# Ajustement des vitesses pendant la gravure

En fonction de votre logiciel de gravure ou de fraisage, les vitesses de gravure (mm/sec ou m/min) et de rotation (tpm) peuvent ou non être saisies. Si les fichiers CNC résultants ne contiennent pas de vitesses, le système utilisera les paramètres de vitesse qui ont été prédéfinis dans l'option de menu "Préférences" de la commande virtuelle, accessible en cliquant avec le bouton droit de la souris sur le bouton "?" dans la barre supérieure du logiciel. Si le travail de gravure contient des vitesses, elles remplaceront les valeurs de cette fenêtre de dialogue.

### Vitesse de broche (vitesse de rotation en tr/min)

Pendant la gravure, il est possible d'adapter en continu la vitesse de rotation de la broche, entre le minimum de 6000 tr/min et le maximum de 20000 tr/min. Pour réduire la vitesse, cliquez sur la touche . Chaque clic réduira la vitesse de 100 tr/min. Pour augmenter la vitesse, cliquez sur la touche . Chaque clic augmentera la vitesse de 100 tr/min. La diminution ou l'augmentation de la vitesse de rotation de la fraise peut être effectuée à la volée, pendant que la machine continue de graver.

### Avance (vitesse de déplacement, affichée en mm par seconde)

Lors de la gravure, il est également possible de modifier la vitesse en temps réel. L'avance est également limitée entre une vitesse minimale et une vitesse maximale, la vitesse minimale étant de 1 % de la vitesse de déplacement préprogrammée dans le travail, la vitesse maximale 150 % de la vitesse de déplacement préprogrammée dans le travail. Il n'est pas possible d'augmenter cette vitesse à plus de 1,5 fois la vitesse préprogrammée. Le pourcentage choisi est appliqué à la fois aux vitesses XY et Z.

Pour augmenter la vitesse, cliquez sur la touche  sur le clavier virtuel. Pour diminuer la vitesse, cliquez sur la touche  sur le clavier virtuel.

**Exemple:**

Si un travail contient les vitesses suivantes : 50 mm/sec pour les mouvements XY et 25 mm/sec pour les mouvements Z,
les pourcentages d'alimentation suivants donneront les vitesses suivantes :

| **Pourcentage** | **vitesse XY** | **vitesse Z** |
|---|---|---|
| 1% | 0.5 mm/sec | 0.25 mm/sec |
| 20% | 10 mm/sec | 5 mm/sec |
| 50% | 25 mm/sec | 12.5 mm/sec |
| 100% | 50 mm/sec | 25 mm/sec |

| | | |
|---|---|---|
| 150% | 75 mm/sec | 37.5 mm/sec |

**Continue to the pause key.**
**Continue to the table of contents.**

From:
https://manuals.cyborg-engravers.com/ - **cyborg-engravers**

Permanent link:
**https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=fr:x300:adjusting_feeds_and_speeds&rev=1715026646**

Last update: **2024/05/06 22:17**