

VLÁKNOCENTOVÉ DESKY EQUITONE

Návod, jak připravit technické podklady dílců k výrobě

Závazné podmínky pro předání podkladů CAD souboru (DWG, DXF) pro výrobu jednotlivých dílců:

Technické podklady předané v rámci plnění objednávky pro výrobu jednotlivých dílců na CNC stroji souborem v CAD provedení (DWG, DXF) je nutné zaslat ve velikosti **M 1:1**, včetně vrtacích otvorů fixních a kluzných bodů.

Požadovaný obsah výkresu CAD souboru ve formátu DWG, DXF :

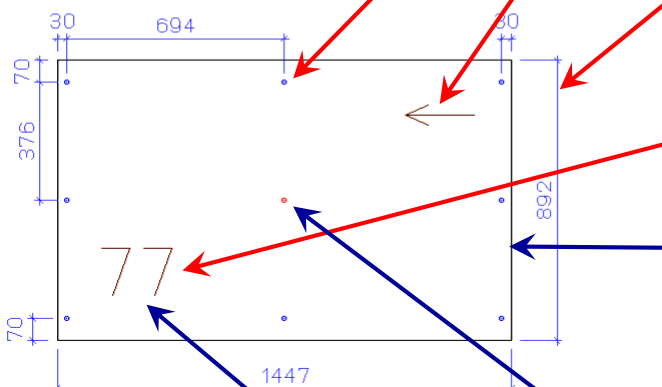
CAD výkres – soubor DWG, DXF

EQUITONE TECTIVA TE20

KLUZNÉ UCHYCENÍ – VELIKOST OTVORU $\varnothing 10\text{mm}$ FIXNÍ UCHYCENÍ – VELIKOST OTVORU $\varnothing 4,9\text{mm}$

↑ ŠIPKA URČUJE SMĚR VLÁKEN DESKY

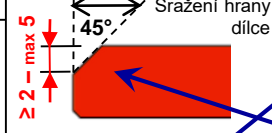
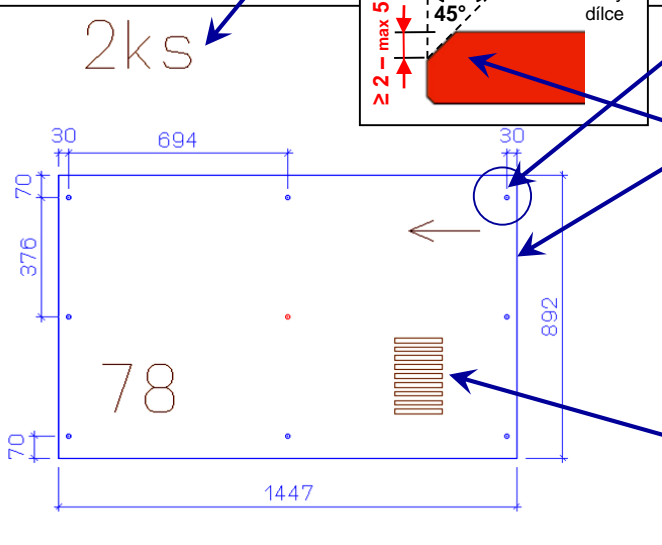
2ks



KOTY 1:50. Informace o velikosti dílce. Tato hladina je v nářezovém plánu vypnuta.

OBECNE. Popisy a informace o identifikaci dílce. Samostatná hladina.

CAD výkres – soubor DWG, DXF



Identifikace materiálu velkoformátové desky (název, označení, barva, druh, dekor, povrchová úprava, tloušťka.....).

Požadovaná **velikost vrtacích otvorů** $\varnothing 4,9, 5, 8, 10\text{ mm}$

Směr broušení nebo vláken v konkrétním dílci. Určuje informace o možnosti jeho otáčení $0^\circ - 90^\circ$ při skládání v nářezovém plánu. *Pokud není označen směr, je možné dílec při výrobě libovolně otáčet, třeba kolmo k vláknům o 90° a tím minimalizovat prořez. Pokud je označen směr, není možné dílec při výrobě libovolně otáčet, je definován směr, může být větší prořez.*

Počet požadovaných kusů, každého jednotlivého dílce.

Kótování dílce. Je z hlediska výroby jen orientační a slouží pro informaci, nikoliv pro jeho velikost. Skutečná velikost opracovaného dílce, bude ta jak je skutečně dílec v M 1:1 nakreslen. **PROSÍM DBEJTE NA TO, JAK TO KRESLÍTE !!!** Může se od kóty lišit, ale toto není považováno za vadu, nebo nepřesnost výroby dílce.

Identifikace každého jednotlivého dílce. Označeno uvnitř dílce.

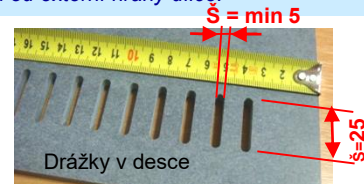
Názvy hladin – podle těchto názvů se nastavují nástroje výroby

FASADNI DESKY. Touto hladinou jsou definovány okraje řezné hrany nástroje spojenou geometrií obvodu každého dílce. **POZOR !!!** Pomocné přímky či konstrukční čáry prosím kreslete v jiné hladině než „FASADNI DESKY“. K této hladině a její obrysové čáře (hraně) pod tímto názvem se automaticky přiřazuje v převodním programu na CNC stroji, nástroj pro řezání desky. Pokud bude jiná čára nakreslena třeba dvakrát a nebude to uzavřená geometrie, automaticky se přiřadí nástroj na střed této čáry. **MŮŽE DOJÍT K CHYBĚ, která vede k poškození dílce. Při zpracování je možné tuto chybu přehlédnout !**

FIXNI BODY DESKY. Jedná se o pevné uchycení dílce. Při zadání požadovaného vrtacího průměru, se automaticky k této hladině přiřadí nástroj požadovaného průměru.

KLUZNE BODY DESKY. Pohyblivé předvrtání v desce. Při zadání požadovaného vrtacího průměru, se automaticky k této hladině přiřadí nástroj požadovaného průměru.

ROHOVA HRANA 45ST. Sražení hrany dílce pod úhlem 45° . Pro sražení obvodové hrany dílce 45° , je nutné v této samostatné hladině DWG souboru zakreslit osu dráhy nástroje (pro jehlan) rovnoběžný polygon vzdálený 1mm od externí hrany dílce.



DRAŽKY V DESCE. Jedná se o jakékoliv drážky uvnitř prostoru dílce. V samostatné hladině je zakreslena hrana obroubené drážky uvnitř desky. Minimální šířka tl.drážky 5mm. V této hladině je možné zakreslit perforaci desky, gravírování....atd.

* dodržujte přesné názvy hladin, velkými písmeny, bez háčků a čárek (tak jak je uvedeno)

Kontakt:

DOMbau – fasádní systém s.r.o., Radek Černý, Sulovice 57, 284 01 Kutná Hora

GSM: +420 602 484 236, E-mail: desky@dombau.cz

www.dombau.cz