



Технические условия изготовления изделий из стекла с УФ-печатью

Оглавление

| | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Замер..... | 1 |
| 2. Обработка стекла..... | 1 |
| 3. УФ-печать..... | 3 |
| 4. Приемка стеклянной панели..... | 4 |

1. Замер

При выполнении замера предусматривать следующие зазоры для возможности безопасного выполнения монтажа:

- Оставлять зазор по длине стекол не менее 2-3 мм.
- По высоте без бортика 2-3 мм сверху, снизу до 20мм в зависимости от высоты бортика.
- При монтаже на бортик оставлять зазор не менее 5 мм по верху.
- Оставлять зазор по длине стекол не менее 3 мм при длине стекла до 2000 мм
- Оставлять зазор по длине стекол не менее 5 мм при длине стекла свыше 2000 мм

2. Обработка стекла

А. Габариты закаленного стекла:

-Max. 3000x1500 мм.

-Min. Одна сторона должна быть не менее 300 мм.

Предельные отклонения при изготовлении стекла по длине и ширине:

-при номинальном размере

До 2000мм включ. ± 3 мм

Св.2000мм ± 4 мм

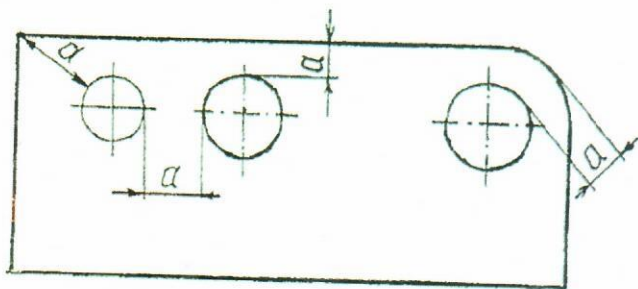
В. Минимальный диаметр отверстий должен быть не менее:

- 5 мм для стекла толщиной 3-5 мм

-толщины стекла – 6-19 мм



С. Расположение отверстий:



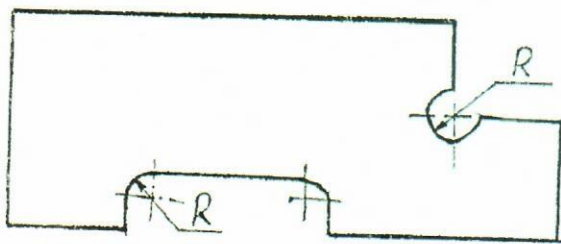
- расстояние между краем отверстия и кромкой стекла должно быть:

$$a \geq 1.5t \text{ для } t=3-6 \text{ мм}$$

$$a \geq 2t \text{ для } t=8-19 \text{ мм};$$

- расстояние от края отверстия до угла стекла должно быть не менее 6-ти толщин стекла: $a \geq 6t$;

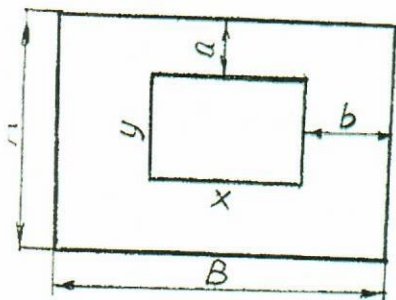
- расстояние между краями соседних отверстий должно быть не менее половины диаметра большего отверстия: $a \geq 0.5d$.



Д. Прямоугольные отверстия и вырезы:

- углы вырезов должны быть скруглены с минимальным радиусом равным толщине стекла: $R=t$;

- размеры прямоугольных вырезов должны быть не более трети соответствующего размера стекла: $x \leq 1/3 b$ $y \leq 1/3 a$;



- расстояние между краем отверстия и кромкой должно быть не менее половины соответствующего размера отверстия: $b \geq 0.5x$ $a \geq 0.5y$

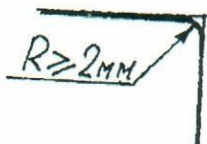
Г. Габариты закаленного стекла:

Е. Острые кромки:

- на прямых не менее 2 мм;

- на острых углах радиусом не

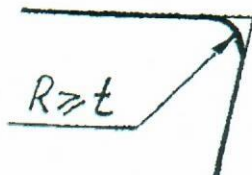
стекла, не могут



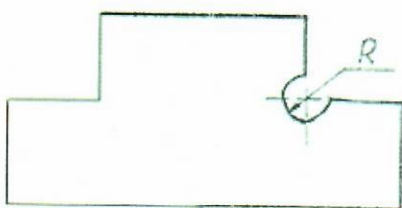
углах должны быть скруглены радиусом

(менее 75) должны быть скруглены менее толщины стекла

соответствующие данным критериям, разрушиться при закалке.



Ф. Т-образные стекла:



- т-образные стекла идут с углублениями под углы ящиков.

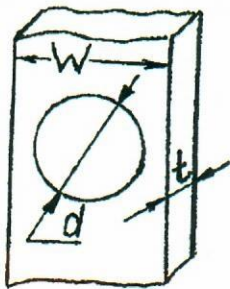
R - не менее толщины стекла.



I. Замер выреза под розетку.

-замер вырезов под розетки как по горизонтали так и по вертикали производится от краев внутренних стаканов с зазором по 5 мм по всему периметру.

G. Узкие стекла:

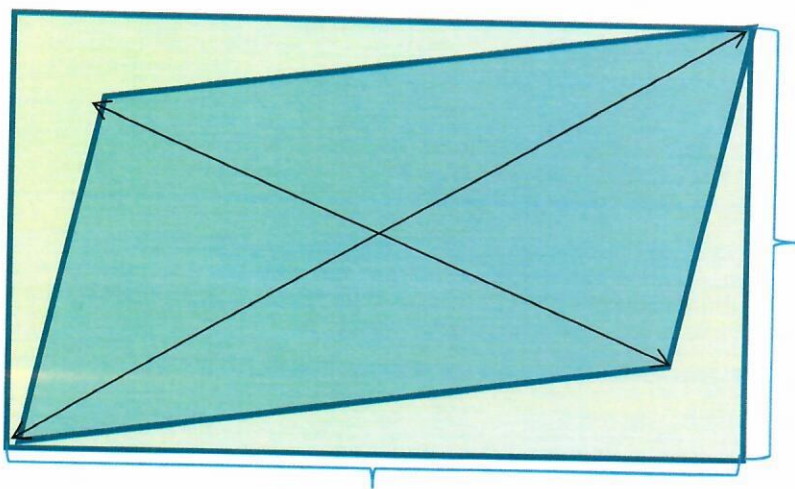


максимальный диаметр отверстий должен быть не более трети ширины стекла : $d \leq 1/3W$.

3. УФ-печать

Требования к файлам, предоставляемым Заказчиком для выполнения УФ-печати.

- A. Точное соответствие размерам изделия.
- B. Цветовая схема - CMYK.
- C. Разрешение - 150 dpi.
- D. Формат файла – TIFF.
- E. Без профилей.
- F. Без слоев.
- G. При кривых стеклах файл готовить по максимальным габаритам.

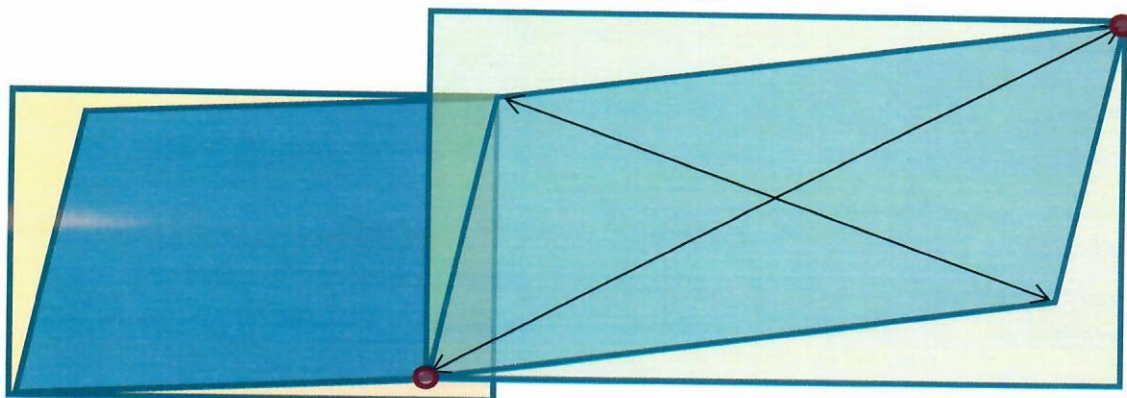




Фартук.RU

Скинали и фартуки для кухни

- Н. При нарезке файла т-образного стекла вылеты под вытяжку делать 3 мм.
- И. Обязательна схема расположения стекол
- Ж. Скошенные чертежи должны иметь не менее двух прямых углов.
- К. На схеме должно быть указано расстояние между краями деталей под вытяжку и на которой она находится.
- Л. Выравнивание изображения в непрямоугольных стеклах.



4. Приемка стеклянной панели

Допустимое количество и размеры пороков внешнего вида определяют на основе ГОСТ 30698-2014 «Стекло закаленное. Технические условия» в отношении соответствующего вида исходного стекла.

Наличие трещин, сколов, щербление кромки и повреждения углов проверяют визуально при освещенности от 300 до 600 лк на расстоянии от 1,0 м.

Качество обработки кромок, отверстий, пазов и вырезов проверяют визуально при освещенности от 300 до 600 лк на расстоянии от 1,0 м.

При состыковке изображения на разных стеклах возможно не совпадение рисунка не более ± 4 мм.

Допускается незначительное отклонение УФ-печати от утвержденной Цветопробы, но не более 5% по каждому из основных (СМУК).

Генеральный Директор
ООО «ИННТЕРИ»



Гуляев О.А.