

- 1) Importer les gerber Cuivre, percage, bord
- 2) Appliquer mirror si face dessous
- 3) Générer Gcode avec l'extension .iso

cf tutos plus bas pour les phases 1 à 3

4) Modifier les Gcode de la façon suivante:

ajouter F 300 au début (vitesse déplacement en mm/min) => F300: 300 mm/min soit 5 mm/s  
enlever toutes les G20, G45 ou G95: commande inconnue par Charlyrobot car la machine ne connaît que les mm.

G20 Programmation en pouces

G21 Programmation en mm

G94/G95 Déplacement en pouces par minute/pouce par tour

Importer le fichier iso dans le logiciel Gpilote de la Charlyrobot.

Lancer l'usinage en configurant un brut de &mm de plus que le vrai pour éviter les accidents et vérifier que les déplacements sont OK. Si tout se passe bien, arrêter l'usinage et diminuer le brut p(douceur) pour se rapprocher de l'épaisseur réelle et recommencer jusqu'à ce que la gravure soit nette.

Si la fraise de remonte pas assez et laisse des rayures à la surface, lever un peu plus la fraise entre chaque tracé

ex: remplacer tous les G00 Z0.1000 par G00 Z0.5 (on soulève de 0.5mm au lieu de 0.1 mm)

Création de PCB avec une CNC

<https://labo.sitagg.com/2017/09/10/creation-de-pcb-avec-une-cnc-gravure-a-langlaise/>

Tuto FlatCam (logiciel permettant de passer du PCB à une CNC)

<http://carrefour-numerique.cite-sciences.fr/wiki/doku.php?id=logiciels:flatcam>

Site FlatCam

<http://flatcam.org/>

Gerbv : Gerber viewer (pour vérifier le rendu et la superposition des couches)

<http://gerbv.geda-project.org/>