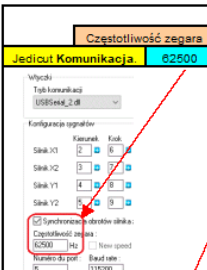


Wprowadzenie do obliczeń napędu CNC



Jedicut Komunikacja

Częstotliwość zegara: 82500

Typ komunikacji: USBserial

Konfiguracja sterownika:

Styk	Kierunek	Krok
Styk X1	0	0
Styk X2	0	0
Styk Y1	0	0
Styk Y2	0	0

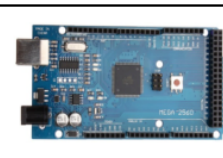
☒ Synchronizacja sterownika z zegarem

Capitulation zegara: 6500 Hz

Now speed:

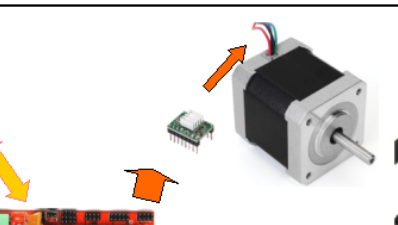
Number of port: 0

Baud rate: 115200



Współczynnik prędkości

Krok/sek	Cięcia	Jałowej
313	200	801
78		



Silnik

krok/obrót: 200

Koło pasowe

Liczba zębów: 20

Jedicut Kontroler CNC

A

Silnik X1

mm/krok: 0.0125

Współcz. prędk. cięcia: 313

Obliczona (mm/s): 2.5

Współcz. prędk. jałowej: 78

Obliczona (mm/s): 10.02

☐ Odwołanie

mikrokrok - dozwolony dla sterownika

1	1/2	1/4	1/8	1/16	1/32
DRV8825					
			A4988		

mikrokrok obliczony: 1/20

mikrokrok ustawiony: 1/16

Korzystanie z tego arkusza:

Niebieskie pola umożliwiają wprowadzanie wartości, **zielone** pola są wynikami obliczeń. Gdy umieścisz kursor nad **czerwonym** trójkątem pola, otrzymasz komentarz pomocy.

- 1 - Wprowadź wartości: podziałkę pasa, liczbę zębów koła pasowego, krok silnika, mm/krok zakładane, częstotliwość zegara.
- 2 - Otrzymasz wartość mikrokroku w "mikrokrok obliczony", w zależności od tej wartości wyszukaj najbliższy możliwy mikrokrok w tabeli "mikrokrok ustawiony" dla używanego sterownika. Wprowadź tę wartość w niebieskim polu "mikrokrok ustawiony".
- 3 - Realna wartość "mm/krok obliczona" jest zaktualizowana.
- 4 - Wprowadź "Założoną prędkość liniową" dla ruchu Cięcia i Jałowego (szybkiego poza materiałem).
- 5 - Wartości "Krok/sek" i "Współczynnik prędkości" są obliczane.
- 6 - Ponieważ współczynniki prędkości są zaokrąglane do pełnych wartości, otrzymujemy nowe obliczenia "Rzeczywistej prędkości liniowej".
- 7 - Masz już wszystkie elementy do wpisania w konfiguracji Jedicut.

Pas zębany

Podziałka	Liczba zębów
2.0 mm	

mm/krok założona: 0.01000

mm/krok obliczona: 0.01250 **A**

Założona prędkość liniowa

Cięcia	Jałowa
2.50 mm/s	10.00 mm/s

Rzeczywista prędkość liniowa

Cięcia	Jałowa
2.50 mm/s	10.02 mm/s

Obliczanie pasowego napędu osi dla maszyny CNC .

jedicut

