

Tvořte
a vyrábějte
efektivně
a pokaždé
trochu nově



5 Broušení s jistotou díky inovované brusce JET

NOVINKA



Konstrukční a technické oddělení společnosti JET se stále věnuje vylepšování strojů a reaguje na požadavky truhlářů po celém světě...

16 Rozšíření prodejní plochy strojů JET v Žilině



Je nám potěšením, že vám můžeme představit novou prodejní plochu se stroji JET, a to v prodejně v Žilině. Na konci minulého roku jsme se domluvili...

21 Výroba rybinového spoje jako základ...



Pro hodně truhlářů a řemeslníků je výroba ručního rybinového spoje vrcholem dřevařské kariéry. Přitom se učí už v prvním ročníku střední školy...



Vážení firemní zákazníci a kutilové,

dlouho jsme přemýšleli, o co zajímavého z oboru dřevobrábění bychom se s vámi mohli podělit. Dnešní svět marketingu, speciálně v České republice, se soustředí pouze na dvě hesla: sleva nebo nejnižší cena. Z každého letáku, kterých máme každý týden plné schránky, na nás vyskakují neuvěřitelné ceny a zaručeně nejnižší nabídky. Všichni však víme, jak se taková zaručeně největší sleva dělá. Je to přeci jenom hra s čísly... A proto se ptáme, jde vždy všem pouze o co největší slevu bez ohledu na kvalitu, použitelnost a nová řešení? My si myslíme, že ne. Chceme vám přinášet hlavně zajímavá řešení, nové postupy, informace o novinkách a jiný pohled na práci se dřevem.

Naši snahu můžete nyní posoudit sami. V ruce držíte první číslo našeho nového magazínu TIPro neboli „tipy profesionálům“. Na následujících stránkách přinášíme řadu inspirativních rad a postupů, třeba jak vyrobit „slepý šroubovaný spoj“, nebo informaci o inovovaných bruskách JET, které se dostanou na trh v druhé polovině tohoto roku.

Přeji vám příjemné čtení a těším se na vaše recenze.

Ivo Mlej
ředitel společnosti

Obsah

3 Novinky

7 Tipy

10 Doporučujeme

14 Představujeme

19 Jak na to

24 Akční nabídka

Vybavení pro vaše projekty

Spojování skříněk

IGM FK656 Vrtací přípravek
FKP656-set



Frézování pracovní desky

CMT 7E Horní fréza 2400 W
CMT7E



Spoj pracovní desky

IGM FK650 Šablona pro spoj kuchyňských desek
FK650



Ofrézování ABS hran

IGM PD80 Ohraňovací-ořezávací fréza
142-PD80



Olepení korpusů ABS hranou

IGM DR500 Ruční olepovačka s nanášením lepidla
142-DR500



Zprovoznění EET



I my jsme se na začátku roku dívali na zavedení EET s obavami. Zvláště poté, co média informovala o jeho první vlně v hospodách. Proto jsme přistoupili k přípravě již na konci ledna a měli jsme měsíc na registraci i úpravu tiskových formulářů. Díky tomu, že již mnoho let používáme kvalitní podnikový a informační systém, proběhlo vše bez větších problémů. Do updatu systému dodavatel zahrnul potřebný modul. Na našem IT a technickém oddělení pod vedením Marcela Rolince už bylo jen vypořádat se s úpravou a vzhledem účtenek. Zvládli to skvěle. Odesílání hlášení nyní probíhá zcela automaticky bez zásahu pracovníků.

Při osobním odběru a platbě kartou nebo v hotovosti jsme v našich prodejnách nezaznamenali žádné zpoždění nebo „čekání na účtenku“. U nás nebudete zbytečně čekat.

Světově známá značka nejkvalitnějších nástrojů pro dřevobrábění založená v roce 1962 v Itálii.

Stopkové frézy jsou charakteristické perfektně naostřenými tvrdokovovými břity, širokou nabídkou a oranžovým teflonovým povrchem, který je chráněn jako ochranný vzor. Pro bezpečné skladování se balí do průhledných plastových krabiček. Ideální nástroje pro profesionální použití v truhlářských dílnách i průmyslových provozech.



ISO 9001

KRES[®]

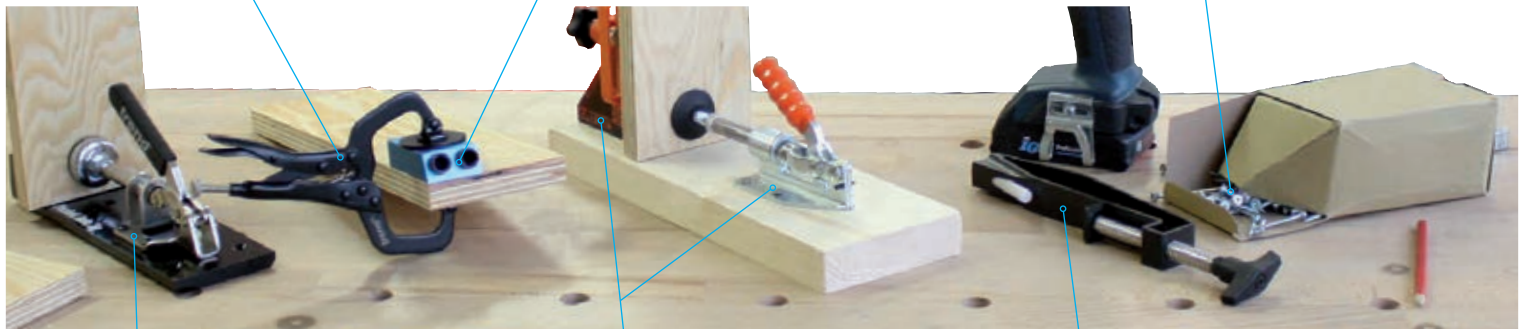
www.kres.cz spol. s r.o.

Osvědčený spojovací systém „slepý šroubovaný spoj“

CMT Čelní svěrka
318 Kč
385 Kč s DPH
C99950506

IGM Spojovací přípravek Pocket
194 Kč
235 Kč s DPH
125-868549

CMT Sada šroubů 500 ks pro Pocket-Pro
326 Kč
395 Kč s DPH
C990101X500



Spojovací přípravek Pocket
2 545 Kč
3 080 Kč s DPH
102-PH/JIG

CMT Spojovací přípravek Pocket-Pro
1 990 Kč
2 408 Kč s DPH
CPPJ-002

Pocket svěrka 9,5 mm, pro rám šíře 19 mm
489 Kč
592 Kč s DPH
128-531529

Výroba slepých spojů je neuvěřitelně jednoduchá díky správnému přípravku.

Slepý šroubovaný spoj je desetiletými prověřený způsob spojování dřeva, nejčastěji stolové desky s luby a nohami. Pokud nemáte znalosti starých truhlářů, jak tento spoj vyrobit, doporučujeme vám pořídit si přípravek na slepé šroubované spoje. Navrtat přesný neprůchozí otvor od ruky a pod úhlem 20° totiž není zrovna nejsnadnější úkol.

Systémem slepých spojů vytvoříte velice rychle a snadno pevný rám, kostru nebo pomocí obyčejných vrutů spojíte velké desky v celistvou plochu.

„Pro přesnost při šroubování doporučujeme sevřít obrobek pomocí čelní svěrky nebo Pocket svěrky.“



Po sešroubování dvou materiálů tímto spojem je můžete snadno kdykoliv znovu rozdělat. Pokud naopak požadujete spoj pevnější, můžete použít lepidlo nebo kombinaci s dalším spojovacím prvkem.

Na ukázkou práce se spojovacím přípravkem CMT vyrobíme jednoduchý T spoj.

Z překližky jsme uřízli pásky a přesně je zařízli pokosovou pilou JET. Tužkou jsme zakreslili linku pro zarovnání spoje.

Poté jsme nastavili hloubku vrtání pomocí mince vložené mezi plochu a špičku vrtáku.



Jakmile jsou otvory vyvrtané, mohou se dílce sešroubovat.



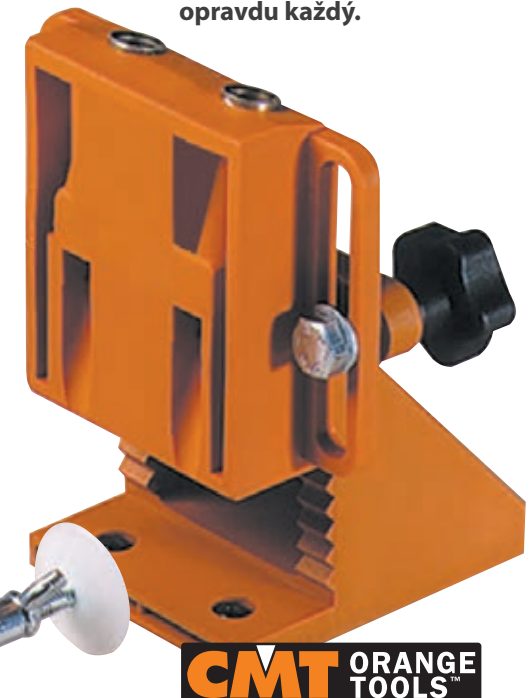
Pro kvalitní stažení jsme použili stahovací svěrku Pocket.

Tyto spoje jsou ideální na konstrukce, rámy a podobné práce. Pro zlepšení výsledku můžete vyvrtané otvory po sešroubování zaslepit dřevěnými kolíky, zaříznout pilkou a dobrousit.

Kvalitně zaslepené otvory působí jako ozvláštnění a ozdoba výrobku.



Spojování pomocí slepých šroubovaných spojů si rozhodně zaslouží více uznání. Je rychlé, přesné a silné. Díky našim přípravkům zvládne spojit dřevo opravdu každý.



CMT ORANGE TOOLS™

CMT Spojovací
přípravek Pocket-Pro



Broušení s jistotou díky inovované brusce JET

Konstrukční a technické oddělení společnosti JET se stále věnuje vylepšování strojů a reaguje na požadavky truhlářů po celém světě. Nyní se zaměřilo na vylepšení válcové brusky, kterou vybavilo novými ovládacími prvky, rozšířilo brusnou kapacitu a usnadnilo seřízení rovinnosti pásu posuvu. Změnu poznáte hlavně při práci se strojem.

Přesnost

- Dynamicky vyvážený hliníkový válec
- Inovované svorky pro rychlé upnutí brusného pásu
- Inovovaný systém pro napnutí pásu

Inovativní nastavení roviny stolu vůči brusnému válci bez použití klíčů a nářadí



Odolnost

- Zpevněný ocelový podávací pás
- Nová litinová základna stolu
- Velikost stolu 508 x 940 mm

Efektivita

- Inovovaný kryt válce s progresivním odsáváním
- Stupnice pro přesné nastavení výšky válce

NOVINKA



Výkon

- Bezpečnostní systém SandSmart™
- Plynulá regulace posuvu
- Nový vodící systém pásu posuvu

Parametry

• Typ: 121-JWDS-1632

- Příkon / výkon (230 V): 1,9 / 1,1 kW
- Max. šířka dílce: 406 (812) mm
- Hmotnost: 71 kg

• Typ: JWDS-1836

- Příkon / výkon (230 V): 2 / 1,2 kW
- Max. šířka dílce: 457 (914) mm
- Hmotnost: 75 kg

• Typ: JWDS-1632 a JWDS-1836

- Doporučené použití: řemeslník
- Otáčky: 1 725 ot./min
- Průměr válce: 127 mm
- Rychlost posuvu: 0–3 m/min
- Tloušťka dílce min. / max.: 0,8 / 75 mm
- Min. délka dílce: 60 mm
- Šířka brusného pásu: 75 mm
- Oscilace: ne
- Odsávání: 100 mm
- Délka x šířka x výška: 1 007 x 910 x 1 269 mm

- Technologie SandSmart™ průběžně kontroluje zatížení stroje a automaticky upravuje rychlost pásu.
- Rovinnost pásu jednoduše upravíte otočením kola na boční straně stroje, a to bez použití nářadí.
- Systém naklonění stolu je navíc vybaven dorazem pro rychlý návrat do původní polohy.
- Odsávací kryt vytváří odsávací kanál, který kopíruje tvar válce a směřuje tak třísky a prach přímo do odsávání.

Popis

Představujeme zcela nově navrženou válcovou brusku JET JWDS. Silný motor nabízí více než dost výkonu na zvládnutí jakéhokoliv broušení. Inovativní systém nastavení rovinnosti stolu vůči brusnému válci umožňuje jednoduchou úpravu sklonu podle typu broušení a požadavku na finální výsledek. Naklonění stolu jednoduše nastavíte pootočením kola. Regulace pro plynulou změnu rychlosti posuvu umožňuje zvolení optimální rychlosti, díky níž dosáhnete ideálního výsledku. Technologie SandSmart™ průběžně monitoruje zatížení stroje a zabraňuje tak přetížení motorů. Přesná konstrukce odsávacího krytu, která kopíruje tvar válce, zefektivňuje odsávání a zabraňuje pilinám a prachu dostat se zpět mezi obrobek a válec. JET JWDS Válcová bruska je vše, co potřebujete pro bezstarostné vybroušení povrchu.

Kód: 121-JWDS-1836

Dostupnost: září 2017



Nová verze soustruhů JET JWL-1640

- Všeestrannost stroje je zaručena přesným vřeteníkem s hladkým chodem.
- Rozšířené uložení vřetene obsahuje dvojité vřetenové ložiska.
- Vylepšený systém uzamknutí pinoly v koníku obsahuje odolný klíč zabraňující otočení.
- Koník je vybaven trapézovým závitem pro hladký a přesný chod.
- Nový systém zamykání vřeteníku je přístupný z přední strany stroje.
- Podpěrka je upínaná klínovým systémem, který zajišťuje pevnou fixaci.
- Elektronická regulace otáček.
- 36 pozic pro indexaci.



Popis

Nový soustruh JWL-1640VS s variabilně nastavitelnou rychlostí se vyznačuje špičkovými funkcemi, které ho výrazně odlišují od ostatních strojů ve stejné kategorii. Soustruh je vybaven posuvným a o 360° otočným vřeteníkem. Otáčky je možné regulovat pomocí elektronické regulace rychlosti v rozmezí 40–3 200 ot./min. Nový systém uzamykání vřeteníku je umístěn z přední strany a při povolování vřetene ho není třeba držet.

Parametry

- **Typ: JWL-1640EVS**
- Doporučené použití: profesionální výroba
- Příkon / výkon (230 V): 2,0 / 1,1 kW
- Otáčky: 40–1 200, 100–3 200 ot./min
- Max. točný průměr nad ložem: 419 mm
- Osová vzdálenost: 990 mm
- Závít vřetene: M33 x 3,5
- Kužel vřeteníku / koníku: MK2 / MK2
- Otvor vřeteníku / koníku: 9 / 9 mm
- Zdvih koníku: 109 mm
- Délka x šířka x výška: 1 854 x 508 x 1 334 mm
- Hmotnost: 200 kg



NOVINKA

Kód: 121-JWL-1640EVS

Dostupnost: červen 2017

Příslušenství pro vaše soustruhy

Sada sklíčidlo G3 80 mm pro soustruh na dřevo



25,4 x 8 tpi

3 972 Kč

4 807 Kč s DPH
145-717780

Závít 25,4 x 8 tpi zajistí dokonalou soustřednost. Typ G3 je odlehčený pro malé soustruhy do točného průměru až 360 mm. Samocentrovací sklíčidlo se čtyřmi čelistmi. Odolné tělo z pevnostní poniklované oceli. Větší přesnost, skvělé centrování a minimalizace vibrací.

Sada sklíčidlo SN2 100 mm pro soustruh na dřevo



M33 x 3,5 mm

3 689 Kč

4 464 Kč s DPH
145-717784

Závít M33 x 3,5 zajistí dokonalou soustřednost. Pro soustruhy o točném průměru až 508 mm. Samocentrovací sklíčidlo se čtyřmi čelistmi. Odolné tělo z pevnostní poniklované oceli. Větší přesnost, skvělé centrování a minimalizace vibrací. Indexování po 15°.

Upínací čelisti nylonové pro sklíčidlo G3 a SN2 – 120 mm



603 Kč

730 Kč s DPH
145-101200

Měkčené upínací čelisti se skládají ze čtyř vysoce kvalitních nylonových částí. Mohou se jednoduše upravovat na požadovaný tvar pomocí jednoduchých soustružnických nástrojů. To pomáhá vytvořit projekt podle vaší jedinečné představy.

Upínací čelisti rybinové pro sklíčidlo G3 a SN2 – 100 mm



1 649 Kč

1 996 Kč s DPH
145-101195

Čelisti mohou upínat ve vytvořeném zahloubení v materiálu nebo sevřít a upevnit spodní osazení misek. Jsou ideální pro uchycení talířů či misek o průměru 300 až 350 mm. Čelisti nabízejí kapacitu uchycení při sevření v průměru od 117 do 97 mm.



Dokonale vybroušené profilové lišty

Mnoho zákazníků používá na nerovné povrchy nebo profilové lišty brusné houbičky. V dnešní moderní době se dají na tyto lišty nebo mezi lakováním využít nové IGM elastické bloky, které jsou mnohem šetrnější a účinnější.

Hlavní výhodou elastických brusných bloků je jejich celistvá struktura, přizpůsobivost povrchu, široké využití napříč materiály. Díky tomu, že se nejedná o povrchovou vrstvu brusného materiálu, ale celistvý blok, můžete si ho vyprofilovat podle lišty nebo z něj požadovaný tvar vyříznout.



Při zakoupení 10 ks extra sleva 10 %



Polyuretanové pojivo s brusným zrnem usnadňuje, urychluje a zefektivňuje celý proces povrchové úpravy. Elasticita brusných bloků umožňuje dobrušovat i nerovná a neschopná místa, jako jsou rohy, profily a rádiusy.



IGM Elastická brusná houba

- Rozměry: 20 x 50 x 80 mm
- Hrubosti: extra jemná, středně jemná a střední

117 Kč

142 Kč s DPH
143-0465080 Střední
143-0905080 Středně jemná
143-1505080 Extra jemná

Příklady použití

- **Dřevodílna**
broušení, hlazení a leštění dřeva, složitých profilů
- **Kovodílna**
broušení kovů, leštění, čištění, odjehlování
- **Autolakovna**
odstraňování starých barev a laků, leštění
- **Průmysl**
čištění kontaktů, broušení, dokončovací práce
- **Domácnost**
čištění vany, usazenin na sporáku
- **Zahrada**
odstranění rzi před nátěrem
- **Sport**
odstranění rzi na bruslích, ostření hran lyží, čištění skluznice lyží

Jak připojit k jednomu odsávání víc strojů?

Při práci se dřevem vznikají hoblíny, třísky nebo prach, které je třeba odsávat. Jinak byste přes odpad neviděli na obráběný materiál. V profesionální nebo kutilské dílně se k těmto účelům používají odsavače pilin, které mohou mít jedno nebo dvě 100mm vyústění pro hadici.

Co dělat, pokud potřebujete připojit k odsávání víc strojů a nechce se vám stále přepojovat hadice?

V tomto článku vám poradíme, jak si jednoduchým způsobem vytvořit vlastní rozvod odsávání.

Nejprve si projděte počet strojů a typ odpadu, který budete odsávat (piliny z hoblování, řezání, jemný prach nebo kombinace všeho) a také velikost přípojky. Ta by měla mít v ideálním případě průměr 100 mm.



121-DC-1100

121-JCDC-15

Který odsavač si z nabídky vybrat?

Při použití standardního 100mm systému je minimální požadavek na proud vzduchu 1 100 m³/h. Pro tento



Jak na vytvoření rozvodu

- Snažte se držet hadice v rovné poloze. Pro dodržení roviny používejte drátěná koryta nebo si koryto vytvořte ze dvou latí.
- Odsavač umístěte v dílně tak, aby rozvod byl co nejkratší. Delší vedení přináší nežádoucí ztráty.
- Na místa, kde nepotřebujete flexibilitu hadice, natáhněte hadici na maximální délku a zajistěte, aby nedocházelo k pohybu.
- Odbočky z rozvodu ke strojům by měly být připojeny pod úhlem max. 45°. Větvení připojte seshora nebo z boku v úhlu max. 45° po směru proudění vzduchu.
- Do rozvodu nainstalujte hradítka pro efektivitu a vyváženost systému. Hliníková hradítka jsou vhodnější, jelikož izolují jednotlivé stroje a zajistí efektivní proudění vzduchu. Instalována by měla být hradítkem dolů.
- Zabraňte úniku vzduchu z rozvodu. Systém, ze kterého vzduch uniká, nefunguje na maximum. Všechny přechody přelepte lepicí páskou a používejte stahovací pásky.
- Hadice s kovovým drátem propojte mezi sebou a připojte ke kovové části odsavače. Propojením drátů zajistíte uzemnění proti statické elektřině, která vzniká při odsávání jemného prachu.

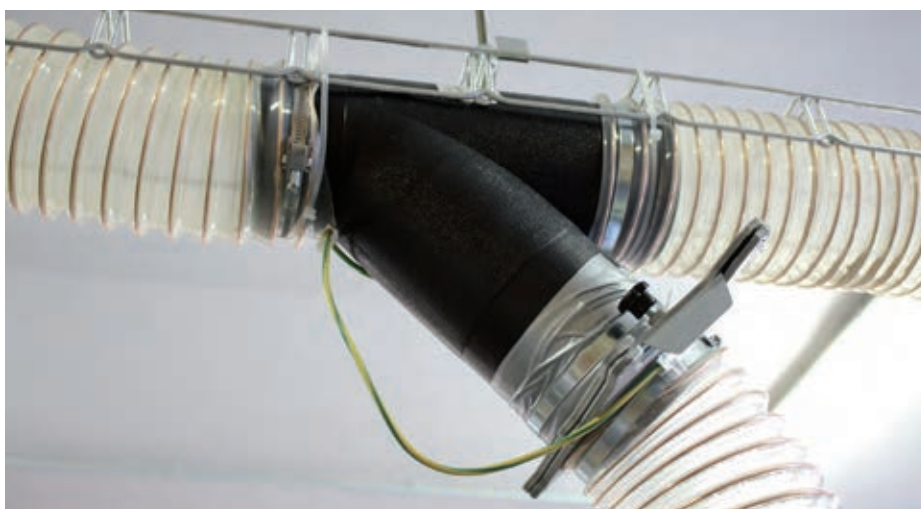
účel vám bude stačit odsavač DC-1100 nebo cyklonová jednotka JCDC-15, která je opatřena mikrofiltračním

nástavcem pro extra jemný prach. Při vytvoření rozvodu je třeba pamatovat na kvalitní utěsnění jednotlivých částí systému, aby nedocházelo ke ztrátám a odsávání fungovalo v celé délce rozvodu.

Takto sestavený rozvod si může udělat ve své dílně každý pomocí pár komponentů a díky vlastní šikovnosti.

Větší rozvody odsávání je lepší si nechat udělat profesionální firmou.

Rozvod odsávání vám pomůže uspořádat prostor v dílně, nebude překážet a zabezpečí čistotu při práci.



JET Koleno 90° pro odsávací hadici 100 mm

232 Kč

281 Kč s DPH
121-JW1017

JET Odbočka 45° pro odsávací hadici 100 mm

232 Kč

281 Kč s DPH
121-JW1015

Hadice odsávací průhledná pro 100 mm hrdlo

OD 657 Kč

od 795 Kč s DPH
FHP-100025Hadicová spona,
D100-122mm, 9 mm šířka

215 Kč

261 Kč s DPH
FHS-102122JET Jednotka pro
automatický start 400 V

5 490 Kč

6 643 Kč s DPH
121-10000340

JET Odsávací koncovka na podlahy pro hadici 100 mm

257 Kč

311 Kč s DPH
121-JW1003

JET Hradítko s Alu přepážkou pro hadici 100 mm

348 Kč

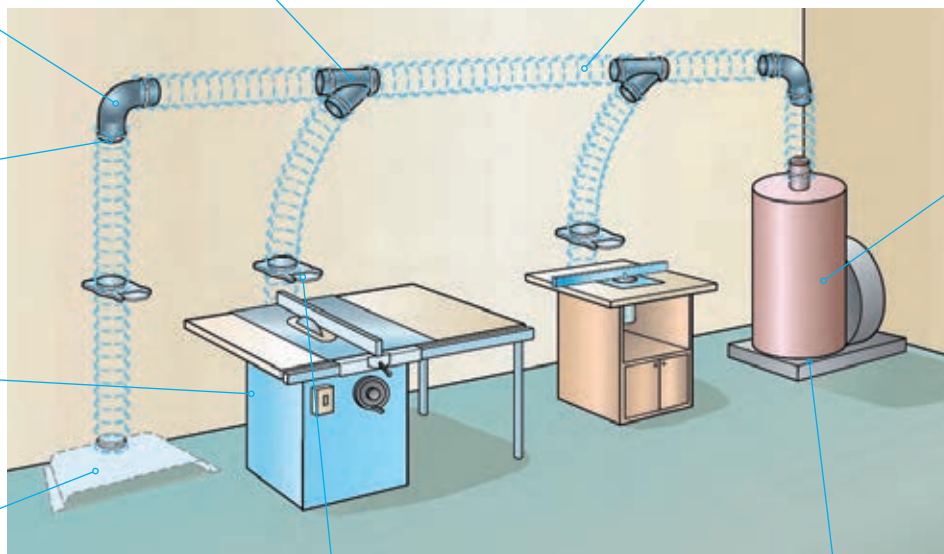
422 Kč s DPH
121-JW1142

JET Montážní a zemnicí sada 12 m

650 Kč

787 Kč s DPH
121-JW1053JET DC-1900A Odsavač
pilin a prachu

19 600 Kč

23 716 Kč s DPH
121-DC-1900A

Vaše zboží je u nás jako v bavlnce

Dodání zboží pomocí přepravní společnosti si u nás volí více než 90 % zákazníků. Věříme, že i díky naší péči, kterou věnujeme právě zabalení zboží.

Přepravci denně převezou a doručí tisíce balíků, proto se tyto společnosti s nimi právě nemazly. Dlouholetá zkušenost nás naučila, že co neošetříme při balení, může po cestě špatně dopadnout.

Přesto vám při přebírání balíku od přepravce doporučujeme si balík pečlivě prohlédnout, případné poškození hned nahlásit řidiči a sepsat



zápis. Převzetím zásilky totiž stvrzujete, že jste ji převzali bez zjevných závad. Pokud je balík zjevně poškozen, můžete

Pokud zjistíte poškození až při rozbalování, pořídte fotky stavu doručeného zboží a hned nás kontaktujte telefonicky v call centru, kde vám poradíme, jak dále postupovat.

My se setkáváme s minimem těchto případů, a to díky tomu, že je pro nás důležité zabalení vašeho zboží.

„Zabalení balíku u nás probíhá s maximální péčí, aby vaše zboží bylo jako v bavlnce.“



ho převzít s výhradou (nutné uvést řidiči do přepravního listu) nebo ho lze odmítnout. V takovém případě nám dojde zpět. Když balík z důvodu poškození odmítnete, dejte nám hned vědět.

Zboží balíme pořádně, ne jednoduše...



S cyklonovou odsávací jednotkou JET jsem významně ušetřil

Tuto větu jsme od spokojeného pana Michka slyšeli jako jednu z prvních. Proto jsme se vydali do jeho dílny, abychom mohli zprostředkovat jeho zkušenost s cyklonovou jednotkou JET JCDC-3 i vám.



Pan Michek nás přivítal ve své dílně, kde se zabývá restaurováním varhan. Ve dvou dílenských provozech na základě státem dané licence restauruje historické varhany. Více se o panu Michkovi a jeho práci můžete dozvědět z článku Toulky Vysočinou.

V jednom z provozů potřeboval změnit kulturu odsávání a zároveň tu dosluhovaly mobilní vícepytlivé odsavače.

Potřeboval udělat centrální rozvod po dílně, která má 100 m², a odsávat piliny a prach od osmi strojů.

Poslední stroj v rozvodu je od odsávacího cyklonu vzdálený 28 m. Jedním z požadavků bylo vypouštět vyčištěný vzduch z dílny ven. Pan Michek tedy hledal výkonnou odsávací jednotku s dokonalou filtrací a kvalitním výkonem.



Díky referencím v zahraničí, kde jsou cyklonové jednotky běžně používané, mu do oka padla cyklonová jednotka JET JCDC-3. Byl to krok do neznáma, ale ten se mu opravdu vyplatil.

Díky konstrukci cyklonu – posunutí turbíny v cyklonu za první stupeň separace odpadu – dochází k nasávání odpadu do cyklonu místo nám známého systému vhánění odpadu do odsavače.

Tento systém je značně účinnější, výkonnější a téměř beze ztrát výkonu. Účinnost prvního stupně separace odpadu je téměř 100 % a do druhé fáze filtrace, kde je mikrofiltrační nástavec, se dostává pouze tzv. prachový pudr. Díky tomu se mikrofiltrační nástavec téměř nezanáší.

Jako perličku svého centrálního odsávání nechal pan Michek zabudovat odpadní barel rovnou do sklepa, kam už nemusí odpad nosit po schodech.

Za konkurenční jednotku se stejným výkonem by zaplatil dvojnásobnou cenu. Díky cyklonu JET ušetřil neuvěřitelných 30 % z celé hodnoty centrálního odsávání.



Pan Michek do své dílny už zakoupil tyto stroje:



JET JOSS-S Oscilační
válečková bruska
121-JOSS-SM



JET 22-44 OSC Oscilační
válcová bruska
121-2244M



JET 719A Dlabačka
ostrohranná
121-719A-M



JET JCDC 3 Cyklonová
odsávací jednotka
121-JCDC-30T



Doporučení pana Michka:

„Je neuvěřitelné, jak je odsávání výkonné a funkční i pro poslední stroj v řadě. I když je cyklonová jednotka v dílně, je hluk snesitelný. Díky dálkovému ovladači můžeme odsávání spustit od jakéhokoliv stroje v dílně. Musím uznat, že cyklonová jednotka je výtečná.“

Moje rozhodnutí zakoupit cyklonovou jednotku JET bylo jednoznačně správné a mohu ji pro daný účel doporučit.“

Dalibor Michek
Puklice (Kraj Vysočina)
E-mai: dalibor.michek@volny.cz



Rozšiřujeme nabídku cyklonových jednotek JET

NOVINKA

- Dvoustupňová separace odpadu poskytuje větší účinnost než srovnatelné odsavače.
- Větší nečistoty jsou zachyceny do odpadního sudu, což je přibližně 94 % odpadu.
- Jemné prachové částice se filtrují přes mikrofiltrační nástavec, který zachycuje i ty nejmenší částičky až do 1 mikronu.
- 114litrová odpadní nádoba je opatřena pákami pro rychlé utěsnění a kolečky pro převoz na vyprázdnění.

Jste připraveni pořídit výkonnější odsavač pilin a prachu? Cyklonová odsávací jednotka od JET přináší výkon, na který čekáte. Díky výkonnému systému horní turbíny v odlučovací části cyklonu, dálkovému ovládní na radiové frekvence a velké sběrné nádobě nabídne tento odsavač prachu novou úroveň odsávání.

Kód: **121-JCDC-20M**

Dostupnost: červen 2017

Dálkový ovladač



Výroba kolíkových spojů na nábytkovém dílci krok za krokem

Pro spojování nábytkových dílců na kolíky je dobré znát základy postupů výroby, mít správný přípravek a chuť pustit se do práce.

Potřebné nástroje:

Kolíkovací přípravek FKP, aku šroubovák nebo vrtačka, vrtací pouzdro, vrták o průměru 8 mm, kolíky o průměru 8 mm a lepidlo.



IGM FKP656 Vrtací přípravek sada 656 mm + ZDARMA 100 ks kolíků 8 x 35 mm
3 681 Kč
4 455 Kč s DPH
FKP656-set

K práci budete také potřebovat:

Nábytkové dílce nebo celý korpus skříňky, imbusový klíč a tužku.



Krok č. 1:

Na dílcích, které budete spojovat, si nejprve tužkou vyznačte přední hranu. Tužkou si nakreslete značku, která směřuje k přední hraně. Značku kreslíme na vnitřní plochu dílce.



Krok č. 2:

Do upínacího pouzdra upněte kolíkovací vrták. Upnutí a zajištění se provádí pomocí dvou červíků na konci vřetene. Vrták má na stopce vybroušenou plošku, která funguje jako dosedací plocha pro dva červíky. Pro správné upevnění vrtáku je třeba zašroubovat oba červíky.



Krok č. 3:

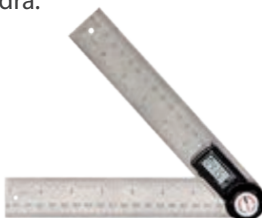
Jako první budeme vrtat otvory pro kolíky do plochy. Upněte přípravek na dílec. Pro správné upnutí je třeba dodržet tyto kroky: dílec se musí dotýkat přední hranou dorazu na přípravku a otvory v šabloně pro vrtání otvorů do plochy musí být na vnitřní straně dílce. Pozor na řádné zasazení šablony na dílec v celé délce.



Krok č. 4:

Nyní je třeba nastavit hloubku vrtání na vrtacím pouzdru. Vložte kroužek pro rychlou změnu hloubky pod kryt pružiny. Vsaďte vrtací pouzdro do vrtacího přípravku a sjedte vrtákem na dílec. Nastavení hloubky vrtání uděláte pomocí dorazového kroužku na hřídeli vrtacího pouzdra. Imbusovým klíčem uvolníte červík dorazového kroužku. Kroužkem sjedete na požadovanou úroveň a znovu červík dotáhnete pro jeho zajištění. Vrtanou hloubku vyměřuje dorazový kroužek a kryt pro pružinu. Pro snadné nastavení hloubky jsou na hřídeli vřetene vytvořeny drážky v rozmezí pěti milimetrů. U dílce o tloušťce 18 mm budeme nastavovat hloubku vrtání 15 mm, což jsou tři rysky na hřídeli pouzdra.

IGM Fachmann Digitální úhlové pravítko – 500 mm
700 Kč
847 Kč s DPH
FDU-003050

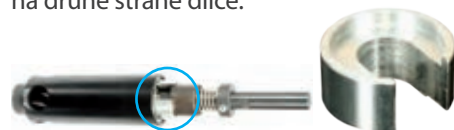


IGM Fachmann M990 Spojovací kolík bukový – 8 x 35 mm cca 850 ks
114 Kč
138 Kč s DPH
M990-01082



Krok č. 5:

Vrtací pouzdro upněte do vrtačky a vyvrtejte otvory do plochy. Otvory není třeba vrtat všechny vedle sebe. Vyvrtejte dva první otvory u přední hrany a pak vrtejte otvory přes dvě díry v šabloně. Tím vznikne rozteč 96 mm mezi kolíky. Poslední kolík musí být co nejbližší zadní hraně, i když nebude zachována rozteč 96 mm. Po vyvrtání otvorů do plochy odšroubujte přípravek z dílce. Pokud vrtáte celý korpus, pokračujte zrcadlově na druhé straně dílce.



IGM Vrtací vřeteno pro vrtací přípravky FKP656 a FKP900
693 Kč
839 Kč s DPH
FKP101

Krok č. 6:

Před vrtáním druhé strany spoje vyndejte kroužek pro rychlou změnu vrtání, který je pod krytem ložiska. Tím se změní vrtaná hloubka na 22 mm.

Titebond Original Lepidlo na dřevo D2 – 237 ml
75 Kč
91 Kč s DPH
123-5063



**Krok č. 7:**

Přípravek nyní upněte na druhý dílec tak, aby upínací patky směřovaly do středu korpusu a přední hrana dílce byla zaražená o doraz šablony. Vrtajte otvory do hrany ve stejných roztečích jako otvory do plochy. Pro lepší odvod třísek doporučujeme hloubku vrtat nadvrát. Po vyvrtání otvorů do hrany odšroubujte přípravek z dílce. Pokud vrtáte celý korpus, pokračujte zrcadlově na druhé straně dílce.

**Krok č. 8:**

Nyní můžete zasadit kolíky do

vyvrtaných otvorů v hraně. Před vložením namažte otvor lepidlem. Po zavaznutí lepidla vyzkoušejte spoj nebo dílec sesadit nasucho a přesvědčte se, že je výsledek v pořádku.

**Krok č. 9:**

Pokud je vše v pořádku, naneste lepidlo i do otvorů v ploše. Sesadte spoj nebo korpus a stáhněte svěrkou. Při sesazování dbejte na značení přední hrany a vnitřní plochy. Všechny hrany musí být v jednom směru a všechny vnitřní hrany musí směřovat do středu.

Po zaschnutí lepidla máte vyrobený kolíkový spoj na hraně nebo první nábytkový korpus. Kolíkování můžete využít při práci s laminem, dřevem nebo překližkou. Výhodou kolíkových spojů je, že jsou přesné a pevné.



IGM FKP900 Vrtací šablona
sada 900 mm + ZDARMA
100 ks kolíků 8 x 35 mm
3 194 Kč
3 865 Kč s DPH
FKP900-set

Přípravky a stroje vám předvedeme „naživo“

Častým dotazem zákazníků je možnost reference od jiného klienta, který stroj nějakou dobu používá. Zároveň se dotazují na možnost otestování strojů.

Těmto zákazníkům se říká „referenční místo“. To se využívá převážně u strojů státičové hodnoty. Takovému zákazníkovi se ponížší nákupní cena v řádu několika procent. Vzhledem k celkové ceně stroje pak významně ušetří, a proto se mu

vyplatí, aby fungoval jako referenční místo. Pokud stroj stojí kolem padesáti tisíc, jako je tomu u strojů JET, není pro nikoho zajímavé stát se referenčním místem. Je pro nás důležité, abyste měli možnost vybraný stroj si vyzkoušet, a to i na vlastním materiálu, který dobře znáte. Proto máme nejprodávanější stroje v prodejních centrech vystavené a připravené k pečlivému odzkoušení a prověření všeho, co potřebujete.

**Prodejní centrum Tichoměřice**

V Kněživce 201
252 67 Tichoměřice
Tel.: 220 950 910
Provozní doba: po–pá 7.30–17.00

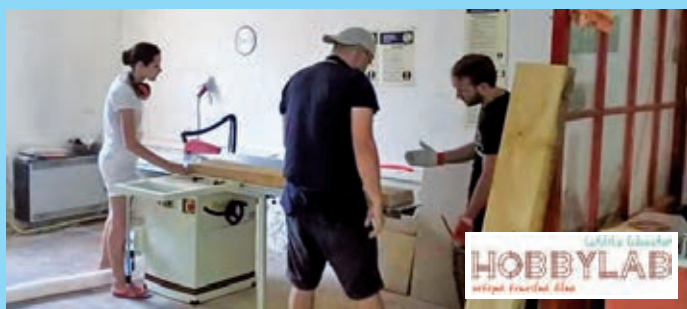


Chcete se osobně přesvědčit o nabízených produktech a vyzkoušet si práci se strojem? Navštivte nás v jednom z našich prodejních center, kde jsou vybrané stroje připraveny právě pro vás.

**Prodejní centrum Brno-Modřice**

Brněnská 1066
664 42 Brno-Modřice
Tel.: 546 606 050
Provozní doba: po–pá 7.30–17.00

Snažíme se přinášet reálné informace
a recenze zkušeností od našich zákazníků a uživatelů strojů JET.



Od roku 2016 je veřejná řemeslná dílna HOBBYLAB v Brně vybavena dřevoobráběcími stroji JET.



Jednou z nejzajímavějších reportáží je ta z firmy LASER dekor, kde bruska JET 2244OSC pracuje každý den již od roku 2013.



Ve firmě TON, zabývající se výrobou vyhlášených ohýbaných židlí, se osvědčily dávkovače IGM a na některé speciální operace tu používají lepidlo Titebond.



V roce 2014 si firma Podlahy Bohemia zakoupila kartáčovací brusku JET JBS-22 na předpokládaných 500 m² měsíčně. Brusku mají dodnes a měsíčně s ní nakartáčují 1 000 m² tvrdých podlah.

Ruční frézka a frézovací stolek patří k sobě

Upnutím ruční frézky do frézovacího stolku vytvoříte náhradu spodní frézky. Nástroj vyčnívá z otvoru ve stole a do řezu vedete materiál. Velkou výhodou tohoto způsobu obrábění je usnadnění frézování a přesnost, které můžete dosáhnout. V kutilských videích na internetu je možné vidět stovky různých možností, jak si pomoci, když stolek nemáte. Každý trochu zkušený řemeslník ale ví, že bez kvalitního frézovacího stolku a ruční frézky je práce náročná, nepřesná a kvalita výrobku nejistá.



Proto máme širokou nabídku frézovacích stolků, které jsou ideální pro řemeslníky, kutily, ale i profesionály.

Doporučujeme vám frézovací stolky CMT a JET, do kterých jednoduše upnete horní frézku CMT, pro niž je druhým pracovním domovem právě frézovací stolek.

CMT Frézovací stolek
7 990 Kč
9 668 Kč s DPH
C99911000



CMT 7E Horní frézka 2 400 W
6 995 Kč
8 464 Kč s DPH
CMT7E



Doporučujeme:

Kvalitní frézovací stolek by měl mít jednoduché a praktické ovládací prvky: jednoduché nastavení frézovacího pravítka, přesné vodící drážky pro pohyb dopředu a dozadu, jednoduše nastavitelné lišty pravítka

a dostatečně velké odsávací vyústění. Největší výhodou spojení frézky CMT a stolku je možnost nastavení výšky frézování z vrchní strany stolu. S touto frézku nepoznáte náročnost nastavování výšky z vnitřního prostoru stolku.



Stupnice na kraji nebo v ploše pracovní desky usnadňuje nastavení frézované hloubky nebo úběru materiálu. Pro správnou funkci stupnice je třeba vycentrovat horní frézku vůči středovému otvoru a těmto měřidlům.



Redukční kroužky u středového otvoru slouží jako bezpečnostní prvek, aby nedošlo k zapadnutí dílce do frézovacího stolku nebo zafrézování nástroje do pracovní desky. Venkovní redukční kroužek je osazen červíky pro



výškové nastavení vůči pracovní ploše. Perfektně rovná plocha zajišťuje kvalitní výsledek. Snadné upnutí a uvolnění nástroje nad stolem vám nabídne horní frézka CMT, a to díky svému neuvěřitelnému zdvihu. Ovládací klikou pohodlně vytočíte vřeteno nad úroveň plochy stolu. Při vytočení do maximální úrovně dojde k aretaci vřeten. Díky tomu vám na uvolňování stačí pouze jedna ruka, v které budete držet klíč. Tento komfort jiná frézka neposkytuje.



CMT Industrio
Frézovací stolek
15 990 Kč
19 348 Kč s DPH
C99950001

Bezpečné frézování zajišťuje přítlačný hřeben a úhlovací pravítko. Oba dva se ukládají do T drážek ve stole nebo v pravítku (platí pro přítlačný hřeben). Pokud potřebujete frézovat menší lišty, je možné souběžně použít více přítlačných hřebenů.



Vyberte si z naší nabídky frézovacích stolků a posuňte svoji dílnu do další úrovně.

Kdo vyzkoušel výhody práce na frézovacím stolku, dá nám jistě za pravdu, že takto zvládne mnohem víc operací. I když je pravda, že některé typy frézování není možné udělat jinak než držet frézku v ruce a kopírovat pomocí ložiska, kroužku nebo pravítka.



JET JRT-2 Frézovací stolek
s litinovým stolem
4 900 Kč
5 929 Kč s DPH
121-JRT-2M

Rozšíření prodejní plochy strojů JET v Žilině



Je nám potěšením, že vám můžeme představit novou prodejní plochu se stroji JET, a to v prodejně v Žilině. Na konci minulého roku jsme se domluvili s firmou TABAČIK – PRIEMTO s. r. o. na rozšíření spolupráce.



Ještě před koncem roku firma zakoupila stroje JET na sklad a vystavila je ve své prodejně.

Pozvání k nákupu

Prodejny TABAČIK – PRIEMTO:

- P. O. Hviezdoslava, Žilina, tel. 041/5620344
- Kamenná 3 (OC IDEA), Žilina, tel. 041/5624501

email: priemto@priemto.sk
web: www.priemto.sk

Nyní vám představíme firmu TABAČIK – PRIEMTO s. r. o. a zboží z našeho sortimentu, které můžete přímo v prodejně vidět a zakoupit.

Historie firmy

Firma vznikla v roce 1992 v Žilině na Národní ulici se zaměřením na železářské a průmyslové zboží. Postupně se rozrůstala a koupila v roce 1999 první objekt na Národní 15, kde je sídlo firmy i v současné době. Po roce 2005 firma koupila druhý objekt na Ulici P. O. Hviezdoslava, v němž má k dispozici více než 1200m² prodejní plochy.

Umístění a velikost prodejny

V současnosti firma působí v Žilině na rozloze více než 1 500 m² prodejní plochy – v ulici P. O. Hviezdoslava o rozloze více než 1 200 m² a v ulici Kamenná o rozloze 300 m² – s celkovým počtem 17 kmenových pracovníků.

Firma získala od Národního informačního střediska SR certifikát o odpovědnosti a stabilitě na trhu a certifikát důvěryhodná firma za roky 2015/2016, které vyhodnotilo Centrum výzkumu názorů zákazníků.



Věříme, že si u našeho odborného prodejce v Žilině vyberete potřebné zboží z naší široké nabídky. Nákup ve firmě TABAČIK – PRIEMTO s. r. o. můžeme doporučit. Vedení firmy nabízí zákazníkům dobré zboží a kvalitní služby.

Vystavení zboží v prodejně

V současné době firma pracuje s cca 18 000 položkami průmyslového zboží a ročně zobchoduje cca 25 000 položek včetně sezónního zboží a speciálních položek.



Výstavy v roce 2016 – Nitra a Praha

V minulém roce jsme měli možnost zúčastnit se dvou výstav v našem oboru. Nejprve se konala výstava v Nitře na Slovensku s názvem LIGNUMEXPO Nitra. Za necelý měsíc se konala výstava PRAGOLIGNA 2016 v pražských Holešovicích.

Na obou výstavách nás navštívili noví i známí zákazníci, s nimiž jsme se znovu a rádi viděli. Někteří hledali řešení výroby, jiní vybavení pro svoji výrobu. Zároveň se významně rozšiřuje skupina řemeslníků, kutilů a fandů dřeva. Tomu nahrávají i veřejné řemeslné dílny, které postupně vznikají v celé republice. Poslední dobou chodí na výstavy méně lidí, než tomu bývalo dříve, ale díky tomu všichni návštěvníci odešli s maximálním množstvím informací.



Z širokého vystavovaného sortimentu byl zájem hlavně o stroje JET, které si mohli zákazníci vyzkoušet a sami se přesvědčit o jejich kvalitě a možnostech. Klienty při výběru stroje zaujala záruka dva roky i při koupi do firmy. Takovou záruku u jiné značky na trhu nedostanou.



Skutečným hitem se stala srovnávací a tloušťkovací frézka s žiletkovým válcem, o jejíž kvalitě, tichosti a čistotě opracování se zákazníci mohli sami přesvědčit.



Velký zájem byl také o dvouválcovou brusku JET. Díky masivnosti stroje, cenové dostupnosti

a záruce dva roky je dvouválcová bruska lepším řešením než stará širokopásová bruska. Ke všem strojům je potřeba odsávání. Novými cyklonovými odsávacími jednotkami JET jsme zaujali zákazníky nejen z dřevařského průmyslu.

Z širokého vystavovaného sortimentu byl zájem hlavně o stroje JET.



Cyklonové odsávací a filtrační jednotky poskytují perfektní odsátí, praktické ovládání a skutečnou čistotu vzduchu.

Nesmíme zapomenout na širokou nabídku nástrojů CMT. Stopkové frézy CMT se staly nedílnou součástí nabídky naší firmy a zákazníci si je díky tradiční kvalitě oblíbili.



Pozvánka na výstavu

Už nyní si rezervujte čas na nejdůležitější výstavu, která se koná jednou za dva roky na Brněnském výstavišti.

Mezinárodní veletrh WOOD-TEC
Termín konání: 31. 10. – 3. 11. 2017

Těšíme se na vás.
Prodejní tým IGM nástroje a stroje

67 900 Kč
82 159 Kč s DPH
121-JPT-310HH-T

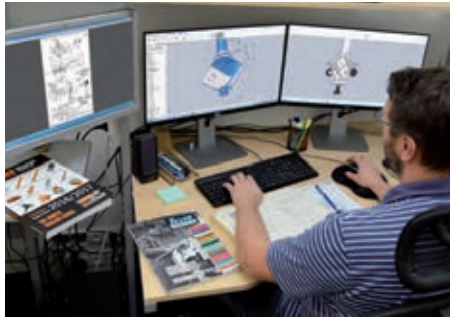
92 900 Kč
112 409 Kč s DPH
121-JPT-410HH-T





Konstrukce a vývojové oddělení v Tuchoměřicích

Mnohdy se zdá, že jednoduchý výrobek, jako je například stopková fréza nebo cinkovací přípravek, je snadné navrhnout a vyrobit. Opak je však pravdou. Abychom vyrobili kvalitní a inovativní nástroj, strávíme mnoho hodin jeho návrhem a konstrukcí.



zkušenosti. Díky tomu můžeme navrhovat každý nástroj tak, že plní bezchybně svoji funkci. Ručíme také za jeho dlouhou trvanlivost. Při konstrukci používáme nejmodernější programy pro 3D konstruování, díky kterým můžeme například simulovat zatížení nástroje při řezu a zjistit tak jeho slabá místa. **Důraz je vždy kladen na kvalitu a dlouhou životnost těchto nástrojů.**

Výkon finálního nástroje závisí v první řadě na volbě správného materiálu, který bude dostatečně odolný a zároveň dobře obrobitelný. Proto používáme pro výrobu těl našich žiletkových fréz výhradně ušlechtilou ocel, která zaručuje jejich velkou pevnost a houževnatost.

odlišují od konkurence. Vlastní vývoj, design a konstrukce



žiletkových fréz, přípravků i dalších produktů pod značkou IGM, které zajišťuje technické oddělení společnosti IGM v Tuchoměřicích, jsou tak zárukou tradice, kvality a inovací.

Například **žiletkové stopkové frézy jsou první nástroje, které jsme začali vyvíjet a vyrábět před více než deseti lety.** Vše začalo jasnou představou a potenciálem ji realizovat. My máme oboje. Naše technické oddělení využívá to nejlepší z obou světů – výpočetní techniku a mnohaleté praktické

HM žiletky neboli tvrdokovové žiletky, kterými osazujeme naše žiletkové frézy, nakupujeme výhradně u evropských renomovaných výrobců, jako je německá Tigr nebo lucemburský Ceratizit. **Přesné řезy, minimum vibrací a dlouhá životnost,** to jsou vlastnosti, kterými se naše výrobky



Nástroje, které jsme pro vás s pečlivostí vytvořili

IGM F041 Drážkovací žiletková fréza – D8 x 20 L60 S = 8 HM
1 217 Kč
1 473 Kč s DPH
F041-08081



IGM F044 Drážkovací fréza se zavrtávací žiletkou – D16 x 28,3 L81 S = 8 HM
1 459 Kč
1 766 Kč s DPH
F044-16381

IGM F043 Ořezávací žiletková fréza se 2 ložisky – D19 x 50 2B19 L110 S = 12 HM
1 390 Kč
1 682 Kč s DPH
F043-19621



IGM F043 Ořezávací žiletková fréza se 2 ložisky – D19 x 30 L90 S = 8 HM
1 200 Kč
1 452 Kč s DPH
F043-19481

IGM F045 Drážkovací žiletková fréza s ložiskem – D16 x 35 B16 L80 S = 8 HM
1 496 Kč
1 811 Kč s DPH
F045-16481



IGM F049 Falcovací žiletková fréza – H9,5 D34,9 x 12 L55 S = 8 HM
1 288 Kč
1 559 Kč s DPH
F049-35581

IGM F046 Úhlová žiletková fréza – 45° D29 x 12 L52 S = 8 HM
859 Kč
1 040 Kč s DPH
F046-45081



IGM F042 Úhlová žiletková fréza – 45° D29 x 8 L60 S = 8 HM
1 024 Kč
1 240 Kč s DPH
F042-45081





Výroba obrazových ráků krok za krokem

Pro jednoduchou výrobu rámu stačí jen trocha zkušeností se dřevem a správné nástroje.

Potřebné nástroje:

Pokosová pila, lepidlo na dřevo, úhelník, stahovací svěrka na rámy, sešívací sponky (nebo sponky ve tvaru V), sešíváčka.

K práci budete také potřebovat:

Obrazové lišty, zadní desku obrazu, tužku, podpěrné dřevěné bloky.



Krok č. 1:

Vyrobte si dřevěný podpěrný špalík v přesné výšce podle vnitřního falce obrazové lišty. Špalík bude podpírat dřevo při řezání a zabránit pohybu lišty.

Krok č. 2:

Změřte obraz, který chcete rámovat, včetně zadní desky a vnitřního rámování. Zdvoyte šířku lišty a přidejte nadměru, následně všechny čtyři strany nahrubo zařízněte. Toto hrubé zaříznutí vám zjednoduší práci a manipulaci s materiálem.

Krok č. 3:

Začněte horní část rámu. Obráťte si tento kousek vzhůru nohama, změřte šířku falcu pro obraz a údaj si запиšte. Změřte zadní desku obrazu a z délky odečtěte dvakrát falce pro obraz (takto zjistíte vnitřní prostor rámu). Změřené hodnoty si napište na kousek papíru. Všechny řezy vedte ze středu rámu ven, abyste udrželi čisté vnitřní rožky. Na zakrácených lištách si naznačte, kde bude začínat řez. Toto opakujte u zbylých částí rámu.

Krok č. 4:

Pro narýsování pokosových řezů použijte úhelník, tyto rysky musí vycházet od předešlých značek směrem ven. Nezapomeňte se ujistit, že směry úhlu sedí na každém rožku!



Krok č. 5:

Použijte pokosovou pilu pevně připevněnou k pracovnímu stolu (**pro zakracování jsme vybrali pilu Nobex Champion**) a nastavte úhel na 45°. Vložte předem připravenou podpěru do falce v liště, zařízněte první rožek, profilem nahoru.



Krok č. 6:

Jednu délku zařízněte delší a jednu kratší. Díky tomu budete moci jednodušeji srovnat a upravit drobné nesrovnalosti. Poté zařízněte zbytek. Nakonec se přesvědčte, že protilehlé strany rámu jsou stejně dlouhé.



Krok č. 7:

Srovnejte rožky rámu. Použijte rámovou svěrku (ideální svěrka pro větší rámy je z řady Profi Line; pro malé rámy je svěrka z řady Basic), vložte držáky na každý rožek rámu. Před utěsněním se ujistěte, že jsou rožky srovnané a pokosy sedí, jak mají.

TIP – pokud jsou rožky nerovné, místo pohybu se dřevem raději trochu zahýbejte svěrkou, aby si dřevo v rozích lépe sedlo.

**Krok č. 9:**

Po stažení rámu svěrkou jej opatrně otočte, abyste spoj mohli zajistit sponkou. Před nastřelením sponky je třeba prověřit, zda není moc dlouhá. Pokud máte V sponky na rámy, můžete je aplikovat za pomoci kovového nástroje a vtláčit je do rámu.

Pokud je rám z tvrdého dřeva, například dubu, můžete při umístění sponky do rámu použít i kladívko.

**Krok č. 8:**

Po testu sestavení rámu odstraňte svěrku. Nyní aplikujte tenkou vrstvu lepidla Titebond II na obě spojované plochy, srovnejte rožky a vložte do stahovací svěrky, znovu upevněte rohové svěrky a stáhněte rám. Při utahování navijte lano zpět směrem ke svěrce pro větší pevnost na ploše.

Rám nechte ve svěrce aspoň dvě hodiny. Pro dosažení úplné pevnosti spoje je třeba rám nechat ležet 24 hodin.

Krok č. 10:

Po vytvrzení lepidla odstraňte svorku. Nyní můžete vzít rám ke sklenáři. Práci zakončete upevněním zadní desky na tělo rámu, zařízněte podle potřeby a upevněte pomocí rámovacích plíšků nebo lišt. Rámovací plíšky jsou drobné trojúhelníčky, které se umísťují zezadu rámu a zajišťují skla k zadní desce.

Další přípravy pro rámování naleznete v kategorii Svěrky a montážní pomůcky.



Champion Ruční pokosová pila

3 995 Kč

4 834 Kč s DPH
127-808055B

Titebond II Premium Lepidlo
na dřevo D3 – 946 ml

217 Kč

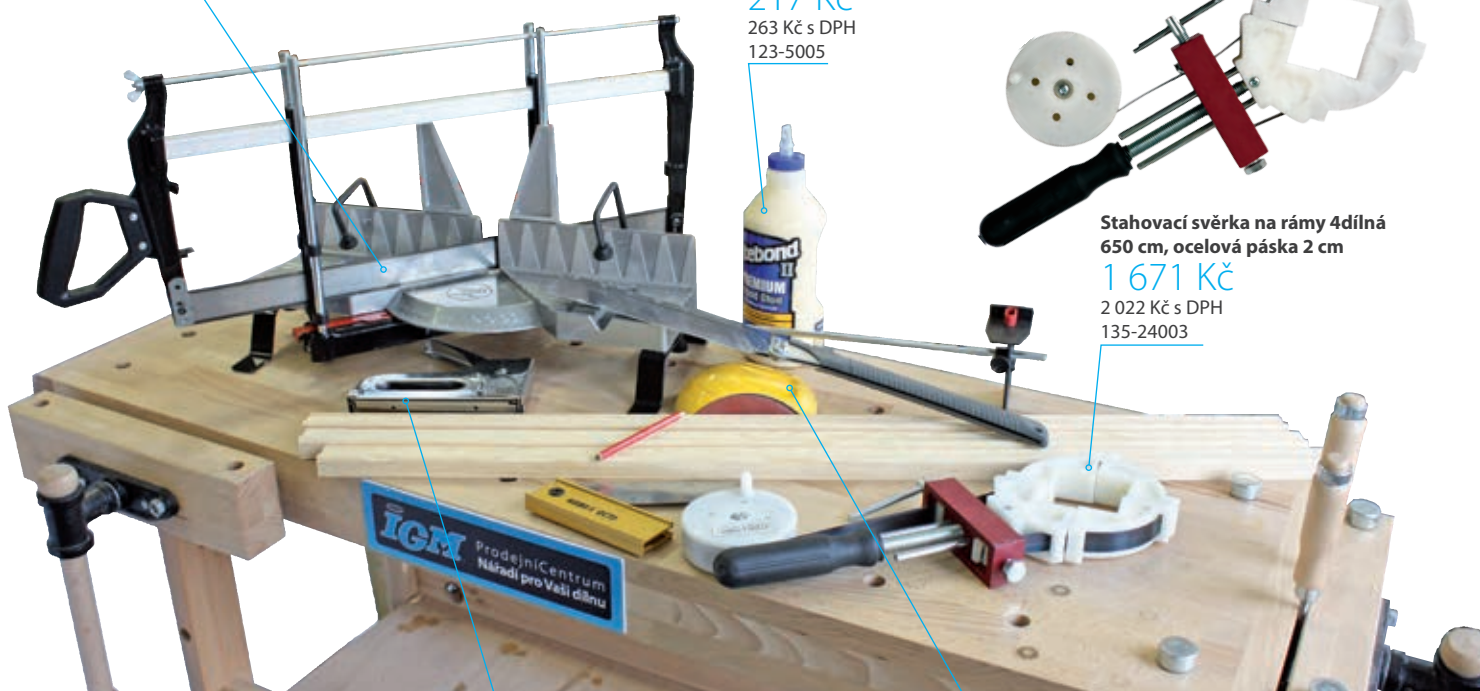
263 Kč s DPH
123-5005



Stahovací svěrka na rámy 4dílná
650 cm, ocelová páska 2 cm

1 671 Kč

2 022 Kč s DPH
135-24003



Sponka typ 53, 5 000 ks – 11,3 x 8 mm

130 Kč

158 Kč s DPH
125-101722



Heavy Duty Sponkovačka kovová
6-14 + 800 ks sponek 8 mm

349 Kč

423 Kč s DPH
125-868555

Brusný blok se suchým zipem,
3 ks brusných disků

230 Kč

279 Kč s DPH
125-100002

Výroba rybinového spoje jako základ truhlářské dovednosti

Pro hodně truhlářů a řemeslníků je výroba ručního rybinového spoje vrcholem dřevařské kariéry. Přitom se učí již v prvním ročníku střední školy. Když si vzpomenu na svůj první rybinový spoj, nemohu mluvit o žádném výstavním kousku. Spíše se jednalo o kvalitně vytmelený spoj. Pak jich člověk vyřeže pár, které dobře sedí a vypadají reprezentativně, a začne si myslet, že dosáhl nejvyššího možného úspěchu ve tvorbě rybinových spojů.

Je pravda, že rybiny jsou náročné na výrobu, z vlastních výsledků. Stačí se podívat na to, se vyrábějí dřevěné výrobky tisíckrát

ale stačí si je párkrát vyzkoušet a i relativní nováček se bude těšit co vyrábějí truhláři v Japonsku, a pochopíme, že za hranicemi složitější, než je rybinový spoj.

Tesařský pokosník,
rameno 180 mm

266 Kč

322 Kč s DPH
125-427651

Titebond II Premium Lepidlo
na dřevo D3 - 237 ml

88 Kč

107 Kč s DPH
123-5003

Octo Úhlové
pravítko - 200 mm

443 Kč

537 Kč s DPH
127-OC-200

IGM Fachmann M970
Hoblík KLOPKAŘ

400 Kč

484 Kč s DPH
M970-03045

Silky Woodboy Dozuki
Ruční skládací pila

1 880 Kč

2 275 Kč s DPH
117-KSI638424



IGM M976 Dřevěná
palička tesařská

170 Kč

206 Kč s DPH
M976-01001

IGM Rýsejsek dvojitý, dvě
rýsovací ramena se stupnicí

152 Kč

184 Kč s DPH
M972-01001

Rýsovací nůž

130 Kč

158 Kč s DPH
125-427567

Ocelové měřítko 300 mm

55 Kč

67 Kč s DPH
125-MT66

V dalších odstavcích se podíváme na postup výroby rybinového spoje. Rybiny používáme ke spojení dvou kusů dřeva na výšku. Krása tohoto spoje spočívá v jeho pevnosti a odolnosti vůči mechanickému zatížení v tahu jedním směrem, **což ho činí ideálním pro výrobu šuplíků.**



V druhém kroku narýsujeme dva rybinové čepy na hranu prkna. Čepy jsou části dřeva mezi rybinami. Obecné pravidlo je, že čepy začínají ve vzdálenosti poloviny tloušťky dřeva + 1 mm od okraje. V našem případě jsou tyto dvě tečky asi 7 mm od kraje.



Prvním krokem je vytvoření linky označující hloubku rybinového spoje. Rýsovaná linka by měla být o menší kousek dál od kraje, než je tloušťka dřeva, což umožní malý přesah při následném sestavování spoje.



Předpokladem pro přesnou práci je správně připravené dřevo. Každý dílec by měl být rovně ohoblovaný, s hranou do pravého úhlu a konce přesně zakrácené.



Tyto dvě tečky, označující rožky čepů, jsou připraveny na zakreslení sklonu 8° na každé straně. Já chci vytvořit dvě rybiny, to znamená, že dílec musím rozdělit přesně v polovině a zakreslit prostor mezi rybinami.

Obecně bývá rybina zhruba po 25 mm po celé šířce prkna. Toto pravidlo není zákon, popravdě je jen na vás a na vašem úsudku, kolik rybin vytvoříte. Naše dřevo je široké 66 mm.



V posledním kroku rýsování uděláme rovné čáry na hranu pomocí úhelníku. Na plochu přerýsujeme pomocí úhelníku čáry se sklonem 8°. Dejte pozor na přesné přerýsování. Části, které půjdou pryč, si označíme.



Po vyznačení rybin přichází čas na jejich vyřezání. **Přesnost je při řezání zásadní, řežte na půl rysky a řez ukončete těsně nad linkou značící hloubku rybin.** Narazíte-li na potíže, nacvičte si řezy na kousku nepoužitého dřeva.



Po vyřezání čepů je čas na vyčištění prostoru mezi čepy a odříznutí jejich kraje. Na vyčištění použijeme opravdu ostré dláto a paličku, případné nedostatky dočistíme doříznutím. Vyčištění je možné také lupínkovou pilou, přičemž si nechte 1 mm nebo méně, tento zbytek pak opatrně odstraníte dlátem.



Pokud po vysekávání zůstaly nedodělky, můžete je vyčistit malým ostrým nožkem. Zalamovací nůž funguje docela dobře. Tyto nože jsou ovšem příliš křehké a mají tendenci se lámat. Také se dá použít úzké dláto.



Nyní je třeba vytvořené čepy překreslit na hranu druhého dílce. Upněte dílec na výšku hoblíku a pak ho použijte na podložení. Dílec se spojem položte na hranu a na hoblík. Tenkou tužkou nebo rýsovacím nožem překreslete čepy.



Překreslené rybinu na hranu dílce protáhněte svíslou ryskou na plochu dílce až ke značení hloubky spoje. Tím jsme si přenesli rybinu a připravili se na vyřezávání.



Nyní se můžeme pustit do vyřezávání rybin. Přesnost je při řezání zásadní, řežte na půl rysky a řez ukončete těsně nad linkou značící hloubku rybin. Pro přesnější řezání úhlu si můžete přerýsovat svíslé vodící čáry i na zadní stranu dílce.



Po vyřezání rybin je třeba vyčistit prostor mezi rybinami. Na to použijeme ostré dláto a paličku.

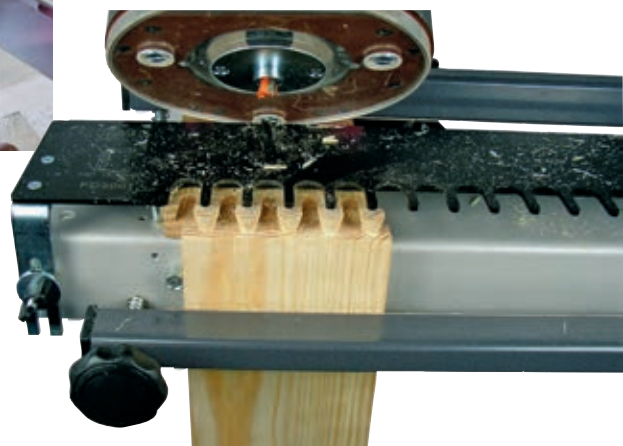


Po zarovnání rybin sklepejte spoj dohromady kladívkem. **Spoj by měl sedět bez užití nadbytečné síly.** Vytyčovací linky budou viditelné, dají se ovšem zahladit obroušením. Drobné přesahy odstraníte ostrým hoblíkem nebo obroušením.

Nyní již víte, jak ručně vyrobit rybinový spoj. Při výrobě krabičky s rybinovým spojem se pokračuje stejně. Pokud máte chuť získat větší jistotu při výrobě spoje, je třeba ho vyrábět pravidelně.



Pokud nemáte čas a chuť se zabývat ruční výrobou rybinového spoje, můžete využít cinkovací přípravky FD600 nebo menší FD300.



IGM Cinkovací přípravky

FD300 – 305 mm
2 717 Kč
3 288 Kč s DPH
FD300

FD600 – 610 mm
4 770 Kč
5 772 Kč s DPH
FD600





Modernizujte levně i starší stroje



Seřizování kolmosti kotouče nebo naklopení stolu bývalo často zdoluhavé. Použití klasického úhelníku je nekomfortní a nepřesné. Magnetický úhleměr FDU-001 se snadno upne na kotouč, pás nebo litinový stůl a během pár vteřin je nastaveno.

Hlavní výhodou výrobku je možnost použití na libovolném stroji, libovolném místě, ale i jeho velikost, díky které ho můžete mít stále u sebe.



Díky praktickému a chytrému digitálnímu úhleměru s magnetickým upínáním můžete rychle a za minimální náklady nastavovat úhel řezání u libovolného stroje, jako jsou například kotoučové pily, pokosové pily nebo pásové pily.

IGM Fachmann Digitální úhleměr
±180°, rozlišení na 0,1°
830 Kč
1 005 Kč s DPH
FDU-001



IGM Fachmann Digitální hloubkoměr
540 Kč
654 Kč s DPH
MDH-001

IGM Fachmann Digitální úhleměr
s ramenem 0°–220°, rozlišení na 0,05°
890 Kč
1 077 Kč s DPH
FDU-002



IGM Fachmann Digitální
vodováha 400 mm
610 Kč
739 Kč s DPH
MDV-002



IGM Olepovací a ořezávací stůl se zásobníkem pro DR500, BR300

Tento stůl je určený pro upnutí IGM ručních olepovaček hran typu BR300 a DR500. To je velmi užitečné při olepování menších dílů, jako jsou čela zásuvek, desky stolů nebo korpusy nábytku. Také umožňuje olepovat velmi tenké nebo zakřivené dílce s mnohem lepším citem než při ručním olepování či tam, kde je vakuové upnutí problematické.



AKCE

11 900 Kč
14 399 Kč s DPH
142-ST95A

AKCE

34 990 Kč
42 338 Kč s DPH
142-DR500

IGM DR500 Ruční olepovačka s nanášením lepidla

Světově první olepovačka s dobíjecími akumulátory pro bezšňůrový provoz. IGM olepovačky nové generace mají mnoho jedinečných a patentovaných prvků, které nikde jinde nenajdete. Nová revoluční řada inovovaných olepovaček IGM na tavné lepidlo je určena k rychlému olepování 0,4–3 mm ABS, PVC, lamino nábytkových hran nebo dýhy na rovné nebo tvarové dílce tloušťky 10–65 mm.



Úplnou nabídku akcí najdete v minikatalogu „Vybavení pro Váš dokonalý výsledek...“

CMT Multifunkční oscilační pila



AKCE

1 800 Kč
2 178 Kč s DPH
CMT11

Ideální pomocník při broušení, dělení, strhnutí koberce, vyříznutí otvoru, řezání dřeva nebo plastů, zařezávání trubek, řezání hřebíků.

CMT CHROME Pilový kotouč na lamino, DTD a MDF

D300
Z96 HM



AKCE

1 703 Kč
2 061 Kč s DPH
C28169612M



CMT CHROME Předřezový kotouč dvoudílný

AKCE

1 199 Kč
1 451 Kč s DPH
C28972024H

D120
Z12+12 HM

IGM MJS104K Lamelovací fréзка



AKCE

5 200 Kč
6 292 Kč s DPH
MJS104K

Lamelovací fréзка Fachmann je přesná a příjemná na ovládání. Rukojeť je připevněná na pravítku, takže pevně držíte stroj s pravítkem na dílci a druhou rukou posouváte fréšku po vodítkách do řezu.

CMT Kotouč pro zásmolky

AKCE

1 910 Kč
2 312 Kč s DPH
C24000404



D100 x 22 x 8, R30 mm, Z4

Tělo je osazeno 4 tvrdokovovými zuby, které garantují dlouhou životnost. Určeno pro lamelovací fréžky.

IGM Dlabáčka univerzální



AKCE

34 990 Kč
42 338 Kč s DPH
144-VD16-T

Univerzální dlabáčka je určena pro výrobu oválných dlabů pomocí válcových dlabacích vrtáků. Přesné a pevné upnutí těchto vrtáků zajišťuje univerzální sklídko do průměru až 16 mm.

CMT PGC Pravítko s rychloupínacím systémem



AKCE

903 Kč
1 093 Kč s DPH
CPGC-36



Pravítka jsou určena pro přesné řezání okružní pilou, frézování podél pravítka nebo rýsování.

Ceny jsou bez DPH a s DPH, platné do vyprodání zásob, nejdéle však do 31. 8. 2017.

Změna cen vyhrazena. Ceny jsou bez přepravného, uvedeny v Kč bez DPH a s DPH pro prodej v České republice, pokud není uvedeno jinak.

Nabídka zboží je určena pro průmysl, obchod, živnosti a řemesla. Změny ve smyslu technického vývoje, designu, jakož i chyby v obsahu a cenách jsou vyhrazeny.

Fota a obrázky jsou ilustrační a mohou se lišit od skutečného provedení.

IGM nástroje a stroje s. r. o., V Kněživce 201, 252 67 Tuchoměřice. Společnost je registrována v České republice u Městského soudu v Praze pod číslem C/50931. IČ 25114727 DIČ CZ25114727