

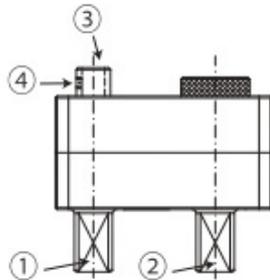
## TRIMATIC SUPER 22,4 FORATURA PER "LAMELLO® CABINEO®"

La **SISTEMI**, attenta come sempre alle esigenze ed alle problematiche nella lavorazione del legno, ha messo a punto un nuovo prodotto il **TRIMATIC SUPER 22,4**. Il nuovo **TRIMATIC SUPER 22,4** si monta sulle macchine foratrici con interasse 32 mm e permette l'esecuzione dei 3 fori per poter montare la giunzione Cabineo®.

### A DESCRIZIONE PRODOTTO:



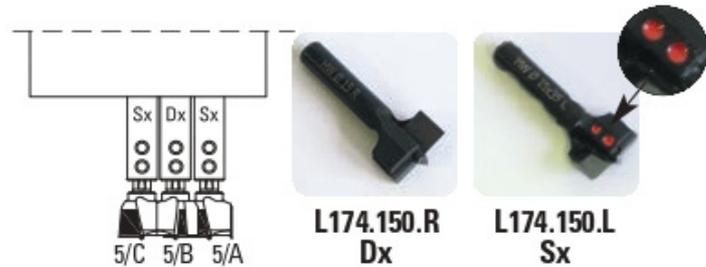
Completo di chiave



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

### B MONTAGGIO UTENSILI:

- Allentare le viti della boccola laterale 5/A, inserire l'utensile con rotazione sinistra indicato con due punti di colore rosso. Attenzione: il pianetto dell'utensile deve combaciare ed essere in corrispondenza delle viti. Serare le viti con la chiave in dotazione
- Ripetere la stessa operazione per il montaggio dell'utensile 5/B (colore nero) e 5/C (colore rosso)
- **NB: ASSICURARSI che gli utensili non entrino in contatto tra loro.** In caso contrario procedere con un miglior posizionamento degli utensili.



Attrezzare il Trimatic Super 22,4 con la punta L175.050.L (per "Cabineo 8") o L175.051.L (per "Cabineo 12") per eseguire il foro  $\varnothing$  5 mm per fissare il giunto "Lamello® Cabineo®".

**N.B.** Con moto destro inserire la punta nel primo o nel terzo mandrino.



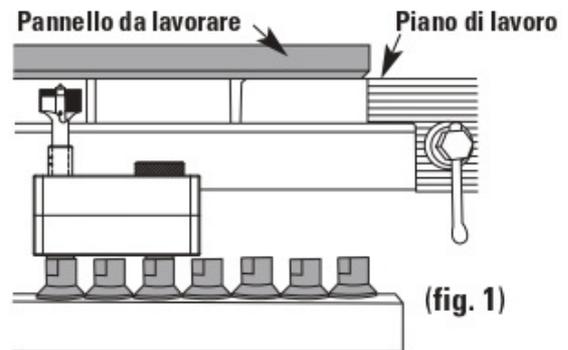
L175.050.L  
L175.051.L



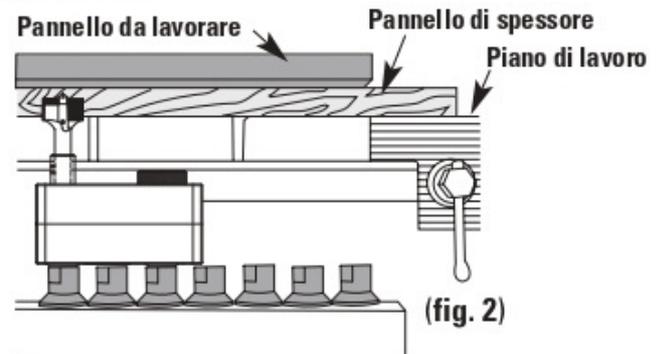
**ATTENZIONE:** l'utilizzo continuativo del prodotto può danneggiare i componenti interni dell'attrezzatura. Intervallare il lavoro con frequenti periodi di raffreddamento. Consigliamo un avanzamento inferiore a 0,4-0,5 mt/min per evitare che lo sforzo eccessivo lo comprometta.

### C PREPARAZIONE DELL'ATTREZZATURA AL LAVORO E SUO UTILIZZO:

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 (fig. 1)



Nel caso in cui le punte non rimangano al disotto del piano di lavoro, applicare sullo stesso un pannello di spessore adeguato (fig. 2)



### D MANUTENZIONE E STOCCAGGIO:

- Finita la lavorazione pulire il Trimatic dai residui di lavorazione con aria compressa e con un panno utilizzando il nostro **Klein CLEANUP**
- Assicurarsi di proteggere le parti che si possono deteriorare con il nostro **Klein PROTECT** prima di riporre l'attrezzatura in magazzino.

Scopri la gamma completa dei nostri Trimatic sul sito web

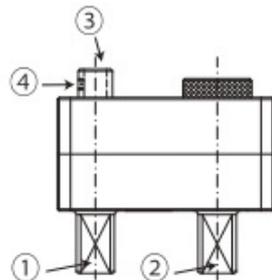
[www.sistemiklein.com](http://www.sistemiklein.com)



## TRIMATIC SUPER 22,4 FOR "LAMELLO® CABINEO®"

**SISTEMI** has always paid special attention to the demands of woodworkers and their issues in the woodworking. For this reason, we have developed **TRIMATIC SUPER 22,4**. The new **TRIMATIC SUPER 22,4** has to be mounted on multispindle drilling machines with interaxis 32 mm and allows to drill at the same time the three holes perpendicular to the machine boring axis suitable for mounting Cabineo® connections.

### A DESCRIPTION:



- 1) Spindler for direct inserting on the machine
- 2) Pin of alignment to the axis
- 3) Tool holder bushes
- 4) Tool locking screws

Complete with allen key



### B TOOLS ASSEMBLY:

- Loosen the screws of the lateral bush (5/A) and mount left-hand drill bit indicated with two red dots. **Attention:** flat on the shank must be assembled matching the screws.

Tighten screws with appropriate allen key to lock the bit.  
- Repeat the same operation for mounting right-hand drill bit (5/B – black color) and then the other left-hand drill bit (5/C – red color).

- **NB: MAKE SURE that drill bits and screws do not come into contact**, otherwise proceed with a better tools assembly.



Equip Trimatic 22,4 with one of the drill bits L175.050.L (for "Cabineo 8") or L175.051.L (for "Cabineo 12") to make  $\varnothing 5$  mm holes to fix "Lamello® Cabineo®" connections.

**Note:** Insert the bit in the first or third spindle.



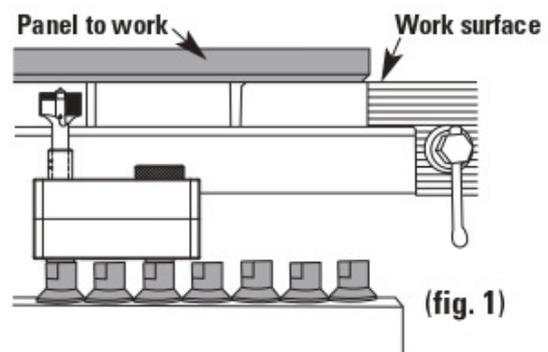
L175.050.L  
L175.051.L



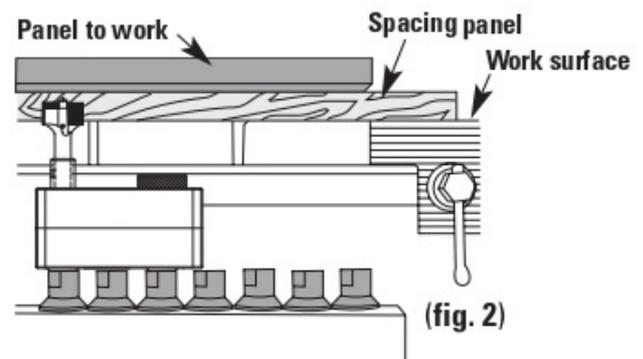
**WARNING:** continuous use of the product may damage the internal components of the equipment. Work with frequent cooling periods to avoid any damage. We recommend a feed rate of less than 0.4-0.5 mt/min to avoid excessive effort.

### C HOW TO SET UP THE EQUIPMENT:

When the equipment has been set up, all that is required is to insert the Trimatic on the boring machine spindles. Now it is possible to start working the wood panel, after checking that the machine stroke allows the drills to stay under the work surface (see fig. 1)



If the drills are not under the work surface, position a panel of suitable thickness under it (see fig. 2)



### D MAINTENANCE AND STORAGE:

- Clean Trimatic of machining waste after each use using compressed air and a cloth with our **Klein CLEANUP**
- Be sure to protect each part of Trimatic against corrosion and rust by using our **Klein PROTECT** before store on the shelf.

Discover the full range of TRIMATIC for hinges and windows on our website

[www.sistemiklein.com](http://www.sistemiklein.com)

