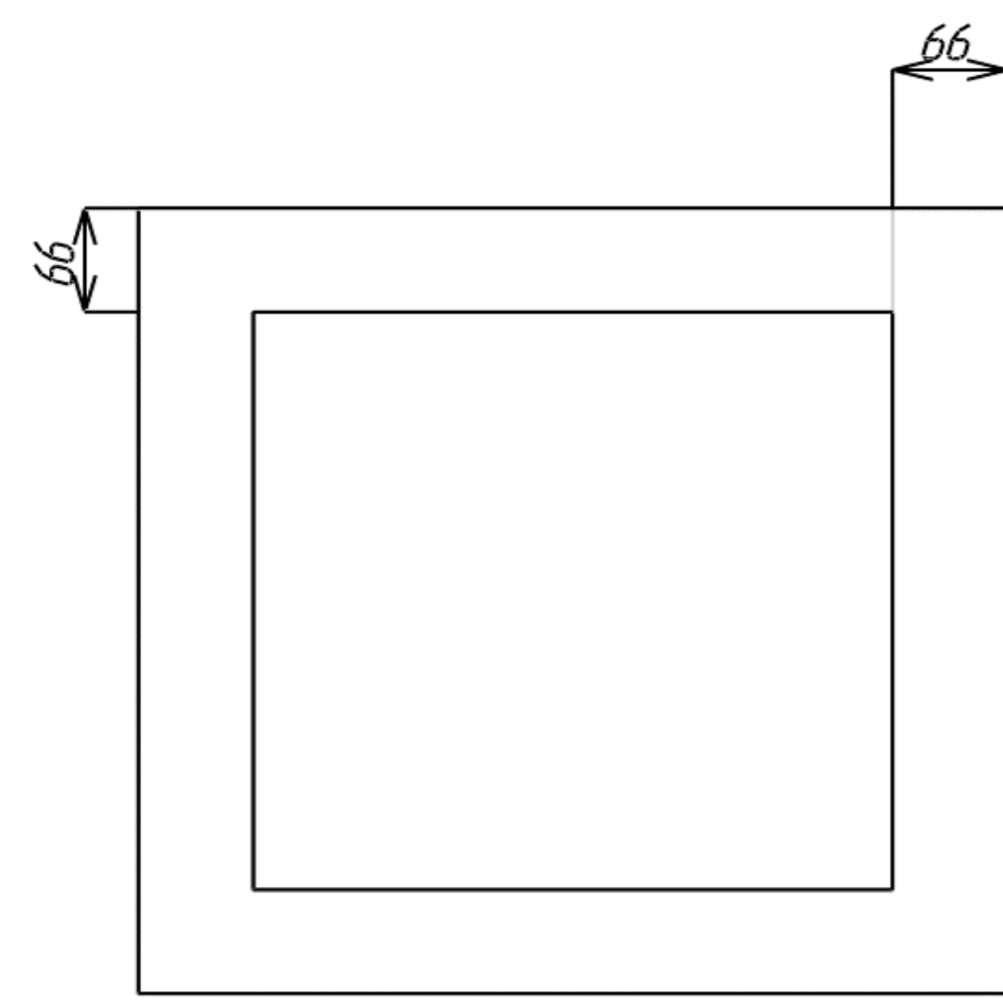
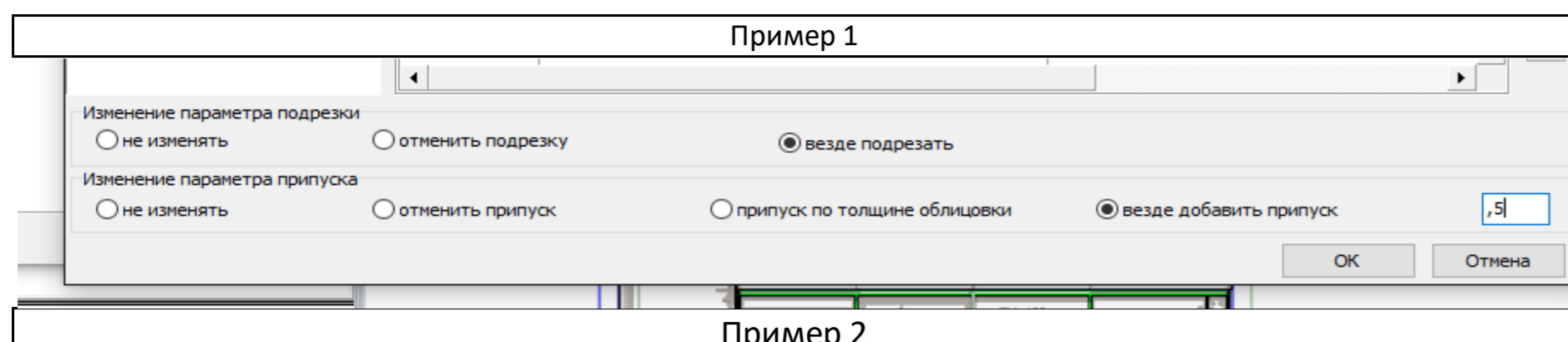


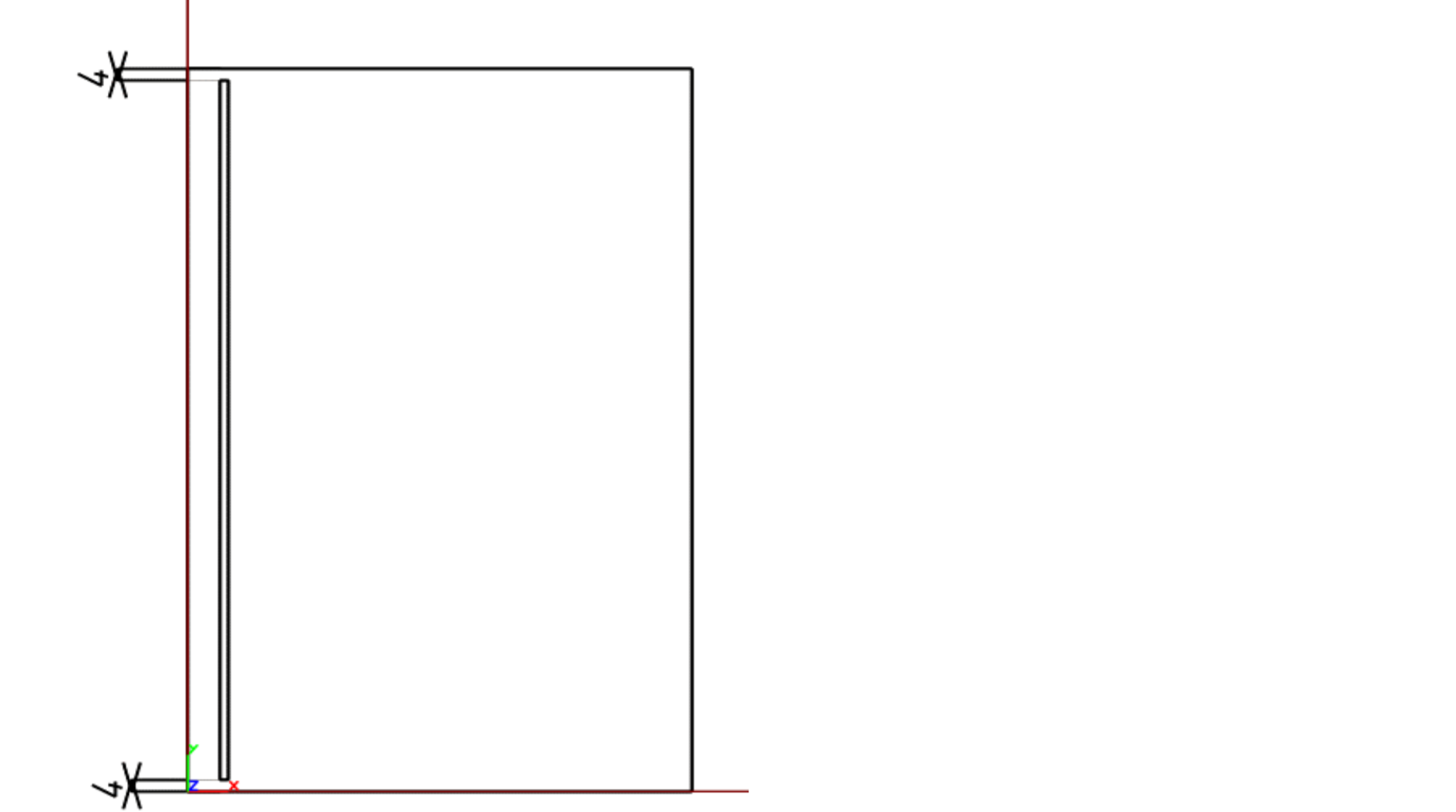
| Пояснительная записка менеджеру/заказчику | |
|---|---|
| На просчёт и в работу принимается заказ в случае, если есть/известны: | Модель в формате ".b3d, .fr3d" для распила, кромления, присадки и фрезеровки на станках с ЧПУ |
| | Список образмеренных деталей без учёта кромки в формате ".xls" для раскроя и кромления |
| | Наименование и артикул кромки |
| | Наименование, артикул, размеры и производитель материала |
| | Срок отправления заказа (день отгрузки) |

| Информация, которую нужно донести заказчику перед оформлением заказа с моделью в ".b3d": | |
|---|---------------|
| <p>Обпил листа производится по периметру по 15 мм - для раскроя на центре с ЧПУ; Расчётная ширина пропила составляет 5мм. Минимальная ширина паза 4мм.</p> | |
| <p>Минимальный размер детали: 70x70 мм, толщина материала от 8 до 60 мм. Обработка кромкой торца под углом не выполняется</p> | |
| <p>Минимальные параметры для криволинейного кромления R50 мм (внутренний) и R50 мм (внешний) для материала толщиной 16мм. Для толщин 22-38мм минимальный внутренний радиус составит 100 мм, внешний 80 мм. Ручное кромление под 90 градусов невозможно. Криволинейное кромление производится только на толщинах 1 мм на вырезах угла либо на радиусах угла, либо на фрезеровках "улыбка". Пример 7, пример 5.</p> | |
| <p>При прямолинейном кромлении производится прифуговка детали на 0,5мм(независимо от толщины кромки). Подрезка на толщину кромки. Пример 1</p> | |
| <p>Минимальный размер кромления детали 200x70мм. шириной меньше 70мм могут кромиться только по одной длинной стороне</p> | <p>Детали</p> |
| <p>Для радиусного фрезерования в модели должны быть радиуса не меньше 6мм. Иначе фрезерование может быть некорректным.</p> | |
| <p>Для ВЕРНОГО фрезерования деталь вне фрезерованной части должна быть прямой. Без криволинейных сторон. В ином случае фрезеровка будет идти и по стороне, которая не должна фрезероваться. Будьте предельно внимательны при конструировании и использовании функции растягивания. Пример 6</p> | |
| <p>Для правильной обработки деталей с фрезеровкой типа "улыбка", должны быть радиусы на всех 4х углах для кромления данного вида деталей. Кромить сторону с фрезеровкой стоит кромкой толщиной не более 1мм, т.к. 2мм кромка менее эластичная. Пример 5.</p> | |
| <p>Для внутреннего фрезерования в модели расстояние между контуром фрезерования и хотя бы одной длинной стороной должно быть не менее 66 мм. Пример 2</p> | |
| <p>Доступные диаметры отверстий. Отверстия других диаметров будут заменены на существующие меньшего диаметра, либо игнорированы. Толщина плиты для присадки от 10 до 50 мм. Сквозные 5, 8, 10 мм, глухие 2 (глубиной до 2мм), 5, 8, 10, 15, 20, 25, 35 мм. Торцевые 5, 8, 10 мм. Максимальная глубина сверления как в пласт, так и в торец - 38 мм. У менеджеров, просьба, запросить скрипт для проверки диаметров сверления на совпадения с диаметрами в модели заказчика</p> | |
| <p>Присаживаются детали с минимальными размерами: длина 200мм, ширина 50мм. С максимальными размерами: длина 2800мм, ширина 1200мм.</p> | |

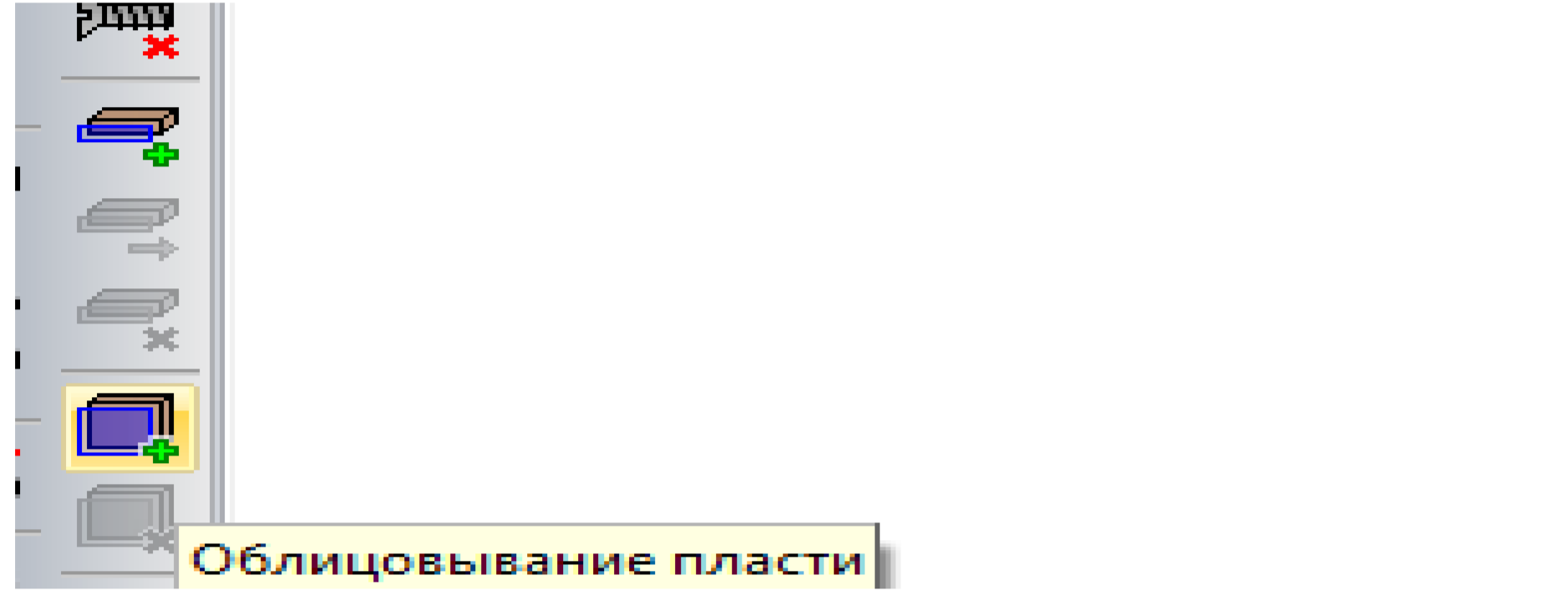
| |
|---|
| <p>В модели пазы должны быть описаны в формате - отступ, ширина, глубина. Пример- паз 16x4x8. Также в модели пазы должны иметь отступ от закреплённых торцов не менее 4 мм. Пример 3</p> |
| <p>Склейку производить через функцию облицовки пласти. Пример 4. Склейка, не использующая данную функцию в модели будет обсуждаться индивидуально</p> |
| <p>В модели просчитываются только видимые элементы. Просьба не оставлять невидимыми детали в модели, которые должны быть обработаны. В противном случае возможен пропуск расчёта этих деталей</p> |
| <p>В модели материал стеновых панелей, столешниц, ЛДСП, мдф и других материалов, которые должны пилиться, должен быть площадным, а не погонным.</p> |
| <p>В модели должна быть верная нумерация. Проверка нумерации проводится с помощью функции "проверить нумерацию" Пример 8.. Обязательно проверьте нумерацию перед тем, как отправлять модель, иначе нумерация готового изделия может отличаться от вашей</p> |
| <p>Срок изготовления заказа распил/кромкование 3-5 дней с момента прихода материала.Срок изготовления заказа с присадкой 5-10 дней с момента прихода материала.</p> |
| <p>Оставляем за собой право изменять размеры остатков без согласования с клиентом Минимальный размер делового остатка после раскроя - 300 мм, остатки менее 300 мм считаются отходом. Максимальный размер ширины делового остатка после раскроя - 900 мм, остатки более 900 мм распиливаются до максимального размера</p> |
| <p>Бесплатное хранение заказа (и его остатков) после выполнения - 5 рабочих дней, далее хранение платное. Все претензии по качеству принимаются в течении 14 дней после отгрузки заказа.</p> |



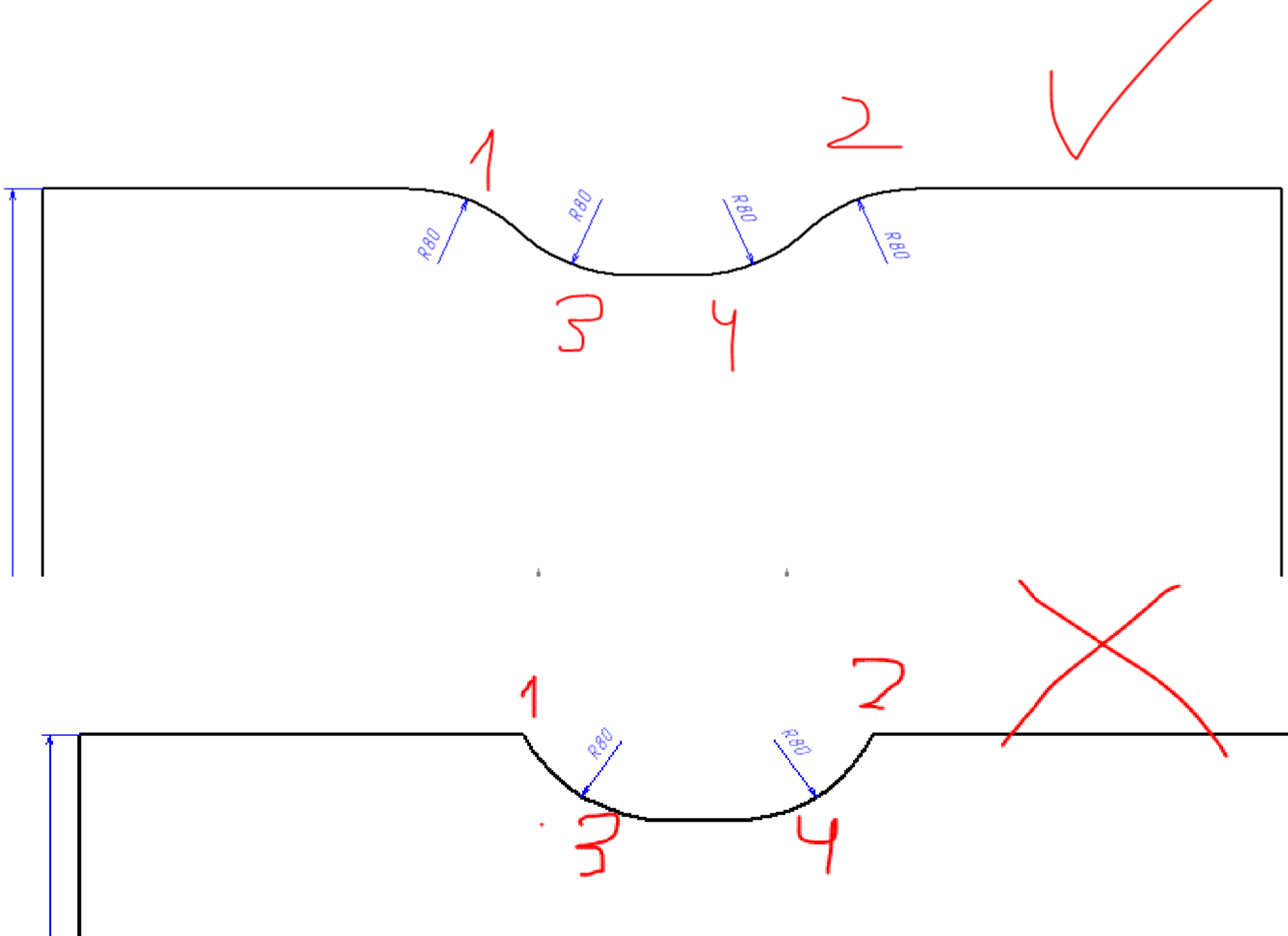
Пример 2



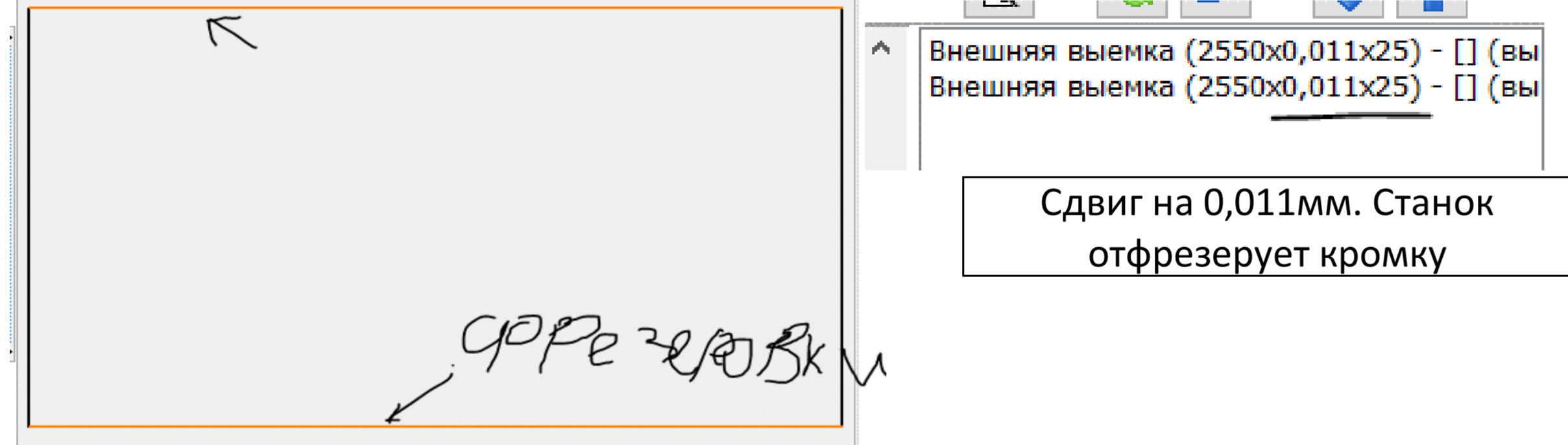
Пример 3



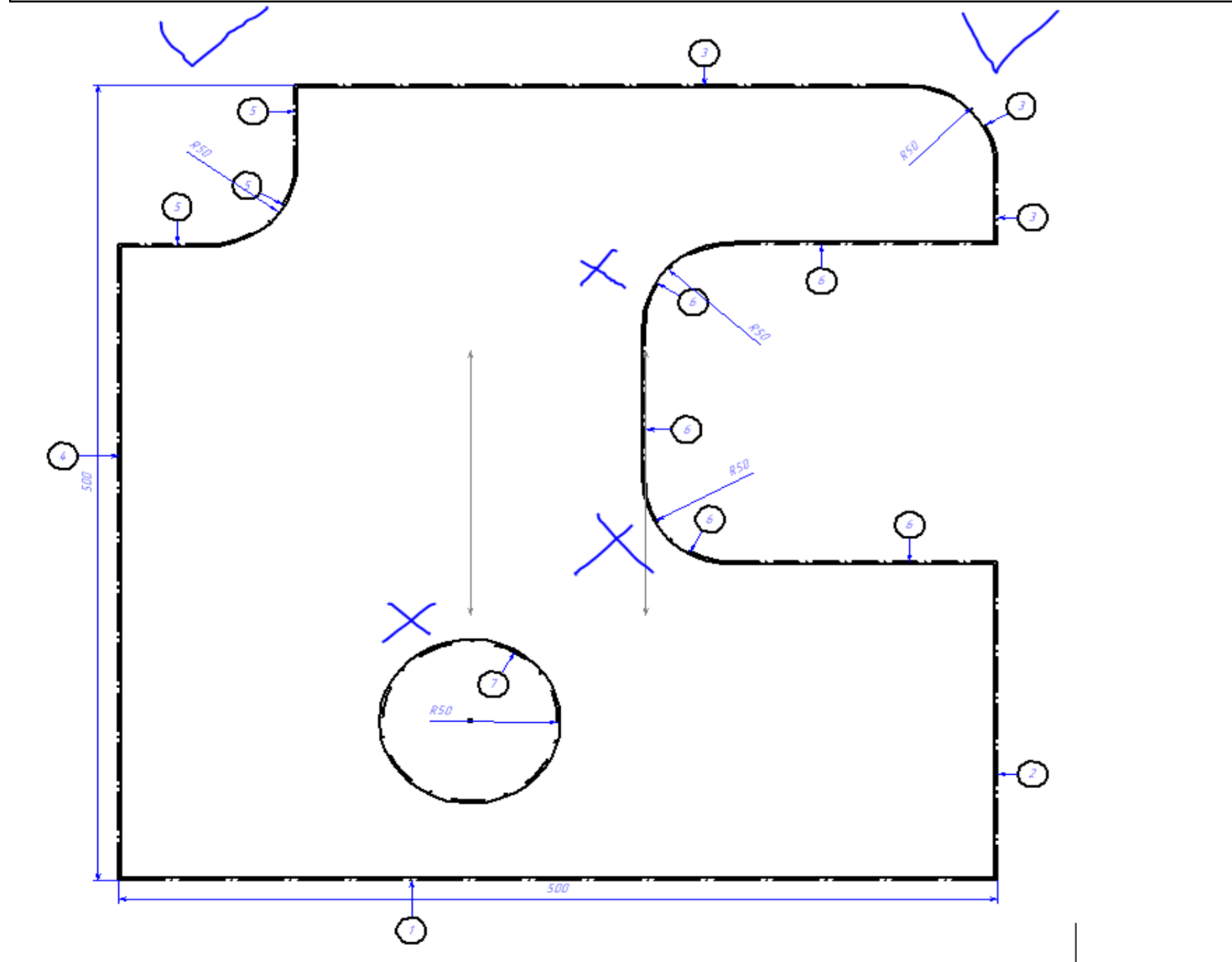
Пример 4



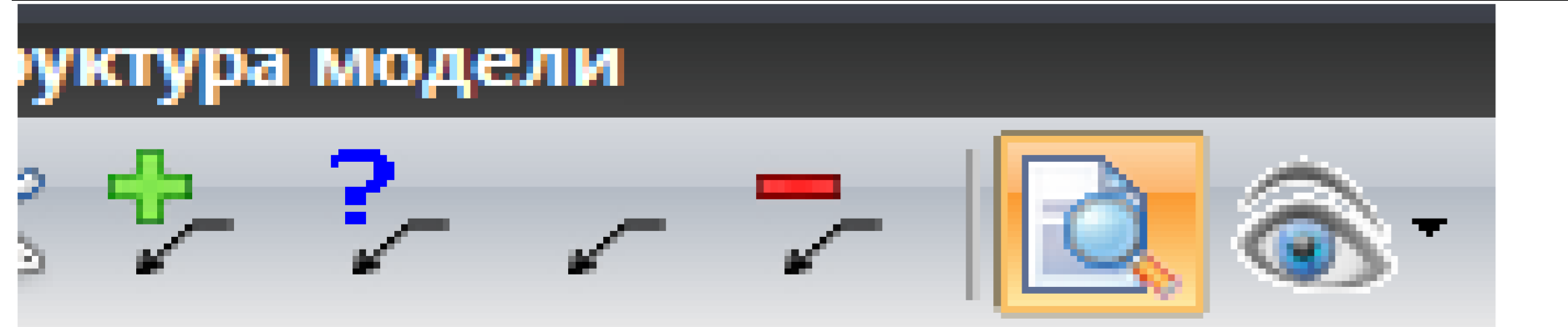
Пример 5



Пример 6



Пример 7



Пример 8

СДЕКТ