

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

Revision #6

Created 2026-03-10 22:07:18 UTC by poalab

Updated 2026-03-23 14:00:29 UTC by Guest