

Оглавление

Используемое оборудование Квадрат Челябинск	2
Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ Homag	2
Отверстия сквозные	2
Отверстия глухие в пласть	2
Отверстия глухие в торец	2
Фрезерный станок с ЧПУ Beaver	3
Фрезы	3
Распил плитного материала	3
Обработка торцов кромкой	3
Обработка компакт-плиты	4

Используемое оборудование Квадрат Челябинск Сверлильно-присадочный станок с ЧПУ Nomag

Длина заготовки, мм

минимальная: 200

максимальная: 3050

Ширина заготовки, мм

минимальная: 70

максимальная: 850

Толщина заготовки, мм

минимальная: 12

максимальная: 60

Максимальная глубина сверления, мм 38

Длина инструмента, мм 70

Диаметр хвостовика инструмента, мм 10

Рабочая ширина для выборки пазов, мм 600

Отверстия сквозные

1. 5
2. 7
3. 8
4. 10*
5. 15*
6. 20*
7. 35*
8. 40*¹

Отверстия глухие в плась

1. 5
2. 8
3. 10
4. 12 – фреза форстнера
5. 14 – фреза форстнера
6. 15 – фреза форстнера
7. 20 – фреза форстнера
8. 25 – фреза форстнера
9. 35 – фреза форстнера
10. 40 – фреза форстнера

Отверстия глухие в торец

1. 5
2. 8

¹ * - сверловка с двух сторон

Фрезерный станок с ЧПУ Beaver

Зона обработки:

X - 1250 Y - 2400 Z - 100

Фрезы

1. **h42 d16**
2. **h42 d10**

Распил плитного материала

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

Толщина пропила – 4 мм

Распил производится на пильных центрах с ЧПУ.

Формирование карт раскроя происходит постпроцессором центра и внесение изменений в сформированные карты не возможно.

Обработка торцов кромкой

минимальный внутренний радиус по ПВХ 2мм – 100 мм

минимальный наружный радиус под ПВХ 2 мм – 80 мм

коэффициент расхода кромочного материала – 15%

Минимальная ширина детали – 70 мм

Минимальная длина детали – 200 мм

Обработка компакт плиты

Габаритные размеры компакт-плиты:

длина - 4100 мм

ширина – 650 мм

толщина – 12 мм

Операции применяемые при обработке плиты:

1. Вырез под варочную поверхность (фрезерование)
2. Вырез под мойку подстольного крепления (фрезерование + выемка*)
3. Торцевание фаски плиты (45гр)

При формировании выреза под мойку (операция фрезерование) минимальный радиус сопряжения углов 15 мм, для выполнения фаски лицевой стороны выреза. Операция «Выемка» производится фрезой диаметром 10 мм, глубиной 2 мм (мин.радиус сопряжения сторон 5 мм)

ВАЖНО!!! При указании торцевание фаски необходимо учесть, что компакт плита уже имеет фаску 45гр. заводом изготовителем.

Операция «Пазование» выполняется после кромления. Для корректного выполнения, необходимо произвести корректировку траектории паза, согласно таблице. (См.ниже)

¹ * - данная операция возможна в версии программы Базис Мебельщик 10 и выше

