Технические возможности и ограничения производства Мебельной фабрики

- **РАСКРОЙ С ЧПУ:**

• Толщина пильного диска, мм: 4.4;

• Габариты материала для раскроя, мм: 3100х3100х64;

• 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 2800х2070 максимальный размер детали 2780х2050);

• 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:

• 200х70 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 ≤ 110 мм;
2) Глубина выреза G ≥ 111 мм, длина выреза L ≥ 550мм, при этом G ≤ $\frac{L}{2.75}$;

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

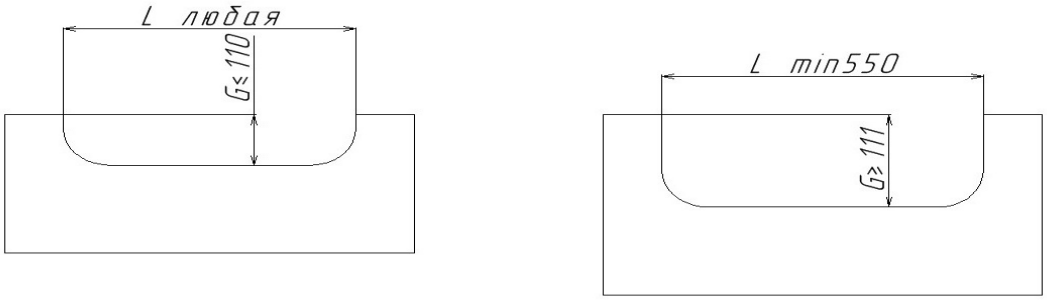

Рис. 1

ПРИСАДКА С ЧПУ:

• Длина заготовки, мм: 200 – 2800;

• Ширина заготовки, мм: 70 – 1350;

• Толщина заготовки, мм: 10 – 50;

• Работа с моделями программы «Базис-мебельщик» bln.

Отверстия:

Фурнитура	Диаметр	Глубина
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 12,5мм.

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: ∅12 (максимальная толщина материала 16мм);

• фрезы, мм: ∅20 (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)

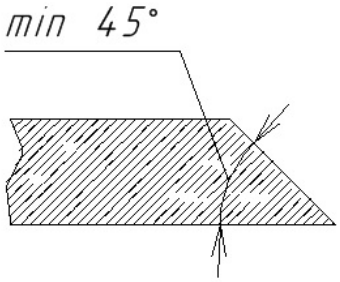

Рис. 2

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.