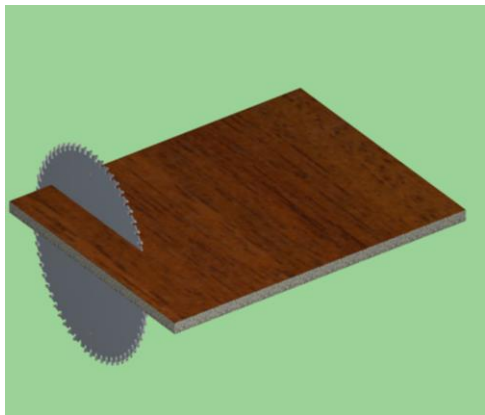


Технологические ограничения при производстве мебельных деталей

Распил



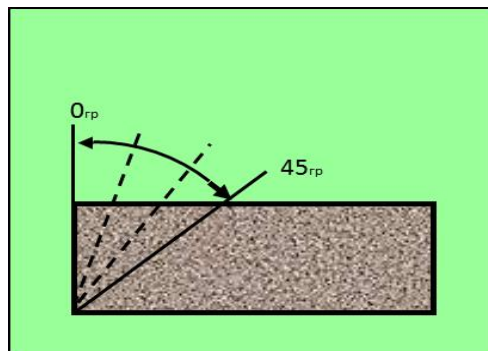
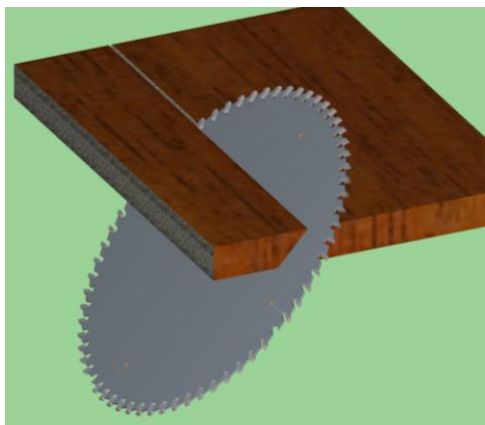
- *Максимальный* размер детали по длине – **2770мм**; по ширине – **2040мм**. (размеры превышающие установленные – **только по согласованию с начальником производства и тех.отделом**)
- *Минимальный* размер детали **БЕЗ** обработки кромкой – **100x50мм**.
- Размер деталей для операции «**Механическое сращивание по толщине**» должен быть увеличен на 20мм по длине и ширине.

Порядок выбора видов работ при выполнении «скоса детали»

- Если на детали необходимо выполнить скос одной стороны в вертикальной или горизонтальной проекции, то данный вид работы выполняется на участке «**распил**» и в заказе отображается как «**скос детали**», в соответствии с количеством обрабатываемых деталей в данной позиции.
- Если на детали необходимо выполнить скос более чем с одной стороны в вертикальной или горизонтальной проекции, то данный вид работы выполняется на участке «**распил**» и в заказе отображается как «**скос детали**», в соответствии с количеством обрабатываемых деталей в данной позиции, умноженном на количество выполняемых скосов.
- Если на детали необходимо выполнить скос одной или более сторон в вертикальной проекции, а также просверлить (отфрезеровать) технологические отверстия, то данный вид работы выполняется на участке «**фрезеровки и присадки**» и обозначается в заказе индексом - «**фп**». Работы «скос детали» в этом случае не считаются.
- Если на детали необходимо выполнить скос одной или более сторон в вертикальной проекции, а также выполнить закругление на стыке прилегающих кромок, то данный вид работы выполняется на участке «**фрезеровки и присадки**» и обозначается в заказе индексом - «**фп**». Работы «скос детали» в этом случае не считаются.
- Если на детали необходимо выполнить скос одной или более сторон в вертикальной проекции, а также выполнить закругление на стыке прилегающих кромок и просверлить

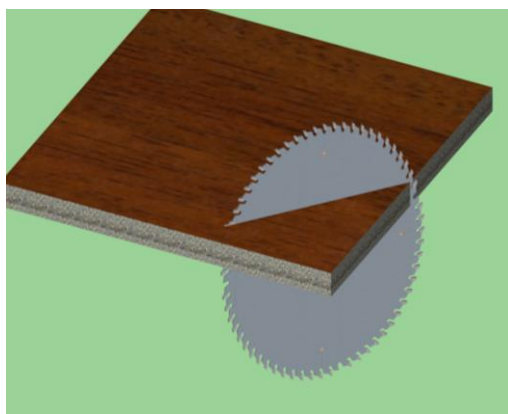
(отфрезеровать) технологические отверстия, то данный вид работы выполняется на участке «фрезеровки и присадки» и обозначается в заказе индексом - «фп». Работы «скос детали» в этом случае не считаются.

- Если размер детали, на которой необходимо выполнить скос в вертикальной проекции и просверлить технологические отверстия меньше, чем 200x150мм, то необходимо сначала произвести работы по присадке детали «п», а затем выполнить соответствующий скос(ы), с отображением в заказе «скос детали», в соответствии с количеством обрабатываемых деталей в данной позиции, умноженном на количество выполняемых скосов.
- **Варианты выполнения скосов, не отраженных в данной справке, согласовывать с руководителем производства.**



«Горизонтальная проекция»

- Угол при торцевых скосах «горизонтальная проекция» на деталях из ЛДСП не более 45 градусов. При этом расчет ведется следующим образом:



«Вертикальная проекция»

- Для выполнения скосов на деталях необходимо правильно оформить сопроводительную документацию с указанием всех требуемых размеров.

Кромкооблицовка

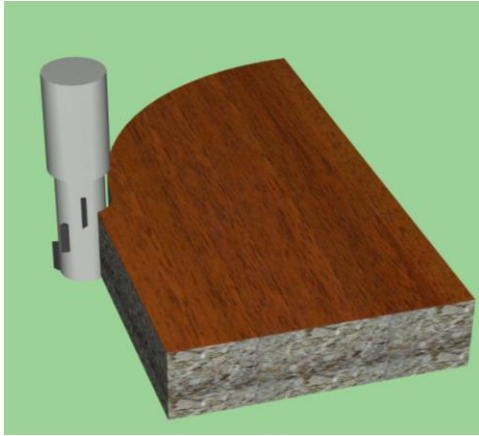
Внимание!

- **Вводится понятие стандартного продольного сквозного паза под вставную заднюю стенку и дно ящика из HDF/MDF.**

Паз выполняется на автоматическом кромкооблицовочном станке проходного типа одновременно с нанесением кромочного материала на обрабатываемую сторону. Параметры паза: ширина 4мм., глубина 8мм., отступ от обрабатываемой кромки детали фиксированный (наш стандарт) и составляет 12мм и 16мм (сделано для унификации расположения задних стенок корпусов и донышек ящиков под системы выдвижения скрытого монтажа различных производителей из нашей складской программы).

*Изготовление пазов, отличных от стандартного – см. раздел
ПРИСАДКА/СБОРКА/ФРЕЗЕРОВКА п.1*

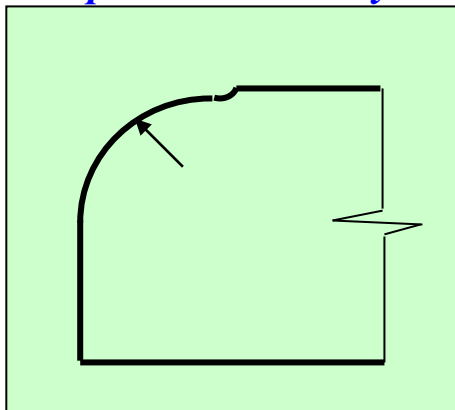
- Детали **толщиной менее 10мм.** кромочным материалом **не** облицовываются!
- Детали **толщиной менее 16мм.** кромочным материалом толщиной 2мм. на кромкооблицовочном станке **не** обрабатываются!
- Облицовывание кромочным материалом деталей **по кромке**, расположенной **под углом к пласти детали**, отличным от прямого **не производится!**
- **Ширина** кромочного материала **не должна превышать** толщину оклеиваемой детали **более чем на 3-4мм.**
- Если кромочный материал толщиной 2мм. соответствующей ширины на момент изготовления заказа отсутствует, допускается применение кромки большей ширины с добавлением дополнительной операции «УПИЛ ДЕТАЛИ» на соответствующее количество метража кромки. Данная операция не относится к деталям толщиной 10мм.!!!
- **Минимальный размер** детали облицованной кромочным материалом на автоматическом кромкооблицовочном станке **по 1 или 2 длинам 130x75мм**
- **Минимальный размер** детали облицованной кромочным материалом на автоматическом кромкооблицовочном станке **по 1 или 2 ширинам 75x130мм.**
- **Минимальный размер** детали облицованной кромочным материалом на автоматическом кромкооблицовочном станке **по длине и ширине 130x130мм.**
- **Максимальная толщина** прямолинейной детали облицованной кромочным материалом на автоматическом кромкооблицовочном станке не должна превышать **46мм.**
- **Максимальный размер** прямолинейной детали толщиной от **41 до 46мм (склейка)** облицованной кромочным материалом на автоматическом кромкооблицовочном станке не должна превышать **2500x1500мм.** Выполнение данных деталей, а также деталей с большими пропорциями **согласовывается** с руководителем производства **в обязательном порядке!**
- **Все детали**, прошедшие операцию «СКЛЕЙКА» **перед операцией** нанесения кромочного материала **в обязательном порядке** должны быть **отформатированы до необходимого размера** на форматно-раскроечном станке.



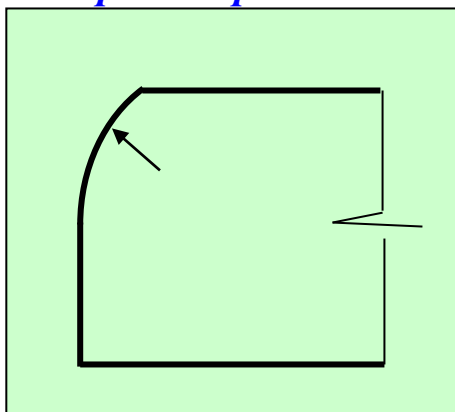
Минимальный размер криволинейной детали —

- **200x150мм.** (возможность изготовления детали **меньшего** размера согласовывается с руководителем производства, с возможным добавлением дополнительных условий).
- **Минимальный размер** детали при облицовывании кромочным материалом толщиной 2мм. на станке с ручной подачей (криволинейка) **400x40мм.**
- **Минимальный размер** детали при облицовывании кромочным материалом толщиной 0,4:1,0мм. на станке с ручной подачей (криволинейка) **200x40мм.**
- **Минимальный внешний радиус** детали при облицовывании кромочным материалом **0,4:0,5мм = 40мм.**
- **Минимальный внешний радиус** детали при облицовывании кромочным материалом **1,0:1,3:2,0мм = 50мм.**
- **Минимальный внутренний радиус** детали при облицовывании кромочным материалом **0,4:0,5мм = 20мм.**
- **Минимальный внутренний радиус** детали при облицовывании кромочным материалом **1,0:1,3мм = 40мм.**
- **Минимальный внутренний радиус** детали при облицовывании кромочным материалом **2,0мм = 80мм.**
- **Минимальный внутренний радиус** детали без облицовки кромочным материалом для толщины плиты **16:18мм. – 8мм.;** для плиты **25:46мм. – 9мм.**
- Обработка кромочным материалом толщиной 0,4: 2 мм выреза в детали, имеющего прямоугольный контур глубиной более 150мм и с расстоянием между параллельными сторонами менее 500мм не производится.
- **Обработка внутренних радиусов светопрозрачной кромкой на криволинейных деталях с пазом под установку светодиодной ленты Не производится!!!**
- **Обработка прямых или непрямолинейных кромок кухонных столешниц меламиновой кромкой с клеем, а также кромкой ПВХ T=2мм, производится только на участке обработки криволинейных деталей. Соответствующие виды работ указываются в спецификации к заказу. В соответствии с радиусом сопряжения непрямолинейной и прямолинейных кромок, стык происходит следующим образом:**

- *«сопряжение с заглублением лицевой кромки»*

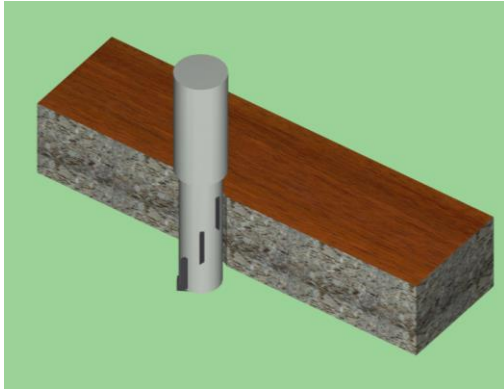


- *«острое сопряжение»*



Присадка/Сборка/Фрезеровка

- *Продольные пазы шириной 4мм на деталях без кромки выполняются на обрабатывающем центре с ЧПУ в том случае, если расположение паза на детали **отличается от СТАНДАРТНОГО**, выполняемого на кромкооблицовочном станке.*
- *Пазы произвольного (криволинейного) контура в пластике детали шириной от 4мм до 9,9мм. выполняются на обрабатывающем центре с ЧПУ с использованием фрез, приобретенных под конкретный заказ в соответствии с объемом фрезерных работ (определяется нач. производства) и их стоимость включается в цену заказа.*
- *Сборка (присадка) мебельных ящиков с боковинами из ЛДСП толщиной менее 16мм не производится.*
- *Сборка металлобокса производится без установки лицевой панели ящика.*
- *Направляющие на боковины ящиков из ЛДСП при сборке не устанавливаются!*



- **Максимальный** размер заготовки для выполнения фрезерных работ на обрабатывающем центре с ЧПУ **3300x1360мм**
- **Максимальная толщина фрезеруемой** на обрабатывающем центре с ЧПУ заготовки не должна превышать **48мм**
- **Максимальный** размер заготовки для выполнения присадочных работ на обрабатывающем центре не должен превышать размер **2800x1100мм**, возможность **присадки деталей** **большого** габарита **обязательно согласовывается только с руководителем производства!!!**
- **Минимальный** размер детали для выполнения присадки **300x80мм**, возможность **присадки деталей** **меньшего** габарита **обязательно согласовывается только с руководителем производства!!!**
- **Фрезерные работы в кромке деталей** за исключением пазов от 2,2мм -:- 5мм и паза под светодиодную ленту **не выполняются!**
- При сверлении технологических отверстий в **стандартном исполнении** используются сверла следующих размеров **d=5мм**(тах. глубина сверления **35мм**), **d=8мм**(тах. глубина сверления **35мм**), **d=10мм**(тах. глубина сверления **35мм**), **d=15мм**(тах. глубина сверления **20мм**), **d=20мм**(тах. глубина сверления **20мм**), **d=35мм**(тах. глубина сверления **20мм**).
- Возможность сверления отверстий **с параметрами отличными от стандартного** набора **согласовывается только с руководителем производства.**
- Возможность сверления технологических отверстий **в материалах не входящих в группу ЛДСП 8 : 38мм и МДФ 10 : 22мм согласовывается только с руководителем производства.**
- Отверстия и вырезы (за исключением угловых, под навеску) **в ХДФ и МДФ(3мм) не выполняются.**
- **Размер отверстий при сверлении в кромку детали под скрытый полкодержатель штыревого типа не превышает:** глубина сверления **100мм**, диаметр **8мм**, а также глубина **140мм** при диаметре **12мм** (при этом работы обозначаются «П»!!!)
- **Сверление отверстий под скрытый полкодержатель в шов «склейки» не производится. При необходимости расположения отверстия под скрытый полкодержатель в зоне соединения «склеиваемых» деталей, они выполняются методом зеркального**

фрезерования пазов соответствующих параметров в соединяемых заготовках (при этом работы обозначаются «ФП»).

- *. Выполнение отверстий под скрытые полкодержатели с другими параметрами согласовывается с руководителем производства в обязательном порядке!*
- *Сверление технологических отверстий по «скосу» возможно только в вертикальной проекции вдоль скошенной стороны детали.*
- *Горизонтальное сверление отверстий вдоль скошенной стороны детали не производится!!!*
- *Сверление отверстий под углом, к плоскости (пласти) детали не производится!!!*

Сборка фасадов и дверей-купе

- **Максимальный размер** простой **раздвижной** двери с наполнением из ЛДСП (МДФ), зеркало/стекло не должен превышать **2800x1150мм**. Возможность изготовления двери другого формата согласовывается с руководителем производства.
- **Максимальный размер** комбинированной **раздвижной** двери с наполнением из ЛДСП/МДФ/Ротанга/Бамбука не должен превышать **2800x1150мм**. Возможность изготовления двери другого формата согласовывается с руководителем производства.
- **Максимальный размер** комбинированной **раздвижной** двери с наполнением из ЛДСП/МДФ/Ротанга/Бамбука + **Стекло/Зеркало** не должен превышать **2800x1100мм**. Возможность изготовления двери другого формата согласовывается с руководителем производства.
- Изготовление **сложнокомбинированных** дверей с **расположением** соединительного **профиля** элементов наполнения **под углом меньше 45гр.** к **вертикальному профилю** согласовывается **ТОЛЬКО с Руководителем** производства.
- **Рекомендуемая минимальная ширина** раздвижной двери не должна быть меньше: **400мм** при высоте двери до **2000мм**;
550-600мм при высоте более **2000мм**.
- **Рекомендуемая максимальная ширина** распашной двери при высоте **2000мм и выше** не должна превышать **500-550мм**.
- **При изготовлении раздвижной/распашной двери с наполнением из Ротанга/Бамбука, полотно двери должно быть разделено на максимально возможное количество частей по высоте, но не менее 3-х**
- **Рекомендуемая максимальная высота** мебельного фасада из широкого алюминиевого профиля **Raumplus / Aristo** с наполнением из стекла (зеркала) не должна превышать **2000 мм**.
- **Рекомендуемая максимальная высота** мебельного фасада из узкого ФБМ алюминиевого профиля **Raumplus / Aristo** с наполнением из стекла (зеркала) не должна превышать **1500 мм**.
- **Рекомендуемая максимальная высота** мебельного фасада из профиля МДФ с наполнением из **стекла** (зеркала) или ЛДСП (ЛМДФ) не должна превышать **1800мм**.
- **Распашные** двери систем **Raumplus/Aristo/ФПИ со скошенной верхней стороной не изготавливаются!**
- **С учетом конфигурации и технических возможностей нашего производства рекомендуется использовать для изготовления МАНСАРДНЫХ дверей следующие системы профиля Raumplus S34: 300; 751; 753;791(асиметричный); Raumplus S42: 1500; 3000.**
- **Не рекомендуется** использовать для изготовления дверей сложной конфигурации **крашенные** профили.
- **МАНСАРДНЫЕ** и другие двери сложной конфигурации изготавливаются **ТОЛЬКО ИЗ МАТЕРИАЛОВ НАШЕЙ КОМПАНИИ**. Наполнение может быть использовано как наше, так и клиентское (согласовывается с руководителем производства).
- **Рекомендуемая** (производителем профиля **Raumplus**) ширина **МАНСАРДНЫХ** дверей – **не менее 500мм и не более 1500мм** (размер от **1100 до 1500мм** – обязательно согласовывается с руководителем производства)

- Рекомендуемая (производителем профиля **Raumplus**) высота МАНСАРДНОЙ двери – не более 2750мм, рекомендуемый вес – **НЕ БОЛЕЕ 60кг**

Решение о возможности изготовления желаемого комплекта МАНСАРДНЫХ дверей принимается ТОЛЬКО руководителем производства после расчета проекта в технологическом отделе!

Возможность изготовления нестандартных дверей и фасадов согласовывается только с руководителем производства!