

Технологические требования

1. Детали толщиной 8 мм и 10 мм не кромятся и не обрабатываются – только прямолинейный распил, сверление отверстий, а так же изготовление криволинейных деталей в этой толщине не производим.
2. В деталях, где ширина меньше 64 мм – длина окрамливается по одной стороне. Ширина в таком случае тоже остаётся без кромления, и наоборот.
3. Детали со спилом в торце под угол не окрамливаются по спилу. Детали со спилом торца под угол не присаживаются со стороны спила. Спил торца производится только под углом 45 градусов.
4. Детали внутри фрезеровки не окрамливаются кромкой.
5. Сверление отверстий внутри фрезеровки не осуществляется.
6. Паз в торце детали не производится.
7. Фрезерованная ручка «улыбка» во всех её представлениях окрамливается только кромкой 0,8 мм по умолчанию.
8. Детали формы «трапеция» или «треугольник» изготавливаются и окрамливаются, только если углы детали больше 45 градусов. Если углы меньше 45 градусов, то детали изготавливаются без претензии к качеству, т.к. возможны сколы ламината и задиры кромки в углах деталей.
9. Сложные детали обрабатываются кромочным материалом после операций фрезерования и присадки. Отверстия в кромке детали (при их наличии) закрываются кромочным материалом и не «вскрываются» на производстве.
10. Отверстия диаметром 1,2 мм не делаем – не керним.
11. Отверстия в торце детали сверлятся только диаметром 5 и 8 мм. Максимальная глубина отверстий в торец 40 мм.
12. Отверстия по пласти сверлятся только целыми числами: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 28, 30, 35. Для диаметров «не типичных» и свыше 10 мм подключается фрезерная голова и фрезерует отверстия.
13. Детали размером меньше 250x50 мм (по одному из параметров) не присаживаются.
14. Детали, где ширина или длина больше 1200 мм не присаживаются и отдаются заказчику без присадки. Пример размера: 2000x1239 мм.
15. Если в деталях толщиной 16 мм глубина сверления по пласти указана 14 или 15 мм, такие детали будут иметь дефект – вспучивание ламината по пласти с оборотной стороны такой присадки, детали будут отгружаться без претензии к качеству.
16. Если в деталях толщиной 25 мм глубина сверления по пласти указана 23 или 24 мм, такие детали будут иметь дефект – вспучивание ламината по пласти с оборотной стороны такой присадки, детали будут отгружаться без претензии к качеству.
17. Материал лХДФ не фрезеруется и не присаживается, только прямолинейный пил.
18. Детали со сращиванием = 32 мм окрамливаются кромкой по периметру детали по умолчанию.
19. Минимальный внутренний радиус с последующим кромлением на плиту 16 мм и 25 мм – 50 мм.
20. Минимальный внутренний радиус с последующим кромлением на плиту 32 мм – 70 мм.
21. Минимальный внешний радиус с последующим кромлением на плиту 16 мм и 25 мм – 50 мм.
22. Минимальный внешний радиус с последующим кромлением на плиту 32 мм – 70 мм.
23. Для кромления радиусных деталей, необходимо, чтобы радиус приходил в прямую по касательной. Минимальный участок прямого кромления при этом не менее 50 мм.
24. Минимальный радиус фрезерования (инструмента фрезы) без последующего кромления 4 мм.
25. Минимальная ширина детали для распила 35 мм.
26. Минимальный размер детали для фрезерования 300x170 мм
27. При проектировании необходимо делать свесы и уступы на толщину кромки.
28. При проектировании необходимо учитывать допустимое отклонение материала по толщине от указанного значения для разного вида материалов. Подробнее можно ознакомиться с информацией на официальном сайте Эггер.