



VICOSTONE

The Art of Quartz

PRODUCT MANUAL

產品手冊





本手冊目的是定義基本技術相關要求、建議和指南。

產品介紹、設計、使用、安裝和維護。

請熟悉本產品手冊中概述的所有內容，並嚴格遵守其中描述的建議和規範。

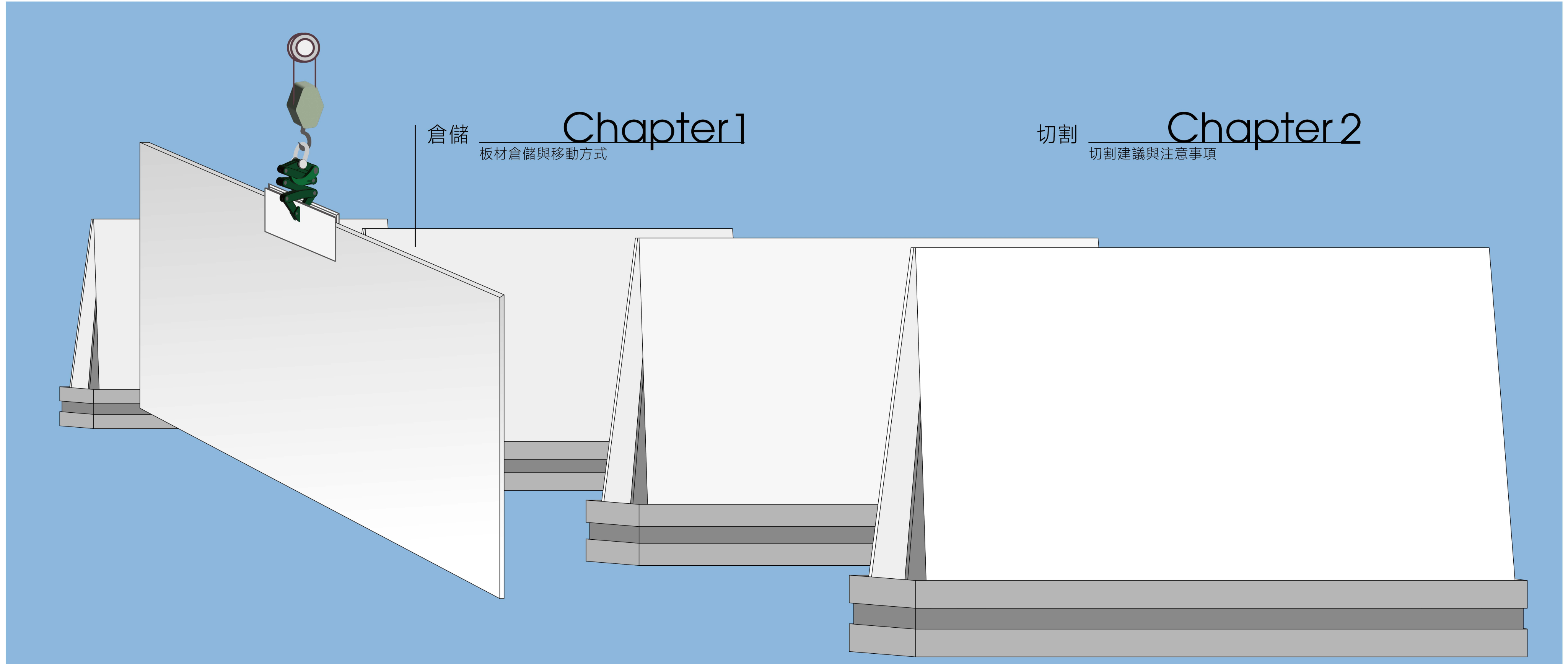
本手冊僅適用於**VICOSTONE**。

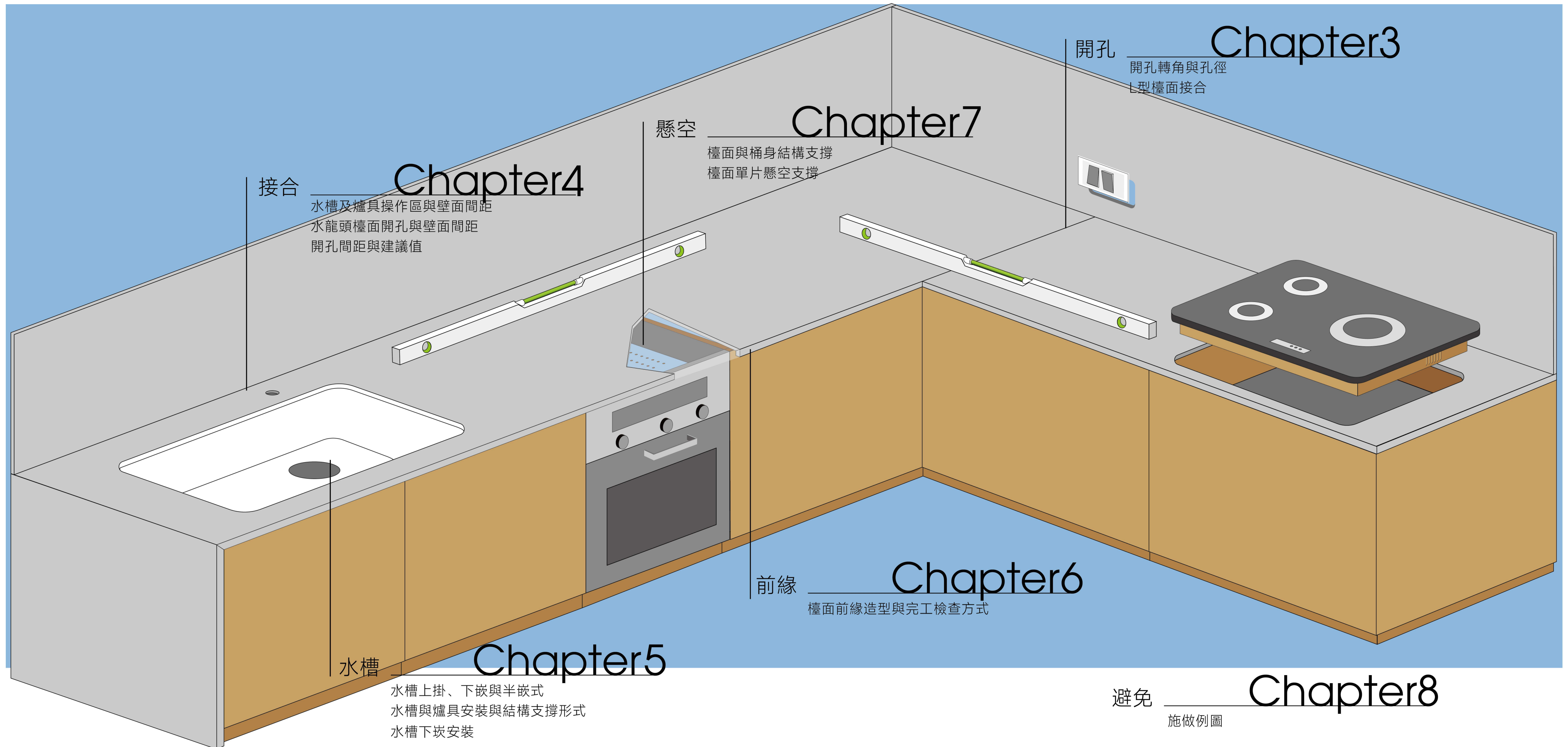
儘管在準備本文件時已採取所有預防措施並盡力確保準確無誤，本公司不承擔由於使用本手冊中所包含的資訊而導致的任何錯誤、遺漏或損壞的責任。

在任何情況下，本公司均不對任何營業損失或其他損失或損害承擔責任，無論是直接還是間接由於依賴本手冊中的資訊而引起的。

本公司保留隨時更改或修改本產品手冊或其電子版本的權利，恕不另行通知。

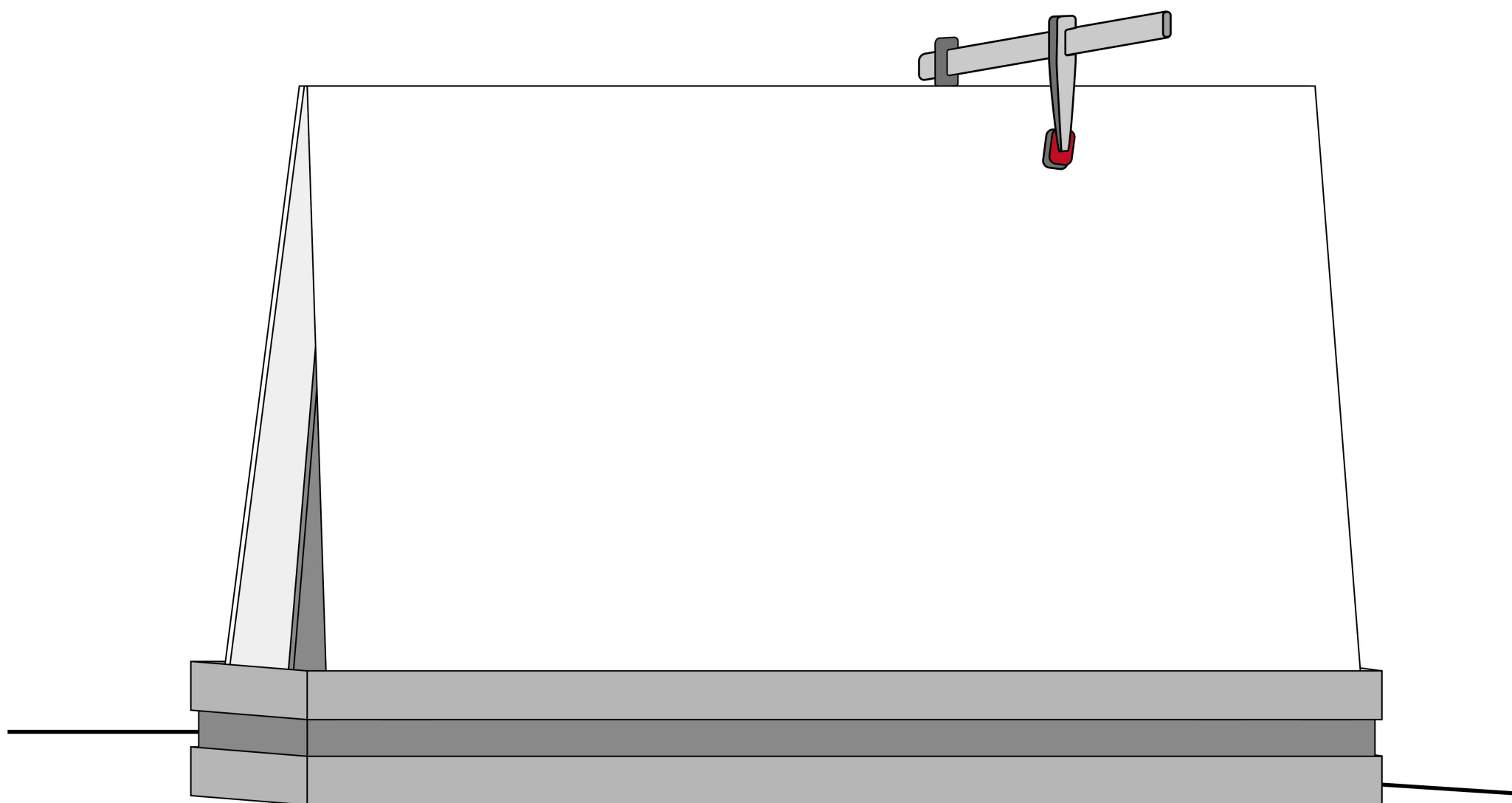
如需諮詢或聯繫，請洽詢當地客服。





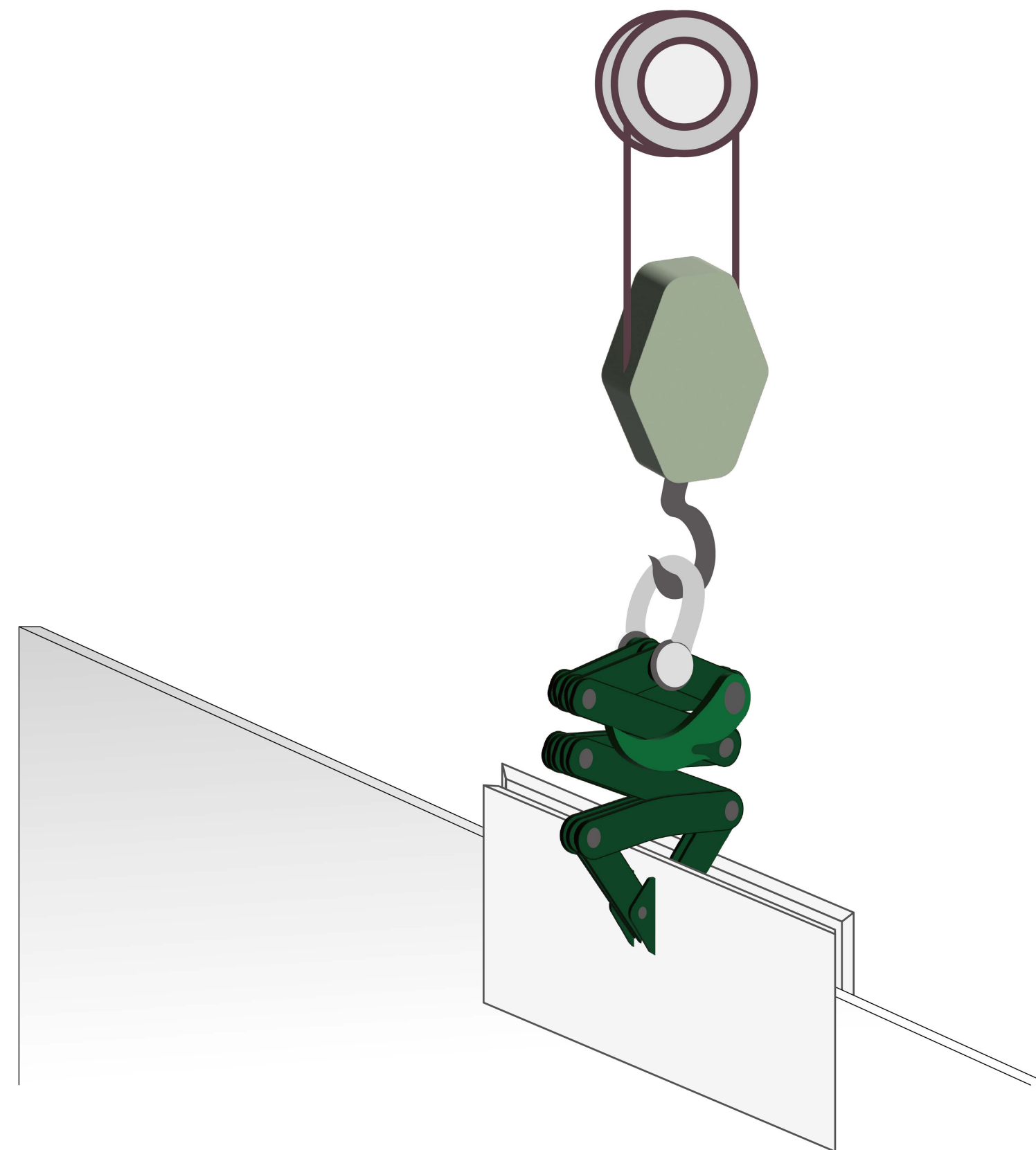
開孔 Chapter 1

板材倉儲與建議擺放方式



1. 倉儲

板材務必倉儲於A架上，並務必使用F夾進行固定避免人力或自然不可控力影響而倒塌進而造成人員受傷



2. 板材移動

板材移動時請務必使用夾具進行移動
移動期間，人員不可再板材底下及移動路線上。
建議：一次僅夾取一片

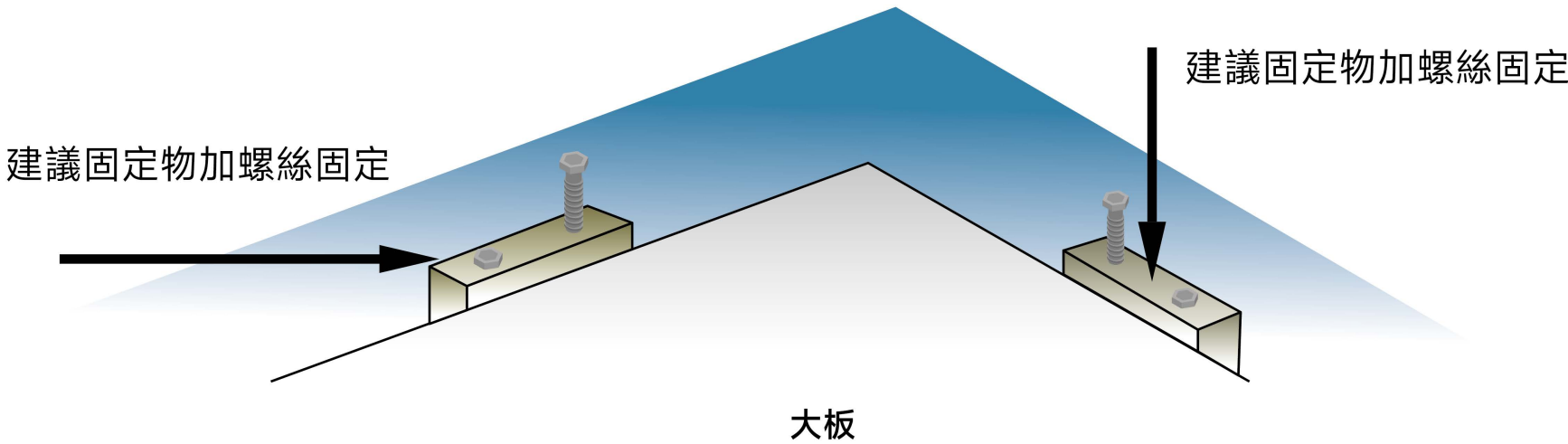
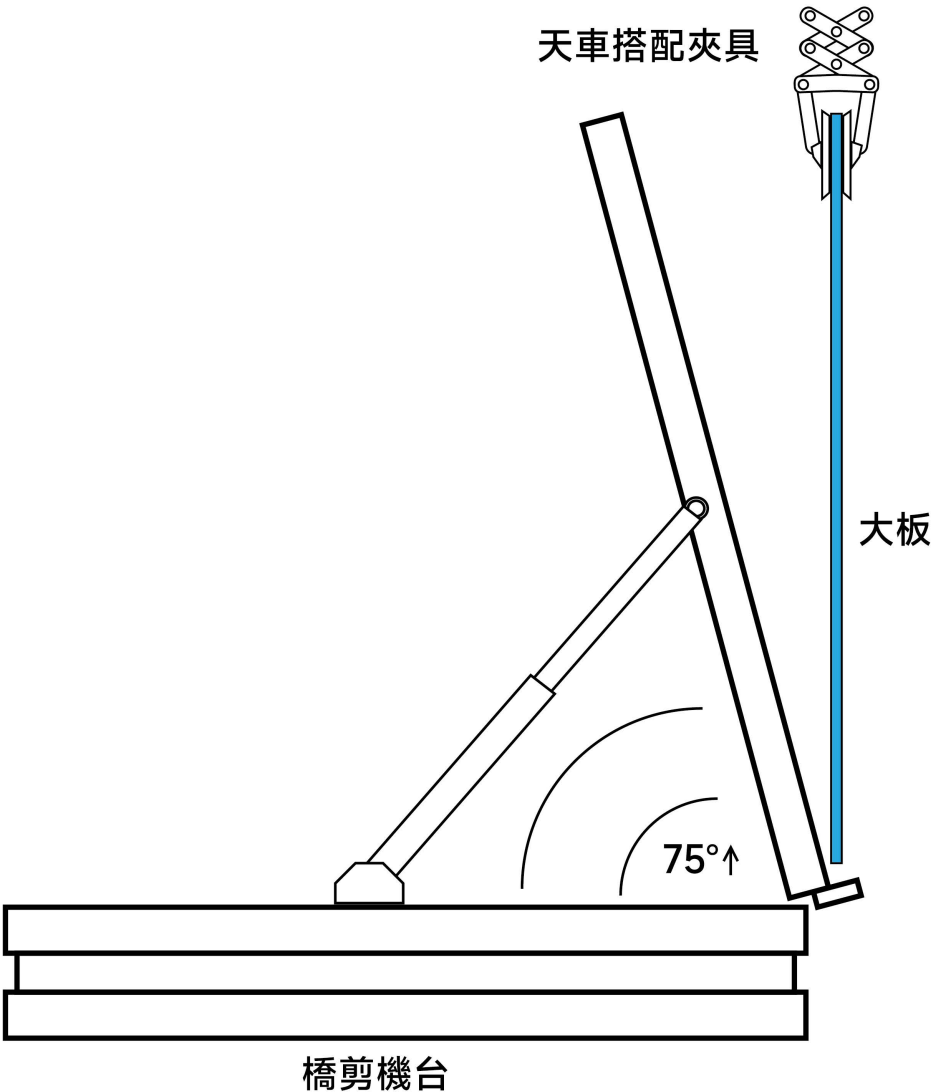
切割

Chapter2

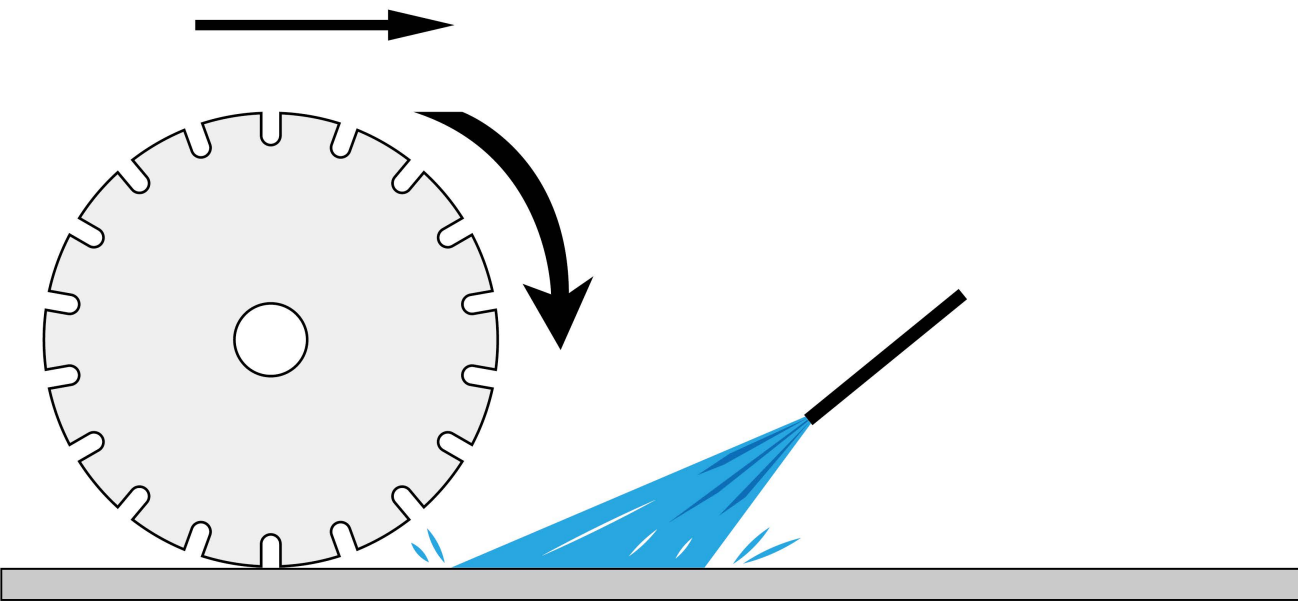
切割建議與中意事項

任何尺寸的裁切，都應使用固定物協助固定切割物件，防止切割過程中，物件的偏移影響切割尺寸。防止刀鋸切割而造成的位移

將板材放在切割機上時平台需上升至少**75度**斜放，使板材確實放置在橋剪臺上。



切割物件四周以固定物固定，防止切割物件於切割中移動



請確保鋸片旋轉方向與前進方向保持一致。
請為切割用的鋸片提供足夠的水量，可冷卻切割的高溫，以減少粉塵的排放。

建議：為了預防與矽肺病相關的問題，職業安全健康組織（如美國職業安全健康管理局OSHA和NEPSI）和VICOSTONE的結晶矽健康指南建議使用濕式切割並穿戴適當的個人防護裝備（例：防塵口罩與防護用眼鏡）並定期更換防護裝備。

個人安全防口罩建議使用等級規格跟規範認證

EN149 FFP2
CNS 15980 A 級
CNS 14755 TN95 口罩
韓國 KF 94 認證口罩
中國 GB/T 32610 A
日本 JIS T9001:2021

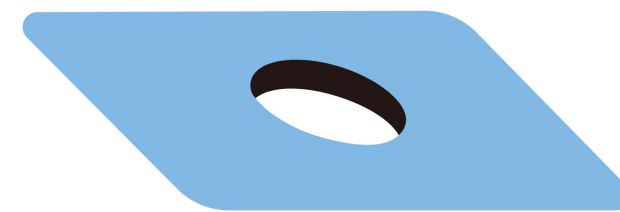
當施作**45度斜角切割**時，速度應調降至平面切割的**30%-50%**。

橋剪鋸片切割建議參數或可參考切割刀鋸的原廠建議數值。

厚度	切割速度 (m/min)	45°度角切割速度 (m/min)	Ø鋸片尺寸(mm)	轉速	表面速度 (m/s)
12mm	1-1.5	0.6-1.1	350	2000 (r/min)	35
			400		40
			450		45

開孔 Chapter3

開孔轉角與孔徑
L型檯面接合



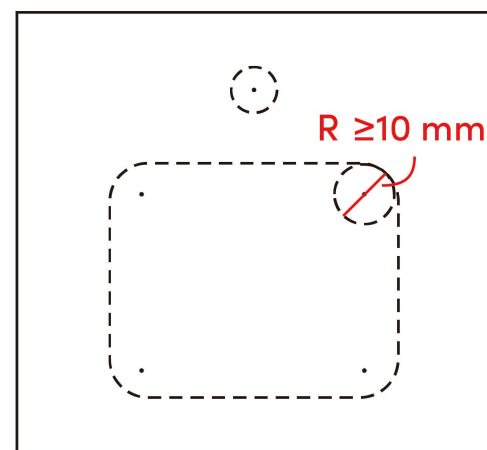
$R \geq 3 \text{ mm}$

開孔須注意最小鑽孔施作圓角半徑為3mm，可避免運輸或使用過程造成的破裂。
製作細節、鑽孔與內部最小施作圓角半徑為3mm，以避免運輸或產品使用時造成破裂。

請遵循開孔建議順序以避免板材受應力造成的破損

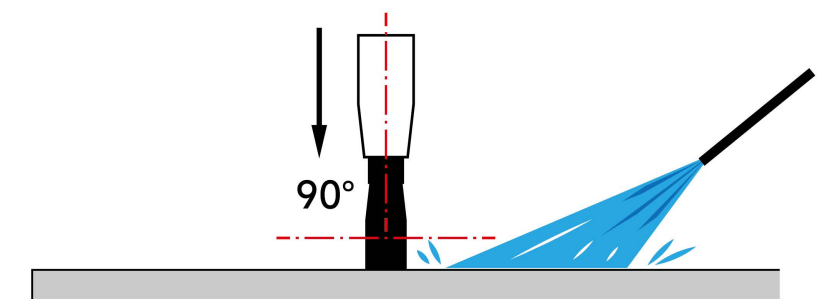
1. 在板材表面標記切口的位置。
然後標記圓心和圓弧的中心。

建議：使用實際水槽或水槽模板測量以確保準確性。
施做廚房檯面時的開孔最小半徑為 $R \geq 10 \text{ mm}$
較大的弧形開孔半徑可以提供檯面越穩定的結構。



3. 使用橋剪機台進行切割。

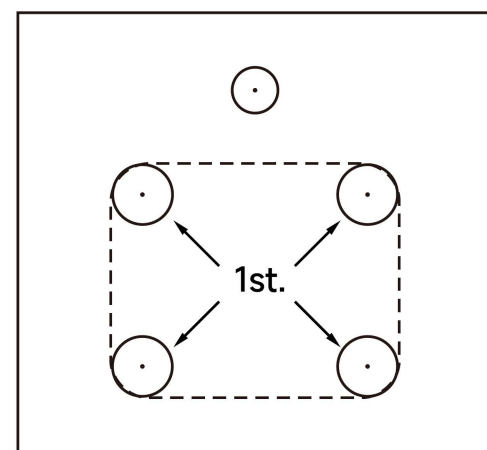
建議：使用濕式加工搭配金剛鑽鋸片。



鑽孔與板材的角度需垂直

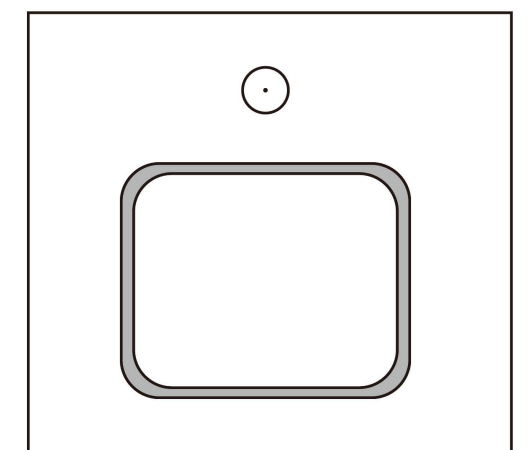
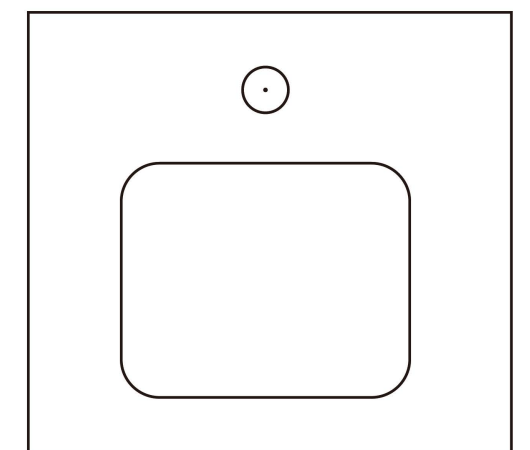
2. 使用圓弧和圓形鑽孔。

建議：使用濕式加工搭配金剛鑽刀具。



4. 取出切割廢料前請反覆確認
切割部分是否已完全分離

建議：開孔取料完成後使用拋光水磨片
搭配氣動或電動工具於四周邊緣拋光美容。



開孔 Chapter3

開孔轉角與孔徑
L型檯面接合

1. 水刀切割前準備事項

建議： 機器/切割台必須保持水平。允許的誤差範圍為每2米+/-1毫米。如果誤差超過1毫米，可能會影響產品的均勻性。如果水刀噴嘴與板材之間的距離過短，水刀噴嘴甚至可能卡住。

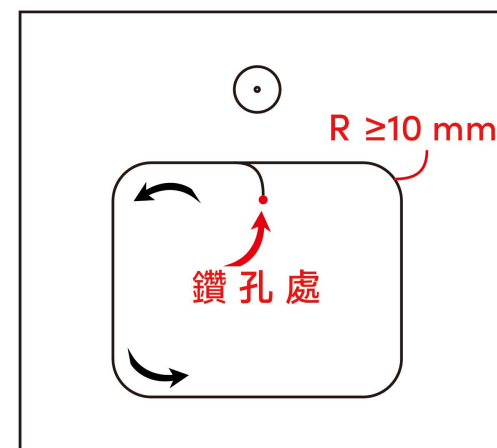


2. 水刀加工建議方式

建議： 在水刀機上切割產品時，在進行最終拋光之前，應留有0.5-1.1毫米的餘量，以進行研磨來消除水刀切割過程中的粗糙度。

對於需要鑽孔或開孔或製作內邊緣的產品，應確保最小半徑為3毫米。

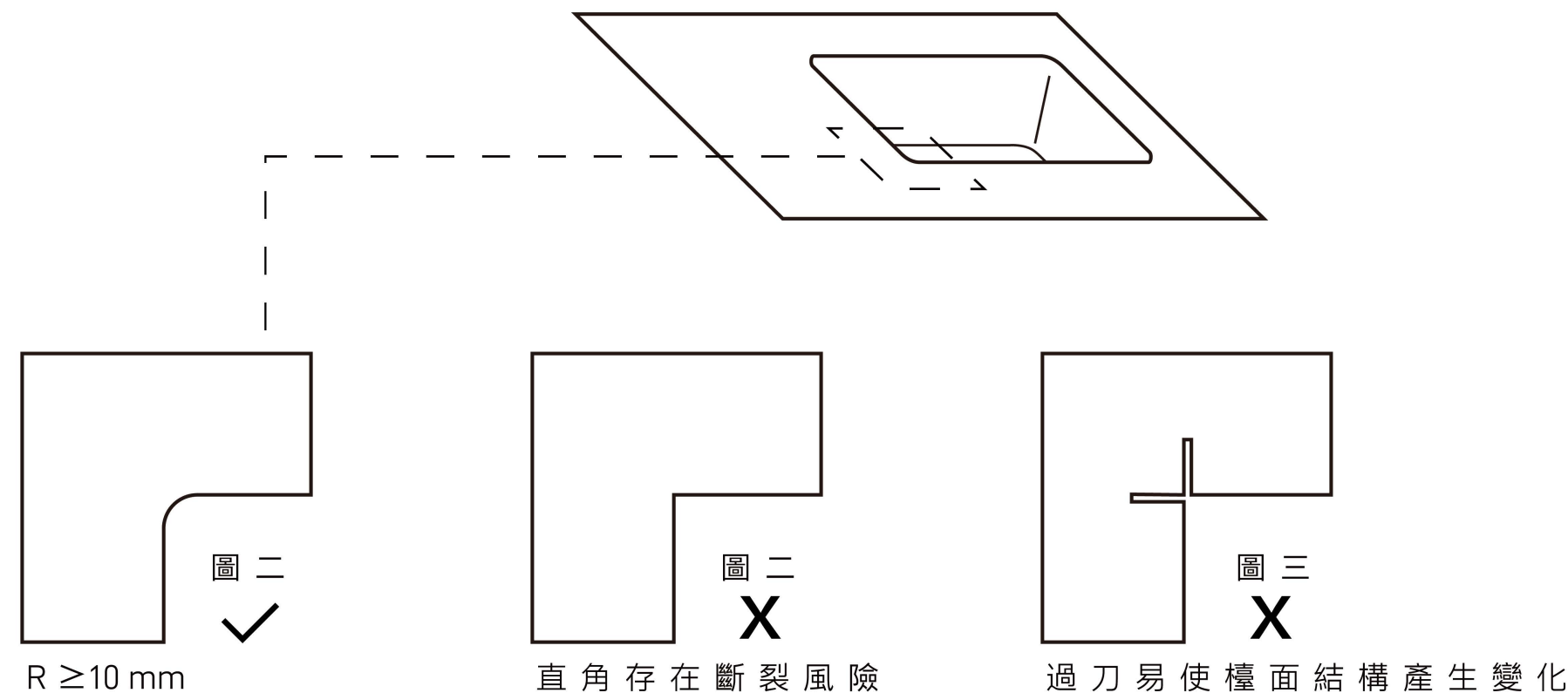
製作內孔時應從鑽孔處開始，然後向外移動。這樣可以確保切割線的鋒利度。



施做廚房檯面時的開孔最小半徑為 $R \geq 10\text{ mm}$ 較大的弧形開孔半徑可以提供檯面越穩定的結構(如圖一)。

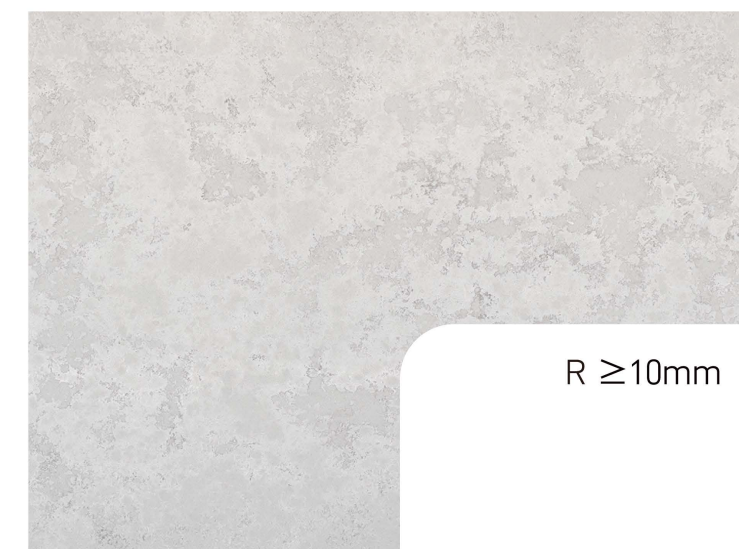
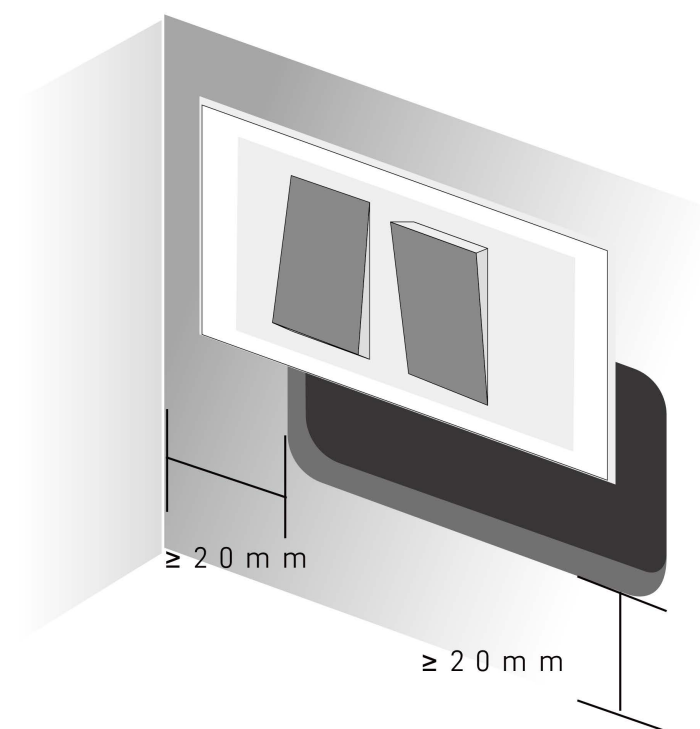
L型檯面接合

非弧形的開孔半就則會造成檯面結構較大的壓力，所以不建議的施作方式(如圖二、三)。



當施作L型的檯面時，建議分成兩塊檯面去做接合，才不會破壞檯面的結構強度。

如果要做一整塊的L型轉角檯面，則轉角處最小的R角需約10mm，且只能做單一片厚度。



側落及前緣施作插座開槽間距需 $\geq 20\text{mm}$ 廚房檯面若需施作插座開槽則建議值為 $\geq 50\text{mm}$ 懸空處前緣因影響結構支撐故無法施作。

開孔 Chapter4

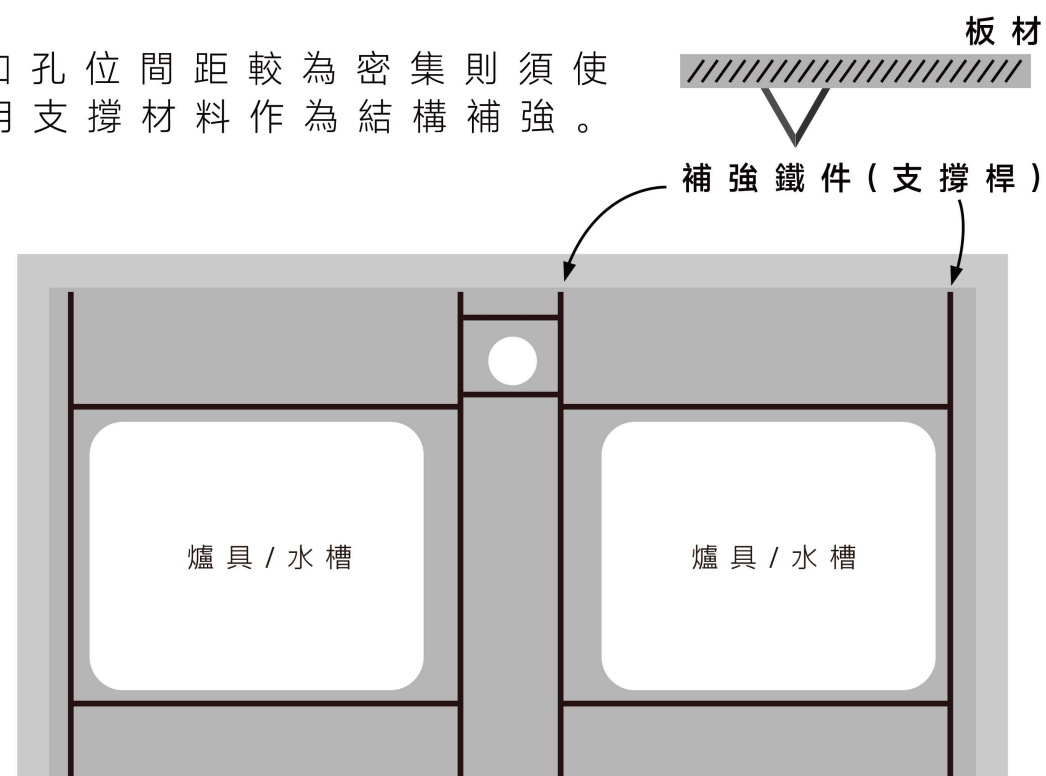
水槽及爐具操作區與壁面間距
水龍頭檯面開孔與壁面間距
開孔間距與建議值

爐 槽

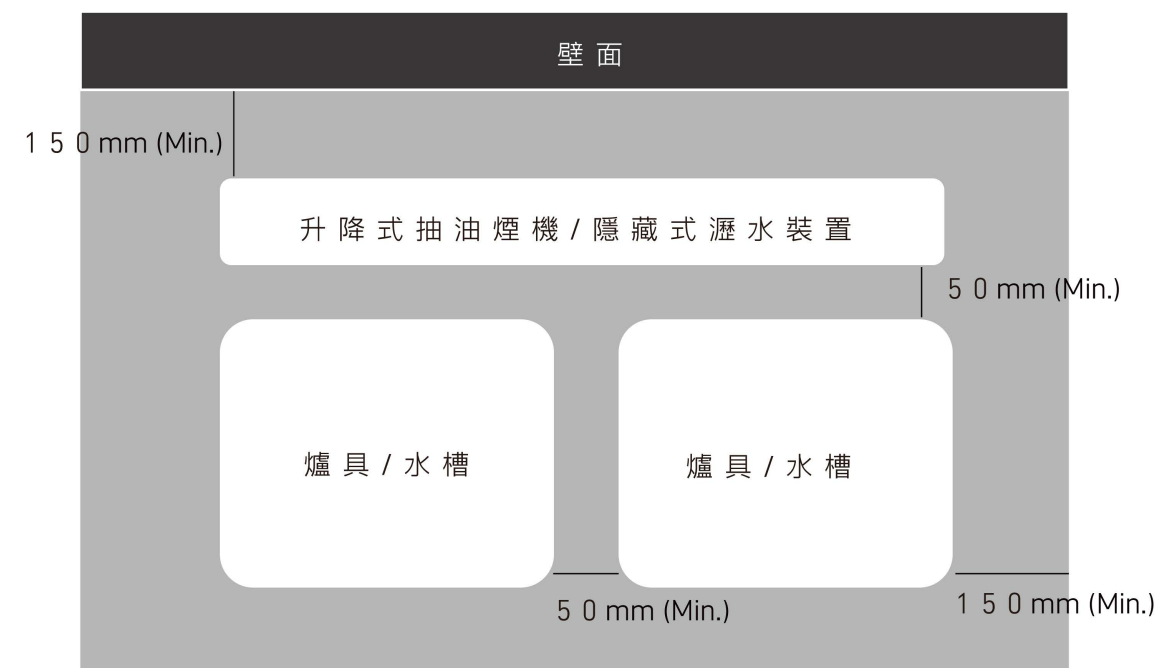
開 孔 間 距 與 建 議 值 須 遵 守 圖 示 規 範。
孔 與 孔 位 的 距 離 最 少 預 留 50mm 的 平 台 空 間 作 為 結 構 保 護 用，接 線 處 距 離 開 孔 邊 緣 最 小 則 須 預 留 150mm 的 平 台。

支 撐

如 孔 位 間 距 較 為 密 集 則 須 使 用 支 撐 材 料 作 為 結 構 補 強。



▲ 補 強 方 式 可 能 因 槽 位 的 分 布 不 同 而 有 所 不 同。



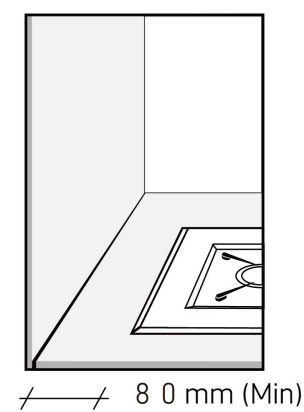
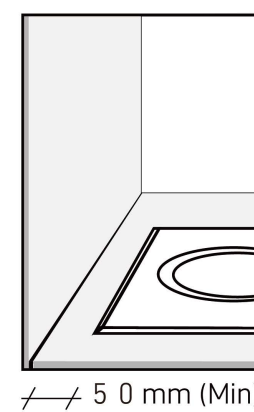
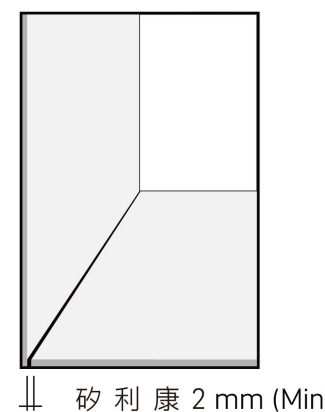
壁 面

廚 房 檯 面 與 後 方 壁 面 的 建 議 安 全 間 距 最 少 為 2mm，間 隔 會 使 用 矽 利 康 或 伸 縮 縫 功 能 的 填 縫 材 料 處 理。

當 後 方 止 水 背 牆 高 於 40mm，會 建 議 的 最 小 間 距 根 據 爐 具 的 不 同 而 有 所 變 化。

爐 具 區

- 電 子 式 感 應 爐 具 最 小 安 全 間 距 需 預 留 50mm
- 傳 統 式 直 火 爐 具 最 小 安 全 間 距 需 預 留 80mm



水槽 Chapter5

水槽上掛、下嵌與半嵌式
水槽與爐具安裝與結構支撐形式
水槽下嵌安裝

水槽半嵌式安裝

如後方空間大於100mm，則檯面可以施作成單一區塊(A)。

如後方空間小於100mm，則施作方式須分三段去做接合(B)。

施作時仍需注意開槽(孔)規範，詳見P6。

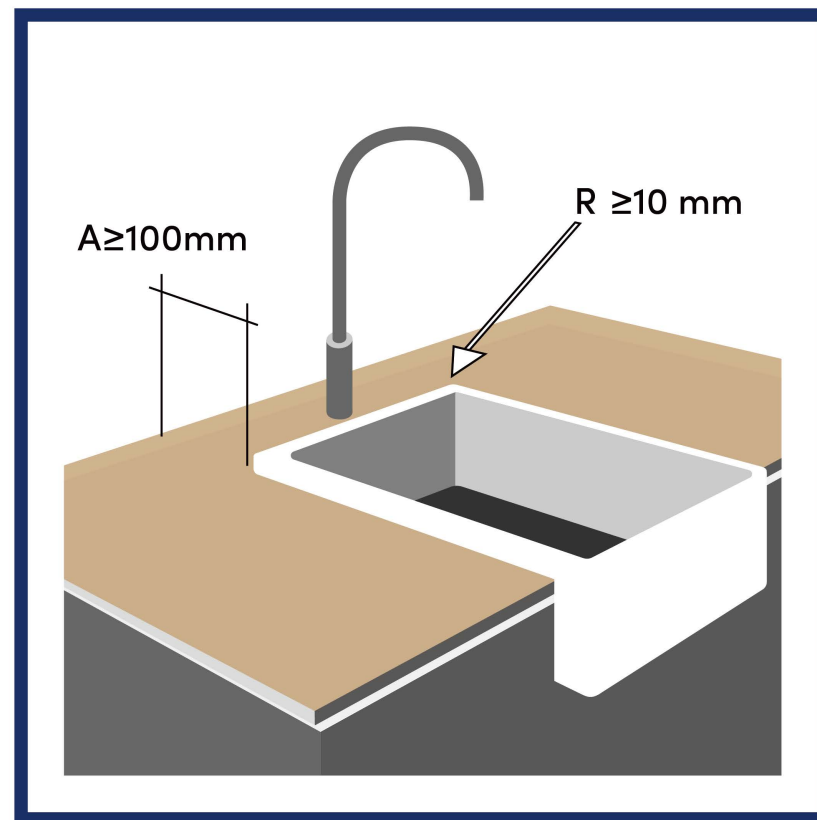


圖 A

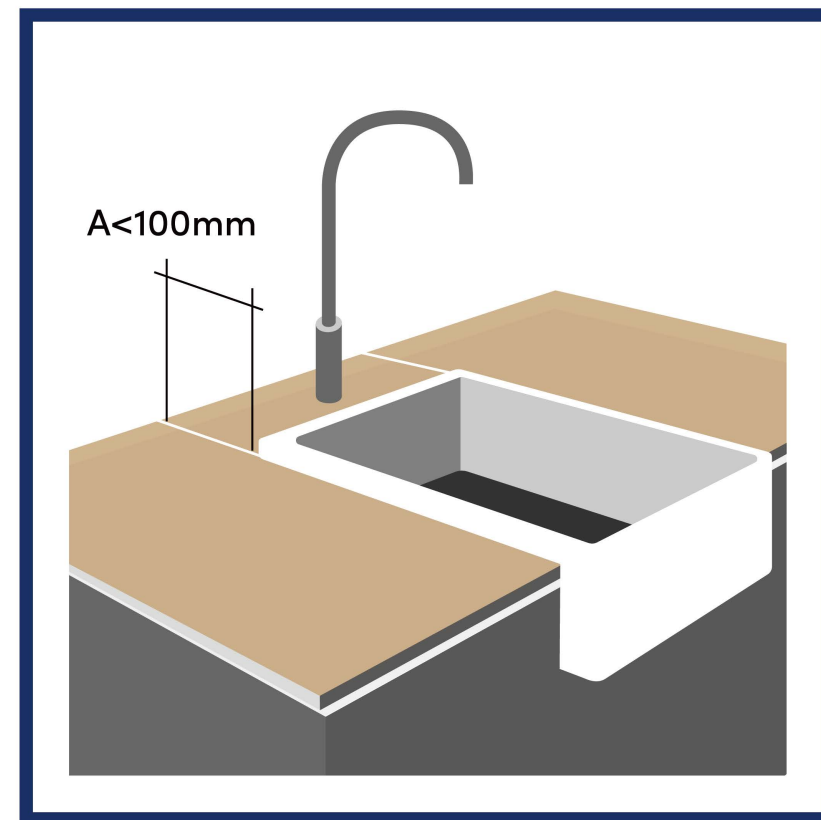
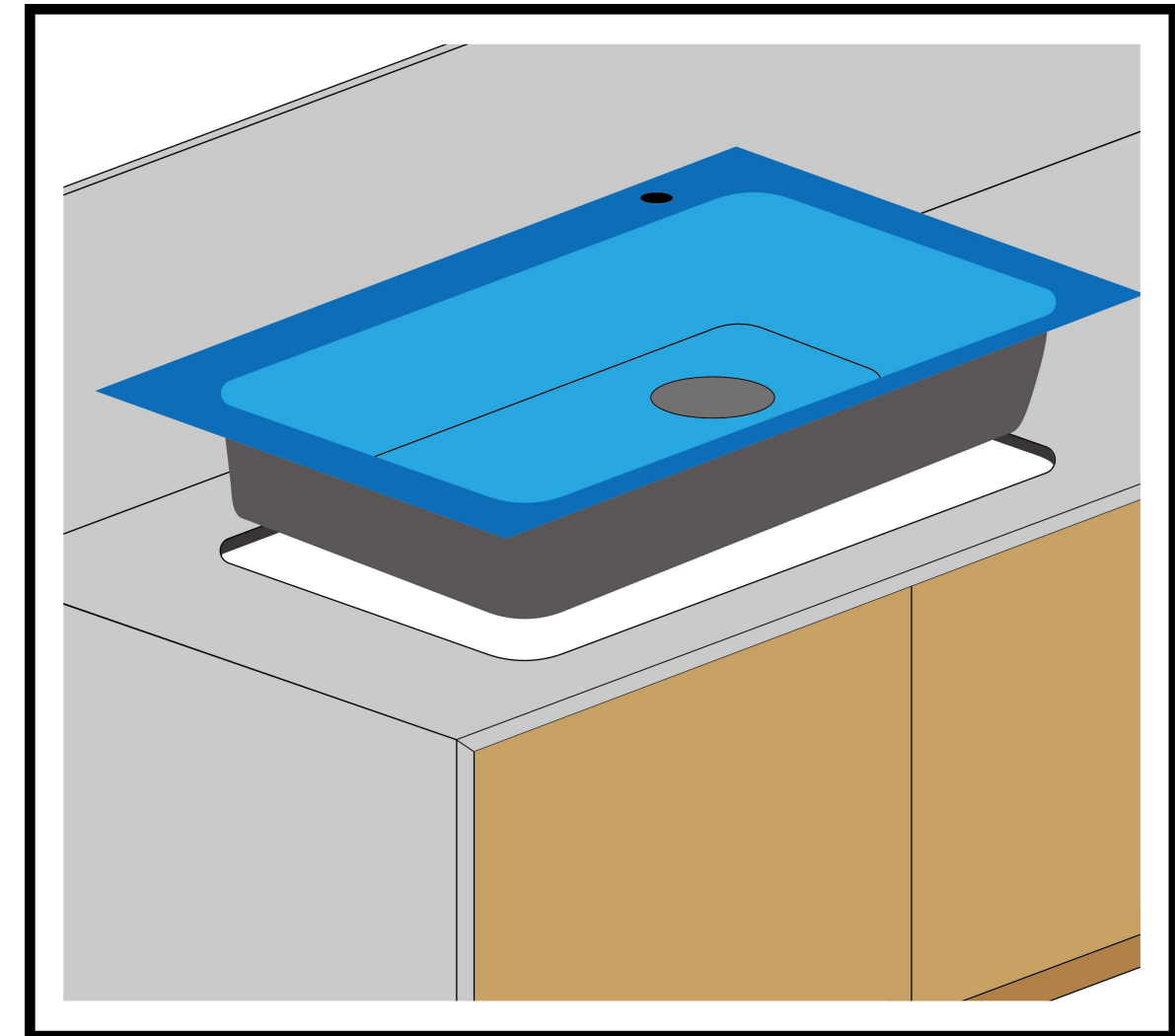
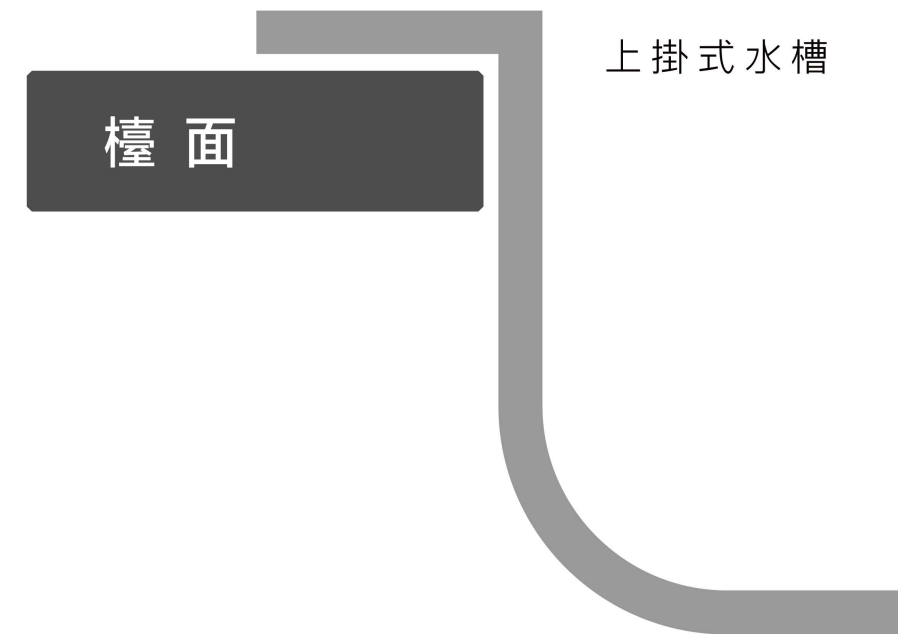
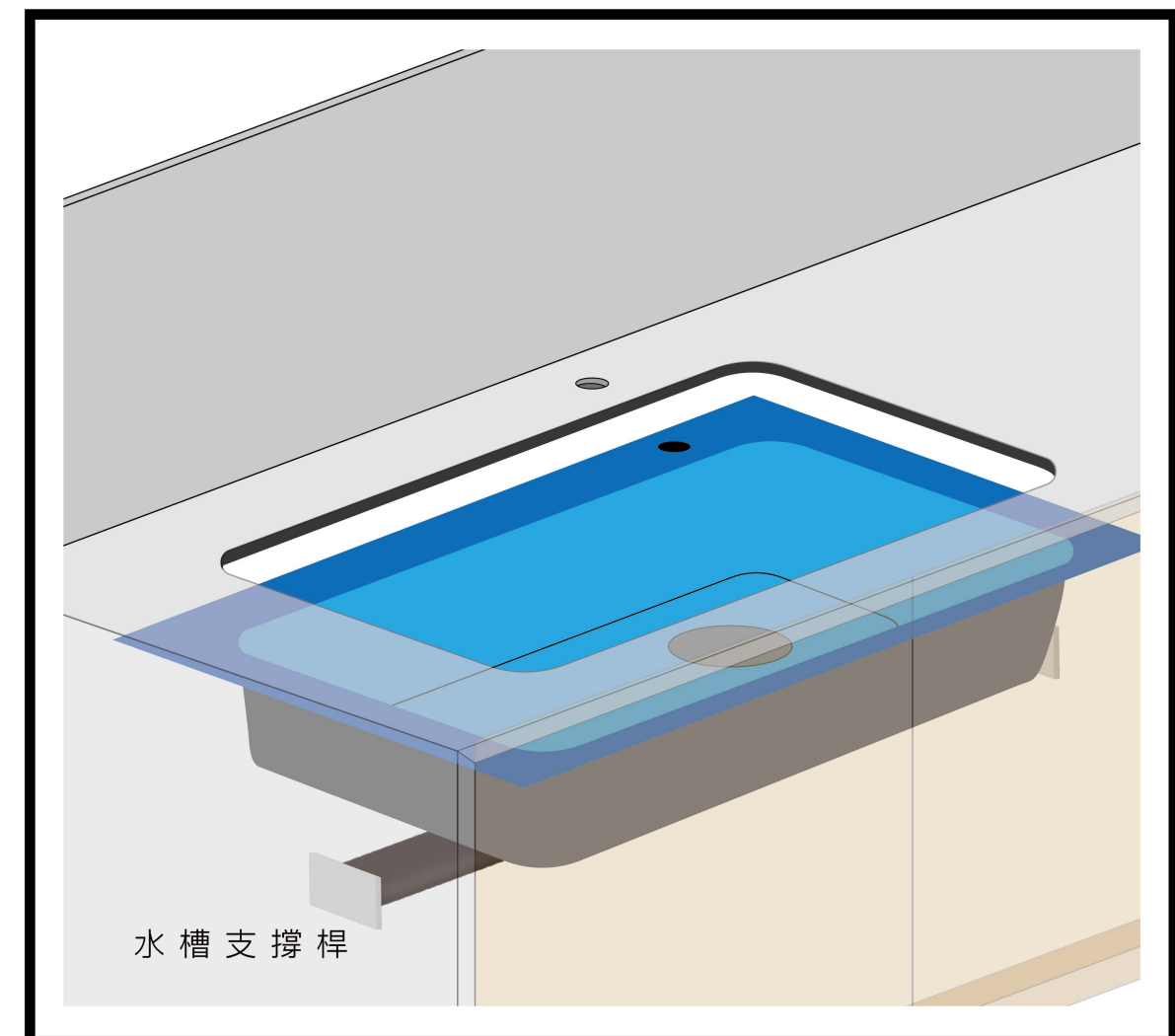
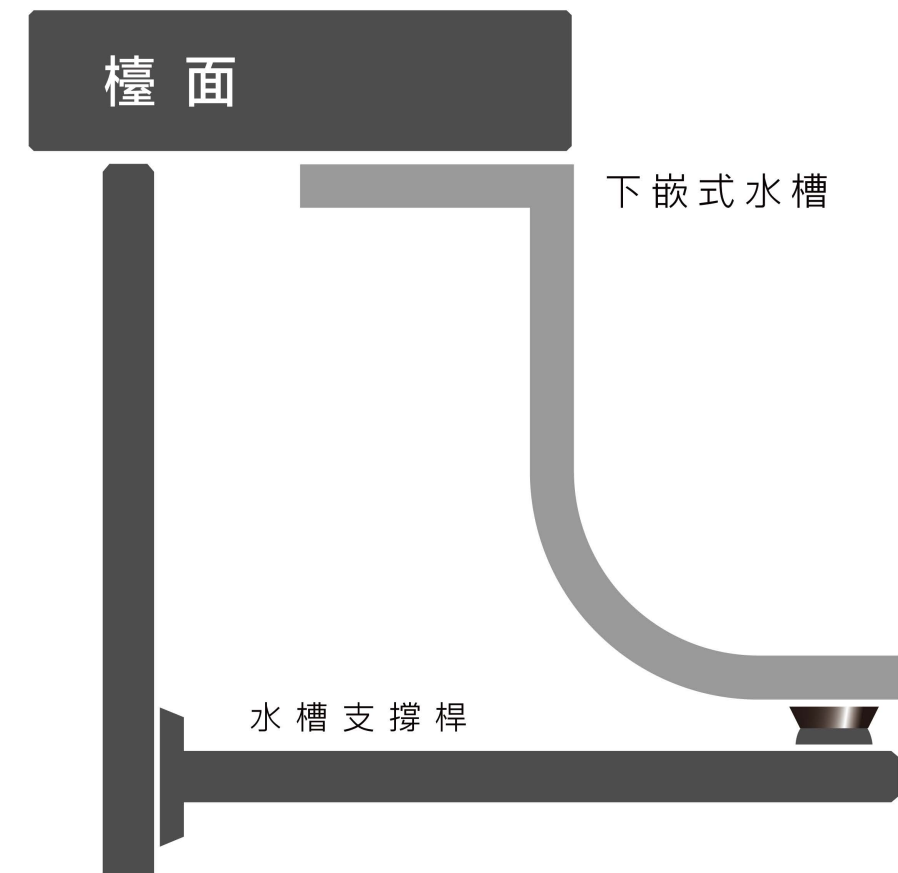


圖 B

水槽上掛安裝



水槽下嵌安裝

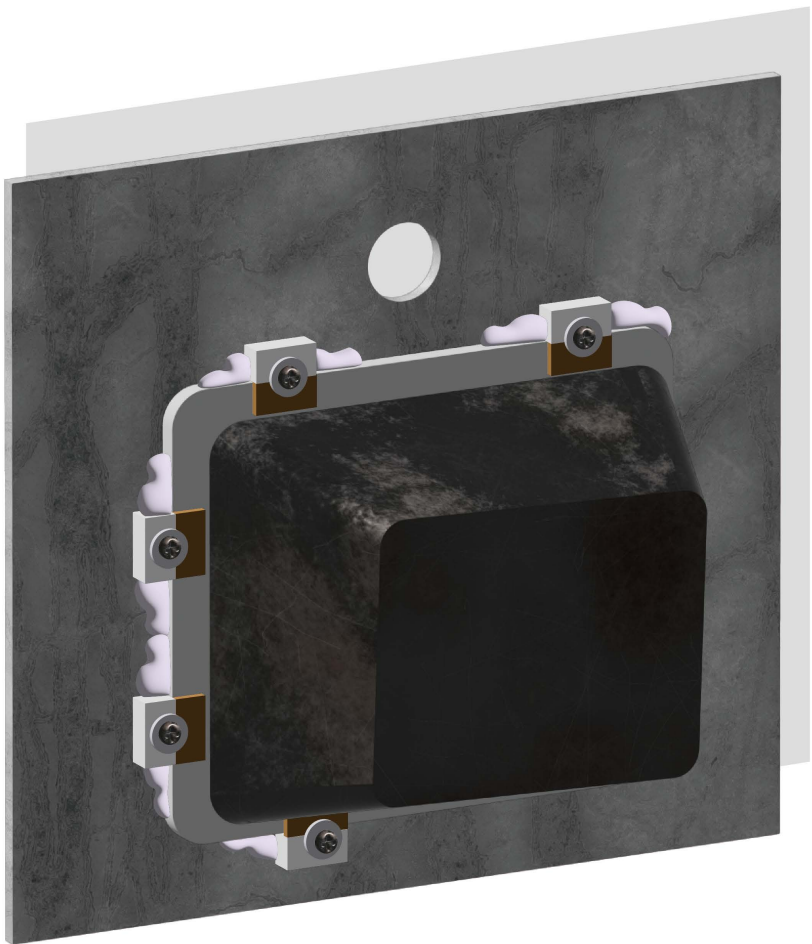


水槽

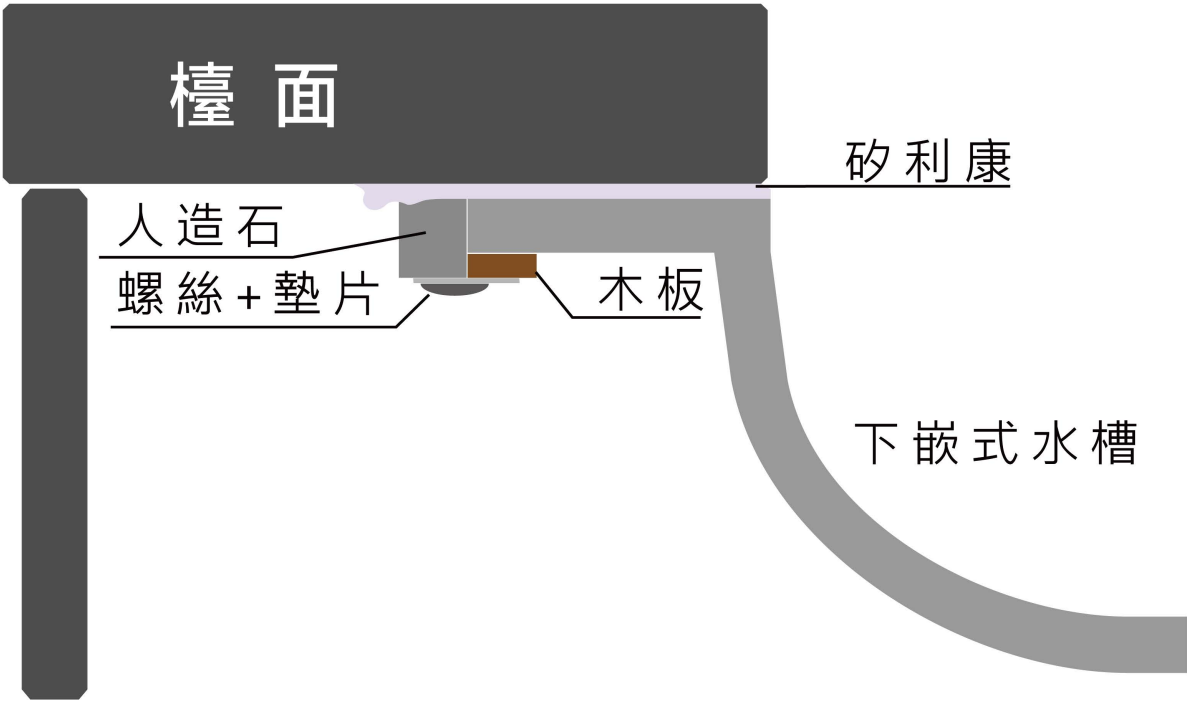
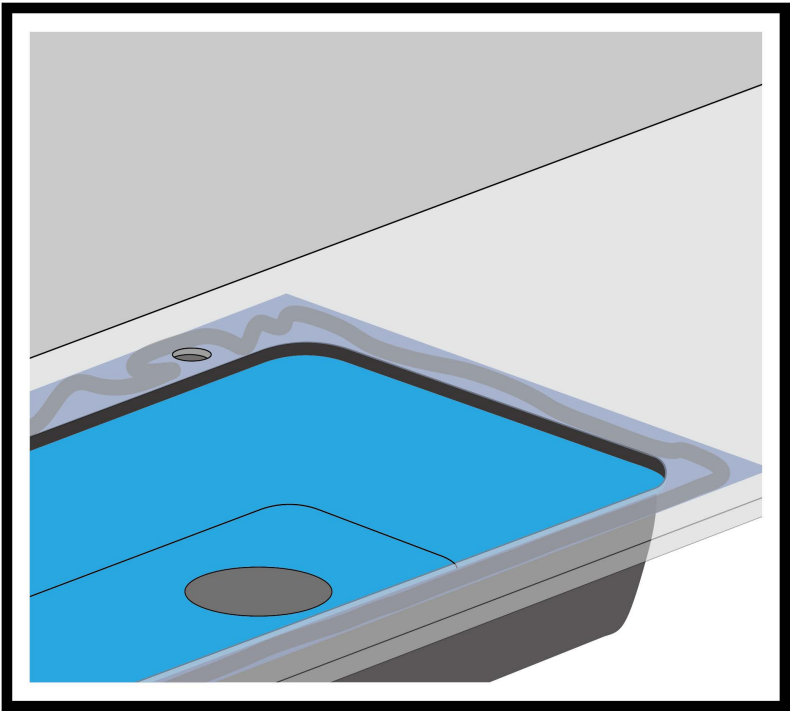
Chapter5

水槽上掛、下嵌與半嵌式
水槽與爐具安裝與結構支撐形式
水槽下嵌安裝

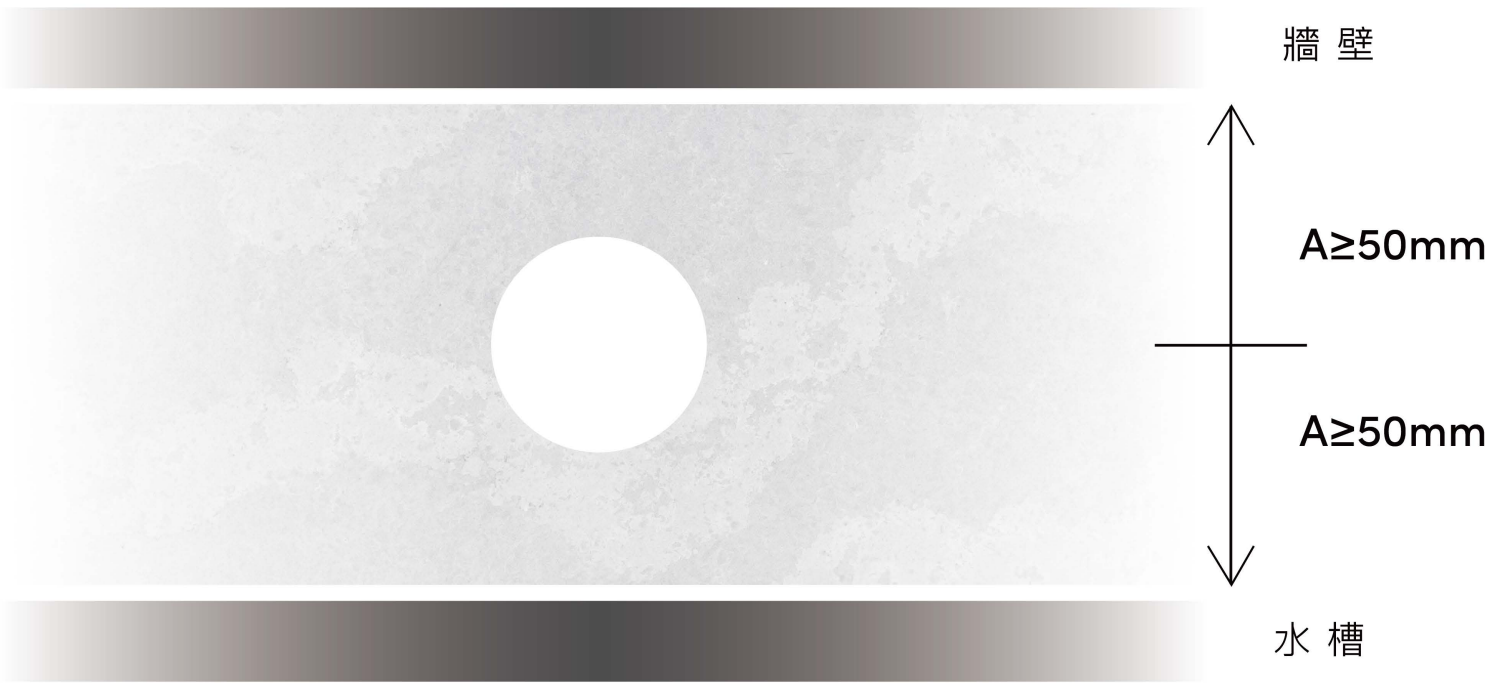
1. 矽利康塗在水槽邊緣上黏合大板。
2. 水槽周圍使用人造石或其他材料做位置固定並用螺絲與墊片逼緊水槽下掛的平整面，使多餘的矽利康溢出。
3. 清理多餘的矽利康並讓其乾燥。



承重面積 (c m)	支撐桿間距 (c m)	支撐桿 (c m)	最大承重 (k g)
1 2 0 X 6 0	1 1 8	1 0 0	3 4 8
6 0 X 6 0	5 9	1 0 0	5 5 9
4 5 X 6 0	4 3	1 0 0	8 6 7
3 0 X 6 0	2 8	1 0 0	1 0 1 7
2 5 X 6 0	2 3	1 0 0	1 1 8 9

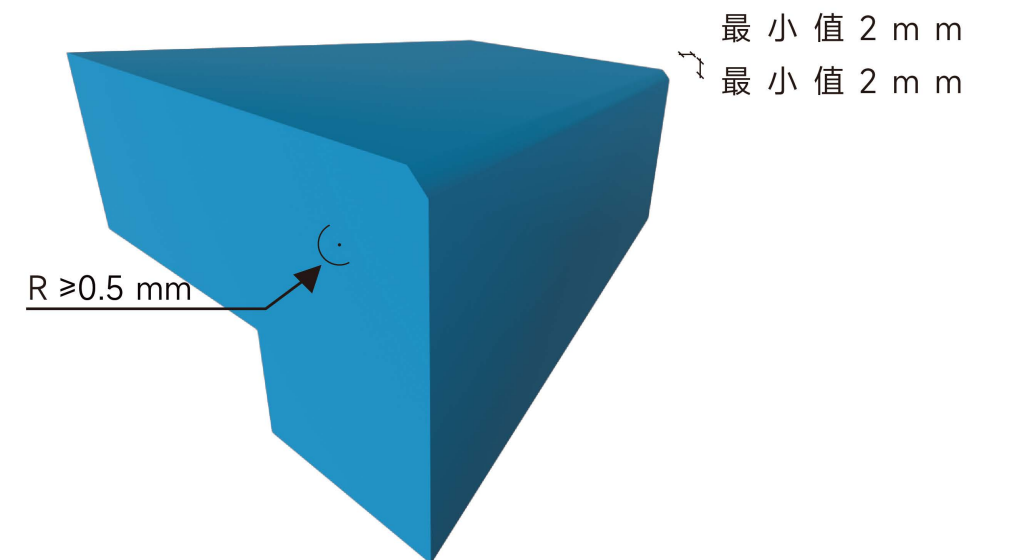
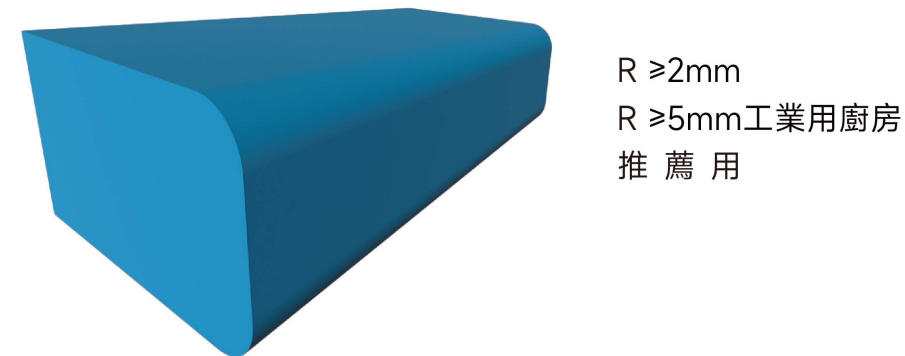
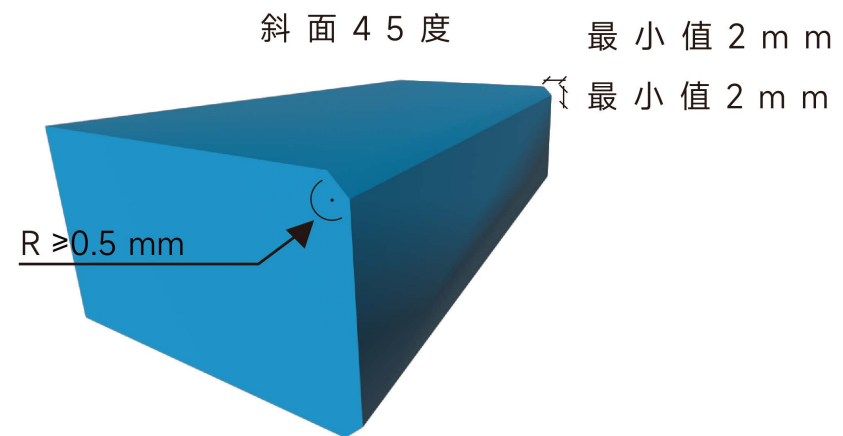
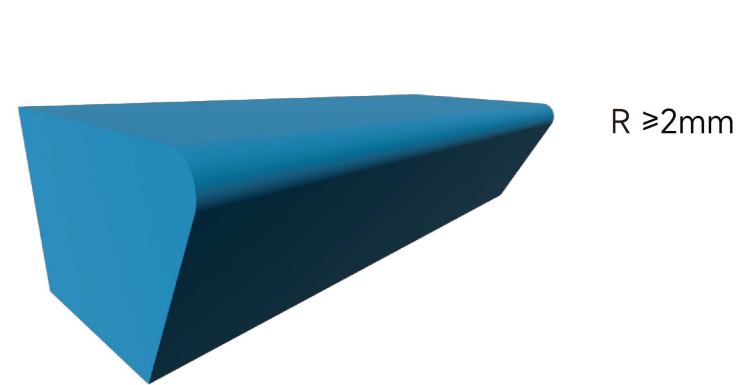


水龍頭開槽建議距牆與水槽的間距需≥5 0 m m



前緣 Chapter6

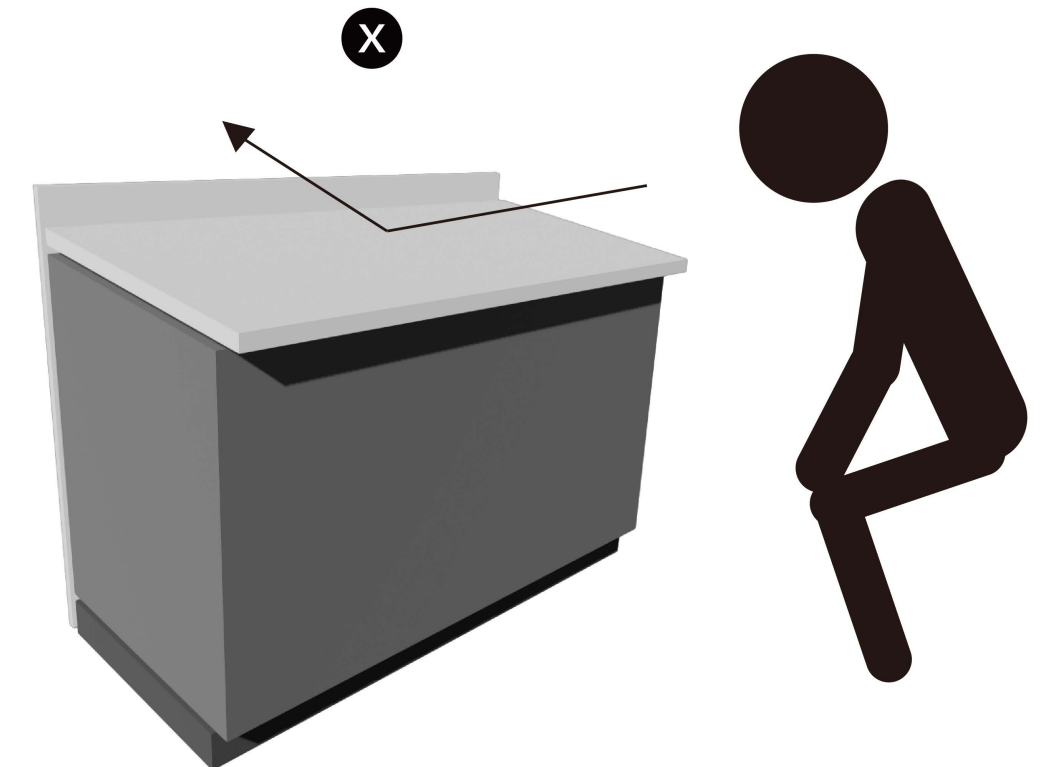
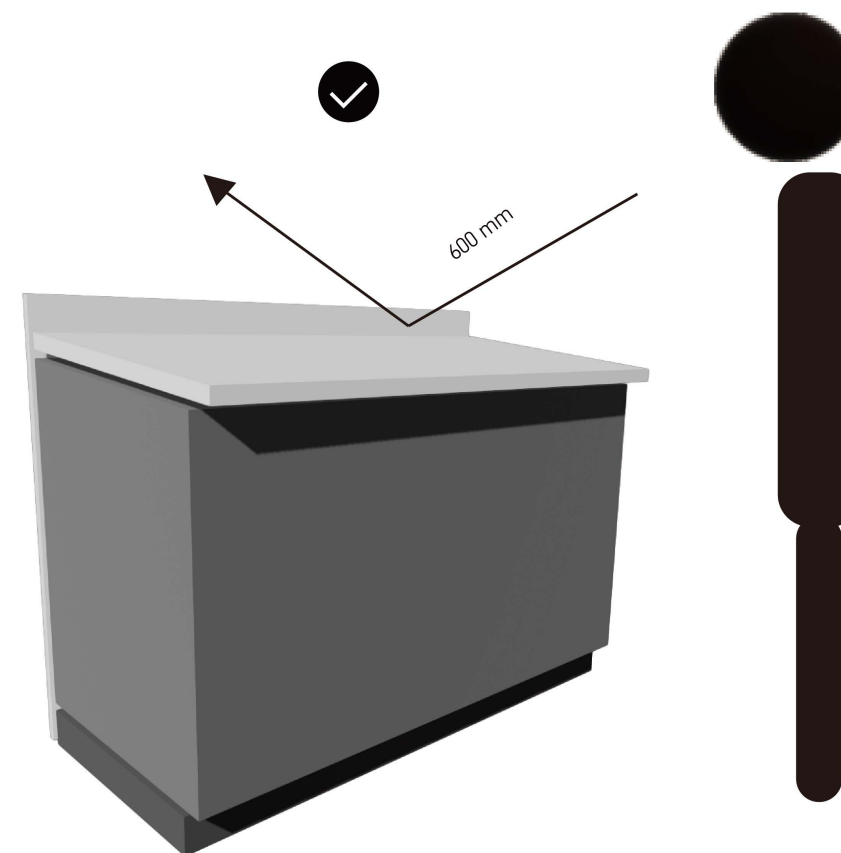
檯面前緣造型與完工檢查方式



前緣的施作與常用造型規範有分下列幾種，這些是同時兼具美觀以及不破壞板材結構為主的處理方式。

正常的觀察位置是使用非臨界光離板材約 600 mm 的距離做表面檢查。

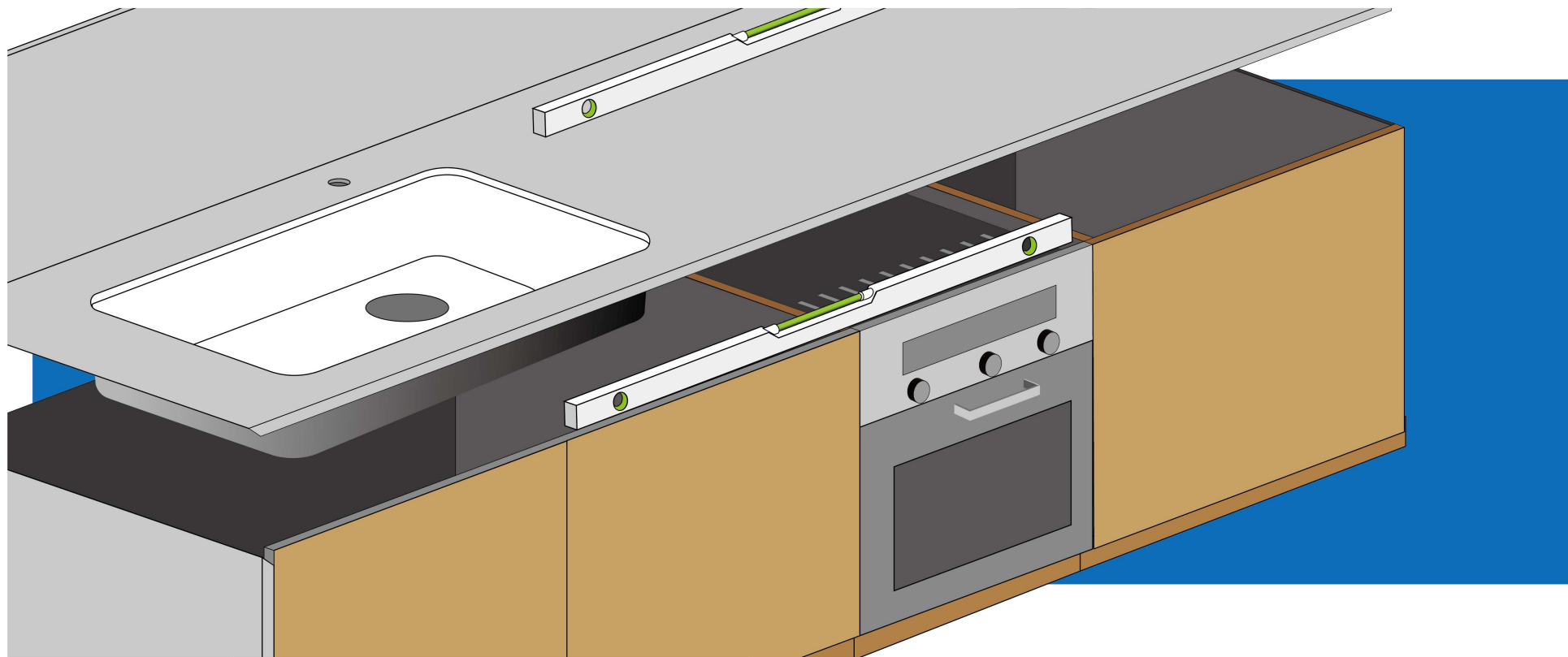
非直線性光源意味著照射在平板表面上的光線是射散狀的，不是與表面垂直或平行的。
板材的顏色輕微變化不被視瑕疵。
這種具體情況可能在光線明亮的環境是一個問題，但在其他環境中可能為不可見。



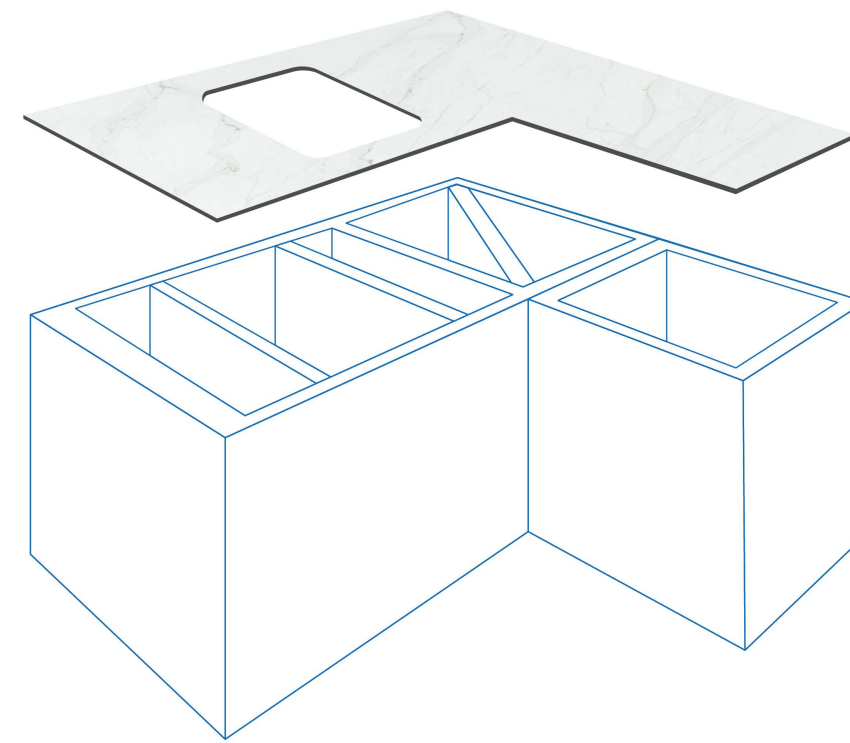
水槽 Chapter7

檯面與桶身結構支撐

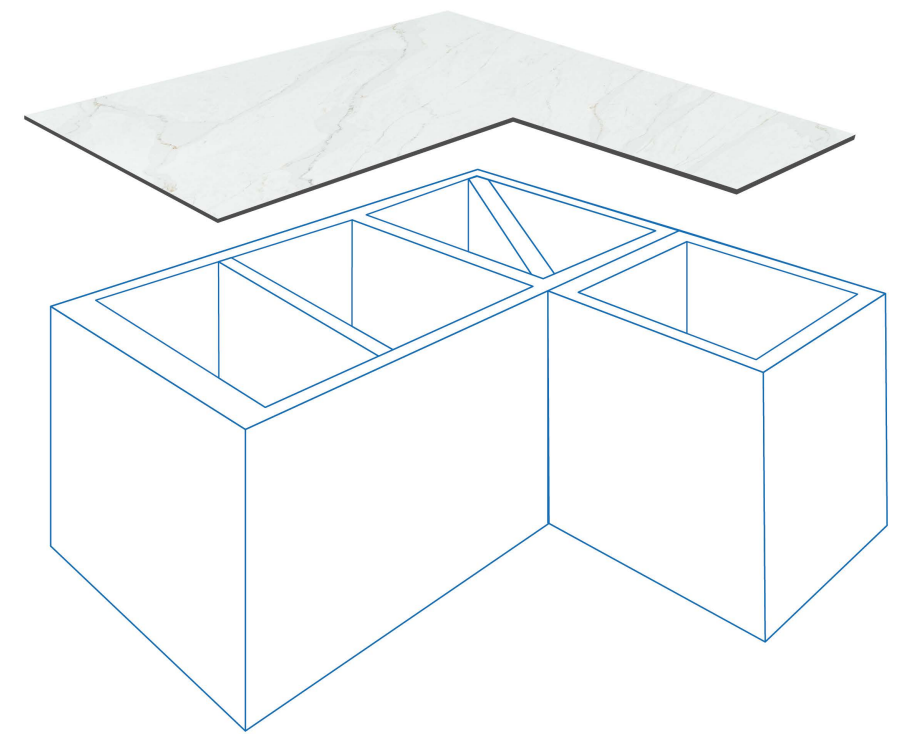
檯面單片懸空支撐



單一片施作檯面時，當桶身間距較大時則需使用支撐材料做結構支撐

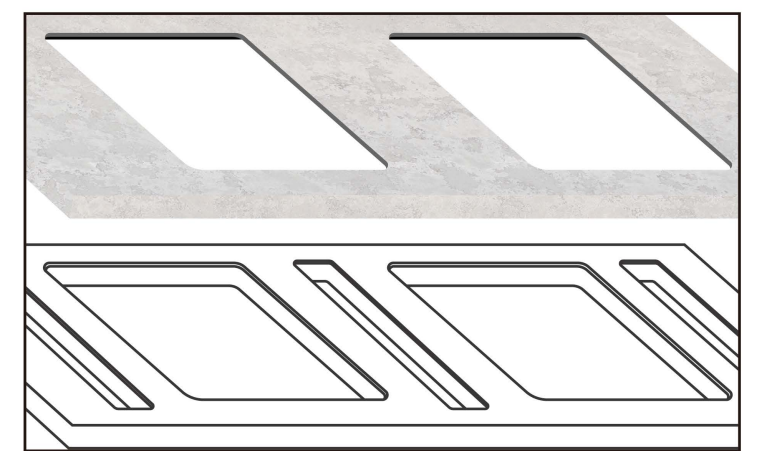
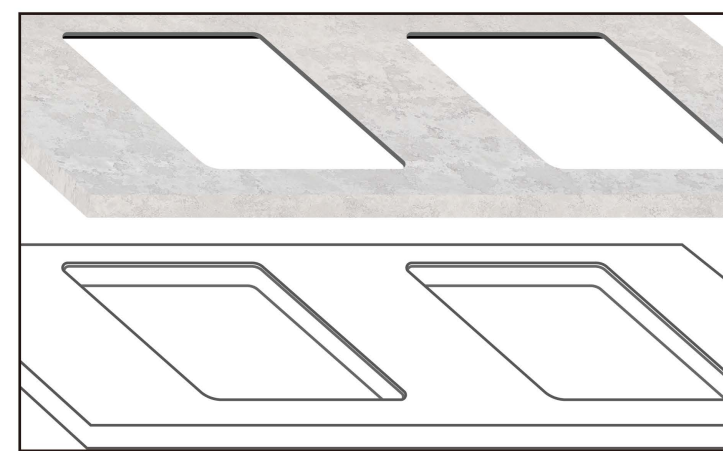
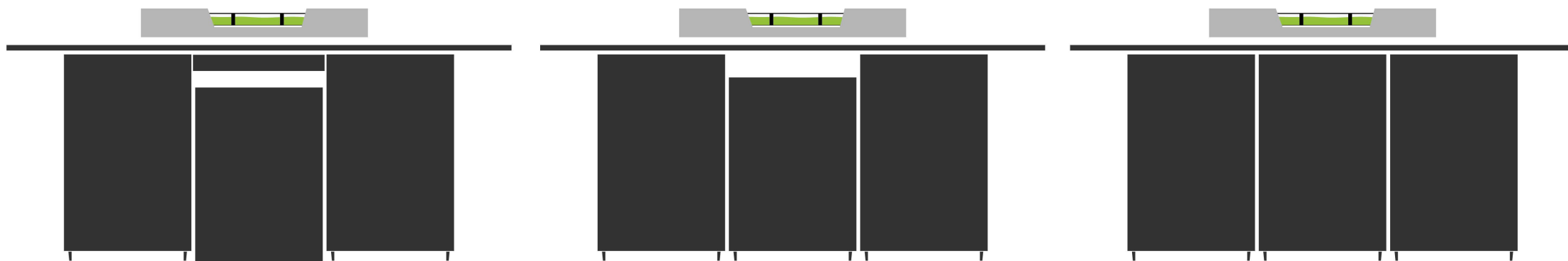


▲檯面有開槽



▲檯面無開槽

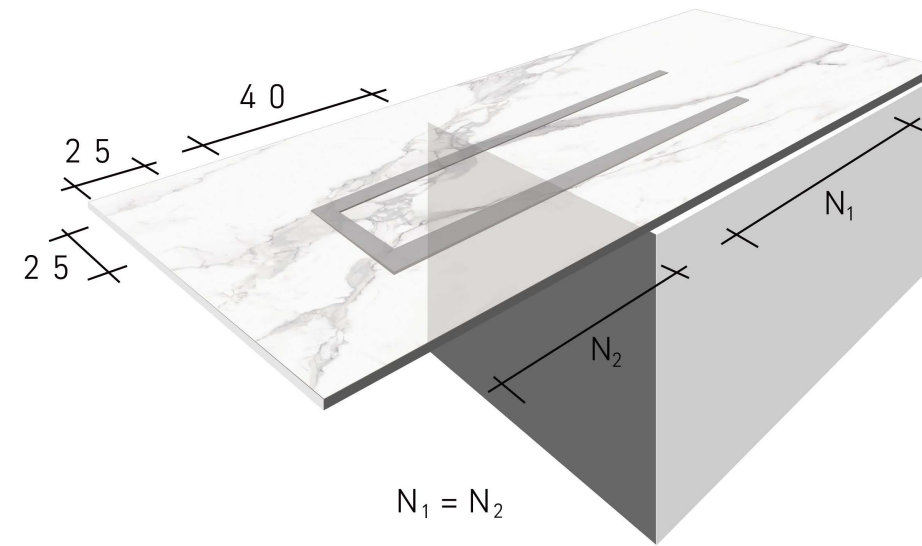
檯面安裝時底下櫃體也需保持水平，如無完整櫃體支撐則須在底部鐵件支撐。



▲雙開槽的支撐方式

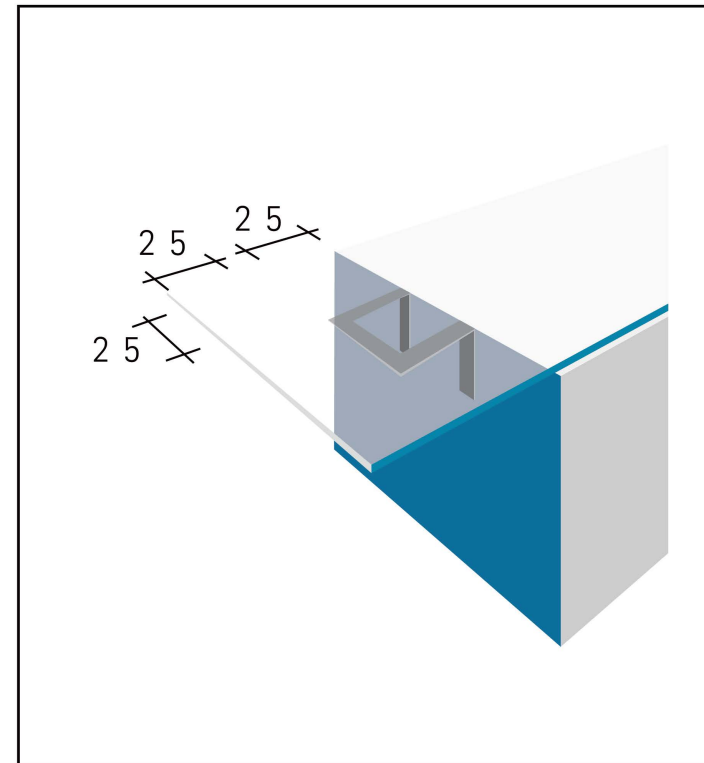
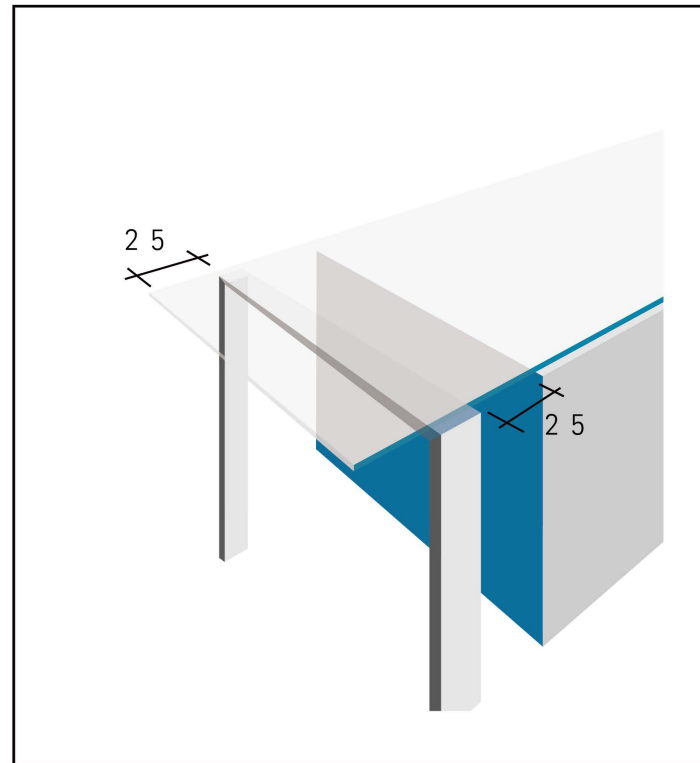
水槽 Chapter7

檯面與桶身結構支撐
檯面單片懸空支撐

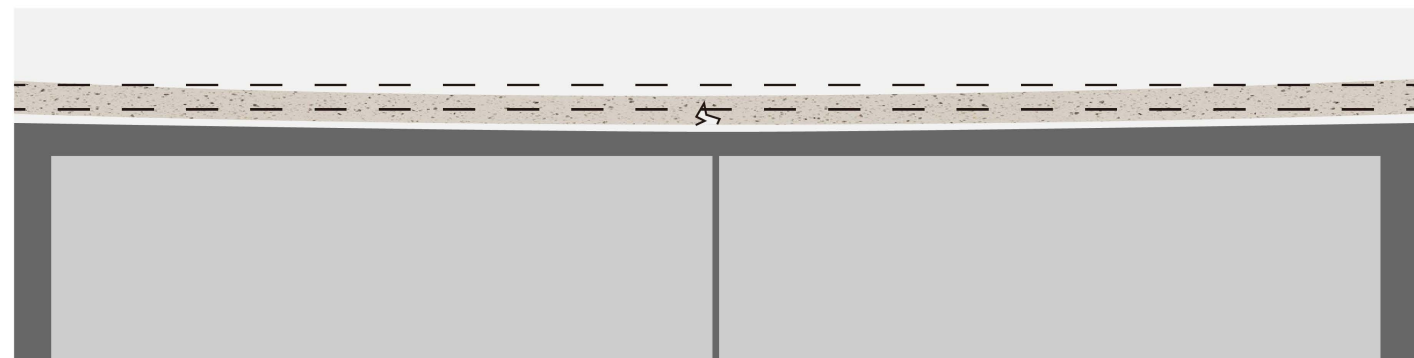


圖例：鐵件由桶身內部延伸外露支撐檯面

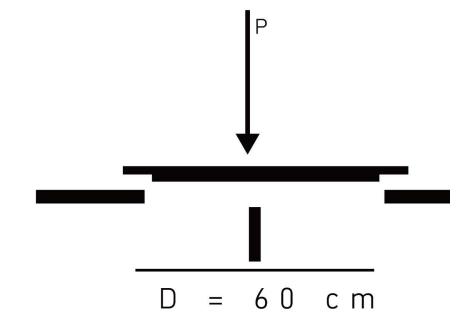
當檯面懸空到一定程度時(超過25cm)，則必須做鐵件進行支撐避免檯面下垂。這些都是單一片的建議施作空間與結構支撐，當檯面有厚度需要更多的懸空範圍時，則可以依懸空需求與範圍施作是情況調整，即將鐵件預埋在檯面結構內做支撐等方式處理。



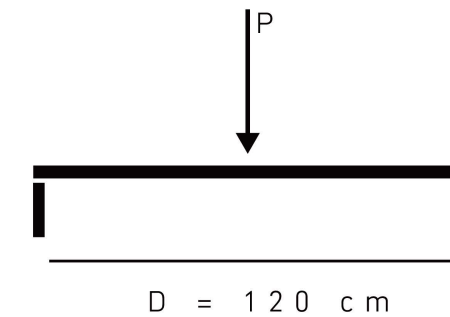
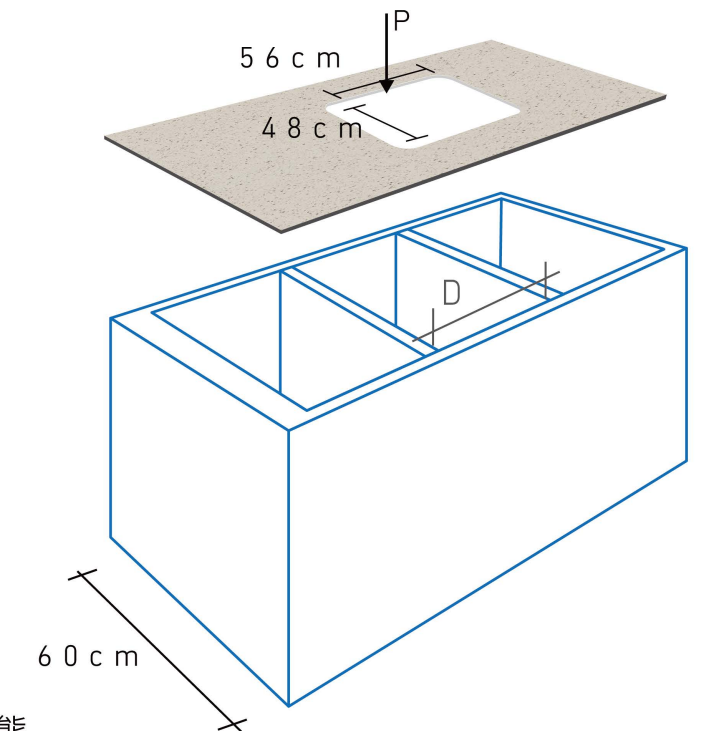
同時我們也非常注重桶身(廚櫃)本體的水平，因為水平落差將會影響檯面結構與接合線斷裂。



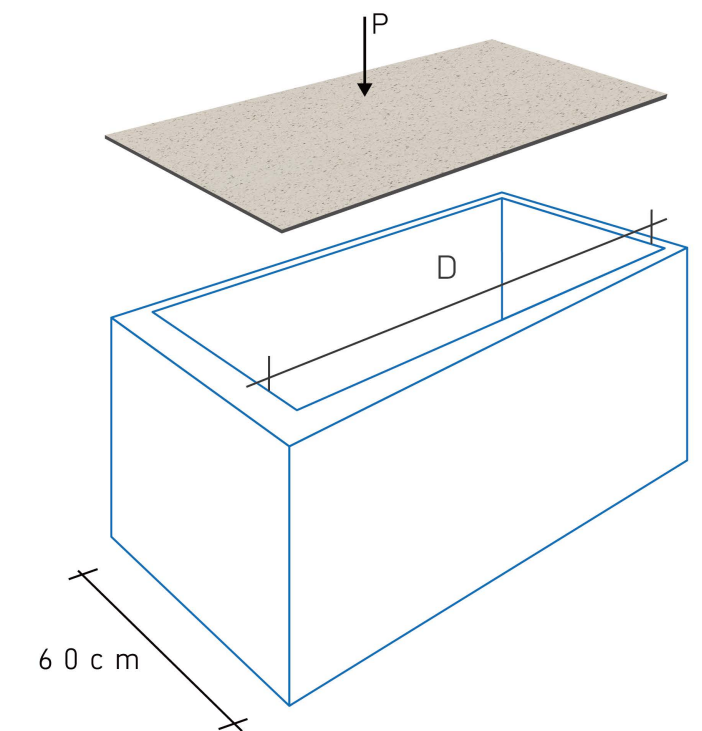
當施作單一片檯面時，我們針對不同的桶身大小與需求去施作結構支撐，避免檯面因桶身支撐結構的不足而影響檯面。



檯面有60 X 60 cm開槽的狀態



檯面未開槽的狀態



水槽

Chapter7

檯面與桶身結構支撐

檯面單片懸空支撐

檯面單一片懸空支撐

當設計施作的檯面遇到懸空時，我們需要遵守以下的規範與建議。

無開槽整片式懸空檯面厚度	12mm
--------------	------

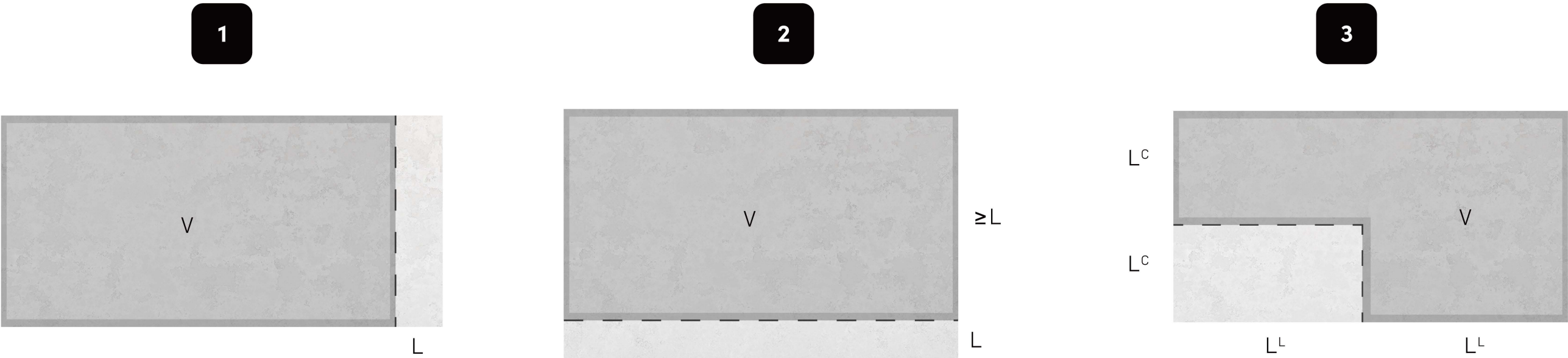
單側整片式懸空	12	2	$L \leq 25\text{ cm}$
部分懸空	3		$L_L \leq 50\text{ cm}$ $L_c \leq 20\text{ cm}$

開槽整片式懸空檯面厚度	12mm
-------------	------

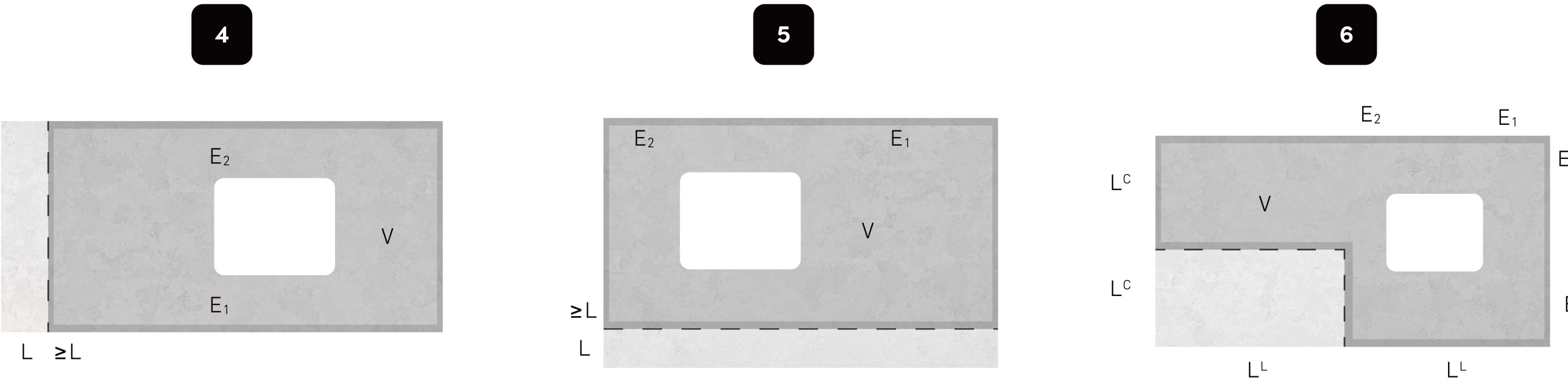
單側整片式懸空	45	$L \leq 25\text{ cm}$
部分懸空	6	$L_L \leq 50\text{ cm}$ $L_c \leq 20\text{ cm}$



檯面施作完成後，不可直接踩踏在檯面上，如必不得已的狀況需踩踏於檯面時，施力點務必在櫃體的側板上，不可施力在櫃身中間無支撐處。



* $V \geq 60\text{ cm}$ ； L = 懸空； L_L = 長懸空； L_c = 短懸空



* $V \geq 60\text{ cm}$ ； L = 懸空； L_L = 長懸空； L_c = 短懸空

情況：

45

$E_1, E_2 \geq 10\text{ cm}$ ； $E_1 + E_2 \geq 35\text{ cm}$

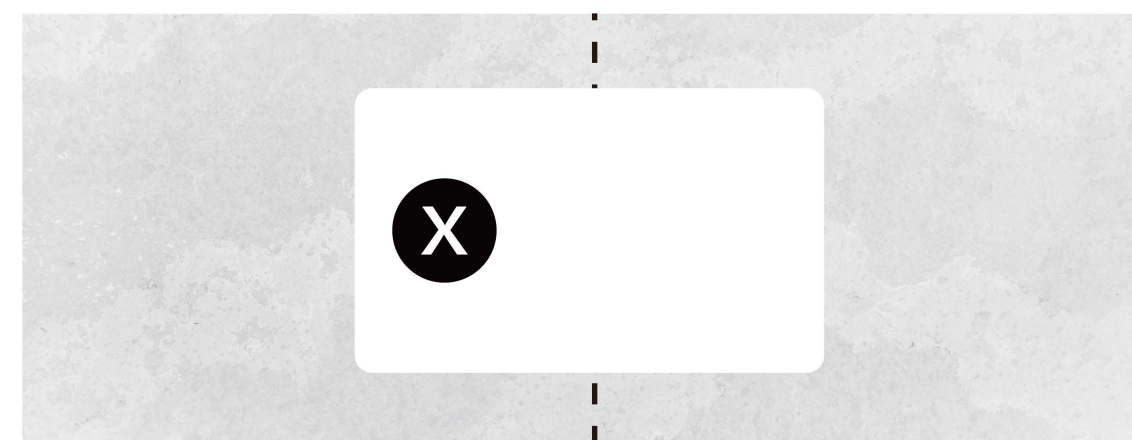
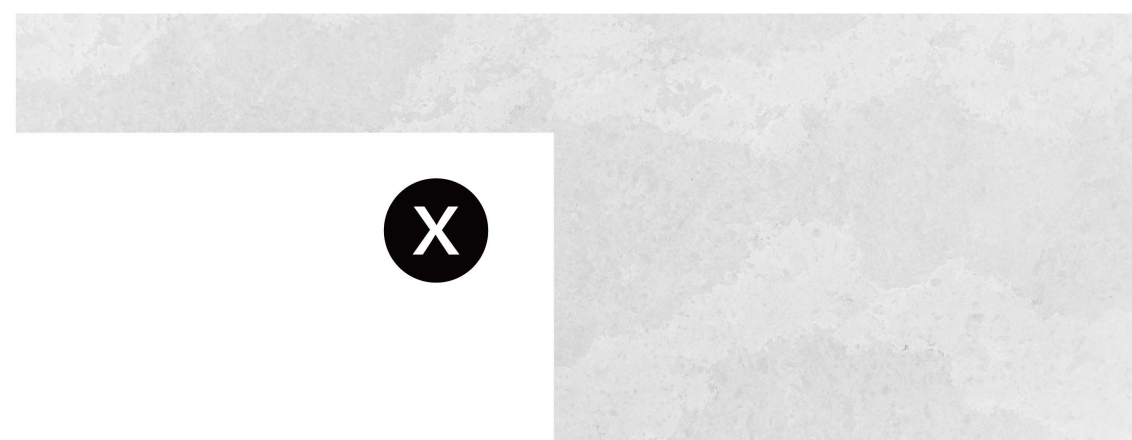
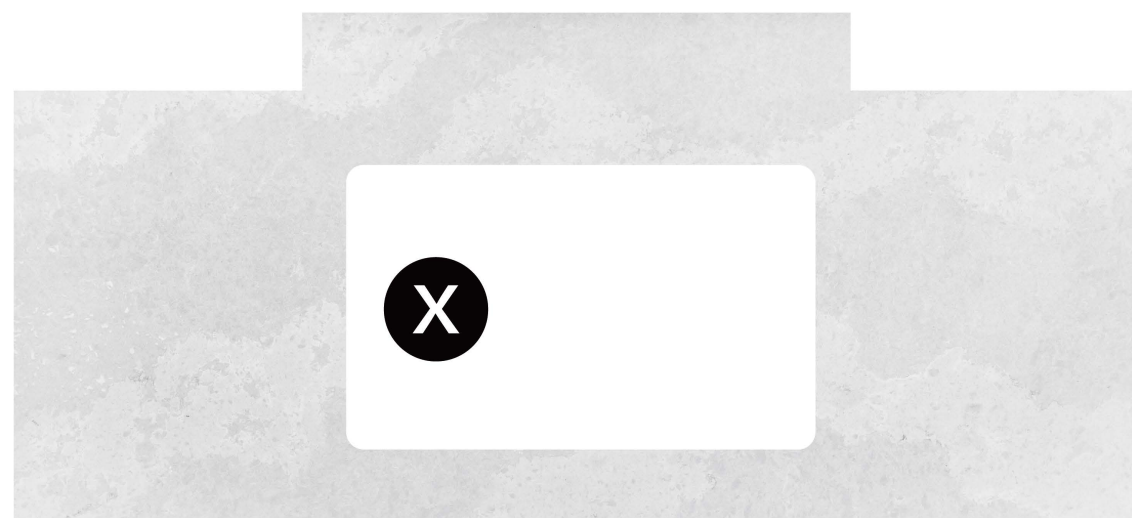
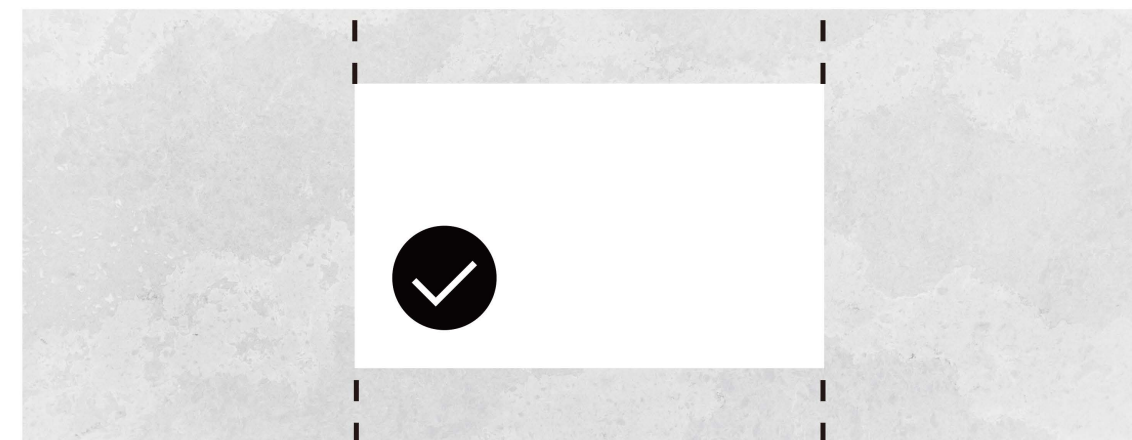
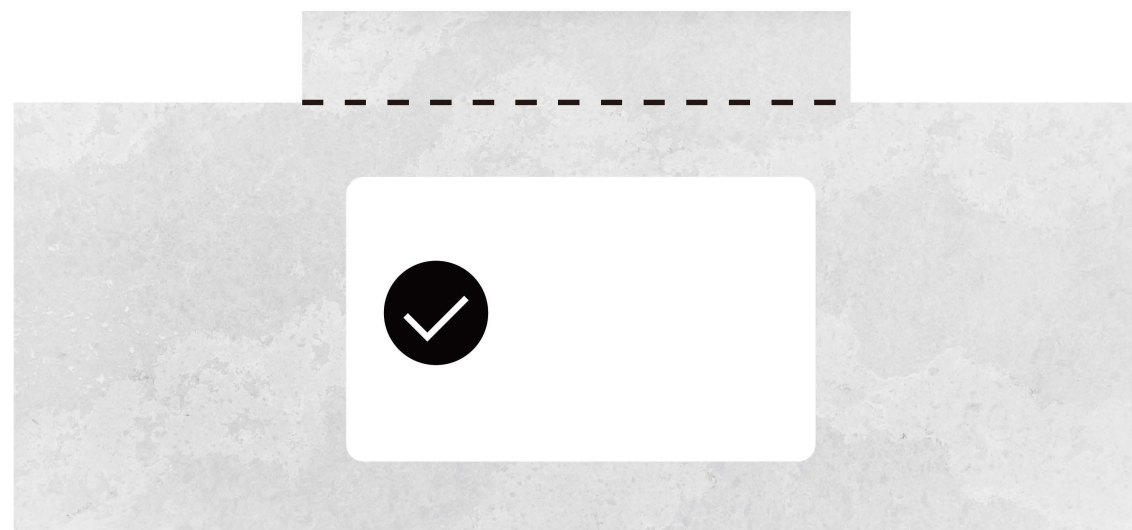
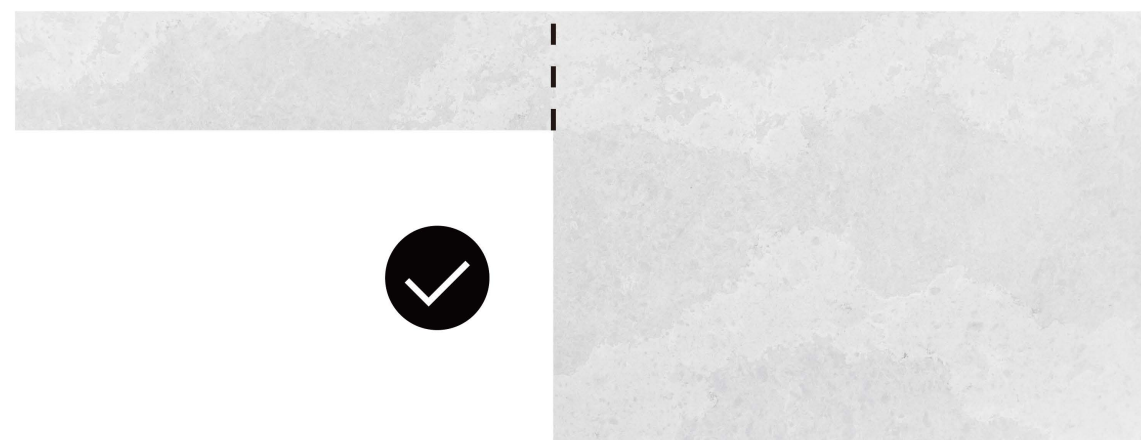
6

$E_1, E_2, E_3, E_4 \geq 10\text{ cm}$ ； $E_1 + E_2 \geq 35\text{ cm}$ ； $E_3 + E_4 \geq 35\text{ cm}$

開槽檯面僅限用於單一開槽使用，若需要用到雙開槽檯面或更多槽位請洽詢VICOSTONE台灣總代理 呈盛股份有限公司。

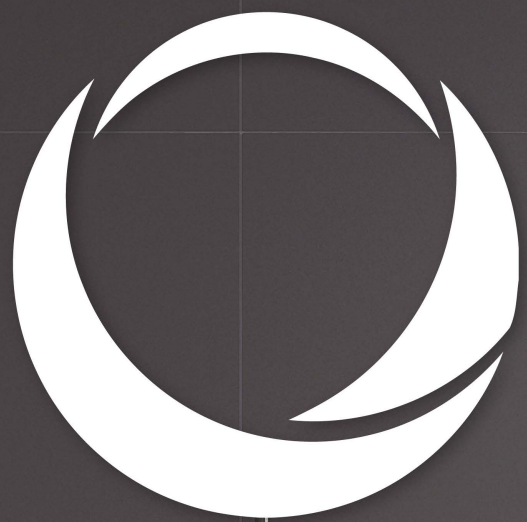
避免 Chapter8

施作例圖



檯面避免的接合方式

當檯面後方是窗台或牆面柱角等凸字型需求時，我們不建議一整塊施作，而是分成兩段去接合。



VICOSTONE

The Art of Quartz

CHENG
CHENG CO., LTD. 呈盛股份有限公司