

De graveerresultaten zijn niet goed

Algemene voorwaarden voor goede gravures:

- 1) Gebruik alleen scherpe frezen.
- 2) Zorg ervoor dat je frezen gebruikt waarvan de snijhoeken aangepast zijn aan het materiaal dat je wenst te graveren.
- 3) Graveer niet dieper dan strict noodzakelijk. Voor kunststof graveerplaten betekent dit juist diep genoeg om door de toplaag te frezen.
- 4) Als gravures ingelakt moeten worden, bv. in aluminium, dan moet de gravure 0.3 mm diep zijn.

Controleer het volgende:

1. Is je frees nog goed scherp en heeft zij snijhoeken die aangepast zijn aan het materiaal dat je wenst te graveren ?\
2. Zijn de XYZ voedinssnelheden en het spindeltoerental aangepast aan het graveermateriaal ?
3. Is de freesbreedte aangepast aan de letterhoogte in combinatie met het gekozen lettertype ? Voor de meeste éénlijnige lettertypes heb je een freesje nodig waarvan de tip een breedte heeft gelijk aan 1/8 tot 1/10 van de letterhoogte.
4. Als je aluminium of RVS graveert mag je niet vergeten om de "bidirectionele" functie aan te zetten .
5. Is je spanknop nog in goede staat? Een versleten spanknop kan ervoor zorgen dat de frees trilt in de spindel en dat moet vermeden worden.
6. Als je graveerdiepte niet overal gelijk is, moet je controleren of de vlottende (floating) functie van de spindel correct werkt.
7. Als de floating functie correct werkt controleer je de staat van de neusconus.
8. Als de graveerdieptes niet gelijk zijn, of als je schaduwen ziet rond de gegraveerde letters, zou het kunnen dat je zonder stofafzuiging graveert. Een stofzuiger is een noodzaak!

Ga verder naar [probleem met de verbinding tussen pc en machine](#).

Ga verder naar [de inhoudstafel](#).

From:

<https://manuals.cyborg-engravers.com/> - cyborg-engravers

Permanent link:

https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=nl:x200:poor_engraving_results

Last update: **2025/03/10 09:53**

