



# V2-10

## Quick Start Guide

Congratulations on your new Pocket NC!

Get started with this basic guide and the “Getting Started” playlist on our Youtube channel.

For additional information visit: [www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com) For support, service or any other inquiries, contact us at: [info@pocketnc.com](mailto:info@pocketnc.com)

Thank you!

## 目次

V2 運搬用ボルトの取り外し	2
CAM ソフトウェアオプション	4
Pocket NC の基本	5
重要な設定	7

### Revision History:

V1.0 October 2017 (JD)

V1.1 May 2018 (KN): Updated bolt removal photos

V2.0 May 2019 (QR): Large revision

V2.1 Sep. 2019 (QR): Added user interface section

V2.2 Oct. 2019 (QR): Fixed URLs

V2.3 Feb. 2020 (QR): Removed V2-50 info and renamed

V2.4 Sep. 2020 (QR): Changed CAM software information

V2.5 Apr. 2021 (KN): Changed tooling and links

## V2 運搬用ボルトの取り外し

Pocket NCには、軸を所定の位置にロックし、輸送中の機械の損傷を防ぐために、4つの輸送用ボルトが取り付けられています。ボルトは下の緑色の円で示した箇所にあります。機械を使用する前に、これらを取り外す必要があります。

機械に損傷を与える可能性があるため、PocketNCから他のボルトは取り外さないでください。

輸送用ボルトは、3つの異なる長さのM6ショルダーボルトです。ボルトを取り外すために必要な4mmの六角レンチは、マシンに付属のツールキットに含まれています。ボルトは手で締めるだけで取り付けられます。

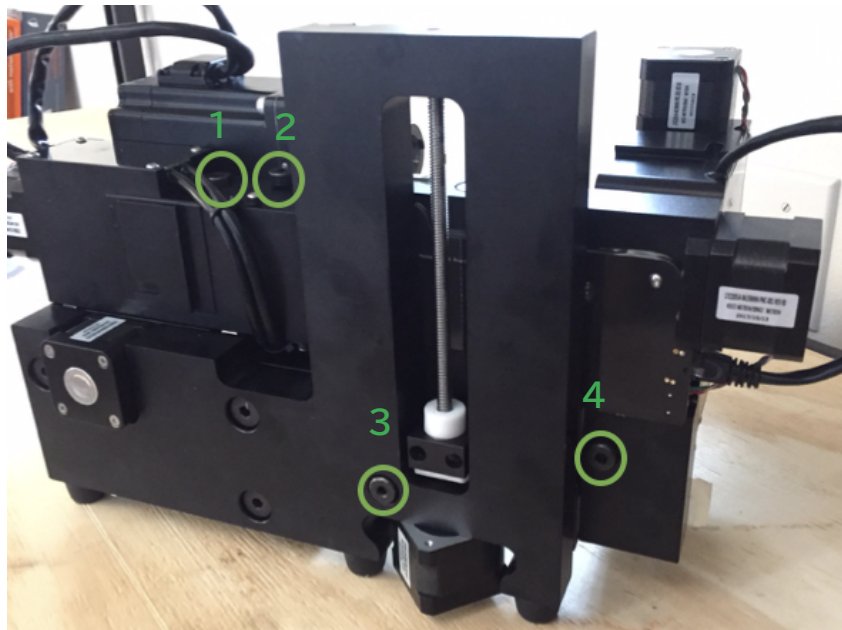


図 1: Pocket NC V2 シリーズ 輸送ボルト位置(緑円)

取り外したボルトは廃棄しないでください。将来マシンを運搬する必要がある場合に備えて、残りのマシンパッケージと一緒に保管してください。

もう2つの輸送用ボルトはY軸の後ろにあり、図2の緑色の円で示した箇所にあります。ユーザーが機械の背面を見ると、それらは機械の右下にあります。1つはトラニオンハウジングをLブラケットにロックし、もう1つはA軸テーブルをA軸ハウジングにロックします。

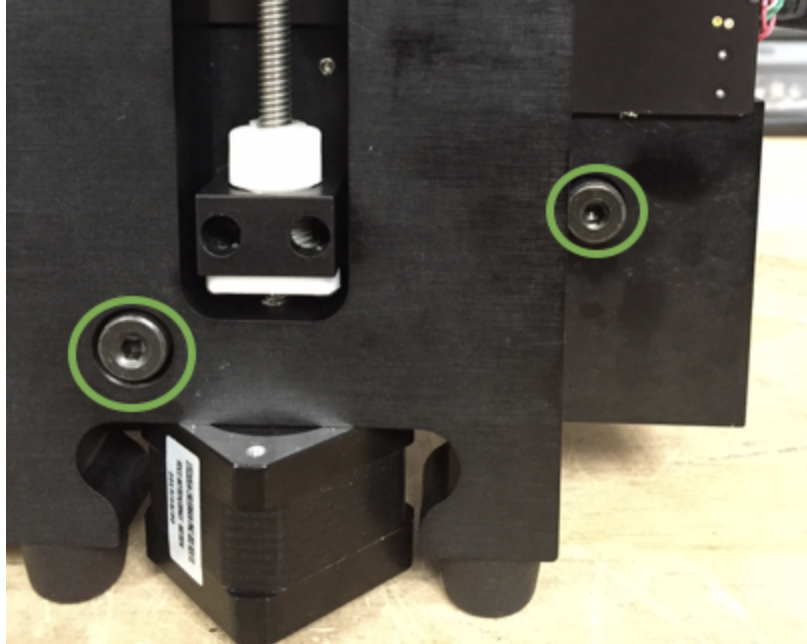


図 2: Y軸固定用輸送ボルト

他の2つの輸送用ボルトは、スピンドルの後ろのX軸キャリアにあります。これらは両方とも、マシンの上部からアクセスできます。右のボルトはスピンドルマウントをX軸キャリアに固定しています。左側のボルトは、X軸キャリアをメインブロックに固定しています。

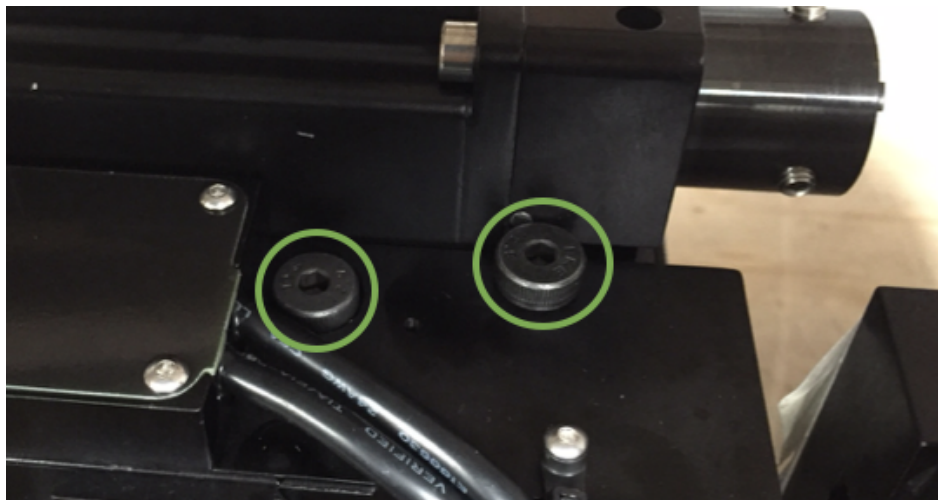
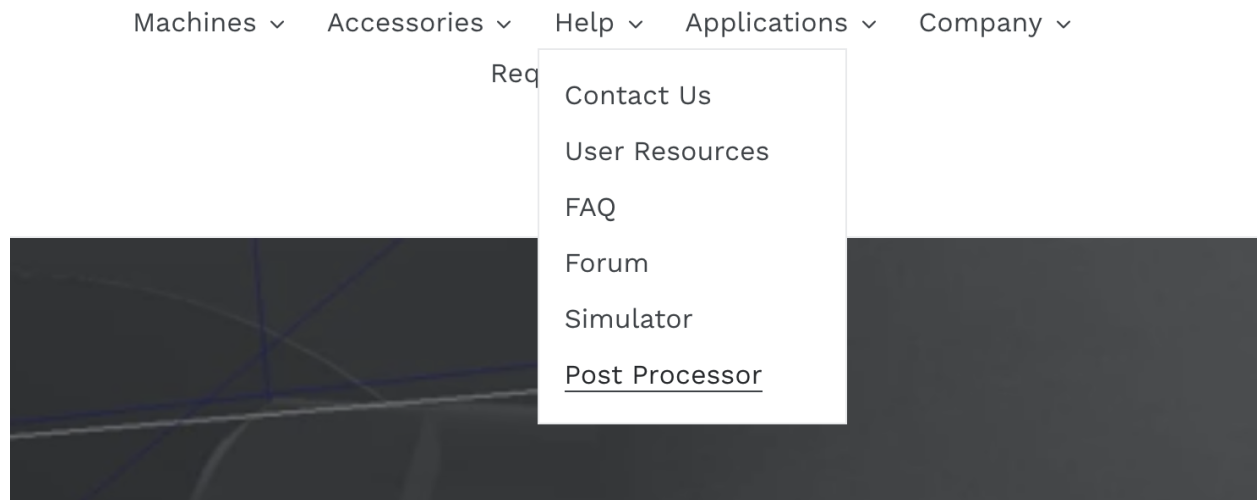


図 3: X軸キャリア 固定ボルト

# CAM ソフトウェアオプション

Pocket NCは、手動またはCAMソフトで作成されたG-Codeを取り込みます。公式HP内、[pocketnc.com](http://pocketnc.com)>> [Help](#)>>[Post Processor](#)に様々なCAMパッケージ用のポストプロセッサのリストが公開されています。



Fusion 360は、手頃な価格でパワフルなCAD/CAMソフトウェアとして最高の選択肢であり続け、当社のチュートリアルのはほとんどはこのソフトウェアをベースとしています。

Fusion 360の標準的な商用ライセンスは年間495ドルで、オートデスク社から購入することができます。このライセンスには多軸ツールパスが含まれています。

Fusion 360 ライセンスの詳細については、こちらをご覧ください。

<https://www.autodesk.com/products/fusion-360/pricing>.

CAMソフトの選択とオプションについてご質問がある場合は、メールでお問い合わせください。  
[info@pocketnc.com](mailto:info@pocketnc.com).

# Pocket NC の基本

## ユーザーインターフェース

Pocket NCに接続するには、以下の手順に従ってユーザーインターフェースにアクセスします。

- 1) マシンの電源スイッチをオフ(o)の位置にして、電源コードをコンセントに差し込み、次にマシンに差し込みます。
- 2) USBコードをPCに接続します。
- 3) USBコードをマシンに接続し、電源スイッチをオン(-)の位置に切り替えます。マシンが完全に起動するのを待ちます。
- 4) E-stopボタンが赤く点滅したら、サポートされているブラウザ(Google Chrome、Firefox、Safari)で新しいウィンドウを開き、アドレスバーに192.168.7.2と入力して、Enterキーを押します。
- 5) ユーザーインターフェースが表示されたら、左下隅に「Connected」と表示されていることを確認します。

接続に問題がある場合は、[support.pocketnc.com](http://support.pocketnc.com) >> Troubleshooting >> User Interface Connection Issues. にアクセスし、リソースページをご覧ください。問題が解決しない場合は、[service@pocketnc.com](mailto:service@pocketnc.com)までご連絡ください。

数時間以上アイドル状態の場合は、Pocket NCを完全にシャットダウンすることをお勧めします。これには、電源スイッチをオフにすることと、USBケーブルを抜くことが含まれます。

## ツーリング

付属の1枚刃エンドミル\*で、アルミ、木材、プラスチック、銅、真鍮、青銅の切削が可能です。\*Datron Tool 0068630E、シャンク径 $\frac{1}{8}$ 、フルート径3.0mm、フルート長9.0mm、ツール長38.0mm

金属やその他の材料の切断に追加の工具が必要な場合は、[pocketnc.com](http://pocketnc.com)>> Accessories >> Tooling で、当社が提供するHarveyおよびDatronの工具のセレクションをご覧ください。

## ツールホルダーの取り付けと取り外し(V2-10)

- 1) スピンドルを停止した状態で、3本のスピンドル止めネジを3mmドライバーで緩めます。
- 2) ツールホルダーとスピンドルカラーが汚れていないことを確認します。
- 3) ツールホルダーを取り付けます。ホルダーの切り欠きとカラーのツメを合わせてください。
- 4) 止めネジは、3本とも均等に締まるまで、1本から順に徐々に締めていきます。
- 5) ホルダーを取り外すには、手順1～4を逆に行います。ホルダーをカラーから外すには、軽く叩く必要がある場合があります。

## ツールの取り付け・交換(V2-10)

- 1) スピンドルを停止し、ツールホルダーを取り付けた状態で、ツールホルダーの端からコレットを完全に外します。
- 2) 適正なサイズのER11コレットをコレットナットに押し付けながらはめ込みます。
- 3) コレットナットを軽くねじ込み、コレットをツールホルダに戻します。
- 4) 工具をコレットに差し込み、必要な長さの工具が飛び出すようにします。
- 5) 付属の3mmドライバーをスピンドル止めネジの1つに差し込みます。
- 6) 付属のPocker NCスピンドルレンチを使い、3mmドライバーでスピンドルを固定しながら、コレットナットを締め付けます。
- 7) 工具の取り外しや交換をする場合は、1～6の手順を逆に行います。
- 8) 以下の方法で、ツールオフセットを忘れずに測定してください。

### ツールオフセットの測定(ツールの端面を機械に教える)

- 1) マシンをホームに戻します
- 2) ユーザーインターフェースの「Setup」ページ([www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com) >> [Getting Started](#) >> [Manuals](#) >> [Kinetic Control Software Overview](#))に移動します。
- 3) 目的のツールをロードした状態で、プログラムで使用するツールと一致する「T\_」インジケータの横にあるツール測定ボタン(ピカピカ光るライトのようなもの)をクリックします。

[www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com) >> [Getting Started](#) >> [Getting Started Written Tutorials](#) >> [V2 Series Tool Length Offset](#)の手順に従って、工具長オフセットを手動で測定することもできます。

## ワークの保持

Pocket NCが提供する様々なワーク保持オプションの設定方法については、[www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com) >> [Getting Started](#) >> [Manuals](#) >> [V2 Series Workholding](#)をご覧ください。

# 重要な設定

“B-テーブルオフセット値”： \_\_\_\_\_ in( \_\_\_\_\_ mm)  
(BテーブルからA軸回転の中心までの距離)

輸送時の軸位置 - X1.26 Y2.51 Z-3.333 A90.00 B0.00

V2-10 コレットタイプ - ER11

機械 シリアルNo. \_\_\_\_\_

機械加工が初めての方に、新しい機械に慣れるために役立つ資料をご紹介します。基本的なことについては、[www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com)をご覧ください。チュートリアルは、[www.support.pocketnc.com](http://www.support.pocketnc.com) >> Tutorials をご覧ください。