

Checkliste Shapeoko CNC Fräse

Diese Liste ist nur eine Bedienungshilfe und ersetzt nicht die Maschineneinführung

1. „CNC Shapeoko“ über das Labnet einschalten
2. Maschine über grünen Taster unten rechts einschalten
3. Werkstück einspannen
 1. Vorher prüfen, ob die Opferplatte glatt ist, sonst kurz drüber schleifen
 4. Warten bis der PC hochgefahren und das Interface angezeigt wird
 5. Im Widget „Verbindung“ den passenden Eintrag auswählen und verbinden
 1. Grbl, /dev/ttyACM0, 115200 Baud
 6. Mit „Freigegeben“ die Fräse aktiv schalten
 7. Mit „Referenzfahrt“ die Maschine auf den Maschinenursprung fahren
 8. Die Fräse über das Widget „Axes“ rechts nach vorne fahren
 9. Den Fräser wechseln/einspannen
 1. Spannzangen befinden sich in der obersten Schublade der Isel CNC
 2. Die Spannzange muss mit einem „Klick“ einrasten
 3. Spannwerkzeug (Schraubenschlüssel, Spannzangenschlüssel) bei der Isel
 4. Bei der Gelegenheit gleich die Drehzahleinstellung prüfen
 10. Den Werkstückursprung in X- und Y-Richtung anfahren und in beiden Achsen den Nullpunkt setzen.
 11. Auf eine freie Fläche des Werkstücks fahren und dann Nullpunkt der Z-Achse vorsichtig setzen
 1. Für die Feineinstellung kann ein Stück Papier o.Ä. verwendet werden.
 12. Z-Achse wieder etwas nach oben fahren
 13. Wenn möglich, Absaug-Schuh montieren
 14. G-Code Laden
 1. Über USB-Stick
 2. Über Netzwerk-Share Felicia
 3. Von einem anderen Rechner aus, Zugriff über x.flka.space
 15. Spindel einschalten
 16. Absaugung einschalten falls erforderlich
 17. Fräsjob starten
 18. Während des Fräsens die Maschine beaufsichtigen
 19. Das Ende des Jobs abwarten
 20. Spindel ausschalten
 21. Absaugung ausschalten
 22. Fräser ausspannen
 23. Werkstück ausspannen
 24. Innenbereich mit Staubsauger saugen
 25. Fräse über Labnet ausschalten

Bekanntes Problem: die Verbindung zur Fräse bricht ab

1. Auf Pause drücken, dann wieder fortsetzen. Bringt nicht immer die Lösung
2. Spindel ausschalten
3. Die Fräse über den roten Hauptschalter ausschalten
4. Eine Minute warten

5. Fräse wieder einschalten Verbindung aufbauen, Homing-Zyklus starten
6. In Estlcam fertige Teile entfernen, neuen Code hochladen
7. Spindel und Absaugung einschalten, Fräsjob neu beginnen