Добрый день, уважаемы партнеры! Ниже представлены технические требования компании «Балу-Мебель» по приему заказов в программе «Базис-Мебельщик» и возможности нашего оборудования.

Модели принимаются только в формате fr3d

Указываются ТОЛЬКО готовые размеры.

**Технические ограничения оборудования:**

**Все размеры деталей будут округлены кратно 1 мм в бОльшую сторону.**  
**Участок раскроя листовых материалов:**

- максимальная длина реза – 3200 мм;

- минимальная ширина заготовки – 20 мм.

**Участок кромления заготовок:**

- максимальная длина – 2900 м;

- минимальная ширина «по узкой стороне» – 80 мм;

- минимальная ширина «по длинной стороне» – 80 мм (можем обрабатывать заготовки «по длиной стороне» с шириной 50 мм, но есть вероятность «заваливания» заготовки и повреждение верхней плоскости детали фрезерными узлами).

**Участок сверления:**- минимальные размеры заготовки для сверления – 200х35 мм; ----------- максимальная глубина торцевого отверстия – **35 мм**

- максимальная ширина заготовки для сверления – 1200 мм;

- максимальная длина заготовки для сверления – 2900 мм.

**Используемые диаметры сверл:**- в пласть – 3, 5, 8, 10, 15, 20, 35 мм

- в торец – 5, 8 мм, глубина max – 35 мм

**Параметры листового материала:**

Наименование листового материала должно содержать:

- формат листа;

- его толщину;

- название тиснения;

наименование цвета.

**Параметры кромочного материала:**

Наименование кромочного материала должно содержать:

- пара­метры толщины;

- ширины;

- наименование цвета;

- производитель.  
  
**Обязательна** установка параметров «Подрезать» и «Добавить при­пуск».

**Припуск –** устанавливается всегда равным толщине кромки.

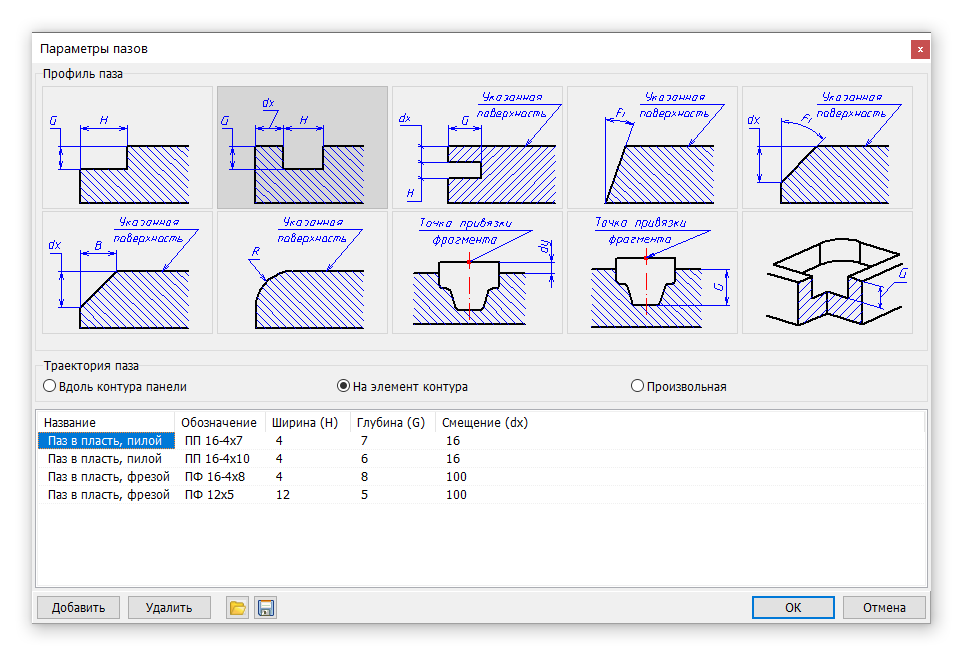
**Подрезать –**на толщину кромочного материала.

**Параметры пазов:**

Название паза должно соответствовать образцу исходя из способа обработки:  
- если ширина паза меньше 6 мм – «Паз в пласть, пилой», всё остальное «Паз в пласть, фрезой»;

- пазы шириной менее 4 мм – не делаем.

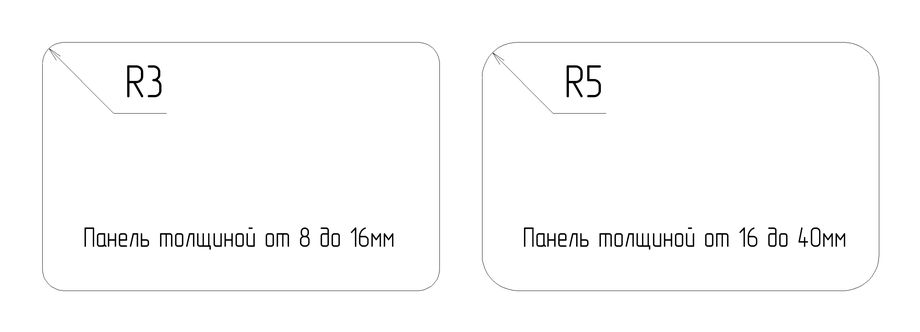
Обозначение паза, при этом, может быть любым, НО, лучше всего, использовать понятное и исчерпывающее обозначение, отражающее реальные характеристики паза, его отступ «dx», ширину «Н» и глубину «G»  
 Если необходимо сделать не проходной паз под заднюю стенку из HDF - траектория паза должна иметь отступ от контура детали в 5 мм, должна быть явно указана лицевая сторона, противоположная стороне, на которой нанесён паз и название паза должно быть «Паз в пласть, фрезой». Глубина паза до 12 мм.

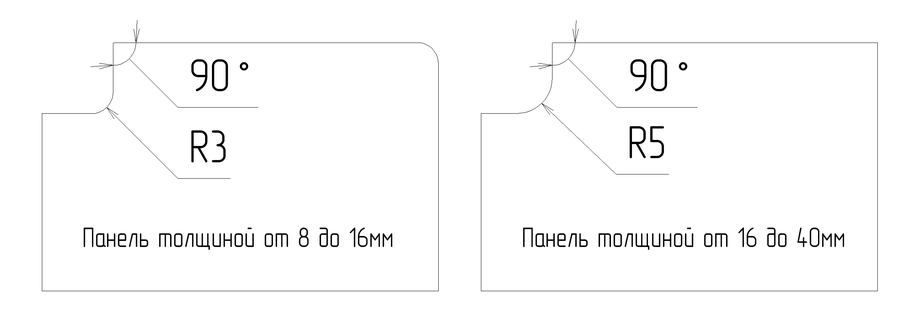


**Параметры редактирования контура панели:**

Если необходимо изменить контур панели, как внутренний, так и внешний, под профиль-ручки, вытяжки или какие-то другие коммуникации, используется функция «Редактирование контура», а не «Паз – выемка».

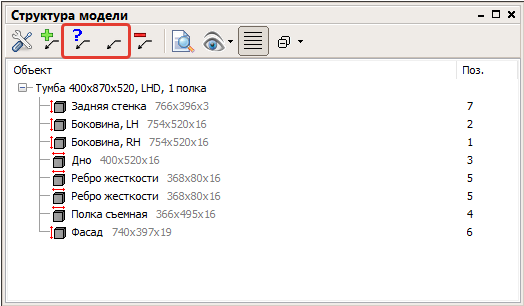
Если происходит обработка панели толщиной от 8 до 16мм включительно, внутренние углы контура сопрягаются R3 мм, толщиной от 16 до 40мм – R5 мм.





**Проверка и расстановка позиций:**

Перед сохранением модели, сделайте проверку расстановки позиций.

В случае если разные объекты имеют одинаковую позицию, номера позиций будут переназначены нами. 

**Заключение**

**На модели должны присутствовать ТОЛЬКО те материалы, которые уходят в обработку!**

**Мы не производим поиск и исправление ошибок в ваших изделиях. Модель изделия должна полностью соответствовать требованиям данного документа.**

**Мы не принимаем претензии с формулировками «У меня была небольшая ошибка в изделии, че трудно было исправить что ли?!»**