



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. ±3мм

Св.2000мм ±4мм

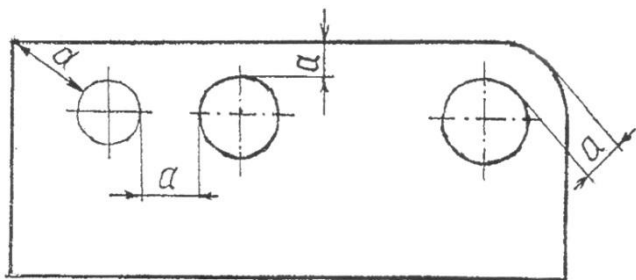
В. Минимальный диаметр отверстий должен быть не менее:

- 5 мм для стекла толщиной 3-5 мм

-8 мм для толщины стекла – 6-19 мм



С. Расположение отверстий:



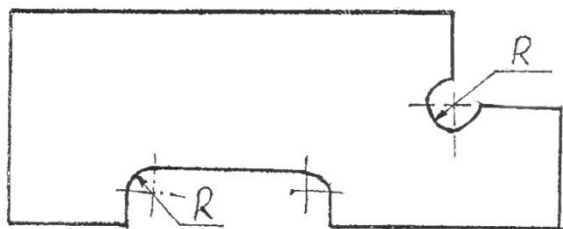
- расстояние между краем отверстия и кромкой стекла должно быть:

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

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

- 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:

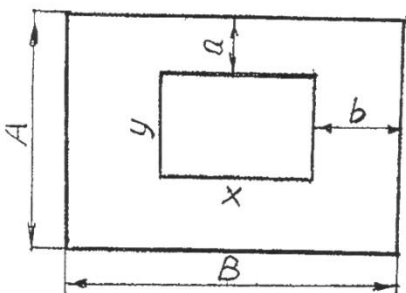
- углы вырезов должны быть скруглены с минимальным радиусом 9 мм;

- размеры прямоугольных отверстий (вырезов) должны быть не более трети соответствующего размера стекла: $x \leq 1/3 B$ $y \leq 1/3 A$;

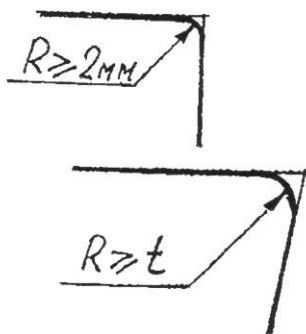
- расстояние между краем отверстия и кромкой должно быть не менее половины соответствующего размера отверстия: $b \geq 0.5x$ $a \geq 0.5y$

- допускается обработка кромки внутренних и внешних вырезов методом ручной шлифовки; при этом допускаются сколы и царапины на расстоянии до 10 мм от края стекла

- обработка кромки не производится на деталях размером одной из сторон менее 60 мм



Е. Острые кромки:

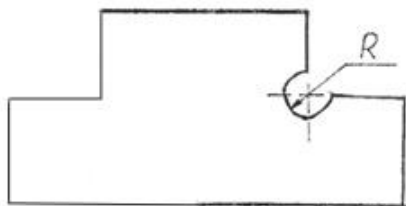


- на прямых углах должны быть скруглены радиусом не менее 2 мм;

- на острых углах (менее 75) должны быть скруглены радиусом не менее толщины стекла (t)

Стекла, не соответствующие данным критериям, могут разрушиться при закалке.

Ф. Т-образные стекла:



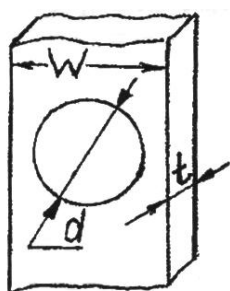
-т-образные стекла идут с углублениями под углы ящиков.

R- не менее 9 мм.

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:



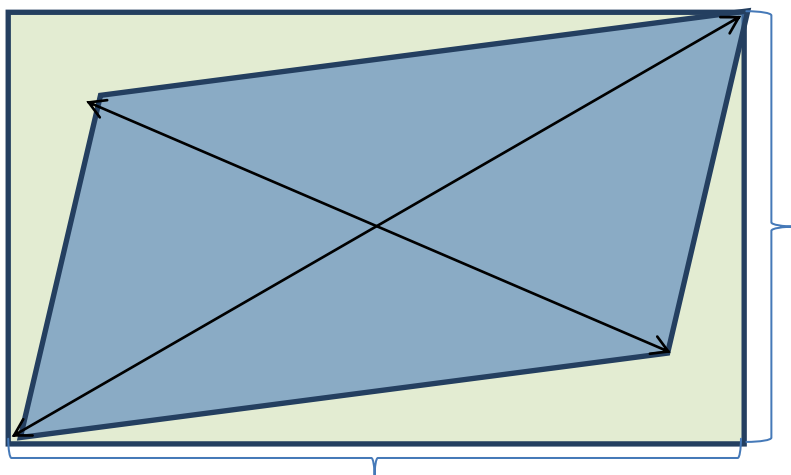
минимальная ширина стекла, имеющего отверстия, должны быть не менее восьмикратной толщины стекла : $W \geq 8t$;

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

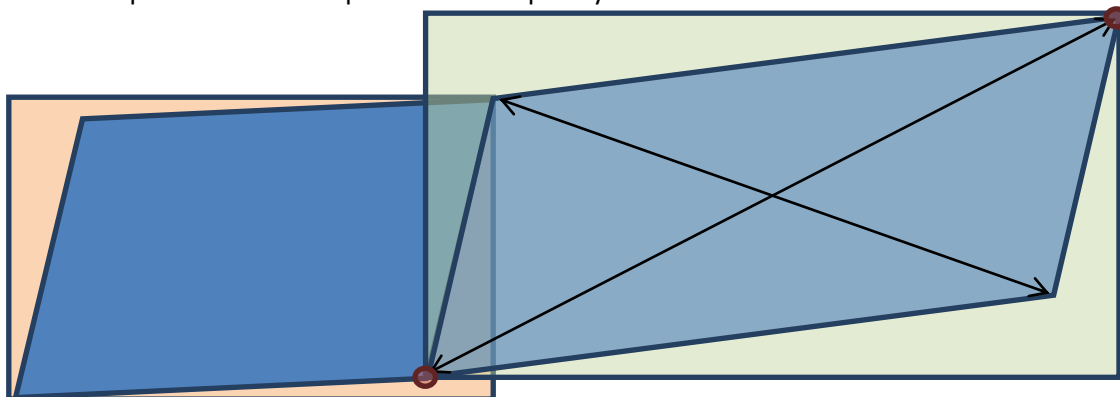
3. УФ-печать

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.



- 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 детали под вытяжку и на которой она находится.
- Л. Выравнивание изображения в непрямоугольных стеклах.



4. Приемка стеклянной панели

Приемка изделий осуществляется визуально при освещенности от 300 до 600 лк на расстоянии от 1,0 м.

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

Допускаются оптические пороки диаметром не более 3 мм и количеством не более 2-х штук на 1 кв м (не более 2-х штук для деталей размером менее 1 кв м).

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

Претензии по механическим повреждениям принимаются только в момент выдачи заказа.

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).

В связи с особенностями метода струйной печати допускается незначительное пыление краски на стыках двух цветов, на участках стекла без печати в непосредственной близости с областью печати, а так же на кромке изделия.

Допускаются точки размером до 3 мм - в зависимости от площади изделия из расчета не более 3 шт на 1 м2, а для деталей площадью менее 0,6 м2 — не более 2 шт.

12 июля 2024 года



Генеральный директор ООО «ИНТЕРИ»

Гуляев О.А.



ИП Гуляев Олег Александрович