

כרסום דו מימדי מתבצע באמצעות קובץ DXF לפי ההוראות הבאות, הוראות אלו נועדו להקל עליכם בעת השימוש ב-CNC לייעל את העבודה והתור.

1. יש להכין עובד בהתאם לגודל העבודה, זכרו כי העובד צריך להיות גדול יותר במינימום 25 מ"מ לכל כיוון.

2. אם קיימים בקובץ כמה חיתוכים, וודאו שיש מספיק מקום בעובד לכל החיתוכים כולל הרווחים בין חיתוך לחיתוך.

3. לא צריך משטח כליבה, אנחנו נוסיף בריזג'ים לקובץ שלכם, שאתם תחתכו אח"כ במסור סרט.

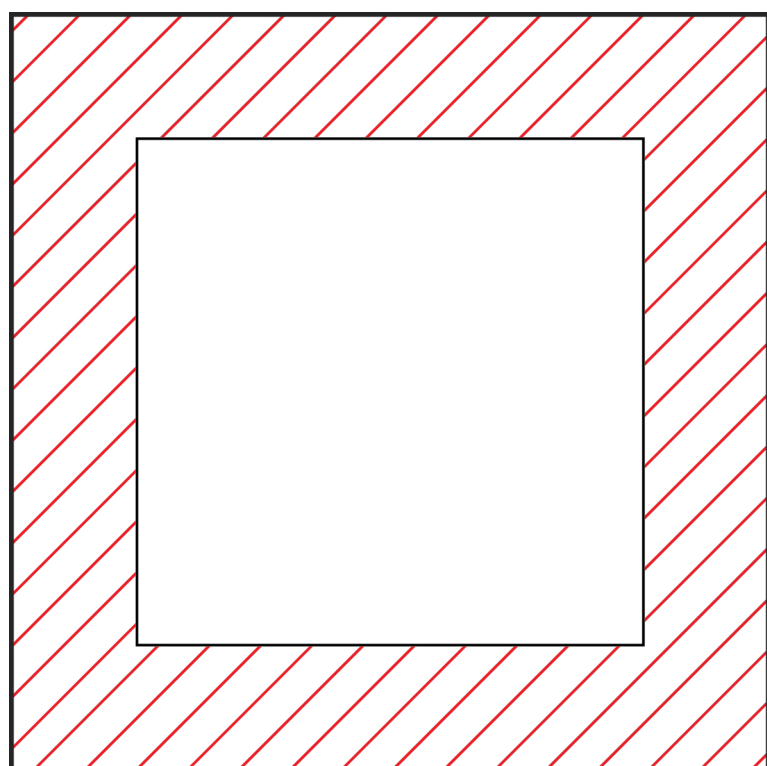
4. מלאו את הטופס בקישור הבא - [שליחת עבודה ל CNC](#)

5. להניח את העובד עם שם עליו מחוץ לחדר CNC ולהמתין בסבלנות לתור שמתעדכן בקישור הבא - [תור](#)

מגבלות והערות

- גובה עובד מינימלי / מקסימלי - 5 - 80 מ"מ.
- אורך / רוחב עובד מינימלי - 100 מ"מ.
- אורך / רוחב עובד מקסימלי - 1100 מ"מ.
- הכרסם הוא עגול - קחו בחשבון שכרסום פנימי ב-90 מעלות תמיד יהיה רדיוס ולא 90 מעלות.

כרסום חיצוני



כרסום פנימי

