Список ОБЩИХ ОГРАНИЧЕНИЙ, используемый на фабрике ООО ПК «Мебель ГРУПП», для производства мебельных деталей, составленный исходя из параметров:

1)программного обеспечения;

2)оборудования и инструментов;

3)качества поставляемого материала.

Так же возможны ЧАСТНЫЕ случаи, не вошедшие в данный список ограничений, при которых изготовление детали рассматривается технологом индивидуально.

Данные требования будут дорабатываться и обновляться на сайте компании.

**Цвет Материала в модели.**

В модели использовать материал деталей, соответствующий базе материалов сайта. Компания изготавливает детали мебели и не несет ответственность в случае неверно указанного материала.

**Формирование контура**

В данном разделе указаны Минимальные и Максимальные размеры Деталей, Радиусов, Вырезов, Спилов, Углов в зависимости от вида материала, **типа детали**, **дополнительных обработок** и **типа дополнительной обработки.**

Если деталь имеет несколько видов **дополнительной обработки**, для изготовления:

-min размера, принимается максимальное значение ограничения из всех видов дополнительной обработки, выполняемых над деталью.

-max размера, принимается минимальное значение ограничения из всех видов дополнительной обработки, выполняемых над деталью.

1)ЛДСП

 -Прямолинейные детали:

-Без обработок:

-ЛДСП 6-38 мм (min 100х24/max 2780х2050)

Изготовления детали минимального размера осуществляется из заготовки, где закладывается 50мм(min безопасное расстояние от инструмента)



-С облицовкой Торца:

 -С ЧЕТЫРЕХ СТОРОН.

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100х100/max 2780х2050)

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100х100/max 2780х2050)

Свес не менее 3мм. Пример: (ЛДСП 16мм/Кромка шириной 19мм)

 

-С ТРЕХ СТОРОН.

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100х24)

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100х24)

**Детали шириной менее 100мм не облицовываются по двум длинным сторонам (ограничено возможностью оборудования).**

Изготовление детали минимального размера осуществляется из заготовки 100мм, где 50мм это min безопасное расстояние от инструмента



-С Облицовкой Пласти:

**-Пластик**:

-ДСП (Не ламинированное) 6-20мм (min 100х24/max 2990х1200) => Заготовка min 150х150

-ДСП (Не ламинированное) 22-38мм (min 100х40/max 2990х1200) => Заготовка min 150х150

**-Сращивание по толщине**:

-(ЛДСП/ЛДСП) до 20мм готовый размер (min 100х24/max 2780х1200) => Заготовка(150х150)

-(ЛДСП/ЛДСП) от 20-38мм готовый размер (min 100х40/max 2780х1200) => Заготовка(150х150)

-С присадкой:

-ЛДСП 16-38мм (min 200х50/max 2780х1100)

**Внимание:** Ограничения по глубине сверления См.Раздел «ПРИСАДКА»

-С Пазом:

 -Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП (min 200х64/max 2780х2050)

Расчет Минимальной ширина детали с пазом:

 Размер от торца (ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ) до начала паза + 4мм(ширина паза) + 50мм(min безопасное расстояние от инструмента)

****

**Внимание:** Ограничения по нанесению пазов в моделе См.Раздел «ПАЗЫ»

-Паз Торец(Спил Торца)

-ЛДСП (min 200х64/max 700х700)

-Паз Торец

 -Без облицовки Торца:

-ЛДСП 10-26мм => Угол(ϕ) = от 0 до 45° (Станок)

Угол(Fi) = от 45° до 90° (Базис-Мебельщик)

-С облицовкой Торца:

-НЕ ОБЛИЦОВЫВАЕТСЯ

-Спил по Пласти:

-Без облицовки Торца:

 Размеры Спила: min 24х24

 Угол Спила: не ограничен

-ЛДСП 10-22мм (min 100х24) Заготовка min 100х100

-ЛДСП 23-38мм (min 100х40) Заготовка min 100х100

-С облицовкой Торца

Размеры Спила: min 50х50

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм => min 100х24 Заготовка min 100х100

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм => min 100х24 Заготовка min100х100

-С Облицовкой Пласти:

**-Пластик**: ДСП (Не ламинированное) 6-38мм (min 150х150/max 2990х1200)

**-Сращивание по толщине**: (ЛДСП/ЛДСП) от 16-38мм(готовый размер)

(min 200х50=> Заготовка(220х100)/max 2780х1200)

-С присадкой:

-ЛДСП 16-38мм (min 200х50/max 2780х1100)

**Внимание:** Ограничения по глубине сверления См.Раздел «ПРИСАДКА»

 Сверление в торец спиленной части детали НЕ ВЫПОЛНЯЕТСЯ

-С Пазом:

-Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП (min 200х64/max 2780х2050)

Расчет Минимальной ширина детали с пазом:

 Размер от торца (ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ) до начала паза + 4мм(ширина паза) + 50мм(min безопасное расстояние от инструмента)

****

**Внимание:** Ограничения по нанесению пазов в моделе См.Раздел «ПАЗЫ»

-Паз Торец(Спил Торца)

-Паз Торец

 -Без облицовки Торца:

-Данный вид работ не выполняется

-С облицовкой Торца:

-Данный вид работ не выполняется

-Криволинейные (Наружные радиусы):

-Без облицовки Торца:

-Угол <90°

-Угол =90°

-ДВПО 3мм => (Rmin-от 4мм) min 300х200мм/max 2780х2050мм

-ЛДСП 10-38 => (Rmin-от 20мм) min 300х200мм/max 2780х2050мм

-Угол >90°

-С облицовкой Торца

-Угол <90°

-Угол =90°

-ЛДСП 10мм (ПВХ 0,4мм => Rmin-от 20мм) min 300х200мм/max 2780х2050мм

-ЛДСП 16мм (ПВХ 0,4-2мм => Rmin-от 50мм) min 300х200мм/max 2780х2050мм

-ЛДСП 17-38мм (ПВХ 0,4-2мм => Rmin-от 100мм) min 300х200мм/max 2780х2050мм

Свес не менее 3мм. Пример:(ЛДСП 16мм/Кромка ширина 19мм)

-Угол >90°

-С Пазом:

-Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП 10-38мм => min 300х200мм

-Паз Торец(Спил торца)

ДЕТАЛИ ДАННОГО ТИПА НЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ

-Паз Торец

-С Еврозапилом => R10 мм (Припуск 100 мм, для изготовления еврозапила, от готового размера детали) min 300x200

-Г-образный вырез(Внутренние радиусы):

-Угол <90°

-Угол =90°

 -ЛДСП 10-22 (min 400х400/max2780х2050) Размеры выреза: min 20х20/max 2780х2050

-Угол >90°

-Без облицовки Торца:

-ЛДСП 10-38мм => Rmin-(0мм, от 20мм, …)

-С облицовкой Торца:

-ЛДСП 10-16мм/ПВХ 0,4мм => Rmin-(от 20мм)

-ЛДСП 16мм/ПВХ 0,4-2мм => Rmin-(от 50мм)

-ЛДСП 22-38мм/ПВХ 0,4-2мм => Rmin-(от 100мм)

Свес не менее 3мм. Пример:(ЛДСП 16мм/Кромка шириной 19мм)

2)МДФ

 -Прямолинейные детали:

-Без обработок(Распил):

-МДФ 10-19 мм (min 100х24/max 2780х2050)

-С облицовкой Пласти:

-**Пластик:**

-МДФ 3-38мм (min 150х150/max 2780х1200)

-**Пленка:**

-МДФ 3-19 (min 100х24/max 2780х1100)

-МДФ 22-50 (min 200х40/max 2700х1000)

Максимальный размер детали, зависит от характеристик пленки

-**Покраска:**

-Матовая/глянцевая МДФ 3-32 => R4 (min 200х24/max 2780х1200)

**На глянцевой торцы и фрезеровку не полируем**

-**Сращивание по толщине**

-МДФ 6-50мм (min 200х40) Заготовка(220х150)

(max 2780х1100)

-С облицовкой Торца:

 -**Пластик**

 -**Пленка**

 -**Покраска**

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -МДФ 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100х100/max 2780х2050)

-МДФ 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100х100/max 2780х2050)

Свес не менее 3мм. Пример: (ЛДСП 16мм/Кромка шириной 19мм)

-С присадкой:

МДФ 16-38(min 200х70/max 2780х800) => BHX

От 800 до 1000 только с симметричной присадкой

-Криволинейные (Наружные радиусы):

-Без обработок:

ДЕТАЛИ ДАННОГО ТИПА НЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ

-С облицовкой Пласти:

-**Под Пластик**

**10-38 /0,4 R20**

**16-22/2 R50**

**22-38/0.4-2 R100**

-**Под Пленку**

МДФ 3-32 => любой радиус

-**Под Покраску**

МДФ 3-32 => любой радиус (min 24х200)

-Г-образный вырез(Внутренние радиусы):

Под Пластик

Под Пленку

МДФ 16-19 => R-15

МДФ 22-32 => R-50

При заданной толщине радиусы менее 50мм пресс не протягивает

Под Покраску

МДФ 3-19=> R-4

МДФ 22-50=> R-6

**Облицовка**

Цвет кромко-облицовочного материала клиент подбирает самостоятельно из номенклатуры сайта и базы материалов

Облицовка деталей по пласти осуществляется до установки фурнитуры(Крепежа) в тех случаях, если в программе Базис-Мебельщик материалу(облицовке) задана толщина больше 0мм.

-Кромка (Торец детали)

Для сокращения человеческого фактора и снижения брака на производстве, были созданы правила нанесения кромко-облицовочного материала

-Ограничения размеров и прифуговки деталей с нанесенным кромко-облицовочным материалом, описаны в Разделе «Формирование контура => ЛДСП/МДФ => c облицовкой торца»

Нанесение Кромочного материала в модели Базис Мебельщик:

1)В модели задаютя размеры готовой детали

Чтобы указанный размер ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ не изменился.

**ПРЯМОЛИНЕЙНЫЕ/КРИВОЛИНЕЙНЫЕ СТОРОНЫ ДЕТАЛИ**

Нанесение кромко-облицовочного материала на Прямолинейные/Криволинейные стороны детали осуществляется с подрезкой и припуском(для прифуговки) на толщину кромки

-Прифуговка – это подготовка поверхности(торца) прямолинейных деталей для надежного приклеивания кромко-облицовочного материала. После форматно-раскроечного станка, путем срезания торца детали на кромко-облицовочном станке .

-Пластик (Пласть детали)

-Плёнка (Пласть детали)

-Покраска (Пласть детали)

-Патина (Пласть детали)

-Лак (Пласть детали)

**Присадка**

ВНИМАНИЕ:

-Сборка и сверление мебели на фабрике осуществляется, только на основе указанного списка отверстий и фурнитуры компании МебельГРУПП

-Если необходимо отверстие большего диаметра, в модели Базис Мебельщик установить ближайшее по размеру отверстие, меньшего диаметра, из указанного списка. При монтаже и установке досверлить отверстия вручную до нужного диаметра и глубины.

-Если в модели Базис Мебельщика используются иные отверстия (не указанные в списке), модель будет отправляться клиенту (Технологу) на доработку.

В иных случаях отверстия будут удалены из модели (соответственно не просверлены). Вся ответственность возлагается на Клиента(Технолога).

КРАТНОСТЬ ШАГА ГЛУБИНЫ ОТВЕРСТИЙ 0,5мм

-Отв. Пласть Глух.:

-D2 H = 0,5-2мм

-D5 H = 0,5-30мм

-D8 H = 0,5-30мм

-D10 H = 0,5-30мм

-D15 H = 0,5-30мм

-D20 H = 0,5-30мм

-D25 H = 0,5-30мм

-D30 (ВРЕМЕННО ОТСУТСТВУЕТ НА ПРОИЗВОДСТВЕ)

-D35 H = 0,5-30мм

-Отв. Пласть Скв.:

D5 H(max) = 32мм

D8 H(max) = 32мм

D10 H(max) = 32мм

-Отв. Торец:

D5 H(max) = 38 мм

D8 H(max) = 38 мм

D10 и D14 Делать диаметром 8мм, глубиной до 38мм. Заказчик досверливает отвестие вручную до нужного диаметра и глубины.

Сверление в Торец детали: -Минимальный отступ от карая (ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ) до центра сверления 32мм

Сверление в Пласть детали: -Минимальные отступы от карая (ГОТОВОЙ ДЕТАЛИ) до центра сверления, в зависимости от диаметра (D) сверла

**Фурнитура**

При использовании параметрической и произвольной фурнитуры смотреть ограничения в разделе «Присадка».

-Наименования фурнитуры использовать из базы материалов Мебель ГРУПП.

-Если необходимо приобрести фурнитуру, отсутствующую в базе материалов МГ.

Необходимо занести фурнитуру в базу материалов, указав точные данные из каталога: Артикул, производитель, наименование. Вручную добавить фурнитуру в Смете.

После проверки заказа, менеджер сообщит о наличии (сроке поставки) указанной фурнитуры или ее аналогов на складе.

-Если необходимо просверлить только отверстия (Без покупки фурнитуры), тогда в модели не использовать наименования фурнитуры, заменив его на наименование «отверстия».

-Сотрудники компании Мебель ГРУПП не несут ответственность, за несоответствие параметров сверления в модели фурнитуры.

Ответственность за указанное сверление в модели базис несет клиент(технолог)

**Пазы**

Расшифровка маркировки

ПазП (ЧПУ) – Криволинейные пазы

ПазП 10 – сокращение обозначения пазов (ш-4/г-8/10), у которых ширина(4мм) и глубина (8мм), не зависимо от смещения от края детали до начала паза, все остальные пазы по примеру ниже.

ПазП (ш-4/г-6/10)

|  |  |
| --- | --- |
| **ПазП****ПазT** | **(ш-4/г-8/10)****(ш-10/г-5)** |
| -Паз-Четверть-Выемка(выборка) | -Пласть-Торец | -Шириша реза | -Глубина реза | Смещение паза: от края готовой детали(с облицовкой) до начала паза( без учета ширины реза) |

ЧЕТВЕРТЬ



В ПЛАСТЬ

В ТОРЕЦ

-ПазТ (ш-2/г-11/7)

-ПазТ (ш-2/г-11/7)

СПИЛ ТОРЦА ДЕТАЛИ

 КРАТНОСТЬ ШАГА 1°

 СПИЛЫ по ТОРЦУ не облицовываются

-Спил Тор.89°(Fi-1°)

-Спил Тор.45°(Fi-45°)

ВЫЕМКА(выборка)

**Фрезеровки**

 Данный раздел содержит информацию по работе с фрезеровками в программе базис мебельщик.

1)В пользовательских свойствах создать «текстовое свойство»:

 -Фрезеровка

 -Обгон

 -Хорда

**Примечание:** текстовое свойство должно полностью совпадать с выше перечисленными наименованиями

3)Значение свойства: Указать наименование фрезеровки из каталога фасадов Мебель ГРУПП.