

Производственные цеха ТВЦ «Потатушкиных»



Тел.: +7(4722)40-22-19 (доб. 135/144)

+7-929-000-25-26

+7-910-030-05-69

E-mail: tdp3@tdpra.ru , tdp4@tdpra.ru

Оглавление

Цех кромкования и присадки	2
Сверлильно-присадочный станок	2
Фрезерный станок	3
Кромкооблицовочный станок	3
Цех распила	4
Пильный центр	4
Цех ручной обработки сложных деталей	5
Ручной кромкооблицовочный станок	5
Пресс	6
Информация для пользователей базис-облако	6

Используемое оборудование «ТВЦ» Потатушкиных

Цех кромкования и присадки

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ KDT 612 /610

Мин. размер детали: 150*35 мм

Макс. размер детали: 3500*1200 мм

**Детали большего размера делаются на фрезерном станке (до 3100*1250)*

Толщина заготовки:

Минимальная -9 мм

Максимальная -40 мм

Макс. глубина сверления: 35 мм

Пазовая пила: 4 мм ** минимальное расстояние от края детали до начала паза* **10мм**

**Возможны отклонения по сверлению в плоскости 0,3мм*

Отверстия сквозные:

1. 5
2. 7
3. 8*
4. 10*
5. 15*
6. 20*
7. 35*

Отверстия глухие в пластъ:

1. 3*3(макс. Глубина)
2. 5
3. 8
4. 10
5. 15
6. 20
7. 35

Отверстия глухие в торец:

1. 5
2. 8

**-сверловка с двух сторон (считается дважды)*

Фрезерный станок с ЧПУ Venture 107

Макс. размер детали для фрезерования: 3100*1500

Макс. размер детали для присадки: 3100*1250

Мин. размер детали: 350*70 (если радиус не больше 100)

- 300*100(если закругление 1 угла и R не больше 100)
- Скос пополам min 400*300
- Если круг, то min 400*400

***позиционирование заготовки осуществляется при помощи вакуумных присосок
размеры которых:

- 90*120
- 140*120

Фрезы:

1. H42 d16*
2. H11 d5
3. Фреза для эконом-панелей
4. Пазовая пила

*Фреза D16 мм после заточки может уменьшаться до D14 мм . При заказе криволинейных пазов под светодиодную ленту в моделях рисовать как «Выемка». Все прямые пазы изготавливаются пилой 4 мм .

Кромкооблицовочный станок HOMAG KAL_370 (на потоке)

- Мин. деталь 150*70 мм
- Макс. деталь 3500*1750 мм
- Прифуговка – 1 мм*
- Клей U-Win 3061 кремово-белый
- Round (фрезеровка радиуса на углах) - есть

Кромкооблицовочный станок EDGETEQ S-380 (для фасадов)

- Мин. деталь 150*70 мм (no Round)/ Мин. деталь 150*150 мм (Round)
- Макс. деталь 3700*370 мм(Round)
- Прифуговка – 1 мм *
- Разделительная жидкость – есть
- Клей PUR (прозрачный/белый)
- Round (фрезеровка радиуса на углах) - есть

*Коэффициент расхода кромочного материала: + 7%

*Прифуговка - узел кромкооблицовочного станка , срезающий 1 мм с заготовки для устранения дефектов распиловки (в раскроях указывать конечные размеры деталей!!! Допуски высчитываются автоматически).

Цех распила

Пильный центр с ЧПУ HOLZMA_HPP 200

Мин. размер детали: 70*70

Макс. длина отрезной полосы: 3800 мм

Торцовка плиты: 15 мм по периметру (-30 мм от габарита листа)

Толщина пропила: 4.4 мм

Макс. количество поворотов листа: 7

Предельные отклонения линейных размеров, установленные по «среднему» классу точности соответствующему 13 качеству ГОСТ 6449.1 «Изделия из древесины и древесных материалов». Поля допусков для линейных размеров и посадки, с учетом погрешности, равной цене деления измерительной линейки

+/-1мм, составляют:

Интервалы размеров, мм	Предельные отклонения линейных размеров, мм	Предельные отклонения диагонали, мм
От 70 до 500	+/- 1	+/- 1,4
От 500 до 1000	+/- 1	+/- 1,4
Свыше 1000	+/- 2	+/- 2,8

Допуски по короблению (отклонению по плоскости) согласно ГОСТ 16371-93, п.2.2.3, в рамках, действующих в нашем производственном процессе технологии, составляют:

Размеры изделия, мм		Допуск, мм
Высота	Ширина	
От 70 до 600	От 70 до 600	0,2
От 600 до 1000	От 70 до 600	1,2
От 600 до 1000	От 600 до 1000	2,2

Если размеры деталей не находятся в данных диапазонах, то исполнение указанных допусков не гарантируется и, соответственно, претензии по короблению таких деталей не принимаются.

Цех ручной обработки сложных деталей

Кромкооблицовочный станок SCM Olimpic M80

Ограничения для R деталей 8-18 мм по кромке и радиусам.

	мин. внешний R	мин. внутренний R
Кромка 0,4 мм только ЭГЕР	10 мм	10 мм
Кромка 0,8 – 1мм любая (кроме глянца)	30 мм	10 мм
Кромка 1 - 1,3 мм (глянец)	50 мм	50 мм
Кромка 2 мм (Кроно, Galopl,)	30 мм	50 мм
Кромка 2 мм других производителей	100 мм	100 мм
Кромка 2 мм ЭГЕР	150мм	150 мм

Ограничения для деталей 20-38

	мин. внешний R	мин. внутренний R
Кромка 0,4 мм только ЭГЕР	10 мм	10 мм
Кромка 0,8 – 1мм любая (кроме глянца)	50 мм	50 мм
Кромка 1 - 1,3 мм (глянец)	80 мм	100 мм
Кромка 2 мм (Кроно, Galopl,)	50 мм	100 мм
Кромка 2 мм других производителей	150 мм	150 мм
Кромка 2 мм ЭГЕР	200 мм	200 мм

Ограничения для переходов из одного R в другой



	мин. внешний R	мин. внутренний R
Кромка 0,4 мм только ЭГЕР	10 мм	10 мм
Кромка 0,8 – 1мм любая (кроме глянца)	50 мм	100 мм
Кромка 1 - 1,3 мм (глянец)	80 мм	100 мм
Кромка 2 мм (Кроно, Galopl,)	50 мм	100 мм
Кромка 2 мм других производителей	100 мм	150 мм
Кромка 2 мм ЭГЕР	200 мм	200 мм
Кромкой ЭГЕР круги, овалы не кроим (не стыкуется)		

Пресс ORMA

Склеивание (сращивание) деталей

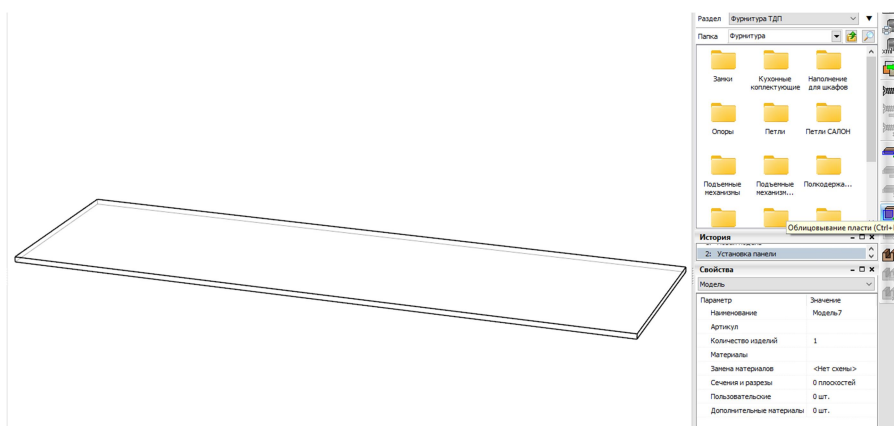
Макс. Размер: 3000*1300 мм

Сращиваем без саморезов на клей.

Сращиваются только детали одинакового размера.

Информация для пользователей сервиса базис-облако:

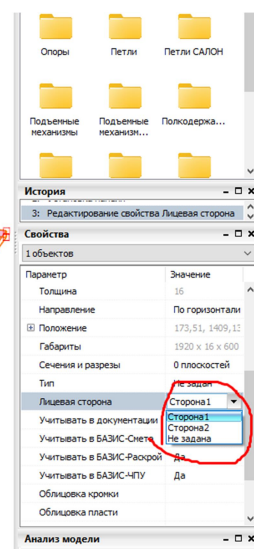
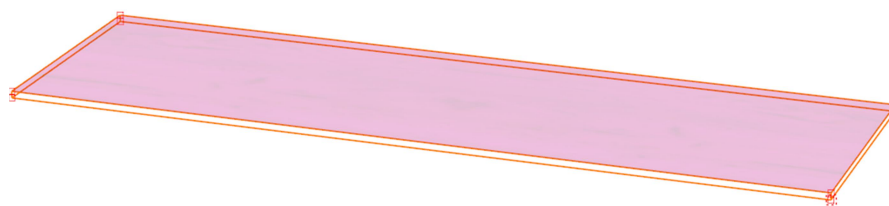
1. При загрузке модели в приложение нумерация деталей будет изменена согласно требованиям производства. Для формирования чертежей с актуальной нумерацией необходимо скачать модель из личного кабинета после её загрузки в сервис.
2. Обращайте внимание, что «Сборка» в БМ - это покупное изделие, вы его купили, вам его кроить не нужно. **Все элементы, объединенные в сборку, в распил не попадают!**
3. Минимальный внутренний радиус, который может быть изготовлен – 6.1 мм (в том числе под профиль Gola).
4. В Базис-Мебельщике для сращивания используем операцию облицовывания пласти



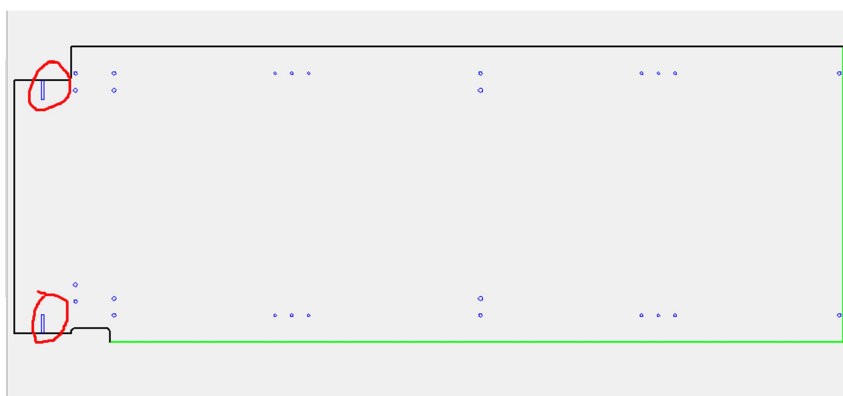
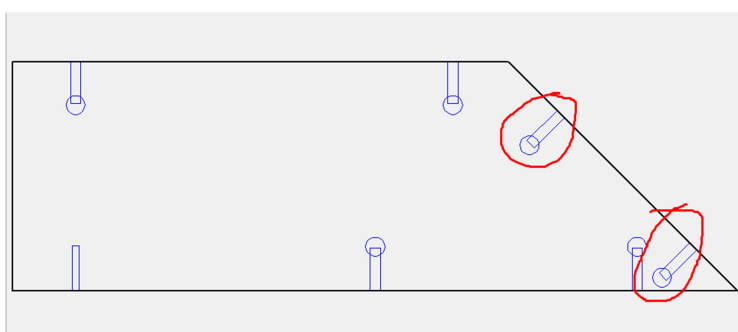
5. ***минимальное сквозное отверстие без выколов – D50 мм , фреза на выходе скалывает .



6. Не односторонние листы (AGT, МДФ, другие фасадные плиты) обязательно должны быть с отметками лицевой стороны в ваших моделях!



7. Отверстия в теле детали не изготавливаются.



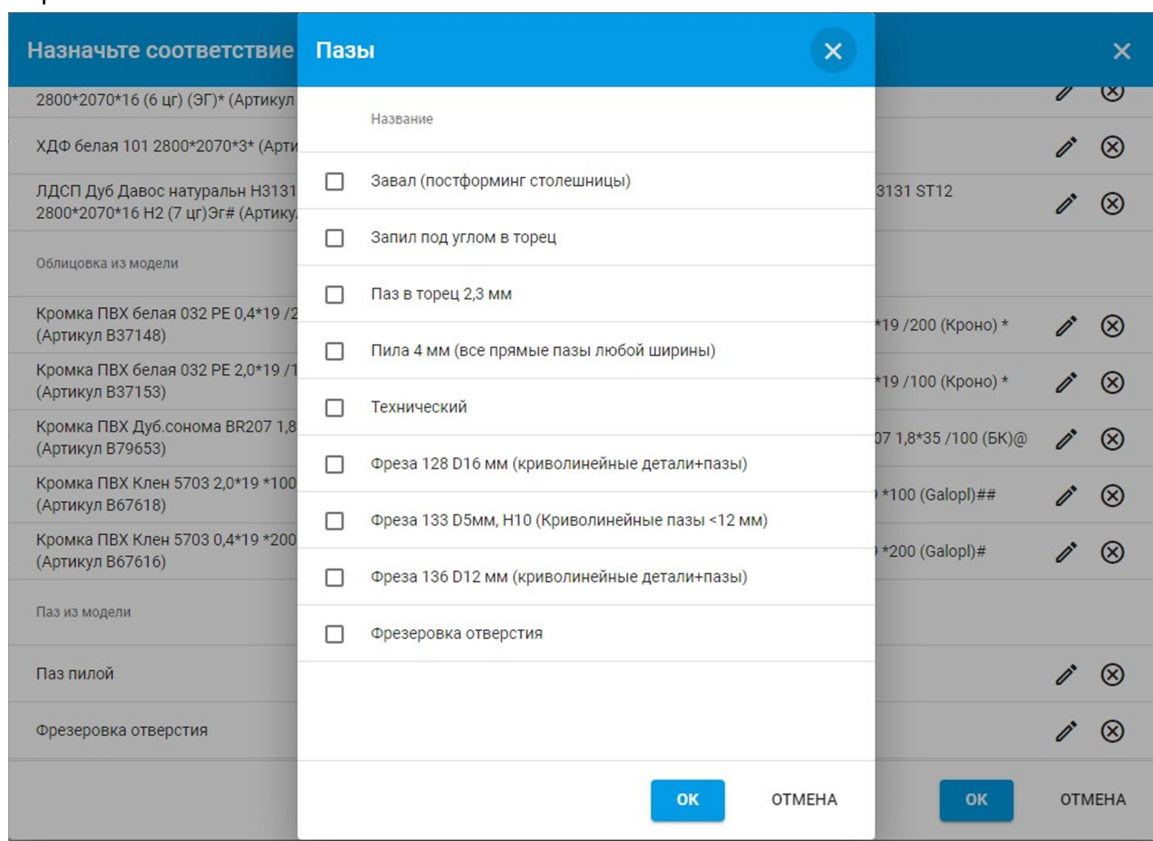
8. Требования к пазам, шириной более 4мм (например, для светодиодной ленты):

- прямой паз – при загрузке сопоставлять как «паз пилой 4мм»
- криволинейные пазы должны быть отрисованы операцией «выемка»

При несоблюдении этой рекомендации паз может получиться меньше, т.к. фреза делает один проход при фрезеровании таких пазов. Диаметр инструмента варьируется в пределах 2 мм.

После загрузки Базис модели на сайт, появится возможность назначить сопоставление материала изделия и типов обработки деталей.

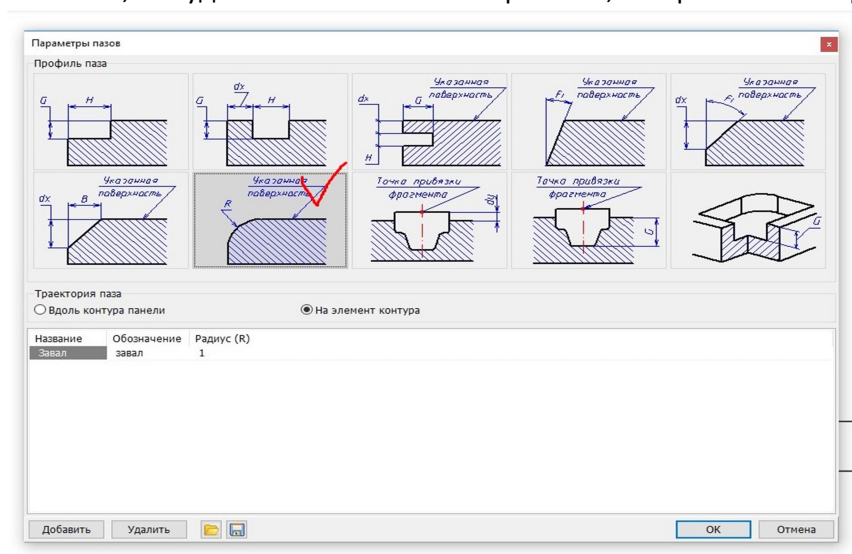
После нажатия кнопки «Сопоставить» появится окошко с выбором материала и способов обработки пазов.



1. Завал.

☒ Завал (постформинг столешницы) ✓

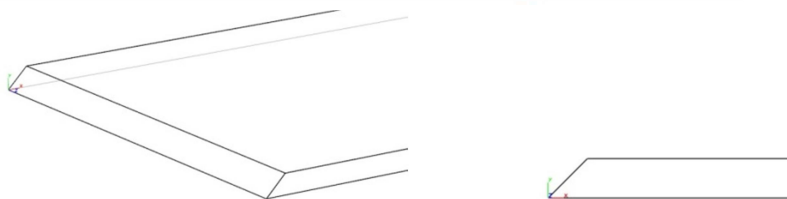
Используется на столешницах для получения визуального эффекта, а также понимания – как правильно устанавливать столешницу при обработке. В программе Базис Мебельщик также необходимо завести такую позицию с наименованием «Завал». Это упростит назначение соответствия и сократит процент ошибок. В случае если будет назначено другое соответствие, то будет выполнен тот тип обработки, который был неверно выбран.



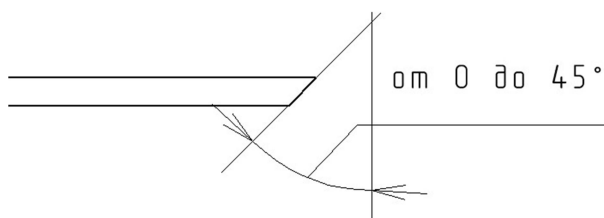
2. Запил под углом в торец



Запил под углом в торец

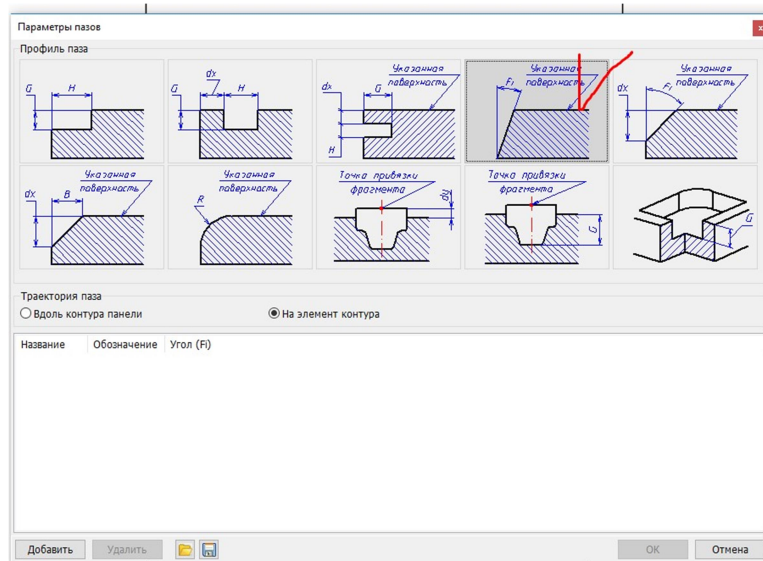


Есть возможность изготовления реза торца под углом. В данном случае есть ограничение по углу реза:



Нужно обратить внимание, что угол указан не на детали. Таким образом, на детали угол может быть от 90 градусов до 45.

В Базис Мебельщике желательно в наименовании этого паза указывать величину угла скоса. В этом случае при загрузке модели будет понятно, какой угол делать и чертеж в этом случае не требуется.

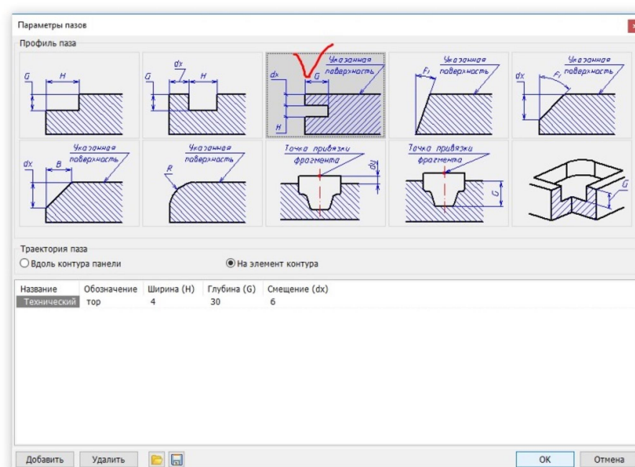


*** минимальная ширина детали 150мм, если пилить длинную сторону, минимальная ширина детали 70мм, если пилить короткую сторону

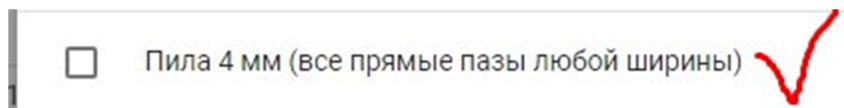
3. Паз в торец



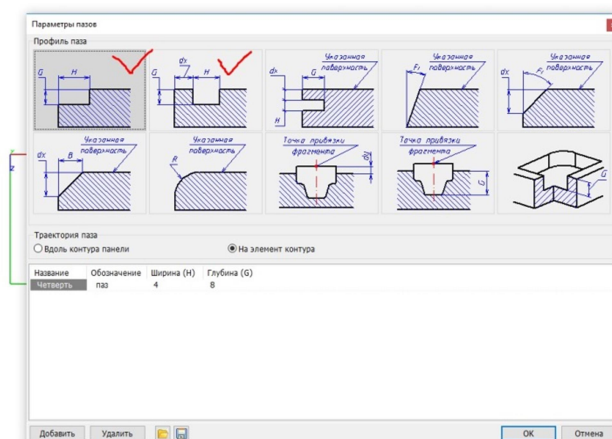
В наименовании паза также желательно указывать глубину паза.

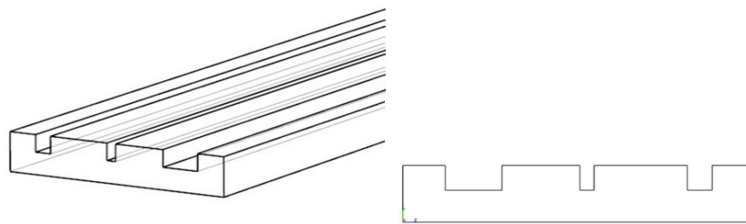


4. Пила 4мм

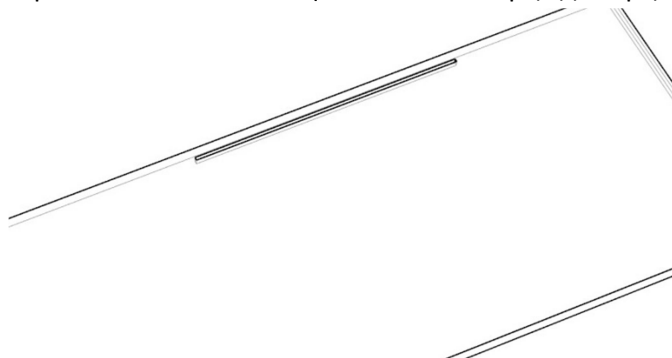


Изготовление паза прямоугольного профиля любой ширины (ограничения по максимальному размеру обрабатываемой детали 3100*1250).





В случае, если паз нарисован не сквозным (то есть не от торца до торца):



В этом случае необходимо учесть, что при изготовлении паза пилой в готовом изделии получаем паз требуемой длины – то есть паз по длине будет соответствовать размеру на модели. Но т.к. пила имеет форму диска, то в месте входа и выхода инструмента получаем паз меньшей глубины. В разрезе это выглядит так:



5. Технический

☐ Технический



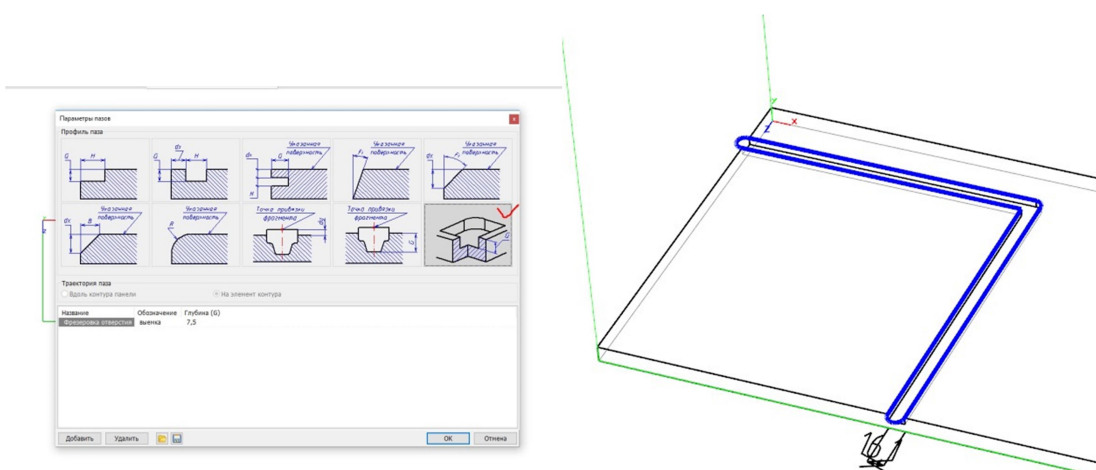
Пазы, не требующие обработки

6. Фреза 128 D16 мм

☐ Фреза 128 D16 мм (криволинейные детали+пазы)

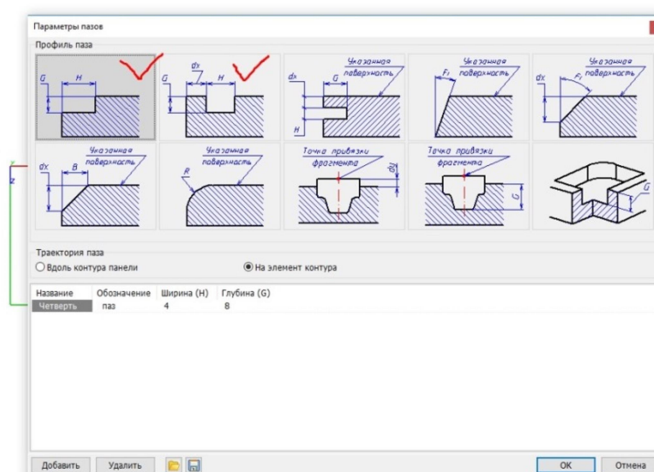


Обработка фрезой диаметром 16мм (с допуском -1мм). При проектировании модели необходимо учитывать допуск на диаметр инструмента. В случае, если ширина паза – величина, требующая точности при изготовлении, паз лучше наносить на деталь через инструмент «Выемка». Пазы, отрисованные через операцию «Выемка», сопоставляются как «Фрезеровка отверстия»

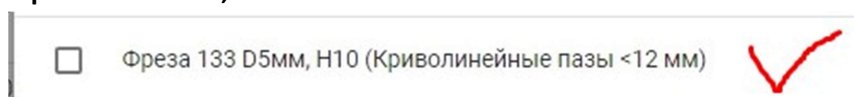


Ширину выемки необходимо с небольшим припуском относительно диаметра инструмента и с выносом за пределы детали.

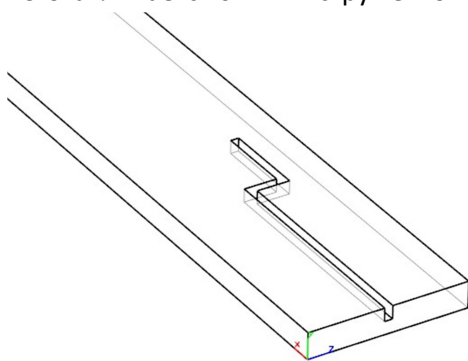
Если ширина паза – величина не столько критичная, то можно наносить паз на деталь через инструмент «Паз» (как и для инструмента «Пила»)



7. Фреза 133 D5мм, H10



Обработка фрезой диаметром 5мм (с допуском -0,5мм). Максимальная глубина обработки – H10мм. Используется для изготовления прямолинейных и криволинейных пазов шириной от 5-ти мм. В случае, если паз имеет криволинейную траекторию, по умолчанию изготавливается этим инструментом.



8. Фреза 136 D12 мм



Фреза 136 D12 мм (криволинейные детали+пазы)



Обработка фрезой диаметром 12мм (с допуском -1мм). Изготовление пазов с шириной от 12мм. Требования к проектированию такие же, как и для инструмента 128. (см. п.6)

9. Фрезеровка отверстия



Фрезеровка отверстия



Фрезерование контуров различной формы (сквозных или на определенную глубину). При проектировании могут быть нанесены или через редактирование контура, или через инструмент «выемка»

