

Este manual describe todos los mecanizados que se deben realizar en la encimera de cocina Lapitec para poder instalar el sistema de inducción Lapitec Chef.

El dibujo técnico y el vídeo de referencia se pueden descargar en el siguiente enlace: <https://youtu.be/zjPw1B91CKE>.

Contenido del envase

- 1 Unidad de inducción Lapitec Chef
- 2 Estribos de apoyo de acero con adhesivo de doble cara 3M™ VHB™ GPH-110GF
- 2 Pantallas interfaz usuario de vidrio cerámico con adhesivo de doble cara 3M™ VHB™ GPH-60GF
- 1 Patrón colocación estribos encimera
- 2 Toallitas alcohol isopropílico 3M™ VHB™ Cleaner
- 1 Stick 3M™ Primer 94
- 1 Manual Usuario

Mecanizados a máquina

Comprobación preventiva para las placas de espesor 12 mm: verifique que el espesor real de las placas no exceda los 13 mm. En caso contrario, rebajar las placas hasta llegar a el espesor de 12 -0/+1 mm como especificado en el párrafo 'Rebaje lado inferior placa para alojar unidad de inducción', más adelante en este documento.

Grabados superficiales lado superior placa para mandos y colocación alfombrilla

- La posición de los grabados no se debe modificar bajo ningún concepto para evitar problemas de funcionamiento de los sensores táctiles.
- La forma y profundidad de los grabados se pueden modificar según los gustos estéticos del diseñador.
- Se recomienda utilizar herramientas de grabado con punta de PCD, vástago D 10 mm, punta con ángulo a 70° y con los siguientes ajustes:
 - Revoluciones cabezal: 7.500-10.000 rpm
 - Avance: 80-120 mm/extracción min.
 - Extracción máx.: 1,5 mm

Orificios orbiculares para las interfaces del usuario, 2 huecos

- Se sugiere utilizar la herramienta filotop Lapitec con los siguientes ajustes:
 - Diámetro: 10 mm
 - Revoluciones cabezal: 7.000 rpm
 - Avance: 300-400 mm/min
 - Extracción: 0,5-1 mm o la utilización de máquinas Water Jet

Rebaje de las interfaces para alojar los vidrios cerámicos, 2 rebaje

- Se sugiere utilizar la herramienta filotop Lapitec con los siguientes ajustes:
 - Diámetro: 10 mm
 - Revoluciones cabezal: 7.000 rpm
 - Avance: 300-400 mm/min
 - Extracción máx.: 0,5 mm para evitar que se astille la superficie

Rebaje lado inferior placa para alojar unidad de inducción (este mecanizado es necesario sólo para placas de 20 y 30 mm de grosor).

- El rebaje debe permitir que la zona de alojamiento de la unidad tenga un grosor de 12 mm con una tolerancia de -0/+1 mm
- Se sugiere utilizar la herramienta fresa para rebaje Lapitec con los siguientes ajustes:
 - Diámetro: 50 mm
 - Revoluciones cabezal: 4.500-5.000 rpm
 - Avance: 300 mm/min
 - Extracción máx.: 1 mm
 - Realizar la entrada con una rampa ancha

Notas para elaboraciones a máquina:

- Durante el mecanizado utilizar abundante agua y bien orientada hacia el exterior y el interior de la herramienta.
- Los parámetros de mecanizado de la herramienta pueden variar según el fabricante.
- Consultar la ficha técnica del fabricante de la herramienta para definir los parámetros de mecanizado oportunos.

Mecanizados manuales

Instalación estribos laterales de sujeción de la unidad de inducción, 2 estribos

- Utilizar el patrón que se suministra.
- Colocar el patrón en la parte trasera de la placa de forma que los orificios de las interfaces de la encimera coincidan a la perfección con los orificios correspondientes del patrón.
- Marcar con un lápiz las posiciones de los dos estribos según los orificios del patrón.
- Limpiar como es debido las zonas marcadas con una toallita empapada en alcohol isopropílico 3M™ VHB™ Cleaner.
- Aplicar 3M™ Primer 94 en las zonas marcadas para eliminar el pegamento del adhesivo de doble cara.
- Quitar la película superior del adhesivo de doble cara 3M™ VHB™ GPH-110GF ya pegado en los estribos.
- Pegar los estribos según se indica a continuación:
 - Alinear el lado a lo largo del estribo en la posición marcada.
 - Girar el estribo hacia el lado largo hasta que se adhiera por completo en la posición marcada tal como se muestra en el vídeo.
 - Presionar por todo el estribo.

Cuidado: si no se limpia debidamente la superficie con el paño y, si no se aplica correctamente la imprimación y, si no se espera 24 horas antes de instalar la unidad de inducción para que el adhesivo se pegue firmemente, existe un riesgo real de que el soporte se desprenda de la encimera. Esto podría causar el mal funcionamiento y/o daños en el sistema de inducción.

Instalación y sellado vidrios cerámicos, 2 vidrios cerámicos

ESTA OPERACIÓN ES MUY IMPORTANTE YA QUE UN SELLADO PERFECTO IMPIDE EL PASO DE LÍQUIDOS A TRAVÉS DE LA INTERFAZ

- Limpiar con cuidado la base del orificio, limpiando el polvo y la suciedad residuales. Utilizar la toallitas de limpieza con alcohol isopropílico 3M™ VHB™ suministrado.
- Aplicar 3M™ Primer 94 sobre la base del vidrio para eliminar el pegamento del adhesivo de doble cara
- Quitar la tira de la cinta adhesiva de doble cara 3M™ VHB™ GPH-60GF ya pegada en el borde perimetral de la pantalla de vidrio cerámico.
- Colocar el vidrio cerámico teniendo cuidado de centrarlo respecto al borde.
- Presionar la pantalla de vidrio cerámico firmemente durante al menos 10 segundos para que el adhesivo de doble cara agarre sobre la base del orificio.

Limpieza y finalización

- Impregnar un objeto puntiagudo, por ej. un punzón tal como se muestra en el vídeo, con Biocare y aplicar la cantidad suficiente para cubrir toda la zona sin que sobre ni sobresalga.
- Esperar 1 minuto y limpiar con papel empapado en disolvente.
- Repetir los dos puntos anteriores tres veces en todos los grabados.
- Limpiar por completo la encimera según las normas de limpieza del capítulo 5 del Manual de mecanizado.

Nota: para más información consultar la última versión del Manual de mecanizado disponible en el sitio web www.lapitec.com en la sección descargas.