СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО · КРАСНОДАР

Технические условия

для деталировки, кромления и присадки деталей по «Базису»

Редакция от 17.11.2026

4200×2070	2800×950	100×40	6–60
макс. габарит на нестинге, мм	макс. габарит на присадочном станке, мм	мин. деталь для присадки, мм	толщина для станочного PUR-кромления, мм

01 РАСКРОЙ
Раскрой и максимальные/минимальные размеры деталей

1.1 При раскрое материала на пильном центре выполняется торцовка листа по краям — теряется по 10 мм с каждой стороны (итого 20 мм по ширине и 20 мм по длине листа).

1.2 Максимальный габарит криволинейной детали и деталей с присадкой: на нестинге — **4200×2070 мм**, на присадочном станке — **2800×950 мм**.

1.3 Минимальный размер детали для присадки — **100×40 мм**.

1.4 Толщины деталей для кромления:

1. от 6 мм до 60 мм — на станочный PUR-клей;
2. на контактный клей (участок ручной обработки) — толщина от 2 мм, без ограничения максимальной толщины.

1.5 Минимальная толщина детали для присадки: на присадочном станке — **9 мм**, на нестинге — **6 мм**.

1.6 Максимальная толщина детали для присадки (на присадочном станке и нестинге) — 40 мм.

02 ПРИСАДКА
Отверстия и присадка

2.1 Стандартный диаметр сквозных и глухих отверстий (сверлом) в пласть — D4, D8, D10, D15, D20, D35 мм; другие отверстия выполняются фрезой.

2.2 Наколки под петли и направляющие — D2,5 мм, глубина 2,5 мм.

2.3 Присадка в торец выполняется только на присадочном станке — при условии, что хотя бы один из габаритов детали менее 950 мм (см. п. 1.2). В торец возможна присадка только диаметром D5 и D8 мм, максимальная глубина присадки — 40 мм. Фрезеровку в торец не делаем.

2.4 Если оба габарита детали больше 950 мм, деталь обрабатывается на нестинге. На нестинге присадка и фрезеровка в торец не выполняется.

2.5 Максимальный габарит детали для присадочного станка — 2800×950 мм (один из габаритов должен быть менее 950 мм), согласно п. 1.2.

2.6 Минимальный размер детали под присадку (на присадочном станке) — 100×40 мм, согласно п. 1.3.

2.7 Глубина присадки отверстий в торец — максимум 40 мм (см. также п. 2.3).

03 ФРЕЗЕРОВКА
Пазы

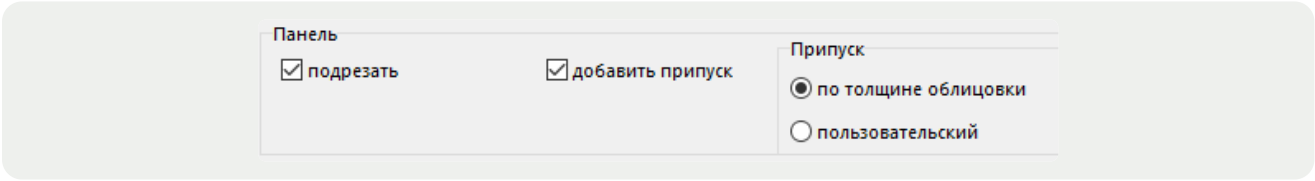
3.1 При изготовлении паза по пласти на детали с кромкой по периметру паз выполняется сквозным. Если важен паз до кромки, в «Базисе» паз должен быть не сквозной, с учётом радиуса фрезы.

3.2 Несквозные пазы выполняются фрезой (не пилой).

3.3 Минимальная ширина паза по пласти — 4 мм.

04 КРОМЛЕНИЕ
Кромление и радиусы

4.1 Для максимального качества кромления все детали кромятся с прифуговкой, равной толщине кромки. В программе «Базис» необходимо закромить панели необходимой кромкой (с артикулом декора), а в параметрах облицовки отметить **«Подрезать»** и **«Добавить припуск»**.



Параметры облицовки в «Базисе»: «Подрезать» + «Добавить припуск» по толщине облицовки.

4.2 Минимальный внешний и внутренний радиус с кромлением:

i. кромка 0,4 мм — любой радиус;
ii. кромка 0,8–1,0 мм — от R10 мм;
iii. кромка 1,3–2,0 мм — от R50 мм.

4.3 Минимальный внешний радиус без кромления — 1 мм.

4.4 Минимальный внутренний радиус без кромления:

i. на толщинах до 20 мм — R6 мм (ограничено диаметром фрезы 12 мм);
ii. на толщинах от 20 мм — R8 мм (ограничено диаметром фрезы 16 мм).

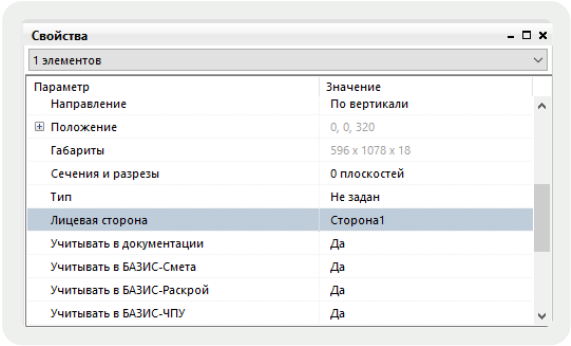
4.5 Прямые внутренние углы производство не выполняет.

4.6 При изготовлении криволинейных деталей с кромкой «встык» допускается щель до 1 мм — устраняется вручную.

Материалы и толщины

5.1 **Обозначение лицевой стороны.** В файле должна быть чётко поставлена лицевая сторона детали. Это особенно критично для плит с разносторонним пластиком — в том числе на плитах собственного производства (где лицевой пластик нанесён только с одной стороны), а также на плитах Kastamonu, Cleaf, Eterno, AGT и т. д.

> **Без корректно указанной лицевой стороны заказ к раскрою не принимается.**



Обозначение лицевой стороны детали в «Базисе».

5.2 Для корректной обработки файла в «Базисе» функцию «Облицовка пласти» используйте только для обозначения склейки двух плит (например, ЛДСП 16 мм + ЛДСП 16 мм), но не для обозначения лицевого пластика (обозначение лицевого пластика — см. п. 5.1).

Наличие и расположение лицевого пластика (с одной или с двух сторон) указывайте непосредственно в названии материала детали, а не отдельным слоем облицовки. В названии материала обязательно должны быть: **артикул пластика, основа и сторонность нанесения**.

✕ Так не надо: пластик отдельным слоем облицовки



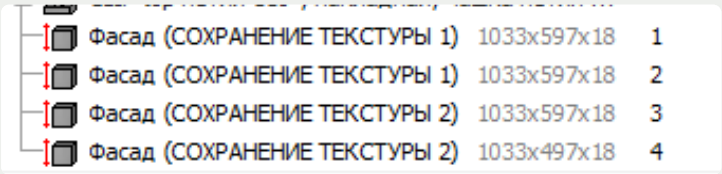
Пример названия материала: **«Botanica 0510_F, МДФ 16 мм, пластик с двух сторон»**

5.3 Детали нашего производства (накатка пластика на основу силами производства): итоговая толщина = толщина основы + толщина пластика (ориентировочно +1,5 мм). Точную толщину уточняйте у менеджера.

5.4 Коммерческие плиты и материалы заказчика (Egger, Kronospan и т. п.) задаются по фактической толщине плиты.

5.5 В файле «Базиса» для каждой детали обязательно должны быть прописаны артикул материала (декора) и артикул кромки. **Без указанных артикулов заказ к раскрою не принимается.**

5.6 **Сохранение рисунка текстуры на фасадах.** На фасадах, для которых требуется сохранение рисунка текстуры, в наименовании детали в «Базисе» необходимо указывать: **«Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ)»**.

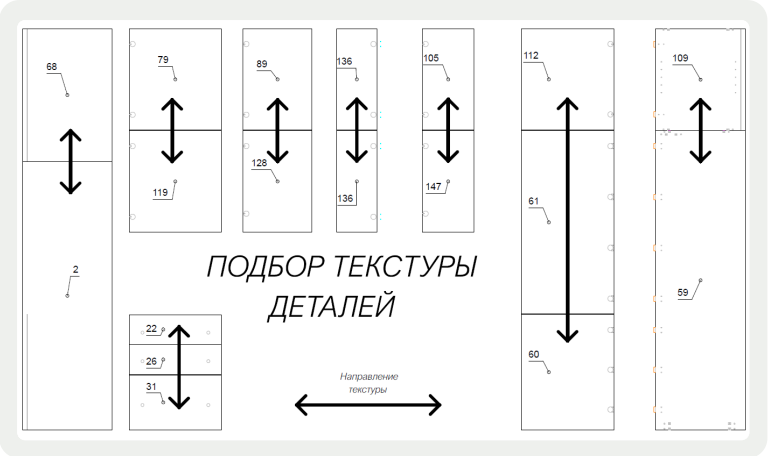


Если ширина/длина группы фасадов, на которых должна сохраняться текстура, превышает ширину/длину листа материала, — сохранение текстуры нужно разделить на несколько частей (групп).

К заказу обязательно прикладывается чертёж/схема, на которой отмечено:

i. какие блоки (фасады) сохраняют текстуру между собой;

ii. направление текстуры.

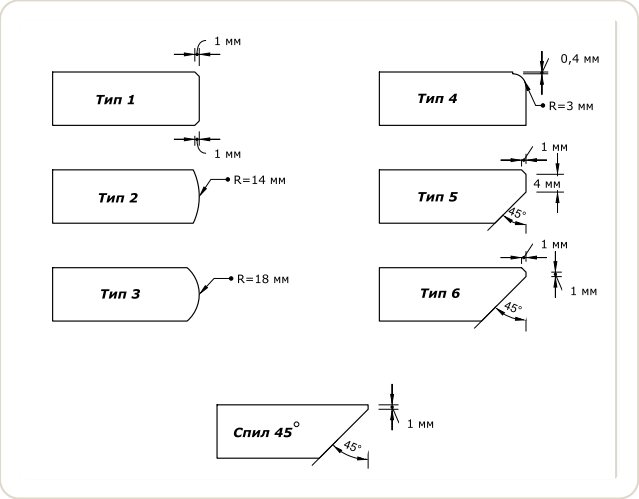


Пример схемы сохранения текстуры.

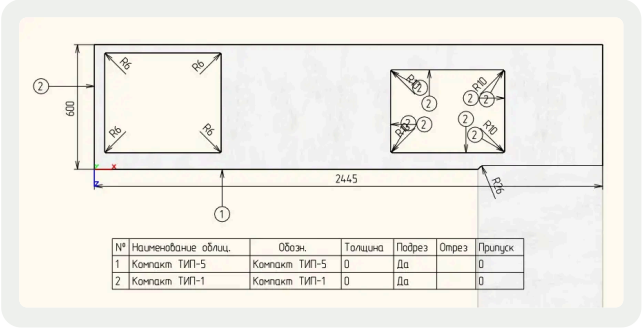
5.7 **Компакт-плита (HPL).** Обработка компакт-плиты (HPL) выполняется только на нестинге. Минимальный внутренний радиус при обработке — R6 (ограничено диаметром фрезы 12 мм).

Обработка торцов задаётся заказчиком в «Базисе» через операцию кромления с указанием в кромке типа обработки.

Типы обработки кромок плит HPL-компакт



Пример оформления компакта



№	Наименование облиц.	Обозн.	Толщина	Подрез	Отрез	Припуск
1	Компакт ТИП-5	Компакт ТИП-5	0	Да		0
2	Компакт ТИП-1	Компакт ТИП-1	0	Да		0

06 ФАЙЛЫ И ЗАКАЗ
Работа с файлом «Базис» и организация заказа

6.1 В файле «Базис-Мебельщика» не должно быть ничего лишнего — только детали, которые нужно изготовить, раскроить, закромить и присадить.

6.2 Технолог не вносит изменения в модели, построенные заказчиком в программе «Базис-Мебельщик». Если нужно что-то убрать или добавить — заказчик вносит изменения сам и присылает исправленную модель.

6.3 Все обсуждения по проектам ведутся только с закреплённым менеджером. Все замечания по проекту технолог передаёт через менеджера. Чем дольше длятся обсуждения изменений, тем больше увеличивается срок изготовления заказа. **После попадания заказа в план изменения не принимаются.**

6.4 Изделия в «Базис-Мебельщике» не собирать в сборку — производство не исправляет и не проверяет модели заказчика, а детали, собранные в сборку, не выходят на раскрой и не распиливаются.

> Если заказчик не разобрал сборку самостоятельно, это сделает технолог. При этом, если из-за данной правки в присадке возникнут ошибки, производство ответственности за них не несёт.

6.5 Весь проект (если он состоит из нескольких изделий — например, две тумбочки, четыре шкафа, одна кровать — и все они входят в один заказ) располагайте в одном файле «Базиса», чтобы технолог мог быстро открыть файл, выгрузить в раскрой и в смету, рассчитать и отправить в работу.

6.6 Производство не предоставляет заказчику карты раскроя и модели «Базиса».

07 УСЛУГИ
Дополнительные платные услуги

7.1 Присадка выполняется с модели заказчика, либо оплачивается конструкторский расчёт.

7.2 Присадка по чертежам приравнивается к конструкторскому расчёту.

7.3 Фрезеровка криволинейных деталей по чертежу или шаблону заказчика оплачивается отдельно.

7.4 Карты раскроя на материал заказчика технолог формирует бесплатно. Индивидуальный раскрой материала по карте раскроя от заказчика оплачивается отдельно — **500 руб./лист**.

7.5 **Работа с проектом.** В «Базисе» есть функция проекта, позволяющая выполнить заказ по проекту.

Стоимость услуги	**50 ₽ / блок**

Для этого необходимо:

i. заранее предупредить менеджера, что требуется обработка заказа проектом;

ii. один базис-файл должен состоять из нескольких изделий, при этом каждое изделие группируется в свою отдельную группу (блок);

iii. в названии группы указать маркировку — максимум 4 символа, латинскими буквами и/или цифрами;

iv. обязательно проверить, что все детали попадают в раскрой / смету / присадку.



Пример группировки изделий в проекте.

> **На этикетке по итогу будет указан артикул изделия и позиция внутри группы.**

