

#### **G-Wizard feed and speed calculator**

#### Zvolení profilu Stepcraft

- v poli Machine Profiles vyberte profil odpovídající Vašemu CNC systému a klikněte na Save

GWizard: Machinist's Calculator					- 0	×			
Howdy, kislik! Login			Getting Started Run	ining GWizard v4.73	Install 📀 🕅	9			
Feeds/Speeds CADCAM	Calculator	Geometry	GW Threads	Quick Refs	Setup	81.			
Basics Tool Crib Files Integrate Other About									
						_			
Appearance									
Units 🔾 Inches 💿 mm 🗌 Always on Top									
				_		-			
Theme 🔾 Original Flava 💿 Lighten Up 🔾 Dark Mood	Font Size A	A A Lock ID Loo	# ID Lock						
Machine Profiles									
Stepcraft D.840 MM				Si	mple Advance	ed			
	100000					_			
Name Stepcraft D.840 MM-1000	MaxFeed	2997 🗼 mm/min	Tool Changer Slots		0				
Type Router 🔻	Feedrates per second		Tool Change Time (secs)		60	÷.			
Make Stepcraft	MaxRapids	2997 w mm/min			1v as long for				
Model D.840	Travels (mm)	X 599,95 📮	Tool life vs 100% SFM:			-			
Spindle Type Other  Size		Y 839,98	Chipload Adjustment (%)		100	A V			
Spindle RPM Max 25000 + Min 4000 +		Z 139,95							
Spindle KW Max 1 🕂 Adjust	Acceleration (g) 0,04		Coolant			Mist			
No Adjustment	Machine Weight (kg)	47							
Spindle of maximum (secs)	Hourly Rate	60 🗘							
Spindle Adjustmenii (76)	1	Calcul	1			_			
L	Machine Profile: Save	Delete Download New							
Metric Last Connect: 0 days / 2 fails WizSize: 1386x705	1		1						

# Zadávání jednotlivých parametrů:

🔟 GWizard: Ma	chinist's Calculator				- 🛛 ×					
Howdy,	Login			Getting Started Running GWizard v4.73	Install 👩 🌆 ?					
Feeds/S	Speeds CADCAM	Do 🕢 Calculator	Geometry	GW Threads 🛛 🗐 Quick Refs	🔅 Setup					
Machine	Stepcraft D.840 MM-1000	Wood: Plywood		Tool Carbide Serrated Rougher	-					
	SFM 100% IPT 100%	Alioy.	<b></b>	Crib	•					
ΤοοΙ	Tool Dia. 3 mm Sizes	Flutes 2 - Serrated Roug	her <b>2.</b>	Stickout 25.4 mm To Crib						
Mfg	Sfc Speed 318 * m/min		Family: Generic	•						
Cut	Cut Depth 0 🕂 mm	Cut Width 3 📫 mm 🔗	Slot 5	Use HSM TEA (0-180) 180						
	Axial: 0%	Radial: 100%	J.	TEA						
Results	RPM 25000 ÷ 8.	Feedrate 2997 + mm/m	in 9 mm/rev 0.1199	Entry: Plunge 10 1498.5						
Tips	Use Conventional Milling									
	Conservative 💥 — • — 🙃 🔬 Aggressive									
	T tips.			30%:Rough						
			Cheat Sheet							
Limits	KW Limit 1 kw 0%	Surface Speed	236 _ m/min	Deflection 0	0% Limit: 0 0008					
		Chipload	0,0599 mm/tooth	MPR (cc) 0						
	Feed Limit 2997 + mm/min 99%	Adj. Chipload 0.0599		KW 0	· ·					
	RPM Limit 25000	Eff. Diam.: 3		Tool Torque 0						
	MIN RPM 4000									
Mini Calcs	Mini-Calcs Surface Finish Helix Ramp Plunge Vacuum TSC PCN									
Cut KB	B Search Cut KB Add to Cut KB Reset to Defaults									
Metric	Last Connect: 0 days / 2 fails WizSize: 1386x705									

# Profi<sup>tek</sup>...

Profitek s.r.o., tř.5.května 457/44, 373 72 Lišov +420 777 577 819 / info@profitek.cz / <u>www.profitek.cz</u> www.stepcraft.cz

# 1. Výběr materiálu

 po kliknutí na tlačítko alloy vyskočí následující okno a v něm vyberte konkrétní materiál a potvrďte.

# 2.Specifikace nástroje

 po kliknutí na modré tlačítko vyskočí následující okno v něm vyberte typ nástroje, příp. vyspecifikujte jeho rozměry a klikněte na save

# 3. Průměr nástroje

 – zkontrolujte zda průměr souhlasí s tím co jste zadával v bodě 2.(nastavování průměru nástroje pomocí šipek využijete až později při porovnávání zda se vyplatí použít nástroj s větším/menším průměrem)

### 4. Nastavení hloubky řezu

– nastavte Vámi požadovanou hloubku řezu – myšleno hloubku na jeden průchodce

### 5. Nastavení šířky řezné spáry

– nastavte Vámi požadovanou šířku řezu v případě že se jedná o kapsu stiskněte tlačítko Slot.

## 6. Nastavení frézovací strategie

 – zvolte mezi agresivní(zaměřená na co nejkratší čas) a konzervativní(zaměřená na co nejvyšší kvalitu obrobené plochy) strategií.

# 7. Signalizace optimálního nastavení

 při změně parametrů se mění barva ze zelené na červenou dle namáhání nástroje – při nastavování nevystupujte ze zelené barvy

# 8. Nastavení otáček

 v případě že chcete otáčky zvolit jako neměnný parametr, přenastavte jejich hodnotu-souvztažně s nimi se začne měnit parametr Feedrate(9.)

# 9.Rychlost posuvu do řezu

- v případě že chcete posuv do řezu zvolit jako neměnný parametr, přenastavte jejich hodnotu souvztažně s nimi se začne měnit parametr RPM(8.)

# 10. Rychlost zápichu

 v případě že využíváte jinou strategii zajíždění do materiálu než přímý zápich vyberte ji a zobrazené hodnoty použijte pro vaši databázi nástrojů.

<u>Poznámka</u>. Parametry feedrate(9)/rpm(8)/cut depth(4) následně přepiště do databáze nástrojů ve Vašem CAM programu) Neopomeňte vzít v úvahu strategii frézování – agresivní pro hrubování konzervativní pro dokončovací frézování.



