



FRONT RYFLOWANY WYKONANY Z PŁYTY MDF WYKOŃCZONEJ LAKIEREM MATOWYM PIGMENTOWYM Z PALETY NCS/RAL. KIERUNEK RYFLI PIONOWY

RIBBED FRONT PANEL MADE OF MDF BOARD FINISHED WITH RAL / NCS PALETTE MATT LAQUER VERTICAL MILLING DIRECTION

РЕЕЧНЫЙ ФАСАД ИЗГОТОВЛЕННЫЙ ИЗ ПЛИТЫ МДФ. ОТДЕЛКА : ДВУХСТОРОННЯЯ МАТОВАЯ ПОКРАСКА. ПАЛИТРА NCS/RAL. НАПРАВЛЕНИЕ РЕЕК ВЕРТИКАЛЬНОЕ

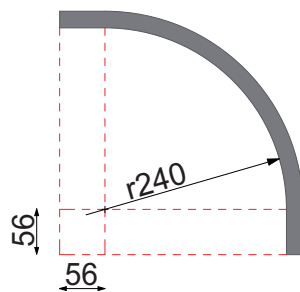


3,0 22,0 3,0 22,0 3,0 22,0



3,0 22,0 3,0 22,0 3,0 22,0

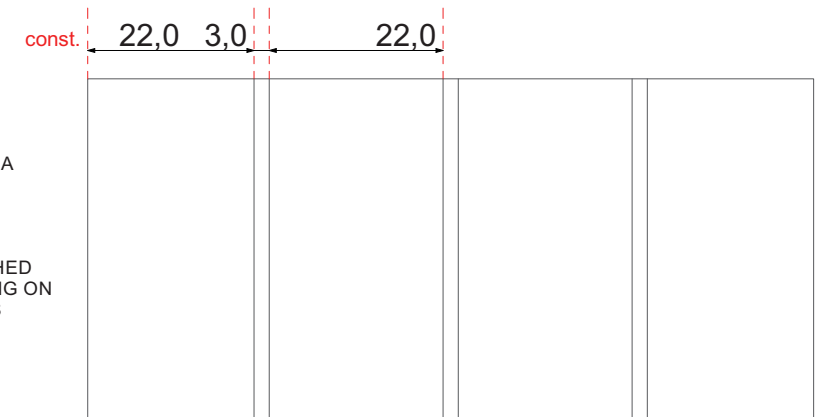
DETAL _ PRZEKRÓJ / DETAIL _ SECTION



STABILNOŚĆ WYMIAROWA FRONTÓW GIĘTYCH:
GIĘCIE / WICHROWANIE FRONTÓW +/- 8 mm
KSZTAŁT ŁUKU KORPUSU NALEŻY DOPASOWAĆ DO FRONTU GIĘTEGO
GEOMETRIA RYFLOWANIA NA FRONCIE GIĘTYM ODBIEGA OD FRONTÓW PŁASKICH Z UWAGI NA PROCES GIĘCIA

DIMENSIONAL STABILITY OF BENT FRONTS:
BENDING / TWISTING OF FRONTS +/- 8 mm
THE SHAPE OF THE BOW OF THE BODY MUST BE MATCHED TO THE BENT FRONT. THE GEOMETRY OF THE GROOVING ON THE BENDED FRONT IS DIFFERENT FROM FLAT FRONTS DUE TO THE BENDING PROCESS

РАЗМЕРНАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ РАДИУСНЫХ ФАСАДОВ:
РАДИУС/ИСКРИВЛЕНИЕ ФАСАДОВ +/- 8 mm
ФОРМУ ДУГИ КОРПУСА СЛЕДУЕТ ПОДОГНАТЬ ПОД РАДИУСНЫЙ ФАСАД.
ГЕОМЕТРИЯ РЕЕК НА РАДИУСНОМ ФАСАДЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ ОТ ПРЯМЫХ ФАСАДОВ ИЗ-ЗА ИХ ТЕХНОЛОГИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ



const. 22,0 3,0 22,0

PŁASKIE FRONTY RYFLOWANE MOGĄ ULEGAĆ ODKRZTAŁCENIOM WIEKSZYM NIŻ STANOWI NORMA PŁYTY Z UWAGI NA FREZOWANIE
FLAT GROOVED FRONTS MAY BE DEFORMED BIGGER THAN NORMAL PLATE DUE TO MILLING

ПРЯМЫЕ РЕЕЧНЫЕ ФАСАДЫ МОГУТ ИМЕТЬ ДЕФОРМАЦИЮ БОЛЕЕ ЧЕМ СТАНДАРТНАЯ НОРМА ПЛИТЫ ИЗ-ЗА ИХ ФРЕЗОВАНИЯ

REGUŁY _ WYMIARY STANDARDOWE / RULES_STANDARD DIMENSIONS

DLA ELEMENTÓW O WYMIARZE WĘKSZYM NIŻ 1200mm ZALECANE JEST STOSOWANIE MECHANIZMU WYRÓWNUJĄCEGO

FOR COMPONENTS WITH DIMENSIONS GREATER THAN 1200mm, IT IS RECOMMENDED TO USE AN LEVELING MECHANISM

ДЛЯ ЭЛЕМЕНТОВ РАЗМЕРЫ, КОТОРЫХ БОЛЕЕ 1200 мм РЕКОМЕНДУЕМ ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЗМ ДЛЯ ВЫПРЯМЛЕНИЯ ФАСАДОВ

FRONTY O SZEROKOŚCI 97 mm I WIELOKROTNOŚCI 50 mm (147, 197, 247, 297...ITD.)
 BĘDĄ FREZOWANE ZGODNIE Z REGULĄ CO POZWOLI ZACHOWAĆ SYMETRYCZNY PODZIAŁ
 FRONTY O MODYFIKOWANYM UKŁADZIE FREZOWANIA PODLEGAJĄ INDYWIDUALNEJ OCENIE
 WYKONALNOŚCI I KALKULACJI.

* GRUBOŚĆ FRONTU GIĘTEGO 22 mm!

* ROZSTAW RYFLI FRONTU GIĘTEGO ODBIEGA OD RYFLI WERSJI PŁASKICH Z UWAGI NA PROCES GIĘCIA

FRONTS WITH A WIDTH OF 97 mm AND MULTIPLES OF 50 mm (147, 197, 247, 297... ETC.)
 WILL BE MILLED WITH THE RULE WHICH ALLOWS TO KEEP SYMMETRICAL DIVISION.
 FRONTS WITH MODIFIED MILLING ARRANGEMENT ARE SUBJECT TO INDIVIDUAL ASSESSMENT
 FEASIBILITY AND CALCULATION.

* THICKNESS OF THE BENDED FRONT 22 mm!

* THE GROOVE SPACING OF THE BENT FRONT DIFFERS FROM THE GROOVES
 OF THE FLAT VERSIONS DUE TO THE BENDING PROCESS

ФАСАДЫ ШИРИНОЙ 97 мм И МНОГОКРАТНОСТИ 50мм (147, 197, 247, 297...и т.д.)
 БУДУТ ФРЕЗЕРОВАНЫ СОГЛАСНО СО СТАНДАРТОМ, ЧТО ПОЗВОЛИТ СОХРАНИТЬ СИММЕТРИЮ
 ФАСАДЫ С НЕСТАНДАРТНОЙ МОДИФИКАЦИЕЙ ФРЕЗЕРОВКИ ПОДЛЕЖАТ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ОЦЕНКЕ ВОЗМОЖНОСТИ
 ПРОИЗВОДСТВА И ОТДЕЛЬНОМУ ПРОСЧЁТУ СТОИМОСТИ

* ТОЛЩИНА РАДИУСНОГО ФАСАДА 22 мм!

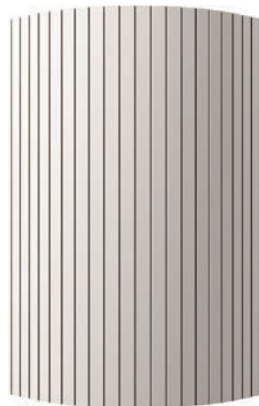
* РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ РЕЙКАМИ РАДИУСНОГО ФАСАДА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ РЕЙКАМИ ПРЯМЫХ ИЗ-ЗА
 ТЕХНОЛОГИИ ИХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ZK



H_WYS: 96 - 2100
 W_SZER: 97 - 700

DG*



H_WYS: 96 - 1200
 W_SZER: 546 !

CS



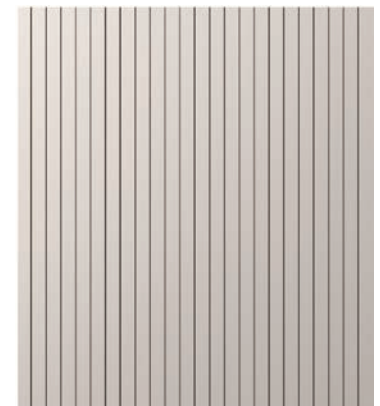
H_WYS: 96 - 252
 W_SZER: 97 - 1000

CG



H_WYS: 96 - 400
 W_SZER: 97 - 1000

DP



H_WYS: 401 - 2100
 W_SZER: 97 - 700