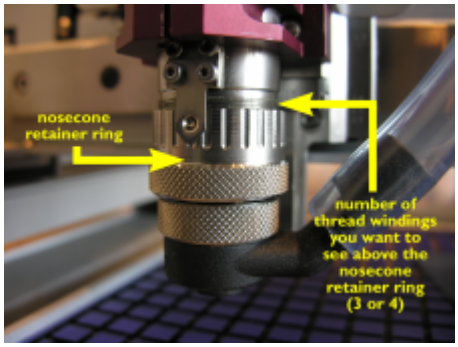
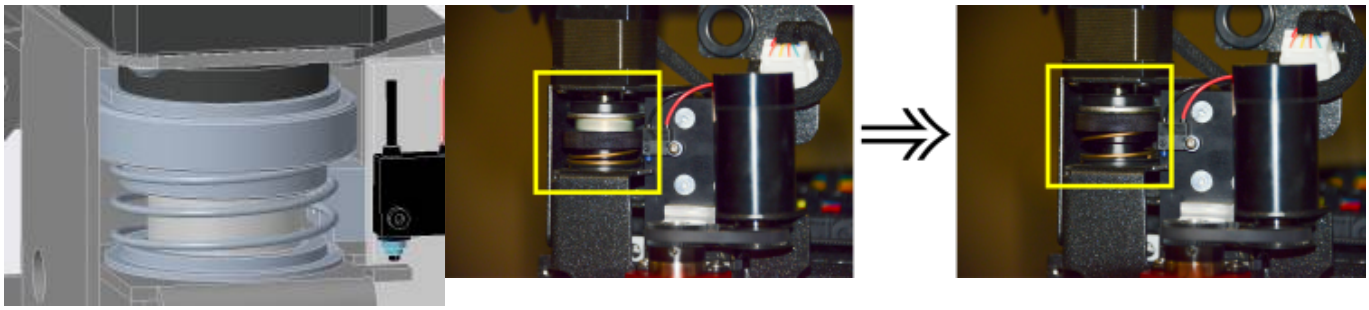
Hoe gebruik je de diepte regelneus

In het vorige hoofdstuk staat hoe je de diepte regelneus gebruikt. bekijk de volgende afbeeldingen aandachtig:



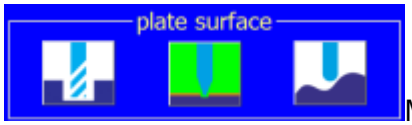


Als je wenst te graveren met neusconus, zorg er dan voor dat de neusconus houderring zich ongeveer in de positie bevindt zoals in bovenstaande afbeelding links. Tegelijkertijd moet de zwarte gekartelde veerdrukring omhoog geschroefd worden, zoals in de afbeelding links.

Er zijn twee methodes om met de diepte regelneus te werken: Gebruik de “Auto Z controle” functie, dat is veruit de eenvoudigste methode, ofwel de manuele freesinstelling.

Om te kiezen tussen de twee, moet je de “plaat oppervlakte” optie op je virtuele toetsenbord gebruiken.

Eerste methode: Auto Z



Met de “Auto Z” optie actief zal bij de start van een job de spindel naar

de eerste vector in de job bewegen. Daar beweegt de spindel omlaag aan een bepaalde snelheid, die we de **“Auto Seek Feed”** noemen, uitgedrukt in mm/sec. Wanneer de geïntegreerde benaderingsschakelaar bekrachtigd wordt, stopt de Z-omlaag beweging en de spindel beweegt een weinig omhoog. Deze opwaartse beweging is de **“Z lift after setting surface”**. Hierna volgt hoe deze twee parameters ingesteld worden.

Instellen van de "Auto Seek Feed" en de "Z lift after surface setting":

1. Klik rechts op het “?” bovenaan het virtuele pendent venster, kies dan “preferences”. In het venster dat geopend wordt klik je op de “Job” tab. In de “surfacing” sectie kunnen deze twee variabelen ingevuld worden. (zie afbeelding hieronder).



1. In het “I/O” dialoogvenster, dat toegankelijk is via de “ctrl”, “shift” en “preferences” kun je controleren of de Z-as benaderingsschakelaar correct werkt. Om dat te doen beweeg je de spindel omlaag via het virtuele toetsenbord, tot de neusconus bijna het graveermateriaal raakt. Duw vervolgens met de hand de graveerspindel voorzichtig omhoog. Op het ogenblik dat de ingebouwde benaderingsschakelaar geactiveerd wordt zie je het resultaat in de “inputs” sectie. De “Probe” led zal van grijs in groen veranderen, zoals in bovenstaande afbeelding.

2. om terug te keren naar het virtuele pendent venster klik je op de “save” knop. Hierna moet de machine wel terug een instructie krijgen om de machine-oorsprong te zoeken.

Graveren

1. Start nu je graveerjob. Bij de eerste Z-omlaag beweging in de job zal de neusconus eerst het materiaaloppervlak bereiken en het spindeltje kan dan niet meer dieper zakken. De Z motor daarentegen draait nog even verder tot intern de benaderingsschakelaar geactiveerd wordt. Daardoor weet de machine-besturing dat de Z-as beweging moet stoppen, en dat de vector gegraveerd kan worden.
2. Aan het einde van de gegraveerde vector beweegt de spindel omhoog tot de “probe lift” afstand en vandaar weet de controller welke afstand de spindel weer omlaag moet bewegen bij elke letter of vector die gegraveerd moet worden.

Deze methode biedt het grote voordeel dat verschillende materiaaldiktes geen afzonderlijke Z-as instellingen vragen. De Z-omlaag bewegingen worden automatisch aangepast aan de materiaaldikte.

Tweede methode



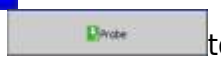
De tweede methode om met de neusconus dieptebegrenzer te werken gaat zonder gebruik te maken van het Auto Z controle mechanisme. Bij deze optie moet in de “plate surface” rechthoek de “set” optie geactiveerd worden, zoals in de afbeelding links hiernaast.

Als je deze methode gebruikt moet je ervoor zorgen dat je graveerjob een graveerdiepte van ten minste 1 mm en maximaal 2 mm bevat voor de volledig job. De bedoeling is om te zorgen dat de drukveer kan werken en eventuele verschillen en materiaaldikte kan compenseren.

Ga als volgt tewerk:

1. Zorg ervoor dat je frees goed vastzit in de spindel en dat het tipje van de frees iets dieper zit dan de onderkant van de neusconus. Dat bepaalt de graveerdiepte.
2. Draai de frees uit de graveerspindel, of draai ze zover los dat de freestip niet langer onder de neusconus uitkomt.
3. Gebruik de bewegings PIJLEN om de spindel ergens boven het graveermateriaal te plaatsen.
4. Controleer of de zwarte gekartelde veerdruk ring omhoog gedraaid is. (zie de afbeeldingen bovenaan deze pagina).
5. Click the “set material surface” key  on your keypad. The following window will open :



6. Click the “Probe” key  to begin the surfacing routine. Keep pressing this key  and the Z-axis will move down slowly until the spindle touches the material. It will then move up above the material surface. Doing this, the machine knows exactly at what level the material surface is. The Z-up and the Z-down distances are executed from that level. The Z-up moves can then be set really tight, just enough to lift the cutter out of the material to move to the next character.
7. Screw the cutter back into the spindle and tighten it by hand.
8. You are ready to run your engraving job.

Continue to the use of the spindle pressure spring.
Continue to the table of contents.

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

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=nl:x300:depth_regulator_nose_use&rev=1669881063

Last update: **2022/12/01 08:51**