



ДОПУСТИМІ ВІДХИЛЕННЯ ДЕТАЛЕЙ З ПЛИТНОГО МАТЕРІАЛУ

Крайкування

- Допускається відхилення товщини клейового шву- до 0,2мм при прямолінійній поклейці, від 0,2мм до 0,4мм при криволінійному крайкуванню (в залежності від товщини крайки, типу та вигинів фрезерування)
- При поклейці крайок > 0,8мм можливе незначне пошкодження країв на кутах деталей, також можливі не доопрацювання радіусу на кутах
- При використанні крайок різної товщини на одній деталі можливий звис крайки по кутах на 0,25мм
- Допускаються незначні залишки клею
- При замовленні рекомендується обирати колір клею максимально відповідний до матеріалу (при наявності різних кольорів на виробництві)

Порізка

- Допускається відхилення розміру/діагоналі готової деталі з порізкою +/-0,5мм, з порізкою і крайкуванням +/-1мм
- Можливе зміщення кутів +/-0,5мм
- Пази, чверті - зміщення +/- 0,25мм, ширина +/- 0,25мм, глибина +/- 0,5мм
- Можлива наявність сколів. Один скол 2мм*2мм на 1 м.п.
ВАЖЛИВО! Наявність сколів пов'язана з якістю плитних матеріалів
- Сходінка від підрізної пили завширки до 0,25мм на сторону

Присадка отворів

- Зміщення +/-0,25мм, глибина +/-0,5мм

Плитні матеріали

- Товщина. Для ЛДСП/ДСП +/-0,5мм, МДФ +/-0,5мм, Стільниці +/-0,5мм *
- Довжина і ширина. Для ЛДСП/ДСП +/-5мм, МДФ +/-5мм. Стільниці - ширина 0,5мм, довжина 5мм*
- Пошкодження крайки ЛДСП/ДСП ≤ 10 мм **
- Ламінована поверхня плити. Для ЛДСП - 2 шт. точкові дефекти ≤ 2 мм на 1м.кв, продольні смуги -1шт ≤ 20 мм на 1м.кв. Для МДФ - 2 шт. точкові дефекти ≤ 2 мм на 1м.кв
- Вигнутість. Для ЛДСП/ДСП/МДФ ≤ 2 мм на 1м.кв*

*Згідно з ТУ виробників і постачальників плитних матеріалів в середньому

**Пошкодження крайки контролюються вимірюванням розміру стружки на поверхні крайки та відсутністю декоративної плівки.

Апаратура: - металева рулетка згідно з ДСТУ 4179, ціна поділки 1 мм

Деякі відхилення пов'язані з специфікою роботи верстату та можуть незначно відрізнятися на окремих виробництвах.

*Контактні дані виробництва уточнюйте на сайті