

## **ПАМЯТКА**

# **Рекомендация по обработке продукции из компакт-ламината Slotex**

Санкт-Петербург  
ООО «Слотекс-МК»  
2018г.

## Содержание

1. Обработка столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината Slotex .....	3
2. Фрезерование и сверление столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината .....	4
3. Регламент упаковки и транспортировки столешниц из компакт-ламината .....	6
4. Хранение столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината .....	8
5. Монтаж столешницы из HPL 12 мм.....	9

## 1. Обработка столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината.

### Раскрой столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината.

Для распила столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината используйте твердосплавные дисковые пилы.

Для достижения лучшего конечного результата в обработке изделия мы рекомендуем использовать алмазные пилы.

Для распиловки рекомендуются следующие формы зуба: скошенный (WZ/FA), плоский/трапецеидальный (FZ/TR) скорость резания 50-60 м/с, подача на зуб 0,02-0,04 мм/зуб. (Рис.1)

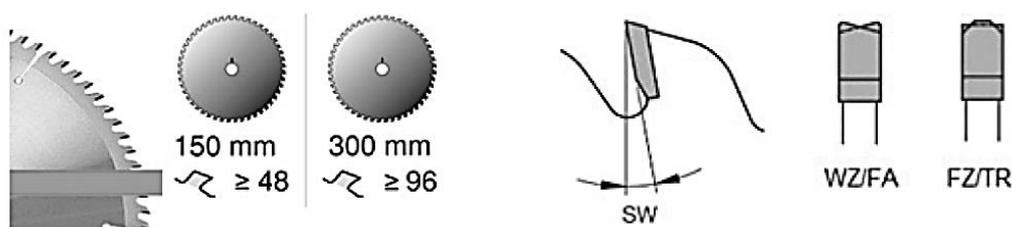


Рис.1

Вылет пилы над заготовкой: 25-35 мм, отклонение от рекомендованных значений влияет на качество кромки изделия (Рис.2).

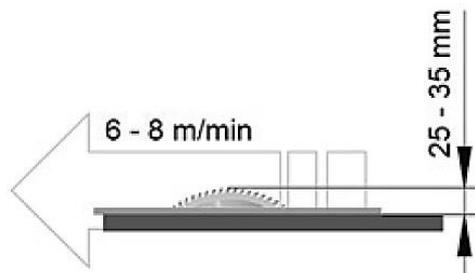


Рис.2

Если Вы используете ручную циркулярную пилу для распиловки столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината, используйте направляющую шину.

Все внутренние углы необходимо выполнять скругленными по радиусу не менее 4 мм. (Рис.3)



Рис.3

## 2. Фрезерование и сверление столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината.

### Фрезерование

Столешницы и пристенные панели из компакт-ламината можно обрабатывать механическим способом. Для высокого качества кромок рекомендуется припуск на обработку порядка 2 - 5 мм.

Возможные варианты фрезерования представлены на (Рис.4)

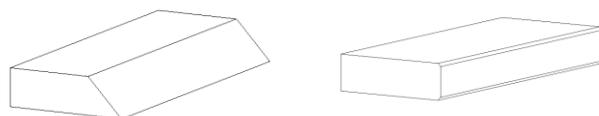


Рис.4

Шаговые следы от профильных фрез на фрезеруемой поверхности являются неизбежными.

Могут быть удалены путем шлифования и последующего полирования. На открытых кромках и углах столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината должна быть обязательно снята фаска, чтобы исключить опасность травм.

### Сверление

Сверлить столешницы и пристенные панели из компакт-ламината можно ручной дрелью, на стационарном сверлильном станке или с помощью фрезерного станка ЧПУ (CNC).

Используйте сверла из быстрорежущей (HSS) стали или твердосплавные типа Н с малым углом наклона канавок и углом при вершине  $\leq 90^\circ$ . (Рис.5)

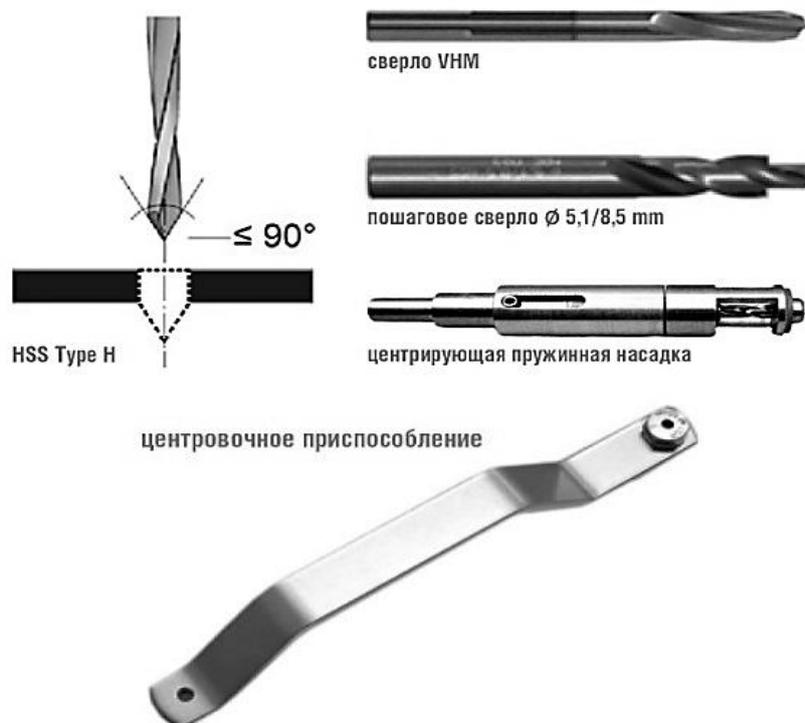


Рис.5

**Важно!**

- Чтобы предотвратить раскалывание со стороны выхода инструмента на столешницах и пристенных панелях из компакт-ламината, скорость подачи сверла должна постепенно замедляться.
- Рекомендуется использовать прочное основание, которое может быть засверлено (например, древесностружечную плиту, фанеру).
- Для сквозного сверления предпочтительно использовать сверла с углом при вершине 50 – 60°. При выполнении глухих отверстий глубина отверстия должна быть такой, чтобы остаточная толщина панели составляла не менее 1,5 мм. При сверлении отверстий параллельно слоям панели остаточная толщина должна быть не менее 3 мм. Для сверления одновременно с зенковкой можно использовать насадные зенкеры.

Min и Max расстояния между центром отверстия и кромкой панели представлено на Рис.6.

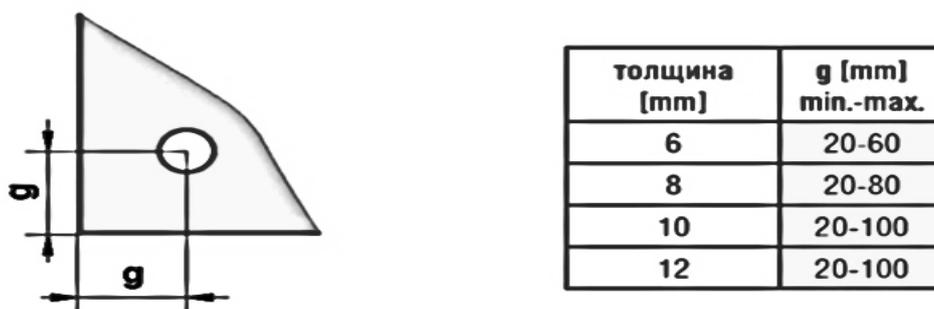


Рис.6

### 3. Регламент упаковки и транспортировки столешниц из компакт-ламината.

#### Индивидуальная упаковка.

- Каждое изделие имеет защитную пленку с обеих сторон.
- На все углы каждого изделия надеваются защитные картонные уголки размером (100x100x10/20).
- Изделие укладывается в коробку из гофрокартона (при формате изделия 3050\*1320\*12), или упаковывается в картон (3000x1200x40) (рис. 7).
- Коробка (картон) закрывается и фиксируется скотчем.

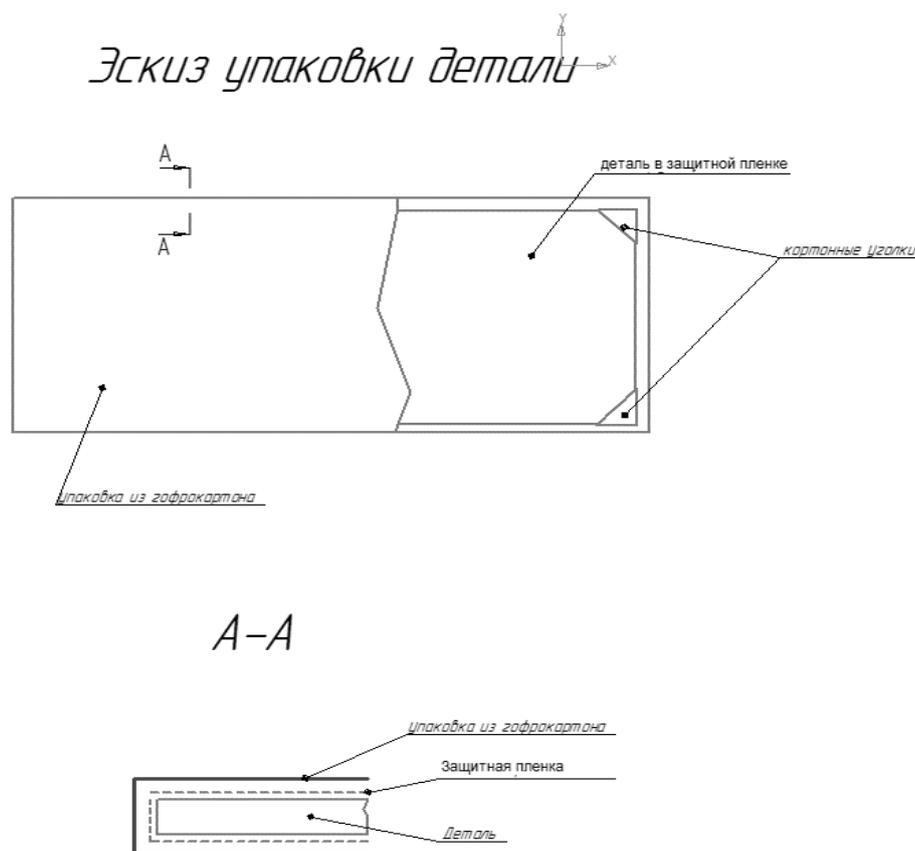


Рис. 7

#### Упаковка паллетная.

- Изделия необходимо ровно укладывать друг на друга.
- Во время транспортировки изделий из компакт-ламината необходимо использовать только плоские, хорошо закрепленные паллеты, и не допускать сдвиг листов относительно друг друга.
- При погрузочно-разгрузочных работах, чтобы не поцарапать поверхности листов, необходимо поднимать их вручную, либо использовать вакуумные захваты.
- Паллет с изделиями обертывается в два оборота стрейч-пленкой.

- Сверху паллет укрывается картоном и стягивается стяжками.
- При упаковке и стяжке поддона с готовой продукцией необходимо соблюдать следующее правило: если используется поддон с четырьмя поперечными балками, то стяжку необходимо делать по четырем балкам. Если используется поддон с пятью поперечными балками, то стяжку необходимо делать по трем балкам (см. рис. 8).

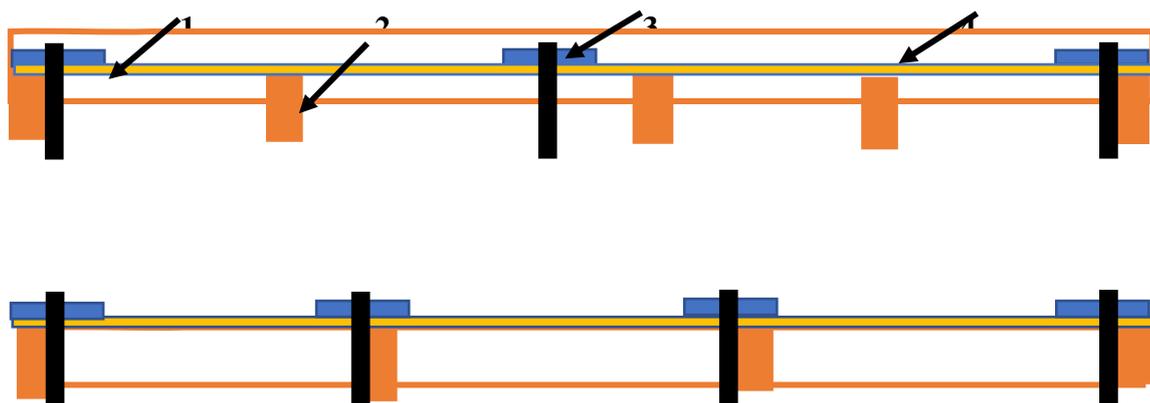


Рис. 8.

1. Поддон
2. Поперечная балка
3. Узел стяжки
4. Готовая продукция

#### Транспортировка продукции из компакт-ламината.

1. При перемещениях (перекладке) изделий необходимо избежать трения декоративной стороны одного листа об декоративную сторону другого.
2. Изделия формата 3050x1320x12(3) укладывается на поддон для пластика (3100x1380), согласно регламенту упаковки.
3. Если в заказе не только изделия из компакт-ламината (не более двух изделий форматом 3050x650x12), то изделия из компакт-ламинат укладываются сверху остальных изделий, согласно регламенту упаковки.
4. Если в заказе не только изделия из компакт-ламината (более двух изделий формата 3050x650x12), то изделия из компакт-ламината укладываются на поддон для декоративного пластика.

#### 4. Хранение столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината.

Хранение столешниц и пристенных панелей из компакт-ламината осуществляется в закрытом сухом помещении, защищенном от воздействия влаги и прямых солнечных лучей, оптимально при 18-25°C и 40-60% относительной влажности воздуха. Или в помещении, где будет осуществляться монтаж.

Столешницы и пристенные панели из компакт-ламината рекомендуется хранить горизонтально в пачках на поддонах или стеллажах.

До момента использования в производстве продукция из компакт-ламината должна храниться в заводской упаковке.

Пример стеллажного хранения представлен на Рис.9

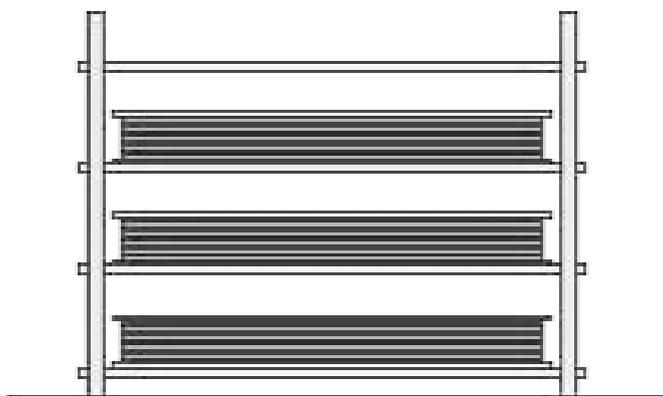


Рис.9

Не рекомендуется ставить изделия вертикально. Там, где горизонтальное размещение невозможно, рекомендуется установка под углом около 80° с абсолютно ровными подпорками. (Рис.10)

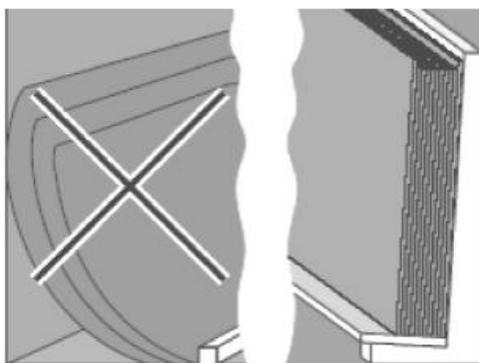


Рис.10

#### **Важно!**

**Перед началом монтажа изделия из компакт-ламината необходимо хранить в помещении, где будет осуществлен монтаж в течение трёх суток, для установления температурно - влажностного баланса.**

## 5. Монтаж столешницы из HPL 12 мм

Slotex предлагает качественную обработку столешниц из компакт-ламината. Если вы планируете самостоятельно обрабатывать столешницы из компакт-ламинат Slotex, то ниже вы найдете всю необходимую техническую информацию.

### 1. Распил:

- 1.1. Распил производится пильными дисками с твердосплавными зубьями или зубьями с алмазным напылением на форматно-раскроечном станке.
- 1.2. Скорость резки должна быть от 25 до 40 м/сек, шаг зубьев не менее 10мм, подача 10-30м/мин.
- 1.3. Для предотвращения образования трещин все внутренние углы пазов должны быть закруглены.  
(Это выполняется высверливанием округлений внутренних углов пазов перед собственно нарезкой)
- 1.4. Для резки HPL портативную циркулярную пилу (паркетка). Для получения прямого края необходимо положить лист лицевой стороной вниз на очень чистой поверхности и пилить по направляющей (шине).

### 2. Сверление:

- 2.1. Наиболее подходящими сверлами для пластика являются винтовые сверла с углом заточки 60° и 80° (для сверления металла обычно используются сверла с углом заточки 120°) и острым винтовым углом (высокоскоростной угол) с широким промежутком для сверления (широкая нарезка).  
Рекомендуемый угол наклона составляет 7°, а угол касания - 8°.
- 2.2. Для получения отверстий диаметром от 15 до 40 мм используются расширяющие сверла с одним или более лезвиями и направляющей; для еще больших диаметров используются регулярные лезвия с направляющей.

### 3. Шлифовка торца:

- 3.1. При распиле панелей HPL дисковыми пилами, на торце столешниц остаются риски от вращения диска. Убираются такие риски шлифовкой наждачной бумагой. Сильные дефекты устраняются зерном 180, средние и мелкие финишно шлифуются зерном 320-360.
- 3.2. При фрезеровании торца многозубыми фрезами, финишная шлифовка не требуется.
- 3.3. Для придания полированному торцу блеска и равномерности цвета, используется силиконовая смазка. Небольшое количество наносится на ветошь и протирается торец после шлифовки /фрезеровки.

### 4. Ограничение по фрезеровке внутреннего контура:

- 4.1. При изготовлении сложного контура в панелях HPL внутренний угол возможно исполнить в двух вариантах:
  - прямоугольный (изготавливается на дисковой пиле, на обратной стороне будут пропилы)
  - с радиусом (минимальный радиус 3мм)

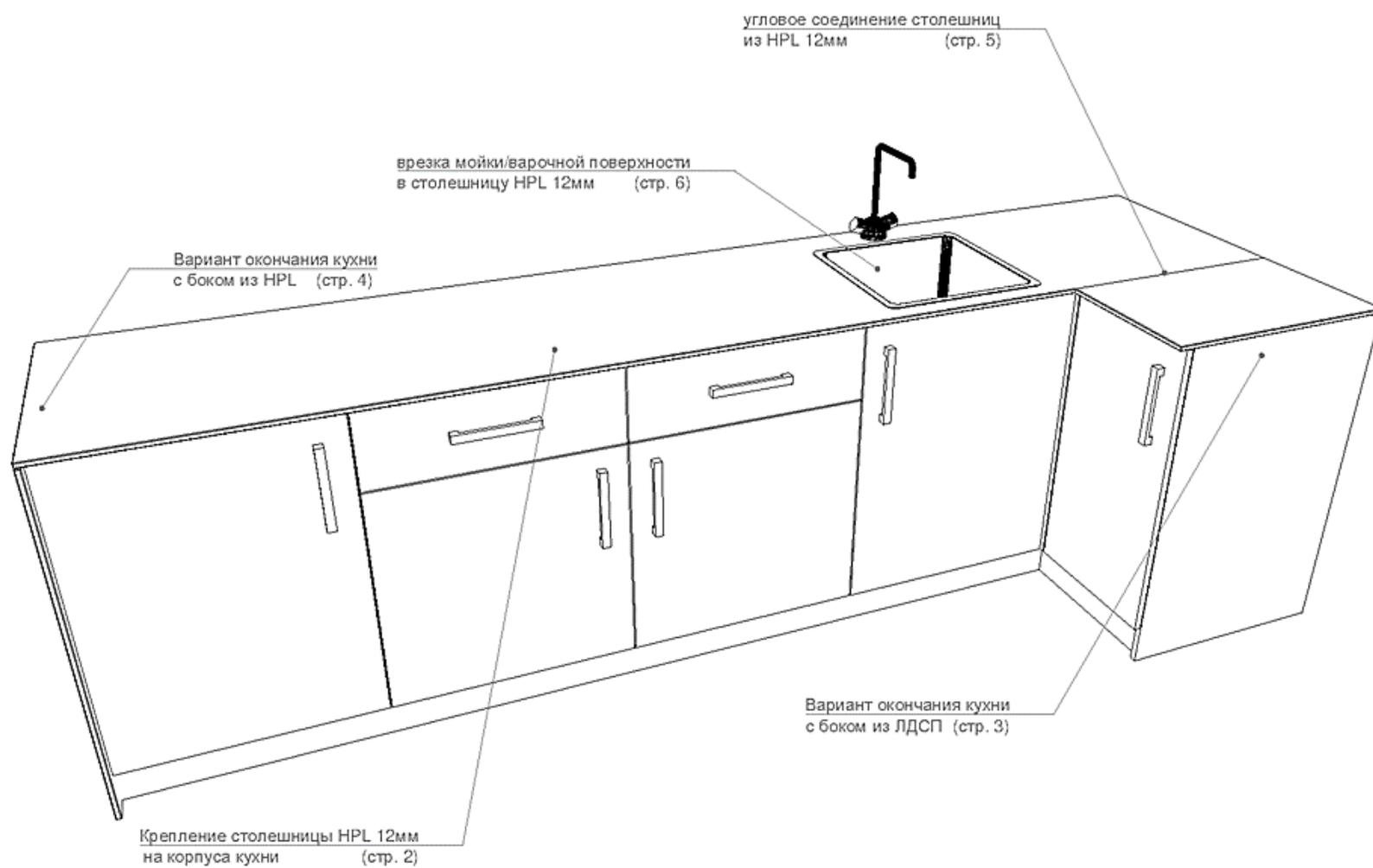


Рис. 11 – Общий вид кухни. Основные узлы.

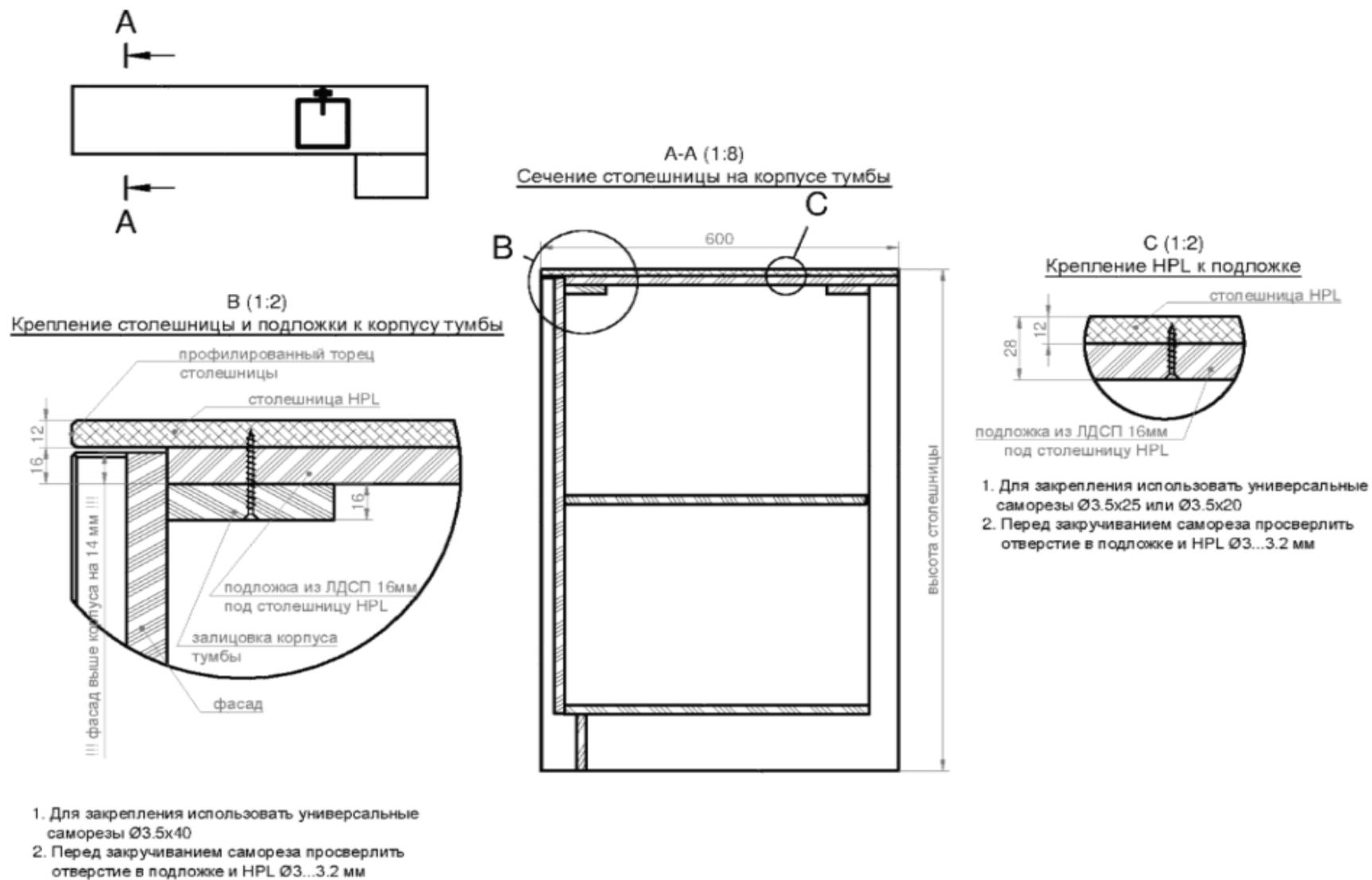
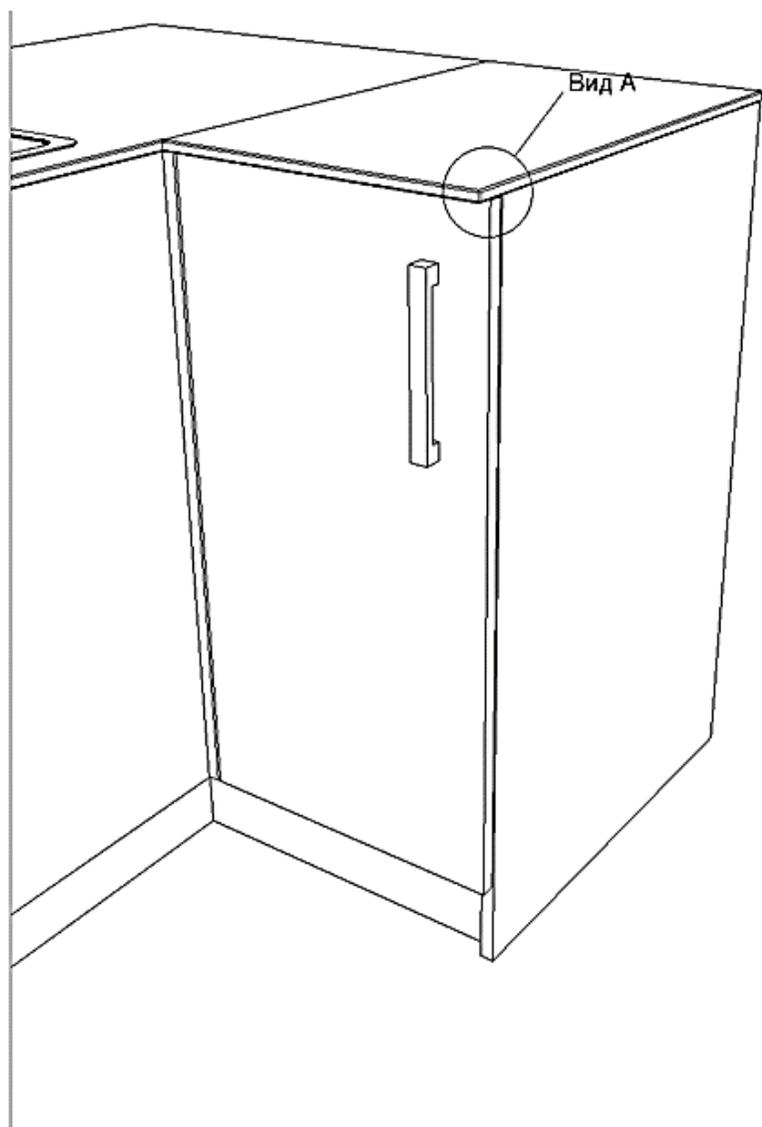
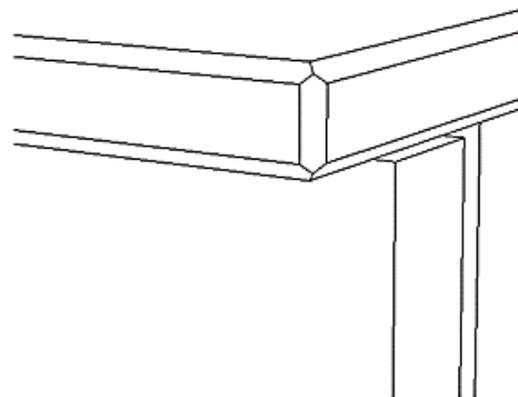


Рис. 12 – Крепление столешницы из компакт-ламината на корпус кухни.



Общий вид обработки наружного угла столешницы



Вид А  
Примыкание столешницы  
к боковине

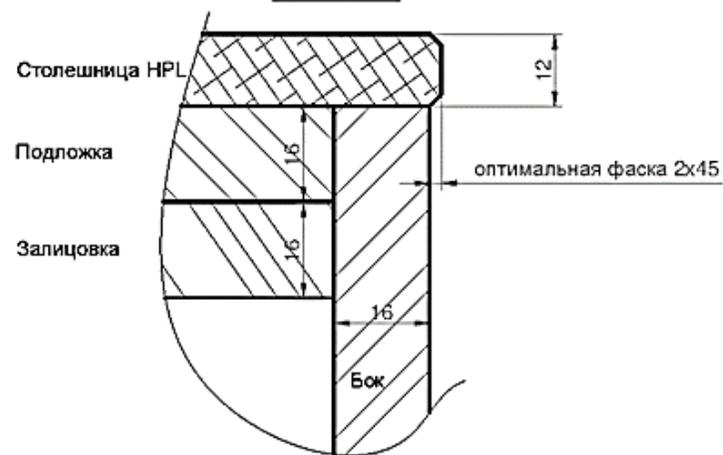


Рис. 13 – монтаж столешницы к кухне с боком из ЛДСП.

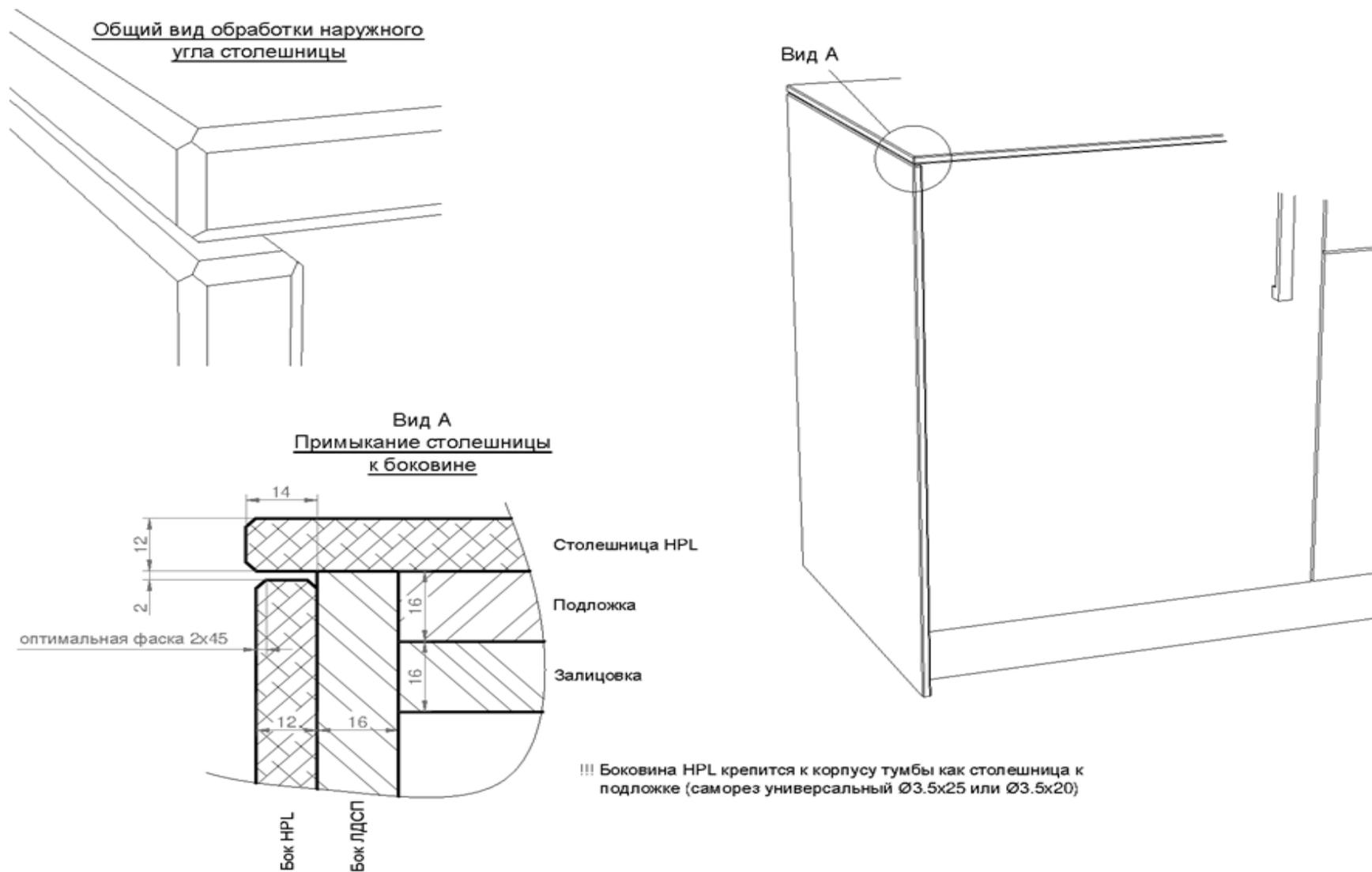


Рис. 14 – монтаж столешницы к кухне с боком из ЛДСП

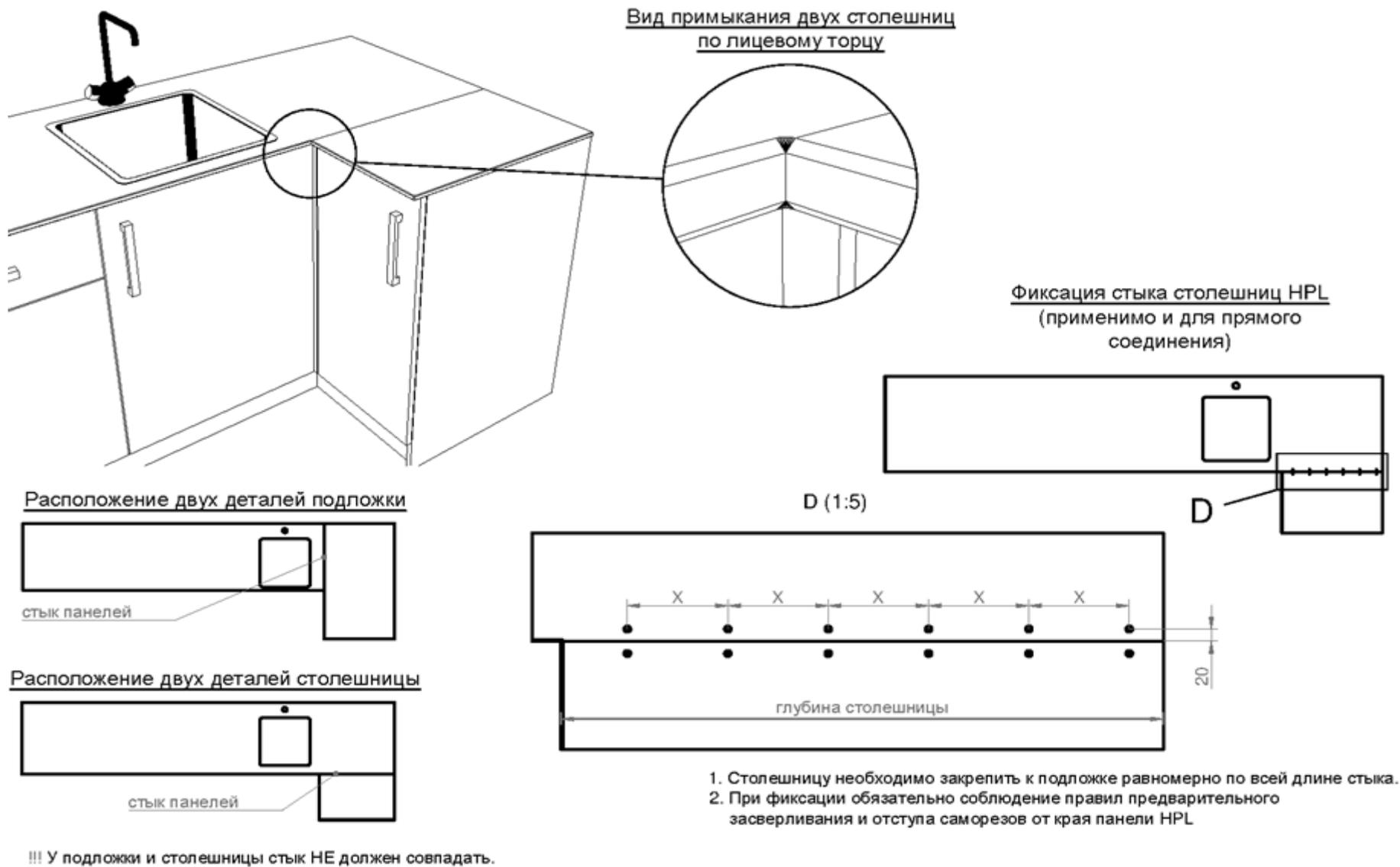
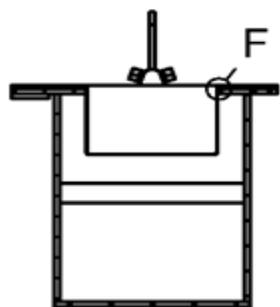
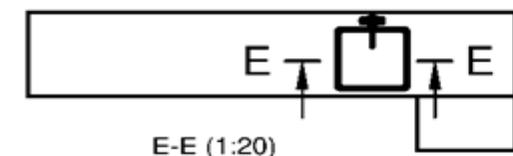
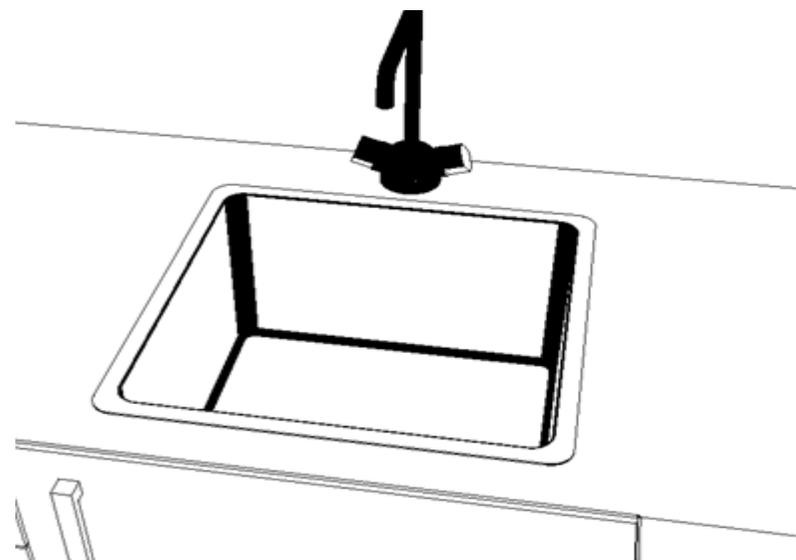


Рис. 15 – Угловое соединение столешниц из HPL 12 мм.



!!! Врезка варочной поверхности по аналогичному принципу

F (1:1)  
Варианты установки мойки

1. Мойка накладная:



2. Мойка врезная:

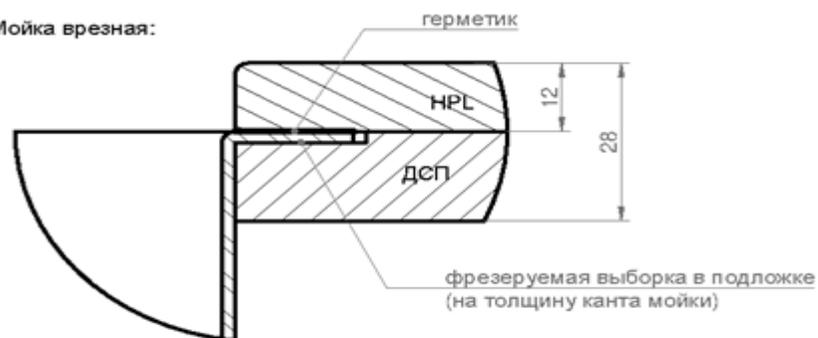
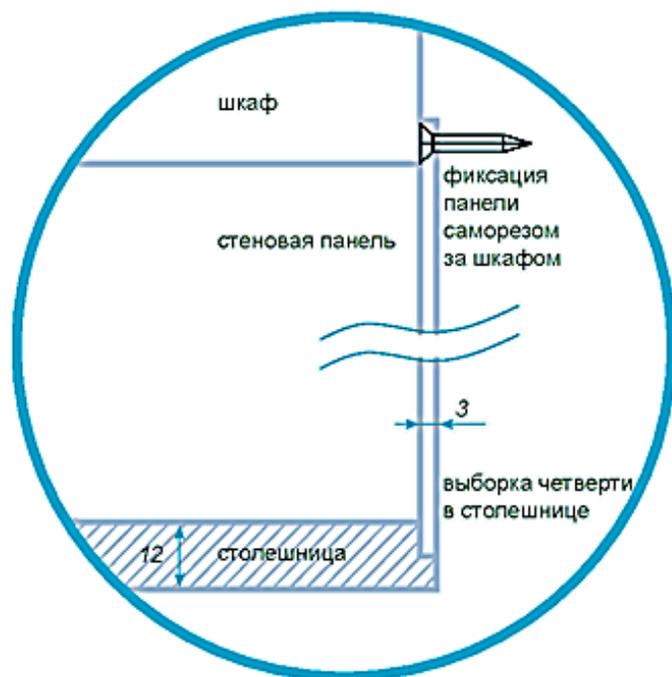
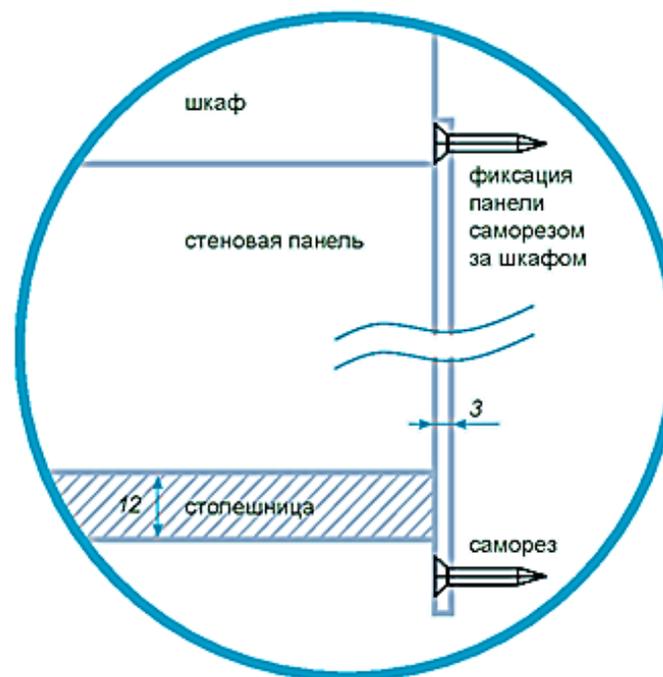


Рис. 16 – Врезка мойки или варочной поверхности в столешницу HPL 12 мм.

С выборкой четверти



Крепление на саморезы



Необходимо заранее выровнять поверхность стены, на которую будет закреплена пристенная панель.

Рис. 17 – Варианты крепления к стеновой панели