

Configuration GRBL pour Rotatif

1/2

(à 12 mm 06 sur vide's)

- En haut à gauche

α Cliquer sur GRBL

α Ensuite appuyer sur configuration

Une liste de G Code s'affiche

A la ligne 101 on a "Y axis travel resolution"
avec une valeur de 80,180

Avant on fait un test d'un carré de
20 par 20 mm par exemple

Réglages: Engraving speed : 1000

Mode M4

Puissance 30

Mettre un rouleau de carton et on grave.

On mesure le résultat correspondant à "Y"

Calcul de la valeur à rentrer en config: $2\frac{1}{2}$

On rentre la valeur dans config-

et on finit par écrire

Calcul de "Y"

2/2

Données pour exemple

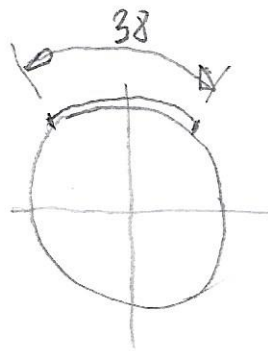
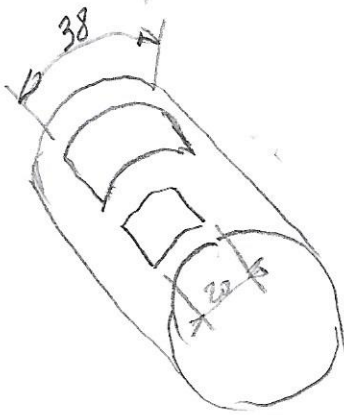
20 \rightarrow côté à graver (carré de 20x20)

38 \rightarrow côté mesuré après gravage

80,180 \rightarrow côté de "Y" à plat.

\Downarrow

42,2 m \rightarrow résultat après calcul.



38 pour 80,180

$$\frac{80,18 \times 20}{38} = 42,2 \text{ mm}$$

Cette côté de 42,2 mm sera à rentrer dans la configuration de GRBL à la place des 80,180 existants.