


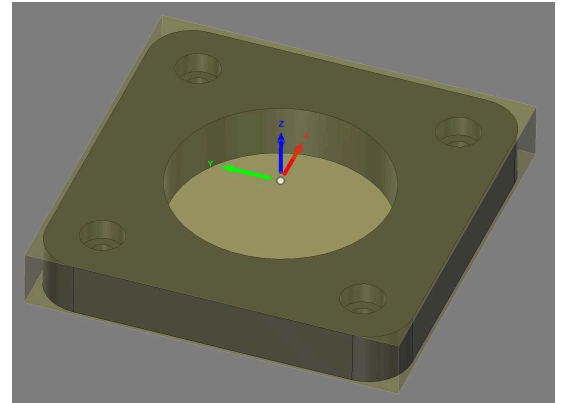


Kan rekommendera att välja Orientation:
Z axis/plane & X axis och sedan välja två linjer på
modellen som går parallellt med dessa linjer.
Enligt ISO ska Z gå uppåt.


▼ **Work Coordinate System (WCS)**

Orientation	 Model or... ▼
Origin	 Stock bo... ▼
Stock Point	 Box Point

Att hitta center på modellen när ni ska fräsa är
svårare, kan rekommendera att välja Origin:
stock box, och sedan välja nedersta högra
hörnet högst upp.







Plywooden är ju 15 mm, så stock top offset bör
vara 0 mm. Samt så brukar man klämma på
sidorna, då behöver man lite marginal att
klämma på. 30 mm bör vara tillräckligt.

Mode	 Relative ... ▼
Stock Offset Mode	Add stock tc... ▼
Stock Side Offset	1 mm
Stock Top Offset	1 mm
Stock Bottom Offset	0 mm
Round Up to Nearest	0 mm

Program name kan vara något som beskriver
programmet, kan vara tex "WEDU MountPlate".
Program comment är valfritt, kan vara OP1,
tempo1 eller vända1 tex.

● SETUP : SETUP3 ▶

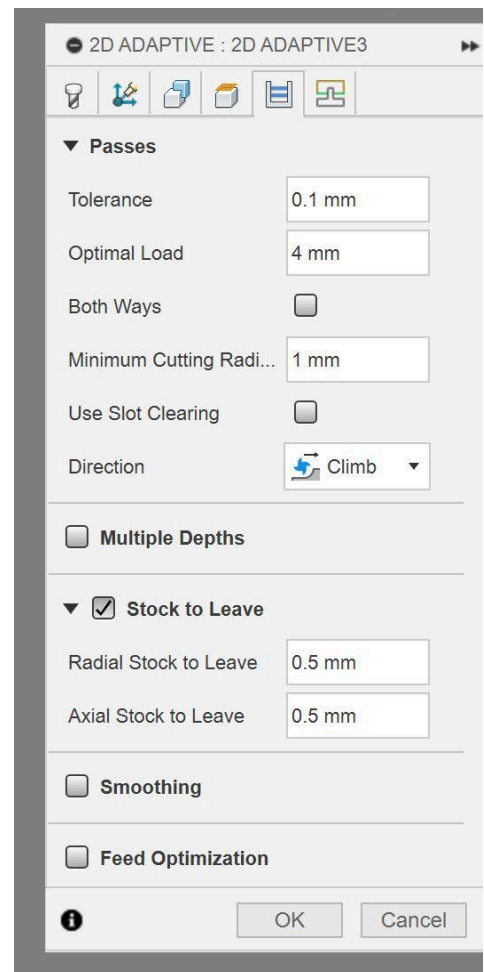
   

▼ **Program**

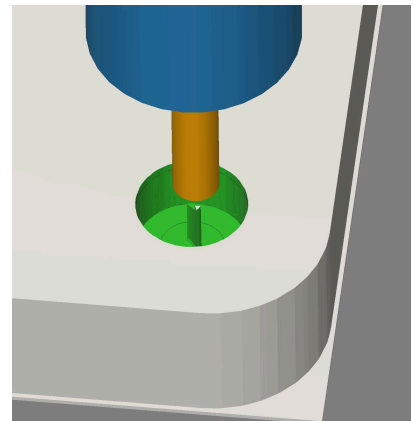
Program Name/Number	1001
Program Comment	

Feeds & speeds är hastigheterna som fräsen kommer färdas i, dessa inställningar är för optimala förhållanden. Därför behöver man justera inställningarna för att inte överbelasta maskinen. Man brukar antingen justera hur mycket verktyget kommer skära radiellt eller axiellt. Det effektivaste är alltid att skära så djupt som möjligt, men ibland har man inget val. Optimal load är hur mycket material verktyget skär radiellt i taget. En bra tumregel är $0.1 \times$ verktygets diameter.

I detta fallet kan ni stänga av stock to leave.



Eftersom detta verktygets diameter är mindre än den övre diametern bör man göra det genomgående hålet först, på detta sätt krockar verktyget inte med det material som är kvar. Simulering av en operation är ett bra sätt att se om ett program kommer krocka.



Naturligtvis kan man köra en finish pass på insidan, men det är inte nödvändigt. På utsidan skär man ut modellen, där hade jag inte gått djupare än 2 mm i taget, lead in och lead out bör stängas av. När fräsen är klar kommer delen vara lös, därför bör man aktivera tabs så att delen inte lossnar helt.

