

Оглавление

Используемое оборудование Квадрат Челябинск:

Распил плитного материала:

Центр для пакетного раскроя с ЧПУ Холцма HPP 2

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

Кромкооблицовочный станок Brandt 3

Сверление отверстий:

Сверлильно-фрезерный центр с ЧПУ Nanxing NCB612T 4-5

Обрабатывающий центр с ЧПУ CENTATEQ P-100 6

Обработка столешницы компакт плиты.....7

Пазование.....8

Склейка.....9

Центр для пакетного раскроя с ЧПУ Холцма НРР



Автоматический раскроечный центр с ЧПУ Холцма НРР предназначен для точного, без сколов и вырывов, раскроя облицованных и необлицованных плит из древесных материалов, а также таких, которые обрабатываются аналогично древесным материалам.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ЦЕНТРА ДЛЯ ПАКЕТНОГО РАСКРОЯ HOLZMA HPP:

- Для облегчения перемещения плитных материалов передняя часть станка оснащена столом с воздушной подушкой;
- Широкие возможности системы с ЧПУ;
- Во избежании появления царапин на плитах задние столы оснащены холостыми роликами;
- Возможность пакетного пиления.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОГРАНИЧЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРИ ОБРАБОТКЕ ДЕТАЛЕЙ:

	Длина заготовки, мм	Ширина заготовки, мм
Стандартные детали	100-2770	100-2040
Узкие детали	100-1500	50*-99
* На узких деталях шириной 50 мм возможно появление дефекта «Сабельность» (изгиб по длине)		

Информация подготовлена для используемой на производстве плиты:

- ЛДСП Egger формата 2800х2070х16 мм

- Торцевание по всему периметру листа – по 15 мм. (-30 мм от габарита);
- Толщина пропила – 4,4 мм;
- Формирование карт раскроя происходит постпроцессором раскроечного центра, и они будут отличаться от карт раскроя выполненных в Базис Раскрое без постпроцессора.

Кромкооблицовочный станок Brandt



Односторонний проходной кромкооблицовочный станок, работающий с заготовками с прямолинейными торцами, предназначен для приклеивания и дальнейшей обработки кромочного материала.

В апреле 2023 года наша компания переходит на PUR-клей, вместо обычного EVA.

ЧТО ТАКОЕ PUR-КЛЕЙ И ЧЕМ ОН ХОРОШ ДЛЯ КРОМЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ :

Обработка торцов деталей имеет высокий спрос и взыскательность к качеству. Технология поклейки кромки PUR-клеем обеспечивает прочное соединение кромки с торцом материала и создает эффект монолитности. Кромкование с помощью PUR клея используется достаточно недавно, однако этот способ уже успел завоевать признание у потребителей

PUR клей – это новый клей на основе полиуретана. Он обладает уникальными свойствами с точки зрения технологичности применения и высоких эксплуатационных свойств клеевого шва в готовом изделии.

Параметры заготовок:

	Длина детали, мм	Ширина детали, мм	Комментарий
Стандартные детали	200-2770	70-2040	Возможно нанесение кромки по периметру детали
Узкие детали	200-1500	50*-69	Возможно нанесение кромки по длине с одной стороны, по ширине с двух сторон

* На узких деталях шириной 50 мм возможно появление дефекта «Сабельность» (изгиб по длине)

Информация подготовлена для используемой на производстве плиты:

- ЛДСП Egger формата 2800x2070x16 мм

Припуск на прифуговку 0,5 мм, независимо от толщины задаваемой кромки для удаления сколов.

Коэффициент расхода кромочного материала – 15%

Прифуговка в настройках Базис-Мебельщика

Панель

☒ подрезать

☒ добавить припуск

Припуск

☐ по толщине облицовки

☒ пользовательский

0,5

Способ облицовки кромок

☒ каждую отдельно

☐ один отрез на несколько кромок

Криволинейное кромление осуществляется EVA клеем!!!

Нанесение кромки на криволинейные вырезы в деталях:

Минимальные радиусы						
лдсп 16	кромка 0,4x19		кромка 0,8x19		кромка 2x19	
	внутр. R	внеш. R	внутр. R	внеш. R	внутр. R	внеш. R
	30мм	30мм	60мм	40мм	80мм	50мм
лдсп 26, 25	кромка 0,4x29		кромка 0,8x28		кромка 2x29	
	внутр. R	внеш. R	внутр. R	внеш. R	внутр. R	внеш. R
	50мм	50мм	80мм	60мм	100мм	80мм

Сверлильно-фрезерный центр с ЧПУ Nanxing NCB612T



NCB612T - это современный высокопроизводительный шестисторонний сверлильно-фрезерный центр с ЧПУ с расширенным функционалом по фрезерованию. Предназначен для высокоточного сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных деталей с 6 сторон, а также фрезеровки технологических отверстий и пазов под заднюю стенку.

<i>Технические характеристики:</i>	<i>Min:</i>	<i>Max:</i>
Длина заготовки, мм	200	3000
Ширина заготовки, мм	50	1200
Толщина заготовки, мм	10	60

<i>Виды и диаметры отверстий:</i>	
Отверстия сквозные, мм	5, 7, 8, 10, 15*, 20*, 30*, 35*, 40*
Отверстия глухие, мм	2**, 5, 6, 7, 8, 10, 15, 20, 30, 35, 40
Отверстия глухие в торец, мм	5***, 8***

* - сверление происходит с двух сторон

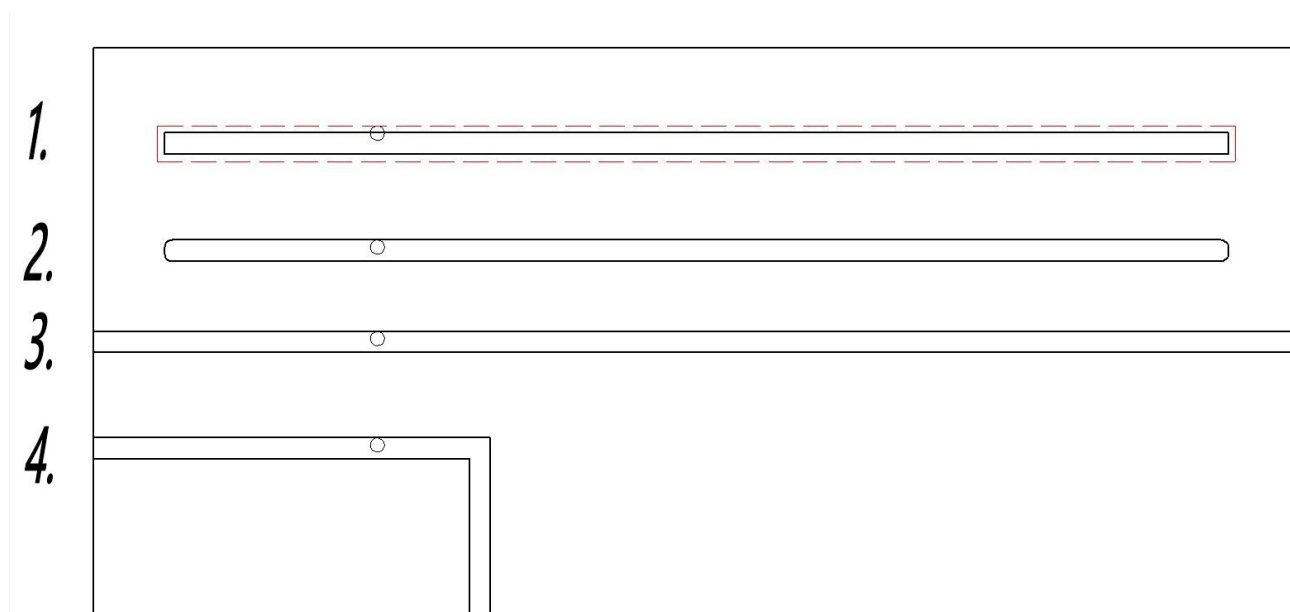
** - максимальная глубина сверления 5 мм

*** - максимальная глубина сверления 38 мм

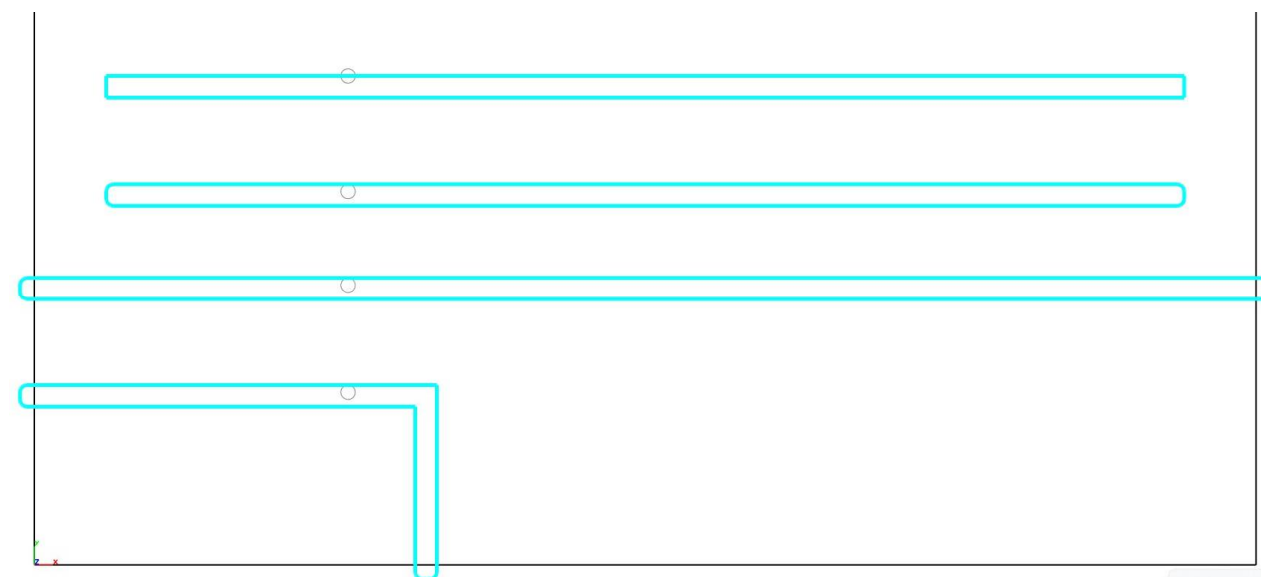
<i>Фрезерная группа:</i>	
Фреза для пазования:	Ø 4 мм
Фреза для обработки контура:	Ø 4, 10 мм

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

Выполнение операции «Выемка» на данном станке делится на несколько критериев:



(рис.1)



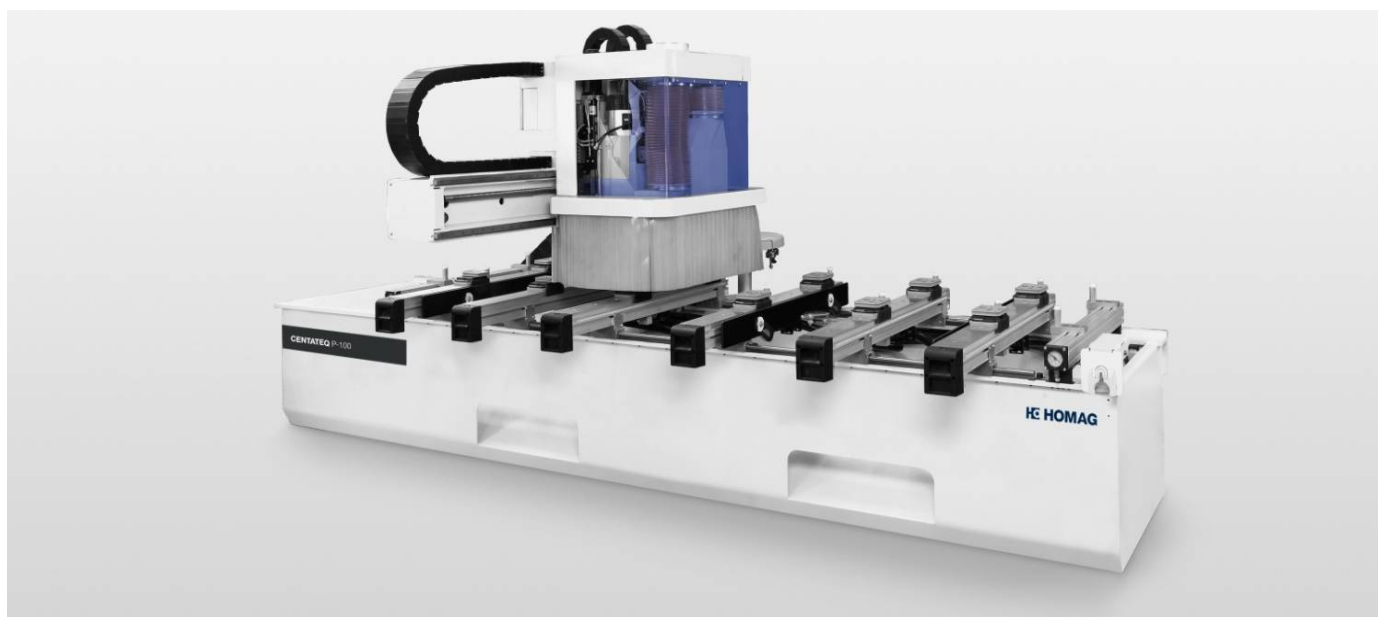
(рис.2)

Если контур выемки прорисован внутри контура детали, без выхода за габариты с сопряжением элементов 90 градусов (рис.1-№1), то станок воспринимает ее как прямой вектор(паз), и проход осуществляется центром инструмента непосредственно по траектории выемки.

Для правильного формирования контура выемки внутри контура детали необходимо выполнить скругление углов контура выемки (рис. 1-№2), тем самым фрезерование выемки будет проходить внутри замкнутого контура.

На рис. 2 показано, как необходимо задавать контур при формировании выемки в различных ситуациях.

Обработка центр с ЧПУ CENTATEQ P-100



<i>Технические характеристики:</i>	<i>Min:</i>	<i>Max:</i>
Длина заготовки, мм	200	3250
Ширина заготовки, мм	70	1600
Толщина заготовки, мм	10	60

<i>Виды и диаметры отверстий:</i>	
Отверстия сквозные, мм	5, 7, 8, 10, 15*, 20*, 30*, 35*, 40*
Отверстия глухие, мм	2**, 5, 6, 7, 8, 10, 15, 20, 30, 35, 40
Отверстия глухие в торец, мм	5***, 8***

* - сверление происходит с двух сторон

** - максимальная глубина сверления 5 мм

*** - максимальная глубина сверления 38 мм

<i>Фрезерная группа:</i>	
Фреза для операции «Выемка»:	Ø 10 мм
Фреза для обработки контура:	Ø 12, 16 мм
Фреза для обработки компакт плиты:	Ø 8 мм

<i>Пазование:</i>	
Дисковая пила:	Ø 100 мм

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



Компакт-плита

Компакт-плиты привлекают своим дизайном и уникальными характеристиками. Необычайно высокая прочность и влагостойкость делают их идеальным материалом для использования в помещениях на участках, подвергающихся сильной нагрузке, или там, где выдвигаются высокие требования к гигиене и чистоте поверхности, например, в кухнях, ванных комнатах, санитарно-гигиенических помещениях, больницах или ресторанах.

Преимущества:

- Устойчивость поверхности к истиранию, ударной нагрузке и образованию царапин
- Влагостойкость
- Простота ухода и гигиеничность
- Стойкость к воздействию обычных чистящих средств и химических веществ

Обработка столешницы из компакт плиты (технические характеристики, виды операций при работе с ней):

Технические характеристики:	Производитель:				
	АМК-Троя				Egger:
Длина, мм	3050	3050	4200	4200	4100
Ширина, мм	1320	650	1320	650	650
Толщина, мм	12				

Виды операций:	Примечание:
Фрезеровка фаски со шлифовкой 1x1мм под углом 45 гр.	Обратите внимание, столешница Egger имеет заводскую фаску по стороне 4100 мм, с двух сторон. Столешницы АМК-Троя без фаски.
Вырез под вкладную мойку	Позиция включает в себя сквозной вырез с обработкой торца с лицевой стороны (минимальный радиус обрабатываемого выреза 13 мм), выемку 3 мм с обратной стороны, вырез под смеситель (по желанию)
Вырез под встроенную технику	Фрезеровка внутреннего контура без дополнительной обработки (минимальный радиус необрабатываемого выреза 5 мм)
Еврозапил (90 гр.)	Стандартный еврозапил 10 мм + фрезеровка под две стяжки (код 39601)
ОТВЕРСТИЯ В СТОЛЕШНИЦЕ из КОМПАКТ ПЛИТЫ НЕ СВЕРЛИМ !!!	

Пазование:

«Пазование» выполняется после операции «Кромление» фрезой (Nanxing NCB612T **рис.1**) . При необходимости, чтобы паз не выходил за габариты детали, производится корректировка траектории паза на -3 мм с каждой стороны. Таким образом при сборке изделия необходимо подрезать заднюю стенку. Либо назначать сквозной паз **(рис.2)**.



(рис.1)



(рис.2)

Склейка:

Размеры рабочей поверхности горячего пресса 3000x1300 мм. Если в заказе большое количество деталей одного цвета под склейку, детали будут группироваться на этапе распила. Распил уже склеенных деталей на формат пресса (2800*1300 – ЛДСП, 2800*1310 – пластик).

Склейка пластика осуществляется только с шлифованной поверхностью МДФ и ЛМДФ-1. Заготовка должна быть ламинирована с другой стороны (ЛМДФ-1), либо пластик клеится с двух сторон (МДФ). Возможна склейка пластика с МДФ с одной стороны, при условии наклейки с противоположной стороны компенсационного материала. В противном случае может образоваться дефект «Искривление детали».

Обратите внимание на текстуры ST 36, ST 37, ST 38. В связи с очень рельефной поверхностью и малой площадью соприкосновения склейка затруднена, возможно использование шкантов. Ширина кромки должна превышать толщину заготовки не менее 4мм.