







Рекомендации  
по обработке текстурированных  
ламинированных плит


# СОДЕРЖАНИЕ


<b>3</b>	<b>Что такое Duso</b>	
<hr/>		
	СТР. 3	


<b>4</b>	<b>Транспортировка</b>	
<hr/>		
	СТР. 4	


<b>5</b>	<b>Способы хранения</b>	
<hr/>		
	СТР. 5-6	

<b>9</b>	<b>Рекомендации по обработке</b>	
<hr/>		
	СТР. 10-13	

<b>3</b>	<b>Типоразмеры</b>	
<hr/>		
	СТР. 3	

<b>4</b>	<b>Приёмка</b>	
<hr/>		
	СТР. 4	

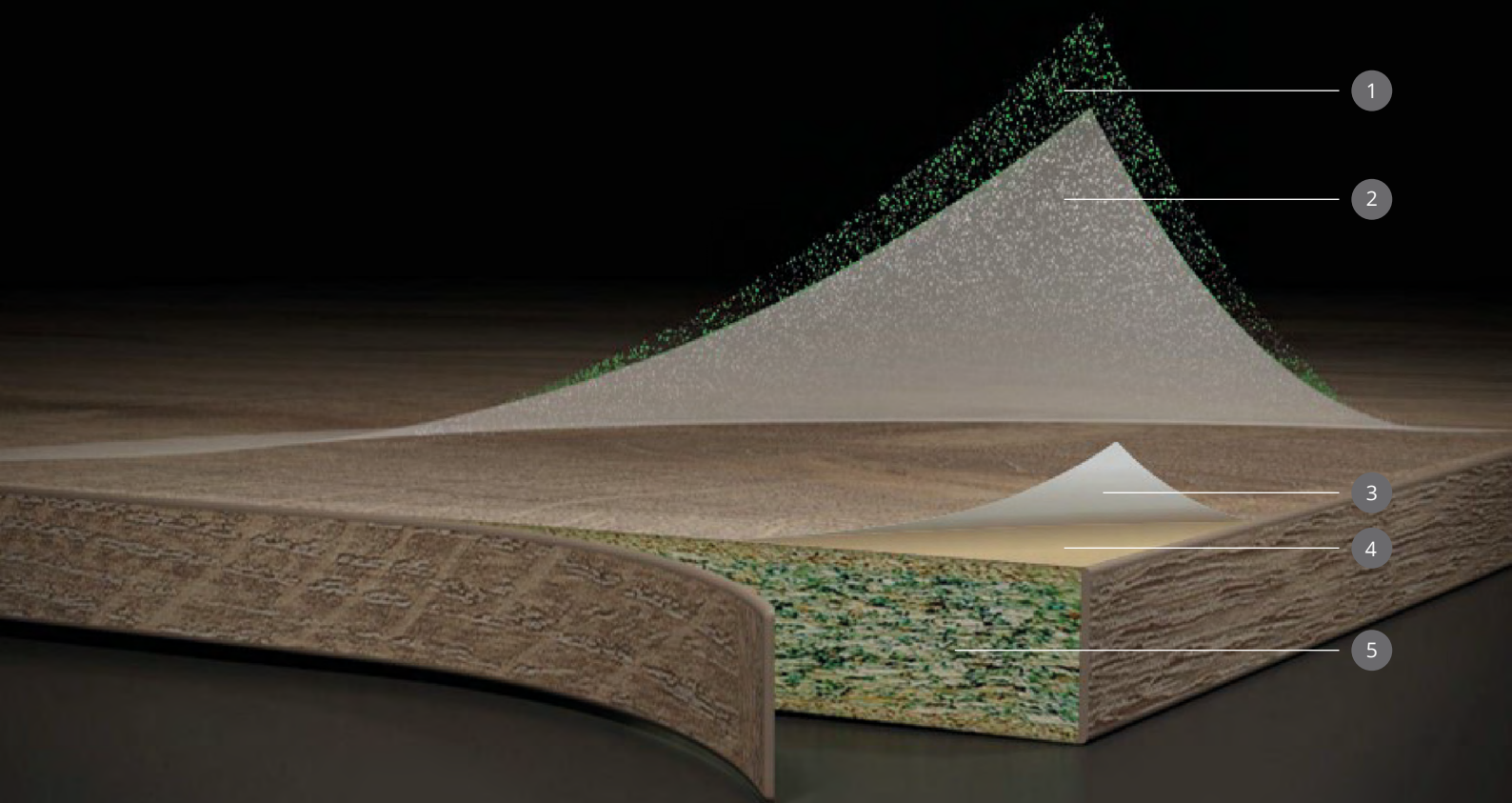
<b>6</b>	<b>Общая информация об инструменте</b>	
<hr/>		
	СТР. 6-10	

<b>12</b>	<b>Информация для потребителей</b>	
<hr/>		
	СТР. 13	



## Многослойный пакет плиты обеспечивает высокие эксплуатационные свойства

- 1 — антибактериальный слой AddSafe
- 2 — защитный слой RGlass
- 3 — декоративная меламиновая пленка
- 4 — крафт-бумага, пропитанная смолами
- 5 — влагостойкая ДСП\*



\* 18 мм — влагостойкая ДСП  
8 мм — невлагостойкая ДСП



## ЧТО ТАКОЕ DUCO

DUCO – текстурированные ламинированные плиты на основе ДСП для изготовления мебели и декорирования пространства. Мебельные плиты **DUCO** представляют собой материал с углубленной текстурой поверхности, созданной по особой технологии Powersoft, что гарантирует композитному материалу **повышенный уровень ударопрочности** в сравнении со стандартным ЛДСП.

Декорная программа состоит из **19 авторских декоров** Slotex. Тиснения представляют собой 3 вида имитации поверхности:



Саксум —  
текстура камня



Лигнум —  
текстура дерева



Текстус —  
текстура ткани



## ТИПОРАЗМЕРЫ

Длина x ширина, мм	Толщина
2.800 x 2.070	8
2.800 x 2.070	18



Обратная сторона полностью идентична лицевой (DUO-X).

## Рекомендации по транспортировке, приемке и хранению:

1. Норма загрузки **18 мм плиты – 20 штук** на паллете
2. **8 мм плиты – 14 штук** на паллете

\* Сборная отгрузка из разных декоров от 1 до 9 плит *на копытах*.

Укладка плит в индивидуальной упаковке осуществляется на прокладочный неликвидный лист и копыта.

При необходимости отгрузки на поддоне до 10 плит, поддон оплачивается отдельно согласно прайс-листу.



## ТРАНСПОРТИРОВКА

Изделие должно транспортироваться и храниться в условиях, предохраняющих его от загрязнений, механических повреждений и атмосферных осадков. Для предотвращения смещения и опрокидывания груза следует крепить его с помощью соответствующих фиксирующих приспособлений (стягивающие ремни, обвязочные ленты и тд).

При ручном перемещении крупноформатных плит необходимо переносить их в вертикальном положении, чтобы не допускать слишком сильного прогиба.

Рекомендуется использовать приспособления для ручной переноски листовых материалов. Следует избегать перемещения плит волоком, если же это требуется, то необходимо использовать специальные текстильные подкладки.



## ПРИЁМКА

При поступлении необходимо проверить соответствие заказа спецификации, целостность упаковки, наличие сколов/царапин на изделии. В случае выявления вышеперечисленных несоответствий составить рекламацию, прикрепить фотографию дефекта, и в течение 1 рабочего дня направить менеджеру для решения этого вопроса. Срок рассмотрения рекламаций согласно договору, по качеству до 20 дней, по количеству до 10 дней, после подписания ТТН.

# СПОСОБЫ ХРАНЕНИЯ



## 1 Хранение плит в горизонтальном положении.

Рекомендуемая температура окружающего воздуха  $+15^{\circ}\text{C}$  —  $+25^{\circ}\text{C}$ , относительная влажность не более 65%. Не рекомендуется хранение рядом с отопительными системами в период их работы.

Допускается хранение на неотапливаемых складах при условии наличия герметичной упаковки.

Плиты следует хранить на прочной и ровной поверхности. Упаковочные бруски должны иметь одинаковую толщину по всей длине, их длина должна быть равна ширине штабелей плит. Расстояние между брусками зависит от толщины плиты. Толщина плит  $> 15$  мм: расстояние не должно превышать 800 мм. В любом случае, при штабелировании полноформатных плит длиной 2400 мм рекомендуется использовать минимум 4 бруска. Толщина плит  $< 15$  мм: расстояние должно быть менее 800 мм.

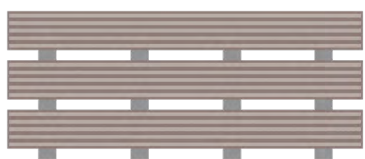
Для защиты поверхности плиты необходимо использовать защитные плиты. Защитные (упаковочные) плиты должны быть  $> 16$  мм.

Мы рекомендуем при работе с коллекцией *duco* не допускать трение плит между собой

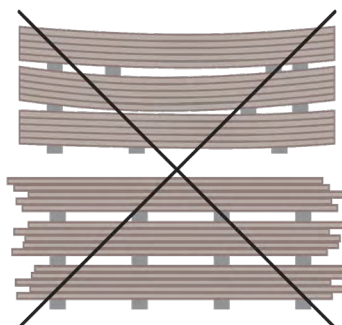
Если в дальнейшем планируется обвязка плит стальной или пластиковой лентой, то необходимо следить за достаточной защитой кромок плит. Для этого необходимо использовать специальный картон или упаковочные плиты.

Нельзя допускать выступа плит в штабелях.

**NB!**  
Правильное хранение

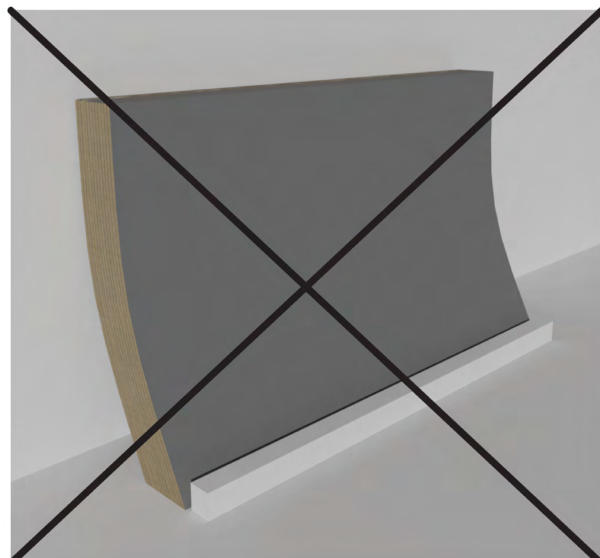
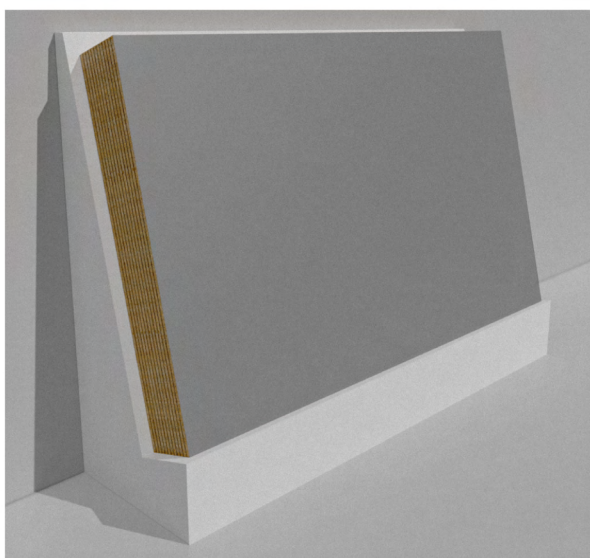


**NB!**  
Неправильное хранение



## 2 Хранение плит в вертикальном положении.

Допускается вертикальное хранение плит непродолжительное время при условии незначительного количества (2-3 плиты). При вертикальном хранении необходимо максимально следить за надежной фиксацией плит. Достаточная фиксация материала может быть обеспечена с помощью закрытых стоек для хранения, вертикальных накопителей или стеллажных конструкций. При этом ширина вертикальных складских ячеек не должна превышать 500 мм. Если используются открытые стойки для вертикального хранения, то угол наклонной опоры должен составлять не менее 10°. Кроме того, на открытых складских стойках следует хранить плиты только одинакового формата.



Физико-механические свойства поверхности с течением времени не изменяются.



## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИНСТРУМЕНТЕ

При обработке для достижения оптимального качества рекомендуется использовать инструменты с новыми лезвиями после заточки.

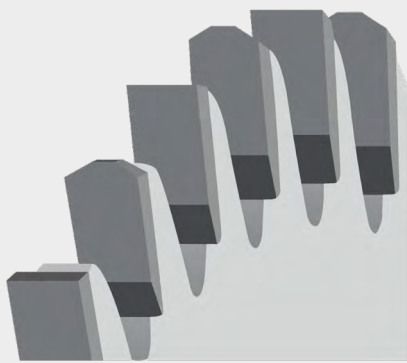
Желательно использовать инструмент с износом не более 70%, так как после многократных заточек нарушается балансировка и заводская форма режущей части.

## Раскрой плит дисковыми пилами

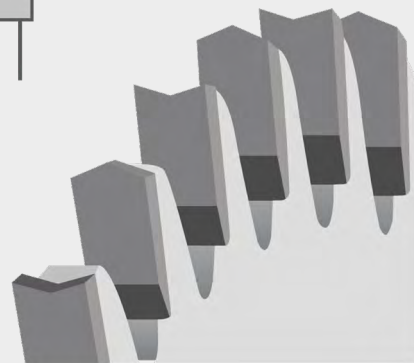
Рекомендуется соблюдать следующие общие правила раскроя плит Disco:

- Плита должна размещаться лицевой стороной изделия наверх
- Необходимо устанавливать максимальный выступ пильного полотна
- Частота вращения и число зубьев должны соответствовать скорости подачи
- Необходимо использовать подрезную пилу для аккуратного пропила по нижней пластине плиты

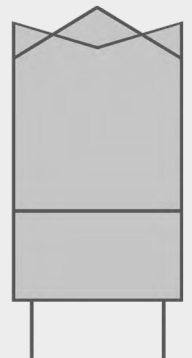
## Рекомендуемые формы зубьев



FZ/TZ (плоский зуб/трапециевидный зуб)



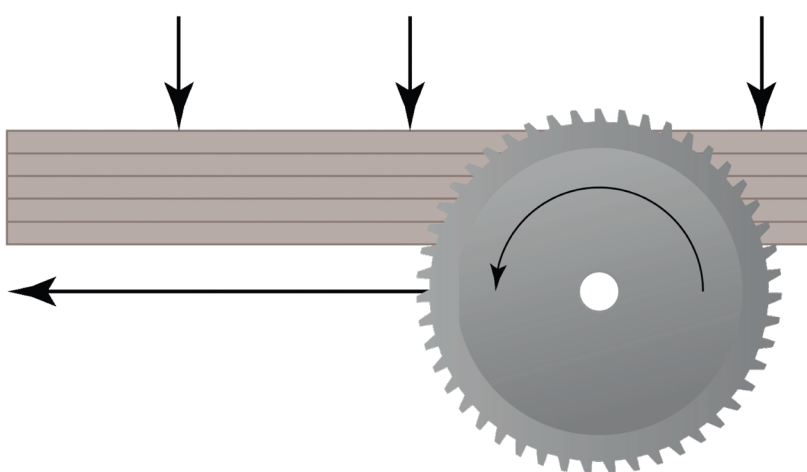
HZ/DZ (дупловидный зуб/треугольный зуб)



Обращаем ваше внимание, что при использовании диска с чередующимися трапециевидными/плоскими зубьями FZ/TZ для раскроя, изделие получается более высокого качества, чем с зубьями с чередующимся заострением верха.

## Подрезные пилы

Для достижения высокого качества раскроя материалов на стороне выступа зубьев, рекомендуется использовать подрезатель. Рабочая ширина подрезной пилы должна быть немного больше диска основной пилы, чтобы выступающие зубья основной пилы больше не касались места пропила. На круглопильных станках с нижним расположением шпинделя и круглопильных форматно-обрезных станках используются раздвижные подрезатели, состоящие из двух частей.



**NB!**  
Форматно-раскроечный станок с подрезным устройством и прижимным приспособлением.

## Фрезерование

Для обработки на фрезерных станках с ЧПУ рекомендуется использовать твердосплавный или алмазный инструмент. С определенными ограничениями подходит твердосплавный инструмент. Для обеспечения качества кромок при черновом распиле рекомендуется оставлять припуск на технологическую обработку. Однако, величина этого припуска зависит от вида дальнейшей обработки кромки.

## Присадка отверстий

Для присадки отверстий используются цельные твердосплавные спиральные сверла, сверла для глухих отверстий или чашечные сверла. Инструмент должен быть острым и неизношенным.

Ниже в инструкции представлены рекомендации по обработке плит DUCO.

Просим обратить внимание, что для поиска причины, по которой не удаётся обработать данные материалы, приведенные ниже действия следует выполнять строго шаг за шагом.

Настройку режимов требуется осуществить под каждый вид используемого тиснения при самом первом запуске. Данную процедуру требуется выполнить один раз. Во всех последующих обработках нужно будет осуществлять только корректировку по толщине изделия.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ



Перед запуском промышленной партии обязательно следует делать тестовый прогон заготовки для оценки качества настройки оборудования. Толщину изделия требуется измерить минимум в 4-х точках, чтобы определить среднее значение и внести данные в настройки программного обеспечения, чтобы скорректировать положение движущихся агрегатов под используемое сырье.

При возникновении каких-либо сложностей из перечисленных ниже необходимо пошагово выполнить следующие рекомендации:

### 1. Возникновение сколов на заготовках после распила.

В случае возникновения сколов на заготовках после распила деталей на необходимые размеры — рекомендуется провести следующие корректирующие действия:

- Изменить режим скорости подачи материала.
- Изменить режим скорости вращения пильного диска.

Рекомендуемая скорость вращения основного пильного диска и подрезного диска — 4000 об/мин.

- Произвести замену пильного диска.
- Произвести замену основного и подрезного пильного диска, возможно ресурс заточки диска исчерпался.

### 2. Последовательность обработки деталей кромкой.

- Произвести замер толщины детали и скорректировать программу под текущую толщину материала.
- Произвести замер ширины и толщины кромки и скорректировать управляющую программу под необходимую кромку.

### 3. Возникновение сколов на заготовках во время облицовки кромкой.

В случае возникновения сколов на деталях во время обработки кромкой — рекомендуется провести следующие действия для выявления проблемных узлов/участков и устранения сколов:

- Провести тестовую деталь через каждый узел обработки станка, где есть режущие инструменты. В случае удачного прохождения тестовой детали через один узел — в следующее прохождение добавить последующий узел к обработке детали. *Пример:* Тестовую деталь провести только через узел предварительно фугования. Если сколов нет – в последующей обработке добавляется следующий узел (к примеру, узел профильного фрезерования) и т. д.

После выявления узла, на котором происходят сколы рекомендуется провести следующие корректирующие действия:

- Замена режущего инструмента.
- Изменение режимов обработки на данном узле.
- Корректировку расположения агрегатов внутри одного узла рекомендуется осуществлять не более чем на 0,05 мм при каждом шаге, чтобы успеть зафиксировать самое оптимальное расположение, при котором не будет сколов.

Далее приведен пример узлов, которые могут повлиять на внешний вид обработки деталей (наличие сколов), и рекомендации по устранению дефектов на данных узлах.

#### 1. Узел предварительного фугования

В случае выявления сколов после фугования детали рекомендуется изменить высоту соприкосновения детали с «фуганками». Опустить или поднять фуганки, чтобы фугование происходило другими ножами.

**Настройка производится оператором.**

Если изменение положения высоты «фуганков» не произвело изменений — рекомендуется произвести замену «фуганков» на новые, возможно, исчерпался ресурс заточки. Рекомендуемая частота вращения – **8800 об/мин.**

**Настройка производится оператором.**

## 2. Прижимные ролики.

В случае выявления сколов сразу после облицовки кромкой, возможная причина — слишком сильный или неравномерный прижим кромки роликами. Рекомендуется уменьшить силу давления клеенаносящего ролика к детали. Рекомендуемое давление прижима клеенаносящего ролика 1.8 бар.

Также необходимо проверить давление на основном прижимном ролике и дополнительных прижимных ролика. Рекомендуемые давления прижима для роликов в зависимости от толщины используемой кромки приведены ниже:

- **Основной вал прижима**
  - толщина кромки <1мм - 1.2 бар
  - толщина кромки >1мм - 1.7 бар
- **Дополнительные валы прижима**
  - толщина кромки <1мм - 0.9 бар
  - толщина кромки >1мм - 3 бар

*Настройка производится оператором.*

## 3. Узел профильного фрезерования.

В случае выявления сколов после узла профильного фрезерования – рекомендуется проверить режимы, а также расположение режущих инструментов относительно лицевого пластика изделия.

- Рекомендуется изменить режимы обработки и настройки «профильной фрезы».
- Рекомендуемая частота вращения – 9000 об/мин.

*Настройка производится оператором.*

Далее если настройки в порядке, то следует произвести замену режущего инструмента.

*Замена производится оператором.*

## 4. Профильные цикли.

В случае выявления сколов после обработкой профильными циклями – рекомендуется изменить режимы обработки и настройки «профильной цикли». Режимы настраиваются исходя из толщины кромки и возможностей инструмента.

Есть возможность регулировки по вертикали и горизонтали, корректируется исходя из толщин материала, но не более чем 0,05 мм за раз.

*Настройка производится оператором.*

Если корректировка режимов не дала положительного результата, то следует произвести замену режущего инструмента, возможно на профильных циклях имеются сколы или ресурс заточки исчерпал себя.

*Замена производится оператором.*

### 3. Плоские цикли.

В случае выявления сколов после обработки плоскими циклями – рекомендуется изменить вынос плоской цикли, чтобы она не заходила на поверхность пластика. Есть возможность регулировки по вертикали и горизонтали, корректируется исходя из толщин материала, но не более чем 0,05 мм за раз.

*Настройка производится оператором.*

Настройка цикли должна производиться с учетом фактической толщины плиты.

Если корректировка режимов не дала положительного результата, то следует произвести замену режущего инструмента.

*Замена производится оператором.*



## ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

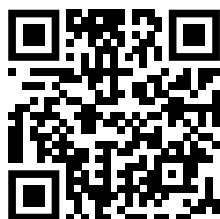
### Очистка и уход.

Рекомендуем использовать тёплую воду и мягкую ткань. Если загрязнение не поддаётся очистке используйте мыльный раствор, затем смойте его водой и протрите поверхность мягкой тканью или бумажной салфеткой. Используйте стандартные средства очистки поверхностей без абразивных частиц.

Наиболее стойкие загрязнения можно удалить следующим образом: на меламиновую губку нанести неабразивное моющее средство, протереть загрязнение губкой с моющим средством, далее смыть тёплой водой и вытереть насухо бумажной салфеткой.

# DUCO

Текстурированные мебельные и декоративные плиты  
Инструкция по монтажу и эксплуатации



195279, Россия, Санкт-Петербург,  
Индустриальный пр., 64  
Тел.: +7 (812) 333 4477  
info@slotex.ru  
kitchen.slotex.com

