Oorsprongspunten instellen en bewaren

Inleiding

Stap 1: De drie assen

Het begrip “oorsprongspunt” of “nulpunt” refereert naar een positie van de X- en de Y-as van de machine. De “namen” of de karakters die de asrichtingen of de “assen” aanduiden, komen uit het Carthesiaans coördinatensysteem en worden als volgt gedefinieerd:

- de **X as** is de as van links naar rechts waarover het spindelwagentje beweegt. Als het machine portaal stilstaat en de spindel wagen beweegt van links naar rechts en vice versa, beweegt hij in de X-as richting. Wanneer de spindelwagen naar rechts beweegt is dat een positieve X-beweging (de X coördinaat verhoogt). Wanneer het spindelwagentje naar links beweegt is dat een negatieve X-beweging (de X coördinaat verlaagt).
- de **Y as** is de as van voor naar achter waarover het portaaltje beweegt. Wanneer het spindelwagentje stilstaat en het portaal beweegt van voor naar achter en omgekeerd, dan beweegt dat portaal in de Y-as richting. Wanneer het portaal naar achteren beweegt is dat een positieve Y-beweging (de Y coördinaat verhoogt). Wanneer het portaal naar voren beweegt is dat een negatieve Y-beweging (de Y coördinaat verlaagt).
- de **Z as** is de vertikale as waarover de spindel omhoog en omlaag beweegt. Wanneer de spindel omlaag beweegt is dat een positieve Z-as beweging (de Z coördinaat verhoogt). Wanneer de spindel omhoog beweegt is dat een negatieve Z-as beweging (de Z coördinaat verlaagt).

Stap 2: De oorsprongspunten of "nulpunten"

De oorsprongspunten worden soms ook “nulpunten” genoemd. Het begrip “nulpunt” zegt perfect waar het voor staat: Het is de precieze plaats waar de X-as coördinaat en de Y-as coördinaat gelijk zijn aan nul. Gelijk welke plaats boven de graveertafel kan als nulpunt gedefinieerd worden. Op die plaats worden de coördinaten X=0.0 en Y=0.0.

Er zijn drie soorten “nulpunten”: het **machine nulpunt**, het **programmeerbare nulpunt** en het **tijdelijke nulpunt**.

- Het **Machine nulpunt** is een vast punt in de X, Y en Z richtingen. Voorbij dat punt kan het spindeltje niet bewegen. Dat punt wordt bepaald door de machine constructie. Telkens de machine wordt aangezet moet het machinenulpunt opgezocht worden. Het machinenulpunt bevindt zich links achteraan het graveertafeltje met de spindel omhoog. Bovenaan het virtuele toetsenbordje worden alle coördinaten (X, Y en Z) afgebeeld met 0.00 mm.
- **Programmeerbare nulpunten**. Gelijk welk punt boven de graveertafel kan permanent bewaard worden als nulpunt. Om het onderscheid te maken met het machinenulpunt noemen we dit een “programmeerbaar nulpunt”. Niet alleen kan eender welk punt boven de graveertafel als nulpunt ingesteld worden, het kan ook bewaard worden voor later gebruik, bv. als dezelfde job nogmaals uitgevoerd moet worden, of bij gebruik van de zelfcentrerende spanvijs. Er kunnen maximaal 9 verschillende oorsprongspunten in het geheugen bewaard worden.
- Het **tijdelijke nulpunt** is een nulpunt dat eender waar boven de graveertafel gedefinieerd kan

worden, maar dat niet permanent in het geheugen bewaard wordt. het wordt tijdelijk gebruikt tot er een ander nulpunt gedefinieerd of opgeroepen wordt, of tot dat de machine uitgeschakeld wordt.

Stap 3: Specifieke nulpunten gebruiken

Bij het verlaten van de fabriek bevat de machine alleen het machine nulpunt. Voor gewone graveerjobs op rechthoekige plaatjes is dit de meest geschikte oorsprong. Het machine nulpunt ligt in de linker bovenhoek van het graveertafeltje. Waarom dan nog een nulpunt programmeren?

Daarvoor kunnen er diverse redenen zijn. Enkele voorbeelden illustreren dit:

- Stel dat je kleine objecten moet graveren, zoals drukknoppen, die moeilijk vast te leggen zijn op een vlakke tafel, dan dringt het gebruik van een spanvijs zich op. Het nulpunt van een zelfcentrerende spanvijs is niet in de linker bovenhoek maar in het midden van de spanvijs of van het voorwerp dat je wilt graveren.
- Of wanneer je iets moet graveren op een onregelmatig (niet rechthoekig) gevormd voorwerp is het gemakkelijker om het oorsprongspunt op de linker bovenhoek van de denkbeeldige zone te plaatsen waarbinnen gegraveerd moet worden.

Instellen, bewaren en wissen van een nulpunt

Een nulpunt instellen

1. Met de pijltoetsen  kan het graveerspindeltje eender waar boven de graveertafel geplaatst worden.

   Of, door gebruik te maken van de XYZ functietoets kan de spindel naar een precieze plaats boven het graveertafeltje bewogen worden.
2. Door dan op de “stel nulpunt in”  functietoets te klikken maak je van dit punt een “tijdelijk” nulpunt, en de coördinaten van dat punt worden 0,00.
   Dit punt blijft geldig zolang er geen ander nulpunt bepaald wordt, of totdat de machine uitgeschakeld wordt. Elke job die van dan af uitgevoerd wordt zal dit punt als oorsprongspunt gebruiken.

Het tijdelijke nulpunt wissen

Het is altijd mogelijk om een tijdelijk nulpunt te wissen door “Shift”  in te drukken en daarna de “ga naar nulpunt”  toets. De coördinaten (0,0) worden dan vervangen door de afstanden van dit punt tot het machinenulpunt. Door daarna op de toets  te drukken beweegt het spindeltje terug naar het machinenulpunt.

Saving one or more permanent home positions

If a specific spot has to be saved into the machine memory as an origin point, here is how to achieve this.

1. First jog the spindle to the desired spot over the engraving table, or use the XYZ key to move the spindle there.
2. Then push the “Shift” button and verify that the shift arrow in the status bar of the virtual pendant gets a different colour .
3. Push the 0 button. The following dialog window opens: 

4. Pick a number you want to use and click on it (from 1 to 9).

Doing so the spot where the spindle stands will become the active home position (0,0), and the number under which this position was saved, will be displayed in the upper right corner of the Cyborg virtual pendent. If home 3 was chosen to save this set of X,Y coordinates, this is what you will see: 3.

Activating a preprogrammed origin point

To reactivate call a previously recorded programmable home position, click the 0 key. The “Go to home number” window appears. When you click on one of the nine available keys, the spindle will move to that specific home position and the virtual pendent will display the number of the active home position in the upper right corner of the Cyborg virtual pendent.

When one of the preprogrammed origins is recalled, this origin also becomes the new soft home, and replaces the possibly existing soft home. After switching off the machine and rebooting it, the machine home becomes the origin point again, but the preprogrammed origins (1-9) remain in the machine’s memory and can be reactivated any time.

Recalling the last softhome after machine reboot

If you have used a soft home, then switched off the machine, or if you had a power fail, and you reboot the machine, it is still possible to recall the last used soft home from before the reboot. This can only be done if after the reboot no new soft home was determined. To recall the last used soft home, click and then .

Continue to choosing Z modes.
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:setting_saving_origin_points&rev=1670244259

Last update: **2022/12/05 13:44**