

Добрый день, уважаемы коллеги !

Ниже представлены технические требования компании «Балу-Мебель» по приему заказов в системе **Базис** и возможности нашего оборудования.

Заказы принимаются в лицензионном сервисе **Базис-Облако**. Сервис работает в окне Вашего браузера, это означает что **НЕ** нужно скачивать и устанавливать каких либо приложений для размещения заказа в нашей компании.

Сервис является лицензионным и предоставляется заказчиком за счёт компании, приобретать ничего не нужно. Данный сервис даёт возможность пользоваться при оформлении заказа практически всеми возможностями модуля Базис Мебельщик пользователям, **не имеющим его**, а именно:

- Указывать размеры (чистовые) панелей;
- Наносить облицовку (кромку) на торцы панелей;
- Расставлять, настраиваемые пользователем, пазы на лицевую и обратную стороны панелей;
- Создавать абсолютно любые внутренние вырезы в панелях (отверстия под проводитель проводов, под вентиляционные трубы и решетки, розетки и т.д.);
- Редактировать внешний контур панелей (радиуса внутренние и внешние, вырезы и скосы под пристеночные плинтуса, вырезы под ручки Gola, косыерезы, угловые вырезы и т.д.);
- Расставлять присадку (отверстия);
- Указывать облицовку пласти (склейку).

Для пользователей модуля Базис Мебельщик **достаточно загрузить готовую модель**, соответствующую техническим требованиям компании и возможностям оборудования, после чего сопоставить материал (по аналогии «замены материала» в Мебельщике), на этом работа по размещению заказа в компании со стороны заказчика завершена.

Технические ограничения оборудования:

Участок раскроя листовых материалов:

- отступ от края листа (торцовка) – 10 мм;
- ширина реза для пильных центров – 5 мм;
- ширина реза для нестинга – 7 мм;
- максимальная длина реза – 3200 мм;
- минимальная ширина заготовки – 20 мм.

Участок прямолинейного кромления заготовок:

- максимальная длина – 4200 мм;
- минимальная ширина – 60 мм.

Участок криволинейного кромления заготовок:

- при нанесении цельной кромки на радиуса, сопряженные с прямыми участками, необходимо указывать в Базисе «Способ облицовки кромок» «Один отрез на несколько кромок»;
- минимальный радиус для толщины кромки 1-2 мм – 50 мм;
- минимальный радиус для толщины кромки 0.4 мм – 3 мм.

Участок присадки:

- минимальная ширина заготовки для сверления – 35 мм;
- максимальная ширина заготовки для сверления – 1200 мм;
- минимальная длина заготовки для сверления – 200 мм;
- максимальная длина заготовки для сверления – 2800 мм.

Участок фрезерования:

- АБСОЛЮТНО ВСЕ угловые и внутренние вырезы в моделях Базиса должны иметь сопряжение в углах радиусом минимум 3 мм (R-3);
- в случае если сопряжение нужно довести до 90 градусов – это нужно указывать в примечании к заказу с указанием номеров позиций деталей;
- радиуса и вырезы должны производиться инструментом «Редактирование контура» для корректного просчёта и исполнения.

Используемые диаметры сверл:

- в пласть – 3, 5, 8, 10, 15, 20, 35 мм

- в торец – 5, 8 мм, максимальная глубина сверления – 44 мм

Параметры листового материала:

Наименование листового материала должно содержать:

- формат листа;
- его толщину;
- название тиснения;
- наименование цвета.

Параметры кромочного материала:

Наименование кромочного материала должно содержать:

- параметры толщины и ширины;
- наименование цвета.

Обязательна установка параметров «Подрезать» и «Добавить припуск».

Припуск – устанавливается всегда равным толщине кромки.

Подрезать – на толщину кромочного материала.

Параметры пазов:

Название паза должно соответствовать образцу исходя из способа обработки:

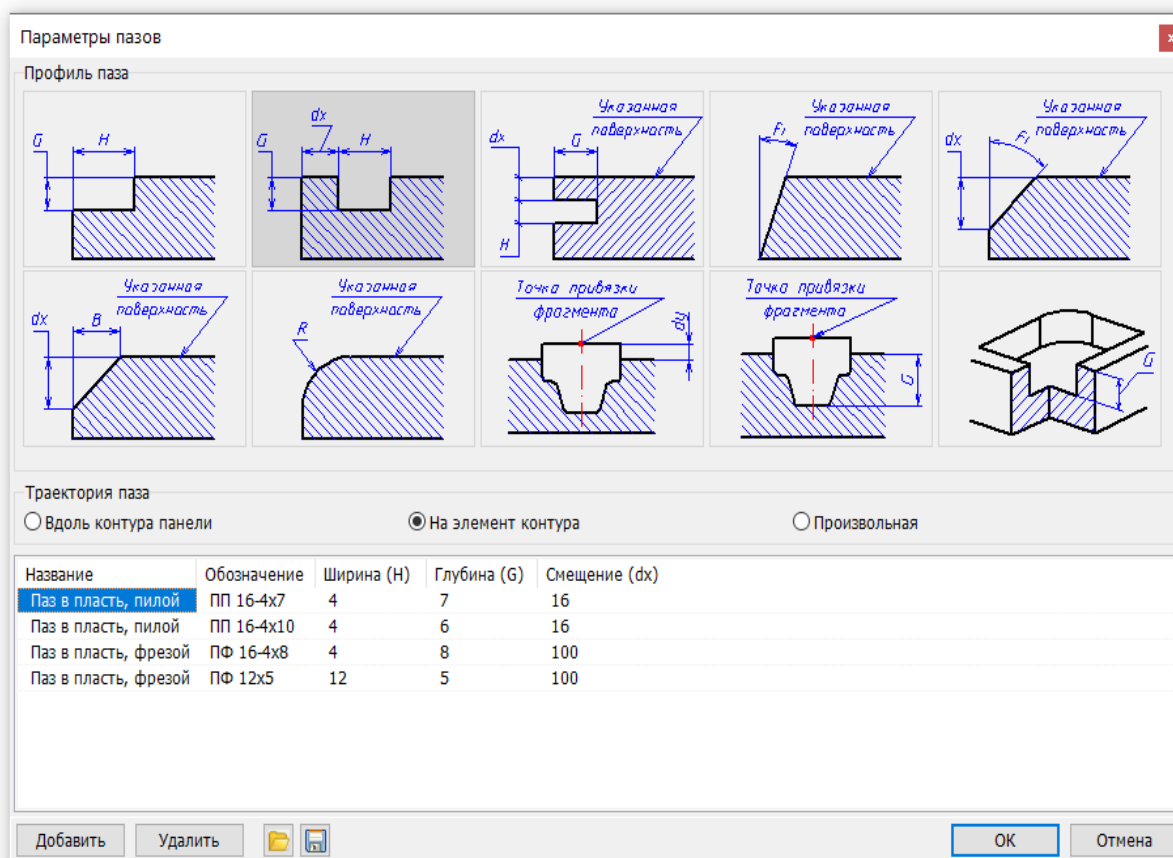
- если ширина паза меньше 6 мм – «Паз в пласт, пилой», всё остальное «Паз в пласт, фрезой»;
- пазы шириной менее 4 мм – не делаем.

Обозначение паза, при этом, может быть любым, НО, лучше всего, использовать понятное и исчерпывающее обозначение, отражающее реальные характеристики паза, его отступ «dx», ширину «Н» и глубину «G»

Если необходимо сделать не проходной паз под заднюю стенку из HDF

- траектория паза должна иметь отступ от контура детали в 5 мм,

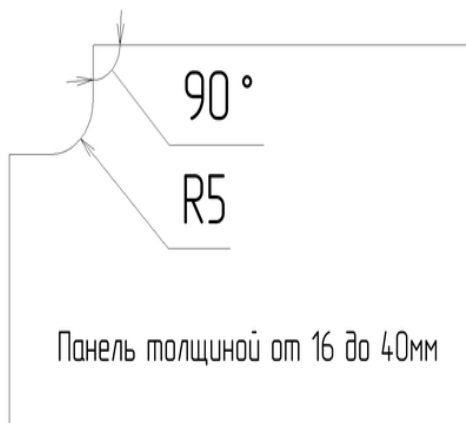
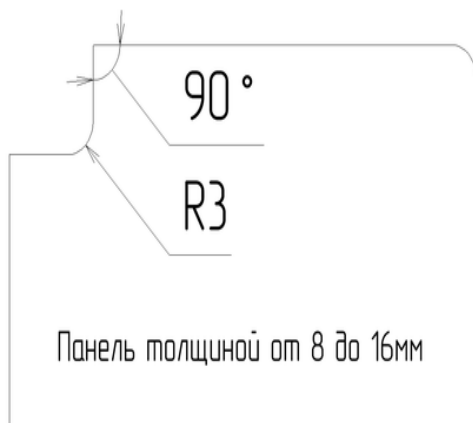
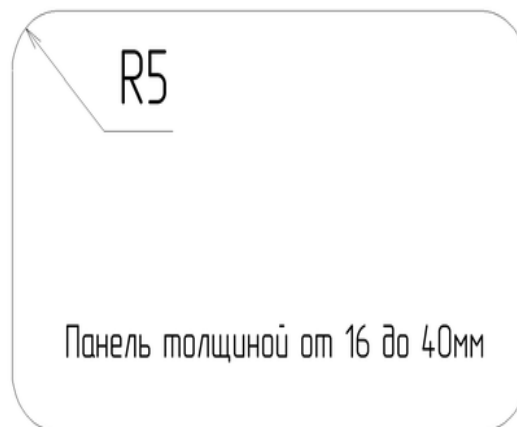
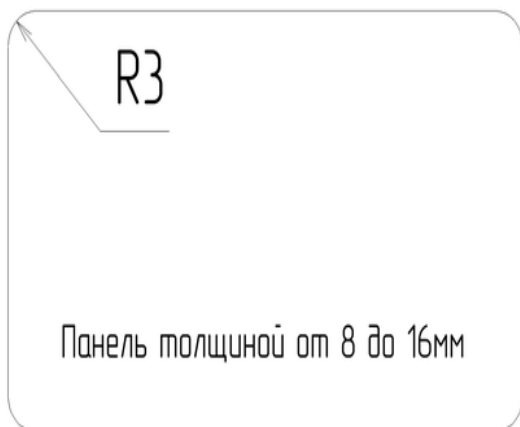
должна быть явно указана лицевая сторона, противоположная стороне, на которой нанесён паз и название паза должно быть «Паз в пластъ, фрезой». Глубина паза до 12 мм.



Параметры редактирования контура панели:

Если необходимо изменить контур панели, как внутренний, так и внешний, под профиль-ручки, вытяжки или какие-то другие коммуникации, используется функция «Редактирование контура», а не «Паз – выемка».

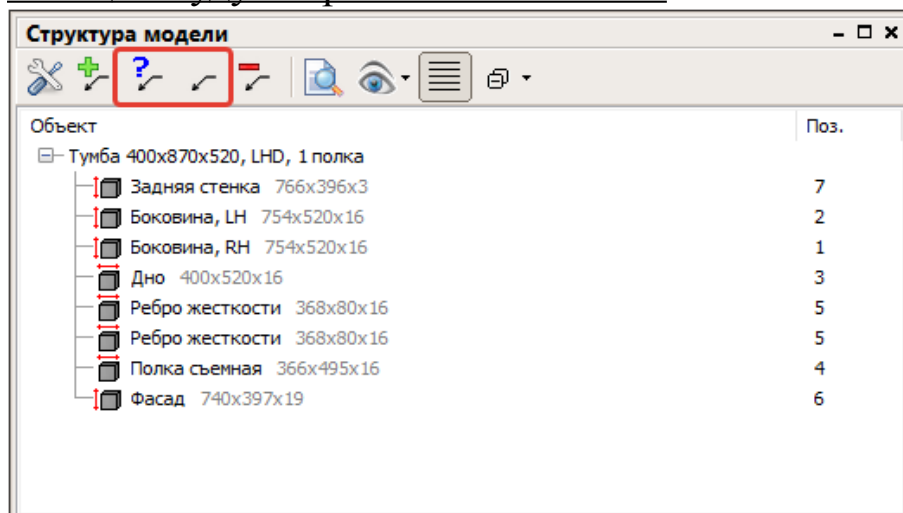
Если происходит обработка панели толщиной от 8 до 16мм включительно, внутренние углы контура сопрягаются R3 мм, толщиной от 16 до 40мм – R5 мм.



Проверка и расстановка позиций:

Перед сохранением модели, сделайте проверку расстановки позиций.

В случае если разные объекты имеют одинаковую позицию, номера позиций будут переназначены нами.



Заключение

На модели должны присутствовать ТОЛЬКО те материалы, которые уходят в обработку!

Мы не производим поиск и исправление ошибок в ваших изделиях. Модель изделия должна полностью соответствовать требованиям данного документа.

Мы не принимаем претензии с формулировками «У меня была небольшая ошибка в изделии, че трудно было исправить что ли?!»