Machine à graver Cyborg X-300 - Table des matières

Introduction

- Introduction générale - Consignes de sécurité
  - Introduction
  - Symbôles de sécurité dans ce manuel et sur la machine
  - Consignes générales de sécurité
  - Plaquette d’identification
- Cyborg X-300 Caractéristiques techniques
- Manipulation et Utilisation

Chapitre 1 – Le début

1.1. Caractéristiques

- 1.1.1. Gravure à la fraise
- 1.1.2. Gravure au diamant (griffer)

1.2 Composants et fonctions

- 1.2.1. vue de face
- 1.2.2. Vue arrière
- 1.2.3. Télécommande virtuelle

Chapitre 2 – Installation

2.1. Installation environnement

2.2. Déballer

- 2.2.1. Déballer
- 2.2.2. Contrôle du contenu de la boîte

2.3. Connecter les cables

- 2.3.1. Contrôlez la tension d’alimentation
- 2.3.2. Connectez le cable d’alimentation
- 2.3.3. Connectez la X-300 à votre ordinateur ou votre r’éseau

2.4. Installation des logiciels

- 2.4.1. Configuration requise

- 2.4.2. Configuration du port ethernet
- 2.4.3. Installation de la commande virtuelle "Cyborg pendent"
- 2.4.4. Enregistrement et démarrage du logiciel "Cyborg pendent"
- 2.4.5. Installation et enregistrement du logiciel de gravure “Symmetry”
- 2.4.6. Employer des logiciels d'autres auteurs

Chapitre 3 – Préparer un travail de gravure et l'exécuter

3.1. Mettre la machine en marche ou l'arrêter

- 3.1.1. Mettre la machine en marche par l’interrupteur principal
- 3.1.2. Arrêter la machine par l’interrupteur principal

3.2. Fixer la matière à graver sur la table à graver

- 3.2.1. Utilisation de la table standard
- 3.2.2. Utilisation du tapis autocollant “MultiMat”
- 3.2.3. Utilisation de l’étau autocentreur (option)“
- 3.2.4. Utilisation de la table à dépression (option)”

3.3. Réglage d'une fraise

- 3.3.1. Comment utiliser le support d’outils pour calibrer une fraise
- 3.3.2. Le réglage d’une fraise
- 3.3.3. Le réglage d’une fraise pour la découpe de plaquettes multiples
- 3.3.4. Le réglage d’un diamant
- 3.3.5. Comment retirer une fraise de la broche

3.4. Le réglage de la profondeur de gravure

- 3.4.1. Comment utiliser le nez palpeur
  - 3.4.1.1. Calibrage du nez palpeur et du support des fraises
  - 3.4.1.2. Comment utiliser le nez palpeur
    - en combinaison avec le contrôle automatique de l’axe Z
    - sans contrôle de l’axe Z
- 3.4.2. Comment utiliser le ressort qui exerce pression sur la broche
  - 3.4.3.1. Blocquer la pression du ressort pour graver sans nez palpeur
  - 3.4.3.2. Repérage automatique de la surface de la matière à graver avec ressort déverrouillé et graver avec ressort verrouillé
  - 3.4.3.3. Repérage (digitalisation) d’un relief avec ressort déverrouillé et gravure de reliefs avec ressort verrouillé

3.5. Comment graver différentes matières

- 3.5.1. Vitesses d'alimentation et vitesses de rotation de la broche
- 3.5.2. Gravure bidirectionelle de métaux
- 3.5.3. Ajuster des vitesses d'alimentation et de rotation de la broche

- 3.5.4. Le bouton Pause
- 3.5.5. Effacer le travail de gravure
- 3.5.6. Redémarrer le travail de gravure

3.6. Contrôler le X-300 avec le panneau de contrôle

- 3.6.1. Aperçu du clavier
  - Introduction - Aperçu général
  - Touches à fonctions
  - Fenêtre des paramètres
- 3.6.2. Définir et enregistrer des points d'origine
- 3.6.3. Choix des modes Z

Chapitre 4 – Entretien et nettoyage

4.1. Nettoyer – Indispensable pour prolonguer la durée de vie de votre machine

4.2. Entretien périodique

- 4.2.1. Entretien journalier
- 4.2.2. Entretien hebdomadaire
- 4.2.3. Entretien mensuel
- 4.2.4. Entretien annuelle

4.3. Maintenance avancée

- 4.3.1. Remplacer la courroie de la broche
- 4.3.2. Mettre les courroies sous tension
- 4.3.3. Enlever le capot du portique

Hoofdstuk 5 – Résoudre des problèmes

5.1. La machine ne s'initialise pas

5.2. La broche ne tourne pas

5.3. Les gravures ne sont pas bonnes

5.4. Il n'y a pas de connexion entre la machine et le pc

Hoofdstuk 6 – Opties

- 7.1. Vacuum converter
- 7.2. Autocentrerende spanvijs
- 7.3. Spanklemmen voor de spanvijs
- 7.4. Output signaal om een stofzuiger aan en uit te schakelen aan het begin en het einde van een job
- 7.5. Output signaal om een extern toestel aan en uit te schakelen aan het begin en het einde van een job

---

Appendices

A. Thesaurus: een samenvatting met specifieke terminologie betreffende computergraveren zoals gebruikt in deze handleiding.

B. G-code en M-code protocol voor de Cyborg controller.

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

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=fr:x300:inhoudstafel&rev=1722330298

Last update: **2024/07/30 11:04**