



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

для детализовки, кромления и
присадки деталей по базису

01 Раскрой и максимальные/минимальные размеры деталей

- 1.1. При раскросе 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 - 4200x2070мм, на присадочном станке 2800x950мм.
- 1.3. Минимальный размер детали для присадки - 100x40мм.
- 1.4. Толщины деталей для кромления:
 1. Тощина от 6мм до 60мм - на станочный PUR клей.
 2. На контактный клей (участок ручной обработки) толщина от 2мм, без ограничения максимальной толщины.
- 1.5. Минимальная толщина детали для присадки: на присадочном станке - **9мм**, на нестинге - **6мм**.
- 1.6. Максимальная толщина детали для присадки (на присадочном станке и нестинге) - 40мм.

02 Отверстия и присадка

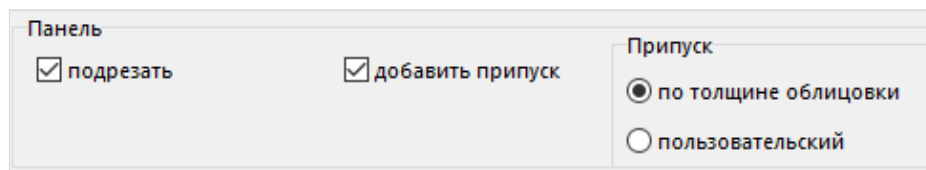
- 2.1. Стандартный диаметр сквозных и глухих отверстий (сверлом) в пласт - D4, D8, D10, D15, D20, D35мм, другие отверстия выполняются фрезой.
- 2.2. Наковки под петли и направляющие - D2,5мм, глубина 2,5мм.
- 2.3. Присадка в торец выполняется только на присадочном станке - при условии, что хотя бы один из габаритов детали менее 950мм. (см. п. 1.2.) В торец возможна присадка только диаметром D5 и D8мм, максимальная глубина присадки - 40мм. Фрезеровку в торец не делаем.
- 2.4. Если оба габарита детали больше 950мм, деталь обрабатывается на нестинге. На нестинге присадка и фрезеровка в торец не выполняется.
- 2.5. Максимальный габарит детали для присадочного станка - 2800x950мм (один из габаритов должен быть менее 950мм) (согласно п. 1.2.).
- 2.6. Минимальный размер детали под присадку (на присадочном станке) - 100x40мм (согласно п. 1.3.).
- 2.7. Глубина присадки отверстий в торец - максимум 40мм (см. также п. 2.3).

03 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 учетом радиуса фрезы.
- 3.2. Несквозные пазы выполняются фрезой (не пилой).
- 3.3. Минимальная ширина паза по пласти - 4мм.

04 Кромление и радиусы

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



4.2. Минимальный внешний и внутренний радиус с кромлением:

- i. Кромка 0,4 мм - R6мм
- iii. Кромка 1 мм - R20мм
- ii. Кромка 0,8 мм - R6мм
- iv. Кромка 2 мм - R50мм

4.3. Минимальный внешний радиус без кромления - 1мм.

4.4. Минимальный внутренний радиус без кромления:

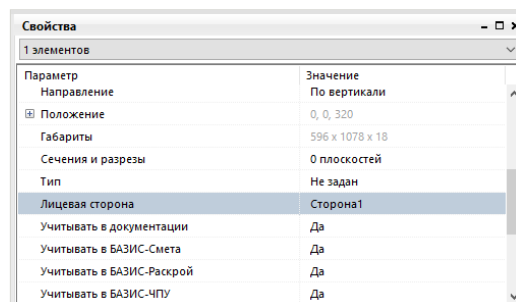
- i. На толщинах до 20мм - R6мм (ограничено диаметром фрезы 12 мм).
- ii. На толщинах от 20мм - R8мм (ограничено диаметром фрезы 16 мм).

4.5. Прямые внутренние углы производство не выполняет.

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

05 Материалы и толщины

5.1. Обозначение лицевой стороны. В файле должна быть четко поставлена лицевая сторона детали. Это особенно критично для плит с разносторонним пластиком - в том числе на плитах собственного производства (где лицевой пластик нанесен только с одной стороны), а также на плитах Kastamonu, Cleaf и т.д. Без корректно указанной лицевой стороны заказ к раскрою не принимается.



Обозначение лицевой стороны детали в «Базисе».

05 Материалы и толщины

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.

	Столешница 1660x605x38	1	✓	✓	✓
	Дуб Вотан				
	Дуб Вотан				
	Фанера 36 1660x605x38	1	✓	✓	✓

Пример названия материала: "Botanica 0510_F, МДФ 16мм, 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.

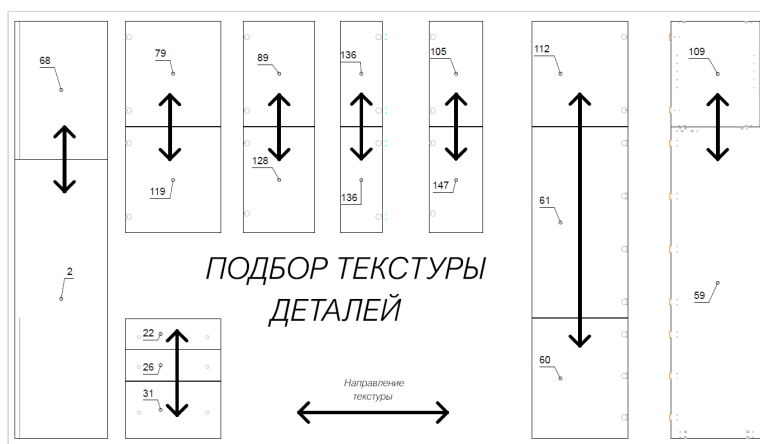
5.5. Сохранение рисунка текстуры на фасадах. На фасадах, для которых требуется сохранение рисунка текстуры, в наименовании детали в «Базисе» необходимо указывать: «Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ)».

	Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ 1)	1033x597x18	1
	Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ 1)	1033x597x18	2
	Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ 2)	1033x597x18	3
	Фасад (СОХРАНЕНИЕ ТЕКСТУРЫ 2)	1033x497x18	4

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 чертеж/схема, на которой отмечено:

- какие блоки (фасады) сохраняют текстуру между собой.
- направление текстуры.



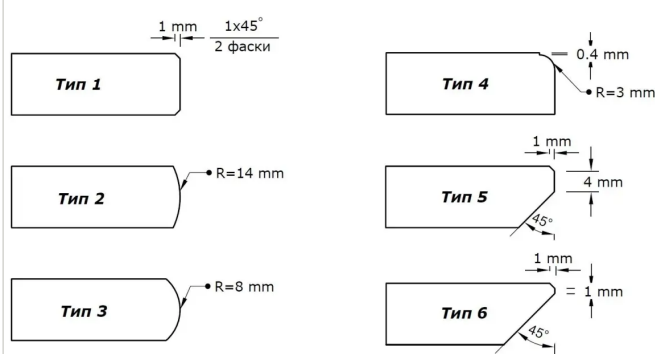
Пример схемы сохранения текстуры.

5.6. Компакт-плита (HPL)

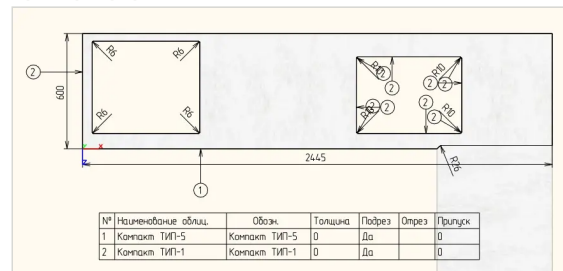
Обработка компакт-плиты (HPL) выполняется только на нестинге. Минимальный внутренний радиус при обработке R6 (ограничено диаметром фрезы 12мм).

Обработка торцов задается заказчиком в «Базисе» через операцию кромления с указанием в кромке типа обработки:

Типы обработки кромок плит HPL - компакт:



Пример оформления компакта:



06 Работа с файлом «Базис» и организация заказа

- 6.1.** В файле Базис Мебельщика не должно быть ничего лишнего - только детали, которые нужно изготовить, раскроить, закроить 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 закрепленным 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.

07 Дополнительные платные услуги

- 7.1.** Присадка выполняется с модели заказчика, либо оплачивается конструкторский расчёт.
- 7.2.** Присадка по чертежам приравнивается к конструкторскому расчету.
- 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 рублей / блок.

Для этого необходимо:

- Заранее предупредить менеджера, что требуется обработка заказа проектом.
- Один базис-файл должен состоять из нескольких изделий, при этом каждое изделие группируется в свою отдельную группу (блок).
- В названии группы указать маркировку - максимум 4 символа, латинскими буквами и/или цифрами.
- Обязательно проверить, что все детали попадают в раскрой / смету / присадку.

Элемент	Поз. Δ	CE	✓	✓	✓
Кухня					
1			✓	✓	✓
2			✓	✓	✓
3			✓	✓	✓
4			✓	✓	✓
5			✓	✓	✓
10			✓	✓	✓
6			✓	✓	✓
9			✓	✓	✓
8			✓	✓	✓
7			✓	✓	✓

Пример группировки изделий в проекте.

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

