

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.

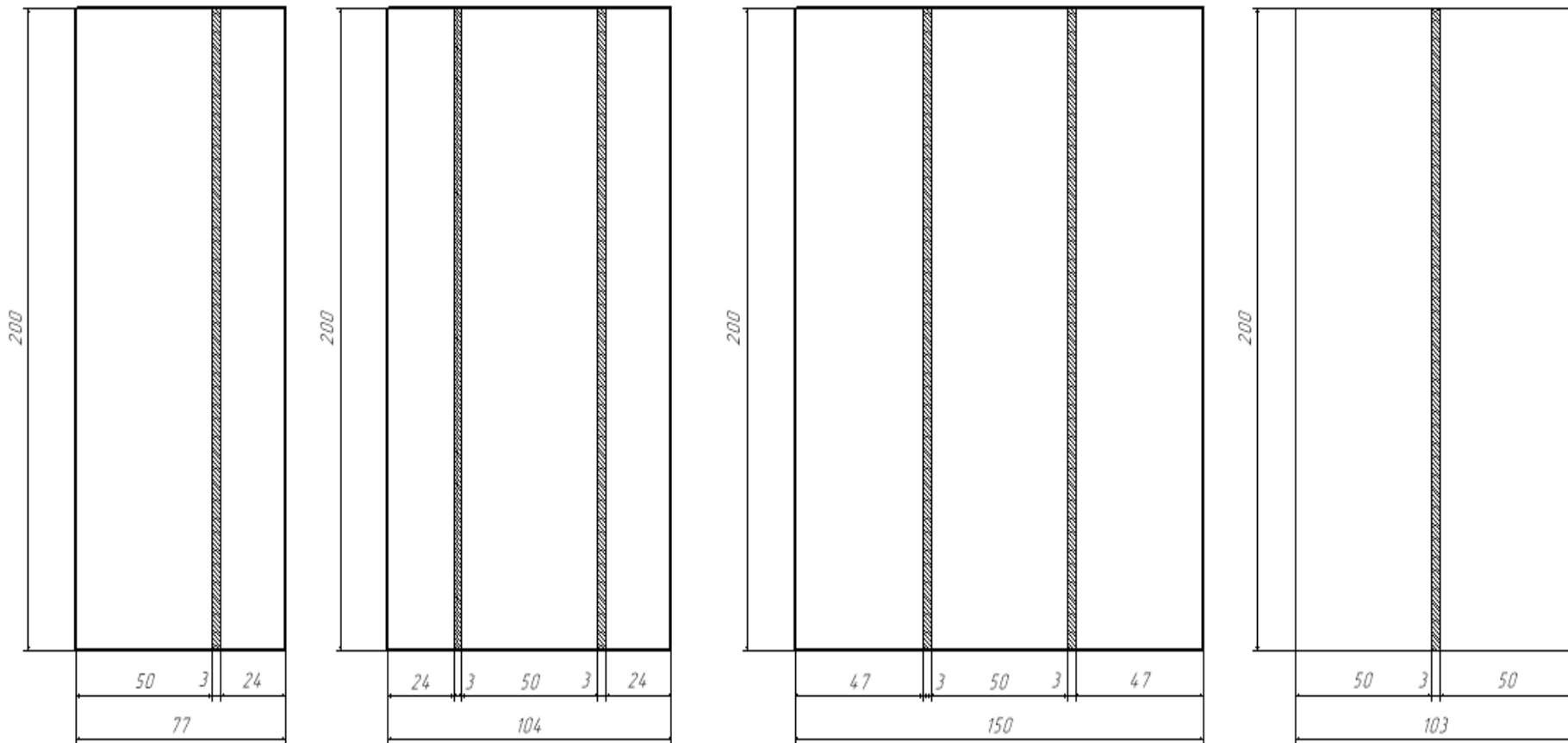
# 1) ЛДСП

-Прямолинейные детали:

-Без обработок:

-ЛДСП 6-38 мм (min 100x24/маx 2780x2050)

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



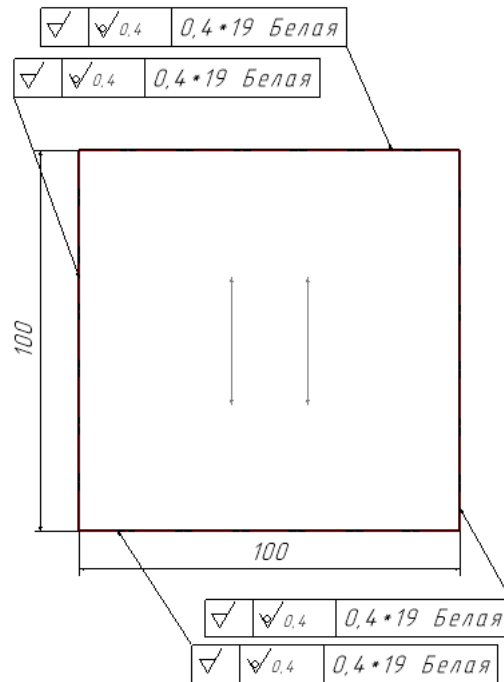
-С облицовкой Торца:

-С ЧЕТЫРЕХ СТОРОН.

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100x100/маx 2780x2050)

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100x100/маx 2780x2050)

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



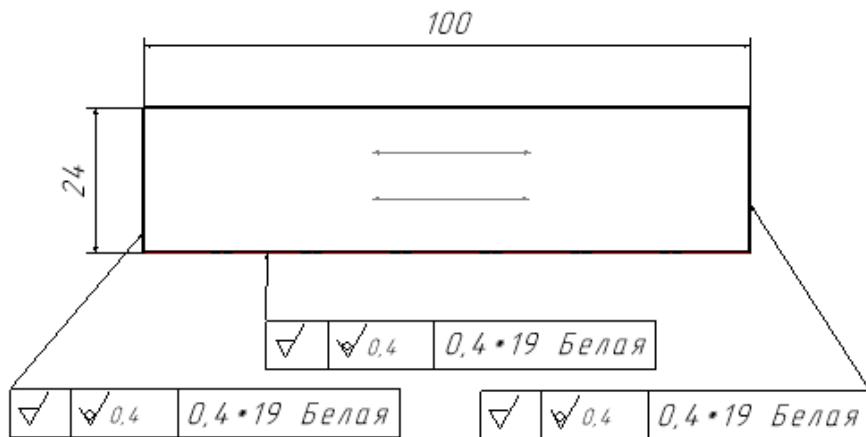
#### -С ТРЕХ СТОРОН.

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100x24)

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100x24)

**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 100x24/маx 2990x1200) => [Заготовка min 150x150](#)

-ДСП (Не ламинированное) 22-38мм (min 100x40/маx 2990x1200) => [Заготовка min 150x150](#)

**-Сращивание по толщине:**

-(ЛДСП/ЛДСП) **до 20мм готовый размер** (min 100x24/маx 2780x1200) => [Заготовка\(150x150\)](#)

-(ЛДСП/ЛДСП) **от 20-38мм готовый размер** (min 100x40/маx 2780x1200) => [Заготовка\(150x150\)](#)

-С присадкой:

-ЛДСП 16-38мм (min 200x50/маx 2780x1100)

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

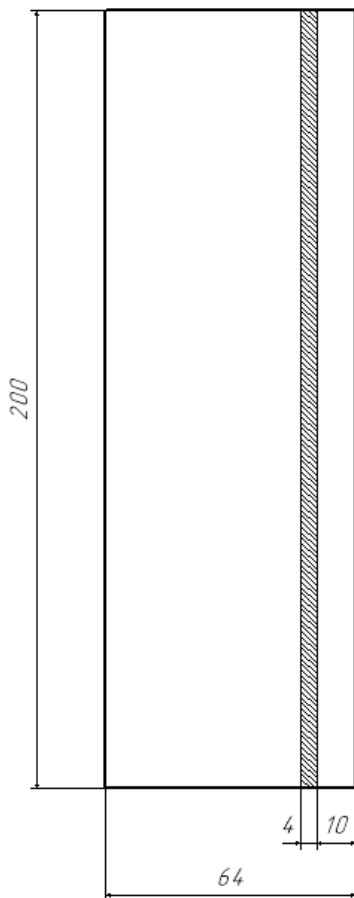
-С Пазом:

-Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП (min 200x64/max 2780x2050)

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 модели См.Раздел «ПАЗЫ»

-Паз Торец(Спил Торца)

-ЛДСП (min 200x64/max 700x700)

### -Паз Торец

-Без облицовки Торца:

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

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

-С облицовкой Торца:

-НЕ ОБЛИЦОВЫВАЕТСЯ

### -Спил по Пласти:

-Без облицовки Торца:

Размеры Спила: min 24x24

Угол Спила: не ограничен

-ЛДСП 10-22мм (min 100x24) Заготовка min 100x100

-ЛДСП 23-38мм (min 100x40) Заготовка min 100x100

-С облицовкой Торца

Размеры Спила: min 50x50

(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) => -ЛДСП 10мм/ПВХ 0,4мм => min 100x24 Заготовка min 100x100

-ЛДСП 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм => min 100x24 Заготовка min 100x100

-С Облицовкой Пласти:

-Пластик: ДСП (Не ламинированное) 6-38мм (min 150x150/маx 2990x1200)

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

(min 200x50=> Заготовка(220x100)/маx 2780x1200)

-С присадкой:

-ЛДСП 16-38мм (min 200x50/маx 2780x1100)

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

Сверление в торец спиленной части детали НЕ ВЫПОЛНЯЕТСЯ

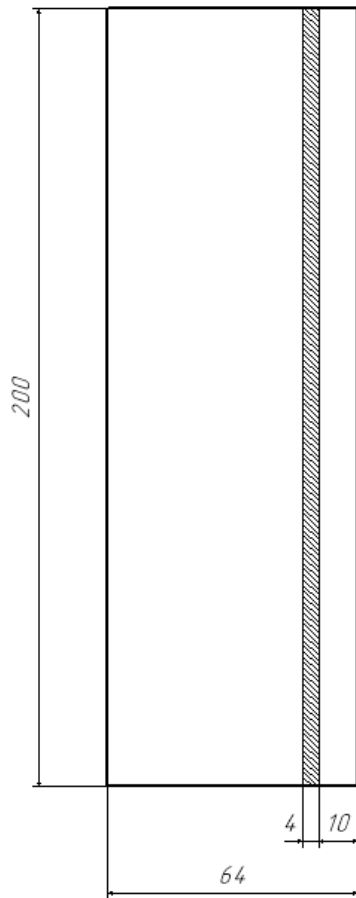
-С Пазом:

-Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП (min 200x64/маx 2780x2050)

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 модели 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  $<90^\circ$

-Угол  $=90^\circ$

-ДВПО 3мм => (Rmin-от 4мм) min 300x200мм/маx 2780x2050мм

-ЛДСП 10-38 => (Rmin-от 20мм) min 300x200мм/маx 2780x2050мм

-Угол  $>90^\circ$

-С облицовкой Торца

-Угол  $<90^\circ$

-Угол  $=90^\circ$

-ЛДСП 10мм (ПВХ 0,4мм => Rmin-от 20мм) min 300x200мм/маx 2780x2050мм

-ЛДСП 16мм (ПВХ 0,4-2мм => Rmin-от 50мм) min 300x200мм/маx 2780x2050мм

-ЛДСП 17-38мм (ПВХ 0,4-2мм => Rmin-от 100мм) min 300x200мм/маx 2780x2050мм

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

-Угол  $>90^\circ$

-С Пазом:

-Паз ПЛАСТЬ

-ЛДСП 10-38мм => min 300x200мм

-Паз Торец(Спил торца)

**ДЕТАЛИ ДАННОГО ТИПА НЕ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ**

-Паз Торец

-С Еврозапилем => 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 400x400/max2780x2050) Размеры выреза: min 20x20/max 2780x2050

-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 100x24/маx 2780x2050)

-С облицовкой Пласти:

**-Пластик:**

-МДФ 3-38мм (min 150x150/маx 2780x1200)

**-Пленка:**

-МДФ 3-19 (min 100x24/маx 2780x1100)

-МДФ 22-50 (min 200x40/маx 2700x1000)

**Максимальный размер детали, зависит от характеристик пленки**

**-Покраска:**

-Матовая/глянцевая МДФ 3-32 => R4 (min 200x24/маx 2780x1200)

**На глянцевой торцы и фрезеровку не полируем**

**-Сращивание по толщине**

-МДФ 6-50мм (min 200x40) Заготовка(220x150)

(маx 2780x1100)

-С облицовкой Торца:

**-Пластик**

**-Пленка**

**-Покраска**

**(БЕЗ ПРИФУГОВКИ) =>** -МДФ 10мм/ПВХ 0,4мм (min 100x100/max 2780x2050)

-МДФ 16-38мм/ПВХ 0,4-2мм (min 100x100/max 2780x2050)

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

-С присадкой:

МДФ 16-38(min 200x70/max 2780x800) => ВНХ

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 24x200)

-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 => с облицовкой торца»

Нанесение Кромочного материала в модели Базис Мебельщик:

1)В модели задают 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-раскroечного станка, путем срезания торца детали на кромко-облицовочном станке .

-Пластик (Пласть детали)

-Плѐнка (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 отверстие вручную до нужного диаметра и глубины.

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

Сверление в **Плать детальи**: -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.

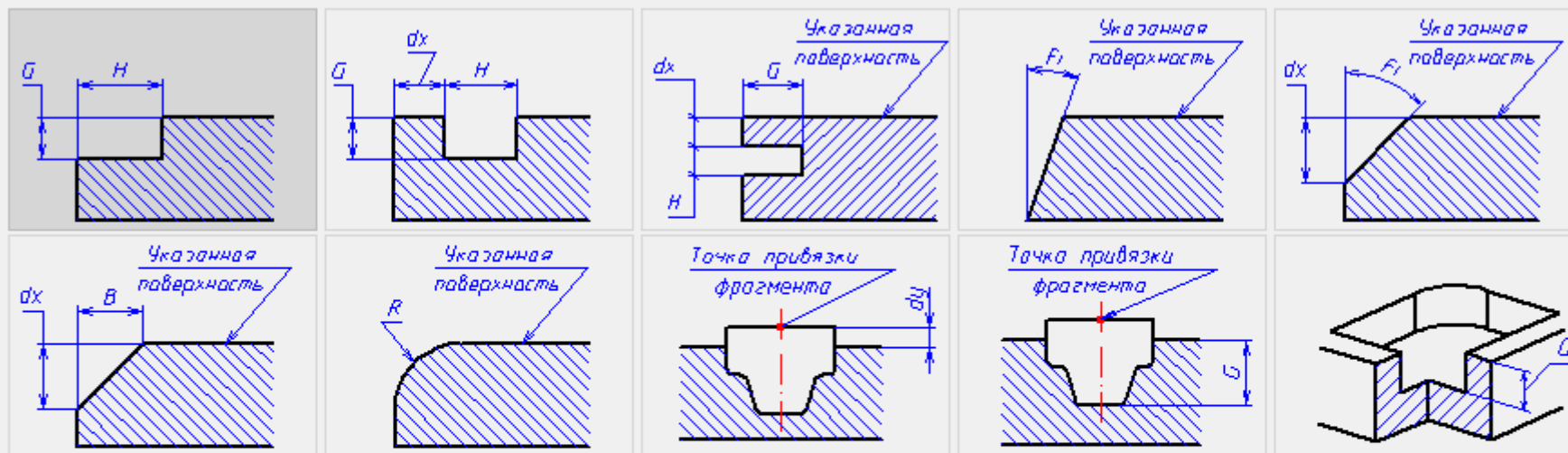
ПазП (ш-4/г-6/10)

ПазП ПазТ		(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

## Параметры пазов

### Профиль паза



### Траектория паза

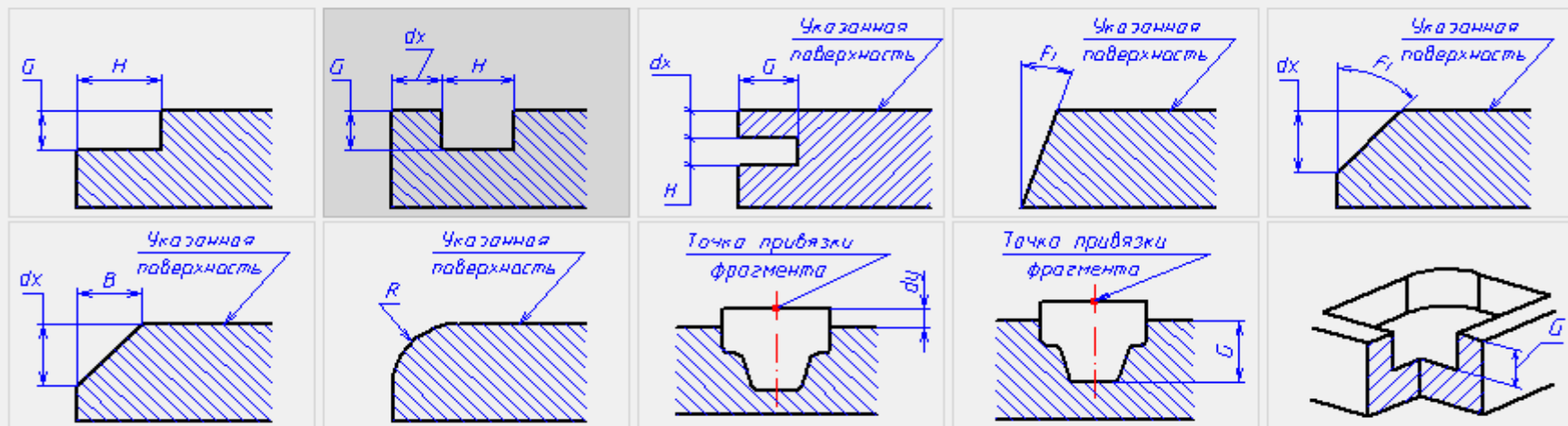
Вдоль контура панели

На элемент контура

Название	Обозначение	Ширина (H)	Глубина (G)
Четв.(ш-10/г-6)	Четв.(ш-10/г-6)	10	6

## Параметры пазов

### Профиль паза



### Траектория паза

Вдоль контура панели

На элемент контура

Произвольная

Название ▲	Обозначение	Ширина (H)	Глубина (G)	Смещение (dx)
Паз 10	Паз 10	4	8	10
Паз 10(ЧПУ)	Паз 10(ЧПУ)	4	8	10
Паз 12	Паз 12	4	8	12
Паз 12(ЧПУ)	Паз 12(ЧПУ)	4	8	12
Паз 16	Паз 16	4	8	16
Паз 16(ЧПУ)	Паз 16(ЧПУ)	4	8	16
Паз 36	Паз 36	4	8	36
Паз 36(ЧПУ)	Паз 36(ЧПУ)	4	8	36
Паз 46	Паз 46	4	8	46
Паз 46(ЧПУ)	Паз 46(ЧПУ)	4	8	46
Паз ЧПУ	Паз ЧПУ	4	8	50
ПазП (ш-4/г-6/10)	ПазП (ш-4/г-6/10)	4	6	10
ПазП (ш-4/г-6/12)	ПазП (ш-4/г-6/12)	4	6	12

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.