

# GCode Snippets TNGv2

## Kurzübersicht Befehle

- M0 = Pause
- M03 S<WERT> Spindel an
- M05 = Spindel aus
- (LOG), (LOGOPEN), (LOGCLOSE) > Output wird nicht gespeichert, wenn der letzte LOGOPEN Command zu lange her ist. Wir nutzen deshalb für jeden Log-Eintrag alle Befehle in der Reihenfolge LOGOPEN,LOG,LOGCLOSE
- LOGOPEN kann nicht mit Parameter verwendet werden, da man Parametern offenbar keine Texte zuweisen kann, also z.B.

```
#1=C:\Users\Holzkombinat\Desktop\<project>.log  
(LOGOPEN,#1)
```

## Estlcam Startscript

```
(Projekt <project>)  
(Erstellt mit Estlcam Version <version> Build <build>)  
(Laufzeit ca. <time> Stunden)  
  
(Benötigte Werkzeuge:)  
<tools>  
  
(Travel Feed G0/G01> siehe PlanetCNC Settings -> Program Options -> Traverse Speed)  
  
(LOGOPEN,C:\Users\Holzkombinat\Desktop\<project>.log)  
#1=DATETIME[]  
#2=YEAR[#1]  
#3=MONTH[#1]  
#4=DAY[#1]  
#5=HOUR[#1]  
#6=MINUTE[#1]  
#7=SECOND[#1]  
(LOG,Beginn #2-#3-#4 #5:#6:#7)  
(LOGCLOSE)  
  
G90  
M03 S<s>
```

## Estlcam Endscript

Das Endscript fährt den Werkzeugkopf auf die Koordinate X-100. Es muss sichergestellt werden, dass der Nullpunkt mindestens 100mm vom Endscharter weit weggesetzt ist, ansonsten lösen die Endscharter aus, wenn eine Koordinate erreicht wird, die geringer als das Minimum ist. Wir erhalten dann in PlanetCNC TNG v2 eine entsprechende Warnung bzw. Fehlermeldung, **die den Job unterbricht**

## Manuelle Pause zum Festspannen via Schrauben

Achtung:

- Spindeldrehzahl anpassen!
- XY anpassen

```
(LOGOPEN,C:\Users\Holzkombinat\Desktop\<project>.log)
#1=DATETIME[ ]
#2=YEAR[#1]
#3=MONTH[#1]
#4=DAY[#1]
#5=HOUR[#1]
#6=MINUTE[#1]
#7=SECOND[#1]
(LOG,Beginn manuelle Pause zum Festspannen via Schrauben #2-#3-#4 #5:#6:#7)
(LOGCLOSE)

G0 Z10
M05
G0 X-100 Y0
M0
M03 S24000

(LOGOPEN,C:\Users\Holzkombinat\Desktop\<project>.log)
#1=DATETIME[ ]
#2=YEAR[#1]
#3=MONTH[#1]
#4=DAY[#1]
#5=HOUR[#1]
#6=MINUTE[#1]
#7=SECOND[#1]
(LOG,Ende manuelle Pause zum Festspannen via Schrauben #2-#3-#4 #5:#6:#7)
(LOGCLOSE)
```

Version #2

Erstellt: 25 April 2025 14:50:50 von Mario Voigt

Zuletzt aktualisiert: 25 April 2025 15:32:53 von Mario Voigt