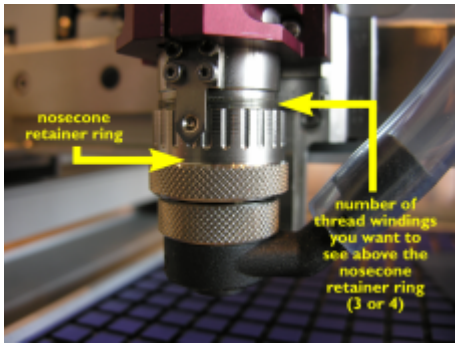
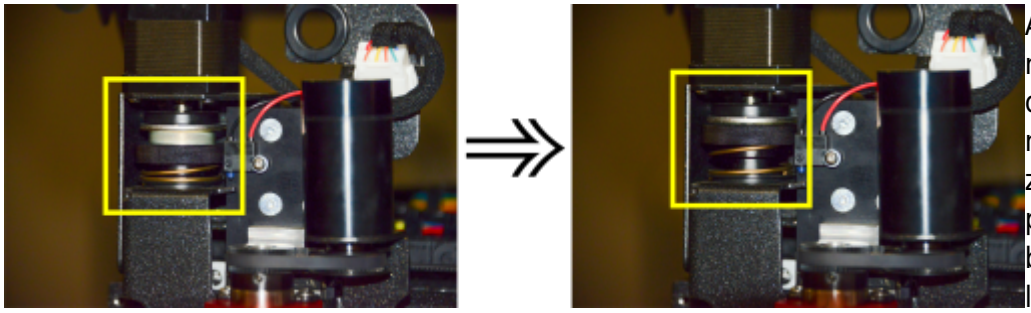
3.4.1.2. Hoe gebruik je de diepte regelneus

In het vorige hoofdstuk staat hoe je de diepte regelneus gebruikt. bekijk de volgende afbeeldingen aandachtig:

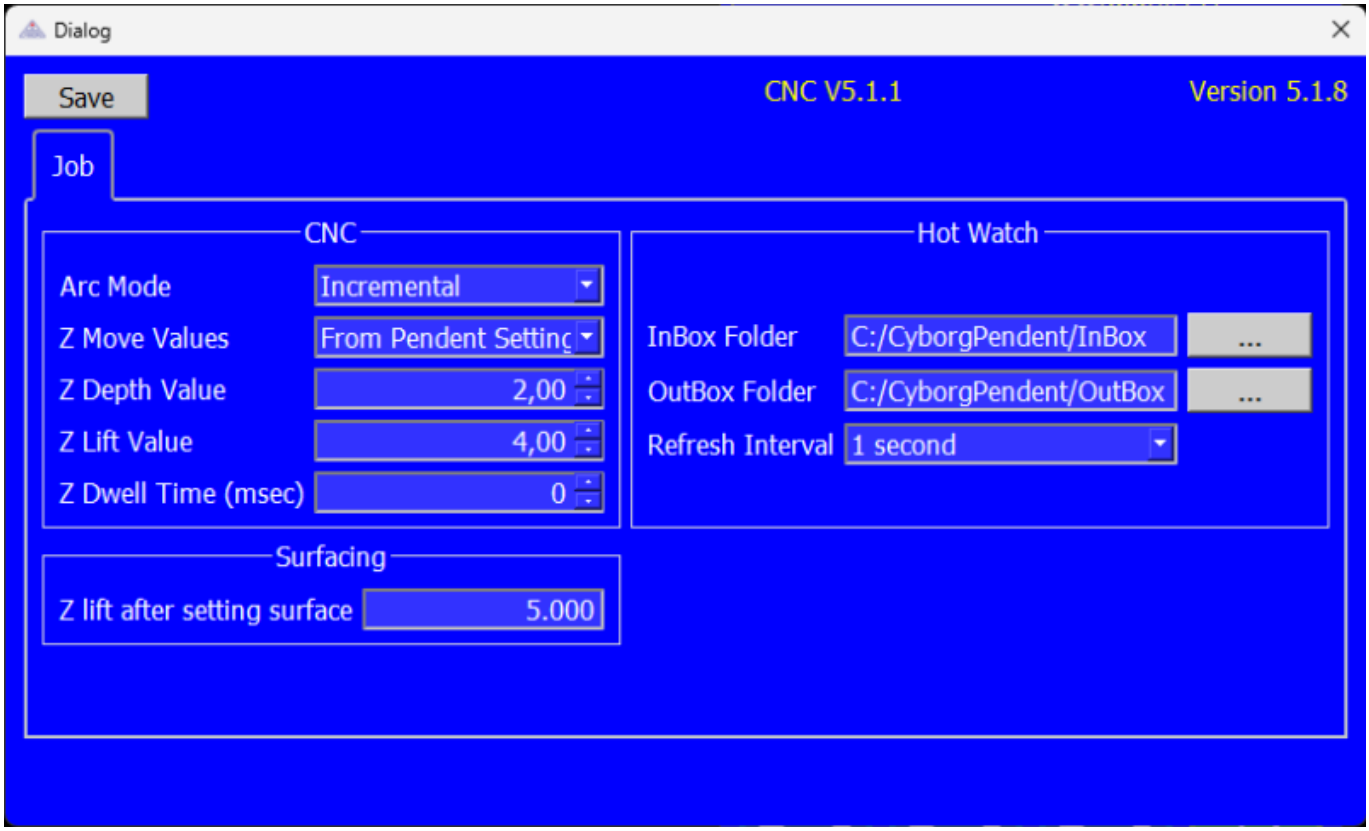




Als je wenst te graveren met neusconus, zorg er dan voor dat de neusconus houderring zich ongeveer in de positie bevindt zoals in bovenstaande afbeelding links.
Tegelijkertijd moet de zwarte gekartelde veerdrukring omhoog geschroefd worden, zoals in de afbeelding links.

Instellen van de "Z depth value", "Z lift value" en de "Z lift after setting surface":

- Klik rechts op het “?” bovenaan het virtuele pendent venster, kies dan “preferences”. In het venster dat geopend wordt klik je op de “Job” tab. In de “CNC” en de “surfacing” sectie kunnen deze 3 variabelen ingevuld worden. (zie afbeelding hieronder).
- Zorg ervoor dat de variabele “Z Move Values” ingesteld is op “From Pendent Setting”, zoals in de afbeelding hieronder.



- om terug te keren naar het virtuele pendent venster klik je op de “save” knop.

Graveren

1. Beweeg het graveerspindeltje met de jog-toetsen enkele centimeters naar rechts en naar onderen, zodat het zich boven het te graveren materiaal bevindt.
2. Draai de spanknop met het freesje een beetje los (naar rechts draaien), zodat de freespunt onderaan niet meer door de neusconus steekt.
3. Druk nu de Z-omlaag toets tot de neusconus net het plaatoppervlak raakt. Doe dit aan een lage jog snelheid.
4. klik op de toets “stel plaatoppervlak in” (). het volgende venster wordt dan geopend:



* Het getal “9.23” is een toevallig getal, dat kan ook een ander getal zijn, afhankelijk van hoe diep je de spindel omlaag beweegt.
* Druk je nu de “Enter” toets in dit venstertje dan wordt de actuele positie Z=0.0,
* De spindel beweegt vervolgens 5.0 mm omhoog (Als de “Z lift after setting surface” ingesteld is op 5.00)
* Bij het graveren van een job beweegt het spindeltje naar Z=0.0 en vervolgens 2.0 mm dieper (als de “Z depth value” ingesteld is op 2.00)
* Het veerdruksysteem zorgt ervoor dat de drukveer dus 2.00 mm ingedrukt wordt.
* Tussen 2 gegraveerde letters beweegt het Z-as motortje 6.0 mm omhoog (als de “Z depth value = 2.00” en de “Z lift value = 4.00”).
* Start nu je graveerjob. Bij de eerste Z-omlaag beweging in de job zal de neusconus eerst het materiaaloppervlak bereiken. Het spindeltje kan

dan niet meer dieper zakken. De Z motor daarentegen draait nog even verder...

Ga verder naar the use of the spindle spring pressure.
Continue to the table of contents.

From:
https://manuals.cyborg-engravers.com/ - **cyborg-engravers**

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=en:x200:depth_regulator_nose_use&rev=1744958006

Last update: **2025/04/18 08:33**