Calibrage du nez palpeur et du support de calibrage de la fraise

Les outils de gravure ou les fraises, lorsqu'ils ne sont pas limités dans leur mouvement vers le bas (axe Z), graveront directement à travers la plupart des matériaux de gravure en plastique, bois et métal. Afin de s'assurer que la fraise cesse de plonger dans le matériau et effectue sa coupe à une certaine profondeur prédéterminée, que nous appelons la profondeur de gravure, nous devons limiter le mouvement de la fraise sur l'axe Z..

Nous pouvons faire cela de deux façons:

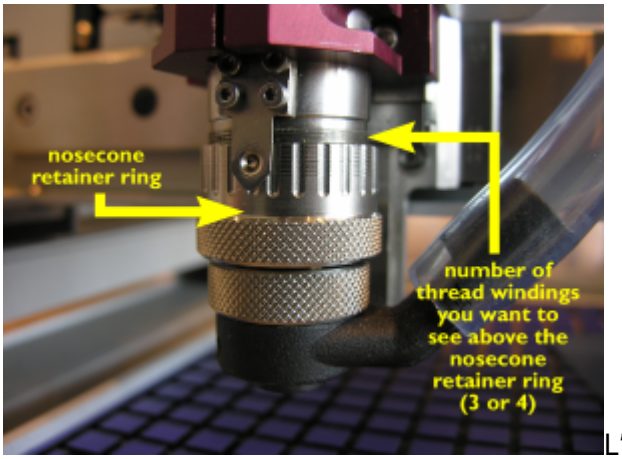
- soit nous créons un travail spécifiant un mouvement exact de l'axe Z (la broche);
- soit nous trouvons un moyen mécanique de limiter la profondeur de gravure, même si le mouvement de l'axe Z a été réglé différemment. Spécialement à cet effet, les machines Cyborg sont équipées d'un nez palpeur qui limite la profondeur.

Dans ce chapitre, nous expliquerons comment utiliser le nez palpeur. Le plus souvent, vous souhaiterez utiliser le nez palpeur pour régler la profondeur de gravure sur votre machine. C'est le moyen le plus simple et le plus sûr d'obtenir une profondeur de gravure constante pour la grande majorité des matériaux.

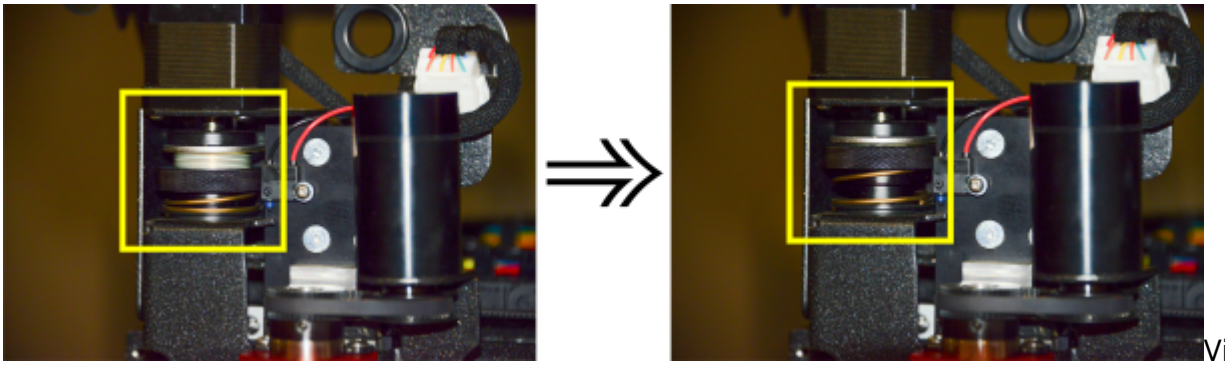
Plus tard, nous expliquerons en détail comment utiliser la machine sans le nez palpeur, en utilisant une instruction prédéfinie de l'axe Z via le panneau de commande de la machine.

Calibrage du nez palpeur

Nous commençons avec la machine éteinte et sans couteau ni bouton de serrage placés dans la broche.

1. 

L'image de droite montre comment régler la bague qui tient le nez sur la broche. Vissez ou dévissez cet anneau de manière à avoir environ 3 à 4 tours du filet visibles au-dessus de celui-ci.

2. 
Visse z ensuite l’anneau de pression à ressort noir jusqu’en haut, comme indiqué sur l’image de droite.
Note: Si votre anneau de pression à ressort reste dans sa position la plus basse, le système flottant de l’axe Z de la machine est verrouillé. Non seulement vous ne pourrez pas effectuer le reste de cette procédure de calibrage, mais la machine ne pourra pas graver à une profondeur constante à l’aide du nez.
3. Placez une plaque métallique, par ex. un morceau d’aluminium anodisé, sous la broche sur la surface de votre table et appuyez sur la touche Z-vers-le-bas de votre commande virtuellle jusqu’à ce que le nez repose sur la plaque métallique. Une fois que le nez touche la plaque métallique, arrêtez d’appuyer sur la touche Z-vers-le-bas.
Vissez un bouton de serrage en laiton dans le sens antihoraire dans la broche.
4. Vous remarquerez que le filetage des boutons de serrage est toujours négatif pour s’assurer qu’ils ne se détachent pas pendant la rotation de la broche. Serrez fermement ce bouton, mais uniquement à la main.
Note: Il n’est pas nécessaire d’utiliser des pinces pour ce faire. L’utilisation de pinces peut endommager le filet du bouton de serrage, voire le détruire.
5. Lorsque le bouton de serrage est fermement serré dans la broche, faites glisser doucement une fraise à travers le trou du bouton de serrage et poussez-la complètement vers le bas jusqu’à ce qu’elle touche la plaque métallique sous la broche.
6. À l’aide de la petite clé hexagonale, serrez le bouton de serrage sur la fraise. La fraise est maintenant fermement fixée dans son bouton, avec sa pointe exactement parallèle au niveau du bas du nez palpeur..

Calibrating the cutter stand

setting up the cutter stand

If you intend to use the cutter calibration stand, you will now have to calibrate it so that the cutters which are calibrated in the stand all get an equal setup which fits the spindle length. The purpose is to make sure that swapping tools automatically results in exactly the same engraving depth. Let us walk you through the procedure to adapt the calibration stand to the engraving spindle’s length.

Continue to use of the depth regulator nose.
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:depth_regulator_nose_calibration&rev=1707159891

Last update: **2024/02/05 20:04**