

PROBLEMLÖSNINGSGUIDE - GRAVYR

Problem: Texten i gravyren "faller".

1. Kontrollera att kanterna på din skylt (materialet) är raka.
2. Kontrollera att materialet ligger emot linjalerna på maskinen, och att det ligger riktigt i hemposition.
3. Om din maskin har linjaler, kontrollera att dom är riktigt fastsatta så det inte finns något glapp mellan bordet och linjalerna.

Observera:

Kontrollera alltid din gravyr innan du tar bort materialet från bordet. Du kan rädda skylten vid många tillfällen, om det blivit fel, genom att köra jobbet en gång till, t.ex. om gravyren inte har tagit riktigt bra på ett ställe.

Problem: Du kör med en noskon, men gravyren blir ojämn i övre vänstra hörnet av bordet.

1. Kontrollera så att inte noskonen åker uppe på linjalerna på sidan. Släpp lös skruvarna och sänk ner linjalerna så dom är under ytan av materialet.
2. Kontrollera att materialet inte ligger uppe på linjalerna, det är lätt att missa när man sätter i materialet, speciellt om materialet är tunt.

Problem: Det uppstår en "skugga" på gravyren när du graverar i vissa material.

1. Behåll skyddsfolien på materialet när du graverar.
2. Använd ej noskon vid gravyr av metaller.
3. Använd inte en metallnoskon, använd en som är gjord i plast.
4. Kontrollera noskonen så den inte är skadad på något sätt som kan repa materialet.
5. Kör jobbet med mindre tryck mot materialet. För högt tryck kan orsaka repor på nästan alla plastmaterial.
6. Vid ristande gravyr eller gravyr med roterande diamant används med fördel EZ-Riders fjäderbelastade fräsmutter.

Problem: Du kör med en noskon och din gravyr blir ojämn.

1. Din spindel är inte "nollad" mot materialet riktigt.
2. Du kör inte med tillräckligt tryck mot materialet. Noskonen ska ligga mot materialet när man graverar.
3. Du kör maskinen för fort, vissa hårdare material ska köras saktare. Noskonen "studsar" på ytan.
4. Din fräs kan vara sönder. Byt ut den.
5. Ditt material kan vara defekt på något vis.
6. Din spånsugsslang är igensatt av spån, spånen fastnar mellan materialet och noskonen.
7. Noskonen sitter inte fast.
8. Vid ristande gravyr eller gravyr med roterande diamant används med fördel EZ-Riders fjäderbelastade fräsmutter.

Problem: Du använder inte en noskon och får ändå en ojämn gravyr.

1. Kör jobbet med en noskon.
2. Använd en annan metod för att sätta fast materialet. Använder du t.ex en dubbelhäftande tejp kan detta räcka för att ändra tjockleken på materialet med ett par tusendelar.
3. Dela upp jobbet i delar och kör bit för bit. På detta sätt får du mer kontroll över jobbet och dess djup.
4. Bordet är inte helt slätt. Planfräs bordet.

Observera:

Du kan köra utan noskorn men när du gör detta kan du inte garantera att djupet på gravynen blir som du själv vill. Det krävs mycket kunskap och noggrannhet för att få det bra.

Problem: Jag får "svansar" eller "förlängningar" på min gravyr.

1. Din spindelhastighet är för snabb i relation till din bordshastighet. Sänk spindelhastigheten och höj bordshastigheten.
2. Din fräs är utsliten (slö) eller sönder. Byt eller slipa om den.
3. Sänk din dröjningshastighet (hur snabbt din spindel för ner fräsen i materialet).

Problem: Jag får ett ojämt gravyrspår, en upphöjning mellan spåren.

1. Detta problem kan bero på flera olika saker; att du använder fel storlek på fräsen, att fräsen är dålig (sliten), eller att du har för lite överlapp på gravyrspåren. Prova att byta fräsen till en större storlek.
2. Kör jobbet en gång till fast lite djupare än första gången.
3. Höj spindelhastigheten. Det kan hjälpa ibland.

Problem: Dålig kvalitet på bokstäver.

1. Du kan gravera för fort. Gravyrkvaliteten beror ofta på vilken hastighet du kör maskinen med.
2. Om du kör med släpande diamantfräs kan det bero på att du kör med för högt tryck, eller för djupt.
3. Din fräs kan vara utsliten.
4. Ditt material kanske inte sitter fast ordentligt.

Problem: Din gravyr är "hackig".

1. Det kan ha uppstått ett glapp mellan spindeln och spindelfästet. Detta beror ofta på att spindelns fästen är utslitna. Detta problem kan förvärras snabbt om det uppstår.
2. Spindeln sitter inte fast ordentligt.
3. Vagnen på maskinen sitter löst. Kontrollera fästen för z-axel.
4. Smörj in fästskruvarna med lämpligt smörjmedel.

Problem: Maskinen graverar inte i centrum på skylten.

1. Maskinen är inte inställd på sitt nolläge. Flytta vagnen och bordet manuellt till sitt nolläge och försök igen.
2. Kontrollera inställningarna i programvaran du använder.

Problem: När jag kör med en burnishingfräs på eloxerad aluminium blir vissa områden på skylten dåligt graverade eller inte graverade alls.

1. Försök gravera om skylten igen, eloxerade aluminium har väldigt hård yta och kan behövas graveras två gånger.
2. Prova att byta till en diamantfräs. Vissa karbidfräsar har svårigheter att tränga igenom den hårda ytan och slits ut mycket fort.
3. Öka trycket på z-axeln eller burnishing-adaptorn mot materialet.
4. Gravera skylten med konisk hårdmetallfräs och smörj/kylmedel.