

Canadian Office:

2977 Coopers Falls Rd.
Washago Ontario
Canada, L0K 2B0

Phn: +705-828-0470

Hong Kong Office:

63 Wo Yi Hop Rd.
Kwai Chung New Territories
Hong Kong

Phn: +852-662-0682

Précautions de sécurité

ArcDroidTM CNC s'est efforcé de produire le meilleur équipement possible et nous espérons qu'il deviendra un outil indispensable dans votre atelier. Si vous l'utilisez et l'entretenez correctement, votre produit vous offrira des années de service sans problème.

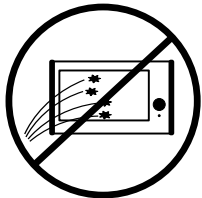


Vous êtes responsable de l'utilisation et de l'entretien en toute sécurité!

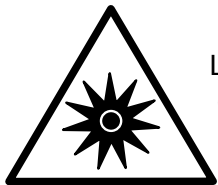
Bien que l'ArcDroidTM ne soit pas intrinsèquement dangereux, il est conçu pour fonctionner conjointement avec un équipement de découpe au plasma à haute tension et certaines précautions de base doivent donc être observées. Le non-respect de ces précautions peut entraîner des blessures graves.



Tenez les mains, etc. à l'écart des pièces mobiles pendant que l'ArcDroidTM fonctionne.



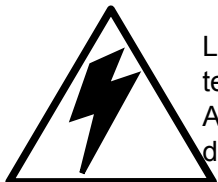
Protégez toujours l'écran de contrôle ArcDroidTM des étincelles et des débris.



Le découpage au plasma émet beaucoup de rayons UV, veillez à vous protéger.



Protégez-vous toujours les yeux avec des lunettes de sécurité enveloppantes.



Les découpeurs au plasma utilisent des tensions élevées. Ne branchez jamais votre ArcDroidTM directement sur la tension de l'arc plasma.



ArcDroidTM n'est pas compatible avec les découpeurs plasma à haute fréquence. Le plasma à haute fréquence peut provoquer des interférences et donner des résultats imprévisibles.



Ne regardez jamais directement l'arc plasma sans lunettes de protection.



Portez des gants à tout moment, les pièces coupées peuvent être chaudes !



Lisez et comprenez toujours les instructions du fabricant de tout équipement que vous utilisez conjointement avec l'ArcDroidTM.



ArcDroidTM doit être protégé de l'humidité.

ÉTAPE 1: Avant de tenter une découpe avec votre ArcDroid™, vous devez exécuter la routine d'étalonnage pour faire correspondre la position de votre découpeur plasma à l'équation de cinématique inverse interne. Si vous ne procédez pas à l'étalonnage, vous obtiendrez des profils de coupe imprécis.

Visitez-nous sur YouTube pour voir une vidéo d'instruction rapide sur la façon de calibrer votre ArcDroid™
[youtube.com/arcdroidcnc](https://www.youtube.com/arcdroidcnc)

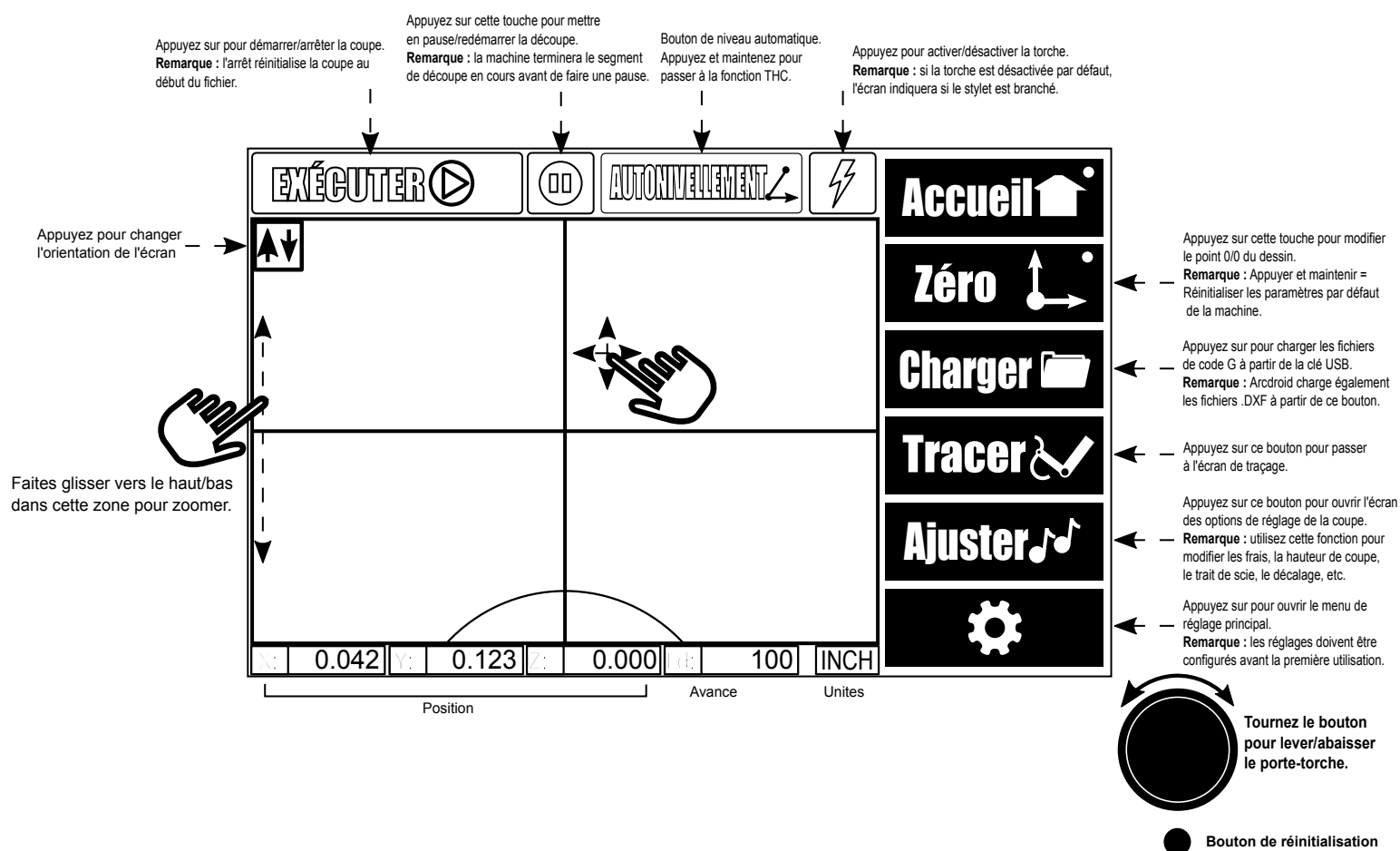
Vous pouvez accéder à la routine d'étalonnage via Paramètres -> Étalonnage. L'étalonnage nécessite que la tête de coupe soit fermement fixée à la plaque de support en Z de l'ArcDroid™. Si la tête de coupe est retirée et réinstallée sur la plaque de support, il est recommandé de répéter la séquence d'étalonnage. Le déplacement de la plaque de support avec la tête de coupe fermement fixée sur et hors de la transmission en Z de l'ArcDroid™ ne nécessite pas de recalibrage.

ÉTAPE 2: Pour que l'ArcDroid™ active/désactive le plasma, une simple connexion à deux fils doit être établie à l'arrière de l'ArcDroid™.

Visitez-nous sur YouTube pour voir une vidéo d'instruction rapide sur la façon de connecter votre ArcDroid™.
[youtube.com/arcdroidcnc](https://www.youtube.com/arcdroidcnc)

NOTE : Veuillez vous référer aux instructions du fabricant de votre découpeur plasma avant d'essayer de le connecter.

Écran principal de Simple Trace™ :



Rendez-vous sur www.arcdroidCNC.com pour plus d'informations.

Écran de traçage:

L'écran de traçage est l'écran principal où vous pouvez créer et modifier vos dessins. Les dessins chargés en tant que code G ou .DXF à partir de l'écran principal peuvent également être modifiés à tout moment dans cet écran.

Outils de grille:
Grille d'accrochage activée/désactivée
Accrochage de la direction activé/désactivé
Paramètres

#

X: 0.042Y: 0.123Z: 0.000Unit: 100INCH

SORTIR

Définir le point d'origine
Remarque : effectuez d'abord cette opération avant de commencer un tracé.

Dessiner point par point ou à main levée

Menu Formes : cercles, polygones fermés et motifs.

Menu Transformer : échelle, rotation, ajustement de l'origine

Modifier la forme.
Remarque : choisissez d'abord la forme à modifier.

Bouton d'annulation
Remarque : maintenez la touche enfoncée pour effacer l'écran

Enregistrer le fichier de tracé
Remarque : maintenez la touche enfoncée pour enregistrer le fichier au format .DXF.

Paramètres de coupe.
Remarque : également accessible à partir du menu « Optimisation ».

Revenez à l'écran principal.

Écran des paramètres OPTIMISATION/COUPE :

Touchez pour changer d'unité.— →

Avance de coupe
Remarque : Avance maximale de 5 000 mm/m ou 215 pouces/m.

Hauteur de dégagement
Remarque : la pointe se rétracte une fois la coupe terminée.

Hauteur de perçage
Remarque : la pointe se lève après le palpé et reste en place pendant le délai de perçage.

Hauteur de coupe
Remarque : la pointe reste à cette hauteur pendant la coupe.

Décalage de l'arête
Remarque : lors de l'importation d'un fichier à partir d'une clé USB, réglez cette valeur sur 0,0.

Délai de perçage du chalumeau
Remarque : la torche commencera le mouvement de coupe après ce délai.

Délai d'arrêt de la torche
Remarque : la torche reste immobile une fois le mouvement terminé.

Unités

Avance

Fin Z

Percer Z

Couper Z

Rainure

R. de Perc.

R. de Décon.

MM

1050

15.00

2.10

1.50

0.40

1.00

0.10

789

456

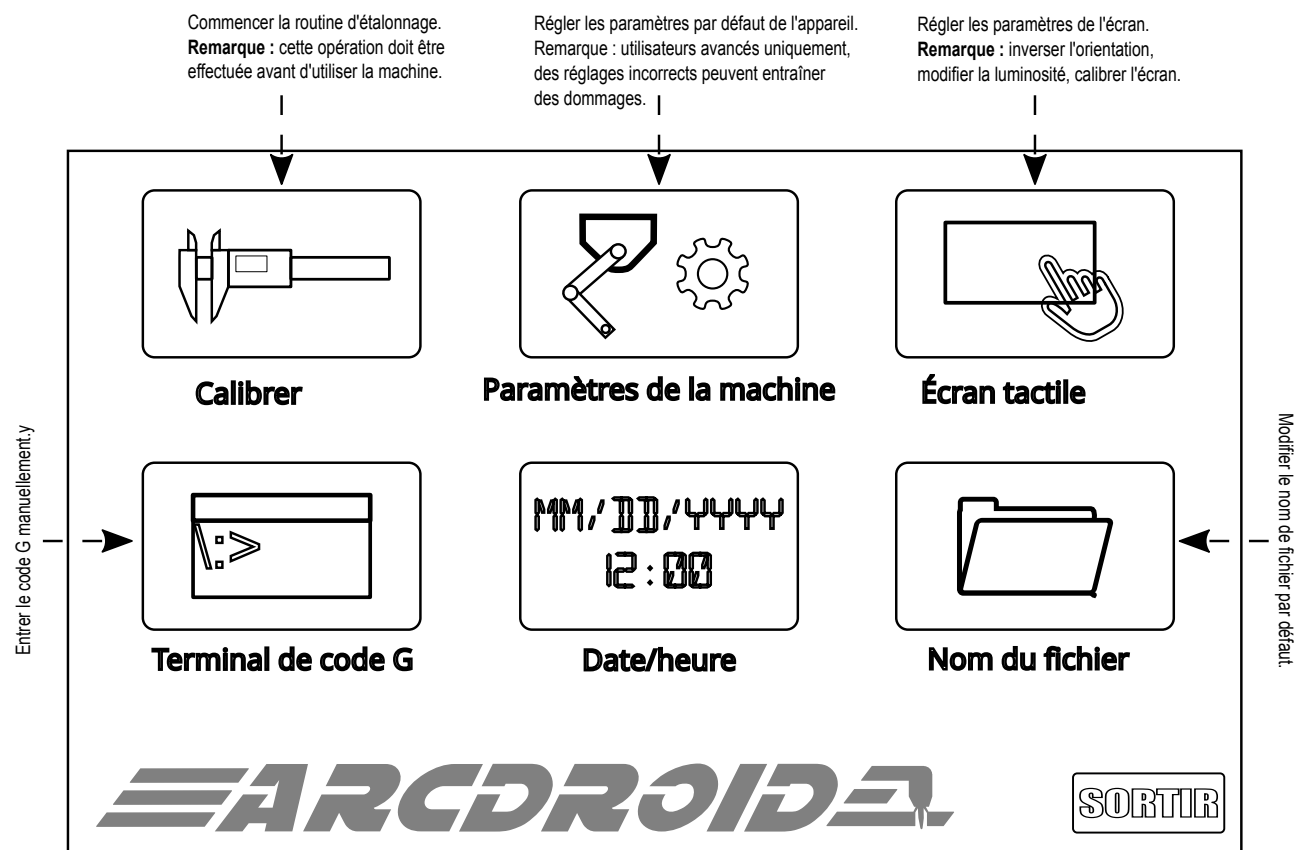
123

0. ←

✕

SORTIR

Écran des paramètres:



Connexions de la machine :

