

JETBLANK



Anwendung:

1. Der JETBLANK ist mit Wachs oder Kunststoff befüllbar.
2. Beim Nesting ist es **wichtig**, darauf zu achten, dass die Objekte mind. **10mm** weiter innerhalb des Blanks platziert werden müssen, um eine Beschädigung des Aluminium Rings zu vermeiden.
3. Es ist bereits die markierte Blanklage eingefräst (Goldquadrat, VHF). Evtl. in der CNC Software unter Einstellungen---Benutzereinstellungen---markiere Blanklage einstellen.(**Ausschalten**)
4. Für das Fräsen von Wachs (**nur QuattroMill**) sind zusätzlich noch 2 Einstellungen zu verändern: Vorschub: 9 mm/s, 8000 U/min Geschwindigkeit der Spindel. Diese Einstellungen können Sie unmittelbar nach dem Start des Fräsvorgang's, in der CNC Software vornehmen.
5. Vor jedem Fräsen sind die 3 Inbusschrauben festzuschrauben. In der Bibliothek wird ein neuer Blank registriert, dieser hat die Höhe 20 mm im jeweiligen Material (Wachs, Kunststoff)
6. Wir übernehmen keine Haftung für eventuelle Beschädigungen an Fräsmaschinen durch die unsachgemäße Handhabung in Verbindung mit dem JETBLANK.