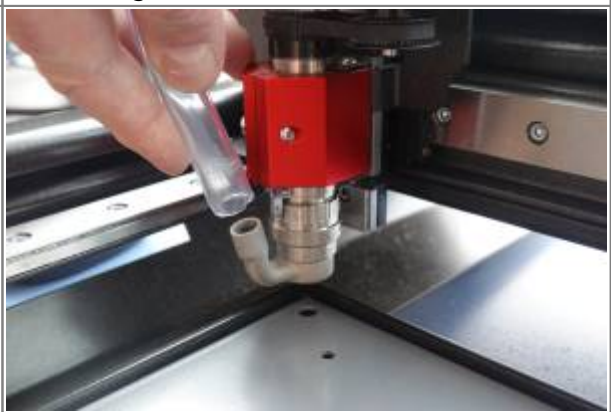
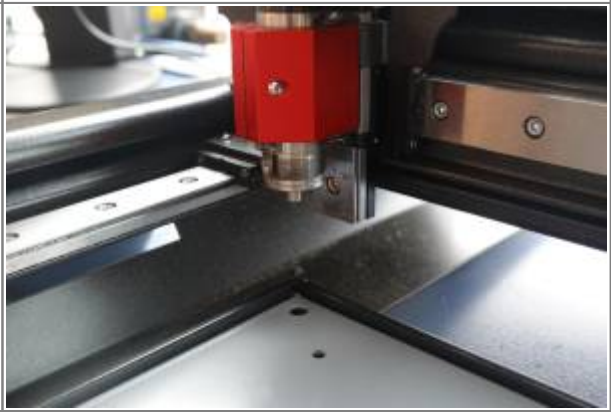


3.4.2.1. Bepalen van de Z-as offset bij het automatisch instellen van het plaatoppervlak

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 boven.	
4.	Gebruik de X- en de Y-as pijltoetsen om het spindeltje ergens boven de graveertafel te bewegen.	
5.	Leg (bij voorkeur) een metalen plaatje 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.	
7.	Druk op de toets om het plaatoppervlak in te stellen. De spindel beweegt nu omlaag en nadat hij de plaat raakt, beweegt hij weer omhoog.	
8.	Stel nu de snelheidsschaal in op de traagste instelling.	
9.	Beweeg de spindel omlaag en hou tegelijkertijd een (dun) blaadje papier onder de frees, idealiter een sigarettenblaadje.	
10.	Schuif dat papiertje voortdurend over en weer terwijl je de spindel traag omlaag laat zakken.	
11.	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.	
12.	Bovenaan in het Cyborg pendent venster zie je nu een getal in het Z-as veld staan. Noteer dat getal.	
13.	Klik nu met de rechter muistoets op het “?” in de titelbalk bovenaan het Cyborg pendent programma.	
14.	Hou tegelijkertijd de ‘ctrl’ en de ‘shift’ toetsen ingedrukt en klik op de optie “preferences”.	
15.	Klik op het tabblad “I/O” tabblad.	
16.	In het vak “Probe” vul je in het veld “Probe Offset” het getal in dat je genoteerd hebt, met een minteken (-) ervoor.	
17.	Klik vervolgens bovenaan in dit venster op de “Save” knop.	

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=nl:x300:define_z-offset_when_surfacing&rev=1738671715

Last update: 2025/02/04 13:21

