

Évaluer le flux maximal

Écrit par Claudio Prezzi.

Pour trouver les paramètres d'alimentation maximum, procédez comme suit :

1. Chargez notre feed_test.jpg (https://laserweb-yurl-ch.translate.goog/images/Test-Files/feed_test.jpg?_x_tr_sl=auto&_x_tr_tl=fr&_x_tr_hl=fr) (clic droit pour télécharger) dans LaserWeb.
2. Créez une opération raster et changez le passage à 1 et la vitesse de coupe à 6000 mm/min (= 100 mm/s).
3. Générer le gcode.
4. Cliquez sur l'onglet COM, sélectionnez le port de la machine et connectez-vous.
5. Cliquez sur l'onglet JOG. En bas à droite de l'écran, vous voyez la ligne de la console.
6. Tapez `$110=30000` dans la ligne de console et appuyez sur `ENTER`. Cela définit l'avance X maximale de GRBL à 30 000 mm/min.
7. Tapez `$111=30000` dans la ligne de console et appuyez sur `ENTER`. Cela définit l'avance Y maximale de GRBL à 30 000 mm/min.
8. Exécutez le travail.
9. Si l'alimentation est trop élevée, vous entendrez/verrez des pas perdus pendant les mouvements X. Abaissez ensuite la valeur d'alimentation (à l'étape 2) de 10 % et testez à nouveau.
10. S'il n'y a pas eu de pas perdus, augmentez la valeur de 10 % et testez à nouveau.
11. Si vous avez trouvé la limite où commence la perte de pas, réduisez la valeur de 15 à 20 % et définissez-la sur `$110` et `$111` (axes X et Y).

Imprimer (https://laserweb-yurl-ch.translate.goog/documentation/initial-configuration/31-grbl-1-1e/24-evaluate-max-feed?_x_tr_sl=auto&_x_tr_tl=fr&_x_tr_hl=fr#)