

Beste gebruikers van ons snijsysteem met het oscillerende tangentiële mes.

Ik neem aan dat iedereen weet hoe je een punt zet boven op het materiaal, maar het kan ook gemeten worden met het 0 punt op de tafel, hier een kleine handleiding voor de juiste instellingen:

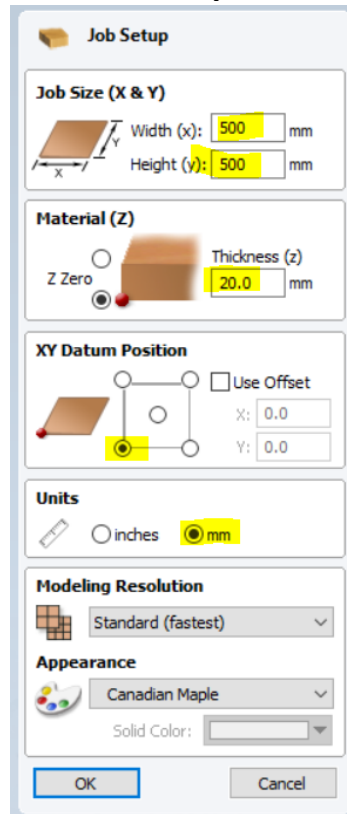
Wel is het advies, of het een of het ander te gebruiken, door elkaar werken met het 0 punt lever vaak fouten (vergingingen) op.

Instellingen bij VCarve PRO

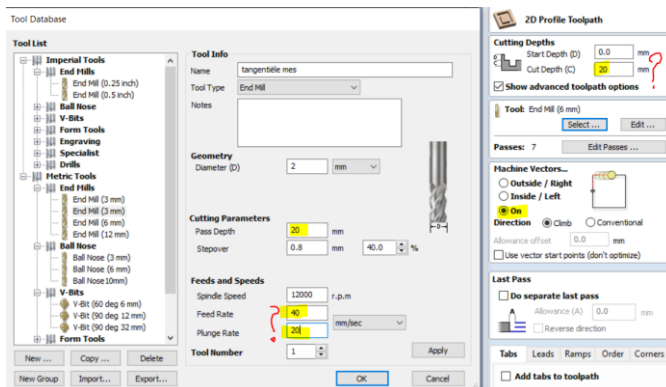
Voorbeeld: Create a new file



Voorbeeld: plaat 20 mm



Bij een plaat 20 mm zijn dit de volgende instellingen



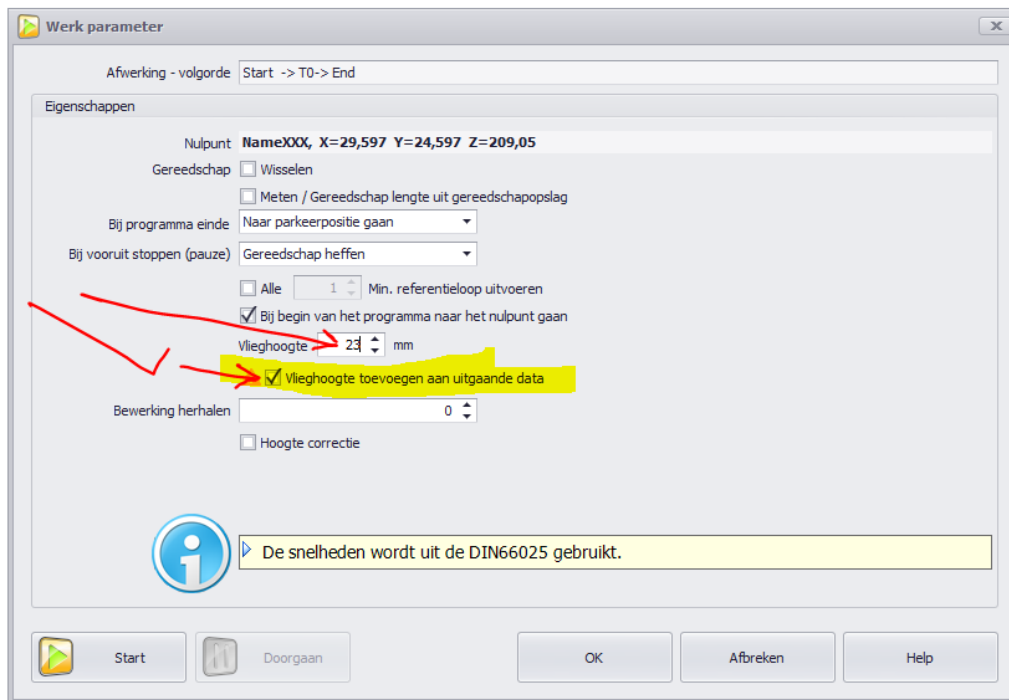
Natuurlijk is de snelheid variabel afhankelijk van het te snijden materiaal (hardheid)

Bij het mes 0 punt op de tafel, instellingen bij de EAS software

startknop frezen/boren

De vlieghoogte komt in dit geval boven op de plaat-dikte, **plaat 20 mm** vlieghoogte 3 mm dan is de instelling **vlieghoogte 23 mm**. Belangrijk anders gaat het mes niet hoog genoeg.

Een vinkje zetten bij: **vlieghoogte toevoegen aan uitgaande data**



Als alle goed is moet het mes nu in een hoek groter dan 20 gr. omhoog gaan en draaien.

Met vriendelijke groeten,

Wim Sweers



Technisch adviseur voor EAS gmbh Rheinberg

Tel +31(0)681293720

cnc-machine.eu