

CNC PASOS CON INSKAPE

- Archivo, propiedades del documento y poner en mm.
- importar imagen o diseñar una.
- Seleccionar imagen e ir a trayecto, mapa de bits
- Seleccionar vista en directo
- Arreglar la imagen y aceptar
- Eliminar el original y dejar la imagen generada
- Poner la imagen en el punto cero del CNC utilizando las casillas de posición del menú
- Seleccionar imagen e ir a Trayecto - objeto a trayecto
- Nuevamente a trayecto - desvío dinámico
- Con la imagen seleccionada ir a extensiones - acode tools - puntos de orientación
- Modificar profundidad z en números negativos y oprimir aplicar
- Ha generado los puntos de orientación
- Verificar que aún sigue seleccionado el botón de desvío dinámico.
- Se selecciona nuevamente la imagen, se va a extensiones goce tools - biblioteca de herramientas
- Probar opciones, por ejemplo cilindro.
- En la ventana verde se pueden editar los parámetros de corte con la herramienta texto, como diámetro de la fresa (3mm), feed - es la velocidad de trabajo (800), ángulo de penetración de la fresa (90), velocidad de penetración (200), profundidad de paso (0,4)
- Seleccionar el botón de desvío dinámico y seleccionar la imagen
- Extensiones - acode tools - trayecto a gcode
- En preferencias cambiar el nombre del archivo y la ruta de guardado
- Para evitar errores dejar la ventaja con la pestaña de trayecto a gcode seleccionada y oprimir aplicar.