

SUPRAMAT

РАМОЧНЫЕ ПРОФИЛИ

Руководство по применению

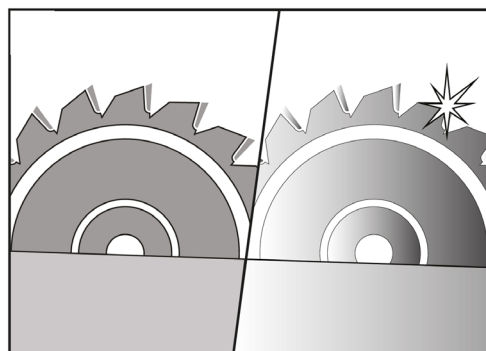
 **AGT**
innovation chasers

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. До начала работ необходимо проверить соответствие цветовых тонов изделий и дат изготовления.
2. ПВХ покрытие профилей дополнительно отверждено для защиты от царапин. Чтобы две твердые поверхности в процессе обработки не повредили друг друга, следует избегать трения материалов.
3. Температура окружающей среды в помещении должна поддерживаться около 25 градусов. Профильная продукция перед обработкой должна быть нагрета до температуры помещения во избежание возможных сколов ПВХ пленки.
4. Защитная пленка на поверхности изделий не должна сниматься до начала обработки, ее наличие сводит к минимуму повреждения, которые могут возникнуть во время обработки, транспортировки и монтажа. Удаление защитной пленки рекомендуется производить после монтажа готового мебельного изделия.
5. Во время переноски профилей руками следует надевать защитные перчатки и обувь, чтобы избежать возможных травм.

ОБОРУДОВАНИЕ

1. Перед началом работы необходимо убедиться, что пильный диск хорошо заточен.
2. Распил профилей должен выполняться под углом 90° вертикально или 45° горизонтально.
3. Для обработки профиля рекомендуем использовать: высокопроизводительный автоматический станок SUPERSAN 053, предназначен для распиливания заготовок под углом 45 и 90 градусов, а также сверления в них отверстий под круглые соединительные шканты. Отрезной узел и узел сверления и прижимной механизм работают от пневматики.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА



Питание	Однофазное, 220 вольт / 50 герц
Управление	Пневматическое
Сверлильный узел	0,75 кВт 27000 об./мин.
Давление воздуха	6 атм
Пильный узел	0,55 кВт, 3000 об/мин
Минимальная ширина обрабатываемой детали:	45мм
Максимальная ширина обрабатываемой детали	180мм
Минимальная высота обрабатываемой детали:	20мм
Максимальная высота обрабатываемой детали	60мм
Расстояние между сверлами	31 мм
Масса станка	70кг
Габариты станка	600 мм/400 мм/800 мм
Соединительный элемент	Круглый шкант D=8мм
Пильный диск	250 мм x 30мм

ОБРАБОТКА

1. Производственный допуск на возможные дефекты по краям изделия составляет 7 мм для обоих краев профиля. До начала обработки профиля необходимо сформировать чистовой рез во избежание дефектов во внешнем виде готового изделия.
2. Распил профилей необходимо осуществлять таким образом, чтобы лицевая поверхность профилей находилась с верхней стороны.
3. Перед распилом профилей в размер рекомендуется снять частично защитную пленку с профилей (из паза и в местах распила) и вставки (по периметру заготовки) на расстоянии 1-2 см.
4. Возможные различия толщины профиля в угловых соединениях должны отражаться на задних поверхностях (допуски на разницу толщины МДФ варьируются в зависимости от толщины в технических каталогах и составляют $\pm 0,2$ мм для изделий толщиной до 19 мм и 0,3 мм для изделий толщиной более 19 мм).
5. Во время обработки профилей обращение с продукцией должно быть бережное и осторожное, чтобы предотвратить образование смятия, ударов и сколов по краям и углам.
6. Технология сборки рамочного фасада включает следующие операции:
 - запил профиля в размер под углом 45° с обеих сторон,
 - фрезерование отверстий под шканты в профилях,
 - установка шкантов и сборка двух углов рамки при помощи клея*, нанесенного тонким слоем на внутренние поверхности рамки
 - распил плиты 8 мм в размер для изготовления вставки фасада**
 - сборка рамочного фасада (плита 8 мм вставляется в пазы собранных углов рамки с применением клея*)
 - проверка качества стыков, углов, соединений.

*Рекомендуем использовать двухкомпонентный клей AFX0004 – высоковязкий цианокрилатный клей 125 гр. + активатор 400 мл. Применение клея гарантирует высокую прочность соединения и высокую скорость склеивания. Для лучшей адгезии рекомендуется применение активатора. В этом случае, на одну склеиваемую поверхность наносится несколько капель клея, на вторую поверхность распыляется активатор. Далее необходимо прижать склеиваемые поверхности на 1 минуту.

** Формула расчета размера вставки готового фасада:

$L \text{ вставки} = L \text{ фасада} - (W \text{ профиля} - 7 + 1) * 2$, где

$L \text{ вставки}$ = рассчитываемая высота или ширина вставки, мм

$L \text{ фасада}$ = высота или ширина готового фасада, мм

$W \text{ профиля}$ = ширина используемого профиля, мм

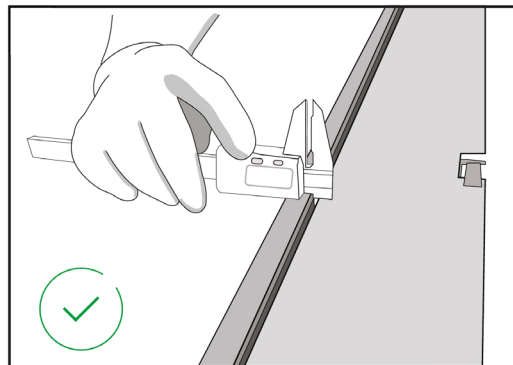
7 = глубина паза профиля, мм

1 = необходимый технологический зазор, мм

7. В качестве вставки в рамочный фасад может быть использовано стекло или любое другое наполнение. При использовании стекла необходимо применение уплотнителя. Рекомендуем использовать уплотнитель FRM2445/К. При выборе материала вставки обращайте внимание на ширину паза профиля и толщину выбранной вставки.

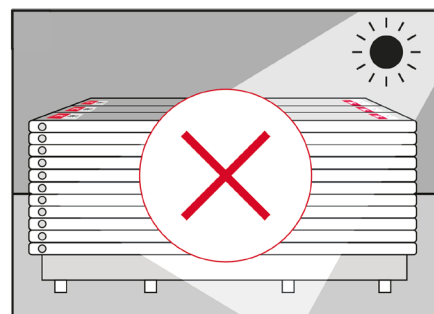
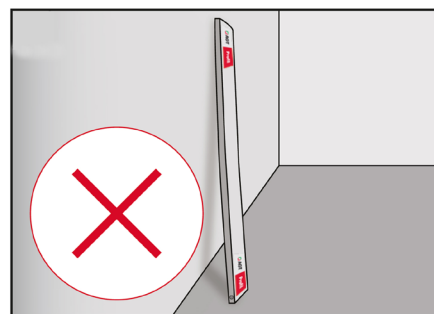
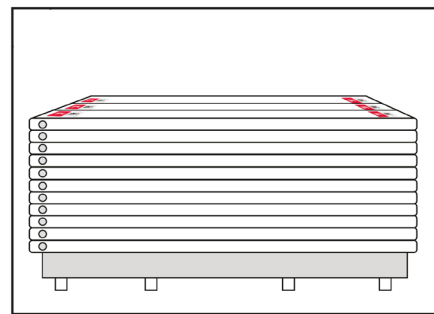
КАЧЕСТВО

1. Гарантийный срок составляет 2 года, который начинается с даты приобретения товара заказчиком.
2. На 1 профиле допускается наличие 2 бугорков при условии, что диаметр одного бугорка меньше 1,5 мм, а расстояние между ними составляет минимум 50 см. Любые бугорки размером более 1,5 мм не допускаются.
3. На 1 профиле допускается наличие 1 вмятины при условии, что диаметр вмятины меньше 2 мм
4. На 1 профиле допускается наличие 1 пятна при условии, что диаметр пятна меньше 2 мм и оно незаметно при осмотре с расстояния 60 см под углом 45° . Видимое обесцвечивание (белый цвет) не допускается.
5. Угол поворота профиля должен составлять не более 10 мм по длине. Это может варьироваться в зависимости от открытого канала фрезы и модели.



ХРАНЕНИЕ

1. При горизонтальном хранении продукции на складе необходимо обеспечить ровную укладку продукции, без смещения, во избежание ее возможного искривления.
2. Искривления, возникающие в результате неправильной укладки продуктов, превышения предельных значений температуры и влажности в зоне хранения, а также чрезмерной циркуляции воздуха, превышающей предельные значения, не покрываются гарантией.
3. Для предотвращения искривления продукции:
 - Продукты никогда не должны храниться вертикально!
 - Циркуляция воздуха на складе должна быть сведена к минимуму.
 - Место для хранения продуктов должно находиться вдали от дверей.
4. Убедитесь, что продукция перемещается по складу при помощи специальной техники, во время перемещения следить, чтобы продукция не подвергалась трению.
5. Изделия не должны подвергаться воздействию прямых солнечных лучей.



УХОД

1. Изделия не должны использоваться на открытых площадках, в садах и местах, незащищенных от попадания воды или влаги, а также подверженных воздействию пара.
2. Для очистки изделий следует использовать влажную ткань с мылом или хлопчатобумажную ткань, а также мыльный раствор или растов раствор мягкого жидкого средства для очистки поверхностей без содержания спирта.
3. Никогда не используйте спиртосодержащие средства для очистки поверхностей и чистящие средства. Использование такие средств приведет к потускнению и появлению царапин на поверхности. Растворитель и вещества, содержащие кислоту, никогда не должны использоваться для очистки поверхности мебельного изделия.

