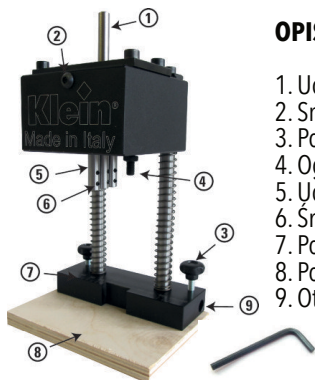


TRIMATIC 22,4 do LAMELLO® CABINEO®

SISTEMI zawsze przywiązuje wielką uwagę na potrzeby stolarzy i w ich problemach w obróbce drewna. Z tego powodu **SISTEMI** stworzyło nową głowicę **TRIMATIC 22,4** która jest niezastąpiona dla rzemieślników, hobbystów i artystów którzy nie posiadają obrabiarki CNC.

Specjalne 3 nawietry pod złącze **CABINEO®** wykonasz jednym ruchem wykorzystując do tego głowicę **TRIMATIC 22,4** i zwykłą wiertarkę lub wiertarkę kolumnową.



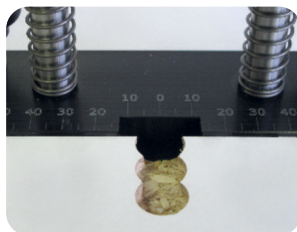
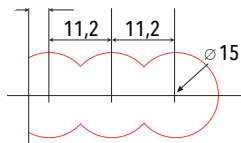
OPIS:

1. Uchwyt do wiertarki 9,5 mm
2. Smarownicza
3. Pokrętko blokujące
4. Ogranicznik głębokości
5. Uchwyt wiertła
6. Śruba mocująca wiertło
7. Podstawa z liniałem milimetryowym
8. Podstawa ze sklejki
9. Otwory do dodatkowego liniału 10 mm

SPOSÓB MONTAŻU

1. Usunąć podstawę nr 8 i zamocować TRIMATIC® do stołu roboczego
2. Ustaw ogranicznik głębokości B zgodnie z rys. poniżej
3. Ustaw odpowiednio formatkę zwróć uwagę na pozycję "0" na skali podstawy nr 7
4. Jeśli potrzebujesz dodatkowej bazy umieść pręty 10 mm ze zderzakiem w otworach 9

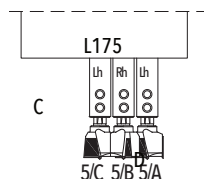
w zestawie klucze imbusowe



UZBROJENIE GŁOWICY DO NAWIERTÓW POD ZŁĄCZKĘ LAMELLO® CABINEO®

1. Odblokuj wkłady imbusowe 6 we wrzecionku 5A i załóż wiertło lewe oznaczone czerwoną kropką.
UWAGA: zfazowana część chwytowa wiertła musi być odpowiednio ustawiona w stosunku do imbusów 6 i dokręć śruby imbusowe dołączonym kluczem
2. Powtórz tą samą operację z wiertłem prawym 5B oznaczone kolorem czarnym a następnie tą samą z wiertłem lewym 5C oznaczonym czerwoną kropką.

UWAGA: sprawdź zamocowane wiertła nie mogą się dotykać, w innym wypadku powtórz poprawnie czynności.



L174.150.R

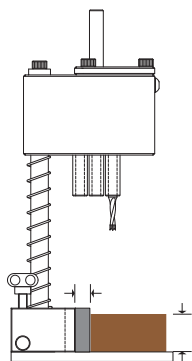


L174.150.L



UZBROJENIE GŁOWICY DO NAWIERTÓW POD OTWÓR 5mm

Załóż wiertło do TRIMATIC 22,4 jak na rysunku nr 2. Do nawiertów CABINEO® "8" załóż wiertło L175.050.L a dla CABINEO® "12" L175.051.L. Odległość pomiędzy krawędzią formatki a otworem 5 mm ustaw za pomocą dystansu "C" patrz rys. 2, którego grubość zależy od grubości płyty "D" patrz tabela 3.



D= grubość płyty	C= dystans
12 mm	19 mm
14 mm	17 mm
16 mm	15 mm
18 mm	13 mm
20 mm	11 mm
22 mm	9 mm
24 mm	7 mm
25 mm	6 mm



UŻYĆCIE:

Po prawidłowym przygotowaniu głowicy do pracy wystarczy tylko zamocować napęd z wiertarki przez wrzecionko nr 1. Zalecana moc wiertarki od 0,75 kW.

PPRZYCHOWYWANIE:

Wyczyść głowicę TRIMATIC® za pomocą sprężonego powietrza i przetrzyj tkaniną z naszym płynem KLEIN CLEANUP®. Chronić elementy TRIMATIC® przed korozją za pomocą naszego płynu KLEIN PROTECT®.