

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
1. 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
1. Configurer l'origine
 1. *Limits/Z Anchor*: Bottom
1. 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*
1. Adapter la vitesse des opérations
 1. *Plunge rate*: 10 (valeur conseillée)
 2. *Feed rate*: 500 (valeur conseillé pour du bois tendre)
1. Cliquer sur *Slice* pour calculer le chemin de l'outil
2. Vérifier le résultat avec *Prévisualiser* et *Animer*
3. 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 (boîtier 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:idecncpro?rev=1757164957>

Last update: **2025/09/06 13:22**

