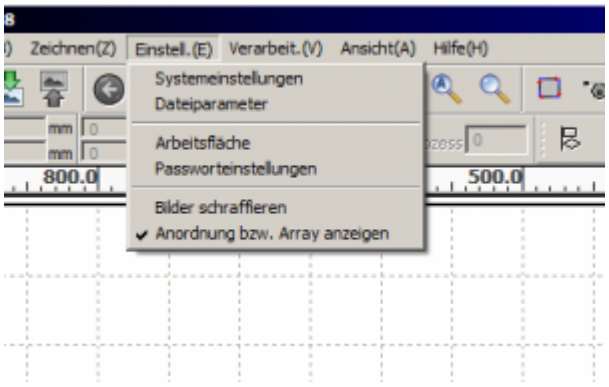
Lasercutter Runddrehvorrichtung

Schritt 1

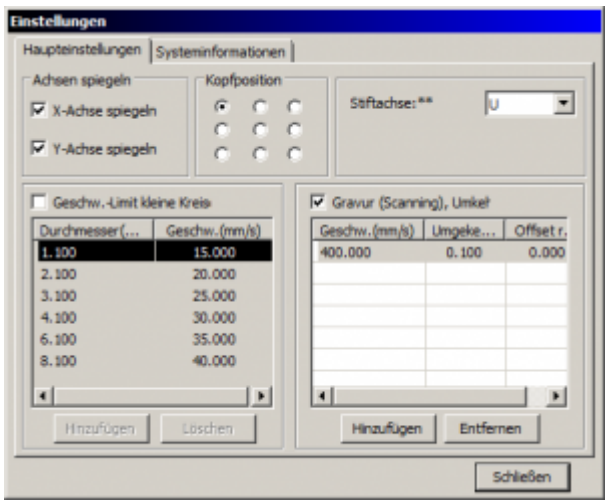
1. Maschine einschalten und **Bett entsprechend weit herunterfahren!**
2. **Maschine ausschalten!**
3. Wabengitter entfernen
4. **Drehvorrichtung** (im Schrank unter dem Folienplotter-PC bei der Textilpresse) **in der Maschine positionieren – parallel zum Gehäuse, bzw. X-Achse!**
5. Vorrichtung mit dem **Stecker** am Kabel der **Y-Achse der Maschine anschließen**
6. Schiene mit dem Kopf langsam von Hand in die gewünschte Position bewegen (das kann sie jetzt nicht mehr allein)
7. Maschine einschalten und **beobachten**: Räder der Drehvorrichtung müssen sich nun drehen anstatt dass der Kopf nach vorn oder hinten fährt.
8. Rundes Werkstück auf Rollen positionieren. Rechtes Rollenpaar vertikal verstellen bis Außenseite des Werkstücks entlang X-Achse horizontal ('im Wasser') liegt, also die zu belasernde Stelle des drehenden Stücks immer im Fokus
9. X-Achsenvorrichtung mit Kopf von Hand über Werkstück bewegen: **Kopf muss über der höchsten Stelle des Werkstücks stehen**

Schritt 2a



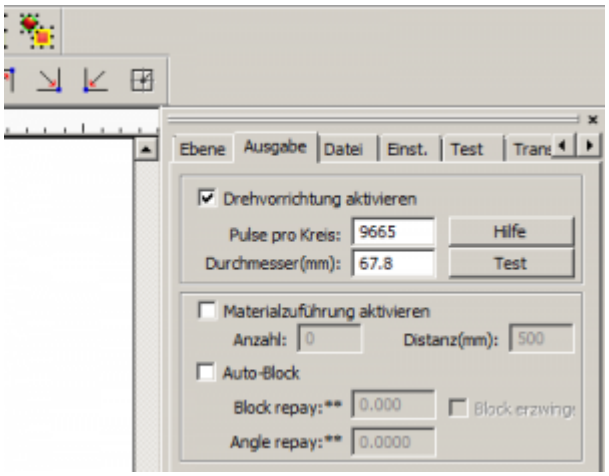
in **RDWorks** die **Systemeinstellungen** öffnen...

Schritt 2b



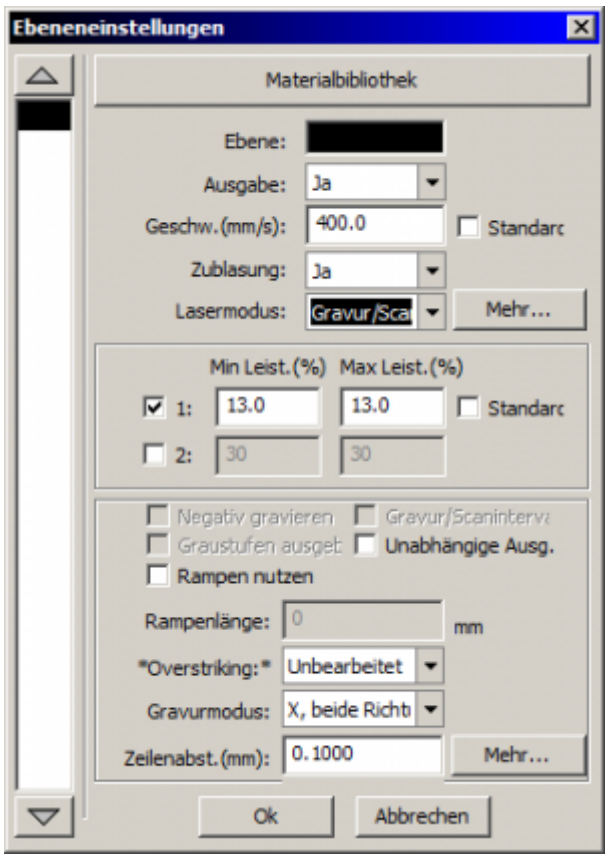
1. **Kopfposition**: empfohlen ist **oben links. Je nach Motiv und Position**
2. rechts **Reverse Intervall / Gravur (Scanning)** → aktivieren mit Häkchen (es muss (!) ein einzelner Eintrag mit **400 / 0.1 / 0.0** vorhanden sein)

Schritt 2c



1. im Programm rechts: Reiter **Output / Ausgabe** → bei **activate** /Drehvorrichtung aktivieren ein Häkchen
2. sicherstellen dass **Pulse pro Kreis / puls per circulation = 9656 !** und **Diameter / Durchmesser = 67.8**

Schritt 2d



Für **Glas z.B.**: Einstellungen für jeweilige Farbe wie oben. Leistung **min 9%, max ca. 15%** (je nach Materialeigenschaft)

Schritt 3

1. X-Achse mit ◄► an gewünschte Stelle fahren
2. immer schön testen und Simulieren nicht vergessen ;)
3. Motiv lasern, wie gewohnt... **viel Spass!**

HobbyWiki - https://wiki.hobbyhimmel.de/

Link zur Seite:
https://wiki.hobbyhimmel.de/werkstatt/ausstattung/fablab/laser/runddreheinrichtung

Stand: **2023-10-11 22:33**