

Il presente manuale descrive tutte le lavorazioni da effettuare sul piano cucina Lapitec per poter installare il sistema ad induzione Lapitec Chef.

Il disegno tecnico ed il video di riferimento sono scaricabili al seguente link: <https://youtu.be/7NHWqYRR-xQ>.

Contenuto della confezione

- N. 1 Unità ad induzione Lapitec Chef
- N. 2 Staffe di supporto in acciaio con biadesivo 3M™ VHB™ GPH-110GF
- N. 2 vetrini interfaccia utente in vetroceramica con biadesivo perimetrale 3M™ VHB™ GPH-60GF
- N. 1 Dima posizionamento staffe su piano cucina
- N. 2 Salviettine alcol isopropilico 3M™ VHB™ Cleaner
- N. 1 Sigaretta 3M™ Primer 94
- N. 1 Manuale Utente

Lavorazioni in macchina

Controllo preventivo per lastre da 12 mm: verificare che lo spessore effettivo della lastra non sia superiore a 13 mm. In caso contrario, prevedere un ribasso ad un valore di 12 -0/+1 mm come indicato nel paragrafo 'Ribasso su lato inferiore lastra per alloggiamento unità ad induzione' che si trova più in basso in questo documento.

Incisioni superficiali lato superiore lastra per comandi e posizionamento tappetino

- La posizione delle incisioni non deve essere modificata per alcun motivo, per evitare problemi di funzionamento dei sensori touch
- Forma e profondità delle incisioni possono essere modificate a seconda dei gusti estetici del progettista
- Si suggerisce l'utilizzo di utensili incisori con punta in PCD, stelo D10mm e punta con angolo a 70° e con le seguenti impostazioni:
 - Giri Mandrino: 7500-10000 rpm
 - Avanzamento: 80-120 mm/min
 - Asportazione max: 1,5 mm

Fori passanti ad asola per interfacce utente, n. 2 fori

- Si suggerisce l'utilizzo di utensile filotop Lapitec con le seguenti impostazioni:
 - Diametro: 10 mm
 - Giri Mandrino: 7000 rpm
 - Avanzamento: 300-400 mm/min
 - Asportazione: 0.5-1 mm o l'utilizzo di macchine Water Jet

Ribassi delle due interfacce per alloggiamento vetrini, n. 2 ribassi

- Si suggerisce l'utilizzo di utensile filotop Lapitec con le seguenti impostazioni:
 - Diametro: 10 mm
 - Giri Mandrino: 7000 rpm
 - Avanzamento: 300-400 mm/min
 - Asportazione max: 0.5 mm al fine di evitare sbeccature sulla superficie

Ribasso su lato inferiore lastra per alloggiamento unità ad induzione (questa lavorazione è necessaria solo per lastre di spessori 20 mm e 30 mm)

- Il ribasso deve portare l'area di alloggiamento dell'unità ad induzione ad uno spessore di 12 mm

- con una tolleranza di -0/+1 mm
- Si suggerisce l'utilizzo di utensile fresa da sbancamento Lapitec con le seguenti impostazioni:
 - Diametro: 50 mm
 - Giri Mandrino: 4500-5000 rpm
 - Avanzamento: 300 mm/min
 - Asportazione max: 1 mm
 - Eseguire l'entrata con una rampa ampia

Note per le lavorazioni in macchina:

- Durante la lavorazione utilizzare acqua in abbondanza e ben direzionata all'esterno e all'interno dell'utensile.
- I parametri di lavorazione dell'utensile possono variare a seconda della casa produttrice.
- Consultare la scheda tecnica del produttore dell'utensile per definire i parametri di lavorazione opportuni.

Lavorazioni manuali

Installazione staffe laterali di sostegno dell'unità ad induzione, n. 2 staffe

- Utilizzare la dima fornita in dotazione
- Posizionare la dima sul retro della lastra in modo che i fori delle interfacce sul piano corrispondano esattamente ai relativi fori sulla dima
- Tracciare con una matita le posizioni delle due staffe seguendo i fori sulla dima
- Pulire debitamente le aree tracciate con salviettina imbevuta di alcol isopropilico 3M™ VHB™ Cleaner.
- Applicare 3M™ Primer 94 sulle zone tracciate per promuovere l'adesione del biadesivo
- Rimuovere la pellicola superiore del biadesivo 3M™ VHB™ GPH-110GF già incollato sulle staffe
- Effettuare l'incollaggio delle staffe seguendo i seguenti passaggi:
 - Allineare il lato lungo della staffa alla posizione tracciata
 - Ruotare la staffa sul lato lungo fino alla totale adesione all'interno della posizione tracciata come mostrato sul video
 - Applicare pressione lungo tutta la staffa

Attenzione: se non si pulisce adeguatamente la superficie con la salviettina e, se non si applica correttamente il primer e, se non si aspettano 24 h prima di installare l'unità ad induzione in modo che l'adesivo faccia tenacemente presa, vi è il rischio concreto di un distacco della staffa dal piano. Questo potrebbe causare un malfunzionamento e/o danneggiamento del sistema ad induzione

Installazione e sigillatura vetrini, n. 2 vetrini:

QUESTA OPERAZIONE È MOLTO IMPORTANTE IN QUANTO UNA PERFETTA SIGILLATURA IMPEDISCE IL PASSAGGIO DEI LIQUIDI ATTRAVERSO L'INTERFACCIA.

- Pulire accuratamente la sede del foro rimuovendo ogni residuo di polvere e sporco. Utilizzare la salviettina imbevuta di alcol isopropilico 3M™ VHB™ Cleaner in dotazione.
- Applicare 3M™ Primer 94 sulla sede del vetrino per promuovere l'adesione del biadesivo
- Rimuovere la pellicola del biadesivo 3M™ VHB™ GPH-60GF già incollato sul bordo perimetrale del vetrino.
- Posare il vetrino facendo attenzione a centrarlo rispetto al bordo
- Premere il vetrino con forza per almeno 10 secondi in modo che il biadesivo faccia presa sulla sede del foro.

Pulizia e finalizzazione

- Intingere un oggetto appuntito, ad es. punteruolo come mostrato nel video, nel Biocare e applicarne una quantità sufficiente per coprire l'intera area incisa senza eccedere e senza sbordare
- Attendere 1 minuto e pulire con carta imbevuta di diluente
- Ripetere i due punti precedenti tre volte su tutte le incisioni
- Pulire completamente il piano secondo le norme di pulizia come da capitolo 5 del Manuale di lavorazione

N.B.: Per maggiori dettagli fare riferimento all'ultima versione del Manuale di lavorazione disponibile sul sito www.lapitec.com nella sezione download