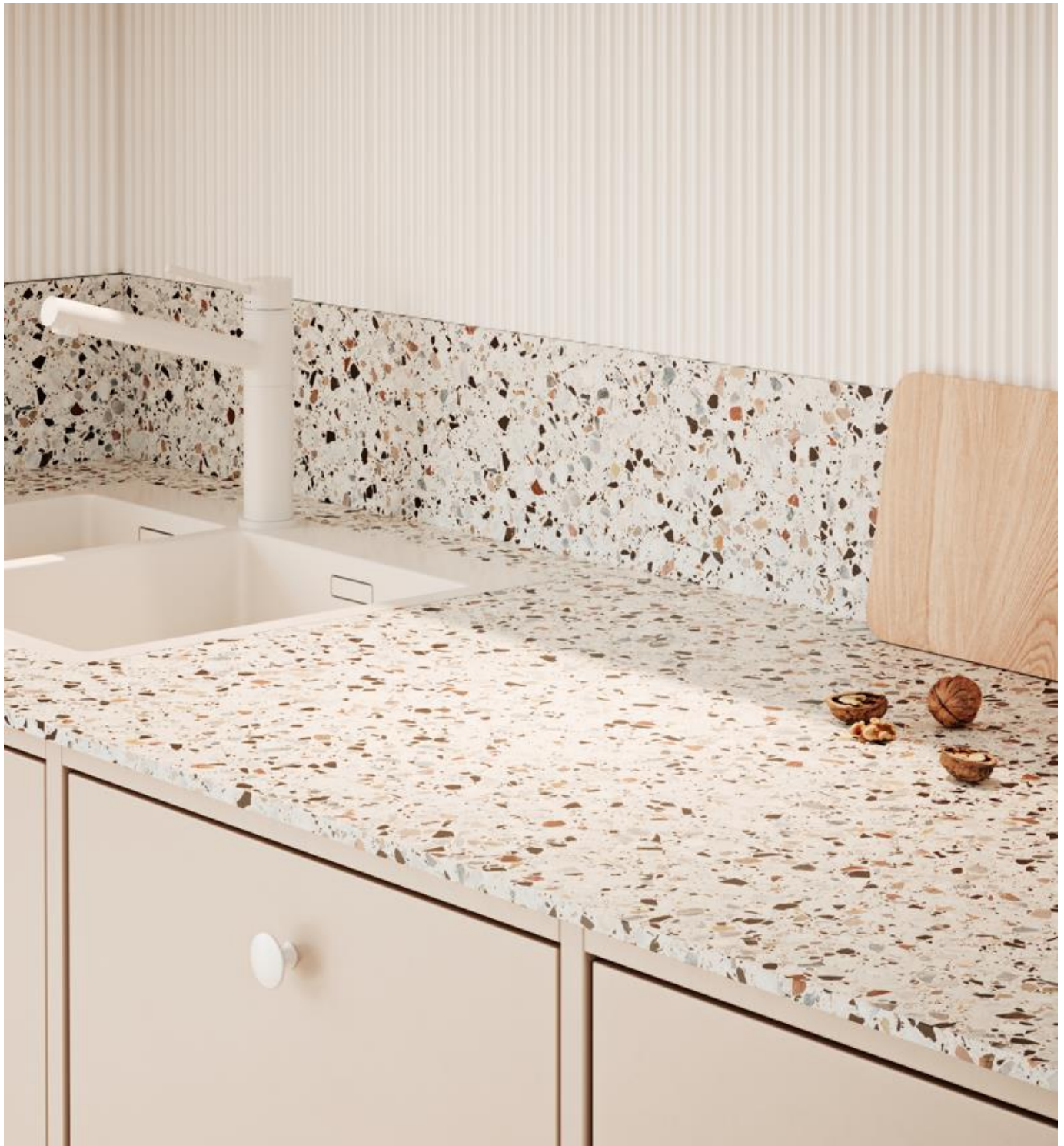


ZALECENIA ODNOŚNIE OBRÓBKI BLATÓW ULTRAFIT P5



SPIS TREŚCI

BEZPIECZEŃSTWO	3
TRANSPORT I OPAKOWANIE TRANSPORTOWE	4
PRZECHOWYWANIE	4
PRZYGOTOWANIE DO MONTAŻU	5
NARZĘDZIA I MATERIAŁY	5
OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE OBRÓBKI	6
PIŁOWANIE – CIĘCIE I FORMATOWANIE	6
FREZOWANIE	10
WIERCENIE	11
OBRZEŻOWANIE	13
MONTAŻ BLATU DO SZAFKI – klejenie i przykręcanie do Mufy	14
POŁĄCZENIA BLATÓW – PROSTE ORAZ NA 45 STOPNI	15
POŁĄCZENIE KĄTOWE PŁYT	17
POGRUBIENIE I WZMOCNIENIE BLATU	17
MONTAŻ ZLEWOZMYWAKA I UMYWALKI	19
MONTAŻ BLATU ULTRAFIT JAKO ŚCIANKI PRZYBLATOWEJ	20
MONTAŻ ZAWIASÓW	20
CZYSZCZENIE I PIELEGNACJA	21
ZAŁĄCZNIKI	22

BEZPIECZEŃSTWO

- Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z dostępnymi narzędziami, zaleceniami dotyczącymi obróbki oraz wymogami bezpieczeństwa. Należy założyć środki ochrony indywidualnej, takie jak rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, środki do ochrony przed pyłem / maskę do ochrony dróg oddechowych i obuwie ochronne.



- W obszarze roboczym mogą przebywać tylko upoważnione osoby.
- W celu ochrony przed porażeniem prądem i elektrycznością statyczną wszystkie narzędzia należy uziemić.
- Należy odsunąć od maszyn wszystkie klucze nastawcze i maszynowe.
- Zawsze należy dbać o porządek i czystość w obszarze roboczym.
- Obrabiany przedmiot należy zabezpieczyć, w razie potrzeby zamocować ściskiem śrubowym.
- Dozwolone jest używanie wyłącznie narzędzi w odpowiednim stanie technicznym i zalecanych akcesoriów.
- Przed każdym użyciem należy sprawdzić, czy narzędzia są w stanie nienaruszonym i nigdy nie wolno pozostawiać ich bez nadzoru.
- Substancje szkodliwe dla zdrowia, kleje i inne materiały toksyczne lub łatwopalne należy przechowywać zgodnie z zaleceniami producenta danego materiału.
- Emisję pyłu należy ograniczyć, stosując narzędzia wyposażone w odkurzacz lub odsysacz.
- Podczas prac z materiałami, które powodują wydzielanie się oparów, należy zawsze dobrze wentylować pomieszczenia robocze, aby uniknąć niebezpieczeństw dla zdrowia.
- Błaty robocze ULTRAFIT są ciężkie. Zawsze należy nosić je w dwie osoby. Podczas transportu uważać na stopnie i krawędzie. Transport ręczny należy wykonywać w dwie osoby. Płyty najlepiej przenosić na sztorc za pomocą przyssawek do podnoszenia przy krawędzi wzdłużnej.

TRANSPORT I OPAKOWANIE TRANSPORTOWE

Podczas transportu blatów roboczych UltraFit należy stosować odpowiednio duże, płaskie i stabilne palety. Blaty należy zabezpieczyć w stosie przed ześlizgnięciem się. Cząstki brudu o właściwościach ściernych w stosie mogą powodować uszkodzenie powierzchni blatów.

Podczas konfekcjonowania i montażu należy zawsze zadbać o szczególną ochronę wierzchniej strony płyty.

Przydatne wskazówki do transportu blatów w celu końcowego montażu:

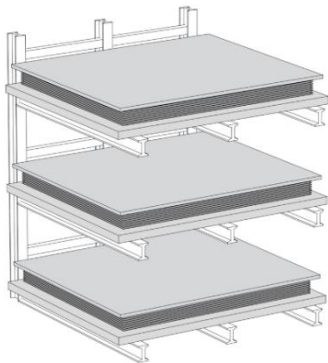
1. Blaty należy bezpiecznie zapakować, aby zapewnić ochronę przed uszkodzeniami. Płyty nie mogą uderzać jedna o drugą, ponieważ istnieje ryzyko ich uszkodzenia.
2. Do transportu należy wzmocnić wycięcia na zlewozmywak i płytę kuchenną.
3. Transport ręczny należy wykonywać co najmniej w dwie osoby. Płyty najlepiej przenosić na sztorc za pomocą przyssawek do podnoszenia przy krawędzi wzdłużnej. Podczas transportu na płasko istnieje ryzyko pęknięcia lub uszkodzenia obrzeża, dlatego zalecamy dodatkowe zabezpieczenie krawędzi.

Blaty UltraFit pakowane są zgodnie ze schematami, które stanowią załączniki do niniejszego dokumentu.

PRZECHOWYWANIE

Blaty robocze UltraFit należy przechowywać w suchych i zamkniętych pomieszczeniach magazynowych w normalnych warunkach klimatycznych o temperaturze pomiędzy 16°C a 25°C i względnej wilgotności powietrza od 50% do 75%, w miejscu zabezpieczonym przed wodą, wilgotnością i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.

Blat w regale powinien być przechowywany na płasko na stabilnej palecie, jeżeli odstęp pomiędzy podporami są większe niż 900 mm lub na dostarczanej płycie podkładowej, jeżeli odstęp pomiędzy podporami będzie mniejszy niż 900 mm.



Rys. 1: Prawidłowe przechowywanie na płasko

UWAGA: Niedozwolone jest przechowywanie blatów w pozycji pionowej, gdy jego powierzchnia robocza nie jest równo podparta na całej jego powierzchni, ponieważ skrajne podparcie na końcach blatów może powodować trwałe jego wygięcie.

Podczas manewrowania nieopakowanymi blatami roboczymi UltraFit należy je zawsze podnosić, nie wolno ich przesuwać do siebie ani ciągnąć jeden po drugim. Nawet małe cząstki brudu lub resztek z obróbki mogą uszkodzić powierzchnię blatów.

PRZYGOTOWANIE DO MONTAŻU

Przed obróbką i montażem blaty UltraFit należy poddać odpowiedniemu klimatyzowaniu:

- Zaleca się aklimatyzację blatów do temperatury panującej w pomieszczeniu na minimum 24 h przed montażem.
- Blaty należy montować i użytkować w standardowych warunkach klimatycznych, w pomieszczeniach zamkniętych, wentylowanych, zabezpieczając je przed nadmiernym działaniem wilgoci, ekstremalnych temperatur czy intensywnym działaniem promieni słonecznych.

NARZĘDZIA I MATERIAŁY

Poniższa lista zawiera narzędzia i materiały, które mogą być konieczne do instalacji blatów roboczych UltraFit:

- Odkurzacz / odsysacz
- Narzędzia stolarskie wymienione w niniejszej instrukcji
- Ściereczki
- Czysty denaturowany alkohol (możliwy także etanol)
- Złącza metalowe
- Łączniki drewniane (lamelki)
- Klej polioctanowinyłowy (np.wikol)
- Mufy montażowe

Narzędzia zalecane to:

- Centrum obróbcze CNC
- Pilarka stołowa z podcinakiem, pilarka panelowa
- Pilarka ręczna (zagłębiarka)
- Frezarka ręczna
- Wkrętarko-wiertarka
- Oklejarka wąskich płaszczyzn
- Lamelownica

OGÓLNE ZALECENIA DOTYCZĄCE OBRÓBK

Niniejsze zalecenia dotyczące obróbki dotyczą wszystkich blatów UltraFit niezależnie od dekoru czy struktury.

Zadowolające efekty obróbki można osiągnąć jedynie dzięki użyciu wysokiej jakości, naostrzonych i czystych narzędzi.

Wszystkie prace obróbcze najlepiej wykonywać przy użyciu maszyn warsztatowych, wymienionych powyżej.

W przypadku wszystkich metod obróbki obowiązuje zasada, zgodnie z którą należy unikać miejscowego przegrzania z powodu nieprawidłowego prowadzenia narzędzia lub niewłaściwych bądź nieostrych narzędzi.

PIŁOWANIE – CIĘCIE I FORMATOWANIE

Do obróbki pilarskiej blatów UltraFit zaleca się używanie takich narzędzi jak:

- pilarka stołowa z podcinakiem
- pilarka panelowa
- pilarka ręczna (zagłębiarka)

a) Pilarka stołowa z podcinakiem

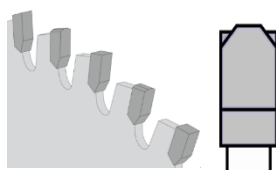
- piła tarczowa główna z zębami trapezowo-płaskimi [np. ITA Tools : 281.096.12M – wersja standard; 281.696.12M – wersja chromowa]



Rys. 2: 281.096.12M



Rys. 3: 281.696.12M



Rys. 4: Kształt zębów - trapezowo-płaskie

- podcinak [np. ITA Tools; 288.125.24H – wersja standard; 288.720.24H – wersja chromowa]



Rys. 5: 288.125.24H



Rys. 6: 288.720.24H

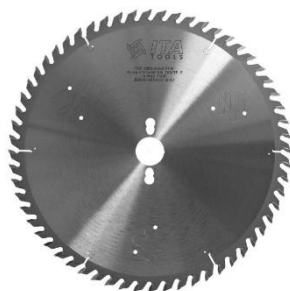
b) Pilarka panelowa z podcinakiem

- Seria P29 – piła tarczowa z zębami trapezowo-płaskimi z zębami z węglika o podwyższonej twardości (KCR05+) w powłoce chromowo-niklowej. [np. ITA TOOLS: P29.300080072.00W]



Rys. 7: P29.300080072.00W

- Seria P30 – Tarcza z zębami trapezowo-płaskimi z zębami z nanowęglika. Zapewnia dużo dłuższe przebiegi między ostrzeniami. [np. ITA TOOLS: P30.300030072.PFW]

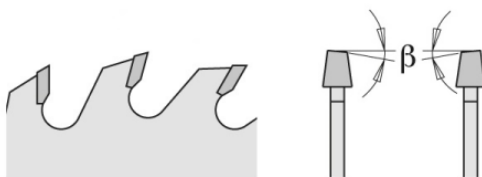


Rys. 8: P30.300030072.PFW

- Podcinaki do pił panelowych:
Seria P36 - Podcinak węglkowy z zębem trapezowym. [np. ITA TOOLS:
P36.100020020.000



Rys. 9: P36.100020020.000



Rys. 10: Kształt zębów - trapezowe

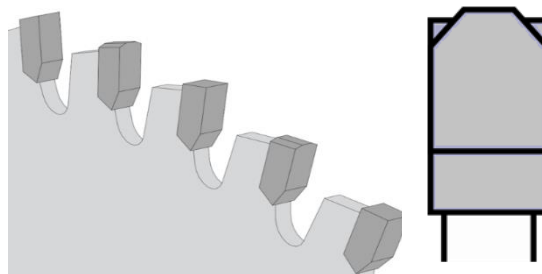
Zalecana prędkość posuwu około 25m/min. w wyżej wymienionych obrabiarkach.

c) Pilarka ręczna (zagłębiarka):

- piła tarczowa z zębami trapezowo-płaskimi [np. ITA Tools: CMT 281.760.48H, średnica:
160mm, ilość zębów: 56 szt.]



Rys. 11: 281.760.48H



Rys. 12: Kształt zębów trapezowo-płaskie



Zdj. 1: Piłowanie (cięcie) płyty – przy użyciu zagłębiarki

Zalecana prędkość posuwu: około 1,5 m/min.

UWAGA: przy większych prędkościach mogą pojawić się wyrwania na krawędzi płyty widoczne od strony wyjścia zębów piły. Zalecamy aby operacje cięcia wykonywać w dwóch etapach, tzn. najpierw naciąć materiał piłą na głębokość około 1 mm, następnie powtórzyć operację, ale przez całą grubość płyty, pamiętając aby ostrze piły wystawało około 10% wartości średnicy tarczy poniżej obrabianego materiału.

FREZOWANIE

Wykonanie otworów przelotowych np. pod zlewozmywaki, umywalki, baterie, przelotki oraz gniazd nieprzelotowych między innymi do złączy metalowych.

a) Centrum obróbcze CNC

Zdj. 2: frez trzpieniowy- diamentowy

Przykładowe rodzaje frezów ITA Tools:

DTA.10.021.12.OSR – wersja eco – jedna płytki diamentowa rozłożona na 3 spirale

DTN.12.025.12.OSR – dwie płytki diamentowe rozłożone na 4 spirale.

DTE.12.022.12.0DR – wersja turbo – trzy płytki diamentowe rozłożone na trzy spirale.



Rys. 13: DTA.10.021.12.OSR



Rys. 14: DTN.12.022.12.0DR



Rys. 15: DTE.12.025.12.OSR

b) Frezarka ręczna

- frez trzpieniowy – spiralny, ostrze węgiel spiekany 2 ostrza o średnicy 8 mm. Prędkość posuwu 0,85 m/min.

[np. ITA Tools: 191.080.11; 190.060.11],



Rys. 16: 190.060.11



Rys. 17: 191.080.11



Zdj. 3: Frezowanie otworu przy użyciu frezarki ręcznej oraz szablonu

UWAGA:

Zalecamy, aby operacje frezowania wykonywać w dwóch etapach, tzn. dwukrotne przejście frezu - 1 na pół grubości, 2 na całość grubości materiału.

WIERCENIE**a) Wiercenie przelotowe - kąt ostrza wiertła mniejszy niż 90 stopni**

Uwaga: ułożenie elementu na twardym podłożu (np. MDF) – celem uniknięcia wrywania laminatu przy wyjściu wiertła.

Przykładowe wiertło - [np. ITA Tools: 314.050.41]



Rys. 18: 15314.050.41

b) Wiercenie nieprzelotowe

Zastosowanie do osadzania muf montażowych w produkcji. Wiertło z kolcem centrującym oraz dwoma ostrzami na obwodzie. Przykładowe wiertło - [np. ITA Tools: 311.050.41; 313.050.41]



Rys. 19: 311.050.41



Rys. 20: 313.050.41



Zdj. 4: Wiercenie otworu

OBRZEŻOWANIE

Do obrzeżowania blatów UltraFit zaleca się użycia obrzeży typu ABS oraz PCV o minimalnej grubości 0,8 mm.

a) Przelotowa okleiniarka wąskich płaszczyzn – do elementów prostoliniowych.



Zdj. 5: Okleiniarka wąskich płaszczyzn

b) Okleiniarka wąskich płaszczyzn – do elementów krzywoliniowych (agregat bez stolika) [np. Virutex PEB250+]



Zdj. 6: Virutex PEB250+]

Do połączenia obrzeża z krawędzią blatów można używać klejów topliwych oraz poliuretanowych.

UWAGA: zalecamy zastosowanie klejów poliuretanowych (PUR), ze względu na mniej widoczną spoinę klejową oraz wyższą odporność połączenia klejowego na działanie czynników zewnętrznych (wilgoć, woda, para wodna).

MONTAŻ BLATU DO SZAFKI – KLEJENIE I PRZYKRĘCANIE DO MUFY

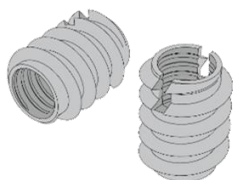


Klejenie do wieńców szafki powinno być wykonane z użyciem klejów montażowych (poliuretanowych). Zalecamy również dodatkowe wzmocnienie montażowe za pomocą przykręcenia śrubami do muf osadzonych w spodniej części blatu UltraFit.

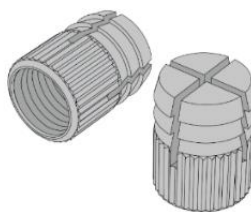
Zdj. 7: Wiercenie otworu pod mufy

Rekomendujemy następujące rodzaje muf:

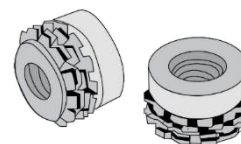
- a) metalowe mufy wkręcane
- b) mosiężne mufy rozporowo – wbijane
- c) mufy wbijane – tworzywo metalowe



Rys. 21: metalowe mufy wkręcane



Rys. 22: Mosiężne mufy rozporowe- wbijane



Rys. 23: Tworzywowo metalowe mufy wbijane



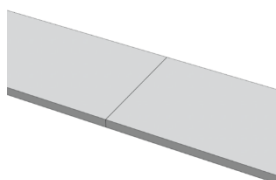
Zdj. 8: Wywiercone otwory pod mufy



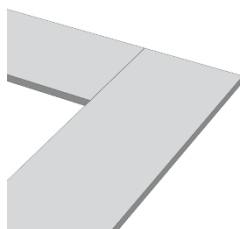
Zdj. 9: Osadzone mufy w wcześniej wywierconych otworach

POŁĄCZENIA BLATÓW – PROSTE ORAZ NA 45 STOPNI

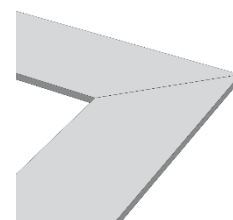
W obydwu przypadkach połączenia wykonujemy w ten sam sposób tzn. dwa oddzielne elementy blatu łączymy za pomocą specjalnych łączników metalowych lub zastosowania lamelki drewnianej we wcześniej przygotowane wręgi za pomocą lamelownicy [np. Virutex: AB111N] oraz kleju typu Wikol. Można stosować metodę łączącą obydwie te sposoby.



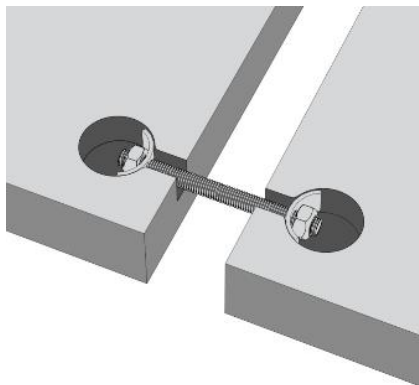
Rys. 24: Połączenia równoległe



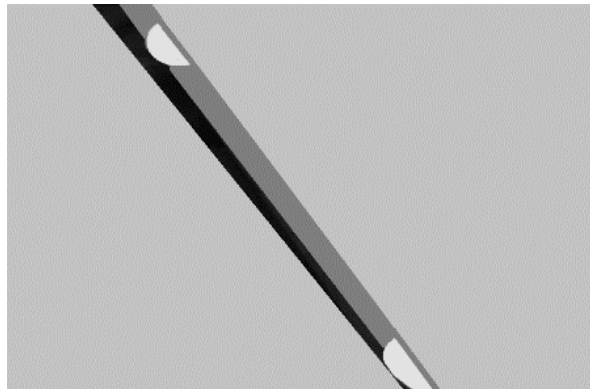
Rys. 25: Połączenia kątowe - 90°



Rys. 26: Połączenia kątowe - 45°



Rys. 27: Połączenie za pomocą łącznika metalowego



Rys. 28: Połączenie za pomocą drewnianych lamelek



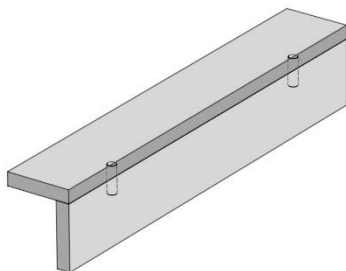
Zdj. 10: Lamelownica AB111N

UWAGA: przy połączeniu dwóch blatów UltraFit (wąska płaszczyzna nieobrzeżowana) zalecamy zastosowanie silikonu uszczelniającego, zabezpieczającego dodatkowo przed wnikaniem wody lub innych płynów.

POŁĄCZENIE KĄTOWE PŁYT

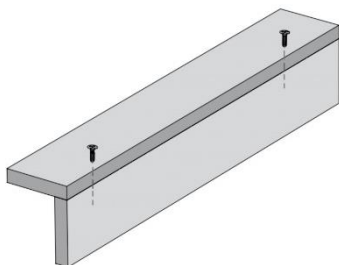
Zalecamy następujące połączenie płyt:

- a) Za pomocą kołków drewnianych o średnicy \varnothing 6 mm i kleju montażowego



Rys. 29: Połączenie za pomocą kołków drewnianych

- b) Za pomocą wkrętów do drewna o średnicy \varnothing 3,5 mm (uprzednio należy wywiercić otwory o średnicy 3 mm oraz należy wykonać większe gniazdo pod łeb wkrętu). Ze względu na wysoką gęstość płyty oraz dobre utrzymanie wkrętów w wąskiej płaszczyźnie połączenie bardzo dobrze się sprawdza.



Rys. 30: Połączenie za pomocą wkrętów

Tego typu zastosowanie sprawdza się np. przy montażu korpusu szafek

POGRUBIENIE I WZMOCNIENIE BLATU

Z uwagi na niską grubość blatów roboczych UltraFit, mogą one ulegać ugięciom w przypadku wysokich obciążeń punktowych, jeżeli szerokość szafki przekracza 600 mm. Aby zredukować ryzyko powstawania ugięć, zalecamy pogrubienie blatu lub jego wzmocnienie zgodnie z instrukcją poniżej.

a) Pogrubienie blatu UltraFit

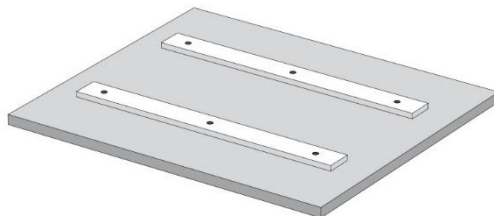
Połączenie płaszczyzn dwóch blatów Ultra Fit jako pogrubienie lub wzmocnienie przy użyciu klejów kontaktowych [np. SPRAY-KON B707 600ml - Klej Kontaktowy W Sprayu]



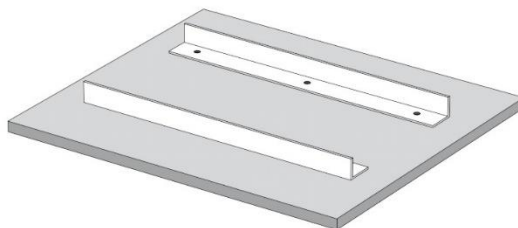
Zdj. 11: SPRAY-KON B707 600ml

Zalecamy naniesienie kleju kontaktowego równomiernie na obydwa sklejjane elementy, następnie połączenie elementów ze sobą i mocny docisk w prasie lub ręcznie za pomocą twardych wałków gumowych.

b) Wzmocnienie blatu UltraFit - wolnostojącego (wystającego poza obręb szafek).



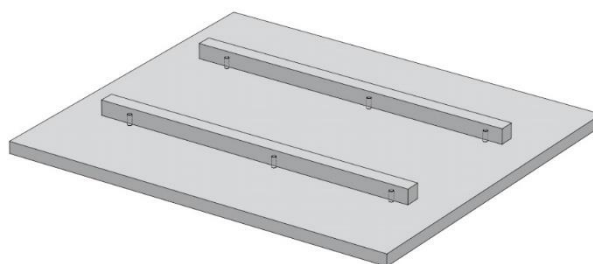
Rys. 31: Wzmocnienie z użyciem profilu metalowego zamkniętego



Rys. 32: Wzmocnienie z użyciem kątownika

Przykręcenie wyżej wymienionych elementów należy wykonać za pomocą muf i śrub.

Wzmocnienie na rysunku poniżej za pomocą listwy z płyty UltraFit – montaż pod kątem 90 stopni. Połączenie za pomocą kołków drewnianych oraz kleju typu wikol.

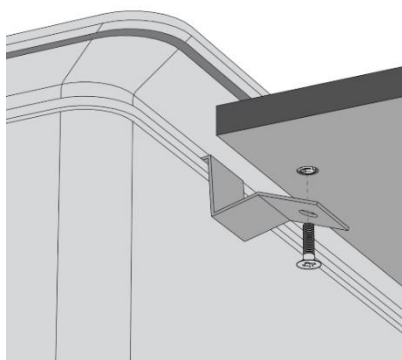


Rys. 33: Wzmocnienie z użyciem listwy z blatu

UWAGA: w przypadku rozstawu podpór pod blatem powyżej 600 mm zaleca się również stosowanie wzmocnień pod blatem według wyżej wymienionych instrukcji.

MONTAŻ ZLEWOZMYWAKA I UMYWALKI

W przypadku blatów Ultrafit możliwe jest stosowanie zlewów oraz umywalk nakładanych.



Rys. 34: Zlewozmywak nakładany

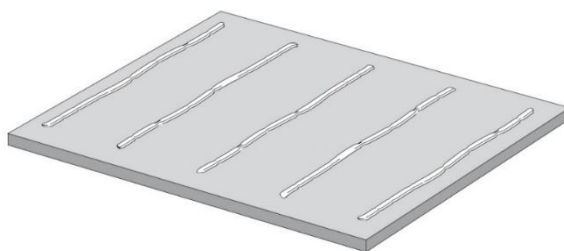
Możliwe są dwa sposoby zamocowania zlewozmywaka/umywalki do blatu UltraFit:

- zamocowanie za pomocą wkrętów,
- zamocowanie za pomocą muf i śrub – metoda wielokrotnego montażu i demontażu.

UWAGA: podczas montażu zlewozmywaka/umywalki, we wszystkich wyżej wymienionych przypadkach, należy uszczelnić połączenie elementów silikonem.

MONTAŻ BLATU ULTRAFIT JAKO ŚCIANKI PRZYBLATOWEJ

Blaty Ultra FIT mogą być montowane do ściany podobnie jak ścianki przyblatowe Pfleiderer. W tym celu należy nanieść klej montażowy (poliuretanowy) pionowo w odległościach około 15-20 cm od siebie. Grubość spoiny klejowej około (3 mm) daje dylatację umożliwiającą przepływ powietrza (wentylację) między płytą a ścianą.



Rys. 35: Sposób nałożenia kleju w celu przyklejenia blatu do ściany

UWAGA: nie należy nanosić kleju obwodowo ponieważ skutkuje to zamknięciem przepływu powietrza, a tym samym ryzykiem oderwania płyty od powierzchni ściany. Nie należy stosować klejów kontaktowych, a jedynie kleje montażowe.

MONTAŻ ZAWIASÓW

Zaleca się stosowanie zawiasów do cienkich frontów (zawiasy mocowane za pomocą wkręcanych muf oraz śrub z gwintem metrycznym).



Zdj. 12, 13, 14: Użycie specjalnych zawiasów do cienkiej płyty

UWAGA: w przypadku wysokich frontów np. w garderobach, zaleca się stosowanie specjalnych listew tzw. rączek, usztywniających wysoki element płyty.

CZYSZCZENIE I PIELEGNACJA

Zalecamy stosowanie specjalnych środków usuwających zabrudzenia, kurz, ślady po pisakach i ołówkach, np.: SPRAY-KON CLEAN – Zmywacz Do Płyt Meblowych 1L – PL lub SPRAY-KON R505 500ML - Czyścik W Sprayu.



Zdj. 15: SPRAY-KON R505 500ML

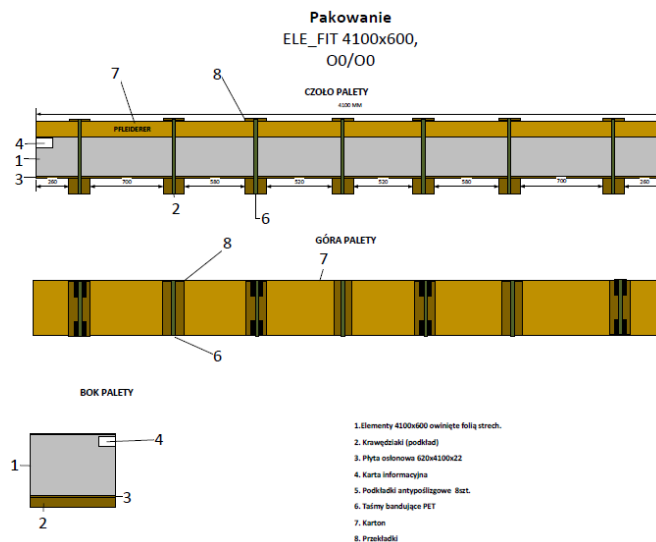


Zdj. 16: SPRAY-KON CLEAN

Więcej informacji technicznych znajdziecie Państwo na kanale Youtube w filmach TechStory Pfleiderer lub platformie e-learningowej Akademia Pfleiderer: www.pfleiderer-szkolenia.com.

ZAŁĄCZNIKI

Schemat pakowania blatów w szerokości 600 mm



Schemat pakowania blatów w szerokości 1200 mm

