



Рекомендации по работе с акриловым камнем

1. Подготовка к работе

- **Проверка материала:**

- Убедитесь, что листы одной серии (во избежание цветовых различий).
- Стандартные размеры листа: **3680 × 760 × 12,5 мм.**

- **Инструменты и оборудование:**

- Форматно-раскроечные станки, фрезерные станки с ЧПУ.
- Ручные погружные пилы с дисками **FZ/TR** (твердосплавные зубья, отрицательный угол).
- Фрезерные машины мощностью **1000 Вт, 1500 Вт, 2200 Вт.**
- Шлифовальные материалы (3M Brilliant, Festool Platin).

2. Раскрой материала

- **Запрещено:**

- Использовать ножовки — это вызывает микросколы и трещины.

- **Рекомендации:**

- Скорость подачи пилы: **не более 2 м/мин.**
- На выходе пилы уменьшите скорость для предотвращения сколов.

- Лицевая сторона должна быть **сверху** при горизонтальном раскрое.
 - Вылет пилы над листом — не выше высоты зуба диска.
-

3. Фрезерование

- **Типы операций:**
 - **1000 Вт:** Снятие фаски, скругление кромок.
 - **1500 Вт:** Фигурные профили, неглубокие фальцы.
 - **2000 Вт:** Фрезеровка моек, криволинейных кромок.
 - **Важно:**
 - Используйте фрезы из **твердого сплава (вольфрам)**.
 - Для идеальных стыков — зеркальная резка фрезой с двумя ножами.
-

4. Термоформинг

- **Параметры:**
 - Температура: **120–140°C** (максимум 130°C для тонких листов).
 - Время в печи: **до 20 минут** (перегрев вызывает необратимую деформацию). *Первое время нужен визуальный мониторинг, для понимания характеристик Вашего оборудования.*
 - Минимальный радиус изгиба: **80 мм**.
- **Советы:**
 - Для критических радиусов предварительно проведите тест.

- Уменьшите толщину в зоне изгиба + усильте подклейкой после формовки.
-

5. Склейка и сборка

- **Подготовка стыков:**
 - Торцы шлифуют наждачной бумагой, очищают денатуратом.
 - Допуск на подгонку: **3 мм**.
 - **Процесс склейки:**
 - Заполните шов **специальным клеем** (под цвет камня).
 - Соедините листы, зафиксируйте зажимами (без перетяжки).
 - Усильте шов снизу полосой камня (**5–10 см** шириной).
 - **Кромки:**
 - Используйте фрезы для создания декоративных профилей.
-

6. Шлифовка и полировка

- **Этапы:**
 - Грубая шлифовка: **P 60 → P 80 → P 120**.
 - Промежуточная: **P 180 → P 240 → P 320**.
 - Финишная полировка:
 - Матовая поверхность: **3M SuperFain / Festool Platin**.
 - Глянец: **фетровые насадки + полироль**.
- **Правила:**

- Движения «восьмеркой», время каждого этапа +50% к предыдущему.
 - Контролируйте температуру! Перегрев вызывает «матовые звездочки».
 - Очищайте поверхность влажной салфеткой между этапами.
-

7. Финишные работы

- **Основание:**
 - Крепите к **влагостойкой фанере** эластичным клеем.
 - **Горячее формование сложных элементов:**
 - Нагрев до **150–175°C**, фиксация до остывания.
-

Важные предупреждения

- Не используйте **абразивные инструменты** для дерева/металла.
 - Избегайте перегрева при шлифовке и термоформинге.
 - Для ремонта сколов/царапин обращайтесь к специалистам.
-

Готовая продукция должна соответствовать стандартам:

- ✓ Бесшовные стыки.
- ✓ Гладкая поверхность без царапин.
- ✓ Прочность соединений.

