

Fresate la parte sottostante del tenone

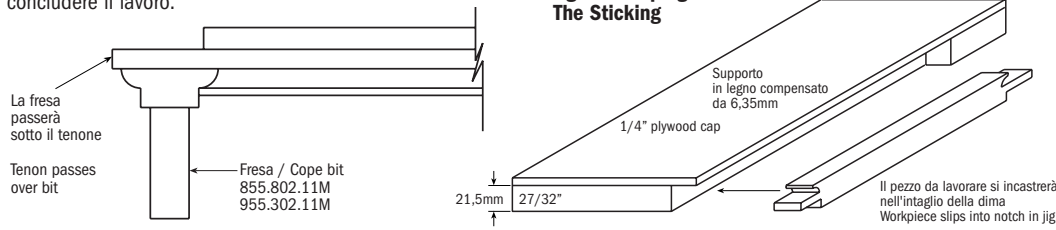
Completata la giunzione dovrete fresare la parte sottostante il tenone. Al momento del montaggio dovrete così ottenere un incastro perfetto con la parte corrispondente. Prima di iniziare la lavorazione installate la fresa 855.802.11M o 955.301.11M sul tavolo da lavoro e regolate l'altezza di taglio. La fresa dovrà essere leggermente a contatto con il tenone. Per regolare l'altezza mettete il pezzo di legno da lavorare sopra la superficie del tavolo con il lato da lavorare rivolto verso il basso poi, a corrente scollegata, sollevate la fresa fino a che il tagliente sfiora la superficie del tenone. Regolate l'altezza va posizionata la guida del tavolo. Consigliamo di utilizzare una striscia di legno compensato da 6,35mm, che va perfettamente a contatto con il tenone e permette di controllare la profondità di taglio. Consigliamo di guidare il taglio utilizzando una guida parallela. Fissate la guida al tavolo da lavoro con un paio di morsetti ed effettuate un taglio di prova. Verificate l'incastro e, in caso, effettuate le regolazioni necessarie. Infine fresate la parte sottostante di ogni tenone su traverse, montanti divisorii e traverse oblique.

Completate l'incastro

Incominciate fresando le barre nelle dimensioni finali (15,87mm). Per lavorare le barre in maniera sicura consigliamo di utilizzare una tavola con un intaglio a forma di "L" all'interno del quale incasterete quest'ultime. Consigliamo di appoggiare il legno compensato spesso 6,35mm sopra la dima per proteggerla e applicare pressione sul pezzo da lavorare durante il taglio.

Fresate le scanalature per il vetro

L'ultima operazione da eseguire prima del montaggio finale consiste nell'effettuare il taglio delle scanalature per il vetro. Per tenere la barra ferma durante la fresatura consigliamo di utilizzare la stessa dima utilizzata per l'operazione precedente. Come prima cosa fresate la scanalatura lungo il primo lato di tutti i componenti, poi inchiodate una striscia di legno nella dima per riempire la scanalatura e garantire stabilità durante il secondo taglio. Dopo aver fresato la cornice e le barre procedete con il montaggio e verificate gli incastri. Procedete poi ad incollare definitivamente tutte le parti per concludere il lavoro.



03.60.025-4

Shape the Cope

Once the joinery is complete, the next step is to shape the cope. The cope profile is positioned just above each tenon. During assembly the cope matches the sticking profile for a perfect fit. To prepare for this cut, first mount the cope router bit in your router table and adjust the height. The bit is at the correct height when it makes slight contact with the tenon. To make this adjustment, place the workpiece on the router table face down, then, with the power off, gradually raise the bit until it skims the surface of the tenon. Once the height is set, the next step is to position the fence. I use a strip of 1/4" thick plywood as a fence; it registers against the tenon shoulder to control the cutting depth. A small cutout in the center of the fence provides an opening for the bit. I use a miter gauge to guide the workpiece through the cut. Secure the fence to the router table with a pair of small clamps and make a trial cut. Test the fit of the cope to the sticking and make any necessary adjustments to the fence. Finally, cut the cope on each piece of stock that has a tenon (rails, muntins and mullions).

Shape the Sticking

The next step is to shape the sticking. But first rip the bars to the final size (7/8"). To safely shape the narrow bars, I use a simple jig: a board with an L shaped notch in which the bar fits. 1/4" thick plywood provides a cap for the jig, which applies pressure on the workpiece during the cut.

Cut the Rabbits

The final step before assembly is to cut the rabbits for the glass. To hold the bar securely while shaping I use the same jig that I used when shaping the sticking. First cut the rabbit along the first edge on all the stock; then tack a strip of wood into the jig to fill the rabbit and provide stability during the second cut. After shaping all the frame and bar pieces, dry clamp the final assembly to check for fit. Then proceed to final glue-up and assembly.

Congratulazioni per l'acquisto!

Il manuale non è stato realizzato con l'intento di insegnarvi tecniche di lavorazione del legno, bensì ad utilizzare il prodotto acquistato. Si rivolge ad artigiani esperti che abbiano conoscenza pratica, teorica ed esperienza nella lavorazione del legno. Qualora foste insicuri dopo la lettura di questo manuale, vi consigliamo di consultare altri testi che trattino nozioni base di lavorazione del legno prima di operare.



800.525.11

- Il set comprende queste frese:*
835.850.11 Fresa a gradini 12,7mm
855.802.11 2 Frese M+F per ante e finestre
791.019.00 Cuscinetto 19mm

900.025.11

- Il set comprende queste frese:*
935.350.11 Fresa a gradini 8mm
955.302.11 2 Frese M+F per ante e finestre
791.019.00 Cuscinetto 19mm

Congratulations on your new purchase!

This manual will assist you during the use of your new set. This manual is not intended to teach you about woodworking. This is basic information for use of our product. It is assumed that you are an experienced woodworker and you are familiar with the basic woodworking skills and techniques necessary to use this product safely. If you are still unsure about the operation of this tool even after reading the information provided in this manual, you are strongly advised to consult other instructional materials that cover essential woodworking techniques before operation.



800.525.11

- Contents of Set - One each of the following items:*
835.850.11 1/2" Shank Rabbeting Bit
855.802.11 Rail and Stile Matched Pair
791.019.00 3/4" Bearing

900.025.11

- Contents of Set - One each of the following items:*
935.350.11 8mm Shank Rabbeting Bit
955.302.11 Rail and Stile Matched Pair
791.019.00 3/4" Bearing

Leggete e comprendete il contenuto del manuale prima di operare. Verificate che non manchi alcun articolo all'interno del set e che i componenti non siano danneggiati. In caso contrario contattate il vostro rivenditore.

Condizioni generali

CMT si riserva il diritto di effettuare modifiche al prodotto senza alcun obbligo di informare il cliente e di apportare cambiamenti anche su prodotti precedentemente venduti. Dopo la consegna il cliente diventa responsabile di eventuali danni o dello smarrimento delle parti del prodotto, a prescindere da chi abbia pagato il trasporto.

CMT non è responsabile per danni al prodotto, a proprietà o persone, causati dall'installazione o dall'uso improprio dei componenti del prodotto acquistato.

Read and understand the entire contents of this manual before attempting assembly or operation of these tools! Inspect contents for shipping damage and shortages. Report problems to your distributor immediately.

General Conditions

CMT USA, INC. reserves the right to make product changes without notice and without obligation to make these changes on products previously sold. Title and risk of loss or damage to the goods passes to the buyer upon consignment to the carrier regardless of who pays the shipping cost.

CMT is not liable for damages to goods, property, or persons, due to improper installation or misapplication of equipment.

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@cmtorangetools.com www.cmtorangetools.com

CMT USA, Inc.
7609 Bentley Road Suite D - Greensboro, NC 27409 USA
phone 336.854.0201 - toll-free 1.888.268.2487
fax 336.854.0903 - free-fax 1.800.268.9778
info@cmtusa.com www.cmtorangetools.com

© C.M.T. UTENSILI S.P.A. - TM: CMT, i loghi CMT, CMT ORANGE TOOLS e il colore arancio del rivestimento della superficie degli utensili sono marchi registrati di C.M.T. Utensili S.P.A. Questo documento Vi è stato inviato solo ad uso personale. Qualsiasi altro uso e/o riproduzione di esso è vietata senza preventiva autorizzazione scritta rilasciata da C.M.T. UTENSILI S.P.A.
 © C.M.T. UTENSILI S.P.A. - TM: CMT, the CMT logos, CMT ORANGE TOOLS and the orange color applied to the tool surfaces are trademarks of 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.

IMPORTANTE!

Raccomandazioni generali di sicurezza

La mancata osservanza di tutte le raccomandazioni di sicurezza e degli avvisi nell'uso di questo prodotto, può causare infortuni fisici o danni letali.

- Prima di operare leggete attentamente tutte le raccomandazioni di sicurezza riportate sul manuale incluso nell'acquisto.
- Qualora non aveste ricevuto il manuale, contattate il produttore per riceverne uno, prima di utilizzare le frese.
- Indossate occhiali protettivi, in conformità con gli standard della legge ANSI Z87.1, prima di utilizzare qualsiasi macchina.
- Indossate guanti adeguati e i dispositivi di protezione personale necessari, prima di utilizzare qualsiasi macchina.
- Verificate che le frese non siano danneggiate prima dell'uso. Non lavorate con utensili danneggiati.
- Non superate il numero di RPM suggeriti per le frese in uso.
- Evitate di indossare abiti larghi o gioielli durante la lavorazione, onde evitare che si impiglino nelle frese in rotazione.
- Scollegate la macchina dalla rete elettrica quando inserite o regolate le frese.
- Per ottenere risultati migliori fate riaffilare le frese da professionisti.

Raccomandazioni specifiche per le frese

- Non forzate la fresa o sovraccaricate la macchina.
- Assicuratevi che almeno 3/4 della lunghezza dell'attacco della fresa siano stati inseriti all'interno della pinza.
- Non inserite completamente la fresa dentro la pinza, lasciate almeno 3mm di spazio dal fondo.
- Assicuratevi che la guida del tavolo da lavoro sia ben fissata prima di operare.
- Effettuate due o più passate per fresare grandi quantità di materiale dai vostri pezzi.
- Lavorate a velocità ridotte quando utilizzate frese di diametro grande.

Come utilizzare il set di frese

Un set ideale che vi consentirà di produrre decorazioni stile Inglese di grande pregio su porte e armadi. Al suo interno troverete due frese per produrre il motivo decorativo lungo il bordo esterno della cornice (fresa a raggio concavo) ed il corrispondente profilo ad incastro (fresa a raggio convesso) più una fresa a gradino per la realizzazione dell'alloggiamento del vetro. E poiché tutte queste frese possiedono cuscinetti di guida, non avrete problemi ad aggiungere decorazioni ad arco ed incurvate. Il design unico della fresa a raggio convesso vi consentirà di utilizzare tenoni a tutta lunghezza per creare grate decorative veramente resistenti. Il set è concepito per realizzare ampie sezioni da 22,2mm come quelle di credenze ad angolo e simili.

IMPORTANT!

Safety Warnings

Failure to comply with the safety instructions and warnings regarding the use of this product can result in serious injury or even death.

- Carefully read all important safety instructions in the owner's manual that came with your machine before operating.
- If you do not have a manual, contact the manufacturer and obtain one before using any CMT bits or blades.
- Always wear eye protection in compliance with the current ANSI standard Z87.1 when operating any power tool.
- Always use proper guards and other safety devices when operating any machine.
- Carefully check router bits or blades prior to each use. Do not use if damage or defect is suspected.
- Do not exceed recommended RPM for any saw blade or router bit.
- Avoid wearing loose clothing or jewelry that may catch in a rotating saw blade or router bit.
- Unplug the machine when mounting or adjusting any saw blade or router bit.
- For best results always have router bits and saw blades professionally sharpened.

Specific Router Bit Safety Precautions

- Never force the bit or overload the router.
- Be sure that at least 3/4 of the shank length is inserted into the router collet.
- Never "bottom-out" the bit in the collet, the end of the shank should be about 1/8" from the bottom of the collet.
- Always make sure that the guide fences on your router table are firmly clamped in position before each use.
- Route in two or more passes when large amounts of stock must be removed.
- Use reduced speeds for large diameter bits.

Using the Divided Light Door Set

This three-piece set allows you to make true divided light doors for fine furniture and cabinets. The set consists of a sticking bit to cut the decorative ovolo profile on the frame edges, a cope bit which shapes the mating profile on the ends of the stock, and a rabbeting bit for cutting the recess for the glass. Because the bits have guide bearings you can also create arched or curved frames. The unique design of the cope bit allows you to use full-length tenons to create strong, authentic mortise-and-tenon joinery. As the stock is coped, the tenon passes over the bit. The set is designed for 7/8" wide bars as you might find on the doors of a corner cupboard for example.

ATTENZIONE: le frese incluse nel set devono essere utilizzate solo su tavoli da lavoro. Evitate l'uso di fresatrici manuali.

WARNING: The router bits included in this set are only to be used in a table mounted router. Do not attempt to use these bits in any hand held operation.



Come realizzare la decorazione

Fate il disegno

E' consigliabile iniziare disegnando la struttura e le dimensioni della decorazione che andrete a realizzare.

Preparate il materiale

Il passo successivo è quello di scegliere e fresare il materiale delle dimensioni necessarie per costruire la decorazione. Consigliamo un legno con venature diritte perché più resistente alle deformazioni. Inoltre è consigliabile fresare la barra centrale abbastanza larga per potervi ottenere 2 barre distinte. Dopo aver fresato il tenone ed il relativo pezzo per l'incastro fresate le barre della larghezza desiderata. Questa tecnica è molto precisa e inoltre vi permette di fresare alcuni pezzi extra da utilizzare come supporto per ogni taglio.

Segnate gli incastri

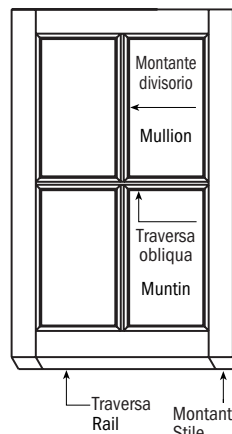
Iniziate con il montante (Fig. 1). Fate dei segni per la scanalatura all'interno della quale inserirete le traverse. Fate la stessa cosa per ogni traversa obliqua. Per una maggiore precisione affiancate i montanti e i montanti divisori e copiate i segni. Ora vanno realizzati i tenoni sulle traverse, traverse oblique e montanti divisori. Ricordatevi che i tenoni presenteranno un leggero margine di sporgenza (Fig. 2).

Fresate le scanalature

Fresate le scanalature utilizzando una fresatrice. Dovrete fresare le scanalature in tutti i componenti eccetto i montanti divisori. Ricordatevi di fresare le scanalature anche in tutte le traverse oblique.

Fresate i tenoni

Ora vanno tagliati i tenoni in modo da ottenere un incastro perfetto all'interno delle scanalature. E' consigliabile utilizzare una sega da banco per eseguire quest'operazione. In alternativa utilizzate il metodo a voi più congeniale. Ricordatevi che i tenoni presenteranno un leggero margine di sporgenza (Fig. 2).



Giunzione Divided Light Door Joint

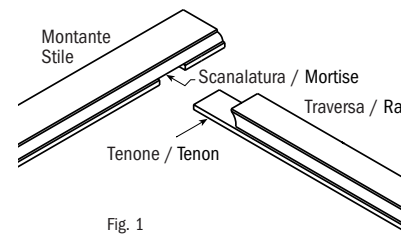


Fig. 1

Dettagli del montante divisorio e della traversa obliqua Muntin/Mullion Detail

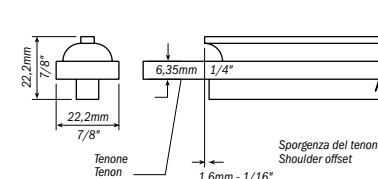


Fig. 2