РАСПИЛ И МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Пила • фрезеровка • отверстия • подготовка деталей

ЗАГОТОВКА

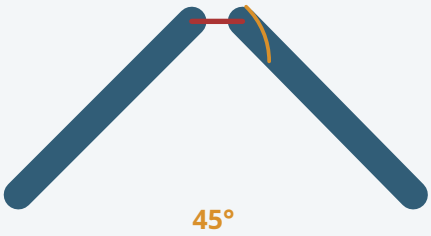
ГЛАВНЫЙ ПРИНЦИП

Точность сборки не достигается обжимом или регулировкой. Геометрию задаёт правильно обработанный профиль.

ТИПОВЫЕ ОШИБКИ / ЧТО ВИДИМ

1. **Неверный угол реза.** Даже небольшой перекос даёт щель и нестабильную геометрию.
2. **Путаница размеров.** Не учтены припуски, направление или специфика профиля.
3. **Ошибки фрезеровки.** Отверстия и пазы не совпадают с присоединяемыми деталями.
4. **Заусенцы и стружка.** Мешают посадке соединителей, фурнитуры и уплотнений.
5. **Повреждение покрытия.** Прижимы или транспортировка заготовок оставляют следы.

БЫСТРАЯ СХЕМА



СТОП — НЕ ПЕРЕДАВАТЬ

- Профили не сходятся при сухой сборке.
- Не совпадают посадочные отверстия или невозможно установить фурнитуру.

ДЕЙСТВИЕ ИНЖЕНЕРА

Проверить настройку пилы/станка и исходную КД; не «дотягивать» угол прессом.

КОНТРОЛЬ: ОТМЕТИТЬ ПЕРЕД СЛЕДУЮЩЕЙ ОПЕРАЦИЕЙ

- ☐ Проверить задание, маркировку и ориентацию профиля.
- ☐ Проверить размер, угол и положение отверстий по КД.
- ☐ Проверить сопряжение деталей до серийной обработки.
- ☐ Сделать первый контрольный рез/фрезеровку.
- ☐ Удалить заусенцы и стружку из камер и пазов.
- ☐ Отложить детали с повреждённым покрытием для решения ОТК.

ЗАКАЗ _____ СИСТЕМА _____ ДАТА _____

ИСПОЛНИТЕЛЬ _____ ПРОВЕРИЛ ИНЖЕНЕР / ОТК _____

База: ГОСТ 23747-2015; ГОСТ 21519-2022; технологический каталог системы.

ВАЖНО: памятка общего характера. Параметры, допуски, схемы крепления и обжима — только по действующей КД и каталогу выбранной системы.