



Uwaga: Przed obróbką CNC
zweryfikować faktyczną
grubość oklejonego blatu.

SZCZEGÓŁ C
SKALA 1 : 1

Materiał: Sklejka trudnopalna oklejana czarnym laminatem
HPL barwionym w masie.

Oklejanie laminatem przed procesem CNC.

UWAGA: Do oklejania wykorzystać laminat
f-my ABET LAMINATI POLSKA
typ: 2902, 305x130/Polaris BK film/0,9
Laminat wysokociśnieniowy Print HPL,
kol. Polaris - Noir.

Krawędzie blatu zaokrąglić R1.5

Element wykonać wg. pliku dxf lub igs

Strona
oklejona HPL

PRZĘKRÓJ B-B
SKALA 1 : 2

SZCZEGÓŁ A
SKALA 1 : 2

CHYBA ŻE OKREŚLONO INACZEJ: WYMIARY SĄ W MILIMETRACH WYKOŃCZENIE POWIERZCHNI: TOLERANCJE: LINIOWA: KĄTOWA:		WYKOŃCZENIE:		STEP OSTRE KRAWĘDZIE		NIE SKALUJ RYSUNKU		POPRAWKA	
						L. szt. - 1			
NARYS.		IMIĘ I NAZWISKO		PODPIS		DATA		TYTUŁ:	
SPRAWDZ.								Błat roboczy	
ZATWIER.								Rysowanie w lustrze.	
WYPROD.									
Z.JAKOŚCI						MATERIAŁ:		NR RYSUNKU	
								RWL-00-00-01	
						WAGA:		SKALA:1:10	
								ARKUSZ 1 Z 1	