

Wegstr - CNC fræsivél

Að kveikja

Ræsið Wegstr forritið í tölvunni. Ef slökkt er á fræsinum stendur: Device searching

Kveikið á vélinni með bláa rofanum ofan á henni.

- Blátt ljós logar stöðugt og í Wegstr forritinu stendur: Device released .
- Ýtið á svarta START rofann. Nú ætti að standa: Device ready .

Að stilla upp koparplötu

Veljið koparplötu sem hentar í verkefnið. Ef hægt er að nota afganga, gerið það.

Gætið að því að fræsiborðið sé hreint og slétt.

Ef borðið er skítugt eða rákir eru í því, skerið rákirnar af með beittu hnífslaði og ryksugið öll óhreinindi í burtu.

Notið klemmurnar til að skrúfa plötuna fasta við borðið. **ATH: Ekki skrúfa fast, það sveigir plötuna og skemmir klemmurnar.**

Mikilvægt: Gætið að því að hvíti Auto level vírinn með sé tengdur við koparplötuna með krókódílaklemmunni.

Að skipta um fræsibita

Notið sexkant til að losa litlu skrúfuna á spindlinum. Nauðsynlegt er að halda við bitann svo hann detti ekki niður því þeir skemmast auðveldlega við það.

Setjið réttan bita í spindilinn, herðið skrúfuna passlega. **Ekki ofherða.**

Gætið að því að í hvert skipti sem skipt er um spindil, þarf að stilla Z ásinn (hæðina).

Flýtileiðir á lyklaborði

Notið örвatakkana: ← → ↑ ↓ til að færa spindilinn eftir X & Y ásunum.

Notið Page Up og Page Down til að færa spindilinn upp og niður.

Stilla ása (X,Y)

Í byrjun þarf að stilla X & Y

Til að stilla X & Y ása, notið lyklaborðið til að staðsetja spindilinn í vinstra neðra horn, miðað við stykkið sem þú ætlar að fræsa og plássið á plötunni.

Smellið á takkana í X og Y glugganum til að nállstilla staðsetningu.

Sjálfvirk stilling á Z-ás

Mikilvægt: Auto level vírinn verður að ná tengingu við spindilinn í gegnum koparinn.

Notaðu Page Down til að keyra bitann að koparnum. Um leið og leiðni næst mun spindillinn stoppa og Z gildið nállstillis.

Fræsun

Smellið á `G-Code` og veljið verkið.

ATH: Ef verkið er úr Carbide Copper þarf að kveikja á spindlinum handvirkt!

SPINDLE: ON

Smellið á `Start`