

In dieser Anleitung werden alle Arbeitsschritte beschrieben, die an der Küchenarbeitsplatte Lapitec vorzunehmen sind, um das Induktionssystem Lapitec Chef zu installieren.

Die technische Zeichnung und das entsprechende Video können unter dem folgenden Link heruntergeladen werden: <https://youtu.be/qULdNKx95fc>

Inhalt der Verpackungseinheit

- N.1 Induktionseinheit Lapitec Chef
- N. 2 Stahlhaltebügel mit doppelseitigem Klebeband 3M™ VHB™ GPH-110GF
- N. 2 Glasplättchen der Glaskeramik-Benutzeroberfläche mit doppelseitigem Klebeband 3M™ VHB™ GPH-60GF
- N. 1 Schablone zur Positionierung der Haltebügel an der Küchenarbeitsplatte
- N. 2 Wischtücher 3M™ VHB™ Cleaner Auf der Basis von Isopropylalkohol
- N. 1 3M™ 94 Primer-Stift
- N. 1 Benutzerhandbuch

Bearbeitungen in der Maschine

Vorüberprüfung für 12-mm-Platten: Überprüfen Sie, dass die tatsächliche Stärke der Platte nicht mehr als 13 mm beträgt. Andernfalls ist eine Fräsung auf eine Stärke von 12 -0/+1 mm vorzusehen, wie im Abschnitt "Abflachung an der Unterseite der Platte zur Aufnahme der Induktionseinheit" weiter unten in diesem Dokument beschrieben.

Oberflächengravuren an der Oberseite der Platte für Kontrollen und Positionierung der Matte

- Die Positionierung der Gravuren darf auf keinen Fall verändert werden, um Probleme mit den Touch-Sensoren zu vermeiden
- Form und Tiefe der Gravuren können je nach den ästhetischen Bedürfnissen des Projektleiters verändert werden
- Die Verwendung von Gravierwerkzeugen mit PKD-Spitze, Schaft D10mm und 70°-Winkelspitze sowie folgenden Einstellungen wird empfohlen:
 - Spindeldrehzahl: 7500-10000 rpm
 - Vorschub: 80-120 mm/Min.
 - Max. Abtragung: 1,5 mm

Langlochdurchführungen für Benutzeroberfläche, Nr. 2 Bohrungen

- Der Einsatz einer Fräse für flächenbündige Einlagen Lapitec mit den folgenden Einstellungen wird empfohlen:
 - Durchmesser: 10 mm
 - Spindeldrehzahl: 7000 rpm
 - Vorschub: 300-400 mm/Min.
 - Abtragung 0,5-1 mm o Einsatz von Wasserstrahlmaschinen (Water Jet)

Abflachung für die beiden Deckgläser der Benutzeroberflächen, Nr. 2 Abflachungen

- Der Einsatz einer Fräse für flächenbündige Einlagen Lapitec mit den folgenden Einstellungen wird empfohlen:
 - Durchmesser: 10 mm
 - Spindeldrehzahl: 7000 rpm
 - Vorschub: 300-400 mm/min
 - Max. Abtragung: 0,5 mm, um Absplitterungen an der Oberfläche zu vermeiden

Abflachung an der Unterseite der Platte zur Aufnahme der Induktionseinheit (dieser Vorgang ist nur bei 20 mm und 30 mm Plattenstärke notwendig).

- Die Abflachung muss die Aufnahmefläche der Induktionseinheit auf eine Stärke von 12 mm mit einer Toleranz von -0/+1mm reduzieren.
- Der Einsatz einer Lapitec Umfangfräse mit den folgenden Einstellungen wird empfohlen:
 - Durchmesser: 50 mm
 - Spindeldrehzahl: 4500-5000 rpm
 - Vorschub: 300 mm/Min.

- Max. Abtragung: 1 mm
- Anfahren mit geringer Eintauchgeschwindigkeit

Hinweise für Bearbeitungen in der Maschine:

- Während der Bearbeitung ist reichlich Wasser zu verwenden, das gut auf die Außenseite und die Innenseite des Werkzeugs zu richten ist.
- Die Bearbeitungsparameter des Werkzeugs können je nach Hersteller variieren.
- Das Datenblatt des Werkzeugherstellers ist zu konsultieren, um die entsprechenden Bearbeitungsparameter zu erhalten.

Manuelle Bearbeitungen

Montage der seitlichen Haltebügel zur Aufnahme der Induktionseinheit, Nr. 2 Haltebügel

- Die mitgelieferte Schablone verwenden
- Die Vorlage auf der Rückseite der Platte so positionieren, dass die Abflachungen der Schnittstellen auf der Platte genau mit den entsprechenden Abflachungen auf der Schablone übereinstimmen.
- Die Positionen der beiden Haltebügel mit einem Bleistift entsprechend den Abflachungen auf der Schablone nachzeichnen
- Die markierten Bereiche mit einem in 3M™ VHB™ Cleaner Isopropylalkohol getränkten Tuch gründlich reinigen.
- 3M™ 94 Primer auf die markierten Bereiche auftragen, damit das doppelseitige Klebeband besser haftete
- Die obere Folie des bereits auf die Haltebügel geklebten doppelseitigen Klebebandes 3M™ VHB™ GPH-110GF abziehen.
- Die Haltebügel mit folgenden Schritten ankleben:
 - Die lange Seite des Haltebügels an der markierten Position ausrichten.
 - Den Haltebügel an der langen Seite drehen, bis er vollständig innerhalb der markierten Position haftet, wie im Video gezeigt wird.
 - Über die gesamte Länge des Haltebügels Druck ausüben

Warnung: Wenn die Oberfläche nicht ordnungsgemäß mit dem Wischtuch gereinigt wird und, wenn die Grundierung nicht korrekt aufgetragen wird und, wenn Sie nicht 24 Stunden warten, bevor Sie die Induktionsanlage installieren, damit der Kleber fest haftet, besteht die Gefahr, dass sich die Halterung von der Arbeitsplatte ablöst. Dies kann zu einer Fehlfunktion und / oder Beschädigung der Induktionsanlage führen.

Installation und Abdichtung der Deckgläser, Nr. 2 Deckgläser:

DIESER VORGANG IST SEHR WICHTIG, DA EINE PERFEKTE ABDICHTUNG DAS EINDRINGEN VON FLÜSSIGKEITEN DURCH DIE BENUTZEROBERFLÄCHE VERHINDERT:

- Reinigen Sie die Fälze der Löcher gründlich von allen Staub- und Schmutzresten. Verwenden Sie das mitgelieferte Isopropylalkohol-Tuch 3M™ VHB™ Cleaner. Legen Sie das Deckglas auf und achten Sie darauf, das Sie es in der mitte positionieren.
- 3M™ 94 Primer auf dem Keramikglasbereich auftragen, damit das doppelseitige Klebeband besser haftete
- Ziehen Sie das 3M™ VHB™ GPH-60GF doppelseitige Klebeband ab, das bereits auf dem Rand der Keramikgläser der Benutzeroberfläche angebracht ist.
- Lassen Sie alles für mindestens 24 Stunden trocknen.
- Drücken Sie das Keramikglas mindestens 10 Sekunden lang fest an, damit der doppelseitige Klebeband am Falz des Lochs haftet.

Reinigung

- Einen spitzen Gegenstand, z. B. eine Ahle, wie im Video gezeigt wird, in Bio-Care eintauchen und eine ausreichende Menge auftragen, um die gesamte eingeschnittene Fläche zu bedecken, ohne zu viel und übermäßig aufzutragen.
- 1 Minute warten und mit Verdünnungsmittel getränktem Papier reinigen.
- Die beiden vorherigen Schritte dreimal an allen Gravuren wiederholen
- Reinigen Sie die Arbeitsplatte vollständig gemäß den Reinigungshinweisen in Kapitel 5 des Verarbeitungshandbuchs

Anmerkung: Weitere Einzelheiten sind in der neuesten Version des Verarbeitungshandbuchs enthalten, das auf der Website www.lapitec.com im Download-Bereich verfügbar ist.

