Inkscape & Anycubic / So funktioniert es :)

Die folgende Anleitung wurde von [Tobias](#) geschrieben, ich habe sie lediglich hier eingefügt.

Der Ein bzw. Ausschalt-Befehl ist:

M400 : G6 S1

M400 : G6 S0

Das M400 heißt, das der Laser erst startet, wenn die letzte Bewegung abgeschlossen ist. Benutze in Inkscape jetzt übrigens das aktualisierte Plugin von hier: <https://github.com/JTechPhotonics/J-Tech-Photonics-Laser-Tool> , das funktioniert viel besser.

(Inkscape Pfad unter Windows10-64bit lautet : C:\Program Files\Inkscape\share\inkscape\extensions)

Darin kann man auch eine [Header- und Footer-Datei](#) angeben, damit lasse ich den Laser vor und nach dem plottern wieder auf "Home" zurück fahren (zumindest X- und Y-Achse). Inhalt der Datei:

```
M400  
G6 S0 S0  
G1 F3000  
G28 X Y
```

Außerdem kann man die Plott-Bereich-Größe angeben mit Offset, dann brauch man sich auch um die Position keine Gedanken mehr machen (siehe Anhang). Lege einfach ein neues Dokument an, stelle die Abmessungen auf 220x140 und dann kann ich die Fläche vollständig gestalten und passgenau in gcode umwandeln...

Laser-Parameter.de

Anleitungen

Zum kontrollieren des gcodes nutze ich übrigens LaserWeb von hier:
<https://laserweb.yurl.ch/> Dann sieht man auch ob das alles richtig passt...

Eindeutige ID: #1031

Verfasser: Gonzo

Letzte Änderung: 2022-01-08 22:36