

כרסום תלת מימדי דו-צדדי מתבצע באמצעות קובץ STL 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 40 מ"מ לכל כיוון.

2. הפרש הגובה בין המודל לעובד לא יעלה על 5 מ"מ. לא יתאפשרו חריגות! כל מ"מ נוסף מוסיף זמן כרסום מיותר.

3. אין צורך במשטח כליבה, יש להוסיף ברידג'ים בסוליד לקובץ באמצעות Extrude פשוט של מלבן בגובה שבו מתחיל Undercut.

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 - 10 - 100 מ"מ.

• אורך / רוחב עובד מינימלי - 100 מ"מ.

• אורך / רוחב עובד מקסימלי - 1100 מ"מ.

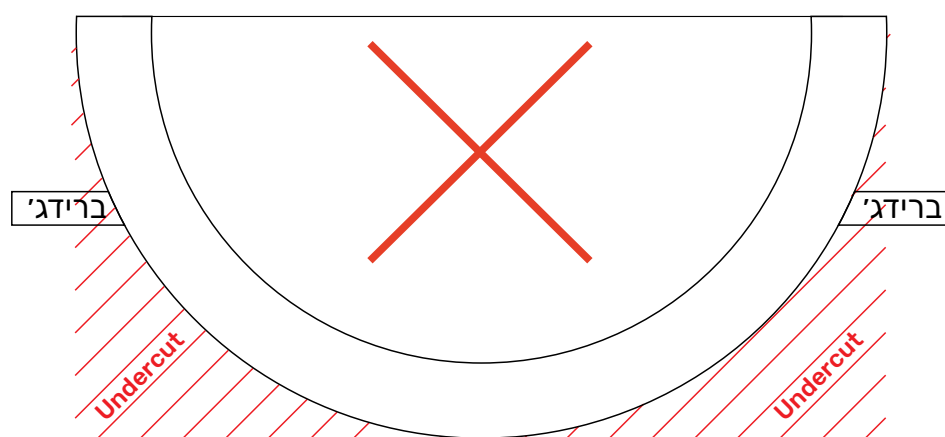
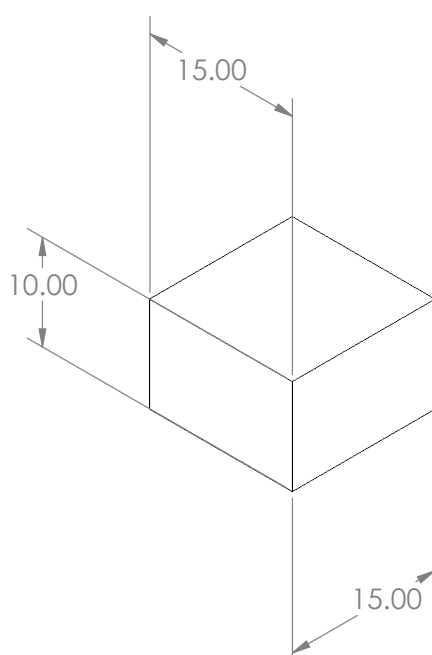
• גובה מודל מינימלי / מקסימלי 10 - 80 מ"מ
לא יתאפשרו חריגות! (כרסום בעומק כזה מתבצע עם כרסם 12.5 מ"מ, קחו זאת בחשבון בתכנון הקובץ)

• מידות סטנדרטיות לברידג'

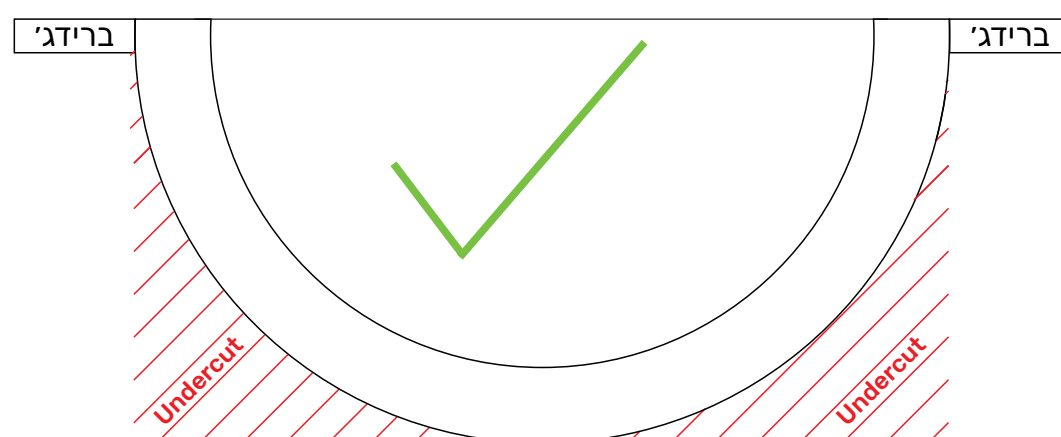
אורך - 15 מ"מ.

רוחב - 15 מ"מ.

גובה - 10 מ"מ.



חתך צד של קערה



חתך צד של קערה