



Możesz złożyć zamówienie u naszych partnerów w swoim regionie:

Łódź:

FH „Drewno” Sp z o.o.
92-412 Łódź ul.Rokicińska 142
www.drewnofh.com.pl
e-mail: sekretariat@drewnofh.eu
tel. 42 634 24 90 , fax 42 634 24 74



DARO ŁÓDŹ Sp. z o.o.
91-205 Łódź, Aleksandrowska 67/93
www.daro.com.pl
e-mail: krzysztof.karwanski@darow.com.pl
tel. +48 601 199 434



Białystok:

"WIÓR" Kostro, Romaniuk sp. j
ul.Gen. Wł. Andersa 38
15-113 Białystok
www.wior.pl
tel. 542-020-31-32

HASS WASILUK
SPÓŁKA KOMANDYTOWA
ul.Boczna 1, 15-181 Białystok
www.meblownia.pl
e-mail: detal@hass.com.pl
tel. 505103106
tel. 856755985



Bez frezowania

FRONT FORNIROWANY

LEGENDA

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· grubości:

- Płyta pilśniowa 4 - min 100x50 mm, maks 2750x1250 mm
- MDF 10, 16, 18, 22, 25, 38 - min 100x50 mm, maks 2750x1250 mm
- MDF 18 dwustronny fornirowany - min 100x50 mm, maks 3020x1250 mm
- Płyta wiórowa 16, 18, 38 - min 100x50 mm, maks 2750x1250 mm
- Sklejka 18, 21 - min 100x50 mm, maks 2450x1200 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir 0,5 mm
2. baza - MDF, Płyta wiórowa, sklejka, Płyta pilśniowa
3. tył - fornir 0,5 mm
4. krawędź, obrzeże:
 - fornir naturalny 22x0,5, 22x1, 22x2, 44x0,5, 44x1, 44x2
 - fornir modyfikowany 22x0,5, 44x0,5

POWŁOKA:

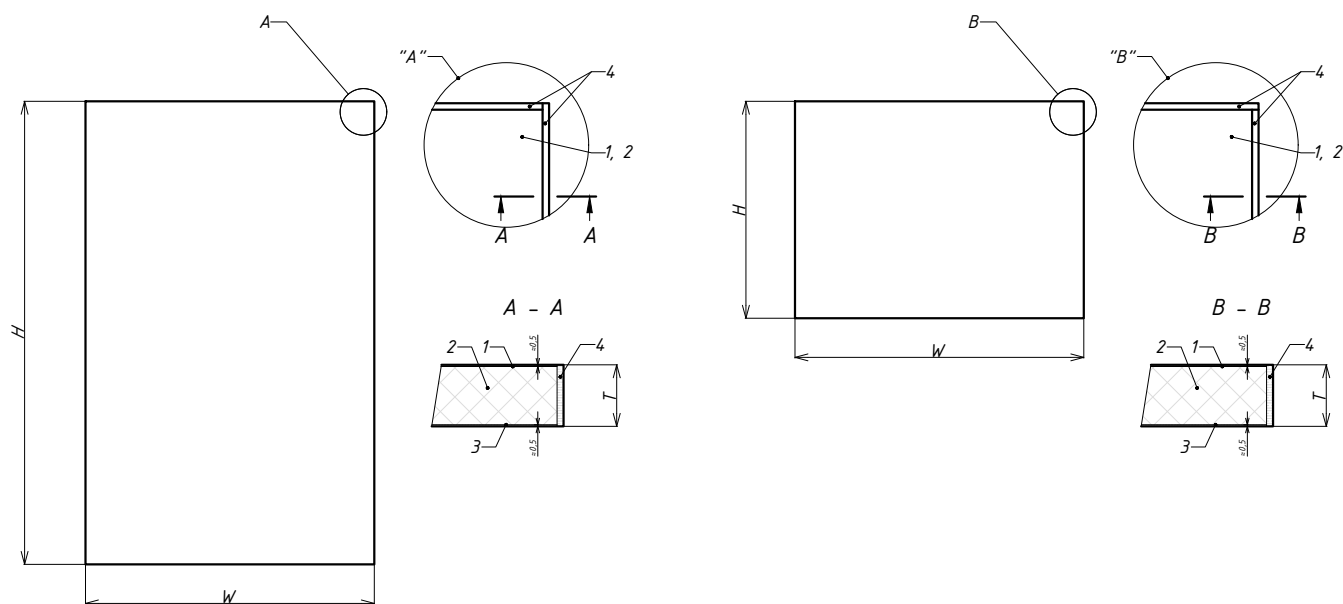
- typ: lakier, bejca, farba
- typ zastosowania: półtwardoporowy, zamkniętoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- front, front gięty

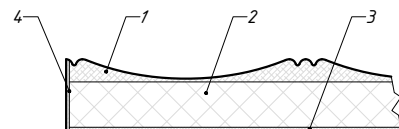
UWAGA:

- sklejka nie jest przeznaczona na fronty - nie zalecamy używania w pionie



AIRY 74

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

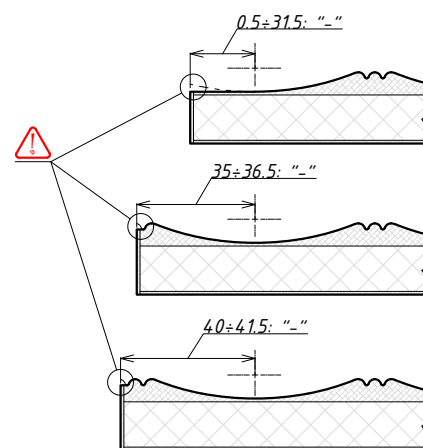
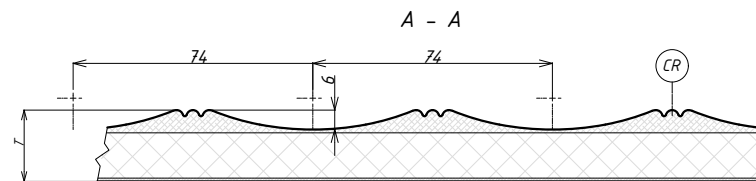
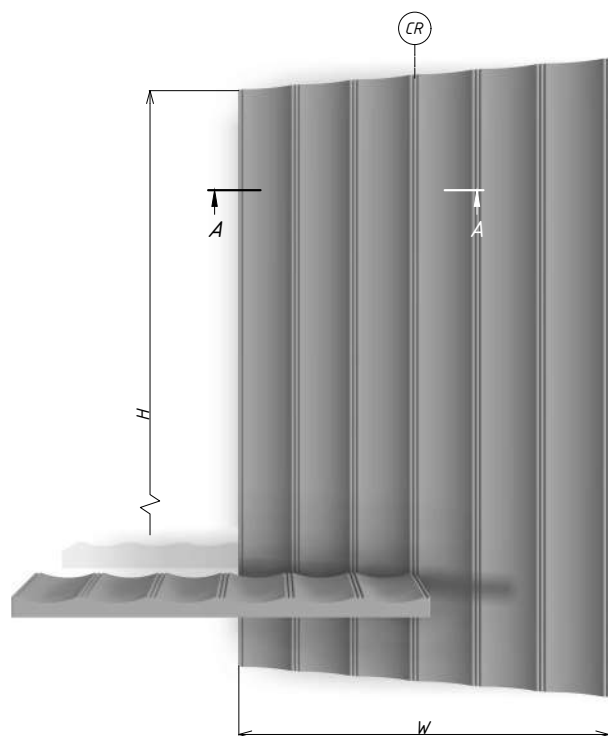
· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

UWAGA:

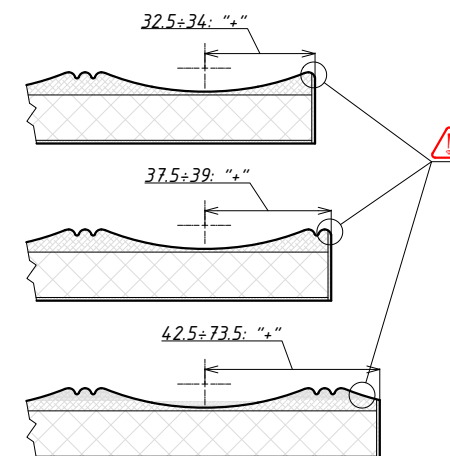
· kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
· front posiada standardowy (niezmienny) krok frezowania pasm = 74 mm
· obliczenie rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
· aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą krotnością skoku 74, 222, 370, 518 mm itd.

i:

· jeżeli odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w granicach 0.5÷31.5 lub 35÷36.5 lub 40÷41.5, usuwa się ostrą krawędź
· jeżeli odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w granicach 32.5÷34 lub 37.5÷39 lub 42.5÷73.5, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów

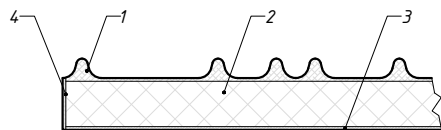


i:



ASTER 130

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm

· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód frezowany - lamela drewno 7 mm

2. baza - MDF

3. tył - fornir 0,5 mm

4. krawędź - obrzeże 44x0,5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba

· typ zastosowania: półtwardoporowy

UWAGA:

· kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu

· front posiada standardowy (niezmienny) krok frezowania pasm = 130 mm

· obliczenie rozpoczyna się od lewej części frontu i rozciąga się w prawo

· rozmieszczenie pasm wewnętrznych ustala się zgodnie z sekcją standardową o długości 130 mm

· pierwsze i ostatnie pasmo w granicach frontu umieszczone są w odległości 6 mm od krawędzi pionowych

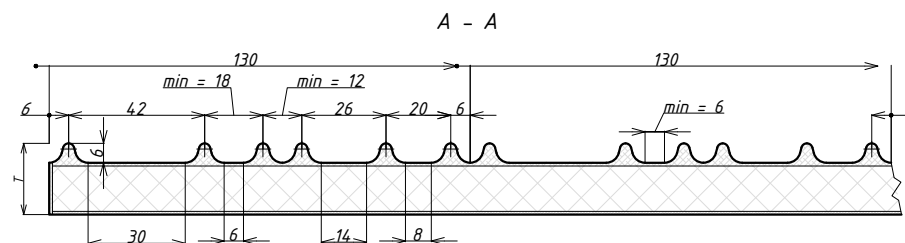
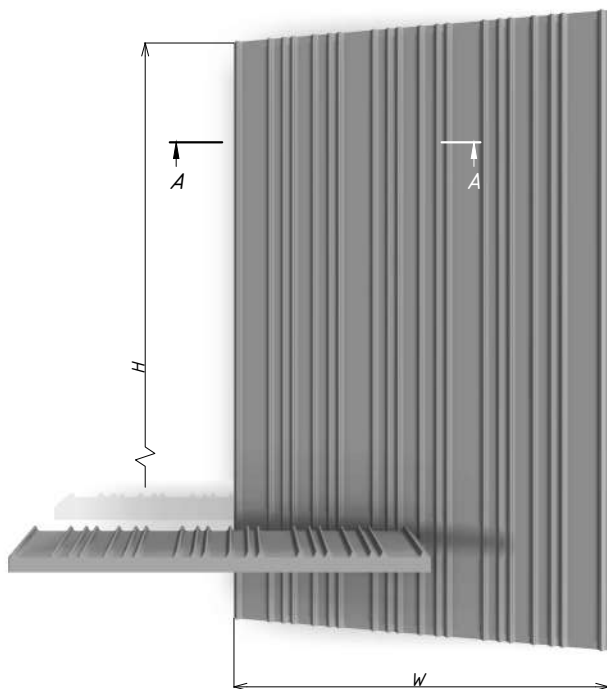
· w przypadku, gdy szerokość frontu nie jest wielokrotnością 130 mm, prawa część ostatniej sekcji zostanie zmieniona w celu rozmieszczenia

· ostatniego pasma

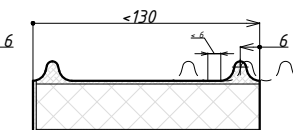
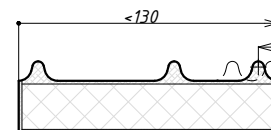
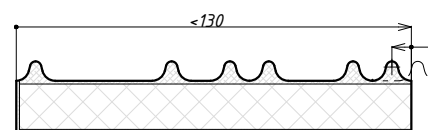
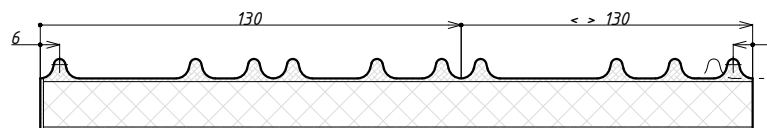
minimalna długość platformy płaskiej pomiędzy pasmami = 6 mm, minimalna odległość między pasmami bez platformy = 12 mm, z platformą = 18 mm

· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego

· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów

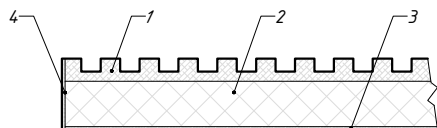


i:



BRIGHTON 12

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

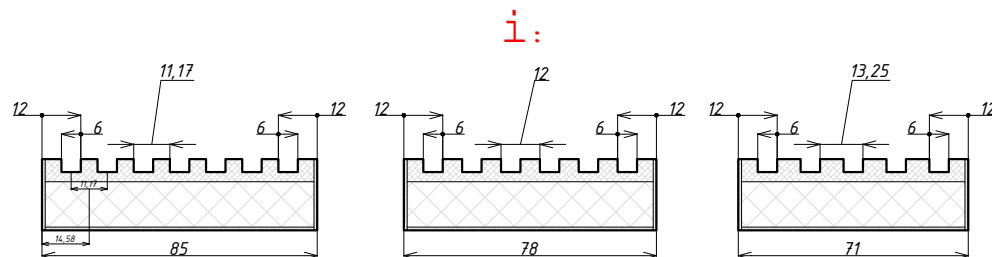
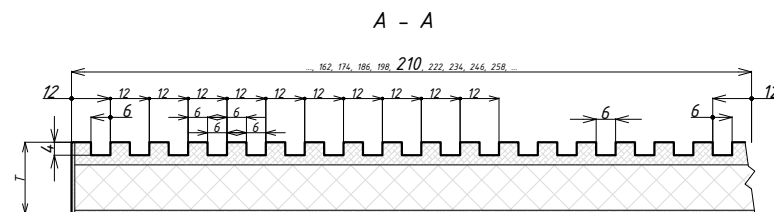
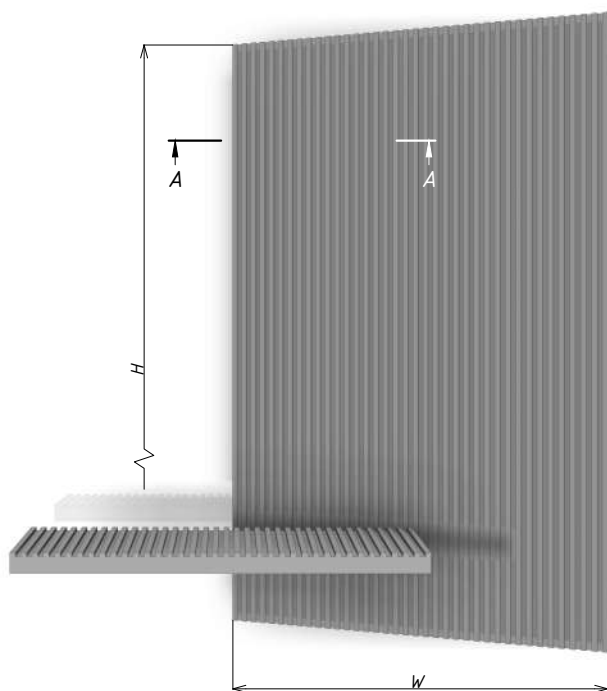
1. przód frezowany - lamela 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

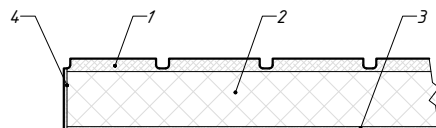
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada teoretyczny skok frezowania pasm 12 mm, który waha się w granicach 11.2÷13.75 w zależności od szerokości frontu
- standardowy skok 12 mm obowiązuje dla sekwencji szerokości 78, 90, 102, 114, 126, 138 itd
- obliczenie rozpoczyna się od lewej części frontu i rozciąga się w prawo
- pierwsze i ostatnie pasmo w granicach frontu umieszczane są w odległości 6 mm od krawędzi pionowych
- szerokość części frezowanej = 6 mm
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



EMMI 32

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

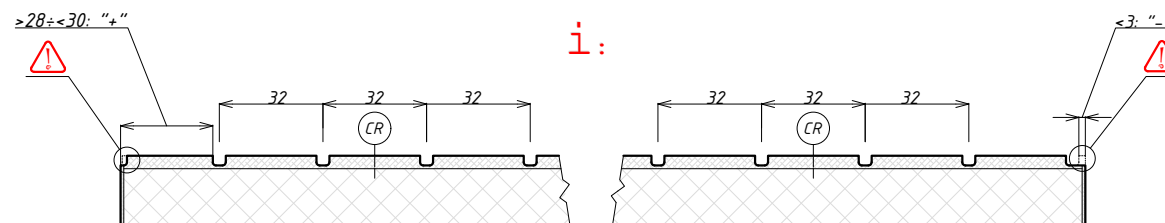
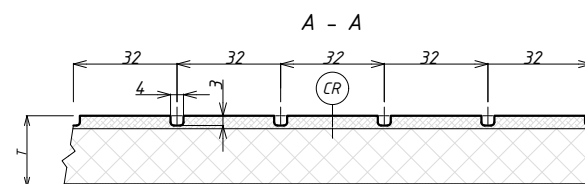
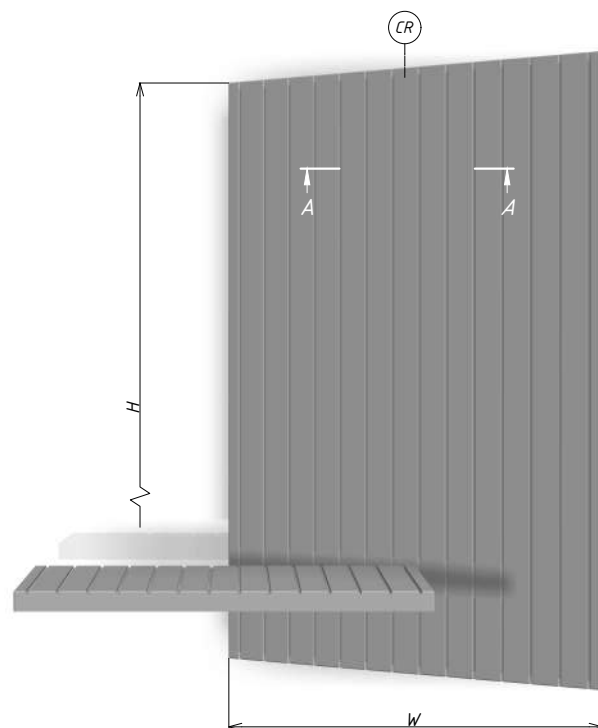
1. przód frezowany - lamela drewniana 4 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półotwartoporowy

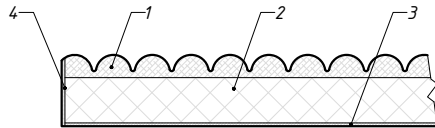
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 32 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- i:** · jeżeli odległość od frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 3 mm, usuwa się ostrą krawędź
- jeżeli odległość od frezowania do krawędzi mieści się w granicach od 28 do 30 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę w postaci felca o parametrach 2x3
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



CAVE 12

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

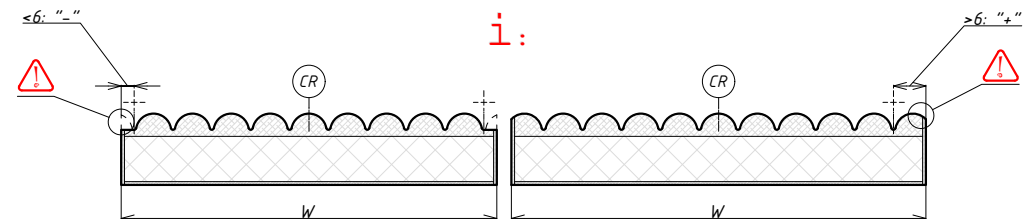
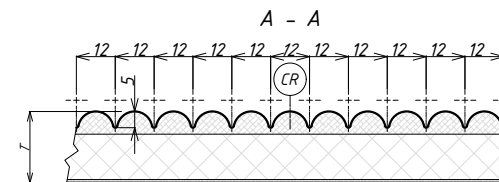
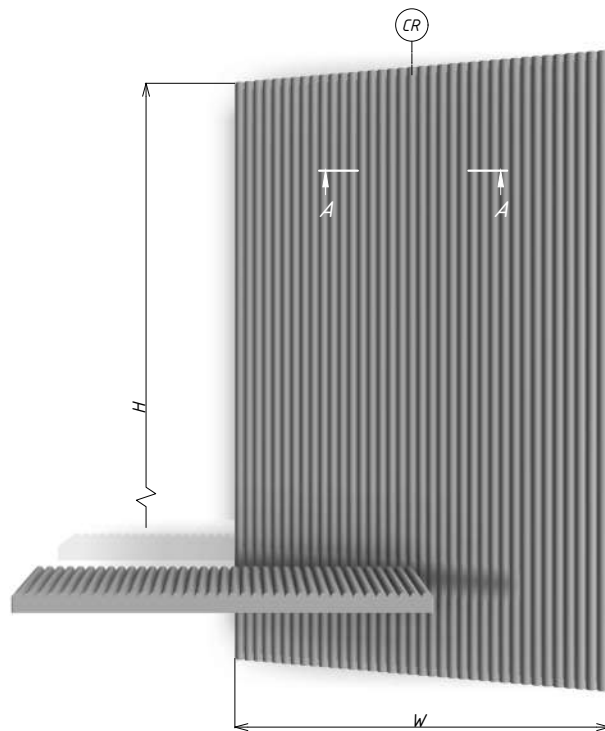
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

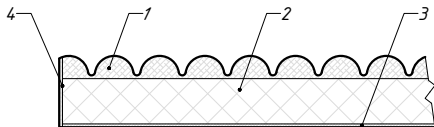
UWAGA:

· front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 12 mm
· obliczenie rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
· aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli np: 108, 132, 156 mm itd.
i: · jeżeli odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 6 mm, usuwa się ostrą krawędź
· w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 6 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



CAVE 14

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

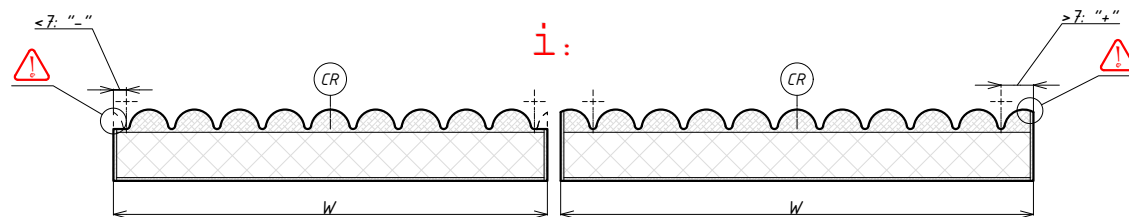
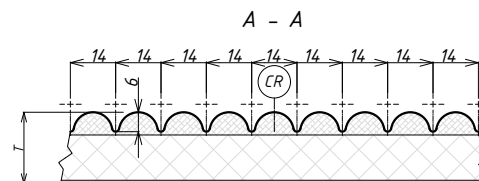
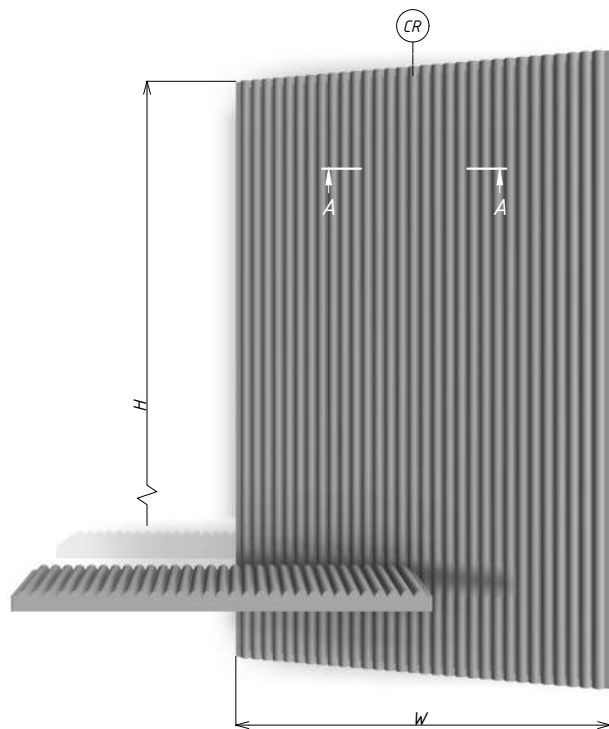
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

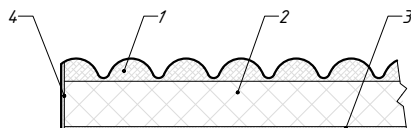
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 14 mm
- obliczenia rozpoczynają się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli np: 126, 154, 182, 210 mm itd.
- i:** · jeżeli odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 7 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 7 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



CAVE 17

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

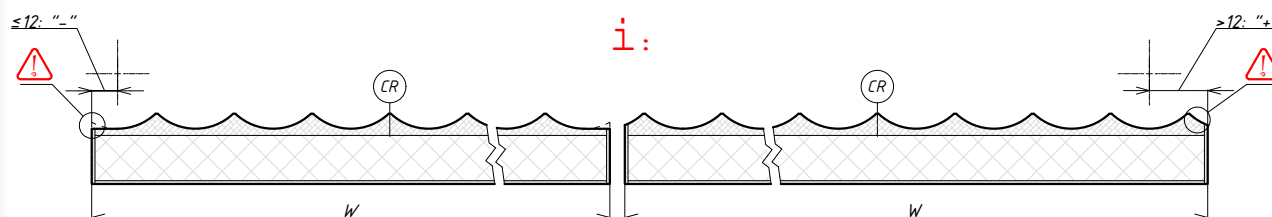
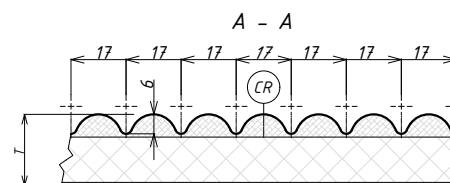
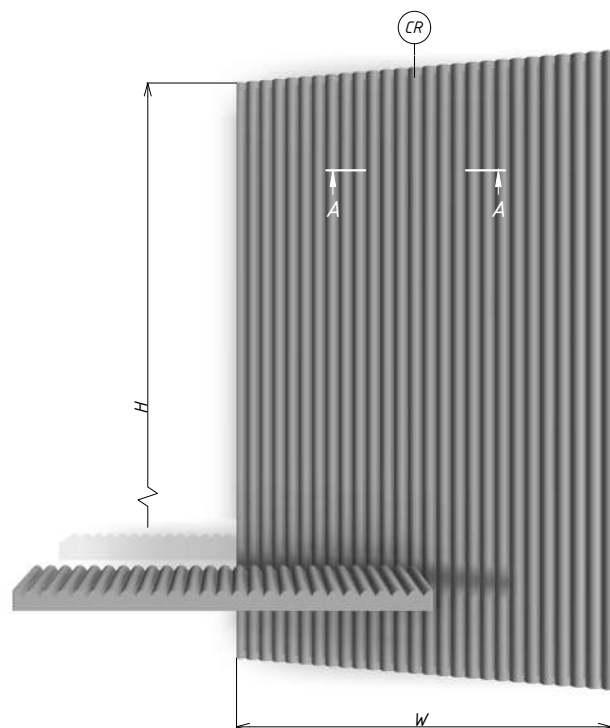
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

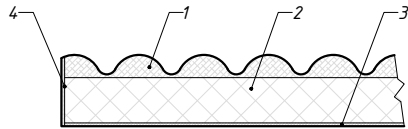
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 17 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 85, 119, 153, 187 mm, itd.
- i:** · jeżeli odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 8.5 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 8.5 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



CAVE 20

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

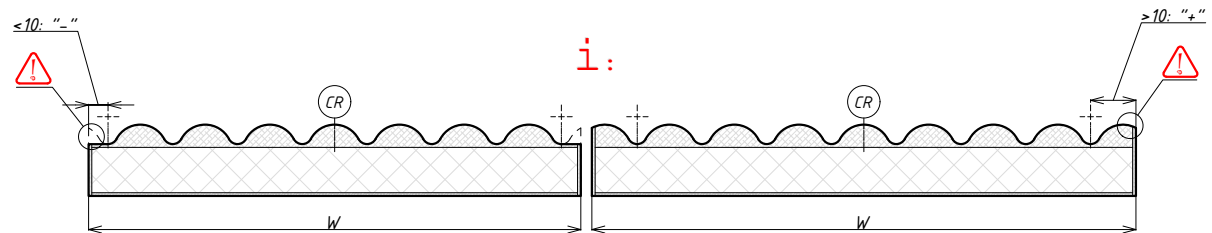
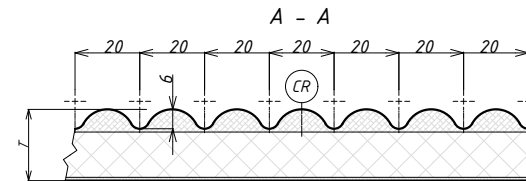
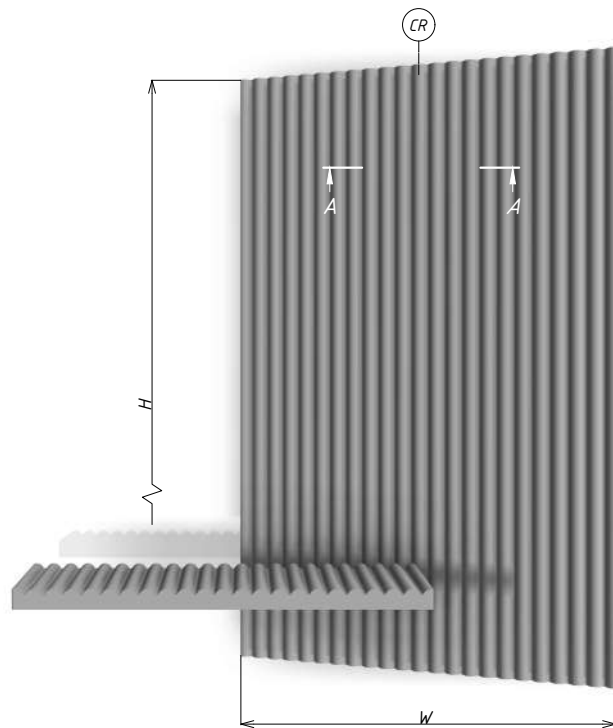
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

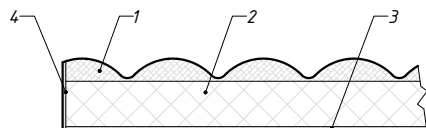
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 20 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli np: 100, 140, 180, 220 mm itd
- i:** · jeżeli odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 10 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 10 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



CAVE 28

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

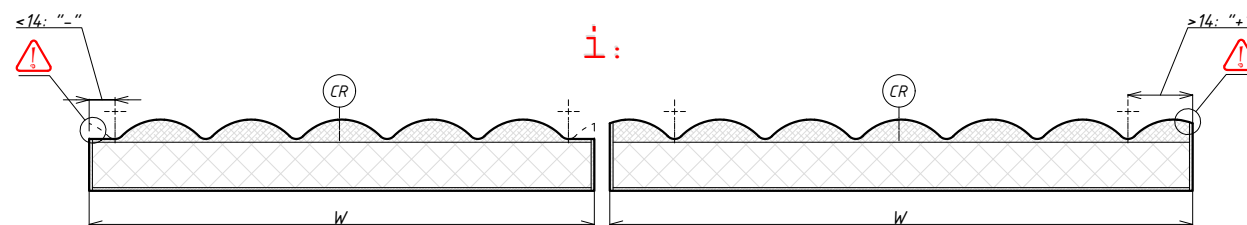
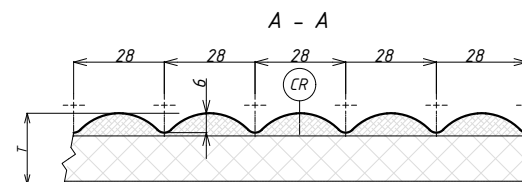
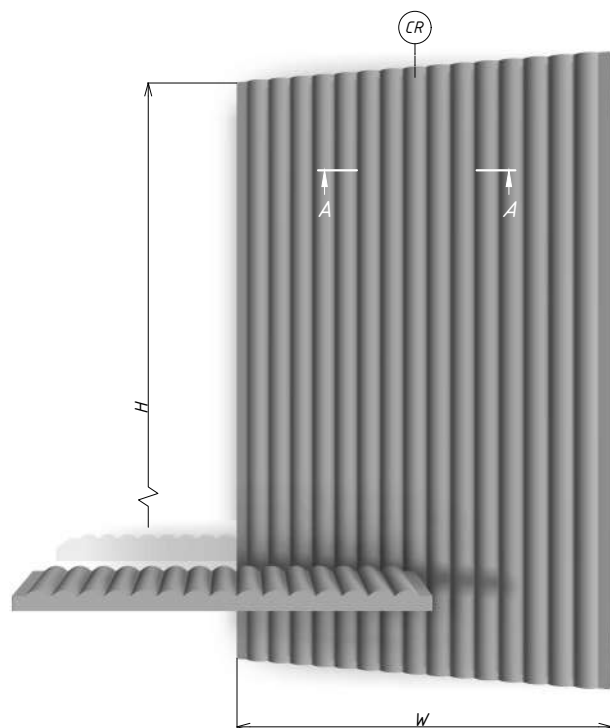
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

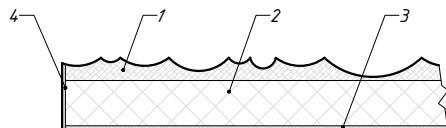
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 28 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli np: 84, 140, 196, 252 mm itd.
- jeżeli odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza niż 14 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 14 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



LIBERTY 114

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

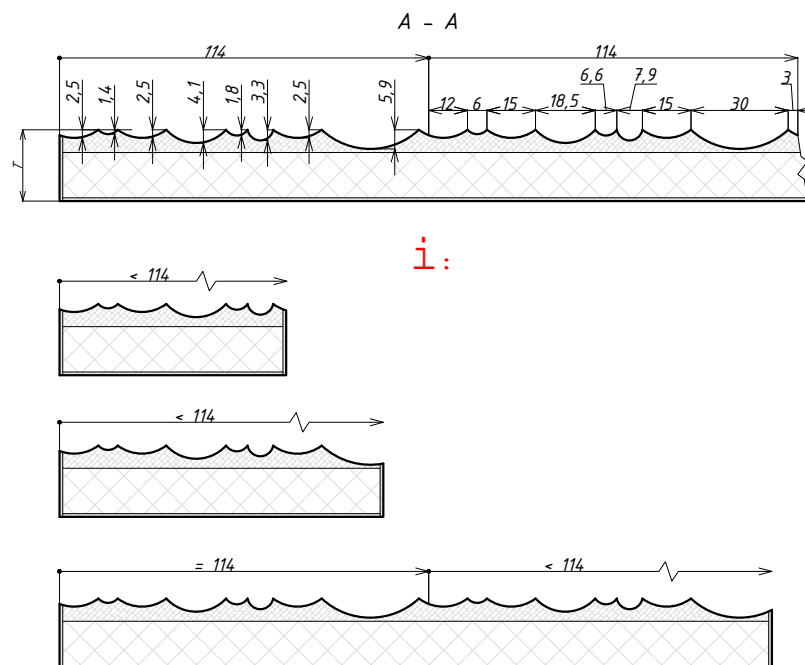
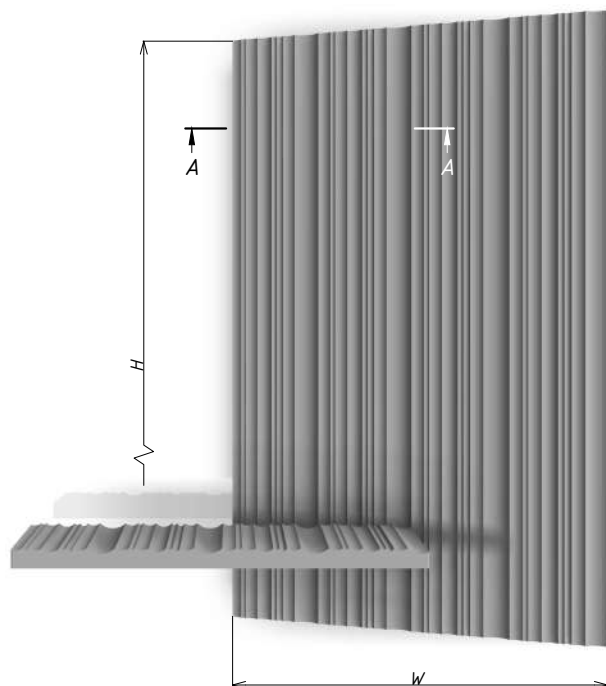
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półotwartoporowy

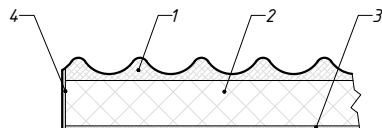
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front ma strukturę blokową o szerokości sekcji 114 mm i warunkowo „losowym” rozmieszczeniu pasm
- obliczenie rozpoczyna się od lewej części frontu i rozciąga się w prawo
- położenie pasm wewnętrznych ustala się zgodnie z sekcją standardową o długości 114 mm
- w przypadku, gdy szerokość frontu nie jest krotnością 114 mm, obróbka frontu kończy się pasmem bieżącym w dostępnym wymiarze
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



NEVIS 19

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

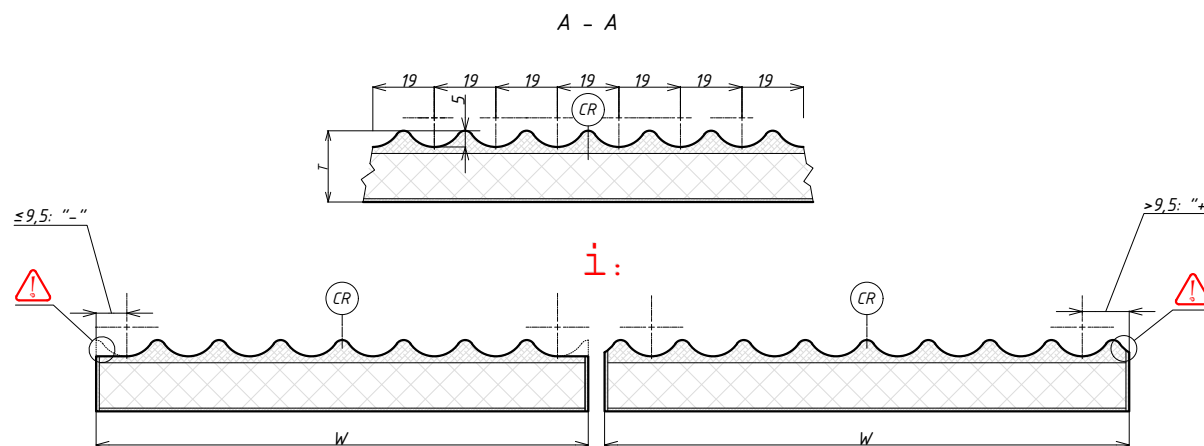
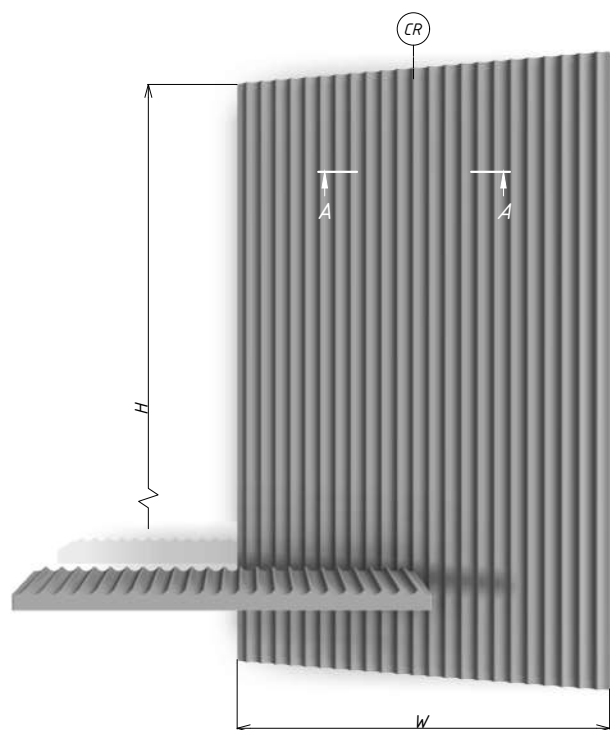
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półotwartoporowy

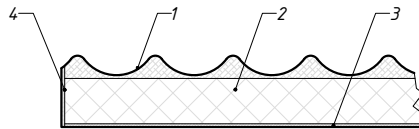
UWAGA:

- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 19 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 95, 133, 171, 209 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 9.5 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 9.5 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



NEVIS 24

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
- grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

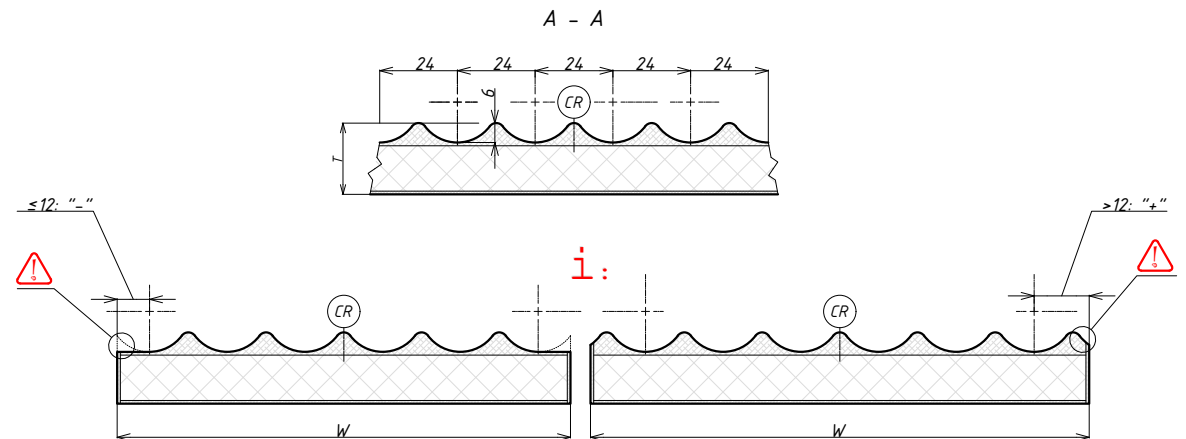
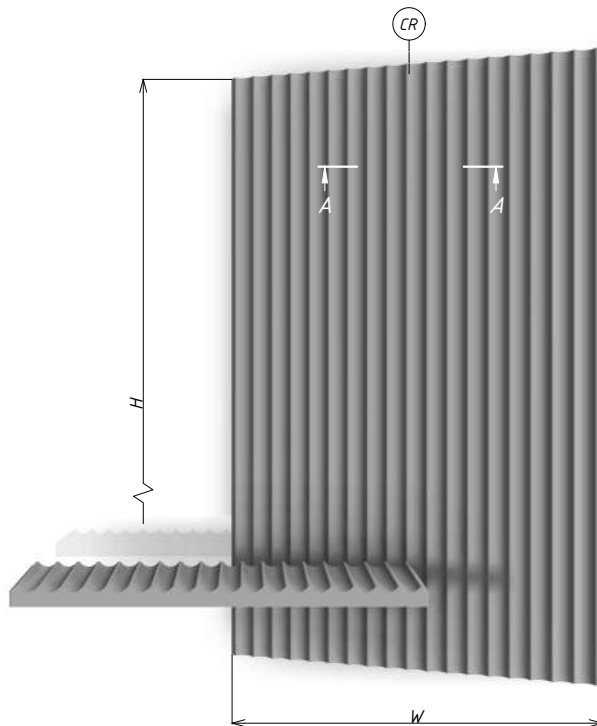
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

- typ: lakier, bejca, farba
- typ zastosowania: półtwardoporowy

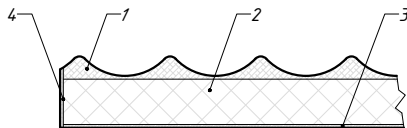
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 24 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 72, 120, 168, 216 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 12 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 12 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



NEVIS 28

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

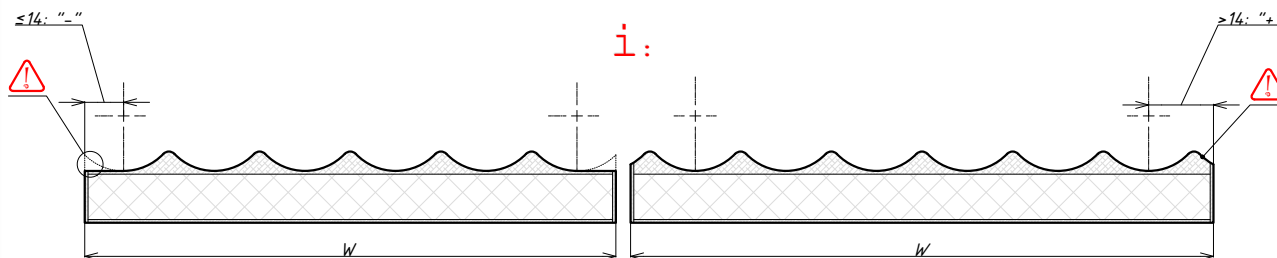
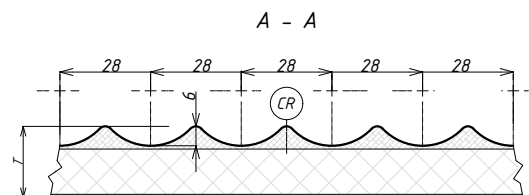
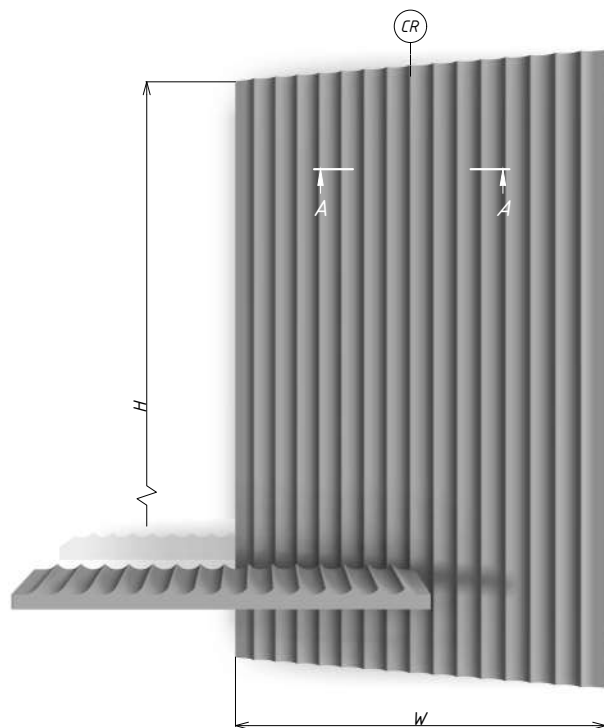
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

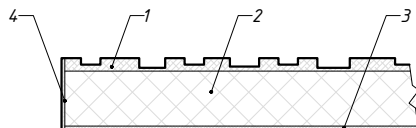
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 28 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 84, 140, 196, 258 mm, itd.
- i:** · w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 14 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 14 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



NERO 100

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód frezowany - lamela drewniana 4 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

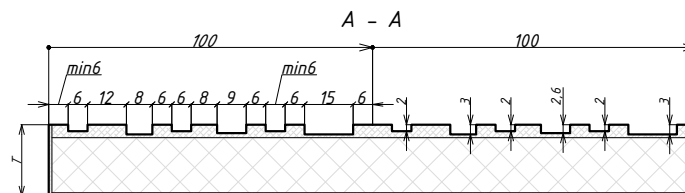
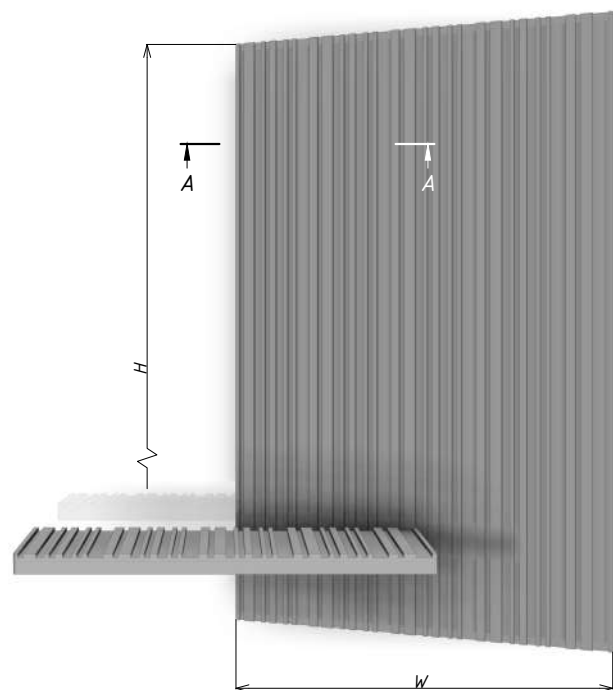
· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

UWAGA:

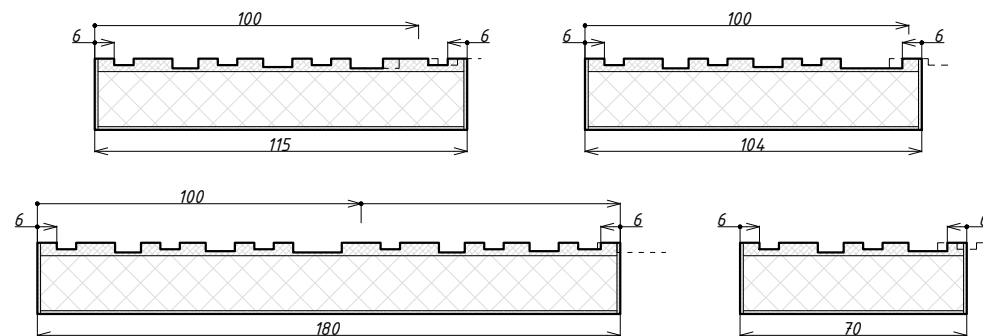
- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front ma strukturę blokową o szerokości sekcji 100 mm i warunkowo „losowym” rozmieszczeniu pasm
- obliczenie rozpoczyna się od lewej części frontu i rozciągają się w prawo
- położenie pasm wewnętrznych ustala się zgodnie z sekcją standardową o długości 100 mm

i:

- pierwsze i ostatnie pasmo w granicach frontu rozmieszcza się w odległości 6 mm od krawędzi pionowych
- w przypadku, gdy szerokość frontu nie jest wielokrotnością 100 mm, rozmieszczenie części pasm ostatniego i przedostatniej sekcji ulega zmianie
- minimalna szerokość pasma = 6 mm, minimalna długość płaskiej platformy pomiędzy pasmami = 6 mm
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów

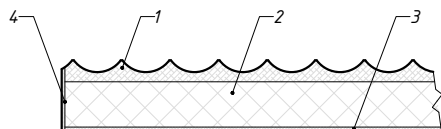


i:



SUNSET 15

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

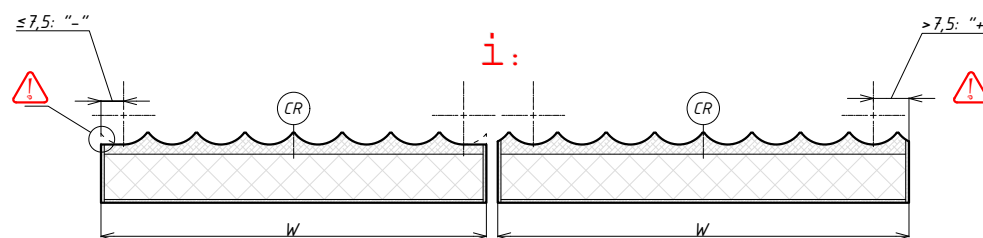
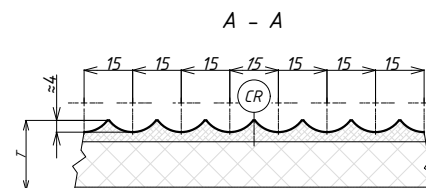
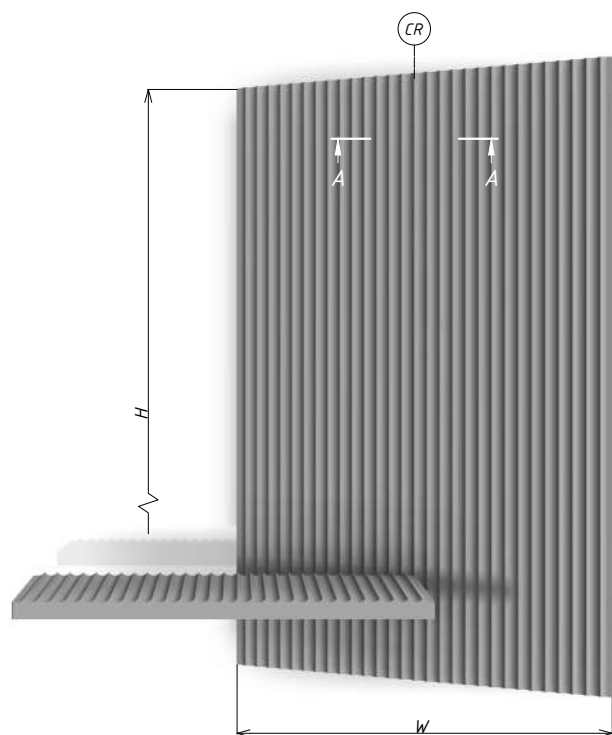
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

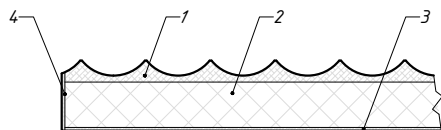
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 15 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 75, 105, 135, 165 mm , itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 7.5 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 7.5 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



SUNSET 20

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

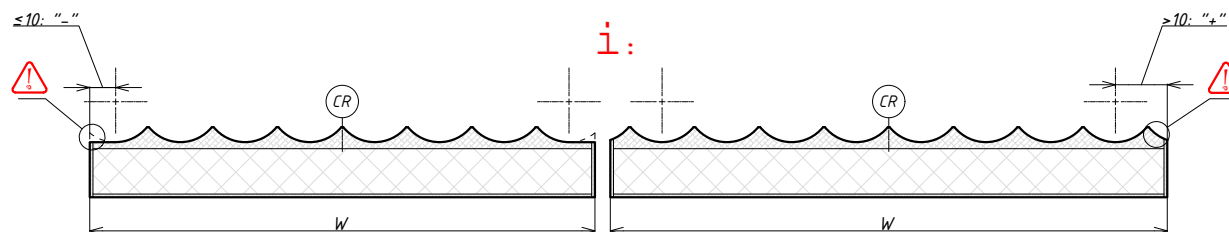
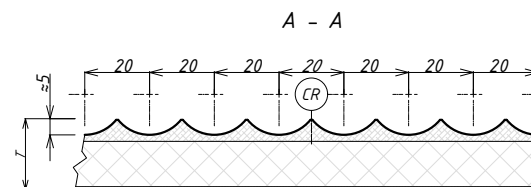
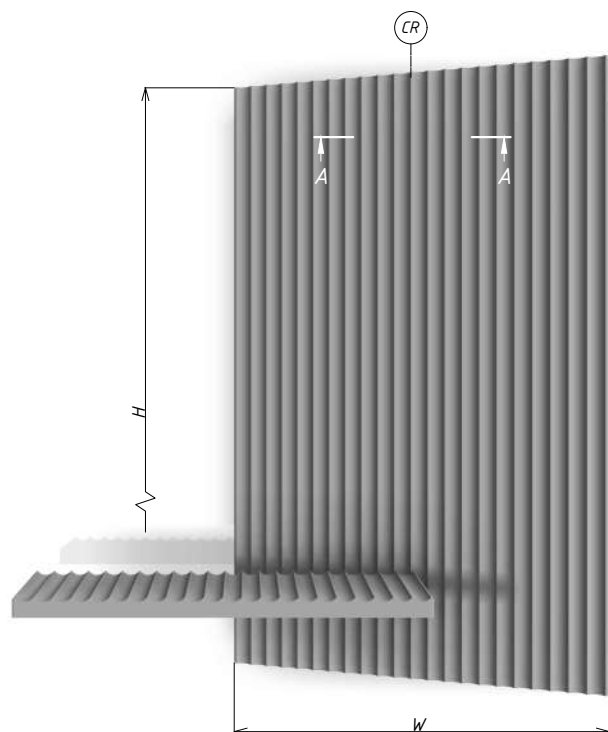
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

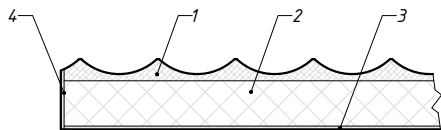
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 20 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 100, 140, 180, 220 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 10 mm, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 10 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



SUNSET 24

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

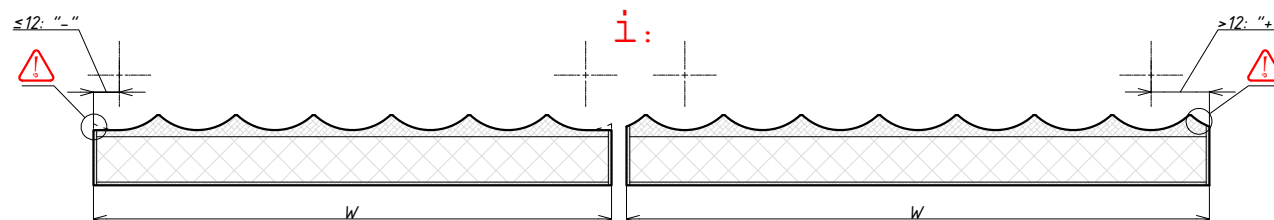
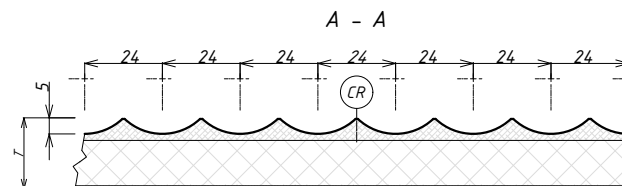
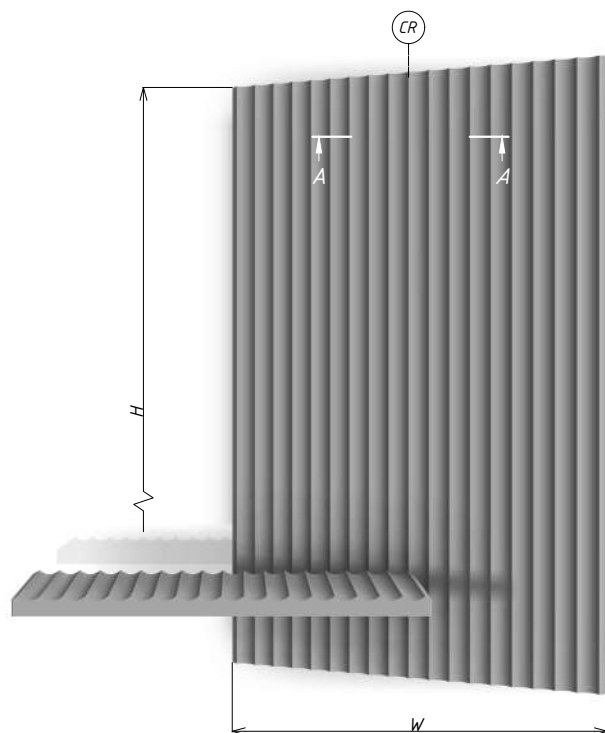
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0,5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0,5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

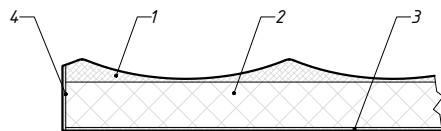
UWAGA:

· kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
· front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 24 mm
· obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
i: · aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 72, 120, 168, 216 mm, itd.
· w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 12 mm, usuwa się ostrą krawędź
· w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 12 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



SUNSET 64

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

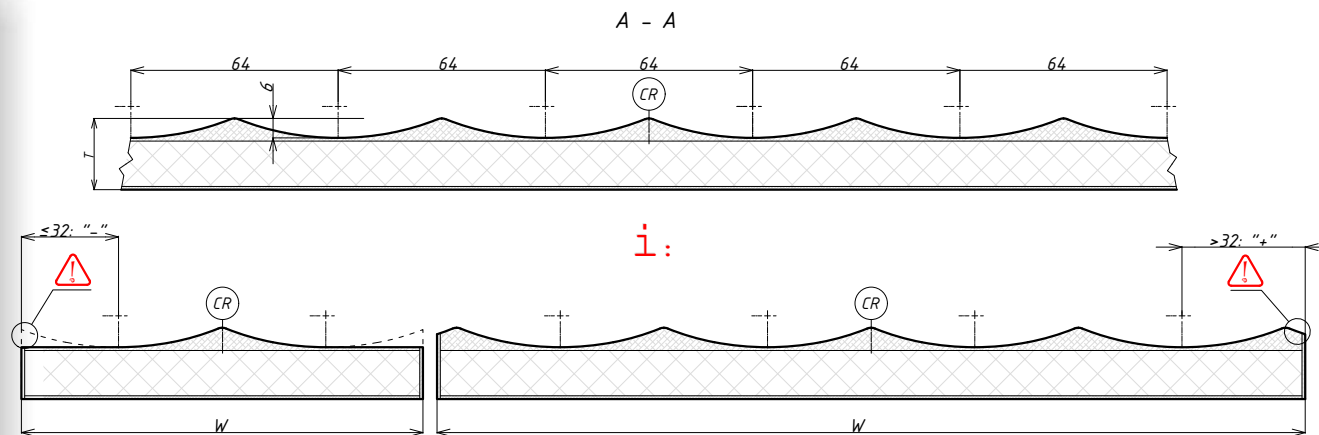
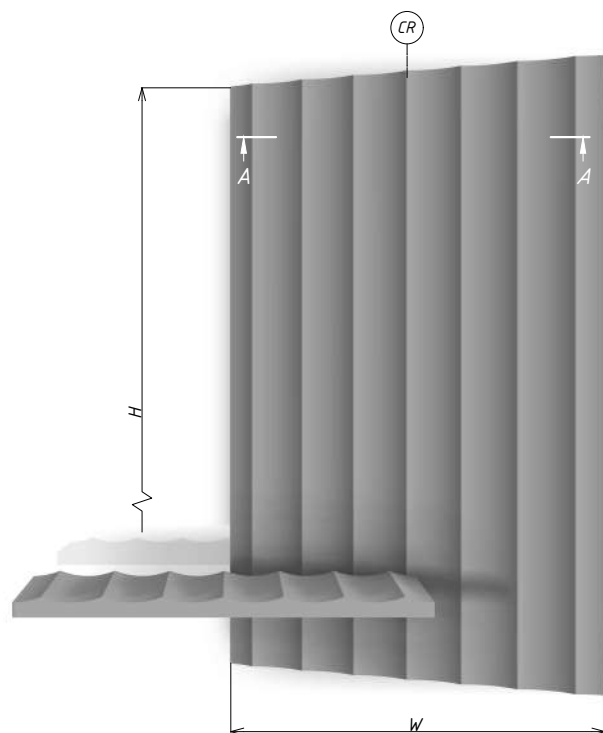
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

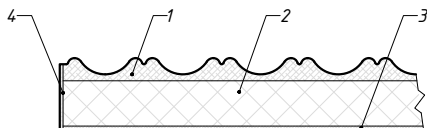
UWAGA:

· front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 64 mm
· obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
· aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 192, 320, 448, 576 mm, itd.
i: · w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi jest mniejsza lub równa 32 mm, usuwa się ostrą krawędź
· w przypadku, gdy odległość od środka frezowania do krawędzi przekracza 32 mm, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



FANCY 24

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

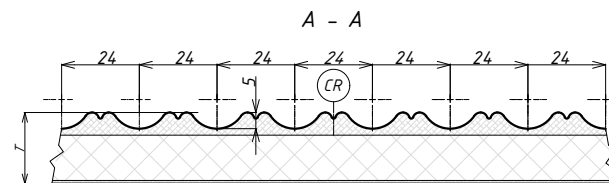
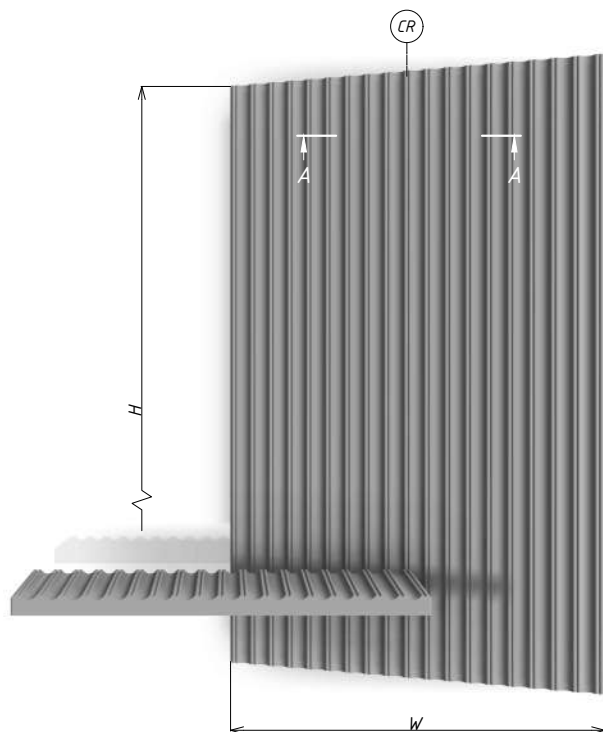
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

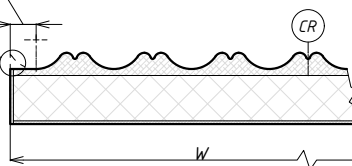
· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

UWAGA:

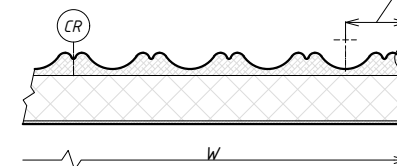
- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 24 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 72, 120, 168, 216 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 0.5÷9 lub 12.5÷14, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 10÷11.5 lub 15÷23.5, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



0.5÷9: "-"



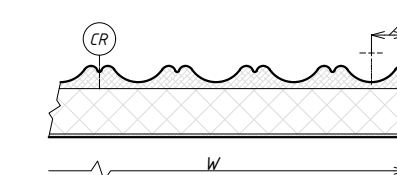
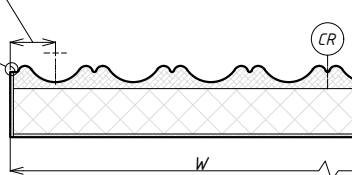
i:



15÷23.5: "+"



12.5÷14: "-"

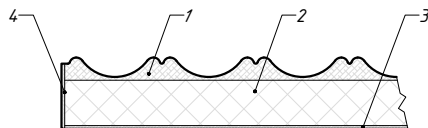


10÷11.5: "+"



FANCY 29

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

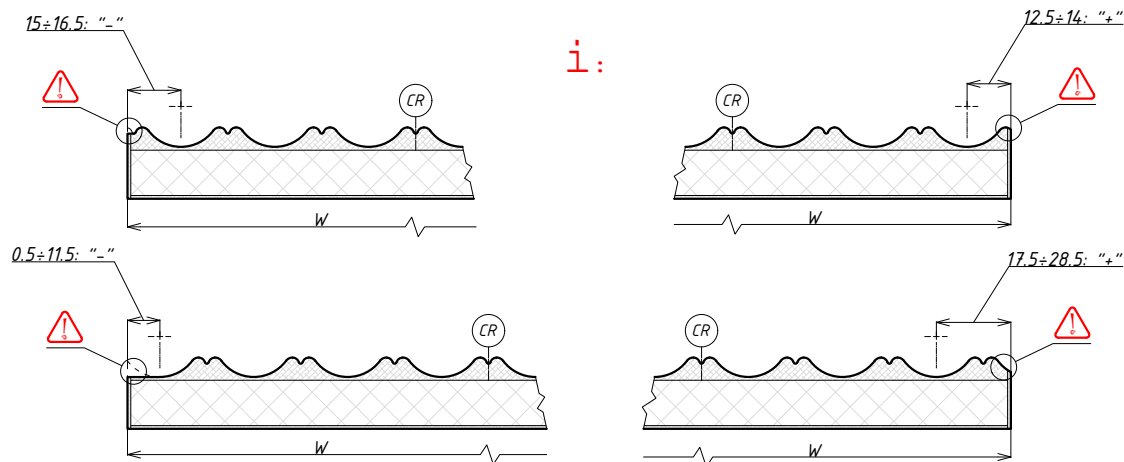
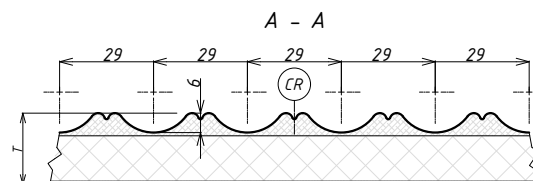
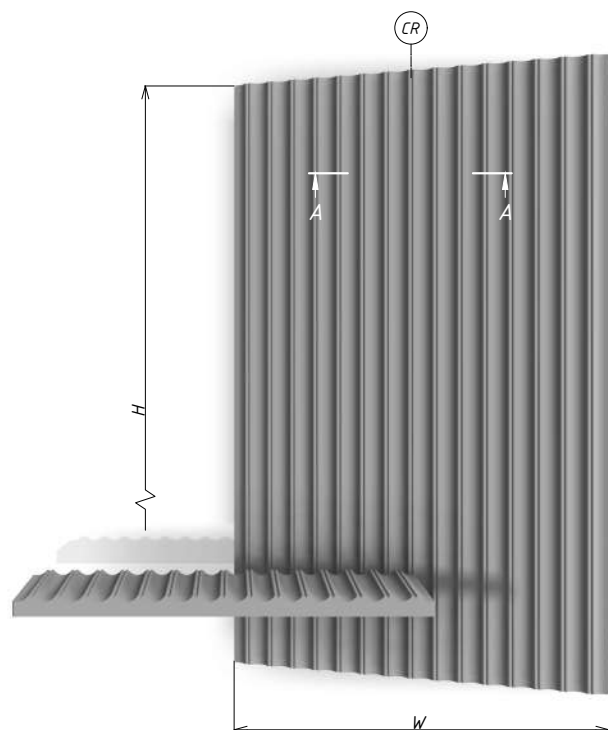
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

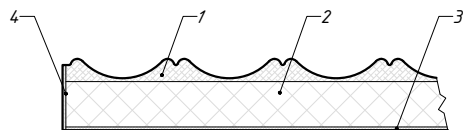
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 29 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 87, 145, 203, 261 mm, itd.
- i:** · w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $0.5 \div 11.5$ lub $15 \div 16.5$, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $12.5 \div 14$ lub $17.5 \div 28.5$, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



FANCY 33

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

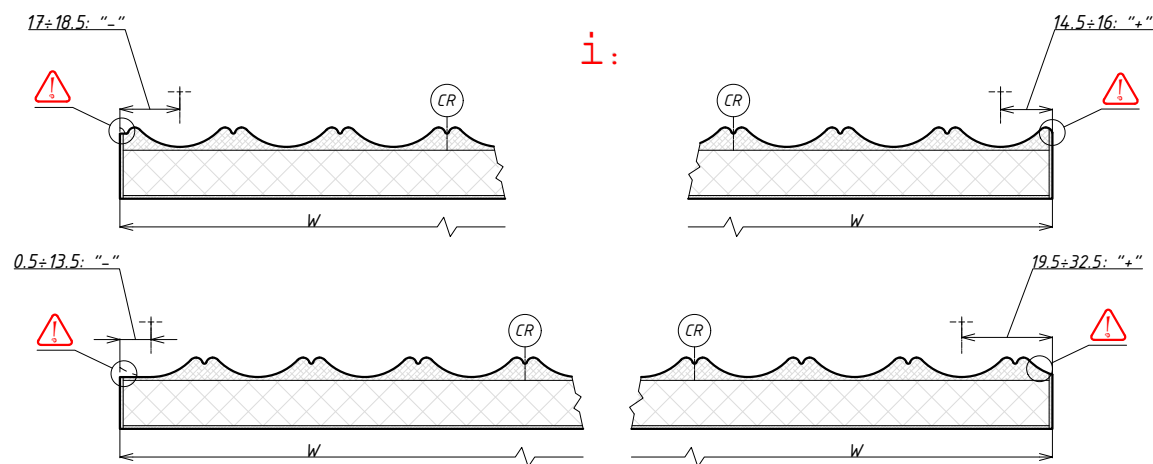
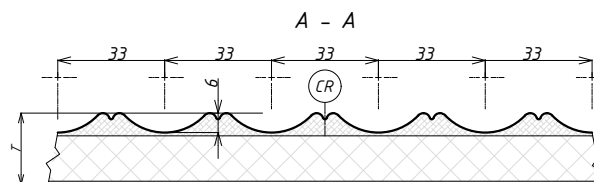
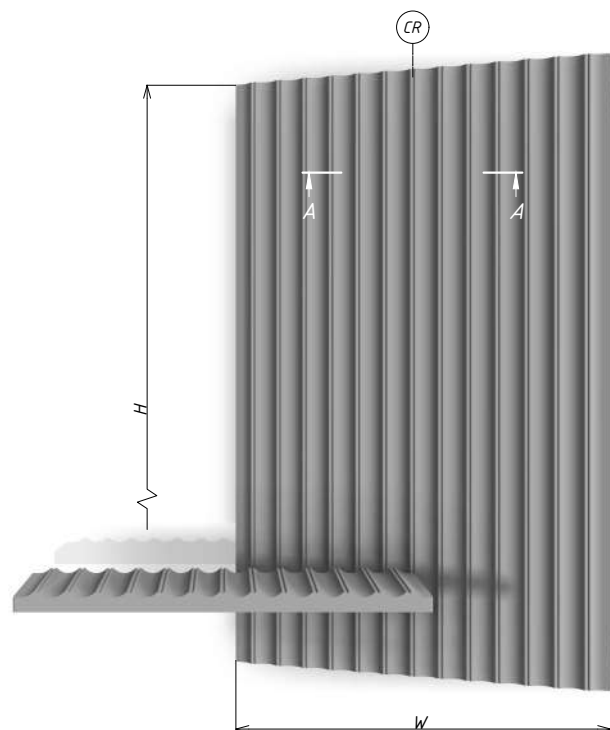
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

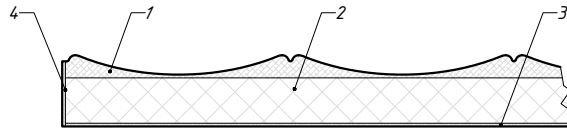
UWAGA:

· kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
· front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 33 mm
· obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
· aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 99, 165, 231, 297 mm, itd.
i: · w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 0.5÷13.5 lub 17÷18.5, usuwa się ostrą krawędź
· w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 14.5÷16 lub 19.5÷32.5, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
· aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



FANCY 69

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

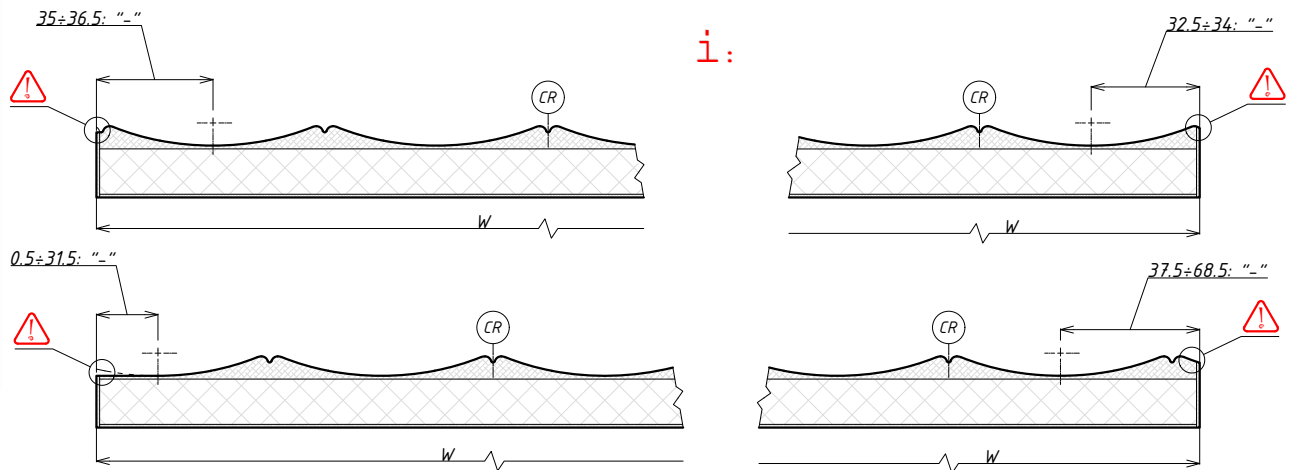
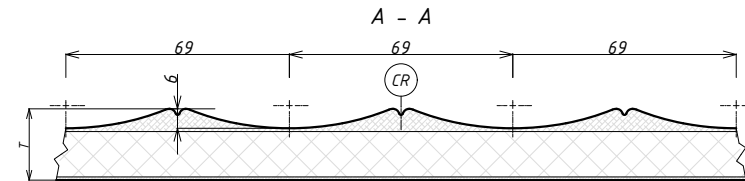
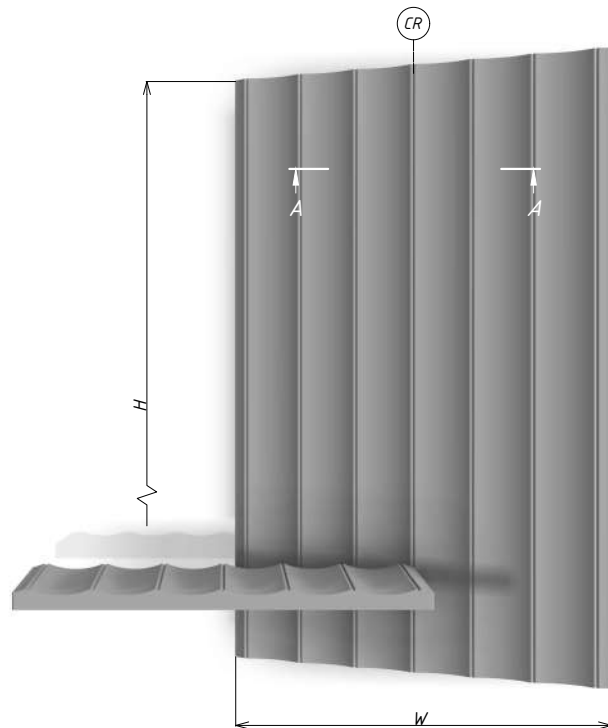
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półotwartoporowy

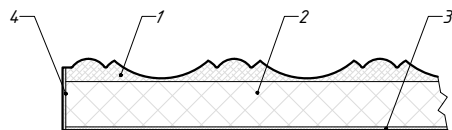
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 69 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 207, 345, 483, 621 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 0.5÷31.5 lub 35÷36.5, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 32.5÷34 lub 37.5÷68.5, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



FLORES 45

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

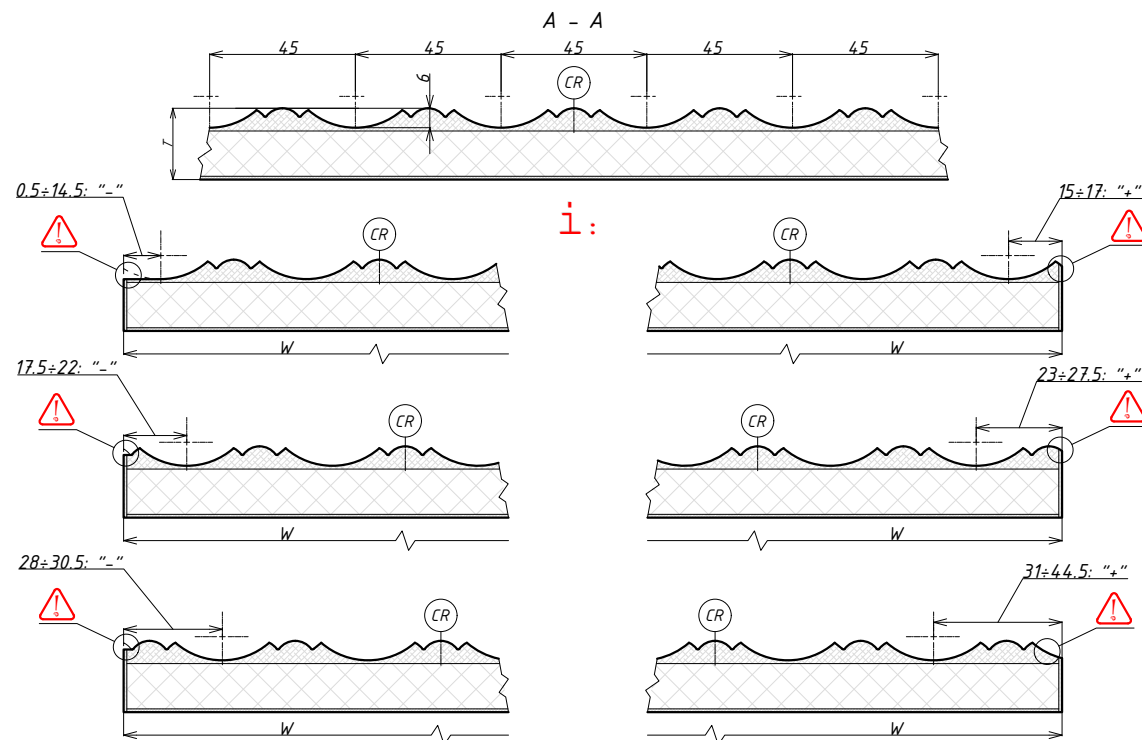
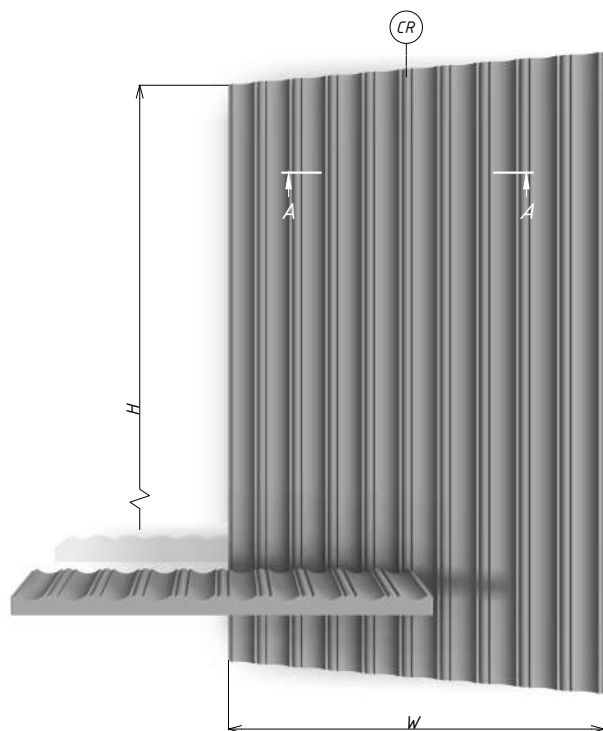
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. kraweź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

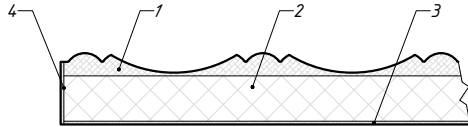
UWAGA:

- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 45 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 135, 225, 315, 405 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $0.5 \div 14.5$ lub $17.5 \div 22$ lub $28 \div 30.5$, usuwa się ostrą kraweź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $15 \div 17$ lub $23 \div 27.5$ lub $31 \div 44.5$, kraweź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



FLORES 55

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

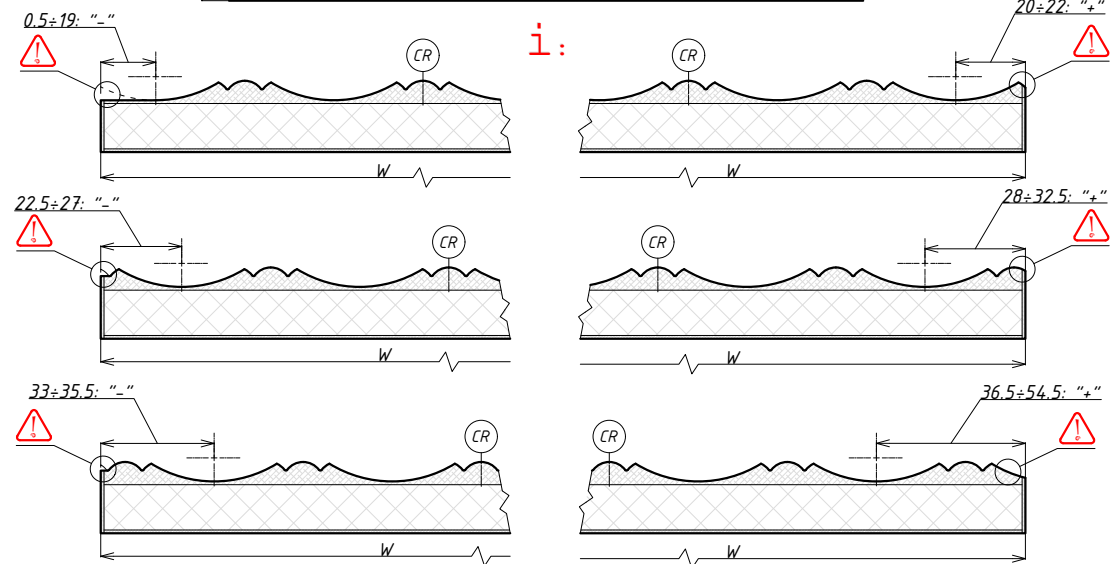
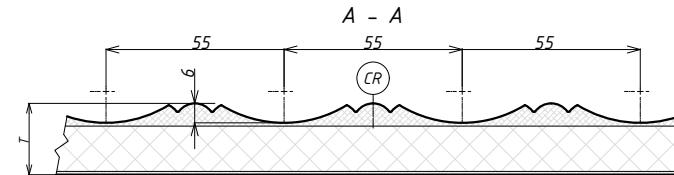
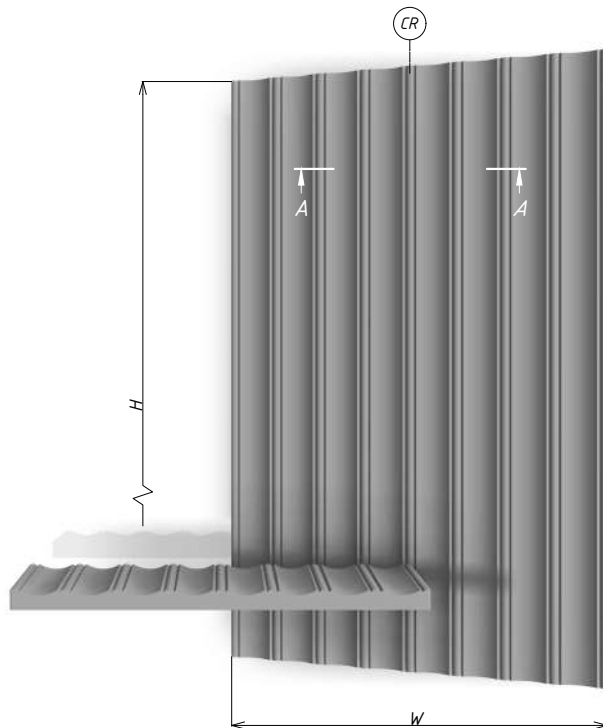
1. przód frezowany - lamela drewniana 7 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

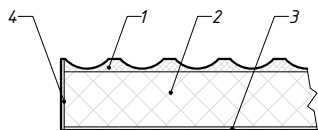
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 55 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 165, 275, 385, 495 mm , itd.
- i:** · w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 0.5÷19 lub 22.5÷27 lub 33÷35.5, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale 20÷22 lub 28÷32.5 lub 36.5÷54.5, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



WAVE 17

FRONT LAMELA



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 70x260 mm, maks 2600x1190 mm
· grubość 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

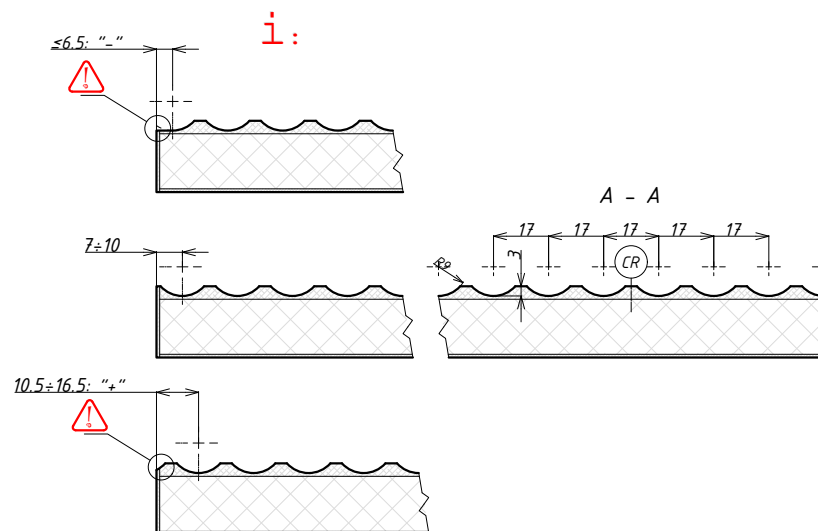
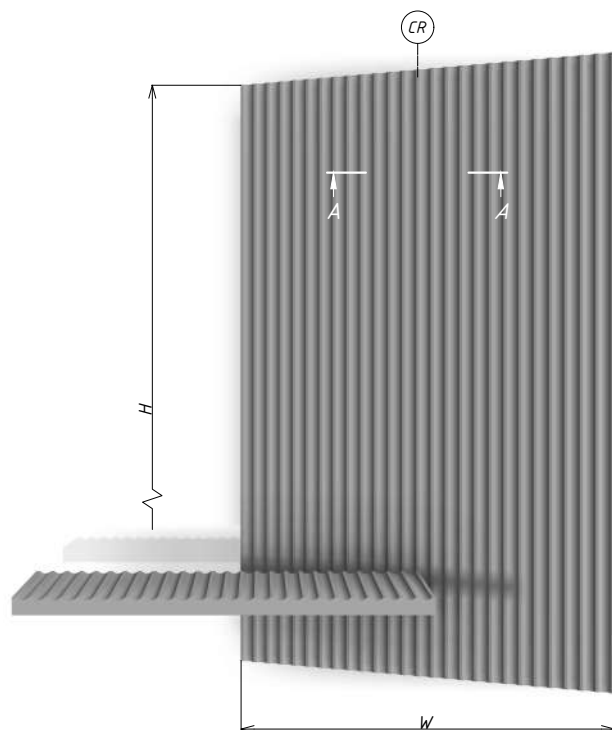
1. przód frezowany - lamela drewniana 4 mm
2. baza - MDF
3. tył - fornir 0.5 mm
4. krawędź - obrzeże 44x0.5

POWŁOKA:

· typ: lakier, bejca, farba
· typ zastosowania: półtwardoporowy

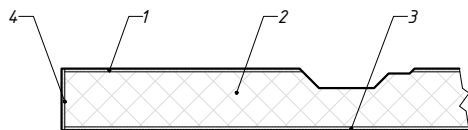
UWAGA:

- kierunek frezowania odpowiada fakturze frontu
- front posiada standardowy (niezmienny) skok frezowania pasm = 17 mm
- obliczenia rozpoczyna się od środkowej części frontu „CR” symetrycznie w obu kierunkach:
- aby uzyskać efekt przejścia fal od frontu do frontu, szerokość frontu musi być nieparzystą wielokrotnością skoku, czyli: 85, 119, 153, 187 mm, itd.
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $0.5 \div 6.5$, usuwa się ostrą krawędź
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $7 \div 10$, krawędź bez zmiany
- w przypadku, gdy odległość od środka pasma do krawędzi mieści się w przedziale $10.5 \div 16.5$, krawędź otrzymuje dodatkową obróbkę
- aby dokonać zmian w geometrii frontu należy wybrać "Wave 17 Indywidualny" i dostarczyć rysunek zmian
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- aby kontrolować ewentualne zginanie dużych frontów, zaleca się stosowanie niwelatorów



GEOMETRIA

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- FRONT - min 230x260 mm, maks 2760x1190 mm
- SZUFLADA - min 140x260 mm, maks 2500x1190 mm
- CARGO - min 260x140 mm, maks 2500x1190 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (w miejscu frezu bez forniru, bez struktury)
2. baza - MDF
3. tył - laminat, fornir
4. krawędź - obrzeże 22x0,5, 22x1

POWŁOKA:

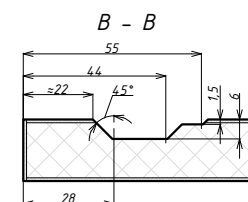
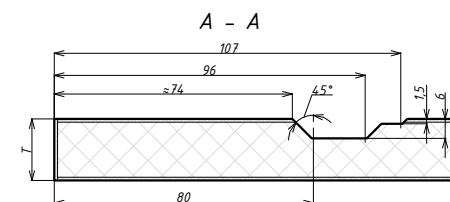
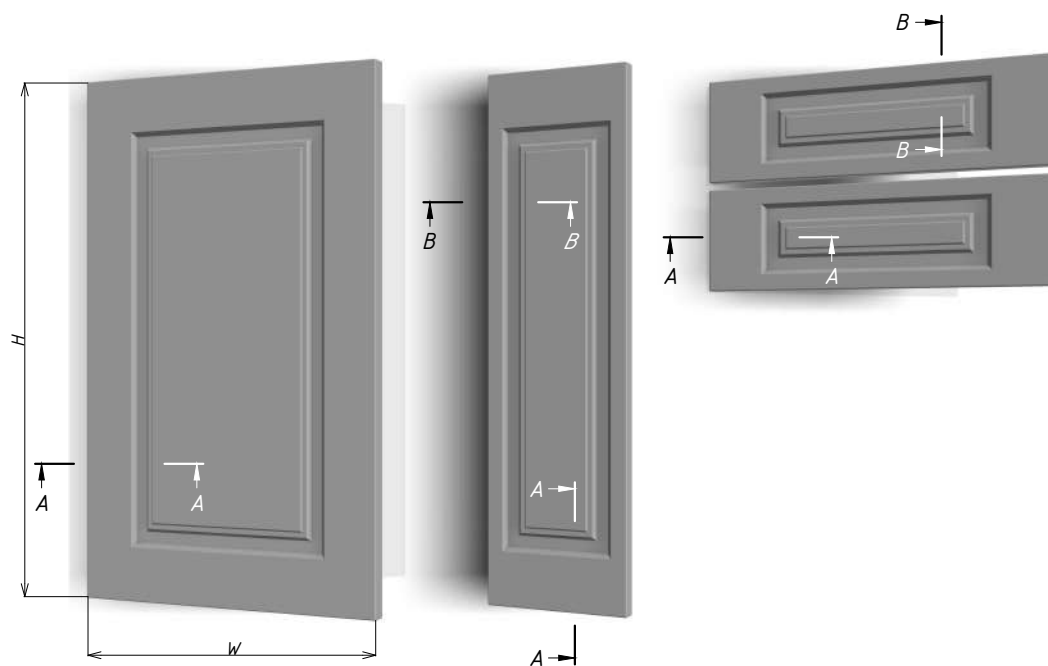
- typ: farba
- typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- rodzaje - front, cargo, szuflada

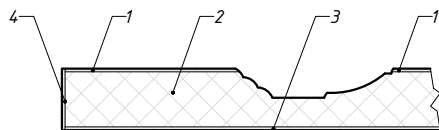
UWAGA:

- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5



INEL

FRONT FORNIOWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- FRONT - min 220x260 mm, maks 2760x1190 mm
- SZUFLADA - min 146x260 mm, maks 219x1190 mm
- CARGO - min 260x146 mm, maks 2500x219 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)
2. baza - MDF
3. tył - laminat, fornir
4. krawędź - obrzeże 22x0,5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

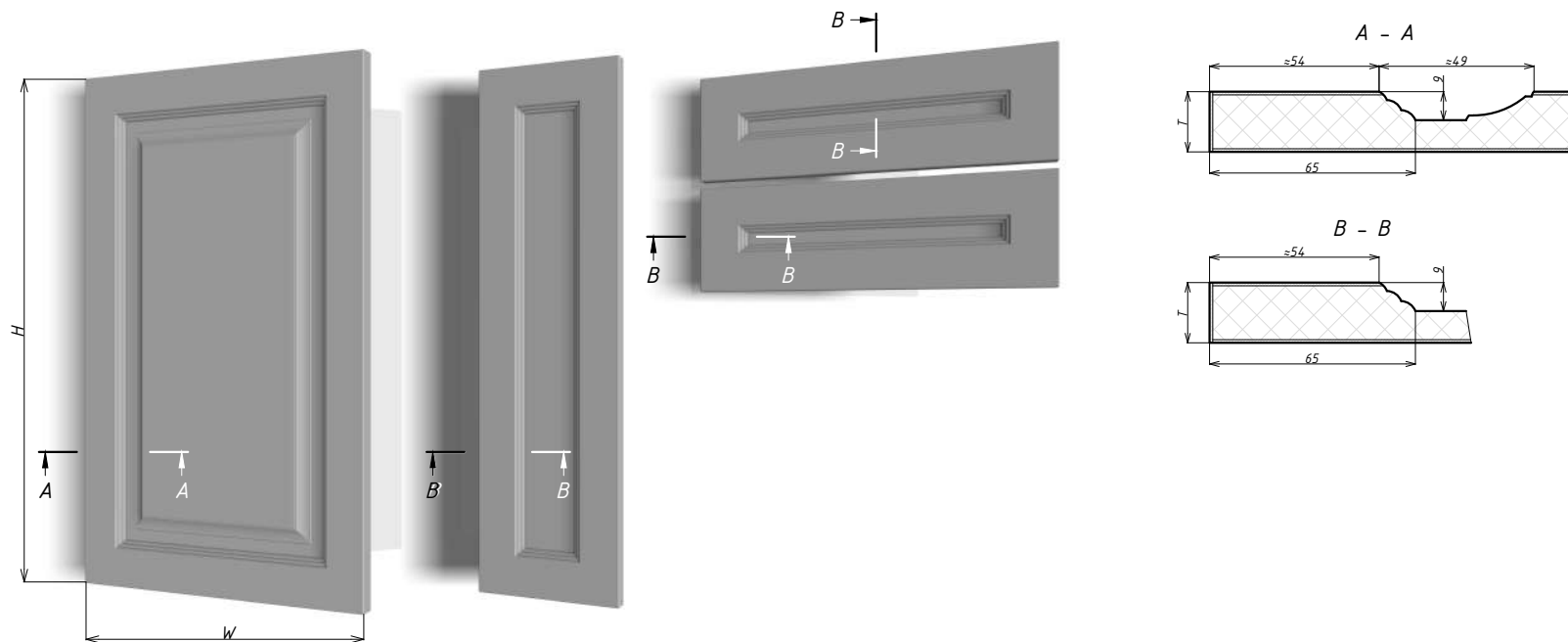
- typ: farba
- typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- rodzaje - front, cargo, szuflada

UWAGA:

- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5



LOUIS

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- FRONT - min 220x260 mm, maks 2760x1190 mm
- SZUFLADA - min 140x260 mm, maks 2500x1190 mm
- CARGO - min 260x140 mm, maks 2500x1190 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)
2. baza - MDF
3. tył - laminat, fornir
4. krawędź - obrzeże 22x0.5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

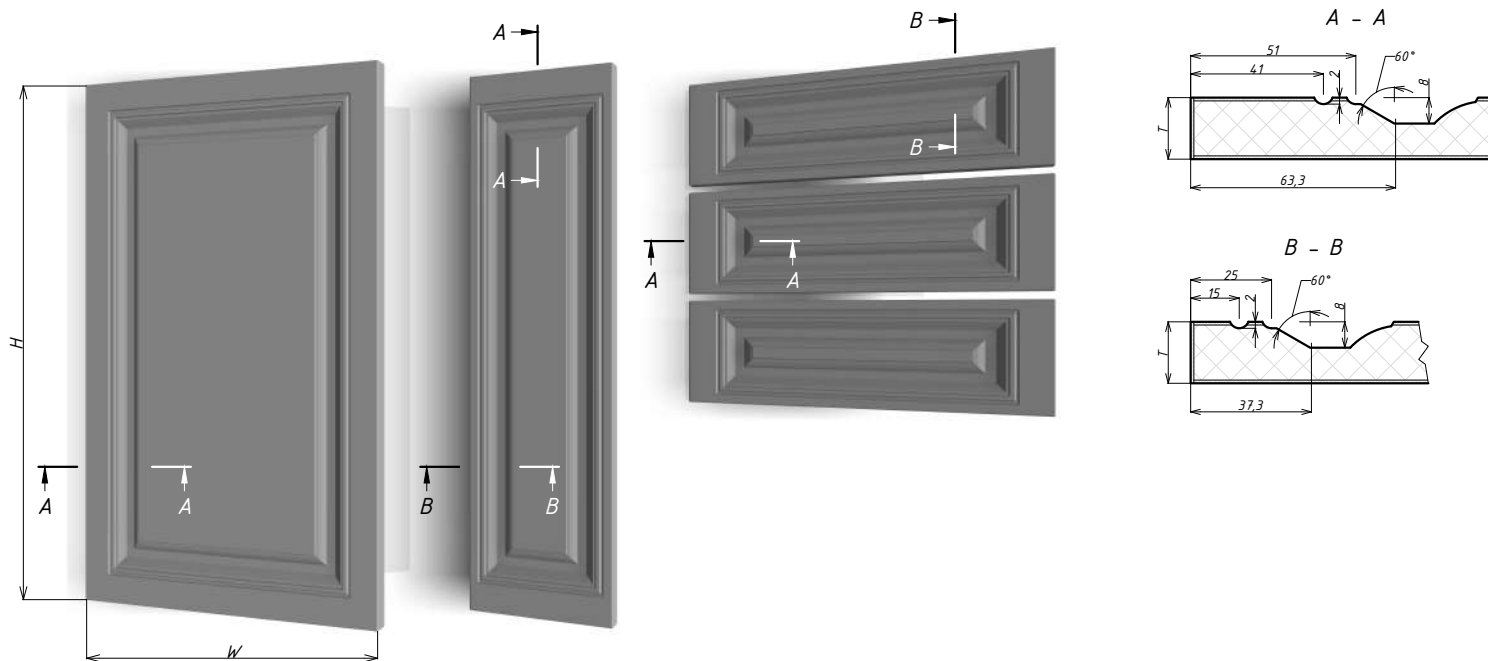
- typ: farba
- typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- rodzaje - front, cargo, szuflada

UWAGA:

- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5



NICOLE

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- FRONT - min 220x260 mm, maks 2760x1190 mm
- SZUFLADA - min 146x260 mm, maks 219x1190 mm
- CARGO - min 260x146 mm, maks 2500x219 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)
2. baza - MDF
3. tył - laminat, fornir
4. krawędź - obrzeże 22x0.5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

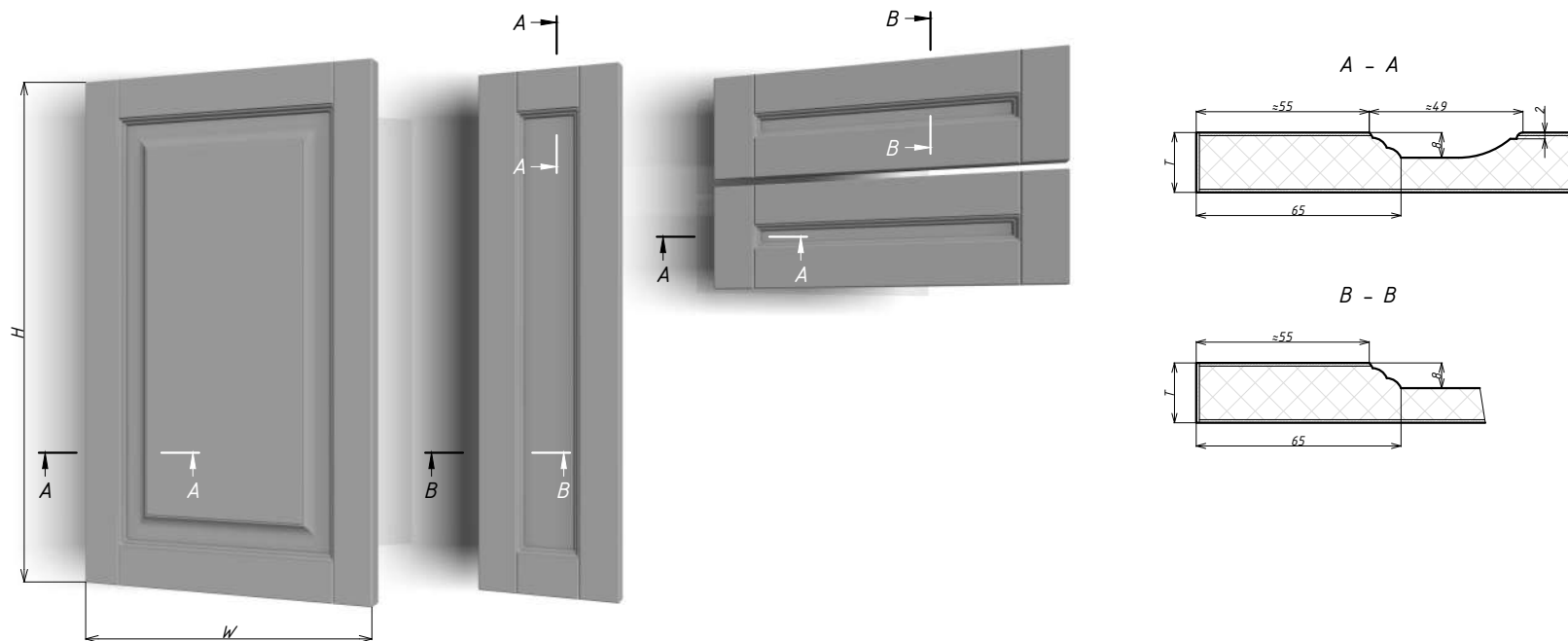
- typ: farba
- typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- rodzaje - front, cargo, szuflada

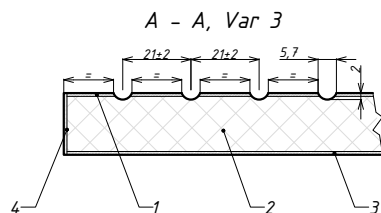
UWAGA:

- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5



GLORY Indywidualny

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min 100x260 mm, maks 2760x1190 mm
- grubość 16, 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)
2. baza - MDF Deep Black
3. tył - fornir 0.5 mm, płyta szlifowana MDF Deep Black
4. krawędź - obrzeże 22x0.5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półtwardoporowy

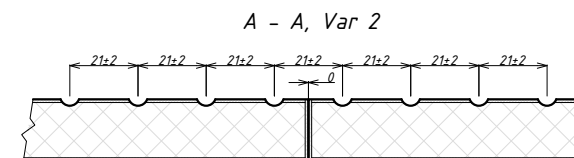
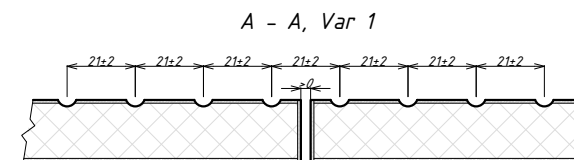
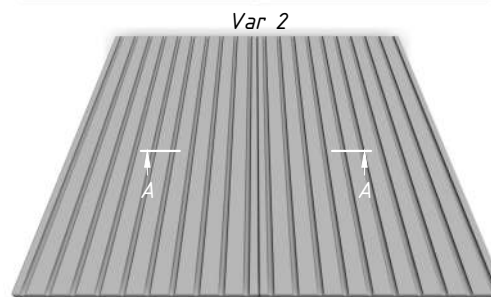
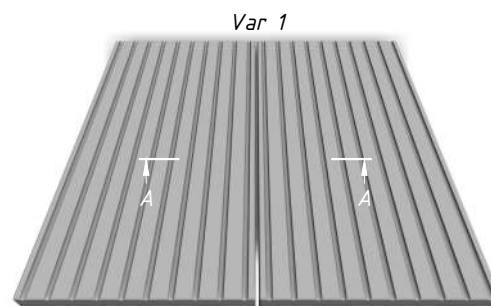
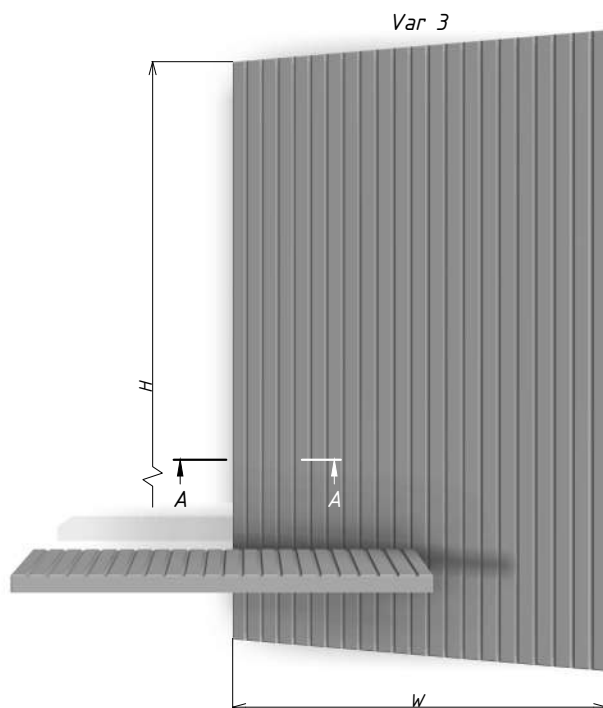
DODATKOWE OPCJE:

· Każdy front musi mieć w swojej nocie następujące informacje:

1. Orientacja pasm (pionowy, poziomy)
2. Numer opcji położenia pierwszego i ostatniego pasma (1, 2, 3, 4)
3. Odstęp pomiędzy frontami (mm)
4. Schemat umieszczenia frontów (dla opcji nr 4)

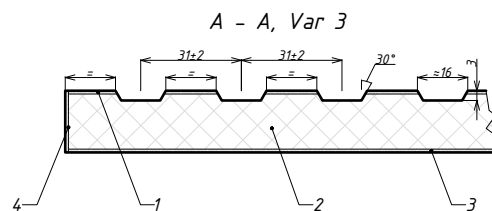
UWAGA:

- front ten wykonywany jest bez uzgodnienia według parametrów wybranych przez Klienta (orientacja pasm, nr opcji krawędzi, rozmiar odstępu) lub po uzgodnieniu z projektantem (dla Opcji nr 4);
- wszystkie fronty muszą być zaprojektowane w oddzielnych pozycjach
- rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego
- wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5
- skok 21 ± 2 mm jest podany pomiędzy środkami frezowania linii (patrz przekrój A-A), jednocześnie odległość od krawędzi do początku frezowania może być różna, w zależności od wybranej opcji położenia linii
- skok frezowania ± 2 mm oznacza, że wśród wielu frontów o różnych wymiarach całkowitych mogą znaleźć się fronty, w których skok może wznosić zarówno 19, jak i 23 mm



GRACE Indywidualny

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 100x260 mm, maks 2760x1190 mm

· grubość 16, 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)

2. baza - MDF Deep Black

3. tył - fornir 0.5 mm, płyta szlifowana MDF Deep Black

4. krawędź - obrzeże 22x0.5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

· typ: lakier

· typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

· Każdy front musi mieć w swojej nocie następujące informacje:

1. Orientacja pasm (pionowy, poziomy)

2. Numer opcji położenia pierwszego i ostatniego pasma (1, 2, 3, 4)

3. Odstęp pomiędzy frontami (mm)

4. Schemat umieszczenia frontów (dla opcji nr 4)

UWAGA:

· front ten wykonywany jest bez uzgodnienia według parametrów wybranych przez Klienta (orientacja pasm, nr opcji krawędzi, rozmiar odstępu) lub po uzgodnieniu z projektantem (dla Opcji nr 4);

· wszystkie fronty muszą być zaprojektowane w oddzielnych pozycjach

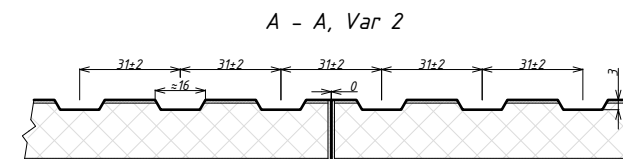
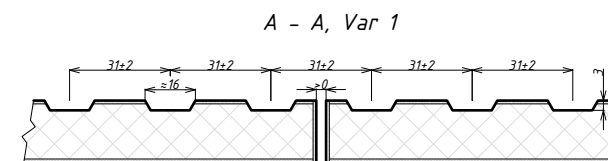
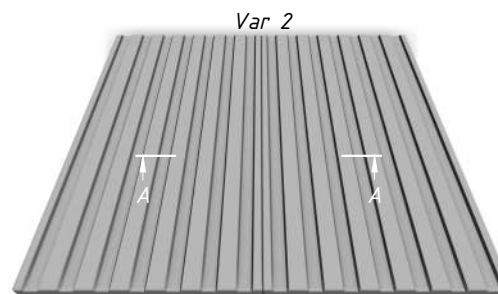
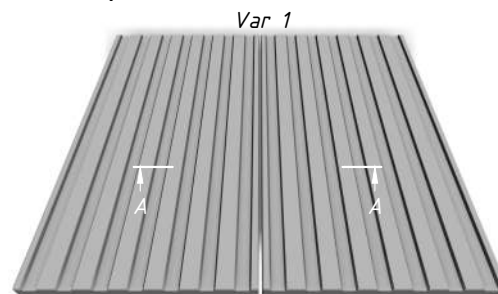
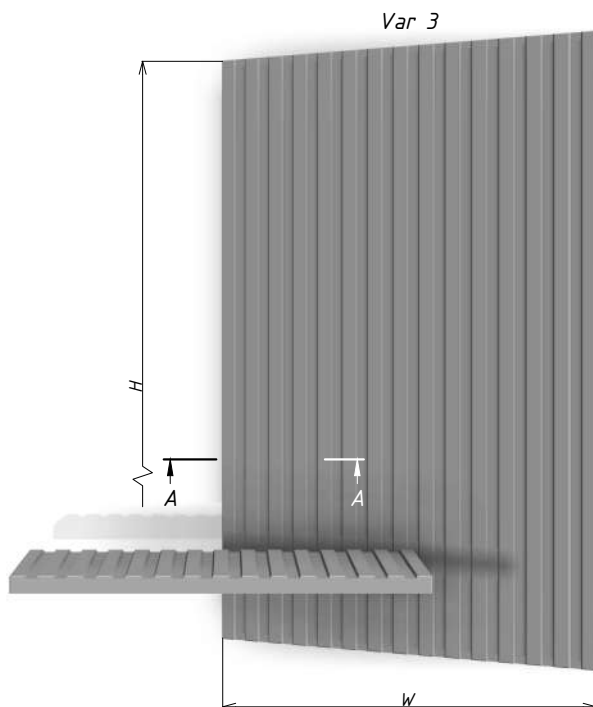
· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego

· wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5

· skok 31±5 mm jest podany pomiędzy środkami frezowania linii (patrz przekrój A-A), jednocześnie odległość od krawędzi do początku

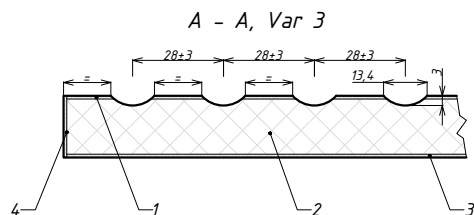
frezowania może być różna, w zależności od wybranej opcji położenia linii

· skok frezowania ±5 mm oznacza, że wśród wielu frontów o różnych wymiarach całkowitych mogą znaleźć się fronty, w których skok może wynosić zarówno 26, jak i 37 mm



DESTINY Indywidualny

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· min 100x260 mm, maks 2760x1190 mm

· grubość 16, 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. przód - fornir z frezowaniem bez forniru (miejsce frezu bez forniru, bez struktury)

2. baza - MDF Deep Black

3. tył - fornir 0.5 mm, płyta szlifowana MDF Deep Black

4. krawędź - obrzeże 22x0.5, 22x1, 22x2

POWŁOKA:

· typ: lakier

· typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

· Każdy front musi mieć w swojej nodzie następujące informacje:

1. Orientacja pasm (pionowy, poziomy)

2. Numer opcji położenia pierwszego i ostatniego pasma (1, 2, 3, 4)

3. Odstęp pomiędzy frontami (mm)

4. Schemat umieszczenia frontów (dla opcji nr 4)

UWAGA:

· front ten wykonywany jest bez uzgodnienia według parametrów wybranych przez Klienta (orientacja pasm, nr opcji krawędzi, rozmiar odstępu) lub po uzgodnieniu z projektantem (dla Opcji nr 4);

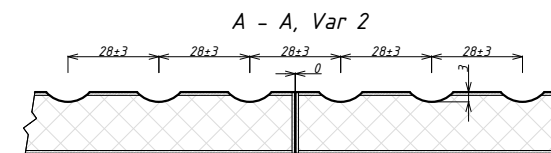
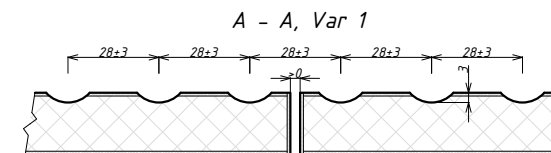
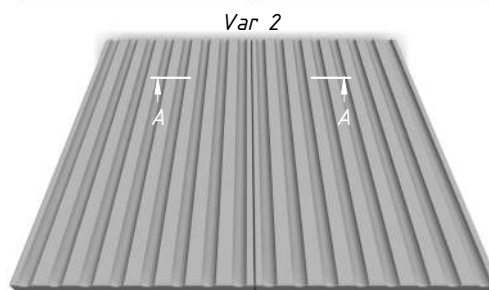
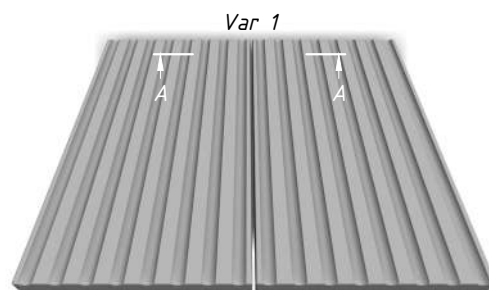
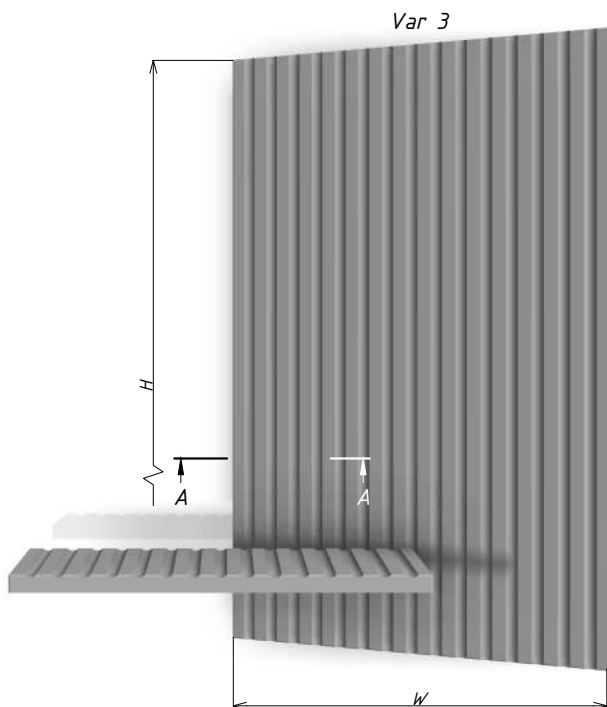
· wszystkie fronty muszą być zaprojektowane w oddzielnych pozycjach

· rzeczywisty profil gotowego frontu może nieznacznie różnić się od obliczeniowego

· wszystkie ściany wewnętrzne i zewnętrzne frontów z powłoką posiadają zaokrąglenia od R0.5 do R5

· skok 28 ± 3 mm jest podany pomiędzy środkami frezowania linii (patrz przekrój A-A), jednocześnie odległość od krawędzi do początku frezowania może być różna, w zależności od wybranej opcji położenia linii

· skok frezowania ± 3 mm oznacza, że wśród wielu frontów o różnych wymiarach całkowitych mogą znaleźć się fronty, w których skok może wynosić zarówno 25 jak i 31 mm



Fusion Wood

FRONT FORNIROWANY

LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· front - min 150x280 (uchwyt Fusion Wood), 150x260 (uchwyt przelotowy Fusion Wood), maks 2750x1220 mm

· grubość - min 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza - MDF 22
2. przód oraz tył - fornir, polecamy:
 - Dąb Klasyczny Prostostoisty/Flader
 - Dąb Rustykalny
 - Orzech Amerykański Prostostoisty/Flader
 - Jesion barwiony Prostostoisty/Flader
3. drewno do frezowania uchwytu – lite drewno naturalne (orzech amerykański, dąb, jesion)
4. krawędź - obrzeże 44x0.5, 44x1

POWŁOKA:

- typ: bejca, farba, lakier (mat, półmat, aqua półmat, aqua mat, soft touch, Bluefin Smart, Legnopur G10, Wodny)
- typ zastosowania: półtwardoporowy

DODATKOWE OPCJE:

#A. Frezowany uchwyt Fusion Wood (rodzaje - uchwyt w kształcie kieszeni)

· szerokość uchwytu zaczynając od 160÷672 mm jest ze skokiem 32 mm. Minimalne wcięcie od krawędzi 60 mm

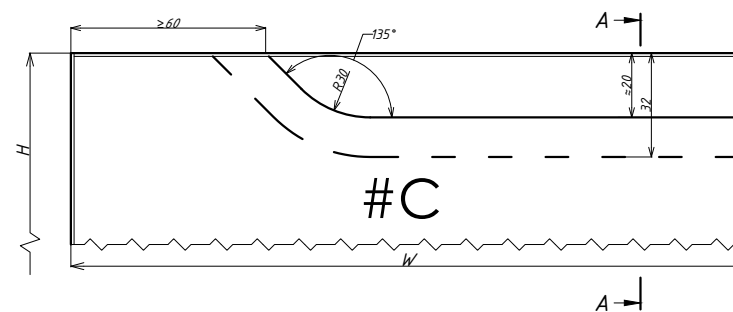
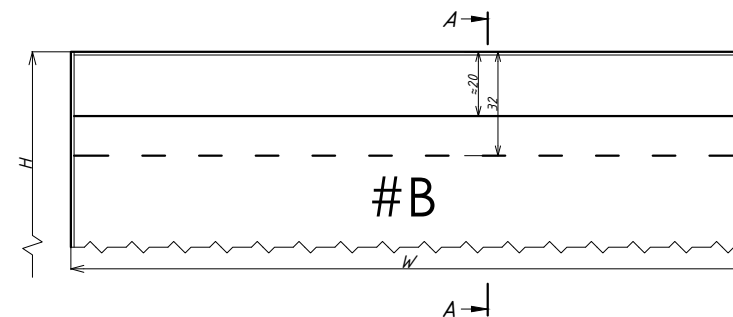
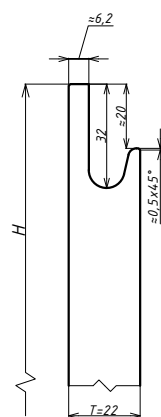
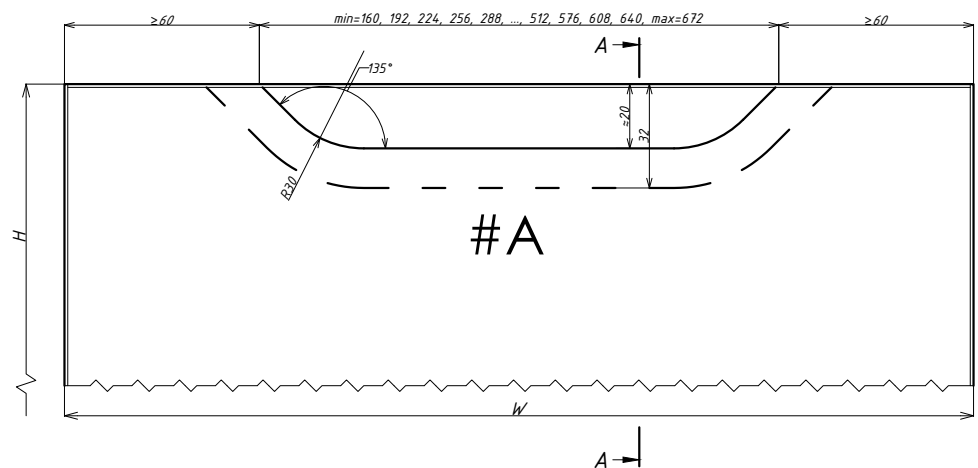
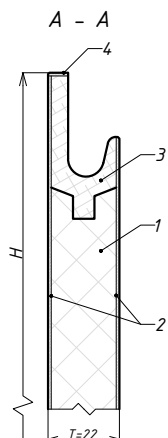
#B. Uchwyt frezowany Przelotowy Fusion Wood (rodzaje uchwytów frezowanych na całej długości wybranej strony)

#C. Uchwyt frezowany Fusion Wood Indywidualny:

- niestandardowa długość dla frezowanego uchwytu Fusion Wood
- niestandardowa ilość uchwytów w froncie
- kombinacja dwóch pierwszych opcji rodzajów uchwytu - uchwyt frezowany na wylot z jednej strony

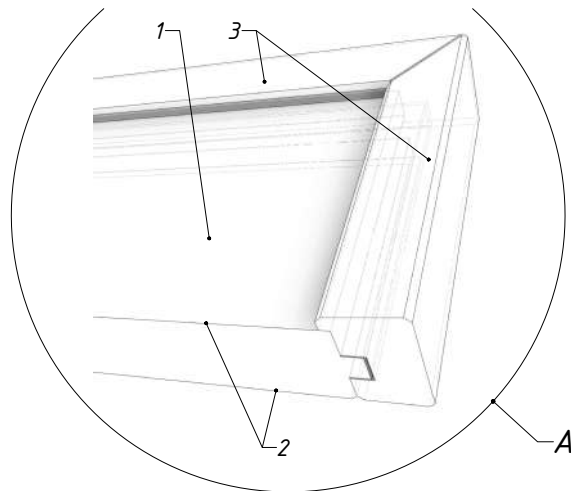
UWAGA:

- może być wykonane innymi gatunkami forniru, ale drewno do frezowania rękojeści jest wybierane spośród standardowych gatunków drewna.
- powłoka jest nakładana na całą powierzchnię frontu
- możliwość różnych rodzajów indywidualnej okładziny fornirem jest określana przez wcześniejsze uzgodnienie z produkcją.



Wood Contour

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· front - min 150x260 mm, maks 2750x1220 mm

· grubość:

· bazy - 18 mm

· frontu - 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza - MDF 18

2. przód oraz tył - fornir, polecamy:

· Dąb Klasyczny Prostostoisty/Flader

· Dąb Rustykalny

· Orzech Amerykański Prostostoisty/Flader

3. Front:

POWŁOKA:

· typ: bejca, farba, lakier (mat, półmat, aqua półmat, aqua mat, soft touch, Bluefin Smart, Legnopur G10, Wodny)

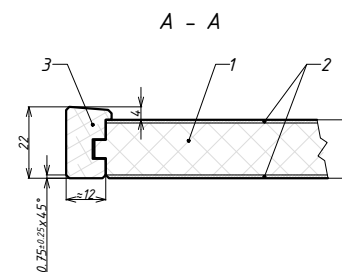
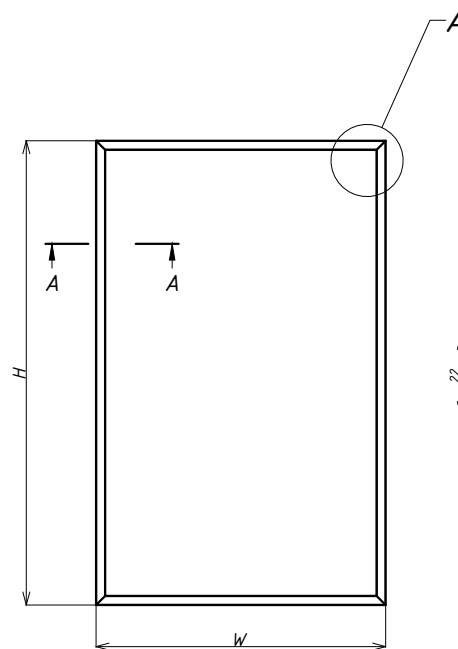
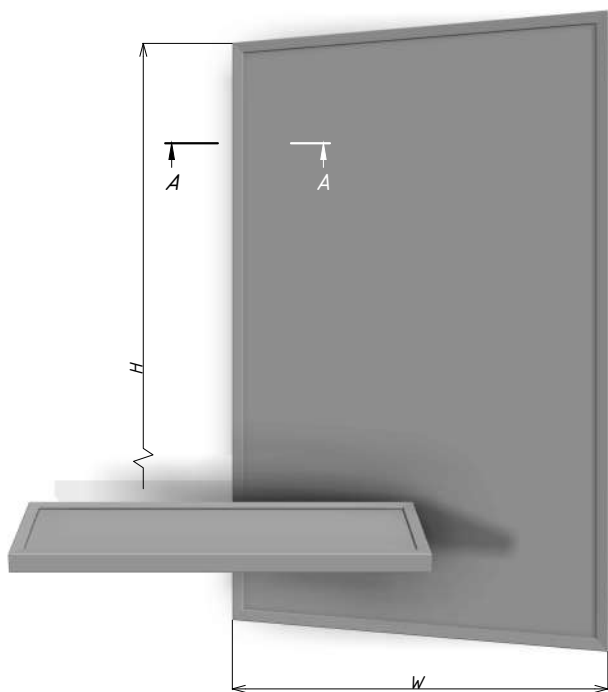
· typ zastosowania: półotwartoporowy

UWAGA:

· może być wykonane innymi gatunkami forniru, ale drewno do frezowania rękojeści jest wybierane spośród standardowych gatunków drewna.

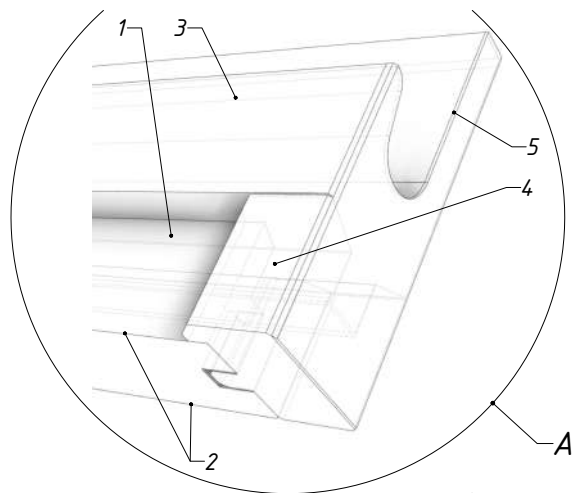
· powłoka jest nakładana na całą powierzchnię frontu

· grupowanie tekstury jest niedostępne.



Wood Contour №2

FRONT FORNIROWANY



LEGENDA:

· wysokość - H, szerokość - W, grubość - T

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

· front - min 150x260 mm, maks 2750x1220 mm

· grubość:

· baza - 18 mm

· front - 22 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza - MDF 18

2. przód oraz tył - fornir, polecamy:

· Dąb Klasyczny Prostostoisty/Flader

· Dąb Rustykalny

· Orzech Amerykański Prostostoisty/Flader

3. drewno do frezowania uchwytu – lite drewno naturalne (orzech amerykański, dąb, jesion)

4. rama - drewniana rama z litego drewna (orzech amerykański, dąb, jesion).

5. krawędź - obrzeże z forniru 44x0.5 (oprócz strony montażu uchwytu)

POWŁOKA:

· typ: bejca, farba, lakier (mat, półmat, aqua półmat, aqua mat, soft touch, Bluefin Smart, Legnopur G10, Wodny)

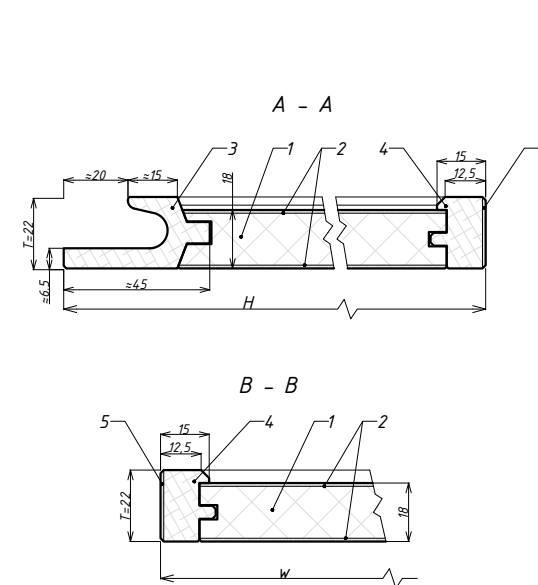
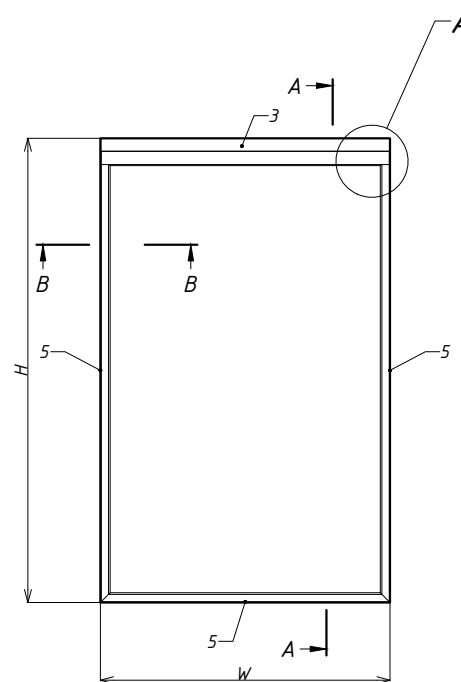
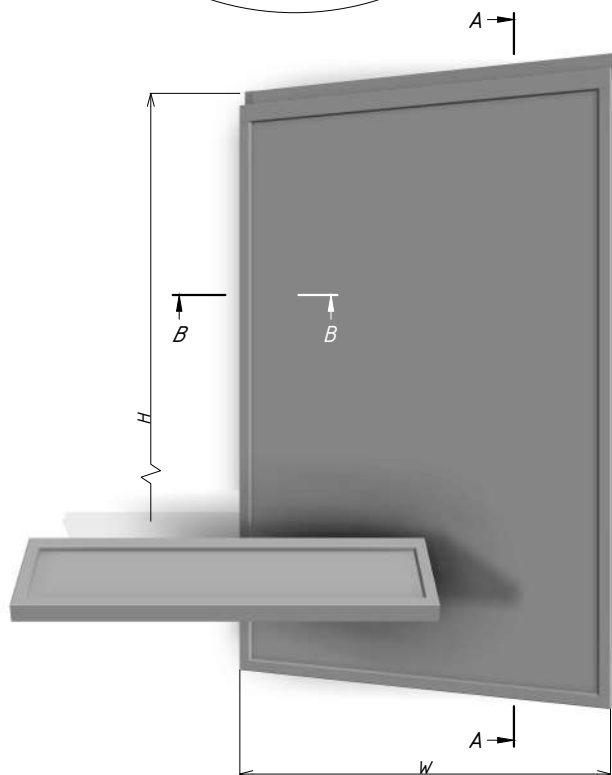
· typ zastosowania: półotwartoporowy

UWAGA:

· może być wykonane innymi gatunkami forniru, ale drewno do frezowania rękojeści jest wybierane spośród standardowych gatunków drewna

· powłoka jest nakładana na całą powierzchnię frontu

· grupowanie tekstury jest niedostępne



UCHWYT FREZOWANY BEZ SZKŁA

FRONT FORNIROWANY

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min - 140x280 mm (280 - po stronie uchwytu)
- grubość - 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza- MDF 18 Deep Black
2. przód oraz tył - fornir grubość +0.5 mm
3. krawędź:

#A. Krawędź "bez obrzeża, bez obróbki".

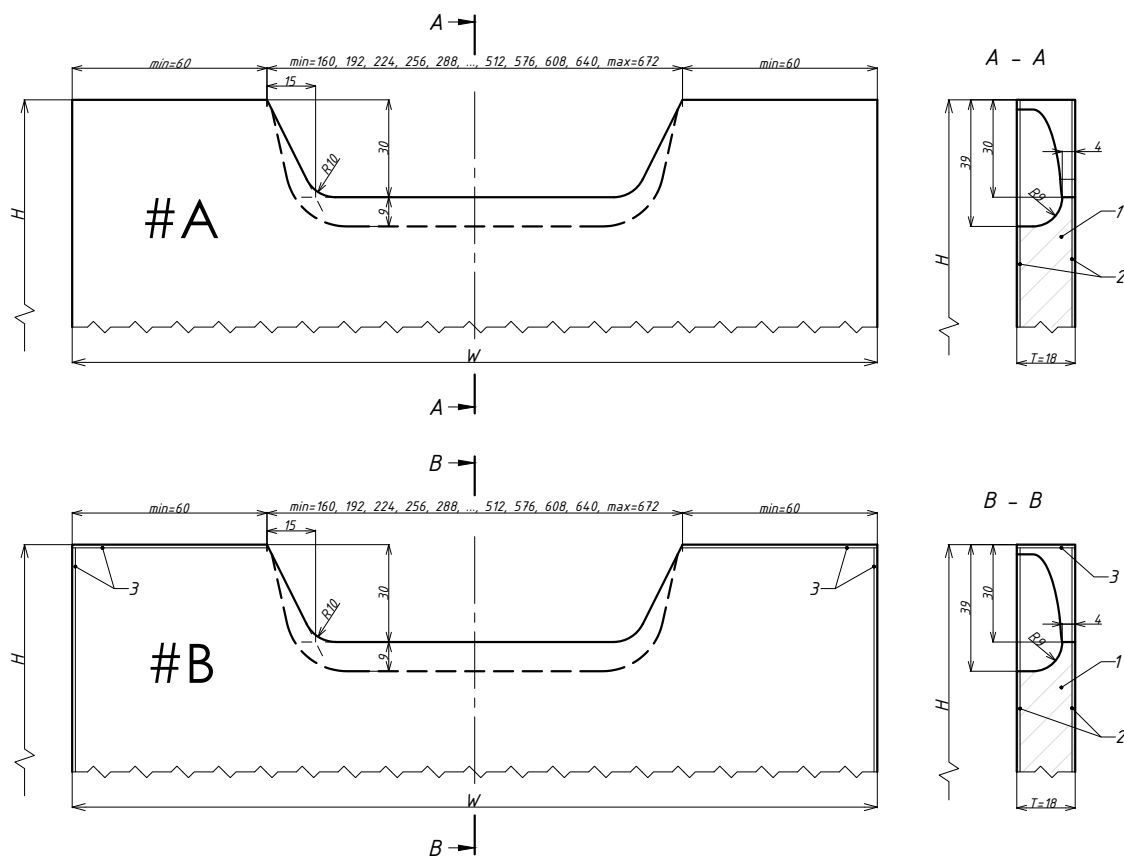
#B. Obrzeże forniru 22x0,5 i/lub 22x1 (w zależności od wybranego dekoru forniru).

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półtwardoporowy

UWAGA:

- szerokość uchwytu zaczynając od 160÷672 mm jest ze skokiem 32 mm
- minimalne wcięcie od krawędzi 60 mm



Uchwyt Frezowany 45

FRONT FORNIROWANY

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min - 100x260 mm
- minimalny rozmiar od strony prostopadłej od uchwytu – 100 mm.
- grubość - 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

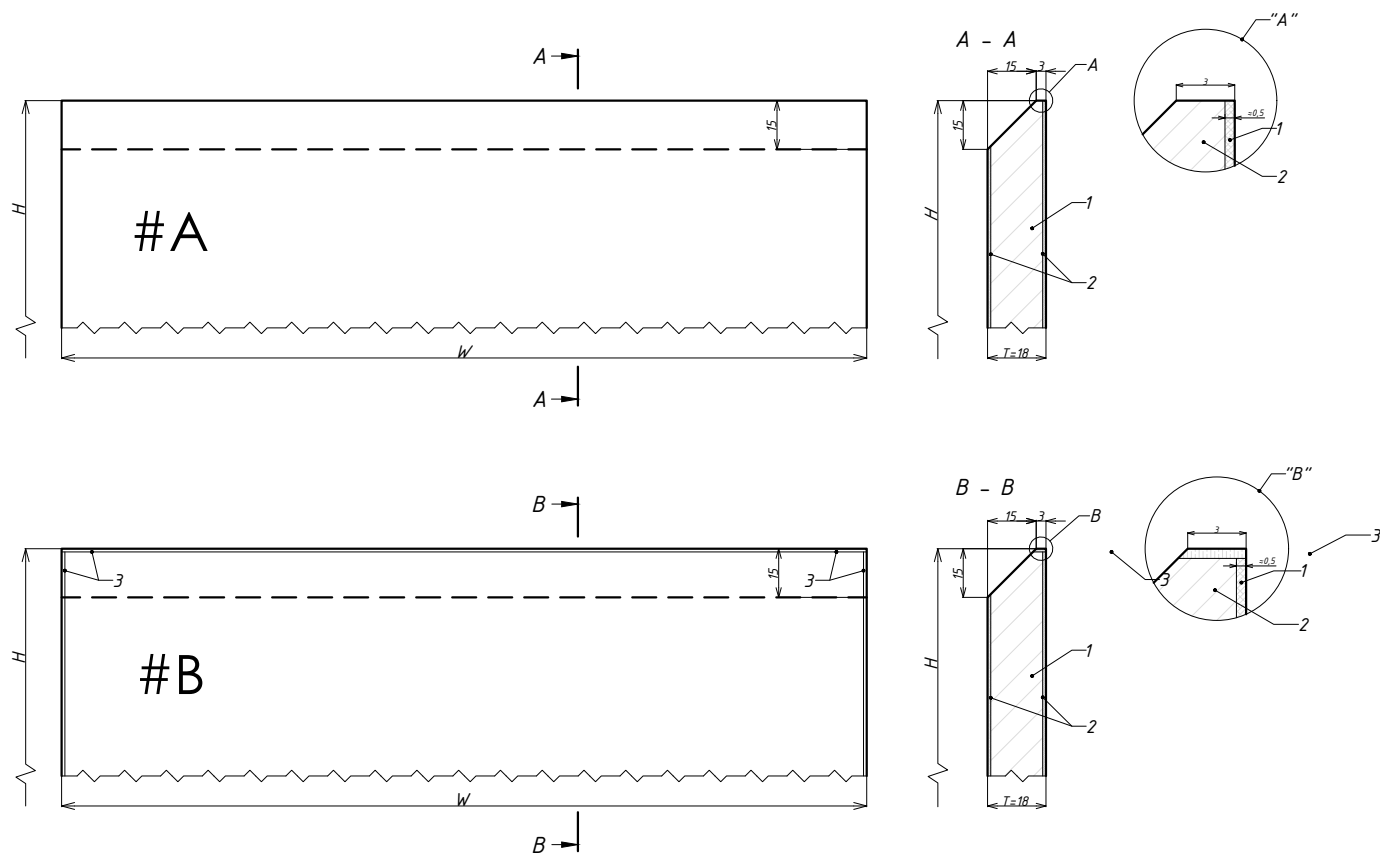
1. baza- MDF 18 Deep Black
2. przód oraz tył - fornir grubość ± 0.5 mm
3. krawędź:

#A. Krawędź "bez obrzeża, bez obróbki"

#B. Obrzeże forniru 22x0,5 i/lub 22x1 (w zależności od wybranego dekoru forniru).

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półtwardoporowy



Uchwyt Frezowany Przelotowy

FRONT FORNIROWANY

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min - 100x260 mm
- minimalny rozmiar od strony prostopadłej od uchwytu – 100 mm.
- grubość - 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza- MDF 18 Deep Black
2. przód oraz tył - fornir grubość +0.5 mm
3. krawędź:

#A. Krawędź "bez obrzeża, bez obróbki"

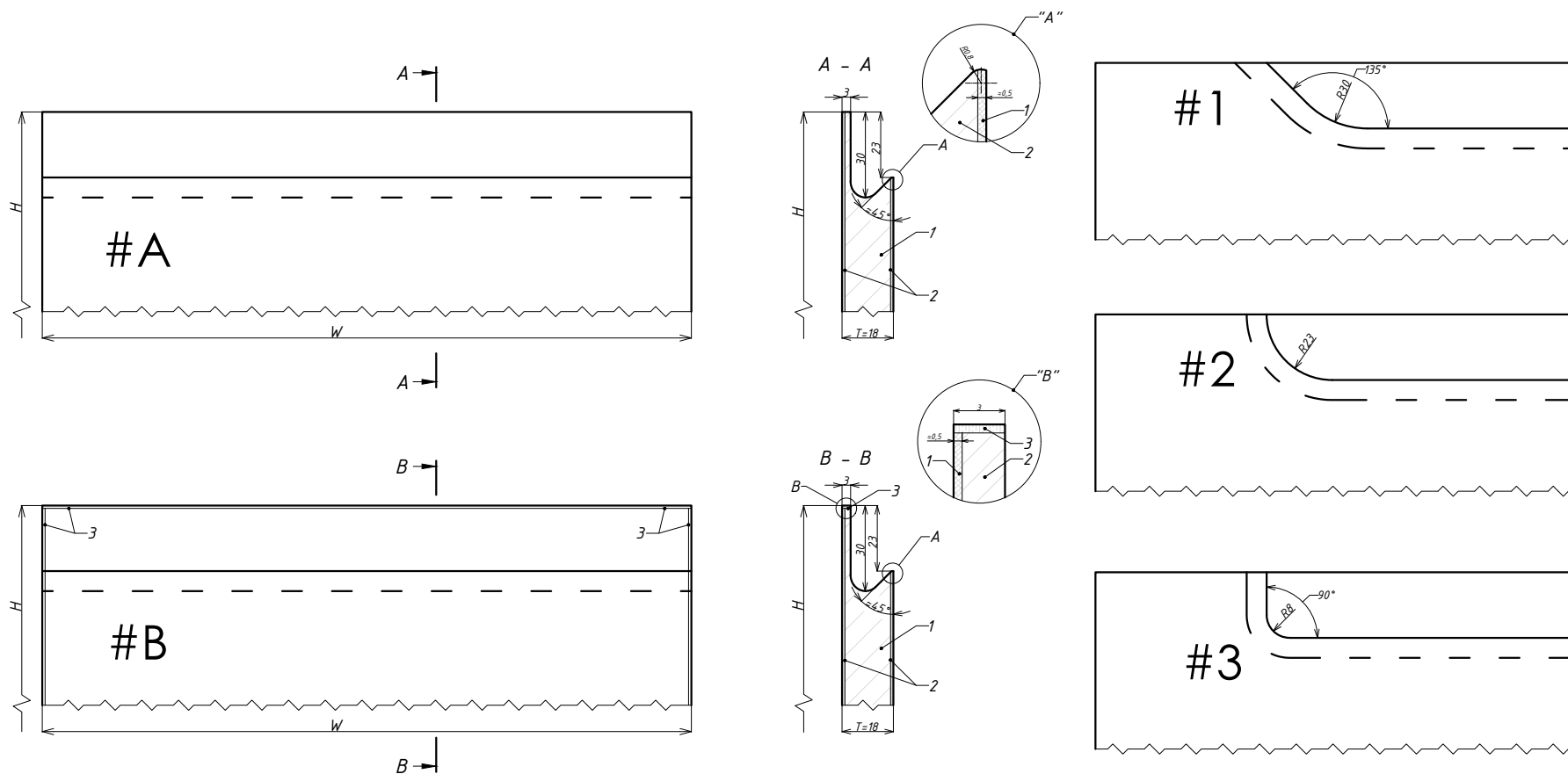
#B. Obrzeże forniru 22x0,5 i/lub 22x1 (w zależności od wybranego dekoru forniru).

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półotwartoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- warianty (#1, #2, #3) wyjścia na krawędź przy indywidualnym zamówieniu uchwytu nie na całą długość.



Uchwyt Frezowany TYP - 1

FRONT FORNIROWANY

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min - 100x260 mm
- minimalny rozmiar od strony prostopadłej od uchwytu - 100 mm
- grubość - 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

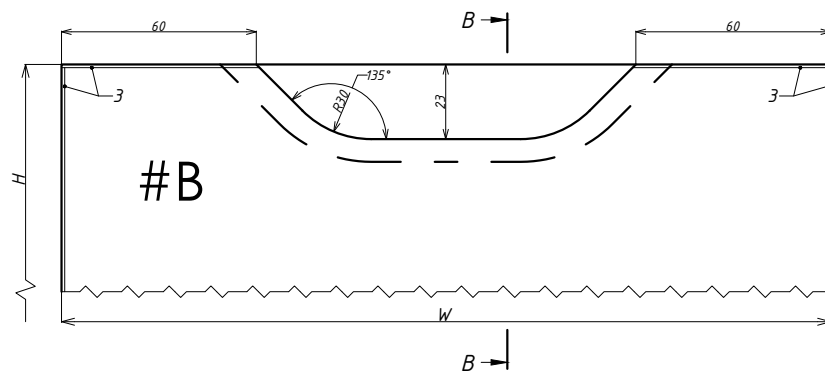
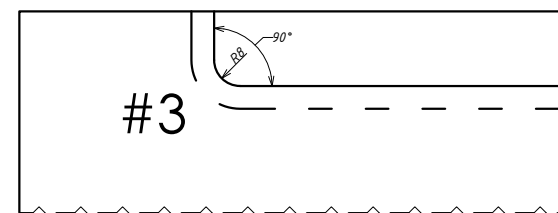
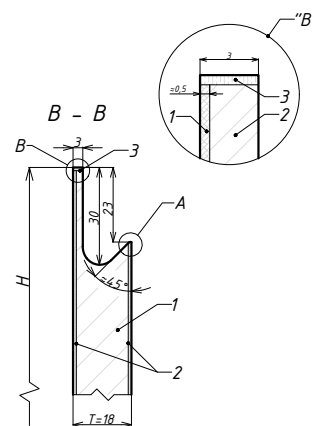
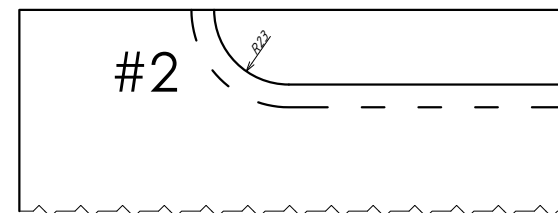
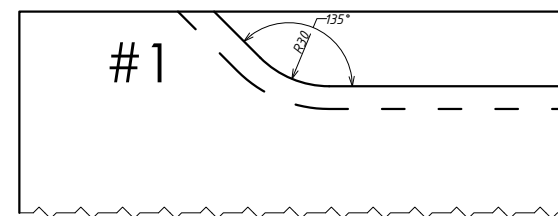
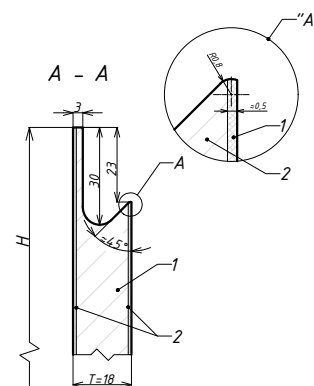
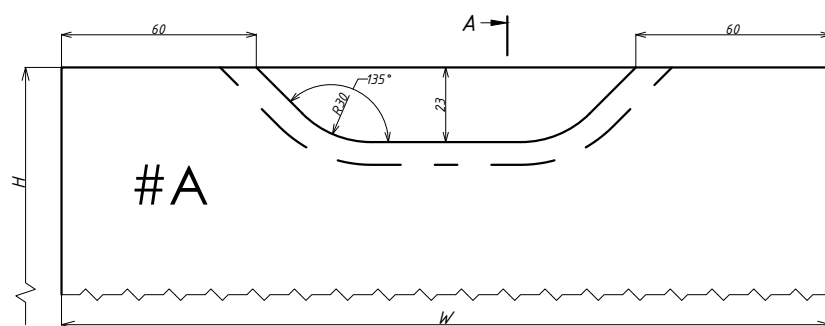
1. baza- MDF 18 Deep Black
2. przód oraz tył - fornir grubość ± 0.5 mm
3. krawędź:
 - #A. Krawędź "bez obrzeża, bez obróbki"
 - #B. Obrzeże forniru 22x0,5 i/lub 22x1 (w zależności od wybranego dekoru forniru).

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półtwardoporowy

DODATKOWE OPCJE:

- warianty (#1, #2, #3) wyjścia na krawędź przy indywidualnym zamówieniu uchwytu nie na całą długość.



Uchwyt Frezowany TYP - 1

FRONT FORNIROWANY

OGRANICZENIA GABARYTOWE:

- min - 100x260 mm
- minimalny rozmiar od strony prostopadłej od uchwytu – 140 mm
- grubość - 18 mm

WŁAŚCIWOŚCI:

1. baza- MDF 18 Deep Black
2. przód oraz tył - fornir grubość ± 0.5 mm
3. krawędź:

#A. Krawędź "bez obrzeża, bez obróbki"

#B. Obrzeże forniru 22x0,5 i/lub 22x1 (w zależności od wybranego dekoru forniru).

POWŁOKA:

- typ: lakier
- typ zastosowania: półotwartoporowy

