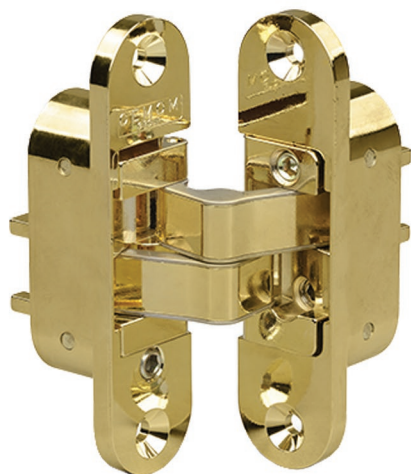


D-SIGN+

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



FINISHING



BRASS 8031



BRONZE 8033



OLD BRASS 8034



BRUSHED BRASS 8036



SPECIAL BRONZE 8038



CHROME 8040

 **POL
SOFT**



SATIN BRASS 8046



NICKEL 8050

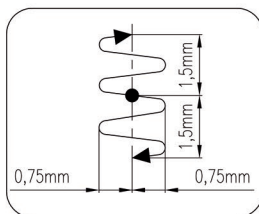


NICKEL SATIN 8054



CHROME SATIN 8060

 **POL
SOFT**



"3" Blocking screw

"2" Width and pressure adjustments

"1" $0 \div 3$ mm
Height adjustments

Description:

W 1078-00-00 R(L) is a hinge earmarked for internal flush doors, but may also be used for windows.

The hinge enables the wing to open 180° and be adjusted in three directions (height, width, pressure on seal), the hinge is invisible when the wing is closed. The adjustment is made by screwing in the screw with hexagonal wrench $S = 4$ mm; screw "1" is used to adjust the height, and screw "2" is used to adjust the width and the pressure on seal simultaneously. The hinge does not need to be lubricated before putting into operation, or during the planned period of use.

In case the lubrication is necessary (due to the working conditions or prolonged period of operation) oil aerosol should be used.

The hinge body is nickel, brass or satin nickel plated and the friction plates are made of stainless steel.

Blocking screw "3" blocks parts of hinge.

Blocking is done after adjustment by screw "2".

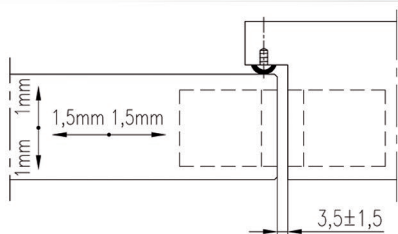
CERTIFICATIONS



Fire rating : PN-EN 1634-1 : 2009



Smoke control : 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

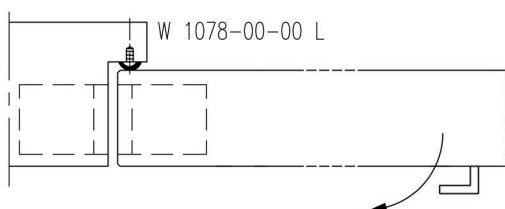
According to EN1935 the classification is as follows:

3 7 4 0 1 1 0 11

With correct adjustment (all hinges carrying the load), the suggested admissible weight of a wing depending on the number of hinges and the wing width, at the wing height of 2000 mm minimum has been presented in the table. The first wing should always be checked.

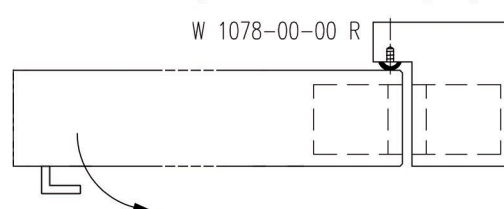
W 1078-00-00 L

The W 1078-00-00 L hinge should be used for left opening door.

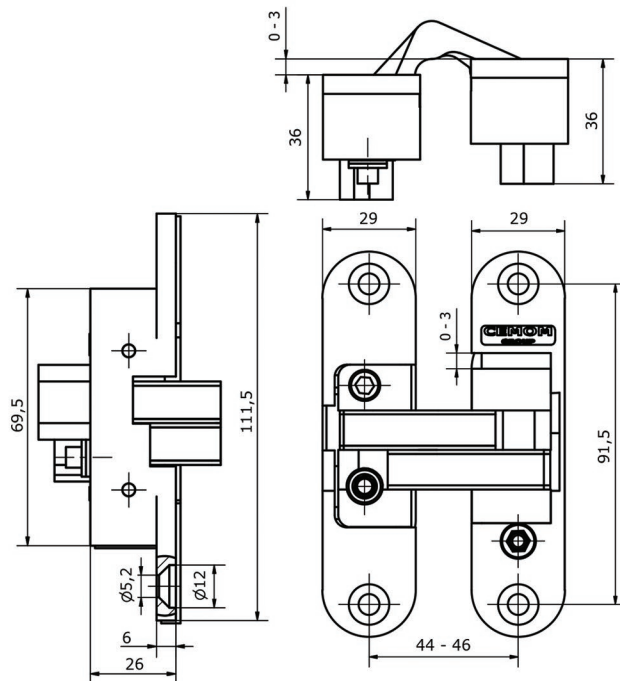


W 1078-00-00 R

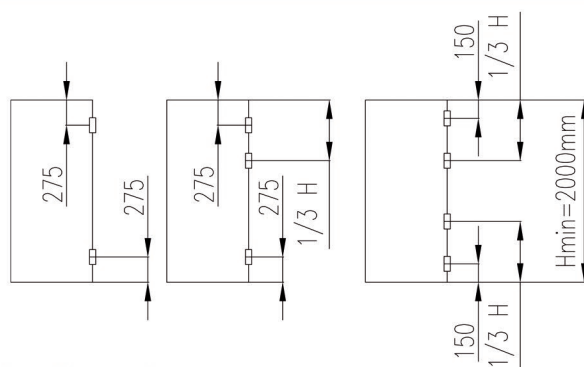
The W 1078-00-00 R hinge should be used for right opening door.



External dimensions of the W 1078-00-00 R(L) hinge are presented in Fig.A, and all functional dimensions are shown in the drawing included in the offer.

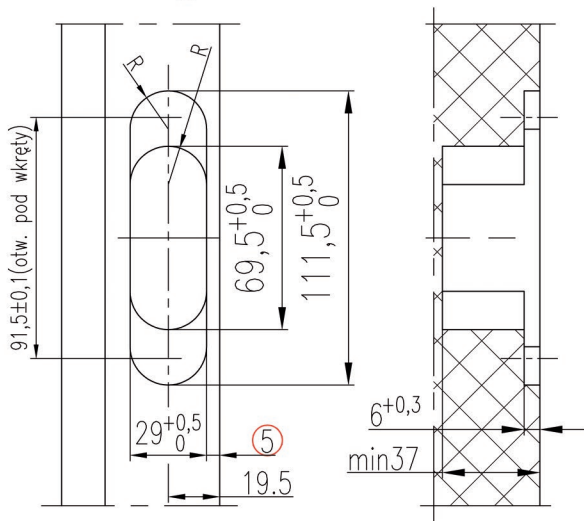


The sockets shall be made using the CNC moulding machine. Sockets may also be made using a special jig described in a separate document.



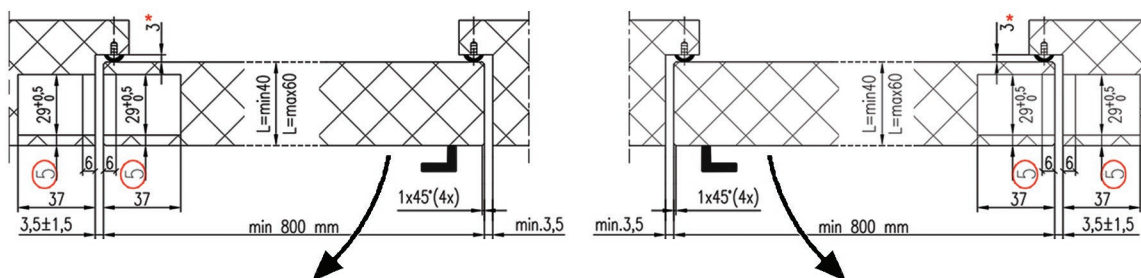
Milling cutter dimensions of sockets are presented in Fig.C. The diameters of holes for screws shall be determined depending on the dimensions of the screws and the type of wood used. The diameter of the screws may not exceed 5 mm.

5mm = 5mm to be absolutely respected



Position of the hinge in relation to the required dimensions of the wing and frame.

5mm = 5mm to be absolutely respected



* MINIMUM 3mm
(ACCORDING TO THE GASKET TYPE)

DECLARATION OF CONFORMITY
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGODNOŚCI;
KONFORMITÄTSERLÄRUNG; 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, зависящей от условий работы.

7. Test report

Protocole des tests; Protokół 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

All rights reserved

"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)

DECLARATION OF CONFORMITY
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGODNOŚCI;
CONFORMITÄTSERLÄRUNG; 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 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

All rights reserved

"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)

DECLARATION OF CONFORMITY
CERTIFICAT DE CONFORMITE; DEKLARACJA ZGODNOŚCI;
KONFORMITÄTSERLÄRUNG; 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 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

All rights reserved

"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

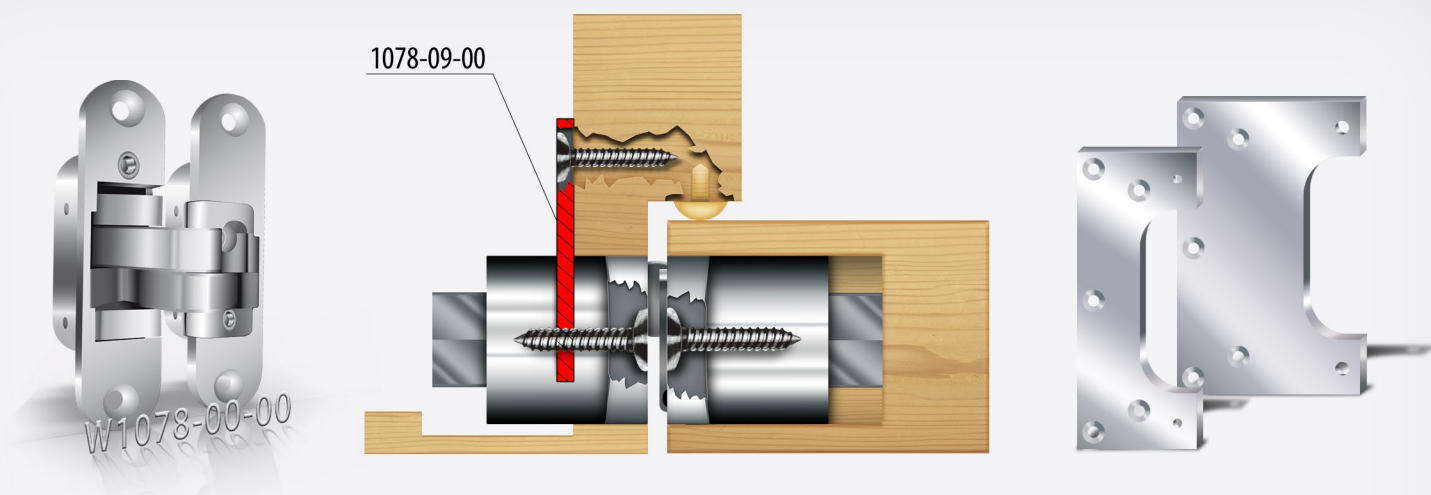
DYREKTOR
CZŁONEK ZARZĄDU

Spółki z o.o. „POL-SOFT”
W ZŁOTOWIE

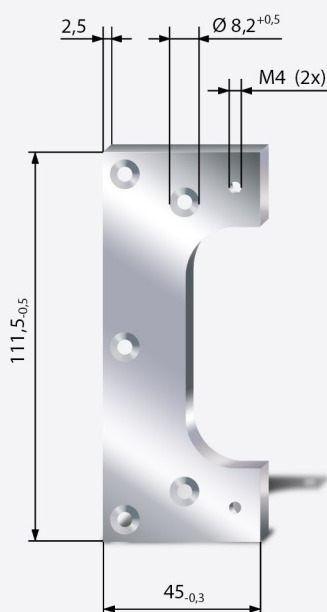
(inż. Andrzej Brzeziński)

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

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

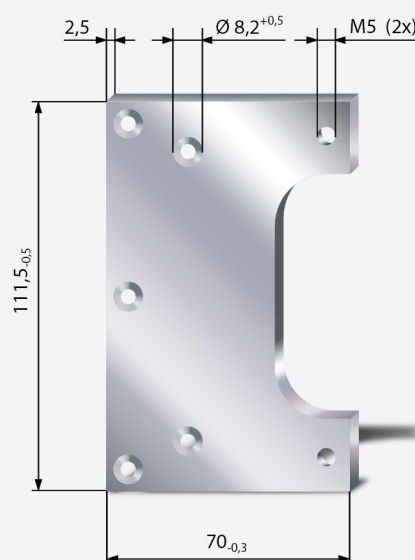


Emballage / Packaging / Verpackung / Opakowania / Упаковка



REF : 1078-09-00/A

Q : 250



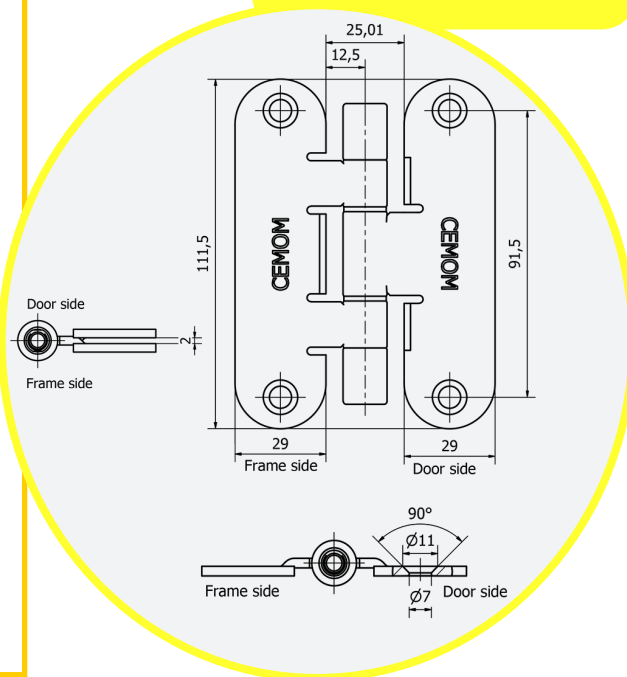
REF : 1078-09-00/B

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 / B**

Tragkraft 3-Bänder / Load-3-hinges / Charge 3-fiches / Obciążenie dla 3 zawiasy / Вес створки 3-петли: 45 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.Mâle / czopowe / 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)

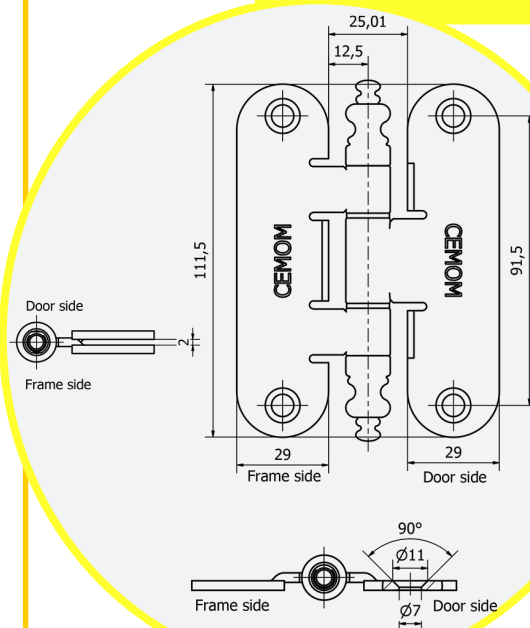
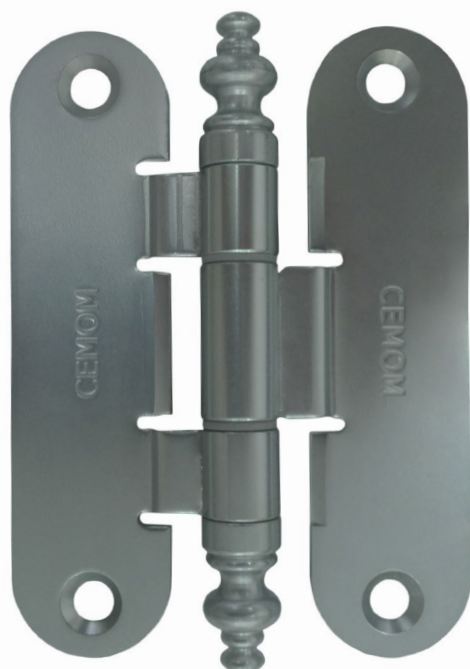
(*) valeur indicative
dans les conditions
d'application EN

(*)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 : **I 1078-00-00 / BS**

Tragkraft 3-Bänder / Load-3-hinges / Charge 3-fiches / Obciążenie dla 3 zawiasy / Вес створки 3-петли: 45 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.Mâle / czopowe / 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)

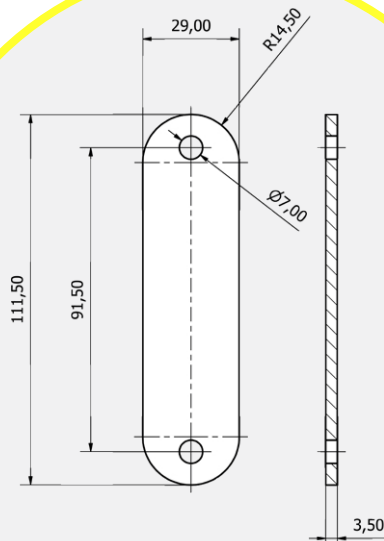
(*) valeur indicative
dans les conditions
d'application EN

(*)Wartość identyfikująca
zawarta jest w kodzie EN

(*) только для информации
(согд. данным EN)

POLSOFT

Holz Türen
Wooden Doors
Portes Bois
Drzwi drewniane
деревянные двери



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

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

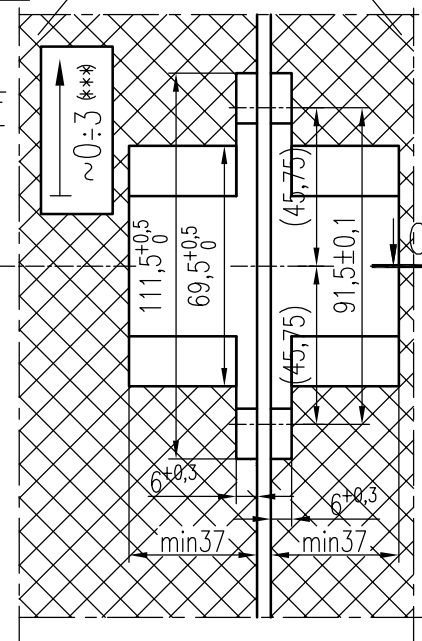
 **POLSOFT**

Technical drawing of a W 1078-00-00 R Concealed Hinge. The drawing includes multiple views: a top view showing the hinge's footprint with dimensions like 111.5, 69.5, 29, and 15; a side view showing the hinge's profile with dimensions like 36, 6, and 15; a cross-section A-A showing the hinge's internal components and dimensions like 6-angle 4, 45°, and 45.75; and a cross-section B-B showing the hinge's internal components and dimensions like 6-angle 4, 45°, and 45.75. The drawing also includes labels for 'FOR FRAME', 'FOR LEAF', 'UP ADJUSTMENT', 'IN ADJUSTMENT', and 'BLOCKING SCREW'. A table at the bottom right provides dimensions for the hinge's footprint, including 'min 800 mm' and 'min 3.5'.

Dimension	Value
min 800 mm	min 800 mm
min 3.5	min 3.5
min 37	min 37
6±0.3	6±0.3
91.5±0.1	91.5±0.1
69.5±0.5	69.5±0.5
111.5±0.5	111.5±0.5
(45.75)	(45.75)
(45.75)	(45.75)

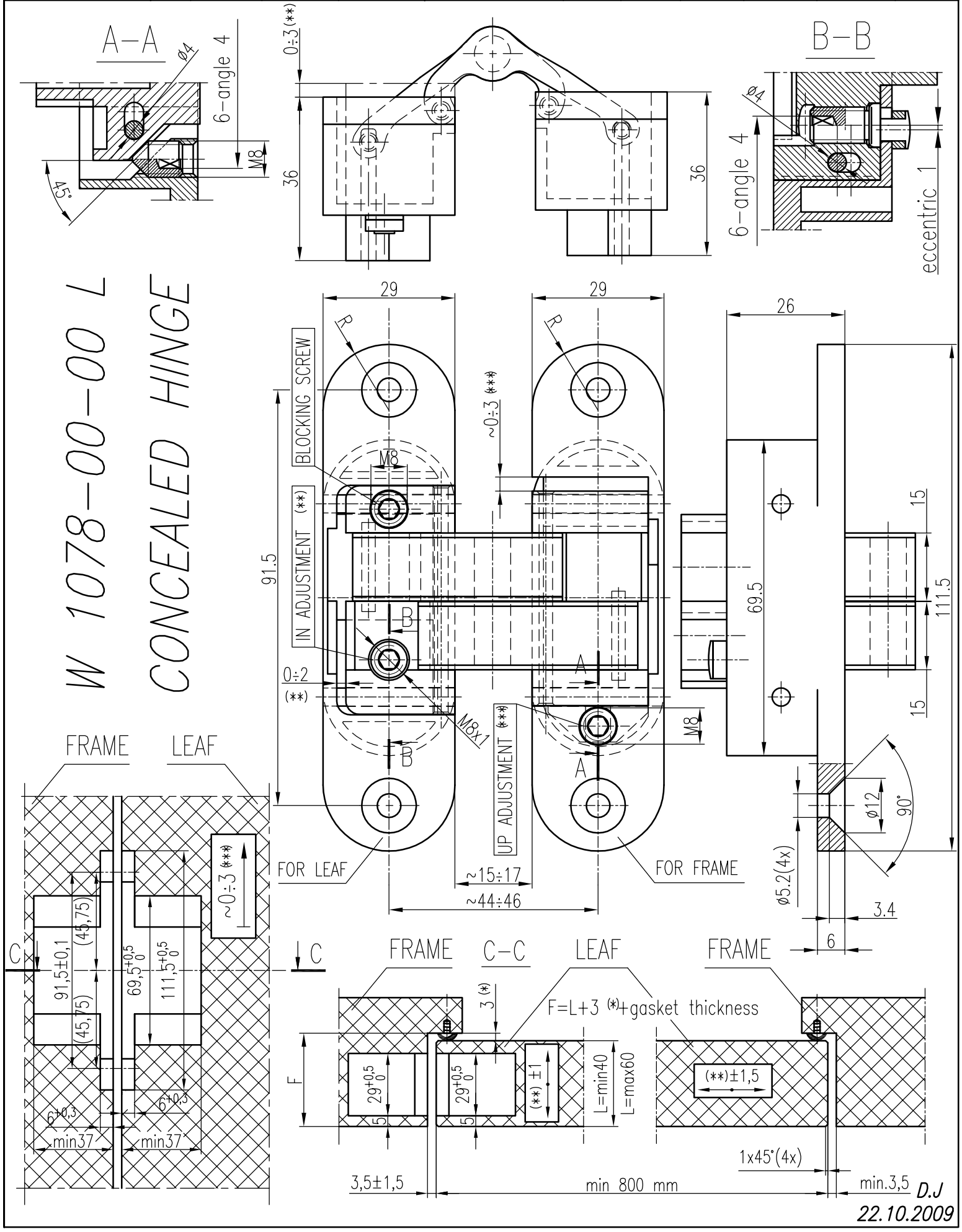
23.11.2009 D.J

LEAF FRAME



23.11.2009 D.J

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



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;

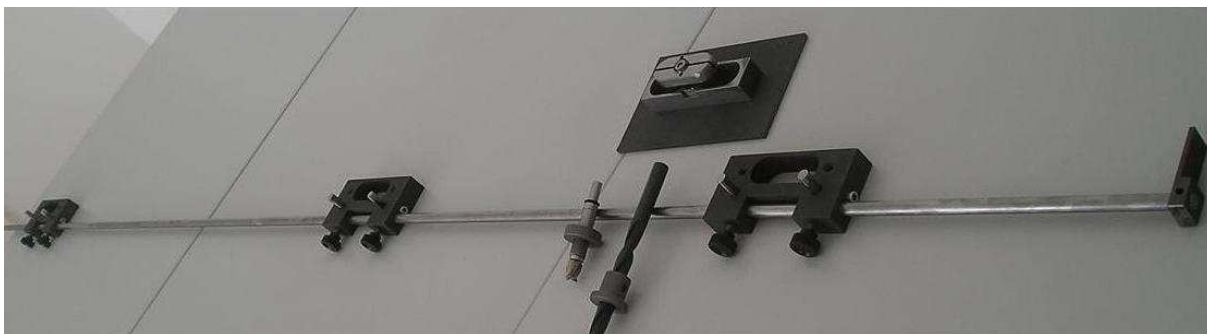


Fig.1. The Sp2-4 1078 master

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.

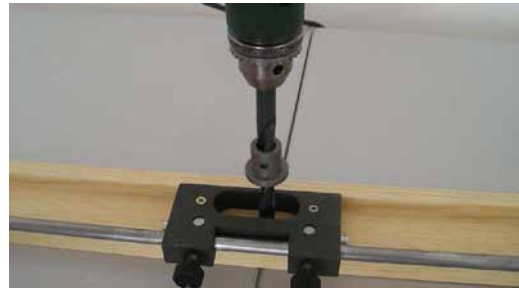


Fig.7. Drilling lead hole with d.12,5 drill.

- 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 29x111,5x6,0 (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.