

## Általános információk az OWI Zala Bt. termékeihez

### 1. Fogalom meghatározások:

- Rétegelt lemez (Sperholz): több, egymásra 90 fokkal rétegenként elforgatott furnérból ragasztott termék.
- Párhuzamos felépítésű rétegelt lemez (Schichtholz): több, azonos szálirányú, összeragasztott furnérból ragasztott termék.
- Normál ragasztás (gyengén vízálló): a ragasztáshoz karbamid-formaldehid gyantát használunk. Az általunk felhasznált gyanta formaldehidben szegény, kibocsátási értékei megfelelnek a törvényes előírásoknak, emissziós osztálya E-1. A ragasztás a DIN 68705 szabvány alapján az IF-20-as osztályba tartozik, amely a beltéri bútorok részére előírt összes követelménynek megfelel.
- Vízálló ragasztás: a ragasztáshoz Melamin-formaldehid gyantát használunk. A vízálló gyanta formaldehid kibocsátása is megfelel a törvényi előírásoknak, emissziós osztálya E-1.

### 2. Furnér minőségek:

A bükk furnér egy természetes anyag. A színe és a szerkezete rönkönként változhat. Kisebb göcsök vagy más jelentéktelen fahibák nem hibaként, hanem minőségi jelzőként tekinthetők.

- **„A” minőség:** a fedőfurnér, egyenletes színű, nem hiányos, nem repedt, kisebb, természetes faszervezeti hibák megengedettek, szálkiszakadás kicsiszolhatóságig megengedett, alkalmas natúr lakkozásra.
- **„B” minőség:** színeltérés, zárt repedés megengedett, álgesztesség nem megengedett, nem hiányos, nem lyukas, természetes faszervezeti hibák, benőtt egészséges ággöcs megengedett, alkalmas színre lakkozásra vagy sötétebb pácok használata esetén. Szélességi toldás, élragasztás megengedett.
- **„C” minőség:** a színhibák, nyitott repedések megengedettek, kieső göcsök 30 mm-ig és, egyéb fahibák lehetségesek. Kárpitos minőség előállítására alkalmas. Szélességi toldás, élragasztás megengedett
- **„D” minőség:** nincs minőségi elvárás. Főleg a kárpitos minőség belső felépítéséhez alkalmas. Szélességi toldás, Kuper-szalagok kivételben is megengedett.

### 3. Megmunkálási lehetőségek:

- sík-, és idompréselés, egyenletes, vagy változó vastagsággal;
- előfűrészelés;
- felületcsiszolás;
- kontúrmarás minta alapján (másolómarón, vagy CNC-gépen);
- élmegmunkálás (éltörés, élcsiszolás, kefe);
- teljes megmunkálás, lakkozásra való előkészítésig;
- körmösanya és vasalat beépítése
- egyéb összeszerelési munkák

- pácolás és lakkozás (szórásos technológia)

#### 4. Formakialakítás (design):

Az idompréselt termékek óriási lehetőséget kínálnak a formatervezés területén. A felhalmozott közel 100 éves préselési tapasztalat, a rendelkezésre álló technológiák, az 5 tengelyes szabadságfokú CNC gépek lehetővé teszik a vevői igények nagyfokú kielégítését.

Az idompréselt termékek gyárthatóságának lehetőségeit, esetleges korlátait szívesen megosztjuk Vevőinkkel, a konkrét fejlesztési igényeik alapján. Megbízás alapján részt vállalunk a termékek formafejlesztésében, technológizálásában, és a kísérleti minták legyártásában. Igényeik alapján képesek vagyunk a szükséges prés-szerszámok legyártására is.

#### 5. Technikai alapadatok:

- Fafaj: alapvetően bükk;  
Külön igény és egyeztetés alapján lehet más fafaj is, de azok beszerzése, és megmunkálhatósága minden esetben egyeztetést igényel. Egyéb alkalmazott fafajok: nyár, fenyő, juhar, tölgy, cser;
- Furnérvastagság: alapértelmezésben 1,2 mm.  
Külön igény alapján, egyeztetést követően gyártható más vastagság is. Előforduló vastagságok még: 1,5 mm, 2,1 mm;
- Nedvességtartalom:  $8\% \pm 2\%$ ;
- Bükk kalkulált térfogatsúly:  $750-850 \text{ Kg/m}^3$ ;

#### 6. Méretezések:

- Méretmegadás alapértelmezése: Hossz x szélesség x vastagság milliméterben
- A hossz méret minden esetben megegyezik a fedőfurnér szálirányával.
- A rádiusz termékeknél a hosszúság gyakran az íven mért méretnek felel meg, ezért a rádiusztermékeknél a méretmegadás minden esetben külön egyeztetendő.
- Az OWI katalógusban megadott méretek mindig a présforma maximum méretének felel meg. A préselt termék megadható maximális mérete körben 10-10 mm-el kisebb lehet.
- A megmunkálás során a számítható maximális kész, mart méret a katalógus méreteinél körben 20-20 mm-el kisebb lehet.
- A termék vastagsága, mint bruttó méret kerül megadásra. A felhasznált furnérrétegek számából és vastagságából kerül kiszámításra.
- Térfogatszámítás esetén (pl. árkalkulációhoz) minden esetben a bruttó, beépített furnérok mérete kerül alkalmazásra.

#### 7. Tűrések:

A fa természetes, élő anyag, mely a környező levegő páratartalmából a nedvesség felvételével és leadásával változtatja a méreteit. A méretváltozások különböző mértékűek a fa természetes irányában, más sugárirányban, rostirányban, és más érintőirányban.

Ennek a jelenségnek a következménye lehet a termékeknél kialakuló görbeség és a nyílásszög változás.

A jelzett természetes jelenségek nem kerülhetők ki teljes mértékben, ezért a gyártott termékek esetében a következő görbeségeket, vetemedéseket és nyílásszög változásokat tekintjük elfogadhatónak, amely mértéken belül nem fogadjuk el a minőségi kifogásokat.:

- |   |                  |
|---|------------------|
| • ülések és támlák 500x500mm-ig           | ≤ 8mm görbeség   |
| • támlák 600x500 mm-ig:                   | ≤ 10 mm görbeség |
| • 600x500 mm-nél nagyobb támlák:          | ≤ 12 mm görbeség |
| • palástok 1000mm-nél kisebb hosszúsággal | ≤ 12 mm görbeség |

- palástok 1000mm-nél nagyobb hosszúsággal  $\leq 15$  mm görbeség

A görbeséget átlósan kell mérni, a terméket egy egyenes alátétre fektetve.

A szállítás nem elhanyagolható hatásai miatt a beérkező áruk ellenőrzésekor a szállított mennyiség 10 %-áig lépheti át max. 2 mm-el a határértéket. Ettől való eltérések esetén külön megállapodásra van szükség.

Amennyiben átvételt követően a Vevő a terméket nem kifogásolja, későbbi időpontban a raktározás klímakörülményeitől kialakuló vetemedést nem tudjuk kifogásként elfogadni.

A palástok nyílásszögét az ülőfelület fölött 400 mm magasságban kell mérni. A szokásos toleranciaérték  $\pm 10$  mm vízszintesen. A méréshez speciális mérőeszköz áll az OWI Zala Bt-nél rendelkezésre.

A préselt termékek nettó vastagsága a tömörödés és a felületi csiszolás miatt mindig kisebb, mint a megadott bruttó vastagság. Ha a Vevőnek konkrét minimális vastagságra van szüksége, ezt a megrendelésben, vagy egyéb írásos módon jelezni szükséges. A minimális vastagság esetén szokásos tűrés  $\pm 0,5$  mm

Külön megállapodás hiányában a szokásos méretekre a DIN 66101 szabvány szerinti (HT60) tűréstoleranciákat alkalmazzuk

## 8. Rendelési mennyiségek:

Az OWI Zala Bt. alapvető rendelési tételei a következők:

- |                                     |        |
|-------------------------------------|--------|
| • ülések                            | 500 db |
| • támlák 600x500mm-ig               | 500 db |
| • 600x500 mm-nél nagyobb támlák     | 250 db |
| • palástok 1000x500 mm-ig           | 500 db |
| • 1000x500 mm-nél nagyobb palástok  | 250 db |
| • rádiuszok 500x500mm-ig            | 500 db |
| • 500x500mm-nél nagyobb rádiuszok 2 | 50 db  |

A minimális rendelési tétel 100 db. Amennyiben a megrendelt mennyiség nem éri el a minimális tételt, úgy a Megrendelő felé, OWI Zala Bt. jogosult a termék típusától függően, tételes gépbeállítási külön-költséget kiszámlázni.

Az alapvető rendelési tételt el nem érő mennyiségek esetén az árak, egyedileg kalkuláltak.

### OWI ZALA BT.

H-8868 Letenye, Bajcsy Zs. u. 57.

Telefon: 00-36-93-544-920

Telefax: 00-36-93-343-633

E-mail: [info@owizala.hu](mailto:info@owizala.hu)

Web: [www.owizala.hu](http://www.owizala.hu)

Radványi Gábor  
ügyvezető