Router CNC (grande porte)

- Router CNC JDR

Router CNC JDR

Atenção:

use equipamento de proteção ao acessar a sala da router!

- use óculos de proteção sempre!
- use máscara para poeira
- use protetor auricular
- NÃO USE LUVAS

Uso da router CNC:

Para preparar o arquivo nc, utilizamos o https://easel.com/

Compensados disponíveis: 800mm x 1250mm x 18mm (

No Easel configurar:

```
800mm x 1250mm x 20mm Birch Plywood
```

```
Bit: 6mm
```

Cut settings:

```
Feed rate: 3000 mm/min
```

```
Plunge rate: 800 mm/m
```

```
Depth per pass: 2mm (para fresa de 6mm - use sempre no máximo 1/2 diâmetro da fresa)
Offset: Espiral (1a opção)
```

```
Plunge: vertical
```

Configure o corte conforme desejado (**on path, inside path ou outside path**) **Adicione 3mm de depth Use tabs (2mm height)**

Alguns parâmetros requerem o easel pro. O Poalab possui um usuário pro disponível para usuários

Para controle da router, utilizamos o Mach 3

Problemas conhecidos:

Se a peça começar a "queimar" pode ser:

- fresa gasta

- feed rate baixo
- plunge rate baixo

Ficha oficial do equipamento: POALab no Integra IFRS · **Agenda do lab:** poalab.net.br/agenda