

Технические условия для детализовки, кромления и присадки деталей

Оборудование нашего производства позволяет изготовить МЕБЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ, учитывая следующие требования:	
1	Максимальный размер прямоугольной детали - 2780*2050мм (размер детали с учетом торцевания 10мм по периметру). У данной детали все углы 90° и сё возможно закруглить.
2	Максимальный ГАБАРИТ криволинейной детали и деталей с присадкой – 3000*2000мм, т.к. деталь с большим размером не поместится на станок.
3	Максимальный размер до точки обработки криволинейной детали от базы станка – 3000мм – размер по X, 2000мм – размер по Y, 100мм - Z (необходимо присылать эскизы, т.к. это вопрос индивидуальный).
4	Минимальный размер криволинейной детали – 300*100мм. Изготовление деталей с меньшим размером хотя бы одной из сторон оговаривается с тех специалистом производственных услуг.
5	Стандартный диаметр отверстий сквозных и глухих (сверлом) – 5/8/10/15/20/25/35мм, далее фрезеровка.
6	Наколки под петли и направляющие делаются d 2,5 мм-глубиной 2,5 мм.
7	Минимальный размер детали без кромки 100*20мм,
8	Минимальный размер детали с кромкой по периметру 200*30 мм,
9	Минимальная толщина любой детали с кромкой 2.0мм – 16мм.
10	<p>Все детали, для достижения максимального качества при кромлении, кромятся с прифуговкой, равной толщине кромки. Данная прифуговка изготавливается бесплатно! В связи с этим в программе «Базис» необходимо закруглить технической кромкой 0,4 мм, 0,8 мм, 1 мм, 2 мм, а в параметрах облицовки поставить галочки "Подрезать" и "Добавить припуск" На бирке и в детализовке будут отображаться правильные обозначение кромки (0,4 мм, 0,8 мм, 1 мм или 2 мм), прифуговку делаем по толщине назначенной кромки.</p> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <p>Панель</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> подрезать <input checked="" type="checkbox"/> добавить припуск</p> </div>
11	Минимальный внешний радиус с кромлением для кромки 0,4 мм-50 мм, 0,8 мм-100мм, 1 мм-100 мм, 2мм-100 мм
12	Минимальный внешний радиус без кромления - 2мм
13	Минимальный внутренний радиус с кромлением для толщин 16/18/25/38-100мм
14	Минимальный внутренний радиус без кромления – 6 мм (обусловлено диаметром фрезы 12мм)
15	Угловые внутренние выпилы остаются с минимальным радиусом от фрезы - 6мм не кромятся
16	Прямых внутренних углов производство не делает.
17	При изготовлении паза по пласти на детали, с кромкой по периметру, паз будет сквозной
18	При изготовлении не сквозного паза, на выходе остается радиус от пилы
19	Мин. ширина паза по пласти- 4мм
20	При изготовлении криволинейных деталей с кромкой «встык », допускается щель – до 1мм., т.к. это обрабатывается вручную.
21	Минимальный размер детали под присадку в торец 150x80мм, в пластъ 400x80мм
22	Глубина присадки отверстий в торец максимум 40 мм.
23	Для корректной обработки Вашего файла в Базисе, не создавайте на одну деталь с пластиком несколько материалов (по типу: пластик лицевой 1мм, основа дсп 16мм и пластик обратка 1мм). Одна деталь - один лицевой материал нужной толщины. В пункте 24 есть правильные толщины материалов. Если лицевой пластик с двух сторон, необходимо указать на чертеже или в пояснительной записке.
24	При подготовке заказа в Базисе, следует задавать правильную толщину материала, ЛДСП - 16мм . Если это изделия с пластиком Agra, Abet, Botanica (кроме суперматовых), Слотекс, Слопласт, Arcobaleno - 17мм , если это пластик Fenix, Botanica супер матовые - 18мм . Если используете плиты AGT, Cleaf, Kastsmonu, Акрил - 18мм . Если фанера с пластиком - 19мм .
25	В файле Базис мебельщика не должно быть ни чего лишнего, а только те детали, которые необходимо: изготовить, раскроить, закруглить и присадить! После обработки менеджером внимательно проверьте заказ-наряд по количеству деталей, размерам и видам обработки!
26	Технолог не вносит изменения в модели построенные в программе Базис Мебельщик заказчиком. Если заказчик хочет что то убрать или добавить, то вносит изменения сам и присылает исправленную модель.
27	Все обсуждения по проектам ведутся только с закрепленным менеджером. Все замечания по проекту технолог сообщает менеджеру, чем дольше проходят обсуждения изменений, тем больше увеличивается срок изготовления заказа. После попадания заказа в цех, изменения не принимаются.
28	Установка фурнитуры в модели Базис мебельщик должна быть симметрична. Это влияет на качество и скорость сборки.
29	Изделия в базис мебельщике не собирать в сборку, наше производство не исправляет и не проверяет модели заказчика, а когда детали собраны в сборку, на раскрой они не выходят, соответственно мы их не увидим и не напшим.
30	Для простоты и быстроты расчета, а в дальнейшем изготовления, весь проект (если он состоит из нескольких изделия, например: две тумбочки, четыре шкафа, одна кровать. И все они входят в один заказ), располагать в одном файле базиса, что бы наш технолог открыл, выгрузил в раскрой, в смету и быстро просчитал. И так же быстро отправил в работу.
31	Присадка делается с модели заказчика, либо оплачивается конструкторский расчет. Присадка с чертежей приравнивается к конструкторскому расчету.
32	Фрезеровка криволинейных деталей по чертежу или шаблону заказчика также оплачивается отдельно
33	Карты раскрой на материал заказчика технолог формирует бесплатно. Индивидуальный раскрой материала по карте раскроя от заказчика оплачивается отдельно, стоимость 500р лист.