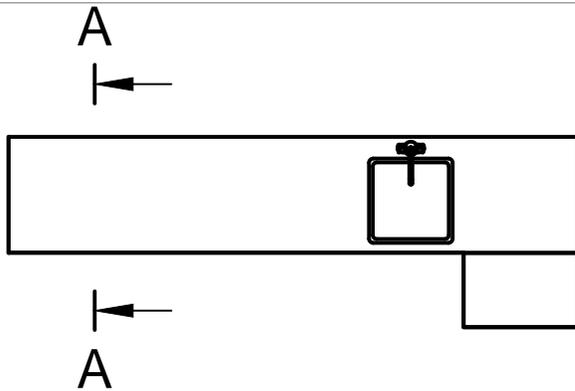
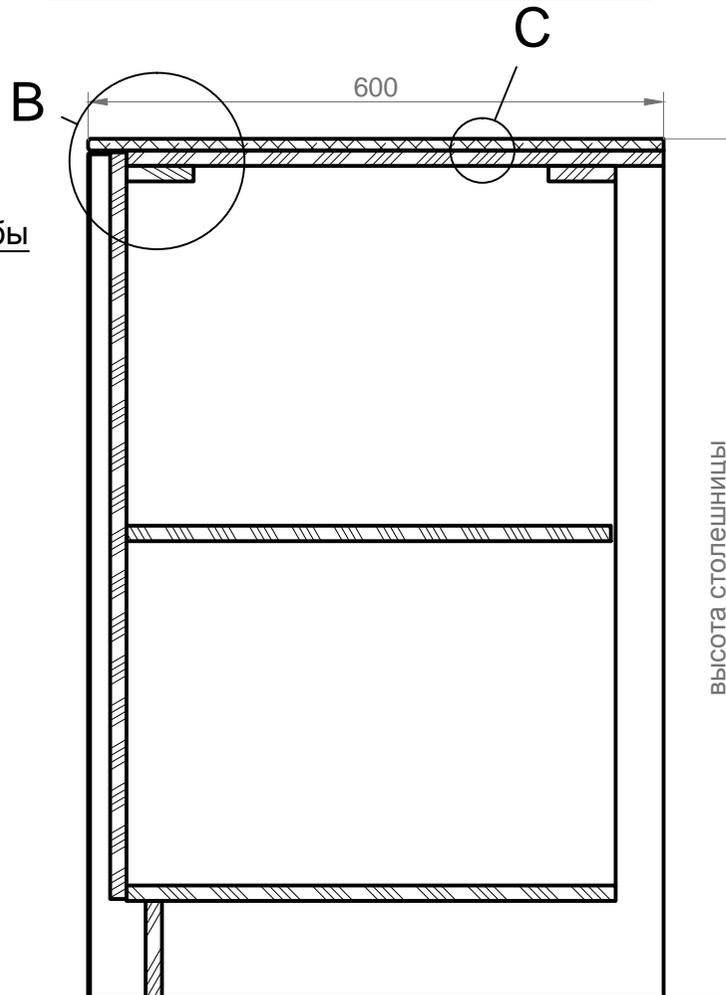


Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Общий вид кухни. Основные узлы.



A-A (1:8)
 Сечение столешницы на корпусе тумбы



C (1:2)
 Крепление HPL к подложке

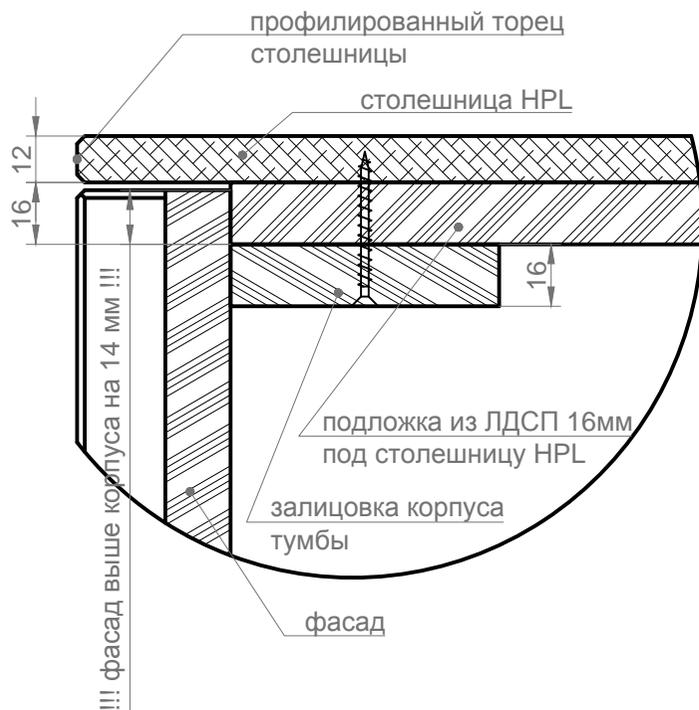


подложка из ЛДСП 16мм
 под столешницу HPL

1. Для закрепления использовать универсальные саморезы $\text{Ø}3.5 \times 25$ или $\text{Ø}3.5 \times 20$
2. Перед закручиванием самореза просверлить отверстие в подложке и HPL $\text{Ø}3...3.2$ мм

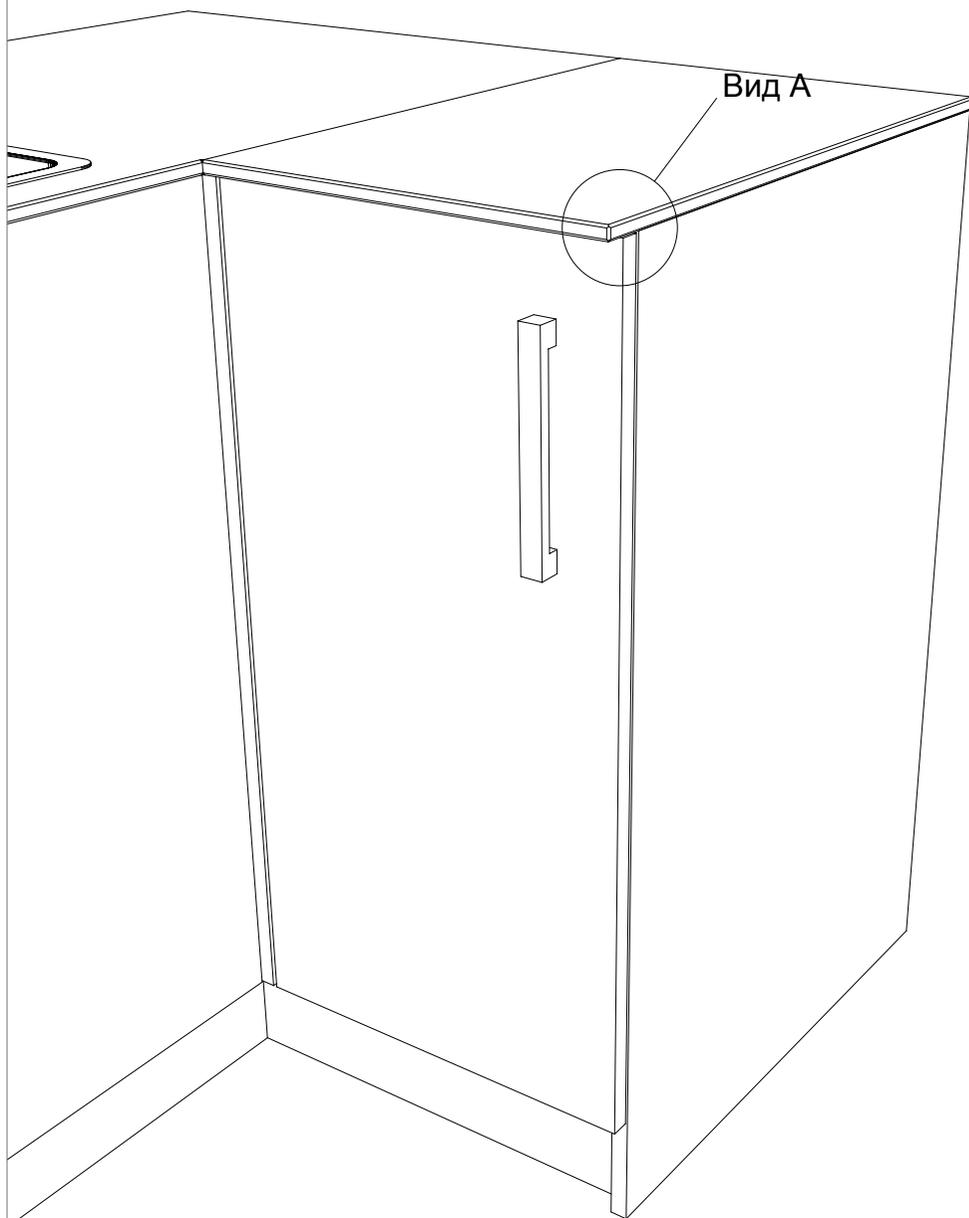
B (1:2)

Крепление столешницы и подложки к корпусу тумбы

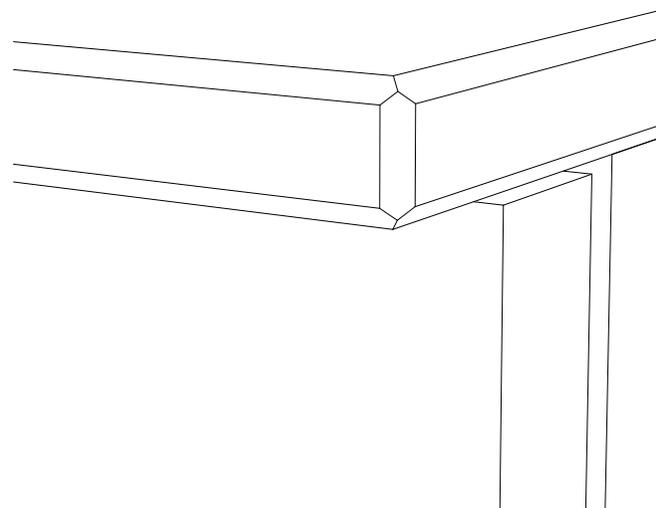


1. Для закрепления использовать универсальные саморезы $\text{Ø}3.5 \times 40$
2. Перед закручиванием самореза просверлить отверстие в подложке и HPL $\text{Ø}3...3.2$ мм

Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Крепление столешницы HPL 12мм на корпуса кухни.



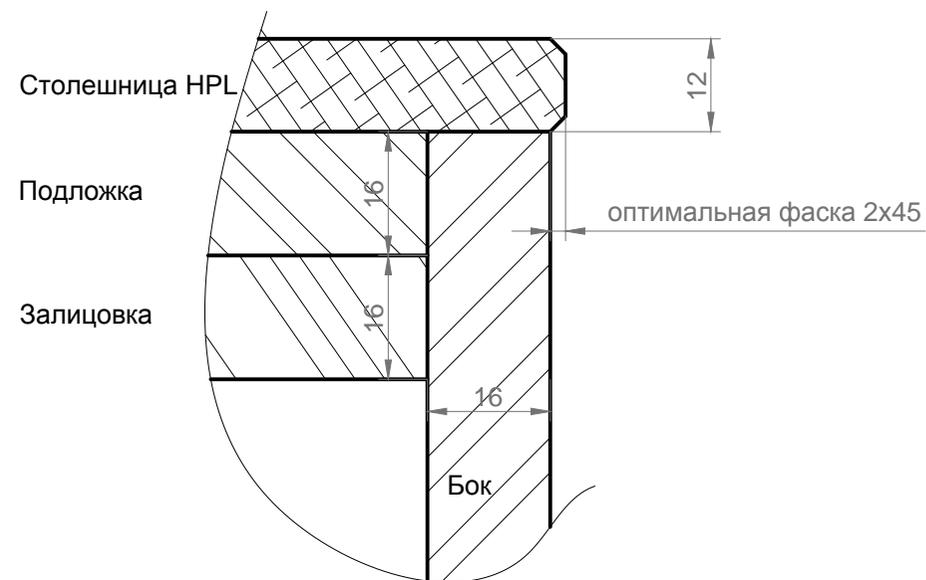
Общий вид обработки наружного угла столешницы



195248, Санкт-Петербург,
 Индустриальный пр., 64
 тел.: (812) 3334477
 e-mail: starikov@slotex.ru
 www.slotex.ru

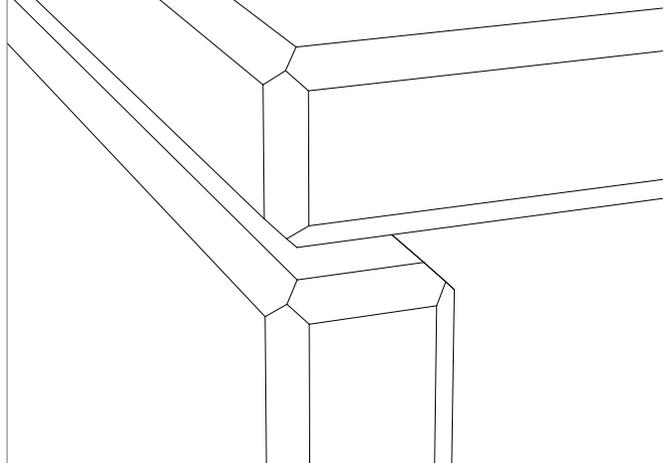
Мебельный Дивизион

Вид А
Примыкание столешницы
к боковине

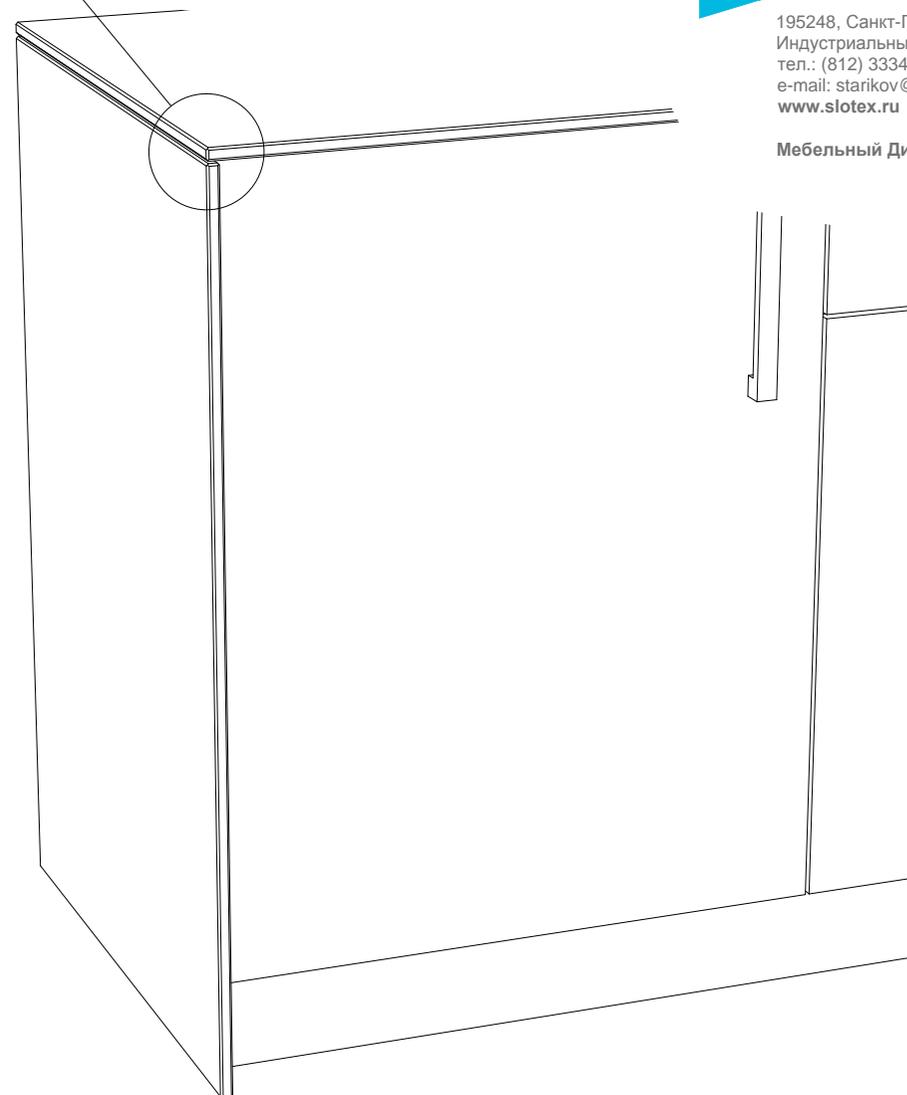


Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Окончание кухни с боком из ЛДСП.

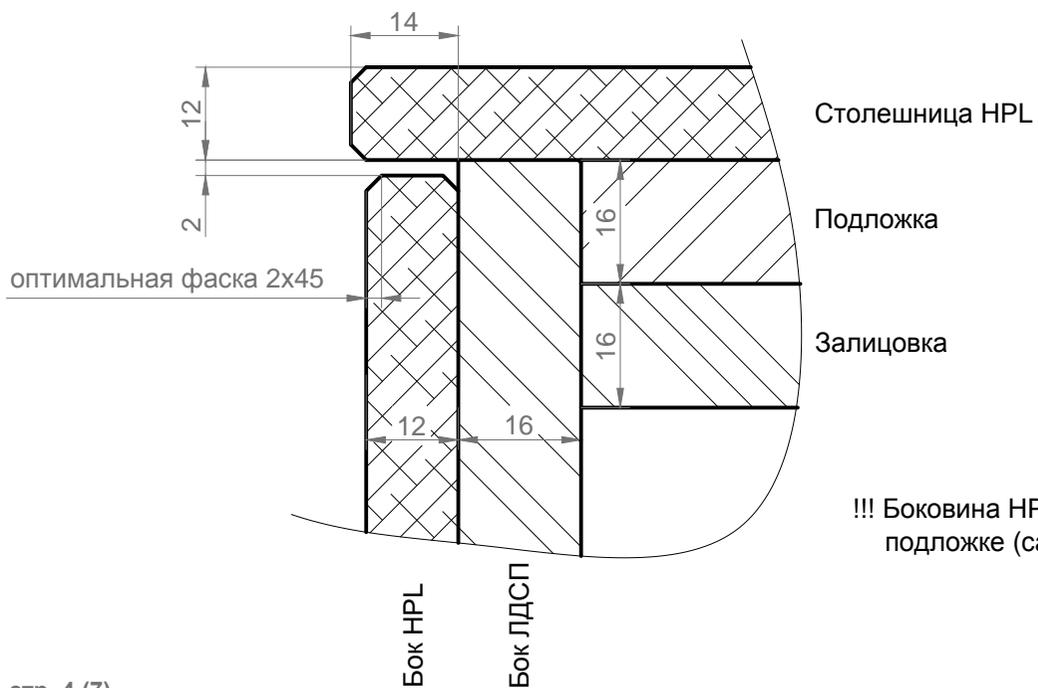
Общий вид обработки наружного угла столешницы



Вид А



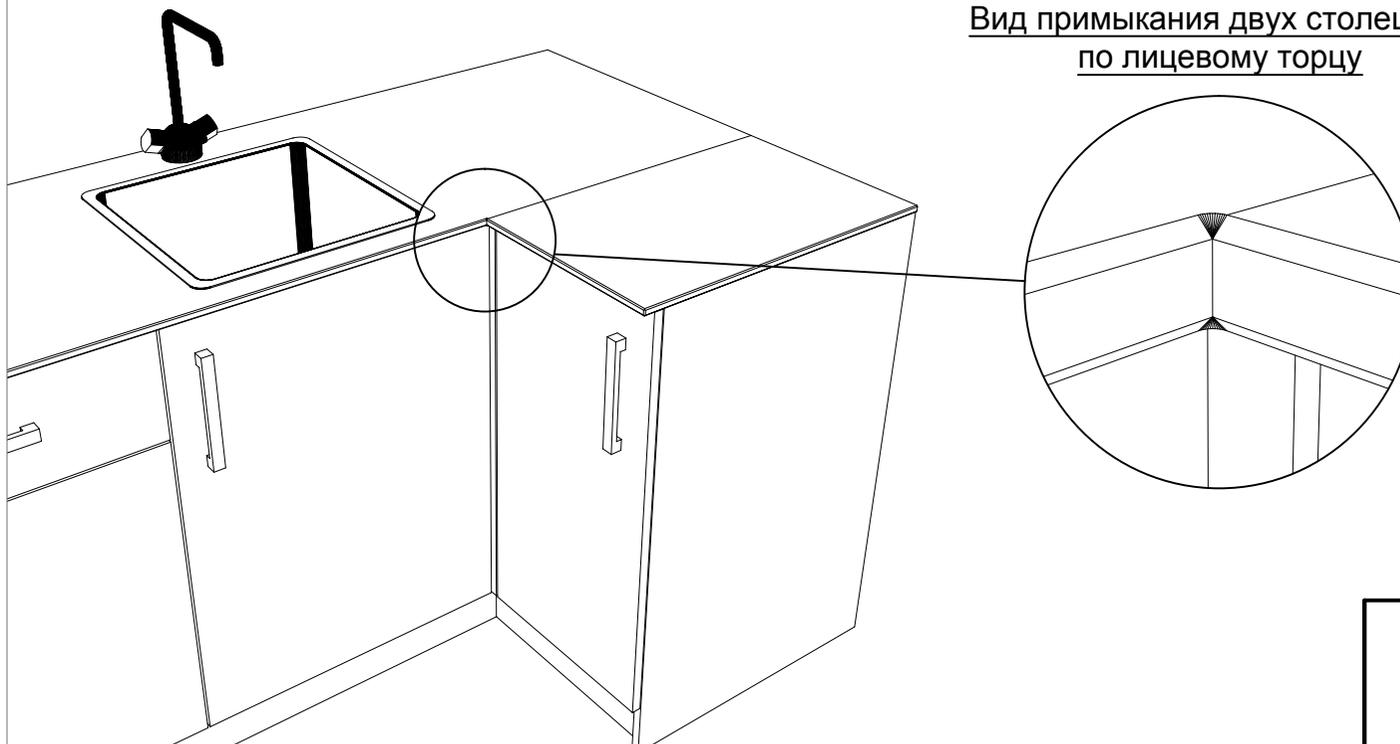
Вид А
Примыкание столешницы
к боковине



!!! Боковина HPL крепится к корпусу тумбы как столешница к подложке (саморез универсальный Ø3.5x25 или Ø3.5x20)

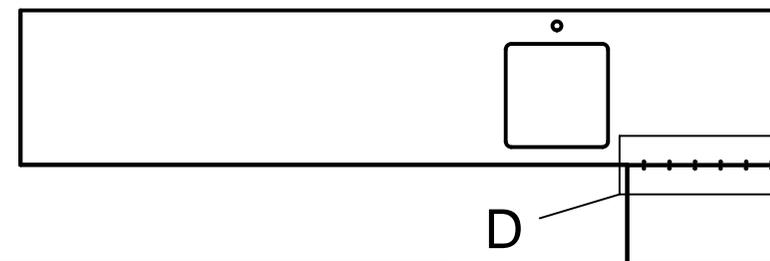
Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Окончание кухни с боком из HPL.

Вид примыкания двух столешниц
 по лицевому торцу

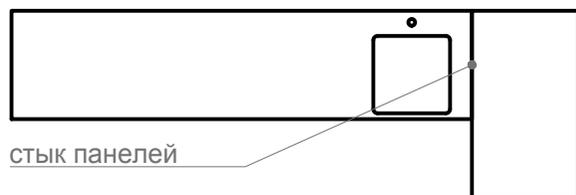


Фиксация стыка столешниц HPL
 (применимо и для прямого
 соединения)

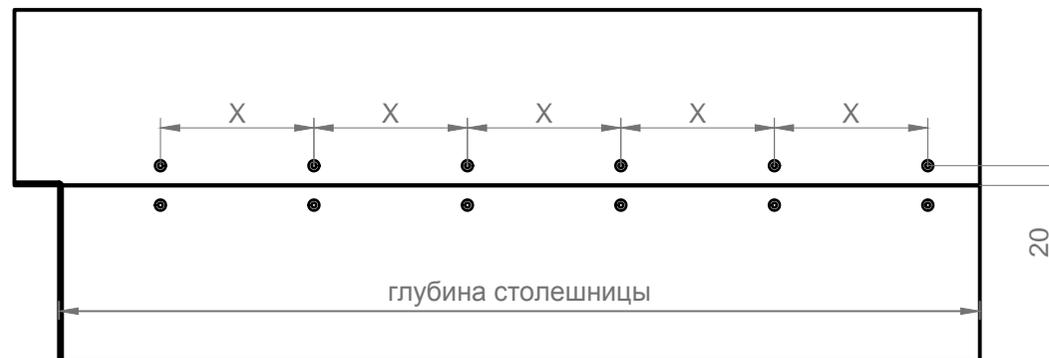
D (1:5)



Расположение двух деталей подложки



Расположение двух деталей столешницы



1. Столешницу необходимо закрепить к подложке равномерно по всей длине стыка.
2. При фиксации обязательно соблюдение правил предварительного засверливания и отступа саморезов от края панели HPL

!!! У подложки и столешницы стык НЕ должен совпадать.

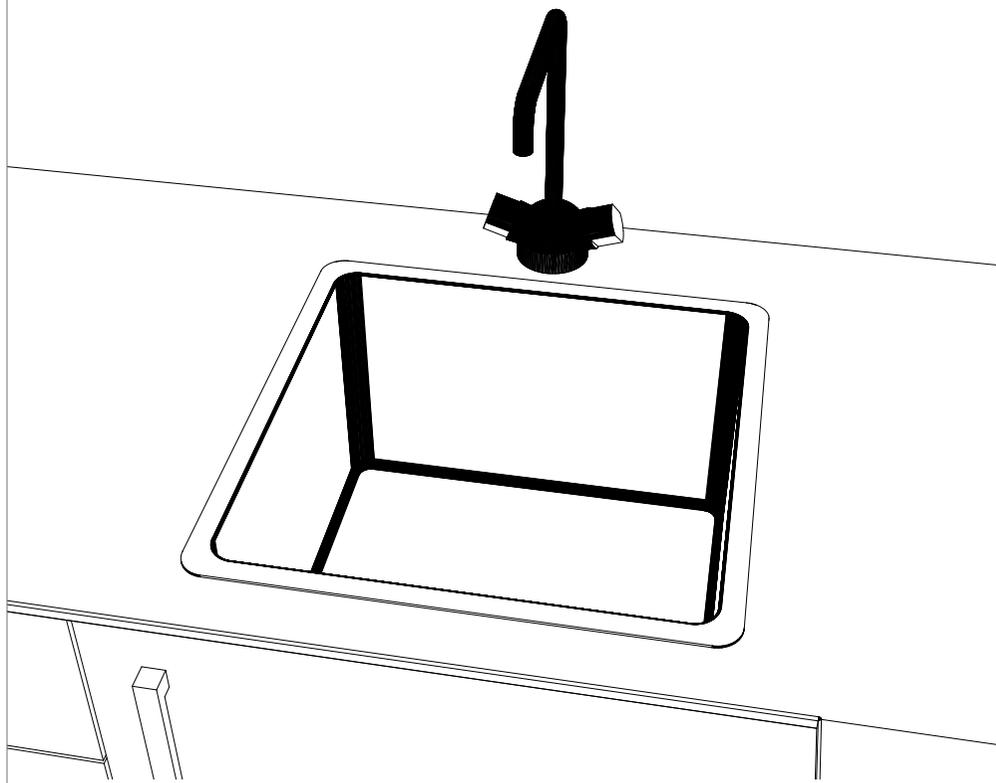
Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Угловое соединение столешниц из HPL 12мм.

F (1:1)
Варианты установки мойки

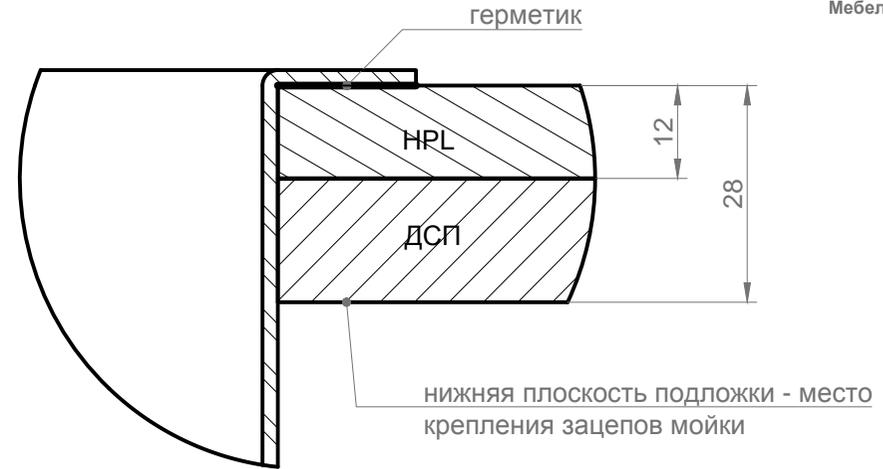


195248, Санкт-Петербург,
 Индустриальный пр., 64
 тел.: (812) 3334477
 e-mail: starikov@slotex.ru
 www.slotex.ru

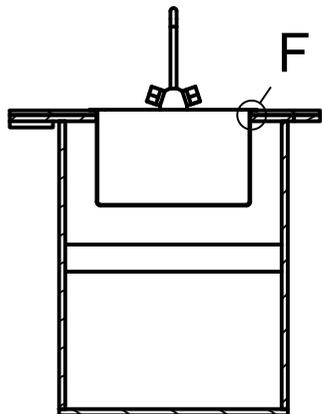
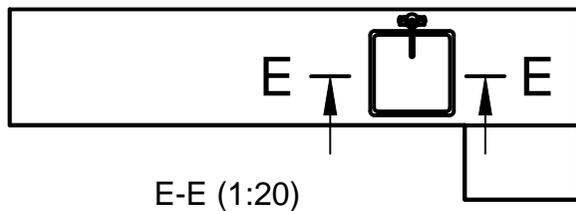
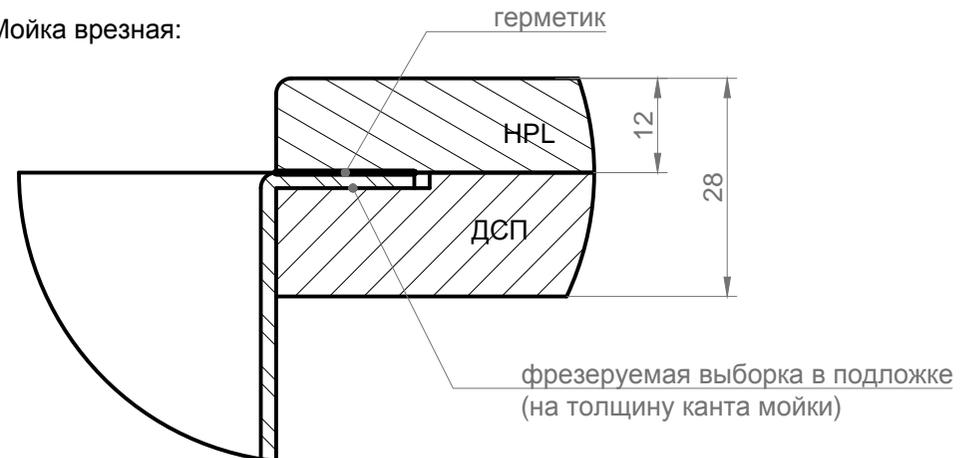
Мебельный Дивизион



1. Мойка накладная:



2. Мойка врезная:



!!! Врезка варочной поверхности по аналогичному принципу

Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Врезка мойки/варочной поверхности в столешницу HPL.

1. Распил:

- 1.1. Распил производится пильными дисками с твердосплавными зубьями или зубьями с алмазны 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 пропилены)
 - с радиусом (минимальный радиус 3мм)

Проект:	Монтаж столешницы из HPL 12мм
Чертеж:	Общие сведения по обработке материала HPL.