

Machine à graver Cyborg X-300 - Table des matières

Introduction

- [Introduction générale - Consignes de sécurité](#)
 - Introduction
 - Symboles de sécurité dans ce manuel et sur la machine
 - Consignes générales de sécurité
 - Plaquette d'identification
- [Cyborg X-300 Caractéristiques techniques](#)
- [Manipulation et Utilisation](#)

Chapitre 1 - Le début

1.1. Caractéristiques

- 1.1.1. Gravure à la fraise
- 1.1.2. Gravure au diamant (griffer)

1.2 Composants et fonctions

- 1.2.1. vue de face
- 1.2.2. Vue arrière
- 1.2.3. Télécommande virtuelle

Chapitre 2 - Installation

2.1. Installation environnement

2.2. Déballer

- 2.2.1. Déballer
- 2.2.2. Contrôle du contenu de la boîte

2.3. Connecter les cables

- 2.3.1. Contrôlez la tension d'alimentation
- 2.3.2. Connectez le cable d'alimentation
- 2.3.3. Connectez la X-300 à votre ordinateur ou votre réseau

2.4. Installation des logiciels

- [2.4.1. Configuration requise](#)

- [2.4.2. Configuration du port ethernet](#)
- [2.4.3. Installation de la commande virtuelle "Cyborg pendent"](#)
- [2.4.4. Enregistrement et démarrage du logiciel "Cyborg pendent"](#)
- [2.4.5. Installation et enregistrement du logiciel de gravure "Symmetry"](#)
- [2.4.6. Employer des logiciels d'autres auteurs](#)

Hoofdstuk 3 - Een graveerjob voorbereiden en uitvoeren

3.1. De hoofdschakelaar aan en uit zetten

- 3.1.1. De hoofdschakelaar aanzetten
- 3.1.2. De hoofdschakelaar uitzetten

3.2. Het graveermateriaal vastleggen op de graveertafel

- 3.2.1. Gebruik de standaard voorziene vlakke graveertafel
- 3.2.2. Gebruik de "MultiMat" zelfklevende mat
- 3.2.3. Gebruik de optionele "autocentrerende spanvijs"
- 3.2.4. Gebruik de optionele "Vacuüm tafel"

3.3. Een freesje afstellen

- 3.3.1. Hoe gebruik je de freesstand om freesjes te calibreren
- 3.3.2. Een graveerfrees afregelen
- 3.3.3. Een freesje afregelen om door te frezen
- 3.3.4. Een diamantfreesje afregelen
- 3.3.5. Hoe haal je een freesje uit de spindel

3.4. De graveerdiepte instellen

- 3.4.1. Hoe gebruik je de diepte regelneus
 - [3.4.1.1. Calibreer de diepte regelneus en de freesstand](#)
 - [3.4.1.2. Hoe gebruik je de diepte regelneus](#)
 - in combinatie met Auto Z controle
 - zonder Auto Z controle
- [3.4.2. Hoe gebruik je de spindel veerdruk](#)
 - 3.4.3.1. De veerdruk blokkeren om zonder diepte regelneus te graveren
 - 3.4.3.2. Automatisch de plaatoppervlakte bepalen met ontgrendelde veer en graveren met vergrendelde veer
 - 3.4.3.3. Surface mapping met ontgrendelde veer en graveren van onregelmatige oppervlakken met vergrendelde veer

3.5. Hoe verschillende materialen graveren

- 3.5.1. [Voedingssnelheden en toerentallen](#)
- 3.5.2. [Metalen bidirectioneel graveren](#)

- 3.5.3. [Snelheden en toerentallen aanpassen](#)
- 3.5.4. [De Pauze knop](#)
- 3.5.5. [De graveerjob wissen](#)
- 3.5.6. [De graveerjob herstarten](#)

3.6. Bestuur de X-300 met de 'virtuele pendent'

- 3.6.1. [Toetsenbord overzicht](#)
 - Inleiding - Algemeen overzicht
 - Functietoetsen
 - Instellingen venster
- 3.6.2. [Oorsprongspunten instellen en bewaren](#)
- 3.6.3. [Kies een Z mode](#)

Hoofdstuk 4 - Onderhoud en reinigen

4.1. Reinigen - Een must om de levensduur van je machine te verlengen

4.2. Periodical maintenance

- 4.2.1. [Dagelijks onderhoud](#)
- 4.2.2. [Wekelijks onderhoud](#)
- 4.2.3. [Maandelijks onderhoud](#)
- 4.2.4. [Jaarlijks onderhoud](#)

4.3. Onderhoud gevorderd

- 4.3.1. [Vervang de spindel tandriem](#)
- 4.3.2. [Opspannen van tandriemen](#)
- 4.3.3. [De portaal afdekkap verwijderen](#)

Hoofdstuk 5 - Problemen oplossen

5.1. De machine initialiseert niet

5.2. De spindel draait niet

5.3. De graveerresultaten zijn niet goed

5.4. Er is geen verbinding tussen machine en computer

Hoofdstuk 6 - Opties

- 7.1. Vacuum converter
- 7.2. Autocentrerende spanvijs
- 7.3. Spanklemmen voor de spanvijs
- 7.4. Output signaal om een stofzuiger aan en uit te schakelen aan het begin en het einde van een job
- 7.5. Output signaal om een extern toestel aan en uit te schakelen aan het begin en het einde van een job

Appendices

A. Thesaurus: een samenvatting met specifieke terminologie betreffende computergraveren zoals gebruikt in deze handleiding.

B. G-code en M-code protocol voor de Cyborg controller.

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

Permanent link:
<https://manualscyborg-engraverscom.webhosting.be/doku.php?id=fr:x300:inhoudstafel&rev=1701266966>

Last update: **2023/11/29 15:09**

