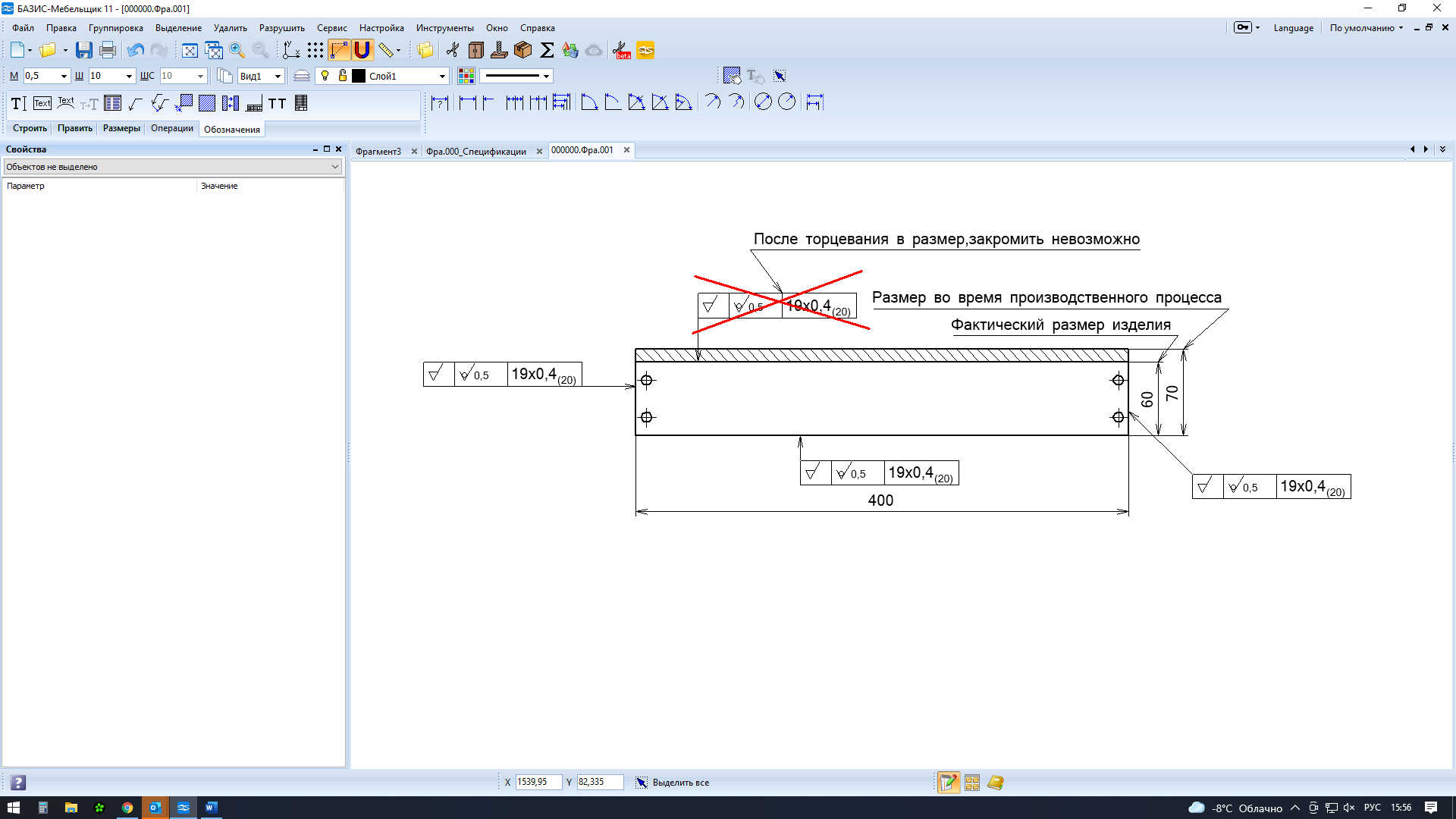
**Распиловочный участок**

1. Торцевание 15мм на сторону  
2. Максимальная длина реза – 3300мм  
3. Максимальное количество поворотов панели при формировании карт кроя – 4  
4. При формировании карт кроя учитывается толщина пильного диска – 4,5мм  
5. Максимальная толщина панели 48мм  
6. При размере менее 70 мм, деталь наращивается до 70мм, следом производится кромкооблицовка, присадка/фрезеровка и после прохождения производственного процесса торцевание детали в размер. Стоит учесть, что после торцевании детали в размер, кромление стороны будет невозможно.  
Пример:  
- Имеется деталь 450х60 облицованная по четырем сторонам с присадкой;  
- Пилится заготовка 450х70;  
- Кромится по 3-м сторонам (одной длинной и двум коротким);  
- Производится присадка;  
- Деталь торцуется, что уменьшает ее ширину с 70мм до 60мм.

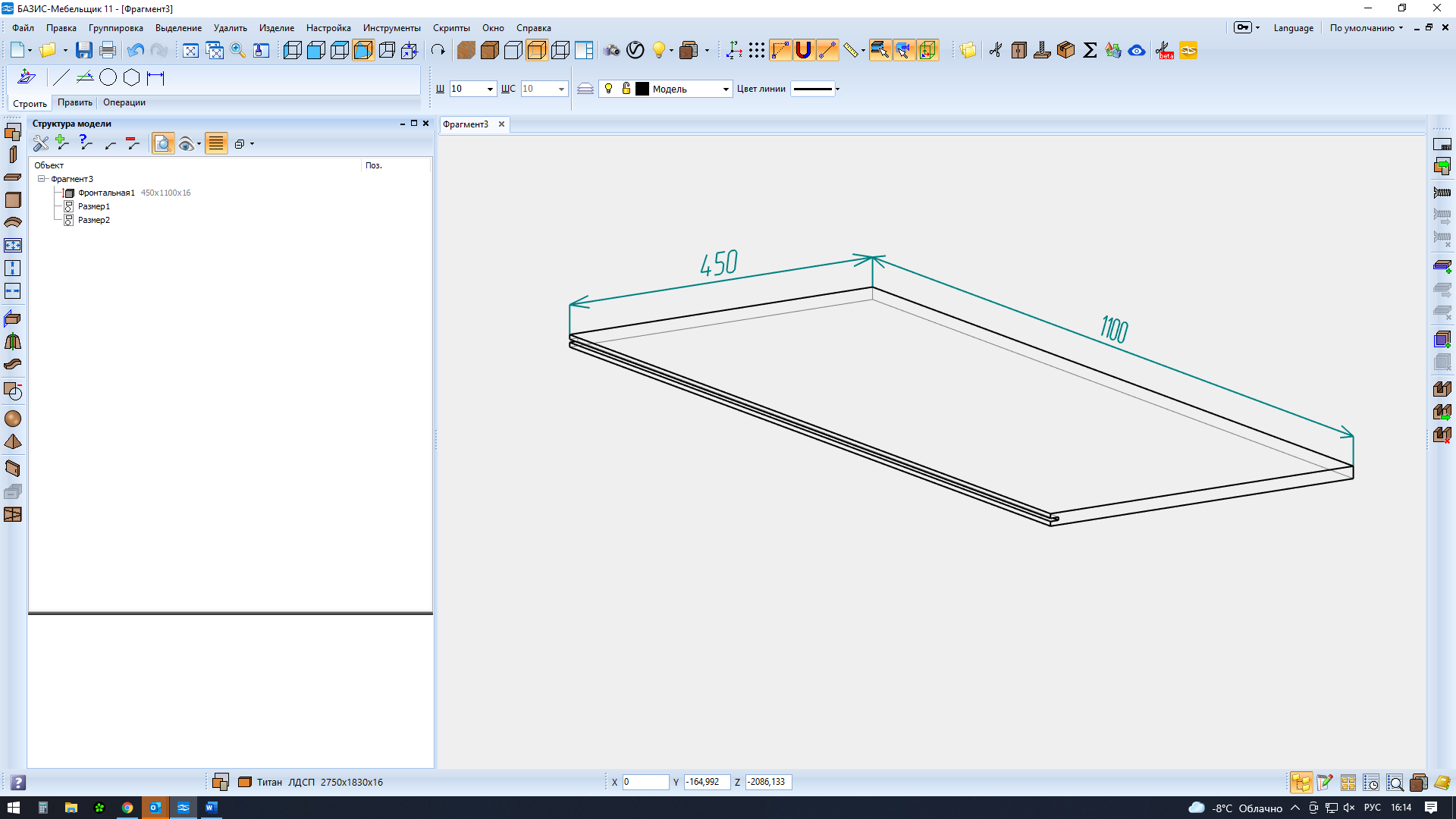
  
  
  
  
7. Угол спила – от 0° до 45°  
8. Минимальная ширина детали при спиле угла от 0° до 45° - 100мм. Максимальная – 900мм..

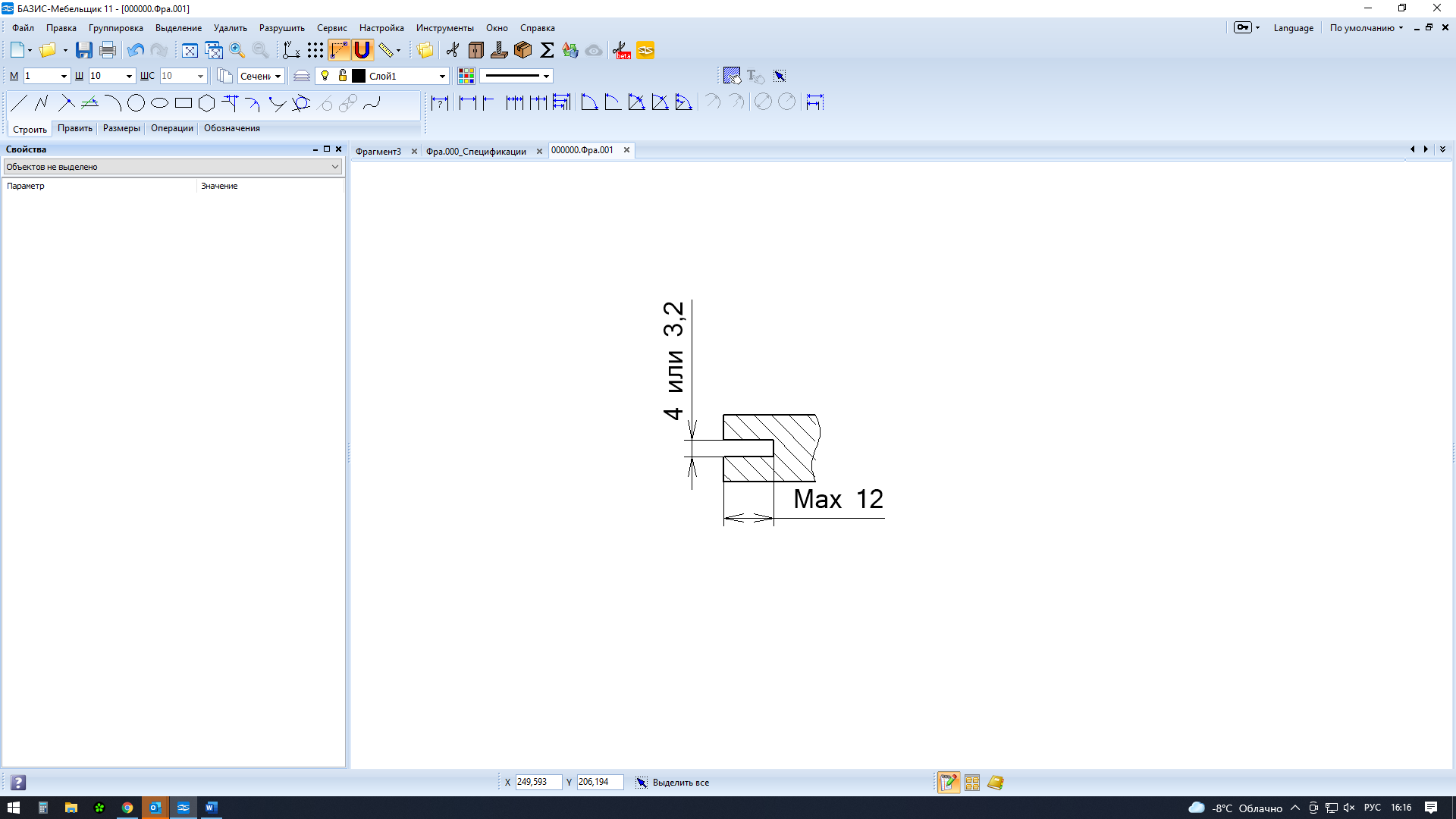
Толщина от до 35мм (диск пилы 50мм)

Изображение выглядит как текст

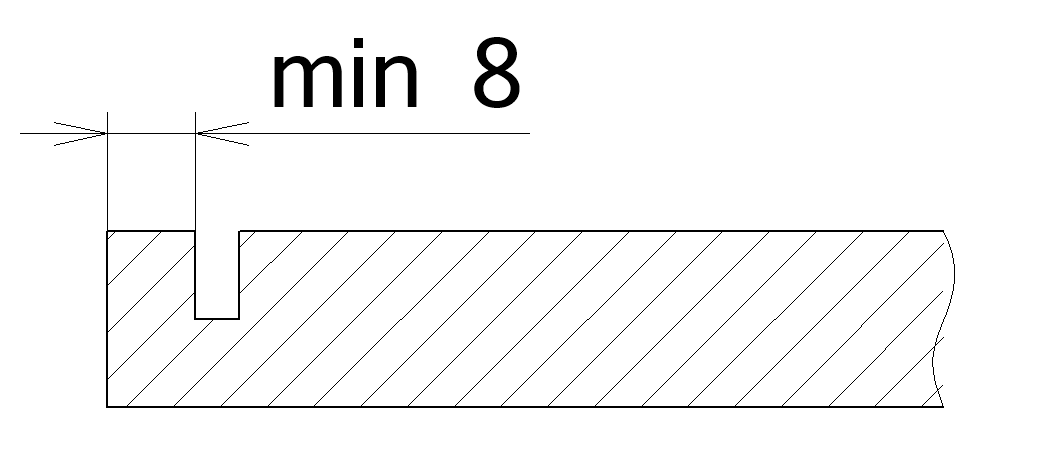
Автоматически созданное описание

9. Высота детали при торцевом пазовании (например, под врезную ручку) не более – 450мм  
Длина детали не должна превышать 1100мм  
При этом ширина паза 3,2мм или 4мм, а глубина не более 12мм.  
Торцевой паз выполняется только на прямоугольных деталях.





10. Минимальный отступ паза в пласть - 8мм (например под заднюю стенку).  
Велика вероятность перелома маленькой перемычки при кромкооблицовке.



Примечание: при спорный вопросах для корректного ответа, производству необходим как минимум эскиз изделия с размерами и максимальной информацией