

Cnc (<https://benmaker.fr/tag/cnc/>), Logiciel (<https://benmaker.fr/tag/logiciel/>)

DÉCOUVRIR GRBL CANDLE

Publié le 18 décembre 2020

84 commentaires(<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comments>)



GRBL Candle est un outil indispensable pour contrôler la cnc 3018. Je vous propose de découvrir son interface.

TABLE DES MATIÈRES



- Qu'est ce que GRBL Candle ?
- Pré-requis
- L'interface
 - Visualiser
 - State
 - Control
 - User command
 - Heightmap
 - Spindle

- Overriding
- Jog
- Console
- Menu settings
- Lancer une gravure
- Astuces
- Conclusion

QU'EST CE QUE GRBL CANDLE ?

❖ CAO ❖ FAO ❖ Contrôleur ❖ Gratuit

Candle est un logiciel de contrôle pour CNC basé sur GRBL. Il fonctionne avec toutes les CNC 3 axes qui intègrent un Arduino. C'est un logiciel simple à prendre en main. Je vous propose dans cet article de découvrir son interface.

Vous pouvez télécharger Candle pour Windows sur le GitHub du projet ou via les serveurs de Sainsmart pour Mac.

❖ Candle pour Windows (Github officiel)
(<https://github.com/Denvi/Candle>)

❖ Candle pour Mac Os (Sainsmart)
(<http://s3.amazonaws.com/s3.image.smart/download/101-60-28OPRO/Candle.app.zip>)

Le téléchargement peut être bloqué par Windows Defender en passant par Microsoft Edge, avec Firefox, pas de soucis.

PRÉ-REQUIS

Pour utiliser candle il vous faudra forcément une CNC sous GRBL. Pour ma part j'utilise la CNC 3018. Avant de la lancer le programme, il faut installer les drivers de la CNC.



Driver CH341-SER pour Windows

(<http://s3.amazonaws.com/s3.image.smart/download/101-60-280PRO/CH341SER.ZIP>)



Driver CH341SER_MAC pour Mac OS

(http://s3.amazonaws.com/s3.image.smart/download/101-60-280PRO/CH341SER_MAC.zip)

Le téléchargement peut être bloqué par Windows Defender en passant par Microsoft Edge, avec Firefox, pas de soucis.

Après l'installation, si votre CNC n'est pas reconnue, rendez vous plus bas dans la section préférences.

L'INTERFACE

VISUALISER

Cette grande partie de l'écran permet de visualiser les tracés. Elle permet de suivre en direct l'avancement de la gravure.

Il est possible de modifier l'affichage :

Rotation : Maintenir le clic gauche et déplacer la souris.

Déplacement : Maintenir le clic droit et déplacer la souris.

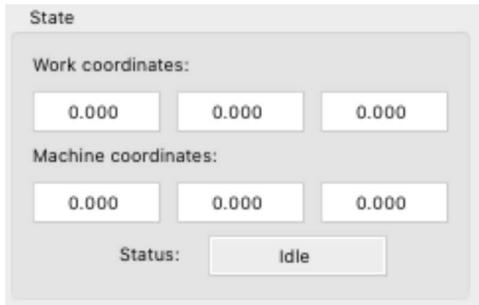
Zoom : Scroller avec la roulette de la souris.

En bas certaines informations sont affichées :

A gauche : Informations de position.

A droite : Informations de gravure.

STATE



Dans cette section, on retrouve plusieurs infos :

Les coordonnées de travail (work coordinates) : Il s'agit de la position réelle de la broche.

Les coordonnée de la machine (Machine coordinate) : Il s'agit des coordonnées du point home de la machine. Sur la CNC 3018 elles indiquent l'emplacement de la broche au démarrage de la machine.

Le statut de la machine :

- Not connected : La cnc n'est pas reconnue.
- Idle : En attente de commande G-code.
- Run : Commande G-code en cours de réalisation.
- Home : Cycle de homing en cours.
- Check : Commande Gcode « Check mode » activée.
- Hold : Machine mise en pause par une commande « ! ». Doit être relancée par une commande « ~ ».
- Alarm : Il y a eu une erreur, toutes les commandes Gcode sont bloquées.
- Door : Capteur de porte activé.

CONTROL



Bouton Home

Sert à envoyer la broche à un point home défini sur la machine équipée d'interrupteurs de fin de course. De base, il ne sert pas sur la CNC 3018. Il envoie la commande « \$H »



Bouton Z-probe

Sur la CNC 3018 on peut ajouter un Z-probe ou palpeur d'axe Z et c'est très pratique. Une fois configuré, ce bouton sert à lancer le réglage de l'axe Z automatiquement. Voir plus bas dans « Menu Settings » pour le configurer.



Bouton Zéro XY

Ce bouton permet de réinitialiser le point zéro des axes X et Y. Il envoie la commande « G92X0Y0 ».



Bouton Zéro Z

Ce bouton permet de réinitialiser le point zéro de l'axe Z. Il envoie la commande « G92Z0 ».



Bouton Restore origin

Ce bouton permet de remettre à zéro les coordonnées de travail. Utile si vous pensez à remettre votre broche à son point O avant d'éteindre la machine.



Bouton Safe position

Ce bouton permet d'envoyer la broche aux coordonnées que vous avez renseigné dans les préférences, sous « safe position commands ». Voir plus bas dans « Menu Settings. »

La position doit être spécifiée dans « Machine coordinate »

Il est possible de s'en servir de position home si vous n'avez pas d'interrupteurs de fin de course.



Bouton Reset

Permet de stopper tout déplacement de la broche. C'est en gros un interrupteur d'urgence. Il envoie la commande « CTRL+X »



Bouton Unlock

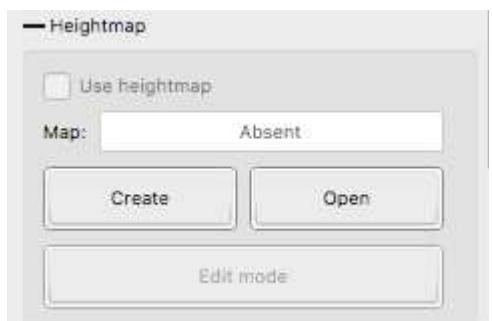
Sert à débloquer la machine après avoir cliqué sur le bouton reset. Il envoie la commande « \$X »

USER COMMAND



Il est possible de configurer 4 commandes depuis le menu settings.

HEIGHTMAP



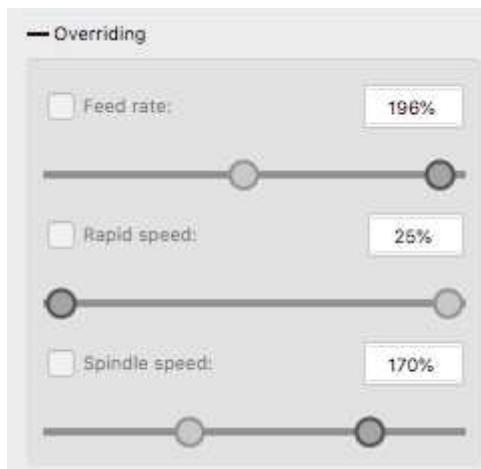
Afin d'obtenir des gravures plus précises, il est possible de cartographier votre planche afin que Candle prenne en compte sa déformation. Pour cela il vous faudra un Z-Probe (Palpeur axe z). **Un article sur cette fonction arrive bientôt !**

SPINDLE



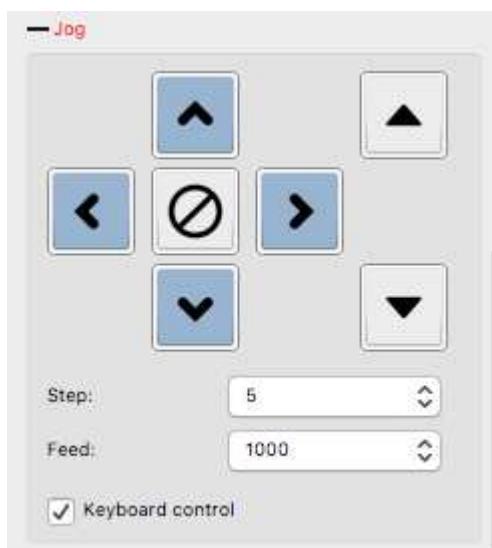
Cette partie permet de régler manuellement la vitesse de rotation de la broche. Un bouton permet de stopper ou relancer la rotation. Pratique pour nettoyer la fraise après avoir mis la gravure en pause.

OVERRIDING



Cette partie permet de passer outre certains réglages prédéfinis dans votre fichier Gcode. Pour cela il suffit de cocher la ligne correspondant et de faire varier le curseur.

JOG



Cette partie permet de déplacer la broche. La croix permet de déplacer en X et en Y. Le bouton central permet de stopper le déplacement en cours. Les flèches a droite de déplacer en Z.

Step : Permet de régler le déplacement de la broche en millimètres.

Feed : Permet d'affiner la vitesse de déplacement de la broche.

Il est possible de contrôler la broche à l'aide d'un clavier. Personnellement, j'utilise un petit clavier numérique à côté de la CNC.

Les touches assignées sont les suivantes (on ne peut malheureusement pas les modifier) :

Touche 8 = Y+

Touche 2 = Y-

Touche 6 = X+

Touche 4 = X-

Touche 9 = Z+

Touche 3 = Z-

Touche 5 = Stop

Touche 7 = Déplacement de la broche + (STEP +)

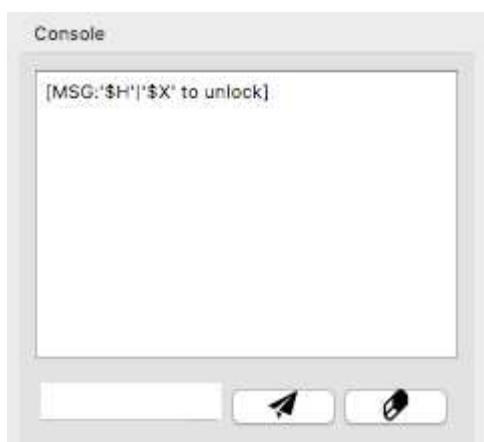
Touche 1 = Déplacement de la broche - (STEP -)

Touche * = Vitesse de déplacement de la broche + (FEED +)

Touche / = Vitesse de déplacement de la broche - (FEED -)

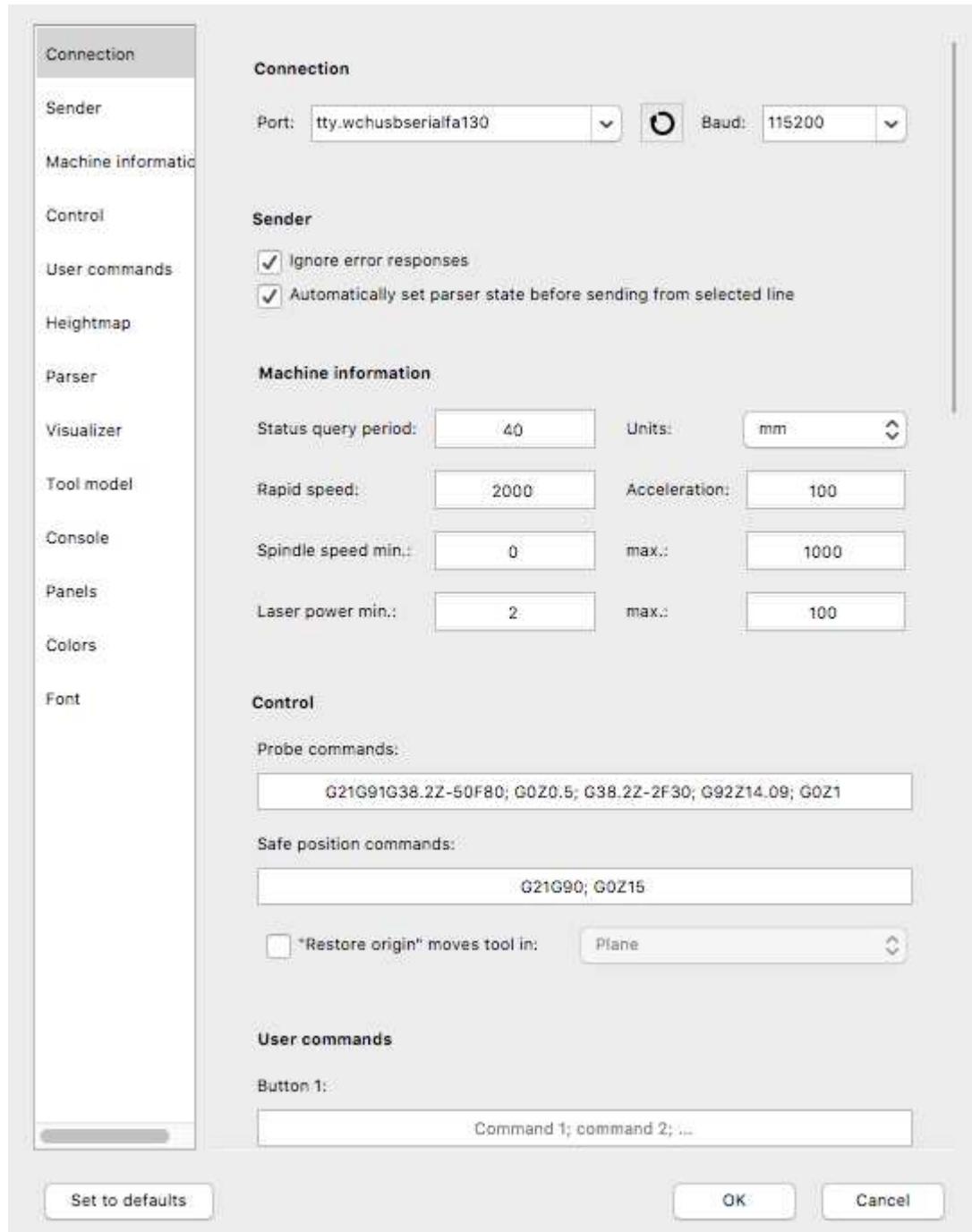
Touche 0 = Arrêt et redémarrage de la broche

CONSOLE



Cette partie affiche les informations relatives à toutes les actions effectuées par le logiciel. Il est possible d'y entrer des lignes de code et de les exécuter.

MENU SETTINGS



Le menu settings vous permet de configurer certaines fonctions de Candle,

Connection : Affiche le port ou est connectée votre cnc. Si elle n'apparait pas cliquez sur le bouton actualiser. Le baud doit être a 115200.

Machine information : Affiche les informations d'unité et de vitesses de la cnc. Pour la CNC 3018 vous n'avez pas à y toucher.

Control :

- Probe command** : Une fois votre z-probe branché, entrez « G91G21G38.2Z-50F100; G92 Z14.09; G0Z5M30 » pour pouvoir utiliser le bouton Z-probe. Remplacez « 14.09 » par la hauteur exacte de votre z-probe,
- Safe position command** : Pour que la cnc retourne automatiquement à sa position 0 en cliquant sur le bouton safe position, entrez « G53G00G90Z0.;G53G90X0.Y0.«

User Command : Permet de configurer 4 actions en G-code sur les 4 boutons disponibles.

Heightmap : Permet de régler la vitesse de la sonde lors de la réalisation d'un mapping.

Parser : Je n'y ai jamais touché. Si vous savez à quoi ça sert laissez un commentaire !

Visualiser : Réglages de l'affichage du visualiser.

Tool Model : On peut ici entrer les paramètres de l'outil mais je ne l'utilise pas c'est géré directement par Carbide create.

Console : Permet d'afficher plus ou moins d'informations dans la console.

Panel : Permet de sélectionner les sections qui seront affichées dans l'interface de GRBL.

Color : Plusieurs options pour modifier les couleurs.

Font : Changer la taille de la police d'écriture.

LANCER UNE GRAVURE



Pour lancer une gravure, placez votre broche au point 0 défini dans votre fichier. En général l'angle inférieur gauche de votre planche. N'oubliez pas de cliquer sur les boutons Zero XY et Zero Z pour remettre l'origine de la cnc au point 0.

Cliquer sur **Open** et sélectionnez votre fichier gcode (.nc). Il apparaît dans le visualiser.

Si tout est ok, lancez la gravure en cliquant sur **Send**.

Le bouton **Pause** permet de mettre la gravure en pause, mais ne stoppe pas la rotation de la broche. Pour cela utilisez ensuite le bouton dans la section Splindle. N'oubliez pas de relancer la broche avant de relancer la gravure.

Le bouton **Abort** permet d'abandonner la gravure en cours. Il ne vous sera pas possible de reprendre la ou vous vous êtes arrêté.

Le bouton **Reset** permet de remettre la séquence en cours à zéro.

ASTUCES

- **Candle ne s'ouvre pas :**

Tout fonctionnait bien, mais du jour au lendemain Candle ne veux plus se lancer. Vous êtes peut-être victime du bug qui se produit lorsqu'on utilise 2 écrans et que l'on ferme Candle depuis l'écran secondaire. Pour pouvoir relancer Candle :

- Ouvrir le fichier « settings.ini » qui se trouve dans le dossier de Candle avec un éditeur de texte.
- Supprimer la ligne qui commence par : « formGeometry=@bytearray »
- Sauvegarder et relancer Candle.

- **Impossible d'écrire une commande dans la console.**

Si vous n'arrivez plus à écrire **SHARER** de  dans la console     vous avez sûrement activé l'utilisation du clavier pour contrôler votre CNC. Désactivez la case dans la section « jog » et tout rentrera dans l'ordre.

CONCLUSION

UN COMMENTAIRE, UNE QUESTION ?

Laisser un commentaire

GRBL Candle est au final un logiciel plutôt simple à utiliser, idéal pour débuter dans le monde de la CNC. Si vous avez des questions, laissez un commentaire et j'essayerai de vous répondre au plus vite!

 84 réponses

Alain Cormier ([Http://firefox](http://firefox)) dit : 28/06/2022 à 15:37 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1712>)

Bonjour,

Qui pourrai me donner un cours (je peut me déplacer avec ma machine – j'habite la région parisienne 94) je l'ai acheter pensent m'amuser avec mais je galère avec l'anglais et pour faire une pièce (la fraise ne tourne pas!!!)

j'ai Candle et Easel comme logiciel.

je suis prêt à financer dans la mesure du raisonnable.

Merci de vos réponses

Alain

Répondre 

Copyright BenMaker.fr

↪ Ben Maker ([Https://benmaker.fr](https://benmaker.fr)) dit : 29/06/2022 à 09:07 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1714>)

Bonjour, la broche ne tourne pas même en la lançant avec le mode manuel sur Candle ?



Si ça ne se lance pas, vérifiez le câblage.

Dans Easel il faut activer le contrôle automatique de la broche.

Allez dans Machine > General settings > Spindle control et passez en automatique.

Advanced Settings ×

Hold up! Only modify these settings if you know what they mean. They apply to all machines used with Easel.

Safety Height	0.15 in	V-Bit Detail Step Over	1 %
Step Over	40 %	Accessory Commands ?	<input type="checkbox"/>
<hr/>		Spindle Control ?	Manual ▼
<hr/>		Enable Pinning Shapes ?	<input type="checkbox"/>

If you can't use the Easel Driver, you can download the g-code directly here. **Generate g-code**

Machine Inspector

Copyright BenMaker.fr

Bubu dit :

07/05/2022 à 23:52 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1341>)

Salut à tous,

Voici, j'ai un petit souci, lorsque j'usine sous easel, l'écriture qui devrait faire 6cm de hauteur, fait environ 6mm, j'ai beau chercher, je ne trouve de solutions nulle, et ceci depuis que j'ai changer la carte électronique de ma cnc 3018 pro par une d'origine, qui avait cramer, merci d'avance à toutes personnes pouvant m'aider, bonne journée à tous et à toutes,

Bon week-ends

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Https://benmaker.fr)**

08/05/2022 à 00:39 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1342>)

dit :

Les paramètres \$100, \$101 et \$102 de grbl sont peut être mal configurés sur la nouvelle carte? De base ils sont à 250 pour la 3018.

Copyright BenMaker.fr

Mayer dit :

03/04/2022 à 18:54 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1223>)

bonjour ben

après avoir paramétré les home switch sur les 3 axes candle se met en alarme et le message suivant apparaît [MSG:Reset to continue]
[MSG:'\$H'|'\$X' to unlock] comment puis je remédier à ce problème
merci de me répondre

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 03/04/2022 à 21:01 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1224>)
dit :

C'est normal, il suffit de suivre ce qui est dit dans ce message pour débloquer.

Il faut soit réaliser un homing « \$H » pour définir le point O ou débloquer avec « \$X » pour pouvoir bouger les axes.

ça le demandera à chaque démarrage de Candle ou à chaque fois que la machine se bloquera.

Copyright BenMaker.fr

Mayer dit :

04/04/2022 à 14:55 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1238>)

bonjour ben

j'ai fait ce que vous m'avait conseillé voici le nouveau message [MSG:Check Limits]

[MSG:'\$H'|'\$X' to unlock]

\$H < ok

\$Y < error:2

ALARM:1

[MSG:Reset to continue]

si je fais un reset la machine ne bouge pas
avez vous une solution?

je dois vous dire que tout le probleme viens depuis que j'ai installé les home switch
avant cela la machine tournait sans probleme
merci de votre réponse

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 04/04/2022 à 17:45 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1240>)
dit :

\$Y ça n'existe pas 😊 \$X pour débloquer.

Quand vous faites un homing, les différents axes sont testés et ça envoie la broche au point O ?

Si oui le homing fonctionne, il vous suffit de définir les points O XY et Z comme avant et de lancer une gravure.

Si non, il va me falloir plus d'informations. Cablage, réglages GRBL...

Copyright BenMaker.fr

Will dit : 28/03/2022 à 18:59 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1203>)

Bonjour,

Est ce que candle intègre la fonction d'arrêt d'urgence ?

Sur la grbl control board 1.1, il semble ne pas y avoir non plus de connecteur dédié à cela...?

Y aurait il une alternative pour palier à ce manque ?

Merci pour ta réponse.

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 28/03/2022 à 21:32 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1205>)
dit :

Bonjour, il y a le bouton « Reset » ou « Ctrl+X » pour arrêter la machine dans Candle.

Il me semble que certaines machines ont un interrupteur branché sur le connecteur AO, a vérifier...

Sinon le mieux c'est de mettre l'interrupteur d'arrêt d'urgence avant l'alimentation pour couper complètement la machine. Il suffit de câbler une prise dessus pour y brancher la 3018.

Copyright BenMaker.fr

Aurélie dit :

17/02/2022 à 14:54 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1161>)

bonjour ,

je viens d'installer l'extension de plateau 3040 et forcement avec l 'épaisseur supplémentaire mon Z probe est forcement trop haut je le réduit dans les paramètre en réglant le Z sur 10 mais aucun changement quand j essaies de lancer ma gravure avez vous une solution merci d avance .

G90G21G38.2Z-50F100

G92Z10

GOZ5 M30

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 17/02/2022 à 16:51 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1162>)
dit :

Si vous changez cette valeur, votre point O ne sera plus à 0. C'est l'épaisseur exacte du Z-probe. ça ne changera rien au mouvement, ça permet juste à Candle de savoir la distance qu'il doit soustraire pour le calcul du point O.

Vous pouvez à la limite jouer sur le Z5 pour qu'il remonte moins haut après avoir touché.

A part surélever le bras de la cnc ou fabriquer un z-probe plus fin à l'aide d'une plaque en métal (la vous pouvez changer la valeur pour adapter à la nouvelle épaisseur), je n'ai pas vraiment de solution miracle à vous proposer.

Copyright BenMaker.fr

Mayer dit :

14/02/2022 à 09:03 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1152>)

Bonjour

Je suis tout nouveau sur cnc 3018 . Cette cnc je la contrôle avec un petit clavier externe fourni avec la machine. Dans ce clavier j'introduit la carte sd (également fourni avec la machine) et je lance le petit

programme de gravure installé sur cette carte et tout fonctionne
J'installe donc carbide créat sur mon pc ,sous Mac ,je fait un petit programme que je transfère sur la carte sd
Une fois cette carte installée sur mon petit clavier externe . Je lance le programme,Aucun axe ne bouge
Je vois juste sur le cadran du clavier des chiffres en pourcentage qui défilent
Pourquoi cela ne fonctionne pas,

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 14/02/2022 à 09:17 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1153>)
dit :

Bonjour, quand vous utilisez le contrôleur externe, le cable usb qui va au PC est bien débranché ? Il faut utiliser soit le contrôleur, soit l'usb.

Copyright BenMaker.fr

Mayer dit : 16/02/2022 à 21:37 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1158>)

bonsoir
lorsque j'utilise le contrôleur externe le cable qui va au pc est effectivement débranché je dois dire que je n'ai installé aucun pilote sur mon ordinateur
je pensais que , une fois mon projet finalisé avec carbide creat ,je peu le transferé sur la carte sd ,l'insérer dans le contrôleur externe et que ma cnc pourrait tourner
mais ce n'est pas le cas .Apparemment carbide creat ne gère pas tout . Que faut il encore installer sur mon pc (un mac mini) pour que la cnc tourne ? c'est peut être une question idiote mais comme je vous l'ai déjà dit je suis novice sur cnc et je ne demande qu'à apprendre .merci de me répondre

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 16/02/2022 à 22:16 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1159>)
dit :

Normalement oui ça devrait fonctionner. Vous avez bien choisi le post processeur « grbl » dans carbide create ? Vous passez bien par « Save Gcode » et pas « Enregistrer » ? Le fichier doit être en « .nc ». Pour utiliser la cnc avec le mac directement, il vous faut installer le driver CH340 pour mac et un logiciel de contrôle tel que Grbl Candle. Les liens sont en haut de l'article 😊

Copyright BenMaker.fr

BOUZEKRI dit :

09/02/2022 à 12:42 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1143>)

bonjour

ce n'est pas une erreur de frappe ,c'est une erreur de ma part j'ai confondu les deux signe j'ai tapper le 1er qui m'a aparu

au manque d'intention(72ans)

désolé et merci encore

bravo

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

BOUZEKRI dit :08/02/2022 à 19:47 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1137>)

Bonjour ben

Et merci pour le travail que vous faites

Voilà j'ai une cnc 3018 pro avec la carte (CAMXTOOL V3.5) j'ai suivis tous vous tuto

J'ai réussi à graver un PCB (Sprint layout 6.0 et FlatCam)

Ça à marcher un fois et après les problèmes

Quand je lance un circuit un trou z=-2.54

Je mets x0, y0, z0

Avant la pointe se lève un peut et vas vers les cordonner demander

Maintenant la pointe (le foret) se le jusqu'en haut en butant contre le switch

Et descend à fond obliger de l'arrêter

Impossible de rentrer §21=1 erreur 1

§§ affiche ok

Le reste erreur 1

Je fais le brob c'est pareil

J'ai essayé candel 1.1.7 et 1.2.13b c'est la même chose

Je n'arrive plus à rien

Voila

PS j'ai suivis tous les tutos

Merci d'avance

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 09/02/2022 à 09:31 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1140>)
dit :

Bonjour, Je ne sais si c'est une erreur de frappe mais c'est §21=1 et pas §21=1.

Si ce n'est pas ça, envoyez moi votre configuration GRBL et votre Gcode, je regarderai si je vois quelque chose d'étrange.

En tout cas erreur 1 c'est une erreur de Gcode : Le G-code se compose d'une lettre et d'une valeur. La lettre n'a pas été trouvée.

Copyright BenMaker.fr

Guénolé.D dit :25/01/2022 à 18:00 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1123>)

Bonjour Ben Maker,

Je viens d'acheter un cnc 3018 pro mais j'arrive pas à le connecter.

J'ai un vieil ordinateur 32bits et qui fonctionne très bien avec windows 7, 2Go en mémoire vive et suffisamment de place sur mon disque dur,

et j'ai le bon pilote CH341SER.SYS.

Lorsque je télécharge candle et que je décomprime le fichier Candle_1.1.7 (3).zip « extraire tout » et que je reclique sur candle application, rien qui se passe hormis le petit rond bleu qui tourne puis disparaît, pour indiquer que mon pc à travailler pour ouvrir candle grbl controller.

Aucune fenêtre ne s'ouvre, rien...

Pouvez vous m'aider !

Merci 😊

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr))** 26/01/2022 à 09:20 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1124>) dit :

Bonjour, vous n'avez pas un écran secondaire branché ? Il y a un bug qui fait que si on lance Candle depuis un écran secondaire il ne démarre plus (voir dans la partie astuces).

Si non je ne sais pas, peut-être que votre PC n'est pas assez puissant, vous avez essayé une version plus ancienne de Candle ?

Copyright BenMaker.fr

Guénolé.D dit :02/04/2022 à 22:06 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1218>)

Bonjour Ben Maker,

prenant acte de ta réponse, je me suis acheté un ordinateur bien plus moderne, mais;

Lorsque je télécharge Candle et que je décomprime le fichier Candle_1.1.7 (3).zip, je double clic sur Candle.exe, voilà ce que me raconte mon « ordi » :

-Candle.exe – Erreur système

Impossible d'exécuter le code, car Qt5Core.dll est introuvable.

La réinstallation du programme peut corriger ce problème.

Pouvez vous m'aider !

Merci 😊

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 02/04/2022 à 22:33 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1219>)
dit :

Bonjour, Je n'ai jamais eu ce soucis.

Peut-être un soucis avec l'archive de Candle, supprimez le et retéléchargez le (<https://github.com/Denvi/Candle>) , dézippez le bien avant de relancer l'installation.

Si ça ne marche pas, essayez de poster sur le github de Candle directement.

Copyright BenMaker.fr

GIROMON dit : 22/01/2022 à 09:32 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1117>)

Bonjour 22/01/2022

Je viens d'acquérir LE 18/01/2022 une 3018 PLUS. Avec une broche 500 w

Montage très correct, misse en fonctionnement, problème sur l'axe X .il ne fonctionne pas.

Pas de déplacement par le NEMA 17/23, déplacement à la main pas de blocage.

Recherche de panne basique, en inversant les NEMA 17/23.

Toujours pas de déplacement sur le X avec le NEMA 17/23 de l'axe Y mis en remplacement.

Echange de la nappe de liaison entre la carte et le NEMA 17/23 pas de déplacement.

Démontage du NEMA17/23 du cadre, l'axe ne tourne pas, juste un léger sifflement.

Les moteurs NEMA 17/23 sont tous bien fonctionnel sur l'axe de test Y.

Voilà : je pense que la carte ANNOY TOOLS a un problème interne.

Candle V 1.1.7

Ne pouvant rien faire sur la carte, je vous demande conseil pour me dépanner de ce problème.

je suis débutant.

Dans l'attente de votre réponse d'avance merci.

Cordialement CHRISTIAN

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 23/01/2022 à 12:27 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1119>)
dit :

Bonjour, en effet d'après vos tests le problème a l'air de venir de la carte contrôleur.

Vérifiez quand même les paramètres \$100, \$110 et \$120 pour voir s'il sont différents de ceux de l'axe Y (\$101, \$111 et \$121). Pour y accéder : \$\$ dans la console de Candle.

S'il sont identiques, je pense qu'il faudra contacter le vendeur pour un échange de la carte.

Copyright BenMaker.fr

CBD38 dit :

02/01/2022 à 18:18 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1087>)

Bonjour

Merci Ben pour toutes tes vidéos et tutos sur la CNC3018 Pro.

Je mets en route pour la première fois ma CNC 3018 PRO. J'ai ajouté 3 fins de courses pour le homing.

J'ai suivi avec attention votre vidéo sur le sujet mais pour mon cas, le bouton homing de GRBL Control n'a que pour seul effet de générer un petit déplacement en Z-

J'ai bien modifié pour indiquer \$21=1 et \$22=1. Pour \$23, j'ai mis la valeur à 1 mais ne suis pas sûr de mon coup (j'ai choisi d'avoir le plateau vers moi, broche « au fond »; à gauche).

J'utilise grblControl 0.8.4. puisque la version Candle 1.1.7. ne me permet pas de déplacer les axes « en manuel » (seule la rotation de la broche est possible).

Je suis donc resté sur la version 0.8.4. livrée avec la machine.

A noter : pour chacun des 3 déplacements « en manuel » via grbl, le déclenchement de n'importe quel fin de course stoppe le déplacement en cours, quel qu'il soit (X ou Y ou Z).

Quel conseil pourriez-vous m'apporter pour que je puisse activer le homing ?

Merci et au plaisir de vous lire.

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 04/01/2022 à 20:34 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1092>)
dit :

Pour le 23 je suis à 3, broche au fond à gauche. Si vous avez placé les interrupteurs de la même façon que moi, ça devrait être 3 pour vous également. Quelle version de GRBL est installée sur la carte contrôleur ? Peut-être faire une mise à jour du firmware pour passer en 1.1?

Copyright BenMaker.fr

CBD38 dit :07/01/2022 à 18:39 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1097>)

Bonjour

Je travaille pour le moment avec Easel m'indique que la version du Firmware de GRBL est 0.9j

Je pense donc que cela répond à votre question de version installée sur la carte contrôleur.

J'ai tout à apprendre de la CNC. Pour autant, je vais essayer de regarder ce WE pour passer en version 1.1 et voir si je m'en sors.

Je ne manquerai pas de vous tenir au courant si cette nouvelle version me permet ensuite l'activation du homing.

Merci pour votre réponse et votre dispo. Au plaisir

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 07/01/2022 à 22:26 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1098>)
dit :

Candle n'est en effet pas compatible avec la version 0.9 de grbl, passer en 1.1 devrait régler le problème



Copyright BenMaker.fr

De Bermont dit : 30/12/2021 à 01:06 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1083>)

Bonjour à tous

Je suis novice dans le monde des cnc ...

Candle me donne le message d'erreur suivant :

candle 1% error:1

Savez vous à quoi ça correspond ?

Merci beaucoup

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr))** 04/01/2022 à 20:21 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1090>)

dit :

Une erreur dans la lecture du Gcode je dirai, mauvais post-processeur peut-être ? Je sais pas dans quelle situation l'erreur apparait.

Copyright BenMaker.fr

Yves Le Guillou dit :

28/12/2021 à 18:18 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1080>)

Bonjour,

je possède une fraiseuse cnc 3018 et j'utilise Candle professional.

Lorsque j'ouvre un Gcode dans Candle, il parcourt le contour du motif mais il ne prend pas en compte l'intérieur du motif, que faire ?

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 29/12/2021 à 11:16 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1081>)
dit :

Bonjour, Candle ne fait que lire les informations contenues dans le fichier Gcode. Votre fichier Gcode n'est donc pas configuré comme il faut. Il faut revoir vos parcours d'outils et paramètres de coupe afin d'obtenir un fichier Gcode qui vous convient.

Copyright BenMaker.fr

Yves Le Guillou dit :

30/12/2021 à 06:35 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1084>)

Merci, j'utilise ABViewer comme générateur de Gcodes.

Je vais revoir ça, bonne journée.

Yves

Copyright BenMaker.fr

DanielB dit :20/12/2021 à 15:10 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1070>)

Bonjour,
le contrôle manuel ne fonctionne pas dès axes xyz.
par contre la broche fonctionne très bien en manuel idem pour la commande du g code.
Merci de votre réponse.

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 21/12/2021 à 00:05 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1071>)
dit :

Désolé, je n'ai pas compris.

Copyright BenMaker.fr

Cedric dit :06/11/2021 à 16:31 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1009>)

Bonjour, j'ai installer ma cnc 3018 pro et tout d'un coup aujourd'hui l'axe des X ne veut plus se déplacer.
J'ai une lumière bleu derrière qui clignote rapidement. Je suis tout nouveau dans ce domaine pouvez-vous
m'aider svp à refaire fonctionner la machine?
message d'erreur : [CTRL+X] < GRBL 1.1F ['\$ FOR HELP']

mes paramètres :

\$\$ < \$0=10

\$1=25

\$2=0

\$3=2

\$4=0

\$5=0

\$6=0

\$10=1

\$11=0.010

\$12=0.002

\$13=0

\$20=0

\$21=0

\$22=0
\$23=0
\$24=25.000
\$25=500.000
\$26=250
\$27=1.000
\$30=1000
\$31=0
\$32=0
\$100=800.000
\$101=800.000
\$102=800.000
\$110=1000.000
\$111=1000.000
\$112=600.000
\$120=30.000
\$121=30.000
\$122=30.000
\$130=200.000
\$131=200.000
\$132=200.000

Merci

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 06/11/2021 à 22:19 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1010>)
dit :

Bonjour, le message d'erreur n'en est pas un, il indique juste la version de grbl et donc que la machine est connectée.

Si un seul axe ne se déplace pas, commencez pas vérifier vos branchements pour le moteur en question. ça peut être un câble mal branché ou sectionné.

Si rien ne change, essayez de brancher le moteur sur le câble d'un autre moteur, vous saurez comme ça si ça viens du moteur ou de la carte. ça peut-être un driver de la carte contrôleur qui est hs ou le moteur en lui même.

Copyright BenMaker.fr

Cedric dit :07/11/2021 à 15:59 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1013>)

Bonjour, problème résolu. les vis de serrage au niveau de l'axe s'étaient serré toutes seule quand l'axe bougeait du coup il y avait un blocage et il n'avancait plus, j'ai desserré ces petites vis un petit peu et c'est rentré dans l'ordre.

J'aurai une autre question, ou peut-on modifier le nombre de passes de la machine pour ne pas fraiser 5mm d'un seul coup mais plutôt faire 5 passes de 1mm ? est-ce dans Candle ou bien lorsque je créé mon Gcode dans inkscape par exemple ?

Merci pour votre aide

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 08/11/2021 à 09:55 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1015>)
dit :

Les vis qui maintiennent la tige filetée ? Elle doivent être serrées sinon l'axe risque de sortir et de ne plus tourner. Votre axe n'est pas tordu ?

Pour la hauteur de passe c'est dans votre logiciel de création de Gcode, donc Inkscape (ou carbide create, easel, Cambam...) Je ne l'ai jamais utilisé pour générer du Gcode donc je ne peux vous aider plus...

5mm c'est beaucoup trop pour cette petite machine, moi je fais des passes entre 0.1 et 1 mm suivant le diamètre de la fraise et le matériau. Ça peut expliquer pourquoi votre axe a pris un coup...

Copyright BenMaker.fr

Etienne dit : 05/11/2021 à 22:19 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1006>)

Bonjour,

Je viens d'acheter un CNC 3018 Pro, après avoir effectué quelques essais avec le contrôleur hors ligne de mouvements sur X Y Z. Après avoir branché en USB vers Candle la machine, plus rien ne fonctionne. Candle affiche « port opened » et le contrôleur hors ligne, même en déconnectant l'USB, ne permet plus de faire bouger la machine.

Auriez-vous une solution ? Ou une possibilité de forcer un reset de la carte (le bouton ne semble rien faire).

Merci beaucoup,

Cordialement

Etienne

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 06/11/2021 à 10:38 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1007>)
dit :

Normalement les 2 ne peuvent pas fonctionner ensemble. Essayez de débrancher l'usb puis de redémarrer la cnc.

Copyright BenMaker.fr

Etienne dit : 07/11/2021 à 11:04 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-1011>)

Merci pour votre retour,

C est ce que j'ai fait, redémarrer la cnc uniquement avec le contrôleur hors ligne, ou redémarrer sur l USB seulement, et aucun mouvements possibles.

Y a t'il une possibilité de rebooter la carte ?

Bien à vous, Etienne

Copyright BenMaker.fr

Torre dit : 03/10/2021 à 23:29 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-954>)

Bonjour je viens d'acheter une cnc 3018 j'ai installé lazerGRBL fourni avec la machine et tout fonctionne bien. Par contre pour Candle qui est fournit aussi, ne s'installe pas ne s'ouvre pas ne se lance pas quand on clique dessus !!! j'ai bien installé le driver.

Je viens de télécharger Candle et le driver via votre lien ci-dessus ! idem même chose il ne se passe rien???

Est ce windows seven ?

merci d'avance pour votre réponse

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 05/10/2021 à 09:13 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-956>)
dit :

Bonjour, ça peut venir de windows 7 ou de votre profil utilisateur. Essayez de créer un nouveau profil et de l'installer depuis ce profil.

Copyright BenMaker.fr

Sylvie Arsenault dit : 17/09/2021 à 18:16 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-933>)

Allo,

Quelqu'un sait comment faire une simulation sans faire bouger la machine?

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Eric-62** dit : 28/09/2021 à 16:52 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-950>)

En programmant une carte arduino UNO avec le firmware GRBL 1.1 on peut simuler une machine connecté sur le PC.

La carte doit être connectée à la place de la CNC 3018. C'est une solution pratique qui est facile à mettre en oeuvre si on connaît Arduino.

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 05/10/2021 à 14:44 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-958>)
dit :

Les logiciels Camotics ou Ncviewer (en ligne) permettent de simuler du Gcode.

Copyright BenMaker.fr

Bruno31 dit :09/08/2021 à 12:56 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-857>)

Bonjour,

Je viens d'acheter cette Genmitsu CNC 3018 pro, pas de problème pour le montage mais je n'arrive à exécuter une gravure. J'ai suivi vos recommandations et j'ai installé des microswitches de fin de courses.

Suite à l'opération de homing, la fraise part bien en bas et à gauche de la cnc (le z en haut), par contre je remarque que les machines coordinateur sont à :

X -199,00 y -199,00 et z -1

Ce qui fait que si je lance un programme, la fraise s'arrête avant d'avoir atteint le zero Wolfgang coordinateur.

Comment indiquer à la machine, qu'après une opération de homing, les machines coordinateurs sont à x=0 et y=0

Que dois-je corriger ??

Merci de votre aide

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 05/10/2021 à 14:49 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-959>)
dit :

C'est normal que les coordonnées soient négatives avec le homing, ça indique la distance restante avant d'atteindre les bords de votre plateau en gros. Les paramètres \$130 \$131 \$132 sont à modifier suivant la taille de votre plateau. Ce qui compte c'est que les work coordinate soient à 0 avant de lancer la gravure.

Copyright BenMaker.fr

Rauscher André (Http://bsavenir@gmail.com) 26/07/2021 à 11:08 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-829>)
dit :

Bonjour, ayant déjà un graveur classique kkmoon, et voulant effectuer de la gravure je viens de recevoir le jingyan mini cnc;
ma question est la suivante n'existe-t-il pas des applications toute prêtées pour commencer des essais. (comme la bibliothèque neje pour laser)?
Bien cordialement .
André Rauscher

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 27/07/2021 à 09:08 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-832>)
dit :

Des logiciels avec des modèles intégrés ça ne me dit rien, Mais avec Carbide create ou Easel vous pouvez créer facilement des formes simples pour faire des tests 😊

Copyright BenMaker.fr

Michel BARRIER dit : 19/07/2021 à 22:41 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-813>)

Bonjour, les flèches du pavé jog sont inopérantes

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 22/07/2021 à 12:48 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-819>)
dit :

Bonjour, dur de vous aider sans plus d'informations...

Copyright BenMaker.fr

Muscat dit : 12/07/2021 à 11:35 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-806>)

Bonjour,

Je me suis lancé, je pense qu'il faudrait plus parler du démarrage et de la position du plateau et de la fraise avant de commencer. Pour moi, c'est évident mais jamais personne n'en parle ou si brièvement que l'on ne saisie pas l'importance et le moyen de le réaliser. La broche finie immanquablement dans une butée. Ensuite les logiciel de conversion en GRBL, je les trouve très compliqués. J'ai finalement opté pour FreeCad, mais la pris en main est complexe et loin d'être intuitive. J'y suis arrivé à grand peine car le fichier final peut être vide. Je ferai bien un tuto....

Néanmoins vos conseils m'ont été très utile.

Cordialement

LM MUSCAT

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

Alain dit : 15/06/2021 à 16:48 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-743>)

Bonjour, une petite question à propos de la commande « Safe position ». Peut-on à l'aide d'une commande gcode et l'affectation d'un bouton de commande, mettre à Zéro les cadrans sous « machine coordonnées »? Cela serait utile, je pense, pour changer de fraise, quand un programme le demande. Merci, cordialement

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 15/06/2021 à 19:17 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-744>)
dit :

Bonjour, remettre les coordonnées machine à zéro n'est pas possible avec un bouton. Le mieux serait d'utiliser des interrupteurs de fin de course pour faire un homing afin d'avoir toujours les mêmes coordonnées machine. Autre solution, éteindre la cnc à l'endroit voulu, au démarrage les coordonnées machine seront à 0 sur ce point.

Copyright BenMaker.fr

Alain dit :

17/06/2021 à 10:04 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-747>)

Bonjour. Merci de la réponse, bien que j'ai déjà installé les fin de course et arrive à faire un homing, je ne m'en sors pas trop avec ce système pour un changement de fraise et repartir exactement à l'endroit voulu, par contre, éteindre la machine, c'est ce que j'ai compris dans toutes vos explications (merci pour ça), et du coup c'est ce que je fais, j'espérais pour des raisons de simplicité que cela puisse se faire différemment, sinon, merci de prendre du temps pour nous être agréable

Copyright BenMaker.fr

Jean-pierre MAYBON dit :

12/05/2021 à 20:50 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-680>)

Bonjour,

question toute bête: peut on faire fonctionner Candle ligne par ligne afin de trouver un problème de code ? mon soucis est qu' après fait les X0;Y0;Z0, au lancement de ma gravure la fraise remonte, touche le fin de course, arrête le moteur et puis plus rien, aucun mouvement sur les axes et aucune alarme...

Peut être le code erroné quelque part ?

THX !

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 12/05/2021 à 21:50 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-681>)
dit :

Bonjour,

Candle, ne permet pas de faire ça mais il existe des simulateurs de gcode gratuits :

– NCviewer : <https://ncviewer.com/> (<https://ncviewer.com/>) (gratuit, online, permet d'avancer ligne par

ligne)

– Camotics : <https://camotics.org/> (<https://camotics.org/>) (gratuit, offline, visualisation 3D)

Copyright BenMaker.fr

Thomas 2z dit :

12/04/2021 à 22:10 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-646>)

Bonsoir,

Merci pour ce tuto ultra complet. Seulement j'ai un bug que je ne comprends pas...

Tout fonctionne SAUF « zero XY », « zero z » et « restore origine ».

Je ne comprends pas pourquoi. Pourtant tous les autres boutons fonctionnent. Même le « safe position ».

J'ai essayé votre paramètre dans préférences, le probe positon en changeant la valeur de 14,09 par ma valeur..

Est ce une faute de néophyte? J'ai pourtant cherché sur internet mais je n'ai rien trouvé... à croire que je suis le seul à avoir ce soucis.

Merci d'avance

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr))** 13/04/2021 à 17:46 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-650>)
dit :

Bonjour, ces boutons ne nécessitent aucun réglages... Peut-être un incompatibilité entre la version de GRBL intégrée a votre CNC et la version de GRBL Candle? Ou un bug a l'installation ?
Le code a insérer dans « probe command » ne sert que pour le bouton « Z-probe ». Il n'a aucun effet sur les boutons que vous citez.

Copyright BenMaker.fr

Michel STEPHANNO dit :

29/03/2021 à 23:48 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-621>)

Bonjour à tous. pour aider les débutants.

J'utilise Candle v1.1.7 en français depuis un an, qui fonctionne très bien et j'utilise cambam, version 09.8 qui est en français, mais en version essai, et fait un bon travail , et génère le gcode. j'ai mis 3 moteurs pap nema17 sur mon tour Unimat sl. c'est pour le modelisme.

lorsque je charge un fichier .nc, on peut ajouter des poses dans le programme visible par clic droit de la souris , « insérer une ligne ou effacer une ligne » , je choisis « ajouter » et tape M0.

en appuyant sur « envoyer », le travail s'arrête dès l'arrivée à la ligne M0. La case « pause » s'active. bien utile pour régler l'outil quand on a pas de palpeur. On redémarre par un clic sur la case « pause ». Il y a beaucoup de commandes intégrable ainsi. On peut changer la position d'un point en cherchant la ligne concernée. puis enregistrer (ou pas) les modifications.

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

Martin Cote dit :

04/03/2021 à 19:27 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-585>)

Besoin d'aide...

J'ai un Genmitsu 3018-PROVer.

J'ai acheté le Kit d'extension 3040 pour l'axe Y et j'ai monté la machine avec les nouvelles rails allongées.

J'ai installé le logiciel Candle et effectué des tests de débutant pour faire bouger mes axes X, Y et Z avec les flèches du logiciel Candle et tout allait bien, les chariots se déplaçaient sans problème.

J'ai fermé le tout pour la nuit.

Le lendemain j'ai réouvert la CNC ainsi que mon ordi.

J'ai essayé de réeffectuer des tests de déplacement des chariots mais aucun mouvement sur les 3 axes. Le bouton Idle se met en alarme rouge.

Le graveur tourne sans problème mais aucun déplacement sur les axes.

Même chose si je débranche le port USB et que je branche le contrôleur manuel; aucun axe ne fonctionne.

Je bouge manuellement les axes en les tournant pour faire bouger le tout, les chariots se déplacent bien.

Je réessaie de faire bouger avec les flèches : Aucun mouvement et alarme à chaque coup.

Je demande alors de retourner au point 0 (home) et là les 3 axes se mettent en fonction pour retourner au point 0.

Mais par la suite impossible de bouger mes axes avec les flèches, le tout se remet en alarme.

Ça ne semble aucunement relié aux interrupteurs de fin de course qui semblent bien fonctionner.

Avez-vous une piste de solution?

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 14/03/2021 à 16:47 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-602>)
dit :

Bonjour, désolé du retard. Je n'ai jamais eu ce soucis... Etrange, que le homing fonctionne et pas le déplacement manuel... Avez vous trouvé une solution ?

Copyright BenMaker.fr

Castella Henri dit : 18/02/2021 à 11:44 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-556>)

Bonjour, je tenais à vous féliciter et à vous remercier pour vos tuto ainsi que tous vos conseils, qui comme beaucoup m'ont été d'une grande aide. Je vous contacte car, je ne sais pas si cela vient du fait que j'utilise Carbide V5. J'ouvre Candle, je fais toute la manipulation pour lancer la gravure, après être passé par Carbide, celle-ci se lance et au bout d'un petit moment ma broche s'arrête et m'annonce « »le port est ouvert« ». Je relance la gravure et à nouveau j'ai le même problème, mais jamais au même moment de la gravure. J'ai une CNC 3018. Je pense que vous devez avoir la solution.

Dans l'attente de vous lire je vous remercie d'avance.

Cordialement Henri

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 20/02/2021 à 11:52 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-558>)
dit :

Bonjour et merci 😊

Peut-être que votre carte CNC et votre logiciel ne sont pas dans les bonnes versions ?

- Carte en GRBL 0.9 > GRBL Candle v1.0
- Carte en GRBL 1.1 > GRBL Candle v1.1.7

Dans tous les cas je vous conseille de passer en 1.1 avec Candle !

Copyright BenMaker.fr

Castella Henri dit :12/03/2021 à 12:14 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-598>)

Bonjour, je vous remercie pour votre réponse. J'ai bien ma Carte en GRBL 1.1 > GRBL Candle v1.1.7. Cela ne fonctionnait toujours pas, j'ai acheté Estlcam, mais le logiciel est trop compliqué. J'ai en fonction de vos explications qui sont très détaillées, opté pour Easel gratuit, qui me paraît être assez simple. J'ai suivi à la lettre un tuto sur Aesel, le problème persiste. Tout est parfait, je lance la gravure et au bout de 2 secondes tout s'arrête. J'ai essayé Aesel /Candle idem, ensuite Easel pro avec gravure avec Easel idem, Easel pro/Candle toujours le même résultat. Mon problème a commencé quand j'ai remplacé Carbide Create par Carbide v5. N'aurais je pas un problème avec ma carte de commande ?

Dans l'attente de vous lire je vous remercie d'avance.

Cordialement Henri

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr) 14/03/2021 à 16:52 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-603>)
dit :

Bonjour, je ne pense pas que ça a un rapport avec Carbide. Quel message d'erreur s'affiche sur Candle quand ça plante ? Vos différents tests ont été réalisés avec le même fichier gcode ? Si oui, ça peut venir du fichier en lui-même. Sinon, vérifiez bien vos câbles (faux contact au déplacement d'un axe ?) Il y a pas mal de possibilité, sans message d'erreur dur d'avoir une piste.

Copyright BenMaker.fr

Castella Henri dit :14/03/2021 à 20:09 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-604>)

Bonsoir, merci pour l'attention que vous nous portez. Quand je commence à graver tout se passe bien, mais seulement pendant 3 s, après à la place de Idle, le logiciel affiche « Port opened » et dans la fenêtre en bas à droite voilà ce qu'il s'affiche :

[G54:0.000,0.000,-5.000]
[G55:0.000,0.000,0.000]
[G56:0.000,0.000,0.000]
[G57:0.000,0.000,0.000]
[G58:0.000,0.000,0.000]
[G59:0.000,0.000,0.000]
[G28:0.000,0.000,0.000]
[G30:0.000,0.000,0.000]
[G92:0.000,0.000,5.000]

[TLO:0.000]

[PRB:0.000,0.000,0.000:0]

ok

Serial port error 11: Unknown streaming error

Serial port error 9: Descripteur non valide

[CTRL+X]

Question du port je suis sur le port 6 de mon ordinateur

J espère que cela vous parle plus qu a moi.

Dans l attente de vous lire je vous remercie d avance.

Cordialement Henri

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 14/03/2021 à 22:15 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-605>)
dit :

Bonsoir, ça a l'air de venir du port COM, essayez ça pour commencer, ça éliminera déjà pas mal de choses :

- Vérifier que le port usb sur la carte de la cnc est en bon état. S'il y a du jeu, peut-être qu'une soudure a laché.
- Tester sur un autre port USB de l'ordinateur.
- Tester avec un autre cable usb.
- Désinstaller/Réinstaller le driver CH340.

Copyright BenMaker.fr

Ambolet dit : 14/02/2021 à 12:13 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-492>)

bonjour

j'ai suivi vos tuto mais je rencontre un problème de réglage des axes je pense l'axes Z car il s'arrête avant la planche il fait le parcours mais trop haut et les autres axes j'arrive pas à les placer correctement et quand j'utilise Z-prob il se met en sécurité car il va trop loin dans la planche

Répondre ↴

Copyright BenMaker.fr

↪ Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 15/02/2021 à 09:08 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-508>)
dit :

Bonjour, Vous avez placé votre point O dans l'angle inférieur gauche ? Si oui, faites un essai en plaçant votre fraise manuellement dans l'angle inférieur gauche de votre planche au ras de la matière, puis faites un reset des points O XY et Z. Remontez un peu la fraise et cliquez sur send pour lancer la gravure. Normalement c'est tout ce qu'il y a à faire.

Vérifiez bien qu'il reste assez de marge pour que la fraise puisse continuer à descendre au niveau de l'axe Z. Si ce n'est pas le cas, il va falloir surélever votre planche.

Pour le Z-probe : Vous avez bien entré dans « Probe command » « G91G21G38.2Z-50F100; G92 Z14.09; GOZ5M30 » (Remplacez « 14.09 » par la hauteur exacte de votre z-probe.)

Ensuite branchez votre Z-probe sur les pin A5, branchez la pince sur la fraise, posez le socle sur votre planche, sous la fraise et lancez la palpation. Enlevez le z-probe et pour vérifier si c'est bon, descendez la fraise doucement jusqu'au O de l'axe Z. la fraise devrait arriver au ras de la planche. Si ce n'est pas le cas, la mesure de votre z-probe ne doit pas être bonne.

Après le problème peut aussi venir de votre fichier Gcode.

Copyright BenMaker.fr

Ambolet dit :

15/02/2021 à 10:27 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-511>)

merci pour votre réponse du cou j'ai trouver une solution j'ai réussi à renseigner les information sur easel et j'ai réussi à graver

Copyright BenMaker.fr

Pierre dit :

03/03/2021 à 08:54 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-582>)

Bonjour Ambolet

Je rencontre le même problème que vous mais avec freecad, malgré mon Z probe renseigner il commence la découpe au dessus de la plaque;
comment avez vous résolu ce problème.

Merci d'avance pour votre retour

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)

03/03/2021 à 09:17 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-583>)

dit :

Bonjour, votre point d'origine est bien situé sur le dessus de votre plaque dans FreeCAD?

Copyright BenMaker.fr

Labarre Alain dit :

24/01/2021 à 18:13 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-271>)

Bonjour et merci pour vos explications toujours utiles

J'ai depuis peu une cnc 3018 avec graveur laser utilise avec GRBL ainsi que Candle pour la gravure cnc néanmoins pour générer des g codes j'ai trouvé un logiciel Carbide create mais quand je charge le fichier rien ne s'affiche et je ne peux rien faire?

Merci pour votre aide si possible

Cordialement

Alain

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 24/01/2021 à 18:30 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-272>)
dit :

J'ai un article sur l'utilisation de Carbide create aussi. >> <http://benmaker.fr/tutoriaux/dcouvrir-carbide-create/> (<http://benmaker.fr/tutoriaux/dcouvrir-carbide-create/>)

Peut-être y trouverez vous une réponse. Mais je suppose que vous n'importez pas le bon format de fichier (SVG et DXF uniquement).

Copyright BenMaker.fr

Legrand (Http://benmaker) dit :

22/01/2021 à 15:10 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-264>)

J ai une cnc 3018 pro serais-t il possible de graver des verres à pied et quel fraise il faut pour travailler

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 22/01/2021 à 15:18 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-265>)
dit :

Bonjour,

J'ai un peu de mal à voir ce que vous espérez graver sur un verre à pied avec la CNC 3018. Pouvez-vous être plus précis ? En quelle matière sont les verres ? Où se trouvera la gravure ? Et surtout est-ce qu'ils passent entre la fraise et le plateau de la CNC ?

Copyright BenMaker.fr

Eduardo Lopes dit :

01/01/2021 à 18:37 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-225>)

Bonjour.

Je viens d'acheter un cnc 3018 pro mais j'arrive pas à le connecter sur Mac.

Pouvez vous m'aider

Répondre ↓

Copyright BenMaker.fr

↪ **Ben Maker (Http://www.benmaker.fr)** 01/01/2021 à 19:08 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-226>)
dit :

Bonjour, avez-vous installé le driver CH341SER ainsi que GRBL Candle ? (liens en haut de l'article)

Copyright BenMaker.fr

Anthony dit :01/02/2021 à 01:22 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-328>)

Bonjour j'ai également acheté une 3018 pro
Et je n'arrive pas non plus à installer Candle
J'arrive bien à installer le driver CH341SER

Mais au moment de de cliquer sur Candle pour l'installer j'ai ce message qui s'affiche :

Safari ne parvient pas à ouvrir le fichier « Candle », car aucune des applications disponibles ne peut l'ouvrir.

D'autre part je n'arrive pas non plus à utiliser Easel qui aurait était mon alternative
J'ai pourtant bien créé mon compte...

Merci d'avance pour votre réponse et pour tous les services rendue avec ce site et votre chaine youtube...

Copyright BenMaker.fr

Ben Maker ([Http://www.benmaker.fr](http://www.benmaker.fr)) 01/02/2021 à 05:20 (<https://benmaker.fr/2020/12/18/dcouvrir-grbl-candle/#comment-331>)
dit :

Bonjour,
Pour Candle, normalement il suffit de le dézipper et de lancer Candle.dmg .
Pour Easel, essayez un autre navigateur comme chrome par exemple, Il y a des problèmes de compatibilité avec safari a priori...

Copyright BenMaker.fr

● LAISSER UN COMMENTAIRE

Votre adresse e-mail ne sera pas publiée. (Les champs obligatoires sont indiqués avec *)

Commentaire *

Nom *

E-mail *

Site web

Enregistrer mon nom, mon e-mail et mon site dans le navigateur pour mon prochain commentaire.

[Laisser un commentaire](#)