

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 hnífsblaði 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` vírin 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).

Flýtleiðir á lyklaborði

Notið örvatakkana: `← → ↑ ↓` 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 núllstillastöðsetningu.

Sjálfvirk stilling á Z-ás

Mikilvægt: Auto level vörinn 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 núllstillist.

Fræsun

Smellið á G-Code og veljið verkið.

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

SPINDLE: ON

Smellið á Start