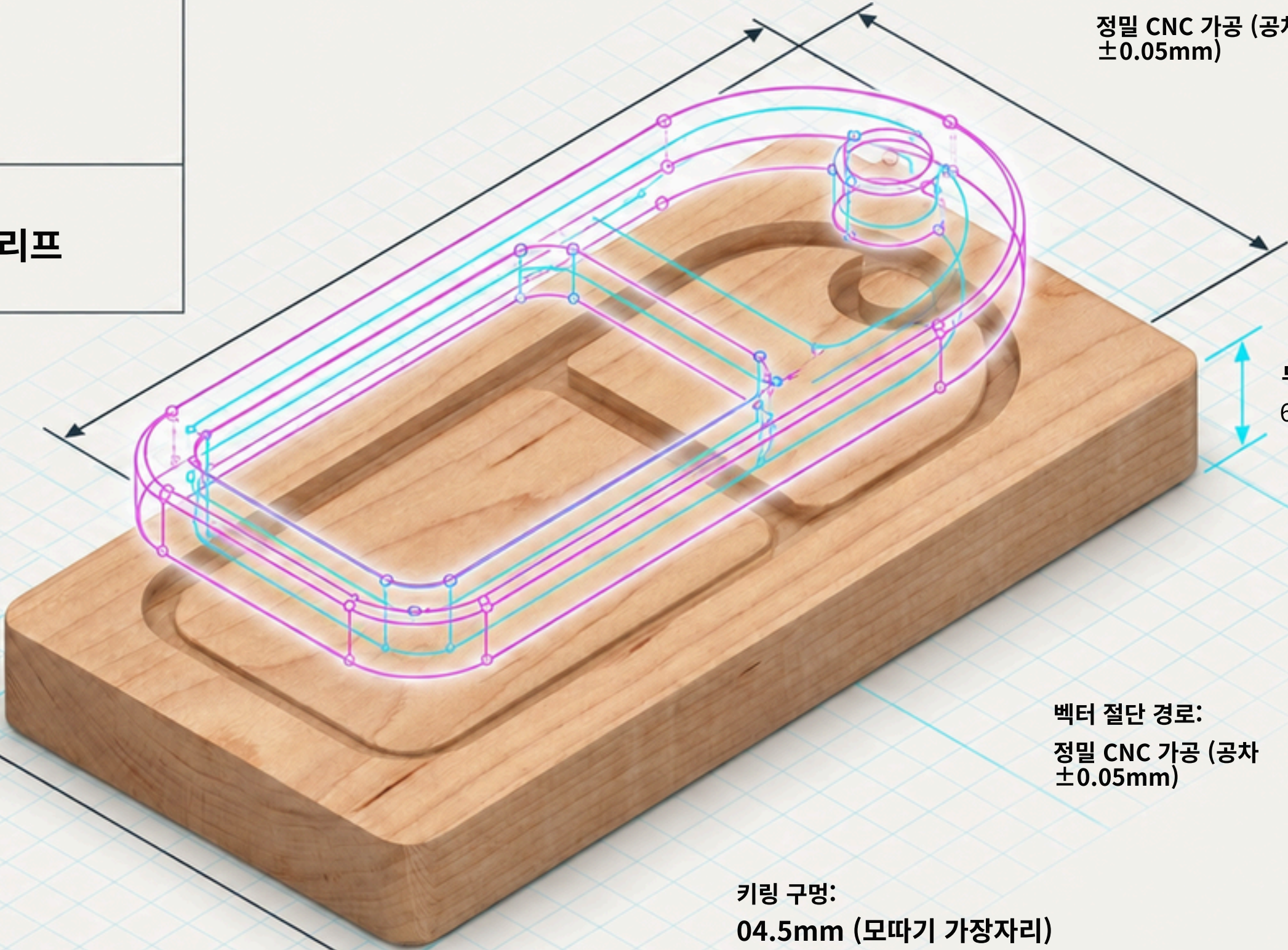


맞춤형 목재 키체인 사양

조달 및 머천다이징을 위한 운영 소스 브리프

원재료:
지속가능한 단풍나무
(ACER SACCHARUM)



벡터 절단 경로:
정밀 CNC 가공 (공차
±0.05mm)

두께:
6.0mm

벡터 절단 경로:
정밀 CNC 가공 (공차
±0.05mm)

키링 구멍:
04.5mm (모따기 가장자리)

‘목재’만으로는 완전한 사양이 아니다

핵심 변수

목재 키체인은 목재, 베니어, 라미네이트 또는 공학목재 본체를 사용합니다. 정확한 기재가 제작 가능성을 결정합니다.

재질:미국산 호두나무 원목
[수종:J.NIGRA]
두께:6.35mm[±0.1mm]
밀도:610kg/m3
수분율:8-10%



가시적 특성 요인

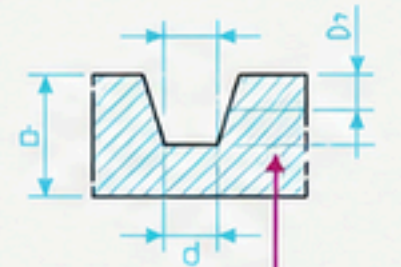
외관은 결 방향, 절단 형상, 적층 구조, 각인 깊이 또는 인쇄 그래픽으로 결정됩니다.

결:플랫 컷[PLAIN SAWN]

각인 깊이:0.5mm[MIN]

가장자리 마감:버니시드,광택 처리된 밀랍

인쇄:N/A



중요한 2차 사양

수종/복합재 유형,표면 코팅,가장자리 외관 및 책임 조달 문서는 각각 별도의 독립 검토가 필요합니다. 최종 기술·상업적 약속에는 공식 견적, 아트워크 및 재료 검토가 필요합니다.

코팅:팅 오일[VOC 무함유]

인증:FSC 인증[FSC-CXXXXXX]

하드웨어:304 스테인리스 링[DIA:25mm]

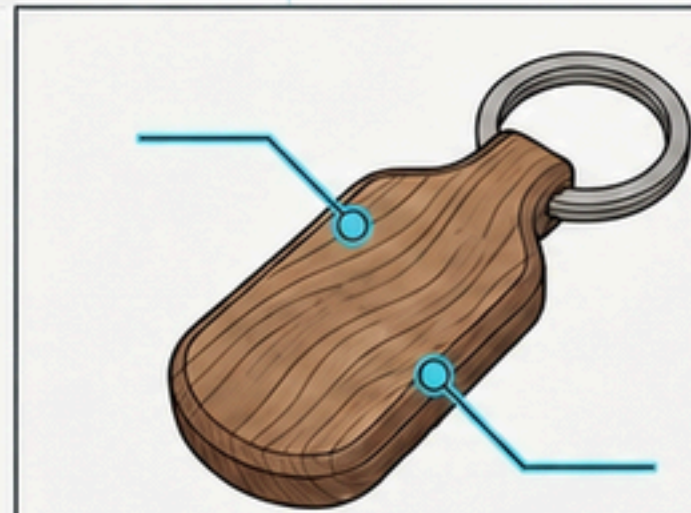
아트워크 파일:.AI/.STEP

리드타임:4주

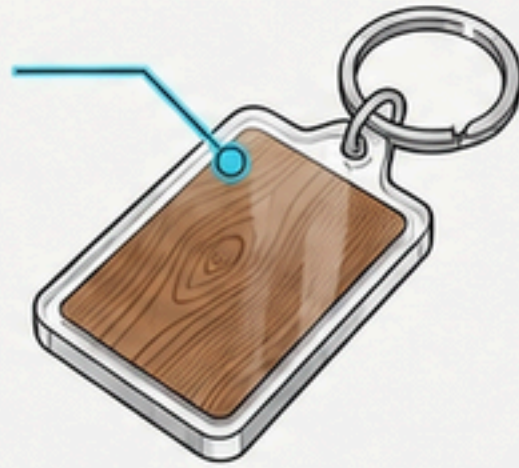


L=150mm

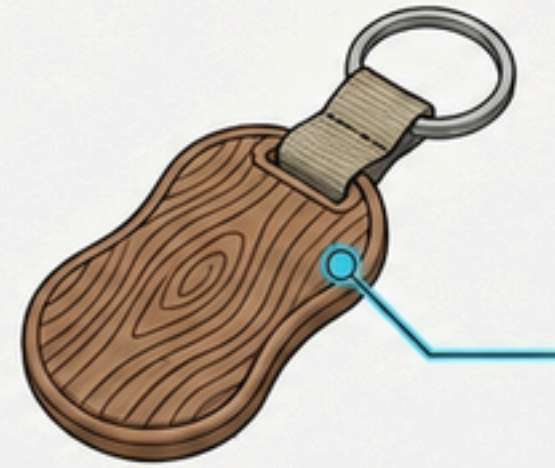
카테고리 진단:천연 목재와 대안



진짜 목재 키체인



목재 느낌 아크릴



성형 플라스틱/고무



목재 인서트가 있는 금속 포브

진짜 목재 키체인 (원목,베니어, 공학목재)

목재 느낌 아크릴

성형 플라스틱/고무 (유연 플라스틱/고무)

목재 인서트가 있는 금속 포브

특징:천연 소재가 형성하는 주요 바디.

변동:높은 자연

변동성;엄격한 기준화가 필요.

특징:본체 표면에 인쇄된 목재 패턴 플라스틱.

장점:유연한 성형 릴리프를

가장 적합.자연적 변동 없음.

특징:결 질감을 표면에 성형

한 것.

장점:투명한 풀컬러 아트에

조사하기 가장 명확한 경로.

특징:금속 새시에

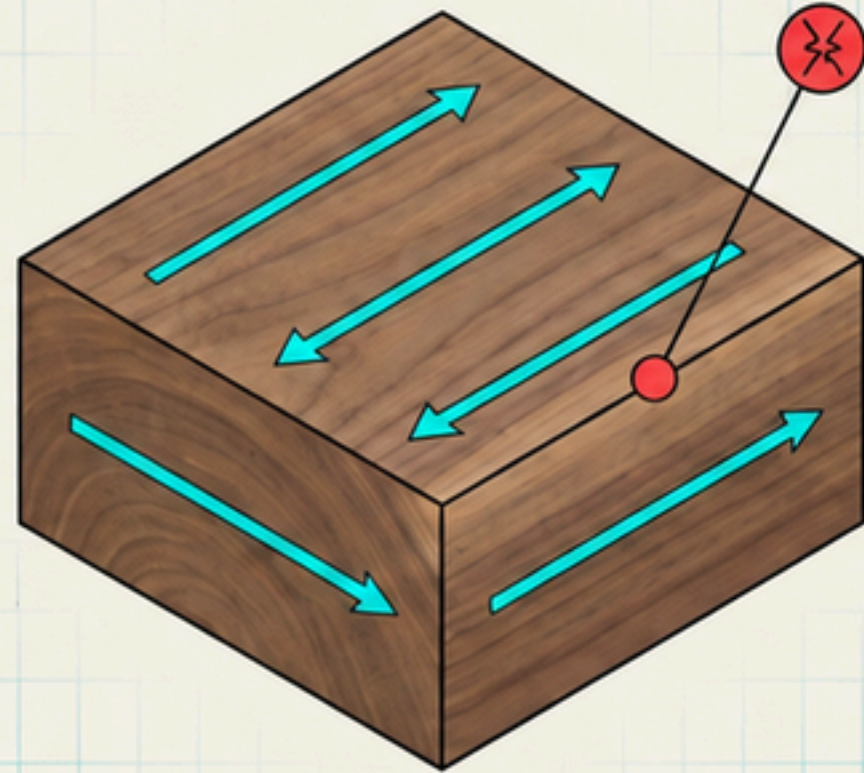
장식용 목재 인레이.

장점:높은 구조적

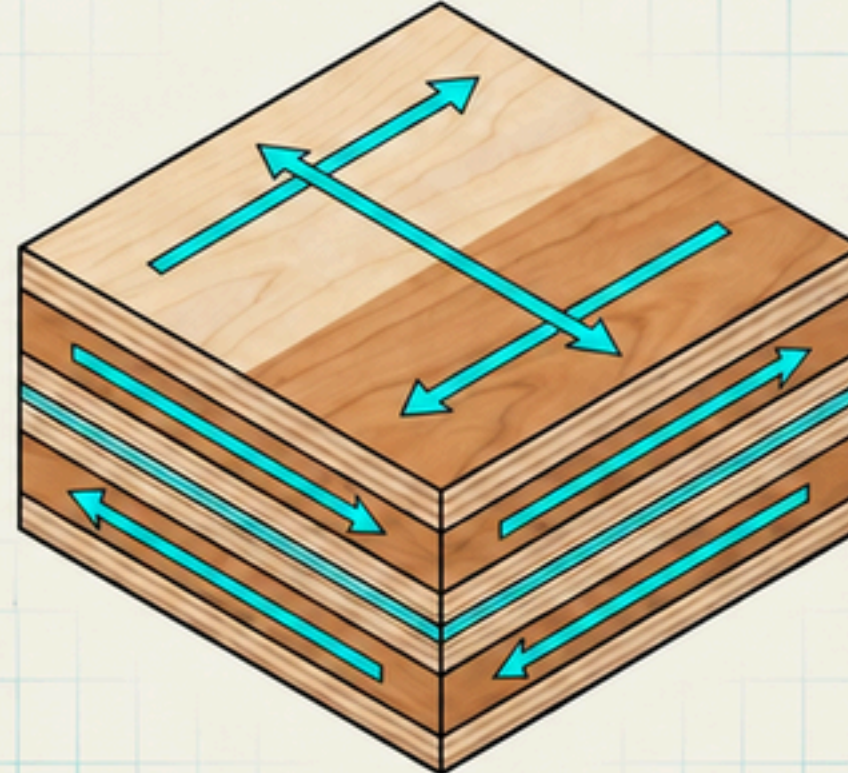
무결성과 자연스러운 '개성'을 함께 제공.

핵심 정렬:천연 소재가 주요 본체를 구성해야 하는지 즉시 확정하고
가시적 자연 변동이 해당 프로젝트에 자산인지 위험인지 판단하십시오.

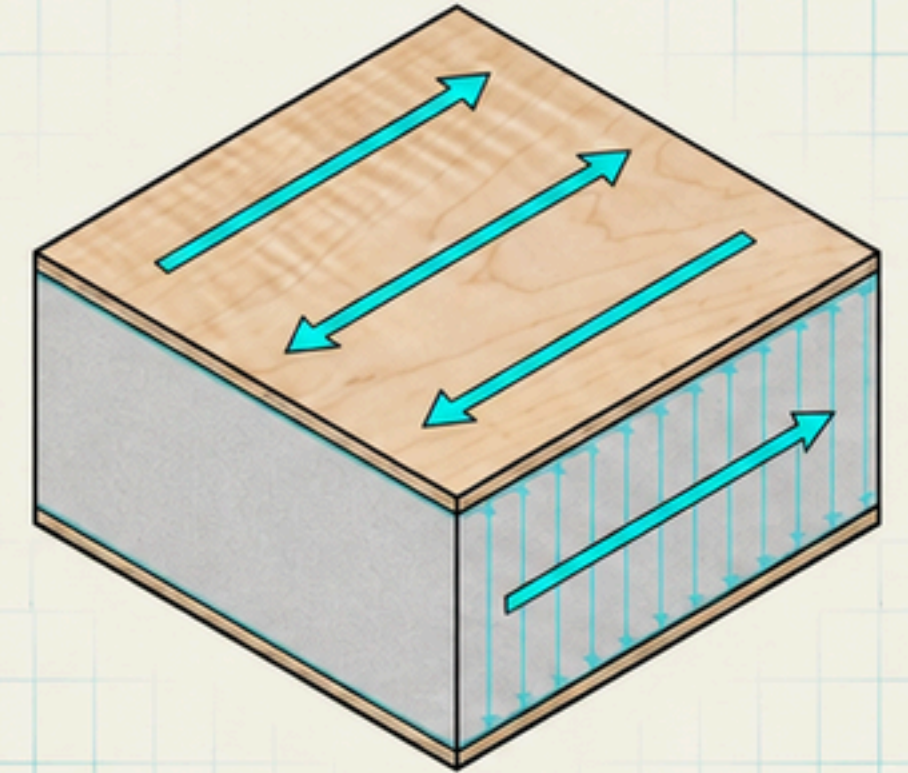
기재:특성과 구조의 만남



원목 원목 자연스러운 개성은 최대지만 결 방향의 약점으로 인해 쉽게 부러지고 파손에 취약합니다.



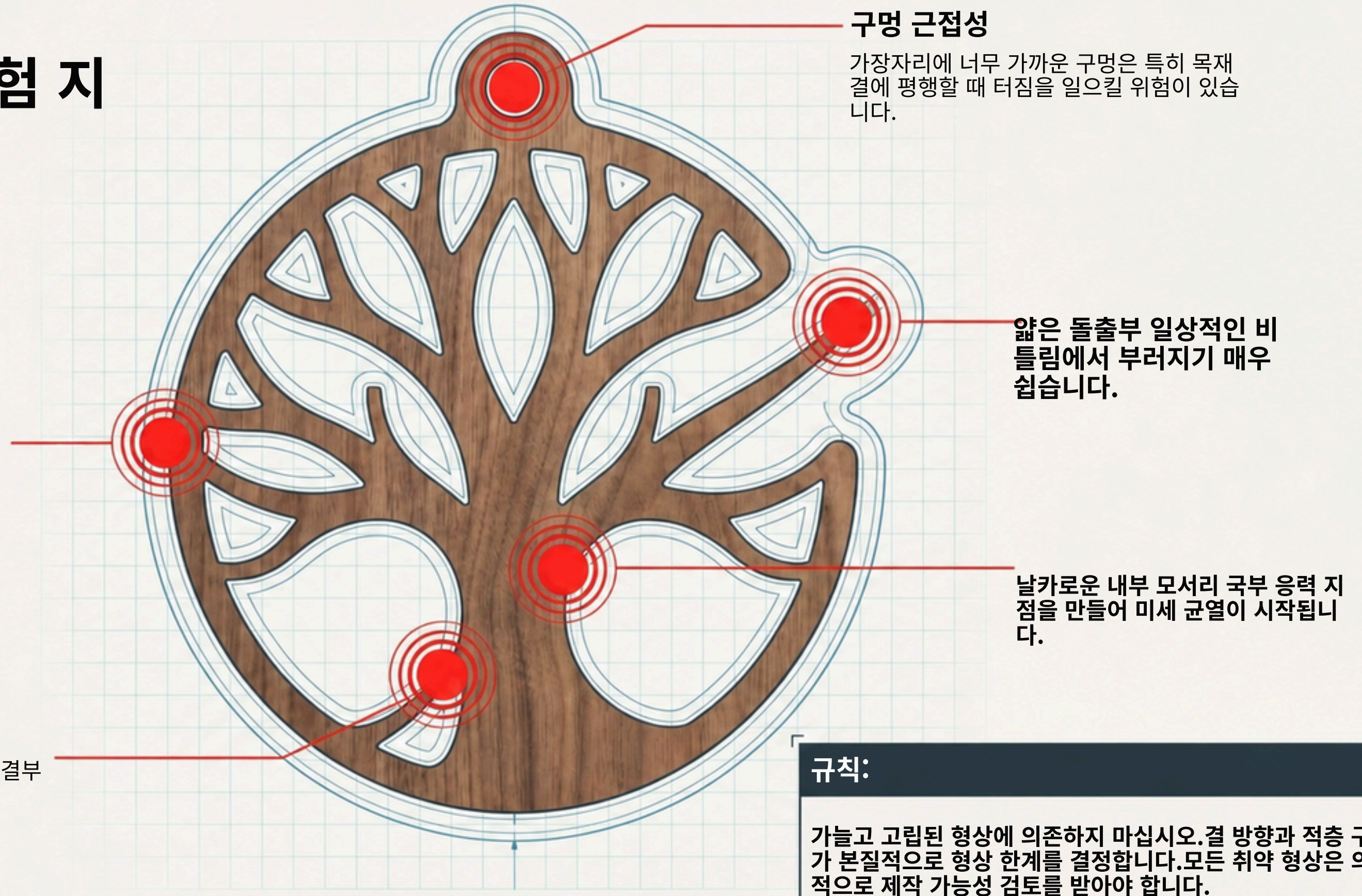
라미네이트/합판 라미네이트/합판 구조 안정성은 높아지지만 가장자리에 적층된 산업적 미관이 드러납니다.



공학목재/베니어 공학목재/베니어 코어 강도는 일정하고 표면 특성은 고도로 제어됩니다.

구매자 프롬프트 공급업체에 의도한 형상,구멍 위치,장식 및 환경 용도에 명확히 적합한 기재를 제안하도록 요청하십시오. 참고:책임 조달 및 규정 준수 문서는 기재별로 별도 검토해야 합니다.

형상 및 파손 위험 지도



규칙:

가늘고 고립된 형상에 의존하지 마십시오. 결 방향과 적층 구조
가 본질적으로 형상 한계를 결정합니다. 모든 취약 형상은 의무
적으로 제작 가능성 검토를 받아야 합니다.

장식 메커니즘:번,인쇄 및 대비

각인 메커니즘



각인 깊이,색조 대비 및 번 동작은 결에 따라 자연스럽게 달라집니다.

정확한 가장자리 마감(어두움)과 스테인/코팅 외관을 지정하십시오.

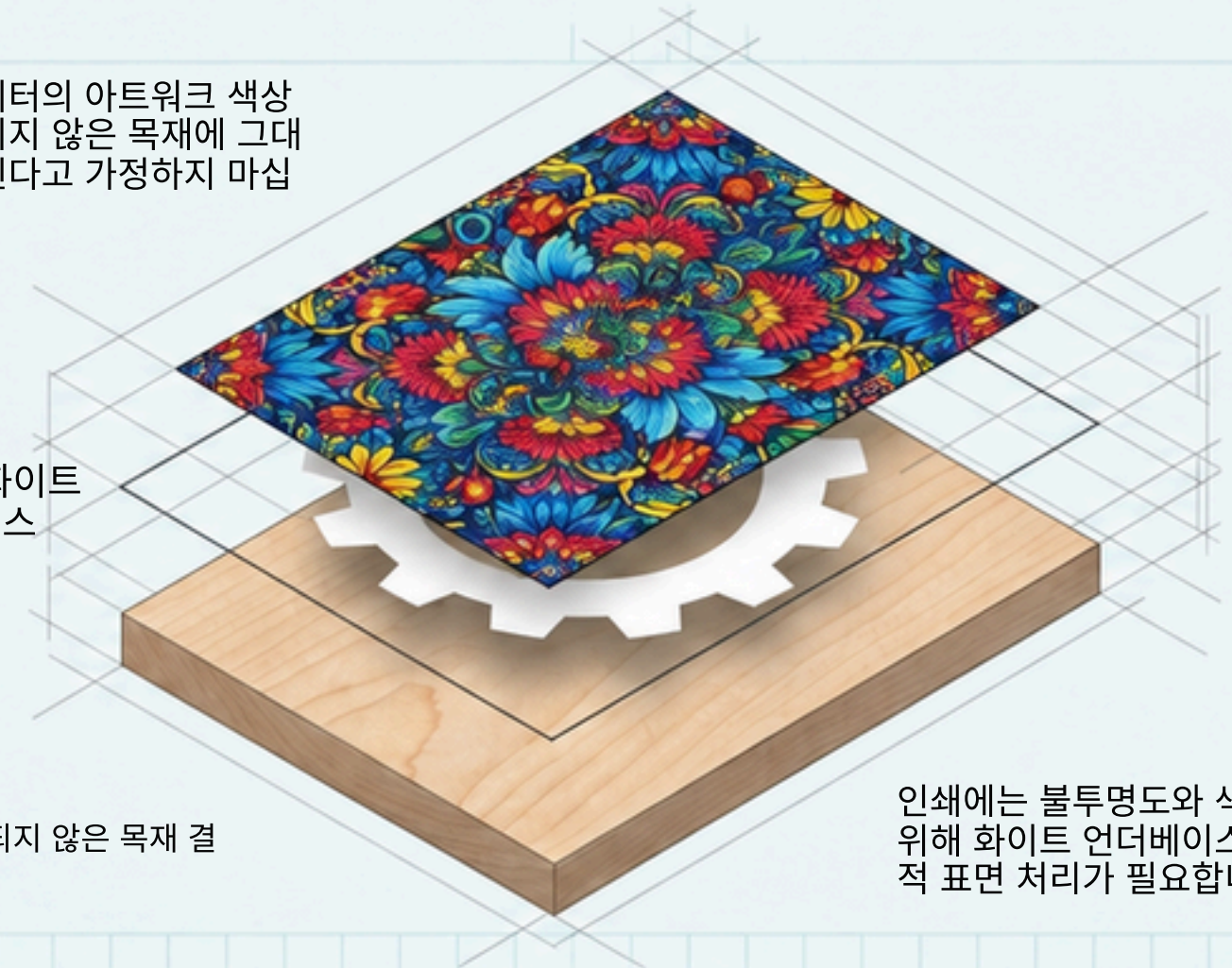
각인 규칙 각인 깊이,색조 대비 및 번 동작은 결에 따라 자연스럽게 달라집니다. 정확한 가장자리 마감(어두움)과 스테인/코팅 외관을 지정하십시오.

인쇄 메커니즘

흰색 모니터의 아트웍 색상이 가공되지 않은 목재에 그대로 재현된다고 가정하지 마십시오.

솔리드 화이트 언더베이스

가공되지 않은 목재 결



인쇄에는 불투명도와 색상 정확도를 위해 화이트 언더베이스 또는 화학적 표면 처리가 필요합니다.

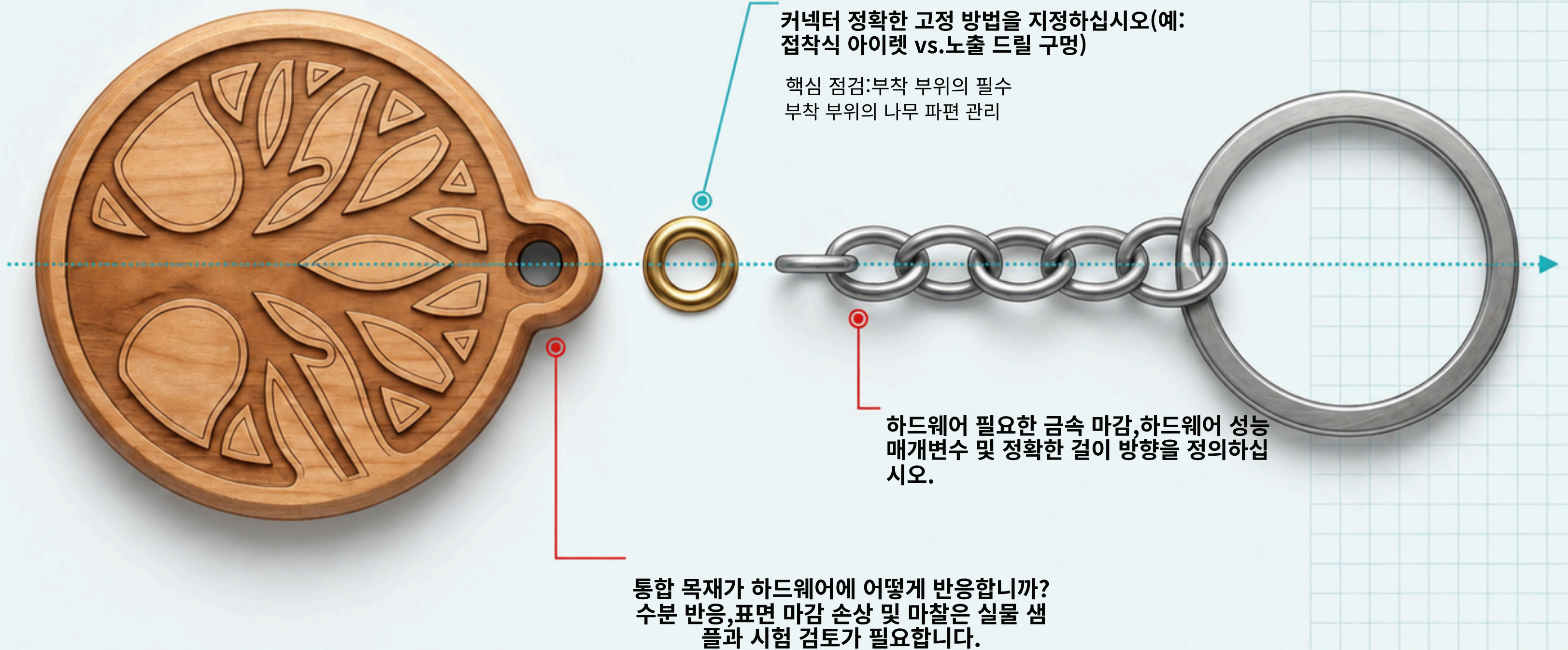
인쇄 규칙 흰색 모니터의 아트웍 색상이 가공되지 않은 목재에 그대로 재현된다고 가정하지 마십시오.인쇄에는 불투명도와 색상 정확도를 위한 화이트 언더베이스 또는 화학적 표면 처리가 필요합니다.

조달 점검:승인 전에 항상 공정별 교정본과 실물 샘플을 요청하십시오.특히 냄새 민감성 (레이저 번닝 또는 코팅으로 인한)이 문제인 경우에는 더욱 중요합니다.



(레이저 번닝 또는 코팅으로 인한) 냄새 민감성도 요인입니다.

하드웨어 구조 및 통합



아트웍 준비 공식

요구사항: 항상 주석이 있는 디지털 교정본을 요청하고, 분리된 레이어를 기반으로 한 정확한 디지털 교정본이어야 합니다.



5:목업 오버레이

정확한 하드웨어 배치와 판독 방향(앞면 및 뒷면)을 보여주는 축척 목업.

4:CMYK 인쇄

인쇄 색상.중요한 로고,작은 글자 및 원목 결이 보여야 하는 네거티브 스페이스를 식별하십시오.

3:화이트 언더베이스

목재 결을 차단하기 위해 흰색 잉크를 깔 위치를 정확히 매핑한 벡터 형상.

2:래스터 각인

레이저 각인 영역만을 위해 분리한 고해상도 래스터 이미지.

1:벡터 절단 경로

마젠타 관통 절단 경로와 스코어 라인.시각적 또는 구조적으로 중요한 경우 의도한 결 방향을 표시하십시오.



자연적 변동의 허용오차 정의



조달의 현실 모든 결 무늬가 동일하리라 기대하지 마십시오. 시트 수율, 네스팅 및 천연 소재 배치가 견적과 최종 외관 모두에 필연적으로 영향을 줍니다.



- 황금 규칙 상업적 승인은 인위적 균일성이라는 불가능한 기준이 아니라, 실물 샘플로 입증된 승인된 변동 범위에 의해 결정되어야 합니다.



필요 조치

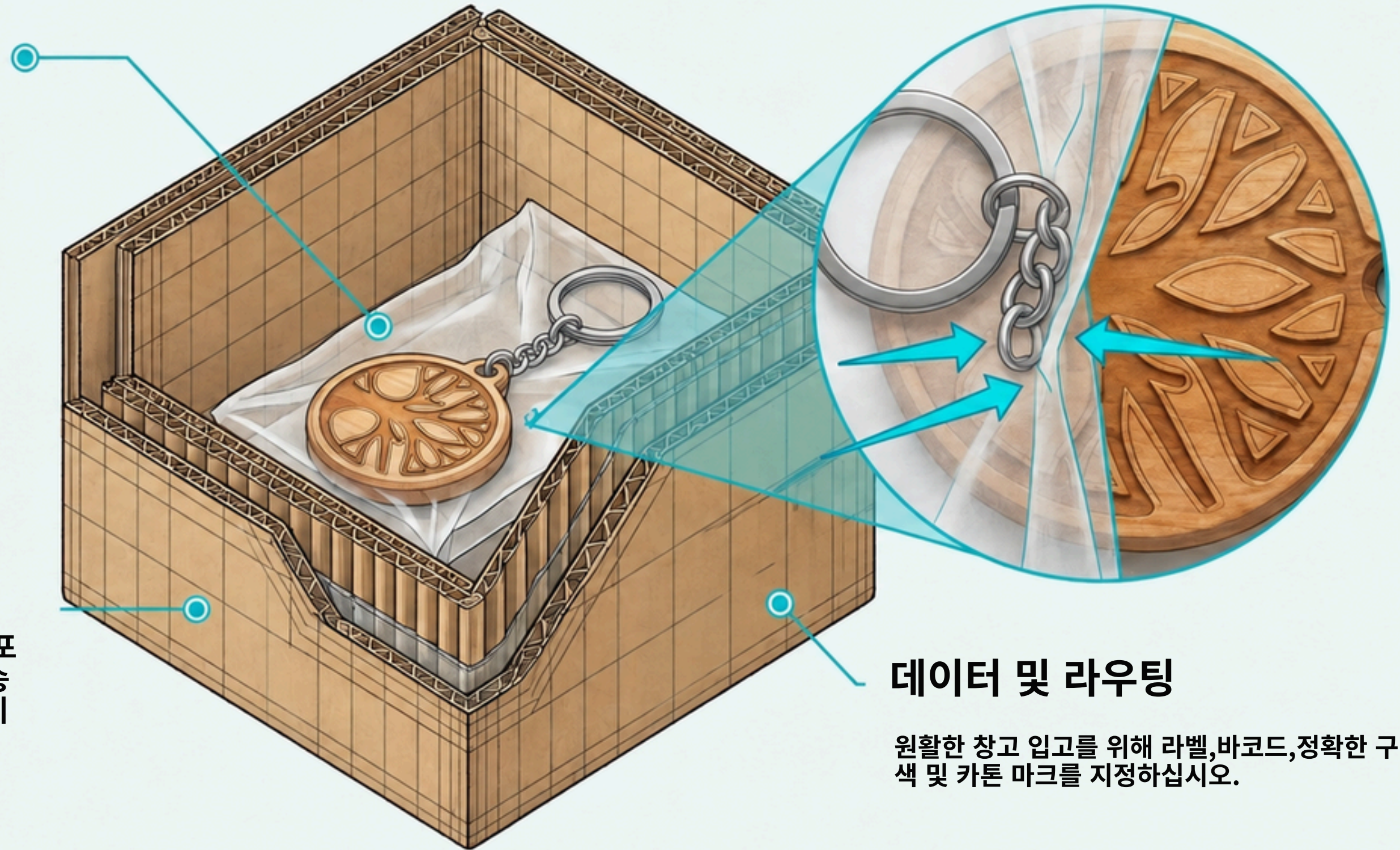
- 본 생산을 시작하기 전에 자연적 개성을 승인 가능하고 문서화된 변동 범위로 변환해야 합니다.

운송 및 포장 아키텍처

내부 보호

운송 중 마찰과 굽힘을 줄이기 위해 완성된 면과 가장자리를 금속 하드웨어와 어떻게 분리합니까? 개별 보호재와 백킹 카드를 지정하십시오.

외부 아키텍처 습기를 고려한 운송 포장을 정의하십시오. 목재는 해상 운송 중 습도 변동에 적극적으로 반응합니다.



데이터 및 라우팅

원활한 창고 입고를 위해 라벨, 바코드, 정확한 색상 및 카톤 마크를 지정하십시오.

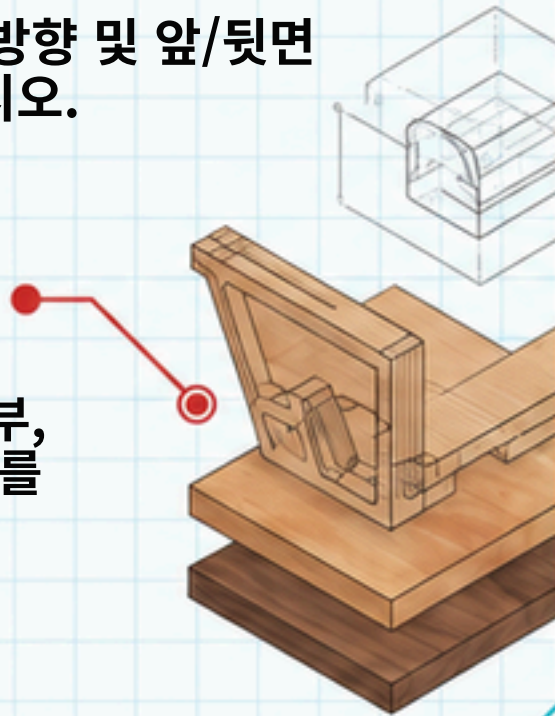
RFQ 마스터 체크리스트

재료 및 형상

1. 선호 사양(천연 목재, 베니어, 라미네이트 또는 공학목재)을 식별하십시오.

2. 절단 경로, 구멍, 결 방향 및 앞/뒷면 아트워크를 제공하십시오.

3. 취약한 형상, 미세 세부, 중요 색상 및 결 기대치를 표시하십시오.



마감 및 하드웨어

4. 각인, 인쇄, 염색, 코팅 및 가장자리 외관을 정의하십시오.

5. 부착 유형, 보안성, 금속 마감 및 결이 방향을 확인하십시오.



물류 및 품질

6. 용도, 수량, 목적지 및 납품 요구사항을 명시하십시오.

7. 재료 식별, 교정본, 샘플 및 관련 시험 검토를 요청하십시오.

8. 개별 포장, 구색, 라벨 및 카톤 마크를 지정하십시오.



승인된 결론: 최종 기술·상업적 확약에는 견적이 필요합니다.
아트워크 및 재료 검토. 승인된 실물 샘플이 기준선을 정의합니다.