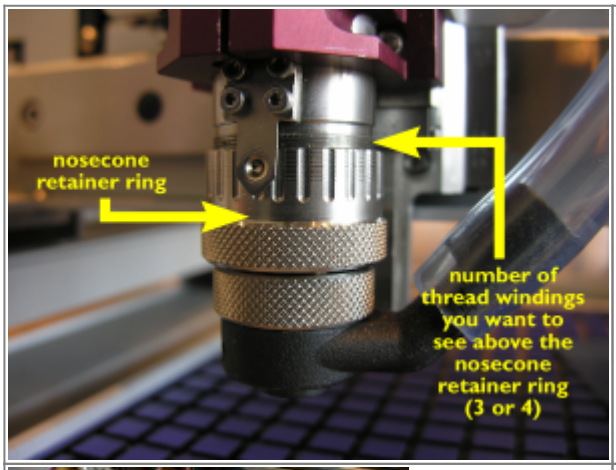
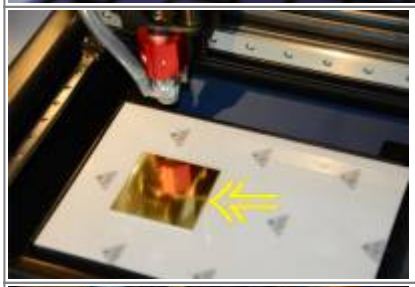
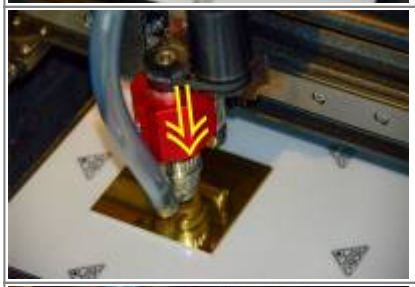
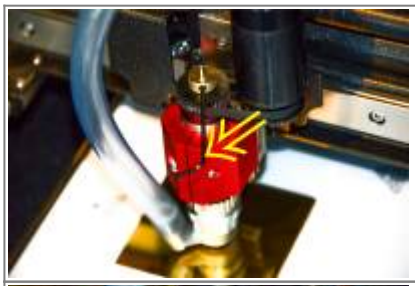
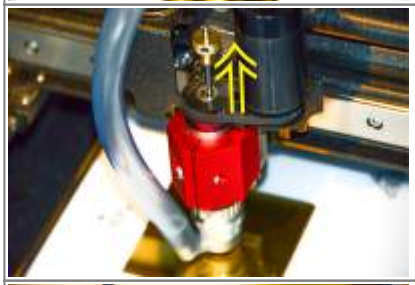
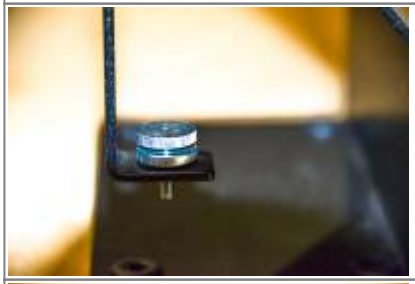
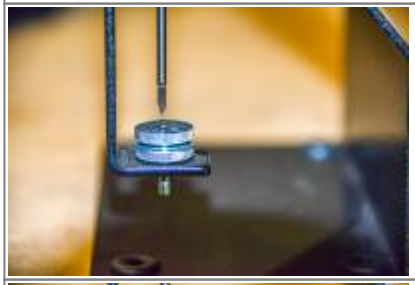
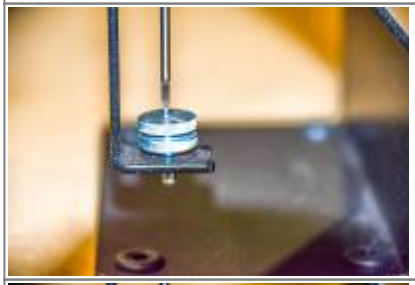
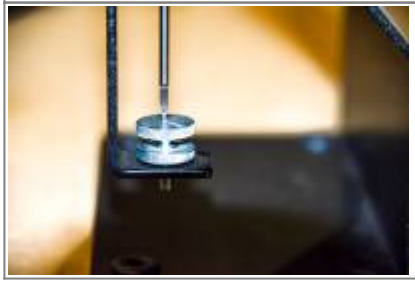
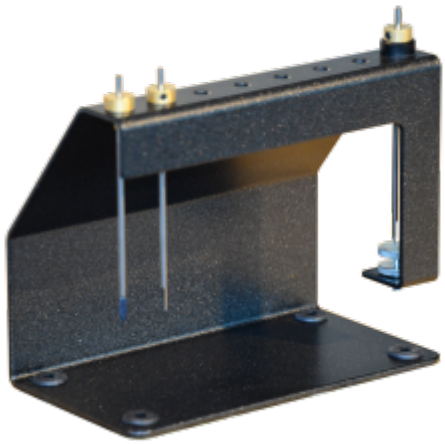
Een freesje afstellen

Hoe gebruik je de freesstand

	* Roteer de gegradueerde neusconus houder ring omhoog tot er nog 3 tot 4 draadomwentelingen zichtbaar zijn aan de bovenkant van deze ring.
	* Plaats een metalen plaatje ergens op je Multimat en beweeg de graveerspindel boven dat plaatje.
	* Beweeg de spindel omlaag tot de neusconus het metalen plaatje raakt.
	* Draai een spanknop tegenkloksgewijs in de graveerspindel en zet deze knop goed vast, maar gebruik in geen geval een tang.
	* Duw een freesje door de spanknop en verder helemaal door de spindel tot deze ook het metalen plaatje raakt.

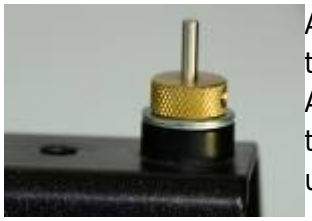
	* Met een 2mm inbussleuteltje zet je de spanknop vast op de frees.
	* Schroef de frees met de spanknop los naar rechts (= de spanknop kloksgewijs losschroeven).
	* De regelschroef van de freesstand draai je volledig omlaag en zet ze niet vast met de blokkeermoer.
	* Schroef de frees met de spanknop tegenkloksgewijs in de het zwarte cilindertje in de freesstand.
	* Zet frees en spanknop goed vast, maar gebruik daar in geen geval een tang voor.
	* Draai voorzichtig de diepteregelschroef omhoog, samen met de blokkeermoer, tot de regelschroef de onderkant van het freesje raakt.
	* gebruik de blokkeermoer om de diepteregelschroef in die positie vast te zetten.

	* Je kunt nu al je freesjes vooraf regelen in de freesstand, waardoor ze na uitwisseling in de machine automatisch dezelfde graveerdiepte zullen opleveren.

Installing an engraving tool

After having calibrated your tools in the optional tool calibration stand, installing an engraving tool in the spindle is really easy. The cutter with cutter knob has to be screwed counterclockwise into the spindle. Screw and tighten the cutter and its knob by hand, do not use pliers.
In case the cutting depth is not right, you can increase the cutting depth by screwing the depth nose retainer ring up on the spindle, or you can decrease the cutting depth by screwing this graduated ring down.

Installing a scoring tool



A scoring tool is very similar to an engraving tool. The cutting angle is 45° and the purpose of this tool is to obtain a chamfered edge at your engraved plates. A scoring tool is inserted exactly like a normal engraving tool. To preset it in the tool calibration stand, put a washer with specific thickness, e.g. 0.7 mm under the cutter knob, as in the image above.

Installing a diamond scratch tool



A diamond scratch tool is inserted in the spindle just like a normal engraving tool. The only difference with a normal engraving tool is that you preset it, just like a scoring tool, with a washer just under the cutter knob. Another difference with a normal engraving tool is that you do not want the spindle to rotate when a diamond tool is being used. You can select the “no rotation” option for the spindle in the virtual pendant’s menu, as shown below.

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

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=nl:x300:tool_setup&rev=1669811450

Last update: **2022/11/30 13:30**