Cyborg X-200 Desktop Graveermachine - Inhoudstafel

Inleiding

- Algemene instructies - Veiligheidsinstructies
  - Veiligheid voor alles – Algemene veiligheidsinstructies
  - Lijst met verwittigings-, verplichtings- en verbodssymbolen
  - Verwittigings labels
  - Machine typeplaatje
- Technische karakteristieken
- Gebruik

Hoofstuk 1 – Begin

1.1. Eigenschappen

- 1.1.1. Verspanend graveren
- 1.1.2. Diamant graveren (krassen)

1.2 Namen van onderdelen en functies

- 1.2.1. Vooraanzicht
- 1.2.2. Achteraanzicht
- 1.2.3. Virtueel toetsenbord

Hoofdstuk 2 – Installatie

2.1. Installatie omgeving

2.2. Uitpakken

- 2.2.1. Uitpakken
- 2.2.2. Controle van de inhoud van de doos

2.3. Kabel aansluitingen

- 2.3.1. Controleer de voedingsspanning
- 2.3.2. Verbind de voedingskabel
- 2.3.3. Verbind de X-200 met je computer of netwerk

2.4. De software installeren

- 2.4.1. Systeem vereisten

- 2.4.2. Configureer de PC ethernetpoort
- 2.4.3. Installeer de Cyborg virtuele pendent
- 2.4.4. Registreer en start de Cyborg pendent software
- 2.4.5. Installeer en registreer de “Symmetry” graveersoftware
- 2.4.6. Gebruik software van andere fabrikanten

Hoofdstuk 3 – Een graveerjob voorbereiden en uitvoeren

3.1. De hoofdschakelaar aan en uit zetten

- 3.1.1. De hoofdschakelaar aanzetten
- 3.1.2. De hoofdschakelaar uitzetten

3.2. Het graveermateriaal vastleggen op de graveertafel

- 3.2.1. Gebruik de standaard voorziene vlakke graveertafel
- 3.2.2. Gebruik de “MultiMat” zelfklevende mat
- 3.2.3. Gebruik de optionele “snelspanvijs”

3.3. Een freesje afstellen

- 3.3.1. Hoe gebruik je de optionele freesstand om freesjes te calibreren
- 3.3.2. Een graveerfrees afregelen
- 3.3.3. Een freesje afregelen om door te frezen
- 3.3.4. Een diamantfreesje afregelen
- 3.3.5. Hoe haal je een freesje uit de spindel

3.4. Graveren met neusconus of zonder neusconus

- 3.4.1. Graveren met de floating graveerneus
    - 3.4.1.1. Calibreer de diepte regelneus en de freesstand
    - 3.4.1.2. Hoe gebruik je de diepte regelneus
    - 3.4.1.3. Hoe gebruik je de spindel veerdruk
- 3.4.2. Graveren zonder de floating graveerneus
    - 3.4.2.1. Bepalen van het plaatoppervlak
    - 3.4.2.2. Instelling om de in Symmetry ingestelde graveerdieptes te gebruiken
    - 3.4.2.3. De veerdruk blokkeren om zonder diepte regelneus te graveren

3.5. Hoe verschillende materialen graveren

- 3.5.1. Voedingssnelheden en toerentallen
- 3.5.2. Metalen bidirectioneel graveren
- 3.5.3. Snelheden en toerentallen aanpassen
- 3.5.4. De Pauze knop
- 3.5.5. De graveerjob wissen
- 3.5.6. De graveerjob herstarten

3.6. Bestuur de X-200 met de ‘virtuele pendent’

- 3.6.1. Toetsenbord overzicht
  - Inleiding - Algemeen overzicht
  - Functietoetsen
  - Instellingen venster
- 3.6.2. Oorsprongspunten instellen en bewaren

Hoofdstuk 4 – Onderhoud en reinigen

4.1. Reinigen – Een must om de levensduur van je machine te verlengen

4.2. Periodical maintenance

- 4.2.1. dagelijks onderhoud
- 4.2.2. wekelijks onderhoud
- 4.2.3. maandelijks onderhoud
- 4.2.4. jaarlijks onderhoud

4.3. Onderhoud gevorderd

- 4.3.1. Vervang de spindel tandriem
- 4.3.2. Opspannen van tandriemen
- 4.3.3. De portaal afdekkap verwijderen

Hoofdstuk 5 – Problemen oplossen

5.1. De machine initialiseert niet

5.2. De spindel draait niet

5.3. De graveerresultaten zijn niet goed

5.4. Er is geen verbinding tussen machine en computer

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=nl:x200:inhoudstafel&rev=1741546122

Last update: **2025/03/09 19:48**