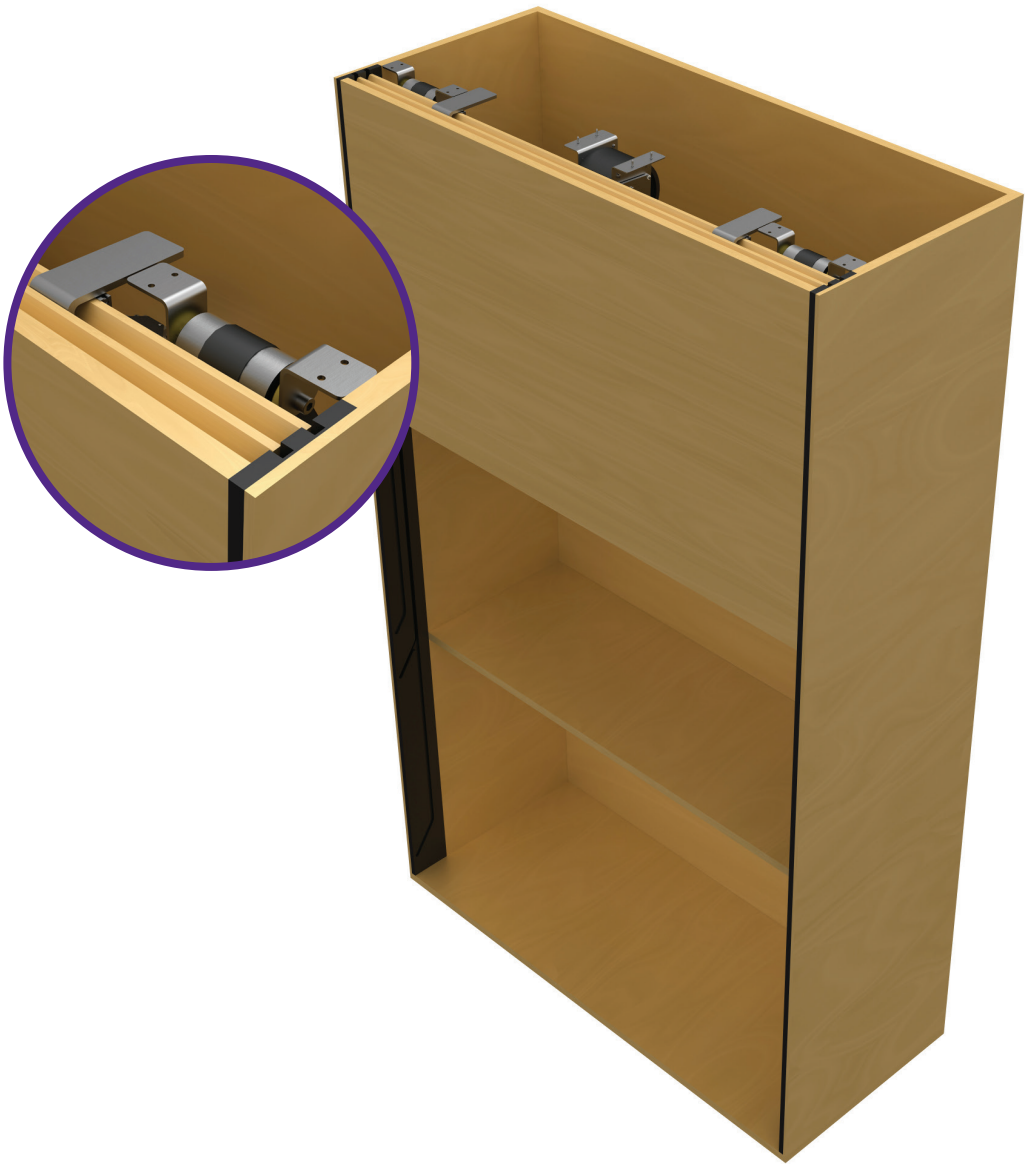
INTERIOR TECHNOLOGY.BE

FREESHANDLEIDING

MANUEL DE FRAISAGE / RECESS GUIDE / ANLEITUNG ZUM FRÄSEN



Inliggende panelen

Panneaux intégrés / Recessed doors / Einliegende Türflugel

Deze handleiding begeleidt u stapsgewijs voor het vervaardigen van een kast met inliggende panelen voor de montage van het Assunta systeem. Naast deze versie bestaat er nog een handleiding voor voorliggende panelen.

Ce manuel vous guidera pas à pas dans la fabrication d'une armoire avec panneaux intégrés pour le montage du système Assunta.
En dehors de cette version, il existe également un manuel pour les panneaux en saillie.

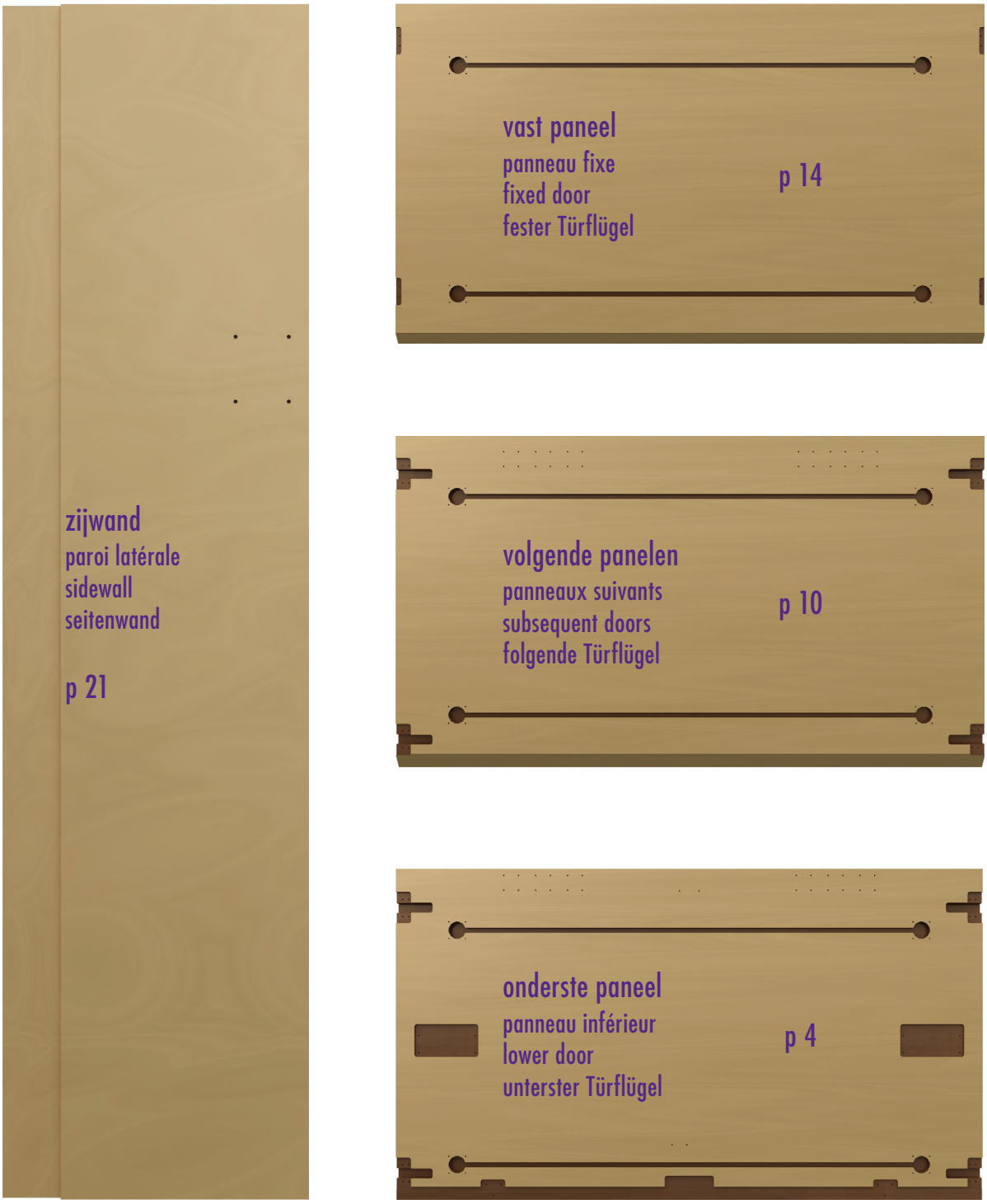
This manual guides you step by step through the process of making a cabinet with recessed doors for assembling the Assunta system.
In addition to this version, there is also a manual for surface-mounted doors.

Diese Anleitung zeigt Ihnen Schritt für Schritt, wie Sie einen Schrank mit einliegenden Türflügeln für die Montage des Assunta-Systems montieren.
Darüber hinaus ist auch eine Montageanleitung für aufliegende Türflügel erhältlich.

BVBA VERDONCK DEVELOPMENT & SYSTEMS

1. INLEIDING / INTRODUCTION / INTRODUCTION / EINLEITUNG

Overzicht / Résumé / Summary / Übersicht



Hoewel deze handleiding met de grootste zorg werd samengesteld, kan VDS nooit aansprakelijk gesteld worden voor het gebruik ervan. Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand en/of openbaar gemaakt in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch door fotokopieën, opnames of op enige andere manier zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever. © 2013, VDS Verdonck Development & Systems. Uitgegeven in eigen beheer.

Bien que ce manuel ait été constitué avec le plus grand soin, VDS ne peut en aucun cas être tenue responsable de l'utilisation qui en est faite. Tous droits réservés. Aucun élément de cette publication ne peut être photocopié, enregistré dans un fichier de données automatisé et/ou rendu public sous quelque forme ou de quelque manière que ce soit, électroniquement, mécaniquement par des photocopies, des enregistrements ou de quelque autre manière que ce soit sans l'accord écrit préalable de l'éditeur. © 2013, VDS Verdonck Development & Systems. Publié en gestion directe.

Although this manual has been put together with the greatest care, VDS cannot be held liable in any way for its use. All rights reserved. No parts of this publication may be replicated, stored in an automated database and/or made public in any way or in any form, whether electronic, mechanical or by photocopy, recording or in any other way without the prior written consent of the publisher.
© 2013, VDS Verdonck Development & Systems. Self-published.

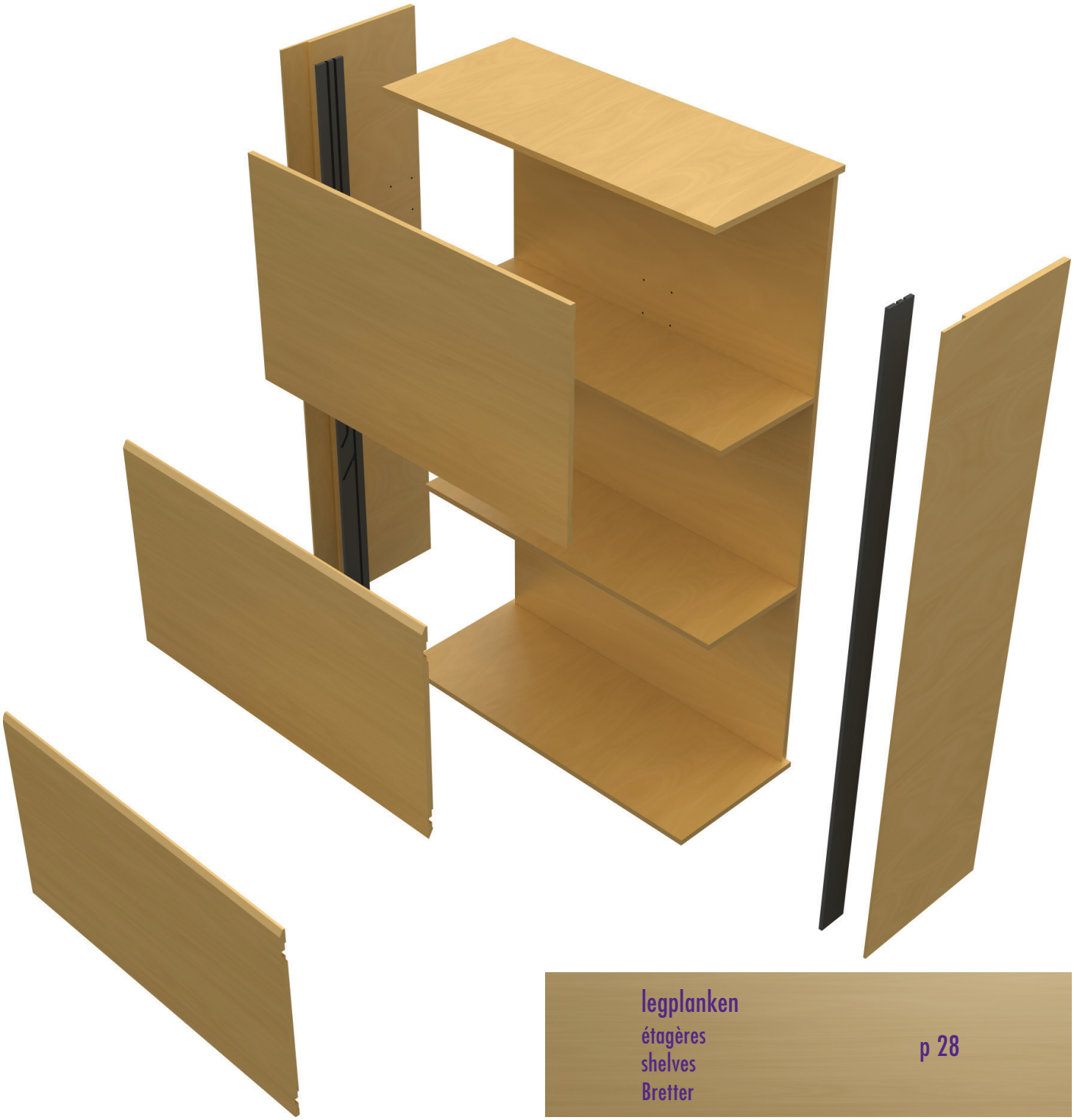
Trotz grösster Sorgfalt bei der Redaktion dieser Anleitung kann VDS unter keinen Umständen für den Gebrauch der Anleitung zur Haft gezogen werden. Alle Rechte sind vorbehalten. Vorbehaltlich der vorherigen, schriftlichen Genehmigung des Herausgebers dürfen der Text und/oder Textauszüge nicht vervielfältigt, in einen automatisierten Datensatz gespeichert und/oder veröffentlicht werden, egal in welcher Form oder nach welchem Verfahren, sei es elektronisch, mechanisch mittels Kopien, Aufnahmen oder anderer Träger. © 2013, VDS Verdonck Development & Systems. In eigener Regie herausgegeben.

Voor alle bewerkingen (frezen en boren) in deze handleiding, worden de afmetingen gerekend **vanaf de bovenkant van het paneel**, tenzij anders vermeld.

Pour toutes les manipulations (fraiser et percer) de ce manuel, les mesures sont calculées à partir du dessus du panneau, sauf mention contraire.

For all of the processes (recessing and drilling) in this manual, the dimensions are calculated from the upper side of the door unless stated otherwise.

Die Abmessungen sämtlicher Bearbeitungen (Fräsen und Bohren) in dieser Anleitung werden ab dem oberen Rand des Türflügels berechnet, es sei denn, es gelten andere Angaben.



legplanken
étagères
shelves
Bretter p 28

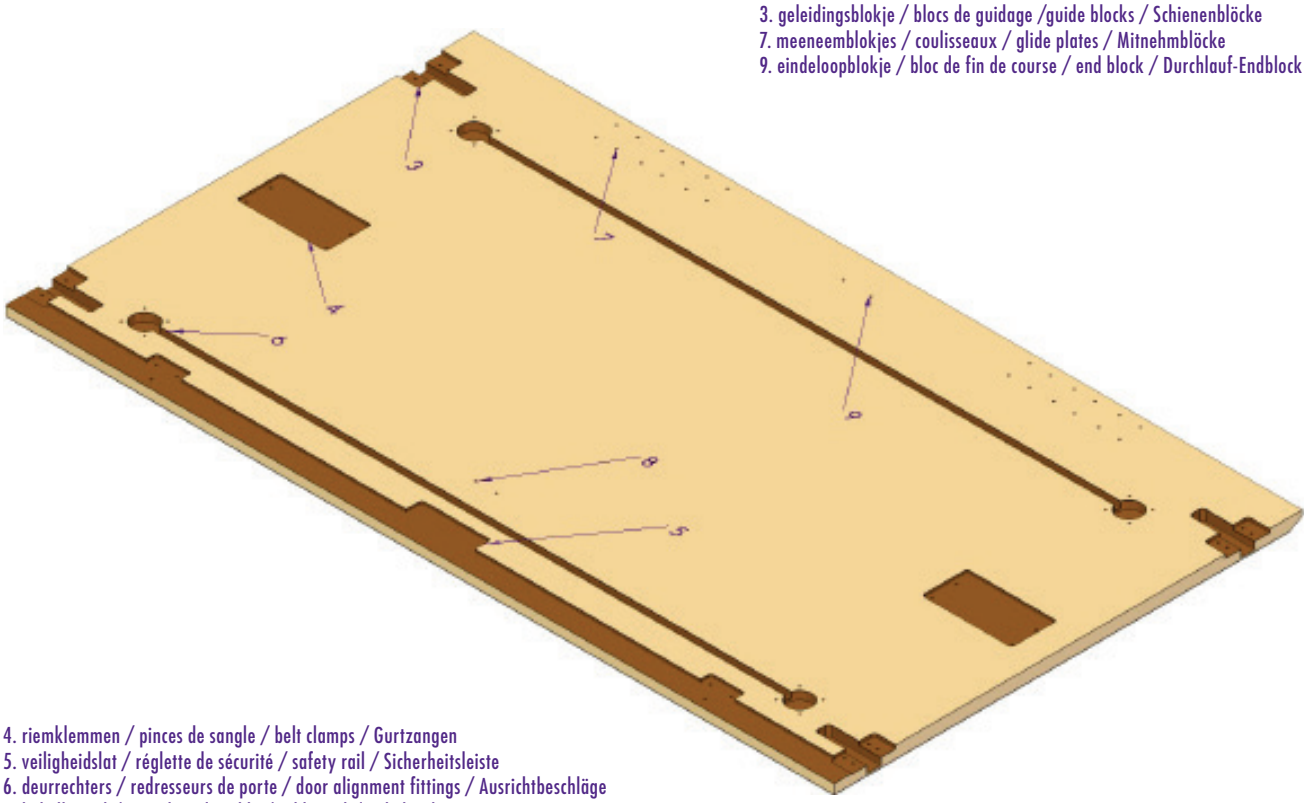
zijgeleidingen / guides latéraux / guide rails / Führungsschienen p 21

2. FREZEN VAN DE PANELEN / FRAISAGE DES PANNEAUX / MILLING OF THE DOORS / FRÄZEN DES TÜRFLÜGELS

2.1 Onderste paneel / Panneau inférieur / Lower door / Unterster Türflügel

verklaring symbolen / déclaration de symboles / explanation symbols / erklärung Symboles **-> VADEMECUM**

3. geleidingsblokje / blocs de guidage /guide blocks / Schienenblöcke
7. meeneemblokjes / coulisseaux / glide plates / Mitnehmblöcke
9. eindeloopblokje / bloc de fin de course / end block / Durchlauf-Endblock



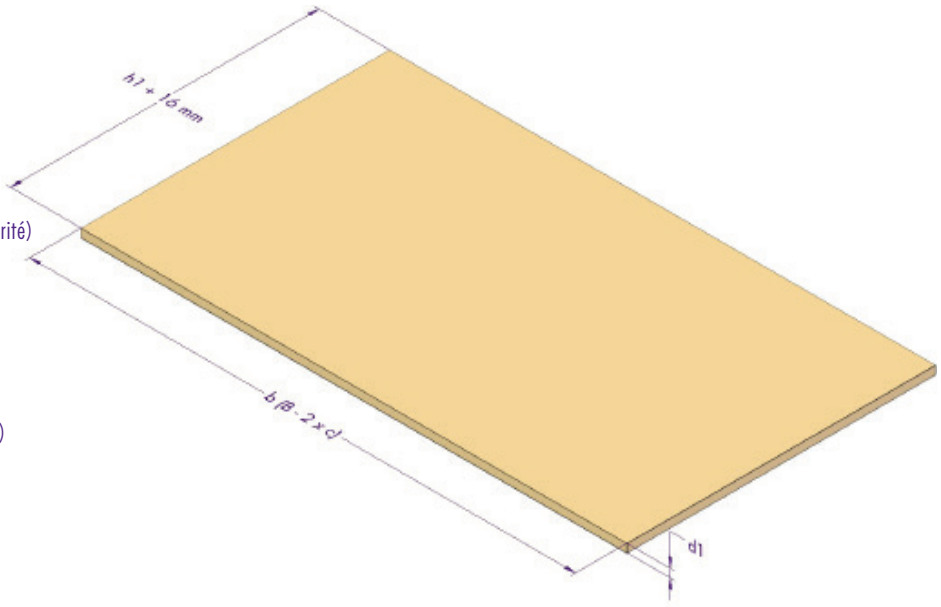
4. riemklemmen / pinces de sangle / belt clamps / Gurtzangen
5. veiligheidslat / réglette de sécurité / safety rail / Sicherheitsleiste
6. deurrechters / redresseurs de porte / door alignment fittings / Ausrichtbeschläge
8. kabelhaspel / enrouleur de câble / cable reel / Kabelspule

1

De **breedte b** is gelijk aan de kastbreedte B (binnenmaat) verminderd met tweemaal de speling c.

De **hoogte** is gelijk aan de gewenste zichtbare hoogte h1 vermeerderd met 16 mm.
(19 mm schuine kant - 3 mm veiligheidslat)

De **dikte d1** is zelf te kiezen.



La **largeur b** est égale à la largeur de l'armoire B (mesure intérieure) moins deux fois le jeu c. La hauteur est égale à la **hauteur** visible souhaitée h1 plus 16 mm. (19 mm côté oblique - 3 mm de réglette de sécurité) **L'épaisseur d1** sera choisie par vos soins.

Width b is equal to cabinet width B (internal dimensions) **minus twice** the clearance c. The **height** is equal to the required visible height h1 **plus 16 mm.** (19 mm sloping - 3 mm safety rail) Choose **thickness d1** yourself.

Die **Breite b** entspricht der Schrankbreite B (Innenmass) minus zweimal die Abweichung c. Die **Höhe** entspricht der gewünschten sichtbaren Höhe h1 plus 16 mm. (19 mm Schräge - 3 mm Sicherheitsleiste) Die **Dicke d1** kann selbst eingestellt werden.

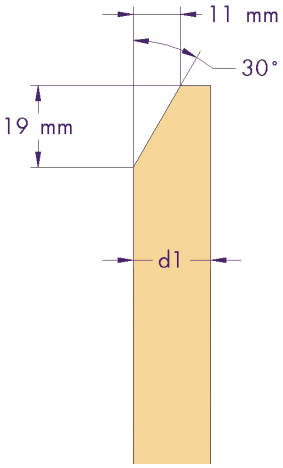
2a

Schuin nu de bovenkant van het paneel af onder een hoek van 30°.

A présent, biseautez le haut du panneau selon un angle de 30°.

Now tilt the upper side of the door to an angle of 30°.

Schrägen Sie den oberen Rand des Türflügels in einem Winkel von 30° ab.



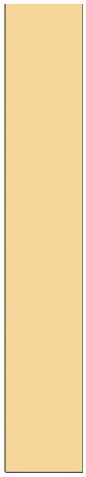
2b

De onderkant van het paneel dient niet bewerkt te worden.

Le bas du panneau ne doit pas être touché.

There is no need to work the underside of the panel.

Die Unterseite des Türflügels muss nicht bearbeitet werden.



3a

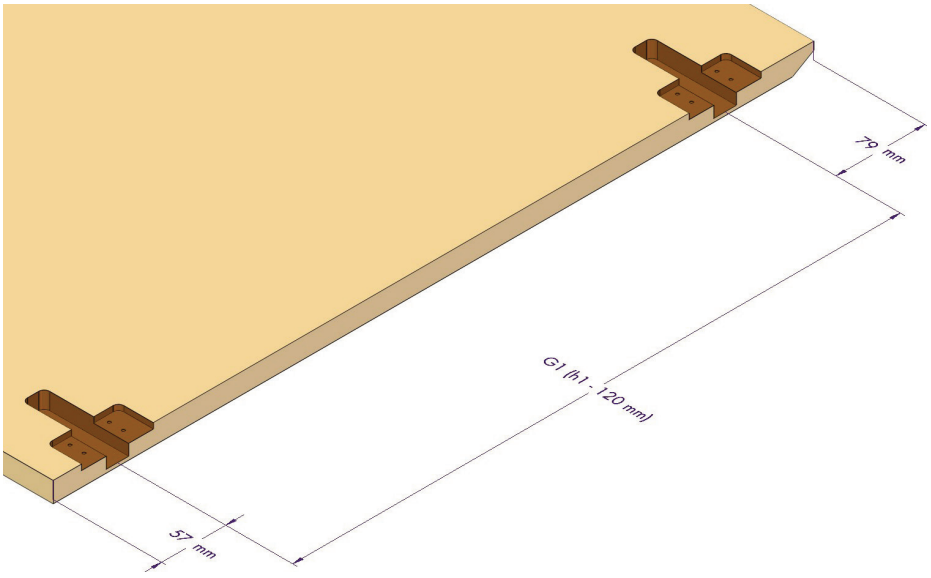
Infrezingen en voorboringen van de **geleidingsblokjes**.

De afstand tussen de infrezingen refereert vanaf het middelpunt van de infrezing. Deze bewerking gebeurt zowel links als rechts op het paneel. (spiegelbeeld)

Fraisages et avant-trous pour les **blocs de guidage**. La distance entre les fraisages part du centre de chaque fraisage. Cette manipulation est effectuée à gauche comme à droite du panneau. (image inversée)

Slots and predrilling for the **guide blocks**. The distance between the slots is based from the midpoint of the slot. This is done on both the left and right of the door. (mirror image)

Ausfräsungen und Vorbohrungen der **Schienenblöcke**. Der Abstand zwischen den Ausfräsungen wird ab dem Mittelpunkt der Ausfräsung gemessen. Diese Bearbeitung erfolgt sowohl links als rechts auf dem Türflügel. (Spiegelbild)



3b

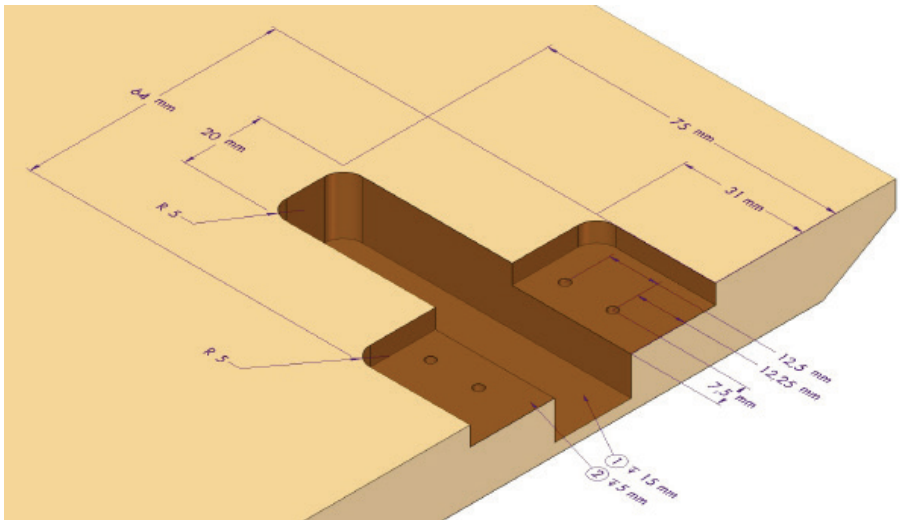
Infrezing / fraisages / slots / Ausfräsungen

diepte 1 = 5 mm
diepte 2 = 15 mm

profondeur 1 = 5 mm / profondeur 2 = 15 mm

depth 1 = 5 mm / depth 2 = 15 mm

tiefe 1 = 5 mm / tiefe 2 = 15 mm



boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

holes: ø 2,5 - 10 mm depth

bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe

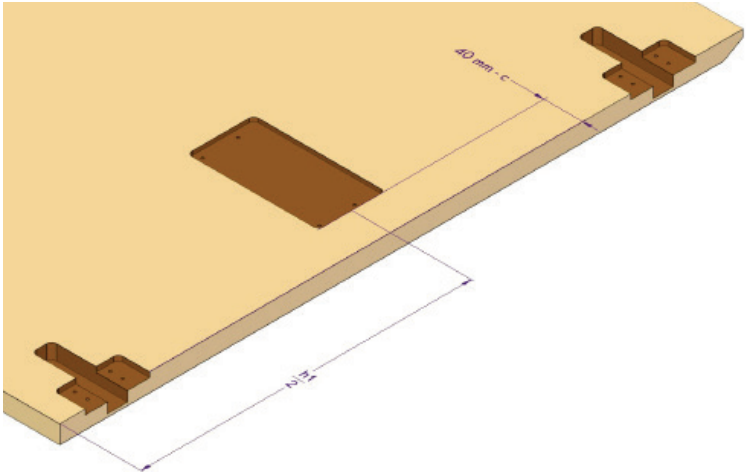
4a

Infrezingen en voorboringen van de **riemklemmen**.
De infrezing van de riemklem komt in het midden van het paneel en op (40 mm - speling c) van de zijkant.

Fraisages et avant-trous pour les **pinces de sangle**.
Le fraisage de la pince de sangle arrive au centre
du panneau et à (40 mm - jeu c) du côté.

Slots and predrilling for the **belt clamps**.
The slot for the belt clamp is located in the centre
of the door and at (40 mm - clearance c) from the side.

Ausfräsungen und Vorbohrungen der **Gurtzange**.
Die Ausfräsung der Gurtzange wird in der Mitte des Türflügels
(40 mm - Abweichung c) zum Seitenrand, ausgeführt.



4b

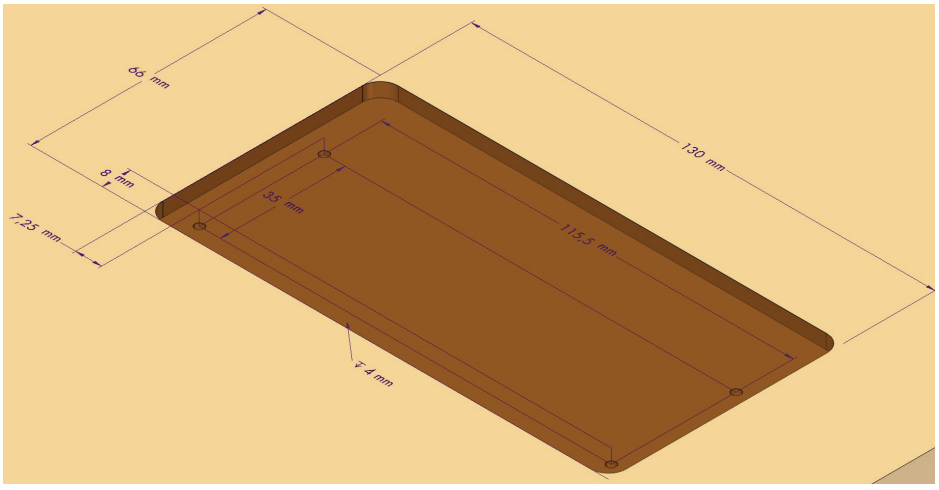
Infrezing / fraisages / slots / Ausfräsungen

diepte = 4 mm

profondeur = 4 mm

depth = 4 mm

tiefe = 4 mm



boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

holes: ø 2,5 - 10 mm depth

bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe

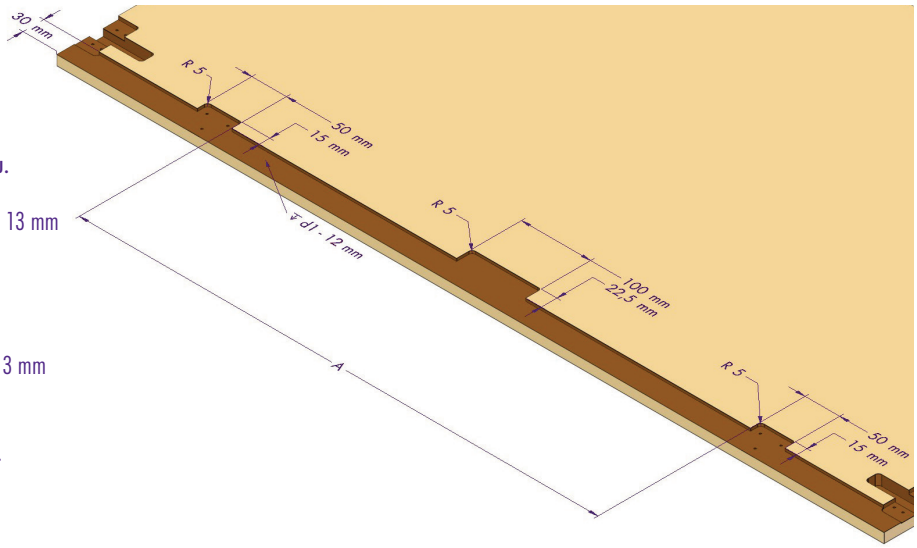
5a

Infrezingen voor de **veiligheidslat**. De diepte is afhankelijk van de dikte van het paneel.
diepte = d1 - 12 mm
vb: paneeldikte 25 mm
diepte = 25 - 12 = 13 mm

Fraisages pour la **réglette de sécurité.**
La profondeur dépend de l'épaisseur du panneau.
profondeur = d1 - 12 mm
p.ex.: épaisseur de 25 mm: profondeur = 25 - 12 = 13 mm

Slots for the **safety rail.**
The depth depends on the door thickness.
depth = d1 - 12 mm
e.g.: door thickness of 25 mm: depth = 25 - 12 = 13 mm

Ausfräsungen der **Sicherheitsleiste**.
Die tiefe hängte von der Dicke des Türflugels ab.
Tiefe = d1 - 12 mm
z.B.: Dicke 25 mm: Tiefe = 25 - 12 = 13 mm



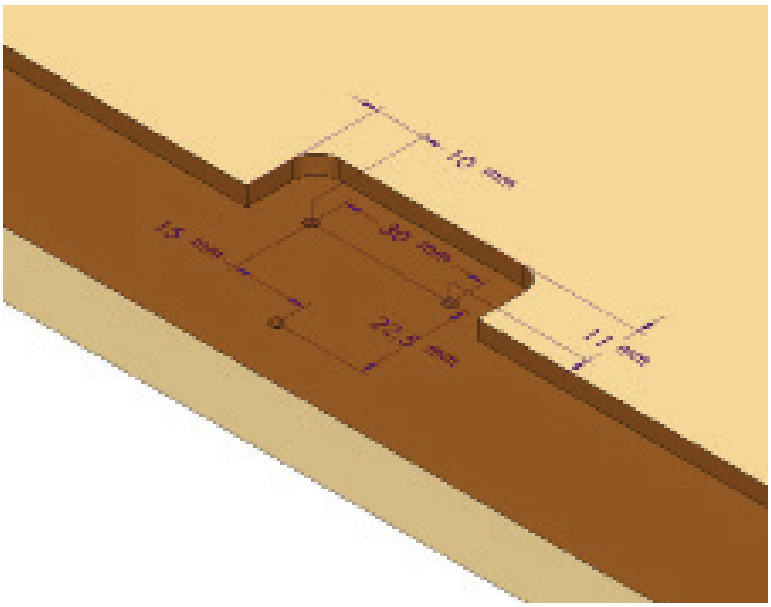
5b

Voorboringen van de 2 **striphouders** van de veiligheidslat.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les 2 **barrettes de maintien** de la réglette de sécurité.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the 2 **strip holders** of the safety rail.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen des 2 **Streifenhalters** von die Sicherheitsleiste.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



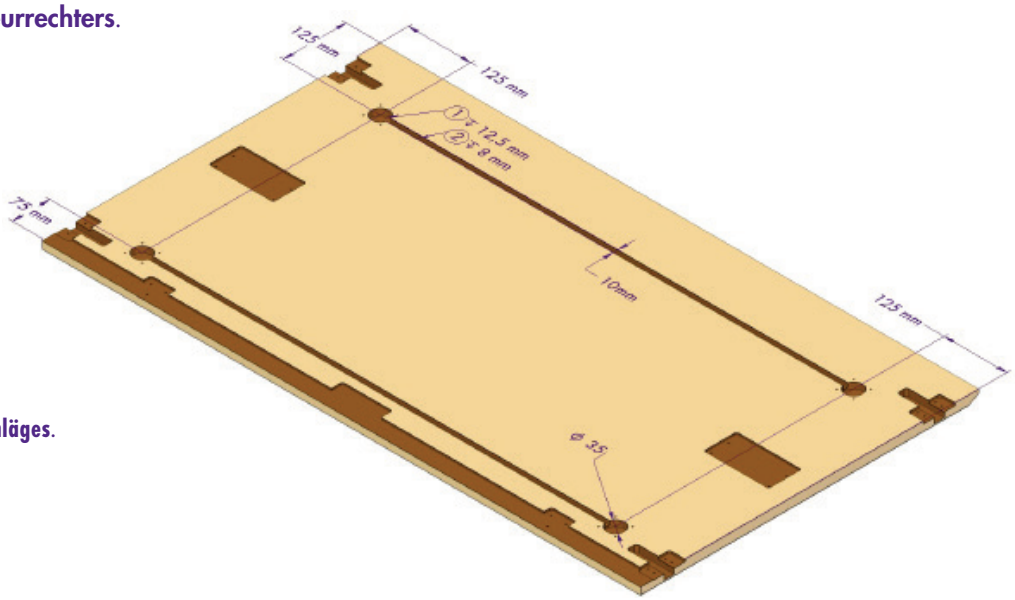
6a

Infrezingen voor de 2 **deurrechters**.
diepte 1 = 12,5 mm
diepte 2 = 8 mm

Fraisage pour les
2 **redresseurs de porte**.
profondeur 1 = 12,5 mm
profondeur 2 = 8 mm

Slots of the 2 **alignment fittings**.
depth 1 = 12,5 mm
depth 2 = 8 mm

Ausfräsungen des 2 **Ausrichtbeschläges**.
tiefe 1 = 12,5 mm
tiefe 2 = 8 mm



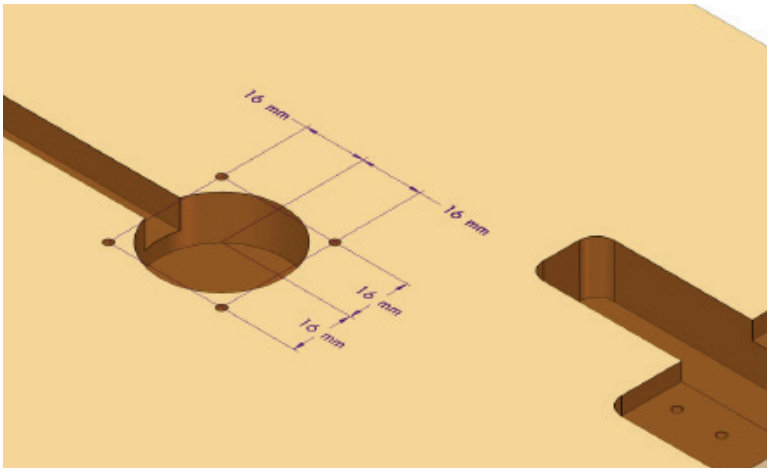
6b

Voorboringen van de **deurrechters**.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les **redresseurs de porte**.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **alignment fittings**.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen des **Ausrichtbeschläges**.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



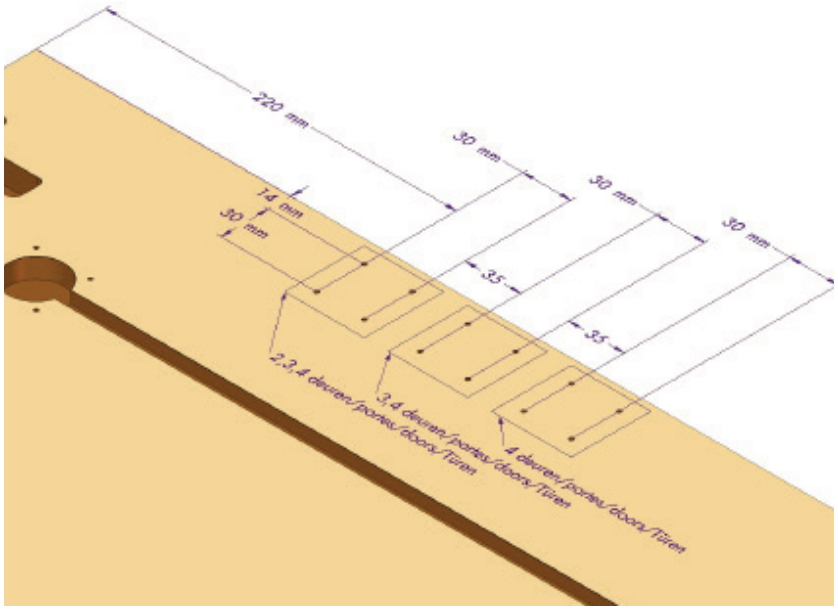
7

Voorboringen van de **meeneemblokjes**. (links en rechts)
configuratie 1 paneel: deze stap overslaan
configuratie 2 panelen: 2 x 4 boringen
configuratie 3 panelen: 2 x (4 + 4)
configuratie 4 panelen: 2 x (4 + 4 + 4)
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les **coulisseaux**.
(gauche et droite - image inversée)
configuration 1 panneau: passez cette étape
configuration 2 panneaux: 2 x 4 trous
configuration 3 panneaux: 2 x (4 + 4)
configuration 4 panneaux: 2 x (4 + 4 + 4)
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **glide plates**.
(left and right - mirror image)
configuration 1 door: skip this step
configuration 2 doors: 2 x 4 holes
configuration 3 doors: 2 x (4 + 4)
configuration 4 doors: 2 x (4 + 4 + 4)
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen der **Mitnehmblöcke.**
(links und rechts - Spiegelbild)
Konfiguration 1 Türflügel: Schritt überschlagen
Konfiguration 2 Türflügel: 2 x 4 bohrungen
Konfiguration 3 Türflügel: 2 x (4 + 4)
Konfiguration 4 Türflügel: 2 x (4 + 4 + 4)
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



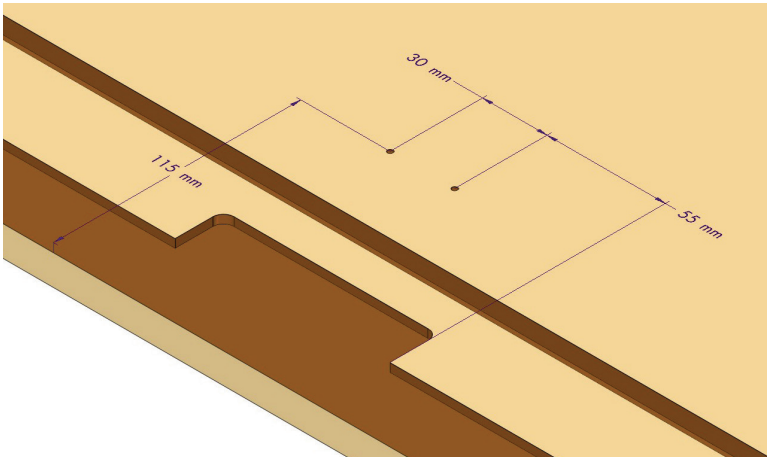
8

Voorboringen van het **connectieblokje**
van de kabelhaspel.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous du **bloc de raccordement**
de l'enrouleur de câble.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **connection block**
on the cable reel.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen des **Verbindungsblocks**
der Kabelspule.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



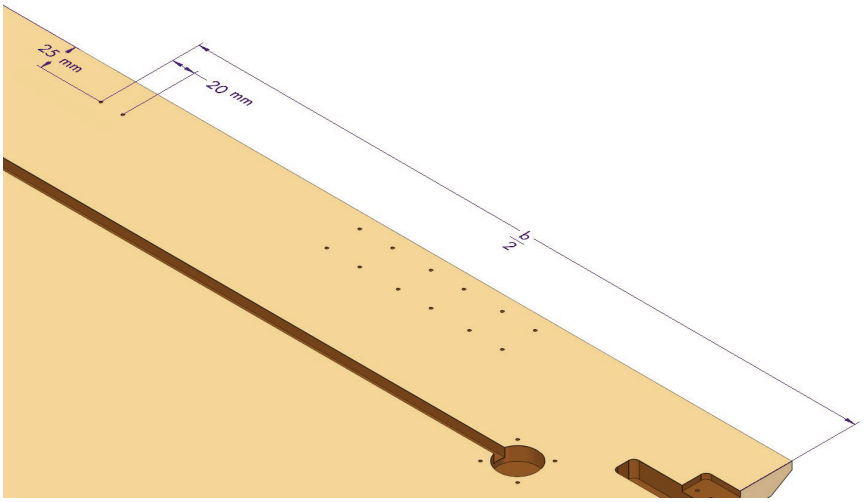
9

Voorboringen van het **eindeloopblokje**.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous du **bloc de fin de course**.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **end block**.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

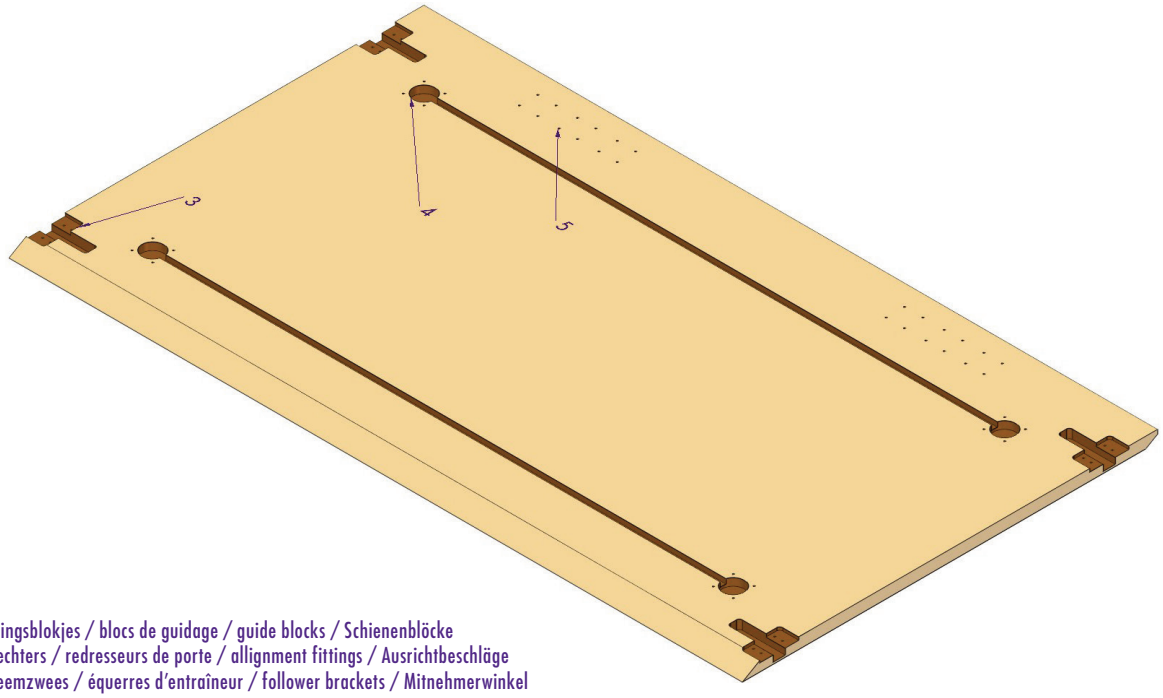
Vorbohrungen des **Durchlauf-Endblöckes**.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



2.2 **Volgende panelen** / Panneaux suivants / Subsequent doors / Folgende Türflügel

configuraties met 1 paneel: ga naar pagina 14 / configurations avec 1 panneau: passez à la page 14
configurations with 1 door: go to page 14 / Konfiguration mit 1 Türflügel: siehe Seite 14

verklaring symbolen / déclaration de symboles / explanation symbols / erklärung Symboles **-> VADEMECUM**



3. geleidingsblokjes / blocs de guidage / guide blocks / Schienenblöcke
4. deurrechters / redresseurs de porte / allignment fittings / Ausrichtbeschläge
5. meeneemzwees / équerres d'entraîneur / follower brackets / Mitnehmerwinkel

1

De **breedte b** is gelijk aan de kastbreedte B (binnenmaat) verminderd met tweemaal de speling c.

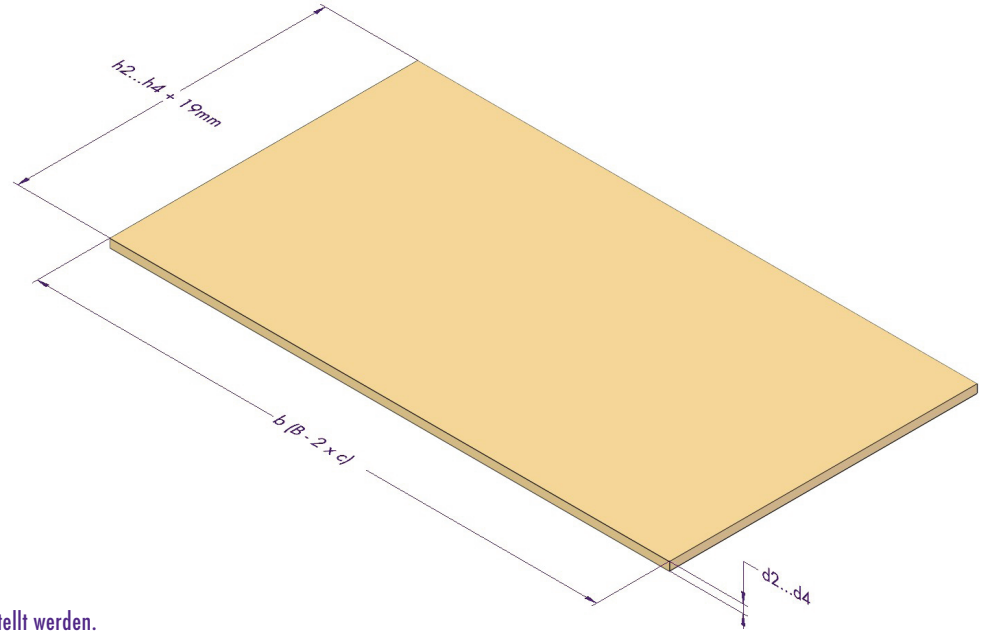
De **hoogte** is gelijk aan de gewenste zichtbare hoogte h2/h3/h4 vermeerderd met 19 mm.

De **dikte d2/d3/d4** is zelf te kiezen.

La **largeur b** est égale à la largeur de l'armoire B (mesure intérieure) moins deux fois le jeu c. La hauteur est égale à la **hauteur** visible souhaitée h2/h3/h4 plus 19 mm. **L'épaisseur d2/d3/d4** sera choisie par vos soins.

Width b is equal to cabinet width B (internal dimensions) **minus** twice the clearance c. The **height** is equal to the required visible height h2/h3/h4 plus 19 mm. Choose **thickness d2/d3/d4** yourself.

Die **Breite b** entspricht der Schrankbreite B (Innenmass) minus zweimal die Abweichung c. Die **Höhe** entspricht der gewünschten sichtbaren Höhe h2/h3/h4 plus 19 mm. Die **Dicke d2/d3/d4** kann selbst eingestellt werden.



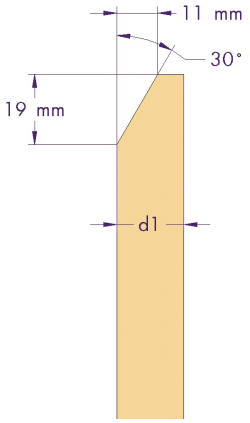
2a

Schuin nu de bovenkant van het paneel af onder een hoek van 30°.

A présent, biseautez le haut du panneau selon un angle de 30°.

Now tilt the upper side of the door to an angle of 30°.

Schrägen Sie den oberen Rand des Türflügels in einem Winkel von 30° ab.



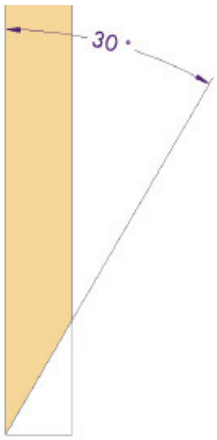
2b

Schuin de onderkant van het paneel af onder een hoek van 30° over de hele dikte van het paneel.

Biseautez le bas du panneau selon un angle de 30°, sur toute l'épaisseur du panneau.

Tilt the underside of the door to an angle of 30° over the whole thickness of the door.

Schrägen Sie die Unterseite des Türflügels unter einem Winkel von 30° und über die gesamte Dicke des Türflügels ab.



3a

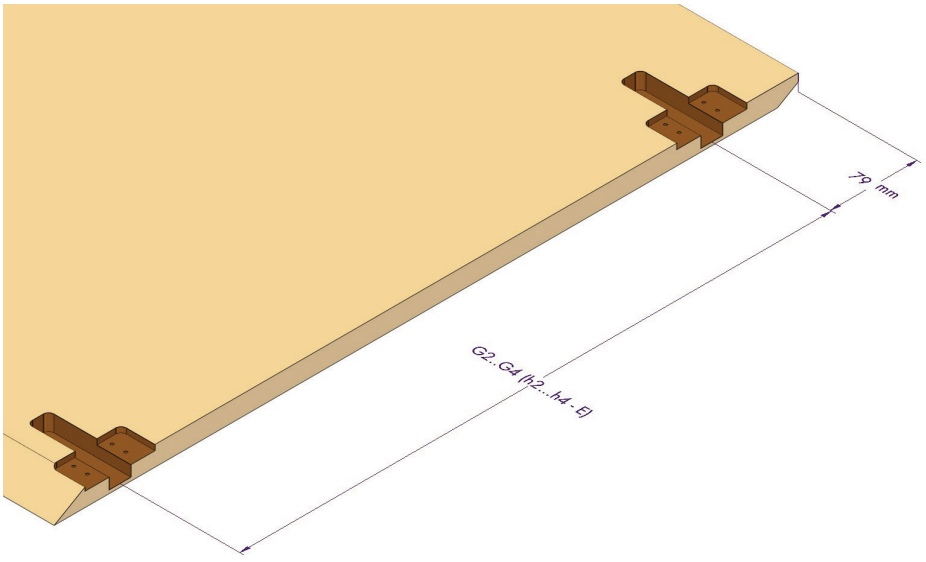
Infrezingen en voorboringen van de **geleidingsblokjes**.

De afstand tussen de infrezingen refereren vanaf het middelpunt van de infrezing. Deze bewerking gebeurt zowel links als rechts op het paneel. (spiegelbeeld)

Fraisages et avant-trous pour les **blocs de guidage**. La distance entre les fraisages part du centre de chaque fraisage. Cette manipulation est effectuée à gauche comme à droite du panneau. (image inversée)

Slots and predrilling for the **guide blocks**. The distance between the slots is based from the midpoint of the slot. This is done on both the left and right of the door. (mirror image)

Ausfräsungen und Vorbohrungen der **Schienenblöcke**. Der Abstand zwischen den Ausfräsungen wird ab dem Mittelpunkt der Ausfräsung gemessen. Diese Bearbeitung erfolgt sowohl links als rechts auf dem Türflügel. (Spiegelbild)



3b

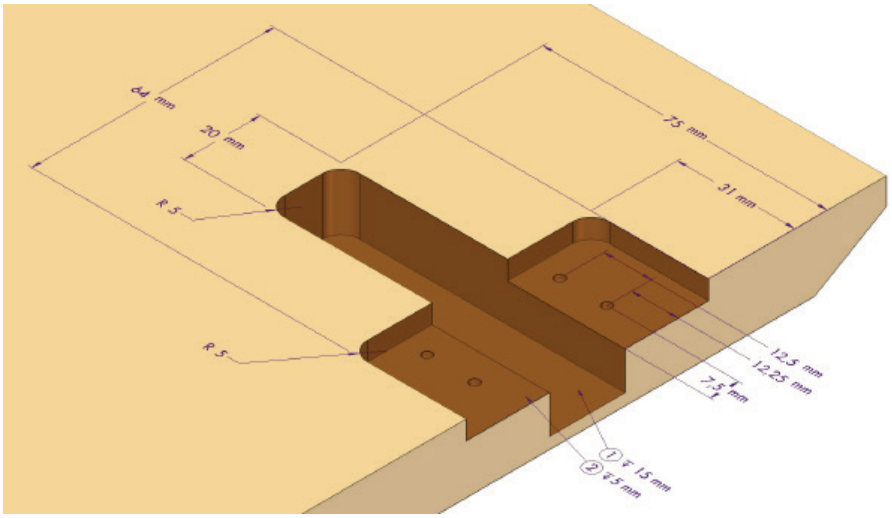
Infrezing / fraisages / slots / Ausfräsungen

diepte 1 = 5 mm
diepte 2 = 15 mm

profondeur 1 = 5 mm / profondeur 2 = 15 mm

depth 1 = 5 mm / depth 2 = 15 mm

tiefe 1 = 5 mm / tiefe 2 = 15 mm



boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

holes: ø 2,5 - 10 mm depth

bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe

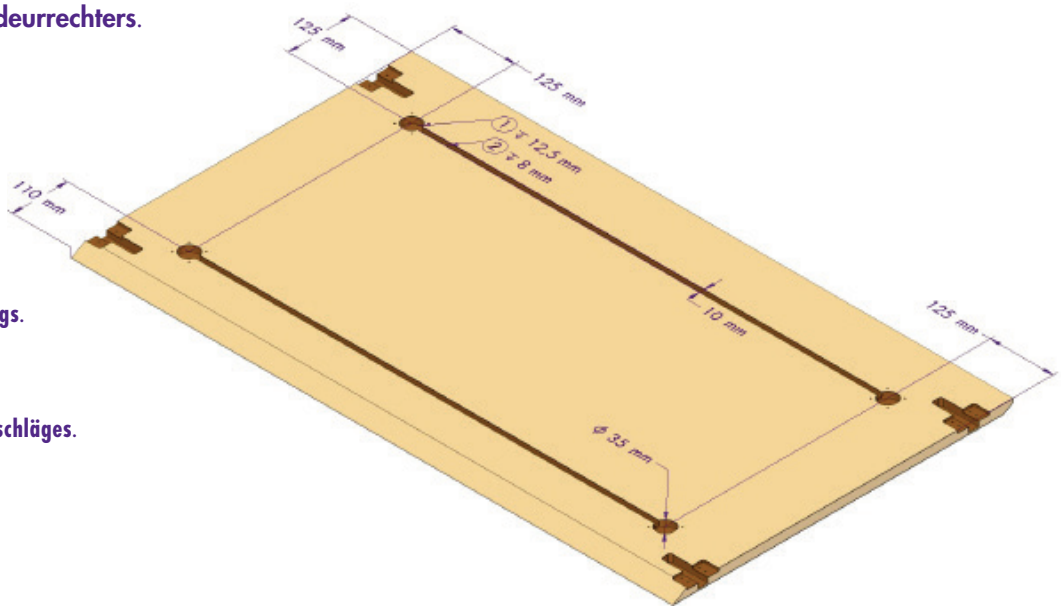
4a

Infrezingen voor de 2 **deurrechters**.
diepte 1 = 12,5 mm
diepte 2 = 8 mm

Fraisages pour les
2 redresseurs de porte.
profondeur 1 = 12,5 mm
profondeur 2 = 8 mm

Slots for the 2 **alignment fittings**.
depth 1 = 12,5 mm
depth 2 = 8 mm

Ausfräsungen des 2 **Ausrichtbeschläges**.
tiefe 1 = 12,5 mm
tiefe 2 = 8 mm



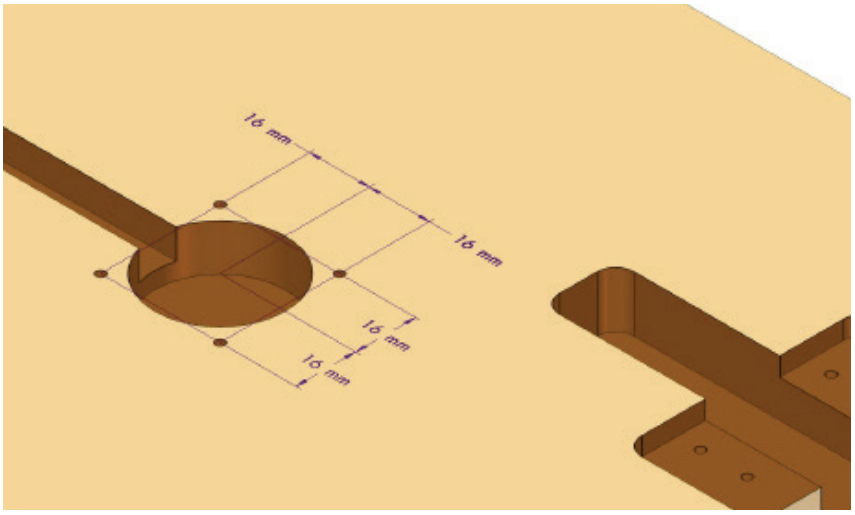
4b

Voorboringen van de **deurrechters**.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les **redresseurs de porte**.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **alignment fittings**.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen des **Ausrichtbeschläges**.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



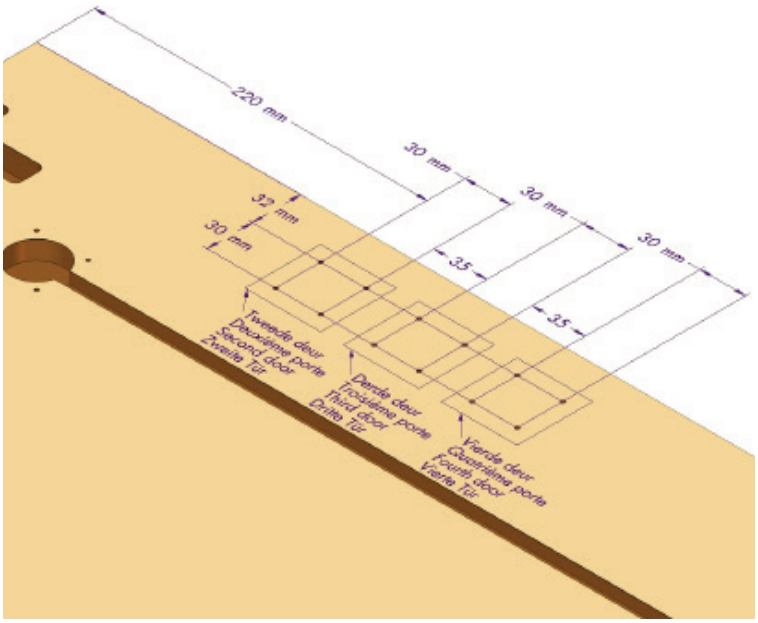
5

Voorboringen van de **meeneemzwees**. (zowel links als rechts)
Op het 2de paneel worden de eerste 4 boringen gemaakt, op het 3de paneel de volgende 4 en op het 4de paneel de laatste 4 boringen.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les **équerres d'entraîneur**. (gauche et droite)
Les 4+4 premiers trous sont faits sur le 2ème panneau,
les 4+4 suivants sur le 3ème panneau et
les 4+4 derniers sur le 4ème panneau.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **glide plates**. (left and right)
The first 4+4 holes are drilled on the 2nd door,
the next 4+4 on the 3rd door and
the final 4+4 holes on the 4th door.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen der **Mitnehmblöcke.** (links und rechts)
Auf dem 2. Türflügel nehmen Sie die ersten 4+4 Bohrungen vor,
auf dem 3. Türflügel die folgenden 4+4 und
auf dem 4. Türflügel die letzten 4+4 Bohrungen.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



Herhaal dit hoofdstuk per volgend paneel.

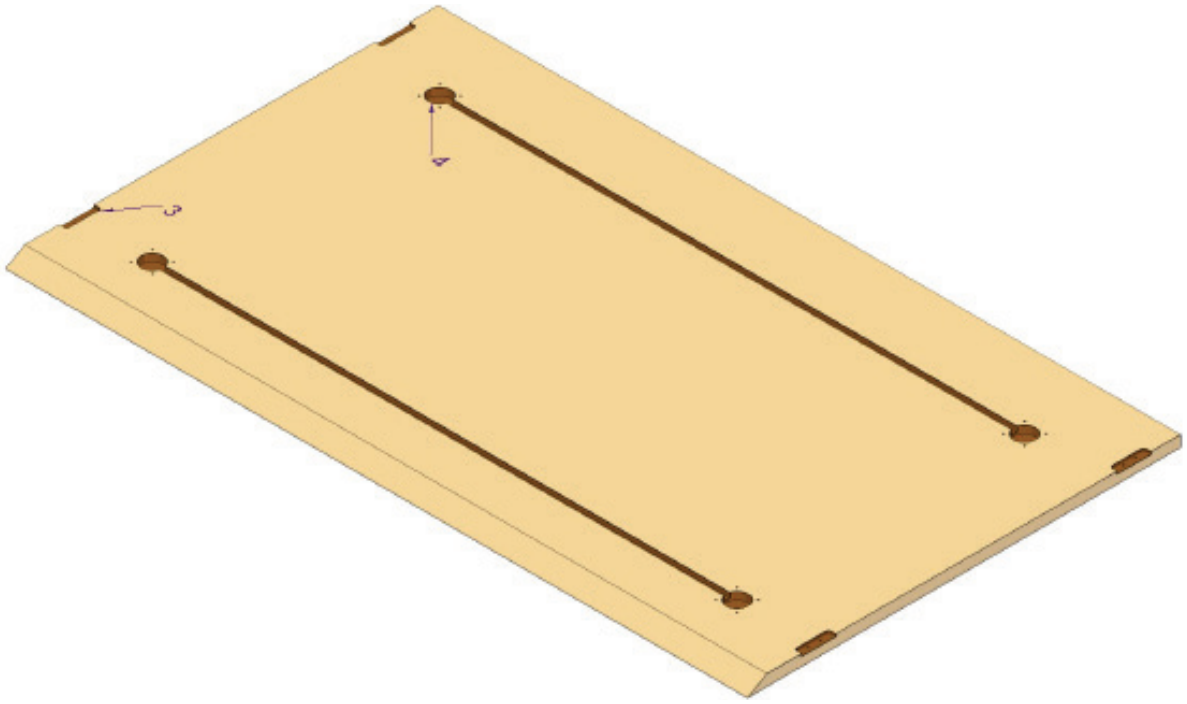
Répétez ce chapitre pour chaque panneau suivant.

Repeat this section for each subsequent door.

Wiederholen Sie diesen Schritt bei jedem der folgenden Türflügel.

2.3 **Vast paneel** / Panneau fixe / Fixed door / Fester Türflügel

verklaring symbolen / déclaration de symboles / explanation symbols / erklärung Symboles **-> VADEMECUM**



3. kogelsnappers / vivaneaux à billes / ball snappers / Kugelschnäpper
4. deurrechters / redresseurs de porte / allignment fittings / Ausrichtbeschläge

1

De **breedte B** is gelijk aan de kastbreedte (binnenmaat).

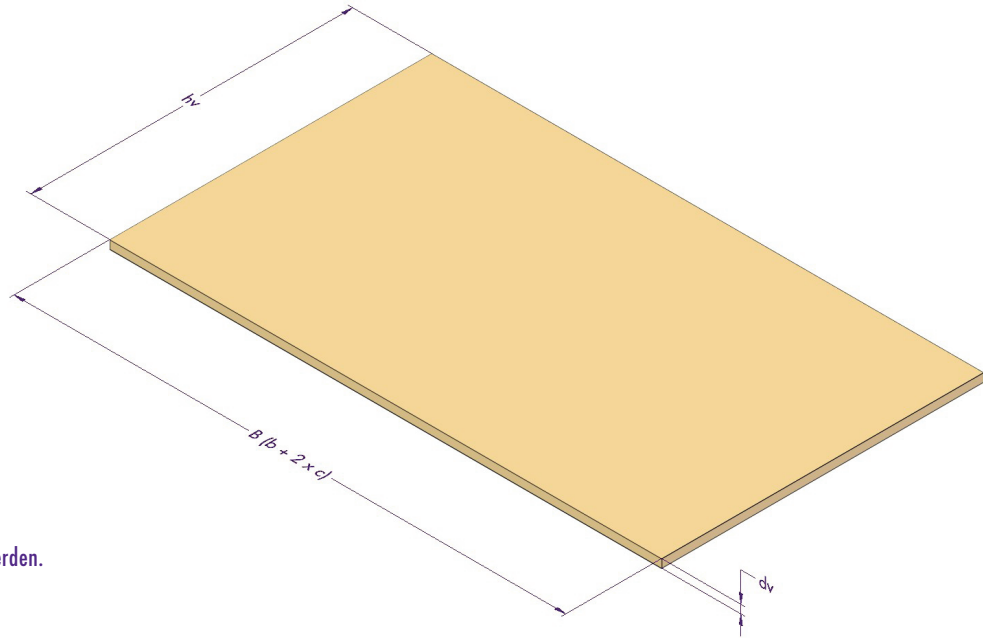
De **hoogte hv** is gelijk aan de gewenste zichtbare hoogte.

De **dikte dv** is zelf te kiezen.

La **largeur b** est égale à la largeur de l'armoire B. (mesure intérieure)
La hauteur est égale à la **hauteur hv** visible souhaitée.
L'épaisseur dv sera choisie par vos soins.

Width b is equal to cabinet width B. (internal dimensions)
The **height hv** is equal to the required visible height.
Choose **thickness dv** yourself.

Die **Breite b** entspricht der Schrankbreite B. (Innenmass)
Die **Höhe hv** entspricht der gewünschten sichtbaren Höhe.
Die **Dicke dv** kann selbst eingestellt werden.



2a

De bovenkant van het paneel dient niet bewerkt te worden.

Le haut du panneau ne doit pas être touché.

There is no need to work the upperside of the panel.

Die oberste Rand des Türflügels muss nicht bearbeitet werden.

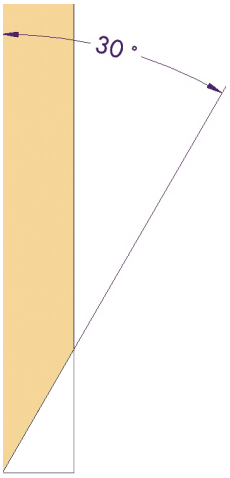
2b

Schuin de onderkant van het paneel af onder een hoek van 30° over de hele dikte van het paneel.

Biseautez le bas du panneau selon un angle de 30°, sur toute l'épaisseur du panneau.

Tilt the underside of the door to an angle of 30° over the whole thickness of the door.

Schrägen Sie die Unterseite des Türflügels unter einem Winkel von 30° und über die gesamte Dicke des Türflügels ab.



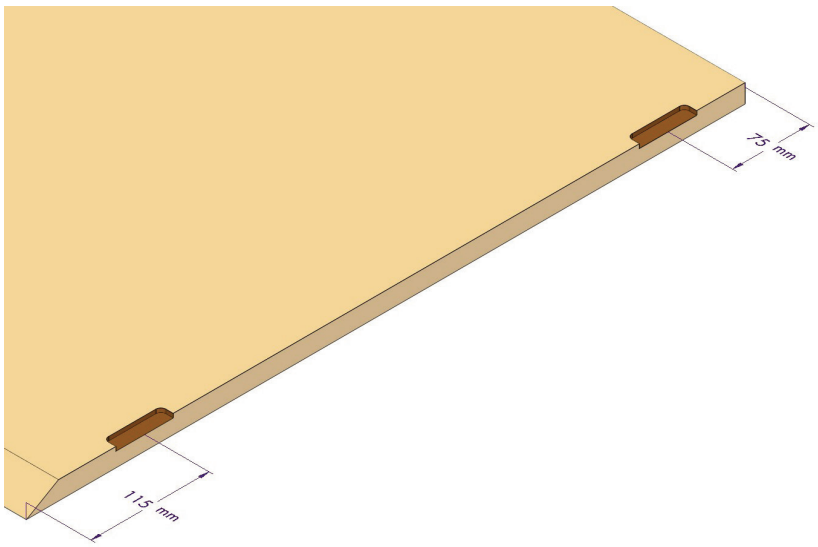
3a

Infrezingen en voorboringen van de **kogelsnappers**.
De afstand tussen de infrezingen refereren vanaf het middelpunt van de infrezing.
Deze bewerking gebeurt zowel links als rechts op het paneel. (spiegelbeeld)

Fraisages et avant-trous pour les **vivaneaux à billes**. La distance entre les fraisages part du centre de chaque fraisage. Cette manipulation est effectuée à gauche comme à droite du panneau. (image inversée)

Slots and predrilling for the **ball snappers**. The distance between the slots is based from the midpoint of the slot. This is done on both the left and right of the door. (mirror image)

Ausfräsungen und Vorbohrungen der **Kugelschnäpper**. Der Abstand zwischen den Ausfräsungen wird ab dem Mittelpunkt der Ausfräsung gemessen. Diese Bearbeitung erfolgt sowohl links als rechts auf dem Türflügel. (Spiegelbild)



3b

Infrezing / fraisages / slots / Ausfräsungen

diepte = 4 mm

profondeur = 4 mm

depth 4 mm

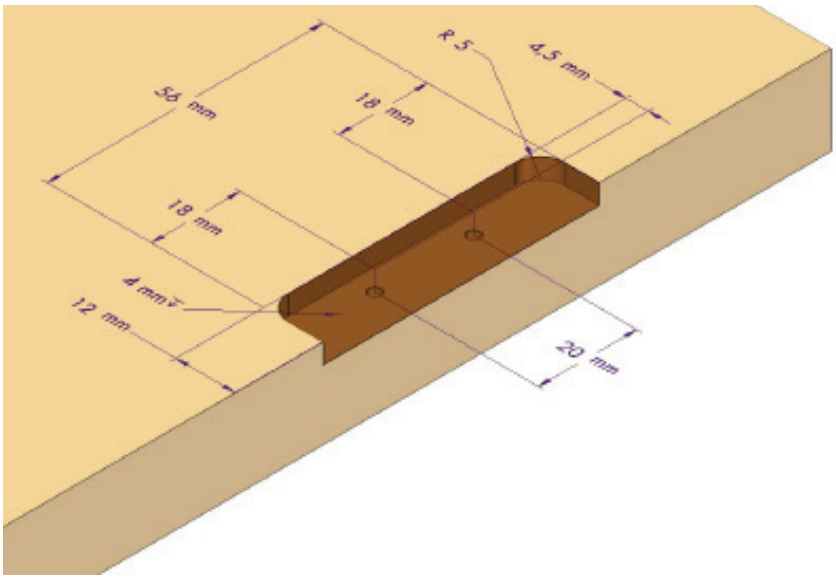
tiefe 4 mm

boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

holes: ø 2,5 - 10 mm depth

bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



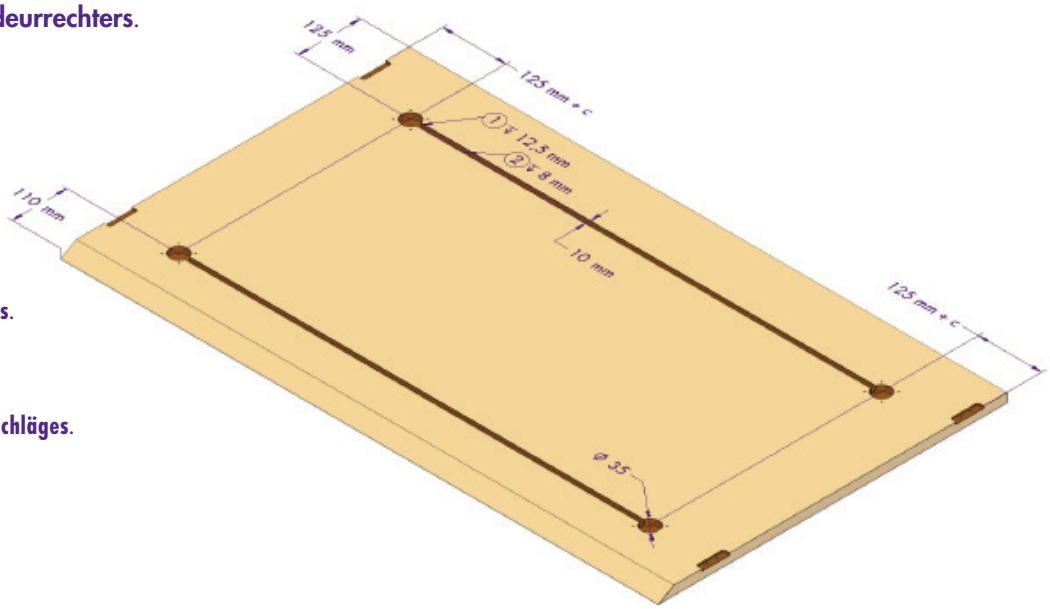
4a

Infrezingen voor de 2 **deurrechters**.
diepte 1 = 12,5 mm
diepte 2 = 8 mm

Fraisages pour les
2 redresseurs de porte.
profondeur 1 = 12,5 mm
profondeur 2 = 8 mm

Slots of the 2 **alignment fittings**.
depth 1 = 12,5 mm
depth 2 = 8 mm

Ausfräsungen des 2 **Ausrichtbeschläges**.
tiefe 1 = 12,5 mm
tiefe 2 = 8 mm



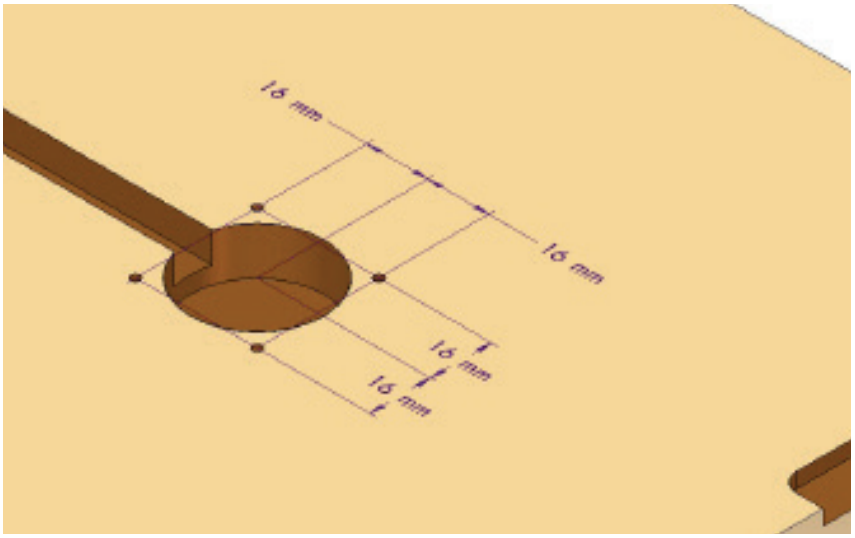
4b

Voorboringen van de **deurrechters**.
boringen: ø 2,5 - 10 mm diep

Avant-trous pour les **redresseurs de porte**.
trous: ø 2,5 - 10 mm profondeur

Predrilling for the **alignment fittings**.
holes: ø 2,5 - 10 mm depth

Vorbohrungen des **Ausrichtbeschläges**.
bohrungen: ø 2,5 - 10 mm tiefe



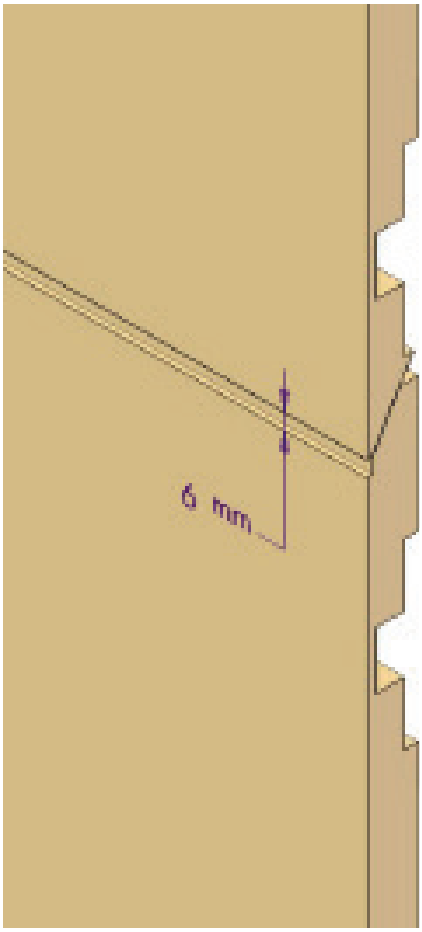
2.4 **Verfijningen** / Finitions / Refinements / Fertigungen

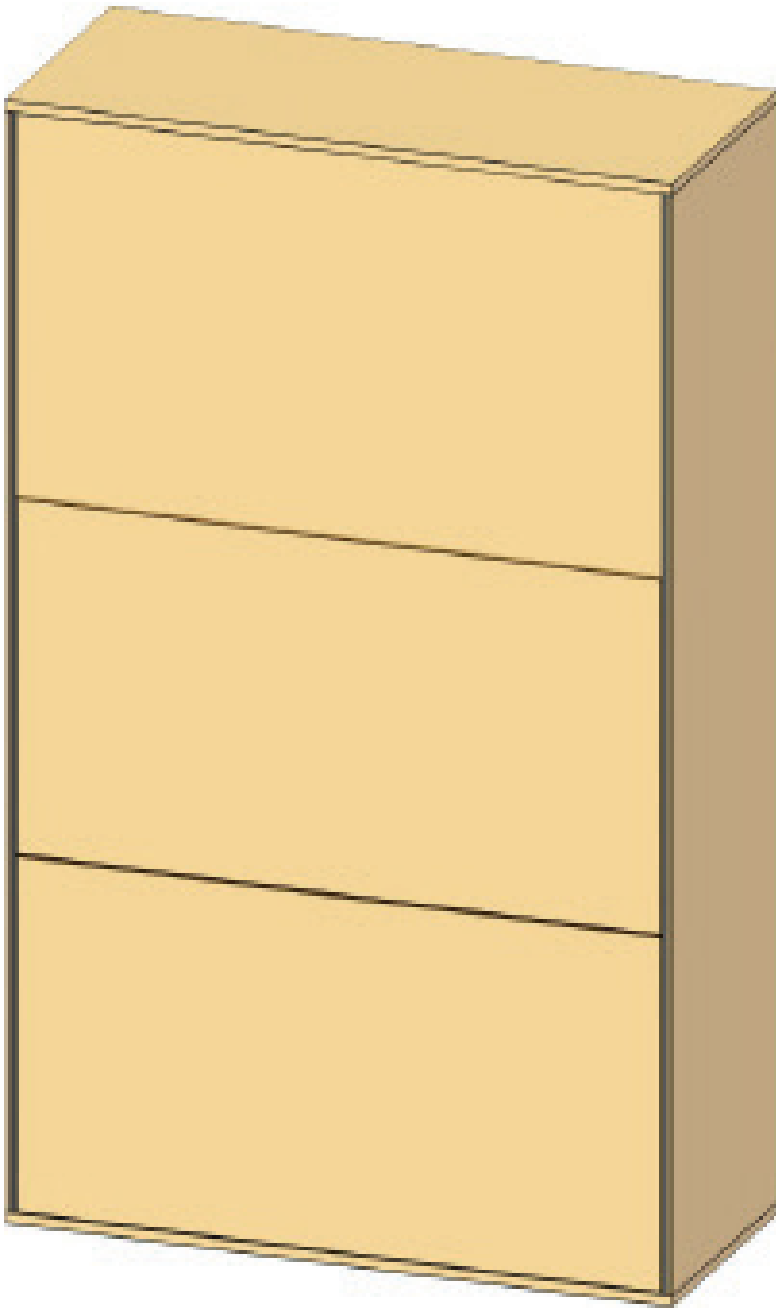
De onderkant van het vast paneel en de bewegende panelen zijn nu vrij scherp. Indien gewenst is het mogelijk om een gleuf te voorzien tussen de panelen. Dit gleuvenpatroon kan zo een eenheid creëren met de omliggende meubels. In de volgende stappen wordt uitgelegd hoe een gleuf van 6 mm kan worden bekomen.

Le bas du panneau fixe et les panneaux mobiles sont maintenant assez affilés. Si vous le souhaitez, il est possible de prévoir une fente entre les panneaux. Cette fente peut créer une unité entre les meubles environnants. Nous vous expliquerons dans les étapes suivantes comment obtenir une fente de 6 mm.

The underside of the fixed door and the moving doors are now quite sharp. If required it is possible to put a groove between the doors. This pattern of grooves can create a link between adjoining items of furniture. The next steps explain how a 6 mm groove can be achieved.

Die Unterseite des festen Türflügels und der beweglichen Türflügel ist jetzt besonders scharfkantig. Gegebenenfalls sehen Sie einen Kanal zwischen den Türflügeln vor. Das Muster, das so entsteht, kann eine optische Harmonie zwischen den umstehenden Möbeln kreieren. In den nächsten Schritten erklären wir, wie Sie einen Kanal von 6 mm erhalten.





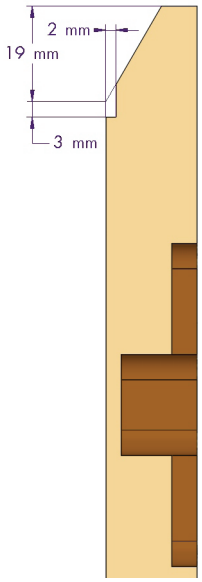
1

In de bovenkant van het onderste paneel en de volgende panelen kan een infrezing gemaakt worden voor de gleuf.

Dans la partie supérieure du panneau inférieur et des panneaux suivants, vous pouvez effectuer un fraisage pour la fente.

A slot can be made for the groove in the upper side of the lower door and the following doors.

An der Oberseite des untersten Türflügels und der folgenden Türflügel können Sie den Kanal ausfräsen.



2

Van de scherpe kant, aan de onderkant van het vaste paneel en de volgende panelen, wordt een stuk afgenomen zodat de gleuf zichtbaar wordt.

Retirez une partie du côté affilé en bas du panneau fixe et des panneaux suivants, afin que la fente soit visible.

A piece will be taken from the sharp edge of the underside of the fixed door and the subsequent doors so that the groove is visible.

Von der scharfkantigen Unterseite des festen Türflügels und der folgenden Türflügel wird ein Stück abgenommen, sodass der Kanal sichtbar wird.

2.5 Horizontale speling / Dégagement horizontal / Horizontal clearance / Horizontaler Abstand

Wanneer de panelen exact volgens de opgegeven maten vervaardigd werden, zou het systeem perfect moeten werken. De praktijk leert ons echter dat er omwille van toleranties wat speling moet zijn tussen de panelen.
Deze speling is afhankelijk van het aantal panelen. De aanbevolen speling vindt u hieronder terug.
Wij adviseren sterk aan om deurrechters te gebruiken in het systeem, indien u geen deurrechters gebruikt, dient de speling uiteraard groter te zijn. **LET WEL:** horizontale speling is niet gelijk aan c (verticale speling)

Lorsque les panneaux ont été réalisés exactement selon les dimensions données, le système doit fonctionner à la perfection. Cependant, la pratique nous apprend qu'en raison des tolérances, il doit y avoir un peu de jeu entre les panneaux. Ce jeu dépend du nombre de panneaux. Vous trouverez le jeu recommandé ci-dessous. Nous vous conseillons fortement d'utiliser des redresseurs de porte dans le système. Si vous n'avez pas de redresseur de porte, le jeu doit bien entendu être plus important. **ATTENTION:** le jeu horizontal n'est pas égal à c (jeu vertical).

If the doors are made to the exact dimensions given, the system should work perfectly. However, practice tells us that because of the tolerances, there must be some clearance between the doors. This clearance depends on the number of doors. You will find the recommended clearance below. We strongly advise the use of alignment fittings in the system. If you do not use alignment fittings, the clearance must naturally be greater.
NB: horizontal clearance is not equal to c (vertical clearance).

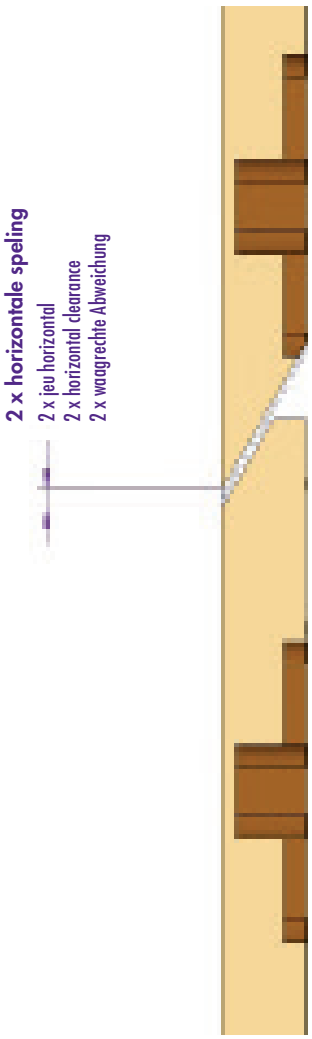
Wenn die Türflügel genau den angegebenen Abmessungen entsprechend gefertigt worden sind, muss das System einwandfrei funktionieren. Aus der Praxis wissen wir allerdings, dass aufgrund der Abweichungen ein gewisses Spiel zwischen den Türflügeln möglich sein muss. Dieses Spiel hängt von der Anzahl der Türflügel ab. Nachstehend geben wir die empfohlene Abweichung an. Wir empfehlen ganz besonders die Verwendung von Ausrichtbeschlägen im System. Sollten Sie auf Ausrichtbeschläge verzichten, muss die Abweichung selbstverständlich grösser sein.
WICHTIG: Die waagerechte Abweichung ist nicht gleich an c (senkrechte Abweichung)!

Met deurrechters
Avec redresseurs de porte / With allignment fittings / Mit Ausrichtbeschläge

Aantal bewegende panelen Nombre de panneaux mobiles Number of moving doors Anzahl beweglicher Türflügel	Speling per paneel Jeu par panneau Clearance per panel Abweichung per Türflügel
1	0,50 mm
2	0,75 mm
3	1,00 mm
4	1,25 mm

Zonder deurrechters
Sans redresseurs de porte / Without allignment fittings / Ohne Ausrichtbeschläge

Aantal bewegende panelen Nombre de panneaux mobiles Number of moving doors Anzahl beweglicher Türflügel	Speling per paneel Jeu par panneau Clearance per panel Abweichung per Türflügel
1	1,00 mm
2	1,50 mm
3	1,75 mm
4	2,00 mm



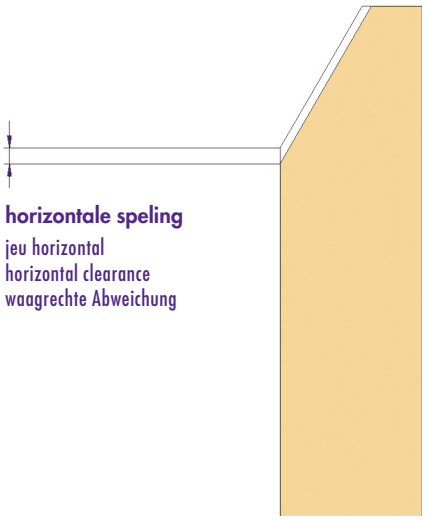
1

Neem één maal de horizontale speling af van de schuine bovenkanten van de panelen.

Retirez une fois le jeu horizontale
des parties supérieures obliques des panneaux.

Remove the horizontal clearance once
from the tilted upper side of the doors.

Ziehen Sie einmal die waagerechte Abweichung der
schrägen Oberseiten der Türflügel ab.



horizontale speling
jeu horizontal
horizontal clearance
waagrechte Abweichung

2

Neem één maal de horizontale speling af van de schuine onderkanten van de panelen.

Retirez une fois le jeu horizontale
des parties inférieures obliques des panneaux.

Remove the horizontal clearance once
from the tilted down sides of the doors.

Ziehen Sie einmal die waagerechte Abweichung der
schrägen Unterseiten der Türflügel ab.

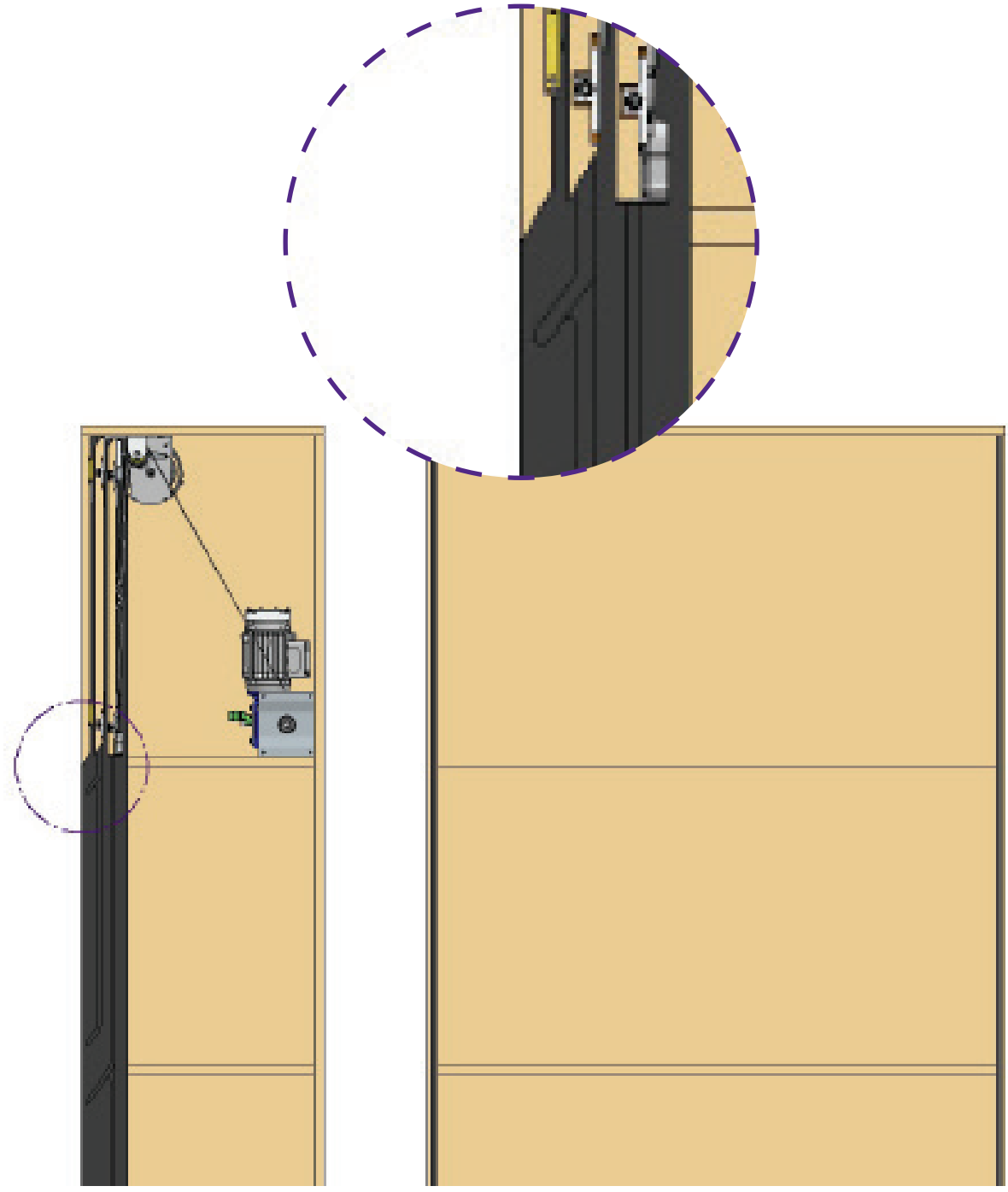
horizontale speling
jeu horizontal
horizontal clearance
waagrechte Abweichung

De **'Standard'** configuratie is de basis configuratie waarbij in de zijwand een infrezing (breedte X) wordt gemaakt vanaf de voorkant van de kast. De zijgeleiding wordt vervolgens ingelijmd in de zijwand, gelijk met de voorkant van de kast.

La configuration '**Standard**' est la configuration de base et dans ce cadre, un fraisage (largeur X) est réalisé dans la paroi latérale à partir de l'avant de l'armoire. Le guide latéral est ensuite collé dans la paroi latérale, planaire avec le front de l'armoire.

The '**Standard**' configuration is the base configuration in which a slot (width X) in the side is made from the front of the cabinet. The guide rails are then glued to the side, planar with the front of the cabinet.

Die '**Standard**' Konfiguration ist die Grundeinstellung, d. h. dass in der Seitenwand eine Ausfräsung (Breite X) von der Vorderseite des Schranks aus angebracht wird. Die Führungsschiene wird infolgedessen in die Seitenwand eingeklebt, wie auf der Schrankvorderseite.

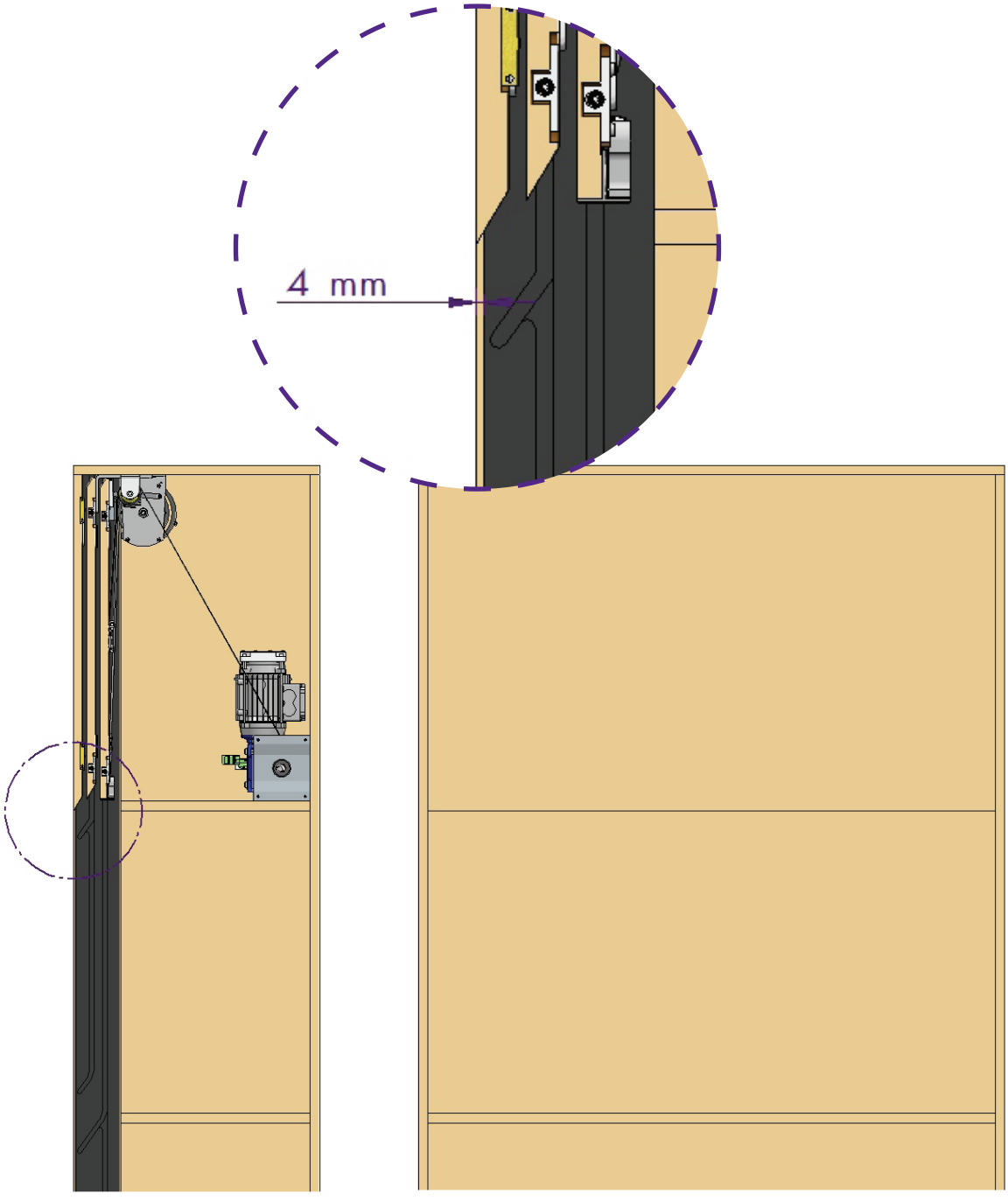


Bij de **'Front Covered'** configuratie worden de zijgeleidingen in de infrezing in de zijwand van de kast gelijmd, op 4 mm van de voorkant van de kast. Op deze manier is de zijgeleiding bij frontaal zicht, niet zichtbaar.
De breedte van de infrezing in de zijwand = X - 4 mm

Avec la configuration '**Front Covered**', les guides latéraux sont collés dans le fraisage de la paroi latérale de l'armoire, à 4 mm de l'avant de l'armoire.
Ainsi, le guide latéral n'est pas visible de face.
La largeur du fraisage dans la paroi latérale = X - 4 mm

In the '**Front Covered**' configuration, the guide rails are glued into the slot in the side of the cabinet, 4 mm from the front of the cabinet.
In this way, the guide rail is not visible from front-on.
The width of the slot in the side wall = X - 4 mm

Bei der '**Front Covered**' Einstellung werden die Führungsschienen in der Ausfräsung in der Seitenwand des Schranks, 4 mm von der Vorderseite des Schranks, geklebt. Dank dieser Technik ist die Führungsschiene bei frontaler Ansicht nicht sichtbar.
Die Breite der Ausfräsung in der Seitenwand = X - 4 mm

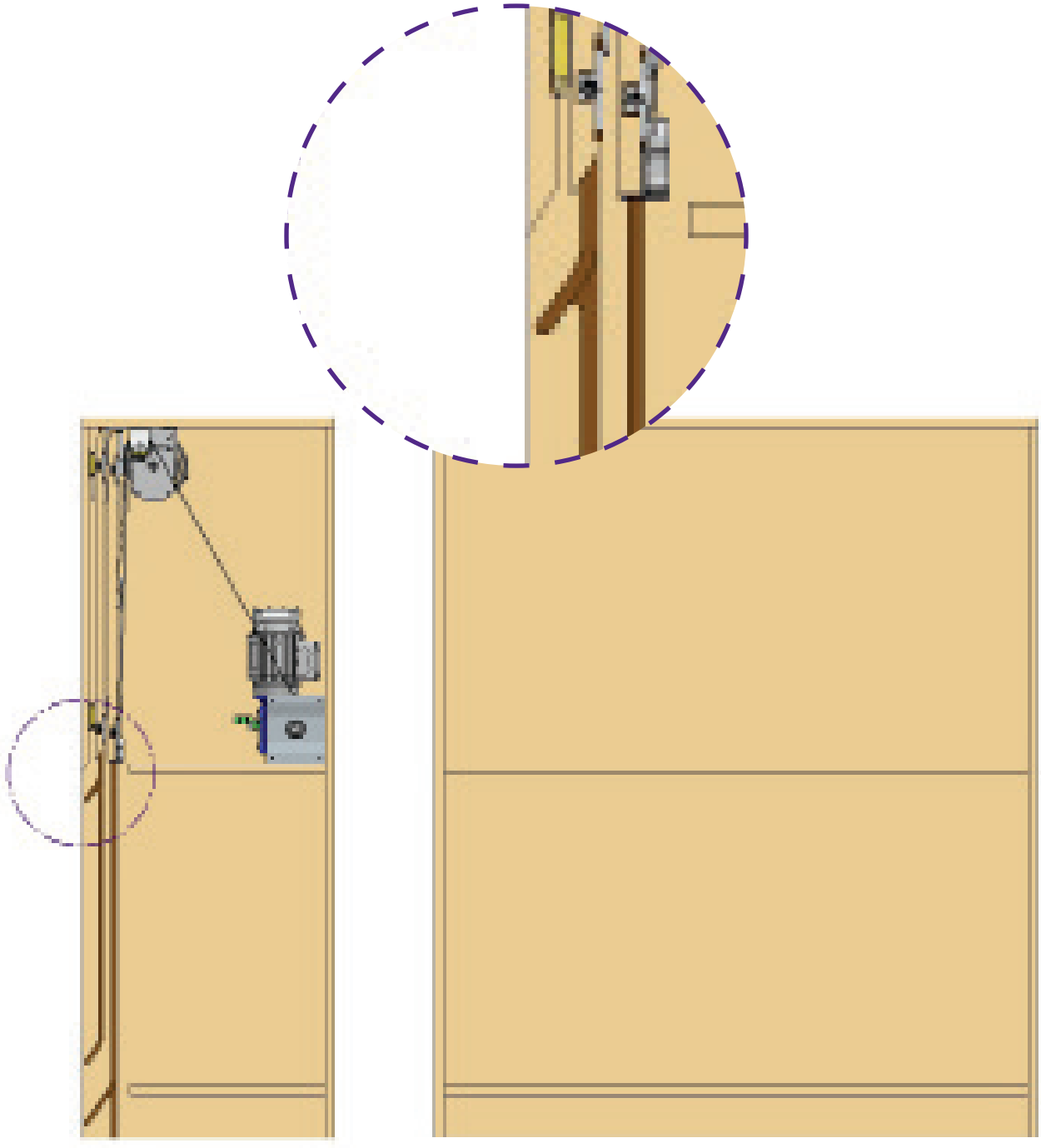


Bij de **'Customized'** configuratie zijn de gleuven voor de zijgeleiding rechtstreeks in de zijwand van de kast ingefreesd. Dit kan enkel bij voldoende harde zijwanden (volkern of massief hardhout). Zo zijn de zijgeleidingen onzichtbaar en onderdeel van de kast zelf.

Avec la configuration '**Customized**', les fentes du guide latéral sont directement fraisées dans la paroi latérale de l'armoire. Ce n'est possible que si les parois latérale sont suffisamment solides (volkern ou bois dur massif). Ainsi, les guides latéraux sont invisibles et ils font partie de l'armoire même.

In the '**Customized**' configuration, the grooves for the guide rails are recessed directly into the side of the cabinet. This can only be done if the sides are sufficiently hard (HPL or solid hardwood). That way, the guide rails are invisible and become part of the cabinet itself.

Bei der '**Customized**' Einstellung sind die Kanäle für die Führungsschiene direkt in die Seitenwand des Schranks gefräst. Diese Technik eignet sich jedoch nur bei ausreichend harten Seitenwänden (Vollkern oder massives Hartholz). Die Führungsschienen sind also unsichtbar und ein Bestandteil des eigentlichen Schranks.



3.2 **Standaardgleuf** / Fente standard / Standard groove / Standard Kanal

De zijgeleidingen worden bij voorkeur gemaakt uit volkern of harde polymeren. De zijgeleidingen worden gelijmd in de uitfrezing in de zijwand van de kast.
De **breedte** van de zijgeleiding is altijd waarde **X**.
De **hoogte H** is gelijk aan de hoogte (binnenmaat) van de kast.
De **dikte** van de zijgeleiding is bij voorkeur 12 mm.

Hiernaast vindt u de afmetingen voor het uitfrezen van de gleuven.
Deze maten zijn van toepassing op alle gleuven.
gleufbreedte = 9,5 mm
onderste gleufdiepte = 5 mm
bovenste gleufdiepte = 10 mm

Les guides latéraux sont fabriqués de préférence en volkern ou en polymères durs.
Les guides latéraux sont collés dans le fraisage de la paroi latérale de l'armoire.
La **largeur** du guide latéral est toujours la valeur X.
La **hauteur** H est égale à la hauteur (mesure intérieure) de l'armoire.
L'**épaisseur** du guide latéral est de 12mm de préférence.

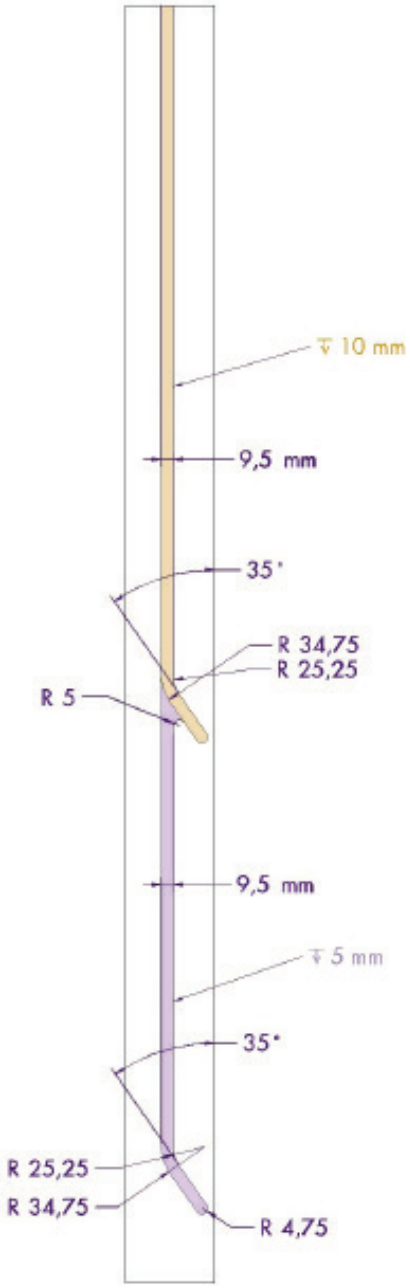
Vous trouverez ci-joint les dimensions de fraisage des fentes.
Ces dimensions s'appliquent à toutes les fentes.
largeur de la fente = 9,5 mm / profondeur inférieur = 5 mm / profondeur supérieur = 5 mm

The guide rails should preferably be made out of HPL or hard polymers.
The guide rails are glued into the slot in the side of the cabinet.
The **width** of the guide rail is always value X.
Height H is equal to the height (internal dimension) of the cabinet.
The preferred **thickness** of the guide rail is 12 mm.

Below are the dimensions for recessing the grooves. These sizes apply to all grooves.
groove width = 9,5 mm / lower groove depth = 5 mm / higher groove depth = 10 mm

Die Führungsschienen werden vorzugsweise aus Vollkern oder harten Polymeren hergestellt.
Die Führungsschienen werden in der Ausfräsung der Seitenwand des Schranks geklebt.
Die **Breite** der Führungsschiene ist immer Wert X.
Die **Höhe** (H) ist gleich mit der Höhe (Innenmaß) des Schranks.
Die **Dicke** der Führungsschiene ist vorzugsweise 12 mm.

Nachstehend erhalten Sie die Abmessungen für die Ausfräsung der Kanäle.
Diese Abmessungen gelten für alle Kanäle.
Kanalbreite = 9,5 mm / Unterste Kanaltiefe = 5 mm / Oberste Kanaltiefe = 10 mm



Indien u kiest voor **'Front Covered'** (zie pagina 22), dient u na alle freesbewerkingen 4 mm van de voorkant van de zijgeleiding te verwijderen.

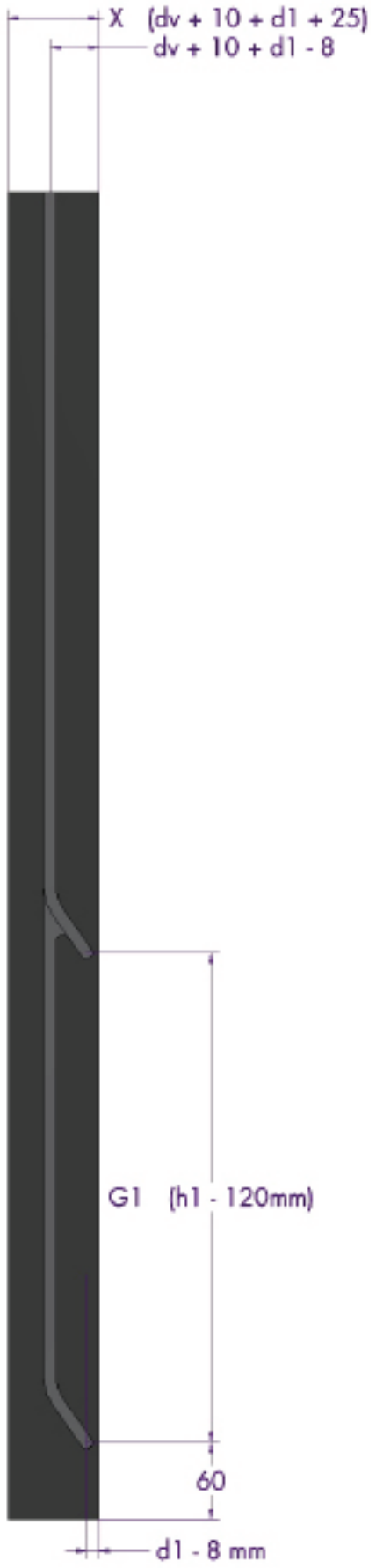
Si vous choisissez '**Front Covered**' (voir page 22), vous devez supprimer 4 mm de l'avant du guide latéral après tous les travaux de fraisage.

If you opt for '**Front Covered**' (see page 22), remove 4mm from the front of the guide rail after all recess work.

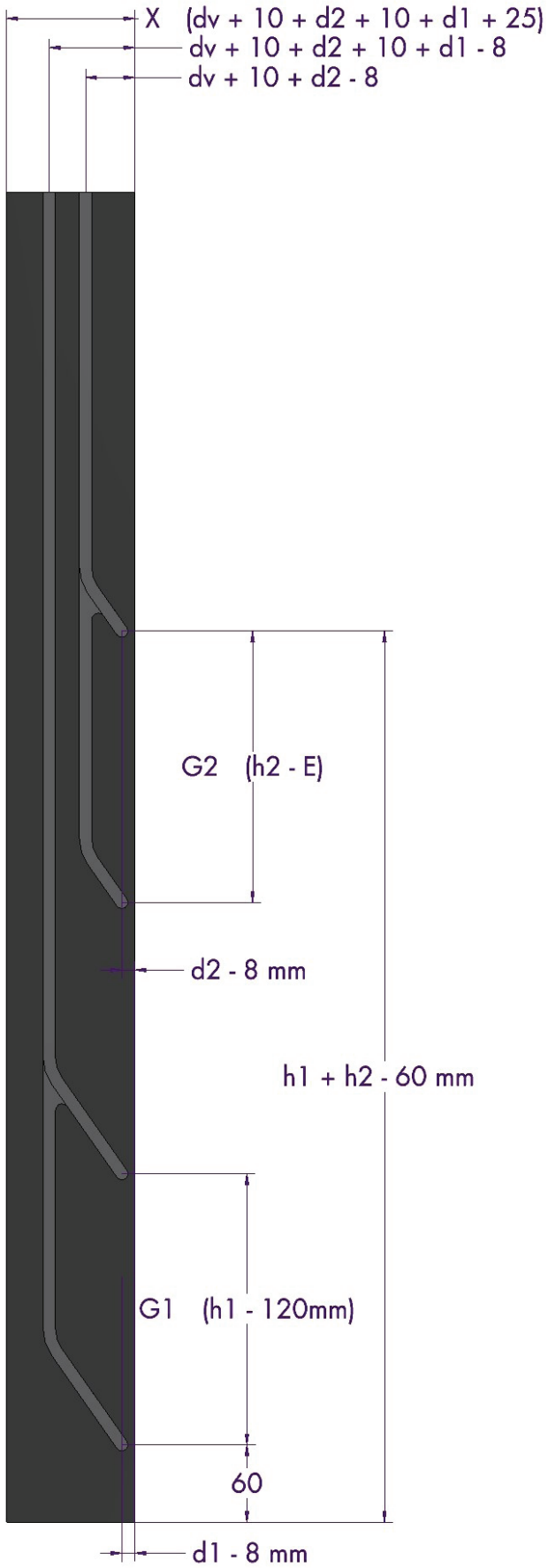
Wenn Sie sich für '**Front Covered**' entscheiden (siehe Seite 22), müssen Sie nach allen Ausfräsungen 4 mm der Vorderseite der Führungsschiene entfernen.

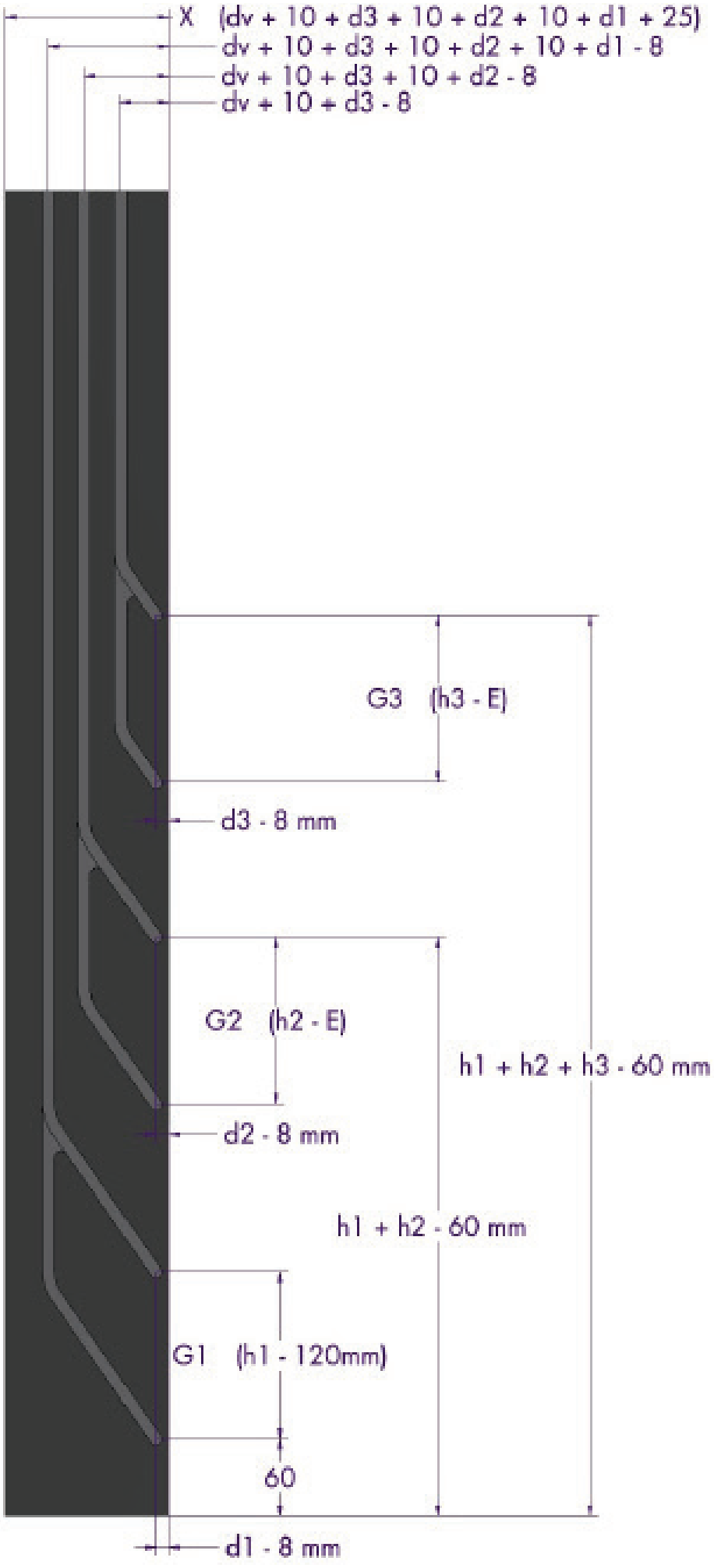
3.3 Gleuven per configuratie / Fentes par configuration / Grooves per configuration / Kanäle per Einstellung

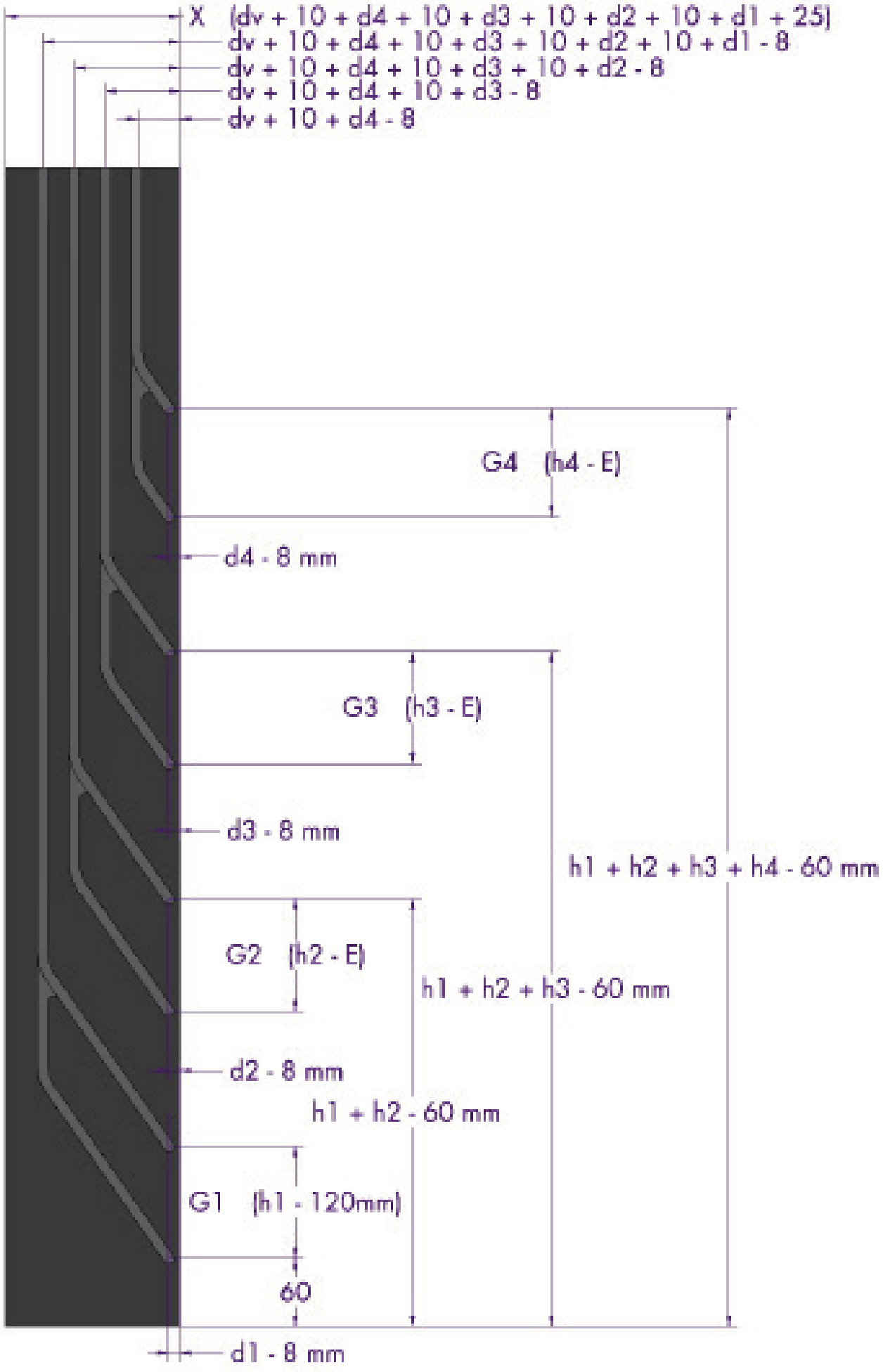
3.3.1 1 BEWEGEND PANEEL / 1 MOVING DOOR / 1 PANNEAU MOBILE / 1 BEWEGLICHE TÜRFLÜGEL



3.3.2 2 BEWEGENDE PANELEN / 2 MOVING DOORS / 2 PANNEAUX MOBILES / 2 BEWEGLICHEN TÜRFLÜGEL




X (dv + 10 + d3 + 10 + d2 + 10 + d1 + 25)
dv + 10 + d3 + 10 + d2 + 10 + d1 - 8
dv + 10 + d3 + 10 + d2 - 8
dv + 10 + d3 - 8
G3 (h3 - E)
d3 - 8 mm
G2 (h2 - E)
h1 + h2 + h3 - 60 mm
d2 - 8 mm
h1 + h2 - 60 mm
G1 (h1 - 120mm)
60
d1 - 8 mm


X (dv + 10 + d4 + 10 + d3 + 10 + d2 + 10 + d1 + 25)
dv + 10 + d4 + 10 + d3 + 10 + d2 + 10 + d1 - 8
dv + 10 + d4 + 10 + d3 + 10 + d2 - 8
dv + 10 + d4 + 10 + d3 - 8
dv + 10 + d4 - 8
G4 (h4 - E)
d4 - 8 mm
G3 (h3 - E)
d3 - 8 mm
h1 + h2 + h3 + h4 - 60 mm
G2 (h2 - E)
h1 + h2 + h3 - 60 mm
d2 - 8 mm
h1 + h2 - 60 mm
G1 (h1 - 120mm)
60
d1 - 8 mm

4. LEGPLANKEN / ÉTAGÈRES / SHELVES / BRETTER

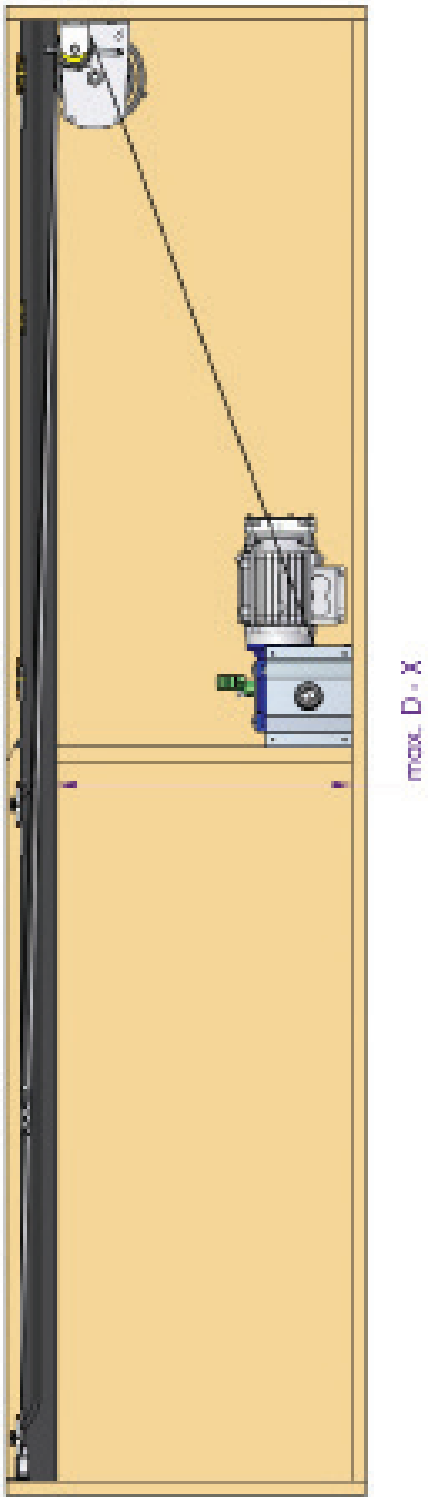
4.1 1 BEWEGEND PANEEL / 1 MOVING DOOR / 1 PANNEAU MOBILE / 1 BEWEGLICHE TÜRFLÜGEL

De legplanken bij kasten met 1 bewegend paneel hebben een maximum diepte van **D - X**

Les étagères des armoires avec 1 panneau mobile ont une profondeur maximal de **D - X.**

The shelves in cabinets with 1 moving door have a maximum depth of **D - X.**

Die Bretter in Schränken mit 1 beweglichen Türflügel haben eine maximale Tiefe von **D - X.**



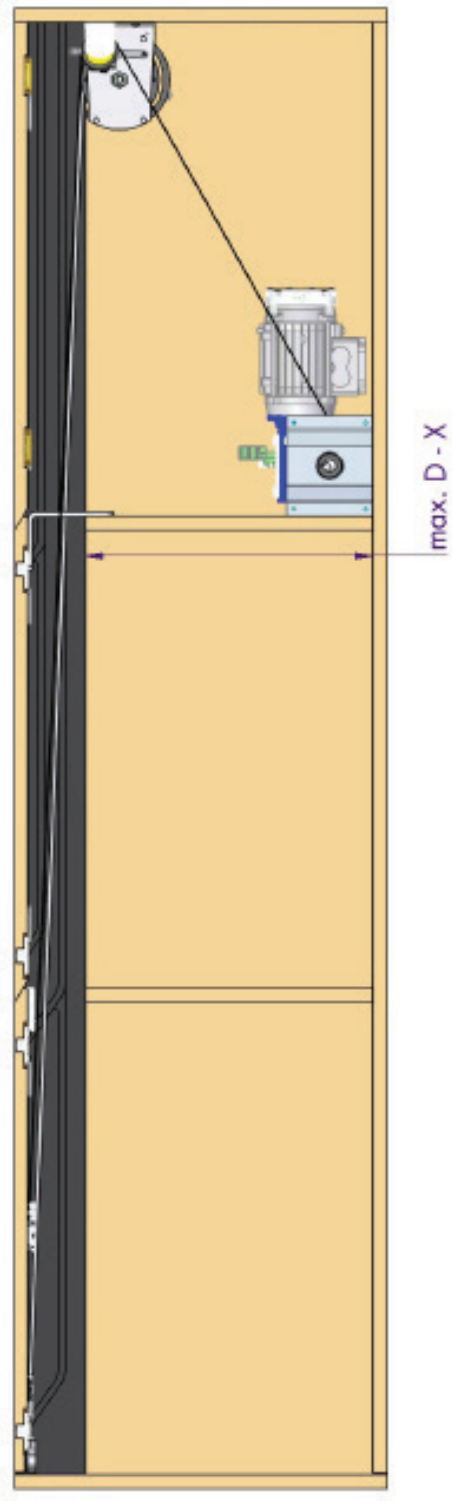
4.2 2 BEWEGENDE PANELEN / 2 MOVING DOORS / 2 PANNEAUX MOBILES / 2 BEWEGLICHEN TÜRFLÜGEL

De legplanken bij kasten met 2 bewegende panelen hebben een maximum diepte van **D - X**

Les étagères des armoires avec 2 panneaux mobiles ont une profondeur maximal de **D - X.**

The shelves in cabinets with 2 moving doors have a maximum depth of **D - X.**

Die Bretter in Schränken mit 2 beweglichen Türflügeln haben eine maximale Tiefe von **D - X.**



Bij 3 bewegende panelen maken we onderscheid tussen legplanken die hoger of lager gelegen zijn dan: h1 + h2 + 19 mm

Bij **hoger gelegen** legplanken > h1 + h2 + 19 mm, wordt de diepte van de legplank kleiner, aangezien de zwee van het 2de paneel dient te passeren: **maximum diepte = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)**

Bij **lager gelegen** legplanken < h1 + h2 + 19 mm, dient geen rekening gehouden te worden met de zwees: **maximum diepte = D - X**

Avec 3 panneaux mobiles, nous faisons une distinction entre les étagères qui sont plus hautes ou plus basses que h1 + h2 + 19 mm.

Lorsque les étagères sont **plus hautes** (> h1 + h2 + 19 mm), la profondeur est plus petit étant donné que l'équerre du 2ème panneau doit passer:
profondeur maximum = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

Lorsque les étagères sont **plus basses** (< h1 + h2 + 19 mm), vous ne devez pas tenir compte des équerres:
profondeur maximum = D - X

With 3 moving doors, we make a distinction between shelves that are to be placed higher or lower than h1 + h2 + 19 mm.

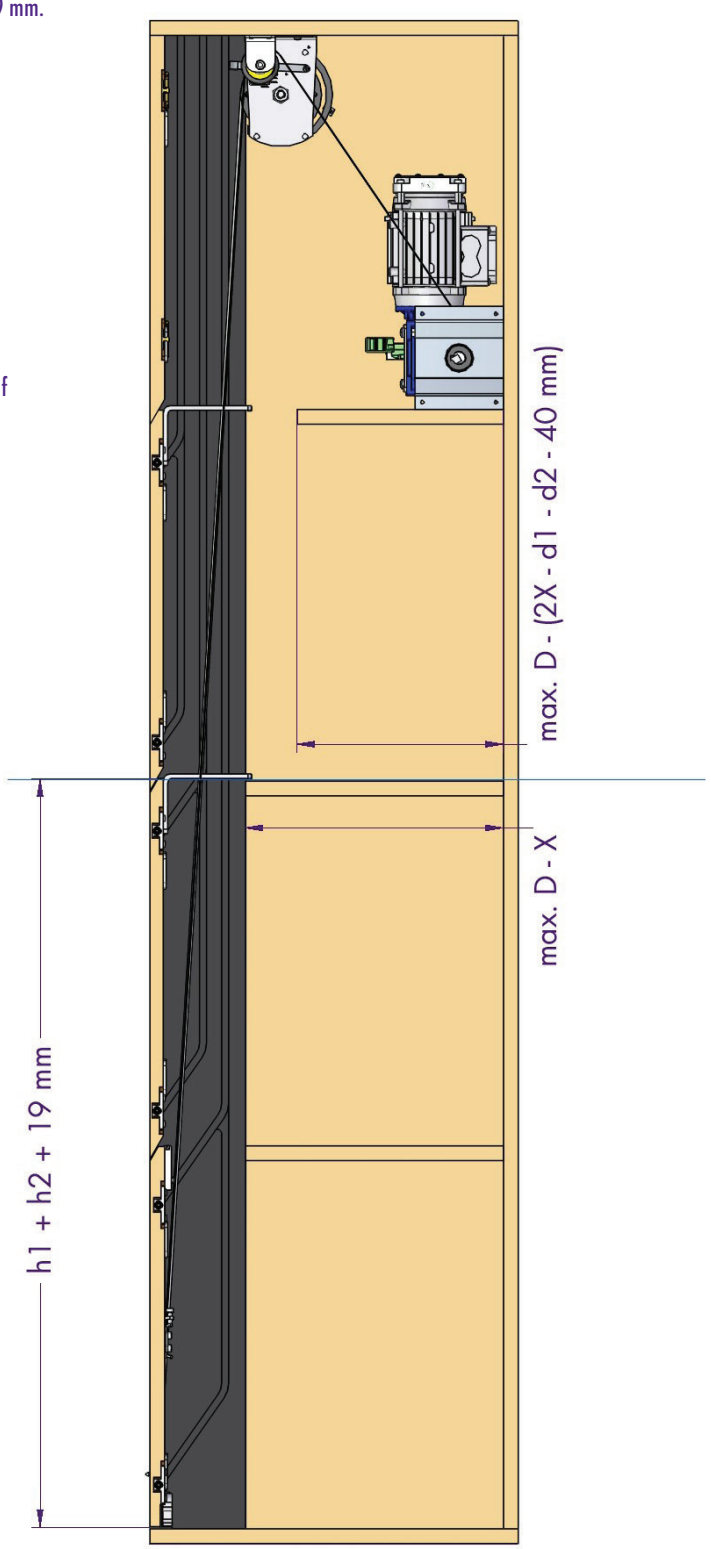
With **higher shelves** (> h1 + h2 + 19 mm), the depth of the shelf is smaller given that the glide of the 2nd door needs to pass:
maximum depth = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

If the **shelf is lower** (< h1 + h2 + 19 mm), no account needs be taken of the glides:
maximum depth = D - X

Bei 3 beweglichen Türflügeln unterscheiden wir zwischen höher und tiefer gelegenen Brettern als h1 + h2 + 19 mm.

Bei **höher gelegenen Brettern** (> h1 + h2 + 19 mm), schrumpft die Tiefe der Ablage ein wenig, da der Mitnehmerwinkel des 2. Türflügels vorbei gehen muss:
maximale tiefe = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

Bei **tiefer gelegenen Brettern** (< h1 + h2 + 19 mm), muss der Mitnehmerwinkel nicht berücksichtigt werden:
maximale tiefe = D - X



Bij 4 bewegende panelen maken we onderscheid tussen legplanken die hoger of lager gelegen zijn dan: h1 + h2 + 19 mm

Bij **hoger gelegen** legplanken > h1 + h2 + 19 mm, wordt de diepte van de legplank kleiner, aangezien de zwee van het 2de paneel dient te passeren: **maximum diepte = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)**

Bij **lager gelegen** legplanken < h1 + h2 + 19 mm, dient geen rekening gehouden te worden met de zwees: **maximum diepte = D - X**

Avec 4 panneaux mobiles, nous faisons une distinction entre les étagères qui sont plus hautes ou plus basses que h1 + h2 + 19 mm.

Lorsque les étagères sont **plus hautes** (> h1 + h2 + 19 mm), la profondeur est plus petit étant donné que l'équerre du 2ème panneau doit passer:
profondeur maximum = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

Lorsque les étagères sont **plus basses** (< h1 + h2 + 19 mm), vous ne devez pas tenir compte des équerres:
profondeur maximum = D - X

With 4 moving doors, we make a distinction between shelves that are to be placed higher or lower than h1 + h2 + 19 mm.

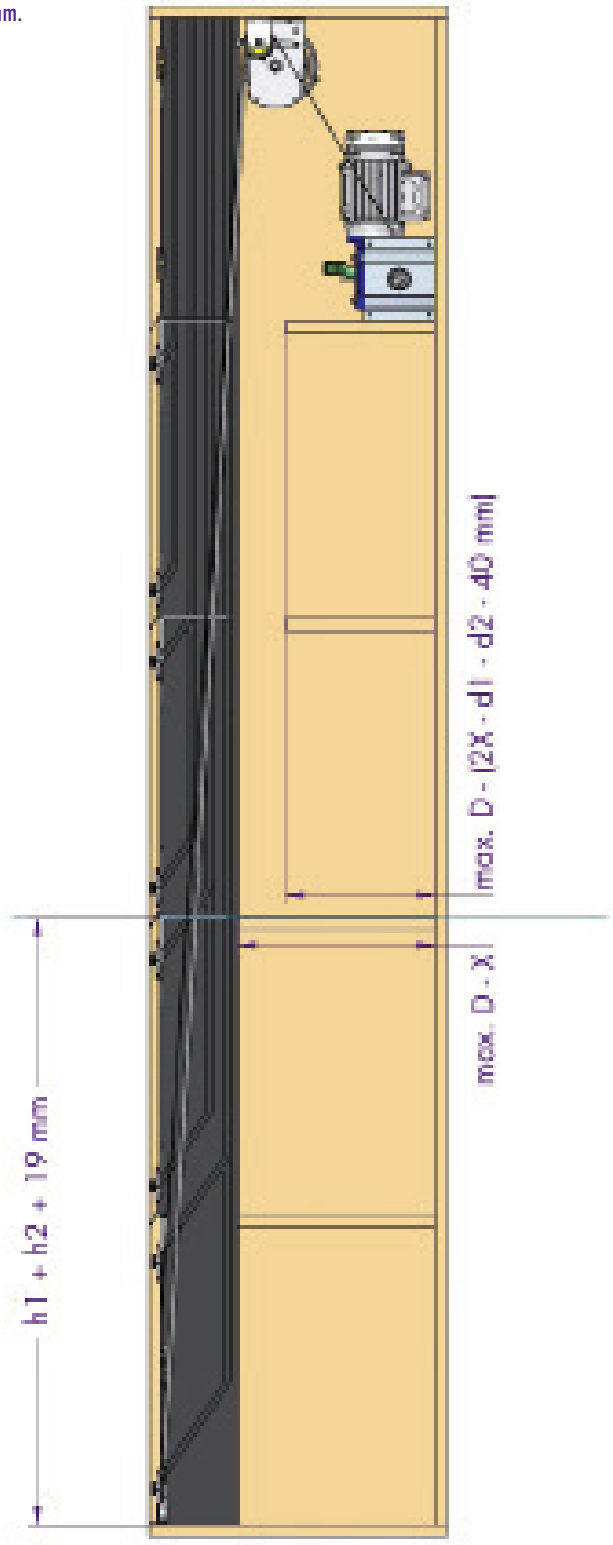
With **higher shelves** (> h1 + h2 + 19 mm), the depth of the shelf is smaller given that the glide of the 2nd door needs to pass:
maximum depth = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

If the **shelf is lower** (< h1 + h2 + 19 mm), no account needs be taken of the glides:
maximum depth = D - X

Bei 4 beweglichen Türflügeln unterscheiden wir zwischen höher und tiefer gelegenen Brettern als h1 + h2 + 19 mm.

Bei **höher gelegenen Brettern** (> h1 + h2 + 19 mm), schrumpft die Tiefe der Ablage ein wenig, da der Mitnehmerwinkel des 2. Türflügels vorbei gehen muss:
maximale tiefe = D - (2X - d1 - d2 - 40 mm)

Bei **tiefer gelegenen Brettern** (< h1 + h2 + 19 mm), muss der Mitnehmerwinkel nicht berücksichtigt werden:
maximale tiefe = D - X



5. NOTITIES / NOTES / NOTES / ANMERKUNGEN

www.assunta.be

Couthoflaan 14-16 | 8972 PROVEN | BELGIUM | T 0032 (0)57 30 11 66 | F 0032 (57) 30 14 83
info@interiortechnology.be | www.interiortechnology.be