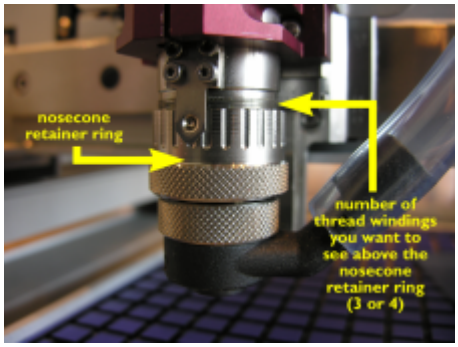
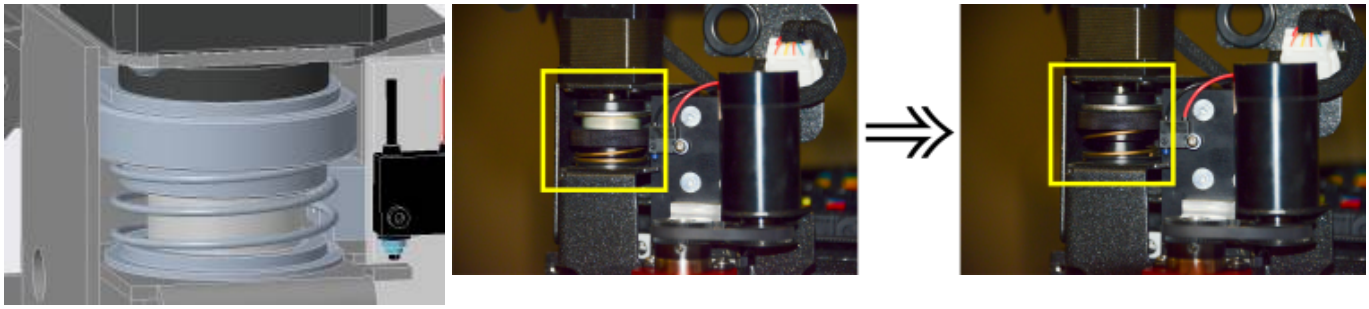
Comment utiliser le nez palpeur

Dans la section précédente, vous avez appris à utiliser l'anneau de réglage de profondeur. Examinez à nouveau attentivement les images suivantes :



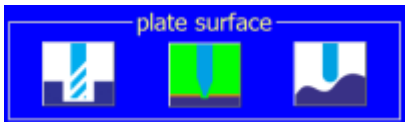


Si vous souhaitez graver à l'aide du nez, assurez-vous toujours que l'anneau qui retient le nez se trouve approximativement dans la position indiquée sur l'image ci-dessus à gauche. En même temps, assurez-vous que l'anneau de pression à ressort noir est vissé en position haute, comme indiqué sur l'image de gauche.

Il existe deux manières possibles de travailler avec le nez palpeur de profondeur : en utilisant la fonction "contrôle Auto Z", qui est de loin la méthode la plus simple et la plus répandue, et la manière manuelle.

Pour basculer entre les deux, vous devez cocher l'option « Surface de la plaque » sur votre télécommande virtuelle, à l'aide du bouton « auto ».

Première méthode: Auto Z



Avec l’option “Auto Z” active, la broche descendra au premier vecteur du fichier de gravure à une certaine vitesse, que nous appelons **“Vitesse recherche surface”**, exprimée en mm/sec. Lorsque l’ interrupteur de proximité intégré est engagé, le mouvement vers le bas s’arrête et la broche monte d’une certaine distance. Ce mouvement ascendant est appelé **“Z vers le haut après mise de surface”**. Nous commencerons par expliquer comment régler ces deux paramètres.

Réglage de la "Vitesse recherche surface" et du "Z vers le haut après mise de surface":

1. Cliquez droit sur le “?” dans la barre supérieure de la fenêtre pendante, puis poussez en même temps les touches “Ctrl” et “Shift” et choisissez l’option “préférences”. Dans la fenêtre qui s’ouvre cliquez sur la page « Job ». Dans la section « surfacing » vous pourrez modifier ces deux variables. (voir image ci-dessous).



1. Dans la fenêtre “inputs”, accessible via le “?”, l’option « I/O » vous permet de vérifier si le détecteur de proximité, utilisé pour le contrôle auto Z, fonctionne comme il faut. Pour ce faire, déplacez la broche un peu vers le bas, à l’aide du bouton “Z vers le bas”, jusqu’à ce que le nez en bas touche presque le matériau de gravure. Ensuite poussez doucement la broche vers le haut. Au moment où le détecteur de proximité interne est activé, cela sera visible dans la section « inputs ». La LED « Probe » passera du gris au vert.

2. Pour revenir à l’écran principal, cliquez sur le bouton « enregistrer ». Après cela, vous devrez peut-être ré-initialiser la machine.

Gravure (première méthode)

1. Lancez maintenant votre travail de gravure. Au premier mouvement vers le bas de la fraise, le nez touchera d’abord le matériau de gravure, le moteur Z continue de tourner, jusqu’à ce que l’interrupteur de proximité interne soit activé. Cela indique au contrôleur d’arrêter de bouger l’axe Z et de commencer à graver le vecteur.

2. À la fin du vecteur gravé, la broche remonte jusqu’à la « distance de sécurité » et à partir de là, le contrôleur sait de quelle distance la broche doit être descendue à chaque caractère ou vecteur à graver.

Cette méthode présente le grand avantage que les changements d’épaisseur du matériau ne nécessitent pas un réglage différent de la broche ou de l’axe Z. Les mouvements Z-vers-le-bas s’adapteront toujours automatiquement à l’épaisseur du matériau.

Deuxième méthode



La deuxième méthode pour travailler avec le nez palpeur n’implique pas l’utilisation du mécanisme de commande Auto Z. Dans ce cas, l’icône gauche doit être activée, comme dans l’image de gauche.

Si vous utilisez cette méthode, assurez-vous que votre travail de gravure contient une profondeur d’au moins 1 mm et maximum 2 mm pour tout ce que vous souhaitez graver. Ceci permet au ressort de faire son travail et de compenser d’éventuelles différences d’épaisseur du matériau.

Vous procédez comme suit:

1. Assurez-vous que votre fraise est correctement réglée et que la pointe de la fraise dépasse un peu du nez, suffisamment pour vous donner la profondeur de gravure souhaitée.
2. Retirez la fraise de la broche de gravure ou dévissez-la de la broche afin que la pointe de la fraise ne soit plus inférieure au nez.
3. Utilisez les FLECHES pour positionner votre broche quelque part au-dessus de votre matériau de gravure.
4. Make sure the black knurled spring pressure ring is screwed in the up position (see the images on top of this page).

5. Click the “set material surface” key  on your keypad. The following window will open :



6. Click the “Probe” key  to begin the surfacing routine. Keep pressing this key  and the Z-axis will move down slowly until the spindle touches the material. It will then move up above the material surface. Doing this, the machine knows exactly at what level the material surface is. The Z-up and the Z-down distances are executed from that level. The Z-up moves can then be set really tight, just enough to lift the cutter out of the material to move to the next character.
7. Screw the cutter back into the spindle and tighten it by hand.
8. You are ready to run your engraving job.

Continue to the use of the spindle pressure spring.
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_use&rev=1707166863

Last update: **2024/02/05 22:01**