

SVG Grafik erstellen

Hatch Fill aus EggBot Erweiterung

er	E <u>r</u> weiterungen <u>H</u> ilfe	
641	Vorherige Erweiterungen	Alt+Q
	Vorherige Erweiterungseinstellungen	Umschalt+Alt+Q
	Anordnen	•
	Aus Pfad erzeugen	•
	Bilder	•
	EggBot Contributed	Eggmazing
	Exportieren	 Hatch fill
	Farbe	 Name Poem
	Formatvorlage	 Post process trace bitmap
	Gcode-Werkzeug	 Spiral Wrapped Text
	Generate Laser Gcode	 Stretch
	Internet	Twist
	lessvink	•

Hatch spacing von 0.8 bis 1.4 steps haben sich bewährt.

Erzeugen von Gcode

Das Plugin von J Tech Photonics hat sich bewährt, brauch aber eine Nachbearbeitung der erzeugten Daten.



E <u>r</u> weiteru	ngen <u>H</u> ilfe			_		
1 Vorhe <u>V</u> orhe	rige Erweiterung rige Erweiterung	en seinstellungen	Alt+Q Umschalt+Alt+Q	70	□	
Anor Aus P Bilde EggB Expor Farbe Form Gcod	Inen fad erzeugen ot Contributed tieren atvorlage e-Werkzeug)))))))))))))))))))			
Gene	ate Laser Gcode		+	J	Tech	Photonics Laser Tool
Interr Jessyl Pfad Pfad Raste Rend Text Typo	et nk nodifizieren visualisieren ern grafie					

Travel Speed 140 – 200 Laser Speed 40 – 50

Verzeichnis: Dropbox\Apps\directgrbl



A LTech Photonics Laser Tool									
Laser ON Command: M03									
Laser OFF Command: M05									
Travel Speed (mm/min or in/min): 20									
Laser Speed (mm/min or in/min): 50									
Laser Power S# (0-255 or 0-12000): 25									
Power-On Delay (ms or s):	0								
Passes:	1								
Pass Depth (mm or in): 0.0									
Verzeichnis: C:\Users\gl.TBWP\Dropbox\Apps\directgrbl									
Dateiname: memory.nc									
Hinzufügen eines numerischen Anhangs an den Dateinamen									
All Units (mm or in): mm									
Vorschau									
S <u>c</u> hließen	An <u>w</u> enden								

Einstellungen J Tech Photonics Plugin

Nachbearbeitung in SublimeText

Mit ctrl-H (suchen und ersetzen) und RegEx kann der Datensatz bequem bearbeitet werden.

HEADER ERZEUGEN:

- M05 S0
- G90
- G21

Falls möglich, ist es natürlich vorteilhaft, verschiedene Blöcke für verschiedene Designelemente zu erzeugen. Ansonsten wird das Ganze in einem Block notiert.

BLOCK BEREINIGEN:

- G0 F150 setzen
- G1 F40 setzen



• alle G4 P0 entfernen (Find all)

SCHNELLE POSITIONIERWEGE ERSETZEN:

G1 F200

G1 X42.9178 Y108.0064 muss folgendermassen aussehen (G1 **muss** zu G0 werden):

G1 F200

G0 X42.9178 Y108.0064

- ctrl-H
 - Find: G1 F200\nG1
 - Replace: G0



Suchen und ersetzen

GESCHWINDIGKEIT BEI LASERPFADEN ENTFERNEN

G1 F50.000000 G1 X42.8326 Y108.0915

wird zu:

G1 F50.000000 G1 X42.8326 Y108.0915

ZUM SCHLUSS

• Alle überflüssigen F Befehle löschen (ctrl-F)



- M18 ganz am Schluss löschen
- Sicherstellen, dass der Laser aus ist (M05 S0)
- mit bCNC prüfen
- weitere Informationen zu G-Code: https://en.wikipedia.org/wiki/G-code