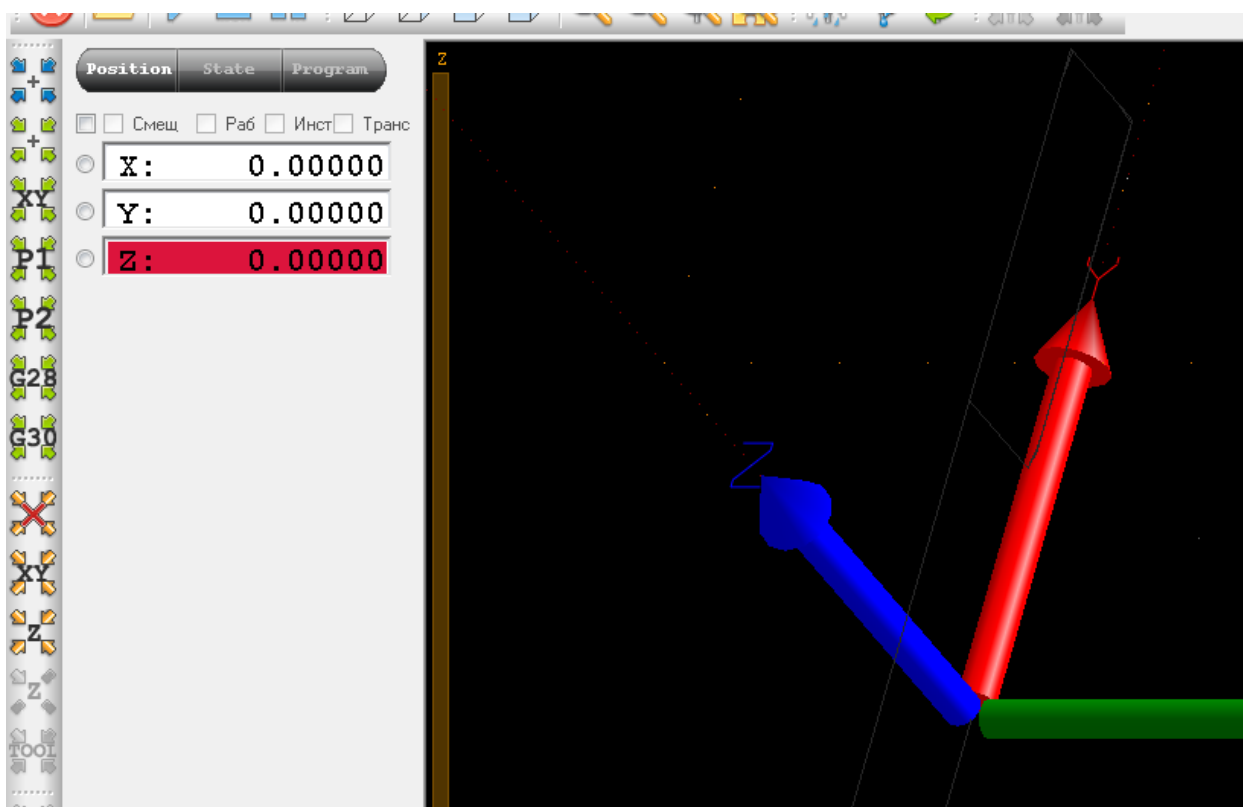
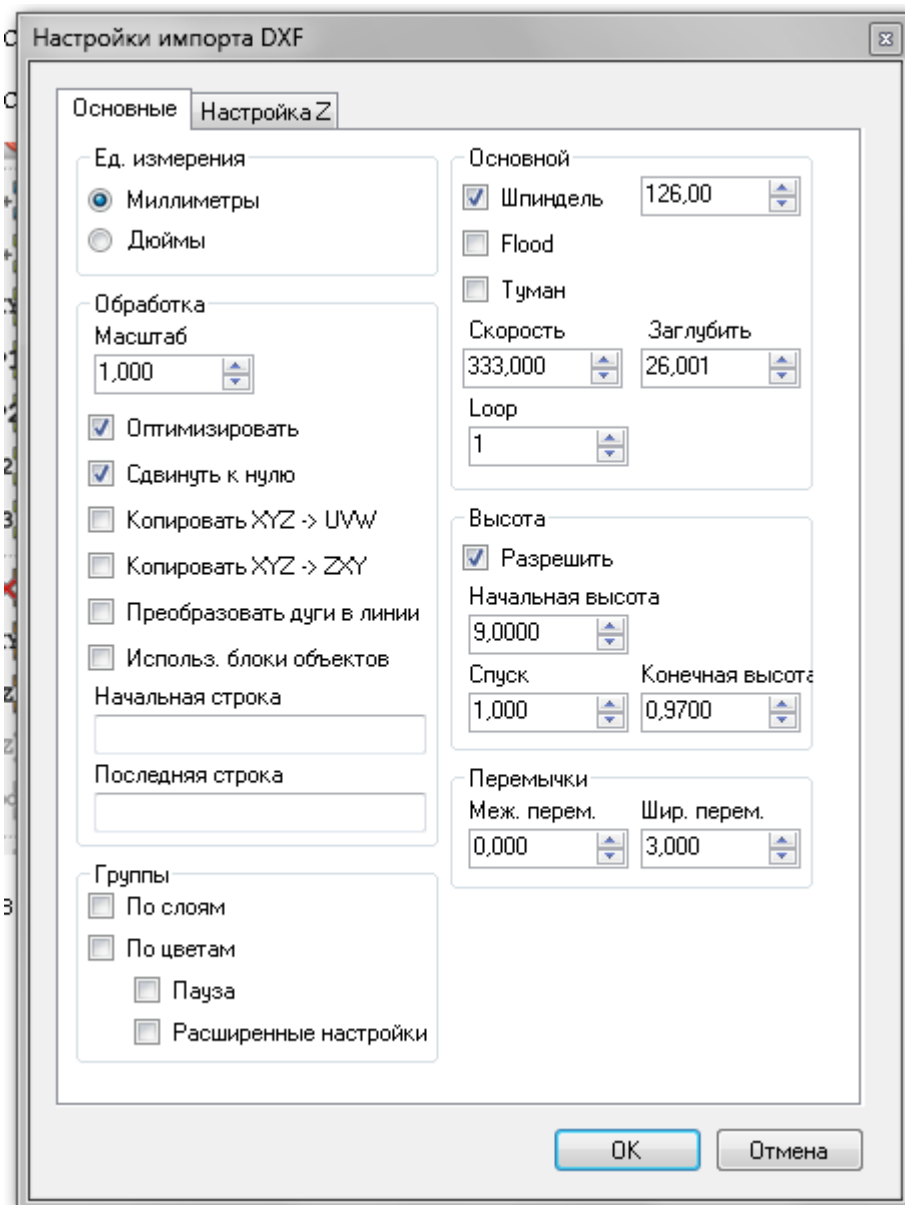


## Вариант работы без датчика толщины.

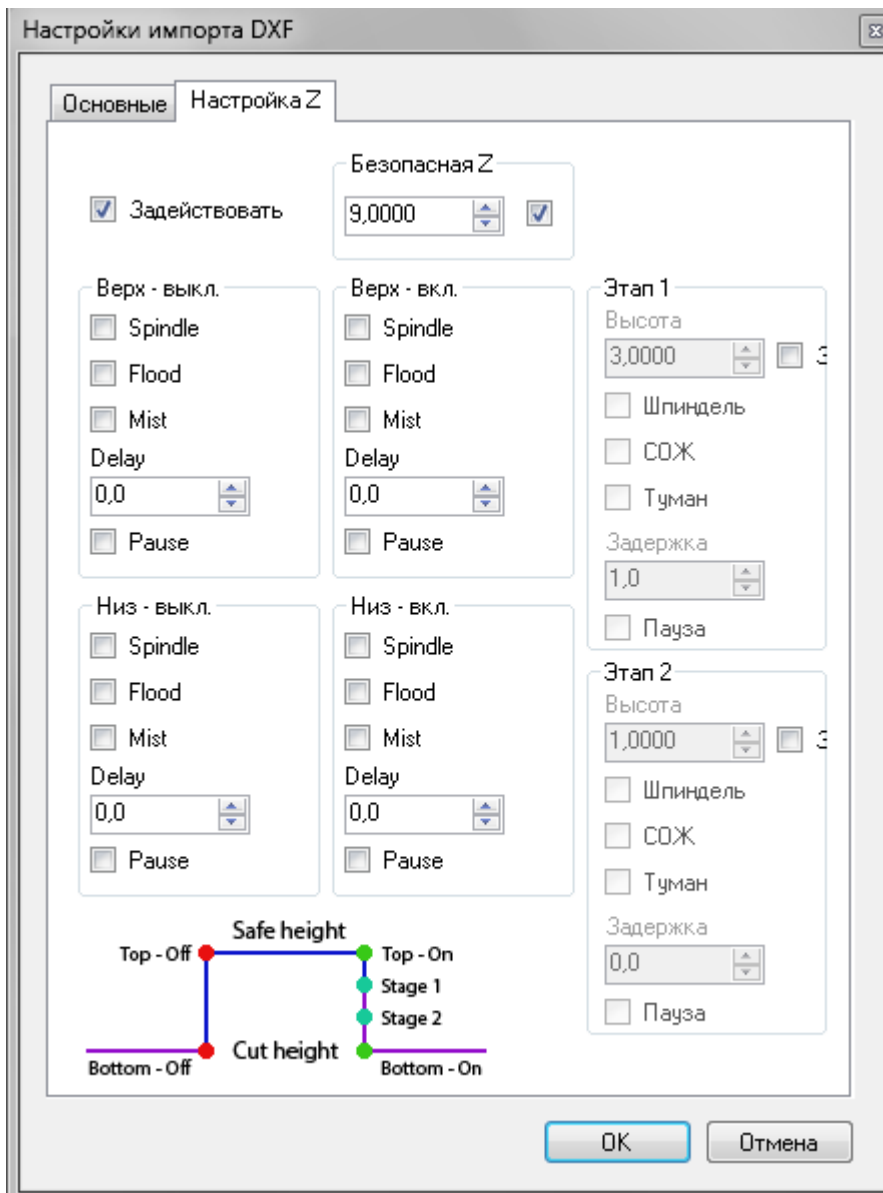
- 1.Открыть CNC
- 2.Опустить фрезу до уровня стола
- 3.Обнулить установка позиции Z= 0 (в меню Станок Установка позиции ставим до этого Разрешить)



- 4.Загружаем файл dxf (у меня для этого полоса 20мм)
- 5.Ставим любую начальную высоту выше заготовки, например 9
- 6.Спуск 1 (1мм)
- 7.Конечная высота 0,97 (что бы не резать фанерную подложку стола).

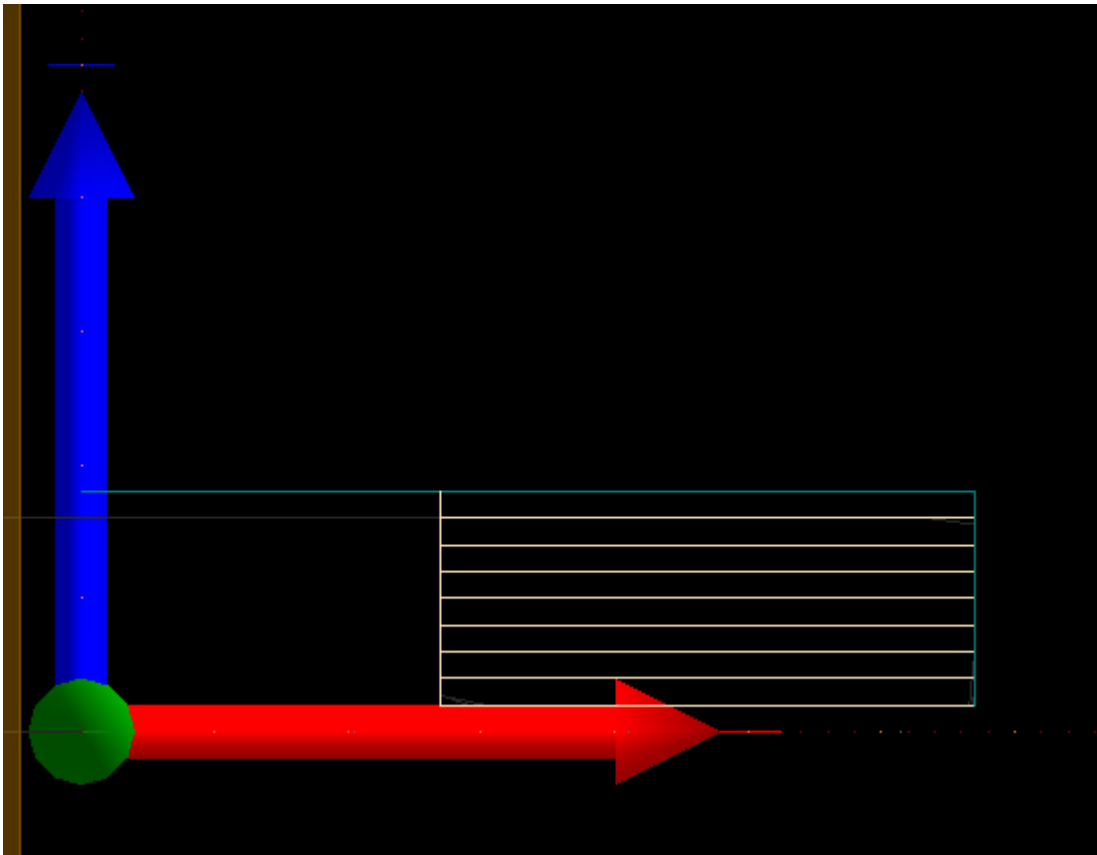


8 .Далее идем в настройка Z задействовать Безопасная высота тоже 9мм



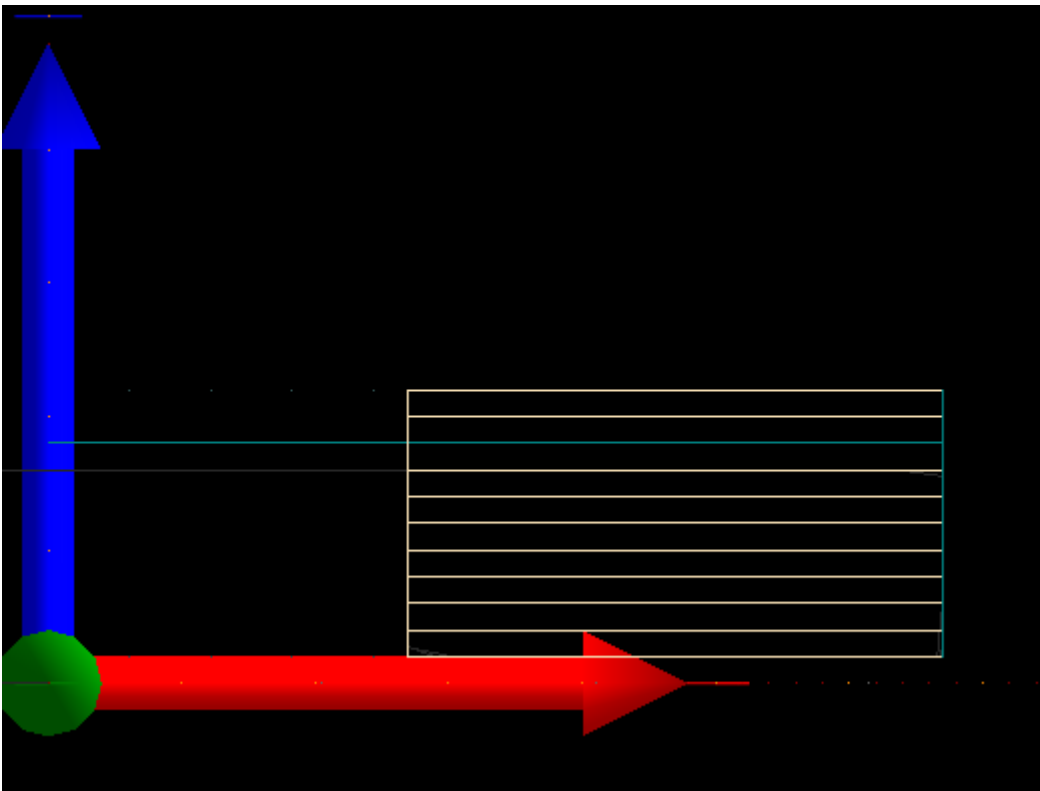
9 Импортируем.

10. Будет вид с боку



Где синяя полоса - это наша Безопасная высота 9мм ( она будет всегда ,пока мы её не сменим на другой диапазон)

Если начальная установленная высота заготовки (меню Основные при импорте) будет выше то над синей полосой будет такая же кремовая.

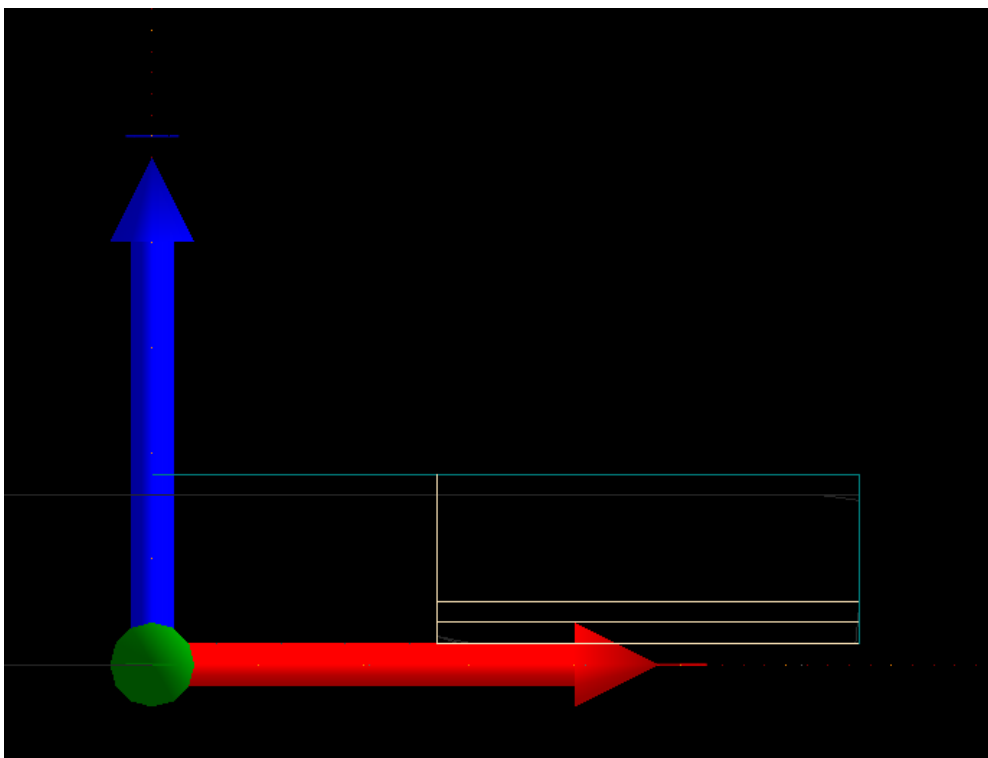


(Здесь установлена высота 11мм , две начальных полосы выше полосы безопасности на 2 полосы).

Если запустить программу , то будет фрезероваться с начальной высоты (для первого примера 9мм или для второго с 11мм) до конечной высоты 0,97 мм с шагом 1мм (шаг (глубина резания)можно и уменьшить при твердом материале) .

Следовательно для начальной высоты всегда следует указывать только высоту заготовки например лист бальзы 3 мм и за 3и прохода по 1мм вырежется заготовка и фреза поднимется до безопасной высоты .

Вот пример для начальных 3мм



```
1: %  
2: G90 G17 G21  
3: M03 S126  
4: (Layer: 0)  
5: (Pass: 1)  
6: G00 Z 9.00000  
7: G00 X 0.00000 Y 13.4854  
8: G01 Z 3.00000 F26.00  
9: G01 X 0.00000 Y 33.4854  
10: (Pass: 2)  
11: (Loop: 1)  
12: G00 Z 9.00000  
13: G00 X 0.00000 Y 13.4854  
14: G01 Z 2.00000 F26.00  
15: G01 X 0.00000 Y 33.4854  
16: (Pass: 3)  
17: (Loop: 1)  
18: G00 Z 9.00000  
19: G00 X 0.00000 Y 13.4854  
20: G01 Z 1.00000 F26.00  
21: G01 X 0.00000 Y 33.4854  
22: (Pass: 4)  
23: (Loop: 1)  
24: G00 Z 9.00000  
25: G00 X 0.00000 Y 13.4854  
26: G01 Z 0.97000 F26.00  
27: G01 X 0.00000 Y 33.4854  
28: G00 Z 9.00000  
29: M05  
30: %
```

Для тренировки просто можно пробежать мышью по G командам и будет виден процесс поэтапный обработки .

```
1: %
2: G90 G17 G21
3: M03 S126
4: (Layer: 0)
5: (Pass: 1)
6: G00 Z 9.00000 ]
7: G00 X 0.00000 Y 13.4854 ]
8: G01 Z 3.00000 F26.00 ]
9: G01 X 0.00000 Y 33.4854 ]
10: (Pass: 2)
11: (Loop: 1)
12: G00 Z 9.00000 ]
13: G00 X 0.00000 Y 13.4854 ]
14: G01 Z 2.00000 F26.00 ]
15: G01 X 0.00000 Y 33.4854 ]
16: (Pass: 3)
17: (Loop: 1)
18: G00 Z 9.00000 ]
19: G00 X 0.00000 Y 13.4854 ]
20: G01 Z 1.00000 F26.00 ]
21: G01 X 0.00000 Y 33.4854 ]
22: (Pass: 4)
23: (Loop: 1)
24: G00 Z 9.00000 ]
25: G00 X 0.00000 Y 13.4854 ]
26: G01 Z 0.97000 F26.00 ]
27: G01 X 0.00000 Y 33.4854 ]
28: G00 Z 9.00000 ]
29: M05
30: %
```

Для наглядной проверки можно запустить симуляцию (Вид- Симуляция) ,потом остановить повторив команду Вид – Симуляция.

Безопасную высоту надо назначать небольшую от заготовки иначе тратится лишнее время на подъем до безопасной высоты и холостой переход.