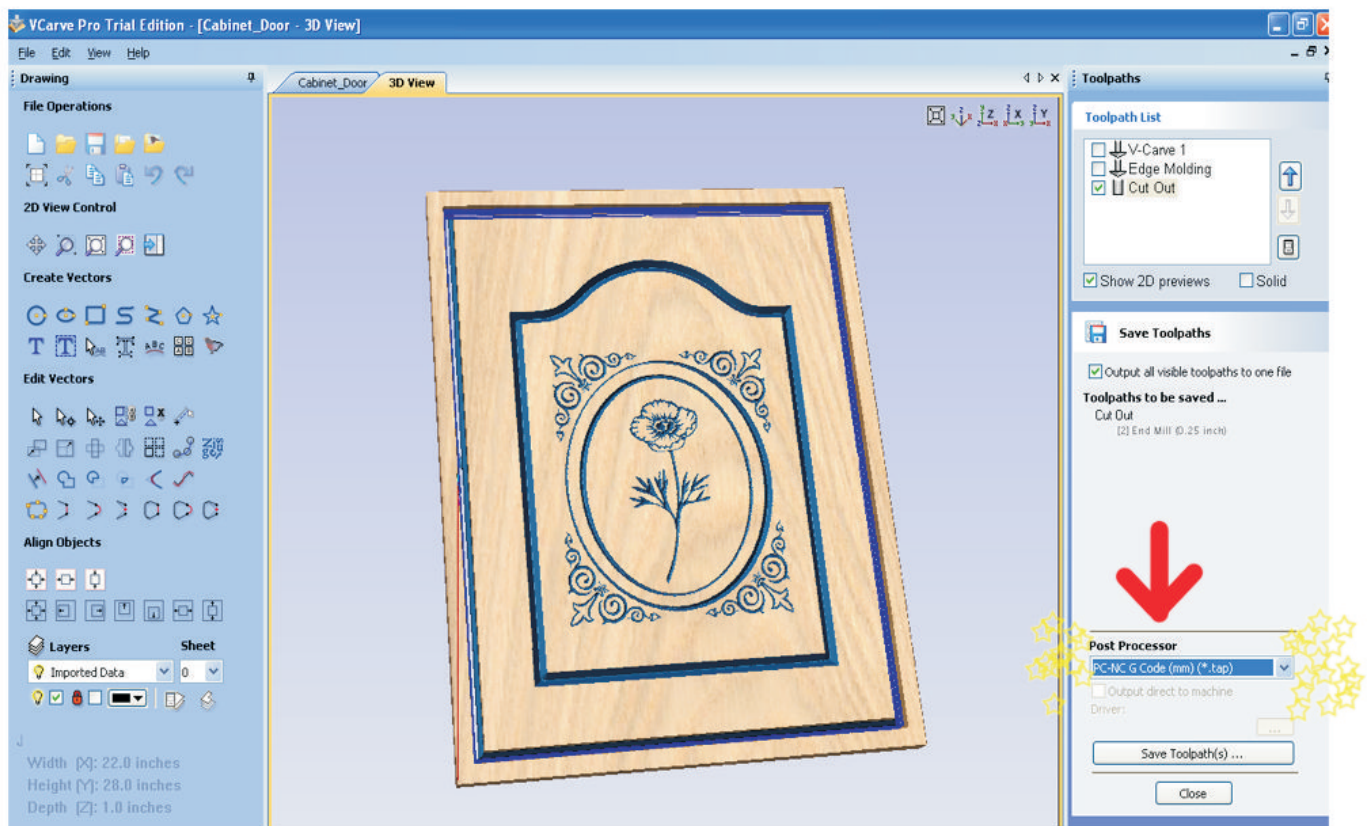


Anleitung von der Verwendung von WinPC-NC mit Vectric CUT2D

Hier erklären wir übersichtlich, wie das Zusammenspiel von einem CAM Programm der Vectric Serie (Cut2D, Cut3D, VCarvePro, Aspire, PhotoVCarve) und der Steuersoftware WinPC-NC funktioniert.

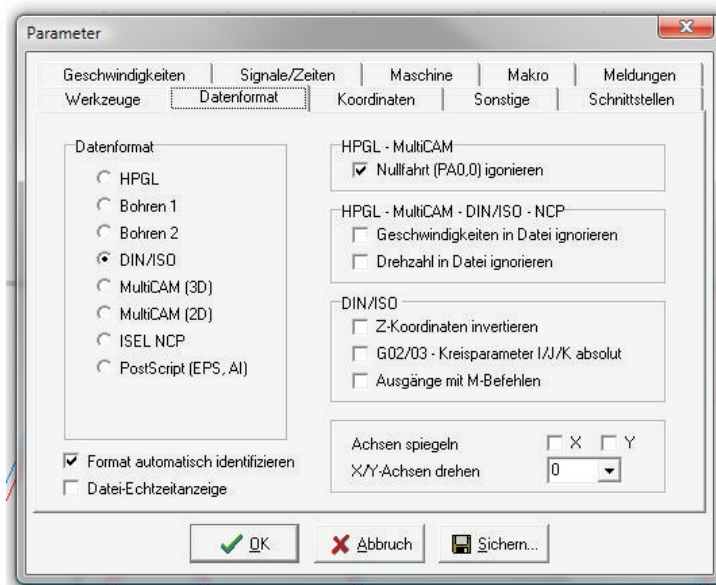
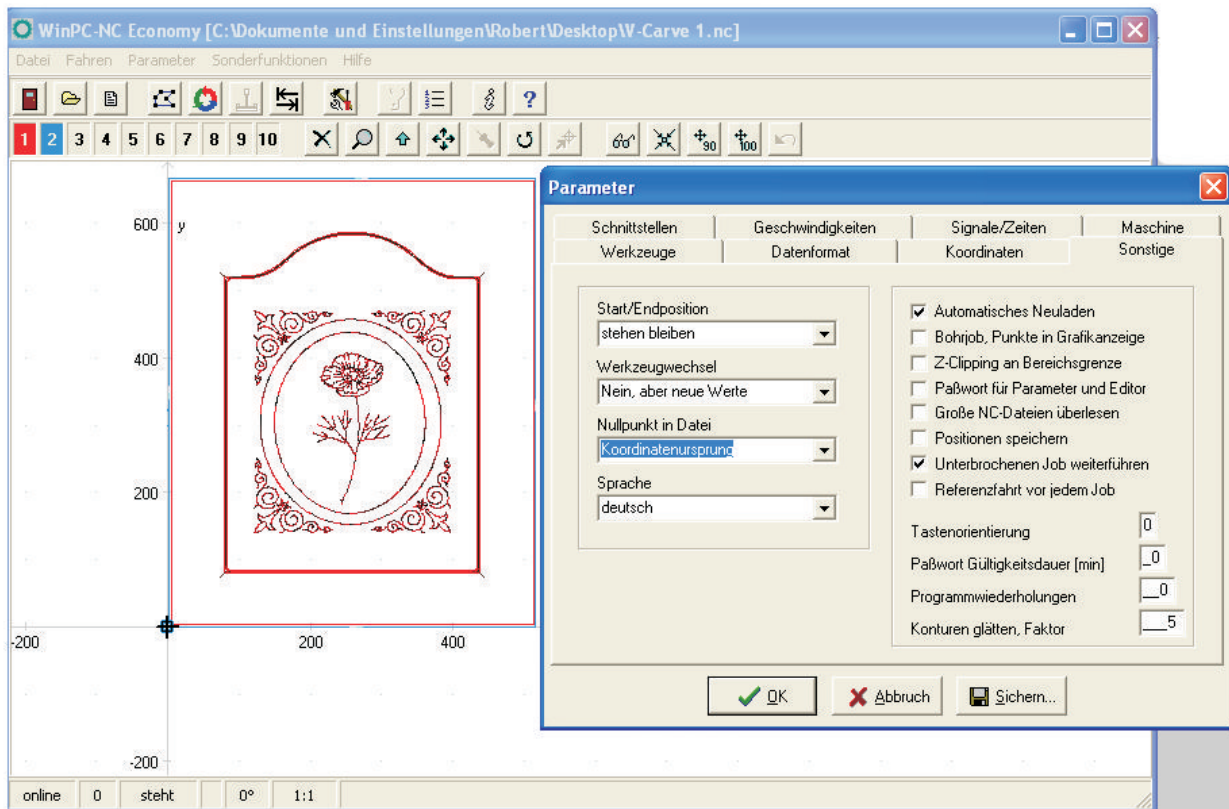
- 1) Sie speichern eine fertige Datei in Vectric, und als Postprozessor wählen Sie im der Auswahlleiste: „**PC-NC G Code (mm) (*.tap)**“

! - Ausführliche Anleitungen für die Erstellung von Jobs in Vectric finden Sie auf www.Vectric.com



- 2) Nun öffnen Sie die gerade gespeicherte Datei in WinPC-NC Economy oder PRO

3) folgende Parameter müssen Sie noch umstellen:
 unter **Parameter/Sonstige/Nullpunkt in Datei** muß **Koordinatenursprung** stehen



4) aus dem Menüpunkt „Geschwindigkeiten in Datei ignorieren“ das Häkchen entfernen.

5) Jetzt fahren Sie über **Manuel Fahren** den gewünschten Nullpunkt an. Speichern diesen und schon können Sie starten!

! - Probieren Sie die erste Fahrt in der Luft aus.
 Sollte die Z-Achse in die falsche Richtung fahren, dann müssen Sie diese auf
 Z-Achse invertieren umstellen. Diesen Menüpunkt finden Sie in WinPC-NC unter:
 Parameter/Datenformat/Z-Koordinaten invertieren