

Ateities pl. 34B
LT-52165, Kaunas
Tel.: +370 37 473 824
El.paštas: info@termopalas.lt

TERMOPALAS

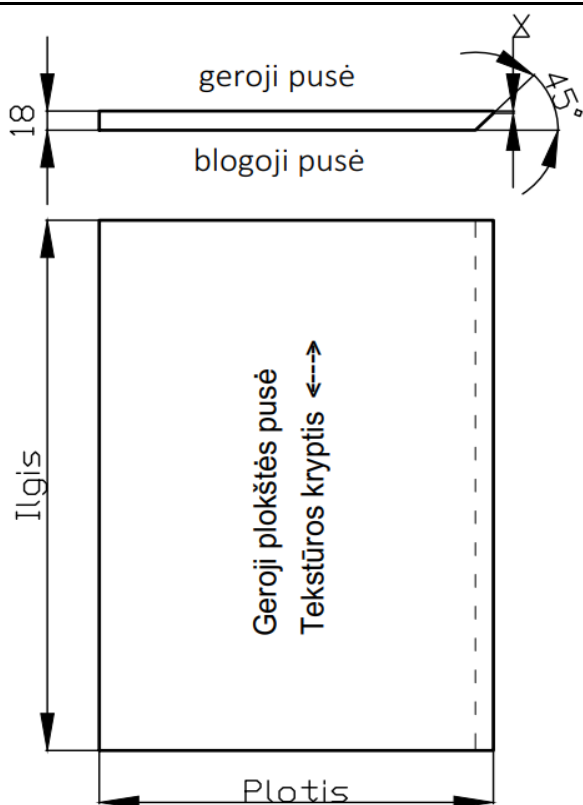
GAMYBOS GALIMYBIŲ APRAŠAS

LANKSTŲ SKYLIŲ GRĘŽIMO ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Pateikiant brėžinį iš gerosios plokštės pusės, lankstų skylės atvaizduojamos priešingoje plokštės plokštumoje punktyrine linija. 2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai. 3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki lanksto skylės centro. 4. Mažiausia gręžiama detalė yra 200x70 mm. 5. Lanksto diametras $\varnothing 35$ mm., gylis 14 mm., atstumas nuo krašto iki centro 22.5 mm. 6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis. 7. Nurodyti koku atstumu nuo kraštų iki skylės centro bus gręžiamos skylės, brėžinyje žymima X ženklu.

LANKSTŲ SKYLIŲ GRĘŽIMO ATVAIZDAVIMAS BLOGOJE PLOKŠTĖS PUSĖJE	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Pateikiant brėžinį iš blogosios plokštės pusės lankstų skylės atvaizduojamos toje pačioje plokštės plokštumoje ne punktyrine linija. 2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai. 3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki lanksto skylės centro. 4. Mažiausia gręžiama detalė yra 200x70 mm. 5. Lanksto diametras $\varnothing 35$ mm., gylis 14 mm., atstumas nuo krašto iki centro 22.5 mm. 6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis. 7. Nurodyti koku atstumu nuo kraštų iki skylės centro bus gręžiamos skylės, brėžinyje žymima X ženklu.

45 ° KAMPU PJOVIMO ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys

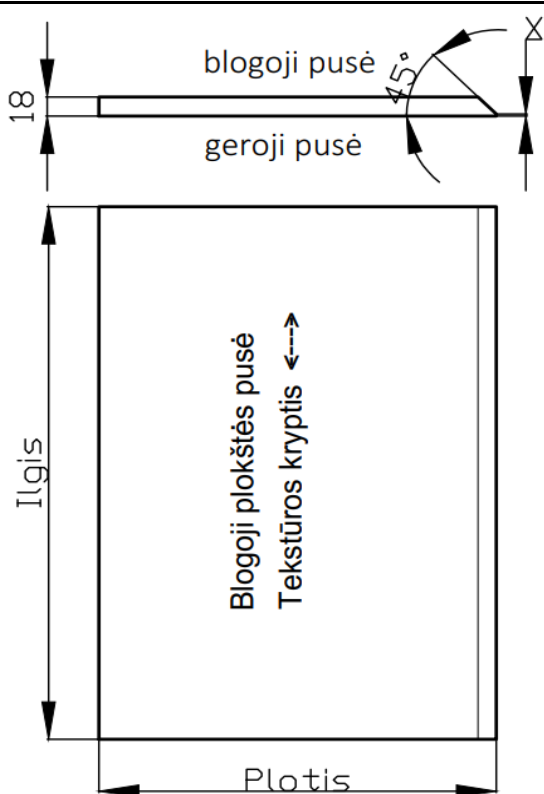


Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės 45° kampas atvaizduojamas **priešingoje** plokštės plokštumoje **punktyrine linija**.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. LMDP ir HPL stalviršių kampas pjaunamas paverstu pjūklų nuo 1° iki 45°.
4. HPL compact kampas verčiamas su freza tik 45° min į 1 mm.
5. Jeigu pjaunasi ne į 0 reikia nurodyti atstumą X, tik prieš pjaunant kampu kraštinė yra užbriaunuojama.
6. Nupjautą kampą nuo 1° iki 45° laminuojame tik su 0.45 mm. storio briauna arba melaminu, būtinai turi būti nupjautas į 0 mm.
7. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

45 ° KAMPU PJOVIMO ATVAIZDAVIMAS BLOGOJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys

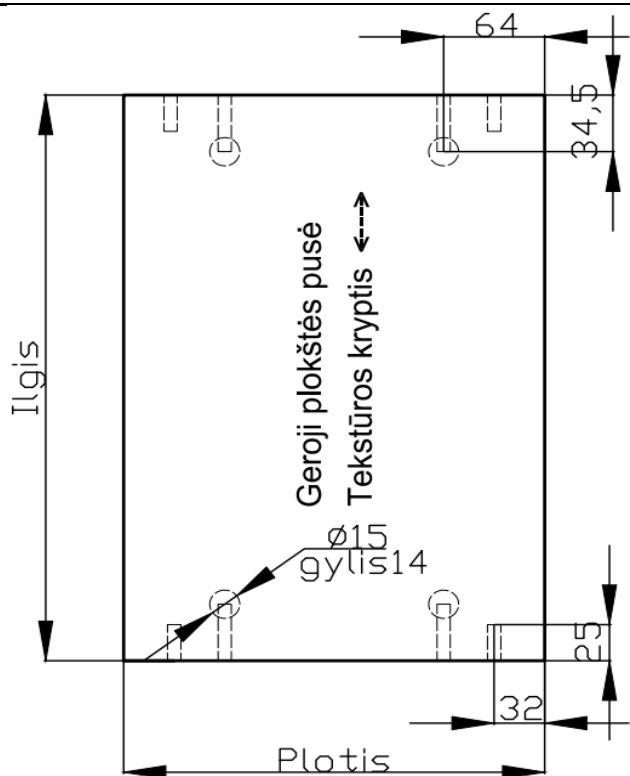


Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį iš **blogosios** plokštės pusės 45° kampas atvaizduojamas **toje pačioje** plokštės plokštumoje **ne punktyrine linija**.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. LMDP ir HPL stalviršių kampas pjaunamas paverstu pjūklų nuo 1° iki 45°.
4. HPL compact kampas verčiamas su freza tik 45° min į 1 mm.
5. Jeigu pjaunasi ne į 0 reikia nurodyti atstumą X, tik prieš pjaunant kampu kraštinė yra užbriaunuojama.
6. Nupjautą kampą nuo 1° iki 45° laminuojame tik su 0.45 mm. storio briauna arba melaminu, būtinai turi būti nupjautas į 0 mm.
7. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

RASTEX EKSCENTRINIŲ SĄVARŽŲ ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys

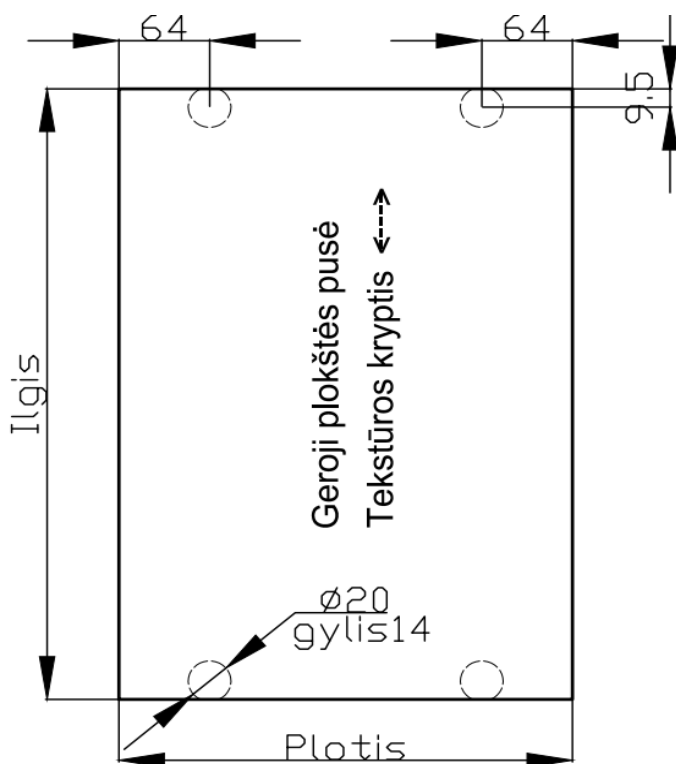


Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės sąvaržų skylės atvaizduojamos **priešingoje** plokštės plokštumoje **punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki skylės centrų.
4. Plokštumoje gręžiamos sąvaržos diametras $\varnothing 15$ mm., gylis 14 mm., atstumas nuo krašto iki centro 34.5 mm.
5. Medinio dygio gręžimas atliekamas 32 mm. žingsniu nuo sąvaržos gręžimo., gręžiamas į briauną diametru $\varnothing 8$ mm., gylis 20 mm.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

VB EKSCENTRINIŲ SĄVARŽŲ ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys



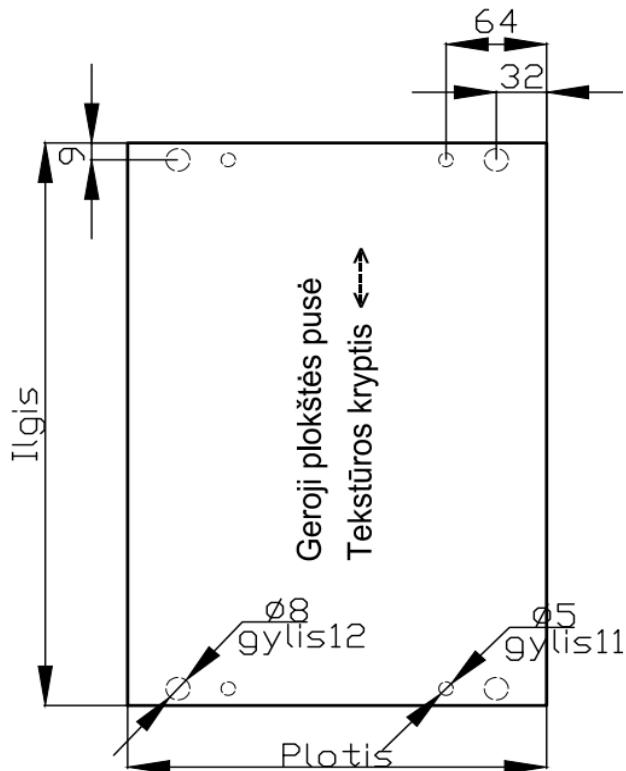
Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės, VB ekscentrinių sąvaržų skylės atvaizduojamos **priešingoje** plokštės plokštumoje **punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki skylės centrų.
4. Plokštumoje gręžiamos sąvaržos diametras $\varnothing 20$ mm., gylis 14 mm., atstumas nuo krašto iki centro 64 mm.
5. Skirta korpuso ir lentynos sujungimui, VB ekscentrinė sąvarža įspaudžiama į 20 mm skersmens išgręžtą tvirtinimo vietą.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

ĮSUKAMO SRAIGTO IR MEDINIŲ DYGIŲ ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys

Paslaugos aprašymas

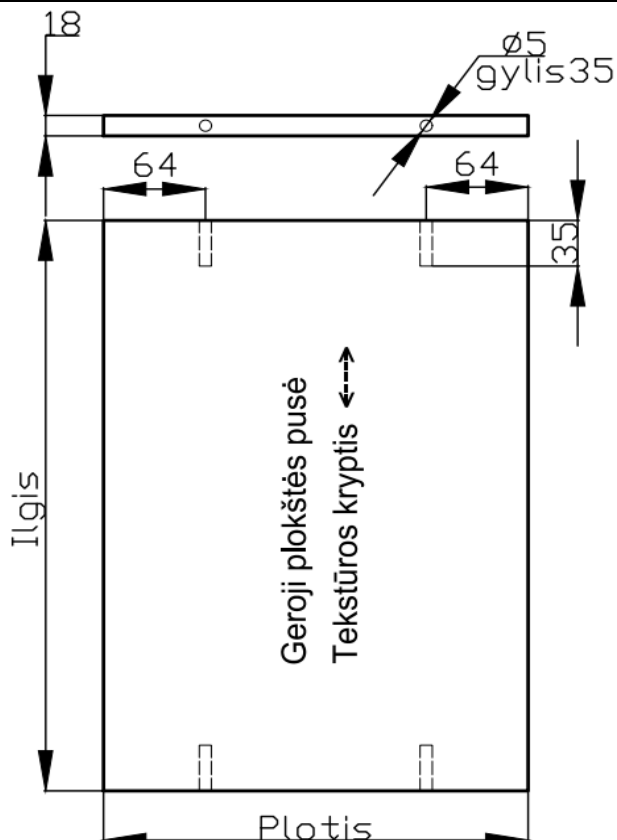


1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės įsukamo sraigto ir medinių dygių skylės atvaizduojamos **priešingoje** plokštės plokštumoje **punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki skylės centro.
4. Plokštumoje gręžiamo įsukamo sraigto diametras $\varnothing 5$ mm., gylis 11 mm., atstumas nuo krašto iki centro 64 mm.
5. Plokštumoje gręžiamo medinio dygio diametras $\varnothing 8$ mm., gylis 12 mm., atstumas nuo krašto iki centro 32 mm.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

KONFIRMATORIAUS ATVAIZDAVIMAS GEROJE PLOKŠTĖS PUSĖJE

Brėžinys

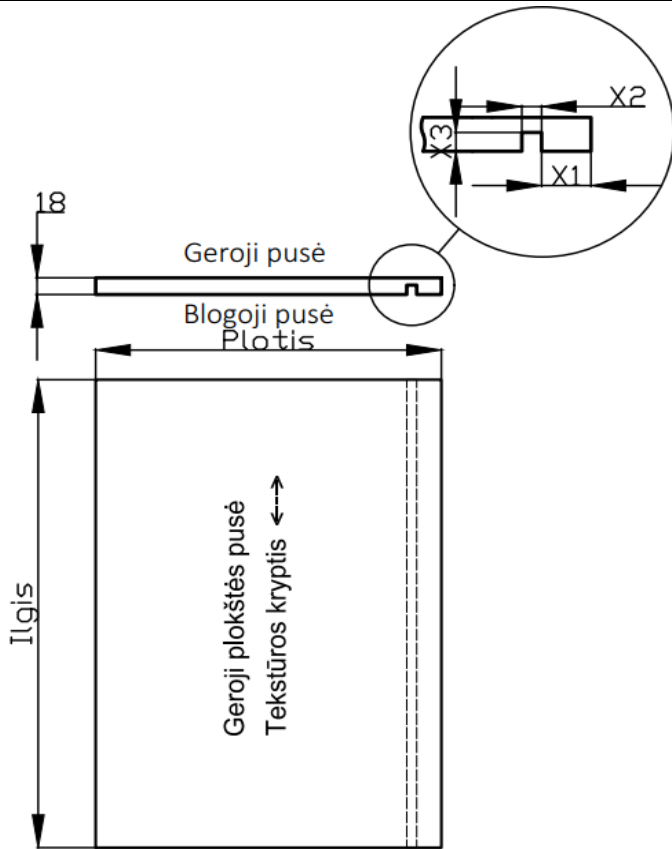
Paslaugos aprašymas



1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės confirmatoriaus skylės atvaizduojamos plokštės plokštumoje **punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Visi atstumai brėžinyje nurodomi nuo detalės kraštų įskaitant briaunos storį iki skylės centro.
4. confirmatorių skylės gręžiamos į briauną per plokštės centrą diametru $\varnothing 5$ mm., gylis 35 mm., atstumas nuo krašto iki centro 64 mm.
5. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

GRIOVELIŲ ATVAIZDAVIMAS Į PLOKŠTUMĄ

Brėžinys

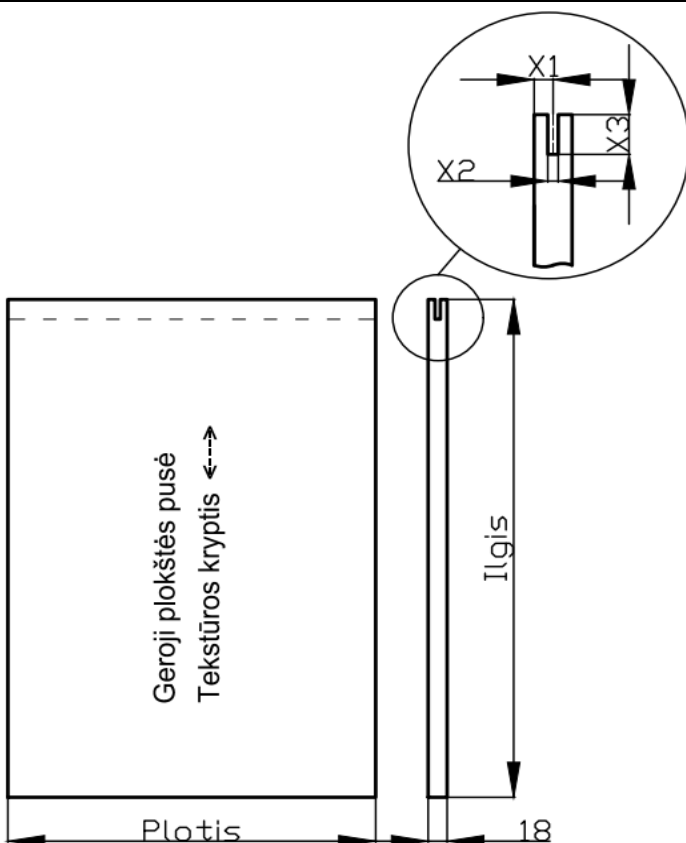


Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės, griovelis atvaizduojamas plokštės plokštumoje **punktyrine** linija. Pateikiant iš **blogosios** pusės atvaizduojama **ne punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoruoto/tekstūros kryptims.
3. Būtina nurodyti X1, X2, X3 atstumus, jeigu griovelis frezuojamas lygiai su briaunos kraštu nurodyti (X1=0).
4. X1-griovelio pradžia nuo krašto, X2-griovelio plotis, X3-griovelio gylis.
5. Dažniausiai skirta nugarėlei (MPP) įterpti, stalčiaus dugnų frezavimui, LED profiliui įterpti.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

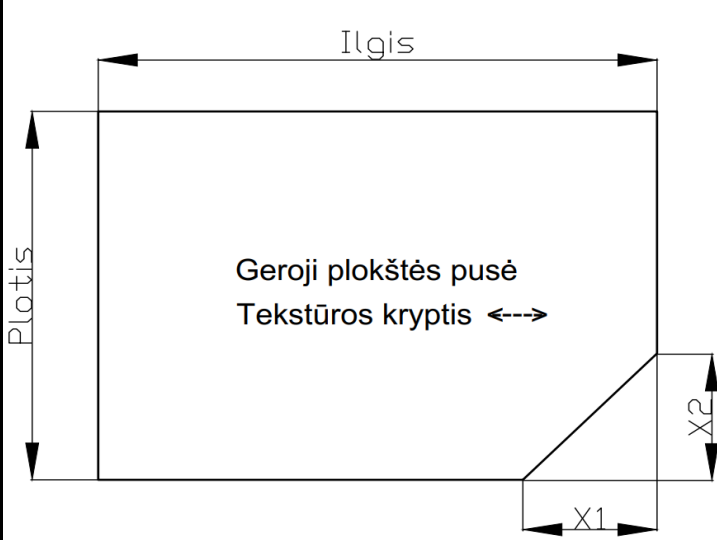
GRIOVELIŲ ATVAIZDAVIMAS Į BRIAUNĄ

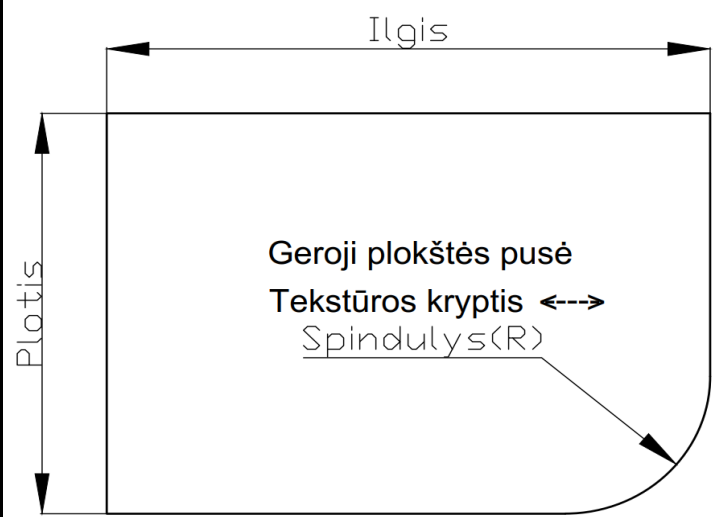
Brėžinys



Paslaugos aprašymas

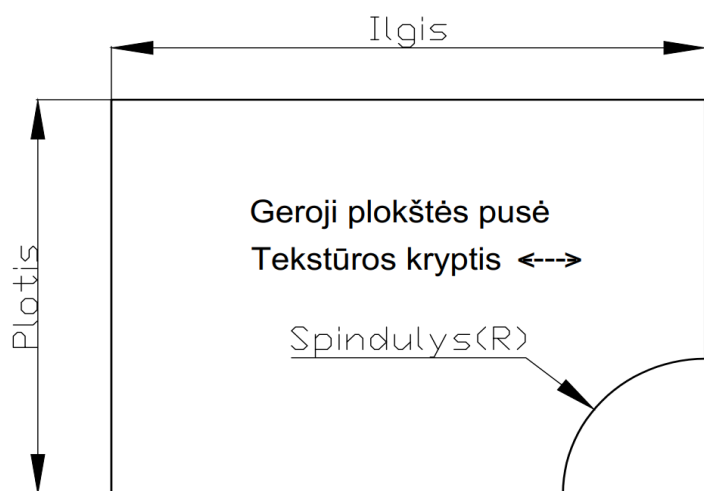
1. Pateikiant brėžinį iš **gerosios** plokštės pusės, griovelis atvaizduojamas plokštės plokštumoje **punktyrine** linija.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoruoto/tekstūros kryptims.
3. Būtina nurodyti X1, X2, X3 atstumus.
4. X1- atstumas nuo plokštumos viršaus, X2-griovelio plotis (min. 3,2), X3-griovelio gylis.
5. Dažniausiai skirta fasadams aliuminio profilio rankenėlėms įterpti.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

KAMPŲ FREZAVIMO ATVAIZDAVIMAS	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės. 2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta , kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai. 3. Būtina nurodyti X1, X2, atstumus. 4. Nufrezuotas kampas briaunuojamas visais mūsų turimais briaunų storiais 0.45, 0.6, 0.8, 1.0, 1.5, 2.0 5. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

IŠORINIO (IŠGAUBTO) KAMPO APVALINIMAS IR BRIAUNAVIMAS	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės. 2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta , kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai. 3. Būtina nurodyti spindulį (R). 4. Briaunuojamo kampo spindulio dydis priklauso nuo briaunos storio: 4.1 Jeigu briauna 0.45 --> min.R=10 4.2 Jeigu briauna 0.8-1.0 --> min.R=30 4.3 Jeigu briauna 2.0 --> min. R=70 5.Išorinio (išgaubto) kampo su AirTECH technologija ir PUR klijais nebriaunuojame, tik EVA klijais 6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

VIDINIO (ĮGAUBTO) KAMPO APVALINIMAS IR BRIAUNAVIMAS PVZ: 1

Brėžinys

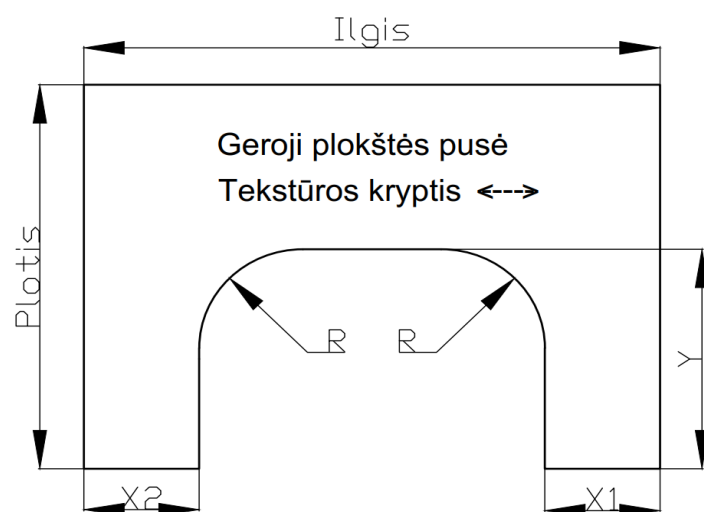


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros krypties.
3. Būtina nurodyti spindulį (R).
4. Briaunuojamo kampo spindulio dydis priklauso nuo briaunos storio:
 - 4.1 Jeigu briauna 0.45 --> min.R=10
 - 4.2 Jeigu briauna 0.8-1.0 --> min.R=30
 - 4.3 Jeigu briauna 2.0 --> min. R=90
5. Vidinio (įgaubto) kampo su AirTECH technologija ir PUR klijais nebriaunuojame, tik EVA klijais.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

VIDINIŲ (ĮGAUBTŲ) KAMPŲ APVALINIMAS IR BRIAUNAVIMAS PVZ: 2

Brėžinys

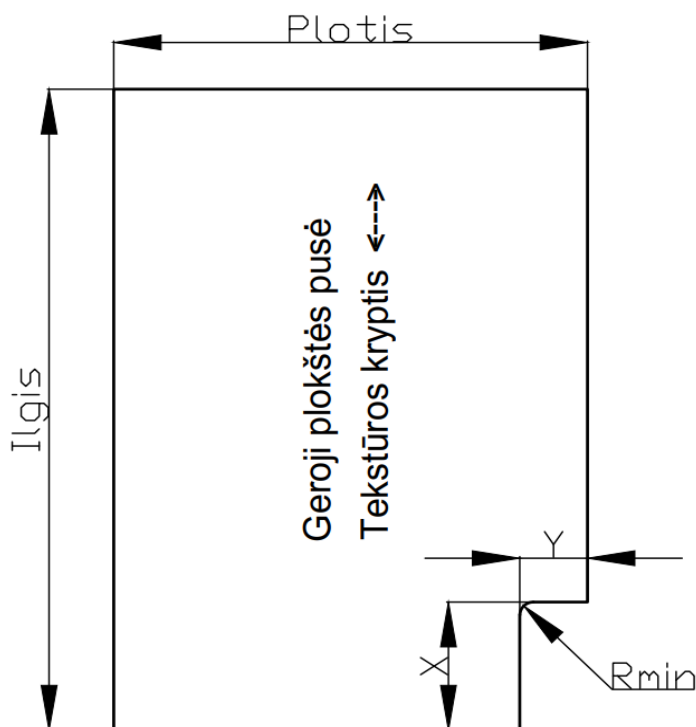


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros krypties.
3. Būtina nurodyti spindulį (R). bei X1, X2 ir Y atstumus.
4. Briaunuojamo kampo spindulio dydis priklauso nuo briaunos storio:
 - 4.1 Jeigu briauna 0.45 --> min.R=10
 - 4.2 Jeigu briauna 0.8-1.0 --> min.R=30
 - 4.3 Jeigu briauna 2.0 --> min. R=90
5. Vidinių (įgaubtų) kampų su AirTECH technologija ir PUR klijais nebriaunuojame, tik EVA klijais
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

IŠORINIO (IŠGAUBTO) KAMPO APVALINIMAS BE BRIAUNAVIMO

Brėžinys

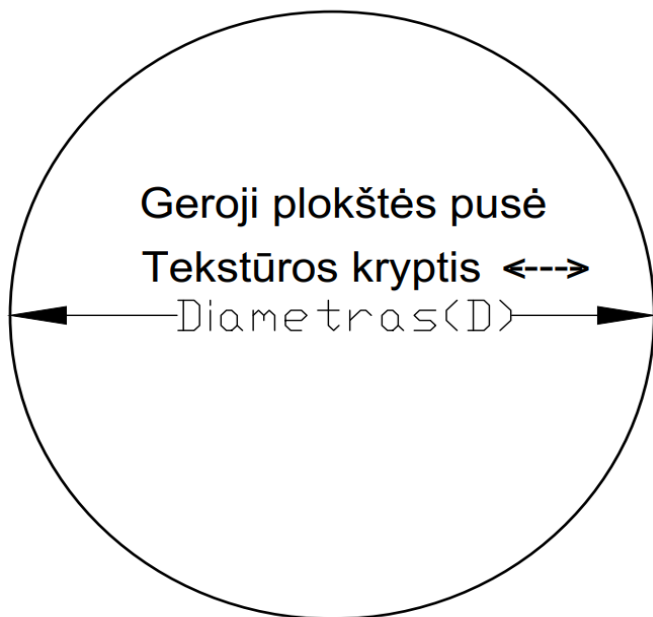


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. dažniausiai frezuojamas plintusui (apvadui):
 - 3.1 Jeigu plokštės storis 10,16, 18 -->min.R=3
 - 3.1 Jeigu plokštės storis 22, 25 -->min.R=6
 - 3.1 Jeigu plokštės storis nuo 25 iki 40 -->min.R=8
4. Tokių kampų **NELAMINUOJAME**.
5. Būtina nurodyti X ir Y atstumus.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

APVALIŲ STALŲ FREZAVIMAS IR BRIAUNAVIMAS

Brėžinys

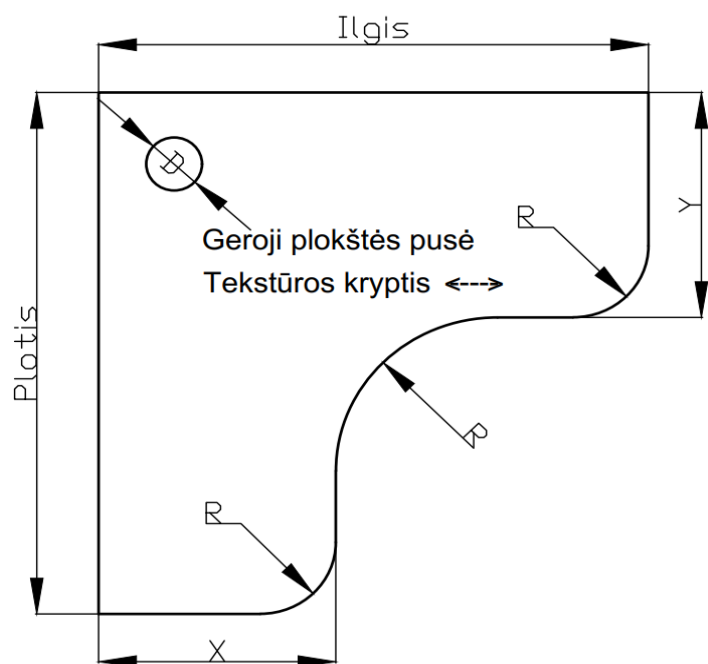


Paslaugos aprašymas

1. Būtina nurodyti spindulį (R). arba diametrą (D).
2. Minimalus frezuojamo apskritimo diametras D 300.
3. Maksimalus frezuojamo apskritimo diametras D2000.
4. Apskritimas briaunuojamas 0.8, 1.0, 2.0 briaunų storiais.
5. Apskritimų su AirTECH technologija ir PUR klėjais **NEBRIAUNUOJAME**, tik EVA klėjais

FIGURINIŲ STALŲ FREZAVIMAS IR BRIAUNAVIMAS

Brėžinys

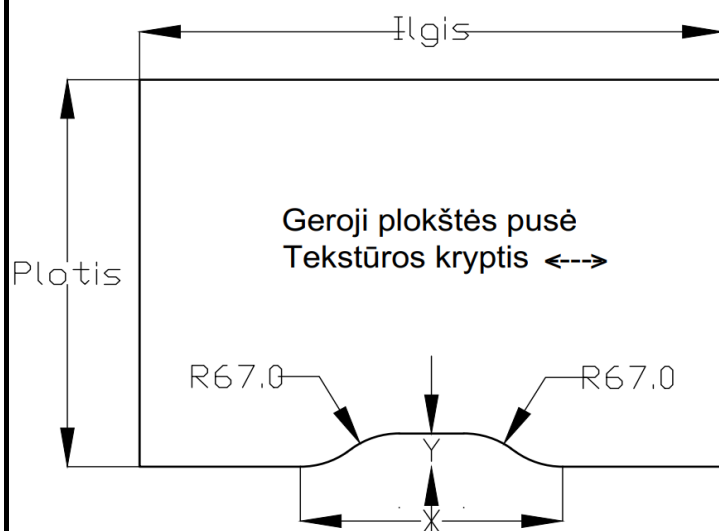


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Būtina nurodyti išorinius ir vidinius spindulius (R), bei X ir Y atstumus.
4. Briaunuojamo kampo spindulio dydis priklauso nuo briaunos storio:
 - 4.1 Jeigu briauna 0.45 --> išorinis min.R=10, vidinis min.R=10.
 - 4.2 Jeigu briauna 0.8-1.0 --> išorinis min.R=30, vidinis min.R=30.
 - 4.3 Jeigu briauna 2.0 --> išorinis min. R=70, vidinis min.R=90.
5. Vidinių (įgaubtų) ir išorinių (išgaubtų) kampų su AirTECH technologija ir PUR klėjais **NEBRIAUNUOJAME**, tik EVA klėjais.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

STALČIAUS RANKENĖLĖS FREZAVIMAS IR BRIAUNAVIMAS

Brėžinys

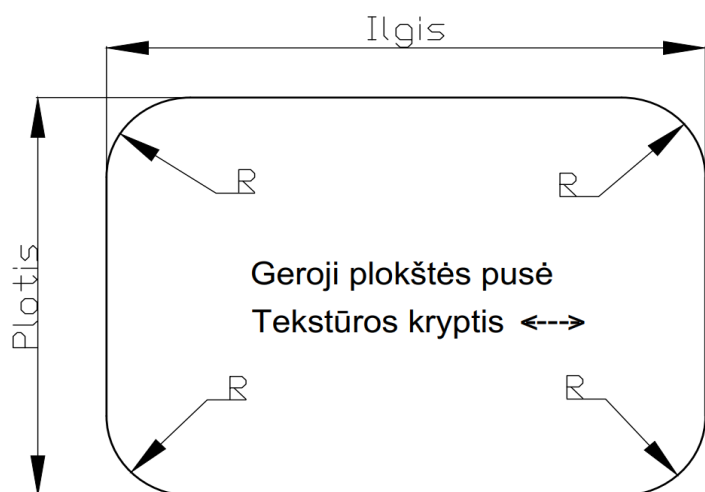


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Būtina nurodyti rankenėlės ilgį X (Xmin.=125.0), rekomenduojamas rankenėlės gylis 25-30 mm.
4. Spindulys R 67.0 yra **NEKINTAMAS**.
5. Briaunuojama vientisa briauna per visą detalės ilgį, 0.8, 1.0 briaunų storiais.
5. Vidinių (įgaubtų) ir išorinių (išgaubtų) kampų su AirTECH technologija ir PUR klėjais **NEBRIAUNUOJAME**, tik EVA klėjais.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

4X KAMPŲ FREZAVIMAS IR LAMINAVIMAS HPL JUOSTELE

Brėžinys

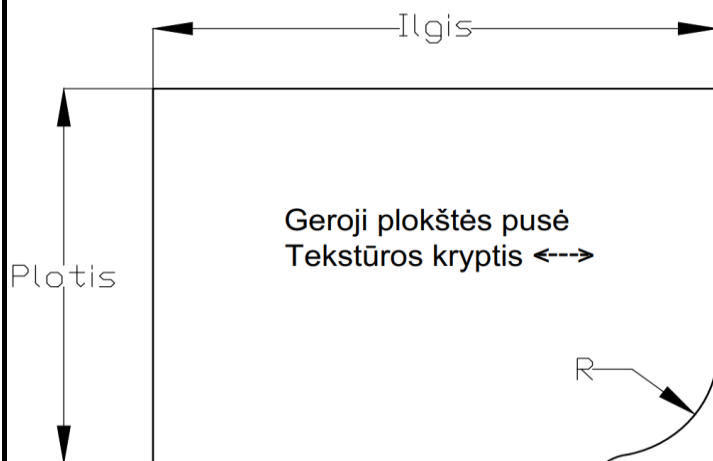


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoruoto/tekstūros krypties.
3. Minimalus kampo apvalinimo spindulys $R=70$, maksimalus $R=\text{plotis}/2$.
4. Būtina nurodyti spindulį (R), taip pat reikia nurodyti HPL juostelės sudurimo vietą. Laminuojama aplink detalę.
5. Jeigu gaminama iš 600 mm. stalviršio:
 - 5.1 max. detalės plotis 580 mm. profilis nupjaunamas 20 mm. tam, kad neliktų "siūlės" stalviršio apačioje, gamyklinius HPL stalviršio profilius **žr. priedą Nr.2**.
6. Jeigu gaminama iš 1200 mm. stalviršio:
 - 6.1 max. detalės plotis 1180, jeigu stalviršis su 1 profiliu.
 - 6.2 max. detalės plotis 1160, jeigu stalviršis su 2 profilius.
5. Išorinių (išgaubtų) kampų su AirTECH technologija ir PUR klijais **NELAMINUOJAME**, tik EVA klijais.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

EURO KAMPO FREZAVIMAS IR LAMINAVIMAS HPL JUOSTELE

Brėžinys

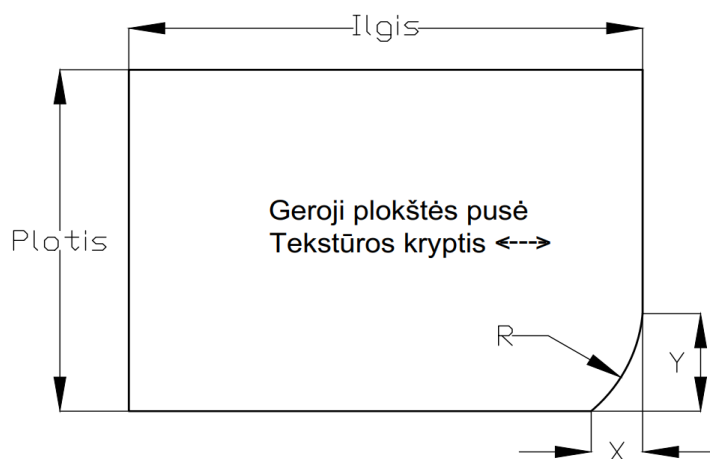


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoruoto/tekstūros krypties.
3. Minimalus kampo apvalinimo spindulys $R=70$.
4. Būtina nurodyti spindulį (R).
5. Kampas frezuojamas ties profiliu, kuris paliekamas, o kampas **LAMINUOJAMAS** HPL juostele.
5. Išorinių (išgaubtų) kampų su AirTECH technologija ir PUR klijais **NELAMINUOJAME**, tik EVA klijais.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

ABS KAMPO FREZAVIMAS IR BRIUNAVIMAS ABS BRIAUNA

Brėžinys

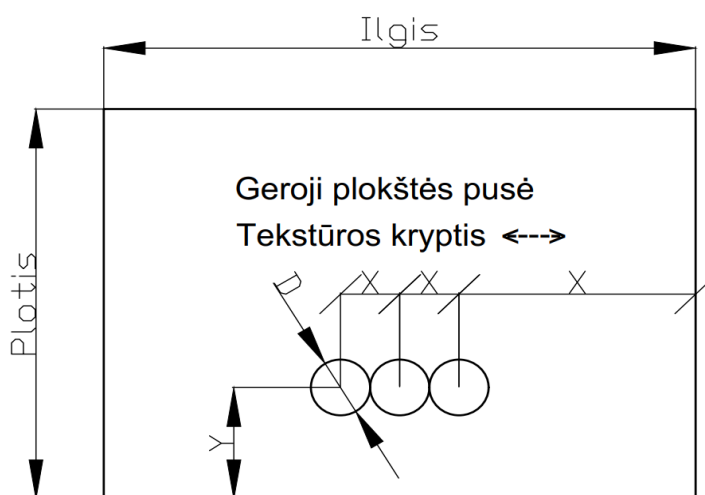


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Būtina nurodyti X ir Y atstumus, salyga, kad X turi būti dvigubai mažesnis už Y. Spindulys $R=X+Y$. (pvz: $X=70$, $Y=140$, $R=210$).
4. Kampas frezuojamas ties profiliu, kuris paliekamas, o kampas **LAMINUOJAMAS** ABS briauna.
5. **LAMINUOJAMA** 0.8. 1.0, 2.0 mm.storio briaunomis.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

ROŽEČIŲ (INSTALIACINIŲ DĖŽUČIŲ) FREZAVIMAS

Brėžinys

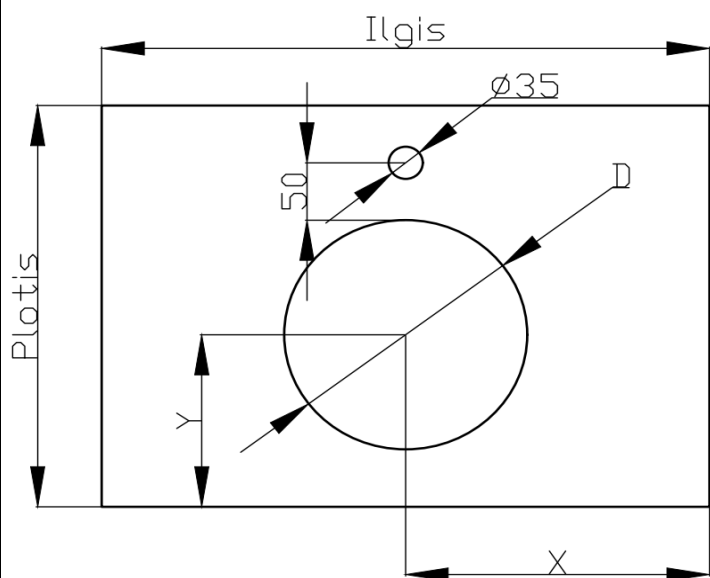


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
3. Būtina nurodyti X ir Y atstumus. Standartinis diametras $D=68$ mm., žingsnis tarp skylių $X=70$ mm.
4. Dažniausiai frezuojama ant gamyklinių HPL sienelių, HPL compact, arba ant MDF užpresuoto HPL.
5. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

APVALIŲ PLAUTUVIŲ FREZAVIMAS

Brėžinys

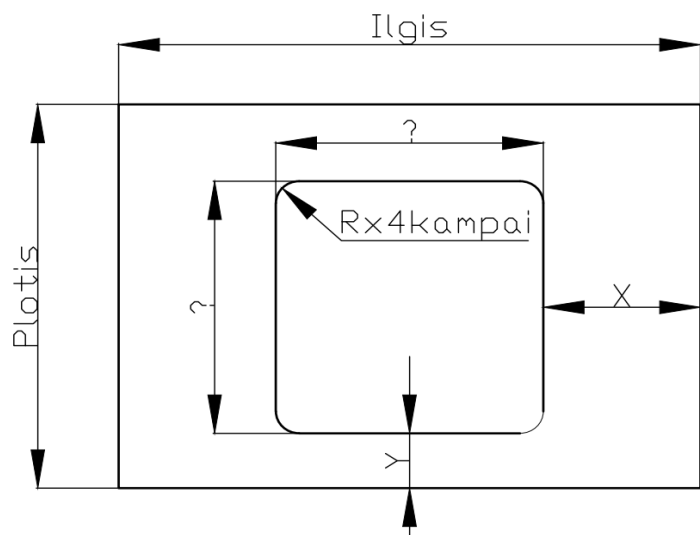


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti X, Y atstumus ir diametrą D, X-atstumas stalviršio ilgyje iki ertmės centro, Y- atstumas stalviršio plotyje iki ertmės centro.
3. Krano ertmės diametras D35, rekomenduojamas atstumas nuo plautuvės krašto iki kranio ertmės centro 50 mm.
4. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
5. Uždaro kontūro ertmių **NELAMINUOJAME**.
6. HPL stalviršiams ~2-3 mm. paliekame apačioje nefrezuotos dalies, tam kad būtų užtikrinamas saugus ir kokybiškas transportavimas. HPL compact'ams frezuojama kiaurai.
7. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

KVADRATINIŲ/STAČIAKAMPIŲ PLAUTUVIŲ FREZAVIMAS

Brėžinys

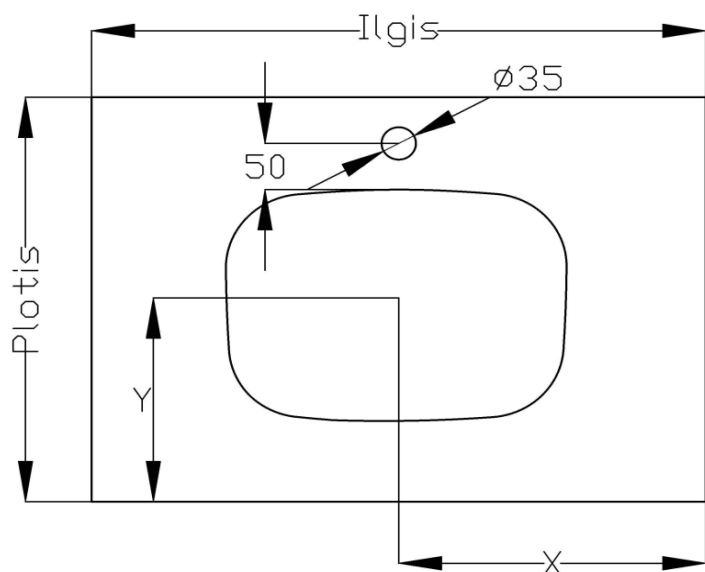


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti X, Y atstumus bei ertmės ilgį ir plotį, X-atstumas stalviršio ilgyje iki ertmės pradžios, Y- atstumas stalviršio plotyje iki ertmės pradžios. Taip pat nurodyti kampo spindulį (R).
3. Y atstumas rekomenduojamas 70 mm.
4. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
5. Uždaro kontūro ertmių **NELAMINUOJAME**.
6. HPL compact stalviršių, kurių storiai 10-12 mm. min. R=5, HPL stalviršių, kurių storiai 20 mm. min. R=6, stalviršių, kurių storiai 40 mm. min. R=8 mm.
7. HPL stalviršiams ~2-3 mm. paliekame apačioje nefrezuotos dalies, tam kad būtų užtikrinamas saugus ir kokybiškas transportavimas. HPL compact'ams frezuojama kiaurai.
8. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

NESTANDARTINIŲ/NESIMETRINIŲ PLAUTUVIŲ FREZAVIMAS

Brėžinys

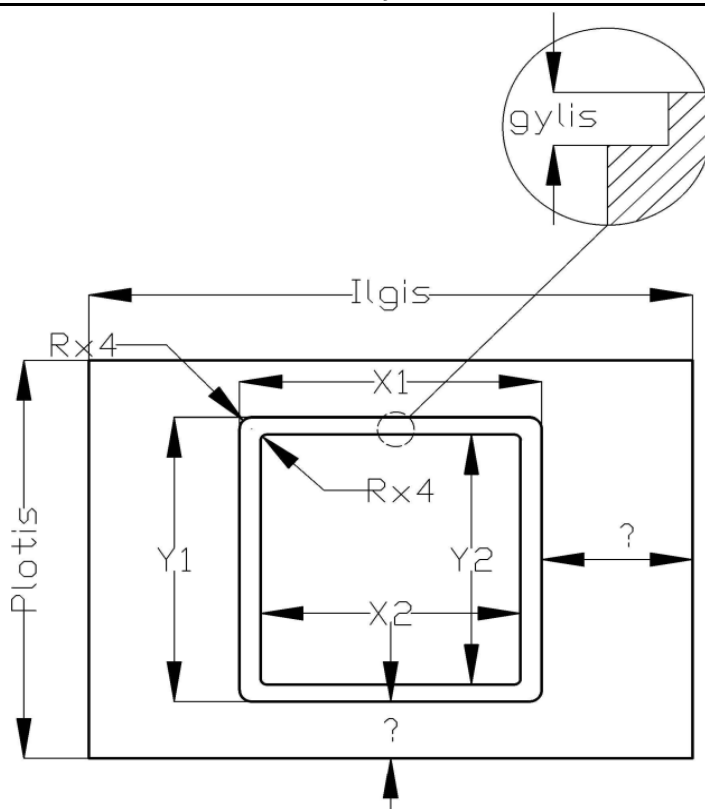


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti X, Y atstumus, X-atstumas stalviršio ilgyje iki ertmės centro, Y- atstumas stalviršio plotyje iki ertmės centro.
3. Rekomenduojamas atstumas nuo stalviršio priekio iki ertmės pradžios yra 70 mm.
4. Krano ertmės diametras D35, rekomenduojamas atstumas nuo plautuvės krašto iki krano ertmės centro 50 mm.
5. Pateikiant brėžinį **būtina** pristatyti šabloną arba plautuvę, pagal kurią būtų galima tiksliai išmatuoti ir išfrezuoti ertmę stalviršyje.
6. Dažniausiai frezuojama ant HPL compact medžiagos. HPL compact formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
7. Uždaro kontūro ertmių **NELAMINUOJAME**.
8. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

ĮLEIDŽIAMŲ KAITLENČIŲ (LYGIAI SU STALVIRŠIU) FREZAVIMAS

Brėžinys

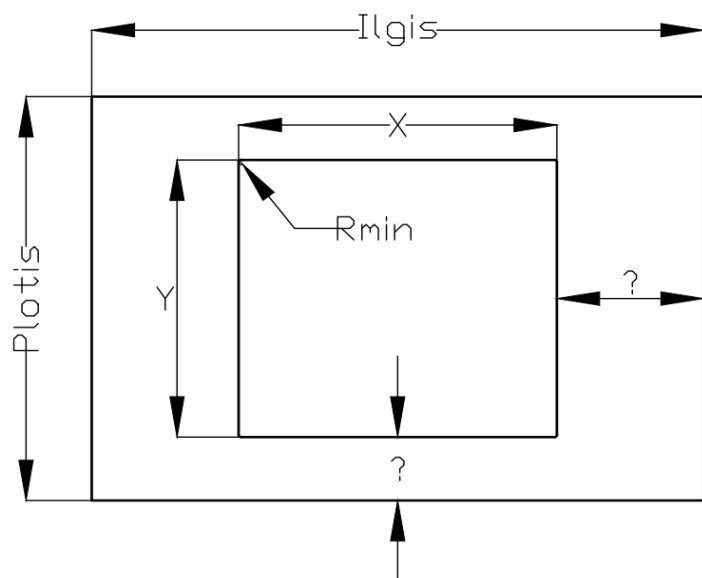


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti X1, X2, Y1, Y2 atstumus, kurie nurodo kaitlentės ertmių dydžius. Taip pat nurodyti kampo apvalinimo spindulius (R).
3. Nurodyti atstumą nuo kairės arba dešinės pusės iki frezuojamos ertmės krašto, taip pat nurodyti atstumą nuo stalviršio priekio iki frezuojamos ertmės krašto. Dažniausiai per stalviršio plotį kaitlentė yra centruojama.
4. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
5. Uždaro kontūro ertmių **NELAMINUOJAME**.
6. HPL compact stalviršių, kurių storiai 10-12 mm. min. R=5, HPL stalviršių, kurių storiai 20 mm. min. R=6, stalviršių, kurių storiai 40 mm. min. R=8 mm.
7. HPL stalviršiams ~2-3 mm. paliekame apačioje nefrezuotos dalies, tam kad būtų užtikrinamas saugus ir kokybiškas transportavimas. HPL compact'ams frezuojama kiaurai.

KAITLENČIŲ FREZAVIMAS

Brėžinys

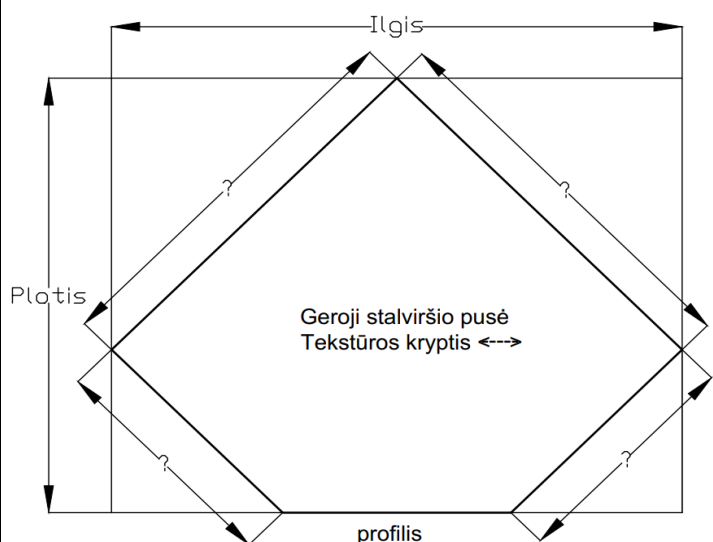


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti X, Y atstumus, kurie nurodo kaitlentės ertmės dydį. Taip pat nurodyti kampo apvalinimo spindulį (R).
3. Nurodyti atstumą nuo kairės arba dešinės pusės iki frezuojamos ertmės krašto, taip pat nurodyti atstumą nuo stalviršio priekio iki frezuojamos ertmės krašto. Dažniausiai per stalviršio plotį kaitlentė yra centruojama.
4. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
5. Uždaro kontūro ertmių **NELAMINUOJAME**.
6. HPL compact stalviršių, kurių storiai 10-12 mm. min. R=5, HPL stalviršių, kurių storiai 20 mm. min. R=6, stalviršių, kurių storiai 40 mm. min. R=8 mm.
7. HPL stalviršiams ~2-3 mm. paliekame apačioje nefrezuotos dalies, tam kad būtų užtikrinamas saugus ir kokybiškas transportavimas. HPL compact'ams frezuojama kiaurai.

PETELIŠKĖ BE ĮLEIDIMO IR SĄVARŽŲ FREZAVIMO

Brėžinys

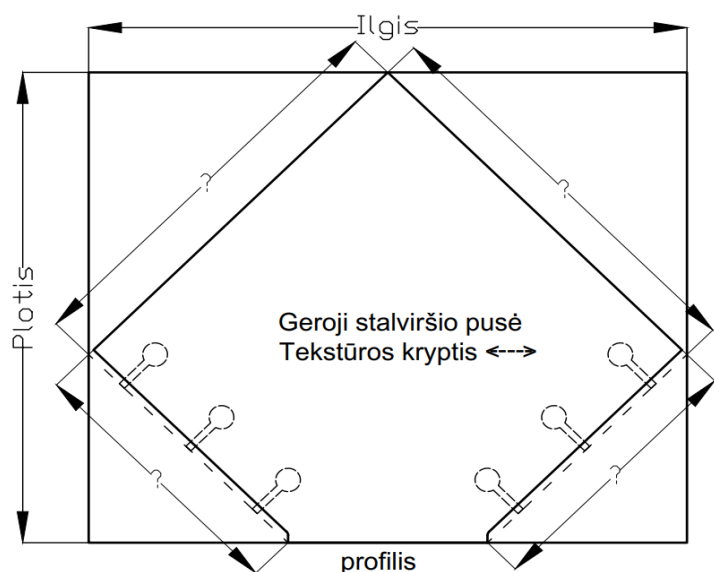


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti visų 4-ių kraštinių ilgius.
3. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2**.
4. Jeigu Frezuojama ant HPL stalviršio, frezuojama iš 1200 mm. pločio. Pateikiant užsakymą reikia įsivertinti, kad stalviršio ilgis yra lygus stalviršio įstrižainei.

PETELIŠKĖ SU ĮLEIDIMU IR SĄVARŽŲ FREZAVIMU

Brėžinys

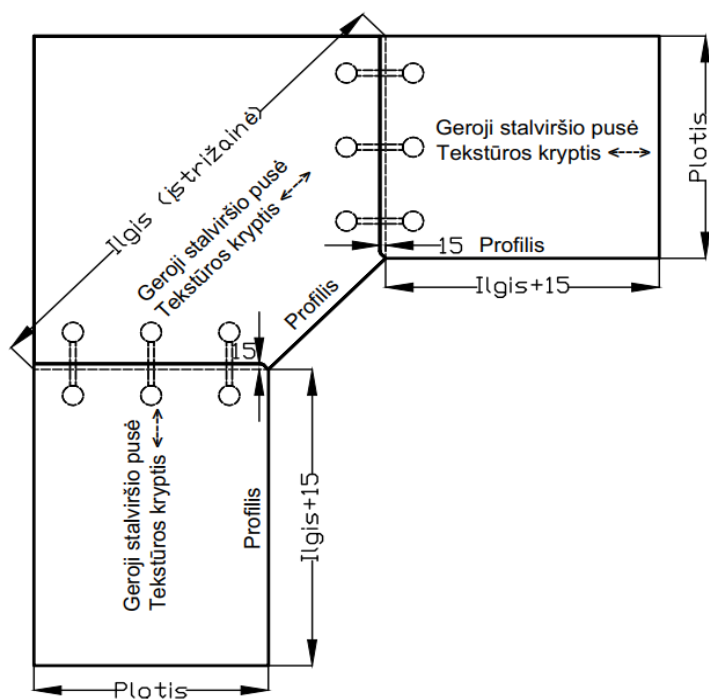


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Būtina nurodyti visų 4-ių kraštinių ilgius.
3. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2.**
4. Jeigu Frezuojama ant HPL stalviršio, frezuojama iš 1200 mm. pločio. Pateikiant užsakymą reikia įsivertinti, kad stalviršio ilgis yra lygus stalviršio įstrižainei.
5. Frezuojamas įleidimas, kuris yra 15 mm. taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1.**

PETELIŠKĖS SUJUNGIMAS 90° KAMPU SU SĄVARŽOM IR ĮLEIDIMU

Brėžinys

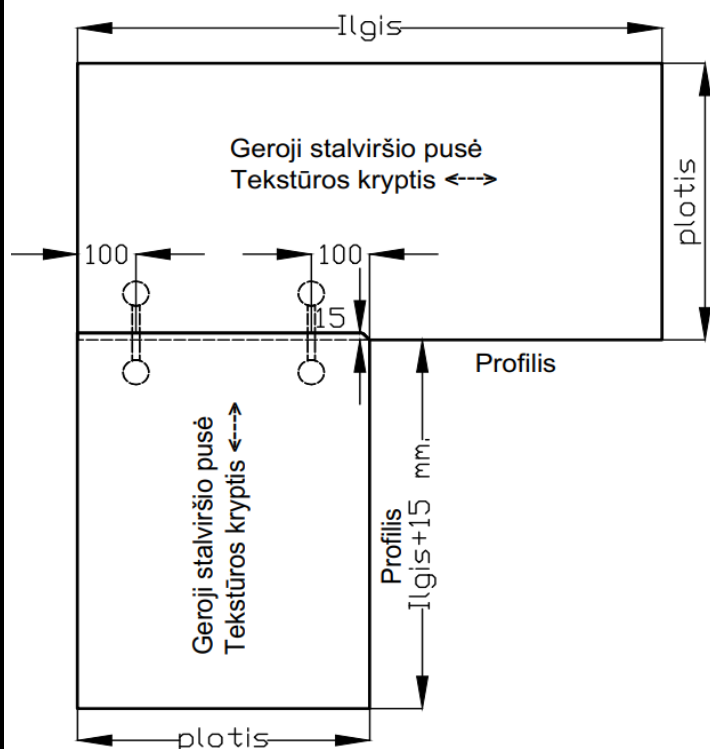


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš gerosios plokštės pusės.
2. Gali būti frezuojama tiek ant HPL stalviršio tiek ant HPL compact. Gamyklinius ir formuojamus profilius žr. **priedą Nr.2.**
3. Jeigu Frezuojama ant HPL stalviršio, frezuojama iš 1200 mm. pločio. Pateikiant užsakymą reikia įsivertinti, kad stalviršio ilgis yra lygus stalviršio įstrižainei.
4. Frezuojamas įleidimas, kuris yra 15 mm. taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1**
5. HPL Stalviršis, kuris jungiasi, turi prailgėti 15 mm.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

HPL STALVIRŠIŲ SUJUNGIMAS 90° KAMPU SU SĄVARŽOM IR ĮLEIDIMU

Brėžinys

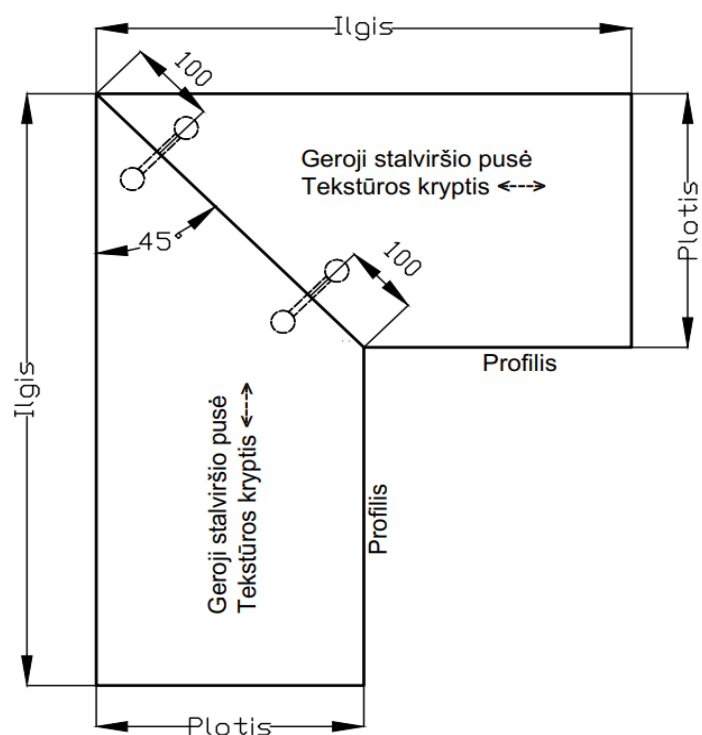


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Frezuojama ant HPL stalviršio, gamyklinius profilius žr. **priedą Nr.2.**
3. Frezuojamas įleidimas, kuris yra 15 mm. taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1 .**
4. HPL Stalviršis, kuris jungiasi, turi prailgėti 15 mm.
5. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

HPL STALVIRŠIŲ SUJUNGIMAS 45° KAMPU SU SĄVARŽOM IR ĮLEIDIMU

Brėžinys

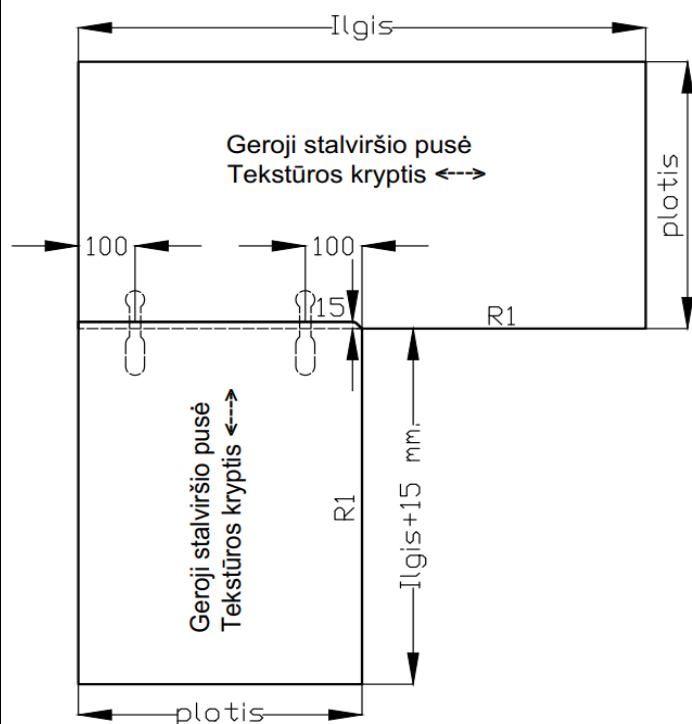


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Frezuojama ant HPL stalviršio, gamyklinius profilius žr. **priedą Nr.2.**
3. Sujungimas frezuojamas įstrižai 45° kampu. taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1 .**
4. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

HPL COMPACT SUJUNGIMAS 90° KAMPU SU SĄVARŽOM IR ĮLEIDIMU

Brėžinys

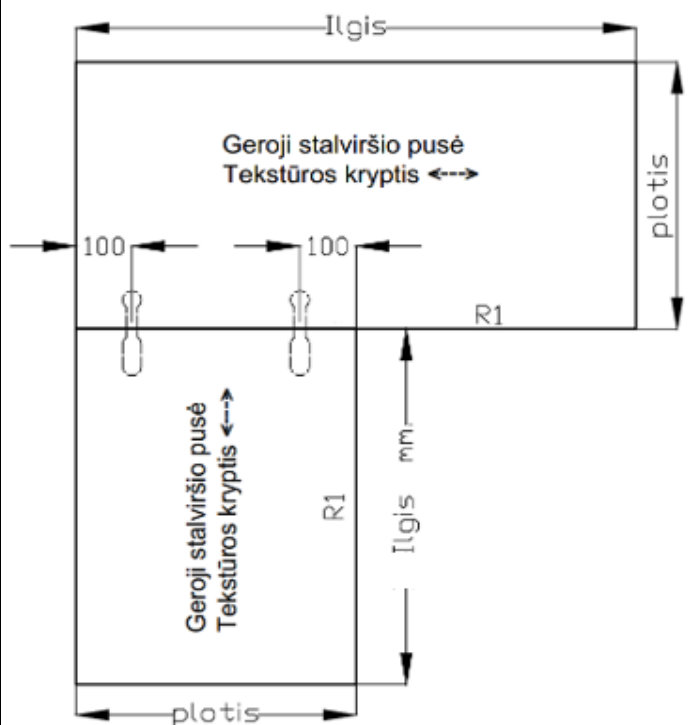


Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Frezuojama ant HPL compact, formojamus profilius žr. **priedą Nr.2.**
3. Frezuojamas įleidimas, kuris yra 15 mm. taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1**
4. HPL compact stalviršis, kuris jungiasi turi prailgėti 15.0 mm.
5. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

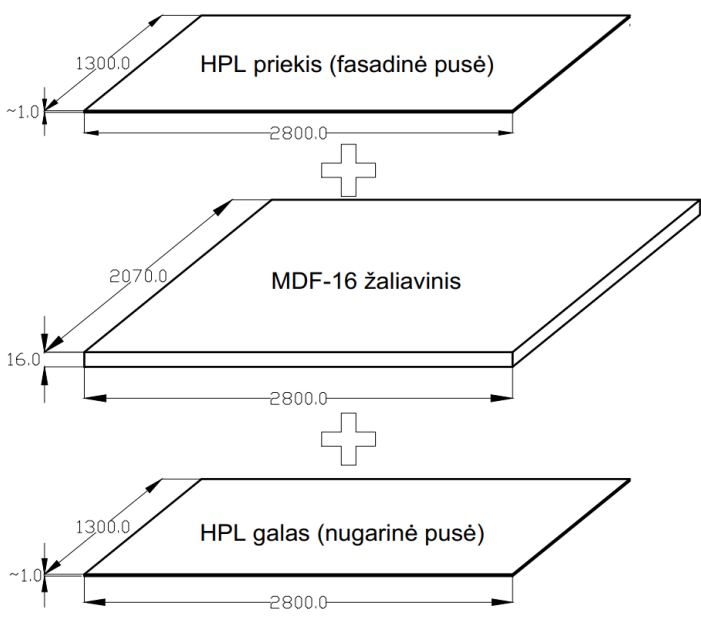
HPL COMPACT SUJUNGIMAS 90° KAMPU SU SĄVARŽOM BE ĮLEIDIMO

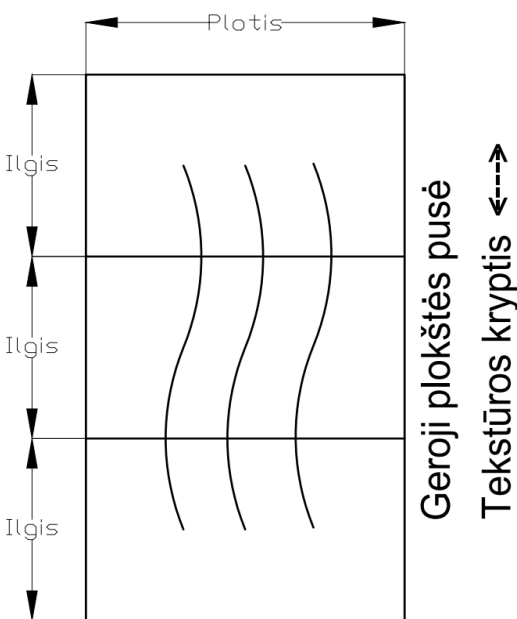
Brėžinys



Paslaugos aprašymas

1. Brėžinys pateikiamas iš **gerosios** plokštės pusės.
2. Frezuojama ant HPL compact, formojamus profilius žr. **priedą Nr.2.**
3. Frezuojamas be įleidimo, hpl compact stalviršius suglaudžiant vienas prie kito, o profilis yra formuojamas iki HPL compact sujungimos vietos. Taip pat frezuojamos sąvaržos žr. **priedą Nr. 1**
4. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

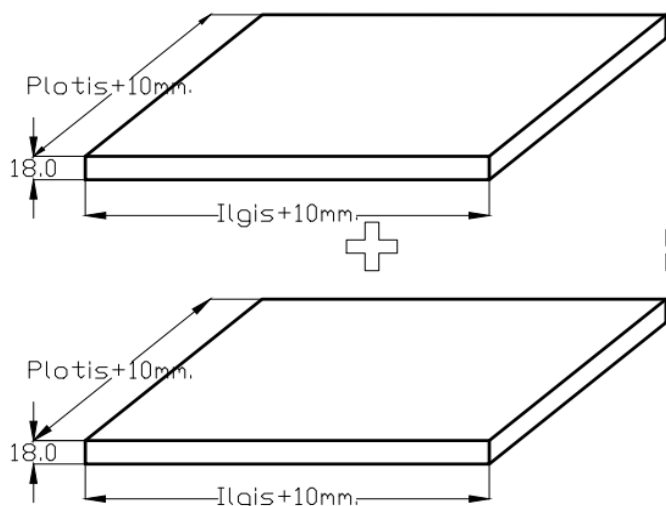
HPL PRESAVIMAS	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Presuojama ant įvairaus storio žaliavinių medžiagų MDF, Faneros ar kitų paviršių. 2. Presuojama karštuoju būdu, karšto spaudimo būdu klijuojamas aukšto spaudimo laminatas (HPL). 3. Presuojama iš abiejų pusių. 4. Maksimalus presuojamo ruošinio ilgis 2800 mm., maksimalus presuojamo ruošinio plotis 2100 mm. 5. Dažniausiai skirta virtuvinėms sienelėms gaminti, bet gaminami ir stalai, fasadinės durelės bei kiti baldiniai komponentai.

TEKSTŪROS DERINIMAS	
Brėžinys	Paslaugos aprašymas
	1. Brėžinys pateikiamos iš gerosios plokštės pusės. 2. Detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagreti dekoruoto/tekstūros krypties. 3. Visi matmenys brėžinyje nurodomi galutiniais įskaitant briaunos storį. 4. Būtina nurodyti tekstūros kryptį (vertikaliai arba horizontaliai). 5. Jeigu yra daugiau nei vienas blokas, brėžiniuose žymima BLOKAS1, BLOKAS2 ir t.t. 6. Blokas turi tilpti į pasirinktos medžiagos formato lapą, jei netelpa būtina nurodyti brėžinyje ties kurių bloko vietą jį perskirti/padalinti. 6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.

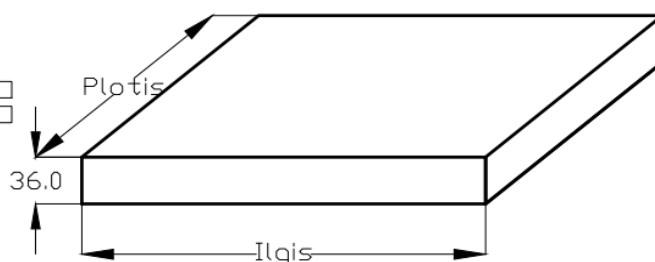
VIENODŲ DETALIŲ STORINIMAS

Brėžinys

Atskirų detalių pjovimas išdidinant po 10 mm.



Suklijuotos detalės pjovimas



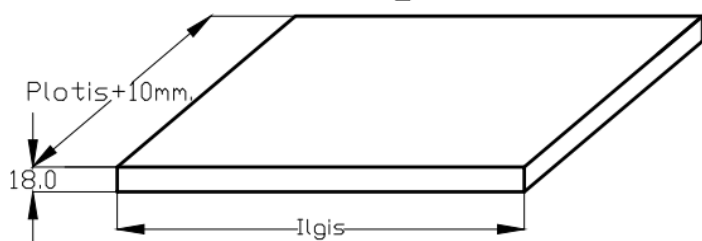
Paslaugos aprašymas

1. Storinimas atliekamas pagal turimą mūsų briaunų asortimentą, t.y. max. detalės storis iki 38-39 mm.
2. Sustorinti galime iki 57 mm. bet užbriaunuoti galime iki 46 mm., tačiau briauna turi būti užsakoma pagal spec. užsakymą tik reikia įsivertinti, kad briauna dėl apdirbimo t.b. platesnė už detalės storį 4-5 mm. Rankiniu būdu galime LAMINUOTI HPL juostele iki 57 mm. pločio detales.
3. Atskiros detalės yra išdidinamos per ilgį 10 mm. ir per plotį 10 mm., klijuojama su dvipuse lipnia 3 m. juostele, suklijavus apipjaunama nuo kiekvienos kraštinės po 5 mm.

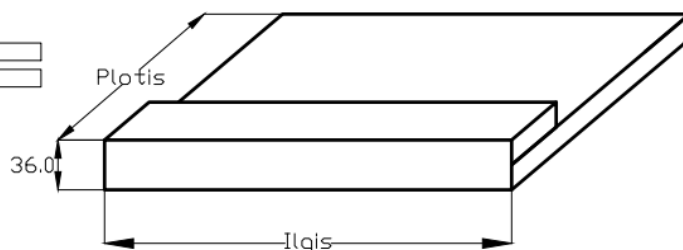
NEVIENODŲ DETALIŲ STORINIMAS

Brėžinys

Atskirų detalių pjovimas išdidinant ant pločio 10 mm.



Suklijuotos detalės pjovimas

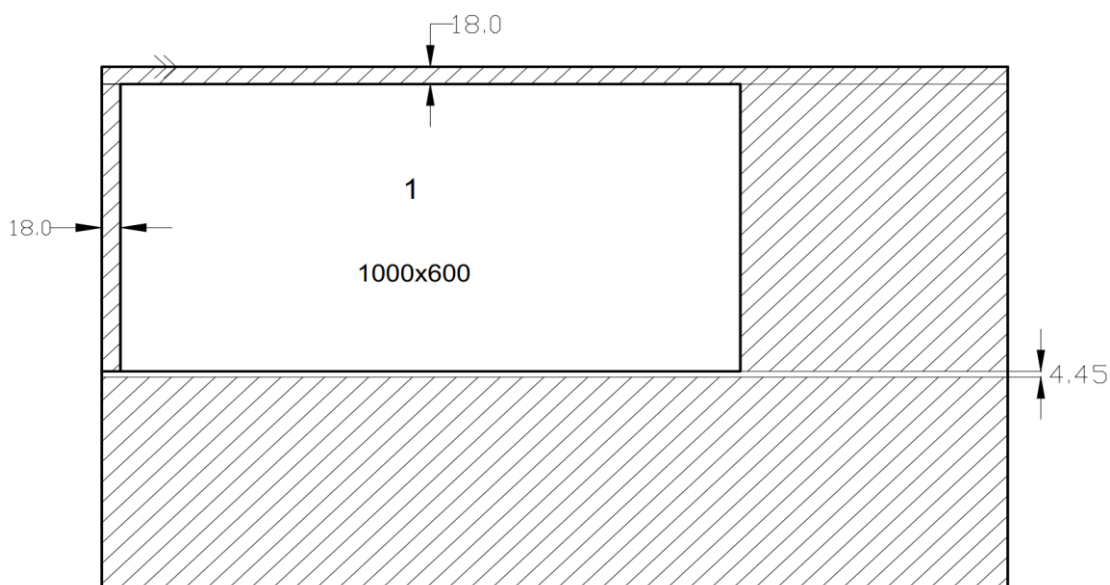


Paslaugos aprašymas

1. Jeigu reikia storinti taip kaip brėžinyje, atskiros detalės yra išdidinamos tik per plotį po 10 mm. ir tik 1-a pločio kraštinė
 - 1.1 Atskiroms detalėms yra užbriaunuojamos 3-is kraštinės 23 mm. pločio briauna po 1-ą ilgąją ir 2 trumpąsias.
 - 1.2 Detalės tarpusavyje yra klijuojamos su dvipuse lipnia 3 m. juostele, suklijavus apipjaunama 1-a kraštinė 10 mm. ant kurios bus dedama plati bendra 2-jų suklijuotų detalių 42 mm. pločio briauna.

LMDP apipjovimas

Schema

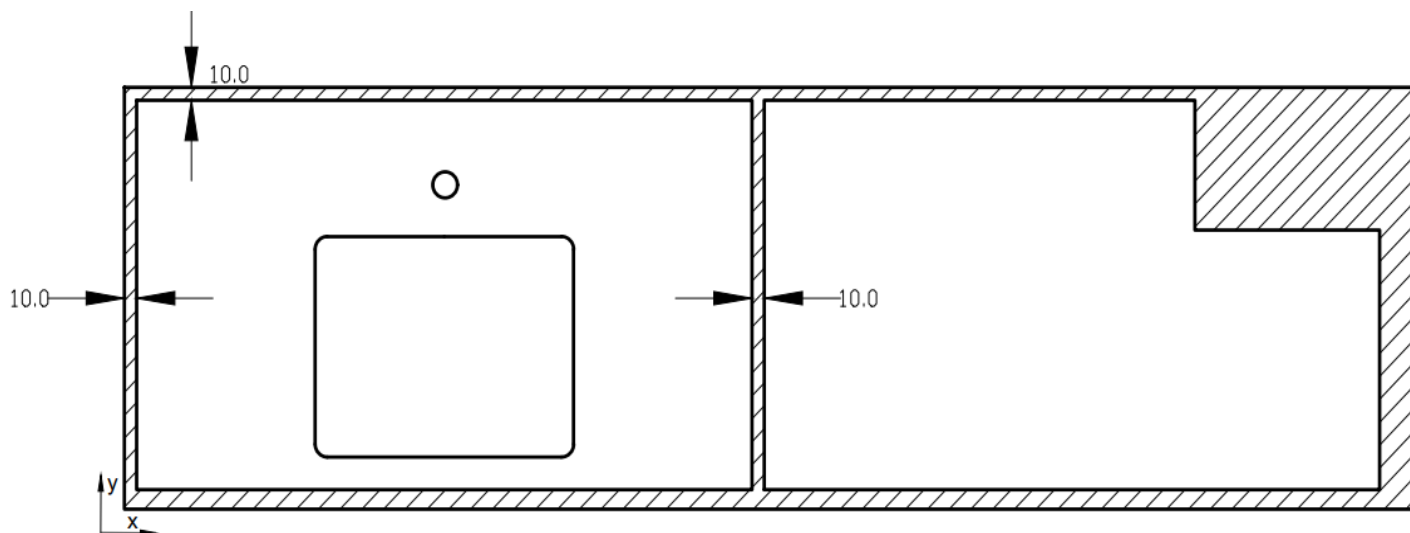


Paslaugos aprašymas

1. Standartinis apipjovimas yra plokštės krašto apipjovimas nuo visų 4 kraštinių po 18 mm, į kurį įeina pjūklo storis 4.45 mm.
2. Nestandartinis apipjovimas gali būti taikomas 10 mm. pagal atskirą susitarimą.
3. Apipjovimas atraizoms gali būti taikomas 0 arba 5 mm. taikant šį apipjovimą klientas prisiima atsakomybę dėl nekokybiško gaminio. Taikant 0 apipjovimą ir ta kraštinė, kuri neapsipjauna jos nebriaunuojame.
4. HPL stalviršiai iš galų apipjaunamas po 18 mm., įskaitant pjūklo storį kuris yra 4,45 mm., Jeigu stalviršį reikia siaurinti, nupjaunamas profilis 20 mm. gamyklinius profilius žr. **priedą nr. 2.**

HPL COMPACT FREZAVIMAS

Schema



Paslaugos aprašymas

1. HPL compact gaminame ant Nesting staklių, detalės yra frezuojamos su deimantine kotine freza, kurios diametras D10.
2. Standartinis apipjovimas yra 10 mm. išskirtinas atvejais galimas ir 5 mm. apipjovimas, tarpas tarp detalių yra vertinamas pagal frezą, kuris yra 10 mm.
3. Visos kraštinės yra gražios (glotnios), nes jos nepjaunamos, o frezuojamos.
4. Profilio formavimo būdus žr. **priedą nr. 2.**

SIAURŲ DETALIŲ BRIAUNAVIMAS

Schema

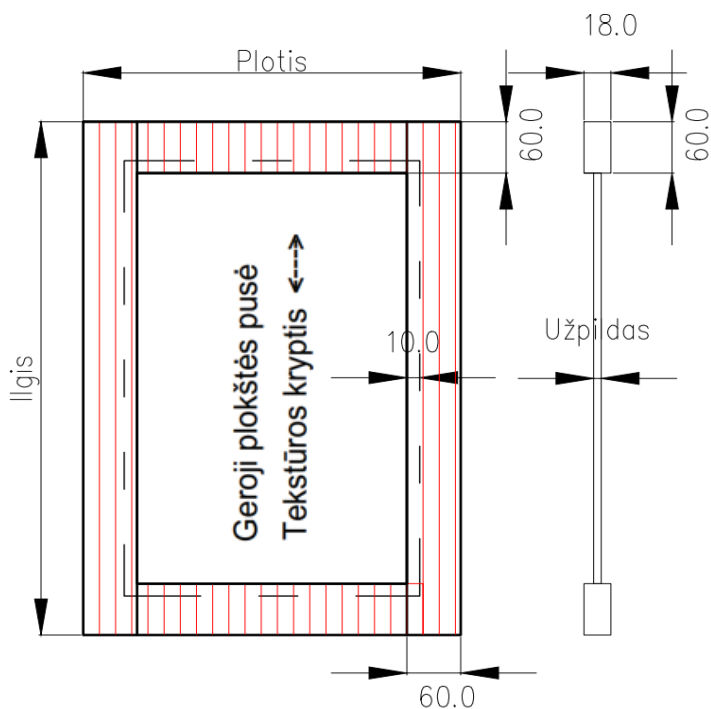


Paslaugos aprašymas

1. Jeigu detalės plotis didesnis už 60 mm. detalės pjaunamos nurodytu matmeniu, briaunuojamos aplinkui iš visų pusių.
2. Jeigu detalės plotis mažesnis nei 60 mm. jos yra uždidinamos iki 60 mm., užbriaunuojama 1-a ilgio ir 2-i pločio kraštinės, pripjaunama iki reikiamo matmens ir jeigu reikia užbriaunuojama likusi 1-a ilgio kraštinė.
3. Minimalus detalės briaunojamas plotis su staklėmis yra 40 mm., dedant rankiniu būdu 30 mm.

SURENKAMOS FASADINĖS DURELĖS

Brėžinys



Paslaugos aprašymas

1. Pateikiant brėžinį **būtina** nurodyti tekstūros kryptį, detalės ilgio kraštinė laikoma ta, kuri lygiagrečiai dekoru rašto/tekstūros kryptčiai.
2. Fasadinės duralės surenkamos iš 5 dalių.
3. Minimalus rėmelio plotis yra 60 mm.
4. Užpildas gali būti tiek iš stiklo tiek iš plokštės, užpildas įleidžiamas 10 mm. į rėmelį iš vidinės pusės.
5. Gamybos proceso metu ruošiniai yra išdidinami, užbriaunojamos vidinės detalių dalys, išfrezuojami grioveliai, duralės surenkamos, apipjaunamos iki reikiamo matmens ir uždedama aplinkui briauna.
6. Pateikiant brėžinį būtina nurodyti galutinius (gabaritinius) detalės matmenis.