

# lavorazioni CNC

## linee guida di progettazione

weerg v1.01 - 190730

### FORMATO FILE

.STEP .STP - Solo files contenenti singole parti

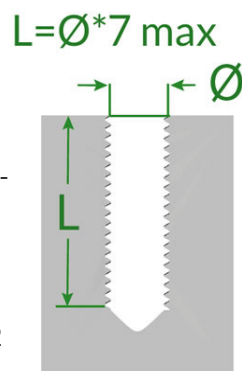
### DIMENSIONI MINIME E MASSIME

dimensioni minime: 10mm (0.39 in) di lato, volume minimo totale 3 cm<sup>3</sup>

dimensioni massime: 460x460x400mm (18x18x15.7 in) ma può variare a seconda del materiale; verifica sulla lista materiali che trovi sul sito Weerg.com i limiti dimensionali specifici del materiale che vuoi utilizzare.

### FILETTATURE

**GRATUITE.** I fori filettabili vengono individuati in automatico dal preventivatore online. Interne ed esterne metriche da M2 a M16 e GAS da 1/4, 1/8, 1/2 e 3/4. Nel tuo CAD disegna solo i fori con il diametro ISO della filettatura desiderata, ad es. 4,2 mm per un M5. Le filettature dei fori ciechi vengono applicate ad un max di 3/4 del foro. I fori esterni possono essere eseguiti fino a 2mm all'estremità del cilindro, se devi chiudere tutto disegna una scanalatura di 2mm sul fondo.



### TOLLERANZE

La versatilità delle nostre attrezzature ti permette di scegliere tra 3 livelli di tolleranza:  $\pm 0.05\text{mm}$ ,  $\pm 0.07\text{mm}$ ,  $\pm 0.10\text{mm}$ .

**Moneysaver:** tolleranza più conveniente:  $\pm 0.10\text{mm}$ .

### ANGOLI CONVESSI MINIMI

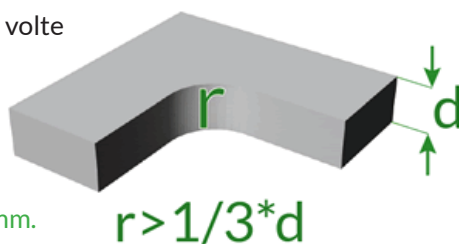
minimo: 1mm.

**Moneysaver:** attenzione! Un raggio convesso di 1mm è circa 6 volte più costoso di uno da 3mm.

### GOLE, TASCHE e RAGGIATURE

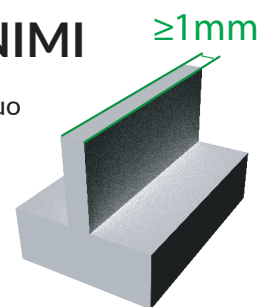
$r > 1\text{mm}$  ed almeno 3 volte l'altezza (d)

**Moneysaver:** attenzione! Una raggiatura di 1mm è circa 7 volte più costosa di una da 4mm.



### SPESSORI MINIMI

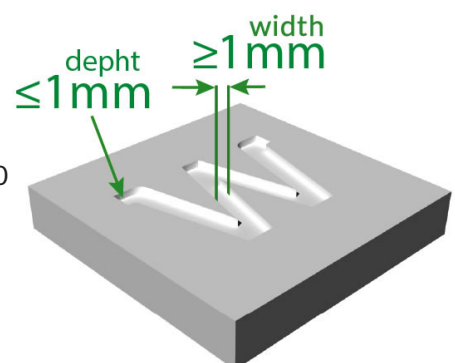
Lo spessore nominale del tuo pezzo deve essere superiore a 1mm. Evita dettagli inferiori a 1 mm perché di solito non sopravvivono alla lavorazione.



### CARATTERI E LOGHI

Larghezza bastone minimo 1mm e massima profondità 1mm: cliccando qui troverai una lista di caratteri, molti gratuiti, creati specificamente per le lavorazioni CNC. Ti suggeriamo di usare caratteri senza grazie (Sans Serif) >20 punti e >5mm in altezza.

**Moneysaver:** realizzare caratteri senza grazie (Sans Serif) ti sarà in media 9 volte meno costoso che realizzare caratteri con le grazie (Serif) • I caratteri incisi sono molto meno costosi dei caratteri in rilievo perché richiedono di rimuovere molto meno materiale.



Seguendo queste semplici regole ti sarà più facile ottenere degli ottimi risultati. In caso di dubbi non esitare a contattarci inviando una email a [info@weerg.com](mailto:info@weerg.com)

**Weerg.**  
Get your parts, very fast!