Megmunkált egyrétegű és egyedi laminált üvegek gyártásához szükséges adatok (feldolgozott)

KÖTELEZŐ ADATOK:

Egyrétegű üvegek esetében:

- **Üvegtípus (pl. float, tükör, anyagában színezett, stb.)**
- **Üvegvastagság (3, 4, 5 mm stb.)**
- **Nem alakos üveg esetében gyártási méret (szélesség x magasság)**
- **Alakos (rajzot csatolni)**
- **Darabszám**
- **Üvegen lévő megmunkálások (pl. csiszolás, furat, kivágás, stb.)**

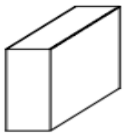
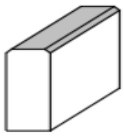
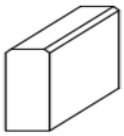
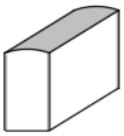
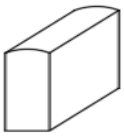
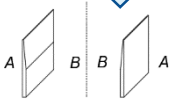
Egyedi laminált üvegek esetében:

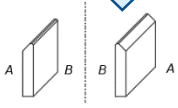
- **Teljes szerkezet felépítése (első üveg, második üveg, harmadik…) Amennyiben különböző vastagság vagy üvegtípus szerepel egy szerkezeten belül, akkor a nézetet is meg kell adni.**
- **Fólia (matt / víztiszta) és fólia rétegszám (változhat a megmunkálások és m2 függvényében)**
- **Összvastagság**
- **Nem alakos üveg esetében gyártási méret (szélesség x magasság)**
- **Alakos (rajzot csatolni)**
- **Darabszám**
- **Üvegen lévő megmunkálások (pl. csiszolás, furat, kivágás, stb.)**

LEGGYAKORIBB MEGMUNKÁLÁSAINK:

Élmegmunkálás, csiszolás:

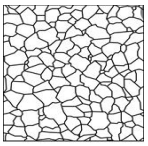
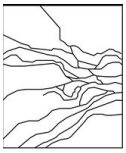
Élcsiszolás	FMF	PFMF	„C” matt	„C” polír	Fazetta	Gyökölés
az üveg éleinek a lecsiszolása. Az üveg feszültségmentesítésére használjuk, nem esztétikai csiszolás	Él-szél-él: az üveg élének és palástjának lecsiszolása **matt** felületre	Él-szél-él az üveg élének és palástjának lecsiszolása **polír** felületre	az üveg élének és palástjának lecsiszolása **matt** felületre „C”profilban	az üveg élének és palástjának lecsiszolása **polír** felületre „C”profilban	5 fokos szögbe bizonyos mélységig való csiszolása az üveg élének	meghatározott szögben való csiszolása az üveg élének



Az **A-B** az üvegek egyik és másik oldalát mutatják be.

Hőmegmunkálás:

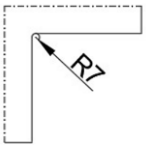
Edzés	Előfeszítés	HST (Heat Soak Test)
		A HST az edzett üvegeknél előfordulható spontán törések kiszűrésére, megakadályozására szolgál. Az alapüveg gyártásakor az üvegben szabad szemmel nem láthatónikkel-szulfid zárványok keletkezhetnek. A zárványos üvegek 99 %-a az edzési folyamat alatt összetörik. A maradék 1 % üveg 99 %-át képes a HST kiszűrni.

Egyedi laminált üveg esetében meghatározni melyik üveg, hogyan van hő kezelve.

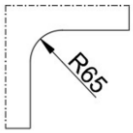
Kivágások: rajzot csatolni vagy a kivágás típusát kell megadni.

Kivágás típusa:

1. mart, minimum R7 a kivágás belső rádiusza



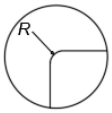
2. matt, políros, fényes, minimum R65 a kivágás belső rádiusza



Sarokmegmunkálás: sarok elvét (letörés méretét számokban megadni) vagy sarokkerekítés (kerekítés pontos rádiuszát megadni)

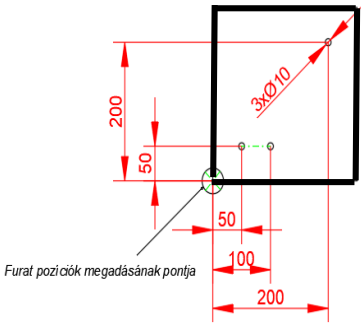
-Sarok elvét
(az üveg sarkát letörjük nem szabályos)

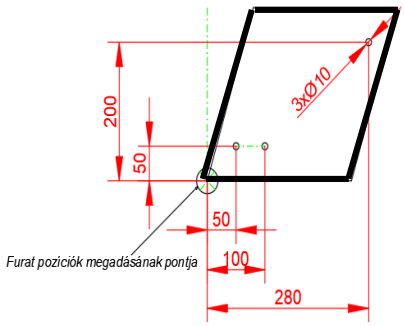
-Sarokkerekítés:
(az üveg sarkát lekerekítjük a kívánt ívre)



CNC megmunkálás esetén az üveg minden sarkára **R1 sarokkerekítés** kerül vagy a megrendelésben meghatározott.

Furatok, fél furatok, süllyesztett furatok: furatok esetében a pontos átmérőt kell megadni; süllyesztett furatok esetében a furat és süllyesztés átmérőjét is meg kell adni, illetve a nézetét. (rajzot csatolni, nézetét jelölni, a furatok pozíciójának megadása egy pontból, derékszögű méretezés) Pl:

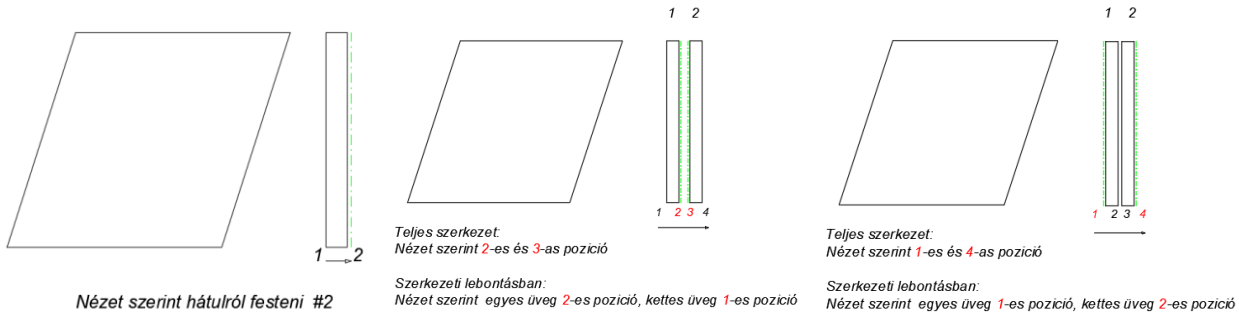




EGYÉB MEGMUNKÁLÁSAINK:

Festés:

- RAL szín megadása
- festési nézet (Egyrétegű üveg esetében nézet szerint elől #1 / nézet szerint hátul #2. Egyedi laminált üveg esetében felső üveg nézet szerint elől #1 / nézet szerint hátul #2, alsó üveg nézet szerint elől #1 / nézet szerint hátul #2). Lásd a lenti példán.
- festési rétegek száma a felhasználási hely miatt (áteső fény)
- dekor festés esetén rajz szükséges, printelés esetén kép (minta gyártás kötelező)



Festés típusai

Hengeres	Szita/Logó	Digitális nyomtatás
Hengerrel való felhordás, nagyobb felületeknél	Teli, ill. minták felvitele. Szitával nagy mennyiséghez és széria munkákhoz.	Grafikai nyomtatás, keretfestés

Logózás esetében meg kell határozni a motívum elhelyezkedését az üvegen (pl. jobb alsó sarok) és annak olvashatósági oldalát (pl. hátul logózva, elől olvasható).

Homokfújás:

- nézet szerint elől / nézet szerint hátul
- motívum, szöveg olvashatósági oldala (pl. hátul homokfújt, elől olvasható)
- Egyedi laminált üveg esetében felső üveg nézet szerint elől #1 / alsó üveg nézet szerint hátul #2
- telibe homokfújt / dekor homokfújt (rajz alapján)

Felületvédelem, ClearShield – vízlepergető réteg:

- nézet szerint elől / nézet szerint hátul / mindkét oldal
- Egyedi laminált üveg esetében felső üveg nézet szerint elől #1, alsó üveg nézet szerint hátul #2 vagy a kész laminált üveg külső és belső oldala is kezelt.

Robbantott egyedi laminált üveg:

Robbantott laminált üvegről 3 rétegű laminált üveg esetében beszélünk. Ilyenkor a termelés a kész laminált szerkezetben, középső edzett üveg sarkát „berobbantja”.

- A robbantás kiinduló pontját (üveg valamelyik sarka) szükséges megadni.