

Требования к базис файлу.

1. Во всех деталях должны быть расставлены позиции.

Критерии сравнения деталей

Точность сравнения параметров	0.001
<input checked="" type="checkbox"/> Наименование материала	<input checked="" type="checkbox"/> Отверстия
<input checked="" type="checkbox"/> Контур панели	<input checked="" type="checkbox"/> Направление сквозных отверстий
<input checked="" type="checkbox"/> Наименование панели	<input checked="" type="checkbox"/> Пазы
<input checked="" type="checkbox"/> Направление текстуры	<input checked="" type="checkbox"/> Облицовка кромок
<input checked="" type="checkbox"/> Облицовка пласти	<input checked="" type="checkbox"/> Порядок облицовывания кромок
<input checked="" type="checkbox"/> Лицевая сторона	<input checked="" type="checkbox"/> Толщина панели
<input type="checkbox"/> Пользовательские свойства	<input type="checkbox"/> Дополнительные материалы

2. В кромке, которая используется для облицовки панелей должно быть заполнено поле ТОЛЩИНА равное толщине кромки и ОБОЗНАЧЕНИЕ по типу 1/22 50 В (толщина кромки и ее артикул).

Материал

Общие параметры Дополнительные параметры Параметры текстур

Параметры кромочного материала

Толщина	Макс. длина	Ширина	Обозначение
1	150	22	1/22 - 50В

3. При облицовке кромкой необходимо правильно расставлять значения подрезки и припуска. Для кромок толщиной 0,8-1 мм. Устанавливаем подрезать и припуск по толщине облицовки.

Панель

<input checked="" type="checkbox"/> подрезать	<input checked="" type="checkbox"/> добавить припуск	Припуск
		<input checked="" type="radio"/> по толщине облицовки
		<input type="radio"/> пользовательский
		<input type="text" value="0,8"/>

Для кромок толщиной 2 мм необходимо установить подрезать, а припуск должен быть пользовательский значением 1 мм.

Панель

<input checked="" type="checkbox"/> подрезать	<input checked="" type="checkbox"/> добавить припуск	Припуск
		<input type="radio"/> по толщине облицовки
		<input checked="" type="radio"/> пользовательский
		<input type="text" value="1"/>

4. Размеры отверстий, которые мы можем присадить в торце детали - 4,5 и 8 мм. В пласт - 3, 5, 6-35 мм. Меньше 3 мм отверстия не присаживаем.
5. Максимальный размер детали: 2500 мм x1000 мм. (один из размеров должен быть не более 1000 мм)
6. Все числа должны быть целые, без дробей и запятых. Например размер 725,55 мм. - изготовить не можем, а 725 мм.- можем.