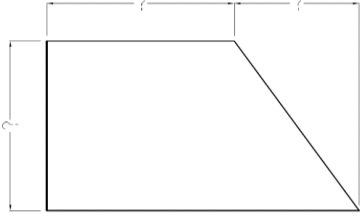
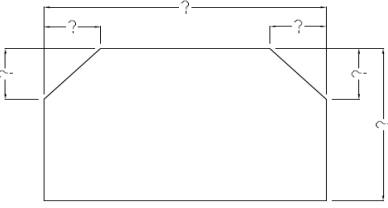
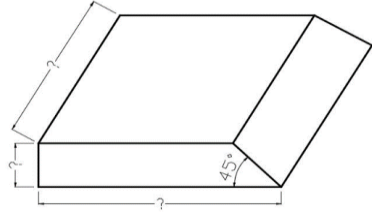
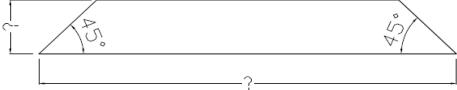
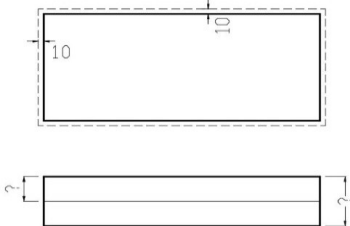
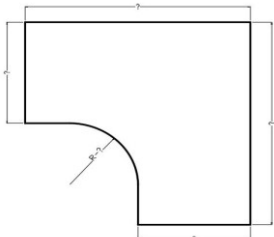
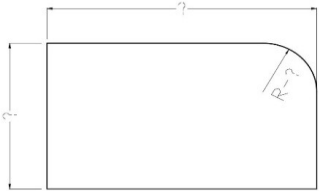
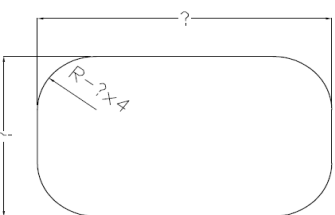
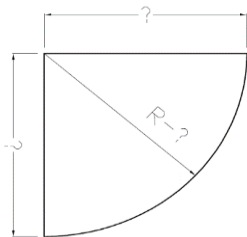
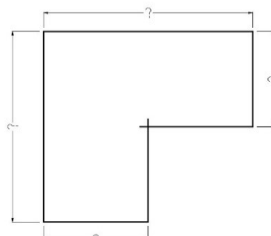
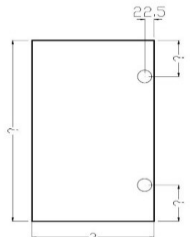
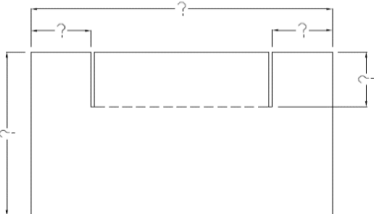
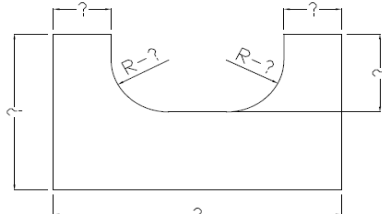
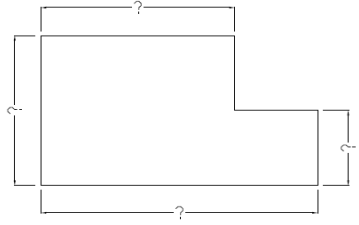
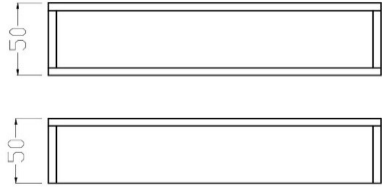
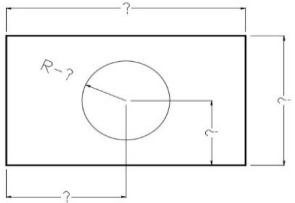
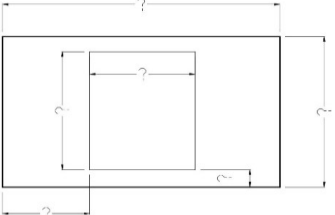
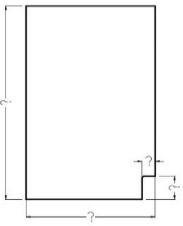
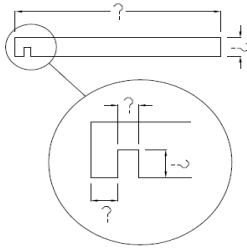
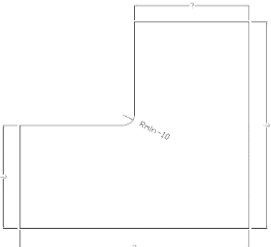
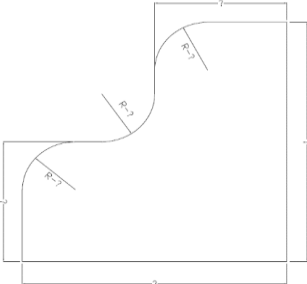
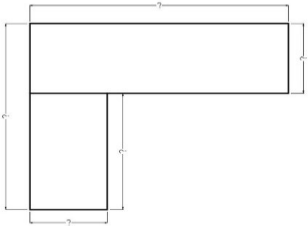
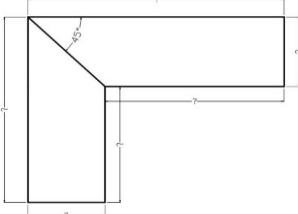
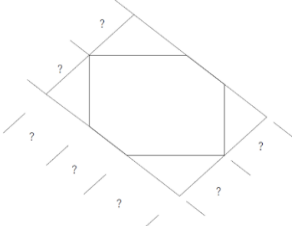

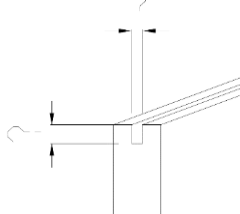
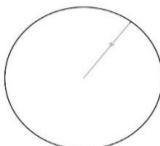


Eil.nr	Pavyzdys	Paslaugos pavadinimas	Susijusios paslaugos
1		<p>Kampų pjovimas. Kampų, pagal pateiktus matmenis, pjovimas ir laminavimas. Laminuoti tokią detalę galime visais turimais "Trukmės" asortimente kantų storiais bei AirTec technologija.</p>	GP00007
2		<p>Kampų pjovimas. Kampų, pagal pateiktus matmenis, pjovimas ir laminavimas. Laminuoti tokią detalę galime visais turimais "Trukmės" asortimente kantų storiais bei AirTec technologija.</p>	GP00007
3		<p>Kampų pjovimas paverstu pjūklų iki 45°. Briaunos nupjovimas paverstu pjūklų MAX iki 45°. Nupjautos briaunos NELAMINUOJAME!!!</p>	GP00008
4		<p>Kampų pjovimas paverstu pjūklų iki 45°. Briaunos nupjovimas paverstu pjūklų MAX iki 45°. Nupjautos briaunos NELAMINUOJAME!!!</p>	GP00008
5		<p>Pagal turimą "Trukmės" kantų asortimentą, storintos detalės MAX. storis g.b. 40mm. Sustorinti ir užlaminuoti galime MAX. 50mm, tam reikalingas kantas 55x2, 60x2 (pagal specialų užsakymą). Dėmesio - iš žaliavinės plokštės NESTORINAME!</p>	GL000014
6		<p>Vidinių kampų pjovimas ir laminavimas. Pjaunamo kampo spindulio dydis priklauso, nuo kanto storio: 0,4 mm, 0,8 mm, 2 mm arba HPL. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame! Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>

7		<p>Išorinių kampų pjovimas ir laminavimas. Pjaunamo kampo spindulio dydis priklauso, nuo kanto storio: 0,4 mm, 0,8 mm, 2 mm arba HPL. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame! Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>
8		<p>Išorinių kampų pjovimas ir laminavimas. Pjaunamo kampo spindulio dydis priklauso, nuo kanto storio: 0,4 mm, 0,8 mm, 2 mm arba HPL. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1. Klientas turėtų nurodyti kanto sujungimo vietą.</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>
9		<p>Išorinių kampų pjovimas ir laminavimas. Pjaunamo kampo spindulio dydis priklauso, nuo kanto storio: 0,4 mm, 0,8 mm, 2 mm arba HPL. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame! Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1.</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>
10		<p>Vidinių kampų pjovimas stačiais kampais. Išpjauname vidinius, 90° kampus, tačiau vidinėje detalės pusėje lieka pjūklo prasikeitimo įpjovos arba galime palikti užlaidą (nepjauti iki galo). Vidinių kampų be spindulio NELAMINUOJAME! Brėžinyje būtina nurodyti gerąją detalės pusę.</p>	<p>GG000007</p>
11		<p>Lankstų skylių gręžimas. Klientas turi nurodyti kokiu atstumu nuo kraštų iki skylės centro gręžiamo skylės. Gręžiamų skylių diametras Ø35.</p>	<p>GL000013</p>
12		<p>Vidinių kampų pjovimas 90° kampu. Būtina nurodyti gabaritinius detalės ir įpjovų matmenis. Padarome įpjovas stačiu kampu arba užapvalinimą minimaliu radiusu R. Vidinių kampų be spindulio NELAMINUOJAME! Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame!</p>	<p>GG000102</p>
13		<p>Figūrinis pjovimas su vidiniais apvalintais kampais. Būtina nurodyti gabaritinius detalės ir įpjovų matmenis bei įpjovos gylį, radiusą R. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1. Vidinio radiuso 10 mm negaminame, minimalus radiusas - 20 mm. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame!</p>	<p>Mažesnis arba lygus 200mm - GG000123. Didesnis arba lygus 201mm - GG000124</p>

14		<p>Vidinių kampų pjovimas stačiais kampais. Išpjauname vidinius, 90° kampus, tačiau vidinėje detalės pusėje lieka pjūklo prasikeitimo įpjovos arba galime palikti užlaidą (nepjauti iki galo). Vidinių kampų be spindulio NELAMINUOJAME! Brėžinyje būtina nurodyti gerąją detalės pusę.</p>	GG000102
15		<p>Siaurų detalių laminavimas. Galimi du būdai: 1. Jeigu detalės plotis ≥ 70mm. Kaip laminuojame - tada detalė pjaunama kokia nurodoma, laminuojama aplinkui (visų storių kantais). 2. Jei detalės plotis < 70mm (69 mm, 68 mm...30 mm) (min detalės plotis g.b. 25 mm). Kaip laminuojame - tada detalė pjaunama 60 mm, užlaminuojama 1 ilgio ir 2 pločio kraštinės, nupjanama iki reikalingo pločio, bei papildomai atvyniojama ir įdedama klientui kanto, kad likusią 1-ną ilgio kraštinę klientas užsilaminuoja pats (visų storių kantai).</p>	GL000024
16	<p style="text-align: center;">KRIAUKLĖ</p> 	<p>Išpjova plautuvei. Pagal nurodytus matmenis ar šabloną išpjaunama skylė kriauklei. Uždaro kontūro išpjovų NELAMINUOJAME!!!</p>	GP000025
17	<p style="text-align: center;">KAITLENTĖ</p> 	<p>Išpjova kaitlentei. Pagal nurodytus matmenis ar šabloną išpjaunama skylė kaitlentei. Uždaro kontūro išpjovų NELAMINUOJAME!!!</p>	GP000025
18		<p>Išpjova plintusui. Pagal nurodytus matmenis išpjaunama plintuso išpjova. Išpjovų plintusui NELAMINUOJAME!!!</p>	GL000004
19		<p>Frezavimas. Pagal nurodytus matmenis frezuojamas griovelis nugarėlėms, stiklui ir t.t. Būtina nurodyti kada reikia laminuoti detalę, prieš ar po frezavimo.</p>	GG000108

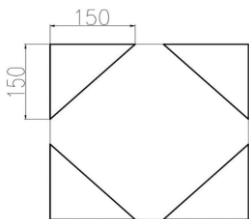
20		<p>Vidinis kampas su minimaliu radiusu. Pagal nurodytus matmenis pjaunamas vidinis kampas su minimaliu radiusu R10 mm jeigu detalės Max matmenys: 1000x1000, kitu atveju tik nuo Min R 20 mm. Galimas laminavimas TIK 0,45 mm storio kantu. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame!</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>						
21		<p>Kreivalinijinis laminavimas. Pagal nurodytus matmenis ir radiusus pjaunamos ir laminuojamos kreivalinijinius kontūrus turinčios detalės. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1. Figūros dalies AirTec karštu oru nelaminuojame!</p>	<p>GL000004 GG000102 ARBA GG000123 ARBA GG000124</p>						
22		<p>Stalviršio jungimas su sqvaržomis 90 kampu. . Būtina įvertinti užlaidą šablonui - 18 mm vienam stalviršio galui.</p>	<p>GG000113</p>						
23		<p>Stalviršio sujungimas 45° kampu. Atliekamas stalviršio sujungimo būdas pagal nurodytus matmenis</p>	<p>GP000023</p>						
24		<p>"Peteliškės" jungimas su sqvaržomis 90 kampu. Jeigu reikia pjauti: 1. iš 900 mm, žiūrėti brėžinį Nr. 1. 2. iš 1200 mm, žiūrėti į brėžinį Nr.2</p>	<p>GG000114</p>						
25		<p>Stalviršio pjovimas, paliekant profilį ir kraštinės laminavimo sujungimas.(EURO JUNGIMAS)</p>	<p>GG000115</p>						
26		<p>CNC. Griovelio frezavimas į briauną</p>	<p>GG000108</p>						
27		<p>Apskritimo pjovimas. Minimalus 200 mm, maksimalus - 1400 mm.</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="619 1973 1187 2018">CNC. Apskritimas nuo D150 iki D500 mm</td> <td data-bbox="1187 1973 1398 2018">GG000116</td> </tr> <tr> <td data-bbox="619 2018 1187 2063">CNC. Apskritimas nuo D501 iki D1000 mm</td> <td data-bbox="1187 2018 1398 2063">GG000117</td> </tr> <tr> <td data-bbox="619 2063 1187 2107">CNC. Apskritimas nuo D1001 iki D1400 mm</td> <td data-bbox="1187 2063 1398 2107">GG000118</td> </tr> </table>	CNC. Apskritimas nuo D150 iki D500 mm	GG000116	CNC. Apskritimas nuo D501 iki D1000 mm	GG000117	CNC. Apskritimas nuo D1001 iki D1400 mm	GG000118
CNC. Apskritimas nuo D150 iki D500 mm	GG000116								
CNC. Apskritimas nuo D501 iki D1000 mm	GG000117								
CNC. Apskritimas nuo D1001 iki D1400 mm	GG000118								

Lentelė Nr.1

	RADIUSAI	R
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 22(8)x2mm	80
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 22x1,3 mm	50
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 42x1,3 mm	100
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 0,8 mm	20
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 0,4 mm	10
išoriniai	MIN radiusas kantuojant HPL 0,65	80
išoriniai	MIN radiusas kantuojant HPL 0,8-1 (BLIZGŪS)	100
išoriniai	MIN radiusas kantuojant ABS 42(5)x2mm	100
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 22(8)x2mm	100
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 22x1,3 mm	50
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 42x1,3 mm	150
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 0,4/0,8 mm daugiau nei 2 kampams	20
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 0,4/0,8 mm vienam kampui	10
vidiniai	MIN radiusas kantuojant HPL 0,65	100
vidiniai	MIN radiusas kantuojant HPL 0,8-1 (BLIZGŪS)	100
vidiniai	MIN radiusas kantuojant ABS 42(5)x2mm	150

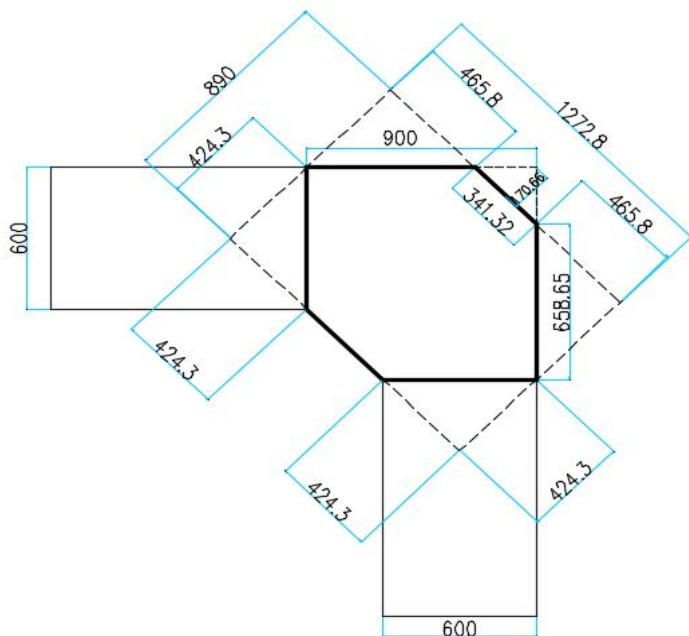
APRIBOJIMAI:

1. Detalės kurios mažesnės nei 150 x 150 mm kampu nepjauname.

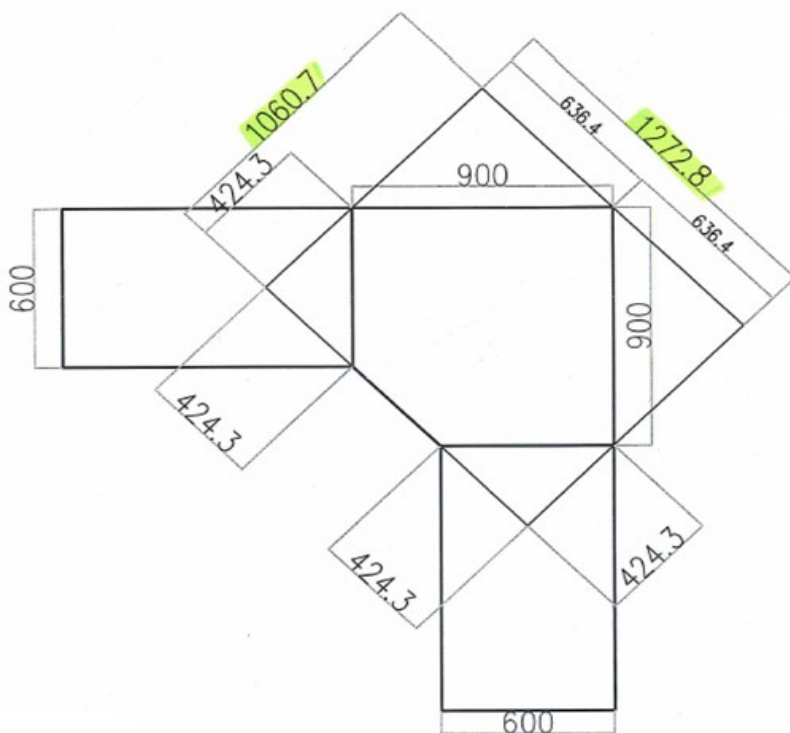


2. Brėžiniai. Iš kliento turi būti pateikiami su kantu. Galutiniu matmeniu.
3. CNC frezavimo paslauga atliekama iki 1400mmx3200mm detalėms, 1550mmx3200mm grėžimas į plokštumą. Detalėms kurioms reikalingas frezavimas viršija numatytas ribas, skaičiuojamas rankinis frezavimas (paslauga dvigubai brangesnė)
4. Padelių matmenys: 55x125mm; 80x130mm; 115x160mm. Reikia atkreipti dėmesį standarte, kad detalės turi turėti kraštuose laisvos vietos bent mažiausiam padeliui įtalpinti..

PETELIŠKĖ IŠ 900mm stalviršio



PETELIŠKĖ IŠ 1200mm stalviršio



Jeigu neradote atsakymo į rūpimą klausimą, kreipkitės į Jūsų aptarnaujantį vadybininką.