Vetro Gloss

KULLANIM BROŞÜRÜ

Neden VetroGloss ?

- ✓ Gözalıcı Derinlik
- ✓ Yüksek Parlaklık
- ✓ Doğru Miktarda Boya ve Vernik Kullanımı ile Sağlanan Kaliteli Yüzey
- ✓ Dayanıklı, UV kürleme yöntemiyle sertleştirilmiş yüzey
- ✓ Standart ahşap işleme aletleri tarafından işlenebilme
- ✓ Taşıma sırasında zarar görmemesi amacıyla koruma filmi
- ✓ Kaliteli ve sağlam MDFLAM panel üzeri kaplama
- ✓ Geniş ürün ve renk gamı
- ✓ 3660mm x 1830mm ebadıyla ıskartayı azaltan verimli panel
- ✓ Maliyet avantajı
- ✓ İstikrarlı aynı kalite ve renkte ürün devamlılığı

Depolama

- Her zaman için düz ve yük taşımaya uygun bir zemine yerleştirin
- Paneli üzerine koymak için panel eni uzunluğunda raflar kullanın
- Raf kolları ya da kirişler arasındaki mesafe panelin kalınlığına göre değişir. 15mm'den yüksek kalınlıktaki panellerde raf kolları arasında 800mm, 15mm altındakilerde ise 800mm'den az mesafe olmalıdır
- Panel yüzeyini korumak için kapak paneli kullanın
- Panel paketleri çemberlenecekse kenarların zarar görmemesine dikkat edin ve gerekirse köşebentlerle koruyun
- Panellerin hizalamalarının bozulmamasına dikkat edin
- Sadece az sayıda paneli dikey olarak depolayın, yatay depolamayı tercih edin
- Parlak yüzey kaygandır, dikey depolamada panelleri sağlam bir şekilde bağlayın
- Panelleri uzun süre, direk günışığı alacakları yerde depolamayın
- Ürünün parlak yüzeyi tüm aşamalarda sürtünme ve darbelerden koruyun

Çalışma Prensipleri

GENEL PRENSİPLER

- Aşağıdaki çalışma prensipleri tavsiye amacıyla yazılmıştır. Herhangi bir garanti, yükümlülük ya da sözleşme anlamına gelmez
- Kullanıcı, ürünü kullanmadan önce kendi kullanım amacına uygunluğunu test etmelidir
- Çalışma ortamı yüksek kaliteli VetroGloss ürünlerini işlemek için uygun olmalıdır
- Makinelerin bakımları ve kontrolleri yapılmış ve çevre temizlenmiş olmalıdır
- VetroGloss ürünleri deneyimli operatörler tarafından işlenmelidir
- Ortam ve makine aksamında toz emiş sisteminin doğru çalıştığından emin olun

TEKNİK PRENSİPLER

- Koruma filmini kesim esnasında kesinlikle çıkarmayın
- Daha temiz ve düzgün bir kesim için ürünün parlak kısmı alta gelecek şekilde kesim yapın
- Kesim sırasında paneli doğru biçimde sabitleyin
- Tüm aletler bilenmiş ya da yenilenmiş olmalıdır. Tungsten karbür ya da elmas uçlu aletler en iyi sonuçları verir
- Panel kenarlarından 10mm pay bırakılarak kesim yapılması tavsiye edilir
- Kesim sırasında çizici testere kullanın
- Yatar daire kesimlerinde 300mm, 96 diş yeni bilenmiş kesici kullanılması önerilir
- Panel ebatlamada 72 diş yeni bilenmiş trapez kesici kullanın ve 25 m/dk ile çalışın
- Kenar bantlamada en iyi kaliteyi almak için ön freze özellikle tavsiye edilir
- CNC Router'da çift flüt spiral kesici ile kesim tavsiye edilir, besleme hızı 10-15 m/dk ve dönüş hızı maksimum 20,000 rpm olarak önerilir
- Delme işlemi için 100 ila 130 derece uç kullanın
- Makine üreticisinin kesim hızı tavsiyelerine uyun
- Ürünün yüzey parlaklığına zarar verebilecek kimyasal, sert bez ve benzeri aşındırıcı temizlik ürünlerinin kullanılmasından kaçının

Merkez: Alaaddin Bey mah. 636. sok. Sarp Plaza No: 3 Nilüfer Bursa
Fabrika: Bakırköy mah. Bakır sok. No: 391/1 Karacabey Bursa
Tel: +90 (224) 441 05 56 **E-posta:** info@vetrogloss.com