

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

Используемое оборудование «ТВЦ» Потатушкиных

Цех кромкования и присадки

Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ ВНХ_055

Мин. размер детали: 210*70 мм

Макс. размер детали: 3050*850 мм

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

Толщина заготовки:

Минимальная -16 мм

Максимальная -25 мм

Макс. глубина сверления: 34 мм

Пазовая пила: 4 мм

**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: 3100*1250

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

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

***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

* Погрешность фрезерования +/- 0,3 мм

Кромкооблицовочный станок HOMAG KAL_370 (на потоке)

- Мин. деталь 150*70 мм
- Макс. деталь 3500*1750 мм
- Прифуговка – 1 мм*
- Клей йоватерм 284.00 бежевый
- Round (фрезеровка радиуса на углах) - есть

Кромкооблицовочный станок KDF 650 C (для фасадов)

- Мин. деталь 150*70 мм
- Макс. деталь 3500*1750 мм
- Прифуговка – 1 мм *
- Разделительная жидкость – есть
- Клей Technomelt 351 KS (прозрачный)
- 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).

*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 .

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 ЭГГЕР	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 ЭГГЕР	200 мм	200 мм

Ограничения для деталей 20-38

	мин. внешний R	мин. внутренний R
Кромка 0,4 мм только ЭГГЕР	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 ЭГГЕР	200 мм	200 мм

Ограничения для переходов из одного R в другой



	мин. внешний R	мин. внутренний R
Кромка 0,4 мм только ЭГГЕР	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 ЭГГЕР	200 мм	200 мм
Кромкой ЭГГЕР 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.

*****Обращаем внимание на направление текстуры облицовки (в свойствах материала).**

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. Элементы спроектированные как «сборка» в распил не попадают! Обращайте внимание.
3. Минимальный внутренний радиус под профиль Gola – 6.1 мм !!!(6 нельзя , только от 6.1 мм)
4. Фрезерование под профиль для светодиодной ленты, если прямой – указывать «паз пилой 4мм» , для криволинейных пазов в моделях рисовать операцией «выемка» . При несоблюдении этой рекомендации паз может получиться меньше , т.к. толщина фрезы после заточки <16 мм.
5. В Базис-Мебельщике для сращивания используем операцию облицовывание пласти, выбирая тоже 16мм ЛДСП что и в изделии.
6. ***минимальное сквозное отверстие без выколов – D50 мм , фреза на выходе скалывает .

