

CNC freesimise tarkvara
OpenBuilds CONTROL
kasutusjuhend

LASERMEISTER



www.lasermeister.ee

1. peatükk Ülevaade

1.1 CNC pink ÜRASK kontrolleri tarkvara tutvustus

OpenBuilds CONTROL on tasuta masinaliidese programm Arduino / BlackBox - põhinevatele masinatele. Programmi põhiohk on kasutusmugavusel.

See võimaldab Teil:

- 1) G-kood-failide avamist ja eelvaadet
- 2) Ette valmistada materjal ja masin
- 3) Juhtida töökäske
- 4) Teostada veaotsinguid
- 5) Konfigureerida ja värskendada tarkvara
- 6) Kalibreerida masinat
- 7) Tappida tööpind täpseteks kordustöödeks
- 8) Tasandada materjalipind või ohverduslik töölaud
- 9) Kasutada oma nutitelefoniga juhtmevaba kontrollina

1.2 Tarkvara installeerimine

Tarkvara on võimalik alla laadida Lasermeister kodulehel:

<https://lasermeister.ee/tarkvara/>

Peale installeerimist käivitage OpenBuilds CONTROL

1.3 Keskkonnanõuded

Windows XP ja uuem operatsioonisüsteem, soovitatav XP

CPU 586 uuem süsteem, on soovitatav, et P III või P IV uuem versioon (3)

Soovitatav on rohkem kui 1 G mälu mahtu.

2. peatükk Ühendus

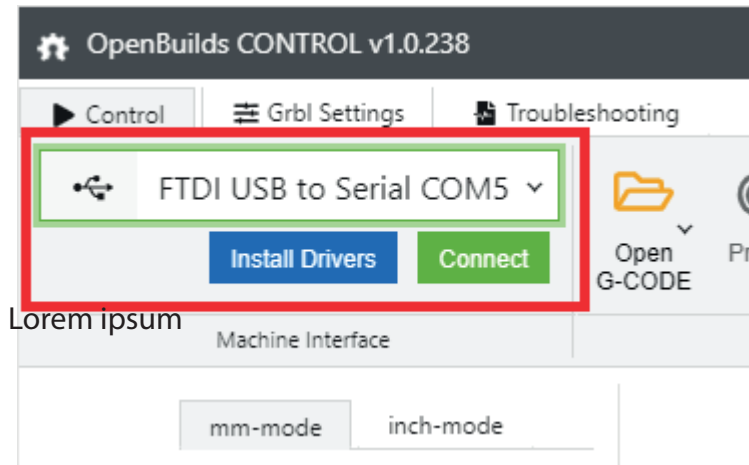
2.1 USB ühendus

Ühendage OpenBuilds BlackBox kontrolleri USB kaabliga oma arvutiga



1.2 Kontrolleriga ühenduse loomine

Valige ühendusvõimaluste hulgast “FTDI USB to Serial ...”
Vajutage nupule “Connect”
Toimub ühendamine



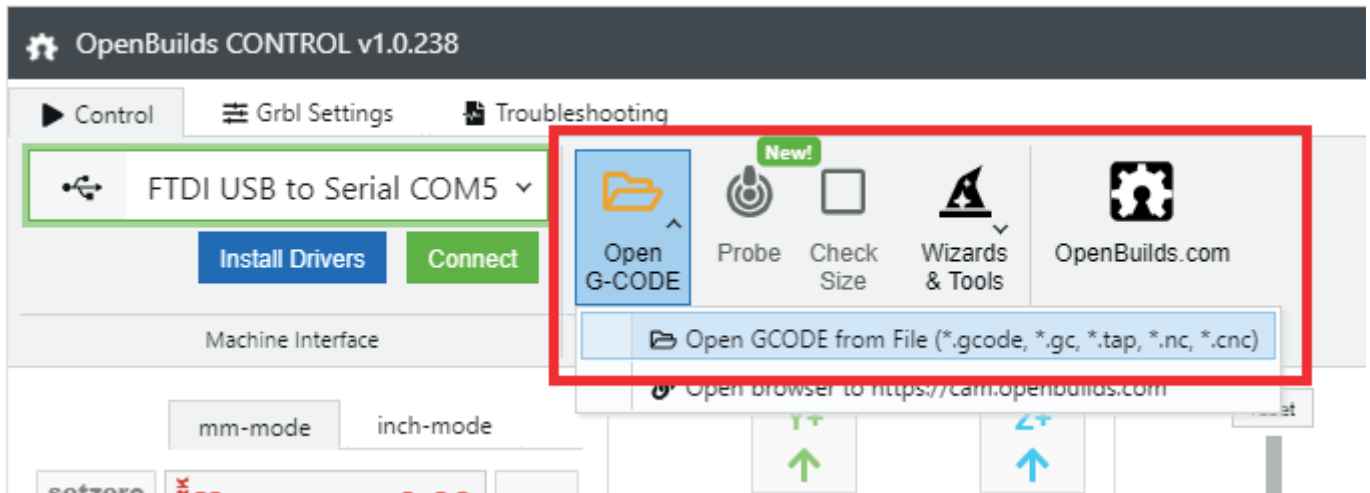
Kui ühendusel tekib tõrge, kasutage “USB Troubleshooting” referentsi

3. peatükk Töökäskude laadimine

3.1 G-koodi sisse laadimine

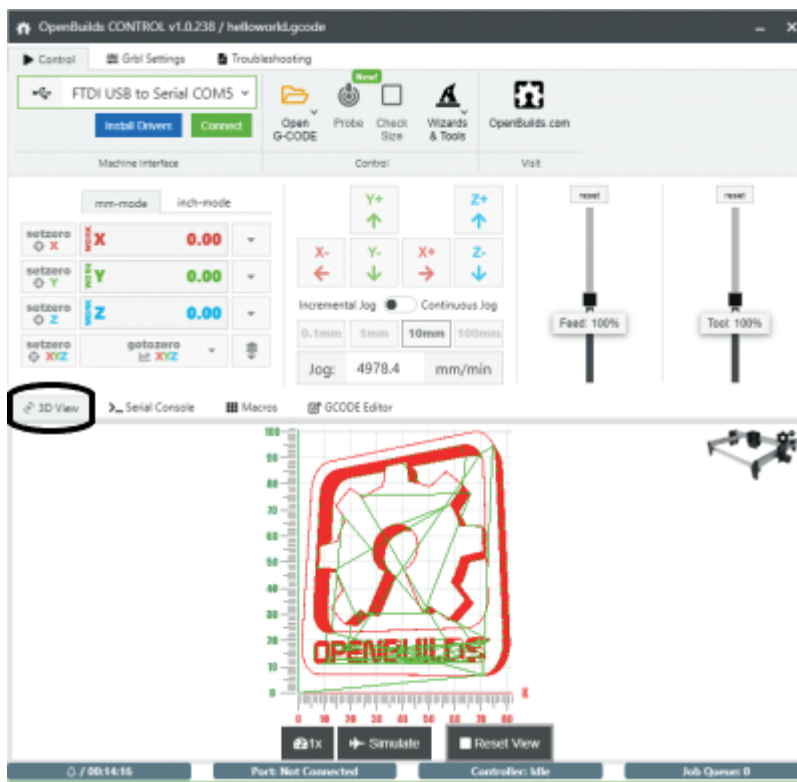
Vajutage “Open G-CODE” --> “Open GCODE from File” --> Valige sobiv G-kood oma kasutast.

G-kood peab olema GRBL pulsigeneraatorile, lisainformatsiooni G-koodide kohta võite küsida edasimüüjalt.



NB! Kui Te kasutate joonestamiseks OpenBuildsCam rakendust veebis, saate sealt töökäskud otse OpenBuilds CONTROL programmi saata ühe nupu vajutusega.

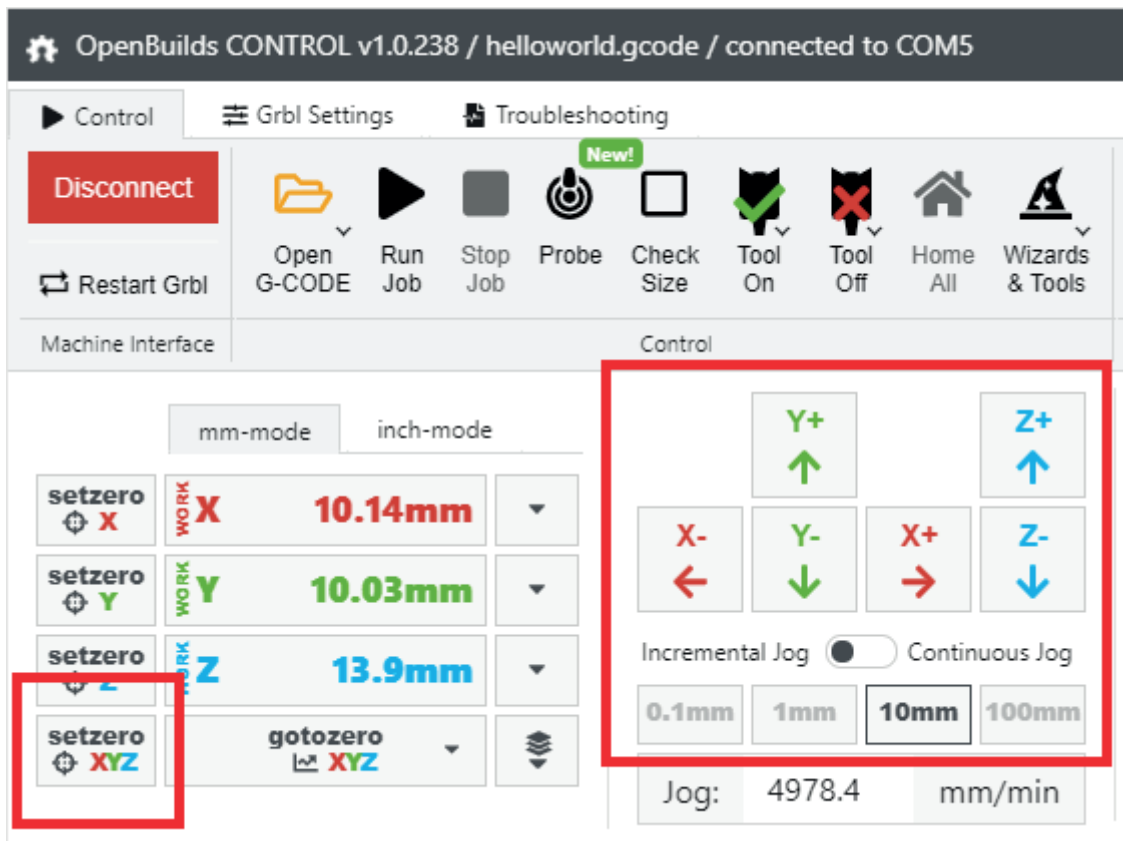
3.2 3D eelvaade töö ülevaatuks



4. peatükk Positsioneerimine

4.1 Lõikepea liigutamine materjali alguspunkti

- 1) Kasutage “JOG” nuppe liigutamiseks. Liikuge CAD/CAM programmis määratud 0-punkti ehk alumine vasakpoolne materjali / tooriku nurk.
- 2) Jõudes iga teljega (X+Y+Z) materjali null punkti vajutage nuppu “setzero XYZ”



“Incremental Jog” võimaldab liigutada telgi 0.1mm ; 1mm ; 10mm ; 100mm inkrementidega.

“Continuous Jog” võimaldab telgi liigutada jooksvalt ehk all hoides liigub telg vastavalt operaatori soovile kuniks lahutatakse hiireklahv.

Soovitav on määrata kõik teljed eraldi 0-punkti järjest (X-->Y-->Z).

5. peatükk Töö alustamine

5.1 Töö järjekord

1) Käivitage spindel käsitsi ON/OFF nupust spindli pealt



2) Tehke oma peas kiire kontroll:

Materjal on piisavalt kinnitatud ohverduslikule aluslauale.

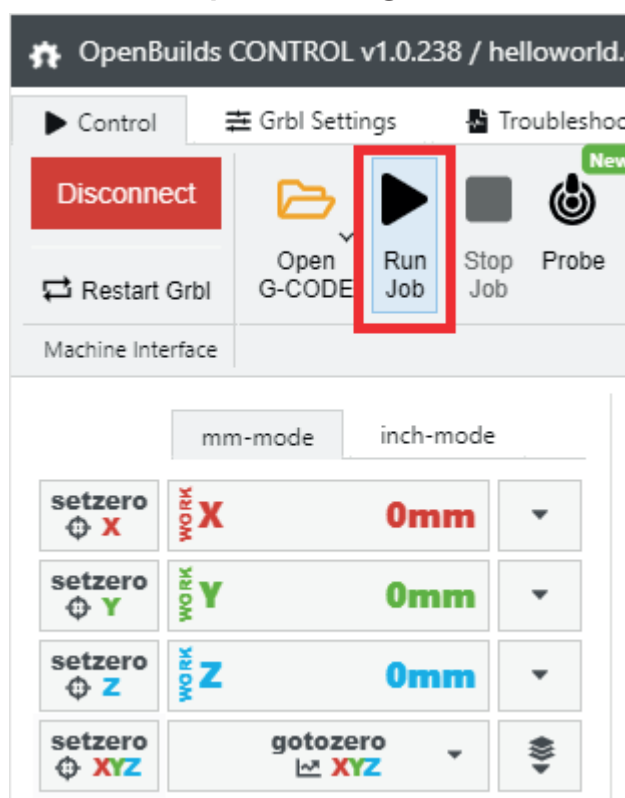
Materjali 0-punkt on määratud igale teljele.

Valitud on õige tera.

Spindel on käivitatud

3) Vajutage nuppu “Run Job” et masina töö saaks alata.

PS! Masin liigub alustuseks 0-punkti ning siis alustab lõikust määratud kohast!



LASERMEISTER



LISAINFO SAAMISEKS VÕTKE
ÜHENDUST MEIEGA TELEFONI TEEL

+372 561 419 84

VÕI KIRJUTAGE

INFO@LASERMEISTER. EE

Täpsemaks juhendamiseks refereerida
OpenBuilds manuaali veebilehel:
docs.openbuilds.com