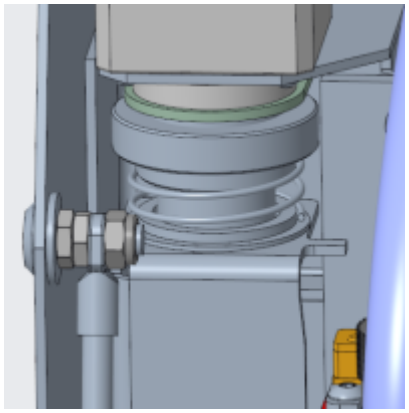
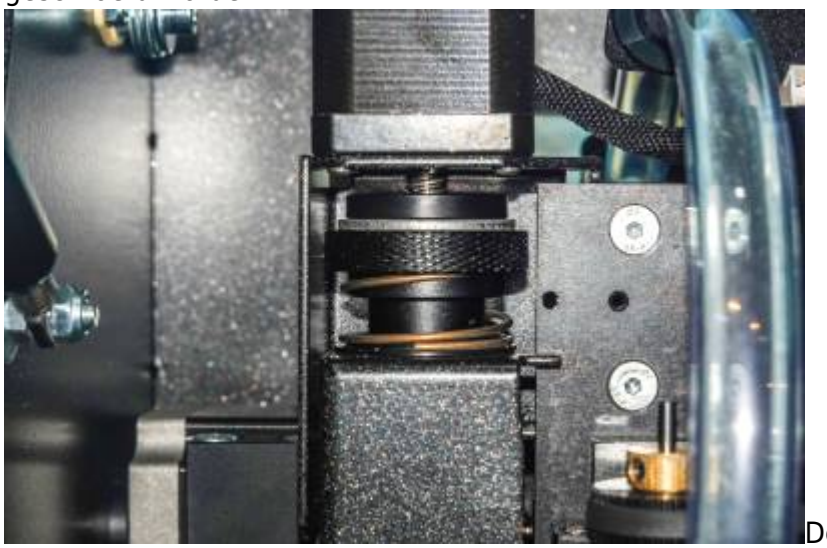
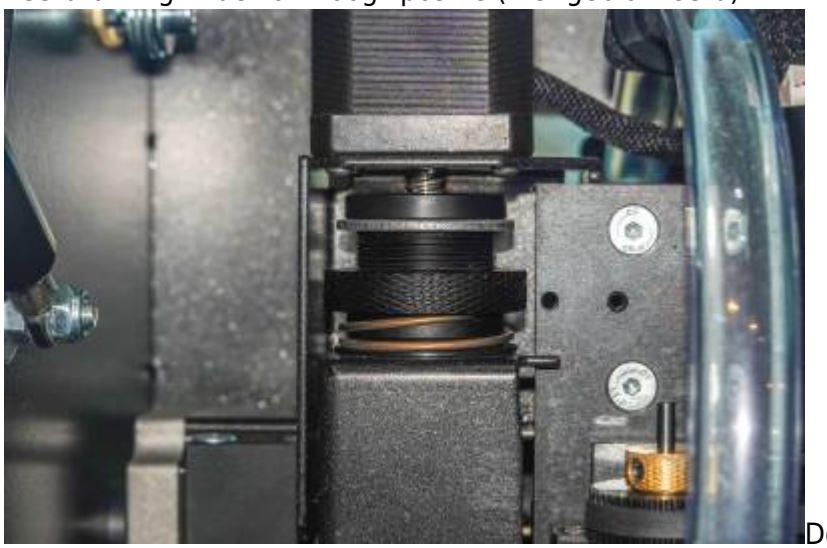
3.4.1.3. Hoe de spindel veerdruk gebruiken



De spindel drukveer blokkeren om te graveren zonder neusconus dieptebegrenzer

Als je zonder dieptebegrenzing wenst te graveren, of wanneer je een 3d bestand wilt frezen, moet de drukring geblokkeerd worden. Om deze veerdrukring te blokkeren moet deze helemaal omlaag geschroefd worden.


Deze afbeelding toont de spindel veerdrukring in de “omhoog” positie (niet geblokkeerd).


Deze afbeelding toont de spindel

veerdrukring in de “omlaag” positie (geblokkeerd).

Nota: Graveer NOOIT met dieptebegrenzer én geblokkeerde veerdrukring. Dat kan de Z-as motor en de Z-as wormas, en zelf de controller beschadigen. Respecteer met andere woorden altijd het volgende principe: Start nooit een graveerjob met zowel de neusconus op de spindel en de veerdrukring geblokkeerd.

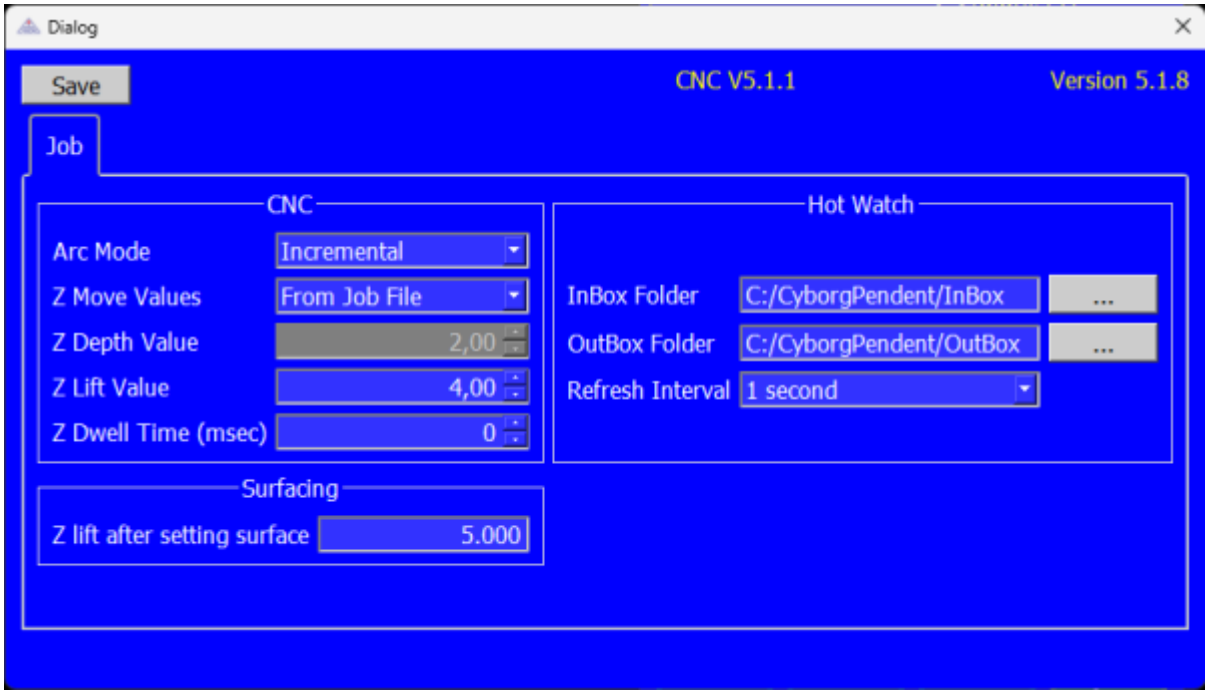
De plaatoppervlakte instellen met niet-geblokkeerde veerdrukring en daarna graveren met geblokkeerde veerdrukring

Hierboven staat beschreven hoe de veerdrukring geblokkeerd kan worden, en hoe de neusconus houder ring verwijderd kan worden van de spindel.

Om de plaatoppervlakte in te stellen en zonder neusconus begrenzer te graveren, ga je als volgt tewerk:

1. Draai de veerdrukring volledig omlaag zodat de floating spindel geblokkeerd wordt.
2. Trek de transparante stofafzuigslang van het afzuigvoetje.
3. Verwijder de gegradueerde neusconus houder ring met de neusconus en het afzuigvoetje.
4. Schroef de frees met de spanknop die je wenst te gebruiken in de spindel en zet ze goed vast.
5. Plaats het materiaal dat je wilt graveren op de graveertafel en leg het goed vast.
6. Beweeg de spindel ergens over de te graveren plaat. Gebruik daarvoor het virtuele toetsenbord.
7. Breng met de Z-omlaag jog toets de spindel omlaag tot het freesje net het plaatoppervlak raakt. Gebruik eventueel een stukje dun papier om te voelen of de Z-positie juist is. Let op: beweeg niet te snel omlaag want zo beschadig je mogelijk het materiaal of je breekt de frees.
8. Klik op de “stel materiaal oppervlakte in” toets: op het virtuele toetsenbord.
9. Klik in dit net geopende venstertje op de “Enter” knop om de plaatoppervlakte in te stellen (Z=0.00). De spindel zal vervolgens omhoog bewegen boven het graveermateriaal.
10. Deze procedure impliceert dat de frees het graveermateriaal zal raken. Als dat niet mag, bv. omdat het graveermateriaal zou kunnen beschadigen, kun je een dun plaatje boven op je graveermateriaal leggen, waarvan je de exacte dikte kent. Denk eraan dat de dikte van dit tussenplaatje bijgeteld moet worden bij je graveerdiepte om een correcte gegraveerde diepte te bekomen.
11. Start je graveerjob.

Nota's:



Wanneer zonder neusconus en met een geblokkeerd vlottend mechanisme gewerkt wordt, zal de machine de dieptes uitvoeren die in de graveerjob zitten, op voorwaarde dat in het Job dialog venster (zie hierboven) de “Z move values” in gesteld werd op “From Job File”. Of je graveerjob dieptes bevat hangt uitsluitend af van de gebruikte software. Sommige programma’s gebruiken Z-omlaag en Z-omhoog waardes, andere programma’s gebruiken alleen “omlaag” en een “omhoog” instructie, zonder opgave van een waarde. In dit laatste geval moet in dit dialog venster de “Z Move Values” ingesteld worden op “From Pendent setting”. De graveermachine zal dan een voorgeprogrammeerde diepte gebruiken, die ook ingegeven of gewijzigd kan worden via het “Job dialoog venster” in het virtuele toetsenbord.

Ga verder naar graveren zonder gebruik te maken van de floating neus.
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:spindle_pressure_spring&rev=1741276797

Last update: **2025/03/06 16:59**