ID CNC PRO

Configuration de Kiri:Moto

URL: https://grid.space/kiri/

Si vous utilisez l'ordinateur de la CNC, la configuration est déjà stocké dans le cache du navigateur.

Si vous utilisez votre ordinateur, *importez* les fichiers de l'archive suivante :

id-cnc-pro_kiri-moro.zip
- id_cnc_pro.km : configuration de la machine - tools.km : configuration des têtes de fraisage

Préparation du GCode avec Kiri:Moto

1. Avant tout, vérifier que le bon *device* est sélectionné (en haut à droite)
2. *Importer* vos fichiers STL
3. Créer les opérations nécessaires (*Operation List* à droite), **en sélectionnant l'outil monté** (https://docs.grid.space/kiri-moto/CAM/ops)
    1. Pour creuser les formes internes:
        1. pour les opérations qui vont jusqu'en bas du matériau: utiliser *outline* en mode *Inside Only* (besoin de décocher *Outside Only*)
        2. pour les autres: utiliser *pocket* et sélectionner les faces concernées
    2. Pour séparer l'objet du reste du matériau, utiliser *outline* en mode *Outside Only*
    3. Pour des formes complexes, utiliser *rough* (grossier) puis *contour*
    4. Pour des trous à la taille de l'outil monté, utiliser *drill*
4. Configurer le *Stock* (matériau qui sera travaillé) et l'origine (qui correspondra au 0,0,0 sur la machine) selon votre projet (voir ci-dessous)
    1. Activer le mode *Offset*
    2. Configurer *Width* et *Depth* à une valeur supérieur au diamètre de l'outil
5. Configurer l'origine
    1. *Limits/Z Anchor*: Bottom
6. Cliquer sur Slice pour calculer le chemin de l'outil
7. Vérifier le résultat avec *Prévisualiser* et *Animer*
8. *Exporter* le GCode

Objet à découper dans le matériau: *

Objet déjà au format: * *Stock*

- *Offset* coché
- *Width*, *Depth* et *Height* à 0

* *Limits*

- *Z Anchor*: bottom

* *Outline*

- *Origin Top* coché
- *Offset* à zéro (les 3)

Préparation de la machine-outil

Allumer: - la multiprise derrière - l'ordinateur (attaché derrière l'écran, le bouton est au dessus) - la CNC (boitier en dessous, bouton vert)

Préparation de votre matériau

Bien fixer le matériau Définir l'origine avec le palpeur et ...

Import et lancement du GCode

Annexe

```
infos usb :
[ 6290.391600] usb 4-2: new full-speed USB device number 4 using uhci_hcd
[ 6290.604806] usb 4-2: New USB device found, idVendor=03eb, idProduct=6201,
bcdDevice= 1.00
[ 6290.604814] usb 4-2: New USB device strings: Mfr=1, Product=2,
SerialNumber=3
[ 6290.604819] usb 4-2: Product: Mach3 USB Motion Card
[ 6290.604824] usb 4-2: Manufacturer: Xulifeng
[ 6290.604828] usb 4-2: SerialNumber: 190920014130
[ 6290.613568] hid-generic 0003:03EB:6201.0004: hiddev0,hidraw0: USB HID
v1.11 Device [Xulifeng Mach3 USB Motion Card] on usb-0000:00:1d.0-2/input0
```

From:
https://labovilleurbanne.fr/dokuwiki/ - **DokuWiki du LOV**

Permanent link:
https://labovilleurbanne.fr/dokuwiki/equipement:cnc:idcncpro?rev=1756851588

Last update: **2025/09/02 22:19**