



Anglais



Français ▼



Évaluer l'accélération

Écrit par Claudio Prezzi.

Pour trouver les bons paramètres d'accélération, procédez comme suit :

1. Chargez notre `acceleration_test.jpg` (https://laserweb-yurl-ch.translate.google.com/images/Test-Files/acceleration_test.jpg?_x_tr_sl=auto&_x_tr_tl=fr&_x_tr_hl=fr) (clic droit pour télécharger) dans LaserWeb.
2. Créez ensuite une opération raster et modifiez le pass sur 1 et la vitesse de coupe sur 6000 mm/min.
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 `$120=1500` dans la ligne de console et appuyez sur `ENTER`. Cela définit votre accélération X à 1500 mm/s².
7. Exécutez le travail.
8. Si l'accélération est trop élevée, vous entendrez/verrez des pas perdus sur les côtés (lors du changement de direction). Réduisez alors la valeur d'accélération de 10 % et testez à nouveau.
9. S'il n'y a pas eu de pas perdus, augmentez la valeur de 10 % et testez à nouveau.
10. Si vous avez trouvé la limite où commence la perte de pas, réduisez la valeur de 15 à 20 % et définissez-la sur `$120` et `$121` (axes X et Y).

Imprimer (https://laserweb-yurl-ch.translate.google.com/documentation/initial-configuration/31-grbl-1-1e/23-evaluate-max-acceleration?_x_tr_sl=auto&_x_tr_tl=fr&_x_tr_hl=fr#)