

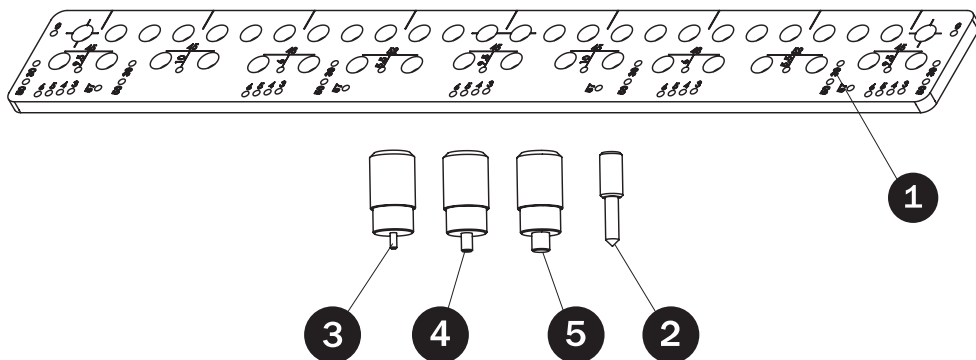


CMT900

**Uniwersalny szablon
do wiercenia otworów
pod połączenia kołkowe, zawiasy
puszkowe oraz otworów pod półki**

Instrukcja obsługi

INDEKS	Strona
OPIS I ZASTOSOWANIE SZABLONU WIERTARSKIEGO CMT900	2
OPIS I ZASTOSOWANIE ZŁĄCZKI WIERTARSKIEJ CMT400-1	4
WYKONYWANIE POŁĄCZEŃ KOŁKOWYCH I ŚRUBOWYCH NA PŁASKIEJ POWIERZCHNI	6
WIERCENIE OTWORÓW POD PÓŁKI	9
WIERCENIE OTWORÓW POD ZAWIASY PUSZKOWE	14
BEZPIECZEŃSTWO PRACY I LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	19



Zestaw CMT900	Ilość szt.	Kod
1 Szablon wiertarski wykonany z laminowanego tworzywa sztucznego Bakelit	1 szt.	CMT900-01
2 Stalowe kołki ustalające (Ø6 / Ø10 mm)	4 szt.	CMT900-04
3 Ø3 / Ø18 mm stalowe kołki centrujące	2 szt.	CMT900-13
4 Ø5 / Ø18 mm stalowe kołki centrujące	2 szt.	CMT900-15
5 Ø8 / Ø18 mm stalowe kołki centrujące	2 szt.	CMT900-18

Opis szablonu wiertarskiego CMT900

Cały zestaw składa się z szablonu wiertarskiego z otworami o średnicy 18 mm o rozstawie co 32 mm do wykonania otworów pod zawiasy puszkowe i połączenia kołkowe (**pkt. 1**) oraz stalowych kołków ustalających z punktem wskazującym pozycjonowanie (**pkt. 2**), stalowych kołków centrujących dla utrzymania pozycji nawet w przypadku ruchu szablonu (**pkt. 3, 4 oraz 5**). Każdy otwór na szablonie jest oznaczony cyframi, które wskazują wymiary dla poszczególnych otworów. Szablon wiertarski **CMT900** powinien być zamocowany do obrabianego materiału za pomocą zacisków.

Zastosowania szablonu wiertarskiego CMT900

Uniwersalny szablon do wiercenia został zaprojektowany do wykonywania precyzyjnych i szybkich nawierceń w systemie EURO 32 mm, w tym również wiercenia pod kątki podtrzymujące półki o średnicy $\varnothing 3$ mm oraz $\varnothing 5$ mm, oraz wiercenia pod zawiasy. **CMT900** zawiera szablon do oznaczania otworów dla większości typów zawiasów. Używając **CMT900** możesz bez trudu dokonywać nawierceń na śruby, wkręty oraz oznaczać zawiasy drzwiowe włącznie z rozmiarem 35 mm. **CMT900** pozwoli Ci uzyskać wysoką produktywność przy zachowaniu doskonałej precyzji. Szablon **CMT900** jest zaprojektowany w taki sposób, aby używać go razem z odpowiednią złączką do wiertła **CMT400**, który jest przystosowany do wiertła o trzpieniu 8 mm.

Aby móc użyć szablonu wiertarskiego, potrzebujesz:

Wiertarkę elektryczną

Uchwyt wiertarski CMT400-1

Wiertła nieprzelotowe z ostrzem węglkowym (trzpień $\varnothing 8$ mm)

Wiertła puszkowe z ostrzem węglkowym (trzpień $\varnothing 10$ mm)

Wiertła z ostrzami węglkowymi na trzpieniu S=8 mm

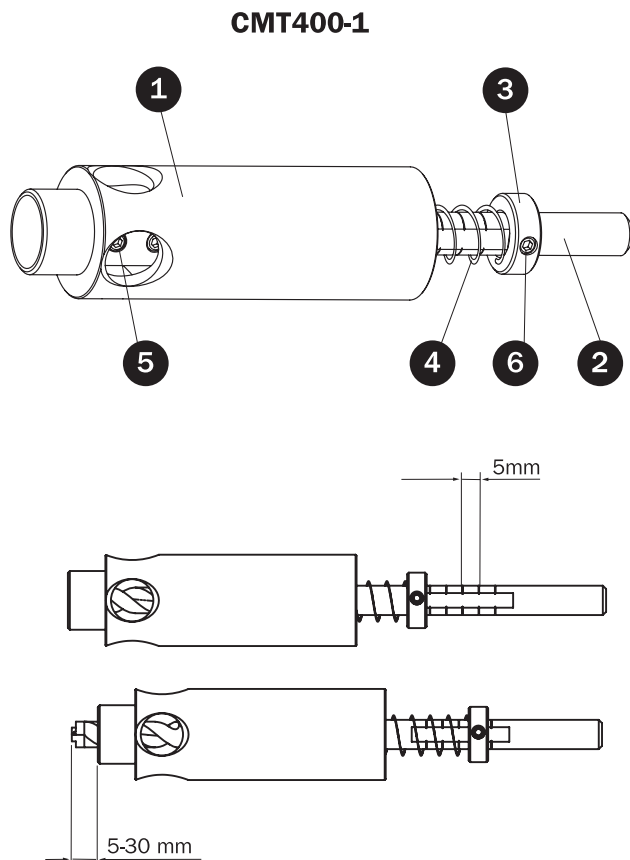
Kod	Opis	Do użytku
306.030.21	$\varnothing 3 \times 30$ mm wiertło nieprzelotowe węglkowe	z CMT400-1 otwory nieprzelotowe
306.050.11	$\varnothing 5 \times 30$ mm wiertło nieprzelotowe węglkowe	z CMT400-1 otwory nieprzelotowe
306.080.11	$\varnothing 8 \times 30$ mm wiertło nieprzelotowe węglkowe	z CMT400-1 otwory nieprzelotowe
307.070.11	$\varnothing 7 \times 40$ mm wiertło nieprzelotowe węglkowe	z CMT400-1 otwory przelotowe z śrubami
512.350.11	$\varnothing 35 \times 90$ mm wiertło puszkowe węglkowe	pod zawiasy puszkowe

Opis złączki wiertarskiej CMT400-1

Złączka wiertarska składa się z tulei centrującej wykonanej z duraluminium i trzpieniem o średnicy $\varnothing 9$ mm z otworem o średnicy $\varnothing 8$ mm do zamocowania wiertła. Trzpień jest umieszczony w środku tulejce centrującej, której łożyska zapewniają maksymalną dokładność.

Aby dokręcić: na trzpieniu znajdują się sprężyna i pierścień blokujący trzymany za pomocą śruby.

Głębokość wiercenia ustawiana jest za pomocą pierścienia a blokującego, zasięg regulacji głębokości wiercenia pokazano na **rys. 1**. Podziałka znajdująca się na trzpieniu ułatwia regulowanie głębokości wiercenia.



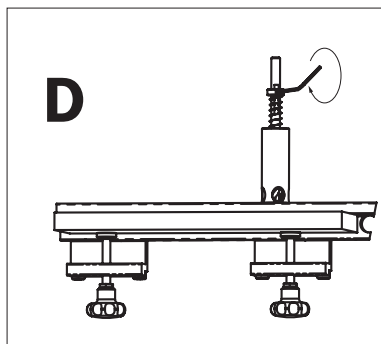
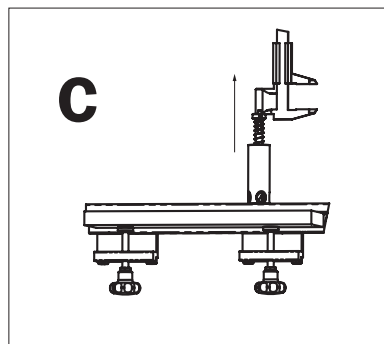
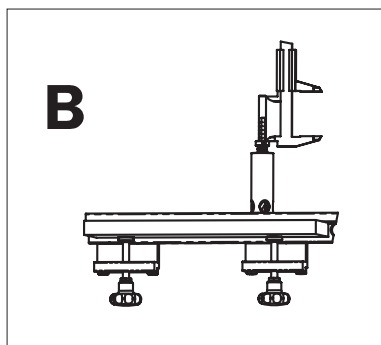
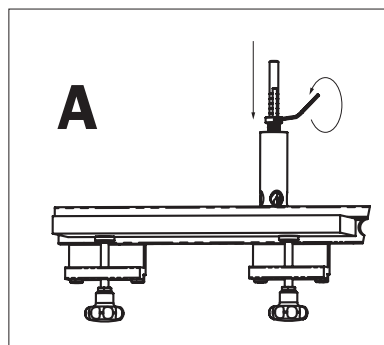
Rys.1

Podstawowy zestaw CMT400-1

1 szt.	kompletna złączka wiertarska
1 szt.	klucz imbusowy 2 mm

Ustawienie głębokości wiercenia CMT400-1

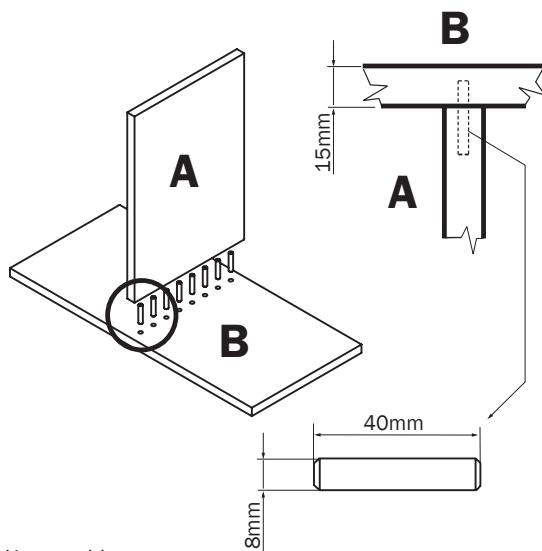
Procedura ustawienia głębokość wiercenia przedstawiona została na **rys. 2**. Zamocuj obrabiany materiał do szablonu wiertarskiego. Włóż złączkę wiertarską do otworu o średnicy 18 mm, tak aby po dociśnięciu trzpienia końcówka wiertła dotykała obrabianego materiału. Poluzuj pierścień blokujący odkręcając śrubkę (klucz imbusowy 2 mm znajduje się w zestawie CMT400-1) i przesunij pierścień blokujący w kierunku mechanizmu wiercenia, aż sprężyna zostanie całkowicie ściśnięta (**rys. 2A**). Końcówka wiertła musi stale dotykać obrabiany materiał, aż sprężyna zostanie całkowicie ściśnięta (**rys. 2B**). W ten sposób ustawia się punkt zerowy głębokości wiercenia. Oblicz różnicę pomiędzy zmierzoną wartością a wymaganą głębokością wiercenia. Ponownie poluzuj pierścień blokujący i ustaw obliczoną wartością przesuwać pierścień blokujący na trzpieniu (**rys. 2C**) według podziałki pozycjonującej (skala podziałki co 5 mm). Ostrożnie dokręć śrubę na pierścieniu blokującym.



Rys. 2

Wykonanie otworów na kołki

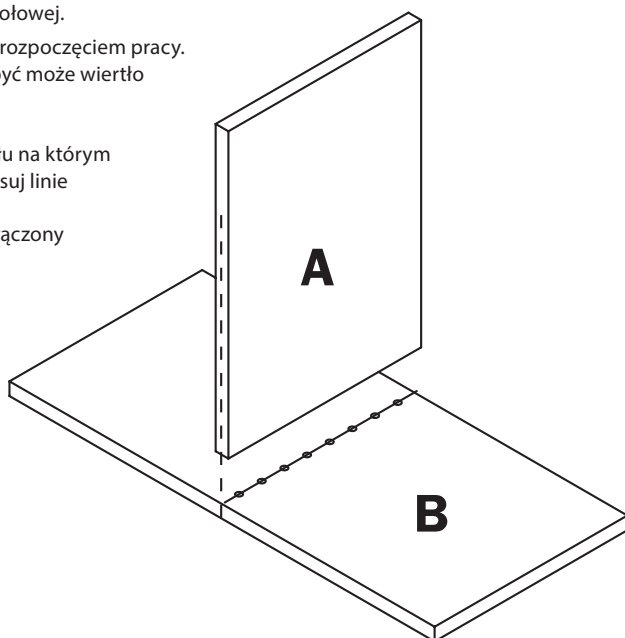
Element przykładowej szafki
pokazano na **rys. 3**



Rys. 3

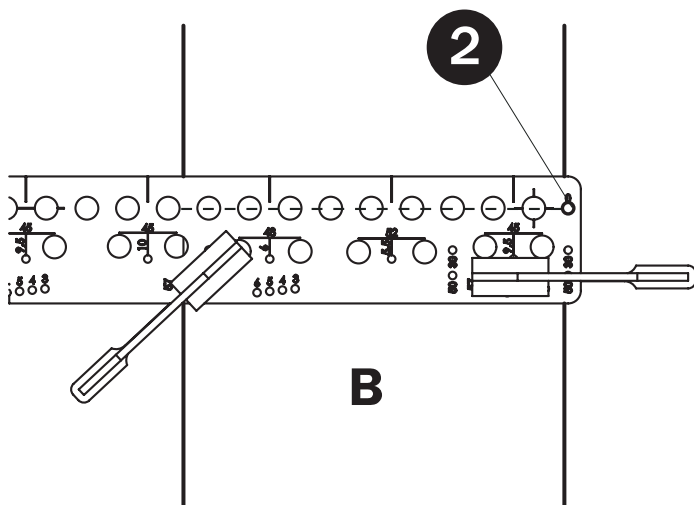
- Przed rozpoczęciem wiercenia zawsze sprawdź czy szablon wiertarski dokładnie przylega do obrabianego materiału.
- Zawsze dopasuj szablon wiertarski do obrabianego materiału zaczynając od krawędzi czołowej.
- Sprawdź głębokość wiercenia przed rozpoczęciem pracy.
- Jeśli wywiercony otwór nie idealny być może wiertło wymaga wymiany lub ostrzenia.

Na powierzchni obrabianego materiału na którym mają zostać wywiercone otwory, narysuj linie wzdłuż poziomego elementu. Materiał pionowy który ma zostać połączony prostopadle ma być pozycjonowany w osi elementu poziomego z wywierconymi otworami.



Rys. 4

Wstaw kołek ustalający w otwór oznaczony numerem 0 przy krawędzi szablonu wiertarskiego. Umieść szablon **CMT900** na obrabianym materiale w takim sposób że skrajny kołek ustalający będzie przylegał do krawędzi czołowej obrabianego materiału i osi otworów na szablonie pokrywają się z narysowaną linią na obrabianym materiale.



Rys. 5

Upewnij się, że kołek ustalający przylega do krawędzi czołowej obrabianego materiału i osi otworów na szablonie pokrywają się z narysowaną linią na obrabianym materiale. Następnie dokręć szablon **CMT900** do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenia uchwyty wiertarskiego na 15 mm przy materiale do obróbki o grubości 18 mm. Przyłóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem do otworu i rozpocznij wiercenie otworów pod kołki (**rys. 5**). Wierć głębokie otwory stopniowo, aby można było zachować właściwe odprowadzenie wióra. Upewnij się, że wiertło obraca się we właściwym kierunku. W naszym przypadku, stosowane są wiertła obracające się w prawą stronę.

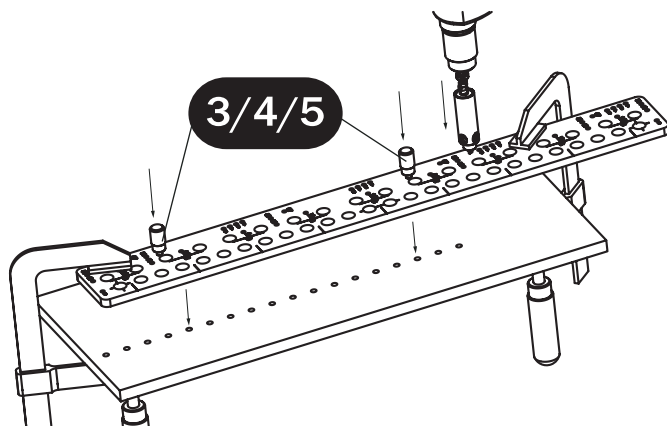
Wiercenie otworów pod wkręty

Sposób wykonania otworów pod wkręty jest taki sam jak proces wykonania otworów pod połączenie kołkowe. Użyj wiertła przelotowe o średnicy 7 mm. Ustaw głębokość wiercenia, aby wiertło mogło prze-wiercić całą grubość obrabianego materiału. Upewnij się, że wiertło obraca się we właściwym kierunku. W naszym przypadku, stosowane są wiertła obracające się w prawą stronę

Uwaga: Aby wykonać połączenie kołkowe i śrubowe na krawędzi bocznej, zaleca się użyć szablon wiertarski CMT400 lub CMT656.

Wykonanie połączenie o większych wymiarach niż szablon wiertarski

Ta procedura jest przedstawiona na rysunku poniżej (**rys. 7**). Po usunięciu skrajnego kołka ustalającego (**poz. 2**), szablon należy przesunąć wzdłuż powierzchni obrabianego materiału. Aby zachować rozstaw 32 mm między otworami, trzeba zastosować kołek centrujący przy ostatnim otworze (**poz. 3/4/5**). W zestawie szablonu wiertarskiego, dostarczone są stalowe kołki centrujące o średnicy 8 mm, 5 mm oraz 3 mm. Dalsza procedura jest taka sama jak w poprzednich przypadkach, jedyna różnica jest taka, że kołek centrujący jest zastąpiony przednim kołkiem ustalającym. Aby ponownie ustalić szablon w osi z poprzednio wywierconymi otworami, użyj dwóch kołków centrujących osadzonych jak najdalej od siebie



Rys. 7

OSTRZEŻENIE!

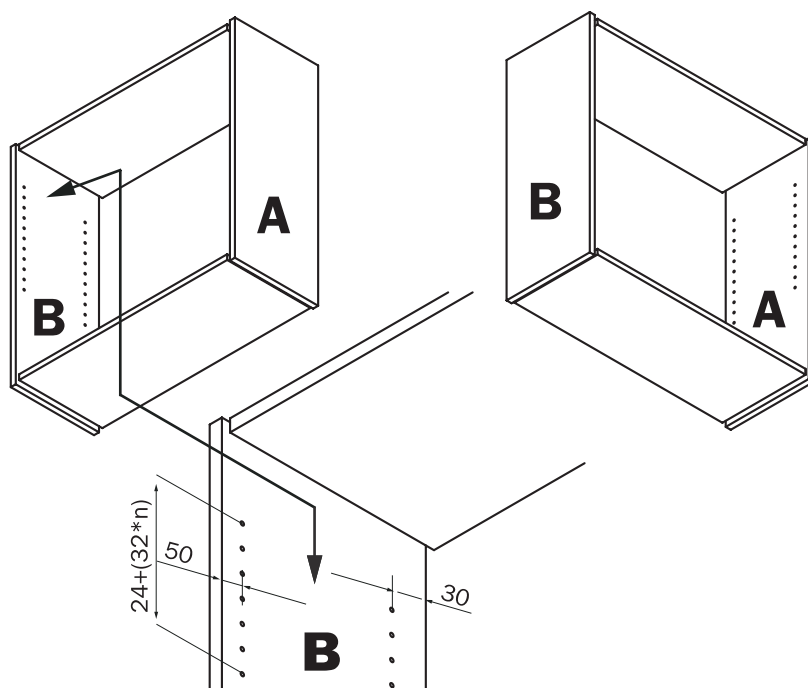
Podczas wiercenia przyciśnij uchwyt wiertarski do szablonu wiertarskiego, aby zapewnić idealnie pionowe otwory. Uchwyt wiertarski może być przytrzymywany drugą ręką. Wiertarkę należy zawsze ustawiać w pozycji pionowej, aby uchwyt wiertarski dotykał szablonu wiertarskiego **CMT900** całą powierzchnią. Zaleca stopniowe wiercenie otworów. **Zawsze przestrzegaj instrukcji bezpieczeństwa podczas wiercenia!**

Wiercenie otworów pod półki

Ta procedura jest przedstawiona na rysunku poniżej (**rys. 8**).

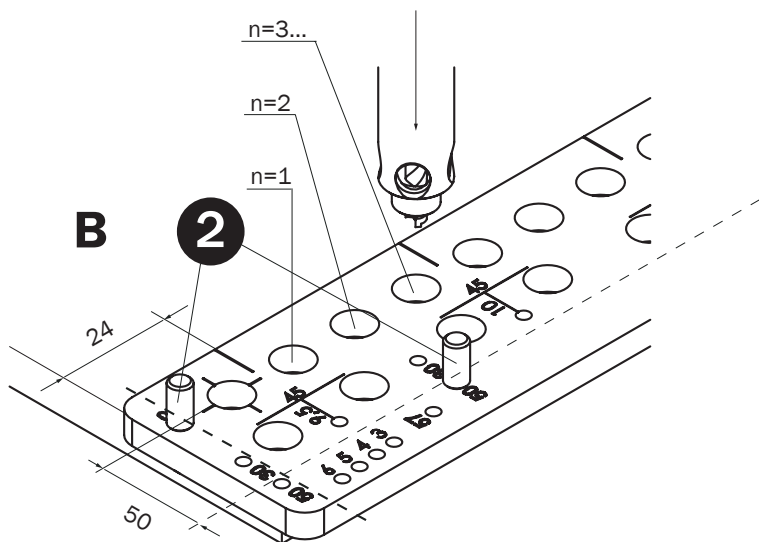
Parametr „n” na ilustracji pokazuje liczbę otworów rozpoczynających się od drugiego otworu przy otworze oznaczonym numerem „0” (**rys. 10 i 12**).

- Przed rozpoczęciem wiercenia zawsze sprawdź czy szablon wiertarski dokładnie przylega do obrabianego materiału.
- Zawsze dopasowuj szablon wiertarski do obrabianego materiału zaczynając od krawędzi czołowej.
- Sprawdź głębokość wiercenia przed rozpoczęciem wiercenia.

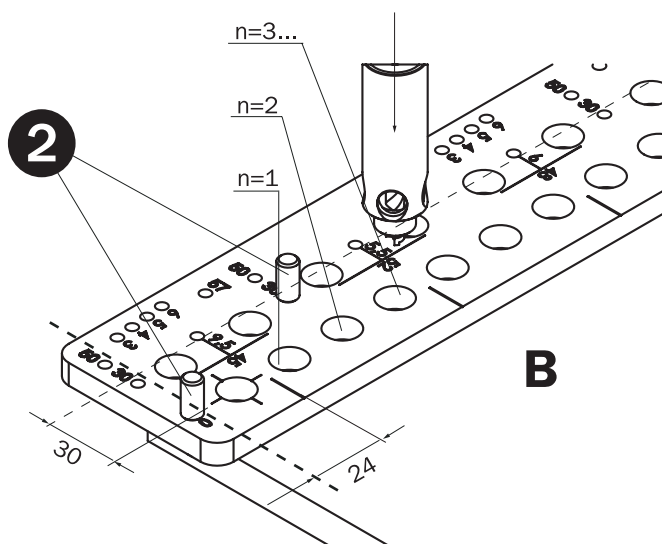


Rys. 8

Rys. 10

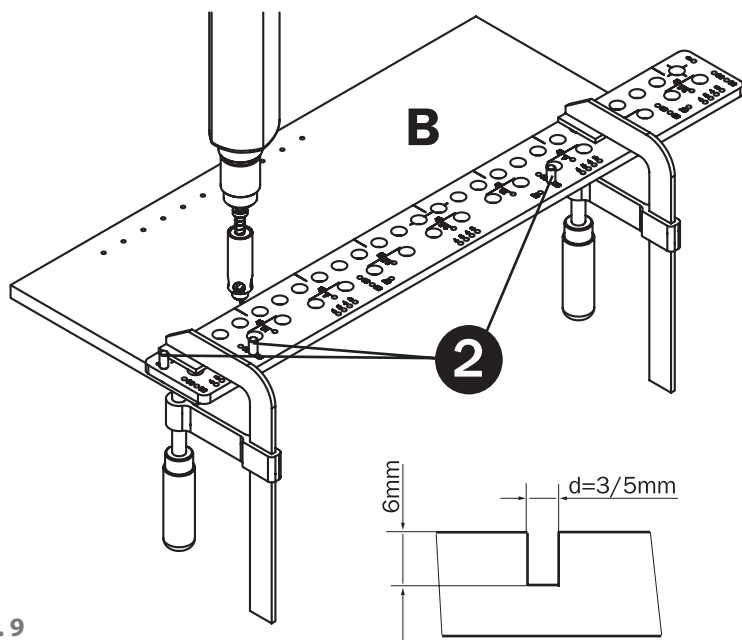


Rys. 12



Wiercenie otworów pod półki zaczynając od krawędzi przedniej obrabianego materiału

Wstaw dwa kołki ustalające (**poz. 2**) w otworach oznaczonych o numerach 30 i jeden kołek w otworze oznaczone numerem 0 znajdujące się przy krawędzi szablonu. Umieść szablon CMT900 na obrabianym materiale, tak aby kołki ustalające w otworach o numerze 30 przylegały do przedniej krawędzi obrabianego materiału, a kołek ustalający w otworze numer 0 był przyłożony do górnej krawędzi obrabianego materiału. Użyj otworu o numerze 30 do ustalenia otworów pod półki w odległości 30 mm od przedniej krawędzi. Następnie, użyj złączki wiertarskiej **CMT400-1** z wiertłem do otworów nieprzelotowych zgodnie ze średnicą otworów pod kołki (**rys. 9**).



Rys. 9

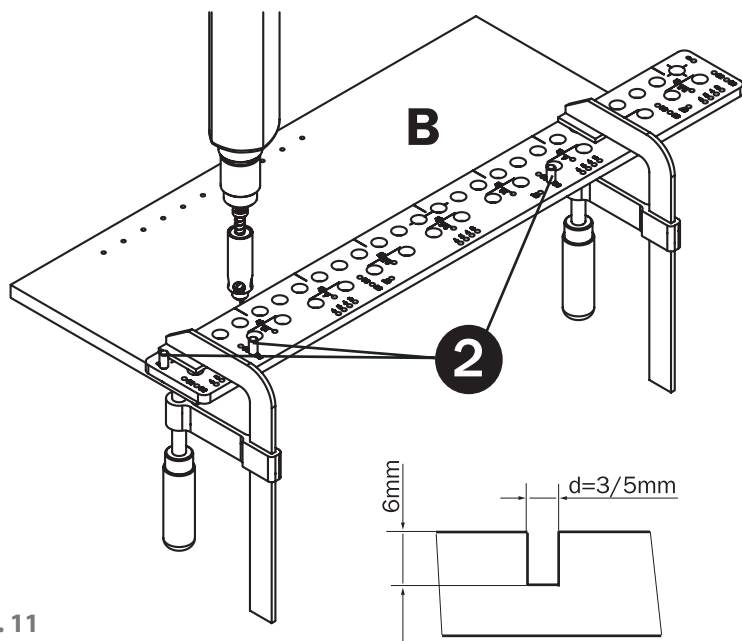
Upewnij się, że kołki ustalające przylegają do przedniej i górnej krawędzi obrabianego materiału.

Następnie dociśnij szablon CMT900 do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenie uchwytu wiertarskiego na 8 mm. Przyłóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem do otworów i rozpocznij wiercenie otworów pod półki (**rys. 10**) Upewnij się, że wiertło obraca się we właściwym kierunku. W przypadku wiertel CMT, stosowane są wiertła obracające się w prawą stronę.

Jeśli odległość otworów pod półki od otworu o numerze 0 nie jest odpowiednia, usuń kołek ustalający z szablonu **CMT900** i przesun szablon zgodnie z wymaganą odległością. Pozostaw kołki ustalające w otworach o numerach 50 w szablonie: ustawienie wymaganej odległości jest ułatwione przez linię prowadzącą w osiach otworów.

Wiercenie otworów pod półki zaczynając od krawędzi tylnej obrabianego materiału

Wstaw dwa kołki ustalające (**poz. 2**) w otwory oznaczone numerem 30 i jeden kołek w otworze oznaczonym numerem 0 znajdującym się przy krawędzi szablonu. Umieść szablon CMT900 na obrabianym materiale, kołki ustalające w otworach o numerze 30 powinny przylegać do tylnej krawędzi obrabianego materiału, a kołek ustalający w otworze numer 0 przyłożony do górnej krawędzi obrabianego materiału (**rys. 11**). Użyj otworów o numerze 30 do ustalenia otworów pod półki w odległości 30 mm od tylnej krawędzi. Następnie, użyj złączki wiertarskiej **CMT400-1** z wiertłem do otworów nieprzelotowych o średnicy 3 mm lub 5 mm.



Rys. 11

Upewnij się, że kołki ustalające przylegają do tylnej i górnej krawędzi obrabianego materiału. Następnie zamocuj szablon **CMT900** do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenia złączki wiertarskiej na 8 mm. Przyłóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem otworów i rozpocznij wiercenie otworów pod półki (**rys. 11**) Upewnij się, że wiertło obraca się we właściwym kierunku. W naszym przypadku, stosowane są wiertła obracające się w prawą stronę

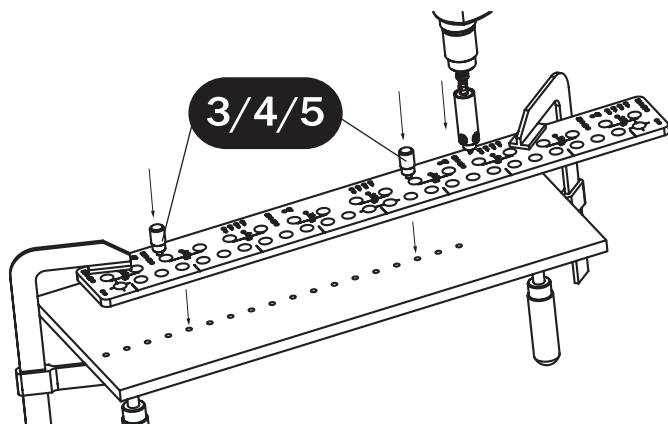
Jeśli odległość otworów pod półki od otworu o numerze 0 nie jest odpowiednia, usuń kołek ustalający z szablonu **CMT900** i przesun szablon zgodnie z wymaganą odległością. Pozostaw kołki ustalające w otworach o numerach 30 w szablonie: ustawienie wymaganej odległości jest ułatwione przez linię prowadzącą w osiach otworów.

Gdy obrabiany materiał jest dłuższy niż szablon wiertarski

Należy skorzystać z procedury przedstawionej na **rys. 7**.

Po usunięciu kołków ustalających (**poz. 2**) z otworów o numerach 0, szablon można przesunąć wzdłuż krawędzi obrabianego materiału. Kołki centrujące, zawarte w podstawowym zestawie szablonu wiertarskiego **CMT900**, służą do zamocowania ostatniego otworu i zachowania odstępu 32 mm między otworami (**poz. 3/4/5**). Dostarczone kołki w zestawie mają średnicę: 3 mm i 5 mm. Procedura jest taka sama jak w przypadku wiercenia z kołkami ustalającymi w otworach o numerach 0, pozycjonowanie szablonu na nawierconym elemencie jest zapewnione za pomocą kołka centrującego i dwóch kołków ustalających. Aby ustawić szablon zgodnie z już wykonanymi otworami, użyj dwóch kołków centrujących, umieszczonych jak najdalej od siebie.

Rys. 7



Wiercenie otworów pod zawiasy puszkowe

Rys. 13 przedstawia jak wykonać otwory pod zawiasy puszkowe

- Przed rozpoczęciem wiercenia zawsze sprawdź czy szablon wiertarski dokładnie przylega do obrabianego materiału.
- Zawsze dopasuj szablon wiertarski do obrabianego materiału zaczynając od krawędzi czołowej.
- Sprawdź głębokość wiercenia przed rozpoczęciem pracy.

Rozstawy otworów puszkowych wedle producentów

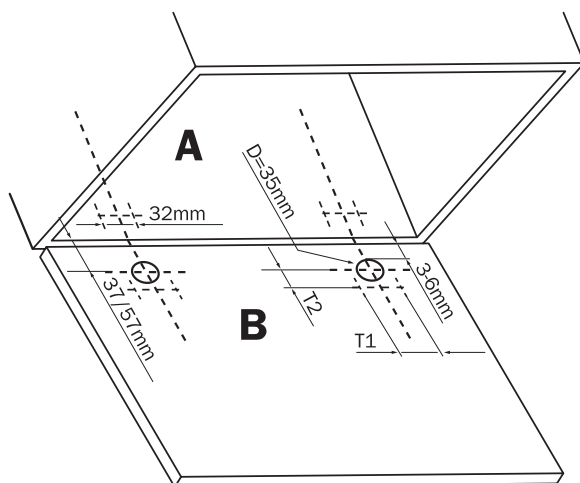
Rozstaw osiowy między otworami 32 mm / 37 mm od krawędzi

Typowe rozstawy dla otworów puszkowych

Producent	Rozstaw wkrętu T1	Zawias obrotowy i rozstaw wkrętu T2
HETTICH	52 mm	5.5 mm
BLUM	45 mm	9.5 mm
FGV	48 mm	6 mm
INTEREX	45 mm	9.5 mm
TEKNO	45 mm	10 mm

Przygotowanie elementów przed wierceniem, wskazanie osi zawiasu

Zaznaczyć osie zawiasów puszkowych oraz odległości od górnej i dolnej krawędzi od wewnętrznej strony powierzchni korpusu szafki. Jeśli to możliwe, zaleca zastosować odległości 120 mm od krawędzi wewnętrznej korpusu. Ustaw drzwi frontowe do krawędzi korpusu szafki, tak aby przekraczały tę samą odległość z obu stron krawędzi szafki. Następnie, skopij osie zawiasów na wewnętrznej stronie powierzchni drzwi. Używając kątownika, narysuj osie zawiasów w odległości około 150 mm od krawędzi korpusu i drzwi. Dokładność wskazania zawiasów wpłynie na położenie drzwi (**rys. 13**).



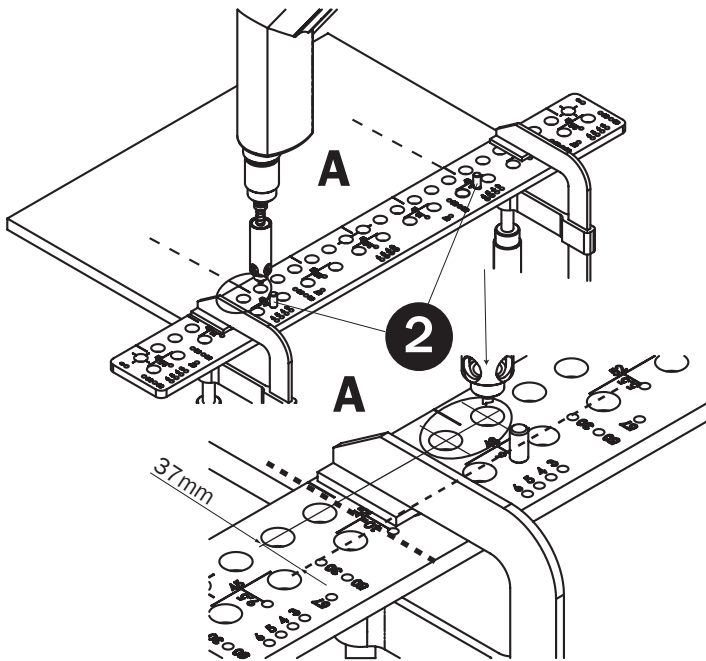
Rys. 13

Wiercenie otworów w materiale

Włóż dwa kołki (**poz. 2**) w dwa dowolne otwory w rzędzie, aby wskazać oś otworu pod zawias puszkowy (rys. 14). Umieść szablon CMT900 na obrabianym materiale, aby oś środkowa wybranego rozstawu na szablonie była zgodna z osią środkową oznaczoną na obrabianym materiale, a kołki ustalające przylegały do przedniej krawędzi obrabianego materiału. Użyj uchwyty wiertarskiego **CMT400-1** z wiertłem do otworów nieprzelotowych Ø3 mm do wkrętów do drewna lub Ø5 mm do wkrętów euro.

Upewnij się, że kołki ustalające dobrze przylegają do przedniej krawędzi obrabianego materiału i że oś zawiasów na szablonie wiertarskim znajdują się w tym samym punkcie, co oś zawiasu na obrabianym materiale. Następnie dokręć szablon **CMT900** do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenie uchwyty wiertarskiego zgodnie ze stosowanymi wkrętami.

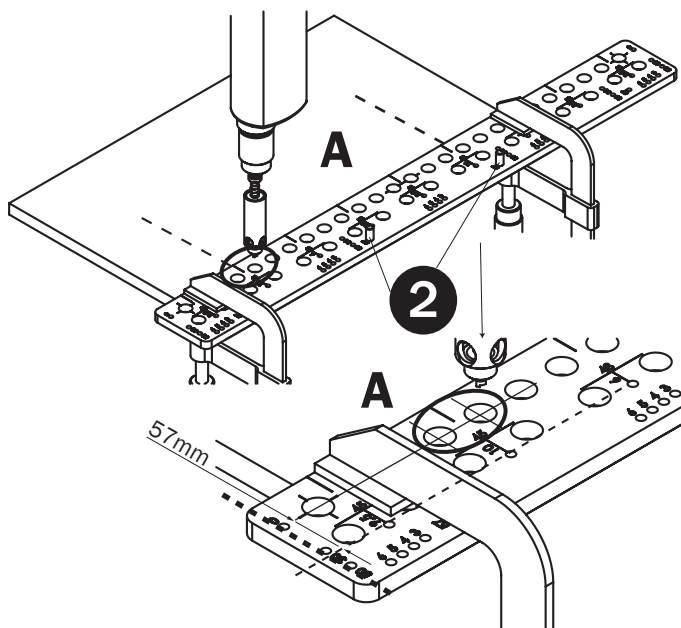
Włóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem do wybranych w rzędzie otworów i wywierć otwór po prawej stronie osi, a drugie po lewej stronie osi (**rys. 14**). Upewnij się że wiertło obraca się we właściwym kierunku – te wiertła kręcą się w prawo.



Rys. 14

Wiercenie otworów w korpusie (zawias typu NK)

Włóż dwa kołki (poz. 2) w otworach o numerach 57 (rys. 15). Umieść szablon **CMT900** na obrabianym materiale, aby oś środkowa wybranego rozstawu na szablonie była zgodna z osią środkową oznaczoną na obrabianym materiale, a kołki ustalające przylegały do przedniej krawędzi obrabianego materiału. Użyj uchwytu wiertarski **CMT400-1** z wiertłem do otworów nieprzelotowych $\varnothing 3$ mm do wkrętów do drewna lub $\varnothing 5$ mm do wkrętów euro.



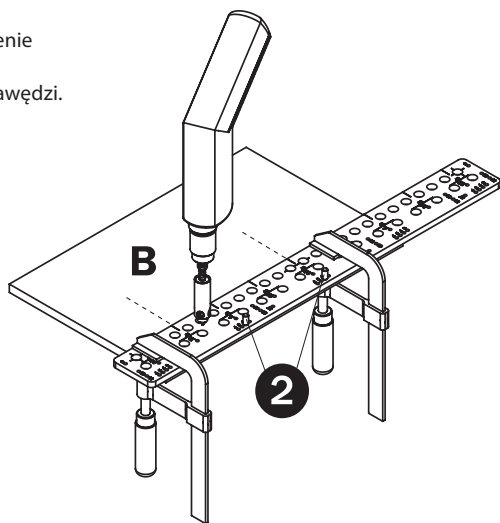
Rys. 15

Upewnij się, że kołki ustalające przylegają do przedniej krawędzi obrabianego materiału i że oś zawiasów na szablonie wiertarskim znajdują się w tym samym punkcie, co oś zawiasu na obrabianym materiale. Następnie zamocuj szablon **CMT900** do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenia uchwytu wiertarskiego zgodnie ze stosowanymi wkrętami.

Włóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem do wybranych w rzędzie otworów i wywierć otwór po prawej stronie osi, a drugie po lewej stronie osi (rys. 14). Upewnij się że wiertło obraca się we właściwym kierunku – te wiertła kręcą się w prawo.

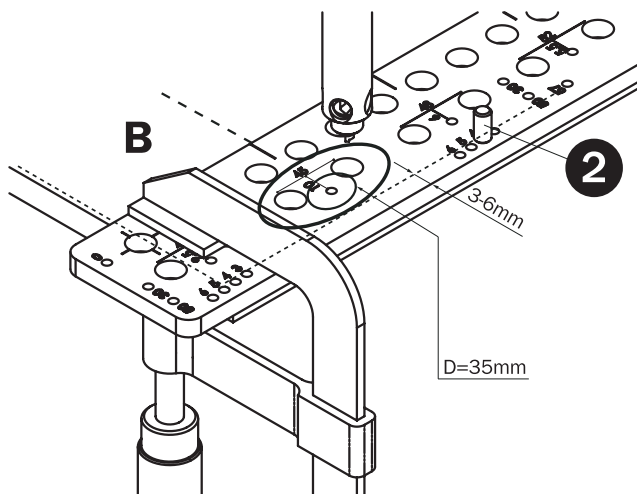
Wiercenie otworów w drzwiach frontowych i wskazanie środkowego otworu puszkowego

Przed rozpoczęciem wiercenia konieczne jest określenie parametrów rozstawu wkrętów, środkowego otworu puszkowego oraz zalecanej odległości otworu od krawędzi. Parametry najczęściej używanych typów zawiasów pokazano w załączonej tabeli.



Rys. 16

Włóż dwa kołki (**poz. 2**) w jeden z otworów 3-6 (w zależności od wybranej odległości zawiasu od krawędzi) używając rozstawu odpowiadającego wybranemu zawiasowi (**rys. 16 – 17**). Umieść szablon **CMT900** na obrabianym materiale, aby oś środkowa wybranego rozstawu na szablonie była zgodna z osią środkową oznaczoną na obrabianym materiale, a kołki ustalające przylegały do przedniej krawędzi obrabianego materiału. Użyj uchwytu wiertarskiego **CMT400-1** z wiertłem do otworów nieprzelotowych $\varnothing 3$ mm do wkrętów do drewna, $\varnothing 5$ mm do wkrętów euro.



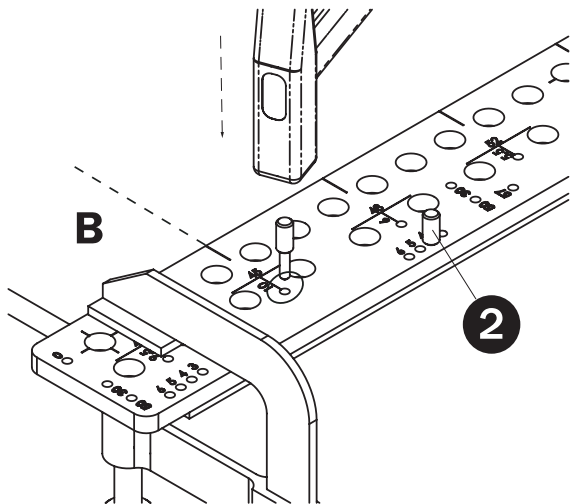
Rys. 17

Upewnij się, że kołki ustalające przylegają do przedniej krawędzi obrabianego materiału i że oś zawiasów na szablonie wiertarskim znajdują się w tym samym punkcie, co oś zawiasu na obrabianym materiale. Następnie zamocuj szablon **CMT900** do obrabianego materiału za pomocą zacisków. Ustaw głębokość wiercenia uchwytu wiertarskiego zgodnie ze stosowanymi wkrętami.

Włóż uchwyt wiertarski z odpowiednim wiertłem do wybranych dwóch otworów pod zawiasy i wywierć otwór po prawej stronie osi, a drugie po lewej stronie osi (**rys. 17**). Upewnij się że wiertło obraca się we właściwym kierunku – te wiertła kręcą się w prawo.

Otworki opisane numerami 3, 4, 5, oraz 6 zastosowane są do ustawienia odległość od osi otworu zawiasu do krawędzi drzwi. Opisane liczby oznaczają odległość krawędzi otworu pod zawias o średnicy 35 mm od krawędzi drzwi.

Po wykonaniu otworów na wkręty, zaznacz punkt osiowy otworu pod zawias za pomocą kołka punktowego (**poz. 2**). Włóż kołek do otworu i delikatnie uderz go z młotkiem, aby zaznaczyć punkt odniesienia dla wiertła puszkowego (**rys. 18**).



Rys. 18

Wiercenie otworów pod zawias

Usuń zaciski i zdejmij szablon wiertarski z obrabianego materiału. Zamocuj frez puszkowy o średnicy 35 mm do wiertarki. Przyłóż frez do wcześniej wykonanego punktu odniesienia dla wiertła puszkowego i wywierć otwór o średnicy 35 mm na głębokość 11 mm. Aby wykonać otwór o średnicy 35 mm, zaleca się użycie freza puszkowego CMT 512.350.11.

OSTRZEŻENIE!

Podczas wiercenia przyciśnij uchwyt wiertarski do szablonu wiertarskiego, aby zapewnić idealnie pionowe otworki. Uchwyt wiertarski może być przytrzymywany drugą ręką. Wiertarkę należy zawsze ustawiać w pozycji pionowej, aby uchwyt wiertarski dotykał szablonu wiertarskiego CMT900 całą powierzchnią. **Zaleca stopniowe wiercenie otworów. Zawsze przestrzegaj instrukcji bezpieczeństwa podczas wiercenia!**

Bezpieczeństwo pracy

- 1 - Zawsze wyłącz i odłącz wiertarkę podczas zmiany wiertła / freza lub ustawiania głębokości wiercenia.
- 2 - Nie dotykaj obracających części tnących podczas wiercenia.
- 3 - Użyj środków ochrony słuchu.
- 4 - Zawsze noś maskę przeciwpyłową
- 5 - Nie noś za luźnej odzieży. Upewnij się, że luźne rękawy zostały zawinięte lub przylegają do ciała, oraz nie pracuj w krawacie.
- 6 - Przed włączeniem wiertarki, upewnij się że wiertło / frez jest dobrze dokręcony i zabezpieczony.
- 7 - Aby zapobiec nieoczekiwanemu włączeniu się wiertarki, upewnij się że przełącznik wiertarki nie jest zablokowany w pozycji „włączony” przed podłączeniem.
- 8 - Poczekaj aż wiertło / frez zatrzyma się całkowicie przed wykonaniem jakiegokolwiek operacji ustawiania lub zmiany narzędzia.

CMT900 – Lista części zamiennych (patrz strona 2)

Nr poz.	Opis	Sztuk	Kod
1	Szablon wiertarski	1	CMT900-01
2	Stalowe kołki ustalające (Ø6 / Ø 10 mm)	4	CMT900-04
3	Ø 3 / Ø 18 mm stalowe kołki centrujące	2	CMT900-13
4	Ø 5 / Ø 18 mm stalowe kołki centrujące	2	CMT900-15
5	Ø 8 / Ø 18 mm stalowe kołki centrujące	2	CMT900-18

CMT400-1 i CMT400-2 – Lista części zamiennych (patrz strona 4)

Nr poz.	Opis	Sztuk	Kod
1	Tuleja centrująca CMT400-1 z łożyskiem	1	CMT400-11
	Tuleja centrująca CMT400-2 z łożyskiem	1	CMT400-21
2	Wałek mocujący CMT400-1	1	CMT400-12
	Wałek mocujący CMT400-2	1	CMT400-22
3	Pierścień blokujący Ø 9 / 17 x 6 mm	1	CMT400-13
4	Sprężyna Ø 10 / 12 x 65 mm	1	CMT400-14
5-6	Śruby z łbem sześciokątnym M4 x 4	2	990.016.00
7	Klucz imbusowy 2 mm	1	991.060.00
8	Ø5 / Ø 18 mm stalowe kołki centrujące	1	CMT900-15
9	Ø7 / Ø1 8 mm stalowe kołki centrujące	1	CMT900-17



TM: CMT, the CMT logo and the orange color applied to tool surfaces are trademarks of C.M.T. UTENSILI S.P.A.

© **C.M.T. UTENSILI S.P.A.** This document has been sent for your personal use only. All usage and reproduction is forbidden without written permission from C.M.T. UTENSILI S.P.A.

C.M.T. UTENSILI S.p.A.

Via della Meccanica

61122 Pesaro

Fraz. Chiusa di Ginestreto - Italia

Phone #39 0721 48571

Fax #39 0721 481021

info@cmtutensili.com www.cmtutensili.com