CNC

Una CNC es una máquina de control numérico que a partir de comandos gcode[1)] que envía un computador realiza operaciones de maquinado en materiales como madera, baquelitas de circuito impreso, aluminio, acrílico, entre otros.

Uso de CNC para prototipar circuitos impresos

Se describe a continuación el proceso de prototipado de circuitos impresos desde el diseño del esquemático hasta el maquinado y el corte de la pieza de baquelita

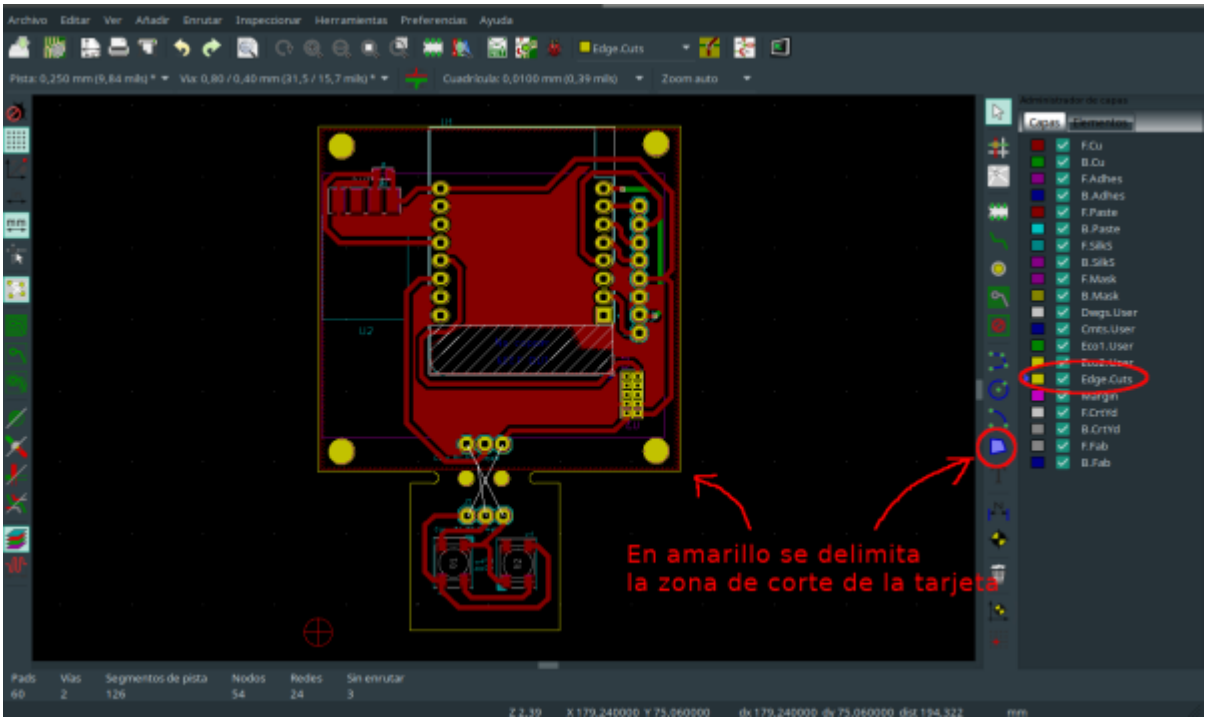
Software

CAD

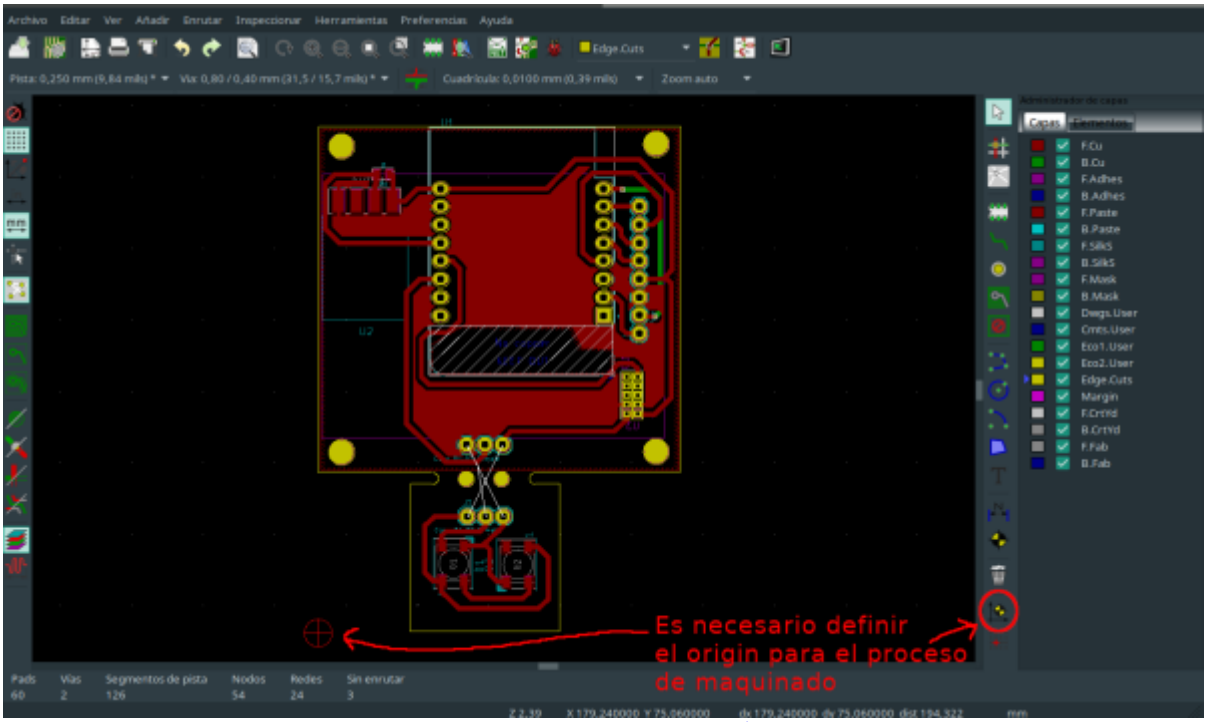
https://en.wikipedia.org/wiki/Computer-aided_design

El diseño del circuito se hace en kicad, una vez se tiene listo el enrutado del pcb es necesario hacer tres procesos para el proceso de producción del prototipo.

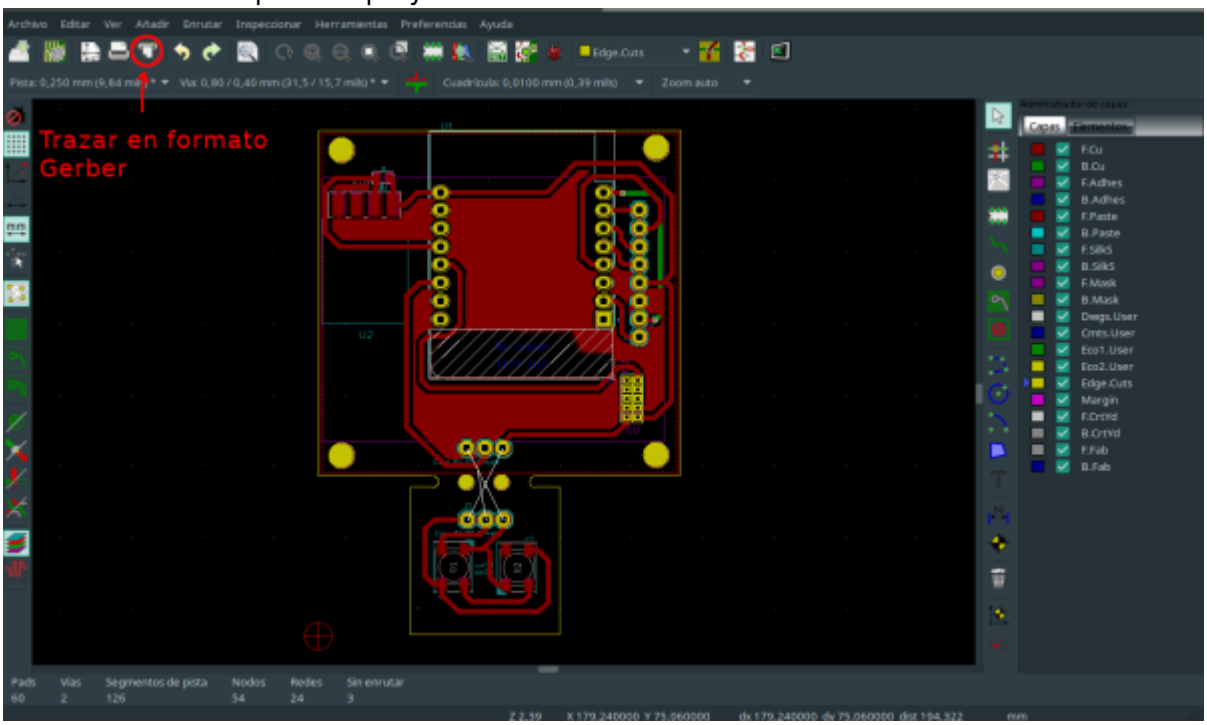
1. Delimitar la zona de corte

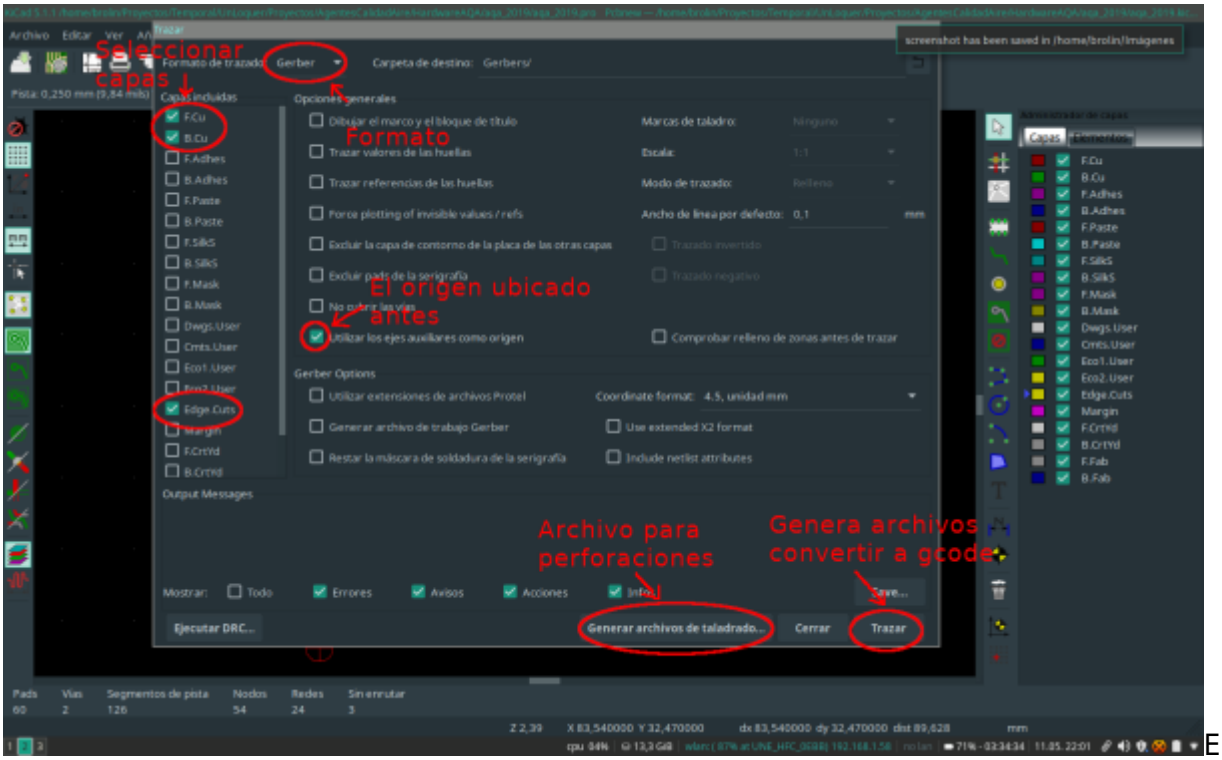


2. Definir el origen auxiliar para nuestro pcb

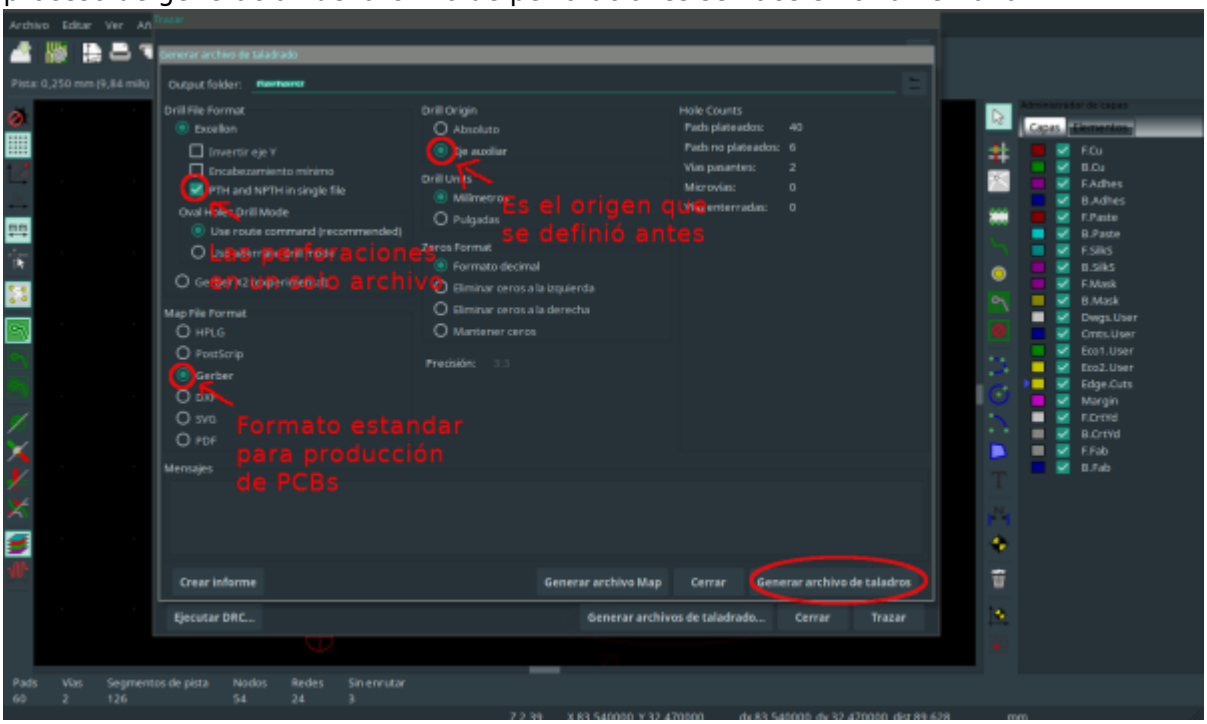


3. Para finalizar se exporta el proyecto en formato Gerber[2)]





El proceso de generación del archivo de perforaciones se hace en otra ventana



De este proceso obtenemos un archivo formato .gbr por cada capa seleccionada y un único archivo formato .drl. Se debe convertir en código gcode, el lenguaje que interpreta la máquina CNC.

CAM

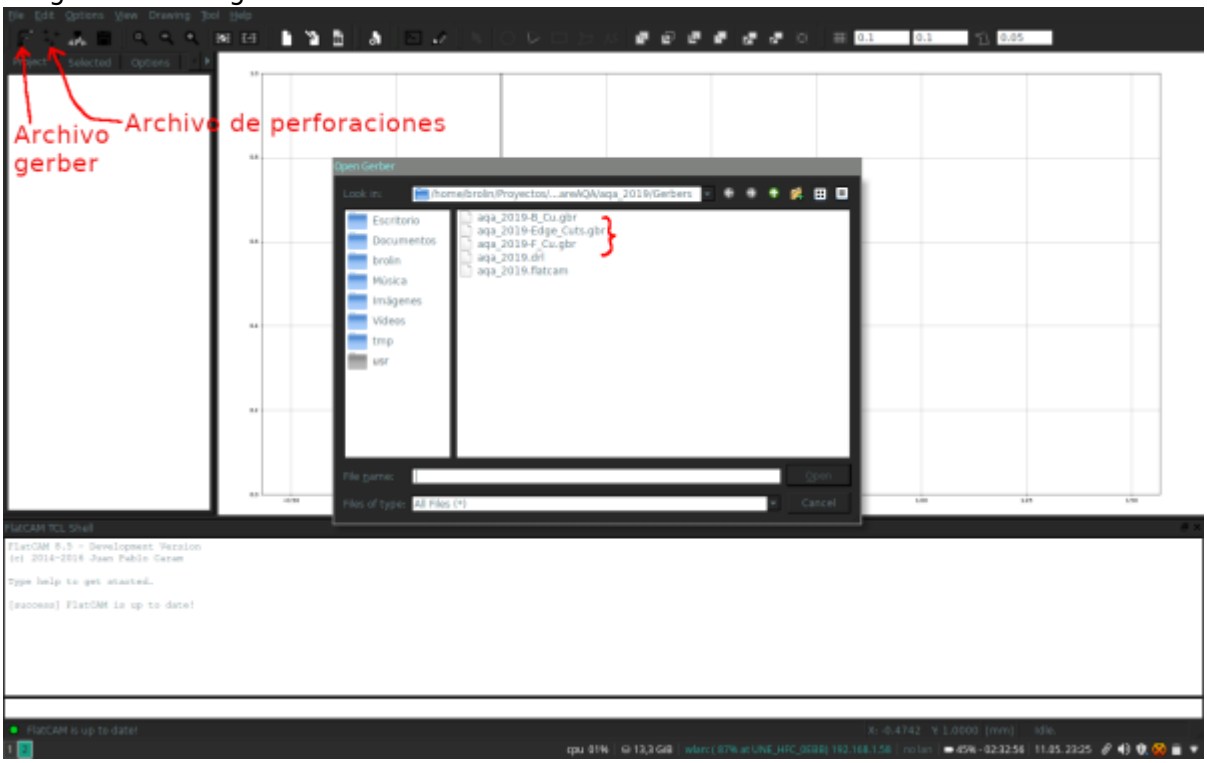
https://en.wikipedia.org/wiki/Computer-aided_manufacturing

El software usado para la conversión de gerber a gcode es flatcam[3)]

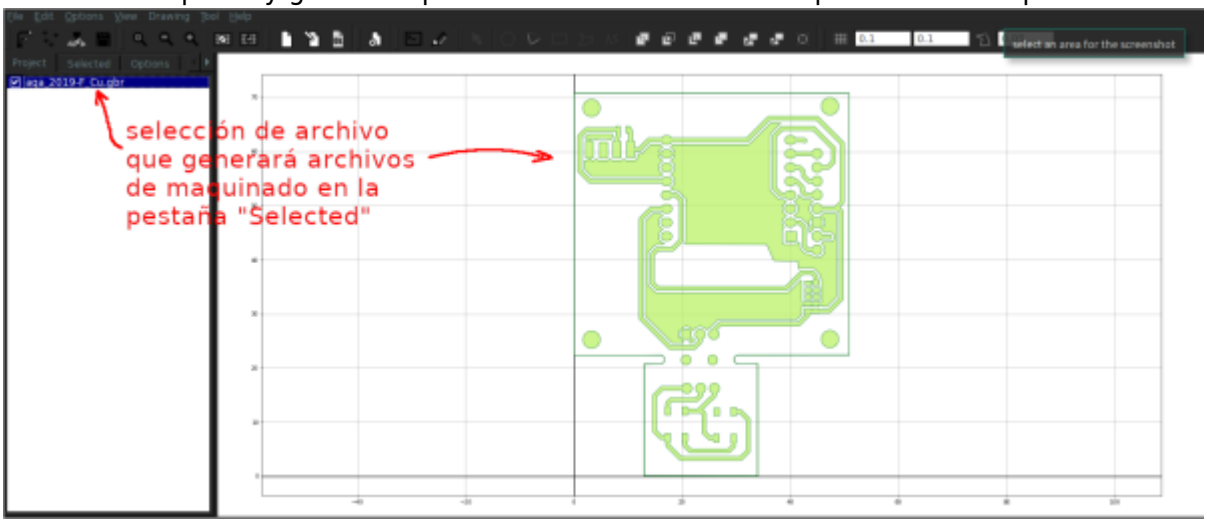
FlatCAM lets you take your designs to a CNC router. You can open Gerber, Excellon or G-code, edit it or create from scatch, and output G-Code. Isolation routing is one of many tasks that FlatCAM is perfect for. It's is open source, written in Python and runs smoothly on most platforms.

Para nuestro caso se cargan los archivos de las capas de corte y de cobre, además de la capa de perforaciones. El funcionamiento de flatcam nos permite definir acciones por cada uno de los archivos cargados, los seleccionamos en la ventana de la izquierda en el programa y genera archivos gcode a partir de estas acciones

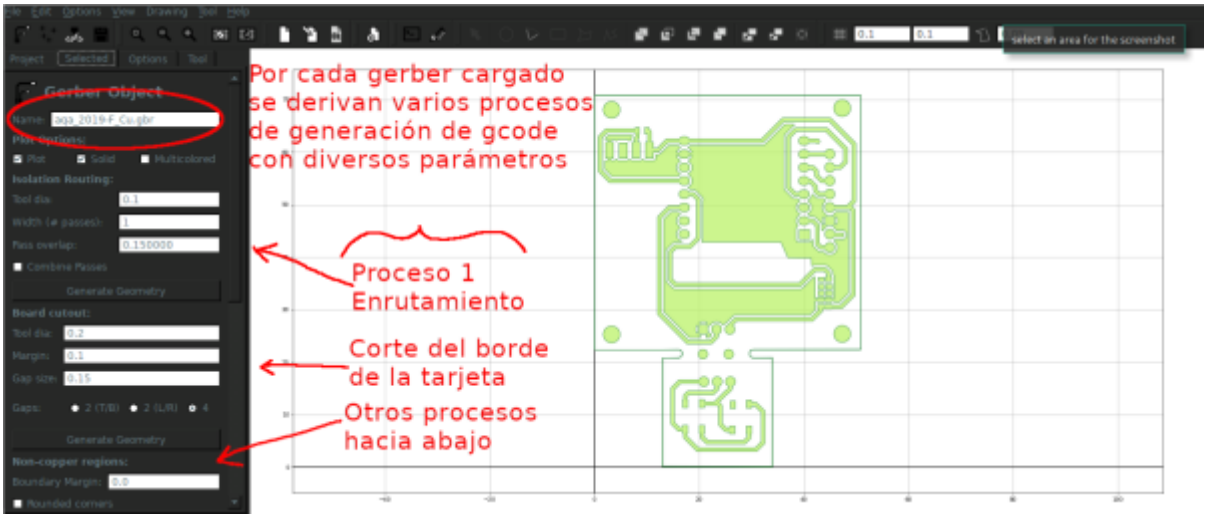
1. Cargar archivos .grb o de .drl



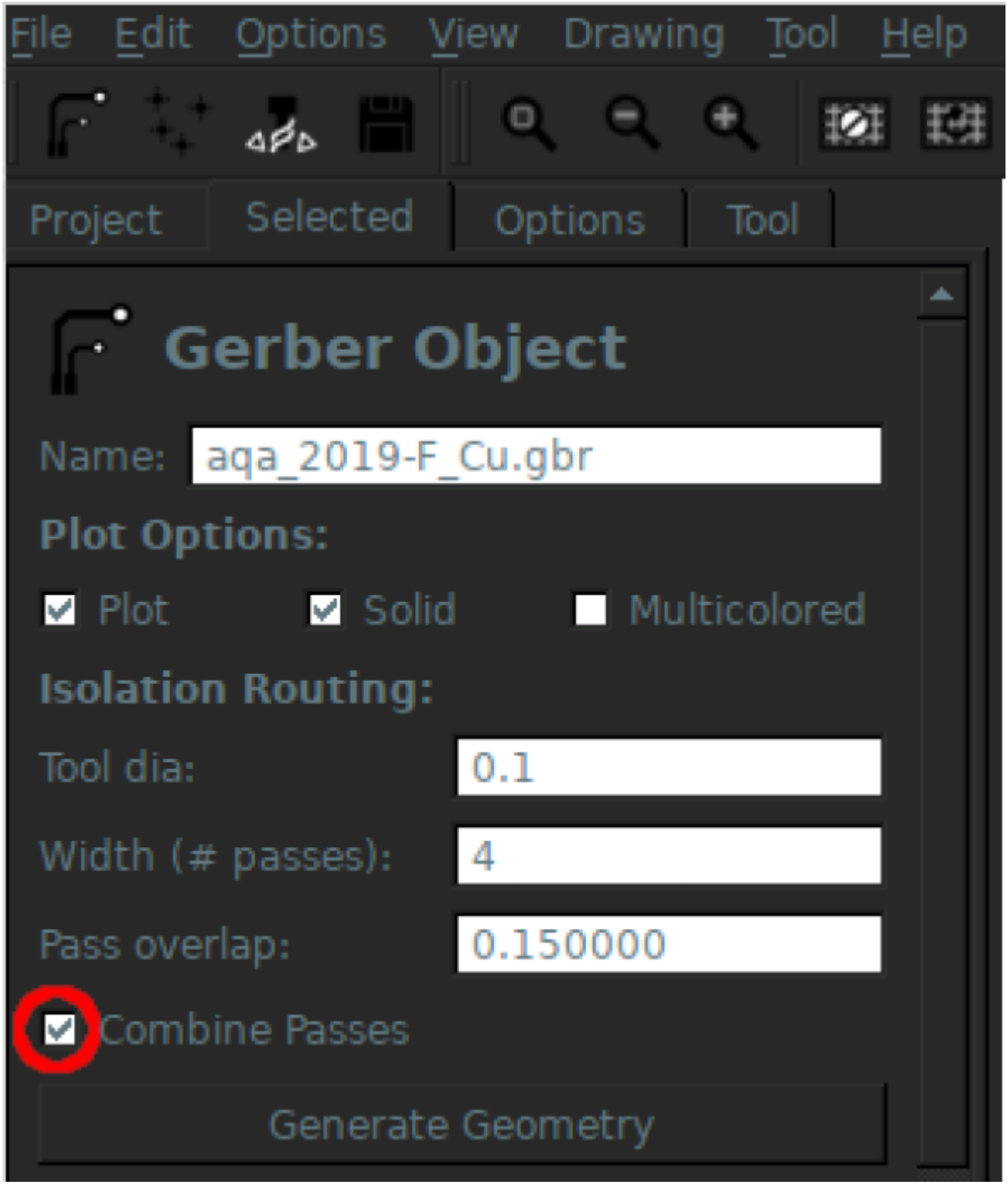
2. Podemos previsualizar el diseño del circuito para la capa de cobre, seleccionamos la capa que se desee maquinar y genera el proceso de creación de rutas por donde va a pasar la fresa



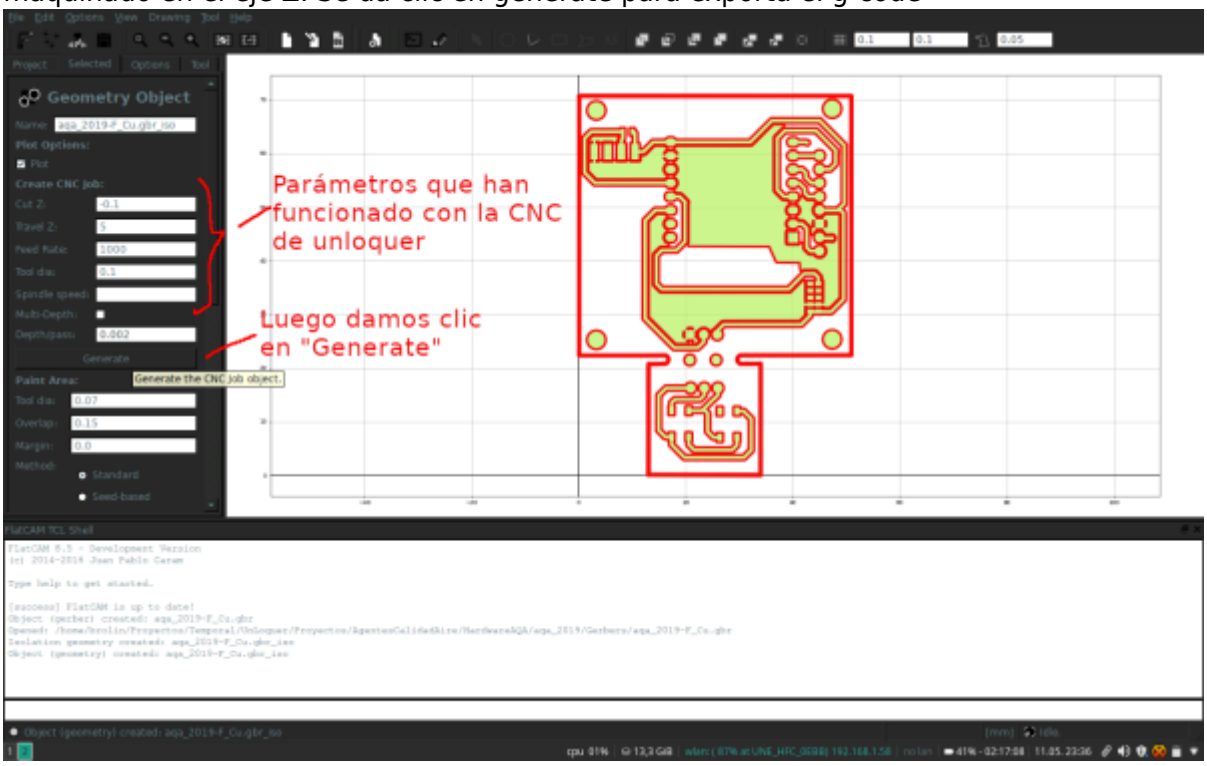
3. El primer proceso es el enrutado de la placa



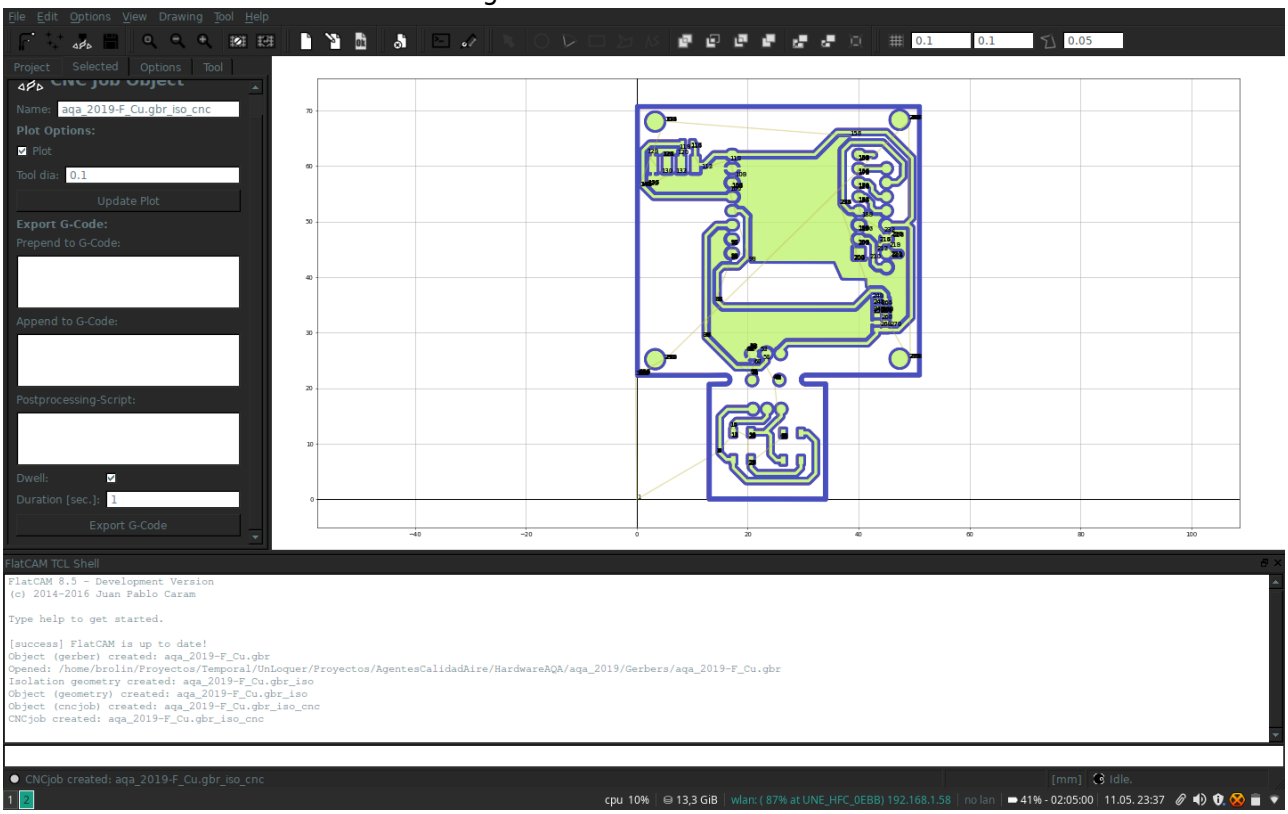
4. Los parámetros seleccionados para una punta V de 0,1mm (existen de otros tamaños) y para que las vista tenga buena aislación se definen 4 pasadas de la punta



5. Se genera la ruta que se en rojo en el gráfico, pero luego es necesario definir la profundidad del maquinado en el eje Z. Se da clic en generate para exporta el g-code

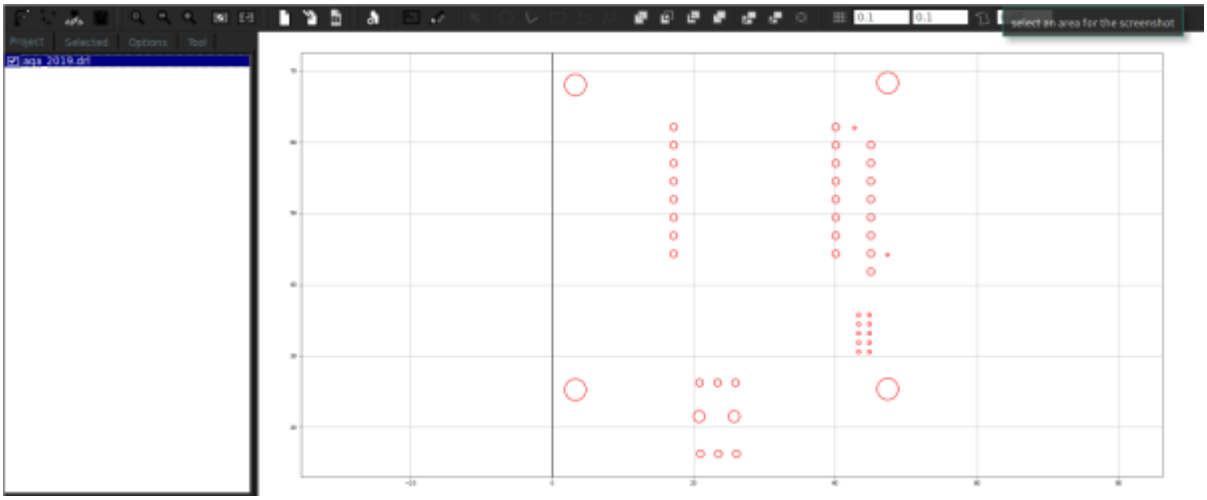


6. El archivo que se genera en este proceso es que el vamos a pasar por el software de autonivelación llamado Autollevelling[4)]

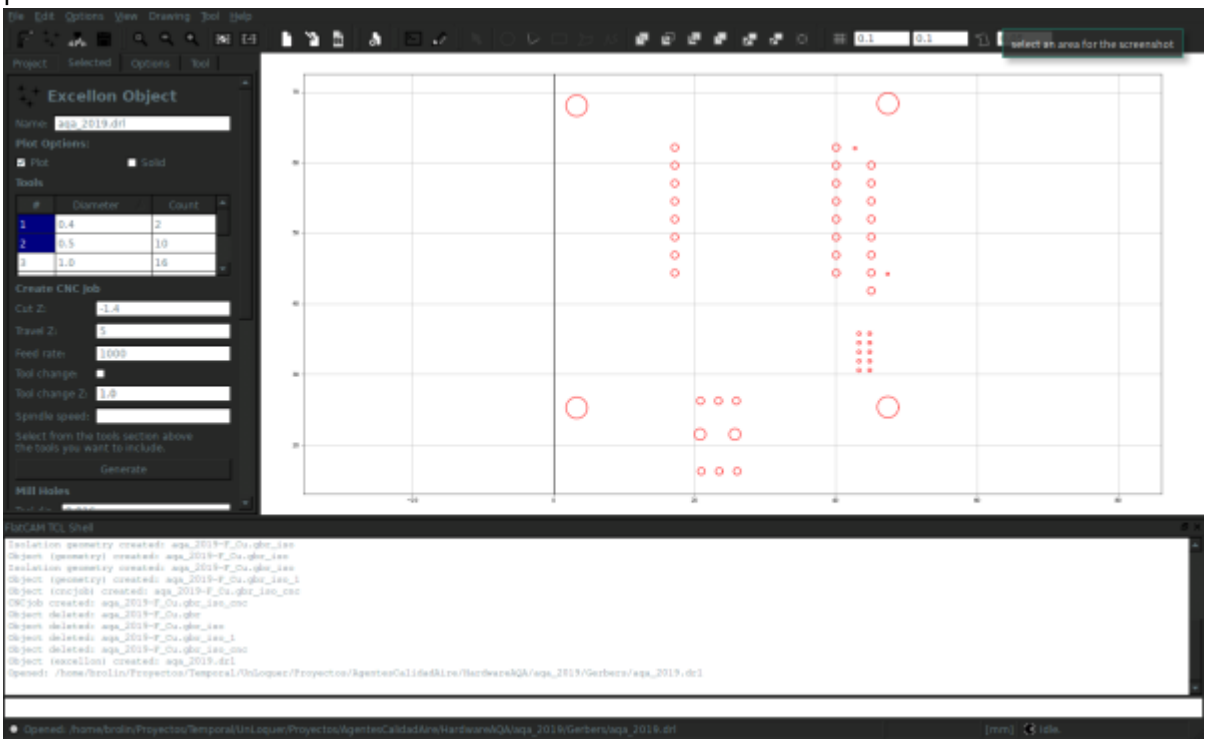


Perforaciones: El proceso para la generación del g-code para las perforaciones es similar al explicado anteriormente, esta vez se carga el archivo .drl a partir del ícono mostrado en la primera figura de esta sección

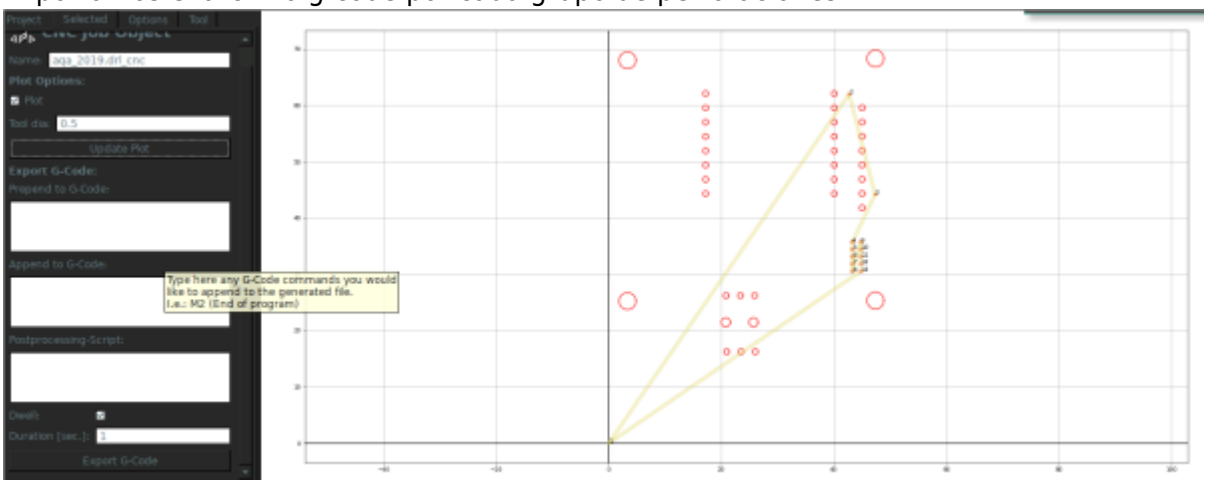
1. Cargar archivo de perforaciones



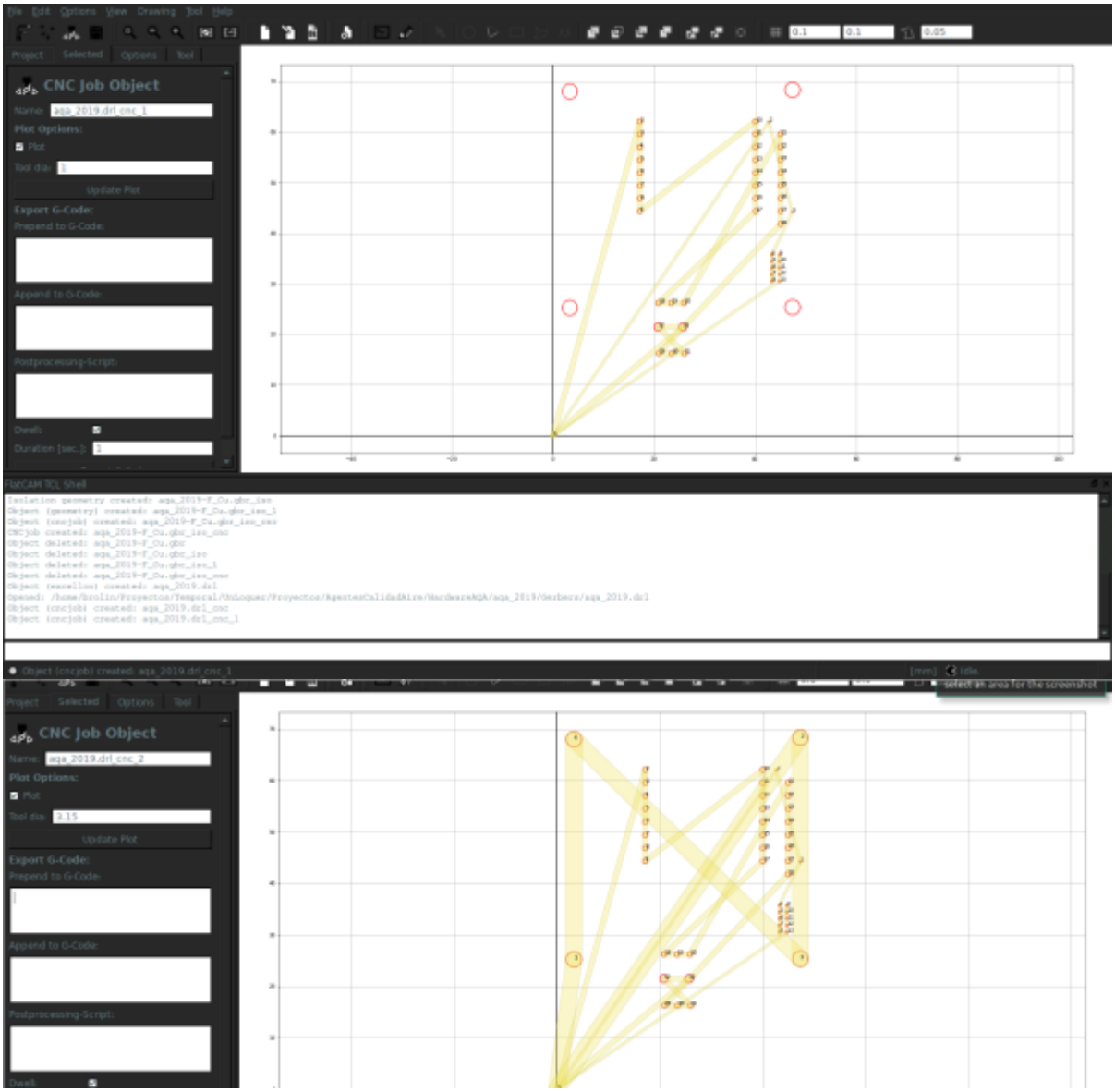
2. Seleccionamos los grupos de tamaños de huecos según la broca con la que vamos a hacer las perforaciones



3. Exportamos el archivo g-code por cada grupo de perforaciones

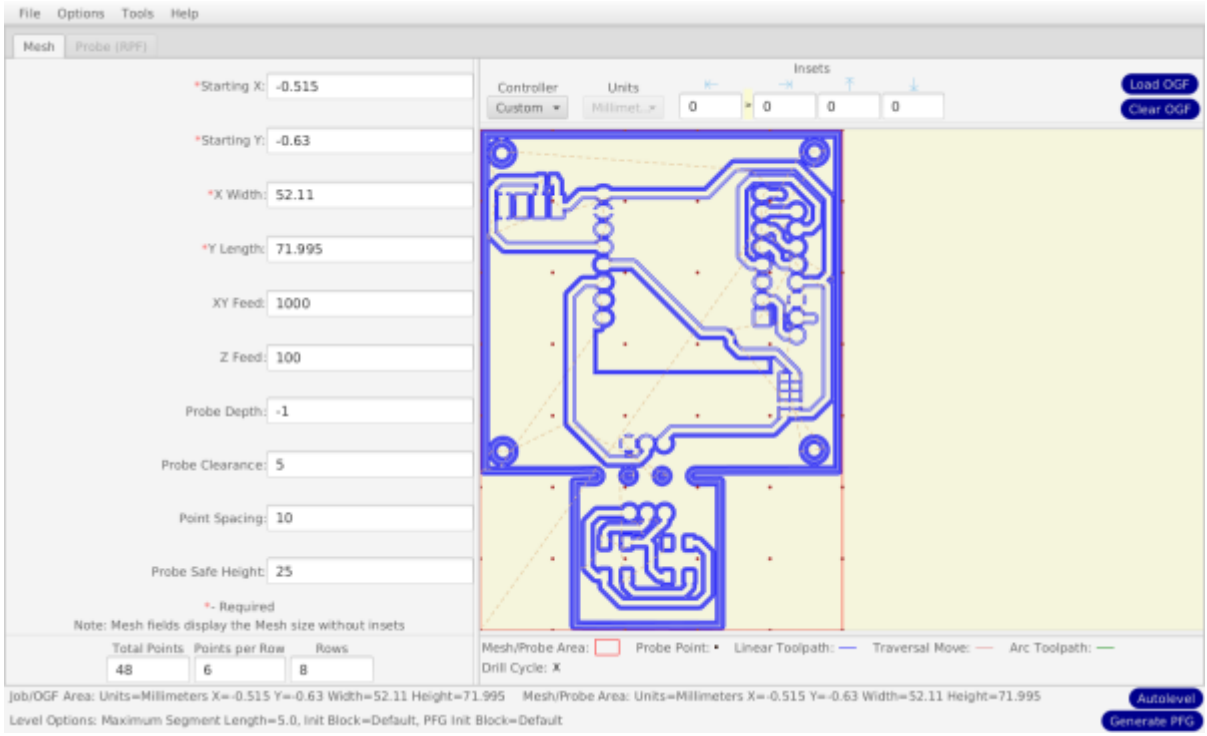


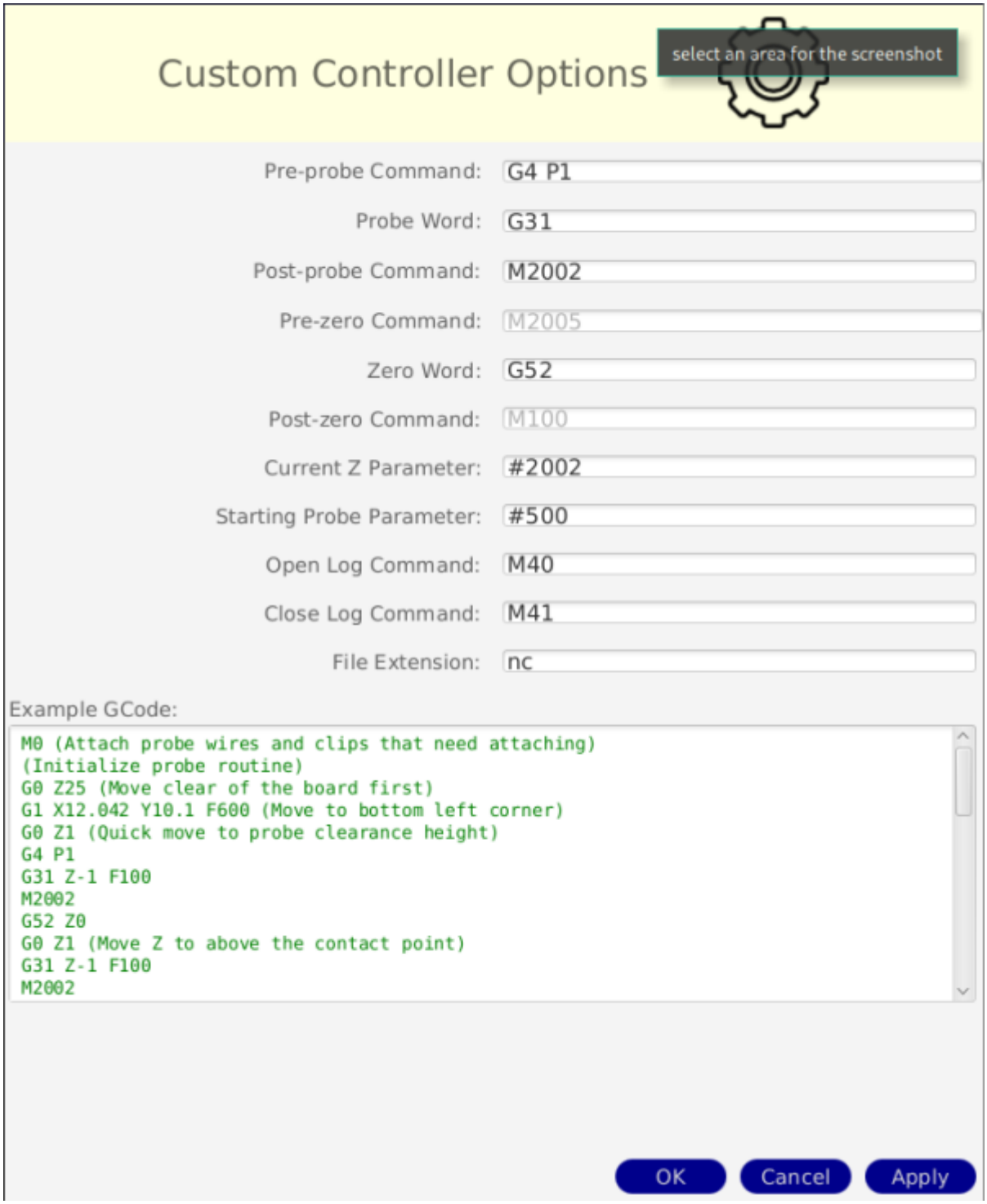
4. Para este caso son 0.5mm, 1mm y 3mm

5. 

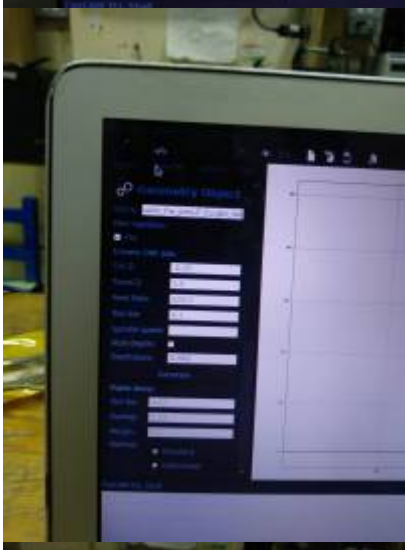
Autolevelling:

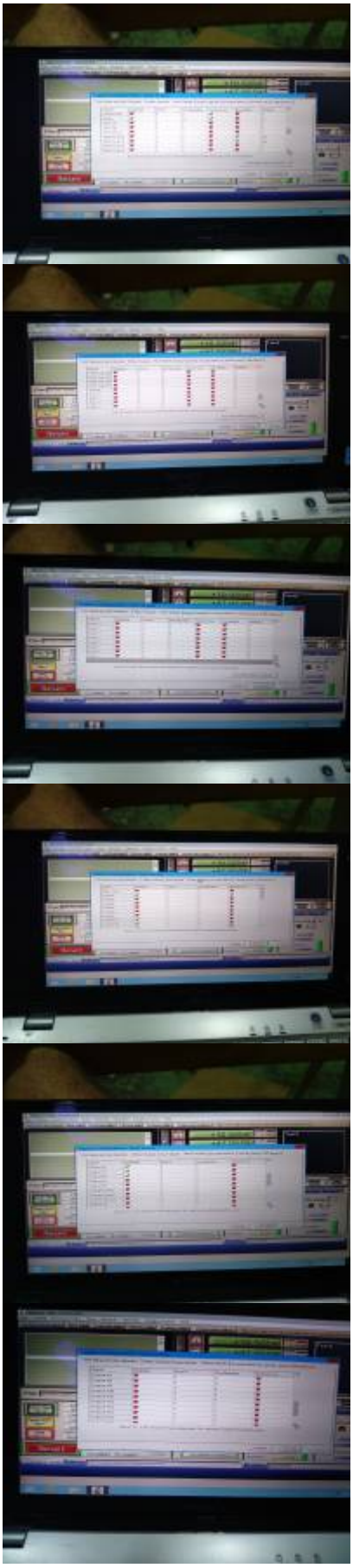
Este proceso es crucial para la calidad del prototipo, como la capa de cobre sobre las baquelita es tan delgada (0,1 - 0,2 mm) un desnivel de 1mm nos producirá efectos no deseables en el maquinado de la pcb. La máquina cnc tiene un puerto para probar el nivel ...

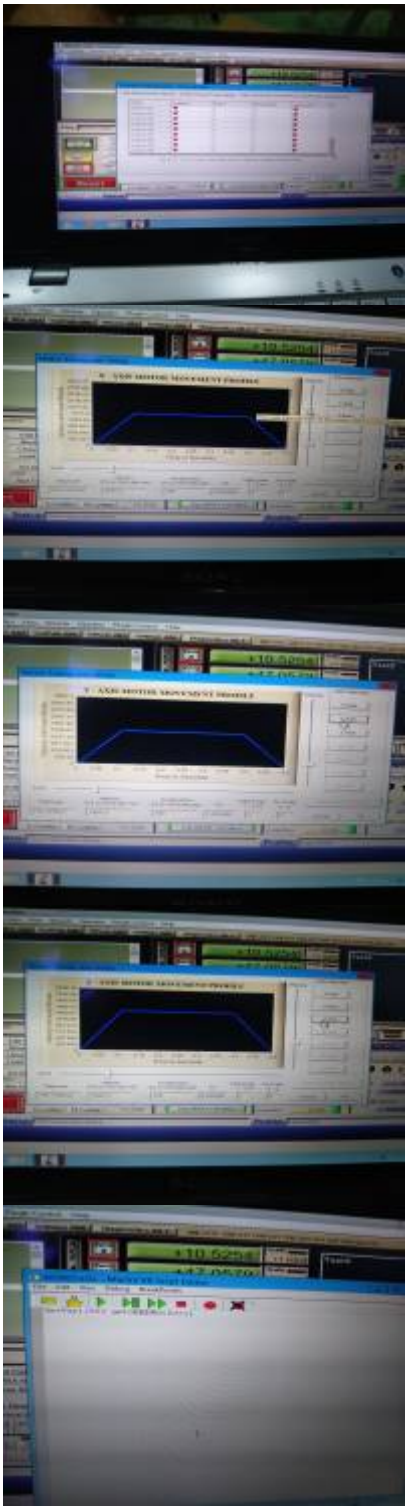

File Options Tools Help
Mesh
Probe (RPF)
*Starting X: -0.515
*Starting Y: -0.63
*X Width: 52.11
*Y Length: 71.995
XY Feed: 1000
Z Feed: 100
Probe Depth: -1
Probe Clearance: 5
Point Spacing: 10
Probe Safe Height: 25
*- Required
Note: Mesh fields display the Mesh size without insets
Total Points Points per Row Rows
48 6 8
Insets
Controller
Custom
Units
Millimet
0 0 0 0
Load OGF
Clear OGF
Mesh/Probe Area:
Probe Point:
Linear Toolpath:
Traversal Move:
Arc Toolpath:
Drill Cycle:
Job/OGF Area: Units=Millimeters X=-0.515 Y=-0.63 Width=52.11 Height=71.995
Mesh/Probe Area: Units=Millimeters X=-0.515 Y=-0.63 Width=52.11 Height=71.995
Level Options: Maximum Segment Length=5.0, Init Block=Default, PFG Init Block=Default
Autolevel
Generate PFG



MACH3 CONFIG



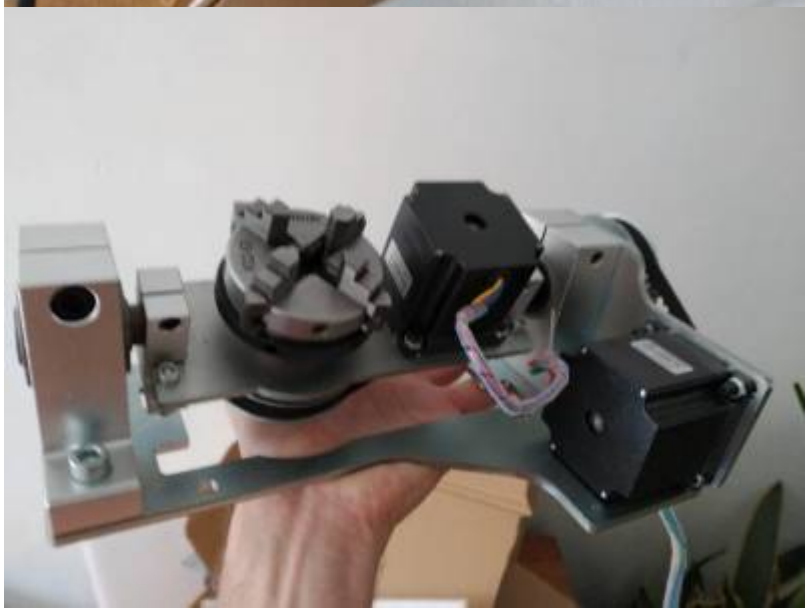


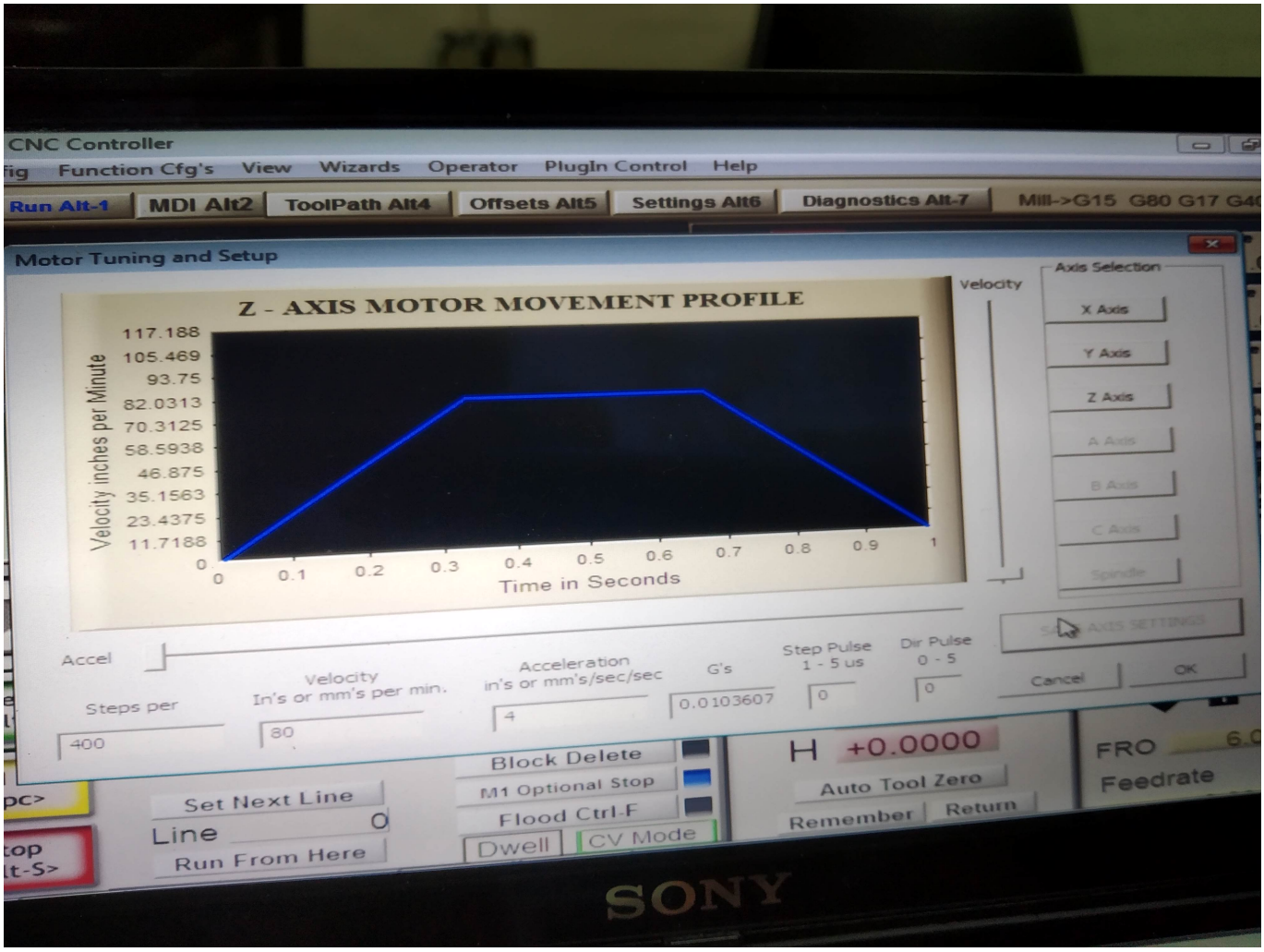


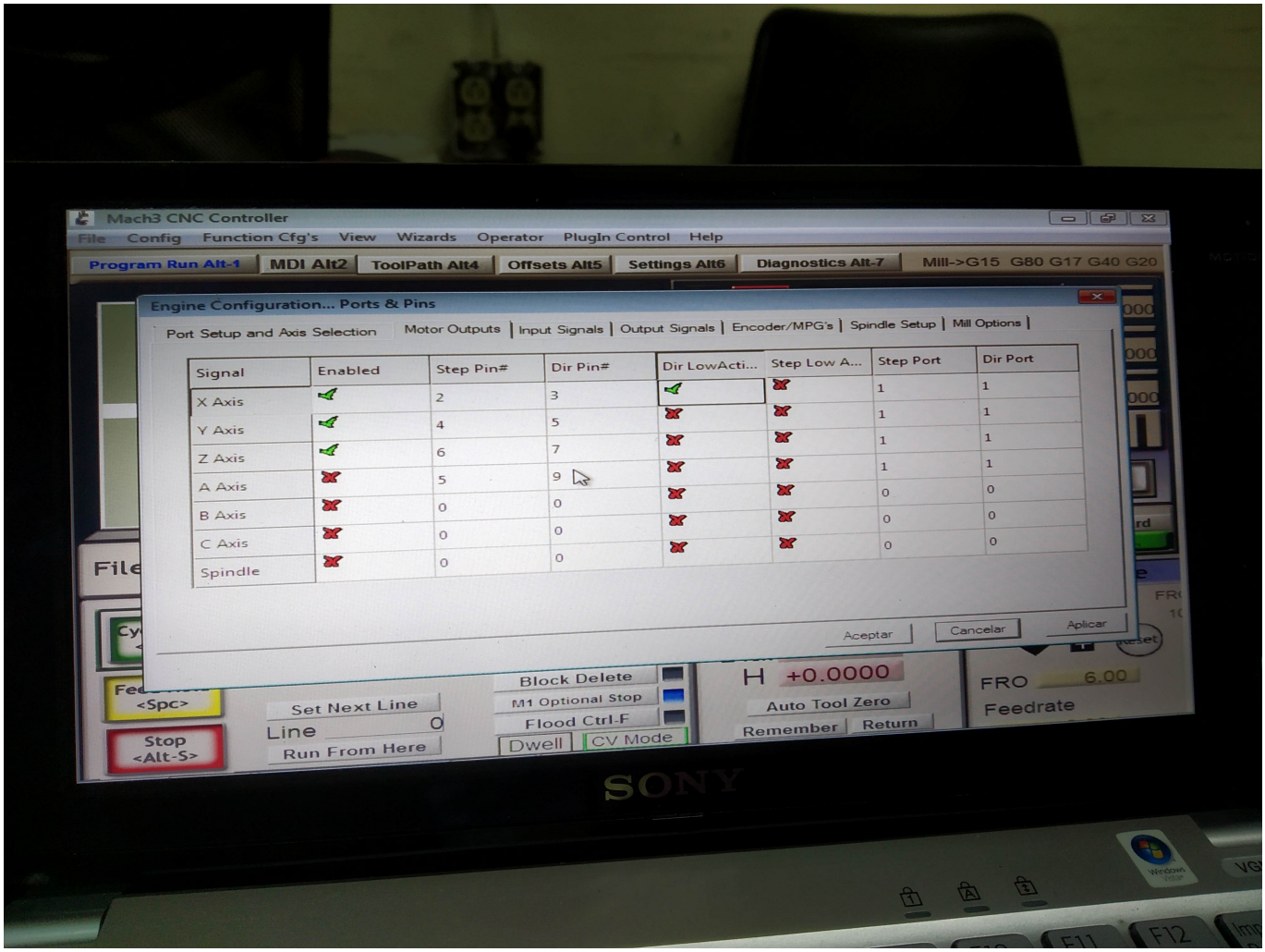
Hardware

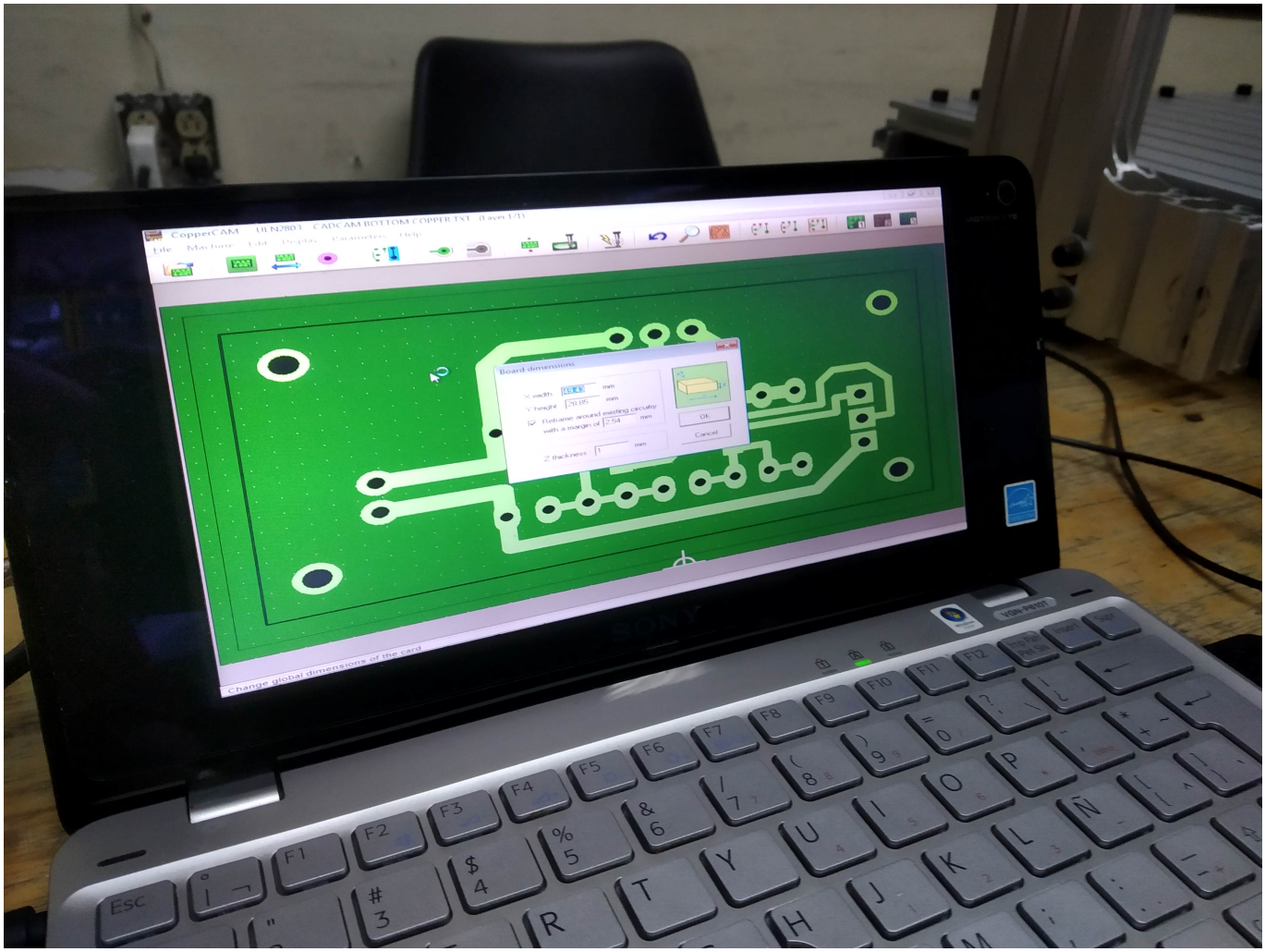
- Mesa nivelada
- Puntas de maquinado:
    - **en “Ve”**:
    - **cuadradas**:
- Spindle
- Materiales pcb:
    - FR4
    - FR2

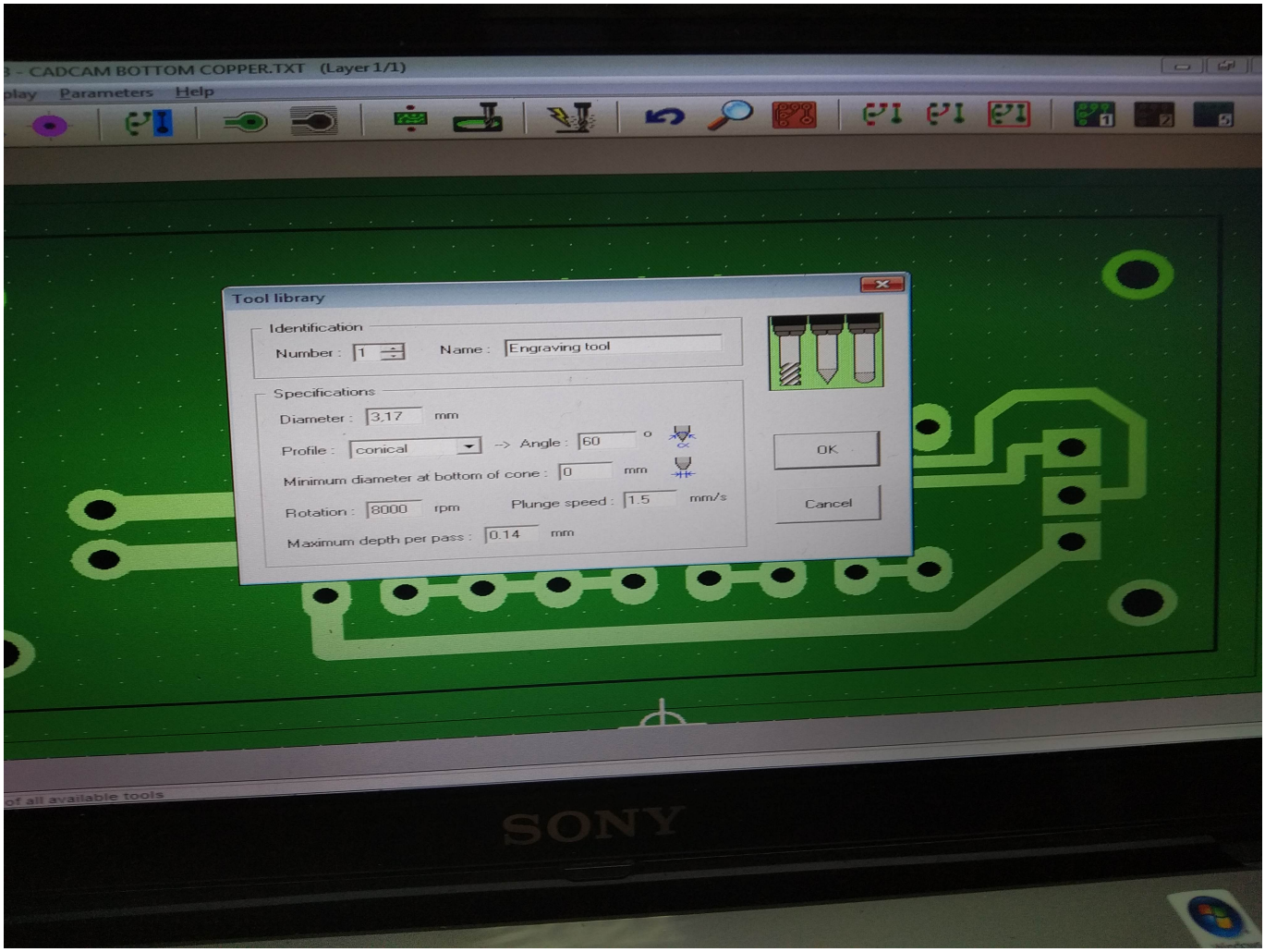
Solución de problemas

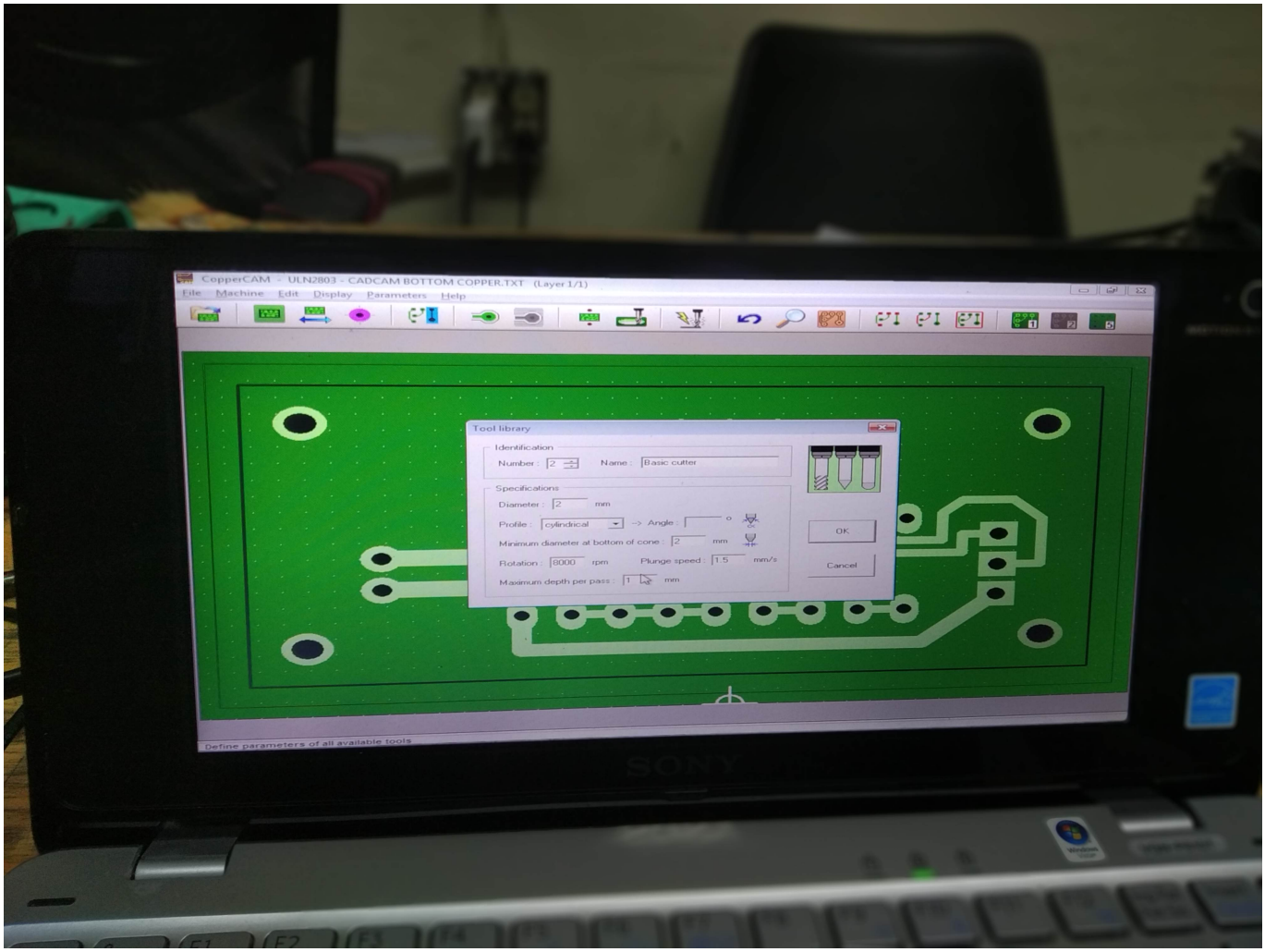


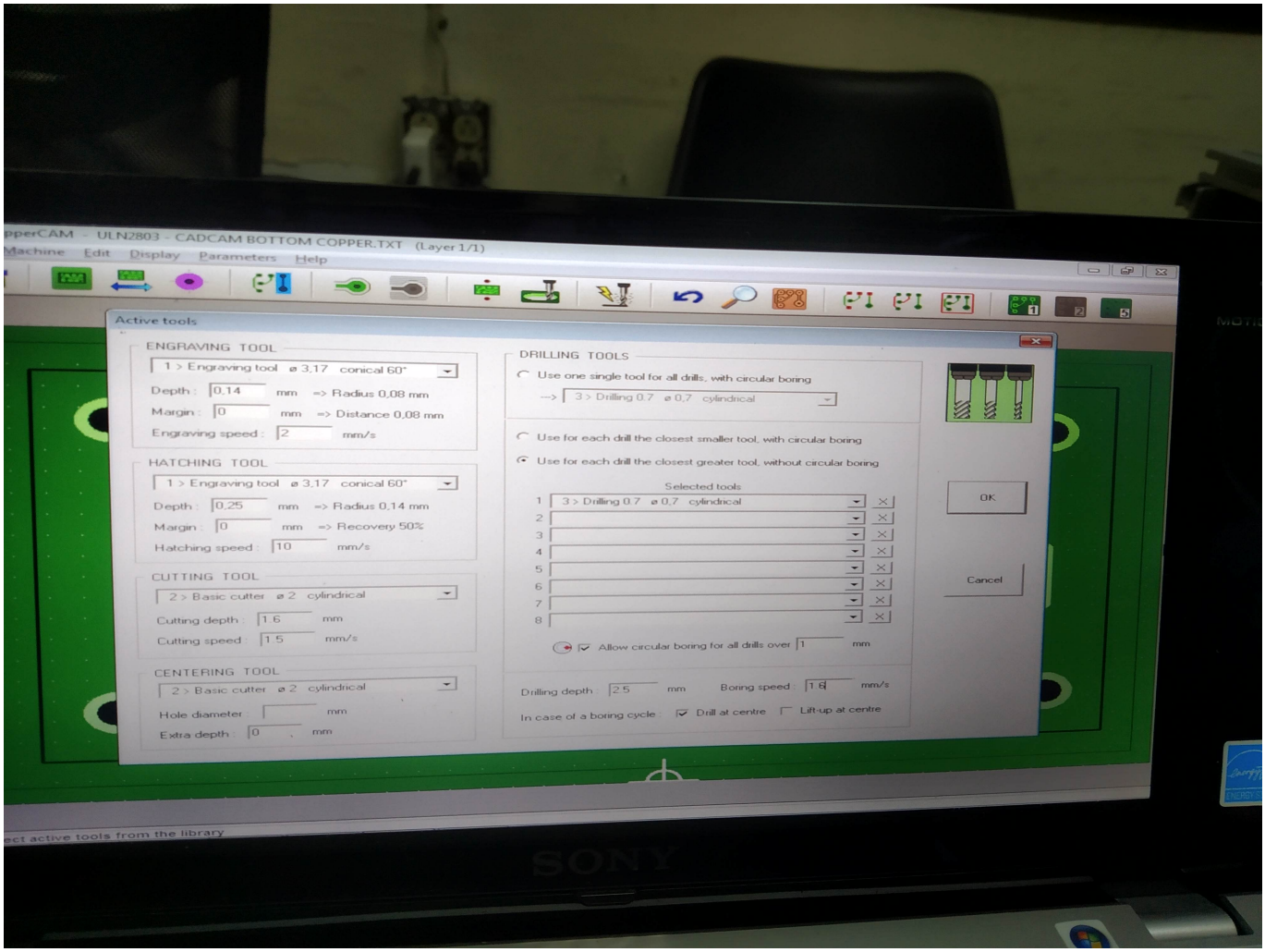

CNC Controller
Function Cfg's View Wizards Operator PlugIn Control Help
Run Alt-1 MDI Alt2 ToolPath Alt4 Offsets Alt5 Settings Alt6 Diagnostics Alt-7 Mill->G15 G80 G17
Motor Tuning and Setup
Z - AXIS MOTOR MOVEMENT PROFILE
Velocity inches per Minute
117.188
105.469
93.75
82.0313
70.3125
58.5938
46.875
35.1563
23.4375
11.7188
0
0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 0.6 0.7 0.8 0.9 1
Time in Seconds
Velocity
Axis Selection
X Axis
Y Axis
Z Axis
A Axis
B Axis
C Axis
Spindle
Accel
Steps per
400
Velocity
In's or mm's per min.
80
Acceleration
in's or mm's/sec/sec
4
G's
0.0103607
Step Pulse
1 - 5 us
0
Dir Pulse
0 - 5
0
Cancel
OK
Block Delete
M1 Optional Stop
Flood Ctrl-F
Dwell
CV Mode
H +0.0000
Auto Tool Zero
Remember
Return
FRO
Feedrate
Set Next Line
Line 0
Run From Here
SONY

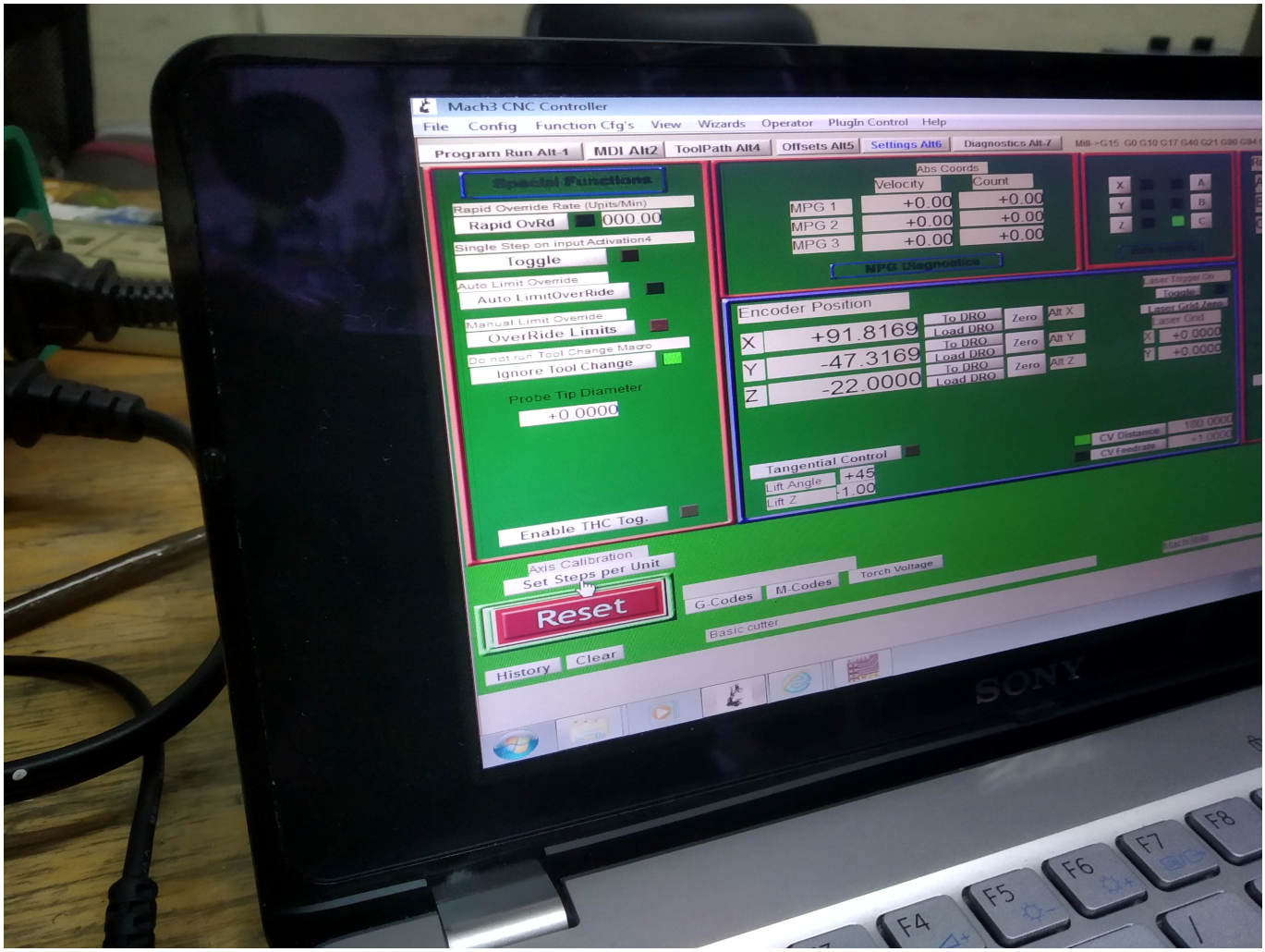

Mach3 CNC Controller
File Config Function Cfg's View Wizards Operator PlugIn Control Help
Program Run Alt-1 MDI Alt2 ToolPath Alt4 Offsets Alt5 Settings Alt6 Diagnostics Alt-7 Mill->G15 G80 G17 G40 G20
Engine Configuration... Ports & Pins
Port Setup and Axis Selection Motor Outputs Input Signals Output Signals Encoder/MPG's Spindle Setup Mill Options
Signal Enabled Step Pin# Dir Pin# Dir LowActi... Step Low A... Step Port Dir Port
X Axis 2 3 1 1
Y Axis 4 5 1 1
Z Axis 6 7 1 1
A Axis 5 9 1 1
B Axis 0 0 0 0
C Axis 0 0 0 0
Spindle 0 0 0 0
Aceptar Cancelar Aplicar
<Spc>
Stop <Alt-S>
Set Next Line
Line 0
Run From Here
Block Delete
M1 Optional Stop
Flood Ctrl-F
Dwell CV Mode
H +0.0000
Auto Tool Zero
Remember Return
FRO 6.00
Feedrate
SONY

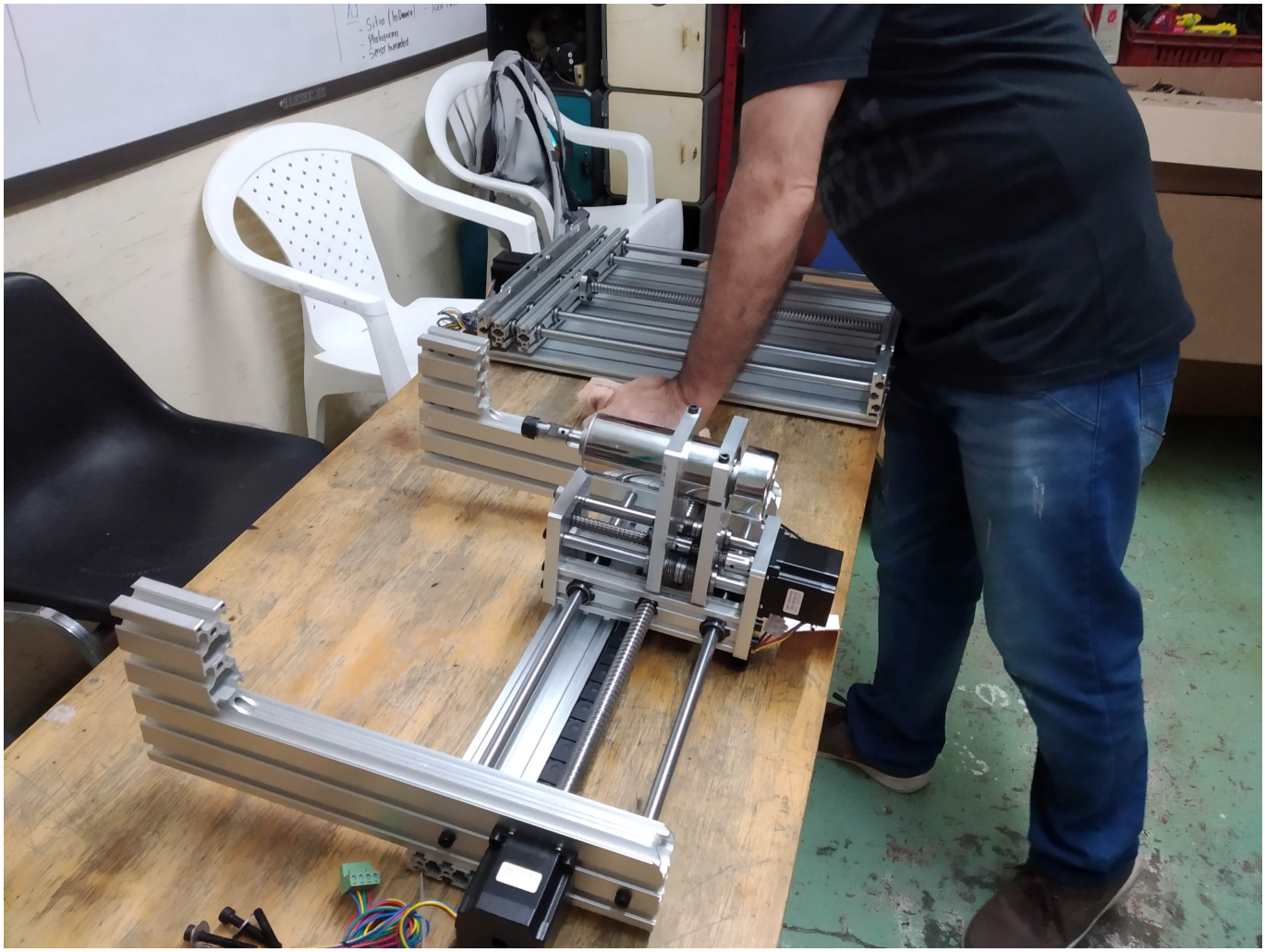

CopperCAM - ULN2803 - CADCAM BOTTOM COPPER.TXT (Layer1/1)
File Machine Edit Display Parameters Help
Board dimensions
X width
Y height
Reframe around existing circuitry with a margin of
Z thickness
mm
OK
Cancel
Change global dimensions of the card
SONY
Esc
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
F8
F9
F10
F11
F12

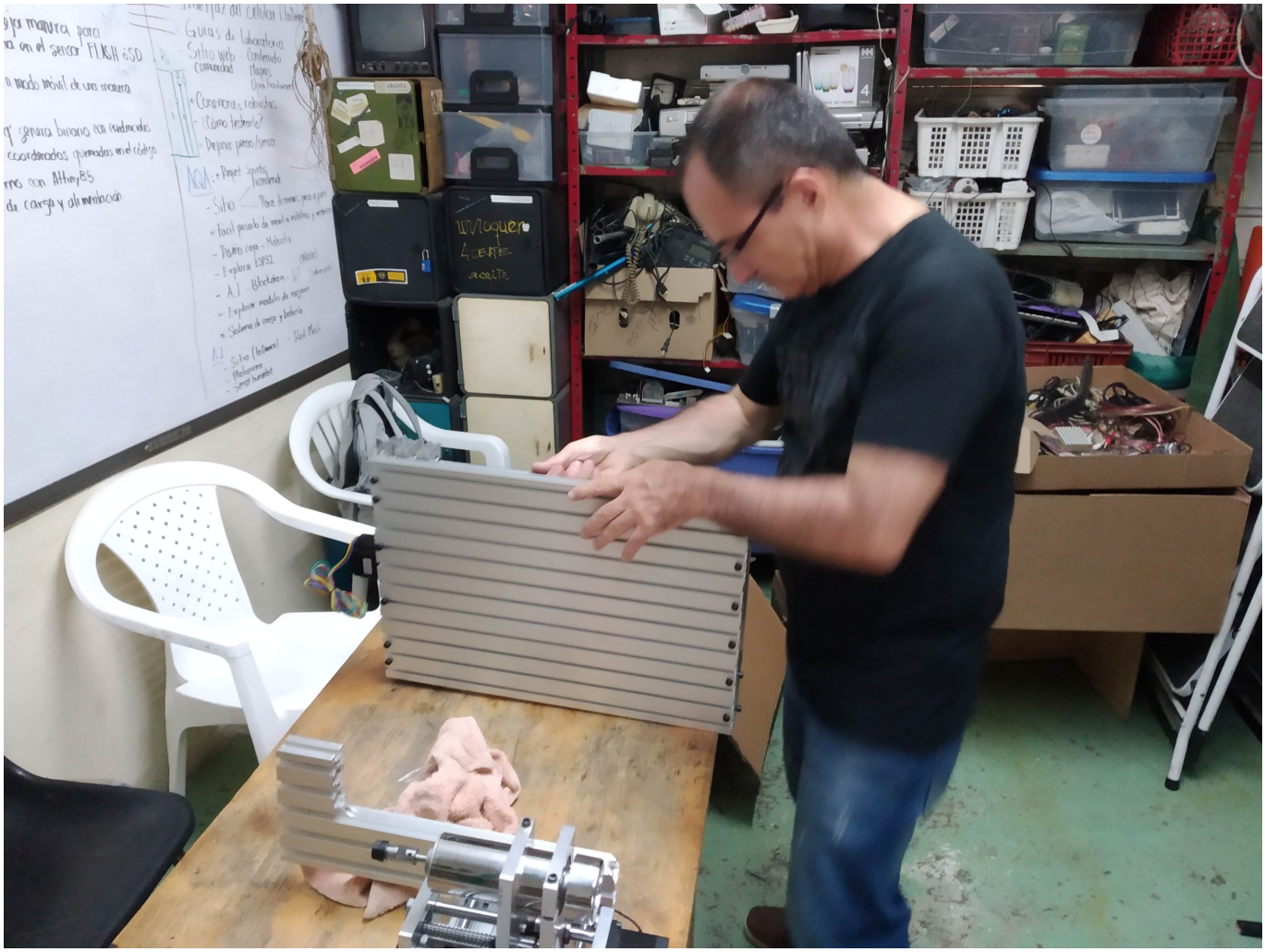

CADCAM BOTTOM COPPER.TXT (Layer 1/1)
Parameters
Help
Tool library
Identification
Number : 1
Name : Engraving tool
Specifications
Diameter : 3.17 mm
Profile : conical
--> Angle : 60 o
Minimum diameter at bottom of cone : 0 mm
Rotation : 8000 rpm
Plunge speed : 1.5 mm/s
Maximum depth per pass : 0.14 mm
OK
Cancel
SONY

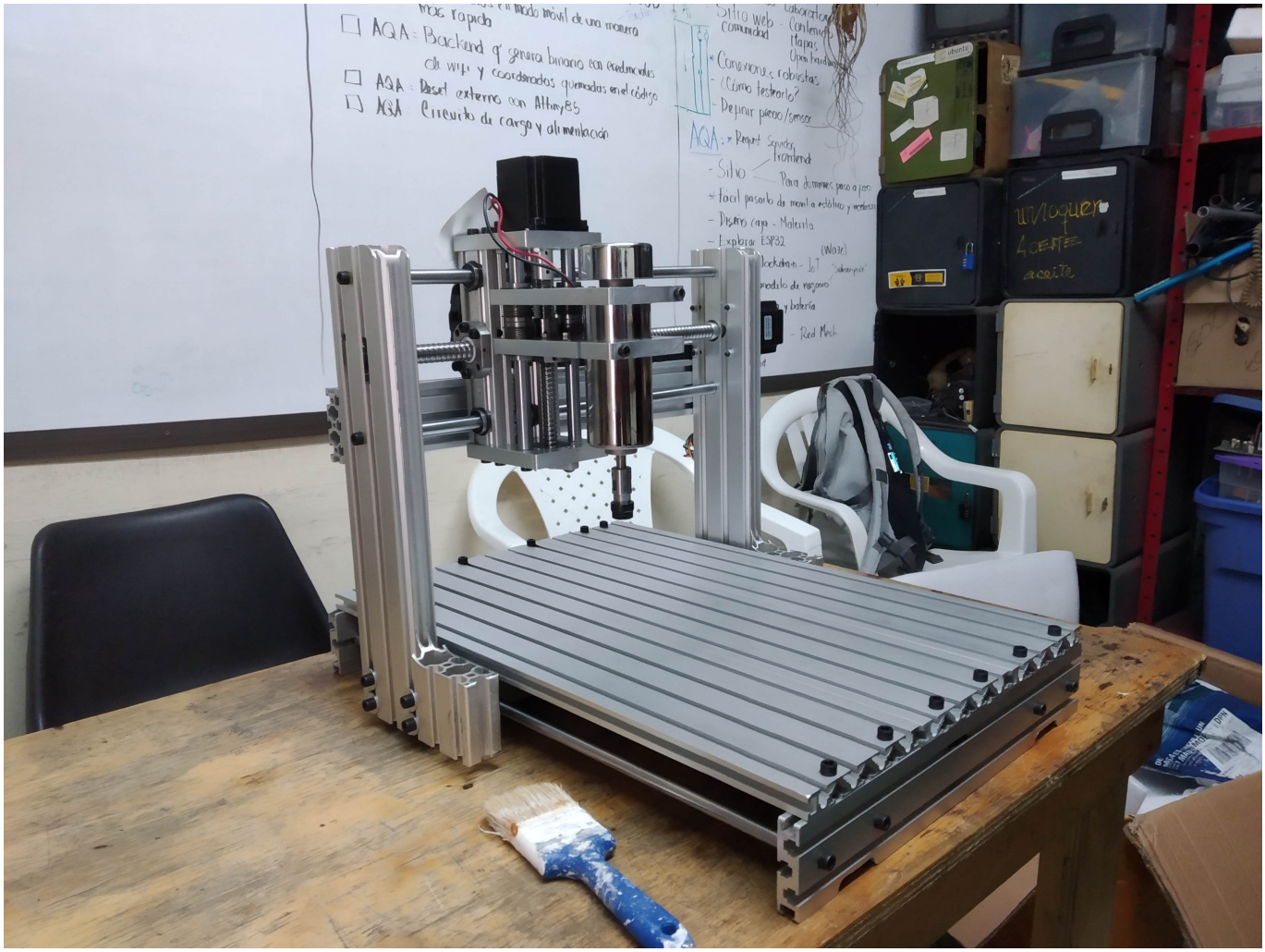

CopperCAM - ULN2803 - CADCAM BOTTOM COPPER.TXT (Layer1/1)
File Machine Edit Display Parameters Help
Tool library
Identification
Number : 2
Name : Basic cutter
Specifications
Diameter : 2 mm
Profile : cylindrical
-> Angle : o
Minimum diameter at bottom of cone : 2 mm
Rotation : 8000 rpm
Plunge speed : 1.5 mm/s
Maximum depth per pass : 1 mm
OK
Cancel
Define parameters of all available tools
SONY


ULN2803 - CADCAM BOTTOM COPPER.TXT (Layer 1/1)
Machine Edit Display Parameters Help
Active tools
ENGRAVING TOOL
1 > Engraving tool ø 3,17 conical 60°
Depth : 0,14 mm => Radius 0,08 mm
Margin : 0 mm => Distance 0,08 mm
Engraving speed : 2 mm/s
HATCHING TOOL
1 > Engraving tool ø 3,17 conical 60°
Depth : 0,25 mm => Radius 0,14 mm
Margin : 0 mm => Recovery 50%
Hatching speed : 10 mm/s
CUTTING TOOL
2 > Basic cutter ø 2 cylindrical
Cutting depth : 1,6 mm
Cutting speed : 1,5 mm/s
CENTERING TOOL
2 > Basic cutter ø 2 cylindrical
Hole diameter : mm
Extra depth : 0 mm
DRILLING TOOLS
Use one single tool for all drills, with circular boring
--> 3 > Drilling 0,7 ø 0,7 cylindrical
Use for each drill the closest smaller tool, with circular boring
Use for each drill the closest greater tool, without circular boring
Selected tools
1 3 > Drilling 0,7 ø 0,7 cylindrical
2
3
4
5
6
7
8
Allow circular boring for all drills over 1 mm
Drilling depth : 2,5 mm Boring speed : 1,8 mm/s
In case of a boring cycle : Drill at centre Lift-up at centre
OK
Cancel
ect active tools from the library
SONY


Mach3 CNC Controller
File Config Function Cfg's View Wizards Operator PlugIn Control Help
Program Run Alt-1 MDI Alt2 ToolPath Alt4 Offsets Alt5 Settings Alt6 Diagnostics Alt-7
Rapid Override Rate (Units/Min)
Rapid OvRd
Single Step on input Activation4
Toggle
Auto Limit Override
Auto LimitOverRide
Manual Limit Override
OverRide Limits
Ignore Tool Change
Probe Tip Diameter
+0.0000
Enable THC Tog.
Abs Coords
Velocity
Count
MPG 1
MPG 2
MPG 3
+0.00
MPG Diagnostics
Encoder Position
X +91.8169
Y -47.3169
Z -22.0000
To DRO
Load DRO
Zero
Alt X
Alt Y
Alt Z
Tangential Control
Lift Angle +45
Lift Z 1.00
CV Distance
CV Feedrate
Axis Calibration
Set Steps per Unit
Reset
G-Codes
M-Codes
Torch Voltage
Basic cutter
History
Clear
SONY

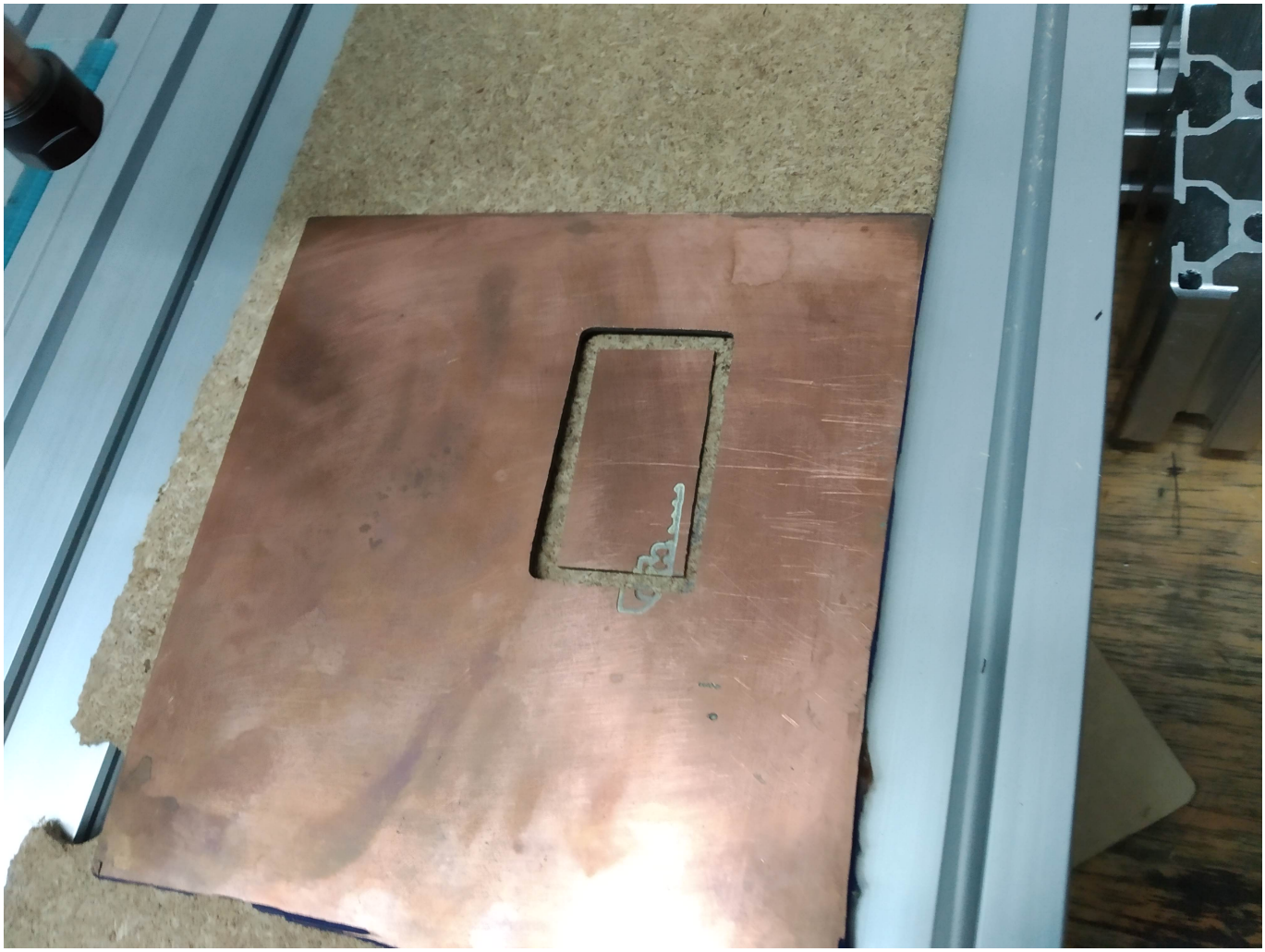


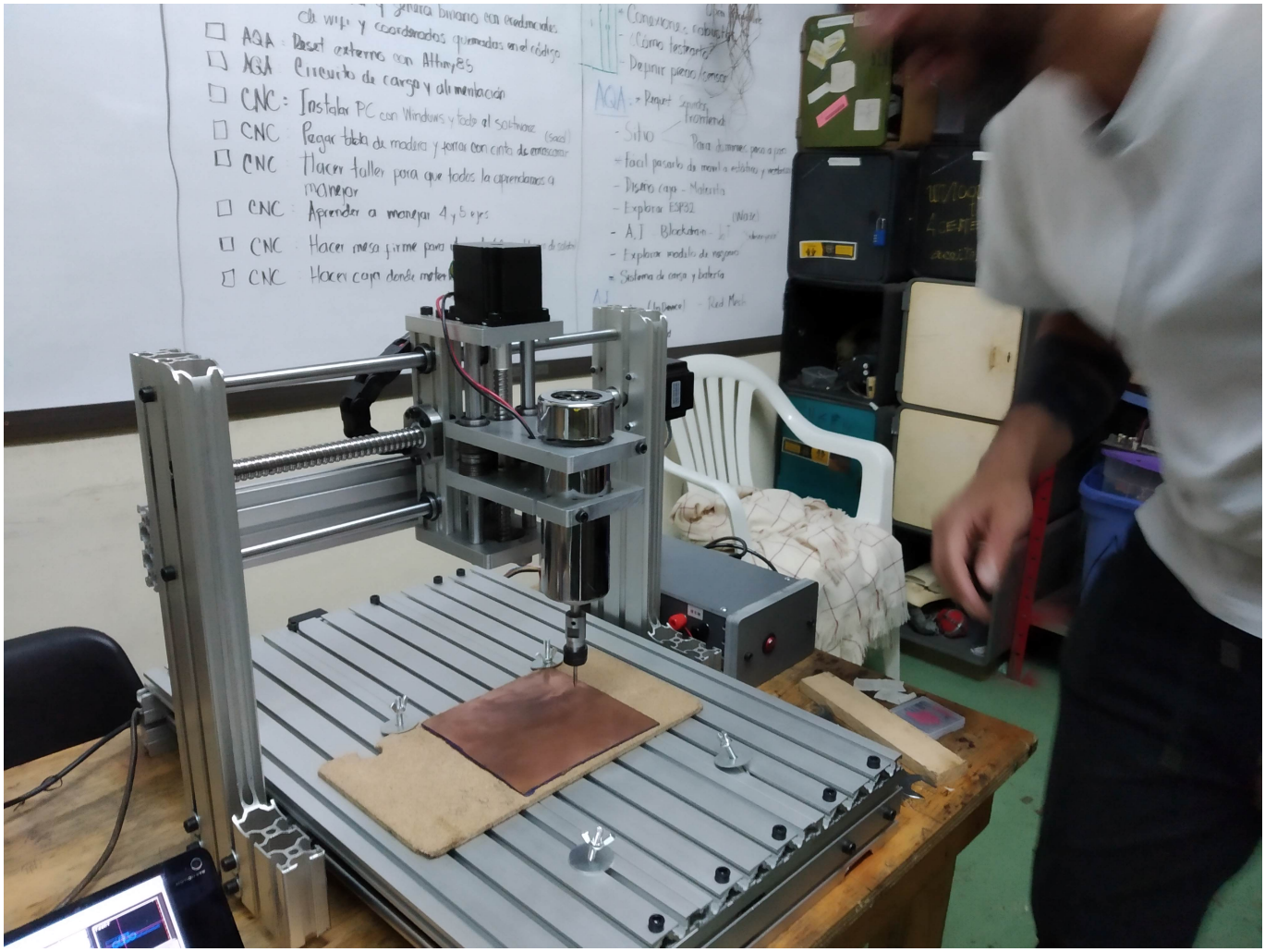


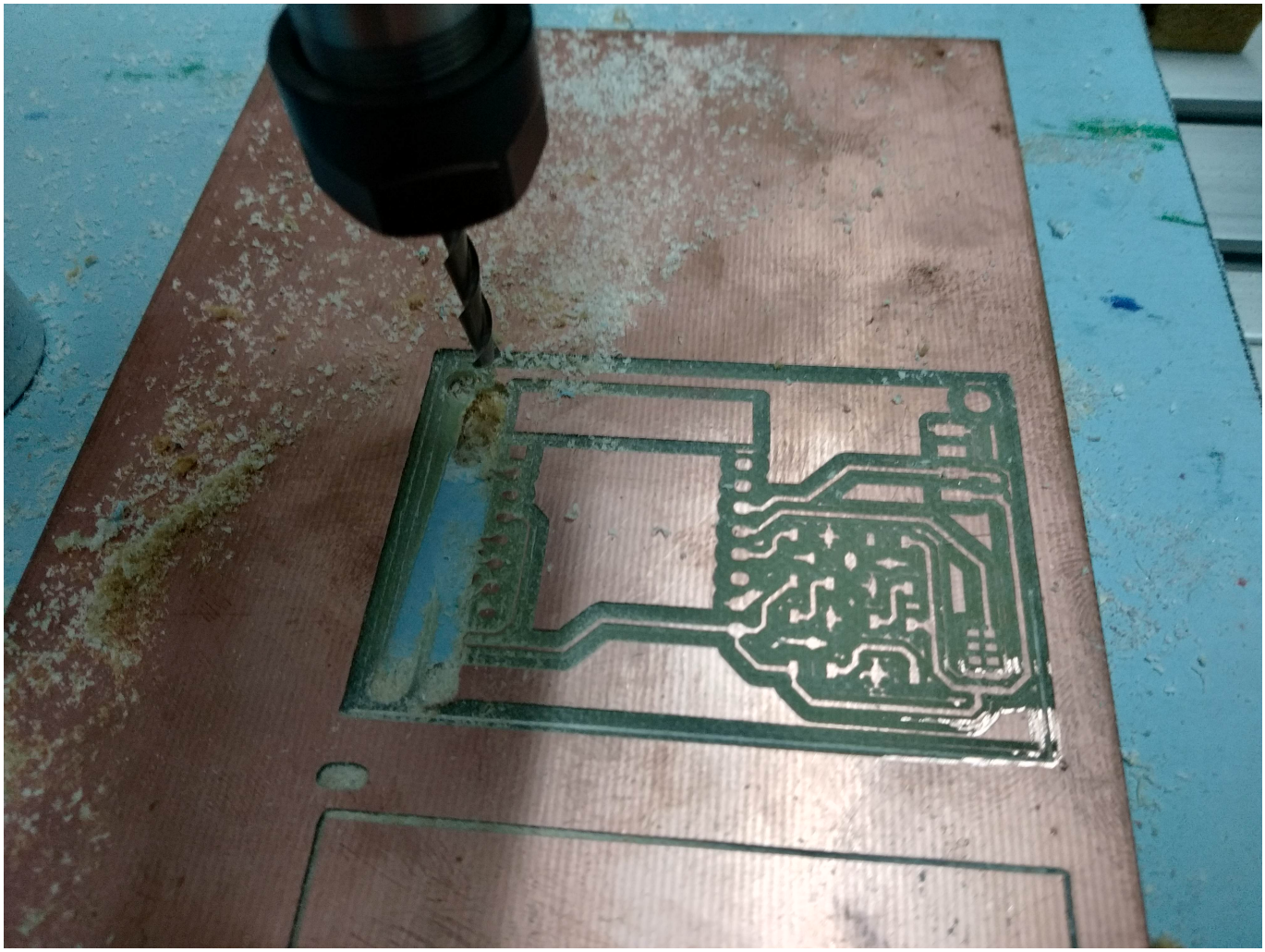

AQA: Backend q' genera binario con credenciales de wifi y coordenadas quemadas en el código
AQA: Reset externo con Attiny85
AQA: Circuito de carga y alimentación
Sitio web
Comunidad
Conexiones robustas
¿Cómo testearlo?
Definir precio/sensor
AQA: * Request Sensor
Frontend
- Sitio
Para dummies paso a paso
* Facil pasarlo de movil a estático y modelos
- Diseño caja - Materia
- Explorar ESP32
(Waze)
modelo de negocio
y batería
- Red Mesh
unloquer
aceite

Mach3 CNC Controller
File
Config
Function Cfg's
View
Wizards
Operator
PlugIn Control
Help
Offsets Alt5
Settings Alt6
Diagnostics Alt-7
Select Native Units
Ports and Pins
Motor Tuning
General Config...
System Hotkeys
Homing/Limits
ToolPath
Slave Axis
Backlash
Fixtures....
ToolTable.....
Config Plugins
Spindle Pulleys..
Safe_Z Setup..
Save Settings..
REF ALL HOME
Zero X
Zero Y
Zero Z
Zero 4
OFFLINE
GOTO Z
File: No File Loaded.
Edit G-Code
Recent File
Close G-Code
Load G-Code
Set Next Line
Line
Run From Here
Rewind Ctrl-W
Single BLK Alt-N
Reverse Run
Block Delete
M1 Optional Stop
Flood Ctrl-F
Dwell
CV Mode
Cycle Start <Alt-R>
Feed Hold <Spc>
Stop <Alt-S>
Tool Informat
Tool
Dia.
H
Auto Tool Zero
Remember

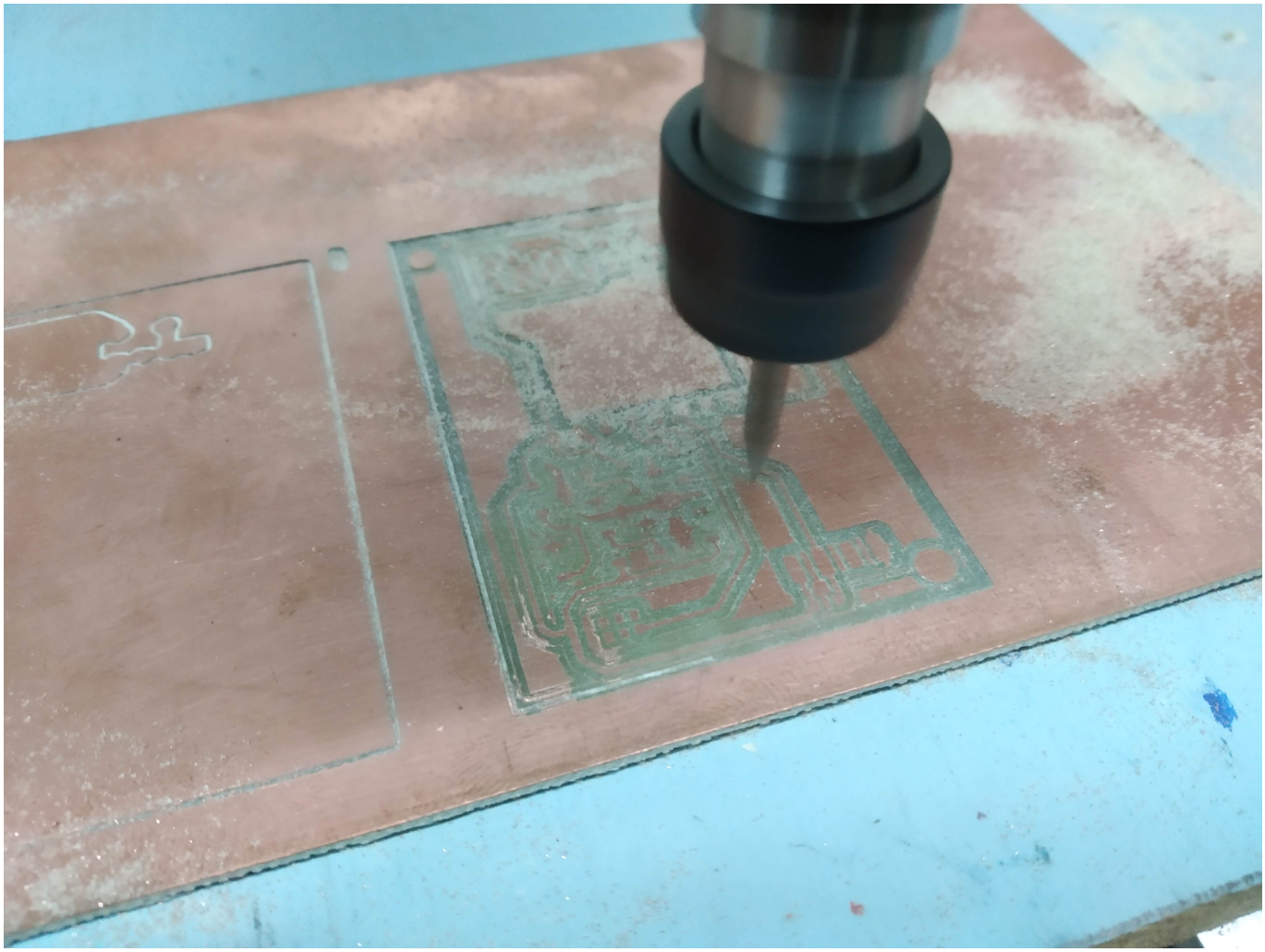
vid_20190313_201445.mp4
vid_20190313_203753.mp4
vid_20190313_210048.mp4
vid_20190313_210108.mp4



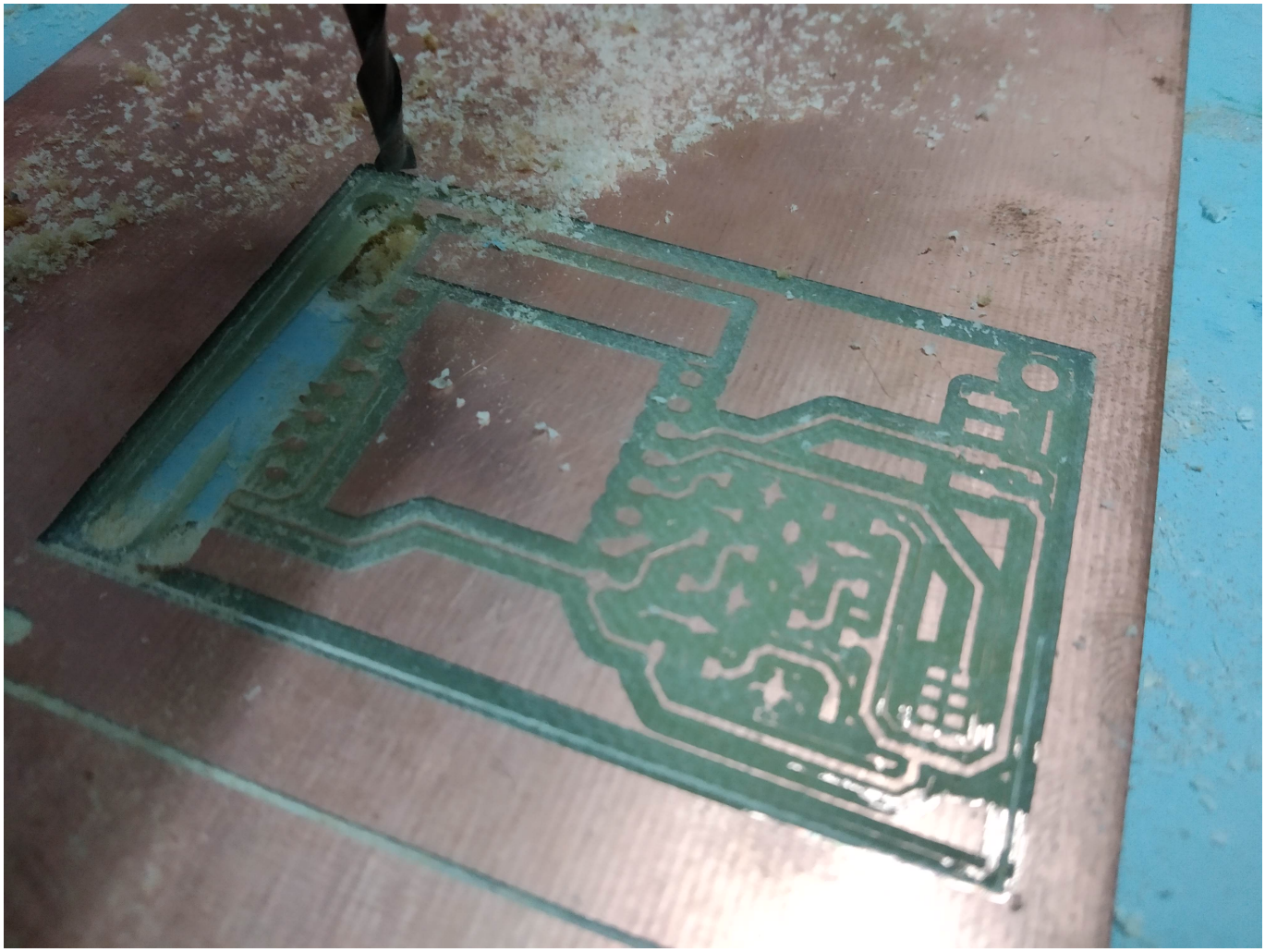

AGA
AGA
CNC:
CNC
CNC
CNC
CNC
CNC



vid_20190415_195658.mp4



vid_20190415_200933.mp4



CNC (1)

online gcode viewer
ncviewer.com

SOFTWARE

CAD: Kicad → gerber
↓
conversión a gcode → para mach 3

SVG → FlatCAM

CAM: G-Code Ripper → manipula g-code
pcb2gcode
rapid-pcb.com

Autolevelling - Chilipeppr → Java
Autoleveller
bCNC (Ryhen)
Mach3 wizards } Probe-it

↓
Prueba el nivel en toda la superficie y area compensaciones en el eje Z. Puede ser un proceso lento

HARDWARE

- Nivelación de la mesa
- Puntas (Milling tools)
  Puntas en V: Según la profundidad la punta come:
  $2 * \text{profundidad} * \tan\left(\frac{\text{punta}}{2}\right)$
  Puntas cuadradas: Para diámetros muy pequeños son muy frágiles
- Spindle (El q' compramos tiene 9.000 RPM 400W)
- Materiales
  PCB = FR4 y FR2
  ↓ más dura, más resistencia calor
  ↓ más fácil de maquinar, menor resistencia al calor

~~G92~~ G52

Machine coordinates
Vs
work coordinates

octoprint > no serial connection

MACH3 SETUP

- Instalar windows (xp o 7)
- Instalar mach3
- El driver para la q' hay en unloquer es BL_UsbMach_V22 dll ← este archivo va en la carpeta plugins

Nivelar la mesa

Calibrar motores
Config > motor tuning > steps per initial
Luego va a tap settings - alt6 > set steps per unit para 1/eje

G31 → straight probe

Safe Z (snored Z already higher than safe Z setting)
Cambia feed en AL

↓ Bajando da medidas correctas — bajo 10 mm, cuando la orden fue 10

El Z: ↑ Subien da medidas incorrectas — subio 20 mm, cuando la orden fue 10

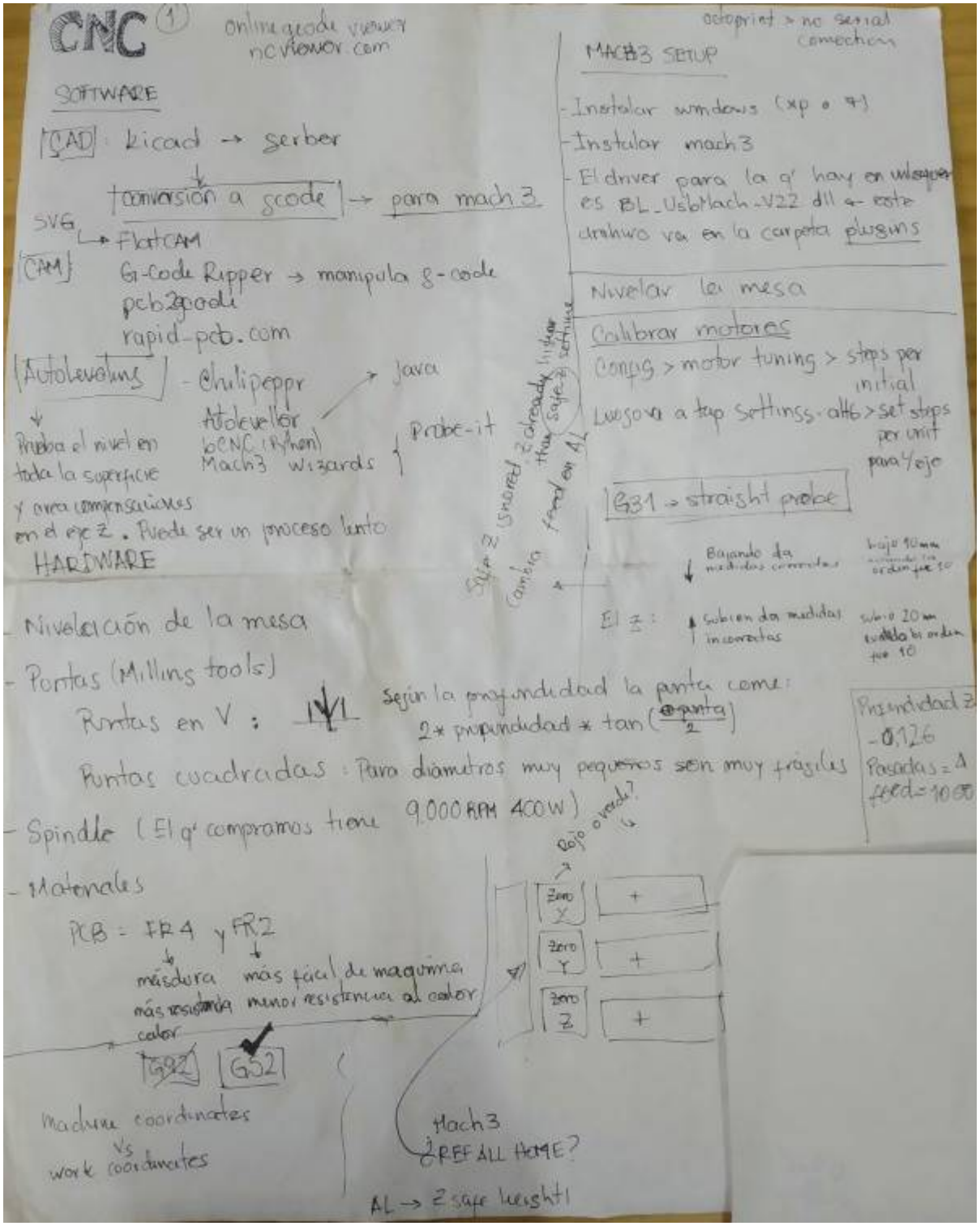
Profundidad Z
-0,126
Pasadas = 4
feed = 1000

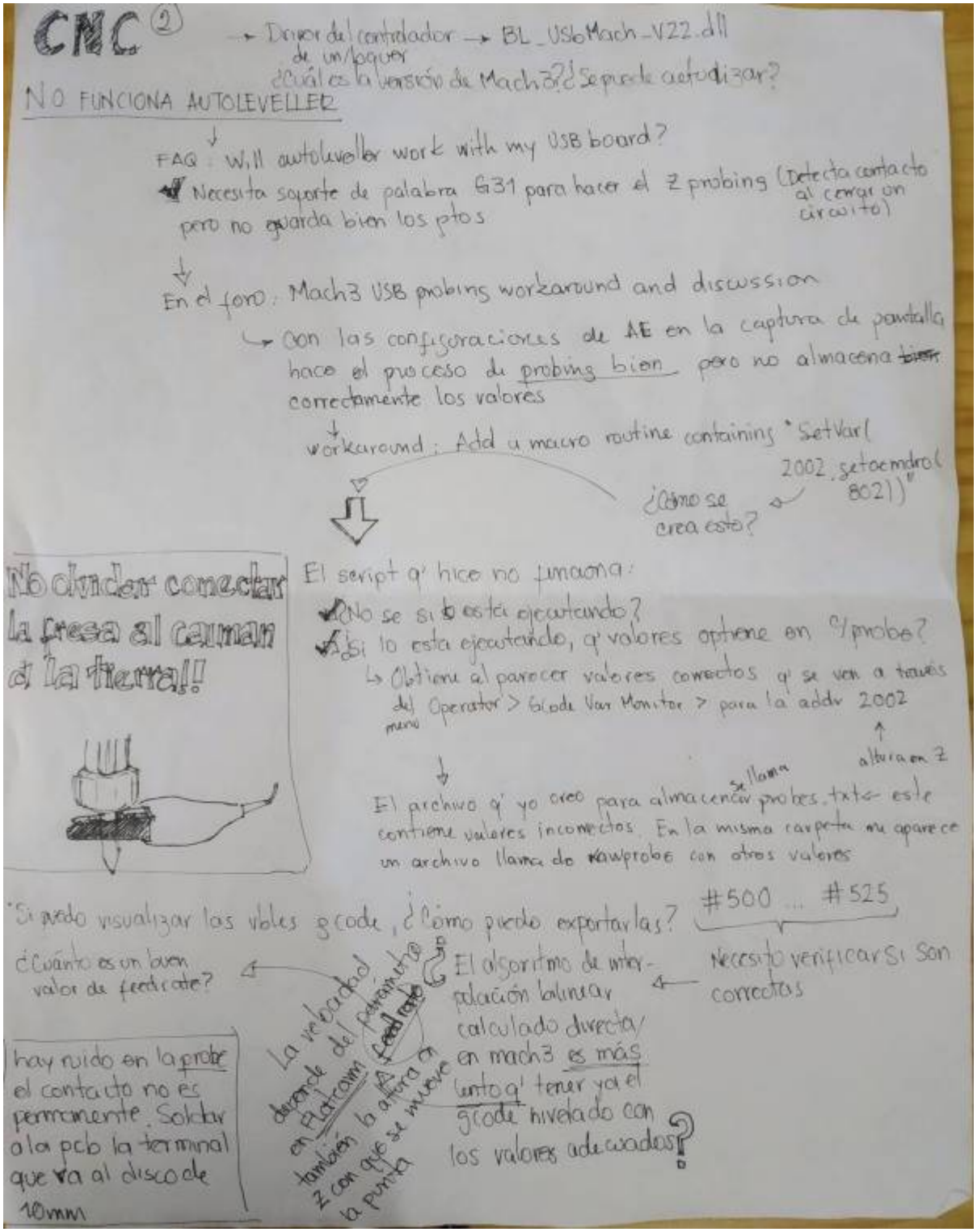
Rojo o verde?

Zero X	+
Zero Y	+
Zero Z	+

Mach3
¿REF ALL HOME?

AL → Z safe height





Exportar gerbers en kicad

- Definir origen auxiliar → https://hacmanchester.github.io/LaserCutter.PCB.Making/KiCad/KiCad-ExportGerber/

Convertir gerbers gcode

- http://copper.carbide3d.com/

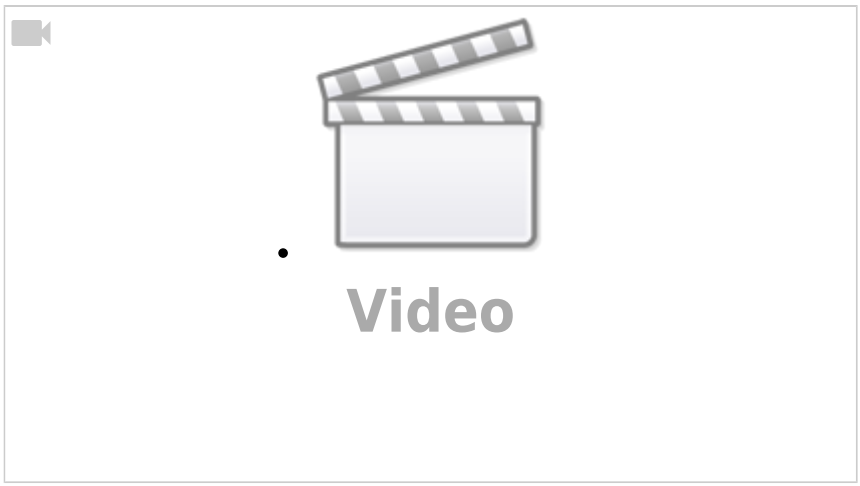
- Visualizar gcode https://ncviewer.com/

Milling

- La nivelación de la máquina es crítica para un buen resultado
- La superficie debe ser firme, 0 vibraciones
- La usabilidad de las puntas va a depender mucho de la velocidad del motor, y del 'feed' que se le de a los ejes; las puntas se pueden romper facil a altas velocidades, hay que encontrar las que sirvan mejor para limpiar cobre de una pcb
- Para limpiar el cobre realmente necesitamos una profundidad mas o menos de 0.05mm, se realizo un test a 0.08mm de profundidad y funciona bastante bien

¿Cómo seleccionar la punta?

- Descripción detalla de las puntas de cabeza plana y la puntas en V → https://support.bantamtools.com/hc/en-us/articles/115001656913-Engraving-Bit-Isolation-Milling



- http://easel.inventables.com/users/sign_in

Referentes

- http://www.buildlog.net/blog/2018/07/grbl-for-esp32-beta-release/
- https://support.bantamtools.com/hc/en-us/articles/115001656913-Engraving-Bit-Isolation-Milling
- http://flatcam.org/
- http://scorchworks.com/Gcoderipper/gcoderipper.html#features
- https://www.inventables.com/projects/how-to-mill-a-through-hole-pcb
- https://www.instructables.com/id/Probing-and-Milling-a-PCB-using-an-Arduino-Based-C/#step0
- https://bitbucket.org/jpcgt/flatcam/wiki/Home
- https://bitbucket.org/jpcgt/flatcam/wiki/Reachout
- https://reprap.org/wiki/PCB_Milling#FlatCAM
- https://bitbucket.org/jpcgt/flatcam/wiki/V-Shaped_bits__Groove_Dimension_Tables
- https://github.com/vlachoudis/bCNC/wiki/AutoLevel
- http://www.autoleveller.co.uk/faqs/#qe-faq-6974
- https://www.cnczone.com/forums/xzero-cnc/192666-cnc-3.html
- https://ncviewer.com
- CLAVE
- https://www.instructables.com/id/Custom-PCBs-on-a-CNC-Router/
- http://www.techydiy.org/configuring-autoleveller-with-sainsmart-genmitsu-3018-mx3-and-mach3-usb/
- CLAVE

1)
https://es.wikipedia.org/wiki/G-code
2)
https://es.wikipedia.org/wiki/Gerber_(formato_de_archivo)
3)
http://flatcam.org/
4)
http://www.autoleveller.co.uk/

From:
https://wiki.unloquer.org/ -

Permanent link:
https://wiki.unloquer.org/proyectos/cnc?rev=1595723195

Last update: **2020/07/26 00:26**