

Виробничі стандарти на МДФ фасадах

- Плівкові
- Фарбовані
- Без покриття

Зміст:

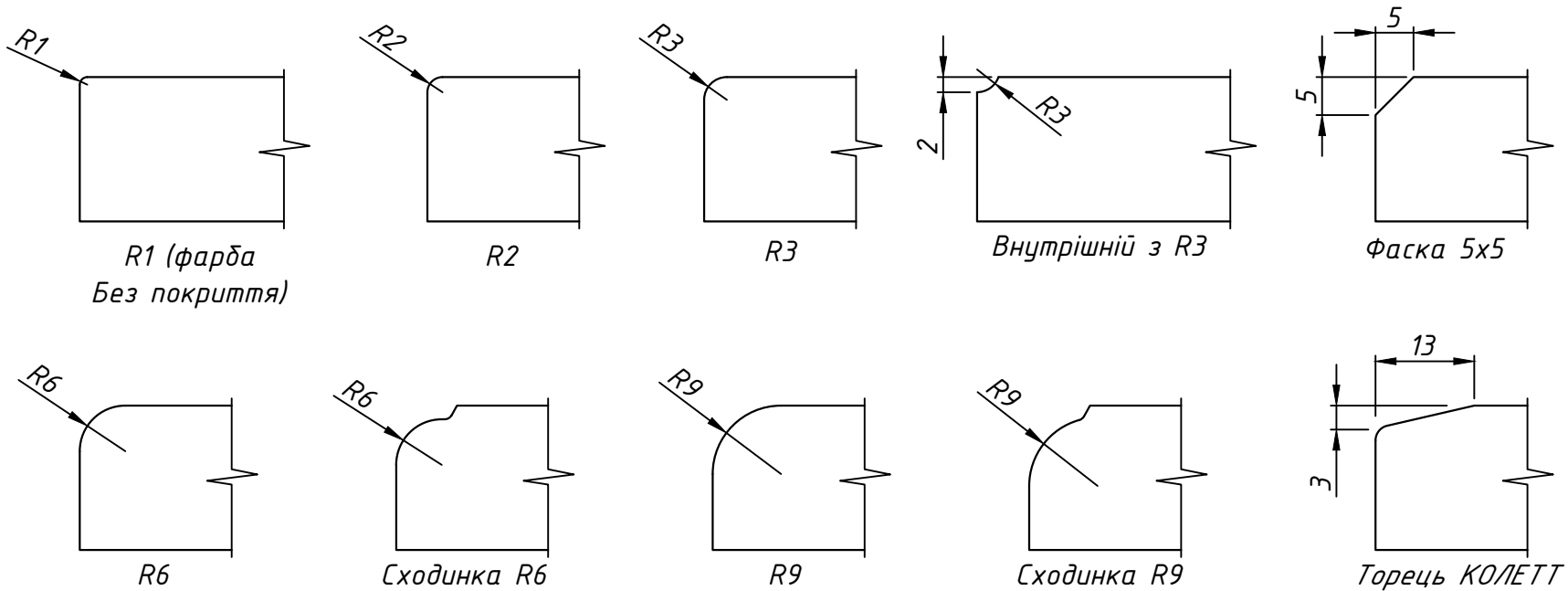
Торці.	2
Паз.	3
Чверть.	4
Кутова обробка. Радіус.	5
Кутова обробка. Г-подібний заріз.	6
Кутова обробка. Кут.	7
П-подібний виріз.	8
Прямокутний виріз.	9
Прямокутний виріз (продовження).	10
Додаткова обробка внутрішнього кута.	11
Зріз торця.	12
Без покриття	13
Плівкові фасади.	14
Фарбовані фасади.	15
Внутрішні кути з R меншими за Стандарт.	16

ТОРЦІ

УВАГА:

- справжній профіль готового фасаду може дещо відрізнитися від розрахункового
- всі внутрішні і зовнішні грані фасадів з покриттям мають заокруглення від R0.5 до R5
- фрезерування торця фасаду може бути виконано лише з лицьової сторони фасаду
- фрезерування торця виконується наскрізним, на повну товщину фасаду (наприклад, торець сходинка з R6 не може бути використаний для обробки торця вибірки глибиною 8 мм)
- торець без заокруглення (R0) можливий лише на фасадах БЕЗ Покриття.
- торець по тилу на плівкових, фарбованих фасадах Без покриття без заокруглення (R0), крім фарбованого фасаду з двустороннім фарбуванням - для всіх торців з лицьової по тилу буде виконано R2 або R1, якщо з лицьової R1.

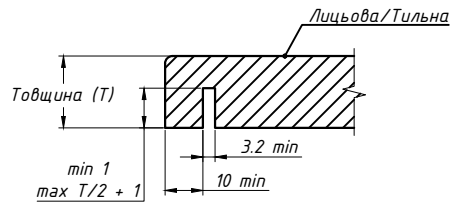
Зміст ↗



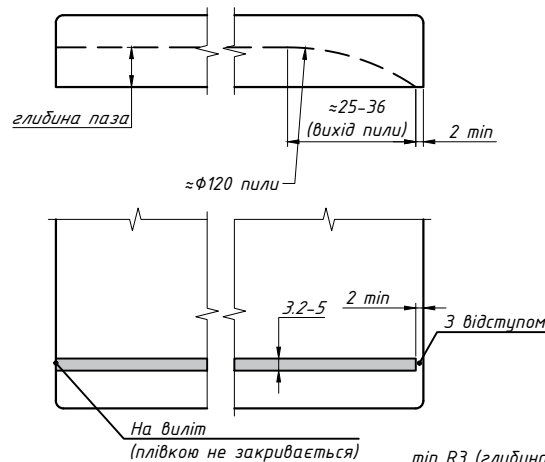
ПАЗ

1. Мінімальний розмір деталі - 200x70мм. Максимальний - 2500x1190мм (2760x1190 на фарбованих деталях).
2. Паз шириною 4-5мм виконується або на виліт з одної/обох сторін, або з відступом від краю деталі min 2 мм.
3. Паз на виліт плівка не закриває (плівка або відсутня, або "провалена" в паз).
4. Мінімальний відступ від краю деталі до початку паза (в т.ч. між паралельними пазами) - 10 мм.
5. Максимальна глибина паза не більше половини товщини матеріалу +1 мм.
Паз шириною від 20 мм до 65 мм, довжиною до 500мм з відступами від торців деталі чи сусідніх обробок min 15 мм може бути глибиною: товщина матеріалу - (МІНУС) "залишок тіла 3мм"
6. Паз може виконуватись з лицьової і тильної сторони.
7. Ширина паза min 3.2 мм. Паз шириною 3.2 - 5,5 виконується пилою з R=0 по кутам.
Паз шириною від 6 мм включно виконується фрезами з R3 min по кутам і на глибину 20 мм максимум.
Максимальні R в кутах паза не можуть бути більше половини ширина паза (S/2).
Паз глибиною більш ніж 20 мм виконується фрезами з R10 min по кутам і шириною більше 20 мм.
8. Неможливо виконати паз шириною 3.2 - 5 мм при довжині пазу до 119 мм включно.
9. Пази, що лежать по одного боку деталі (лицьова/тильна) чи по різні боки можуть перетинатися.
10. Площа пазів і чвертей в сумі не повинно перевищувати 30% площі деталі.
12. Між сусідніми паралельними пазами з різних боків деталі (що лежать навпроти один одного) мінімальна відстань 6мм, при умові, що такі пази знаходяться подалі від центра деталі, а саме, відступ до таких пазів не більше 50мм.
13. Пази на фарбованих фасадах не фарбуються (можуть мати сліди фарби, відкрити ворсу МДФ).

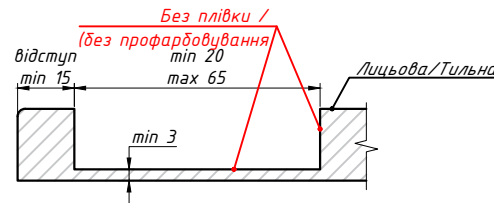
Основні параметри пазів



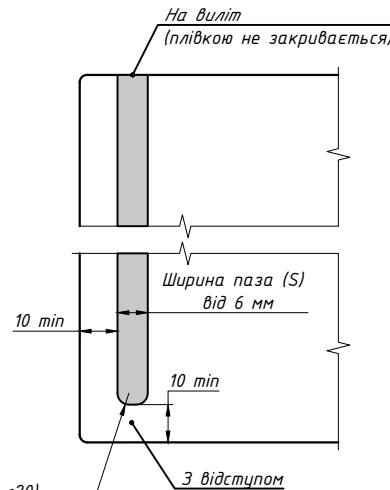
Пази пилою



Додаткові параметри пазів для фурнітури

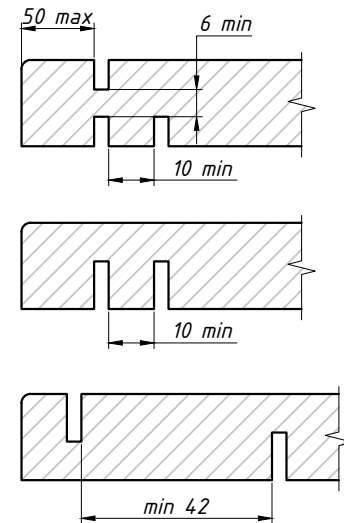


Пази фрезою



min R3 (глибина ≤20)
min R10 (глибина >20 і S≥20)
max R = S/2

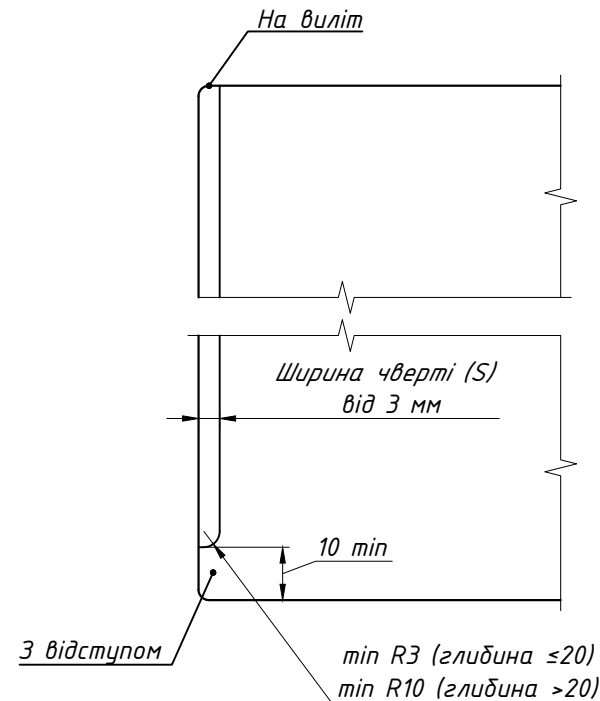
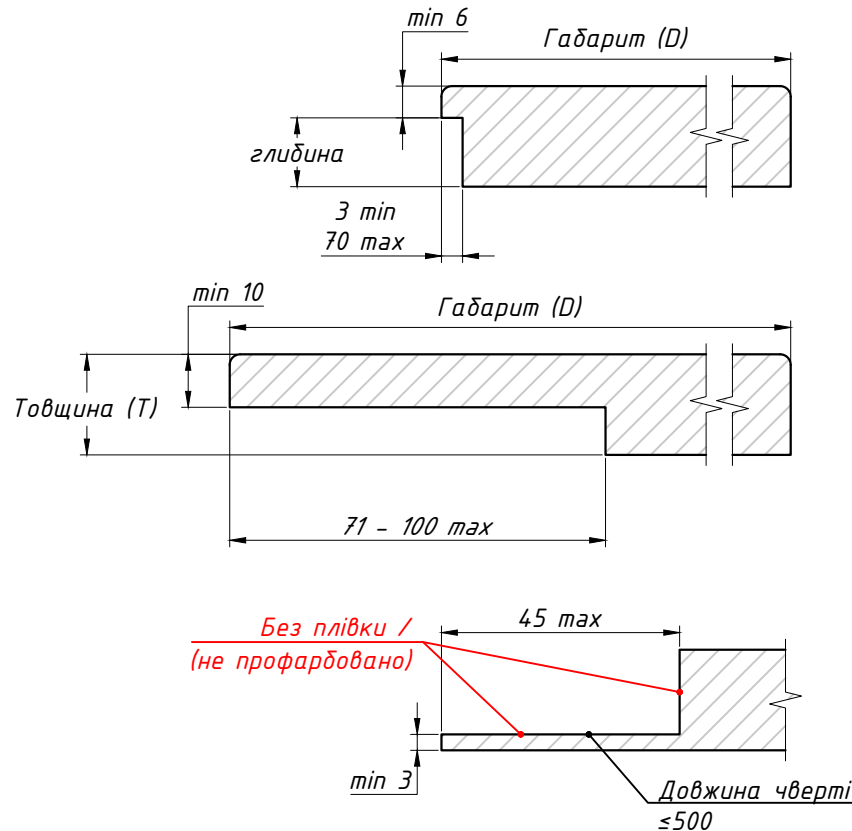
Деякі випадки (для паралельних пазів):



ЧВЕРТЬ

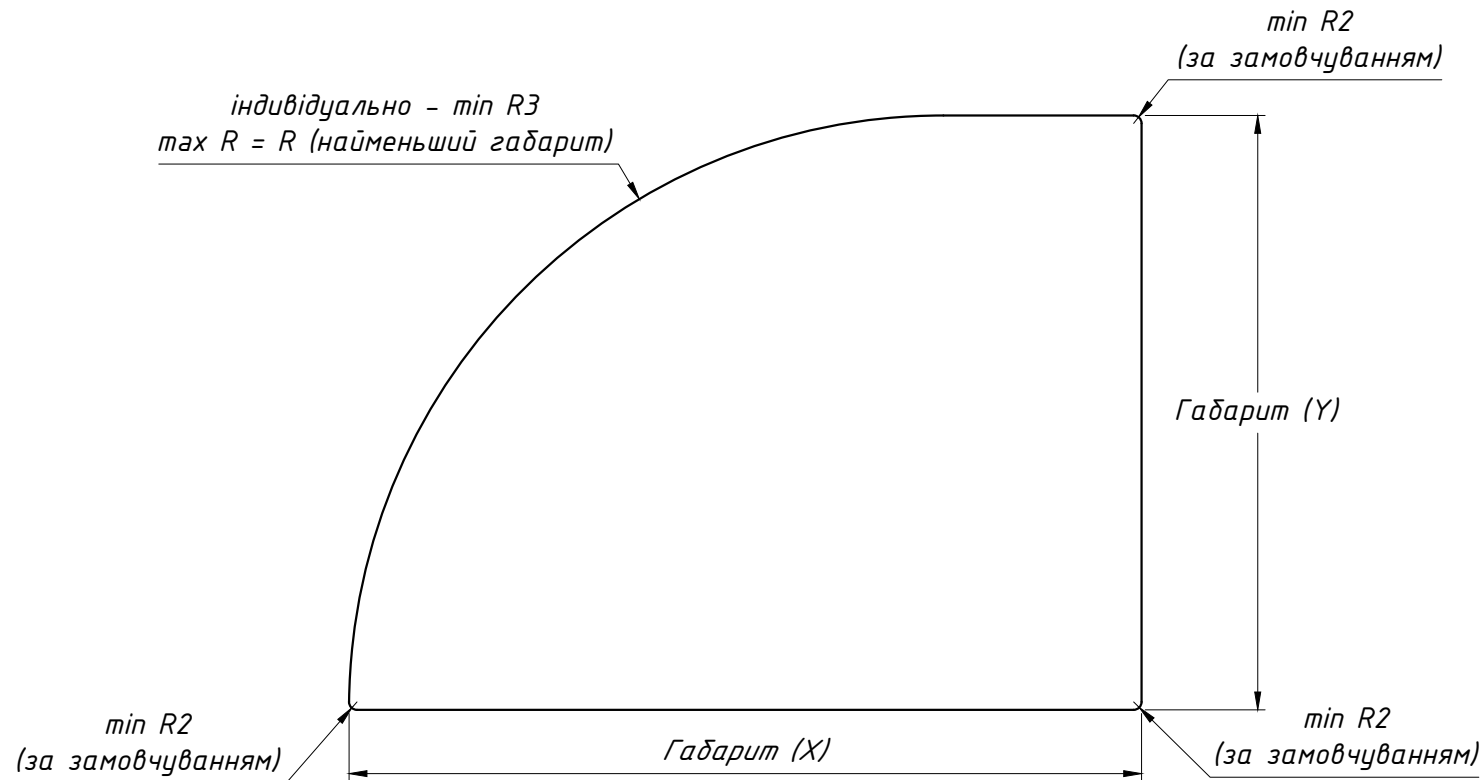
- Мінімально допустимі габарити деталі (при торці R2) - 200x70x10 мм.
Мінімально допустимі габарити деталі (при торці R3 і більше) - 200x80x10 мм.
- Максимально допустимі габарити - 2500x1190x38мм (2760x1190x38 на фарбованих деталях).
- Чверть виконується або на виліт з одної/обох сторін, або з відступом від краю деталі min 10 мм.
- Чверть може виконуватись з лицьової і тильної сторони.
- Ширина чверті min 3 мм. Мінімальна глибина чверті 1 мм. Чверть шириною 4 - 5,5 виконується пилою з R=0 в кутах.
Чверть з відступами глибиною до 20мм виконується фрезами з R3 min в кутах.
Чверть з відступами глибиною більше 20 мм виконується фрезами з R10 min в кутах.
- Максимальна глибина чверті шириною від 3 до 70 мм не може перевищувати: товщина (Т) - (мінус) min 6 мм,
Максимальна глибина чверті шириною від 71 до 100 мм не може перевищувати: товщина (Т) - (мінус) min 10 мм.
При довжині чверті до 500мм і шириною до 45мм можлива максимальна глибина чверті: товщина (Т) - (мінус) 3мм залишку.
- На ЛИЦЬОВІЙ/ТИЛЬНІЙ пласті (такі чверті підходять тільки для встановлення фурнітури, збирання деталей меблів):
- на плівкових фасадах чверті по тилу з відкритим МДФ. В деяких випадках на лицьовій стороні чверті можуть бути з плівкою, але плівку необхідно підрізати клієнту, так як плівка в чверті не запресовується щільно. Плівка при запресовці не зможе повторити геометрію чверті, так як не буде впресована/дотягнута в прями (90°) внутрішні грані.
- на фарбованих фасадах чверті можуть бути не повністю перекриті фарбою/ з ворсою МДФ.
- дані рішення підходять для подальшого встановлення лицьової фурнітури, яка приховає недотягнуту плівку чи відкритий МДФ.
- Площа пазів і чвертей в сумі не повинно перевищувати 30% площі деталі.

Загальні параметри чверті



Обработка углов. РАДИУС

1. Мінімальний розмір деталі - 170x50 мм.
2. За замовчування всі зовнішні кути на всіх фасадах Без покриття, Плівкових і Фарбованих мають заокруглення $\min R2$.
3. Мінімальний R (індивідуальний) - 3 мм.
4. Максимальний R дорівнює мінімальному із габаритів деталі.
5. Кути фасаду (4 шт.) можуть бути без заокруглення (R0) тільки на фасадах БЕЗ Покриття.



Обробка кутів. Г-подібний заріз

1. Мінімальний розмір деталі 170х62 мм.
2. Мінімальна ширина залишку деталі навколо Г-подібного вирізу 60мм.

Таблиця №1. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на плівкових фасадах

	Доступні торці	Товщина фасаду					
		10 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	38 мм
Стандарт Якісне покриття (плівка приклеєна до торця кута, значення за замовчуванням)	Всі торці	R10			R15	R15 - матові плівки R25- глянцеві плівки	R40 - матові плівки R50 - глянцеві плівки
Технічне використання * (плівка буде або може бути не приклеєна до торця кута, торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)	тільки при R1, R2, R3	R3...R9 або R0			R10 або R0		

- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі за замовчуванням проставляються з заокругленнями не менші, ніж по Стандарту.
- Обробку кутів на плівці можна зменшити лише при редагуванні параметрів обробки у Віяр-Про та підтвердженні ознайомлення з Технічним використанням кутів з заокругленням меншими, ніж по Стандарту.
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою (з попередженням про Технічне використання).

Таблиця №2. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на фасадах Без покриття

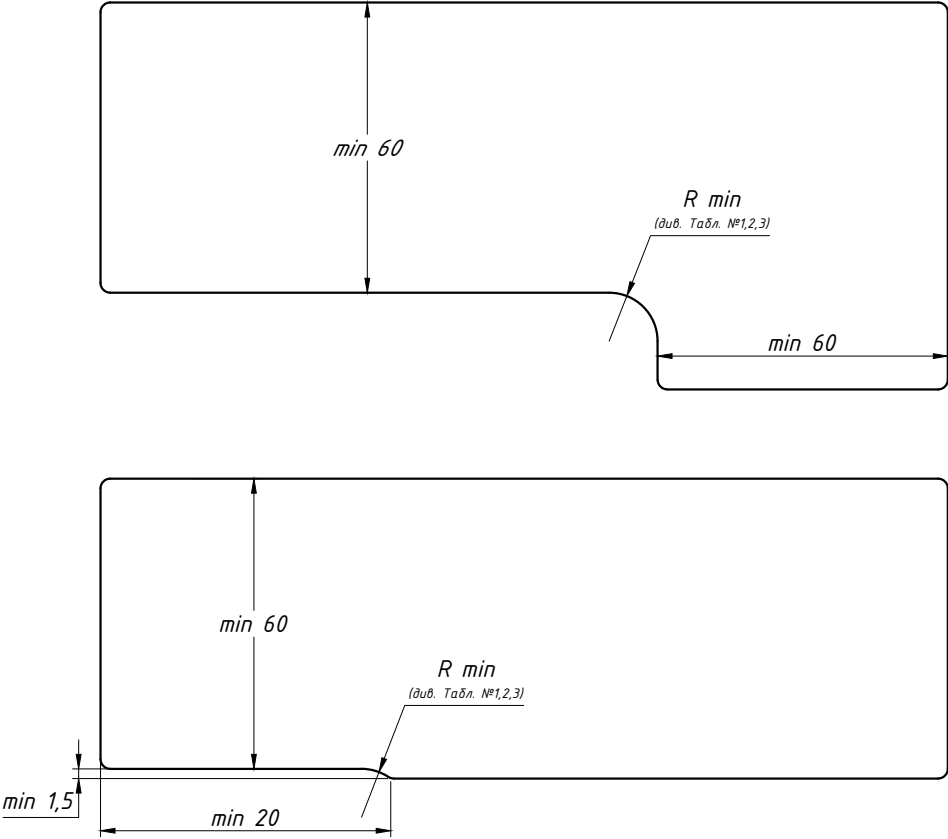
	Доступні торці	Товщина фасаду					
		10 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	38 мм
Стандарт	Всі торці (значення за замовчуванням)	R10			R10		
	тільки при R1, R2, R3	R3					
* Обробка фрезерного різь (торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)	тільки при R1, R2, R3	R0					

- * Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі проставляються з заокругленнями, що не суперечать вимогам вказаним в таблиці або R0 (з додатковою послугою).
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою.

Таблиця №3. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на фарбованих фасадах

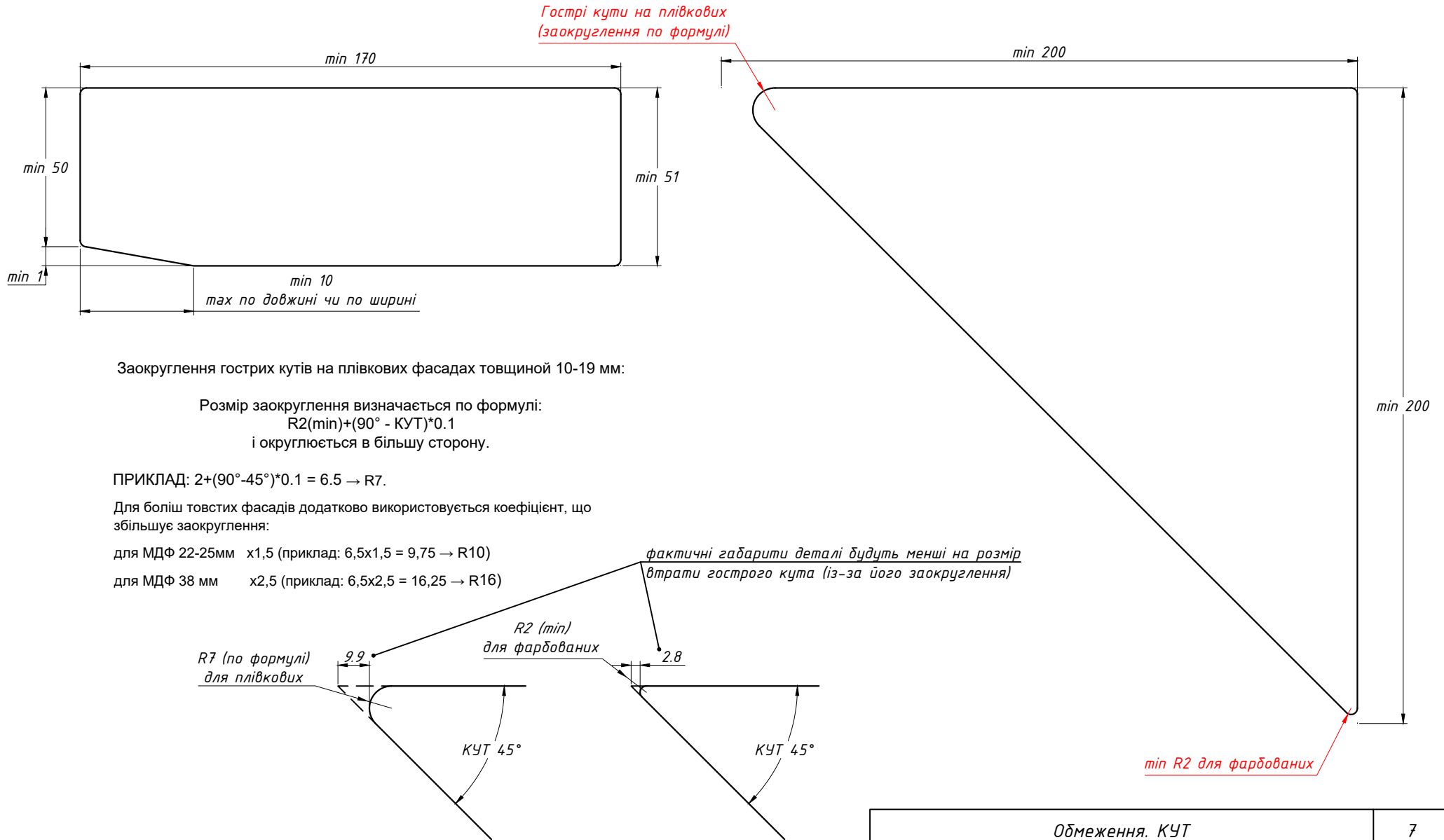
	Доступні торці	Товщина фасаду											
		3 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	30 мм	38 мм	
Стандарт	Всі торці (значення за замовчуванням)	Без послуг Г-, П-подібних та прямокутних вирізів			R10				R10				
	тільки при R1, R2, R3				R3								
Технічне використання *	тільки при R1, R2, R3	R0											
(торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)													

- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі проставляються з заокругленнями, що не суперечать вимогам вказаним в таблиці або R0 (з додатковою послугою).
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою.



Обробка кутів. КУТ

1. Мінімальний розмір деталі 170x51 чи 200x200 мм для трикутника (з обробкою 1 кута з відступами рівними габариту деталі).
2. Можуть бути оброблені всі 4 кути, обробки можуть перетинатися.



П-подібний ВИРІЗ

- Мінімальний розмір деталі в плівці - 240х62 мм, у фарбі (Без покриття) - 170х62 мм.
- Мінімальна ширина залишку деталі навколо П-подібного вирізу 60мм.
- Мінімальна ширина П-подібного вирізу на плівкових фасадах 120мм, для затягування торців вирізу плівкою.

Таблиця №1. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на плівкових фасадах

	Доступні торці	Товщина фасаду					
		10 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	38 мм
Стандарт Якісне покриття (плівка приклеєна до торця кута, значення за замовчуванням)	Всі торці	R10			R15	R15 - матові плівки R25- глянцеві плівки	R40 - матові плівки R50 - глянцеві плівки
Технічне використання * (плівка буде або може бути не приклеєна до торця кута, торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)	тільки при R1, R2, R3	R3...R9 або R0			R10 або R0		

- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі за замовчуванням проставляються з заокругленнями не менші, ніж по Стандарту.
- Обробку кутів на плівці можна зменшити лише при редагуванні параметрів обробки у Віяр-Про та підтвердженні ознайомлення з Технічним використанням кутів з заокругленнями меншими, ніж по Стандарту.
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою (з попередженням про Технічне використання).

Таблиця №2. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на фасадах Без покриття

	Доступні торці	Товщина фасаду					
		10 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	38 мм
Стандарт	Всі торці (значення за замовчуванням)	R10			R10		
	тільки при R1, R2, R3	R3					
* Обробка фрезерного різь (торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)	тільки при R1, R2, R3	R0					

- * Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі проставляються з заокругленнями, що не суперечать вимогам вказаним в таблиці або R0 (з додатковою послугою).
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою.

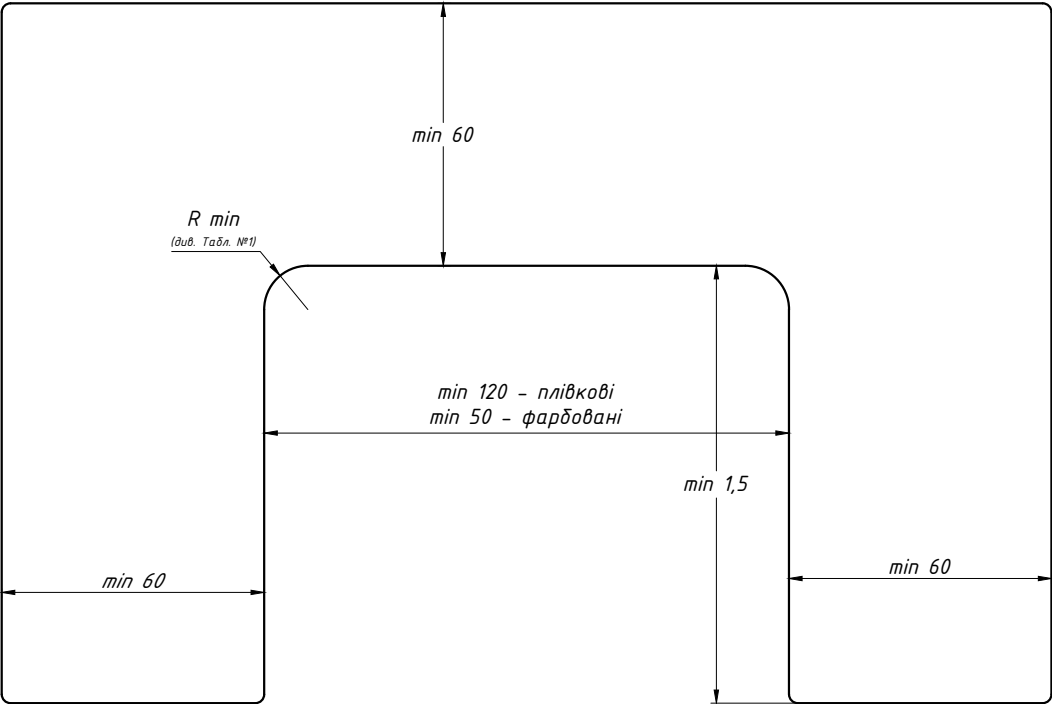
Таблиця №3. Мінімальні заокруглення внутрішніх кутів для наскрізних вирізів на фарбованих фасадах

	Доступні торці	Товщина фасаду											
		3 мм	6 мм	8 мм	10 мм	12 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	30 мм	38 мм	
Стандарт	Всі торці (значення за замовчуванням)	Без послуг Г-, П-подібних та прямокутних вирізів	R10					R10					
	тільки при R1, R2, R3		R3										
Технічне використання *	тільки при R1, R2, R3			R0									

(торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)

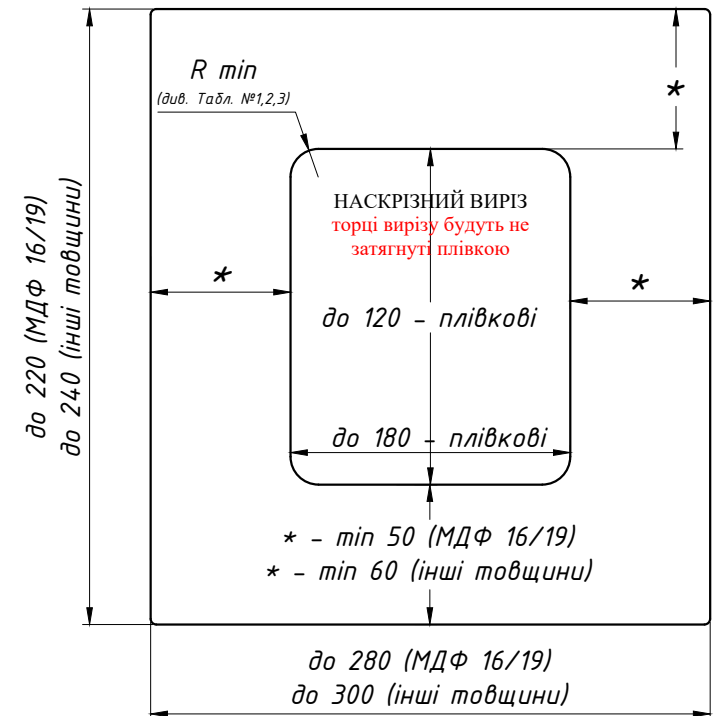
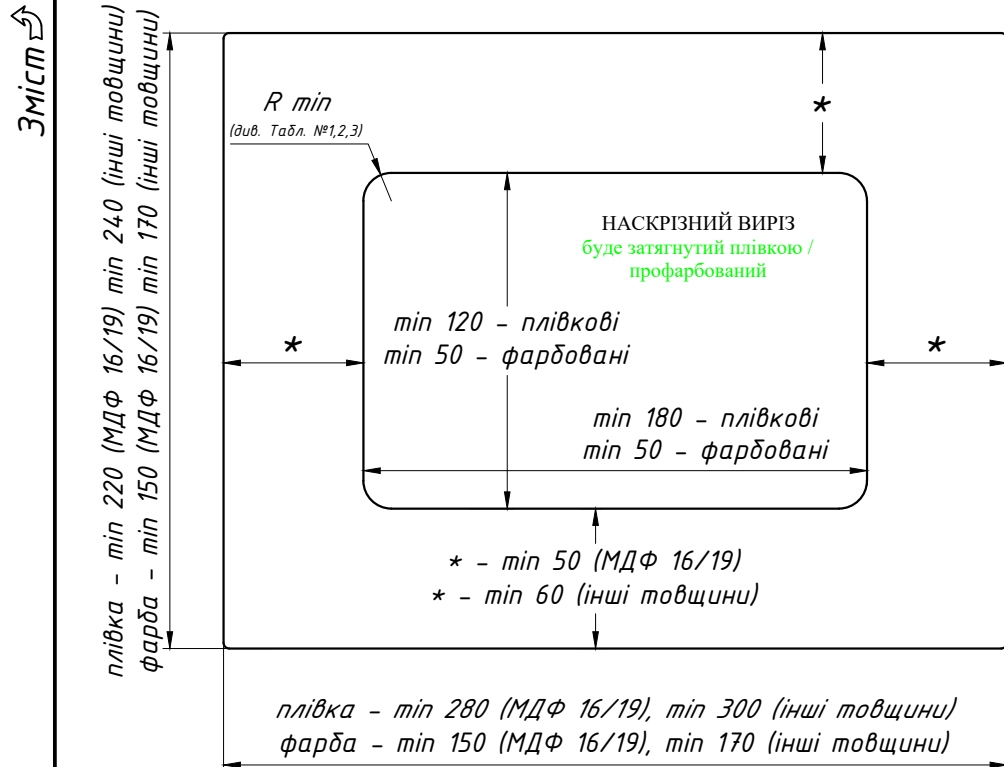
- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі проставляються з заокругленнями, що не суперечать вимогам вказаним в таблиці або R0 (з додатковою послугою).
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою.

Зміст

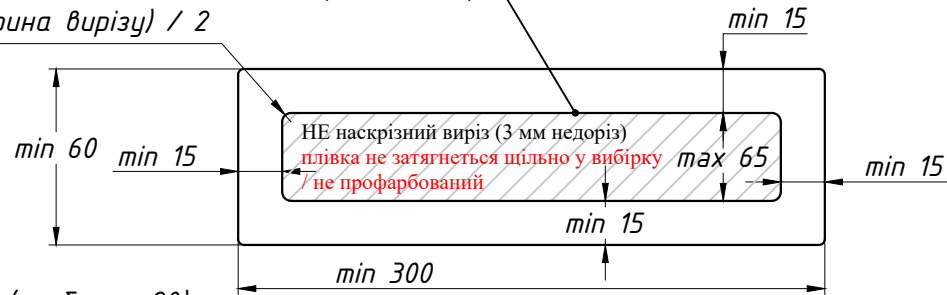
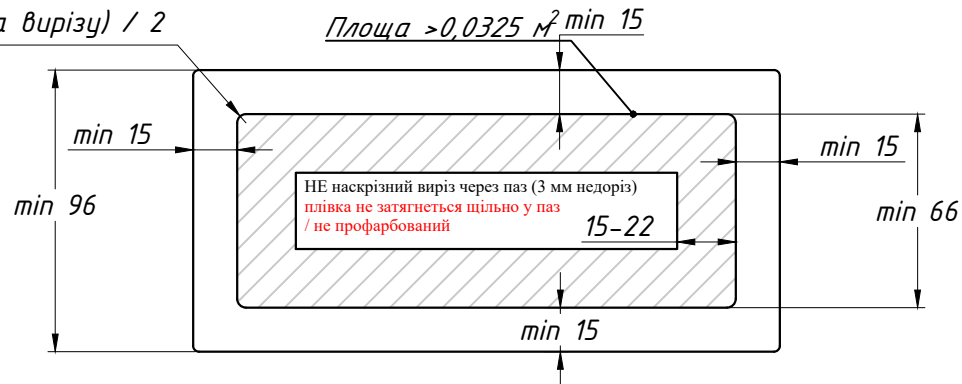


ПРЯМОКУТНИЙ ВИРІЗ

1. Мінімальний розмір вирізу на плівкових фасадах - 180x120мм.
2. Мінімальний розмір вирізу не затягнутий плівкою на торцях - 50x50 мм (з попередженням в Віяр-Про: "ТОРЦІ ВИРІЗА БУДУТЬ З НЕЩІЛЬНО ЗАТЯГНУТОЮ ПЛІВКОЮ").
3. Мінімальний розмір профарбованого вирізу - 50x50 мм.
4. Мінімальна ширина рамки на наскрізному вирізі - 50 мм (для МДФ 16 и 19мм) і 60 мм (для інших товщин).
5. Мінімальна ширина рамки на "глухому" не наскрізному вирізі (недоріз по глибині 3мм тильної частини) - 15 мм.
6. Мінімальний розмір деталі з наскрізним вирізом
для МДФ 16 и 19мм:
- плівковий 280x220 мм;
- фарбований 150x150 мм.
для інших товщин:
- плівковий 300x250 мм;
- фарбований 170x180 мм.
7. Мінімальний розмір деталі з глухим не наскрізним вирізом (недоріз по глибині 3мм тильної частини) - 300x60 мм
Попередження в Віяр-Про: "ВИРІЗ БУДЕ З НЕЩІЛЬНО ЗАТЯГНУТОЮ ПЛІВКОЮ (НЕ ПРОФАРБОВАНИЙ)".
8. Мінімальна ширина рамки вирізу-вітрини при наявності чверті по тилу 8x4 (ширина x глибина) - 65 мм.



<i>min R3 (глибина ≤20)</i>	<i>Площа ≤0,0325 м²</i>
<i>min R10 (глибина >20)</i>	<i>(500х65 мм)</i>
<i>max (ширина вирізу) / 2</i>	


$$\begin{aligned} & \min R3 \text{ (глибина } \leq 20) \\ & \min R10 \text{ (глибина } > 20) \\ & \max (\text{ширина вирізу}) / 2 \end{aligned}$$


Technical drawing of a rectangular plate with a notch. The total length is labeled *min 65*. The notch on the left has a width of *8* and a depth of *4*. The right side is labeled *толщина* (thickness).

	Доступні торці	Товщина фасаду					
		10 мм	16 мм	19 мм	22 мм	25 мм	38 мм
Стандарт Якісне покриття (плівка приклеєна до торця кута, значення за замовчуванням)	Всі торці	R10			R15	R15 - матові плівки R25- глянцеві плівки	R40 - матові плівки R50 - глянцеві плівки
Технічне використання * (плівка буде або може бути не приклеєна до торця кута, торцюєва обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16)	тільки при R1, R2, R3	R3...R9 або R0			R10 або R0		

- | | Доступні торці | Товщина фасаду | | | | | | | |
|--|--|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|--|--|
| | | 10 мм | 16 мм | 19 мм | 22 мм | 25 мм | 38 мм | | |
| Стандарт | Всі торці
(значення за замовчуванням) | R10 | | | R10 | | | | |
| | тільки при
R1, R2, R3 | R3 | | | | | | | |
| * Обробка фрезерного різі
(торцева обробка в самому куті відсутня, див. фото ст.16) | тільки при
R1, R2, R3 | R0 | | | | | | | |

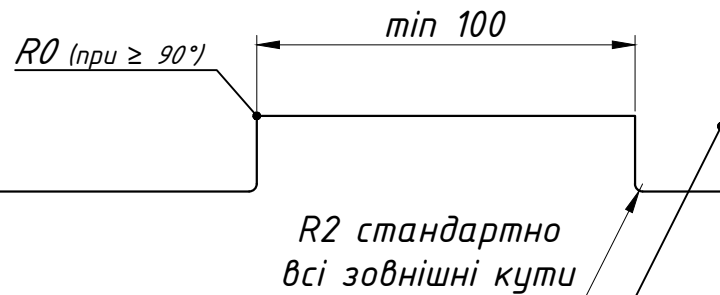
- | | Доступні торції | Товщина фасаду | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | 3 мм | 6 мм | 8 мм | 10 мм | 12 мм | 16 мм | 19 мм | 22 мм | 25 мм | 30 мм | 38 мм | |
| Стандарт | Всі торції
(значення за замовчуванням) | Без послуг Г-
П-подібних та
прямокутних вирізів | R10 | | | | | R10 | | | | | |
| | тільки при
R1, R2, R3 | | R3 | | | | | | | | | | |
| Технічне використання *
(торцева обробка в самому куті
відсутня, див. фото ст.16) | тільки при
R1, R2, R3 | | R0 | | | | | | | | | | |

- 10

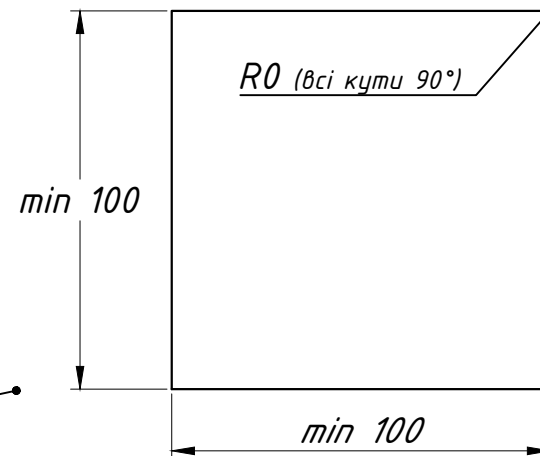
Додаткова обробка внутрішніх кутів (для Без покриття, фарби)

1. Мінімальний розмір деталі див. по обмеженням відповідної обробки.
2. Не для лицьового використання (див. додаткові фото). Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з R0 або для специфічних потреб в монтажу.
3. Г-подібні вирізи - доступно на всіх товщинах з будь-яким розміром заріза.
4. П-подібні вирізи - доступно на всіх товщинах. Обмеження по довжині виріза - min 100мм.
5. Прямокутний виріз - доступно на товщинах до 19 мм включно. Обмеження по розмірам виріза - min 100x100мм.
6. Обробка кута з R0 є додатковою послугою.

Для всіх товщин.



Для товщин до 19 мм включно.

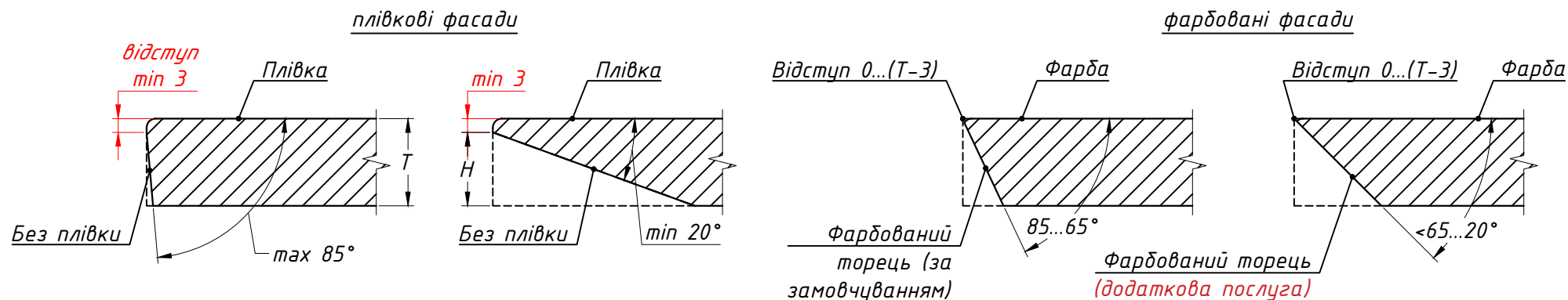


Ця інформація пов'язана
з Таблицями №1, 2, 3
на сторінках №6,8,10

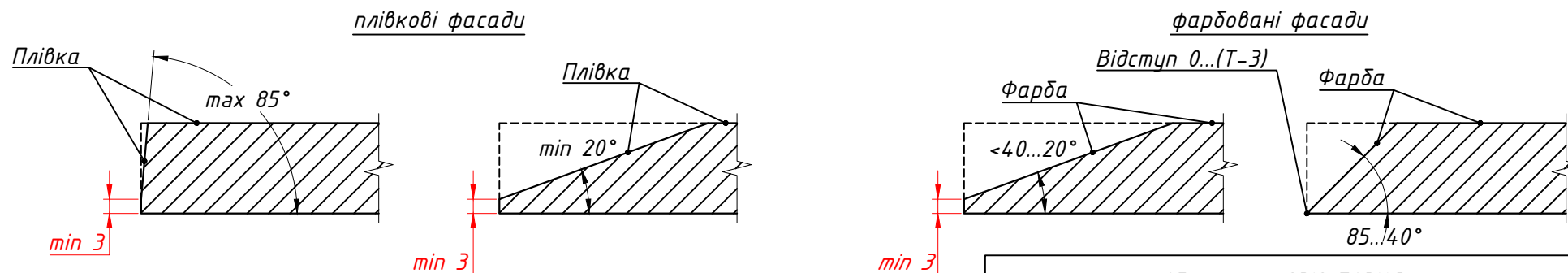
ЗРІЗ ТОРЦЯ

1. Виконується за вказаним розміром (Н) або на всю товщину деталі (Т).
2. Мінімально допустимі габарити деталі (при торці R2, R3) - 200x82x16 мм;
Мінімально допустимі габарити деталі (при торці R6 і більше) - 200x100x16 мм.
3. Максимально допустимі габарити для фрезерування торця під кутом 2760x1190x38 мм.
4. Для фрезерування торця мінімальний кут залишку матеріалу 20°.
5. Зрізи по тилу на плівкових фасадах з відкритим МДФ фрезеруються після нанесення плівки.
6. Зріз може виконуватись з обох сторін - лице/тил. Для запресовки зрізу по лицю в плівку обов'язкова наявність відступу зрізу min 3мм на торці.
7. За замовченням зріз виконується на всю довжину обраної сторони. Можливість виконання зрізу вздовж обмеженого або нестандартного контура потрібно погодити з конструктором.
8. Зріз по тилу на фарбованих фасадах може бути фарбованим або не фарбованим.
9. Для нанесення фарбового покриття гостра грань після зрізу на всю товщину шліфується в ручному режимі.

Зрізи по тилу



Зрізи по лицю

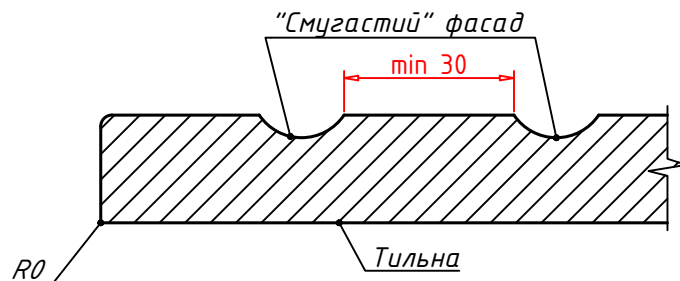


Фасади Без покриття

1. Можливе замовлення фасадів без обробки торців - Торець без заокруглення (R0). За замовчуванням виконується торець R2 (min).
2. Можливе замовлення фасадів без обробки 4-х кутів - кути під 90°/без стандартного заокруглення R2.
3. Вибірки (суцільне поглиблення) глибиною max 8 мм. Внутрішні кути із заокругленням R3 min.
Дозволяються вибірки під 90° без пологих переходів.
4. Візерунки фрезеровані на фасаді можливо замовити через Індивідуальне фрезерування (розробка нового) при наявності від клієнтів файла dxf/dwg з накресленими контурами у полілініях (без сплайнів). Перед запуском в роботу необхідно погодити можливість виготовлення з конструктором виробництва фасадів МДФ.
5. Лінії, що повторюються ("Смугасті фасади") допускаються до виготовлення при наявності між фрезерованими лініями непорушених плоских ділянок шириною min 30 мм.
6. Фрезерування торця фасаду може бути виконано лише по лицевій стороні фасаду. Фрезерування торця виконується наскрізним, на всю товщину фасаду (наприклад, торець сходинка з R6 не може бути використаний для обробки торця виборки глибиною 8 мм).
7. Торець по тилу на фасадах Без покриття без заокруглення (R0).

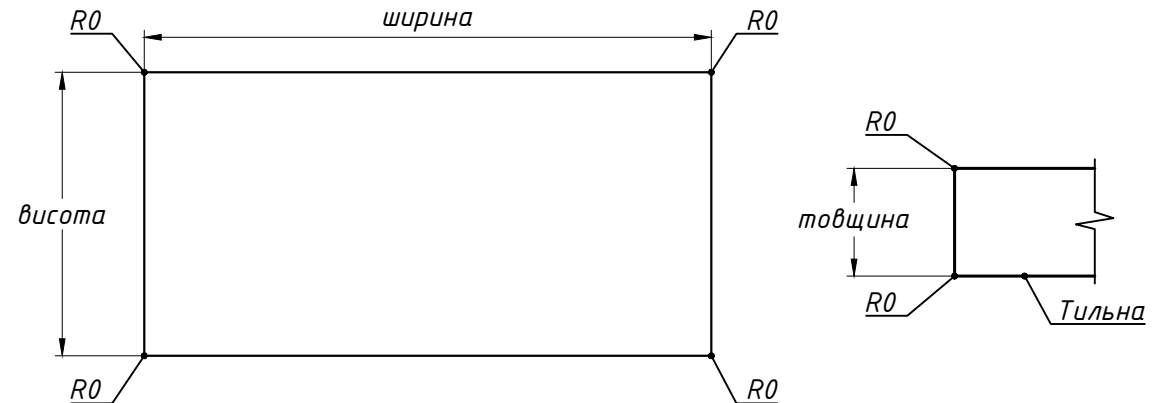
Зміст ↗

Обмеження для
частого/повторюваного фрезерування.



Можливо замовлення кутів і торців без заокруглення R0.
За замовчуванням, якщо не вказано - виконується R2.

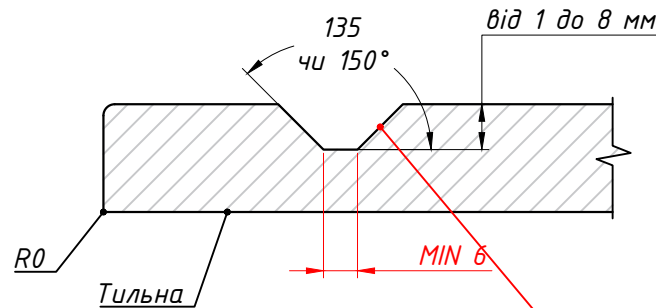
Вид спереду



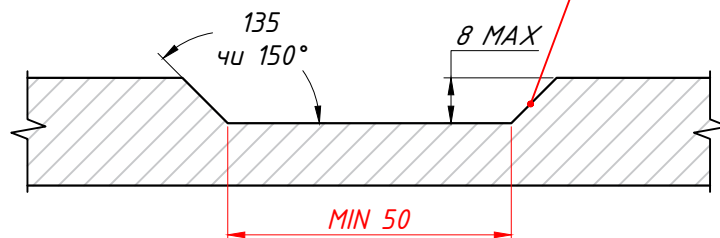
Плівкові фасади

- До запресування в плівку допускаються фасади з індивідуальним фрезеруванням в межах параметрів стандартних фасадів в плівці, що виготовляються:
 - глибина фрезерування max - 8 мм,
 - глибина суцільної вибірки max - 8 мм
 - обов'язкова наявність похилих переходов/граней між глибинами фрезерувань.
- Пази і чверті з відкритим МДФ, тобто фрезеруються після нанесення плівки або може бути з плівкою, але плівку необхідно підрізати клієнту, оскільки плівка в чверті не запресовується щільно. При подібній фрезеровці внутрішні кути чвертей з відступами будуть мати заокруглення R6. Плівка при запресуванні не зможе повторити геометрію чверті, тобто не буде впресована/дотягнута в прями (90°) внутрішні грані.
Такі рішення підходять для подальшого встановлення лицьової фурнітури, яка закрийє собою відкритий МДФ.
- Фрезерування торця фасаду може бути виконано лише по лицьовій стороні фасаду. Фрезерування торця виконується наскрізним, на повну товщину фасаду (наприклад, торець сходинок з R6 не може бути використаний для обробки торця вибірки глибиною 8 мм).
- Торець по тилу на плівкових фасадах без заокруглення (R0).
- За замовчуванням всі зовнішні кути (з 90° чи більше) на всіх стандартних плівкових фасадах і фасадах з індивідуальним фрезеруванням мають заокруглення R2 (min).

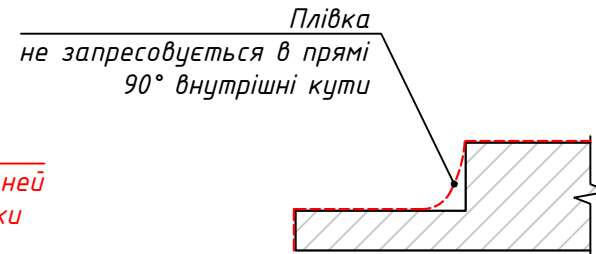
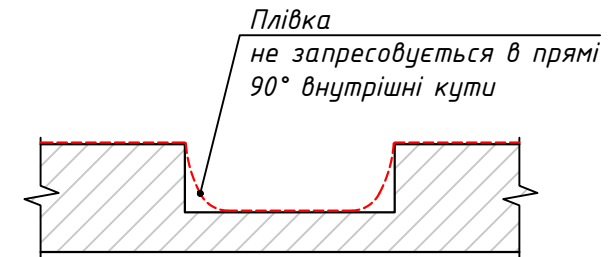
Основні обмеження по фрезеруванні на плівкових фасадах



Мінімальні габарити суцільної вибірки



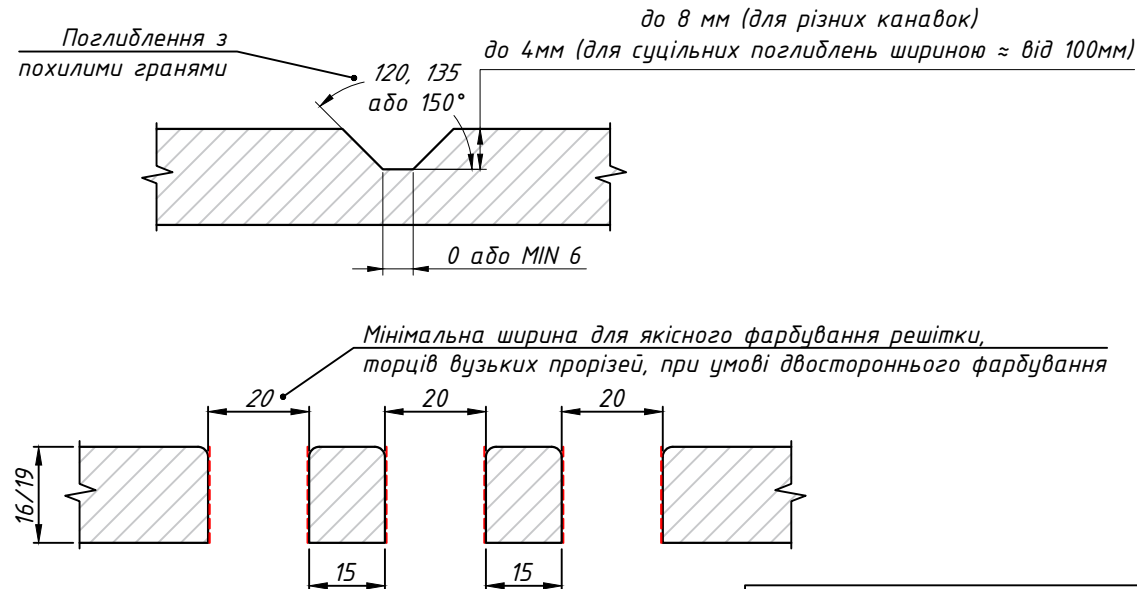
Обов'язково!
Наявність похилих граней
для запресування плівки



Фарбовані фасади

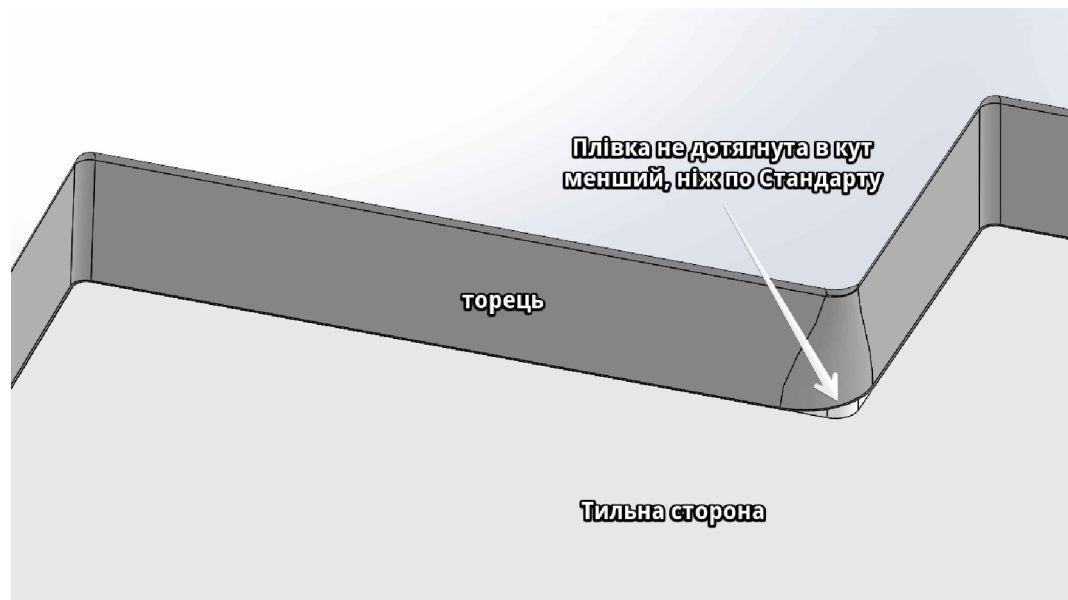
- До фарбування допускаються фасади з індивідуальним фрезеруванням в межах параметрів стандартних фасадів, що виготовляються у фарбі:
 - глибина фрезерування max - 8 мм;
 - глибина суцільної вибірки max - 4 мм, або max 8 мм при можливому порушенні норми викривлення по ТУ
 Фасади з даним фрезеруванням (глибокофрезерований смугастий фасад, суцільна вибірка глибиною більше 4мм) можуть мати викривлення/короблення, що виходять за межі прийнятих ТУ;
 - обов'язкова наявність пологих переходів/граней між глибинами фрезерувань.
- Пази і чверті можуть бути не повністю перекриті фарбою/ з ворсой МДФ.
Дані рішення підходять для наступного встановлення лицьової фурнітури, яка закритиме відкритий МДФ.
- Фрезерування торця фасаду може бути виконано тільки з лицьової сторони фасаду. Фрезерування торця виконується наскрізним, на повну товщину фасаду (наприклад, торець сходинок з R6 не може бути використаний для обробки торця вибірки глибиною 8 мм).
- Торець по тилу на фарбованих фасадах з одностороннім покриттям без заокруглення R0.
- На фасадах з двостороннім фарбуванням - для всіх торців з лицьової по тилу буде виконано R2 або R1, якщо з лицьової R1, для бюджетного фарбування виконується ручне зняття фаски.
- Доступне замовлення торця R2 по тилу при односторонньому фарбуванні. Примітка деталі повинна мати коментар: "R2 по тилу фрезерувати / фарбувати".
- На глянцеви́х фасадах фрезерування дозволяється, без полірування фрезерованих поверхонь, вузькі нефрезеровані ділянки фасаду також не поліруються.
- За замовчуванням всі зовнішні кути на всіх стандартних фарбованих фасадах і фасадах з індивідуальним фрезеруванням мають заокруглення R2 (min).
- Глянцевий металік дозволяється лише на гладких фасадах (Без внутрішнього фрезерування без фрезерованих ручок), матовий металік дозволяється на фрезерованих фасадах.

Рекомендовані параметри фрезерувань на фарбованих деталях



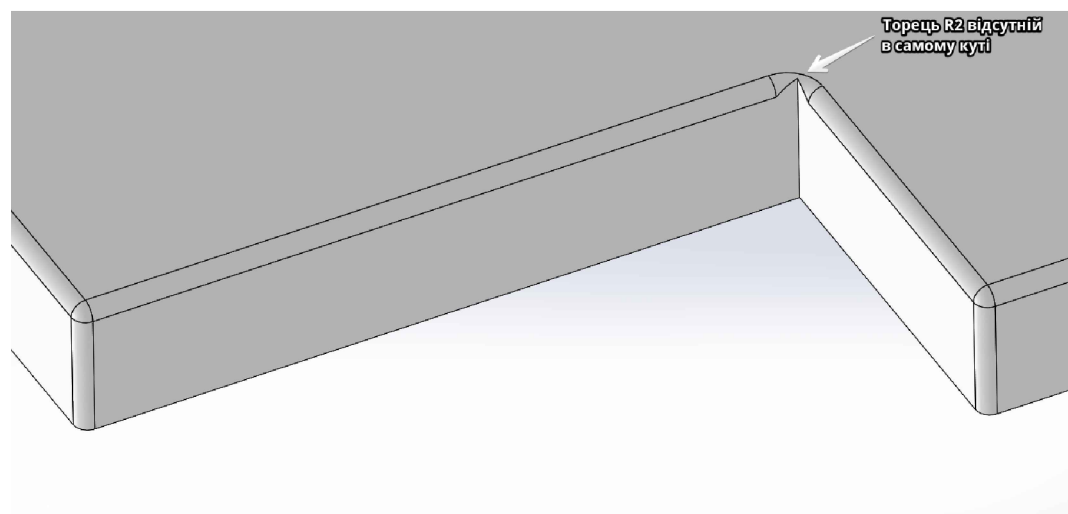
Внутрішні кути з заокругленнями меншими за Стандарт

(додаткова інформація до Таблиць №1, 2, 3 на прикладі Г-подібного вирізу)



ПЛІВКОВІ ФАСАДИ:

- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі за замовчуванням просявляються з заокругленнями не менші, ніж по Стандарту. Обробку кутів на плівці можна зменшити лише при редагуванні параметрів обробки у Віяр-Про та підтвердженні ознайомлення з Технічним використанням кутів з заокругленням меншими, ніж по Стандарту.
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою (з попередженням про Технічне використання).



БЕЗ ПОКРИТТЯ та ФАРБОВАНІ ФАСАДИ:

- * Не для лицьового використання. Може використовуватись для зручності встановлення додаткової фурнітури в кути з min R або R0 або для специфічних потреб в монтажу.
- * При імпорті деталей у Віяр-Про зі сторонніх програм деталі просявляються з заокругленнями, що не суперечать вимогам вказаним в таблиці або R0 (з додатковою послугою).
- * Обробка кута з R0 є додатковою послугою.