Sélection de matériaux, vitesses de rotation et d'avance

Pour chaque matériau gravable, il existe une avance (mm/sec) et une vitesse (tr/min) idéales qui donnent un résultat de gravure optimal. Lors de la gravure, essayez de respecter chacun des principes suivants :

- Utilisez uniquement des fraises en bon état. Si vos résultats de gravure sont médiocres, il est fort probable que votre outil soit émoussé ou ait une pointe cassée. Utilisez une bonne loupe pour vérifier régulièrement les coupants de vos fraises.

1. Utilisez uniquement des fraises en micro-carbure de haute qualité.
2. Différents matériaux peuvent nécessiter des angles de coupe différents. Assurez-vous que votre fraise a les bons angles pour le matériau que vous avez l'intention de graver.
3. Ne gravez jamais plus profondément que ce qui est strictement nécessaire. Pour les plastiques multicouches, la profondeur idéale doit juste faire apparaître la couleur sous-jacente. Lorsque vous gravez des métaux qui doivent ensuite être peints, vous avez besoin d'une profondeur de gravure de 0,3 mm.
4. Lors de la gravure de métaux, surtout si vous n'utilisez pas de nez, il est très important que l'ensemble de la plaque soit fixé sans vibrations sur la table de gravure. Le moyen idéal pour y parvenir est d'utiliser la table à dépression (option).

Note:

Soyez toujours prudent à ce que vous essayez d'accomplir. Plus le matériau est résistant, plus il faut être prudent. Par exemple, graver de l'acier inoxydable est possible si vous n'essayez pas d'obtenir des résultats excessifs. Le Cyborg X-300 est une machine relativement légère, ce qui n'est pas la même chose qu'un fraiseuse. Vous pouvez graver de l'acier inoxydable avec une pointe de coupe relativement petite (par exemple 0,5 à 1,0 mm) à des profondeurs modérées (par exemple 0,05 à 0,15 mm). Vous ne pouvez pas graver l'acier inoxydable avec une pointe de fraise de 3 mm de large à une profondeur de 0,5 mm ou plus. Ce que vous pouvez et ce que vous ne pouvez pas faire est très difficile à dire, cela dépend de nombreuses variables, dont la qualité de l'inox, la qualité de la fraise, la stratégie de coupe, etc.

Gravure rotative

Les matériaux suivants peuvent être gravés par rotation avec le Cyborg X-300 :

* Tous les différents types de matériaux de gravure multicouches à base d'ABS et de PMMA, par ex. Graflux

- Matériaux phénoliques, tels que le Resopal
- Verre acrylique (PMMA)
- Tous les matériaux de gravure en PVC
- Aluminium anodisé, qualité de gravure
- Laiton qualité gravure
- Acier inoxydable, qualité gravure, utiliser à faible profondeur, par ex. 0,1 mm.
- Panneaux sandwich aluminium-PE-aluminium, tels que Alucobond et Dibond

- Panneaux sandwich aluminium-PP-aluminium, type Hylite
- Différents matériaux de moulage
- Bois et MDF

Griffer au diamant

Outre la gravure rotative, il est également possible de griffer certains matériaux au diamant :

- Acier inoxydable
- Étiquettes de machine ou de moteur pré-imprimées ou anodisées
- Verre

Continue to bidirectional engraving.
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:materials_rpm_feed&rev=1707255251

Last update: **2024/02/06 22:34**