

Оглавление

Используемое оборудование Распилчелябинск.рф :

Распил плитного материала:

Центра для пакетного раскроя с ЧПУ Nanxing NPC 330.....2

Прямолинейное (клей PUR) и криволинейное (клей EVA) нанесение кромки:

Кромкооблицовочный станок Nanxing NB8CJQVKL3

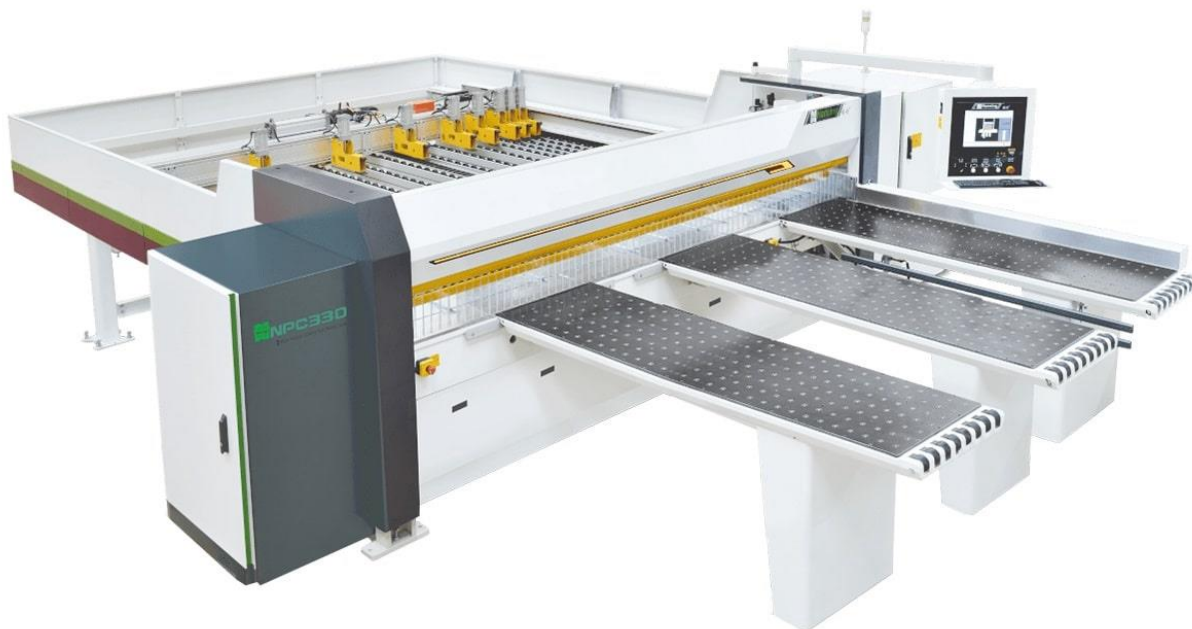
Сверление отверстий:

Сверлильно-фрезерный центр с ЧПУ Nanxing NCB612S4

Пазование.....5

Склейка.....5

Центр для пакетного раскроя ЧПУ Nanxing NPC 330



1. Толщина пильного диска- 4,4 мм.;
2. Торцевание по всему периметру листа ЛДСП/МДФ/ХДФ и т.д. по 15 мм;
3. Габариты материала для раскроя, мм: 3300*3300*64;
4. Возможен пакетный раскрой до 64 мм (максимум 4 плит по 16 мм);
5. Минимальный размер детали составляет 50*50 мм;
6. Формирование карт раскроя происходит постпроцессором раскройного центра, и они будут отличаться от карт раскроя выполненных в Базис Раскрое без постпроцессора.
7. Карты раскроя заказчика не принимаются
8. Максимальная длина продольного реза по столешнице на пильном центре 3300 мм.

Кромкооблицовочный станок Nanxing NB8CJQVKL



Параметры заготовки:

	Длина детали, мм	Ширина детали, мм	Комментарий
Стандартные детали	200-2770	60-2040	Нанесение кромки по кругу
Узкие детали	200-2770	40-59	Нанесение кромки по длине с одной стороны, по ширине с двух сторон

1. Припуск на прифуговку 0,5 мм, независимо от толщины задаваемой кромки для удаления микро-сколов.
2. Коэффициент расхода кромочного материала – 15%
3. Прифуговка в настройках Базис-Мебельщика

Панель

☒ подрезать

☒ добавить припуск

Припуск

☐ по толщине облицовки

☐ пользовательский

☐ Добавлять припуск на криволинейные участки и участки, облицованные одним отрезом

Способ облицовки кромок

☒ каждую отдельно

☐ один отрез на несколько кромок

14 апреля 2025 г.

3

Сверльно-присадочный центр с ЧПУ Nanxing NCB612S



1. максимальные габариты заготовки, мм: 3000 × 1200;
2. минимальные габариты заготовки, мм: 180 x 35;
3. Толщина заготовки мм: min-10 max-45
4. Сверление под все существующие стяжки и крепежи не менее Ø 3мм
-Ø 3мм -Ø 5мм -Ø 8мм -Ø 10мм -Ø 15мм -Ø 20мм -Ø 35мм
5. Отверстия в торец детали:
Ø 3 максимальная глубина 3мм;
Ø 5 максимальная глубина 37 мм;
Ø 8 максимальная глубина 37 мм;
Ø 10 максимальная глубина 37 мм;

Пазы

Операция «Пазование» выполняется после кромления. Для корректного выполнения, необходимо произвести корректировку траектории паза с двух сторон отнять 27мм

Пазование по пласти детали:

1. Минимальная ширина паза – 4 мм (максимальная ширина пазования не имеет ограничения);
2. Максимальная глубина паза – 14 мм;
3. Минимальный отступ от края детали до начала паза 8 мм.

Паз на плоскости, который нужно изготовить не до края детали, производится только на сверлильно-присадочном центре С ЧПУ

Пазование в «четверть» по пласти детали:

1. Минимальная ширина паза – 4 мм (максимальная ширина пазования не имеет ограничения);
2. Максимальная глубина паза – 8 мм;
3. Минимальный отступ от края детали до начала паза 0 мм

Торцевое пазование:

1. Минимальная ширина паза 2 мм;
2. Максимальная глубина паза 10 мм.

Склейка

Может быть произведена склейка плит ЛДСП между собой
($16+10=26$ мм., $16+16=32$ мм. $16+10+16=42$ мм)

В склейке по пласти к длине и ширине деталей добавляется припуск 30 мм