Proxxon MF 70

Daten

- Arbeitsraum: 100 mm x 40 mm x 80 mm (Breite x Tiefe x Höhe)
- Spindeldrehzahl: 5000 - 20000 U/min
- Werkzeugaufnahme: Proxxon-Spannzangen (1,0 / 1,5 / 2,0 / 2,4 / 3,0 / 3,2mm)

Inbetriebnahme

1. Zubehör befindet sich in der Holzkiste.
2. Fräse auf stabile Fläche aufstellen.
3. Netzteil mit rot/schwarzen Kabeln anschließen, Polarität beachten!
4. Netzteil an Stromnetz anschließen.
5. Spindel an Stromnetz anschließen.
6. USB-Kabel anschließen, mit PC verbinden.
7. Staubsauger bereithalten und anschließen.
8. Geeignete Steuersoftware (zB Universal Gcode Sender) starten.

Benutzung

- Mit Proxxon-Schlüssel (13er) und 10er Schlüssel Spannzange öffnen.
- Altes Werkzeug herausnehmen, hinteres Ende der Spannzange seitlich wegdrücken wenn es sich nicht lösen lässt.
- Neues Werkzeug in passender Spannzange einführen, alte Spannzange wegräumen.
- (optional) Homing-Zyklus (UGS: $H) durchführen.
- Werkstück einspannen:
    - Mithilfe von Spannpratzen.
    - Mit doppelseitigem Klebeband auf Opferplatte aufkleben.
    - In Mini-Schraubstock einspannen, diesen befestigen.
- TCP passend platzieren.
- In Software den Nullpunkt setzen (UGS: Reset Zero).
- G-Code Laden
- Drehzahl an Spindel einstellen, Spindel einschalten.
- G-Code ausführen

Ressourcen

Details zum PCB Einführungskurs

Außerdem gibt es hier PCB Tools, Dateiten für Eagle um erfolgreich PCBs zu fräsen.