

Технологические требования

1. Детали толщиной 8 мм и 10 мм, так же ЛХДФ 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. Спил торца под 45 градусов не осуществляем
4. Детали внутри фрезеровки не окрамливаются кромкой.
5. Сверление отверстий внутри фрезеровки не осуществляется.
6. Паз в торце детали не производится.
7. Отверстия в торце детали сверлятся только диаметром 5 и 8 мм. Максимальная глубина отверстий в торец 40 мм.
8. Отверстия по пласти сверлятся только целыми числами: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 15, 18, 20, 25, 26, 28, 30, 35, 60.
9. Детали размером меньше 150x50 мм (по одному из параметров) не присаживаются.
10. Детали размером меньше 150x40 мм (по одному из параметров) не распиливаются.
11. Минимальный размер детали с обработкой 150x50.
12. Максимальный размер детали с обработкой 2760x1150.
13. Детали со сращиванием = 32 мм окрамливаются кромкой по периметру детали по умолчанию.
14. Минимальный внутренний радиус с последующим кромлением на плиту 16 мм и 25 мм – 50 мм.
15. Минимальный внутренний радиус с последующим кромлением на плиту 32 мм – 70 мм.
16. Минимальный внешний радиус с последующим кромлением на плиту 16 мм и 25 мм – 50 мм.
17. Минимальный внешний радиус с последующим кромлением на плиту 32 мм – 70 мм.
18. Для кромления радиусных деталей, необходимо, чтобы радиус приходил в прямую по касательной. Минимальный участок прямого кромления при этом не менее 50 мм.
19. Минимальный радиус фрезерования (инструмента фрезы) без последующего кромления 4 мм.