Cose da mettere in manual

* vernice non deve essere al base di olio
* Usare la dima (secondo me questo non è un obbligo, è più un consiglio per alcuni tipi di lavorazioni)
* Fissa material thickness = altezza dima + parte della scheda che supera dima
* Mettere 4 circuitini nella scheda unendo i gcode
* Settare il fuoco manualmente poiché la modalità automatica non funziona correttamente
* Accendere "Door detection" durante l'incisione e la fan di scarico dei fumi
* Prima di cambiare l’accessorio, bisogna portarlo in posizione centrale per poter raggiungere le viti dietro
* Usare le viti giuste per il piatto corrispondente
* La procedura per l'autofocus non è precisa, meglio quella manuale
* Per il laser: settare la potenza corretta nel Workspace, e confermare il comando con l’apposito pulsante della GUI (schiacciando il tasto con la freccia)
* Durante un boundary, spegnere il laser.
* Controllare work speed nel header del gcode. Dece essere pari a 800 mm/min