

Standardy produkcyjne dla frontów MDF

- Foliowane
- Lakierowane
- bez powłoki

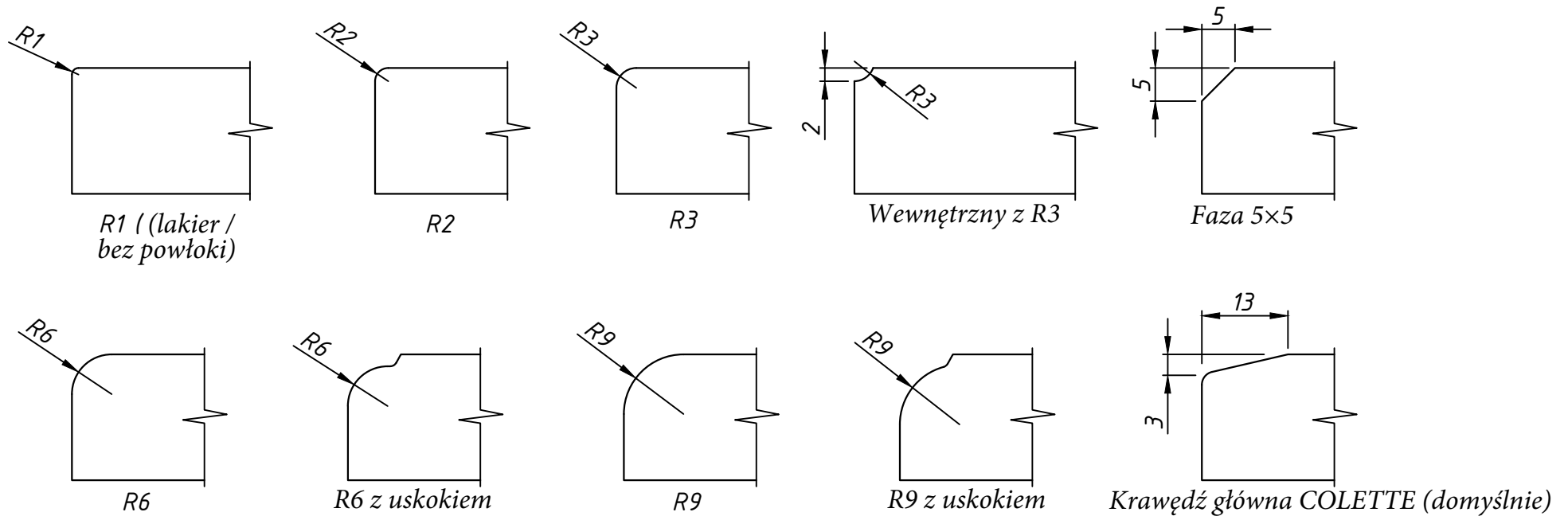
Spis treści:

Krawędzie	2
Rowek	3
Felc	4
Obróbka narożna. Promień	5
Obróbka narożna. Nacięcie w kształcie litery „L”	6
Obróbka narożna. Kąt	7
Wycięcie w kształcie litery „U”	8
Wycięcie prostokątne	9
Wycięcie prostokątne (ciąg dalszy)	10
Dodatkowa obróbka narożnika wewnętrznego	11
Cięcie krawędzi	12
Fronty bez powłoki	13
Fronty foliowane	14
Fronty lakierowane	15
Wewnętrzne narożniki z promieniem R mniejszym niż standardowy	16

KRAWĘDZIE

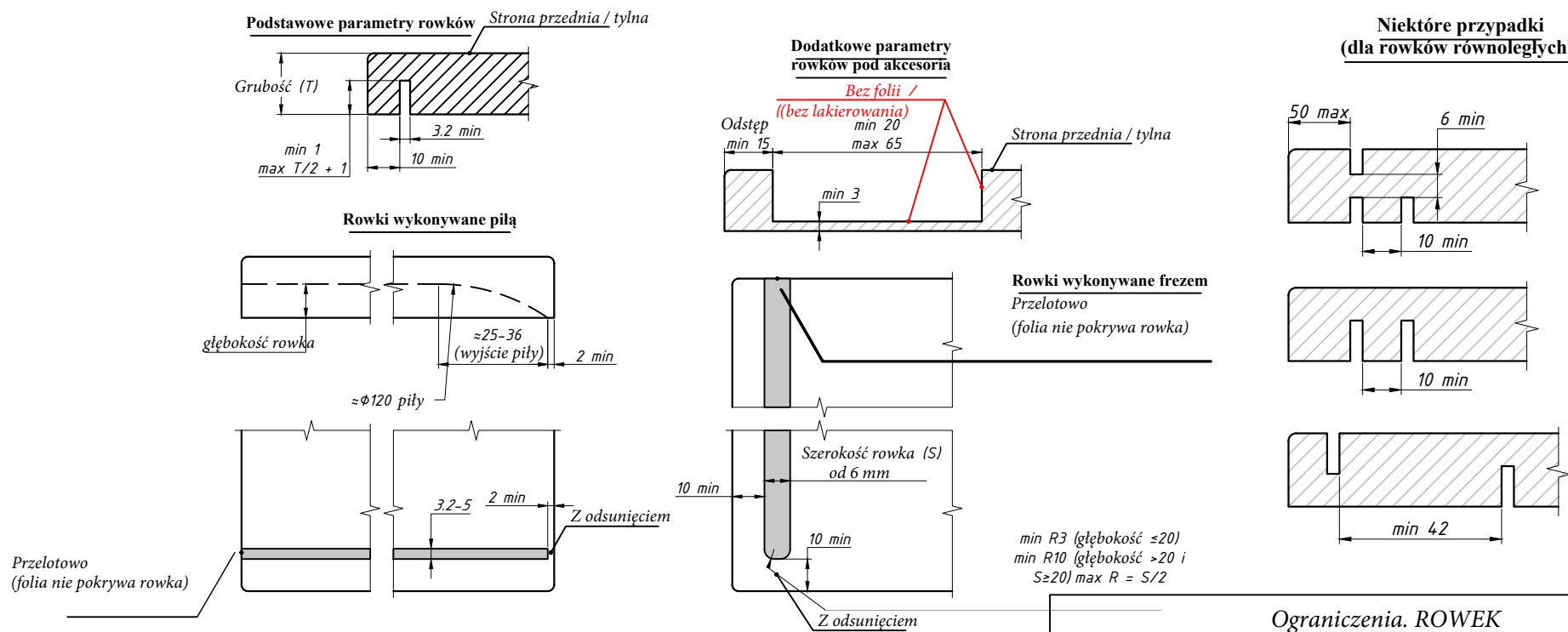
UWAGA:

- rzeczywisty profil frontu gotowego może nieznacznie różnić się od profilu projektowego;
- wszystkie wewnętrzne i zewnętrzne krawędzie frontów z pokryciem posiadają zaokrąglenie od R0,5 do R5;
- frezowanie krawędzi frontu może być wykonane wyłącznie od strony przedniej;
- frezowanie krawędzi wykonywane jest przelotowo, przez całą grubość frontu (na przykład krawędź z uskokiem R6 nie może być stosowana do obróbki krawędzi z podfrezowaniem o głębokości 8 mm);
- krawędź bez zaokrąglenia (R0) możliwa jest wyłącznie dla frontów bez powłoki;
- tylna krawędź we frontach foliowanych oraz lakierowanych bez powłoki wykonywana jest bez zaokrąglenia (R0), z wyjątkiem frontów lakierowanych dwustronnie – w takim przypadku wszystkie krawędzie od strony przedniej do tylnej wykonywane są jako R2 lub R1, jeśli od strony przedniej zastosowano R1.



ROWEK

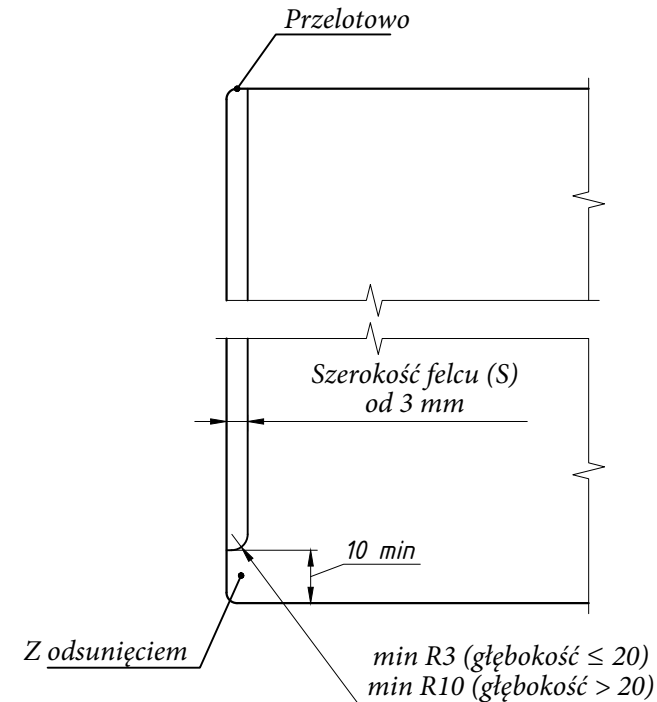
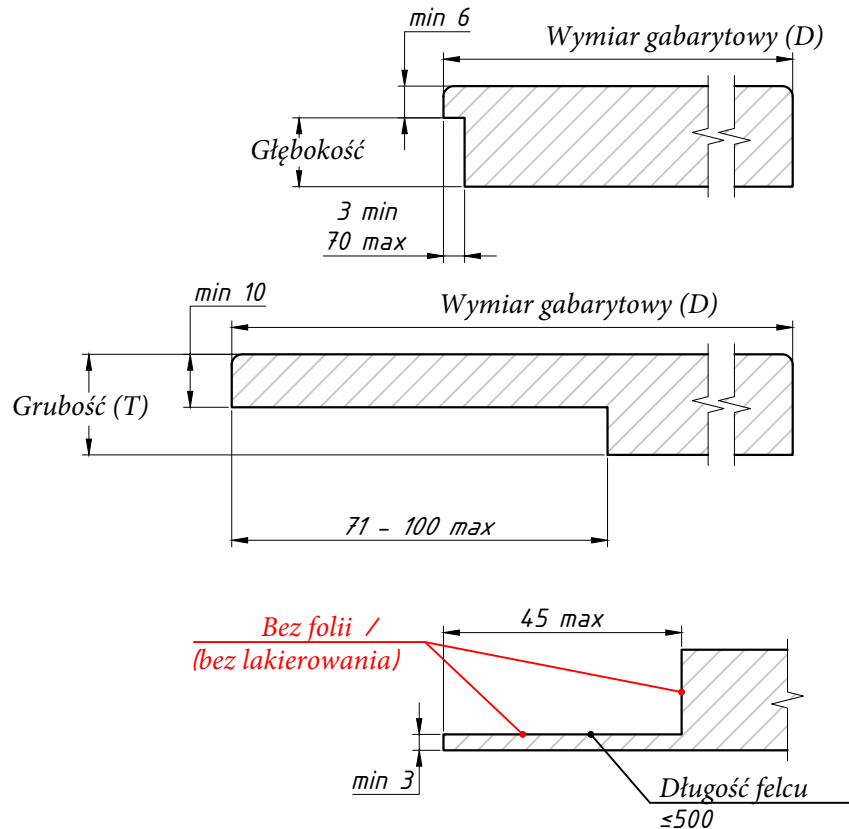
1. Minimalny wymiar elementu: 200×70 mm. Maksymalny: 2500×1190 mm (2760×1190 mm dla elementów lakierowanych).
2. Rowek o szerokości 4-5 mm wykonywany jest jako przelotowy z jednej lub obu stron albo z odsunięciem od krawędzi elementu min 2 mm.
3. W przypadku rowka przelotowego folia nie pokrywa jego wnętrza (folia nie pokrywa wnętrza rowka lub może się w nim „zapadać”).
4. Minimalna odległość od krawędzi elementu do początku rowka (w tym pomiędzy rowkami równoległymi) wynosi 10 mm.
5. Maksymalna głębokość rowka nie może przekraczać połowy grubości materiału + 1 mm.
Rowek o szerokości od 20 mm do 65 mm i długości do 500 mm, przy zachowaniu odstępu min 15 mm od krawędzi elementu lub sąsiednich obróbek, może posiadać głębokość równą: grubość materiału minus „pozostałość elementu” 3 mm.
6. Rowek może być wykonywany od strony przedniej oraz tylnej.
7. Minimalna szerokość rowka wynosi 3,2 mm. Rowek o szerokości 3,2-5,5 mm wykonywany jest piłą z $R=0$ w narożnikach.
Rowek o szerokości od 6 mm wykonywany jest frezami z minimalnym promieniem narożników R3 i maksymalną głębokością 20 mm. Maksymalny promień R w narożnikach rowka nie może przekraczać połowy szerokości rowka ($S/2$).
8. Rowek o głębokości powyżej 20 mm wykonywany jest frezami z minimalnym promieniem narożników R10 i szerokością większą niż 20 mm.
9. Nie ma możliwości wykonania rowka o szerokości 3,2-5 mm przy długości rowka do 119 mm włącznie.
10. Rowki znajdujące się po tej samej stronie elementu (przedniej lub tylnej), jak również po przeciwnych stronach, mogą się przecinać.
11. Łączna powierzchnia rowków i felców nie może przekraczać 30% powierzchni elementu.
12. Rowki we frontach lakierowanych nie są lakierowane (mogą posiadać ślady lakieru oraz odsłonięte włókna MDF).



FELC

1. Minimalne dopuszczalne wymiary elementu (przy krawędzi R2) – 200×70×10 mm.
Minimalne dopuszczalne wymiary elementu (przy krawędzi R3 i większej) – 200×80×10 mm.
2. Maksymalne dopuszczalne wymiary 2500×1190×38 mm (2760×1190×38 mm dla elementów lakierowanych).
3. Felc wykonywany jest jako przelotowy z jednej lub obu stron albo z odsunięciem od krawędzi elementu min 10 mm.
4. Felc może być wykonywany od strony przedniej oraz tylnej.
5. Minimalna szerokość felcu wynosi 3 mm. Minimalna głębokość felcu wynosi 1 mm.
Felc o szerokości 4-5,5 mm wykonywany jest piłą z R=0 w narożnikach.
Felc z odsunięciem o głębokości do 20 mm włącznie wykonywany jest frezami z minimalnym promieniem narożników R3.
Felc z odsunięciem o głębokości powyżej 20 mm wykonywany jest frezami z minimalnym promieniem narożników R10.
6. Maksymalna głębokość felcu o szerokości od 3 do 70 mm nie może przekraczać: grubość (T) minus min 6 mm.
Maksymalna głębokość felcu o szerokości od 71 do 100 mm nie może przekraczać: grubość (T) minus min 10 mm.
Przy długości felcu do 500 mm i szerokości do 45 mm możliwa jest maksymalna głębokość felcu: grubość (T) minus pozostałość materiału 3 mm.
7. Na powierzchni FRONTOWEJ / TYLNEJ (takie felce przeznaczone są wyłącznie do montażu akcesoriów oraz składania elementów meblowych):
 - we frontach foliowanych felce od strony tylnej wykonywane są z odsłoniętym MDF-em. W niektórych przypadkach po stronie przedniej felce mogą być pokryte folią, jednak folię należy przyciąć we własnym zakresie, ponieważ folia w obrębie felcu nie jest dokładnie zaprasowywana. Podczas prasowania folia nie jest w stanie odwzorować geometrii felcu, ponieważ nie zostanie odpowiednio dociśnięta do prostych (90°) narożników wewnętrznych;
 - we frontach lakierowanych felce mogą nie być całkowicie pokryte lakierem / mogą występować odsłonięte włókna MDF;
 - rozwiązania te przeznaczone są do dalszego montażu akcesoriów dekoracyjnych, które zakryją niedociągniętą folię lub odsłonięty MDF.
8. Łączna powierzchnia rowków i felców nie może przekraczać 30% powierzchni elementu.

Ogólne parametry felcu

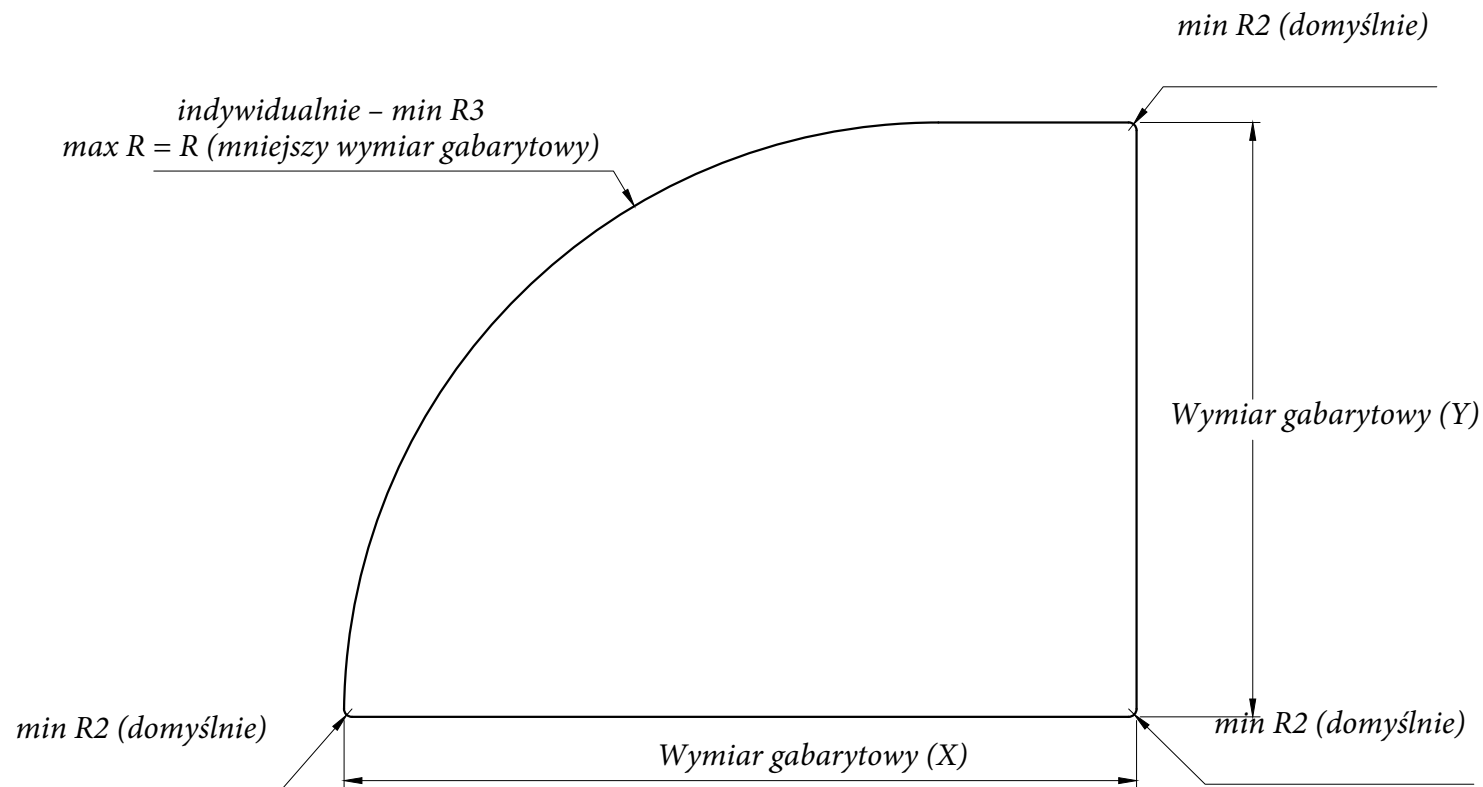


Z odsunięciem

min R3 (głębokość ≤ 20)
min R10 (głębokość > 20)

Obróbka narożników. PROMIEN

- 1, Minimalny wymiar elementu – 170×50 mm.
- 2, Domyślnie wszystkie zewnętrzne narożniki we frontach bez powłoki foliowanych i lakierowanych posiadają zaokrąglenie min R2.
- 3, Minimalny promień R (indywidualny): 3 mm.
- 4, Maksymalny promień R odpowiada mniejszemu z wymiarów gabarytowych elementu.
- 5, Narożniki frontu (4 szt.) mogą być wykonane bez zaokrąglenia (R0) wyłącznie we frontach BEZ powłoki.



Obróbka narożników. Wycięcie w kształcie litery „L”

1. Minimalny wymiar elementu – 170×62 mm.
2. Minimalna szerokość pozostałości materiału wokół wycięcia w kształcie litery „L” wynosi 60 mm.

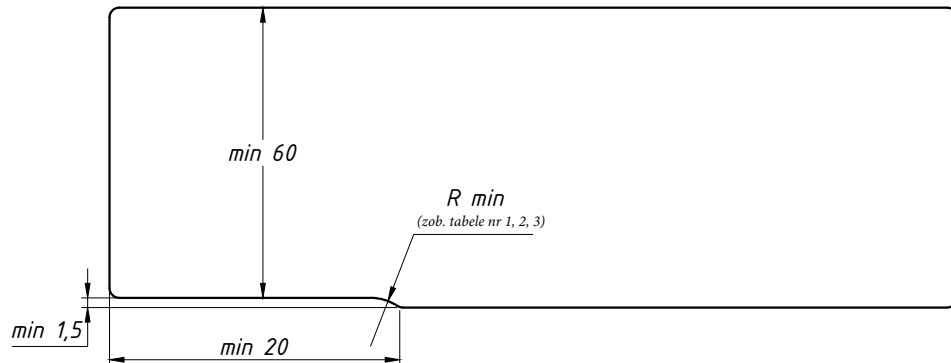
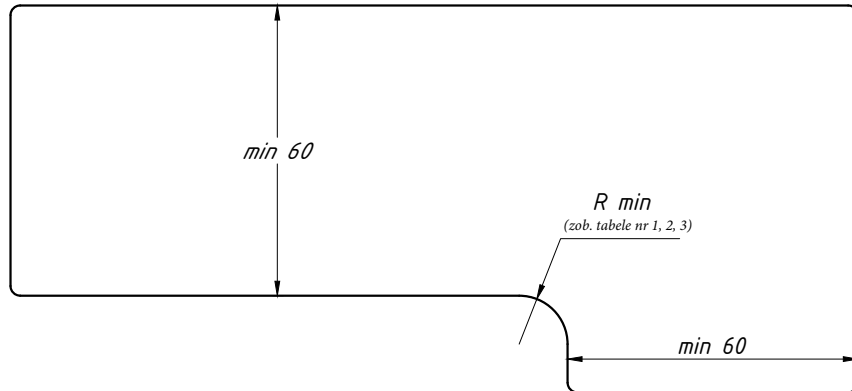


Tabela nr 1. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach foliowanych

	Dostępne krawędzie	Толщина фасаду					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard Pokrycie wysokiej jakości (folia przyklejona do krawędzi narożnika, wartości domyślne)	Wszystkie krawędzie	R10			R15	R15 - folie matowe R25 - folie w połysku	R40 - folie matowe R50 - folie w połysku
Zastosowanie techniczne* (folia nie będzie lub może nie być przyklejona do krawędzi narożnika, obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R3...R9 lub R0			R10 lub R0		

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy domyślnie otrzymują zaokrąglenia nie mniejsze niż zgodne ze Standardem.
- Zmniejszenie promieni obróbki narożników we frontach foliowanych możliwe jest wyłącznie podczas edycji parametrów obróbki w ViyarPro oraz po potwierdzeniu zapoznania się z technicznym zastosowaniem narożników z promieniami mniejszymi niż przewidziane według Standardu.
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową (z ostrzeżeniem dotyczącym zastosowania technicznego).

Tabela nr 2. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach bez powłoki

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard	Wszystkie krawędzie (wartości domyślne)	R10			R10		
	tylko dla R1, R2, R3	R3					
*Obróbka wycięcia frezowanego (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	тільки при R1, R2, R3	R0					

- * Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z R0 lub dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.

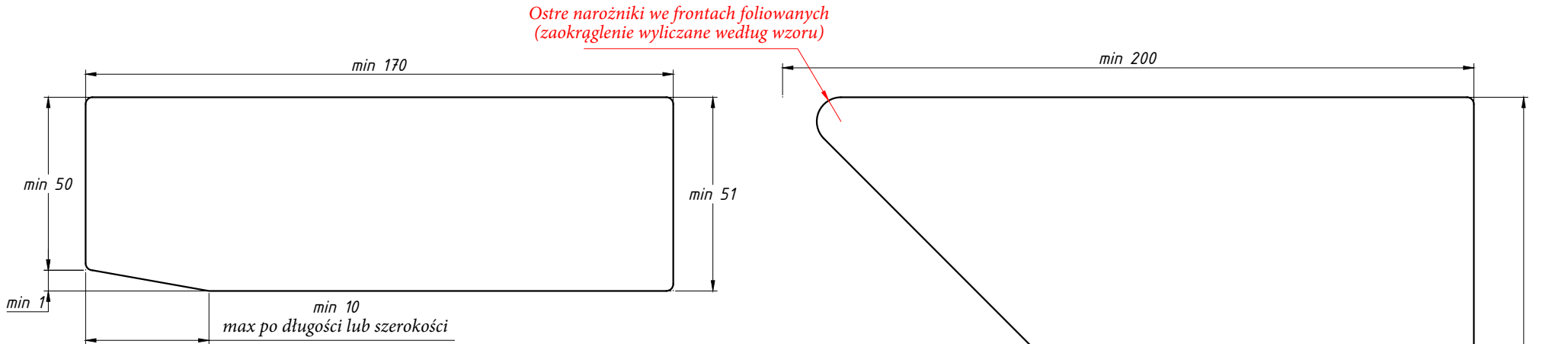
Tabela nr 3. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach lakierowanych

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu										
		3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	30 mm	38 mm
Standard	Wszystkie krawędzie (wartości domyślne)	R10					R10					
	tylko dla R1, R2, R3	R3										
Zastosowanie techniczne* (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R0										

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.

Obróbka narożników. KĄT

1. Minimalny wymiar elementu – 170×51 mm lub 200×200 mm dla trójkąta (z obróbką jednego narożnika z odsunięciami równymi wymiarowi gabarytowemu elementu).
2. Obróbce mogą podlegać wszystkie 4 narożniki, a obróbki mogą się przecinać.



Zaokrąglenie ostrych narożników we frontach foliowanych o grubości 10-19 mm:

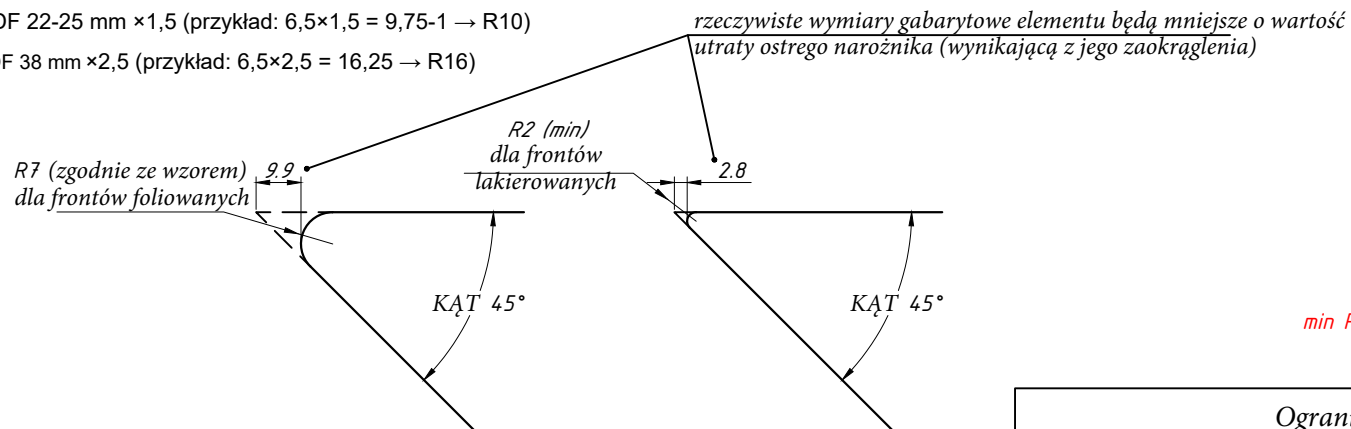
Wielkość zaokrąglenia określana jest według wzoru:
 $R2 (\text{min}) + (90^\circ - \text{KĄT}) * 0,1 \rightarrow$ wynik zaokrąglany jest w górę .

PRZYKŁAD: $2 + (90^\circ - 45^\circ) * 0,1 = 6,5 \rightarrow R7$.

Dla grubszych frontów MDF dodatkowo stosowany jest współczynnik zwiększający promień zaokrąglenia:

dla MDF 22-25 mm $\times 1,5$ (przykład: $6,5 \times 1,5 = 9,75 - 1 \rightarrow R10$)

dla MDF 38 mm $\times 2,5$ (przykład: $6,5 \times 2,5 = 16,25 \rightarrow R16$)



min R2 dla frontów lakierowanych

Wycięcie w kształcie litery „U”

1. Minimalny wymiar elementu dla frontów foliowanych – 240×62 mm, dla frontów lakierowanych oraz frontów bez powłoki – 170×62 mm.
2. Minimalna szerokość pozostałości materiału wokół wycięcia w kształcie litery „U” wynosi 60 mm.
3. Minimalna szerokość wycięcia w kształcie litery „U” we frontach foliowanych wynosi 120 mm – w celu umożliwienia oklejania krawędzi wycięcia folią.

Tabela nr 1. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach foliowanych

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard Pokrycie wysokiej jakości (folia przyklejona do krawędzi narożnika, wartości domyślne)	Wszystkie krawędzie	R10			R15	R15 - folie matowe R25 - folie w połysku	R40 - folie matowe R50 - folie w połysku
Zastosowanie techniczne* (folia nie będzie lub może nie być przyklejona do krawędzi narożnika, obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R3...R9 lub R0			R10 lub R0		

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy domyślnie otrzymują zaokrąglenia nie mniejsze niż zgodne ze Standardem.
- Zmniejszenie promieni obróbki narożników we frontach foliowanych możliwe jest wyłącznie podczas edycji parametrów obróbki w ViyarPro oraz po potwierdzeniu zapoznania się z technicznym zastosowaniem narożników z promieniami mniejszymi niż przewidziane według Standardu.
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową (z ostrzeżeniem dotyczącym zastosowania technicznego).

Tabela nr 2. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach bez powłoki

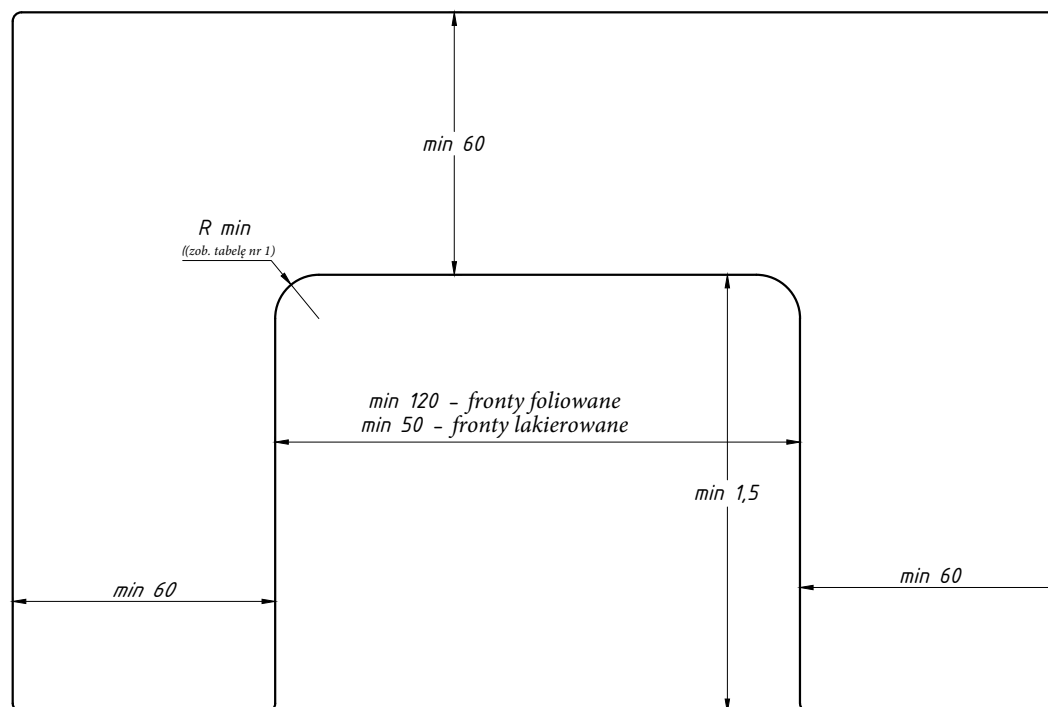
	Dostępne krawędzie	Grubość frontu					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard (wartości domyślne)	Wszystkie krawędzie	R10			R10		
	tylko dla R1, R2, R3	R3					
* Obróbka wycięcia frezowanego (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R0					

- * Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z R0 lub dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.

Tabela nr 3. Minimalne promienie zaokrągleń narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach lakierowanych

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu										
		3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	30 mm	38 mm
Standard (wartości domyślne)	Wszystkie krawędzie	R10					R10					
	tylko dla R1, R2, R3	R3										
* Obróbka wycięcia frezowanego (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R0										

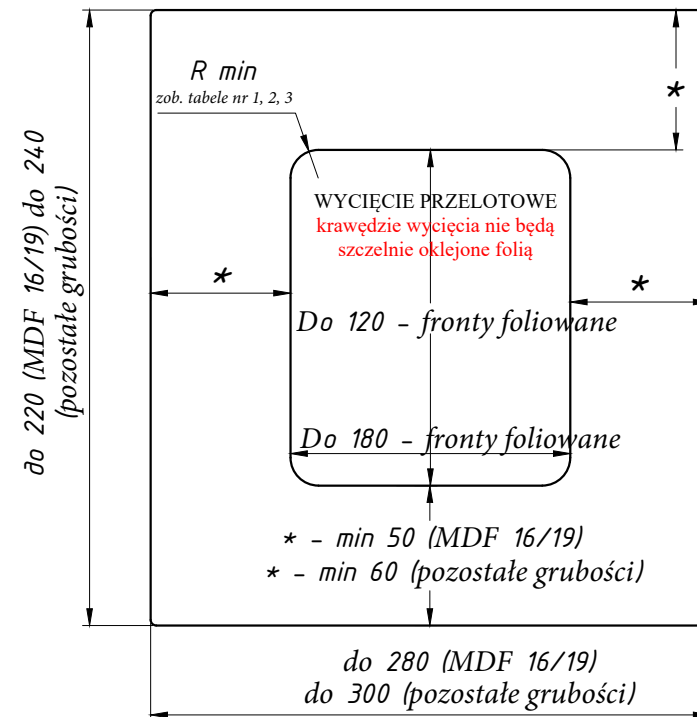
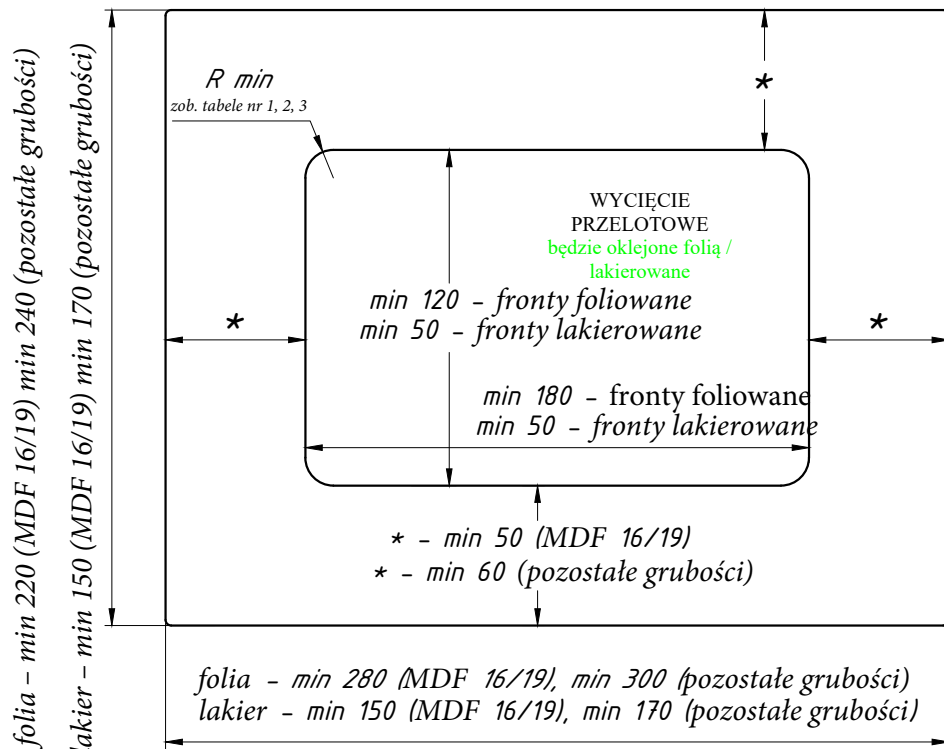
- * Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z R0 lub dla specyficznych wymagań montażowych.
- Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.



WYCIĘCIE PROSTOKĄTNE

1. Minimalny wymiar wycięcia we frontach foliowanych – 180×120 mm.
2. Minimalny wymiar wycięcia z krawędziami nieoklejonymi folią – 50×50 mm (z ostrzeżeniem w ViyarPro: "KRAWĘDZIE WYCIĘCIA MOGĄ NIE BYĆ SZCZELNIE POKRYTE FOLIĄ").
3. Minimalny wymiar lakierowanego wycięcia – 50×50 mm.
4. Minimalna szerokość ramki przy wycięciu przelotowym – 50 mm (dla MDF 16 i 19 mm) oraz 60 mm (dla pozostałych grubości).
5. Minimalna szerokość ramki przy „ślepy” wycięciu nieprzelotowym (niedocięcie o głębokości 3 mm od strony tylnej) – 15 mm.
6. Minimalny wymiar elementu z wycięciem przelotowym dla MDF 16 i 19 mm:
 - front foliowany 280×220 mm;
 - front lakierowany 150×150 mm.
- Dla pozostałych grubości:
 - front foliowany 300×250 mm
 - front lakierowany 170×180 mm.
7. Minimalny wymiar elementu przy wycięciu nieprzelotowym (niedocięcie o głębokości 3 mm od strony tylnej) – 300×60 mm. Ostrzeżenie w ViyarPro: "WYCIĘCIE BĘDZIE POKRYTE FOLIĄ W SPOSÓB NIEPEŁNY (NIELAKIEROWANE)".
8. Minimalna szerokość ramki wycięcia typu witryna przy zastosowaniu felcu od strony tylnej 8×4 (szerokość × głębokość) – 65 mm.

Spis Treści ↗



WYCIĘCIE PROSTOKĄTNE

ciąg dalszy...

Tabela nr 1. Minimalne promienie zaokrąglenia narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach foliowanych

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard Pokrycie wysokiej jakości (folia przyklejona do krawędzi narożnika, wartości domyślne)	Wszystkie krawędzie	R10			R15	R15 - folie matowe R25 - folie w połysku	R40 - folie matowe R50 - folie w połysku
Zastosowanie techniczne* (folia nie będzie lub może nie być przyklejona do krawędzi narożnika, obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R3...R9 lub R0			R10 lub R0		

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy domyślnie otrzymują zaokrąglenia nie mniejsze niż zgodne ze Standardem. Zmniejszenie promieni obróbki narożników we frontach foliowanych możliwe jest wyłącznie podczas edycji parametrów obróbki w ViyarPro oraz po potwierdzeniu zapoznania się z technicznym zastosowaniem narożników z promieniami mniejszymi niż przewidziane według Standardu
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową (z ostrzeżeniem dotyczącym zastosowania technicznego).

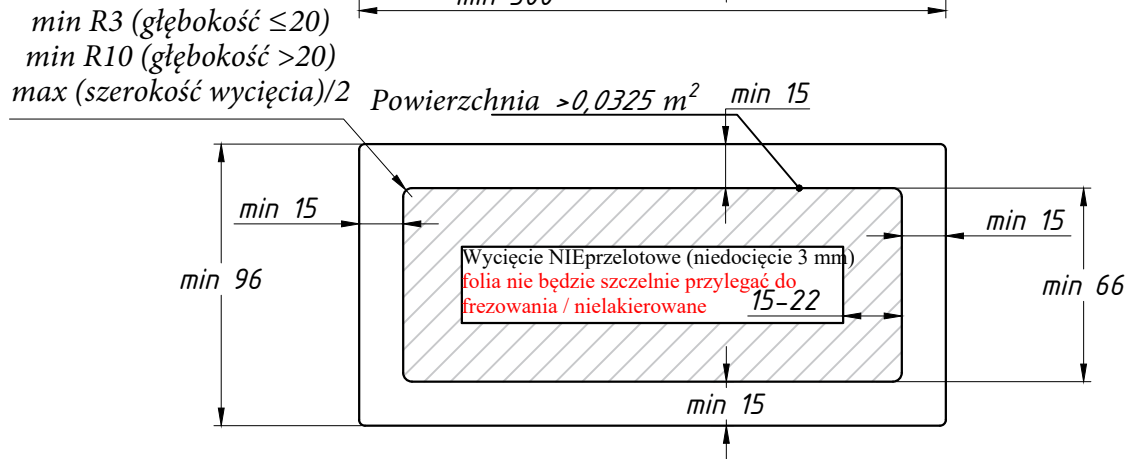
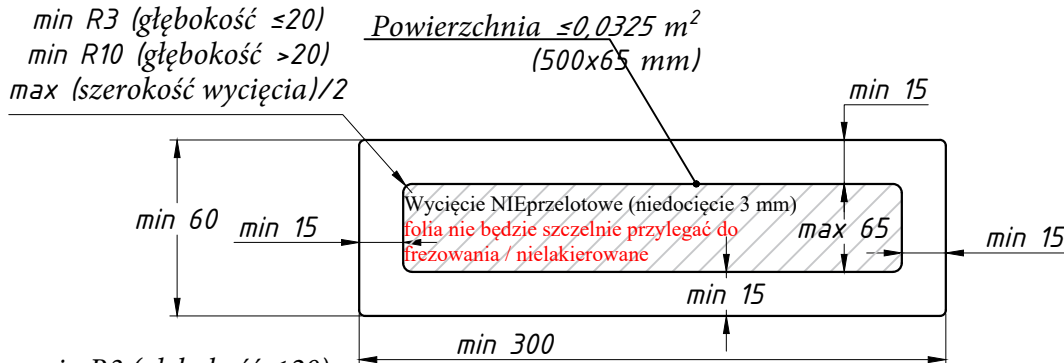


Tabela nr 2. Minimalne promienie zaokrąglenia narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach bez powłoki

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu					
		10 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	38 mm
Standard	Wszystkie krawędzie (wartości domyślne)	R10			R10		
	tylko dla R1, R2, R3	R3			R0		
* Obróbka wycięcia frezowanego (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R0					

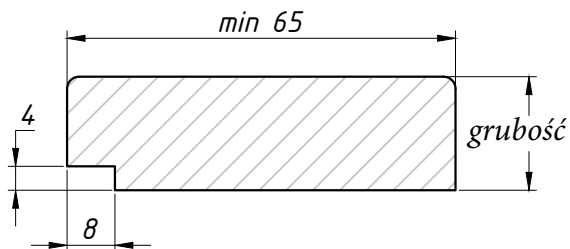
- * Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z R0 lub dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.

Tabela nr 3. Minimalne promienie zaokrąglenia narożników wewnętrznych dla wycięć przelotowych we frontach lakierowanych

	Dostępne krawędzie	Grubość frontu										
		3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	16 mm	19 mm	22 mm	25 mm	30 mm	38 mm
Standard	Wszystkie krawędzie (wartości domyślne)	Bez usług wycięć w kształcie litery „L”, „U” oraz wycięć prostokątnych						R10				
	tylko przy R1, R2, R3							R10				
Zastosowanie techniczne* (obróbka krawędzi w samym narożniku nie występuje, patrz zdjęcie str. 16)	tylko dla R1, R2, R3	R0										

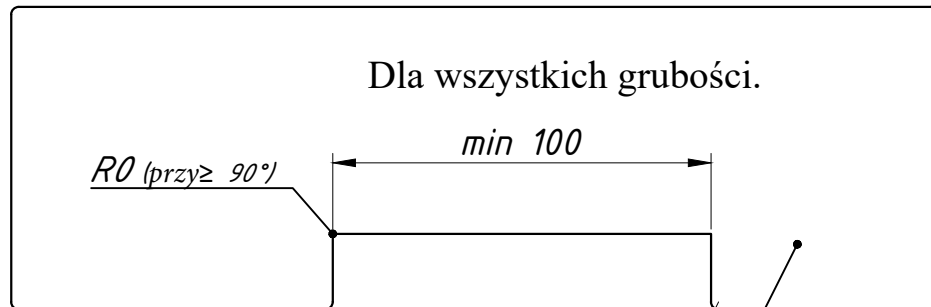
- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo dla specyficznych wymagań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy otrzymują zaokrąglenia zgodne z wymaganiami określonymi w tabeli lub R0 (jako usługa dodatkowa).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.

Minimalna szerokość ramki dla wycięcia typu witryna przy felcu 8×4

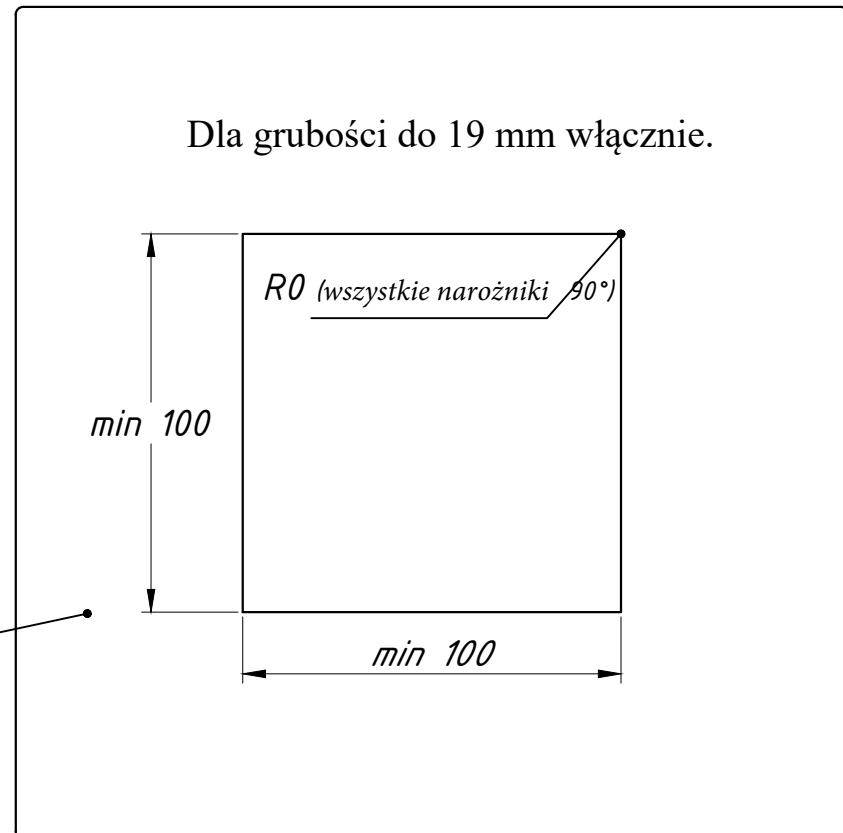


Dodatkowa obróbka narożników wewnętrznych (dla frontów bez powłoki i lakierowanych)

1. Minimalny wymiar elementu zgodnie z ograniczeniami dla odpowiedniego rodzaju obróbki.
2. Nie zaleca się do zastosowań frontowych (patrz dodatkowe zdjęcia). Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z R0 lub dla specyficznych wymagań montażowych.
3. Wycięcia w kształcie litery „L” – dostępne dla wszystkich grubości oraz dowolnych wymiarów wycięcia.
4. Wycięcia w kształcie litery „U” – dostępne dla wszystkich grubości. Ograniczenie długości wycięcia – min 100 mm.
5. Wycięcie prostokątne – dostępne dla grubości do 19 mm włącznie. Ograniczenie wymiarów wycięcia – min 100×100 mm.
6. Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.



*R2 standardowo –
wszystkie narożniki
zewewnętrzne*



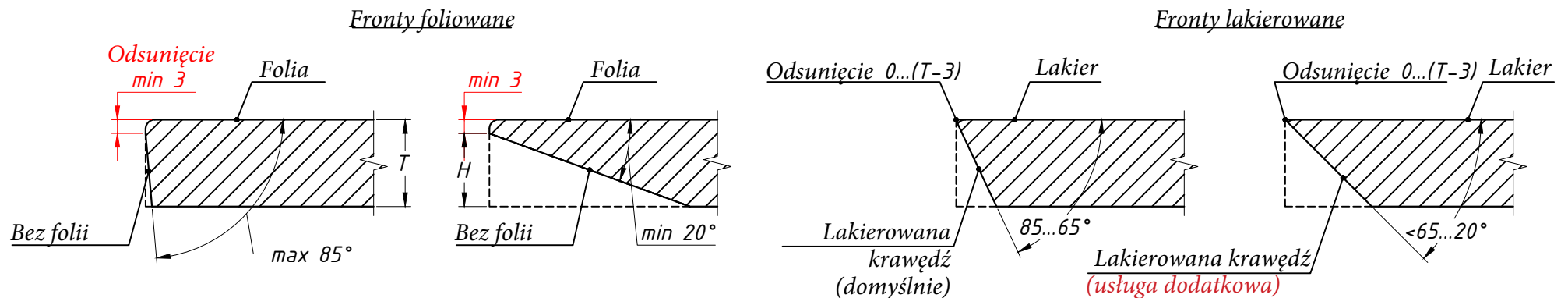
Ta informacja jest powiązana z
Tabelami

nr 1, 2, 3 na stronach nr 6, 8, 10.

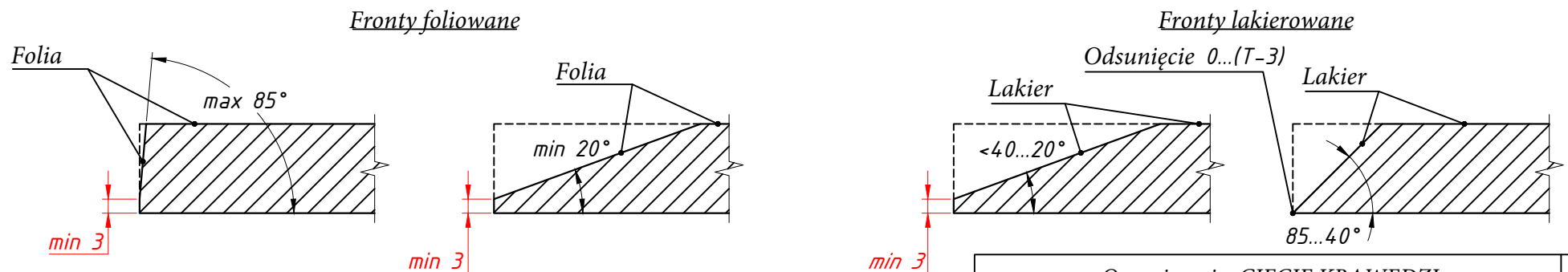
CIĘCIE KRAWĘDZIOWE

1. Wykonywane według zadanego wymiaru (H) lub na całą grubość elementu (T).
2. Minimalne dopuszczalne wymiary elementu (przy krawędzi R2, R3) 200×82×16 mm.
Minimalne dopuszczalne wymiary elementu (przy krawędzi R6 i większej) 200×100×16 mm.
3. Maksymalne dopuszczalne wymiary dla frezowania krawędzi pod kątem – 2760×1190×38 mm.
4. Przy frezowaniu krawędzi minimalny kąt pozostawionego materiału wynosi 20°.
5. Cięcia od strony tylnej we frontach foliowanych z odsłoniętym MDF są frezowane po oklejeniu folią.
6. Cięcie może być wykonywane od strony przedniej lub tylnej. W przypadku oklejania cięcia folią od strony przedniej wymagane jest zachowanie odsunięcia cięcia min 3 mm od krawędzi.
7. Domyślnie cięcie wykonywane jest na całej długości wybranej strony. Możliwość wykonania cięcia wzdłuż ograniczonego lub niestandardowego konturu należy uzgodnić z projektantem.
8. Cięcie od strony tylnej we frontach lakierowanych może być lakierowane lub nielakierowane.
9. W celu naniesienia powłoki lakierniczej ostra krawędź po cięciu na całą grubość jest szlifowana ręcznie.

Cięcie od strony tylnej



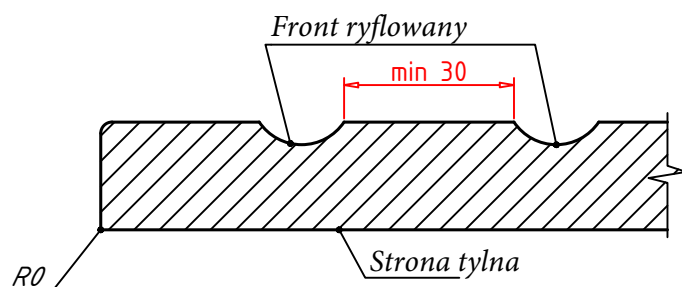
Cięcie od przedniej strony



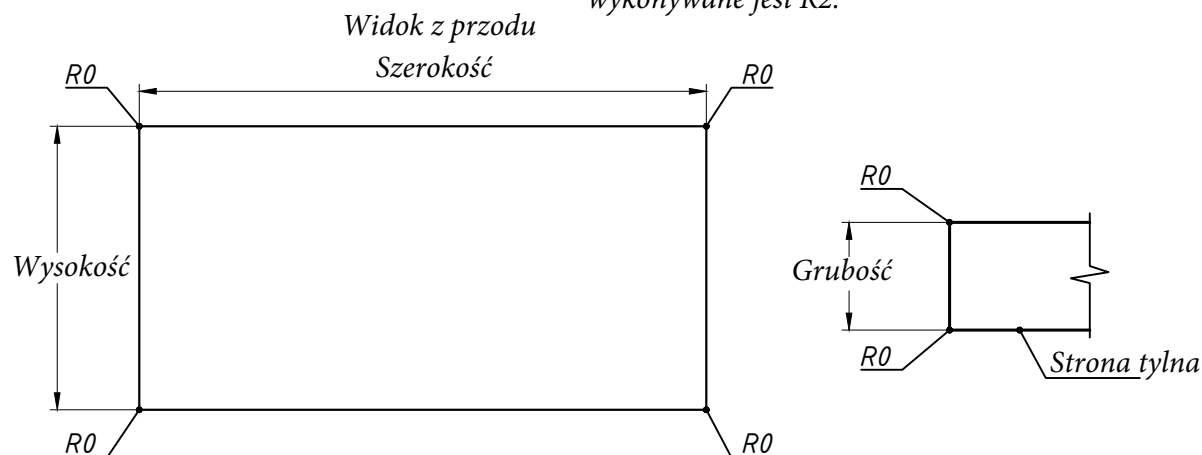
Fronty bez powłoki

1. Istnieje możliwość zamówienia frontów bez obróbki krawędzi – krawędź bez zaokrąglenia (R0). Domyślnie wykonywana jest krawędź R2 (min).
2. Istnieje możliwość zamówienia frontów bez obróbki 4 narożników – narożniki pod kątem 90° / bez standardowego zaokrąglenia R2.
3. Podfrezowania (ciągłe zagłębienia) o maksymalnej głębokości 8 mm. Narożniki wewnętrzne z zaokrągleniem min R3. Dopuszczalne są podfrezowania pod kątem 90° bez łagodnych przejść.
4. Wzory frezowane na frontach można zamówić w ramach Frezowania Indywidualnego (opracowanie nowego wzoru) pod warunkiem dostarczenia przez klienta pliku dxf/dwg z narysowanymi konturami w postaci polilinii (bez splajnów). Przed uruchomieniem produkcji konieczne jest uzgodnienie możliwości wykonania z projektantem produkcji frontów MDF.
5. Powtarzalne linie („fronty ryflowane”) są dopuszczone do produkcji pod warunkiem zachowania pomiędzy liniami frezowania nieprzerwanych płaskich powierzchni o szerokości min 30 mm.
6. Frezowanie krawędzi frontu może być wykonywane wyłącznie od strony przedniej. Frezowanie krawędzi wykonywane jest przelotowo, na całą grubość frontu (na przykład krawędź R6 z uskosem nie może być stosowana do obróbki krawędzi podfrezowania o głębokości 8 mm).
7. Krawędź od strony tylnej we frontach bez powłoki wykonywana jest bez zaokrąglenia (R0).

Ograniczenia dotyczące częstego /
powtarzalnego frezowania.



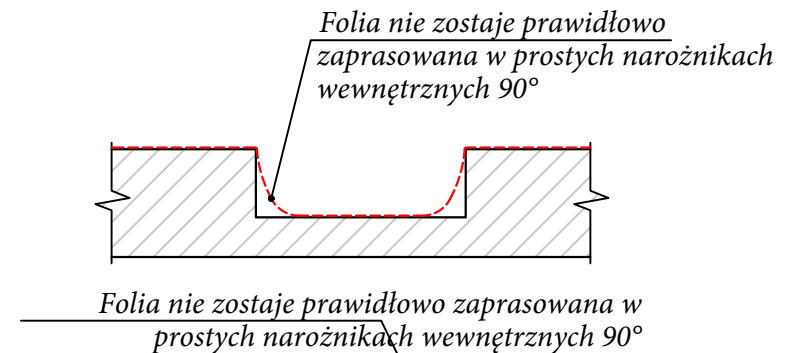
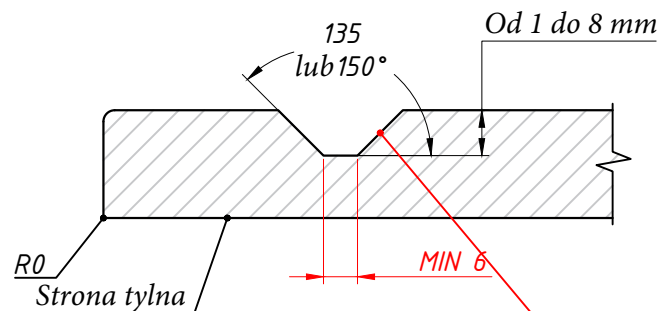
Istnieje możliwość zamówienia narożników i krawędzi bez
zaokrąglenia R0. Domyślnie, jeśli nie wskazano inaczej –
wykonywane jest R2.



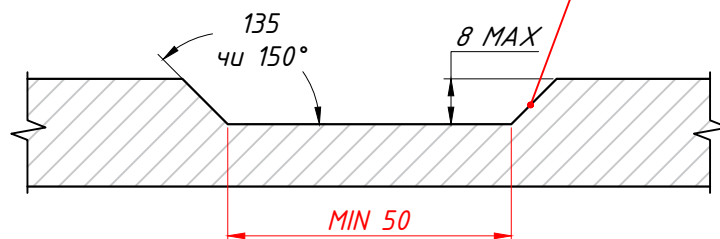
Fronty foliowane

1. Do oklejania folią dopuszczone są fronty z frezowaniem indywidualnym w granicach parametrów standardowych frontów foliowanych, obejmujących:
 - a) maksymalną głębokość frezowania – 8 mm;
 - b) maksymalną głębokość ciągłego podfrezowania – 8 mm;
 - c) obowiązkowe występowanie pochylonych przejść / krawędzi pomiędzy poziomami frezowania.
2. Rowki i felce z odsłoniętym MDF wykonywane są po nałożeniu folii lub mogą być wykonane z folią, jednak folię należy przyciąć we własnym zakresie, ponieważ folia w felcu nie przylega dokładnie. Przy tego typu frezowaniu narożniki wewnętrzne felców z odsunięciem posiadają zaokrąglenie R6. Podczas prasowania folia nie jest w stanie odwzorować geometrii felcu, co oznacza, że nie zostaje dociśnięta do prostych wewnętrznych narożników (90°).
Takie rozwiązania są przeznaczone do późniejszego montażu akcesoriów dekoracyjnych, które zakryją odsłonięty MDF.
3. Frezowanie krawędzi frontu może być wykonywane wyłącznie od strony przedniej. Frezowanie krawędzi wykonywane jest przelotowo, na całą grubość frontu (na przykład krawędź R6 z uskokiem nie może być stosowana do obróbki krawędzi podfrezowania o głębokości 8 mm).
4. Krawędź od strony tylnej we frontach foliowanych wykonywana jest bez zaokrąglenia (R0).
5. Domyślnie wszystkie narożniki zewnętrzne (90° lub większe) we wszystkich standardowych frontach foliowanych oraz frontach z frezowaniem indywidualnym posiadają zaokrąglenie min R2.

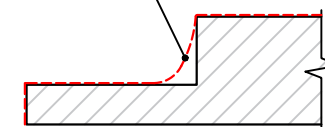
Podstawowe ograniczenia frezowania frontów foliowanych



Minimalne wymiary podfrezowania ciągłego



Obowiązkowo!
Obecność pochylonych krawędzi umożliwiających prawidłowe zaprasowanie folii



Fronty lakierowane

1. Do lakierowania dopuszczone są fronty z frezowaniem indywidualnym w granicach parametrów standardowych frontów lakierowanych, obejmujących:

- a) maksymalną głębokość frezowania – 8 mm;
- b) maksymalną głębokość ciągłego podfrezowania – 4 mm lub max 8 mm przy możliwym przekroczeniu dopuszczalnych norm odkształcenia zgodnie z warunkami technicznymi (TU).

Fronty z tego typu frezowaniem (głęboko frezowane fronty ryflowane, ciągłe podfrezowania o głębokości powyżej 4 mm) mogą wykazywać odkształcenia / wypaczenia wykraczające poza przyjęte normy TU;

- c) obowiązkowe występowanie pochyłych przejść / krawędzi pomiędzy poziomami frezowania.

2. Rowki i felce mogą nie być całkowicie pokryte lakierem / mogą posiadać widoczne włókna MDF.

Takie rozwiązania są przeznaczone do późniejszego montażu akcesoriów dekoracyjnych, które zakryją odsłonięty MDF.

3. Frezowanie krawędzi frontu może być wykonywane wyłącznie od strony przedniej. Frezowanie krawędzi wykonywane jest przelotowo, na całą grubość frontu (na przykład krawędź R6 z uskokiem nie może być stosowana do obróbki krawędzi podfrezowania o głębokości 8 mm).

4. Krawędź od strony tylnej we frontach lakierowanych z jednostronnym pokryciem wykonywana jest bez zaokrąglenia R0.

5. We frontach lakierowanych dwustronnie dla wszystkich krawędzi od strony przedniej do tylnej wykonywane jest R2 lub R1, jeśli od strony przedniej zastosowano R1. W przypadku lakierowania budżetowego wykonywane jest ręczne fazowanie krawędzi.

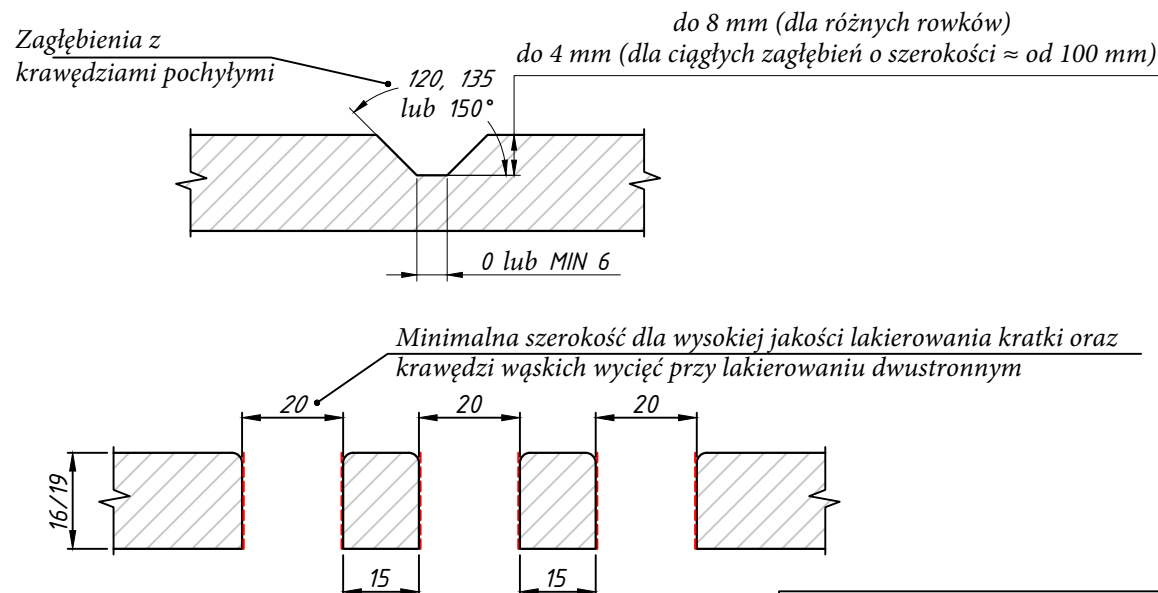
6. Dostępne jest zamówienie krawędzi R2 od strony tylnej przy lakierowaniu jednostronnym. Uwaga do elementu powinna zawierać komentarz: „R2 od strony tylnej – frezować / lakierować”.

7. Na frontach w połysku frezowanie jest dopuszczalne bez polerowania powierzchni frezowanych; wąskie niefrezowane fragmenty frontu również nie są polerowane.

8. Domyślnie wszystkie narożniki zewnętrzne we wszystkich standardowych frontach lakierowanych oraz frontach z frezowaniem indywidualnym posiadają zaokrąglenie min R2.

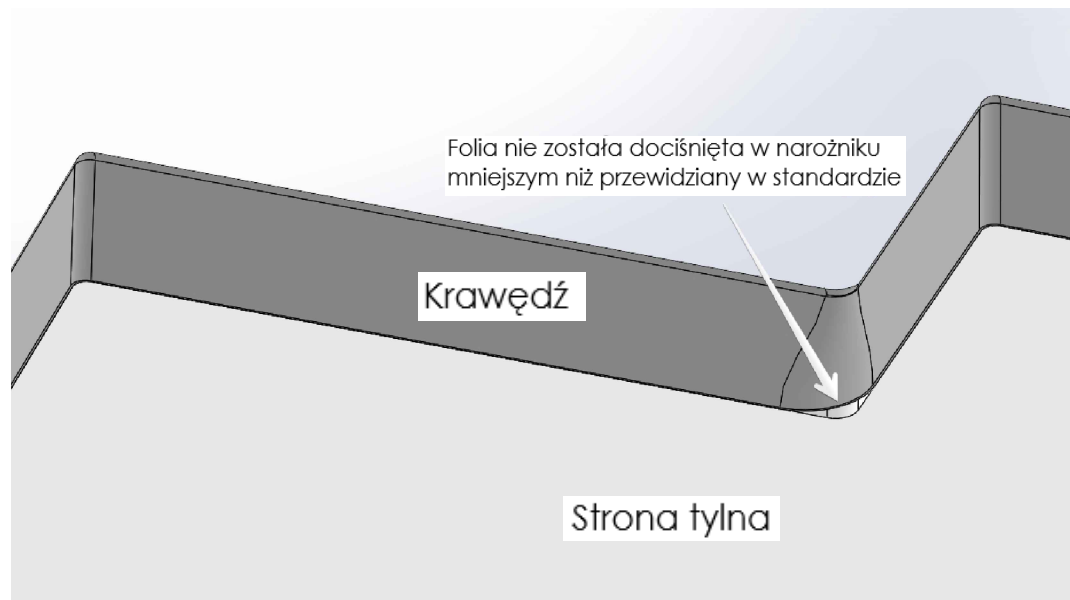
9. Lakier metaliczny w połysku dopuszczony jest wyłącznie dla frontów gładkich (bez frezowań wewnętrznych oraz frezowanych uchwytów). Lakier metaliczny (znany jako Metalik) matowy dopuszczony jest również dla frontów frezowanych.

Zalecane parametry frezowań we frontach lakierowanych



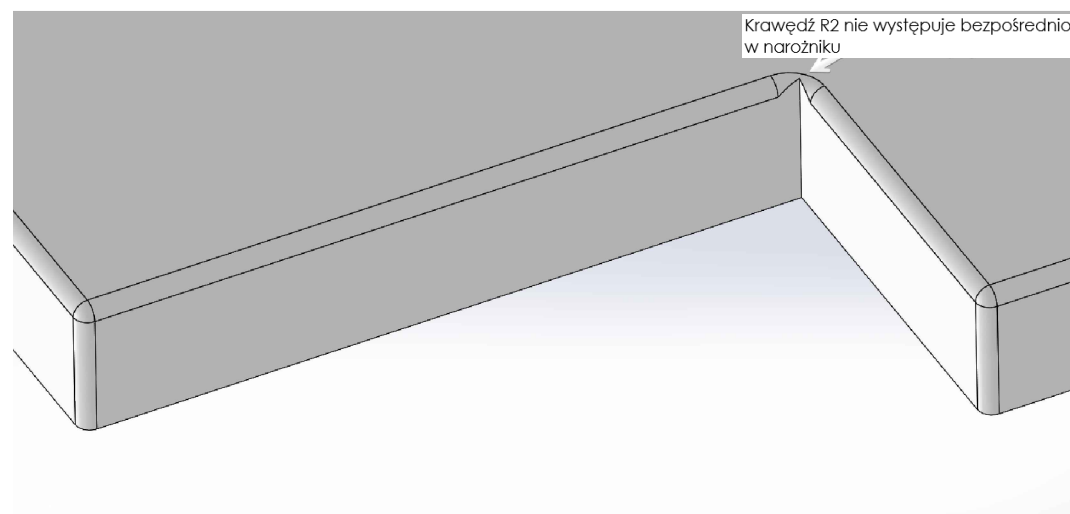
Narożniki wewnętrzne z zaokrągleniami mniejszymi niż standardowe

(informacje dodatkowe do Tabel nr 1, 2 i 3 na przykładzie wycięcia typu L)



FRONTY FOLIOWANE:

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo do specyficznych zastosowań montażowych.
 - * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy są domyślnie ustawiane z zaokrągleniami nie mniejszymi niż przewidziane w standardzie.
- Zmniejszenie zaokrągleń narożników we frontach foliowanych jest możliwe wyłącznie poprzez edycję parametrów obróbki w ViyarPro oraz potwierdzenie zapoznania się z technicznym zastosowaniem narożników z zaokrągleniami mniejszymi niż standardowe.
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową (z ostrzeżeniem dotyczącym Technicznego zastosowania).



FRONTY bez powłoki ORAZ FRONTY LAKIEROWANE:

- * Nie zaleca się do zastosowań frontowych. Dopuszcza się zastosowanie w celu ułatwienia montażu akcesoriów dodatkowych w narożnikach z min R lub R0 albo do specyficznych zastosowań montażowych.
- * Przy imporcie elementów do ViyarPro z programów zewnętrznych elementy są ustawiane z zaokrągleniami zgodnymi z wymaganiami określonymi w tabeli lub z R0 (jako usługą dodatkową).
- * Obróbka narożnika z R0 jest usługą dodatkową.