

Прайс-лист на услуги раскроя

Раскрой ЛДСП 8-16 мм. По прямой	81 Р		м
Раскрой ЛДСП 8-16 мм. По кривой	368 Р		шт
Раскрой ЛДСП 8-16 мм. Спил на косую	221 Р		шт
Раскрой МДФ 8-18 мм. По прямой	133 Р		м
Раскрой МДФ 8-16 мм. По кривой	368 Р		шт
Раскрой МДФ 8-16 мм. Спил на косую	294 Р		шт
Раскрой ХДФ	67 Р		м
Паз под ХДФ	81 Р		м
Нанесение кромки 0,5x19 мм	88 Р		м
Нанесение кромки 1x19 мм	103 Р		м
Нанесение кромки 1x22 мм	164 Р		м
Нанесение кромки 2x19 мм	133 Р		м
Нанесение кромки 2x35 мм	370 Р		м
Склейка ЛДСП 32 мм	882 Р		кв. м
Отверстие в торец	19 Р		шт
Отверстие в плась сквозное	19 Р		шт
Отверстие в плась глухое	от 13 Р		шт

ВНИМАНИЕ! ВСЕ РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ УКАЗЫВАЮТСЯ ГАБАРИТНЫЕ С КРОМКОЙ

Технические условия на распил мебельных плит

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1 Настоящие технические условия распространяются на детали из мебельных плит, получаемые путем распила на фрезерном центре с ЧПУ.
- 1.2 Детали соответствуют требованиям ГОСТ 16371-2014 (Мебель. Общие технические условия.) и ГОСТ 6449.1 - ГОСТ 6449.5 (Изделия из древесины и древесных материалов).

2. РАЗМЕР И ГЕОМЕТРИЯ ДЕТАЛЕЙ

- 2.1 Габаритные размеры деталей определяются технологическими возможностями оборудования и задаются:
- для прямолинейных деталей от 60 до 2750 мм.
 - для криволинейных деталей от 150 до 2750 мм.
- 2.2 Для прямоугольных деталей устанавливаются следующие отклонения (допуски) размеров по сторонам и диагоналям:
- при размерах детали от 60 до 800 мм допуск +/- 0,5 мм;
 - при размерах детали от 800 до 2000 мм допуск +/- 1 мм;
 - при размерах детали свыше 2000 мм допуск +/- 2 мм.
- 2.3 Для фигурных деталей отклонения габаритных размеров регламентируются п.2.2, а отклонения контура устанавливаются в пределах +/- 0,5 мм.
- 2.4 Изгиб деталей толщиной 10 мм и менее не нормируется. Изгиб деталей толщиной более 10 мм не должен превышать:
- при размерах до 600 мм – не более 0,5 мм
 - при размерах свыше 600 мм – не более 3 мм.

3. ТРЕБОВАНИЯ К ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПОВЕРХНОСТЕЙ И МАТЕРИАЛУ.

- 3.1 На поверхностях не допускаются дефекты: отслоения и пузыри под облицовкой, клеевые пятна, потертость, загрязнения поверхности, порывы, вмятины, царапины, трещины, пятна, заусенцы, различного рода надписи и пометки.
- 3.2 Допускается наличие не более 2-х сколов ламинированного слоя на границе распила размером не более 1 кв.мм на базовой длине 200 мм. Скол площадью более 1 кв.мм не допускается.
- 3.3 Требования к показателям внешнего вида покрытия по ГОСТ Р 52078-2003

4. КОНТРОЛЬ И ПРАВИЛА ОСМОТРА НА НАЛИЧИЕ ДЕФЕКТОВ

- 4.1 Внешний вид деталей контролируют визуально без применения увеличительных приборов при освещении не ниже 100 люкс, исключая прямое солнечное освещение. Контроль соответствия качества и внешнего вида деталей производится субъективным (визуальным) образом. Дефекты, которые не обнаружены при этих условиях, не могут рассматриваться как брак. На поверхности детали допускаются незначительные дефекты в виде сколов и надрезов.

Незначительно - означает, что данные дефекты существенно не влияют на качество детали, не концентрируют на себе внимание при её рассмотрении при следующих условиях: расстояние наблюдения 1 м, продолжительность наблюдения 10 сек и не влияют на её работоспособность. Допускается заделка поверхностных дефектов на ламинированном покрытии плиты при помощи реставрационных материалов (мебельный воск, мебельный штрих и т.п.).

4.2 Размеры деталей проверяют универсальным измерительным инструментом (рулетка измерительная металлическая 5 м, линейка металлическая 1 м) со степенью точности не ниже класса 2.

5. УПАКОВКА

5.1 Отдельные детали упаковке не подлежат

5.2 Детали формируются в пакет по размеру. Пакет оборачивается стрейч-пленкой в несколько слоев.

5.3 Детали размером по одной из сторон более 1200 мм. Оборачиваются с 2-х сторон стрейч-плёнкой шириной не более 400 мм.

6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

6.1 Детали перевозятся всеми видами транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта с обязательным предохранением их от атмосферных осадков, ультрафиолетового излучения, механических повреждений и различных загрязнений.

6.2 Детали должны храниться в сухих, чистых, закрытых, проветриваемых помещениях при относительной влажности воздуха не выше 70%, без воздействия прямых солнечных лучей. Температура хранения не ниже + 5 С.

6.3 Детали должны храниться в горизонтальном положении в стопах, уложенных на ровных подstopных местах на высоте 200 мм от пола. Высота стоп не должна превышать 350 мм.