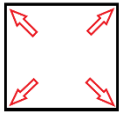


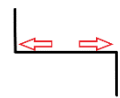
Технічні умови

виготовлення деталей із ДСП



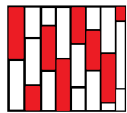
РОЗМІР / діагональ

3 порізкою +/- 0,5мм
3 порізкою та крайкуванням +/- 1мм
(не серійно, декілька деталей замовлення)



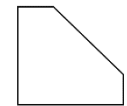
Сходинка

Від підрізної пили завширшки до 0,25мм на сторону



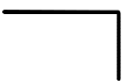
Ламінат

Згідно ТУ постачальників
В середньому для ДСП:
Точкові дефекти 2шт <2мм на 1м кв
Продольні смуги 1шт <20мм на 1м кв
В середньому для МДФ, АРТ, НГ:
Точкові дефекти 2шт <2мм на 1м кв



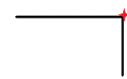
Кути

Зміщення +/-0,5мм



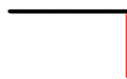
Крайка 2мм

Незначне недопрацювання її радіусу, що безпосередньо пов'язано зі специфікою роботи станка



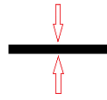
Крайка >0.8 мм

Незначне пошкодження країв крайки на кутах, що безпосередньо пов'язано зі специфікою роботи станка



Крайка різної товщини

Звис крайки на кутах деталі до 0,25мм



Товщина

Згідно ТУ постачальників
Для ДСП +/- 0,3мм. МДФ +/-0,5мм



Сколи

Один скол розміром 2*2 на 1м п.
Наявність сколів безпосередньо пов'язана з якістю плитних матеріалів.



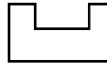
Вигнутість

Згідно ТУ постачальників плитних матеріалів
Для ДСП <2мм на 1м п
Для МДФ, АРТ, НГ <1,5мм на 1м п



Клей

Незначні залишки



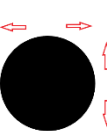
ПАЗ/ чверть

Зміщення +/-0,25мм
Ширина +/-0,25мм
Глибина +/-0,5мм



Клейовий шов

Крайкування EVA до 0,2мм
Крайкування PUR до 0,15
Криволінійне крайкування 0,2мм-0,4мм, залежно від товщини крайки та вигинів фрезерування



Отвори

Зміщення +/-0,25мм
Глибина +/-0,5мм

