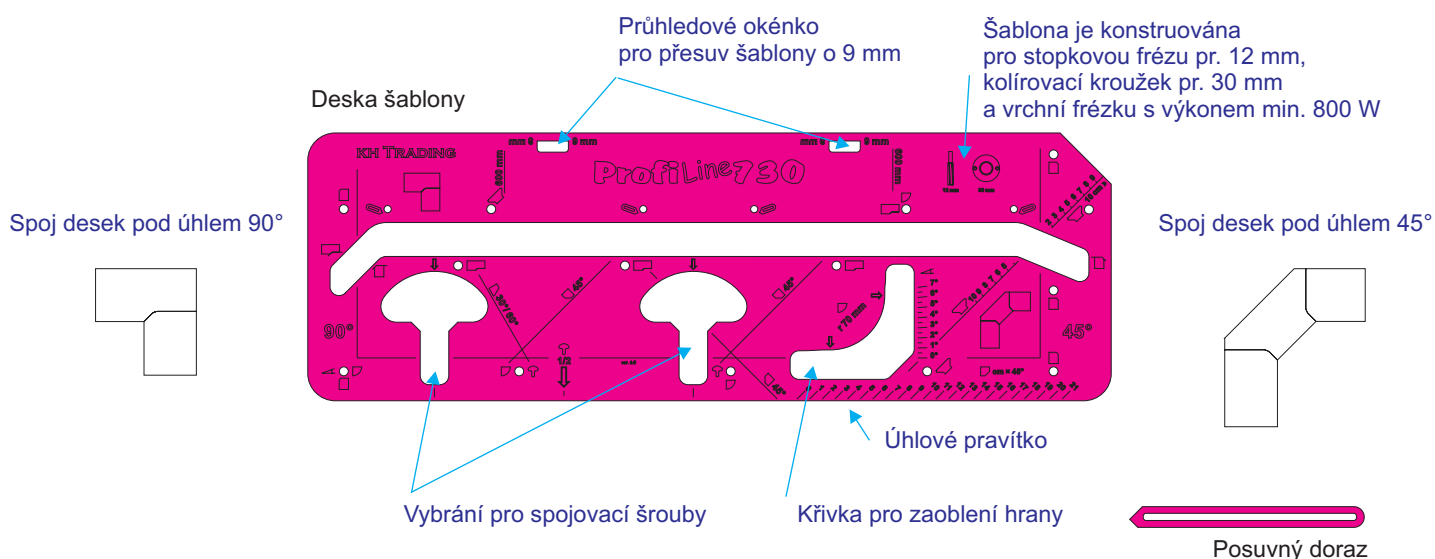


### Popis přípravku

### Úvod

Šablona je určena pro produktivní spojování postformingových desek. Její konstrukce z průhledného plastu, jednoznačný popis jednotlivých prvků vyrytý přímo do šablony, sdružené dorazy vylučující omyl a integrované kontrolní čáry zaručují nejvyšší možnou produktivitu práce.

Následující návod Vás postupně provede postupem výroby spoje a ukáže Vám další možnosti šablony ProfiLine730.



**TIP** - pro čištění šablony nepoužívejte prostředky na lihové bázi

**TIP** - šablona je oboustranná - přikládejte jí k materiálu vždy tak, aby břit nástroje najížděl vždy do postformingové hrany - nedojde tak k jejímu vyššípnutí.

**TIP** - profrézování tloušťky spojované desky provádějte na několik průchodů. Lze sice pracovat na jeden záběr, ale rychlost provedení spoje je téměř stejná, přičemž riziko nepřesností je výrazně vyšší. Na vrchní fréze používejte revolverový hloubkový doraz a v jednom záběru ubírejte cca 10 mm.

**TIP** - nová generace dorazových čepů dovozuje jejich utažení v příslušném otvoru šablony - rozepřením gumového kroužku. To se provádí utažením hlavy dorazu pomocí IMBUS klíče

**TIP** - přípravek musí být uskladněn položený na rovné ploše - zavěšení za některý z otvorů - zejména nad zdrojem tepla může způsobit trvalé deformace přípravku a vyplývající nepřesnosti

### Použité symboly

### Seznam

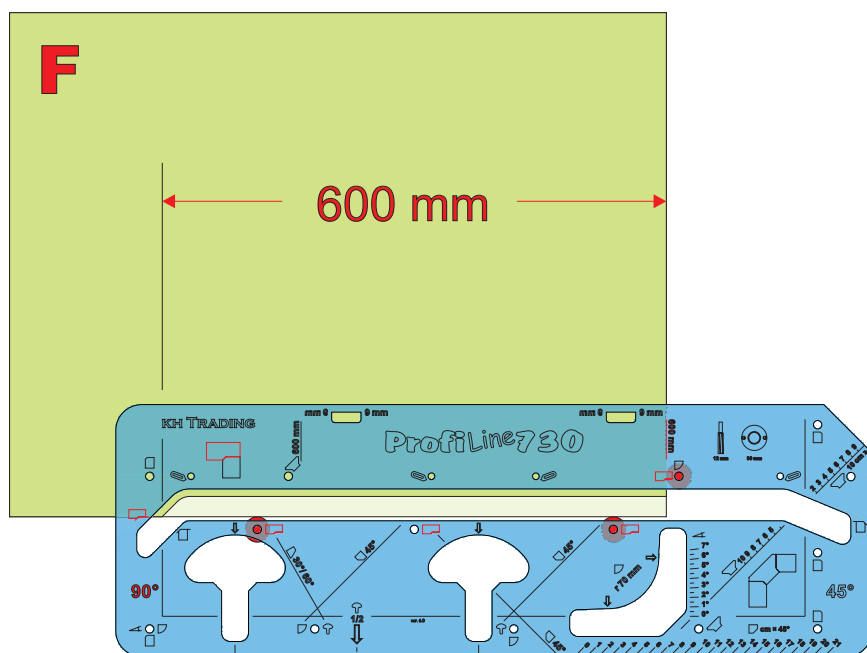
	Doraz pro díl M		Doraz pro díl F 45°		Doraz pro zaoblení hrany
	Křivka frézování dílu M		Doraz pro díl M 45°		Otvor pro posuvný doraz
	Doraz pro díl F		Doraz pro spoj. prvek		Sražení hrany pod 45°
	Křivka frézování dílu F		Střed spoj. prvků		Sražení hrany pod 30°/60°
	Dorazový čep				Průhledové okénko

### Frézování spoje 90°

F

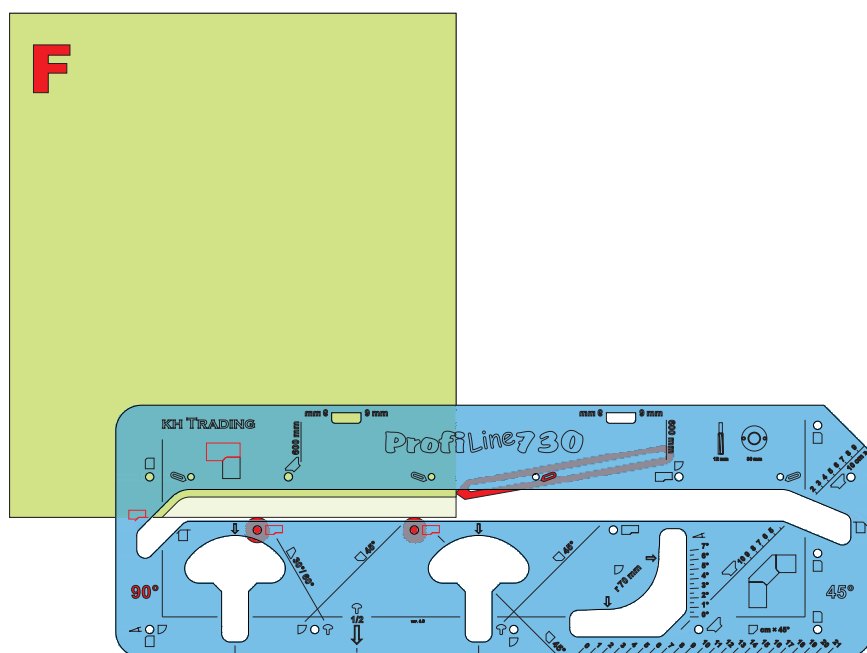
M

### Bod č. 1



Obr. č. 2

Jako první se provede odfrézování postformingové hrany desky **F**. Hloubka zafrézování se určí dorazy □. Pokud to dovolí šířka desky, použijte krajní otvory. Délka zafrézování je určena stranovým dorazem pro desky **600 mm**. U jiných šířek se postupuje podle obr. 3. Šablona musí být při frézování upnuta k desce pomocí svěrek. Před zahájením samotného frézování zkontrolujte, zda čelisti svěrek nebrání volnému pohybu frézky. Frézování se provádí podle rysky označené symbolem □.



Obr. č. 3

Pokud je napojovaná deska **M** jiné šířky než 600 mm, je potřeba místo pevného dorazu použít univerzální posuvný doraz. Jeho nastavení na šířku desky **M** se provede odle obr. 5. Vzdálenost dorazu je určena šířkou desky **M** a pevnými dorazy □. Doraz se upíná pomocí šroubu s plastovou hlavicí do otvorů označených symbolem Ⓜ.

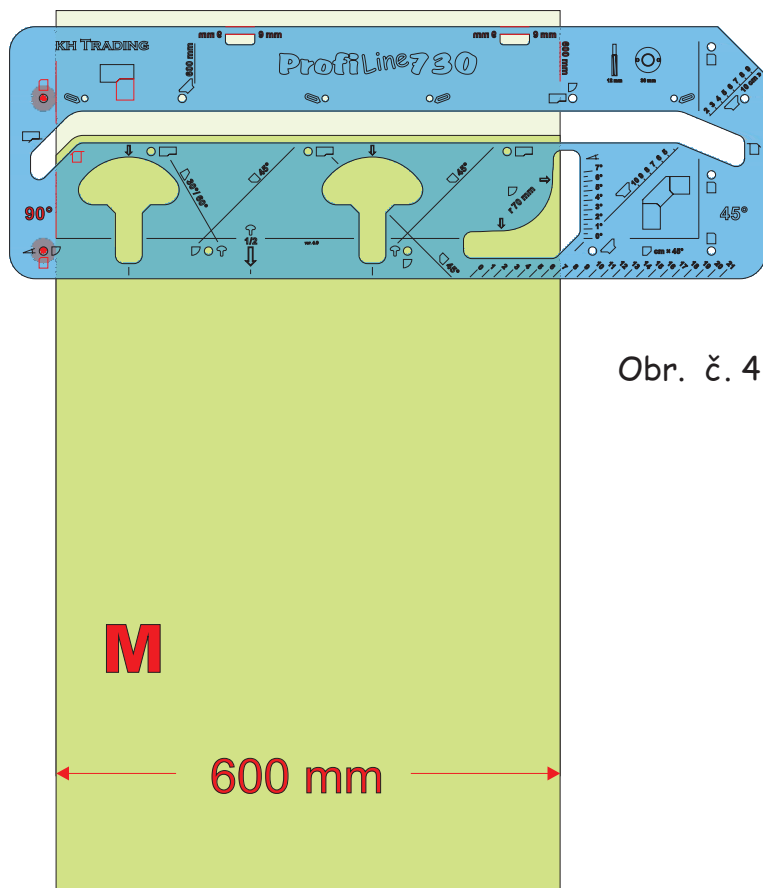
**TIP** - dolní část šablony není při tomto úkonu podložena frézovanou deskou - šablono proto dodatečně podložte, nebo věnujte zvýšenou pozornost správnému vedení frézky - hrozí riziko vzniku nepřesnosti spoje způsobené náklonem frézky a v krajním případě také riziko rozlomení šablony.

### Frézování spoje 90°

F

M

### Bod č. 2



Obr. č. 4

Kolmé zafrézování desky **M** se provádí dle vyobrazených dorazů □.

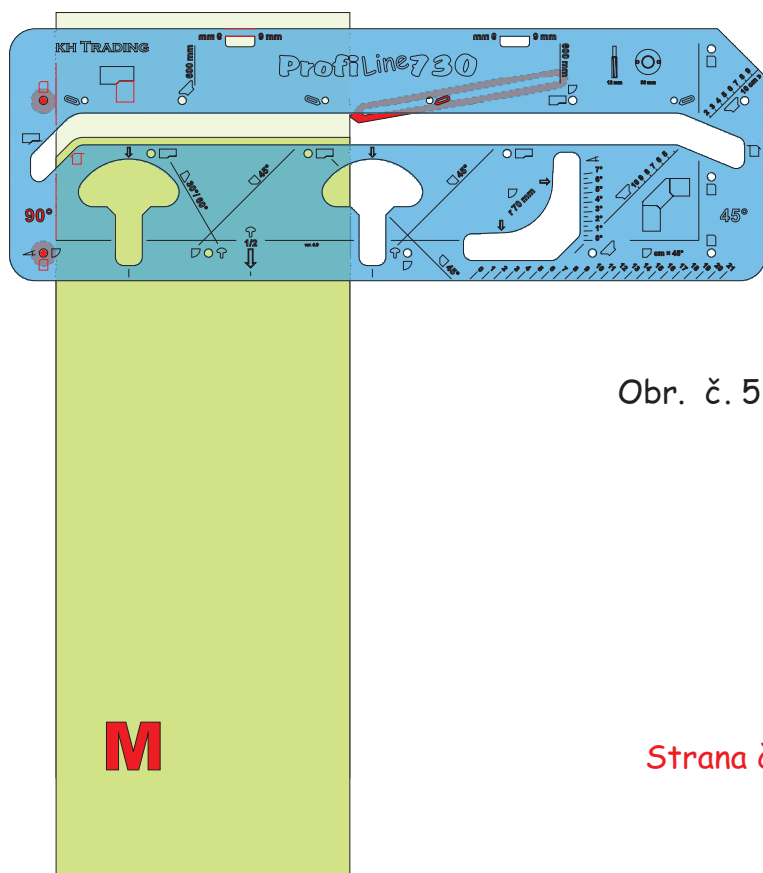
**Přesné místo řezu se určí takto:**

- ✎ Deska **F** vyfrézovaná dle bodu 1 (obr. 1 a 2) se ustaví na korpus
- ✎ Deska **M** se délkově ustaví svým druhým koncem na korpus (nebo dorazí ke stěně)
- ✎ V místě, kde se desky překrývají, se podle hrany desky **F** narýsuje čára budoucího řezu
- ✎ Deska **M** se připraví do polohy pro frézování

Šablona se pomocí dorazů označených symbolem □ ustaví na vodící rysky . Vzhledem k použitému průměru frézy a vodícího kroužku je však čára řezu přesazená 9 mm od hrany šablony - proto je potřeba šablonu o 9 mm odsunout.

Abyste nemuseli tento odskok měřit, narýsujte pomocnou čárku dle horní hrany průhledového okénka a pak přesuňte šablonu po dorazech tak, aby pomocná čára lícovala s hranou šablony.

Upněte šablonu pomocí svěrek a odfrézujte druhou část spoje.

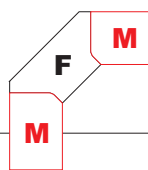


Obr. č. 5

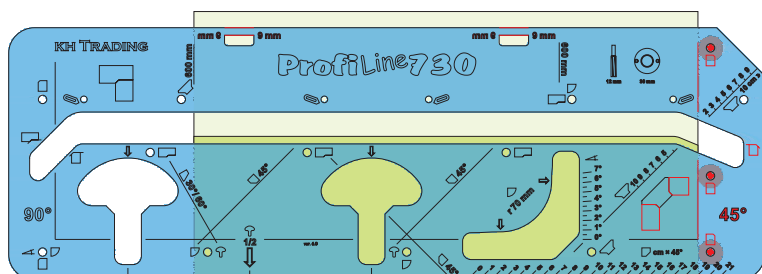
Při frézování nestandardní šířky se opět postupuje podle dorazů označených symbolem □.

Umístění dorazů do otvorů označených symbolem □ se používá i při nastavování posuvného dorazu pro frézování dle obr. 3. Tak je dosaženo přesného zalícování desek.

### Frézování spoje 45°



### Bod č. 1



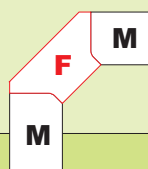
Obr. č. 6

U spoje na 45° je vhodné začít dílem M.

Způsob frézování je shodný s obr. 4 - použijí se však dorazy □ na druhé straně šablony - určené pro spoj 45°.

M

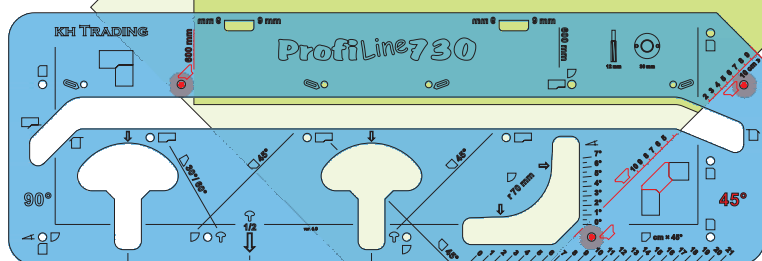
### Frézování spoje 45°



### Bod č. 2

ŘEZ X

Obr. č. 7



F

Pro výrobu dílu F slouží dorazy označené symbolem ◻.

Určení dráhy řezu lze provést několika způsoby:

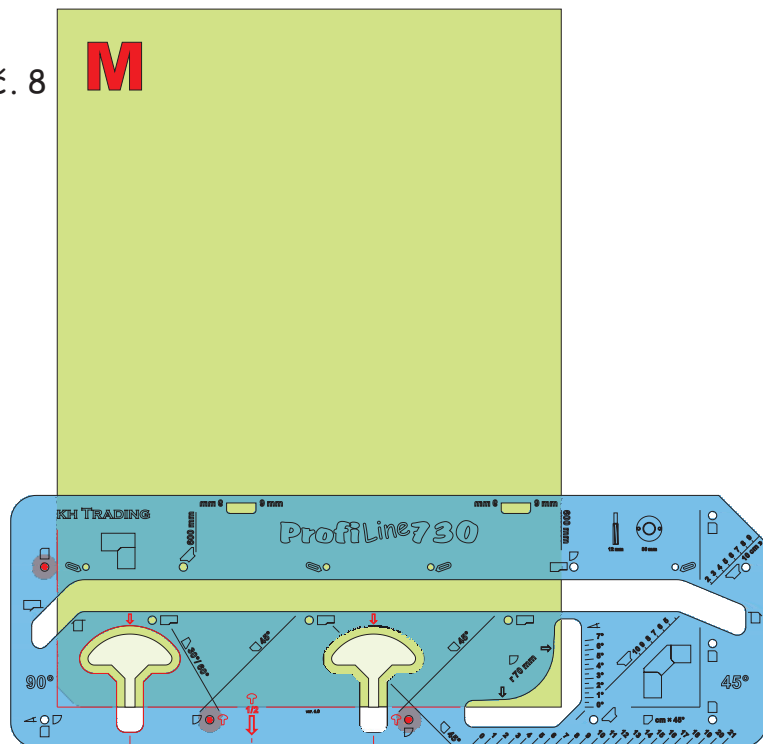
- ✎ Pokud je díl B upraven řezem X, je možné použít **doraz 600 mm**
- ✎ Nebo lze využít pro ustavení šablony na narýsovanou dráhu řezu průhledové okénko (postup jeho použití je analogický s obr. 4)
- ✎ Místo řezu je také měřitelné dle stupnice na kontrolní rysce pro spoj 45°: Pokud od narýsované dráhy řezu naznačíte na desku F rysku ve vzdálenosti např. 10 cm, tak po ustavení stupnice šablony příslušnou číslicí na tuto rysku bude dosažena zvolená dráha řezu

### Frézování spojovacích prvků



### Bod č. 1

Obr. č. 8



Frézování drážek pro spojovací prvky se provádí z rubové strany desky. Příčné ustavení šablony je dáno dorazy se symboly . Stranové nastavení šablony pro desku **M** se provádí dle dorazu .

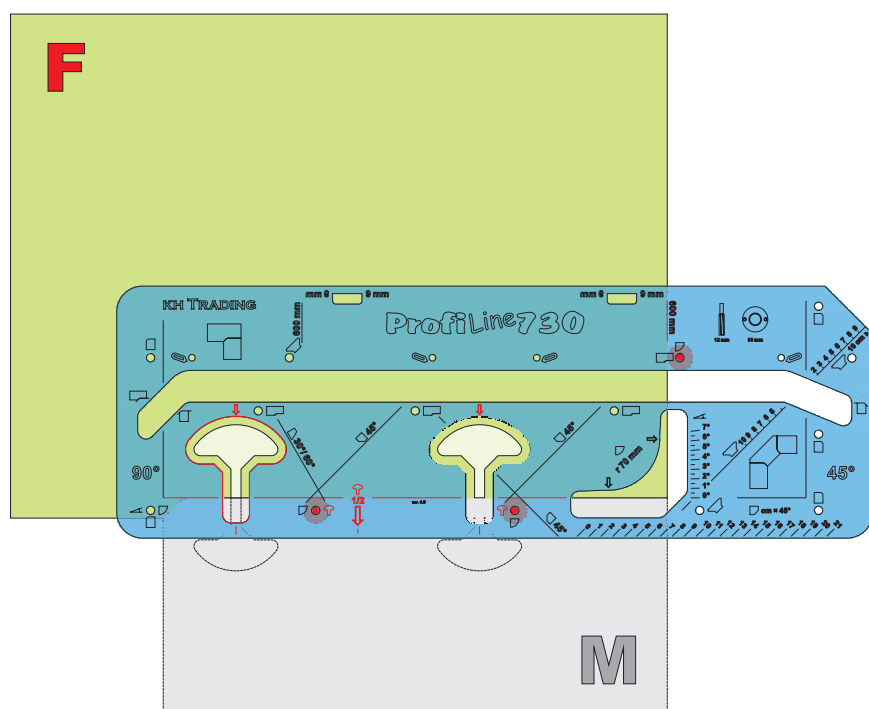
Pro případ atypického nebo vícenásobného rozmístění spojovacích prvků je každý z výřezů v šabloně doplněn o rysku s jeho středem a nechybí ani ryska naznačující střed mezi oběma prvky.

**TIP** - optimální délka spojovacího šroubu je **110 mm**

### Frézování spojovacích prvků



### Bod č. 2



Pro desku **F** je situace obdobná s bodem č. 1 - pro stranové ustavení se však použije doraz 600 mm, nebo posuvný doraz seřízený podle *obr. 5* (resp. *obr. 3*)

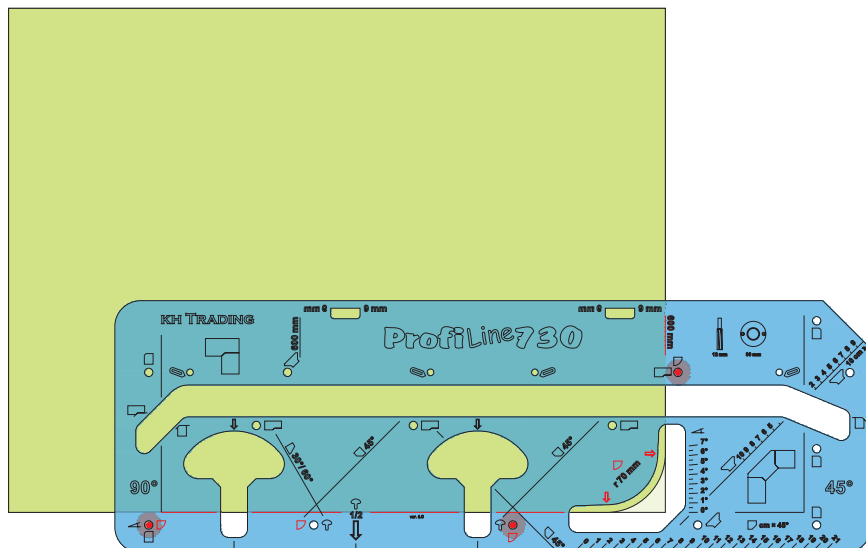
Šedě vyobrazená deska **M** naznačuje výsledné zalicování desek **M** a **F**

Obr. č. 9

### Frézování zaoblení hrany

### Bod č. 1

Obr. č. 10

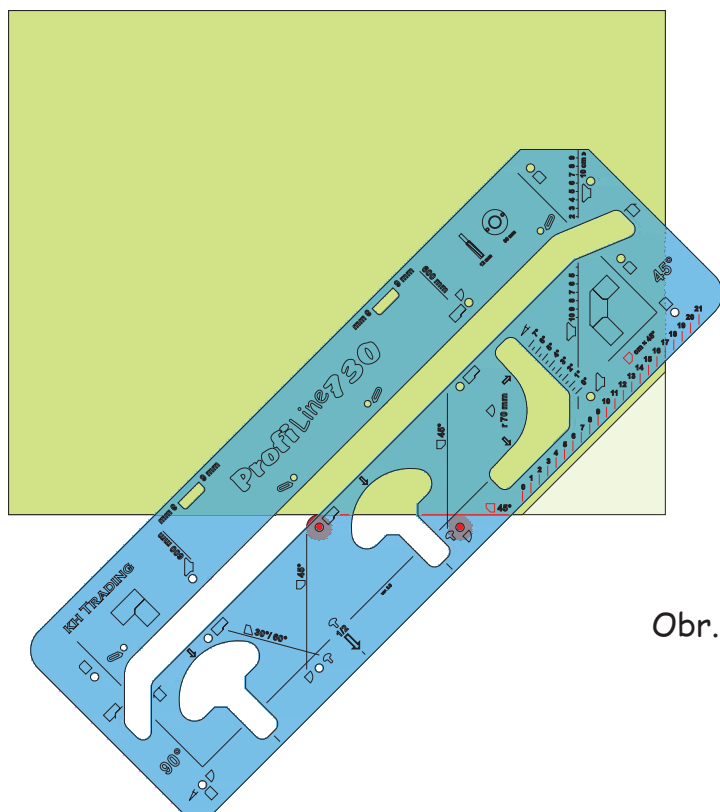


Pro zaoblení hrany desky je pevně definován rádius 70 mm.

Ustavení šablony se provede pomocí dorazů v otvorech se symbolem  $\square$ . Samotný rádius je v useku od šipky k šipce - zbývající část křivky šablony zaručuje odskok nástroje od hrany desky o cca 0,7 mm. Tím je zaručen plynulý oblouk bez ostrého přechodu.

### Frézování zkosení hrany

### Bod č. 1



Obr. č. 11

Pro srážení hrany pod úhlem 45° je na šabloně integrované úhlové pravítko. Stupnice pravítka již počítá s dráhou nástroje ve vzdálenosti 9 mm od hrany šablony. Velikost srážení nastavená na stupnici je tedy přímý výsledek bez nutnosti přepočítávání korekce.

Další (na šabloně popsané) otvory pro dorazy a související kontrolní rysky slouží ke srážení hran pod úhlem 30° a 60°