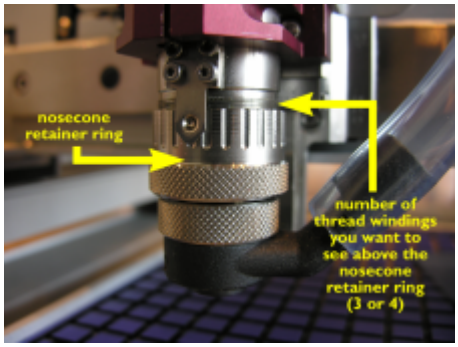
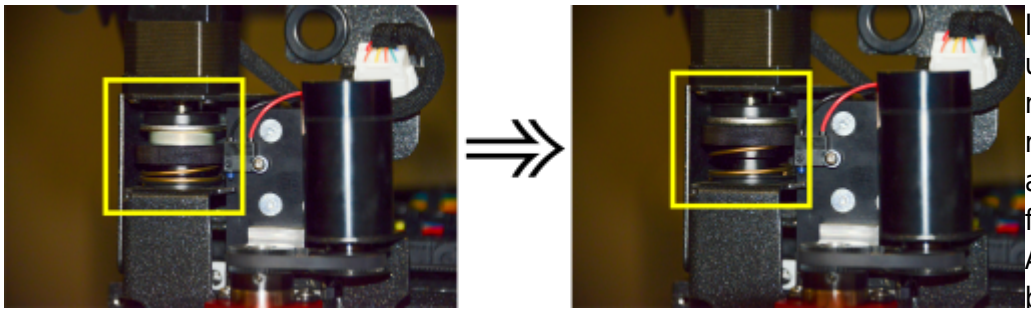
# How to use the depth regulator nose

In the previous section you have learnt how to use the depth regulator ring. Take a close look again at the following images:

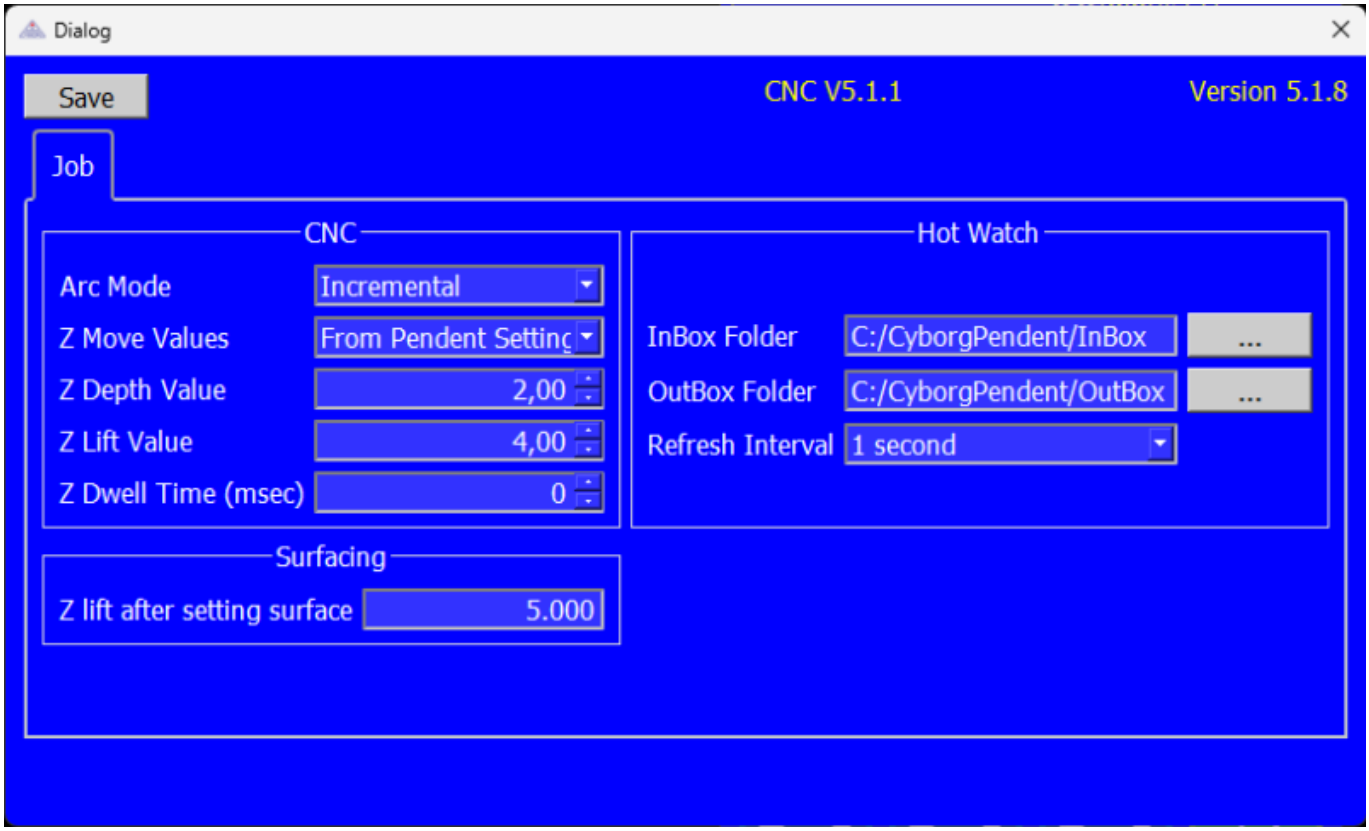


If you want to engrave using the nosecone, make sure the nosecone retainer ring is positioned as in the image on the far left.
At the same time the black knurled spring pressure ring should be rotated upwards and be positioned as in the third image on the left.

**Setting the "Z depth value", "Z lift value" and the "Z lift after setting surface":**

- Click with your right mouse button on the “?” in the top bar of the virtual pendent window, hold the “ctrl” and the “shift” keys simultaneously and left click on “preferences”. In the window which is opened click on the “Job” tab. In the “CNC” and the “surfacing” sections these 3 variables can be entered. (see the image below).
- Make sure that the variable “Z Move Values” is set to “From Pendent Setting”, as shown in the image below.




- To return to the virtual pendent window click on the “save” button.

### Engraving

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=1744961908**

Last update: **2025/04/18 09:38**