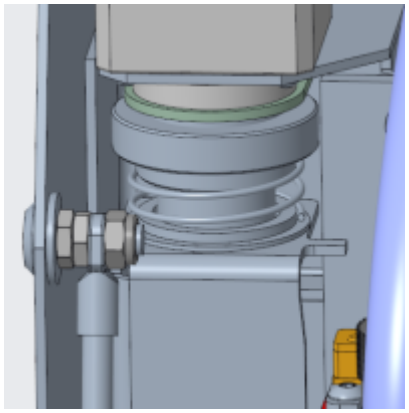
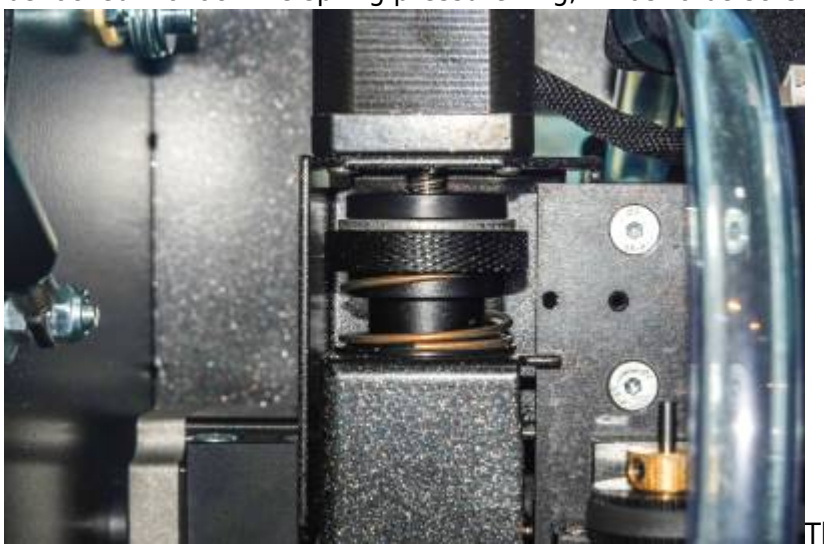
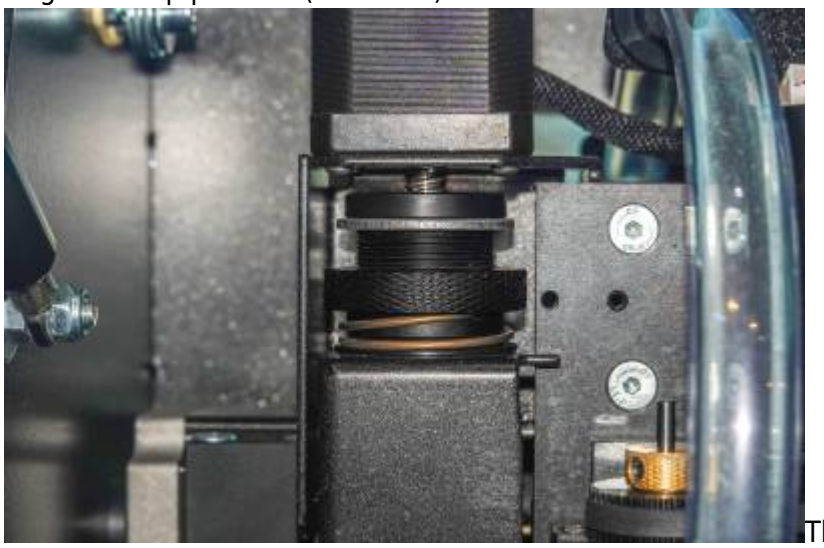
3.4.1.3. Using the spindle spring pressure



Locking the pressure spring for engraving without depth regulator nose

If you want to engrave without nosecone, e.g. when cutting a 3d relief, the spring pressure ring has to be locked. To lock the spring pressure ring, it has to be screwed down completely.


This image shows the spindle pressure ring in the up position (unlocked).


This image shows the spindle pressure ring in the down position (locked).

Note: Be extremely careful never to use the nosecone on your spindle when the spring pressure lockring is down. You may harm your Z-axis motor, the Z-axis leadscrew and even the controller. In other words, always respect the following principle: Never launch an engraving cycle with both the nosecone on the spindle and the spring pressure lock ring screwed down.

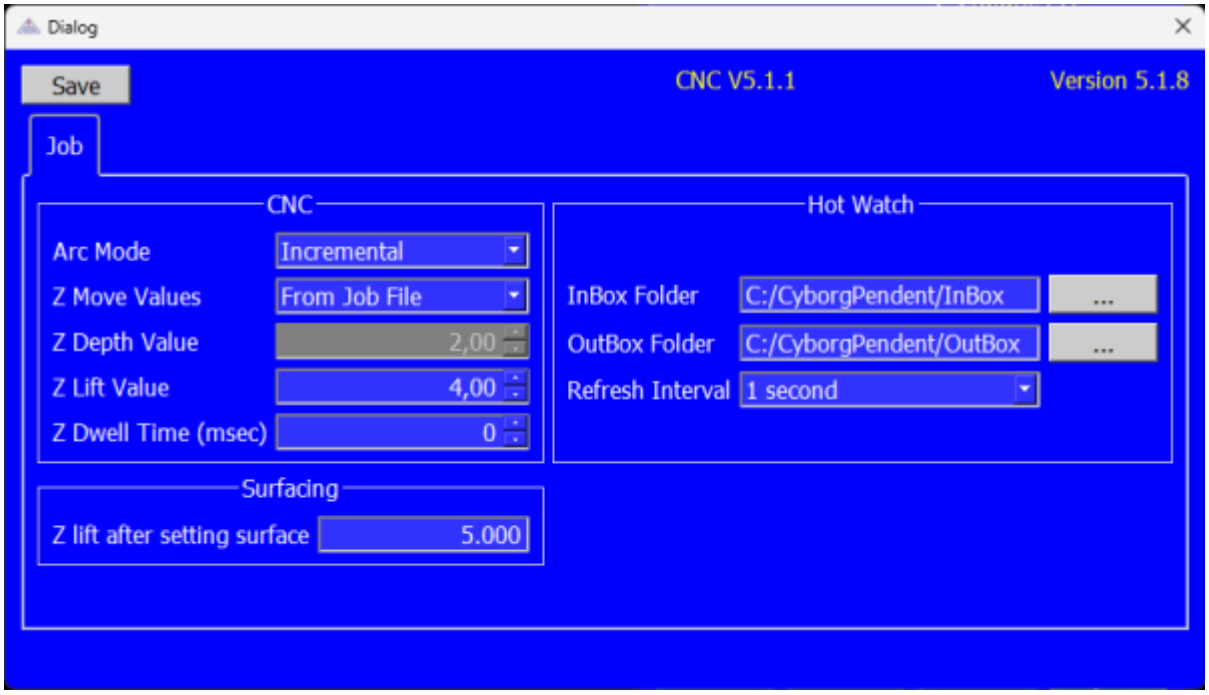
De plaatoppervlakte instellen met niet-geblokkeerde veerdrukring en daarna graveren met geblokkeerde veerdrukring

Hierboven staat beschreven hoe de veerdrukring geblokkeerd kan worden, en hoe de neusconus houder ring verwijderd kan worden van de spindel.

Om de plaatoppervlakte in te stellen en zonder neusconus begrenzer te graveren, ga je als volgt tewerk:

1. Draai de veerdrukring volledig omlaag zodat de floating spindel geblokkeerd wordt.
2. Trek de transparante stofafzuigslang van het afzuigvoetje.
3. Verwijder de gegradueerde neusconus houder ring met de neusconus en het afzuigvoetje.
4. Schroef de frees met de spanknop die je wenst te gebruiken in de spindel en zet ze goed vast.
5. Plaats het materiaal dat je wilt graveren op de graveertafel en leg het goed vast.
6. Beweeg de spindel ergens over de te graveren plaat. Gebruik daarvoor het virtuele toetsenbord.
7. Breng met de Z-omlaag jog toets de spindel omlaag tot het freesje net het plaatoppervlak raakt. Gebruik eventueel een stukje dun papier om te voelen of de Z-positie juist is. Let op: beweeg niet te snel omlaag want zo beschadig je mogelijk het materiaal of je breekt de frees.
8. Klik op de “stel materiaal oppervlakte in” toets: op het virtuele toetsenbord.
9. Klik in dit net geopende venstertje op de “Enter” knop om de plaatoppervlakte in te stellen (Z=0.00). De spindel zal vervolgens omhoog bewegen boven het graveermateriaal.
10. Deze procedure impliceert dat de frees het graveermateriaal zal raken. Als dat niet mag, bv. omdat het graveermateriaal zou kunnen beschadigen, kun je een dun plaatje boven op je graveermateriaal leggen, waarvan je de exacte dikte kent. Denk eraan dat de dikte van dit tussenplaatje bijgeteld moet worden bij je graveerdiepte om een correcte gegraveerde diepte te bekomen.
11. Start je graveerjob.

Nota's:



Wanneer zonder neusconus en met een geblokkeerd vlottend mechanisme gewerkt wordt, zal de machine de dieptes uitvoeren die in de graveerjob zitten, op voorwaarde dat in het Job dialog venster (zie hierboven) de “Z move values” in gesteld werd op “From Job File”. Of je graveerjob dieptes bevat hangt uitsluitend af van de gebruikte software. Sommige programma’s gebruiken Z-omlaag en Z-omhoog waardes, andere programma’s gebruiken alleen “omlaag” en een “omhoog” instructie, zonder opgave van een waarde. In dit laatste geval moet in dit dialog venster de “Z Move Values” ingesteld worden op “From Pendent setting”. De graveermachine zal dan een voorgeprogrammeerde diepte gebruiken, die ook ingegeven of gewijzigd kan worden via het “Job dialoog venster” in het virtuele toetsenbord.

Continue to speeds and feeds for different materials.
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:spindle_pressure_spring&rev=1744964848

Last update: **2025/04/18 10:27**