Choisir entre trois modes Z


Très important : avant de changer de mode Z, la bague de verrouillage du ressort doit être dévissée.

Choisir entre les modes Z

1. Surface de la plaque : Régler : Visser la bague de verrouillage à ressort à fond vers le bas et poser l'outil sur le matériau. Si le nez est sur la broche, une gravure flottante peut être réalisée. Si le nez a été retiré avant de commencer la procédure de surfaçage, vous pouvez reverrouiller l'anneau de pression du ressort et graver des profondeurs absolues après avoir surfacé l'outil. Il faut ensuite saisir les profondeurs.
2. Surface de la plaque : Auto : Dans ce mode, la broche doit toujours être en mode flottant. Dans ce mode, ne verrouillez jamais la bague de pression du ressort, car cela pourrait endommager la machine.
3. Surface de la plaque : Relief : Vissez la bague de verrouillage du ressort à fond. Retirez la bague avec le nez de la broche. Placez la tige sphérique en option dans la broche. Positionnez la broche dans le coin supérieur gauche d'un rectangle imaginaire dont vous souhaitez digitaliser la surface, précisez la largeur et la hauteur de ce champ, les distances entre les points, etc. Une fois la surface digitalisée, vous pouvez remplacer la tige sphérique par une fraise, faites le surfaçage n'importe où sur le matériau, verrouillez l'anneau de pression à ressort et gravez votre travail. Vous pouvez choisir entre ces 3 options en cliquant sur le bouton correspondant dans le champ « Surface de la plaque » du pendentif virtuel Cyborg. Les options sont : - Surface de la plaque : définie - Surface de la plaque : auto - Surface de la plaque : relief

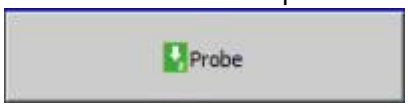
Les 3 options

1. Surface de la plaque : définie



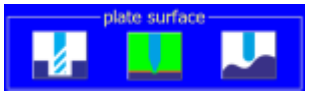


Dans ce mode, le système peut utiliser le capteur de proximité « surface » pour déterminer la surface de la plaque, à la fois pour **travailler avec ou sans nez**
* Comment utiliser l'option « définie » : Lorsque vous utilisez l'option « définie », assurez-vous que

l'anneau de pression à ressort moleté noir est vissé à fond. Assurez-vous de positionner la broche au-dessus de la zone de votre pièce où vous souhaitez définir la surface. Faites-le avant d'appuyer sur la touche « définir la surface ». Appuyez ensuite sur la touche « définir la surface » sur le pendentif virtuel. Vous pouvez maintenant soit appuyer sur les touches Z vers le bas et Z vers le haut pour positionner la broche au niveau où vous souhaitez que Z soit 0, puis appuyer sur la touche Entrée  dans le champ définir la fenêtre de surface, ou Vous pouvez appuyer sur la touche Z vers le bas  jusqu'à ce que la broche soit encore un peu au-dessus de la surface de la plaque, puis appuyer sur la touche « Sonde » 

dans la fenêtre « définir la surface ». Tant que vous appuyez sur la touche « probe », la broche descendra lentement et le niveau Z=0 sera réglé automatiquement.

2. Surface plaque : auto



Dans ce mode, le système ne peut être utilisé qu'avec un cône avant, donc en mode flottant. Avec le premier mouvement Z vers le bas, la broche descendra et atteindra le matériau. Le nez arrêtera le mouvement de la broche, tandis que le moteur Z continuera à déplacer l'assemblage Z à ressort intérieur vers le bas. Peu de temps après que le nez ait atteint la surface du matériau, un détecteur de proximité électronique sera activé. Ce signal indique à la machine que le mouvement Z-down doit s'arrêter et que les mouvements XY, c'est-à-dire la gravure du caractère, peuvent commencer. Après avoir gravé le premier caractère (ou vecteur), le contrôleur CNC sait exactement où se trouve la surface de la plaque et utilisera ce niveau pour tous les caractères (ou vecteurs) restants. Remarque : lorsque vous utilisez l'option « Auto Z », assurez-vous que l'anneau de pression à ressort moleté noir est vissé à fond.

3. Plate surface : map



In this mode the system will digitize the surface of a non flat object. This scanning cycle results into a rectangular cloud of points, each with a particular X, Y, and Z coordinate. This cloud of points is automatically saved into the controller's memory. The job(s) which is (are) engraved afterwards, are automatically projected onto this 3d relief. This makes it possible to engrave on uneven surfaces without the help of a nosecone.

Notes:

1. This system works for limited height differences and not for steep slopes. In any case, for safety reasons the Z safe lift has to be set higher than the height of the relief of the object to be

mapped.

2. When using the “Map” option, make sure the black knurled spring pressure ring is screwed all the way up.
3. The images hereunder show the default map window when the surface button is hit with the “map” option active. The second image shows a typical set of data to perform a surface scan. In this case a surface of 50mm x 50mm will be scanned with one scan point every 10 mm. the Z-down move speed to find the surface in this case is 30 mm/sec and after having found the surface at each scan point the spindle in this case moves up 5 mm before moving to the following scan point.



Continue to daily maintenance.
Continue to the table of contents.

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

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=fr:x300:choosing_z_modes&rev=1721122159

Last update: **2024/07/16 11:29**