

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](#)

Chapitre 3 - Préparer un travail de gravure et l'exécuter

3.1. Mettre la machine en marche ou l'arrêter

- 3.1.1. Mettre la machine en marche par l'interrupteur principal
- 3.1.2. Arrêter la machine par l'interrupteur principal

3.2. Fixer la matière à graver sur la table à graver

- 3.2.1. Utilisation de la table standard
- 3.2.2. Utilisation du tapis autocollant "MultiMat"
- 3.2.3. Utilisation de l'étau autocentreur (option)"
- 3.2.4. Utilisation de la table à dépression (option)"

3.3. Réglage d'une fraise

- 3.3.1. Comment utiliser le support d'outils pour calibrer une fraise
- 3.3.2. Le réglage d'une fraise
- 3.3.3. Le réglage d'une fraise pour la découpe de plaquettes multiples
- 3.3.4. Le réglage d'un diamant
- 3.3.5. Comment retirer une fraise de la broche

3.4. Le réglage de la profondeur de gravure

- 3.4.1. Comment utiliser le nez palpeur
 - [3.4.1.1. Calibrage du nez palpeur et du dispositif des fraises](#)
 - [3.4.1.2. Comment utiliser le nez palpeur](#)
 - en combinaison avec le contrôle automatique de l'axe Z
 - sans contrôle de l'axe Z
- [3.4.2. Comment utiliser le ressort qui exerce pression sur la broche](#)
 - 3.4.3.1. Bloquer la pression du ressort pour graver sans nez palpeur
 - 3.4.3.2. Repérage automatique de la surface de la matière à graver avec ressort déverrouillé et graver avec ressort verrouillé
 - 3.4.3.3. Repérage (digitalisation) d'un relief avec ressort déverrouillé et gravure de reliefs avec ressort verrouillé

3.5. Comment graver différentes matières

- 3.5.1. [Vitesses d'alimentation et vitesses de rotation de la broche](#)
- 3.5.2. [Gravure bidirectionnelle de métaux](#)

- 3.5.3. [Ajuster des vitesses d'alimentation et de rotation de la broche](#)
- 3.5.4. [Le bouton Pause](#)
- 3.5.5. [Effacer le travail de gravure](#)
- 3.5.6. [Redémarrer le travail de gravure](#)

3.6. Contrôler le X-300 avec le panneau de contrôle

- 3.6.1. [Aperçu du clavier](#)
 - Inleiding - Aperçu général
 - Touches à fonctions
 - Fenêtre des paramètres
- 3.6.2. [Définir et enregistrer des points d'origine](#)
- 3.6.3. [Choix des modes Z](#)

Chapitre 4 - Entretien et nettoyage

4.1. Nettoyer - Indispensable pour prolonguer la durée de vie de votre machine

4.2. Entretien périodique

- 4.2.1. [Entretien journalier](#)
- 4.2.2. [Entretien hebdomadaire](#)
- 4.2.3. [Entretien mensuel](#)
- 4.2.4. [Entretien annuelle](#)

4.3. Maintenance avancée

- 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=1707160589>

Last update: **2024/02/05 20:16**

