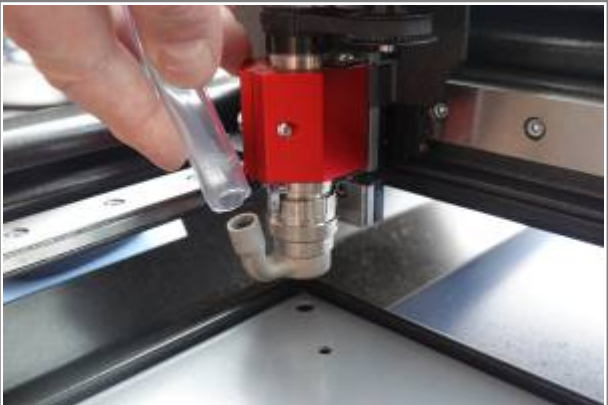
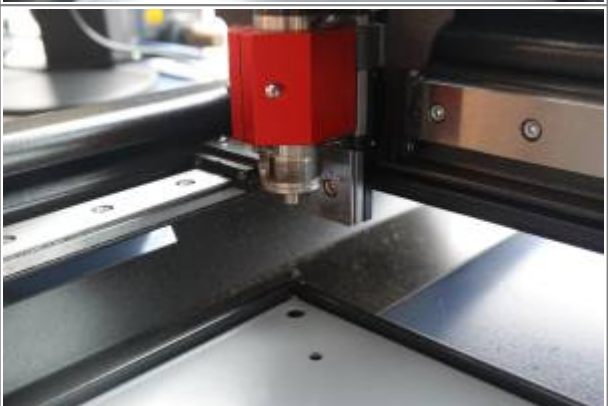


3.4.2.1. Defining the plate surface

NOTA: De hieronder beschreven instelling hoef je slechts één keer uit te voeren. Het programma onthoudt vervolgens deze instelling, ook als machine en pc volledig uitgezet worden.

Nr.	Omschrijving	Afbeelding
1.	Verwijder de afzuigslang van het stofafzuigkopje en de spindel.	
2.	Verwijder de gekartelde ring met neusje en stofafzuigkopje.	
3.	Draai de veer vergrendelring helemaal naar onder.	
4.	Gebruik de X- en de Y-as pijltoetsen om het spindeltje ergens boven de graveertafel te bewegen.	
5.	Leg het te graveren materiaal op de multimat onder het spindeltje.	

6.	Plaats een freesje met spanknop in de spindel, en zorg dat het uiteinde van het freesje ongeveer 15 mm onder het spindeltje uit komt.	Zie afbeelding hierboven.
7.	Stel nu de snelheidsschaal in op de traagste instelling.	
8.	Beweeg de spindel omlaag en hou tegelijkertijd een (dun) blaadje papier onder de frees, idealiter een sigarettenblaadje.	
9.	Schuif dat papiertje voortdurend over en weer terwijl je de spindel traag omlaag laat zakken.	Zie afbeelding hierboven.
10.	Zodra het freesje het papiertje raakt kun je dat niet meer over en weer bewegen. Stop daar met het indrukken van de Z-omlaag toets. Alternatief kun je de Z-as omlaag brengen tot de gewenste hoogte, dan het schroefje in de spankop loszetten, de frees laten zakken tot tegen het materiaal en de spanknop weer vastzetten.	
11.	Druk vervolgens de toets in om het plaatoppervlak in te stellen.	

12.	Druk nu de Enter toets in het geopende venstertje. Het plaatoppervlak wordt nu Z=0.00 en het spindeltje beweegt enkele millimeters omhoog.	
-----	---	--

Ga verder naar **3.4.2.2. Instelling om de in Symmetry ingestelde graveerdieptes te gebruiken.**

Ga verder naar **de inhoudstafel.**

From:
<https://manualscyborg-engraverscom.webhosting.be/> - cyborg-engravers

Permanent link:
https://manualscyborg-engraverscom.webhosting.be/doku.php?id=en:x200:define_z-offset_when_surfacing&rev=1744979390

Last update: 2025/04/18 14:29

