

Регламент

Проверка прессованных плит и мебельных фасадов на коробление (выпуклость / вогнутость)

1. Цель.

Описание последовательности действий для проверки прессованных плит и мебельных фасадов на коробление (выпуклость / вогнутость).

2. Используемые стандарты.

Действующие на данный момент Технические условия поставки РЕХАУ или мебельный стандарт АМК-МВ-009. Допуск на коробление плит и мебельных фасадов $\pm 1,5\text{мм} / 1\text{м}$.

ТУП РЕХАУ

Коробление Плиты-3	
- выпуклость	+1,5мм/1м
- вогнутость	- 1,5мм/1м

3. Используемые инструменты.

Для измерения коробления может использоваться прибор для измерения коробления (рис.1) длиной 1,0м с цифровым индикатором или схожий прибор согласно DIN EN 438-2 (рис.2), а также можно использовать комбинацию строительного уровня длиной 1,0м (3) с цифровым штангенциркулем (4).

Рис.1



Рис.2

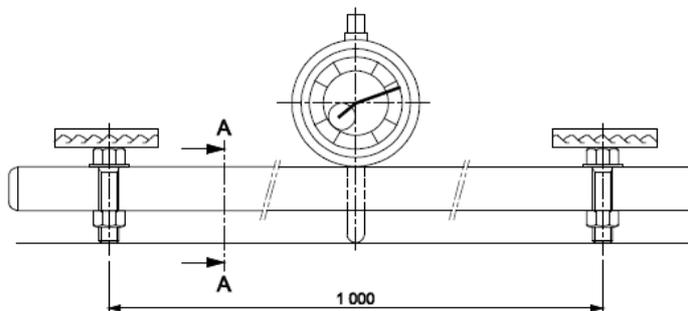


Figure 3 — Bow gauge for measuring flatness

Рис.3



Рис.4



4. Последовательность действий по измерению коробления.

Плиты и фасады могут замеряться по длинным и коротким сторонам, в зависимости от потребности. Для проведения замеров необходимо участие двух человек. Первый человек проводит замеры, а второй помогает ему удерживать плиту/мебельный фасад и уровень (если используется).

Регламент

Проверка прессованных плит и мебельных фасадов на коробление (выпуклость / вогнутость)

- 4.1. Распакуйте плиту / мебельный фасад;
- 4.2. Поставьте замеряемую плиту / фасад вертикально на паллет или бруски (90° к поверхности пола);
- 4.3. В идеале, нужно использовать прибор для измерения коробления, что указан на рисунке 1 или его аналог (рис.2.). Если такого прибора в наличии нет, то можно обойтись комбинацией из строительного уровня и штангенциркуля;
- 4.4. Схематично процесс измерения показан ниже на соответствующих рисунках;

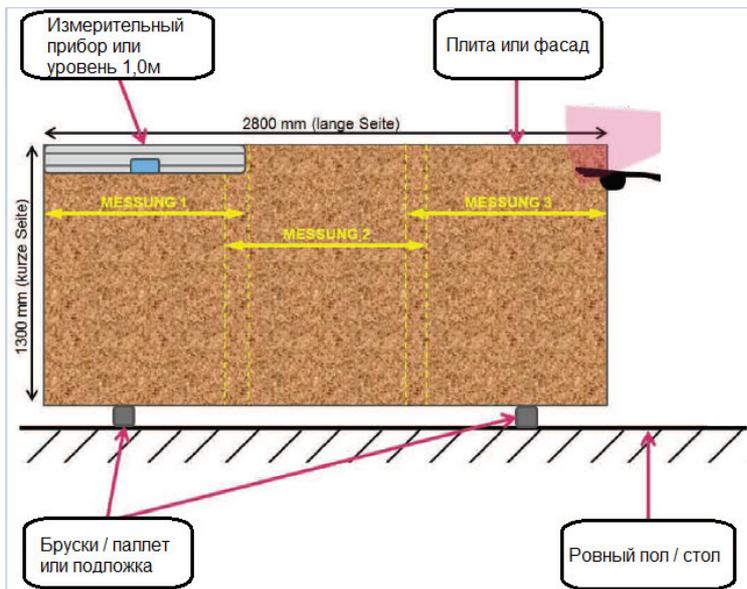


Рис.5 - вид спереди

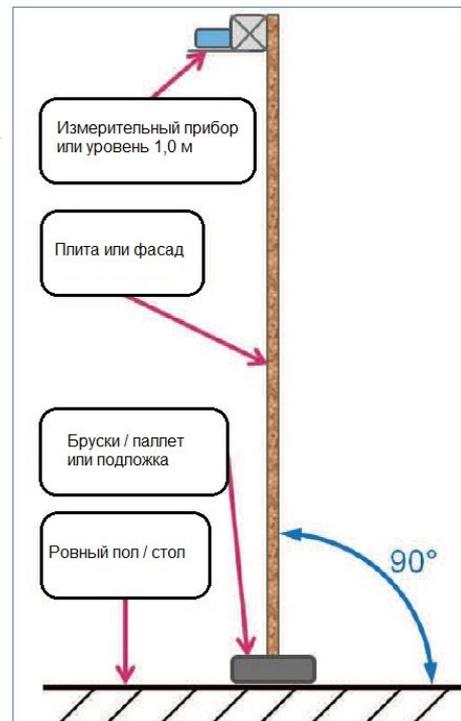


Рис.6 - вид сбоку

- 4.5. Во время замера края измерительного инструмента плотно прижимаются к плите, а, затем, штангенциркулем производится измерение наибольшего зазора, смотри рис.7 и фото 1-3.

Рис.7

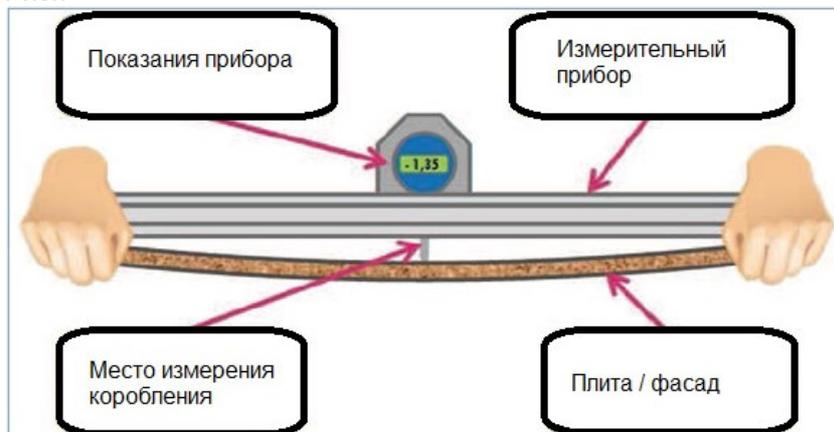


Фото 1



- 4.6. В основном, коробление замеряется по длине и замеры производятся в трех местах – левый край, правый край и середина. Дополнительно можно замерить значение коробления по ширине. В этом случае прибор ставится вертикально и замер производится в двух местах – верх и низ. В случае с мебельными фасадами допускается делать замер только в месте наибольшего коробления;

Регламент

Проверка прессованных плит и мебельных фасадов на коробление (выпуклость / вогнутость)

Фото 2

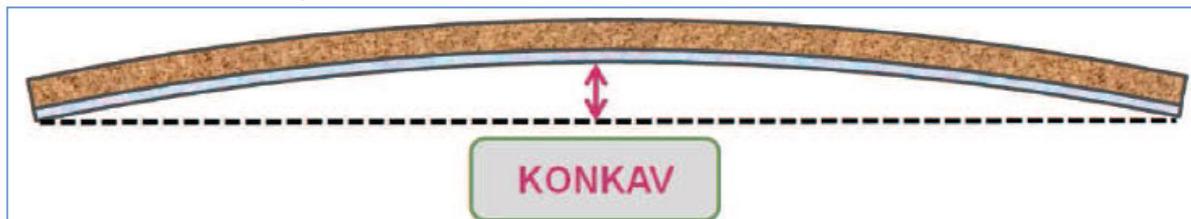


Фото 3

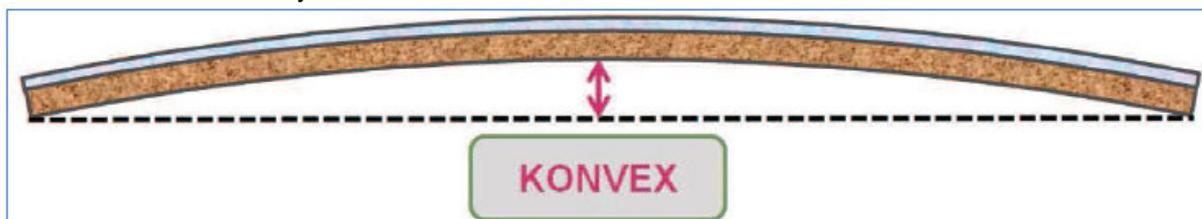


4.7. Выпуклость / вогнутость полотна определяется по позиции лицевого слоя.

Полотно считается вогнутым:



Полотно считается выпуклым:



4.8. Замеряемое значение должно быть в диапазоне $\leq 1,5\text{мм} / 1\text{м}$. Если полученное значение превышает указанное значение, то оно считается бракованным. Все проверки должны конспектироваться и полученные значения записываться.