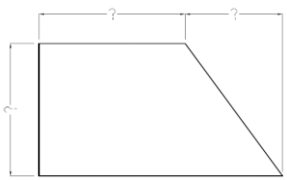
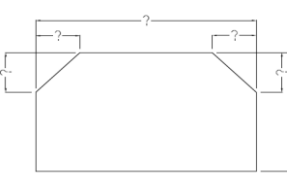
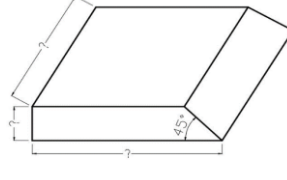
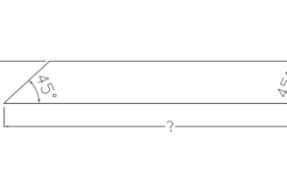
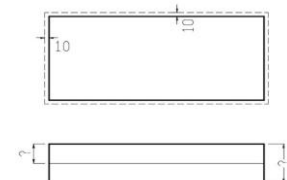
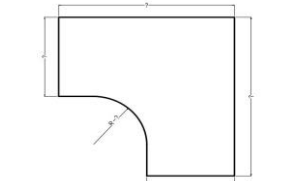
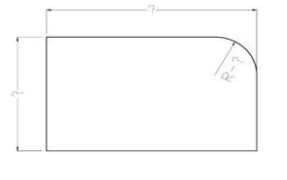
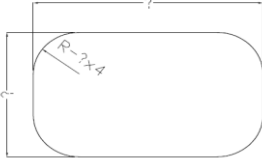
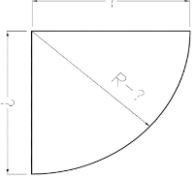
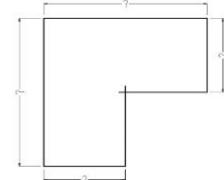
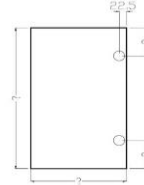
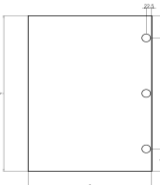
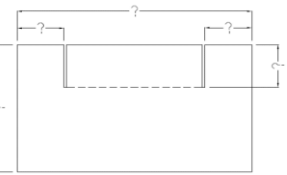
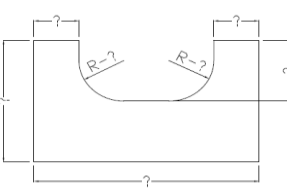
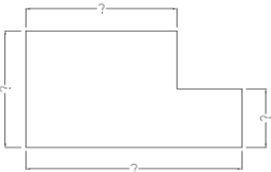


SVARBU: norėdami naudotis šiuo failu parsisiųskite jį į savo kompiuterį!

Eil.nr.	Pavyzdys	Paslaugos pavadinimas
1		<p>* Kampų pjovimas. * Kampų, pagal pateiktus matmenis, pjovimas ir laminavimas.</p> <p>Laminuoti tokią detalę galime visais turimais Trukmės asortimente kantų storiais bei HOT AIR technologija.</p>
2		<p>* Kampų pjovimas. * Kampų, pagal pateiktus matmenis, pjovimas ir laminavimas.</p> <p>Laminuoti tokią detalę galime visais turimais Trukmės asortimente kantų storiais bei HOT AIR technologija.</p>
3		<p>* Kampų pjovimas paverstu pjūkle nuo 45° iki 90°. Nupjautas briaunas laminuojame nuo 0.8 mm iki 1 mm kantu (kantas ne mažesnis nei 30 mm). * Kampų pjovimas paverstu pjūkle nuo 65° iki 90°. Nupjautas briaunas laminuojame nuo 0.8 mm iki 2 mm kantu (kantas ne mažesnis nei 30 mm). * Briaunos nupjovimas paverstu pjūkle min. iki 45°. Dėmesio - nupjautos kraštinės HOT AIR (karštu oru) NELAMINUOJAME.</p>
4		<p>* Kampų pjovimas paverstu pjūkle nuo 45° iki 90°. Nupjautas briaunas laminuojame nuo 0.8 mm iki 1 mm kantu (kantas ne mažesnis nei 30 mm). * Kampų pjovimas paverstu pjūkle nuo 65° iki 90°. Nupjautas briaunas laminuojame nuo 0.8 mm iki 2 mm kantu (kantas ne mažesnis nei 30 mm). * Briaunos nupjovimas paverstu pjūkle min. iki 45°. Dėmesio - nupjautos kraštinės HOT AIR (karštu oru) NELAMINUOJAME.</p>
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).</p> <p>Dėmesio - žaliavinės plokštės NESTORINAME.</p>
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.</p> <p>Dėmesio - figūros dalies AirTec karštu oru NELAMINUOJAME. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1</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.</p> <p>Dėmesio - figūros dalies HOT AIR karštu oru NELAMINUOJAME. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1</p>

Eil.nr.	Pavyzdys	Paslaugos pavadinimas
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.</p> <p>Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1 Dėmesio - būtina nurodyti kanto sujungimo vietą.</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.</p> <p>Dėmesio - Figūros dalies HOT AIR karštu oru NELAMINUOJAME. Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1</p>
10		<p>* Vidinių kampų pjovimas stačiais kampais. Išpjauname vidinius, 90° kampus, tačiau vidinėje detalės pusėje lieka pjūklo prasikeitimo įpjovos arba plokštėms, kurių storiai 10, 12, 16, 18 mm daromas minimalus radiusas 3R, o 25, 38, 39, 40 - 10R. Dėmesio - Vidinių kampų be spindulio NELAMINUOJAME. Brėžinyje būtina nurodyti gerąją detalės pusę.</p>
11		<p>* Lankstų skylių grėžimas.</p> <p>Dėmesio - būtina nurodyti kokių atstumu nuo kraštų iki skylės centro bus gręžiamos skylės.</p> <p>Gręžiamų skylių diametras Ø35.</p>
12		<p>* Lankstų trijų skylių grėžimas.</p> <p>Dėmesio - būtina nurodyti kokių atstumu nuo kraštų iki skylės centro bus gręžiamos skylės.</p>
13		<p>* Vidinių kampų pjovimas 90° kampu. Būtina nurodyti gabaritinius detalės ir įpjovų matmenis.</p> <p>* Padarome įpjovas stačiu kampu arba užapvalinimą minimaliu radiusu.</p> <p>Dėmesio - vidinių kampų spindulio bei figūros dalies HOT AIR karštu oru NELAMINUOJAME.</p>
14		<p>* Figūrinis pjovimas su vidiniais apvalintais kampais. Būtina nurodyti gabaritinius detalės ir įpjovų matmenis bei įpjovos gylį, radiusą R.</p> <p>Kokius taikome spindulius R žiūrėti į žemiau pateiktą lentelę Nr.1 Vidinio radiuso 10 mm negaminame, minimalus radiusas - 20 mm.</p> <p>Dėmesio - Figūros dalies HOT AIR karštu oru NELAMINUOJAME.</p>
15		<p>* Vidinių kampų pjovimas stačiais kampais. Išpjauname vidinius, 90° kampus, tačiau vidinėje detalės pusėje lieka pjūklo prasikeitimo įpjovos arba plokštėms, kurių storiai 10, 12, 16, 18 mm daromas minimalus radiusas 3R, o 25, 38, 39, 40 - 10R. Dėmesio - vidinių kampų be spindulio NELAMINUOJAME. Brėžinyje būtina nurodyti gerąją detalės pusę.</p>

Dėl detalesnės informacijos prašome kreiptis į Jus aptarnaujantį pardavimo vadybininką.
Kokybės liniją – 8 800 00005 kokybe@trukme.lt

Eil.nr.	Pavyzdys	Paslaugos pavadinimas
16		<p>* Siaurų detalių laminavimas. Galimi būdai: 1. Jeigu detalės plotis ≥ 70mm. Kaip laminuojame - tada detalė pjaunama kokia nurodoma, laminuojama aplinkui (visų stojų kanta). 2. Jei detalės plotis < 70mm (69 mm, 68 mm...30 mm) (min. detalės plotis g.b. 25 mm). Kaip laminuojame - tada detalė pjaunama 80 mm, užlaminuojama 1 ilgio ir 2 pločio kraštinės, nupjaunama iki reikalingo pločio. 3. Jeigu detalė laminuojama HOT AIR, ji turi būti ≥ 80 mm. 4. Rekomenduojame įsigyti papildomai kanto kraštinei, kuri nelaminuojama.</p>
17	<p>KRIAUKLĖ</p>	<p>* Išpjova kriauklei. Pagal nurodytus matmenis (apskritimas, stačiakampis arba elipsė) išpjauname skylę kriauklei. Plokštėms, kurių storiai 10, 12, 16, 18 mm daromas minimalus radiusas 3R, o 25, 38, 39, 40 - 10R. Dėmesio - Uždaro kontūro išpjovų NELAMINUOJAME.</p>
18	<p>KAITLENTĖ</p>	<p>* Išpjova kaitlentei. Pagal nurodytus matmenis (apskritimas, stačiakampis arba elipsė) išpjauname skylę kaitlentei. Plokštėms, kurių storiai 10, 12, 16, 18 mm daromas minimalus radiusas 3R, o 25, 38, 39, 40 - 10R. Dėmesio - Uždaro kontūro išpjovų NELAMINUOJAME.</p>
19		<p>* Išpjova plintusui. Pagal nurodytus matmenis išpjaunama plintuso išpjova. Dėmesio - išpjovų plintusui NELAMINUOJAME.</p>
20		<p>* Frezavimas. Pagal nurodytus matmenis frezuojamas griovelis nugarėlėms, stiklui ir t.t. Dėmesio - Būtina nurodyti kada reikia laminuoti detalę, prieš ar po frezavimo.</p>
21		<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 HOT AIR karštu oru nelaminuojame!</p>
22		<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. Dėmesio - figūros dalies HOT AIR karštu oru NELAMINUOJAME.</p>

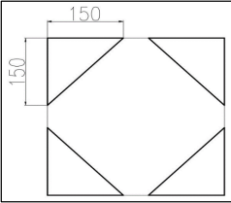
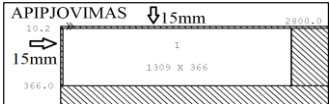
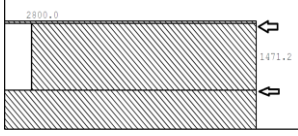
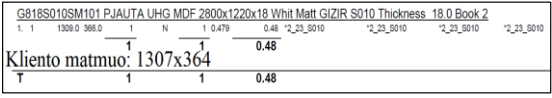
Dėl detalesnės informacijos prašome kreiptis į Jus aptarnaujantį pardavimo vadybininką.
Kokybės liniją – 8 800 00005 kokybe@trukme.lt

Eil.nr.	Pavyzdys	Paslaugos pavadinimas
23		* Stalviršio jungimas su sąvaržomis 90 kampu. Būtina įvertinti užlaidą šablonui - 18 mm vienam stalviršio galui.
24		* Stalviršio sujungimas 45° kampu. Atliekamas stalviršio sujungimo būdas pagal nurodytus matmenis.
25		* "Peteliškės" jungimas su sąvaržomis 90 kampu. Jeigu reikia pjauti: 1. iš 900 mm, žiūrėti brėžinį Nr. 1 2. iš 1200 mm, žiūrėti į brėžinį Nr.2
26		*Kampo frezavimas ties profiliu. Stalviršio pjovimas, paliekant profilį ir kraštinės laminavimo sujungimas (EURO KAMPAS).
27		* CNC. Griovelio frezavimas į briauną.
28		*Apskritimo pjovimas. Minimalus 200 mm, maksimalus - 1400 mm.
		* CNC. Apskritimas nuo D150 iki D500 mm.
		* CNC. Apskritimas nuo D501 iki D1000 mm.
		* CNC. Apskritimas nuo D1001 iki D1400 mm.
29		* CNC SPEC frezavimas. Tai frezavimas, kuris naudojamas vietoje rankenėlės. Frezavimo kontūras - standartinis, kontūras parinktas toks, kad būtų galimybė laminuoti 2 mm juosta.

IŠORINIAI RADIUSŲ PAVYZDŽIAI:	VIDINIAI RADIUSŲ PAVYZDŽIAI:

Dėl detalesnės informacijos prašome kreiptis į Jus aptarnaujantį pardavimo vadybininką.
Kokybės liniją – 8 800 00005 kokybe@trukme.lt

RADIUSŲ GALIMYBIŲ LENTELĖ:		
	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

SVARBI INFORMACIJA:		
1	Detalės kurios mažesnės nei 150 x 150 mm kampu nepjauname.	
2	Plokštės krašto apipjovimas nuo visų keturių kraštinių po 15mm (įskaitant ir pjūklo storį).	
3	Pjūklo storis ~ 5 mm * naują pjūklą galandant, pjūklo storis mažėja iki 4,8 mm.	
4	Frezavimo uždėjimas 1 mm. Lipduko informacija skirta vidiniam naudojimui!	
5	HPL kompensacinio popieriaus CPL - dedamas iš kelių dalių (galimi sudūrimai) arba gali būti kitos spalvos. Jeigu Klientas nori, kad nebūtų sudūrimo arba būtų vienos spalvos - detalizuoja PASTABOSE ! Vežimai iš Trukmės - antradieniais ir penktadieniais, o parvežami į Trukmę - pirmadieniais ir trečiadieniais.	
6	CNC centro padelių matmenys: 55x125mm; 80x130mm; 115x160mm. Reikia atkreipti dėmesį standarte, kad detalės turi turėti kraštuose laisvos vietos bent mažiausiam padeliui įtalpinti.	
7	CNC frezavimo ir gręžimas į plokštumą paslauga atliekama detalėms iki 1400mmx3200mm. Detalėms kurioms reikalingas frezavimas viršija numatytas ribas, skaičiuojamas rankinis frezavimas (paslauga dvigubai brangesnė)	
8	Brėžiniai. Iš kliento turi būti pateikiami su kantu, galutiniu matmeniu.	
9	Brėžiniai gali būti pateikiami: 2D DWG iki 2009 metų formatu, PDF bei su pilna infomacija ezkcuose.	
10	Compact frezavimo ir briaunių užapvalinimo R1 paslaugos būtinumas parašomas Gamybos užsakymo formoje. Compact briaunos užapvalinimo R1 paslauga, jeigu nėra nurodyta kitaip, bus suprantama kaip abiejų pusių frezavimas.	

Dėl detalesnės informacijos prašome kreiptis į Jus aptarnaujantį pardavimo vadybininką.
Kokybės liniją – 8 800 00005 kokybe@trukme.lt