

Instellen van oscillerende mes

Vanuit de fabriek staat het meegeleverde mes op 0 of ook wel in de juiste stand van de snijrichting, maar dit is niet altijd het geval na het wisselen.



Als het mes wordt gewisseld, en er wordt een mes geplaatst van een andere leverancier kan het voorkomen dat de inham waar de stelschroef in komt aan de andere kant of aan de achterkant van het mes zit, dit moet dan software matig worden ingesteld waardoor het mes na de referensloop weer op 0 staat, juiste stand van de snijrichting.



Dit gaat als volg, ga naar **Parameters** en naar het **tabblad assen**, je ziet in de afbeelding dat de stappenmotor van de A as 3200 stappen nodig heeft om een keer rond te draaien of wel (360 gr)

Als na de referensloop het mes niet juist in de looprichting staat moet je bij **relative the reference switches** vertaald **ten opzichte van de referentieschakelaars** bij gaan stellen dit is een beetje uitproberen, als het mes andersom zou staan zou je 1600 stappen in moeten vullen om het in 0 gr te krijgen na een referensloop.

Ga net zo lang aanpassen tot het mes in de juiste stand staat.

The screenshot shows the 'Assen' (Axes) configuration window. The 'Absolute as' section has checkboxes for X, Y, and Z, with 'Stap / omwenteling' (Steps/revolution) set to 3200 for all. The 'Relieve the reference switches' section has radio buttons for X, Y, Z/Z2, A, and B, with 'A' selected and its value set to 1500. The 'Referentie punt' section has radio buttons for {A} X max. Y Min., {B} X max. Y Min., {C} X max. Y Min., and {D} X max. Y Min., with {A} X max. Y Min. selected. A diagram shows a workpiece with reference points A, B, and C.

Een tweede oplossing is de stelschroef niet in de inham vast te zetten, en het mes gewoon in de juiste stand vast te zetten.

Bij problemen kun je altijd bellen.

Met vriendelijke groeten,
Wim Sweers

Technisch adviseur voor EAS gmbh Reinberg
Tel +31(0)314333568 mobiel +31(0)681293720

cnc-machine.eu