

POSICIONAMIENTO INICIAL

Encender la máquina

Posicionar HOME

Calentamiento diario inicial mandrino:

10' sin carga motor a 900 rpm.

Calentamiento antes de cualquier trabajo

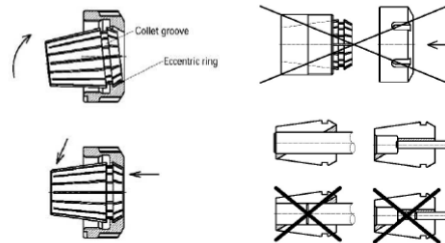
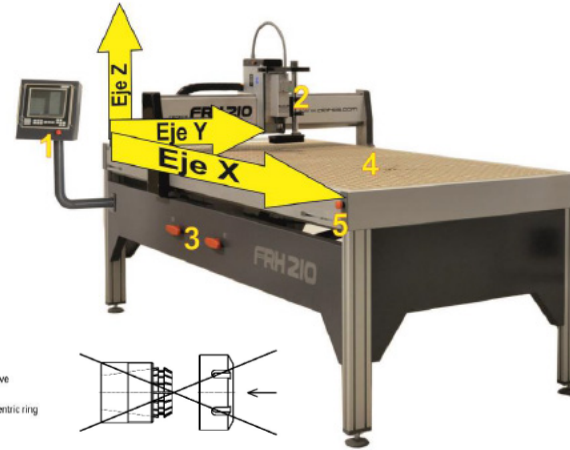
2' 50% máxima velocidad

2' 75% máxima velocidad

2' 100% máxima velocidad

La fresa ha de entrar en la pinza tanto como sea posible

NO ENTRAR EN EL AREA DE TRABAJO DE LA MAQUINA
¡SOLO UNA PERSONA MANEJA LA MÁQUINA!
UTILIZA PROTECCIONES GAFAS – CASCOS - GUANTES



POSICIONAMIENTO INICIAL

O Fijar posición origen X0, Y0
 Z0 Con el palpador colocado **SOBRE** el material o
 sobre el martir

TAMAÑO MÁXIMO
MATERIAL X2050 Y950 Z120



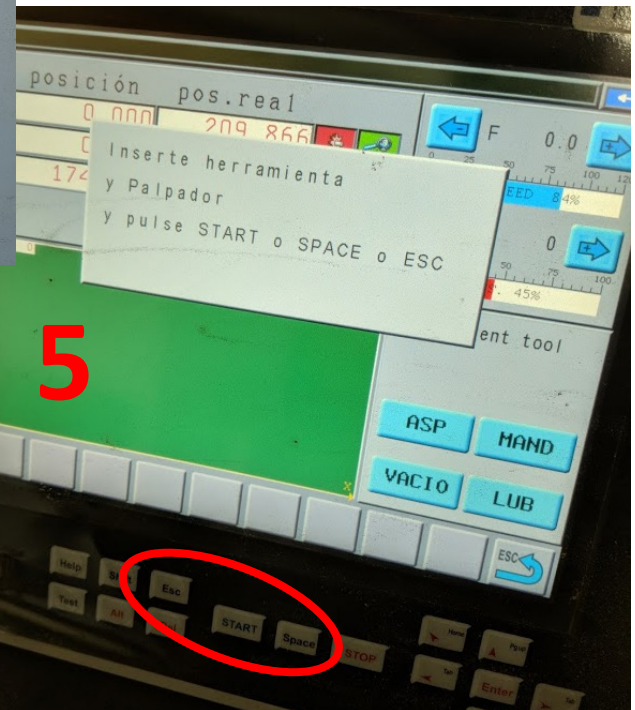
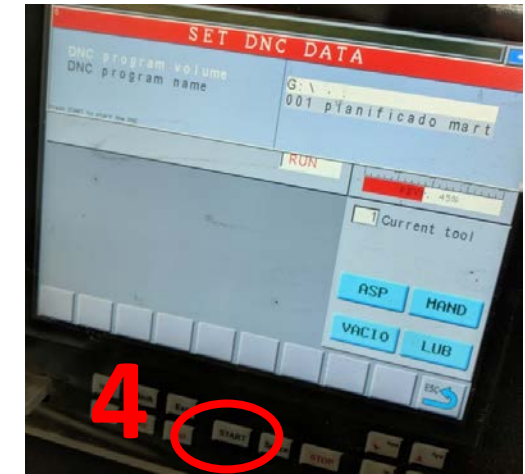
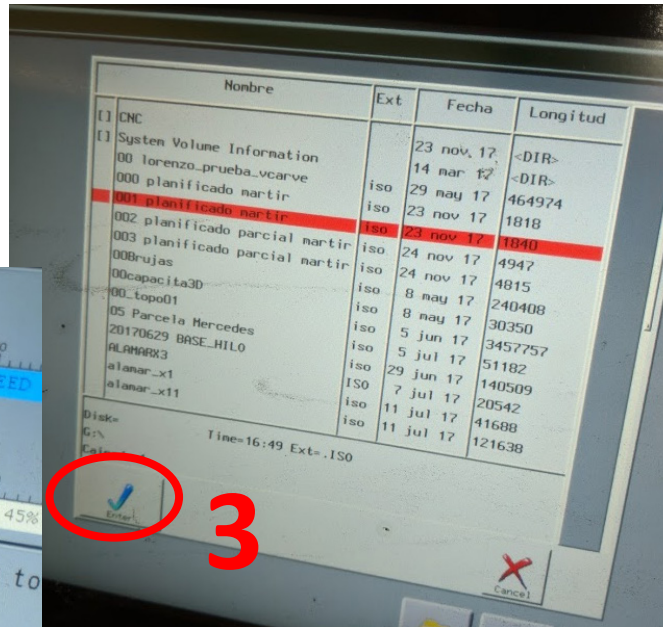
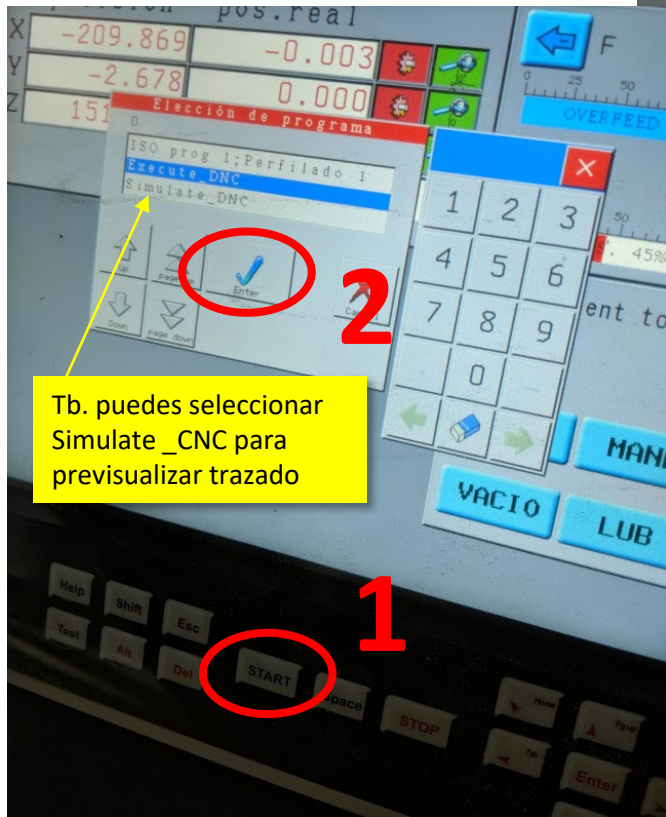
¡CUIDADO!

Esta decisión ha de coincidir con origen de referencia en Vcarve!

CARGA DE ARCHIVO DE TRAZADO

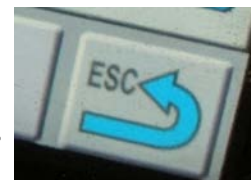
La memoria USB tiene que estar colocada y no se puede retirar hasta la finalización del trabajo

- 1º Presionar **START**
- 2º **Enter** sobre **Execute DNC**
- 3º Seleccionar archivo **Enter**



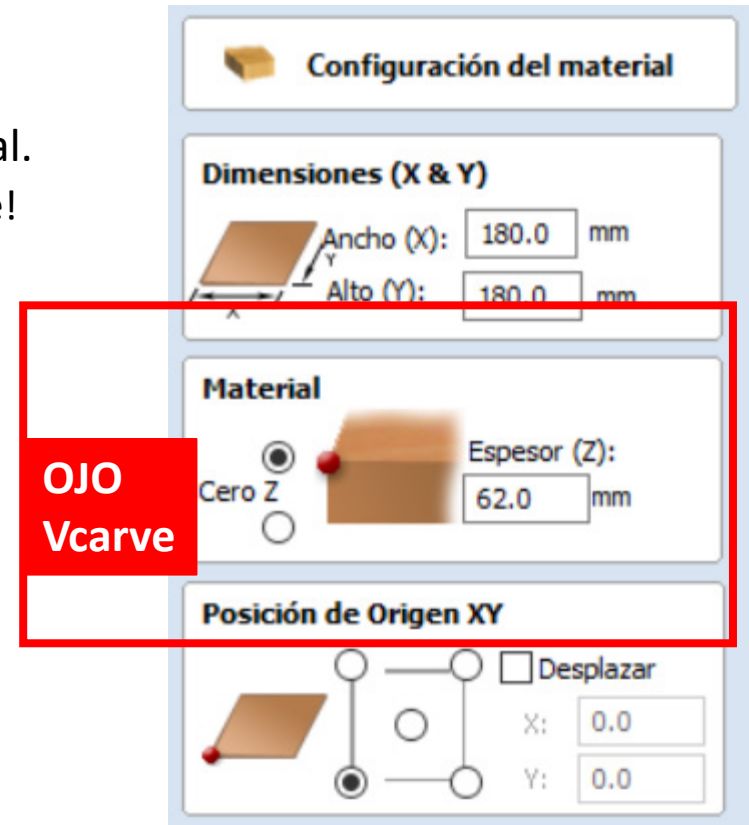
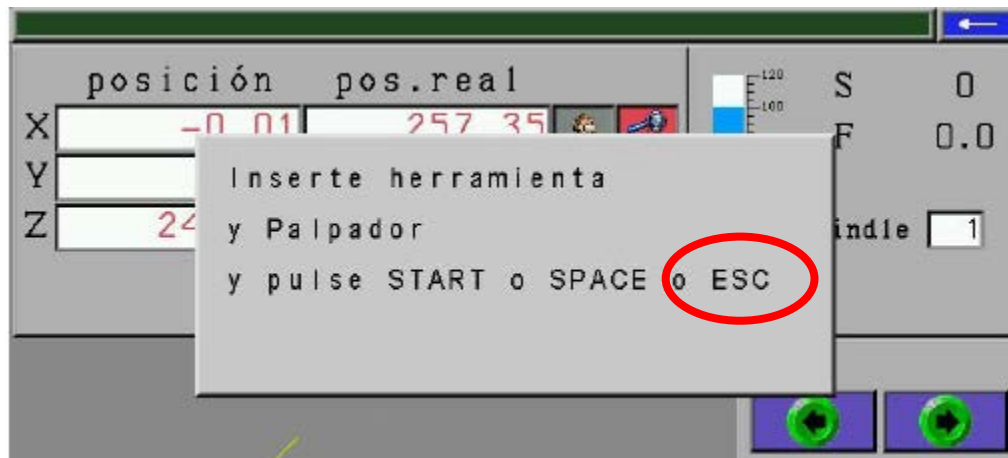
- 4º **START**
- 5º **START / SPACE / ESC**
Ver página siguiente

Cancela >



INICIO TRABAJO/CAMBIO HERRAMIENTA

- O** Fijar posición origen X0, Y0
 Z0 Con el palpador colocado **ARRIBA o ABAJO** del material.
 ¡Cuidado ha de coincidir con origen de referencia en Vcarve!



OJO A LAS OPCIONES. No son **NADA** intuitivas

<Start> : La máquina **palpará** y comenzará el trabajo.

<Space> : Aparecerá la pantalla de JOG para posibilitar ubicar la máquina en la posición deseada, normalmente para situar el palpador. Una vez posicionada la máquina, pulsaremos **<ESC>** y volveremos a esta misma pantalla, para poder palpar.

<ESC> : No palpará, se mantendrá por tanto la cota Z que tengamos en este momento, y **comenzará el trabajo**. Esta será la que usemos habitualmente al inicio de un trabajo, si hemos definido previamente el origen X0, Y0 y palpado el Z0.

FRESAS Y VELOCIDADES

Velocidades orientativas para fresadoras serie FRH

Tipos de fresas:

- 1 labio plásticos, pvc, metacrilato
- 2 labios uso general, vaciados y corte
- Cónicas grabado y mecanizados cónicos
- Punta redonda: trabajos 3D
- Específicas: planificado mártires, etc.

**NO DEBEMOS
TENER PRISA**

Material en mm	Velocidad avance mm/m	Velocidad bajada mm/m	Velocidad amoladora rpm	Fresa 1 Labio	Fresa 2 labios	
PVC 5-10mm	6000-8000	2500	12-15000	Si	Si	
PVC 20mm	4000-6000	2500	12-15000	Si	Si	
Metacrilato 5-10	2000-4000	2000	10-15000	Si	No	
Metacrilato 20	1000-2000	2000	10-15000	Si	Si	
Aluminio 2-3 mm	1000-3000	200-300	8-13000	Si	No	
Espumas poliest.	8000-10000	3000	8-10000	No	Si	
DM 5-10mm	6000-8000	2000	10-15000	No	Si	
DM 20mm	4000-6000	2000	10-1500	No	Si	
Acero 1-2mm	150-300	100	5000	No	Si	Lubricar

En lo posible trabajar siempre a velocidades de avance rápidas y velocidades de amoladoras lentas. Esto evita el desgaste prematuro de la fresa.

Una fresa quemada o gastada NO CORTA, sustituirla por una nueva.

Velocidades orientativas. Iniciar el trabajo **DESPACIO** después iremos regulando poco a poco

AL FINALIZAR EL TRABAJO DEJA TODO COMO TE GUSTARÍA HABERLO ENCONTRADO:
ASPIRADO, RECOGIDO Y ORDENADO

NUESTRA MÁQUINA

Modelo ALARSYS FRH210

Tamaño: 245cm x 115cm

Peso: 400 kg

Área de trabajo: 2100cm x 100cm

Eje Z: recorrido 230 mm

Espacio bajo el puente: 120 mm

Resolución: 0,01 mm

Velocidad máxima de corte: hasta 15000 mm/m. según

Velocidad máxima de desplazamiento: 18000 mm/m

Cabezal: Electromandrino 1,1Kw.

