

## Anleitung Stepcraft M700:

Diese Anleitung soll Ihnen dabei helfen, die Maschine zu bedienen und Ihre Projekte erfolgreich zu bearbeiten. Bitte beachten Sie die folgenden Hinweise, bevor Sie mit der Arbeit beginnen:

- Schließen Sie die Maschine zuerst über das USB-A Kabel an und starten Sie dann das entsprechende Programm.
- Die Maschine verfügt nicht über Kollisionssensoren, daher sollten Sie die Bewegungen sorgfältig beobachten.
- Für die Bearbeitung sollte ein gcode für die Maschine mit allen erforderlichen Informationen vorliegen. Die Schnittstellen-Programme können den gcode nicht bearbeiten. Bitte im gcode die richtige CNC-Fräse auswählen (M700 mit Staubsauger)

Schritt-für-Schritt-Anleitung:

1. Starten Sie das Programm (M.700) auf Ihrem Computer (Laptop oder PC-Nr.6).
2. Importieren Sie den gcode, indem Sie "Load Datei" auswählen.
3. Achten Sie auf die folgenden Linien:
  - a. Gelbes Kreuz: Position des Motors
  - b. Rote Linien: schnelle Bewegungen
  - c. Blaue Linien: langsame Bewegungen
4. Legen Sie die Null-Position Ihres Werkstücks fest:
  - a. Fahren Sie den Fräskopf manuell zur benutzerdefinierten Null-Position des Werkstücks (Position der gewünschten Fräsposition).
  - b. Setzen Sie X, Y und Z auf Null (dieser Punkt wird als "Zero" bezeichnet).
  - c. "Home" ist der Null-Punkt des Fräskopfes.
5. Sie können die Bewegungen des Motors im Offline-Modus im Voraus simulieren: a. Aktivieren Sie den Offline-Modus. b. Gehen Sie zur Null-Position. c. Starten Sie den Zyklus. d. Die Drehzahl und die Vorschubgeschwindigkeit können angepasst werden.
6. Wenn Sie zufrieden sind, stoppen Sie den Vorgang und drücken Sie "Rewind File".
7. Deaktivieren Sie den Offline-Modus.
8. Klicken Sie auf „go to Zero“ um mit der richtigen Position zu beginnen
9. Schalten Sie den Fräsmotor an (Dieser startet zeitverzögert)
10. Schließen Sie das Gehäuse und schalten den Staubsauger ein
11. Starten Sie den Zyklus, um mit der Bearbeitung zu beginnen.

