

# Woodpecker CNC 使用指南

## 1. 装配

请参照《Woodpecker CNC 装配指南》进行装配。

## 2. 调试

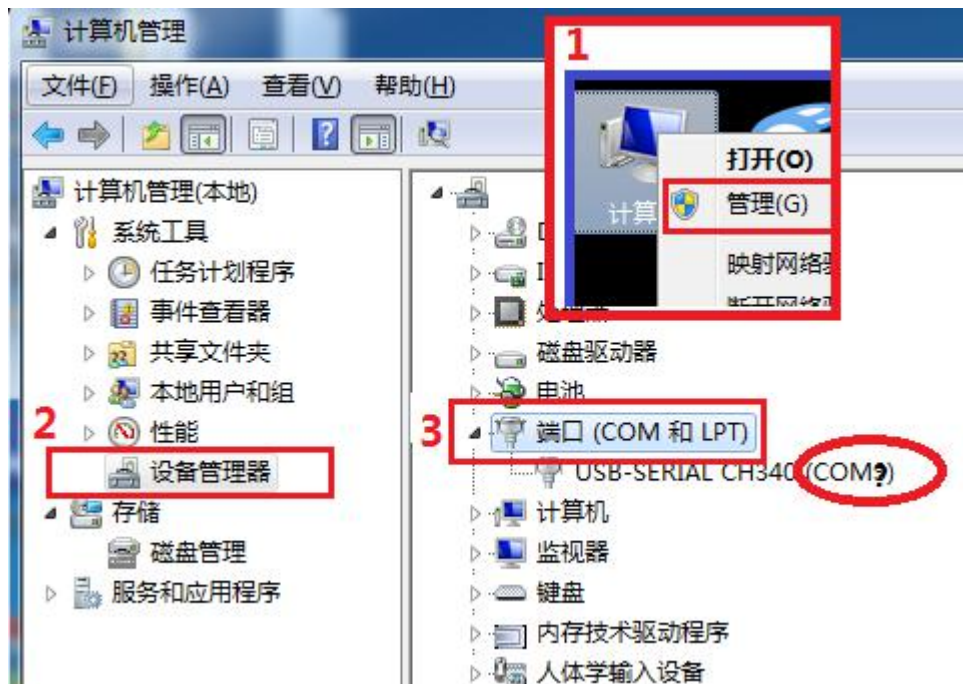
- 安装 CH340 驱动程序。双击 CH340SER--点击安装--等待安装程序结束。



(此驱动程序支持 XP32/64, WIN7 32/64)



- 右键点击我的电脑—管理—设备管理器—端口，看看是否出现 CH340 端口号。如果安装成功就会出现 COMx，记下 COM 后面的数字。

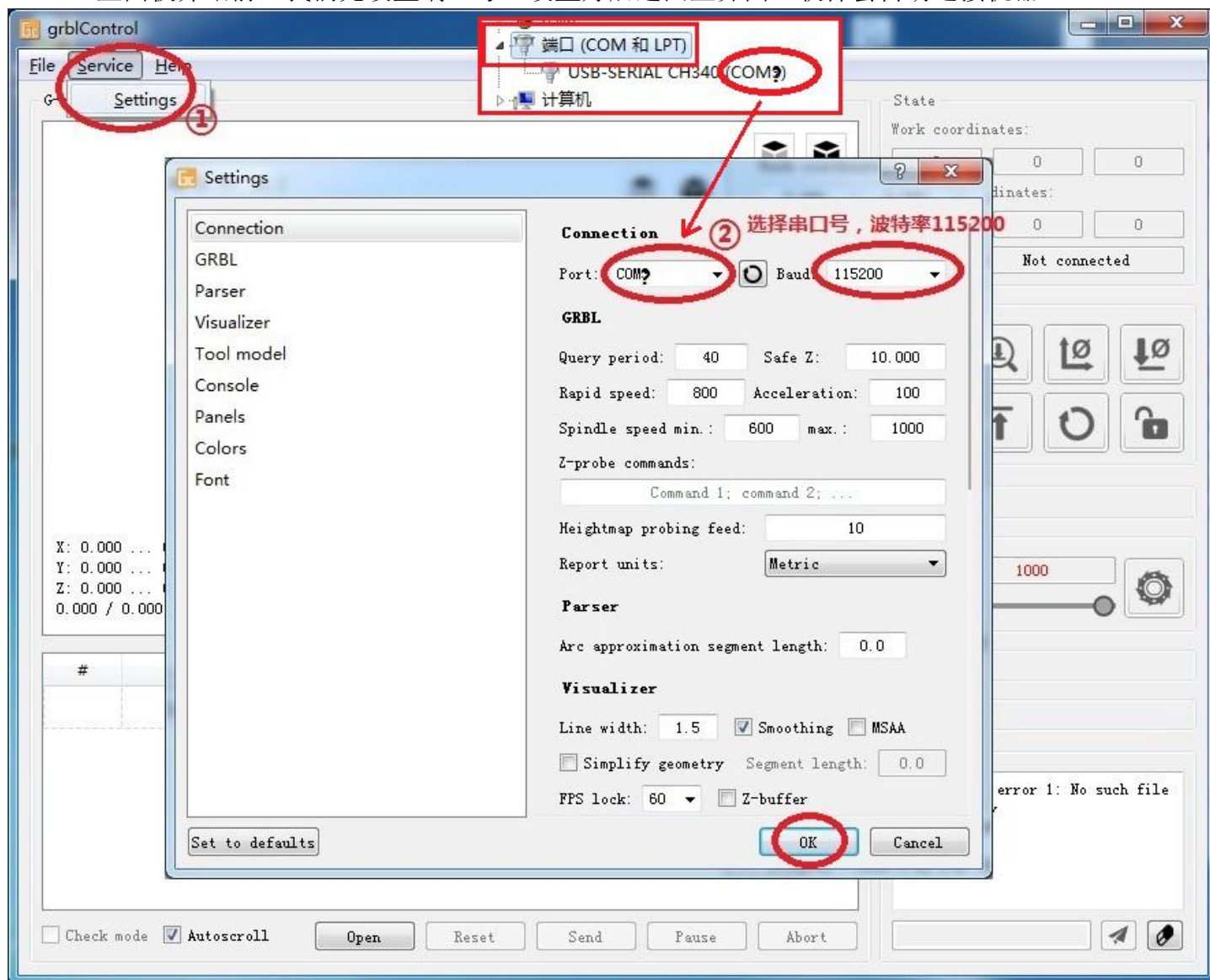


- 使用 grblcontrol（控制软件）连接机器：



打开控制软件—grblControl，此软件用于控制 CNC 进行 3 轴雕刻。

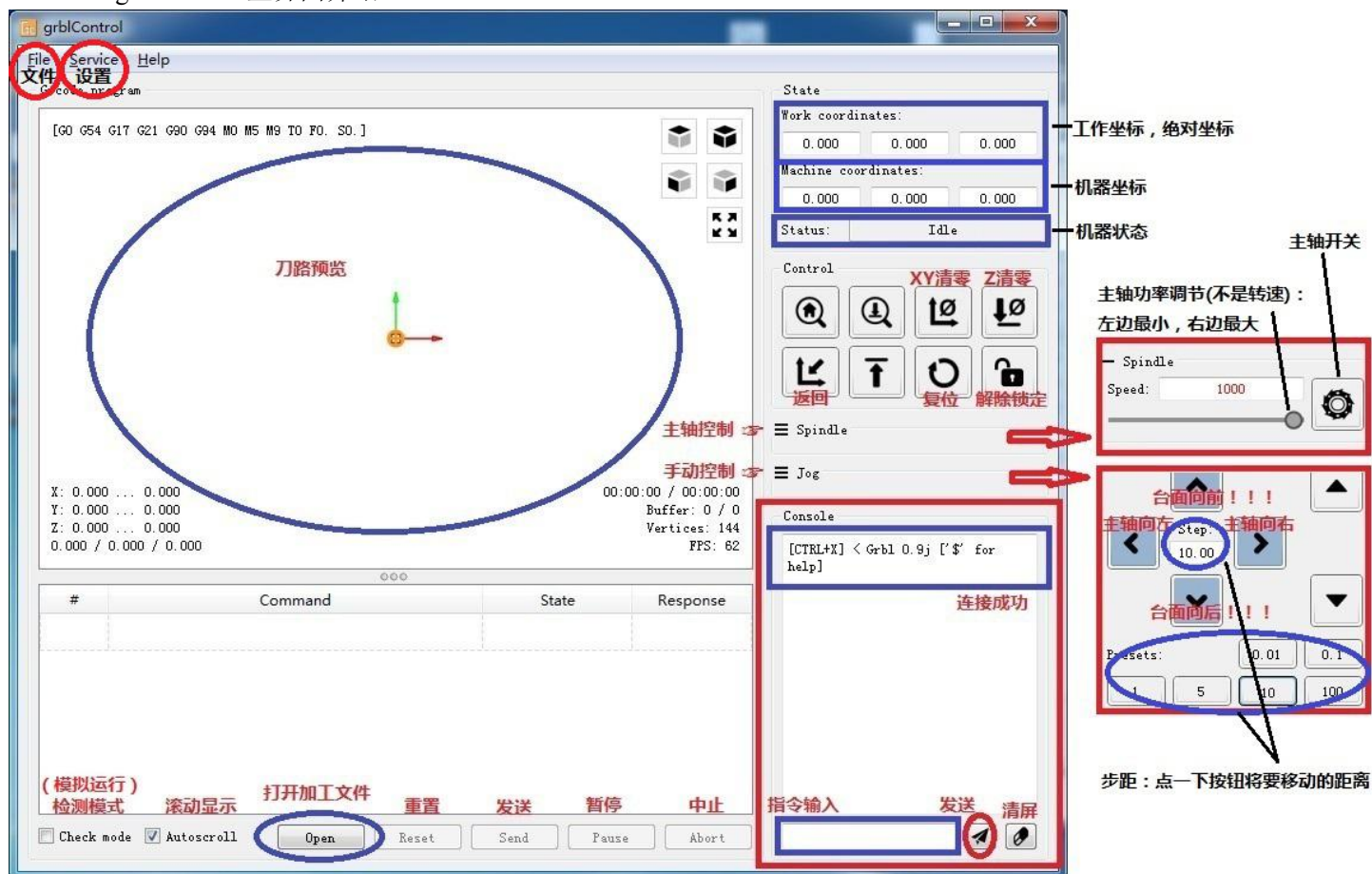
主面板介绍前，我们先设置端口号。设置好后返回主界面，软件会自动连接机器。



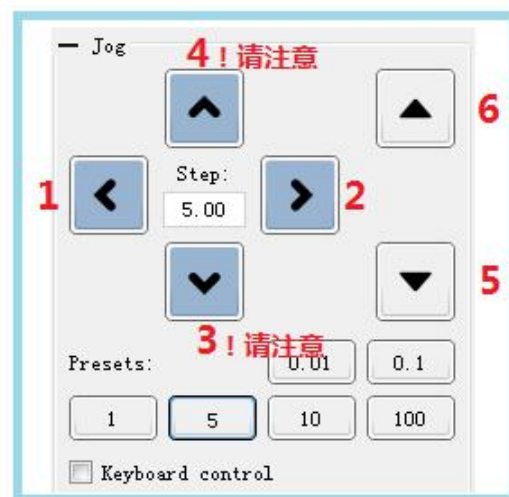
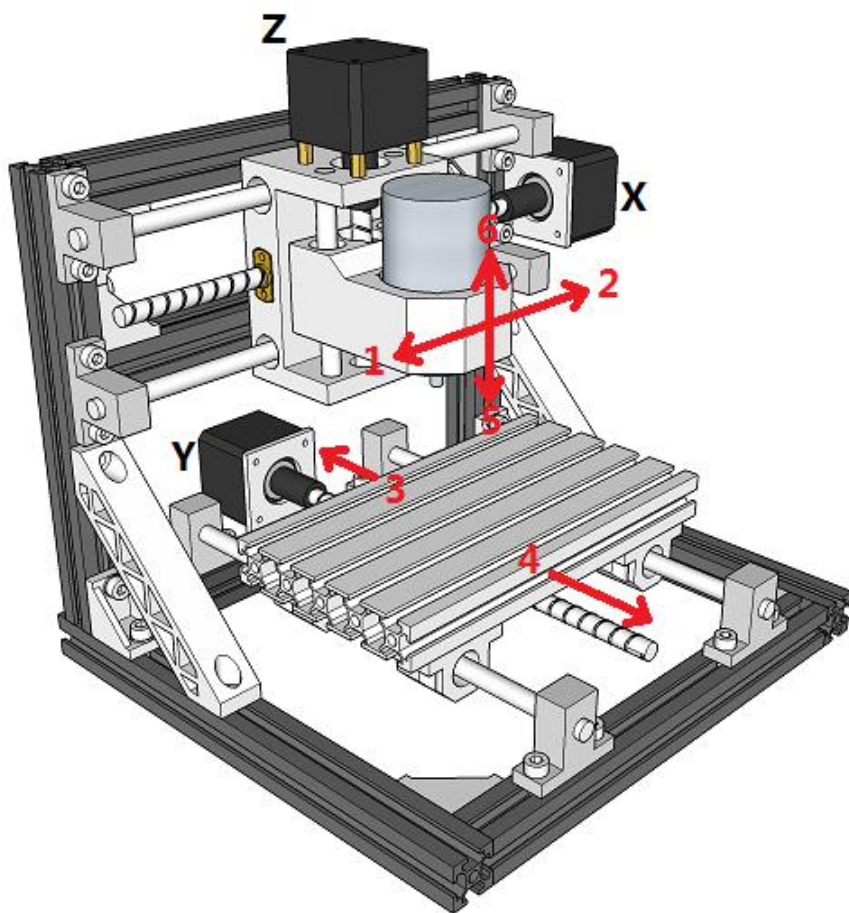
点击下拉选择之前安装驱动后查看到的端口号。此处选择的端口号一定要和之前查看到的端口号一致，否则连接不上。

成功连接机器后主界面会显示：[CTRL+X] < Grbl 0.9j ['\$' for help]，如果没有显示或者显示别的信息，说明连接失败。请检查之前的步骤是否有误。或者关闭软件，拔出 USB 线。再重新插入 USB 并打开软件，再检查端口然后重新连接。

- grblControl 主界面介绍:



- 方向核对: 由于步进电机安装时比较灵活(用户可以选择步进电机安装的方向)所以会造成软件显示的方向和机器实际移动的方向不一致的情况。所以我们安装好后需要进行方向核对。



如果点击按钮, 机器不是按照对应的数字方向移动的话说明这个方向的步进电机是反着转的, 此时将控制板上对应电机的线翻个面插入即可



### 3. 使用

方向核对正确以后，雕刻机的装配与调试就基本完成，接下来我们可以开始使用。

- 对刀：对刀就是设定程序（加工文件）中的原点在机器实际坐标当中的位置。比如要在一块木料的中心刻字，程序中的原点是设定在文字左 5mm 下 5mm 的地方。那么我木料可以随意摆放，然后将刀头移动到木料中心的左 5mm 下 5mm 处，然后在此处把坐标清零，就完成了对刀，这样刻出来就会和要求的情况吻合。
- 注意对刀时要开启主轴电机，因为刀尖在移动过程中有可能碰到工件。

