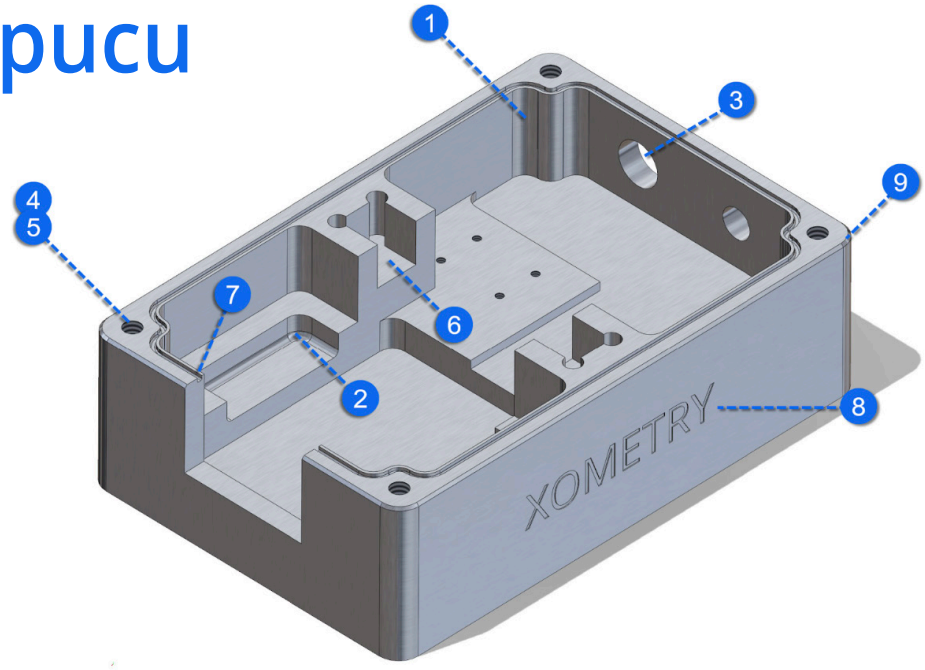
CNC'de Maliyet Tasarrufu Sağlayan 9 Tasarım İpucu

Xometry, talebe özel işlenmiş CNC parçalarınız için sizlere uygun fiyatlar sunan dünyanın en büyük üretim tedarik platformudur. Xometry'nin Anlık Fiyat Motoru ve dünya çapındaki üretim ağı, parçalarınız için en iyi fiyatlandırma ve teslimat süresini sizlere sunuyor. Akıllı platform sayesinde yüklediğiniz parça modellerini, deneyimli ve alanında yetkin üreticilerle eşleştirerek üretime başlayabilirsiniz. CNC işlemedeki maliyetlerinizi daha iyi optimize etmek ve üretim süresinden tasarruf etmek için aşağıdaki tasarım ipuçlarımızı ve kılavuzlarımızı inceleyin!



	Tasarım özelliği	Yönerge	Açıklamalar
1 	İç köşe pah	R derinlik ÷ R kenar ≤ 4 R kenar = 1,3 * R takım	Yarıçap ne kadar büyük olursa maliyet o kadar düşük olur
2 	Dip radyus	Duvar yarıçapından daha küçük	Standart küre takım boyutlarını kullanarak üretilebilirliği artırın
3 	Delik çapı/derinlik oranı	1:10'dan az	Optimal oran, 1:4 olarak kabul edilir
4 	Diş derinliği	Uzunluk < 2 * Çap	Plastikler için insert kullanmayı düşünün
5 	Ek delik derinliği	Dişler ve insertlerden sonra %25 ilave derinlik	Takım uçları ve talaş tahliyesi için alan yaratır
6 	Cep genişliği/derinlik oranı	Derinlik < 4 * Genişlik	Sıkı montaj gereken köşelerde takım boşlukları oluşturun
7 	Et kalınlığı	Metaller ≥ 0,794 mm Plastikler ≥ 1,5 mm	Duvarları minimum kalınlıkta tasarlamaktan kaçının, kalın duvar genellikle daha iyidir
8 	Yazı işleme	20pt + Sans-Serif	Daha düşük maliyet için kabartmalı yazı yerine oymalı yazı işleyin
9 	Kenar pahı	45°	Maliyeti düşürmek için kenar kırılmalarında radyus yerine pah kullanın

Xometry

WHERE **BIG IDEAS** ARE **BUILT**