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

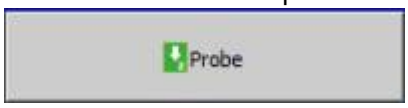
Les 3 options

1. Surface de la plaque : définie



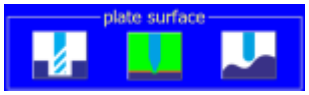


Dans ce mode, le système peut utiliser le capteur de proximité « surface » pour déterminer la surface de la plaque, à la fois pour **travailler avec ou sans nez**
* Comment utiliser l'option « définie » : Lorsque vous utilisez l'option « définie », assurez-vous que

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 le nez palpeur, 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 capteur 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 tout à fait vers le haut.

3. Surface plaque : relief

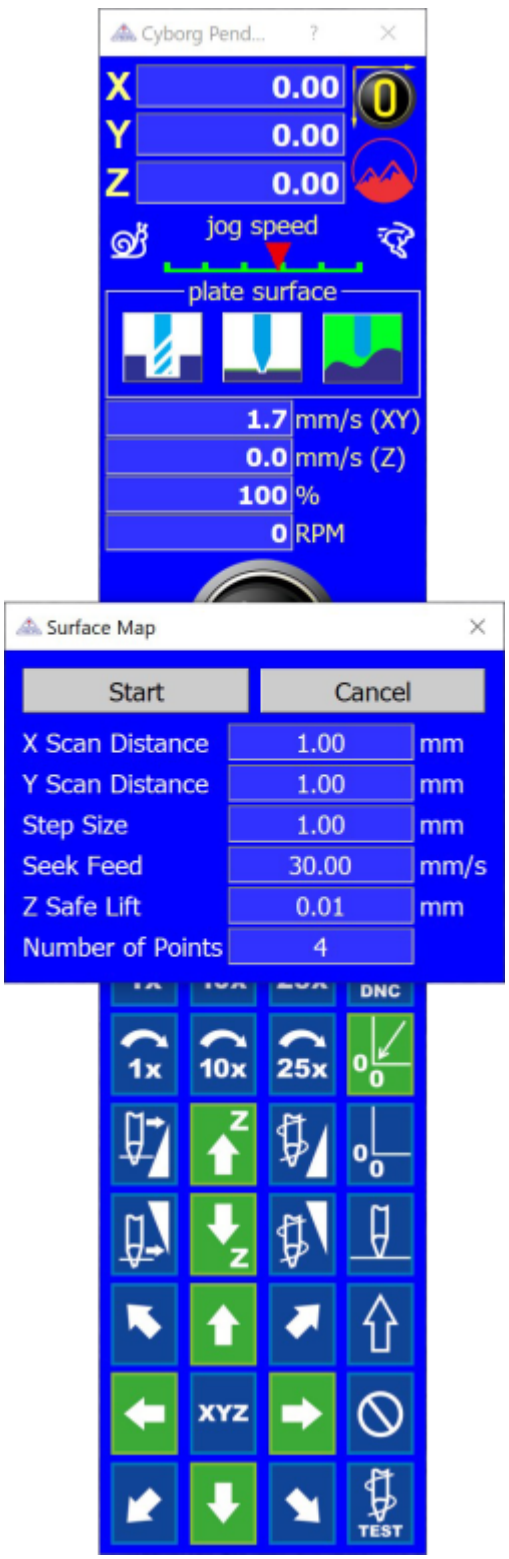


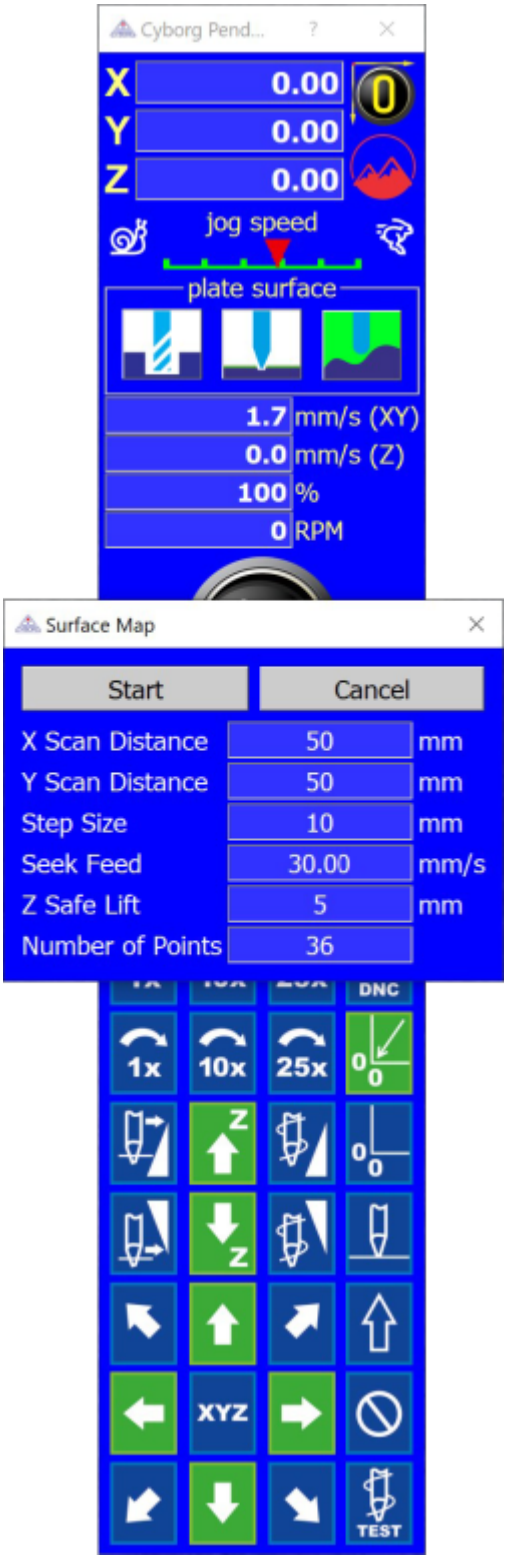
Dans ce mode, le système digitalise la surface d'un objet non plat. Ce cycle de numérisation donne lieu à un nuage rectangulaire de points, chacun avec une coordonnée X, Y et Z particulière. Ce nuage de points est automatiquement enregistré dans la mémoire du contrôleur. Le(s) travail(s) gravé(s) par la suite, sont automatiquement projetés sur ce relief 3D. Cela permet de graver sur des surfaces inégales sans l'aide d'un nez palpeur.

Notes:

- Ce système fonctionne pour des reliefs limités et non pour des pentes fortes. Dans tous les cas, pour des raisons de sécurité, le Z safe lift doit être réglé plus haut que la hauteur du relief de l'objet à

digitaliser.
- Lors de l'utilisation de l'option « Relief », veillez à ce que la bague de pression à ressort moletée noire soit vissée à fond vers le haut.
- Les images ci-dessous montrent la fenêtre de relief par défaut lorsque le bouton surface est enfoncé avec l'option « relief » active. La deuxième image montre un ensemble typique de données pour effectuer une analyse de surface. Dans ce cas, une surface de 50 mm x 50 mm sera digitalisée avec un point de numérisation tous les 10 mm. la vitesse de déplacement Z vers le bas pour trouver la surface dans ce cas est de 30 mm/s et après avoir trouvé la surface à chaque point du relief, la broche dans ce cas monte de 5 mm avant de passer au point suivant.





Passez à daily maintenance.
Passez à la table des matières.

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

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=fr:x300:choosing_z_modes&rev=1721122779

Last update: **2024/07/16 11:39**