

## Yaltiroq yuzaga ega bo'lgan mahsulotlarni ishlab chiqarish xususiyatlari



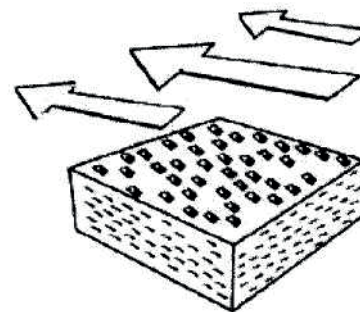
### QO'LLANMA

GRANDEX akril toshlarining to'plamlarida (masalan, S-202, S-203, S-212, E-617, E-618 va boshqalar) yaltiroq metall zarrachalari mavjud. Toshga ishlov beruvchilar ba'zida bunday plitalardan mahsulot ishlab chiqarishda muammolarga duch kelishadi.

Asosiy qiyinchilik shundaki, mahsulotni bir nechta qismlarini yopishtirishda ularning har biridagi zarrachalar yorug'likni boshqacha aks ettirishidir.

Yaltiroq zarralar akril polimer ichida ma'lum bir tarzda yo'naltirilgan nozik oynaga o'xshash yoriqlardir. Nurning sirtga tushish burchagiga qarab, ular uni katta yoki kichik darajada aks ettiradi. Odatda, akril plitalarning yon tarafida porlash ko'rinmaydi.

Bizning ko'rsatmalarimiz yopishtirilgan yuzaning turli qismlariga turli yorug'lik aks ettirish ta'sirini minimallashtirish uchun yaltiroq zarralarga ega GRANDEX akril plitalari bilan qanday ishlashni tushuntiradi.



### Muhim!

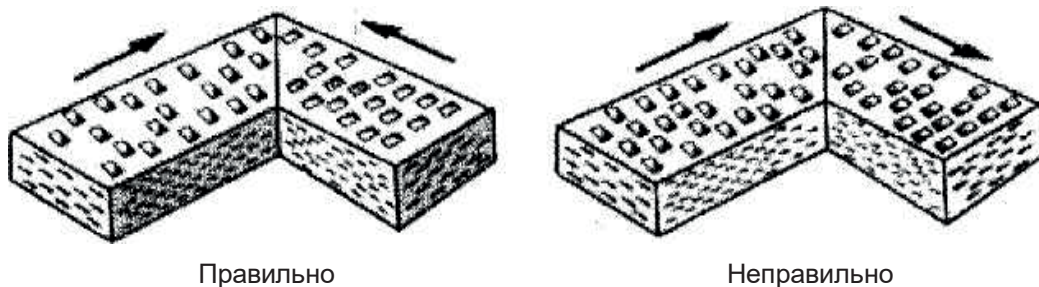
To'g'ri ishlab chiqarish uchun rasmlarni to'liq qo'llanma sifatida ko'rib chiqmaslik kerak. Barcha ichki burchaklar yumaloq bo'lishi kerak.

### ISH YUZASINI YOPISHTIRISH (BIR BIRIGA ULASH)

Yaltiroq zarrachalarga ega bo'lgan GRANDEX plitalaridan Г va П shaklidagi stoleshnitsalarni ishlab chiqarishda alohida qismlarning ranglarida biroz farq bo'lishi mumkin, bu stoleshnitsaga turli burchaklardan qaralganda paydo bo'ladi. Bu xususiyat nuqson emas, lekin mahsulot ishlab chiqarilishidan oldin mijoz bu haqida ogohlantirilishi kerak.

## 1. Diagonal ulash

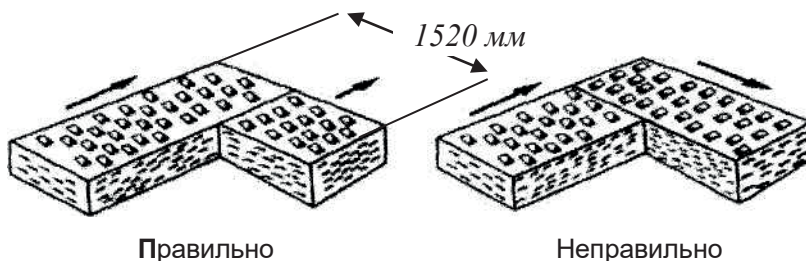
Yaltiroq zarrachalarga ega bo'lgan GRANDEX plitalaridan Г va П shaklidagi stoleshnitsalarni ishlab chiqarishda diagonal choklardan foydalanish, yorug'likni aks ettirish yo'nalishi bo'yicha nozik, ko'zni quvontiradigan o'zgarishlarni beradi. Stoleshnitsa qismlari plitalarning orqa tomonidagi yozuvlar bir-biriga qarab kesilishi kerak (rasmda ko'rsatilganidek).



## 2. Yon tomonlaridan ulash

Agar Г shaklidagi yoki П shaklidagi stoleshnitsaning egilishi 1520 mmdan oshmasa, u holda yon tomondan yopishtirish mumkin.

Rang farqlarini minimallashtirish uchun qo'shimcha stoleshnitsaning orqasidagi yozuv asosiy korpusdagi kabi parallel va bir xil yo'nalishda bo'lishiga e'tibor qaratish kerak.



## 3. Orol va yarimorollarni yon tomondan ulash

Kengligi 760 mmdan ortiq bo'lgan orol yoki yarimorol yasashda teskari tarafdagi yozuvlar parallel va bir xil yo'nalishda bo'lishi kerak.

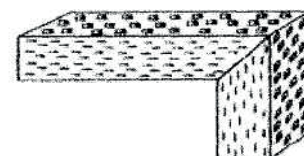
Agar kesilgan qismda hech qanday yozuv bo'lmasa, plitaning orqa tomoniga yozuvning yo'nalishini ko'rsatadigan chiziqni chizing.

## QIRRALARGA ISHLOV BERISH

Plitalarning qirralari yorug'likni yaxshi aks ettirmaydi. Yaltiroq aks etirmaslik, ayniqsa, qalin qirralarda aniq ko'rinadi. Qirralarga quyidagi dizaynlarda ishlov berish mumkin.

### 1. Yon tomonidagi V-payvandlash

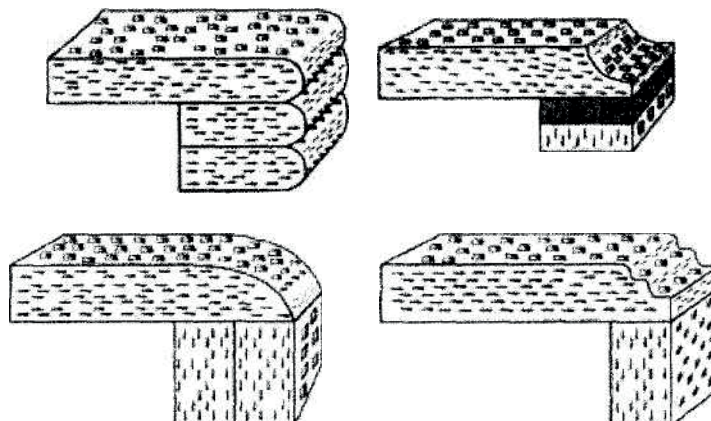
Yaltiroq zarrachalar to'liq yuzada yaxshi ko'ringanligi sababli, V - payvandlash yaxshiroq ko'rinadi. V-shaklida payvandlash uchun kichik frezalash profili tavsiya etiladi.



## 2. To'plamli (qatlamli) tomoni

Uzun profilga ega frezalar porlashni ochadi va qatlamli qirrani ko'rinishini yaxshilashi mumkin.

Boshqa rangdagi qo'shimcha chiziq (sendvich) qirrani sindirib, yo'qolib borayotgan yaltiroq zarralardan diqqatni uzoqlashtiradi.



## 3. Vertikal yuzalar

Vertikal chiziqli yelim usuli bilan yopishtirilgan yuzalar porlashni ochish uchun katta yoki detalalrga ega bo'lgan profillarni talab qiladi.

Yaltiroq zarrachalar bir xilda paydo bo'lishi uchun chiziqlar burchaklarda 45 graduslik burchak ostida ulanishini talab qilinadi.

## ORQA DEVOR

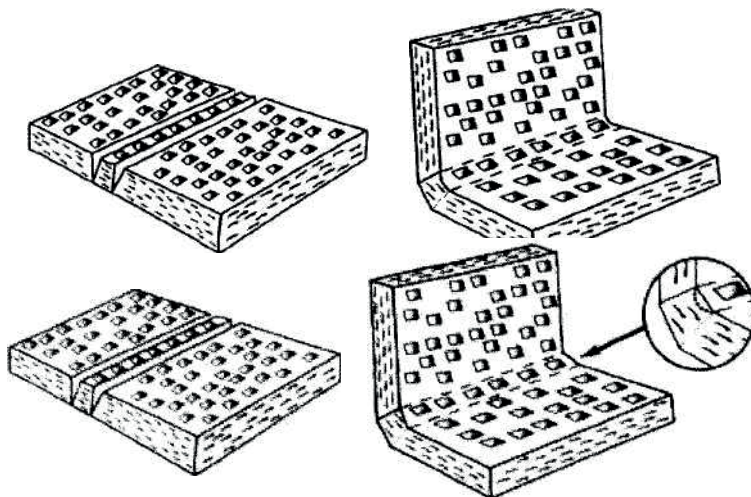
Oddiy ulanma orqa devor GRANDEx yaltiroq zarralarga ega bo'lgan plitalardan yaxshi ko'rinadi.

### 1. Orqa devor uchun V - kesma

Yaltiroq zarralar to'liq yuzada yaxshi ko'ringani sababli, orqa devorni V-shaklida bajarilgani maqul.

### 2. Orqa devor uchun V – kesmani taqlid qilish

Agar V-kesmani yasash uchun mashina mavjud bo'lmasa, unda 22,5 graduslik freza bilan qo'lda frezalash mashinasi yordamida yoki egilish burchagi 22,5 gradusga ega arra bilan arralab, bunday devorni taqdim qilish mumkin. Kesmalarning orqa tomoniga yopishqoq lentani yopishtiring, so'ngra yelim qo'shing, yon tomonning qismlarini taxlab, mahkamlang.

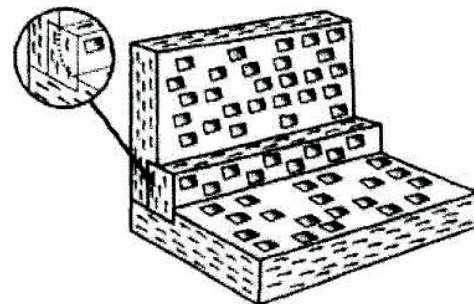


### 3. Radiusli orqa devor

Agar siz quyidagi qoidalarga rioya qilsangiz, radius qirradi yaxshi ko'rinadi. Frezalash mashinasidan foydalangan holda ichki yaxlitlanishni to'g'ri bajarish mumkin.

Yo'lakning old qismidagi yaltiroq zarrachalar orqa tarafdagi zarrachalar bilan bir xil yo'nalishda bo'lishi kerak.

1. Orqa devorning bir qismini stoleshnitsaning orqasidagi chuqurchaga o'rnatilishi uchun kesib oling.
2. Devorning oldi pastki qismida 3 x 13 mm lik chuqurcha hosil qiling.
3. Devorning uzunligi bo'ylab 13 x 13 mm chiziqni kesib oling.
4. Orqa devorning barcha qismlarini yopishtiring.
5. Yelim to'liq quriganidan so'ng, orqa devor pastki qismidan ortiqcha materialni kesib oling.



Barcha ichki va tashqi burchaklarni 45° ostida ulash tavsiya etiladi.