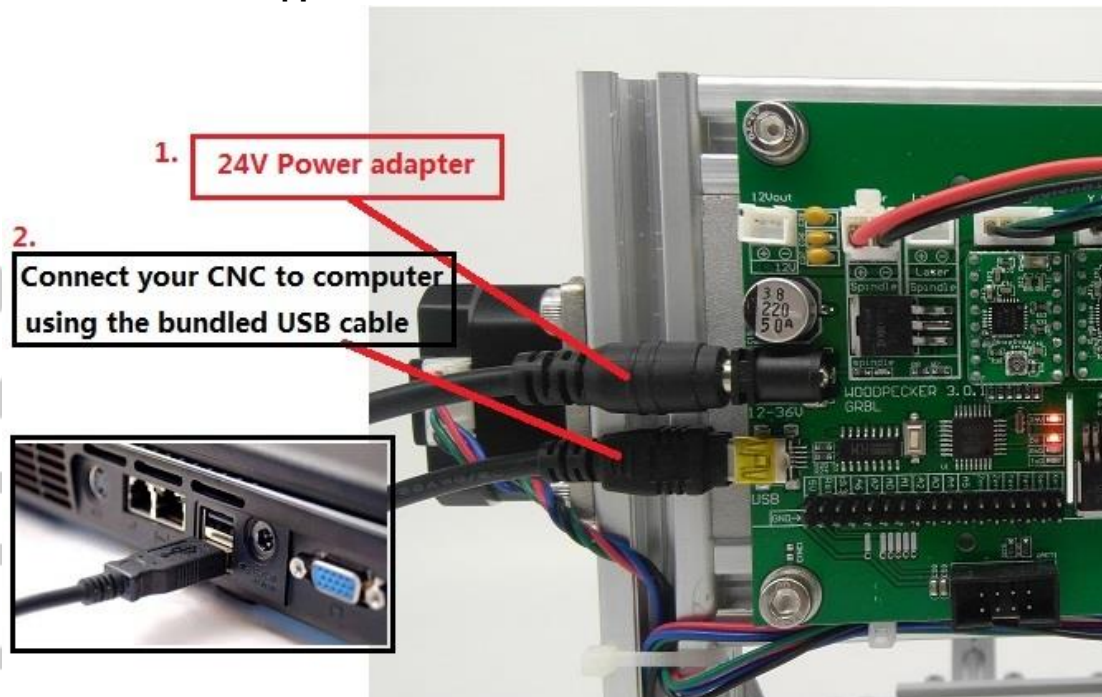
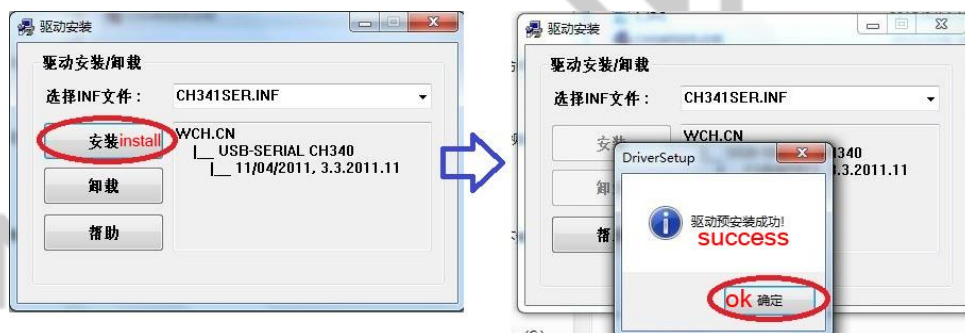


Встановлення і налаштування ПЗ GRBLControl

1. Підключіть кабель живлення і USB

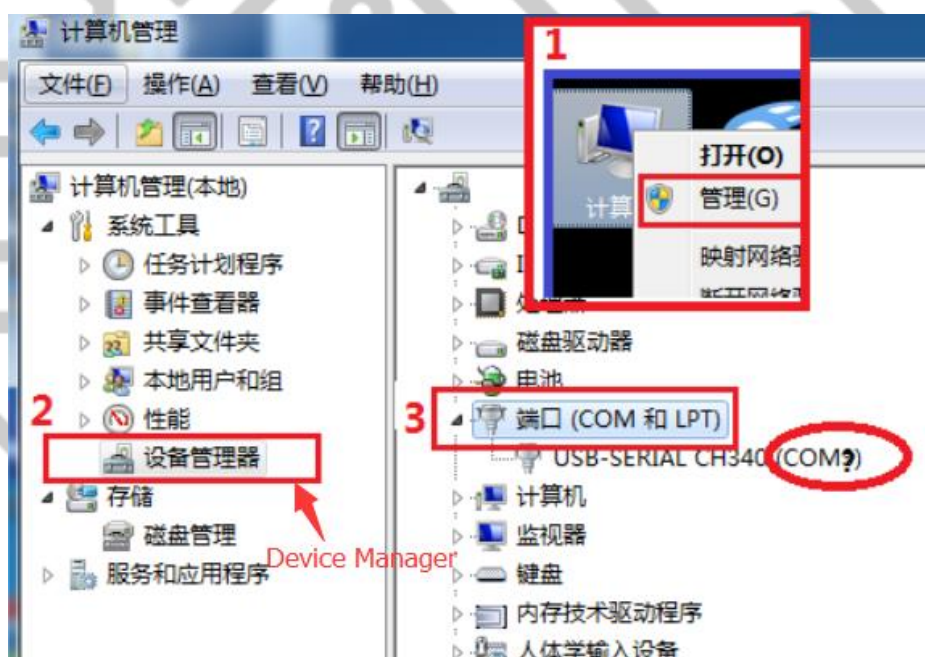


2. Встановіть драйвер (software --> Driver --> CH340SER.exe):

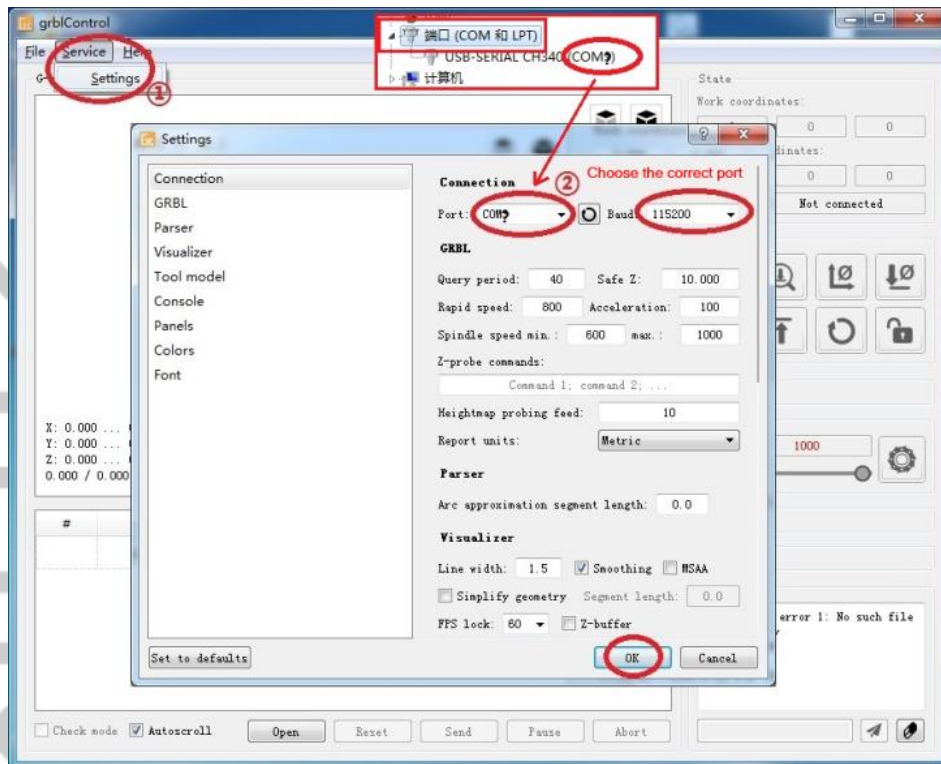


3. Щоб визначити СОМ-порт вашої машини:

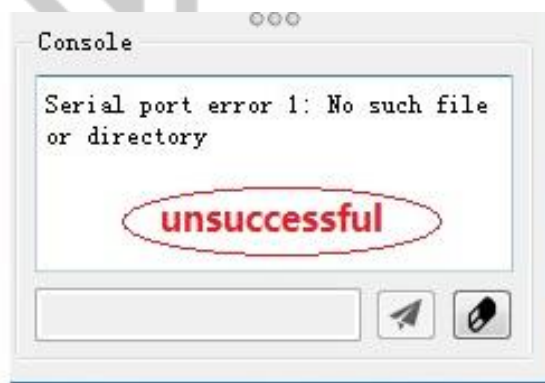
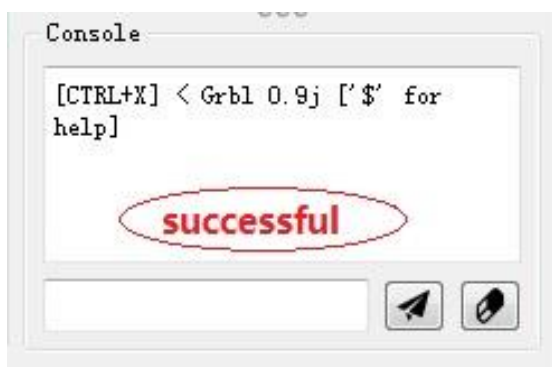
- Windows XP: клацніть правою кнопкою миші "Мій комп'ютер", виберіть "Властивості", виберіть "Диспетчер пристроїв".
- Windows 7: натисніть "Пуск" -> клацніть правою кнопкою миші "Комп'ютер" -> виберіть "Керування" -> виберіть "Диспетчер пристроїв" на лівій панелі.
- У списку «Порти (СОМ та LPT)».
- Ваш пристрій має послідовний порт USB (СОМХ), де «Х» представляє номер СОМ, наприклад СОМ6.
- Якщо є кілька послідовних USB-портів, клацніть правою кнопкою миші кожен з них і перевірте виробника, апарат матиме назву "CH340".



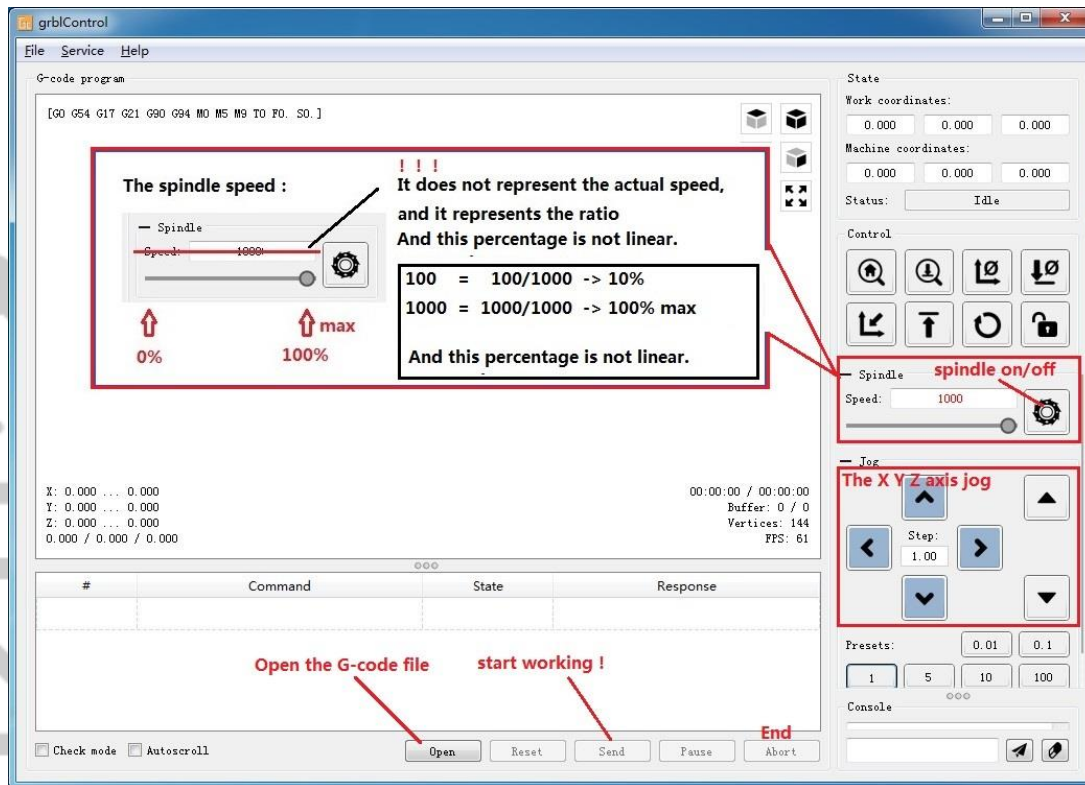
4. Відкриття програмного забезпечення GRBLControl (software--> Grblcontrol--> grblControl.exe)



- Якщо з'єднання успішно, вікно програми надрукує " [CTRL+X] < Grbl 0.9j ['\$' for help]"
- Якщо з'єднання не встановлено, вікно програми надрукує " Serial port error 1:No such file or directory "



5. Використання Grblcontrol



The spindle speed :

!!! It does not represent the actual speed, and it represents the ratio And this percentage is not linear.

100 = 100/1000 -> 10%
1000 = 1000/1000 -> 100% max
And this percentage is not linear.

↑ max
0% 100%

Spindle: spindle on/off
Speed: 1000

The X Y Z axis jog

Step: 1.00

Presets: 0.01 0.1
1 5 10 100

Open the G-code file start working !

Open Reset Send Pause Abort End

State: Idle
Work coordinates: 0.000 0.000 0.000
Machine coordinates: 0.000 0.000 0.000
Status: Idle

Control: [Home] [Zero] [Jog] [Spindle]

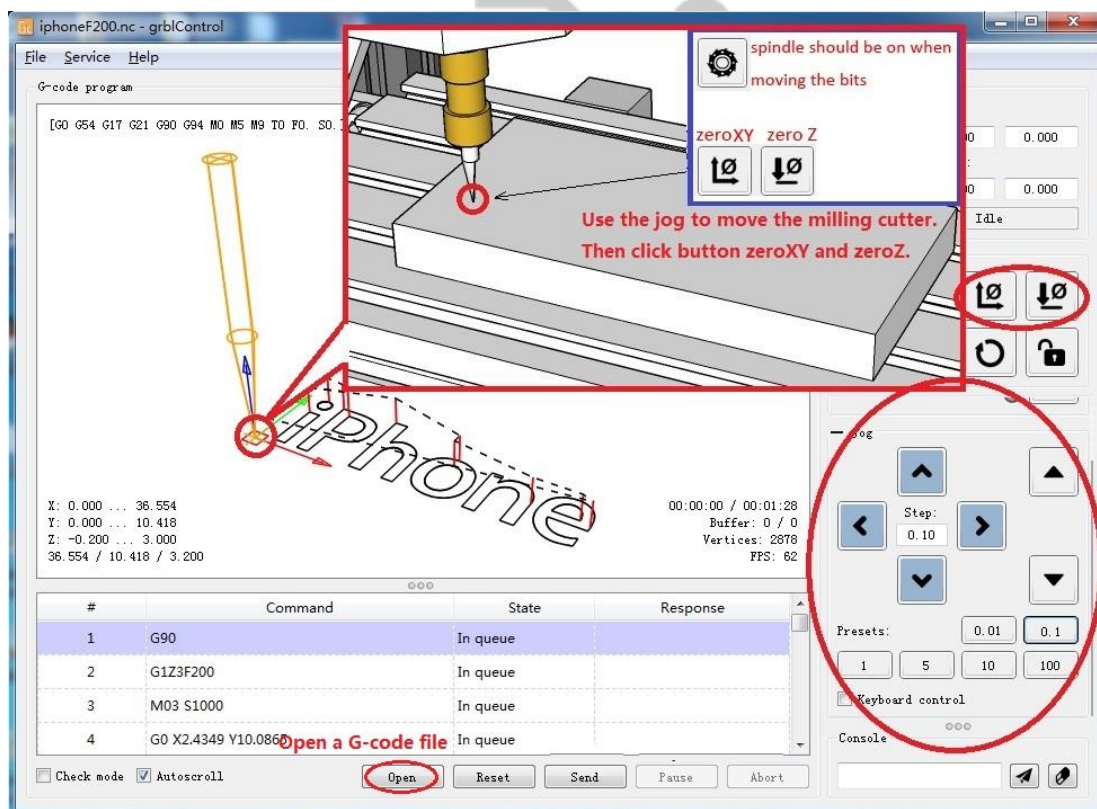
X: 0.000 ... 0.000
Y: 0.000 ... 0.000
Z: 0.000 ... 0.000
0.000 / 0.000 / 0.000

00:00:00 / 00:00:00
Buffer: 0 / 0
Vertices: 144
FFS: 61

#	Command	State	Response

Check mode Autoscroll

6. Налаштування інструменту



spindle should be on when moving the bits

zeroXY zero Z

Use the jog to move the milling cutter. Then click button zeroXY and zeroZ.

iPhone

X: 0.000 ... 36.554
Y: 0.000 ... 10.418
Z: -0.200 ... 3.000
36.554 / 10.418 / 3.200

00:00:00 / 00:01:28
Buffer: 0 / 0
Vertices: 2878
FFS: 62

#	Command	State	Response
1	G90	In queue	
2	G1Z3F200	In queue	
3	M03 S1000	In queue	
4	G0 X2.4349 Y10.086	In queue	

Open a G-code file

Open Reset Send Pause Abort

Keyboard control

Console