

## D-SIGN+

Concealed Hinge  
W 1078-00-00 R(L)

**100 Kg**

90 Kg

80 Kg

70 Kg

60 Kg

50 Kg

40 Kg



**CEMOM** *made in France*



# CONCEALED HINGES

SATIN NICKEL  
PLATED

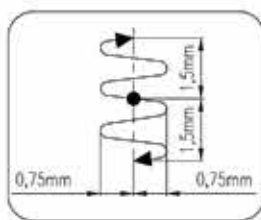


NICKEL  
PLATED



BRASS  
PLATED





"3" Vis de blocage

"2" Réglage latéral et profondeur (pression sur joint)

"1"  $0 \div 3\text{mm}$   
Réglage hauteur

## Description :

W1078 R ou L est une charnière idéale pour les portes intérieures affleurantes. Cette charnière, invisible lorsque la porte est fermée, permet une ouverture du vantail jusqu'à 180° et autorise des réglages dans les trois directions (hauteur, positionnement latéral, pression sur le joint...). La vis hexa 4mm "1" règle la hauteur, la vis "2" ajustant alternativement le positionnement latéral et la pression sur le joint.

Un usage normal ne demande aucun graissage. En cas d'usage très intensif ou dans des conditions particulières, une huile en aérosol pourra être appliquée.

Le corps de la charnière est nickelé, laitonné ou nickel satiné, les platines de rotation sont en acier inoxydable.

pièce n°3 = vis de blocage des réglages de pression. Ce blocage est effectué après le réglage fait par la vis n°2.

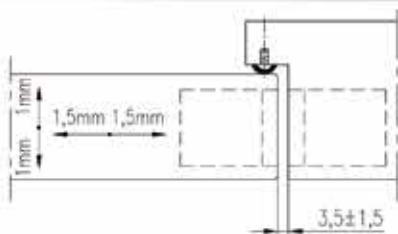
## CERTIFICATIONS



Résistance au feu: PN-EN 1634-1 : 2009



Désenfumage: PN-EN 1634-3 : 2006/AC



Number of hinges	Wing width [mm]		
	800	900	1000
2	84kg	80kg	72kg
3	96kg	90kg	80kg
4	106kg	100kg	90kg

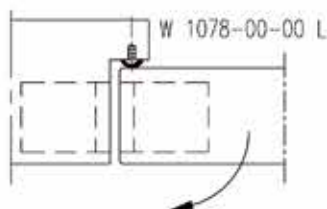
Classification selon la norme EN1935 :

3 7 4 0 1 1 0 11

Tableau indiquant, pour un vantail de 2000mm de hauteur, le poids admissible en fonction de la largeur et du nombre de charnières. Une vérification initiale doit être effectuée pour chaque type de porte.

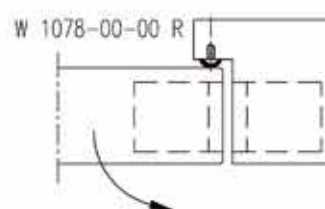
### W 1078-00-00 L

W1078-00-00 L pour portes ouvrant "à gauche"



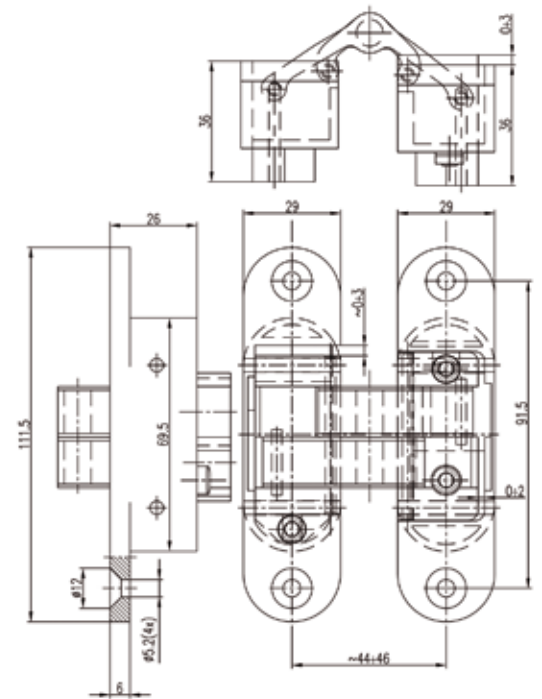
### W 1078-00-00 R

W1078-00-00 R pour portes ouvrant "à droite"



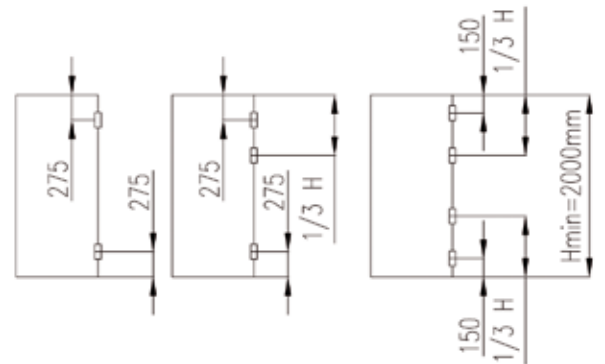
## A Dimensions

Les cotes extérieures et fonctionnelles de la W1078 R ou L seront données dans le plan technique .



## B Positionnement des fraisages

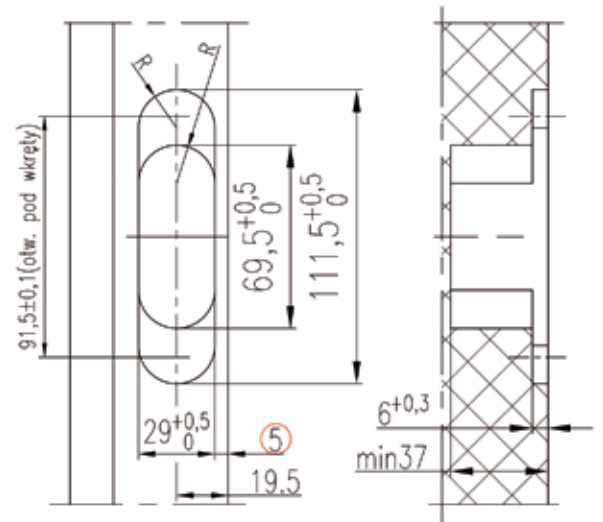
Fraisages à réaliser avec une machine CNC.



## C Fraisages dans le cadre dormant et dans l'ouvrant

Cotes des fraisages.  
Le diamètre des perçages est fonction du bois et de la longueur des vis de montage.  
Le diamètre des vis ne doit pas dépasser 5mm

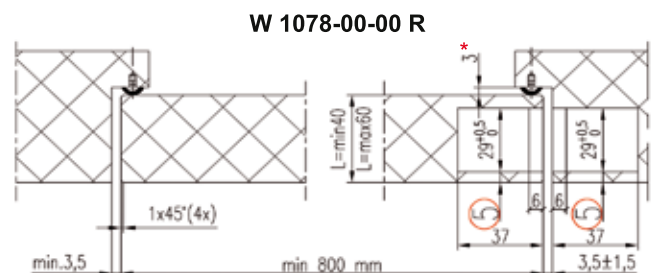
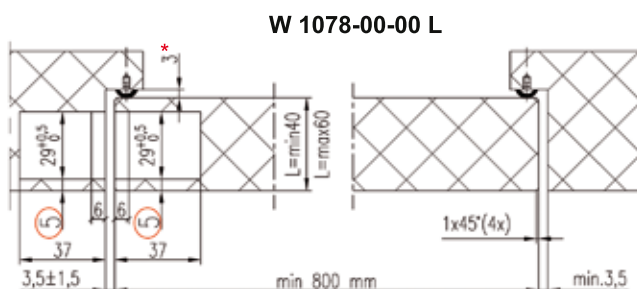
**5mm** = valeur du déport à respecter absolument, tant sur le cadre que sur l'ouvrant



## D Positionnements

Positionnements de la charnière dans le cadre et dans l'ouvrant

**5mm** = valeur du déport à respecter absolument, tant sur le cadre que sur l'ouvrant



\*Minimum 3mm (suivant le type de joint)

**DECLARATION OF CONFORMITY**  
*CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGOGNOŚCI;  
KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG; ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ*

**DZ\_6\_2010**

**1. Product's manufacturer;**

*Fabricant du produit; Producent wyrobu; Warenhersteller; Производитель изделия*

**CEMOM 28, ALLEE DU PLATEAU, 93-250 VILLEMOMBLE – FRANCE www.cemom.com;**  
*POL-SOFT Spółka z o.o. 77-400 Złotów, ul. Brzozowa 3 REGON: 001394449 ; KRS:0000183990 ; NIP:778-00-40-911 ; PL 7780040911*

**2. Product's name**

*Nom du produit; nazwa wyrobu; Warenname; Название изделия*

**Hinge with XYZ adjustment;**

*Charnière avec réglage XYZ; Zawiasa z regulacją XYZ; Band mit XYZ-Einstellung; Петля с регулировкой XYZ*

**W 1078-00-00 R NICKELE  
W 1078-00-00 L NICKELE**

**3. 83 02 10 90 – code INTRASTAT; kod INTRASTAT ; обозначение по INTRASTAT**

**4. Use and scope of application in compliance with the reference document**

*Destination et domaine d'application conformément au document de référence; Przeznaczenie i zakres stosowania zgodnie z dokumentem odniesienia; Bestimmung und Anwendungsbereich nach dem Bezugsdokument; Назначение и область применения в соответствии с документом отнесения*

**CONSTRUCTION JOINERY**

*MENUISERIE DE BATIMENT; STOLARKA BUDOWLANA; HOLZBAUELEMENTE; СТОЛЯРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ*

**5. Reference documents**

*Documents de référence; Dokumenty odniesienia; Bezugsdokumente; Документ отнесения*

**EN 1935 SINGLE-AXIS HINGES;**

*CHARNIERES AXE SIMPLE; ZAWIASY JEDNOOSIOWE; EINACHSIGE AUFSCHRAUBBANDER; ПЕТЛИ С ОДНОЙ ОСЬЮ*

**CLASSIFICATION acc to EN 1935**

*CLASSIFICATION selon; KLASYFIKACJA wg.; KLASSIFIKATION nach; КЛАССИФИКАЦИЯ в соответствии с нормой*

3	7*	4	0	1	1	0	11
---	----	---	---	---	---	---	----

*\*Number of cycles ; Nombre de cycles ; Ilość cykli ; Anzahl der Zyklen ; Количество циклов : 50 000*

**6. REMARQUES ; NOTE; UWAGI; BEMERKUNGEN; ПРИМЕЧАНИЯ**

*The hinge does not require any lubrication before commencing the work. During operation lubricate the hinge with oil aerosol with the frequency depending on operational conditions*

*La charnière n'exige pas de lubrification avant de commencer l'opération. Pendant l'exploitation lubrifier la charnière avec de l'huile en aérosol ; la fréquence de lubrification dépend des conditions opérationnelles*

*Zawias nie wymaga nasmarowania przed rozpoczęciem pracy. W trakcie eksploatacji smarować areozolem olejowym z częstotliwością zależną od warunków pracy.*

*Das Band muss vor der Inbetriebnahme nicht geschmiert werden. Während des Betriebs ist es mit dem Ölaerosol mit einer Häufigkeit je nach den Betriebsbedingungen zu schmieren.*

*Подвеска не требует смазки перед началом работы. В процессе эксплуатации смазывать масляным аэрозолем с частотой, зависимой от условий работы.*

**7. Test report**

*Protocole des tests; Protokół z badań nr; Prüfzeugnis;*

*Сертификат исследования*

**POLSOFT D 6/2010**

**I hereby declare assuming full responsibility that the products comply with the reference documents mentioned in point 5 ;**

*Je déclare sous la pleine responsabilité que les produits sont conformes aux documents de référence mentionnés au point. 5; Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby są zgodne z dokumentami odniesienia wymienionymi w pkt 5; Ich erkläre mit voller Verantwortung, dass die Waren mit den unter Pkt. 5 genannten Bezugsdokumenten konform sind; Заявляю с полной ответственностью, что изделия соответствуют документам отнесения, указанным в пункте 5.*

**Złotów, 19.10.2010**

**"POL-SOFT" Spółka z o.o.**  
77-400 ZŁOTÓW  
ul. Brzozowa 3  
tel. 067/ 263 30 08 fax: 067/ 263 30 09  
REGON 001394449 NIP 778-00-40-911

**DYREKTOR  
CZŁONEK ZARZĄDU**

*Spółki z o.o. „POL-SOFT”  
W ZŁOTOWIE*

*(inż. Andrzej Brzeziński)*

**All rights reserved**

**DECLARATION OF CONFORMITY**  
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGOGNOŚCI;  
KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG; ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

**DZ\_6a\_2010**

**1. Product's manufacturer;**

*Fabricant du produit; Producent wyrobu; Warenhersteller; Производитель изделия*

**CEMOM 28, ALLEE DU PLATEAU, 93-250 VILLEMOMBLE – FRANCE www.cemom.com;**  
POL-SOFT Spółka z o.o. 77-400 Złotów, ul. Brzozowa 3 REGON: 001394449 ; KRS:0000183990 ; NIP:778-00-40-911 ; PL 7780040911

**2. Product's name**

*Nom du produit; nazwa wyrobu; Warenname; Название изделия*

**Hinge with XYZ adjustment;**

*Charnière avec réglage XYZ; Zawiasa z regulacją XYZ; Band mit XYZ-Einstellung; Петля с регулировкой XYZ*

**W 1078-00-00 R NICKEL SATIN**  
**W 1078-00-00 L NICKEL SATIN**

**3. 83 02 10 90 – code INTRASTAT; kod INTRASTAT ; обозначение по INTRASTAT**

**4. Use and scope of application in compliance with the reference document**

*Destination et domaine d'application conformément au document de référence; Przeznaczenie i zakres stosowania zgodnie z dokumentem odniesienia; Bestimmung und Anwendungsbereich nach dem Bezugsdokument; Назначение и область применения в соответствии с документом отнесения*

**CONSTRUCTION JOINERY**

*MENUISERIE DE BATIMENT; STOLARKA BUDOWLANA; HOLZBAUELEMENTE; СТОЛЯРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ*

**5. Reference documents**

*Documents de référence; Dokumenty odniesienia; Bezugsdokumente; Документ отнесения*

**EN 1935 SINGLE-AXIS HINGES;**

*CHARNIERES AXE SIMPLE; ZAWIASY JEDNOOSIOWE; EINACHSIGE AUFSCHRAUBBANDER; ПЕТЛИ С ОДНОЙ ОСЬЮ*

**CLASSIFICATION acc to EN 1935**

*CLASSIFICATION selon; KLASYFIKACJA wg.; KLASSIFIKATION nach; КЛАССИФИКАЦИЯ в соответствии с нормой*

3	7*	4	0	1	0	0	11
---	----	---	---	---	---	---	----

*\*Number of cycles ; Nombre de cycles ; Ilość cykli ; Anzahl der Zyklen ; Количество циклов : 50 000*

**6. REMARQUES ; NOTE; UWAGI; BEMERKUNGEN; ПРИМЕЧАНИЯ**

*The hinge does not require any lubrication before commencing the work. During operation lubricate the hinge with oil aerosol with the frequency depending on operational conditions*

*La charnière n'exige pas de lubrification avant de commencer l'opération. Pendant l'exploitation lubrifier la charnière avec de l'huile en aérosol ; la fréquence de lubrification dépend des conditions opérationnelles*

*Zawias nie wymaga nasmarowania przed rozpoczęciem pracy. W trakcie eksploatacji smarować areozolem olejowym z częstotliwością zależną od warunków pracy.*

*Das Band muss vor der Inbetriebnahme nicht geschmiert werden. Während des Betriebs ist es mit dem Ölaerosol mit einer Häufigkeit je nach den Betriebsbedingungen zu schmieren.*

*Подвеска не требует смазки перед началом работы. В процессе эксплуатации смазывать масляным аэрозолем с частотой, зависимой от условий работы.*

**7. Test report**

*Protocole des tests; Protokół z badań nr; Prüfzeugnis;*

*Сертификат исследования*

**POLSOFT D 6/2010**

**I hereby declare assuming full responsibility that the products comply with the reference documents mentioned in point 5 ;**

*Je déclare sous la pleine responsabilité que les produits sont conformes aux documents de référence mentionnés au point 5; Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby są zgodne z dokumentami odniesienia wymienionymi w pkt 5; Ich erkläre mit voller Verantwortung, dass die Waren mit den unter Pkt. 5 genannten Bezugsdokumenten konform sind; Заявляю с полной ответственностью, что изделия соответствуют документам отнесения, указанным в пункте 5.*

**Złotów, 19.10.2010**

**"POL-SOFT" Spółka z o.o.**  
77-400 ZŁOTÓW  
ul. Brzozowa 3  
tel. 067/ 263 30 08 fax: 067/ 263 30 09  
REGON 001394449 NIP 778-00-40-911

**DYREKTOR**  
**CZŁONEK ZARZĄDU**  
Spółki z o.o. „POL-SOFT”  
W ZŁOTOWIE  
*[Signature]*  
(inż. Andrzej Brzeziński)

**DECLARATION OF CONFORMITY**  
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGOGNOŚCI;  
KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG; ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

**DZ\_6b\_2010**

**1. Product's manufacturer;**

*Fabricant du produit; Producent wyrobu; Warenhersteller; Производитель изделия*

**CEMOM 28, ALLEE DU PLATEAU, 93-250 VILLEMOMBLE – FRANCE www.cemom.com;**  
POL-SOFT Spółka z o.o. 77-400 Złotów, ul. Brzozowa 3 REGON: 001394449 ; KRS:0000183990 ; NIP:778-00-40-911 ; PL 7780040911

**2. Product's name**

*Nom du produit; nazwa wyrobu; Warenname; Название изделия*

**Hinge with XYZ adjustment;**

*Charnière avec réglage XYZ; Zawiasa z regulacją XYZ; Band mit XYZ-Einstellung; Петля с регулировкой XYZ*

**W 1078-00-00 R BRASS  
W 1078-00-00 L BRASS**

**3. 83 02 10 90 – code INTRASTAT; kod INTRASTAT ; обозначение по INTRASTAT**

**4. Use and scope of application in compliance with the reference document**

*Destination et domaine d'application conformément au document de référence; Przeznaczenie i zakres stosowania zgodnie z dokumentem odniesienia; Bestimmung und Anwendungsbereich nach dem Bezugsdokument; Назначение и область применения в соответствии с документом отнесения*

**CONSTRUCTION JOINERY**

*MENUISERIE DE BATIMENT; STOLARKA BUDOWLANA; HOLZBAUELEMENTE; СТОЛЯРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ*

**5. Reference documents**

*Documents de référence; Dokumenty odniesienia; Bezugsdokumente; Документ отнесения*

**EN 1935 SINGLE-AXIS HINGES;**

*CHARNIERES AXE SIMPLE; ZAWIASY JEDNOOSIOWE; EINACHSIGE AUFSCHRAUBBANDER; ПЕТЛИ С ОДНОЙ ОСЬЮ*

**CLASSIFICATION acc to EN 1935**

*CLASSIFICATION selon; KLASYFIKACJA wg.; KLASSIFIKATION nach; КЛАССИФИКАЦИЯ в соответствии с нормой*

3	7*	4	0	1	0	0	11
---	----	---	---	---	---	---	----

*\*Number of cycles ; Nombre de cycles ; Ilość cykli ; Anzahl der Zyklen ; Количество циклов : 50 000*

**6. REMARQUES ; NOTE; UWAGI; BEMERKUNGEN; ПРИМЕЧАНИЯ**

*The hinge does not require any lubrication before commencing the work. During operation lubricate the hinge with oil aerosol with the frequency depending on operational conditions*

*La charnière n'exige pas de lubrification avant de commencer l'opération. Pendant l'exploitation lubrifier la charnière avec de l'huile en aérosol ; la fréquence de lubrification dépend des conditions opérationnelles*

*Zawias nie wymaga nasmarowania przed rozpoczęciem pracy. W trakcie eksploatacji smarować areozolem olejowym z częstotliwością zależną od warunków pracy.*

*Das Band muss vor der Inbetriebnahme nicht geschmiert werden. Während des Betriebs ist es mit dem Ölaerosol mit einer Häufigkeit je nach den Betriebsbedingungen zu schmieren.*

*Подвеска не требует смазки перед началом работы. В процессе эксплуатации смазывать масляным аэрозолем с частотой, зависимой от условий работы.*

**7. Test report**

*Protocole des tests; Protokół z badań nr; Prüfzeugnis;*

*Сертификат исследования*

**POLSOFT D 6/2010**

**I hereby declare assuming full responsibility that the products comply with the reference documents mentioned in point 5 ;**

*Je déclare sous la pleine responsabilité que les produits sont conformes aux documents de référence mentionnés au point 5; Deklaruję z pełną odpowiedzialnością, że wyroby są zgodne z dokumentami odniesienia wymienionymi w pkt 5; Ich erkläre mit voller Verantwortung, dass die Waren mit den unter Pkt. 5 genannten Bezugsdokumenten konform sind; Заявляю с полной ответственностью, что изделия соответствуют документам отнесения, указанным в пункте 5.*

**Złotów, 19.10.2010**

**"POL-SOFT" Spółka z o.o.**  
77-400 ZŁOTÓW  
ul. Brzozowa 3  
tel. 067/ 263 30 08 fax: 067/ 263 30 09  
REGON 001394449 NIP 778-00-40-911

**DYREKTOR  
CZŁONEK ZARZĄDU**

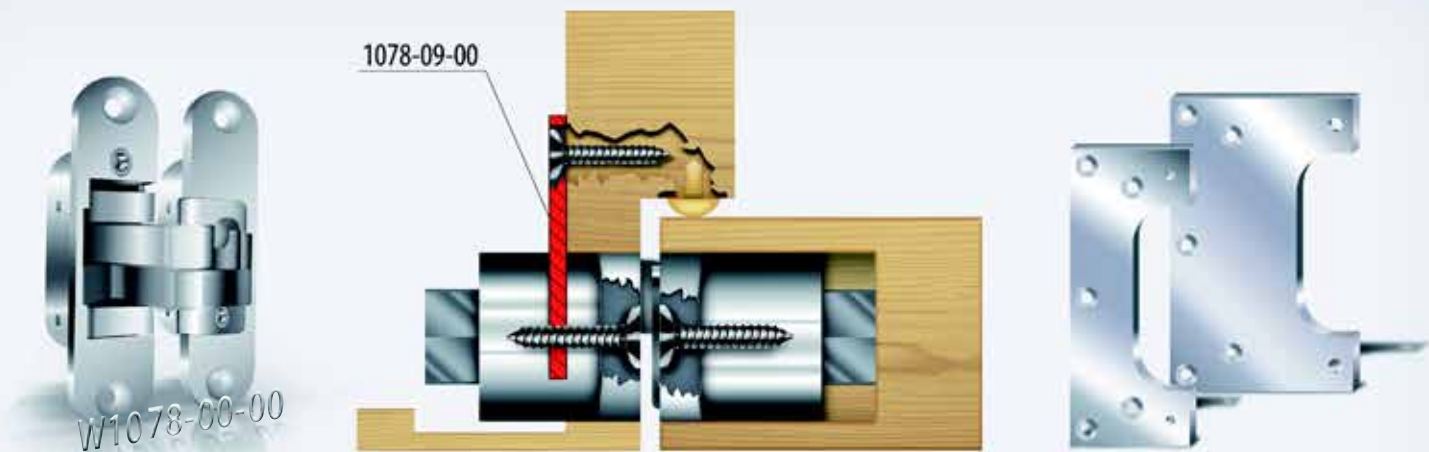
Spółki z o.o. „POL-SOFT”  
W ZŁOTOWIE

(inż. Andrzej Brzeziński)

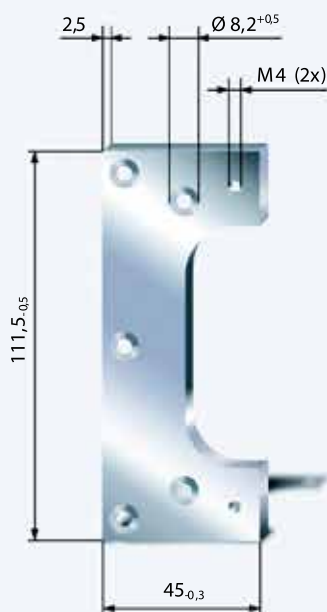


# PLAQUE DE MONTAGE / MOUNTING PLATE / MONTAGEPLATTE / PŁYTA MONTAŻOWA / МОНТАЖНАЯ ПЛАСТИНА

1078-09-00/A & 1078-09-00/B

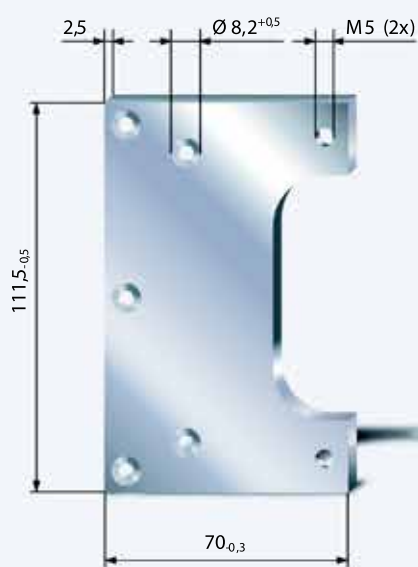


Emballage / Packaging / Verpackung / Opakowania / Упаковка



REF : 1078-09-00/A

Q : 250



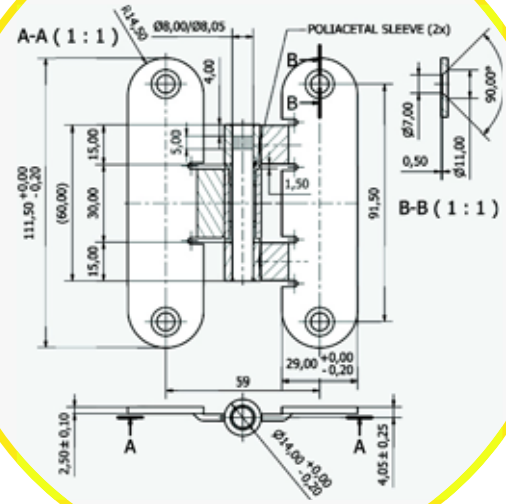
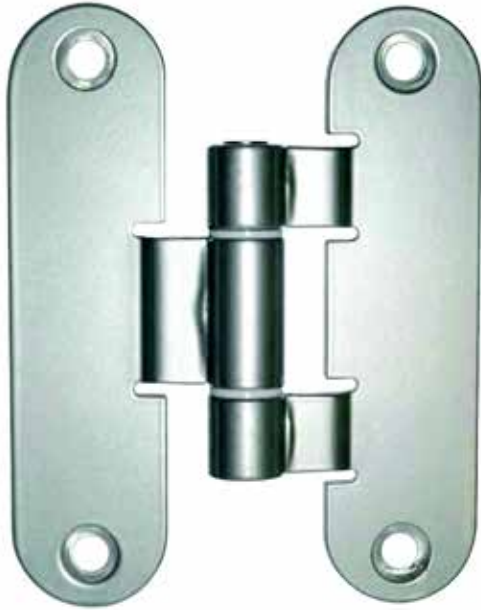
REF : 1078-09-00/B

Q : 250

Vis / Screws / Schrauben / Wkręty / Винты

1078-09-00/A *w8005*9	⊙	1078-09-00/A	+	5X Ø5x25 + 2X M4x40	=	1 Bag
1078-09-00/B *w8005*9	⊙	1078-09-00/B	+	5X Ø5x25 + 2X Ø5x50 + 2X M5x30	=	1 Bag

Holz Türen  
Wooden Doors  
Portes Bois  
Drzwi drewniane  
деревянные двери



REF / CODE : **I 1078-00-00**

Tragkraft 3-Bänder / Load-3-hinges / Charge 3-fiches / Obciążenie dla 3 zawiasy / Вес створки 3-петли: 50 kg (\*)

EN 2.7.2.0.1.X.0.7

Verpackung Packing unit Emballage Pakowana Упаковка	Komplett / complete	50 St / pcs	1 Kartons / Box	9,4 kg
	Flügelteil / Sash part / P.Femelle / Łozyskowe / Створочная часть			
	Rahmenteil / Fram part / P.Måle / szorowe / Рамная часть			

Beschichtung Coating Traitement surface Wykonczenie покрытия				

Schablone / Jig	Gabarit / Szablon	Шаблоны	Einzel / Single / Simple / Sztuk / Отдельно	Komplett / Set / Complet / Komplet / В комплекте
Gefälzt / Rebated	Recouvrement / Przylgowe	п / наплав		
Ungefälzt / Flush	A fleur / Bez przylgowe	б / наплава		

(\*) nur zur Information  
(laut Angaben der EN

(\*) for information only  
(under application of EN  
specifications)

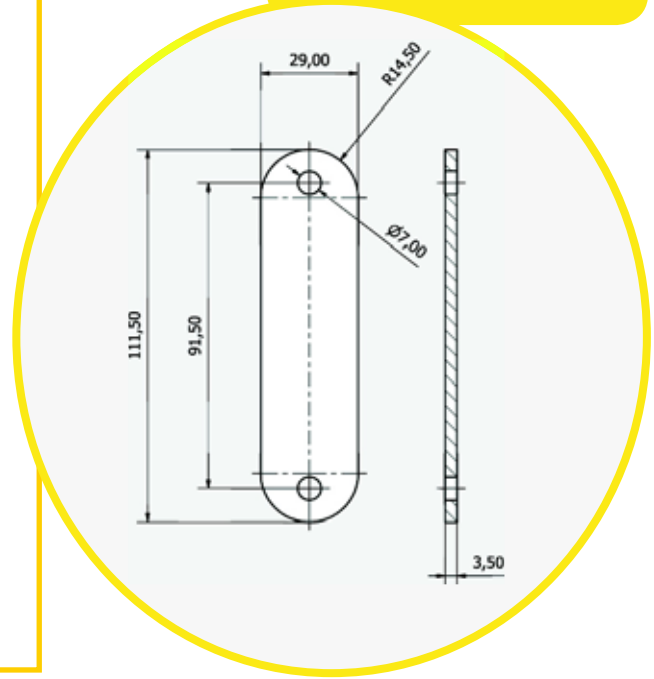
(\*) valeur indicative  
dans les conditions  
d'application EN

(\*)Wartość identyfikująca  
zawarta jest w kodzie EN

(\*) только для информации  
(согл. данным EN)

**POLSOFT**

Holz Türen  
Wooden Doors  
Portes Bois  
Drzwi drewniane  
деревянные двери



REF / CODE : **1078-10-00**

<b>Verpackung</b> <b>Packing unit</b> <b>Emballage</b> <b>Pakowana</b> <b>Упаковка</b>	Komplett / complete	250 St / pcs	1 Kartons / Box	2,3 kg
	Flügelteil / Sash part / P.Femelle / Łozyskowe / Створочная часть			
	Rahmenteil / Fram part / P.Mâle / czopowe / Рамная часть			

<b>Beschichtung</b> <b>Coating</b> <b>Traitement surface</b> <b>Wykonczenie</b> <b>покрытия</b>				

<b>Schablone / Jig</b>	<b>Gabarit / Szablon</b>	<b>Шаблоны</b>	Einzel / Single / Simple / Sztuk / Отдельно	Komplett / Set / Complet / Komplet / В комплекте
Gefälzt / Rebated	Recouvrement / Przylgowe	п / наплав		
Ungefälzt / Flush	A fleur / Bez przylgowe	б / наплава		

(\*) nur zur Information  
(laut Angaben der EN

(\*) for information only  
(under application of EN  
specifications)

(\*) valeur indicative  
dans les conditions  
d'application EN

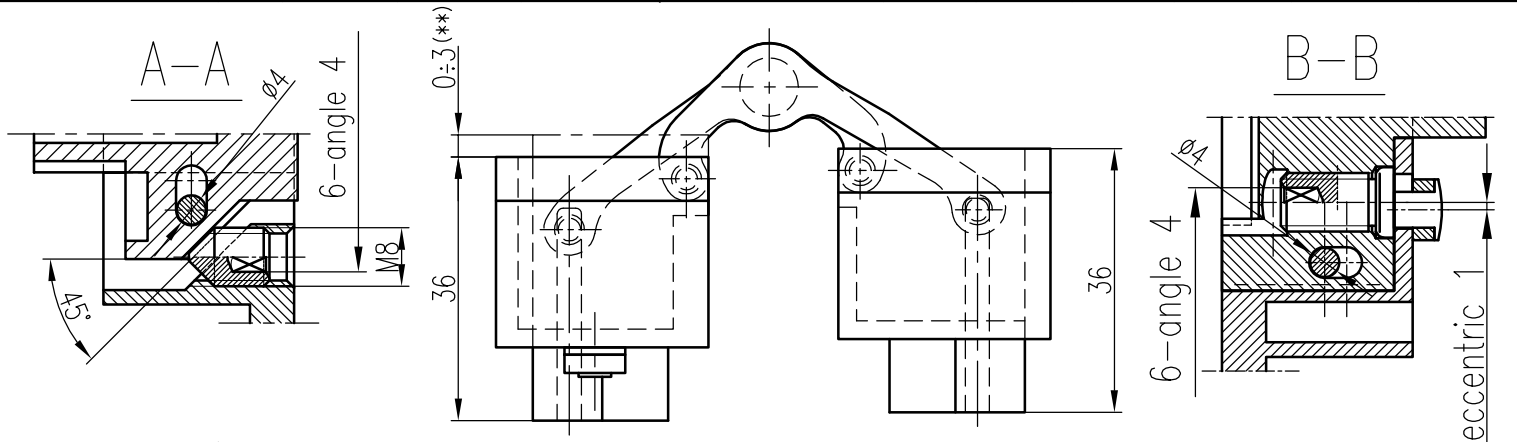
(\*)Wartość identyfikująca  
zawarta jest w kodzie EN

(\*) только для информации  
(согл.данным EN)

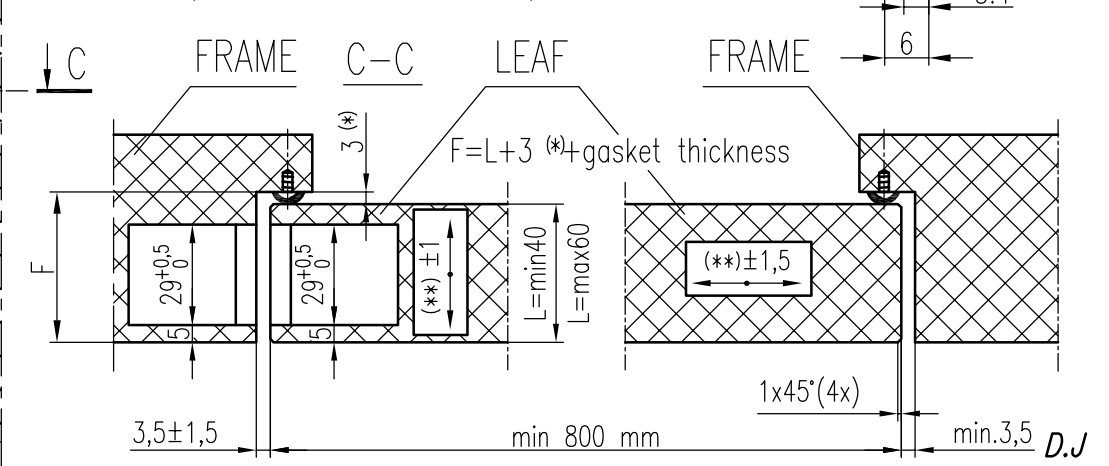
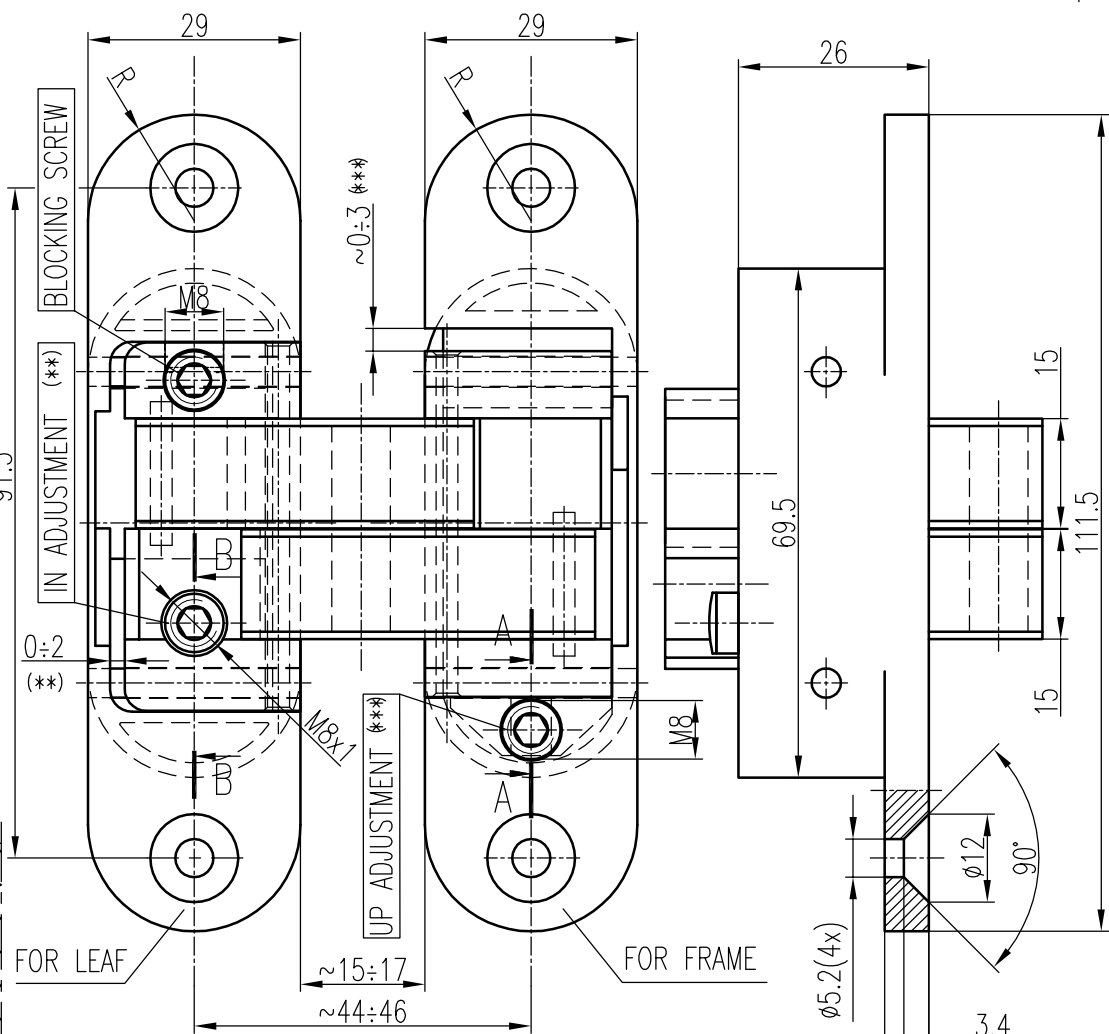
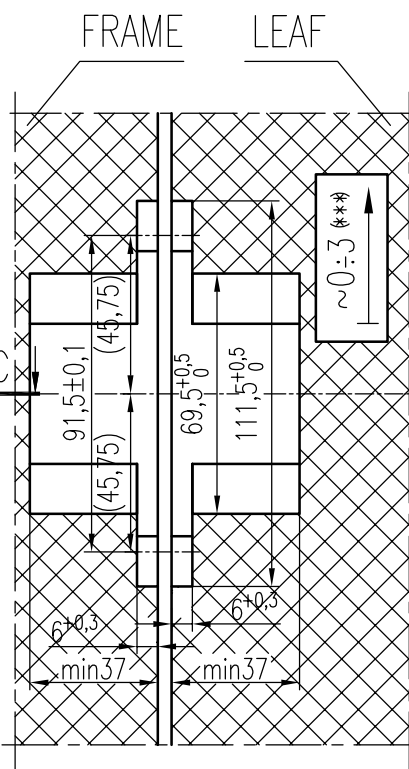
**POLSOFT**



Angle tolerance				Length tolerance							
Arm length	>10	>10-50	>50-120	>120-400	Section length	>3	>3-6	>6-10	>10-30	>30-120	>120
Dimension without tolerance	±1'	±30'	±20'	±10'	Dimension without tolerance	±0,10	±0,15	±0,18	±0,25	±0,35	±0,75
Toler. for approx. dimension	±4'	±2'	±1'	±30'	Toler. for approx. dimension	±0,50	±0,60	±0,75	±1,0	±1,7	±3,0

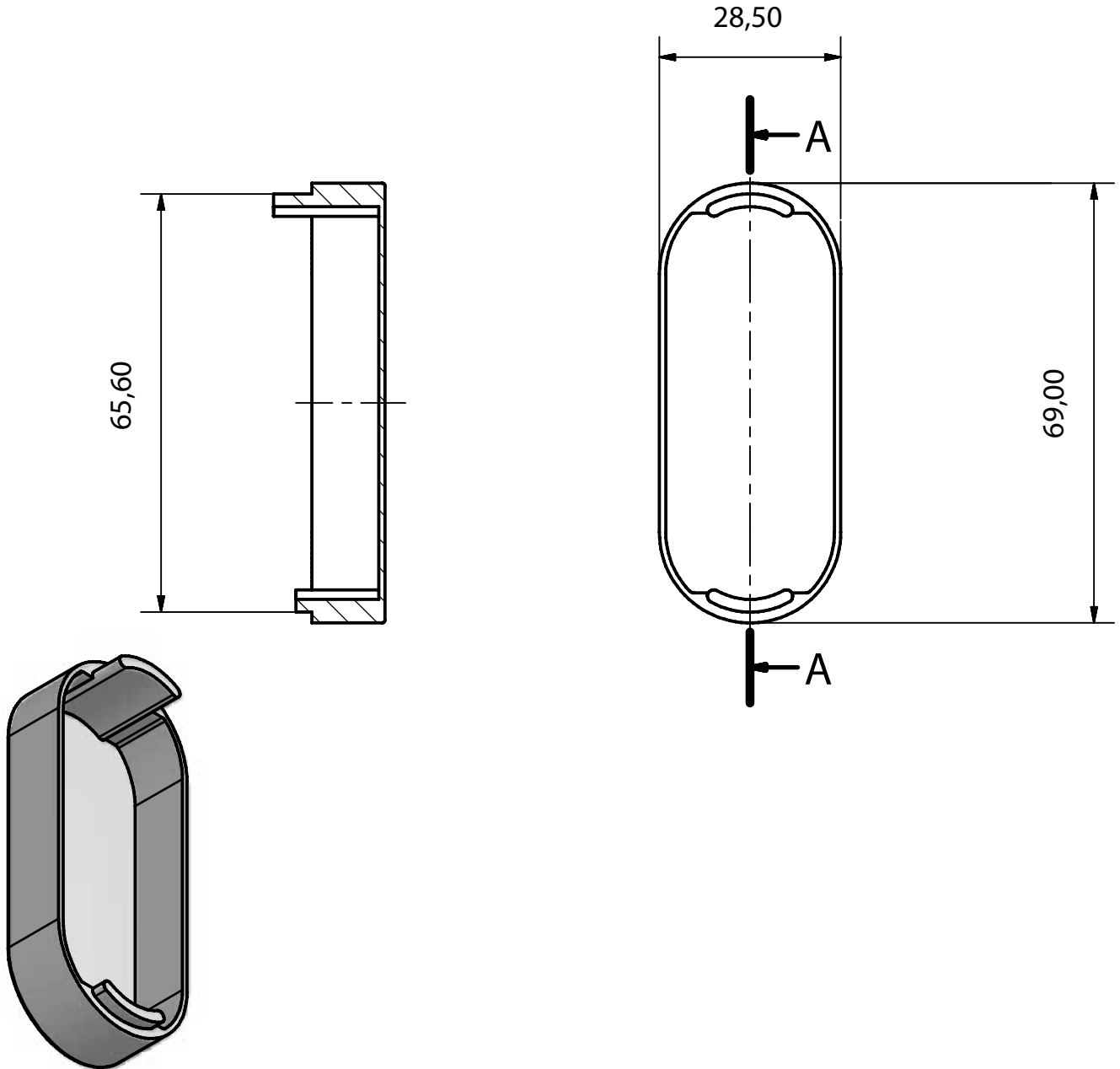


# W 1078-00-00 L CONCEALED HINGE



Angle tolerance					Length tolerance						
Arm length	>10	>10-50	>50-120	>120-400	Section length	>3	>3-6	>6-10	>10-30	>30-120	>120
Dimension without tolerance	+/-1°	+/-30'	+/-20'	+/-10'	Dimension without tolerance	+/-0,1	+/-0,15	+/-0,18	+/-0,25	+/-0,35	+/-0,75
Toler. for approx. dimension	+/-4°	+/-2°	+/-1°	+/-30'	Toler. for approx. dimension	+/-0,5	+/-0,6	+/-0,75	+/-1,0	+/-1,7	+/-3,0

A-A (1:1)



				<b>Ref:</b> 1078-12-00
				Weight: 0,004 kg
	08.11.2011	D.J	new tolerance	<b>CEMOM</b> <i>moatti</i> <input type="checkbox"/> <b>POL SOFT</b> 28 Allée du plateau 93250 Villemomble Tel. +33.1.49.35.08.54 Fax: +33.1.49.35.08.52 Pol-Soft Sp. z o.o Dział Handlowy Tel. 67 263 22 46 Fax: +48 67 263 30 09
	08.11.2011	D.J	was: Poliamid; now: Polietylen HD RAL7035	
P.O	27.06.2011	D.J	Creation of the plan	
<b>Index</b>	<b>Date</b>	<b>By</b>	<b>Plan changes</b>	
	Scale: 1:1	Range: Cap	Material: Polietylen HD RAL7035	<b>Design by:</b> D.J
<b>Ref:</b> 1078-12-00				<b>Verified by:</b> D.J

# JIG. FOR W1078

- JIG ALONE : S1078

- JIG ON SLIDEWAY Sp2 1078 (2 FRAMES)
- JIG ON SLIDEWAY Sp3 1078 (3 FRAMES)
- JIG ON SLIDEWAY Sp4 1078 (4 FRAMES)

Instruction for hand pocket milling  
of W 1078 hinges with the use of the Sp2-4 1078 master

Purpose: **small batch production** (with lack of CNC milling machine)

## 1. Introductory information

- a) For manual making of hinge pockets W 1078 R (L) in small batch production we offer the Sp2-4 1078 master

The offered master enables pocket making, according to the recommendations in the HINGE INFORMATION CARD, without marking the place of hinges position on the door.

With the offered master it is possible to make pockets in left and right door alternately, separately in door leaves and frames provided that for the mating door leaves and frames the same arrangement of frames on the slideways is maintained.

The Sp2-4 1078 master (Fig.1.) consists of:

- frames mounted on the slideways (2 or more frames) for hole milling 29x69,5x37;
- pocket milling frame 29x111,5x6,0 in bulk;
- milling cutter d.12 with a set of stabilizing and pilot sleeves;
- drill d. 12,5 with resistance sleeve;

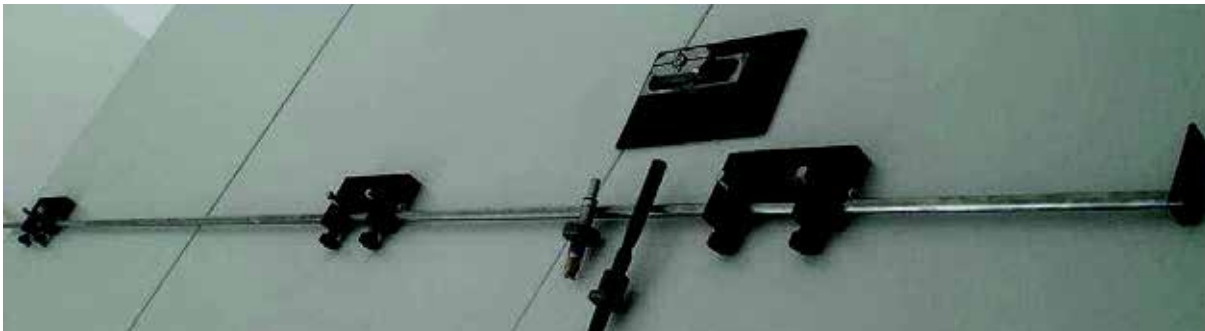


Fig.1. The Sp2-4 1078 master

Depending on the number of frames mounted on the slideways the numbers of the complete master are as follows:

- with two frames – Sp2. 1078;
- with three frames – Sp3. 1078;
- with four frames – Sp4. 1078;

- b) To make a pocket apart from above mentioned complete master you need:

- 2,5m measure tape with 1 mm scale
- hand mill enabling fixing the d. 8 milling cutters with cylindrical grip and equipped with a stand for milling depth adjusting,
- wood drill d.13;
- drill with the torque of min 10 Nm,
- self-drilling screws d.4x30 (you can use those screws to screw down the hinge)
- 6 sides allen keys 3 and 6
- scraper to chamfer hole edges in wood

(Fig.2.)



Fig.2. Tools needed to make pocket.

## 2. Further steps in pocket making

- a) select the master (Fig.3) with proper number of frames mounted on the slideways (min. 2, max. 4);



Fig.3. Master with frames on the slideways.

- b) properly set frames on the slideways paying attention they are in the same plane and block them by screwing home,
- c) put the slideways with frames on the door frame (Fig.4) paying attention to the proper arrangement of the end stop and rest buttons – rest buttons always set up on the outside of door frame and leaf (Fig.5.) and screw down the frames with the screws (Fig.6.).



Fig.4. Slideway with frames on the door frame.



Fig.5. Proper arrangement of the end stop and rest buttons.



Then:

- drill lead hole (Fig.7.) with d.12,5 drill to the depth of min 37 mm (the maximum depth depends on the profile size) While setting up resistance sleeve take into account master's height of 20 mm;



Fig.6. Screwing down frame with screws.



Fig.7. Drilling lead hole with d.12,5 drill.

- mill holes of 29x69,5x37 (Fig.8.) using three passes with properly protruding milling cutter (Fig.9.) for first pass 39,5 mm (Fig.10.), for second pass 51,5 mm (Fig.11), for third pass 57 mm (Fig.12.); (pay attention to precise cutter sleeve leading on hole track in the frame and after each pass remove the chips) Given dimensions include master's height;



Fig.8. Milling holes 29x69,5x37 using three passes.



Fig.9. Properly protruding milling cutter.



Fig.9. First pass.

Fig.10. Second pass.

Fig.11. Third pass.

- disassemble the master by screwing out fixing screws
- chamfer sharp hole edges

d) make analogical actions from point c on the door leaf (Fig.13a, Fig.13b)

Note: the order of points c and d is interchangeable



Fig.13a. Preparing for door leaf treatment.

Fig.13b. Slideway with frames on the door leaf.

e) successively in each of made pockets fasten the frame to make a hole of  $29 \times 111,5 \times 6,0$  (Fig.14.) and drill the hole (Fig.15.). For milling pull out the milling cutter for the distance of 26,0 mm – given dimension includes master's height (Fig.16.), (pay attention to precise cutter sleeve leading on hole tracks in the frame)

After particular hole making take off frame and chamfer sharp hole edges.

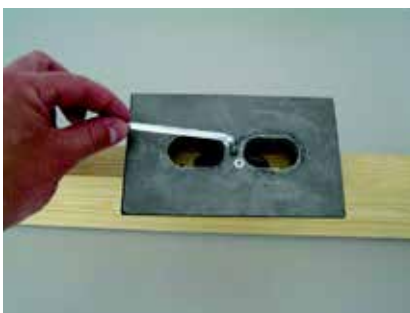


Fig.12. Frame mounting.



Fig.13. Hole milling.



Fig.14. Arrangement of milling cutter.

Work safety:

1. Apply all the work safety rules provided for working with hand moulding machine.
2. In view of master uniqueness, turn on the milling machine revolutions after inserting the milling cutter in the lead hole and turn off before removing the cutter from the frame hole.