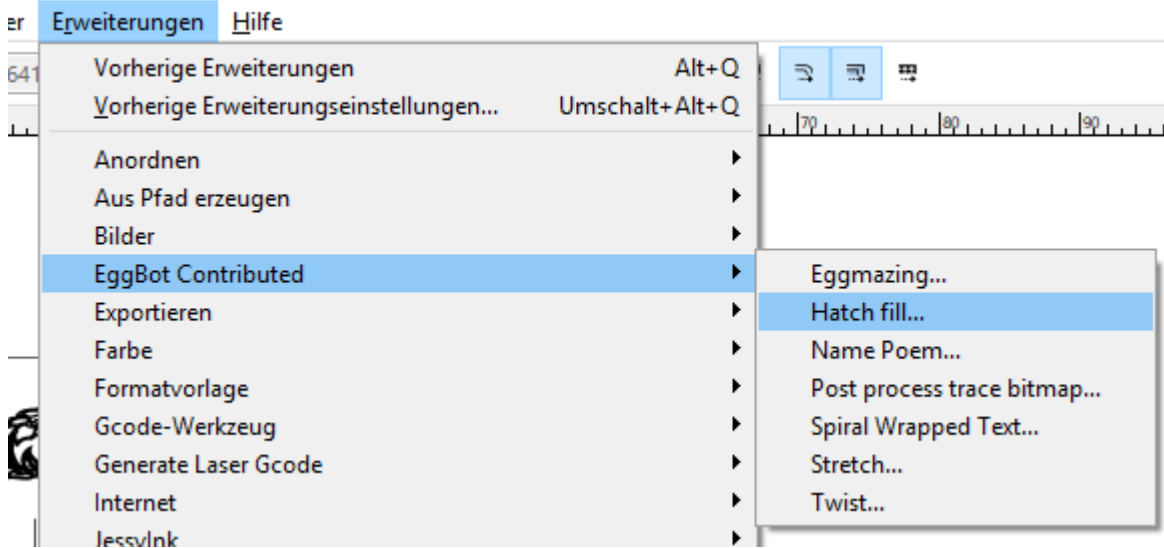




SVG Grafik erstellen

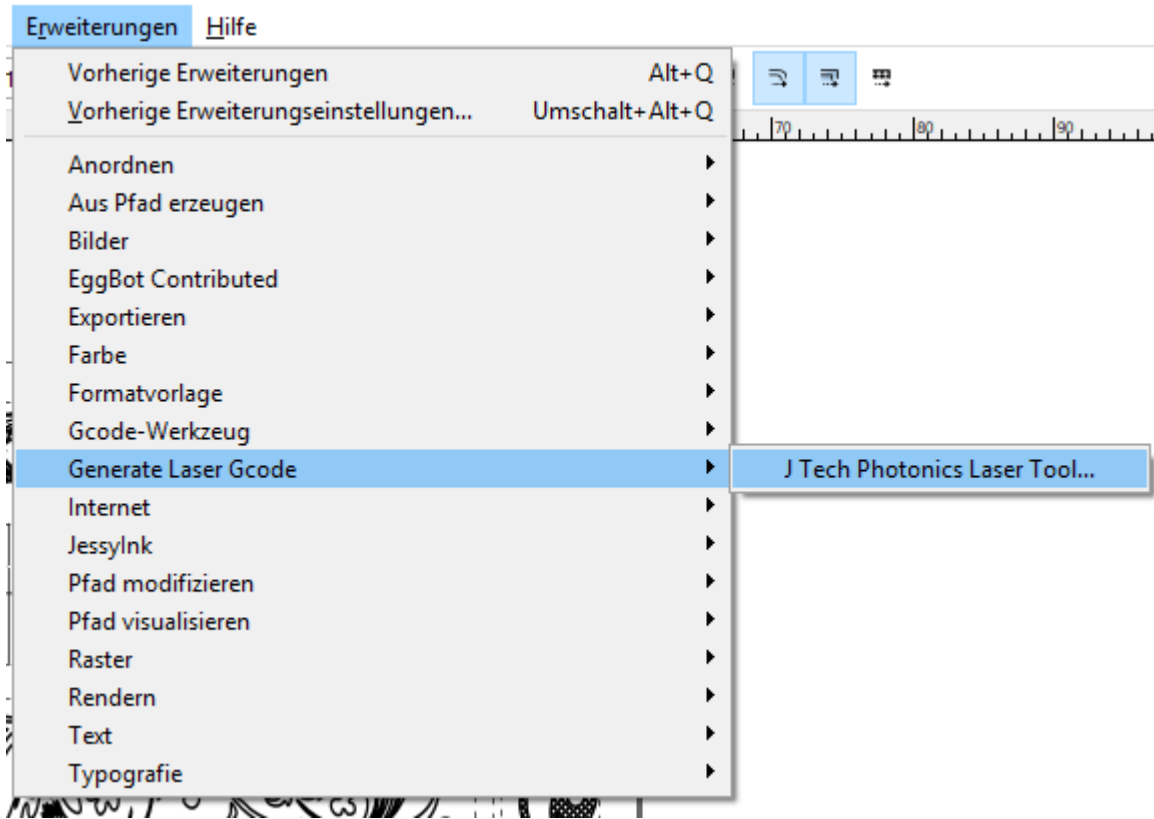
Hatch Fill aus EggBot Erweiterung



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.



Travel Speed 140 - 200

Laser Speed 40 - 50

Verzeichnis: Dropbox\Apps\directgrbl



J Tech Photonics Laser Tool

Laser ON Command: M03

Laser OFF Command: M05

Travel Speed (mm/min or in/min): 200

Laser Speed (mm/min or in/min): 50

Laser Power S# (0-255 or 0-12000): 255

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

Schließen Anwenden

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:

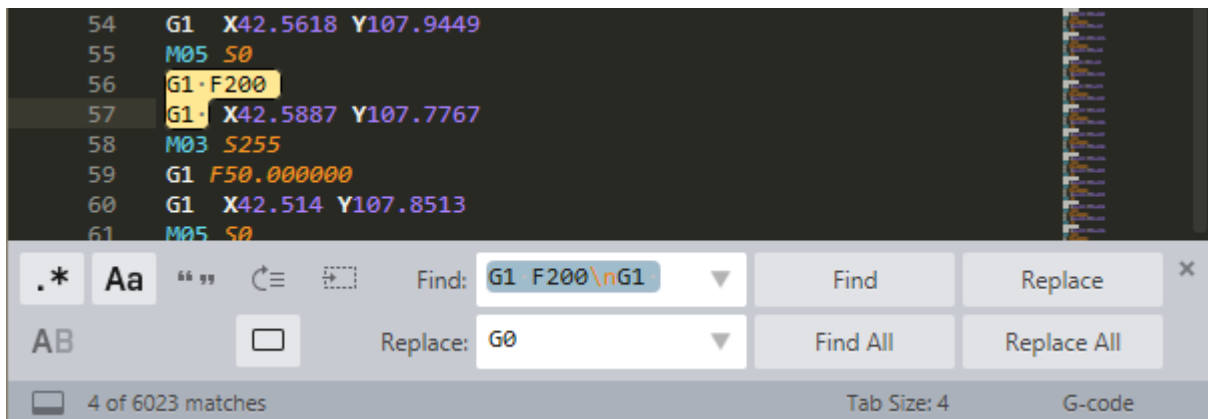
G1 F200

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>