

# Технические возможности и ограничения производства Мебельной фабрики

## • РАСКРОЙ С ЧПУ:

- Толщина пильного диска, мм: 4.4;
- Габариты материала для раскроя, мм: 3100x3100x64;
- Возможен пакетный раскрой до 64мм (максимум 4 плит по 16 мм);
- Карты раскроя заказчика не принимаются.

## Внимание:

- Торцевание по всему периметру листа ЛДСП/МДФ/ХДФ и т.д. – по 10мм; (при размерах листа 2800x2070 максимальный размер детали 2780x2050);
- Минимальный размер детали по длине или ширине составляет 50 мм.

## • КРОМКООБЛИЦОВКА:

Занесите эти данные в Базис Мебельщик и используйте их при создании моделей

Толщина кромки	Обозначение в спецификации	Толщина (мм)	Припуск (мм)
Кромка 0,4мм	М	0,5	0,5
Кромка 0,8мм	А	0,8	0,5
Кромка 1 мм	А	1	0,5
Кромка 2 мм	П	2	0,5

- Размер минимальной детали:
- 200x70 мм – если кромка по стороне 200 мм;
- 200\*120 мм – если кромка по стороне 120 мм.
- Толщина кромки, мм:

min - 0.4

max – 2,0

- Толщина заготовки, мм:

min - 10

max – 43

## Кромление радиусных деталей:

- кромка только ПВХ толщиной от 0,8 мм;
- минимальные радиусы для кромок толщиной 0,8-2 мм на любых участках контура:

Вид кромки	Минимальный внутренний радиус		Минимальный внешний радиус	
	ДСП 16 мм	ДСП 22-32 мм	ДСП 16 мм	ДСП 22-32 мм
ПВХ 2 мм	100 мм	150 мм	80 мм	120 мм
ПВХ 0,8 мм, 1 мм	80 мм	100 мм	20 мм	50 мм
ПВХ 0,4мм	Не применяется на радиусные участки деталей			
АФ пристенный	Не применяется на радиусные участки деталей			

- обработка кромки со снятием фаски выполняется только на прямых углах;
- замкнутые внутренние криволинейные выборки не кромятся;

Внутренний вырез можно окромить, если соблюдено **одно из условий** (Рис. 1):

- 1) Глубина выреза  $G \leq 110$  мм;
- 2) Глубина выреза  $G \geq 111$  мм, длина выреза  $L \geq 550$  мм, при этом  $G \leq \frac{L}{2.75}$  ;

Например, для длины выреза  $L=550$  мм максимальная глубина выреза  $G=550/2.75=200$  мм.

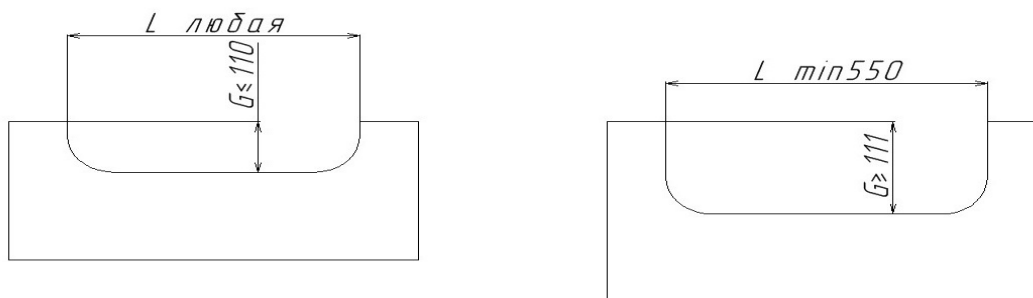


Рис. 1

## ПРИСАДКА С ЧПУ:

- Длина заготовки, мм: 200 – 2800;
- Ширина заготовки, мм: 70 – 1350;
- Толщина заготовки, мм: 10 – 50;
- Работа с моделями программы «Базис-мебельщик» bIn.

Отверстия:

<b>Фурнитура</b>	<b>Диаметр</b>	<b>Глубина</b>
Саморез (наколка)	2	2
Евровинт	5	12*
Шток эксцентрика (пласть)	5;8	12*
Шток эксцентрика (торец)	8	20;30
Эксцентрик Rastex	15	12*
Эксцентрик VB	20	12*
Конфирмат (пласть)	8	Скв.
Конфирмат (торец)	5	37
Шкант (пласть)	8	12
Шкант (торец)	8	20
Чашка петли	35	12*
Ручка	5	Скв.
Мебельный замок	20	Скв.

\* Фактическая глубина отверстия 12,8мм.

Диаметр отверстий нестандартного диаметра выполняется фрезой 12 мм или 20 мм (сквозные и несквозные):

- для диаметра 12 мм максимальная глубина – 18 мм ;
- для диаметра 20 мм максимальная глубина – 40 мм.

Отверстия в торец детали:

Ø 5 максимальная глубина 37 мм;

Ø 8 максимальная глубина 37 мм;

Ø 10 максимальная глубина 37 мм;

- торцевые отверстия выполняем только в осях ОХ и ОУ.

### **Криволинейное фрезерование:**

- максимальные габариты заготовки, мм: 3100 × 1350;
- минимальные габариты заготовки, мм: 350 х 200;
- фрезы, мм: Ø12 (максимальная толщина материала 16мм);
- фрезы, мм: Ø20 (максимальная толщина материала 40мм).

### **Пазование по пласти детали:**

- минимальная ширина паза – 4 мм (максимальная ширина и глубина пазования не имеют ограничений);
- минимальный отступ от края детали до начала паза 8 мм.

### **Торцевое пазование:**

- минимальная ширина паза 2мм;
- максимальная глубина паза 13мм.

### **Спил торца под угол:**

- минимальный угол на детали 45 градусов ( Рис. 2)

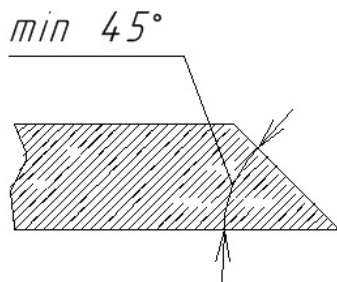


Рис. 2

### **Внимание!!**

Если Вам необходимо изготовить детали, которые выходят за рамки наших технических возможностей, то отклонения по размерам и сверловке могут составлять от 1-2 мм, либо выполняются силами заказчика.