla permite unir encimeras de 250 mm a 700 mm de ancho. La plantilla sirve para guiar la fresadora de husillo superior manual. La fresadora debe estar equipada con un mangoito copiador de 30 mm de diámetro y una fresa de dedo con un diámetro de la pieza de trabajo de 12,7 mm.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Las encimeras deben fijarse siempre de forma que se impida su movimiento incontrolado durante el procesamiento. Una vez colocada, la plantilla debe fijarse siempre a la encimera con abrazaderas. Si se mueve la plantilla durante el procesamiento, las encimeras no encajarán.
Utilice siempre la aspiración de polvo conectada a la fresadora. Esto reducirá el polvo en el lugar de trabajo. El polvo en el lugar de trabajo reduce la visibilidad y puede provocar accidentes.
Antes de utilizar la fresadora, lea las instrucciones suministradas con ella y siga las recomendaciones contenidas en las mismas.

USO DE LA PLANTILLA

¡Atención! ¡Las encimeras a unir deben tener el mismo grosor!
Se utilizará como ejemplo la unión perpendicular izquierda de dos encimeras.
La encimera, cuyo canto estará parcialmente fresado, debe colocarse con la superficie de trabajo hacia arriba y el texto YATO hacia arriba. El canto curvado de la encimera debe estar orientado hacia el operador de la fresadora.
Coloque los pasadores de posicionamiento en los agujeros de modo que los pasadores descansen contra el canto curvado de la encimera (I).
Coloque una de los pasadores en el agujero identificado con el número que indica la anchura en milímetros de las encimeras a unir (I).
La plantilla, colocada de este modo, debe fijarse a la encimera con abrazaderas de carpintero. En la ranura de la plantilla debe introducirse la fresadora con una fresa de diámetro de trabajo de 12,7 mm, provista de un mangoito copiador de 30 mm de diámetro. Se recomienda no fresar más de 8 mm de profundidad de material en una pasada de la fresadora.
Repita

el número de pasadas hasta conseguir la profundidad de fresado deseada. El fresado debe hacerse de derecha a izquierda, pero al final debe hacerse un fresado de acabado de izquierda a derecha, lo que dará un canto más liso.
El fresado de la segunda encimera, cuyo canto se fresará en toda la longitud, se realizará de la misma manera, pero como este canto debe ser un reflejo del canto fresado en la primera encimera, ésta se colocará boca abajo y la plantilla se colocará sobre ella con el texto hacia abajo.
Utilice los pasadores de posicionamiento colocados en los agujeros de modo que los pasadores descansen contra el canto curvado del tablero (II).
La plantilla, colocada de este modo, debe fijarse a la encimera con abrazaderas de carpintero.
Antes de fresar, es importante asegurarse de que la longitud de la encimera después del fresado es suficiente.
El fresado debe realizarse según el procedimiento descrito anteriormente.
El siguiente paso será fresar agujeros bajo la parte inferior de las encimeras para los tornillos que fijan las encimeras unidas.
Aplique la plantilla a la encimera con el canto parcialmente fresado con el texto YATO hacia abajo.
Utilice los pasadores de posicionamiento insertados en los agujeros que se muestran en la ilustración (III). Fije la plantilla a la encimera con abrazaderas de carpintero.
Realice el fresado de los agujeros para los tornillos de fijación según el procedimiento descrito anteriormente.
Aplique la plantilla a la encimera con el canto fresado hasta el final con el texto YATO hacia arriba.
Utilice los pasadores de posicionamiento insertados en los agujeros que se muestran en la ilustración (IV). Fije la plantilla a la encimera con abrazaderas de carpintero.
Realice el fresado de los agujeros para los tornillos de fijación según el procedimiento descrito anteriormente.
Las encimeras fresadas correctamente deben tener agujeros para tornillos opuestos (V) una vez hecha la unión.

MANTENIMIENTO Y ALMACENAMIENTO

Limpie la plantilla de polvo y virutas después de cada trabajo.
Para ello, puede utilice un paño ligeramente humedecido y seque la plantilla a continuación.
Guarde la plantilla en un lugar seco y bien ventilado.
No permita que la pantalla se humedezca.
El efecto de la humedad puede deformar la pantalla.

FR

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Le gabarit permet d'usiner facilement des plans de travail pour les assembler. Le gabarit permet d'assembler des plans de travail de 250 mm à 700 mm de large. Le gabarit est utilisé pour guider la défonceuse plongeante manuelle. La défonceuse doit être équipée d'un manchon de copiage d'un diamètre de 30 mm et d'une fraise en bout d'un diamètre de 12,7 mm.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les plans de travail à usiner doivent toujours être fixés de manière à éviter tout mouvement incontrôlé pendant l'usinage. Une fois en place, le gabarit doit toujours être fixé au plan de travail à l'aide de serre-joints. Si vous déplacez le gabarit au cours de l'usinage, les plans de travail ne s'emboîteront pas les uns dans les autres.
Utilisez toujours un système d'extraction de poussière relié à la défonceuse. Cela permet de réduire la poussière sur le lieu de travail. La poussière sur le lieu de travail réduit la visibilité et peut provoquer des accidents.
Avant d'utiliser la défonceuse, lisez les instructions qui l'accompagnent et suivez les recommandations qu'elles contiennent.

UTILISATION DU GABARIT

Attention ! Les plans de travail à assembler doivent avoir la même épaisseur !
La connexion perpendiculaire à gauche des deux sommets sera utilisée comme exemple.
Le plan de travail, dont le bord sera partiellement défoncé, doit être posé avec le plan de travail vers le haut et l'inscription YATO vers le haut. Le bord incurvé du plan de travail doit être orienté vers l'opérateur de la défonceuse.
Placez les goupilles de positionnement dans les trous de manière à ce qu'elles reposent sur le bord incurvé du plan de travail (I).
Placez l'une des goupilles dans le trou décrit par le chiffre indiquant la largeur des plan de travail à assembler en millimètres (I).
Le gabarit ainsi positionné doit être fixé au plan de travail à l'aide de pinces de menuisier.
Une fraise d'un diamètre de travail de 12,7 mm, munie d'un manchon de copiage de 30 mm de diamètre, doit être introduite dans la fente du gabarit. Il est recommandé de ne pas défoncer plus de 8 mm de profondeur de matériau en un seul passage de la défonceuse. Répétez le nombre de passes pour obtenir la profondeur de défonçage souhaitée. Le défonçage doit être effectué de droite à gauche, mais à la toute fin, un défonçage de finition doit être effectué de gauche à droite, ce qui donnera un bord plus lisse.
Le défonçage du deuxième plan de travail, dont le bord sera défoncé sur toute sa longueur, doit être effectué de la même manière, mais comme ce bord doit être une image miroir du bord défoncé dans le premier plan de travail, le deuxième plan de travail doit être tourné vers le bas et le gabarit doit y être posé avec l'inscription tournée vers le bas.
Utilisez les goupilles de positionnement placées dans les trous de manière à ce que les goupilles reposent sur le bord incurvé du plan de travail (II).
Le gabarit ainsi positionné doit être fixé au plan de travail à l'aide de pinces de menuisier.
Avant le défonçage, il est important de s'assurer qu'il reste une longueur suffisante de la partie supérieure après le défonçage.
Le défonçage doit être effectué selon la procédure décrite ci-dessus.
La prochaine étape consistera à défoncer des trous sous la face inférieure des plateaux pour les vis qui fixent les plans de travail connectés.
Appliquez le gabarit sur le plan de travail avec le bord partiellement défoncé, l'inscription YATO étant orientée vers le bas.
Utilisez les goupilles de positionnement insérées dans les trous indiqués sur l'illustration (III).
Fixez le gabarit au plan de travail à l'aide de pinces de menuisier.
Effectuez le défonçage des trous pour les vis de fixation selon la procédure décrite ci-dessus.
Appliquez le gabarit sur le plan de travail, le bord étant défoncé sur toute la longueur, l'inscription YATO étant orientée vers le haut.
Utilisez les goupilles de positionnement insérées dans les trous indiqués sur l'illustration (IV).
Fixez le gabarit au plan de travail à l'aide de pinces de menuisier.
Effectuez le défonçage des trous pour les vis de fixation selon la procédure décrite ci-dessus.
Les plans de travail correctement défoncés doivent présenter des trous de vis opposés les uns aux autres (V) lorsqu'ils sont assemblés.

ENTRETIEN ET ENTREPOSAGE

Nettoyez le gabarit de la poussière et des copeaux après chaque travail.
Un chiffon légèrement humide peut être utilisé à cet effet, puis essuyé.
Conservez le gabarit dans un endroit sec et bien ventilé.
Ne pas laisser le gabarit devenir humide.
L'effet de l'humidité peut déformer le gabarit.

IT

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

La dima facilita la lavorazione dei piani di lavoro per collegarli. La dima consente di unire piani di lavoro di larghezza compresa tra 250 e 700 mm. La dima viene utilizzata per guidare la fresatrice verticale manuale. La fresatrice deve essere dotata di un manicotto di copiatura con un diametro di 30 mm e di una fresa a codolo con il codolo di 12,7 mm di diametro.

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

I piani di lavoro da lavorare devono essere sempre fissati in modo da evitare movimenti incontrollati durante la lavorazione. Una volta posizionata, la dima deve sempre essere fissata al piano di lavoro con dei morsetti. Se la sagoma viene spostata durante la lavorazione, i piani di lavoro non combaceranno.
Utilizzare sempre un sistema di aspirazione della polvere collegato alla fresatrice. In questo modo si ridurrà la quantità di polvere sul posto di lavoro. La polvere sul posto di lavoro riduce la visibilità e può causare incidenti.
Prima di utilizzare la fresatrice, leggere le istruzioni fornite con l'utensile e seguire le raccomandazioni in esse contenute.

UTILIZZO DELLA DIMA

Attenzione! I piani di lavoro da unire devono avere lo stesso spessore!
Si utilizzerà come esempio il collegamento perpendicolare sul lato sinistro dei due piani di lavoro.
Il piano di lavoro, il cui bordo sarà parzialmente fresato, deve essere collocato con la superficie di lavoro rivolta verso l'alto e si deve posizionare su di esso il piano di lavoro con la scritta YATO rivolta verso l'alto. Il bordo curvo del piano di lavoro deve essere rivolto verso l'operatore della fresatrice.
Posizionare i perni di posizionamento nei fori in modo che i perni siano appoggiati al bordo curvo del piano di lavoro (I).
Inserire uno dei perni nel foro contrassegnato dal numero che indica la larghezza in millimetri dei piani da unire (I).

La dima, così posizionata, deve essere fissata al piano di lavoro con morsetti da falegname. La fresatrice dotata della fresa a codolo di 12,7 mm di diametro e di un manicotto di copiatura di 30 mm di diametro deve essere guidata nella scanalatura della dima. Si raccomanda di non fresare più di 8 mm di profondità di materiale in un solo passaggio della fresatrice. Ripetere il numero di passaggi per ottenere la profondità di fresatura desiderata. La fresatura dovrebbe essere eseguita da destra a sinistra, ma alla fine si dovrebbe eseguire una fresatura di finitura da sinistra a destra, per ottenere un bordo più liscio.
La fresatura del secondo piano di lavoro, il cui bordo sarà fresato su tutto il suo perimetro, deve essere eseguita allo stesso modo, ma poiché questo bordo deve essere l'immagine speculare del bordo fresato del primo piano di lavoro, il secondo piano di lavoro deve essere girato in modo che la sua superficie di lavoro sia rivolta verso il basso e la dima deve essere appoggiata su di esso con la scritta rivolta verso il basso. Utilizzare i perni di posizionamento inseriti nei fori in modo che siano appoggiati al bordo curvo del piano di lavoro (II).
La dima, così posizionata, deve essere fissata al piano di lavoro con morsetti da falegname. Prima della fresatura, è importante assicurarsi che dopo la fresatura la lunghezza del piano di lavoro sia sufficiente.
La fresatura deve essere eseguita secondo la procedura descritta sopra.
Il passo successivo sarà quello di fresare i fori posizionati al di sotto dei piani di lavoro e destinati alle viti che fissano i piani collegati.

Applcare al piano di lavoro con il bordo parzialmente fresato la sagoma con la scritta YATO rivolta verso il basso. Utilizzare i perni di posizionamento inseriti nei fori indicati in figura (III).
Fissare la sagoma al piano di lavoro con morsetti da falegname.
Eseguire la fresatura dei fori per le viti di fissaggio secondo la procedura descritta sopra.
Applcare al piano di lavoro con il bordo completamente fresato la sagoma con la scritta YATO rivolta verso l'alto. Utilizzare i perni di posizionamento inseriti nei fori indicati in figura (IV).
Fissare la sagoma al piano di lavoro con morsetti da falegname.
Eseguire la fresatura dei fori per le viti di fissaggio secondo la procedura descritta sopra.
Quando vengono uniti, i piani di lavoro correttamente fresati devono presentare fori per le viti posti l'uno di fronte all'altro (V).

MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE

Al termine del lavoro, pulire la dima da polvere e trucioli. Si può usare un panno leggermente umido e poi asciugarla. Conservare la sagoma in un luogo asciutto e ben ventilato. Non lasciare che la dima diventi umida. L'umidità può provocare la deformazione della sagoma.

NL

PRODUCTKENMERKEN

De sjabloon maakt het gemakkelijk om de werkbladen te bewerken om ze te verbinden. Met de sjabloon kunnen werkbladen van 250 tot 700 mm breed worden samengevoegd. De sjabloon wordt gebruikt om de handbovenrees te geleiden. De freesmachine moet uitgerust zijn met een kopieerhuls met een diameter van 30 mm en een vingerfrees met een diameter van 12,7 mm.

VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN

Werkbladen moeten altijd zodanig worden bevestigd dat ongecontroleerde beweging tijdens de bewerking wordt voorkomen. Eenmaal op zijn plaats moet de sjabloon altijd met klemmen aan het werkblad worden bevestigd. Als de sjabloon tijdens het verwerken wordt verplaatst, passen de werkbladen niet op elkaar.
Gebruik altijd stofafzuiging aangesloten op de freesmachine. Dit vermindert het stof op de werkplek. Stof op de werkplek vermindert het zicht en kan ongelukken veroorzaken.
Lees vóór het gebruik van de freesmachine de meegeleverde instructies en volg de aanbevelingen op.

GEBRUIK VAN DE SJABLOON

Opgelet! De samen te voegen werkbladen moeten dezelfde dikte hebben!
De loodrechte linkse verbinding van de twee toelen zal als voorbeeld worden gebruikt.
Het werkblad, waarvan de rand gedeeltelijk wordt gefreesd, moet met het werkblad naar boven en hierop moet het werkblad met de YATO-inscriptie naar boven worden gelegd. De gebogen rand van het werkblad moet naar de operator van de freesmachine gericht zijn.
Plaats de positioneerpennen in de gaten zodat de pennen tegen de gebogen rand van het werkblad rusten (I).
Plaats een van de deuvells in het gat dat wordt beschreven door het nummer dat de breedte van de samen te voegen bladen in millimeter (I) aangeeft.
De sjabloon moet op deze manier op het werkblad worden bevestigd met timmerklemmen. Een frees met een werkdiameter van 12,7 mm en voorzien van een kopieerhuls met een diameter van 30 mm moet in de sjabloongeluf worden gelegd. Het wordt aanbevolen om niet meer dan 8 mm materiaaldiepte te frezen in één run van de freesmachine. Herhaal het aantal passages om de gewenste freesdiepte te verkrijgen. Het frezen moet van rechts naar links gebeuren, maar helemaal aan het einde moet er van links naar rechts worden afgewerkt, wat een gladdere rand geeft.
Het frezen van het tweede werkblad, waarvan de rand helemaal wordt doorgefreesd, moet op dezelfde manier gebeuren, maar omdat deze rand een spiegelbeeld moet zijn van de rand die in het eerste werkblad is gefreesd, moet het tweede werkblad naar beneden worden gedraaid en moet de sjabloon erop worden gelegd met de inscriptie naar beneden. Gebruik de positioneerpennen in de gaten zodat de pennen tegen de gebogen rand van het tafelblad rusten (II).
De sjabloon moet op deze manier op het werkblad worden bevestigd met timmerklemmen. Voor het frezen is het belangrijk om ervoor te zorgen dat er voldoende lengte van het blad overblijft na het frezen.
Het frezen moet worden uitgevoerd volgens de hierboven beschreven procedure.

De volgende stap is het frezen van gaten aan de onderkant van de werkbladen voor de schroeven waarmee de aangesloten werkbladen worden bevestigd.
Breng de sjabloon aan op het werkblad met de rand gedeeltelijk uitgefreesd met de YATO-inscriptie naar beneden. Gebruik de positioneringspennen die in de gaten zijn gestoken die in de illustratie (II) worden getoond. Zet de sjabloon vast op het werkblad met timmerklemmen.
Frees de gaten voor de bevestigingsschroeven uit volgens de hierboven beschreven procedure.
Breng de sjabloon aan op het werkblad met de rand helemaal doorgefreesd met de YATO-letters naar boven. Gebruik de positioneringspennen die in de gaten zijn gestoken die in de illustratie (IV) worden getoond. Zet de sjabloon vast op het werkblad met timmerklemmen.
Frees de gaten voor de bevestigingsschroeven uit volgens de hierboven beschreven procedure.
Goed gefreesde werkbladen moeten schroefgaten tegenover elkaar hebben (V) wanneer ze aan elkaar vastgemaakt worden.

ONDERHOUD EN OPSLAG

Maak de sjabloon na elke klus stof- en schaafselvrij.
Je kunt hiervoor een licht vochtige doek gebruiken en deze vervolgens droogvegen.
Bewaar de sjabloon op een droge plaats met goede ventilatie.
Laat de sjabloon niet vochtig worden.
Het effect van vocht kan de sjabloon vervormen.

GR

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

Το στένσιλ διευκολύνει την επεξεργασία των πλάκων με σκοπό τη σύνδεσή τους. Το στένσιλ επιτρέπει την ένωση των πλάκων πλάτους από 250 mm έως 700 mm. Το στένσιλ χρησιμοποιείται για την καθοδήγηση της χειροκίνητης κάθετης φρέζας. Η φρέζα πρέπει να είναι εξοπλισμένη με χτύπινο αντιπληρωής διαμέτρου 30 mm και κονδυλοφόρα φρέζα με διάμετρο τετραγώνου εργασίας 12,7 mm.

ΣΥΤΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οι υπό επεξεργασία πλάκες πρέπει πάντα να στερεώνονται κατά τρόπο που να αποτρέπ

جهاز التفرزيز اليدوي.

خصائص المنتج
يسهل القالب معالجة أسطح العمل لتوصيلها.
يسمح لك القالب بتوصيل الأسطح بعرض ٠٠٢ مم إلى ٠٠٧ مم.
يتم استخدام القالب لتوجيه جهاز التفرزيز اليدوي.
يجب أن تكون آلة التفرزيز مجهزة بجبلة نسيج بقطر ٠٣ مم وآلة تفرزيز نهائية بقطر جزء عمل ٧,٢١ مم.

توصيات السلامة

يجب دائما تثبيت سطح العمل بطريقة تمنع حركتها غير المنضبطة أثناء المعالجة.
بعد الإعداد، يجب دائما تثبيت القالب على سطح العمل باستخدام المشابك.
إذا تم نقل القالب أثناء المعالجة، فلن تتناسب أسطح العمل معا.

استخدم دائما شفاط الغبار المتصل بالة التفرزيز.
سيؤدي ذلك إلى تقليل الغبار في مكان العمل.
الغبار الموجود في مكان العمل يحد من الرؤية وقد يتسبب في وقوع حوادث.

قبل البدء في العمل بالة التفرزيز ، اقرأ التعليمات المرفقة بها واتبع التوصيات الواردة فيها.

استخدام القالب

تثبيت يجب أن يكون للكوتنرتوب المراد توصيله نفس السماكة

على سبيل المثال، سيتم استخدام التصل عمودي من جهة اليسار بين سطحين.

يجب وضع سطح العمل الذي سيتم تفرزيز حافته جزئيا بحيث يكون سطح العمل لاعلى ووضع سطح العمل عليه مع توجيه نقش YATO لاعلى.
يجب أن تواجه الحافة المستديرة لسطح الطاولة مشغل آلة التفرزيز.

ضع مسامير التثبيت في الفتحات بحيث تستقر المسامير على الحافة المستديرة لسطح العمل (I).

ضع أحد المسامير في الفتحة المميزة بالرقم الذي يشير إلى عرض سطح العمل المتصلة بالمليمتر (I).

يجب تثبيت القالب الذي تم ضبطه بهذه الطريقة على سطح العمل باستخدام مشابك النجارة.

يجب توجيه آلة التفرزيز بعمق مفرزة نهائية يبلغ قطر العمل بها ٧,٢١ مم ومجهزة بجبلة نسيج بقطر ٠٣ مم في فتحة القالب.
يوصى بعدم تفرزيز أكثر من ٨ مم من عمق المادة أثناء التشغيل الواحد لآلة التفرزيز.
كرر عدد التمريرات للحصول على عمق التفرزيز المطلوب.
يجب أن يتم التوجيه من اليمين إلى اليسار ، ولكن في النهاية، يجب أن يتم التنطيط من اليسار إلى اليمين للحصول على حافة أكثر سلامة.

يجب أن يتم تفرزيز سطح العمل الثاني، الذي سيتم تفرزيز حافته على طوله بالكامل، بطريقة مماثلة، ولكن بما أن هذه الحافة يجب أن تكون صورة معكوسة للحافة المفرزة في سطح العمل الأول، قم بتدوير سطح العمل الثاني مع سطح العمل لأسفل ثم ضع القالب عليه بحيث يكون النقش متجها لأسفل.
استخدم دبابيس التثبيت

الموضوعة في الفتحات بحيث تستقر على الحافة المستديرة لسطح العمل (II)

يجب تثبيت القالب الذي تم ضبطه بهذه الطريقة على سطح العمل باستخدام مشابك النجارة.

قبل التفرزيز، تأكد من أنه سيكون هناك طول كاف لسطح الطاولة بعد التفرزيز.

يجب أن يتم التفرزيز وفقا للإجراء الموضح أعلاه.

ستكون الخطوة التالية هي عمل ثقب على الجانب السفلي من أسطح العمل الليراعي التي تثبت أسطح العمل المتصلة.

يجب وضع قالب سطح الطاولة بحافة مفرزة جزئيا بحيث يكون نقش YATO متجها لأسفل.
استخدم دبابيس تحديد الموضع الموضوعة في الفتحات الموضحة في الرسم التوضيحي (III).
قم بإرفاق القالب على سطح العمل باستخدام مشابك النجارة.
قم بتفرزيز فتحات براغي التثبيت وفقا للإجراء الموضح أعلاه.

ضع القالب على سطح طاولة بحافة مفرزة بالكامل بحيث يكون نقش YATO متجها لاعلى.
استخدم دبابيس تحديد الموضع الموضوعة في الفتحات الموضحة في الرسم التوضيحي (IV).
قم بإرفاق القالب على سطح العمل باستخدام مشابك النجارة.
قم بتفرزيز فتحات براغي التثبيت وفقا للإجراء الموضح أعلاه.

يجب أن تحتوي أسطح العمل المفرزة بشكل صحيح على فتحات لولبية متقابلة لبعضها البعض بعد التوصيل (V).

الصيانة والتخزين

قم بتنظيف القالب من الغبار والشاراة بعد كل عمل.
يمكنك استخدام قطعة قماش مبللة قليلاً ثم مسحها لتجف.
قم بتخزين القالب في مكان جاف وجيد التهوية.
لا تسمح للقالب بالتبل.
قد تسبب الرطوبة تشوه القالب.

BG

делски стяги. Фрезоването на отворите за закрепващите винтове трябва да се изпълни съгласно описаната по-горе процедура.

Към плота, чиито ръб е фрезован напълно, приложете шаблона с надписа YATO обърнат нагоре. Използвайте щифтовете за позициониране, поставени в отворите, показани на илюстрацията (IV). Закрепете шаблона към плота с помощта на дърводелски стяги. Фрезоването на отворите за закрепващите винтове трябва да се изпълни съгласно описаната по-горе процедура.

Правилно фрезованите плотове при свързване трябва да имат отвори за винтове, разположени един срещу друг (V).

ПОДДРЪЖКА И СЪХРАНЕНИЕ

Почиствайте шаблона от прах и стърготини след завършване на всяка употреба. За целта може да се използва леко влажна кърпа, като след това избършете до сухо. Съхранявайте шаблона на сухо място с добра вентилация. Не допускайте до овлажняване на шаблона. Въздействието на влагата може да деформира шаблона.

PT

CARATERÍSTICAS DO PRODUTO

O padrão facilita o processamento das bancadas para as unir. O padrão permite unir bancadas de 250 mm a 700 mm de largura. O padrão é utilizado para guiar a fresadora manual de fuso superior. A fresadora deve estar equipada com uma manga de cópia com um diâmetro de 30 mm e uma fresa de dedo com um diâmetro de peça de trabalho de 12,7 mm.

RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA

As bancadas a processar devem ser sempre fixadas de forma a evitar movimentos descontrolados durante o processamento. Uma vez em posição, o padrão deve ser sempre fixado à bancada com grampos. Se mover o padrão durante o processamento, as bancadas não se encaixam.

Utilize sempre um sistema de extração de poeiras ligado à fresadora. Deste modo, reduz-se a poeira no local de trabalho. A poeira no local de trabalho reduz a visibilidade e pode causar acidentes.

Antes de utilizar a fresadora, leia o manual de instruções que a acompanha e siga as recomendações nele contidas.

UTILIZAÇÃO DO PADRÃO

Atenção! As bancadas a unir devem ter a mesma espessura!

A união perpendicular à esquerda das duas bancadas será utilizada como exemplo.

A bancada, cujo bordo será parcialmente fresado, deve ser colocada com a superfície de trabalho virada para cima e o texto YATO virado para cima. O bordo curvo da bancada deve estar virado para o operador da fresadora. Coloque os pinos de posicionamento nos orifícios de modo a que os pinos fiquem encostados ao bordo curvo da bancada (I).

Coloque um dos pinos no orifício identificado pelo número que indica a largura das bancadas a unir em milímetros (I). O padrão, posicionado desta forma, deve ser fixado à bancada com grampos de carpinteiro.

Uma fresadora com um diâmetro de trabalho de 12,7 mm e equipada com uma manga de cópia de 30 mm de diâmetro deve ser guiada na ranhura do padrão. Recomenda-se que não se frese mais de 8 mm de profundidade de material numa só passagem da fresadora. Repita o número de passagens até atingir a profundidade de fresagem pretendida. A fresagem deve ser feita da direita para a esquerda, mas no final deve ser feita uma fresagem de acabamento da esquerda para a direita, o que dará uma borda mais suave.

A fresagem da segunda bancada, cujo bordo será fresado em todo o comprimento, deve ser efetuada da mesma forma, mas como este bordo deve ser uma imagem espelhada do bordo fresado na primeira bancada, a segunda bancada deve ser virada para baixo e o padrão deve ser colocado sobre ela com o texto virado para baixo. Utilize os pinos de posicionamento colocados nos orifícios de modo a que os pinos fiquem encostados ao bordo curvo da bancada (II).

O padrão, posicionado desta forma, deve ser fixado à bancada com grampos de carpinteiro.

Antes da fresagem, é importante certificar-se de que o comprimento suficiente do topo permanece após a fresagem. A fresagem deve ser efetuada de acordo com o procedimento acima descrito.

O passo seguinte será fazer orifícios na parte de baixo das bancadas para os parafusos que fixam as bancadas unidas. Aplique o padrão na bancada com o bordo parcialmente fresado, com o texto YATO virado para baixo. Utilize os pinos de posicionamento inseridos nos orifícios indicados na ilustração (III). Fixe o padrão à bancada com grampos de carpinteiro. Efetue a fresagem dos orifícios para os parafusos de fixação de acordo com o procedimento acima descrito.

Aplique o padrão na bancada com o bordo fresado totalmente, com o texto YATO virado para cima. Utilize os pinos de posicionamento inseridos nos orifícios indicados na ilustração (IV). Fixe o padrão à bancada com grampos de carpinteiro. Efetue a fresagem dos orifícios para os parafusos de fixação de acordo com o procedimento acima descrito.

As bancadas corretamente fresadas devem ter orifícios para parafusos opostos (V) quando unidas.

MANUTENÇÃO E ARMAZENAMENTO

Limpe o padrão de pó e aparas após cada trabalho. Para o efeito, pode ser utilizado um pano ligeiramente húmido. Depois seque o padrão. Armazene o padrão num local seco e com boa ventilação. Não deixe que o padrão fique húmido. O efeito da humidade pode deformar o padrão.

HR

KARAKTERISTIKA PROIZVODA

Šablona olakšava obradu radnih površina u scilju njihovog spajanja. Šablona omogućuje spajanje radnih površina širine od 250 mm do 700 mm. Šablona se koristi za vođenje ručne glodalice. Glodalica mora biti opremljena kopir-nim rukavom promjera 30 mm i rezačem promjera radnog dijela 12,7 mm.

SIGURNOSNE PREPORUKE

Obradene radne površine uvijek treba fiksirati na način da se spriječi njihovo nekontrolirano pomicanje tijekom obrade. Nakon postavljanja, šablonu uvijek treba pričvrstiti na radnu površinu pomoću stezaljki. Premještanje šablone tijekom obrade uzrokovat će da se radne površine ne uklapaju.

Uvijek koristite usisivač prašine spojen na glodalicu. To će smanjiti prašinu na radnom mjestu. Prašina na radnom mjestu smanjuje vidljivost i može uzrokovati nesreće.

Prije rada s glodalicom pročitalite priložene upute i slijedite upute sadržane u njemu.

UPORABA ŠABLONE

Pozor! Radne površine namijenjene za spajanje trebaju biti iste debljine!

Primjerice, koristit će se okomiti lijevi spoj dviju radnih površina.

Ploču, čiji će se rub djelomično glodati, treba postaviti s radnom površinom prema gore i postaviti na nju s YATO natpisom okrenutim prema gore. Zaobljeni rub ploče treba biti okrenut prema operateru glodalice.

Postavite igle za pozicioniranje u otvore tako da igle budu naslonjene na zaobljeni rub ploče (I). Stavite jedan od klinova u otvor označen brojem koji označava širinu spojenih vrhova u milimetrima (I).

Ovako postavljenu šablonu treba pričvrstiti na stolnu ploču stolarskim stezaljkama.

Glodalica s rezačem za prste radnog promjera 12,7 mm i opremljen kopirnim rukavom promjera 30 mm treba voditi u prerezu šablone. Preporučuje se da ne režete više od 8 mm dubine materijala tijekom jednog vođenja glodalice. Ponovite broj prolazaka kako biste dobili željenu dubinu glodanja. Glodanje treba provoditi s desna na lijevo, ali na samom kraju, završno glodanje treba provoditi s lijeva na desno, što će omogućiti glatki rub.

Glodanje druge ploče, čiji će se rub glodati cijelom dužinom, treba izvesti na isti način, ali budući da taj rub mora biti zrcalna slika ruba glodanog u prvoj ploči, druga ploča treba preokrenuti s radnom površinom okrenutom prema dolje i na njega postaviti šablonu s natpisom okrenutim prema dolje. Upotrijebite pozicionirajuće igle postavljene u rupe tako da igle budu naslonjene na zaobljeni rub ploče (II).

Ovako postavljenu šablonu treba pričvrstiti na ploču stolarskim stezaljkama.

Prije glodanja, pobrinite se da nakon glodanja ostane dovoljna duljina ploče.

Glodanje treba provesti u skladu s gore opisanim postupkom.

Slijedeći korak bit će glodanje rupa ispod radnih ploča za vijke koji pričvršćuju spojene radne ploče.

Šablona za ploču s djelomično glodanim rubom treba nanijeti s natpisom YATO okrenutim prema dolje. Koristite igle za pozicioniranje koje se nalaze u otvorima vidljivima na slici (III). Pričvrstite šablonu na radnu ploču stolarskim štezaljkama. Glodanje rupa za montažne vijke treba provesti prema gore opisanom postupku.

Šablona za ploču s rezbarenim rubom u cijelosti treba nanijeti s natpisom YATO okrenutim prema gore. Koristite igle za pozicioniranje koje se nalaze u otvorima vidljivima na slici (IV). Pričvrstite šablonu na radnu ploču stolarskim stezaljkama. Glodanje rupa za montažne vijke treba provesti prema gore opisanom postupku.

Pravilno glodane radne površine trebaju imati otvore za vijke okrenute jedna prema drugoj (V) kada su spojene.

ODRŽAVANJE I SKLADIŠTENJE

Očistite šablonu prašine i strugotina nakon svakog završetka rada. Možete koristiti lagano vlažnu krpu, a zatim osušiti. Skladištite šablonu na suhom mjestu s dobrom ventilacijom. Ne dopustite da se šablona pokvasi. Djelovanje vlage može deformirati šablonu.