



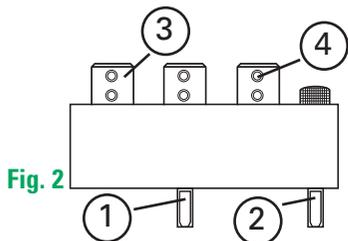
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 38/7,5 per cerniera mini

La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 38/7,5, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 38 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 38/7,5 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 38/7,5 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 38/7,5 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.

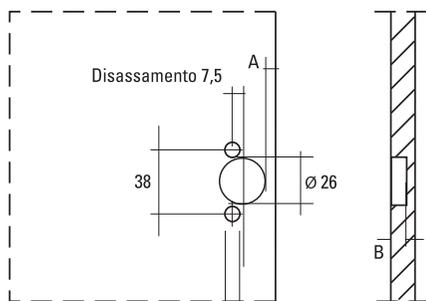


L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)



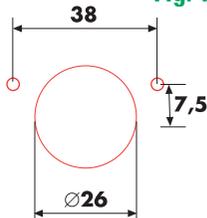
- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili

Fig. 2



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 3).

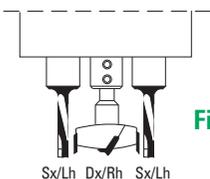


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
SISTEMI

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

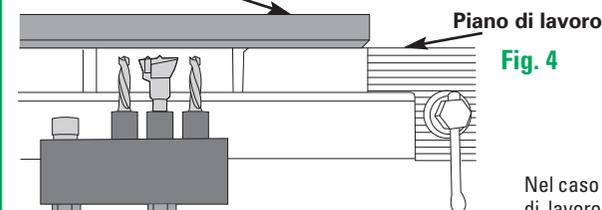


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

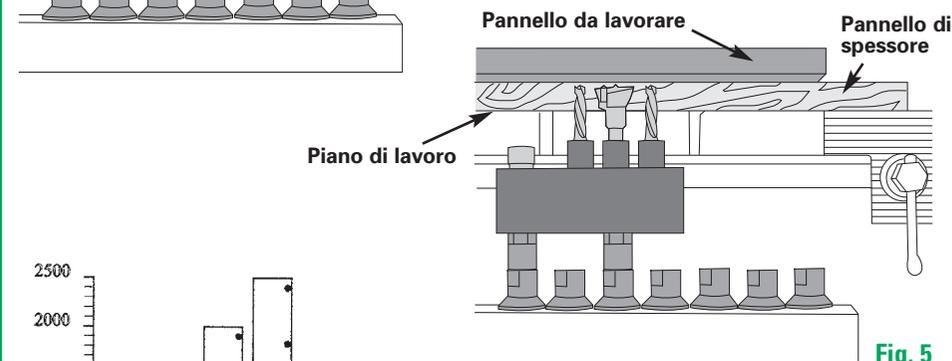
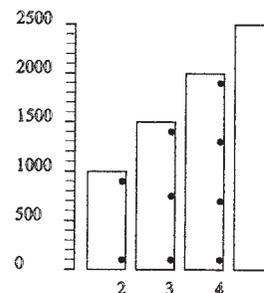


Fig. 5



Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

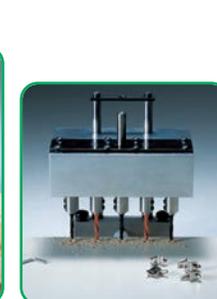
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.



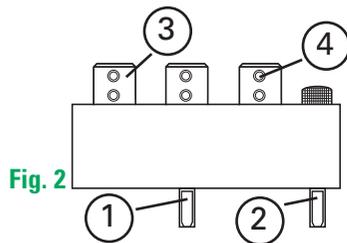
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 42/11 per cerniera tipo "Grass"

La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 42/11, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 42 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 42/11 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 42/11 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 42/11 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.

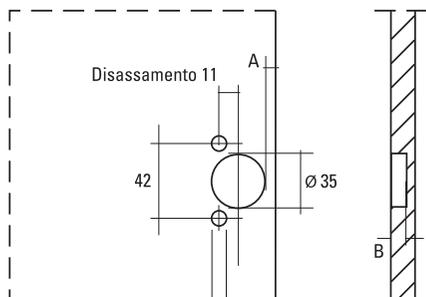


L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)



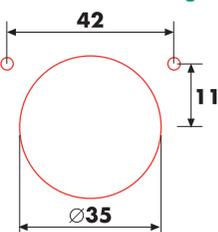
- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili

Fig. 2



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

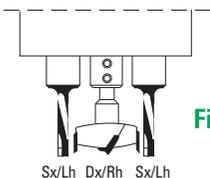


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
SISTEMI

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

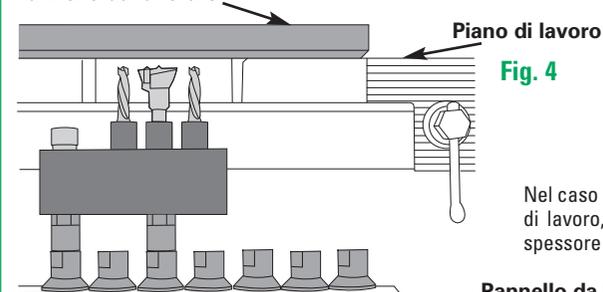


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

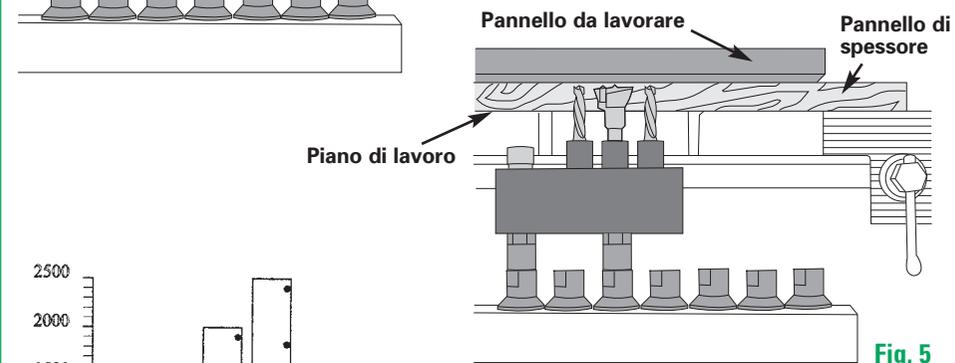
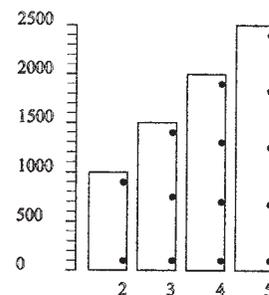


Fig. 5



Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

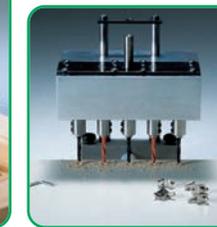
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



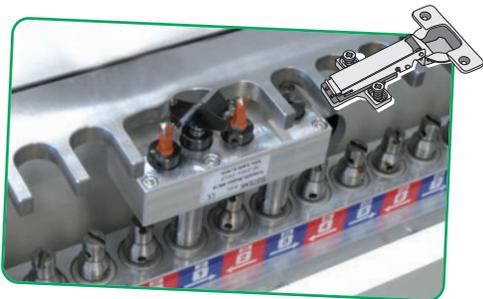
Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.



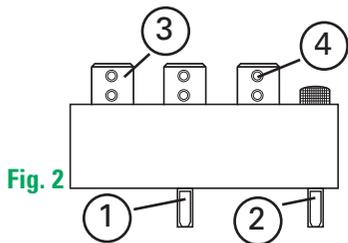
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 45/9,5 per cerniera tipo "Blum"

La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 45/9,5, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 45 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 45/9,5 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 45/9,5 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 45/9,5 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.

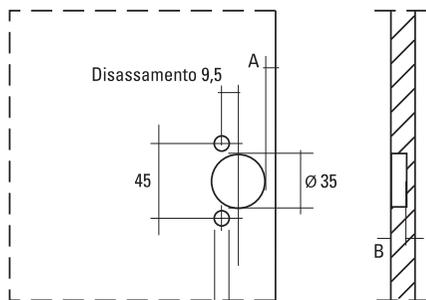


L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)



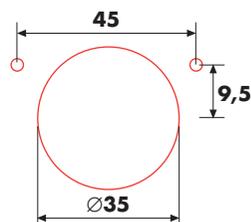
- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili

Fig. 2



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

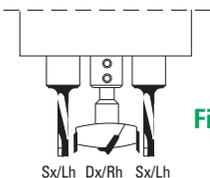


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
S I S T E M I

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

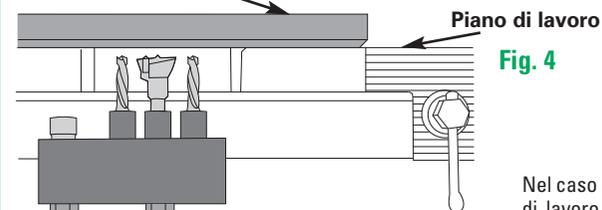


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

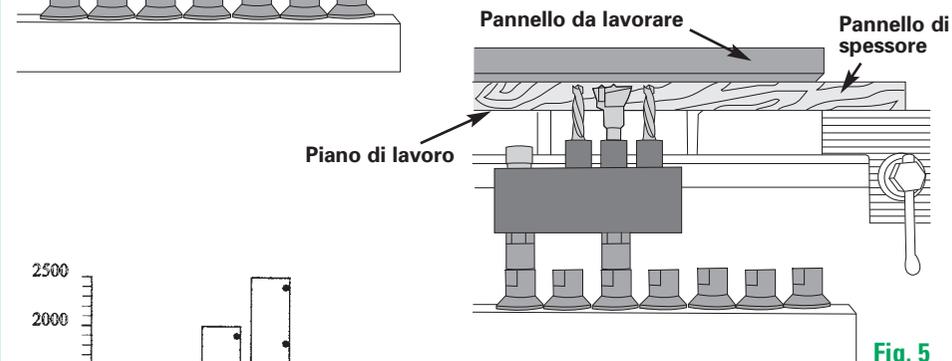
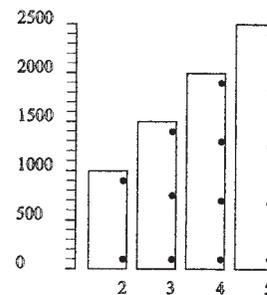


Fig. 5



Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



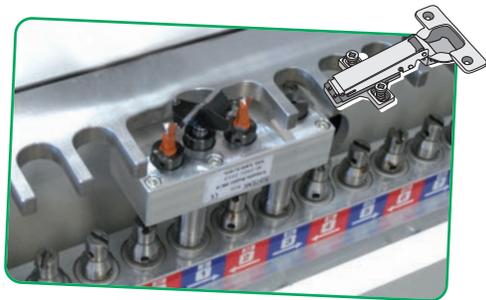
Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.



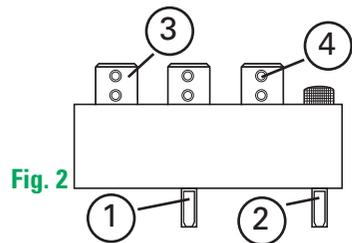
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 48/6 per cerniera tipo "Salice"

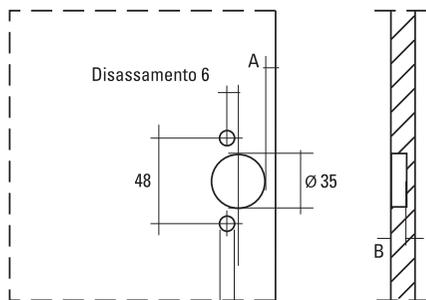
La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 48/6, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 48 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 48/6 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 48/6 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 48/6 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.



L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)

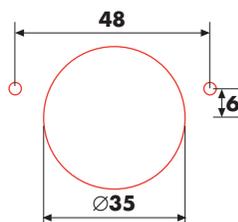


- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

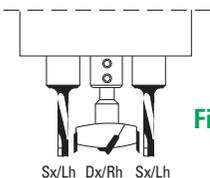


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
S I S T E M I

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

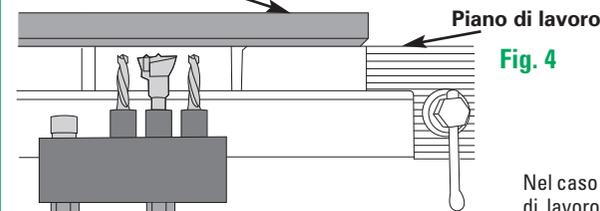


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

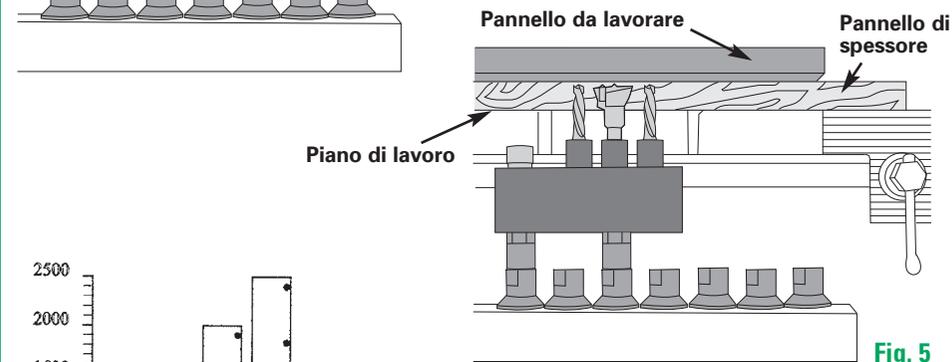
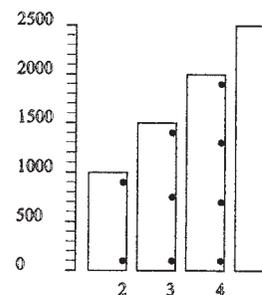


Fig. 5



Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

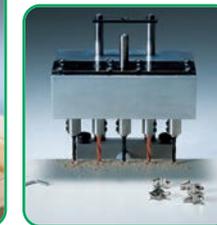
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.

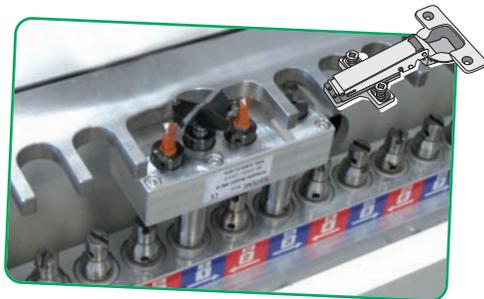


Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.

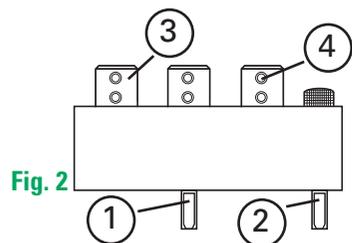


TRIMATIC SUPER 48/9 per cerniera tipo "Mepla"

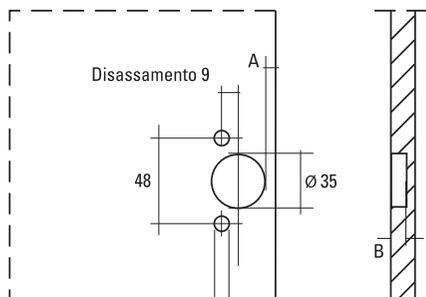
La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 48/9, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 48 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 48/9 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 48/9 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 48/9 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.



L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)

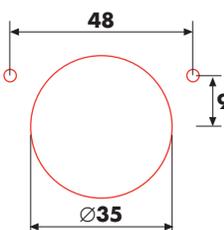


- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

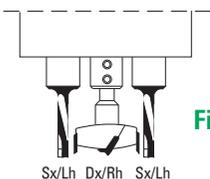


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
SISTEMI

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

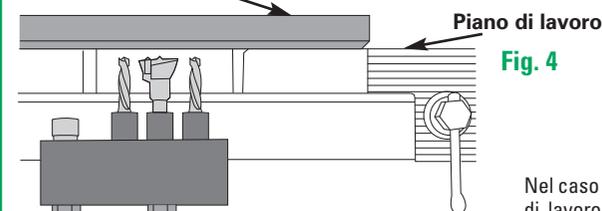


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

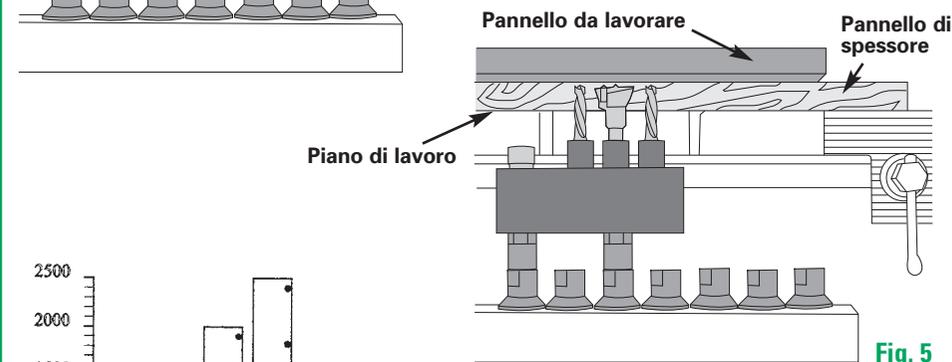
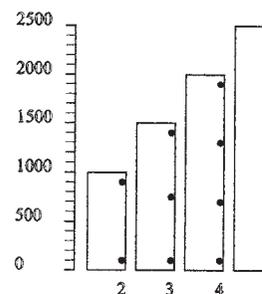


Fig. 5



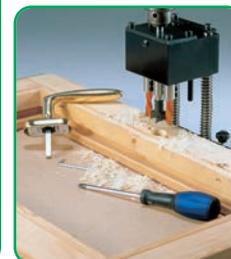
Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

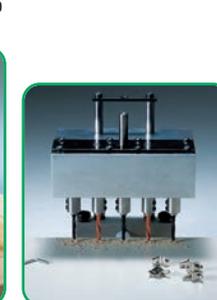
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.



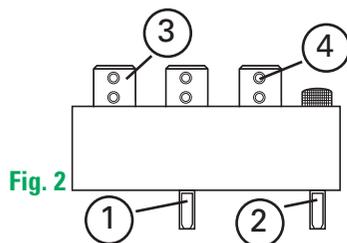
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 52/5,5 per cerniera tipo "Hettich"

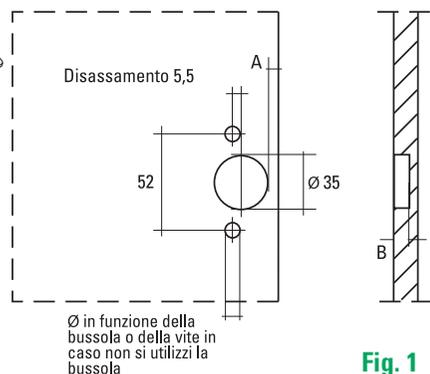
La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 52/5,5, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 52 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 52/5,5 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 52/5,5 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 52/5,5 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.



L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)

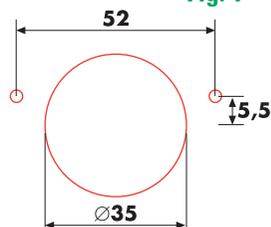


- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

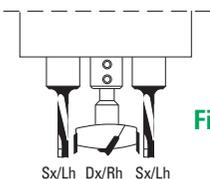


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
S I S T E M I

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

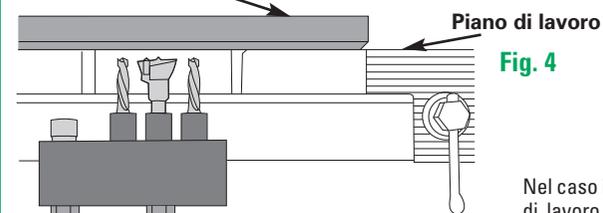


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

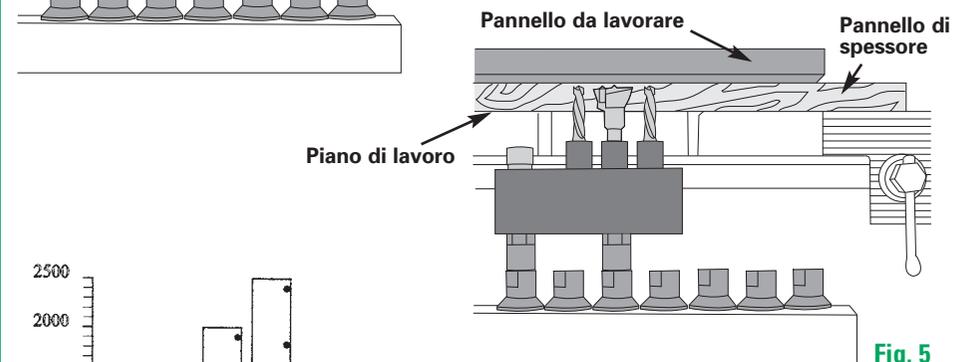
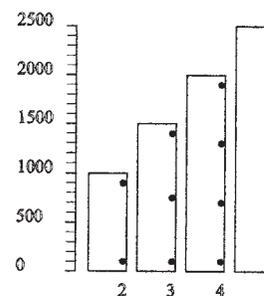


Fig. 5



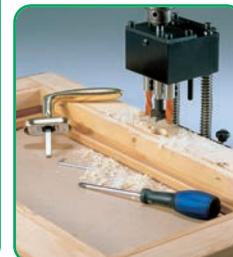
Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



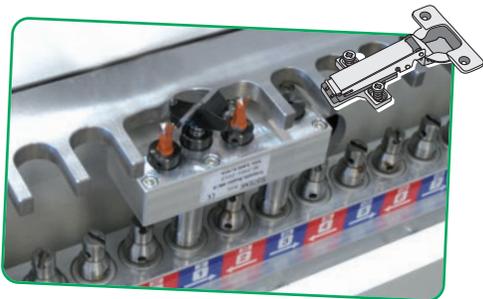
Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.



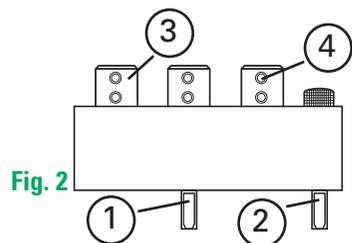
TRIMATIC
l'originale

TRIMATIC SUPER 52/7,5 cerniera per grossi spessori

La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 52/7,5, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 52 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 52/7,5 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 52/7,5 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 52/7,5 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.

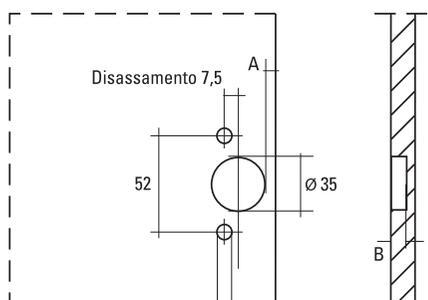


L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)



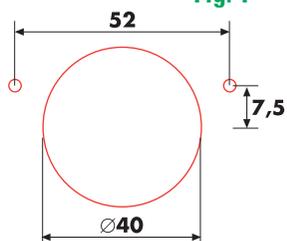
- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili

Fig. 2



Ø in funzione della bussola o della vite in caso non si utilizzi la bussola

Fig. 1



Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

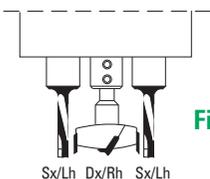


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER

Ø	Rotazione	Descrizione
3	Sx	L120.030.L + Z011.030.N
5	Sx	L171.050.L
8	Sx	L171.080.L
10	Sx	L171.100.L
26	Dx	L170.260.R
35	Dx	L170.350.R
40	Dx	L170.400.R

Klein
SISTEMI

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

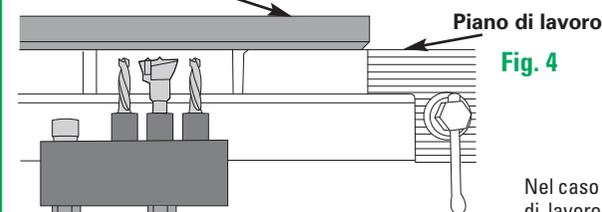


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

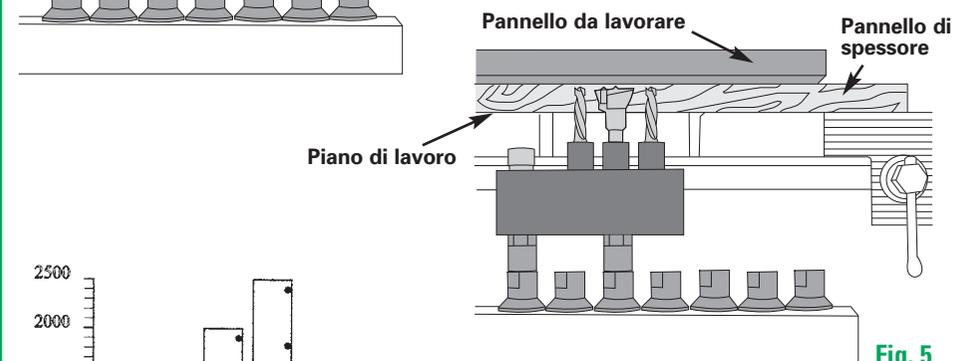
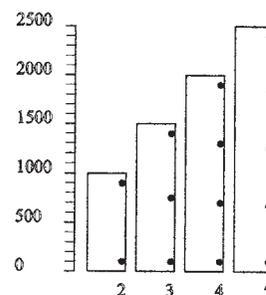


Fig. 5



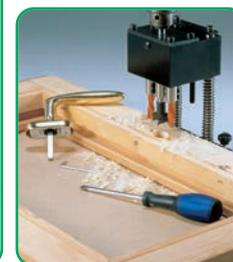
Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

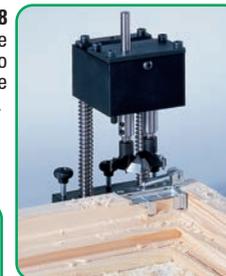
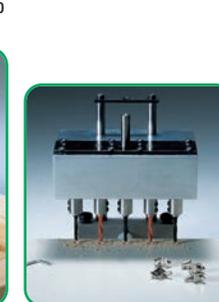
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.

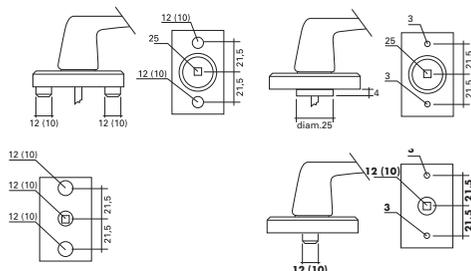
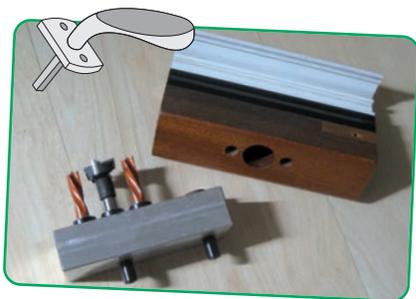


Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.

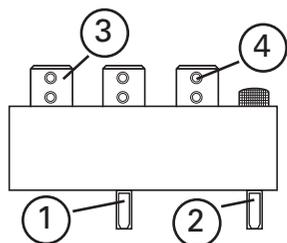


TRIMATIC SUPER 43/0 per scatola cremonese

La SISTEMI, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche della lavorazione del legno, ha creato il TRIMATIC SUPER 43/0, che si rivolge soprattutto agli artigiani e industrie che hanno piccole foratrici ad interasse 43 mm che devono eseguire i fori per fissare cerniere. Il TRIMATIC SUPER 43/0 viene montato ad innesto sulle bussole della macchina al posto delle punte. Il TRIMATIC SUPER 43/0 a tre mandrini è adatto ad eseguire tre fori contemporaneamente. Il diametro delle punte dipende dal tipo di cerniera utilizzata. Anche il TRIMATIC SUPER 43/0 come tutti i ns. articoli, mantiene le caratteristiche che ci contraddistinguono sul mercato e cioè: semplicità, velocità e precisione nell'esecuzione del lavoro.



L'attrezzatura così come si presenta al momento dell'acquisto (vedi Fig. 2)



- 1) Albero di presa moto
- 2) Perno di allineamento all'asse
- 3) Boccole portautensili
- 4) Viti di fissaggio utensili

Fig. 2

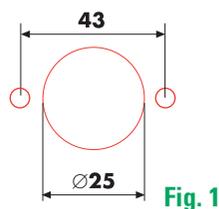


Fig. 1

Preparazione attrezzatura

Montare nella boccola centrale la punta per cerniere dx e bloccarla con le viti (4), montare nelle boccole laterali le punte componibili sx e bloccarle con le viti (4) (vedi Fig. 2 e 3).

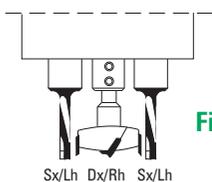


Fig. 3

Elenco punte in HM per attrezzature TRIMATIC SUPER 43/0

Ø	Rotazione	Descrizione
10	Sx	L103.100.L
12	Sx	L103.120.L
25	Dx	L140.250.R

Klein
SISTEMI

Preparata l'attrezzatura non ci resta che applicare il trimatic montandolo ad innesto sulle bussole della macchina foratrice al posto delle punte. Si può adesso procedere alla lavorazione del pannello, verificando che la corsa della macchina permetta alle punte di rimanere al disotto del piano di lavoro (vedi Fig. 4).

Pannello da lavorare

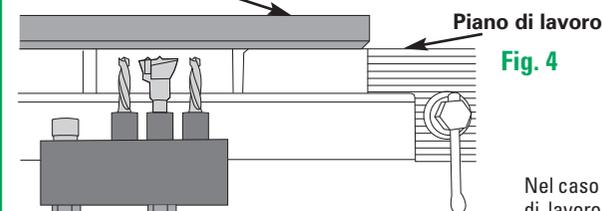


Fig. 4

Nel caso in cui non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (vedi Fig. 5).

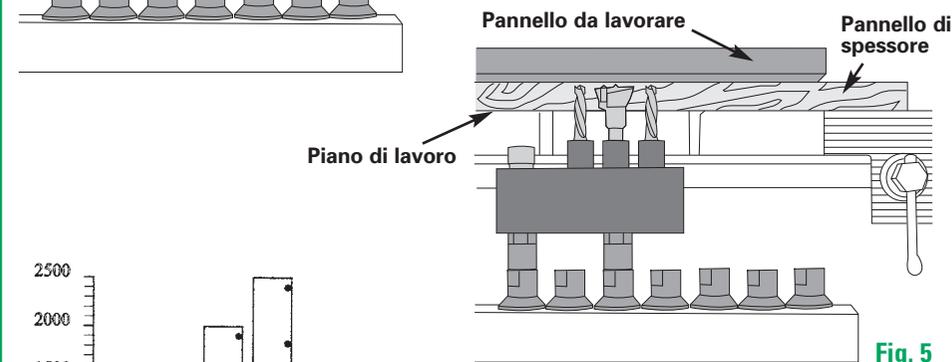
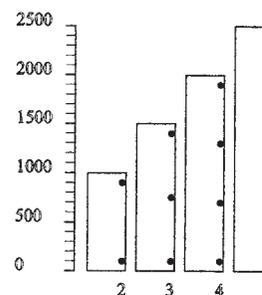


Fig. 5



Per aiutarvi nella scelta del numero di cerniere da utilizzare in un'anta vi forniamo il diagramma sottostante nel quale sono riportati il numero dei fori in base all'altezza. Il diagramma è indicativo, il numero di cerniere dipende non solo dall'altezza ma anche dal peso e dallo spessore del materiale utilizzato.

La famiglia dei TRIMATIC comprende anche

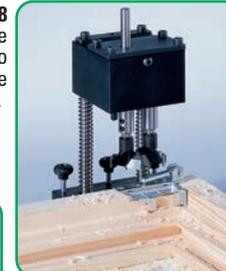
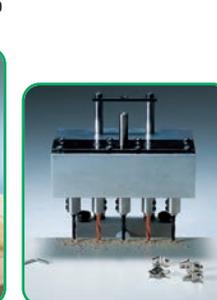
Il TRIMATIC si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire i fori per fissare cerniere.



Il TRIMATIC 43/0 si rivolge ai serramentisti che hanno problemi nella foratura per l'inserimento della maniglia nell'infisso in legno, legno alluminio e PVC.



I TRIMATIC 22 - 25 - 28 consentono di eseguire la sede per l'inserimento della cerniera angolare e della cerniera superiore.



Il TRIMATIC 32 si rivolge soprattutto agli artigiani che devono eseguire una serie di 5 fori contemporaneamente con interasse 32 mm.