

3D ТЕМа^{PRO}

Техническая информация по выпуску изделий

3dtema.pro

Мебельные детали, производимые на фабрике компании «3D ТЕМа», изготавливаются на основании договора поставки (см. на сайте 3dtema.pro), разработанного в соответствии с требованиями ГОСТ и ТУ.

✓ Оформление заказа в компании 3D ТЕМа

- 01** Все заказы запускаются в производство на специальных бланках компании 3D ТЕМа. Бланк можно скачать на сайте 3dtema.pro или получить по e-mail / WhatsApp. Для предварительного просчёта достаточно просто прислать размеры и чертежи в любом виде и любым удобным для Вас способом;
- 02** Направление шпона, текстура плёнки ПВХ, ориентация фрезеровки на деталях по умолчанию располагается вдоль Высоты (первого размера в бланке);
- 03** По умолчанию, детали на чертеже с присадкой под петли изображаются С ЛИЦА, петли при этом будут с тыльной стороны детали;
- 04** В работу принимаются модели, созданные в программе Базис-Мебельщик. Допустимые форматы файла модели .b3d и .fr3d, в чертежах необходимо ОБЯЗАТЕЛЬНО указывать лицевую сторону покрытия детали, толщину, количество, вид покрытия и номер детали. Так же допустимы другие форматы файлов (см. Технические требования к файлам на фрезеровку).

✓ Ограничения по габаритам прямых изделий из МДФ

- 01** Максимальный размер детали для обработки на ЧПУ 2790 мм*2060 мм;
- 02** Максимальный размер детали для окутывания пленкой ПВХ 2750 мм*1150 мм;
- 03** Максимальный размер фанерованных шпоном деталей 2050 мм - 3400 мм, зависит от породы шпона.

✓ Вес плитных материалов и допуски отклонений

Средние веса 1-го кв.м МДФ фасадов

● Толщина 16 мм	13-14 кг
● Толщина 19 мм	15-16 кг
● Толщина 22 мм	18-19 кг

ВАЖНО! Вес изделий дан без учёта упаковки

✓ Допустимые отклонения габаритов изделий

Допустимое выгибание глухого фасада

● Размер до 700 мм	Выгибание 2 мм
● Размер от 700 до 1000 мм	Выгибание 3,5 мм
● Размер от 1000 до 1200 мм	Выгибание 4,5 мм
● Размер от 1000 до 1200 мм	Выгибание 5 мм
● Размер от 1200 мм	Выгибание до 8 мм

ВАЖНО! Допустимые отклонения толщины изделий от заявленных параметров +/- 1 мм

*Чем толще фасад, тем меньше возможность образования прогиба.
Для минимизации рисков рекомендуем заказывать изделия толщиной от 22 мм.*

Рекомендации для устранения проблемы выгибания изделий:

- Установка врезного или накладного выпрямителя;
- Увеличение количества петель;
- Уменьшение габаритного размера детали.

✓ Фрезеровка (общие сведения)

- 01** Сквозная фрезеровка/обрезка по контуру – максимальная толщина детали - 50 мм, при этом необходимо учитывать ширину выреза и возможность его дальнейшей обработки.
- 02** 2Д фрезеровка узора, фрезеровка рустов на рамке возможна фрезами - торцевой, конус, шар. Если речь идет просто о русте разделяющим фасад определенным образом, то на чертеже указывается глубина и расстояние от низа (края) детали до центра каждого руста, либо один размер от низа детали до нижнего руста и размер шага между центрами рустов. В случае 2Д фрезеровки указывается шаг или габаритные размеры узора. *[см. Приложение 1]*
- 03** Импост - на чертеже указывается расстояние от низа детали до начала импоста и его ширина *[см. Приложение 2]*.
- 04** Переход фрезеровки (направление текстуры пленки ПВХ/шпон) – на чертеже (эскизе) необходимо показать расположение деталей с ЛИЦА относительно друг друга, расположение петель, размер деталей и их номера в Базис модели (если таковая есть). Дополнительно можно прикрепить общий вид изделия для лучшего понимания *[см. Приложение 3]*.

✓ Витрины и комбинированные фасады с импостом

Варианты изготовления витрин, комби фасадов и их обозначения

• В	Витрина без паза. Минимальный радиус скругления внутреннего угла окошка для фасадов в эмали – 1.5 мм, в плёнке ПВХ – 6 мм.
• ВП	Витрина с пазом 5x12.5 мм (опционально со штапиком МДФ – цельная рамка). Минимальный радиус скругления внутреннего угла окошка для фасадов в эмали – 1.5 мм, в плёнке ПВХ – 6 мм.
• ВПШ	Витрина с фрезеровкой четверти 10x12.5 мм под гибкий штапик. МДФ от 19 мм. Минимальный радиус скругления внутреннего угла окошка для фасадов в эмали – 1.5 мм, в плёнке ПВХ – 6 мм.
• 40 / 60 / 80 / 90У	Витрины с окошками, где цифра обозначает количество окошек.
• Х / ХХ / ОУ / УУ / Ромбы	Фигурные витрины, возможны в исполнении В/ВП/ВПШ на МДФ от 19 мм. Размер расщетки в ХХ возможен шириной 40 мм и шириной равной самой расщетки конкретной модели. Эмаль.

Комбинированные фасады с импостом

• Комби СГ / ГГ / СС / 40Г	Г - глухой, С - стекло, возможны в исполнении В/ВП/ВПШ на МДФ от 19 мм. Размер нижней филенки в комби фасадах по умолчанию 175 мм.
-----------------------------------	--

- Минимальная ширина рамки витрины ВПШ с учетом присадки под петли диаметром 35 мм равна 50 мм. Данную информацию так же необходимо учитывать если используется фасад с узкой рамкой [см. Приложение 4];
- Решетки для вставки в витрины окрашиваются с двух сторон по умолчанию;
- Тыльная сторона четверти витрины окрашивается в цвет фасада по умолчанию.

✓ Обкатки (общие сведения)

- 01** По умолчанию обкатка (фрезеровка торцов) деталей производится по всем углам С ЛИЦА. Допустимы следующие обкатки: R0, R1, R2, R3, R5, R6, R8, K2, K5, K7, K8, K9, K10, V90/5 Гудвин, V90/8 Рейн, К Орнелла;
- 02** Обкатка K5, K6, K7, V90/5 Гудвин, V90/8 Рейн, К Орнелла, при наличии присадки под петли глубиной 13 мм и более, возможна только на МДФ толщиной от 19 мм;
- 03** Если нужна обкатка не по всем углам детали, то подготавливается эскиз (см. Приложение №5), если нужна обкатка только одной стороны, то достаточно описания типа «Обкатка K7. По одной длине 596 мм, остальное R0».

✓ Присадка

- 01 Присадка под петли указывается на чертеже от края фасада до центра каждой чашки петли снизу вверх. Если присадок всего 2, то возможно указать на чертеже размер от края фасада с двух сторон. Петли в бланке указываются с лицевой стороны фасада, то есть при [см. Приложение №6];
- 02 Стандартное расстояние для присадки под петли – 100 мм от верха и низа фасада до центра чашки;
- 03 Глубина стандартной присадки под чашку петли 13.7 мм (кроме фасадов с обкатками К6 и К7, в этом случае – 11.7 мм), с отступом 22,5 мм от края и по умолчанию - без наколок под винты;
- 04 Торцевая присадка по умолчанию делается по центру толщины торца, в противном случае необходимо указать размер и сторону смещения (лицо или тыл);
- 05 Для изготовления лицевой присадки необходимо предоставить чертеж детали в векторном формате (см. *Технические требования к файлам на фрезеровку*). Если деталей с лицевой присадкой несколько - предоставить объединенный файл со всеми деталями. Каждая деталь должна быть пронумерована, согласно бланку. При наличии рабочей модели Базис Мебельщика - предоставить модель. В таком случае готовить чертежи в векторном формате не обязательно. Мы так же предоставляем услугу проектирования И создания чертежей, на тот случай если у Вас их нет.

✓ Технические требования к файлам на фрезеровку

- 01 Модель Базис мебельщика - история редактирования должна быть очищена, лишние объекты удалены. Формат файла b3d и .fr3d;
- 02 В случае предоставления информации на фрезеровку в виде векторного файла, он должен содержать только векторные объекты с номером позиции детали (в случае необходимости, размеры, вспомогательные элементы и подписи - должны находится в отдельных слоях от контуров деталей, так чтобы их можно было отключить отдельно от основного слоя);
- 03 Допустимые форматы файлов: DXF, DWG (AutoCAD);
- 04 Макеты для 3D обработки на станке с ЧПУ предоставляются в форматах STL и STEP;
- 05 Недопустимо использование растровых объектов (jpg, bmp и т.д.);
- 06 Недопустимо использование блокировки объектов и слоёв;
- 07 Объекты должны иметь масштаб 1:1, размеры в миллиметрах;
- 08 Векторное изображение в файле для резки не должно содержать разомкнутых точек в замкнутых контурах, заливок, двойных линий, наложений контуров друг на друга и пересечений;
- 09 Все элементы макета должны быть построены по минимальному количеству точек.

✓ Упаковка

Стандартная упаковка компании «3DТЕМа» защищает мебельные детали из МДФ облицованные пленкой ПВХ, эмалью или шпоном при соблюдении правил транспортировки, разгрузки и хранения. Упаковка включает в себя ППУ подложку 2 мм и трехслойный гофрокартон. Детали с лаковым покрытием имеют ППУ прокладку 1 мм, предотвращающую соприкосновение деталей друг с другом и упаковкой. Детали с большими габаритами прокладываются профилем из вспененного полиэтилена по торцам снизу. Все упаковки стягиваются стреппинг лентой вдоль и поперёк.

✓ Хранение и правила транспортировки

- 01 Мебельные фасады рекомендуется хранить в сухих, проветриваемых помещениях при температуре от +10° до +25° и относительной влажности 45-60% (ГОСТ 16371-93). Высокая влажность воздуха и близкое расположение источников тепла могут привести к повреждению, деформации изделий;
- 02 Продукция должна храниться изолированно от источника загрязнений, в помещениях, не содержащих абразивных частиц пыли;
- 03 Хранить продукцию необходимо на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов, температура которых более 70°С, не ближе 0,5 м от стен, розеток, щитов пожарной безопасности;
- 04 При хранении продукции в складских помещениях необходимо обеспечить беспрепятственное перемещение готовой продукции, складской техники и персонала;
- 05 Запрещается хранить фасады вертикально, прислонив к стене;
- 06 Запрещается хранить фасады в полиэтиленовой упаковке при резких перепадах температуры в течение длительного времени, во избежание парникового эффекта.

ВАЖНО!

Не допускается: 1. Ставить на поверхность упаковки предметы, имеющие абразивную или горячую поверхность. 2. Наступать на изделия, ходить по упаковкам. 3. Бросать, перетаскивать по полу, ставить на ребро или угол даже на короткое время. 4. Обильное намочание изделий.

✓ Претензии по качеству продукции

Прием продукции по качеству происходит на основании ГОСТ 16371-93. Производственными дефектами считаются оптические или механические отклонения, если они хорошо видны невооруженным глазом.

Проверка качества мебельных фасадов и производится в следующих условиях:

- В помещении с дневным освещением;
- С расстояния до осматриваемых фасадов 60 см и с углом наклона фасада к оси взгляда проверяющего 70°-90°;
- Время осмотра одного изделия 10 секунд.

При проверке качества внешнего вида изделий, а также при установке необходимо соблюдать следующие рекомендации:

- Не вскрывать упаковки, используя острые режущие инструменты;
- Не вытаскивать изделие, упаковку, находящиеся внутри стопки из стопки;
- Для того чтобы извлечь требуемое изделие, необходимо аккуратно поднять все выше расположенные, затем извлечь необходимый;
- Поверхность, на которую складываются фасады, и листы должна быть обита специальным материалом, предохраняющим от ударов и царапин;
- Обивку рабочего стола, предназначенного для приемки по качеству, поддерживать в чистом состоянии;
- При обнаружении налипших абразивных частиц на поверхностях изделий, необходимо очистить изделие мягкой щеткой или тряпкой;
- Не считаются дефектом фасада повреждения защитного покрытия (пленки).

Претензии по качеству продукции принимаются компанией «3D ТЕМа» в течении 5 рабочих дней с момента передачи продукции покупателю.

1. Если детали имеют механические повреждения, сколы, царапины, то для решения вопроса о принятии рекламации, необходимо предоставление фото и видео материалов с данными дефектами, а так же сохранность упаковки;

2. Изделия со следами механической обработки, установки фурнитуры, Как рекламация не принимаются.