

Änderungsprotokoll

- 11.04.2023 (Mario)
 - Firmware und Software Update auf TNG v2 2023.03.30
- 20.03.2023 (Mario)
 - Update Estlcam auf 11.245
- 07.03.2023 (Mario)
 - Firmware und Software Update auf TNG v2 2023.02.20
- 20.02.2023 (Mario)
 - neue Opferplatte anfertigen, montieren, planfräsen (2 Durchgänge je 1mm)
 - Saugschuh noch weiter mit Bandsäge verkürzt, damit dieser nicht mehr beim Planfräsprogramm kollidiert
- 15.01.2023 (Mario)
 - Firmware und Software Update auf TNG v2 2023.01.04
- 14.02.2022 (Mario)
 - Firmware und Software Update auf TNG v2 2022.02.10
 - X und Z Endschalter alle festgeklebt (Kabel hatten Wackelkontakte)
 - Z-Max Endstop getauscht
 - Wartung Staubsauger (ausblasen, Beutelwechsel)
- 03.02.2022 (Mario)
 - Y-min Endschalterkabel mit Heißleim fixiert, weil ein Wackelkontakt während der Fräsvorgänge mehrere Frässtopps getriggert hat
 - 2x Schrauben in Opferplatte getauscht (größerer Schraubenkopf), weil locker geworden
 - Estlcam:
 - Sicherheitshöhe von 5mm auf 1mm gestellt (weil +5mm bereits oberhalb der Endschaltermenge liegt!)
 - Kreisbögen G02/G03 deaktiviert, da diese von PlanetCNC nicht korrekt unterstützt werden und zu Fehlern beim Fräsen führen. Diese Option wurde sozusagen wieder rückgängig gemacht

Längeneinheit: ▼

Vorschubeinheit: ▼

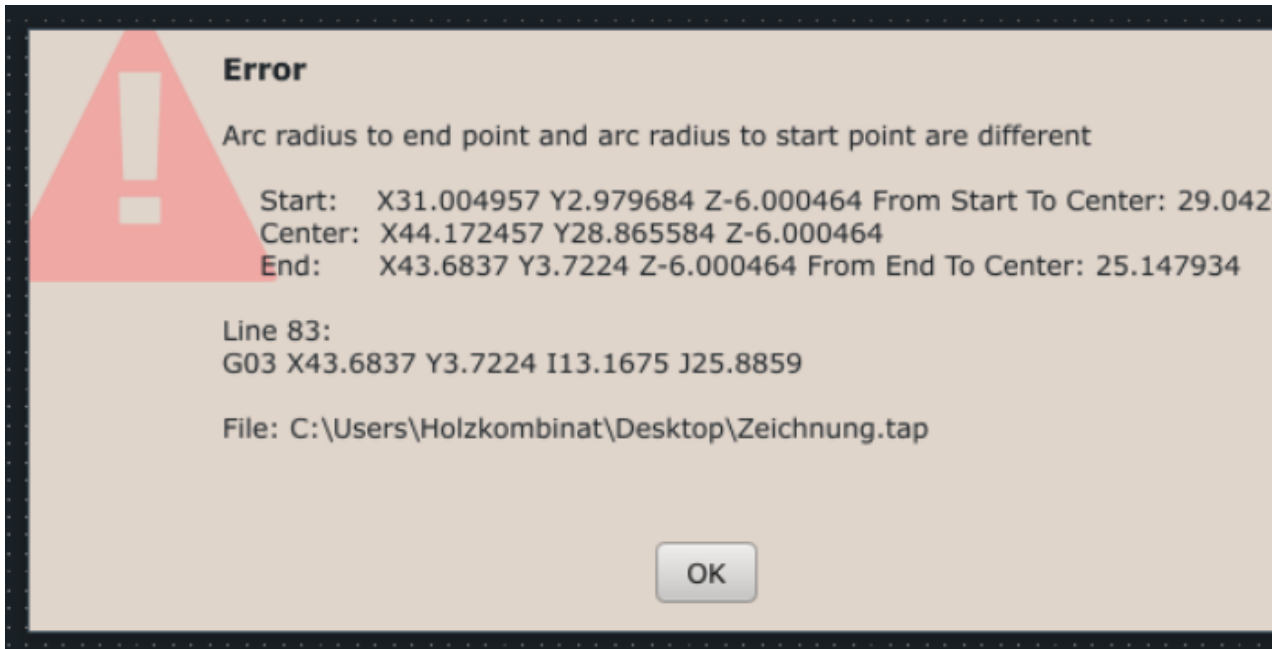
Dateiendung:

Kreisbögen G02 / G03 verwenden...

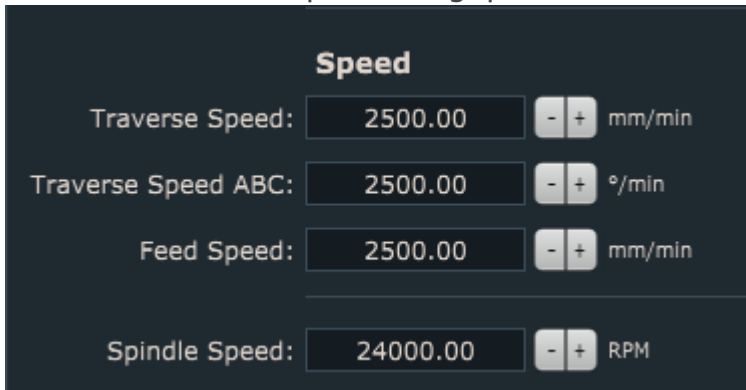
I / J als relative Koordinaten ausgeben...

Z-Achse umdrehen...

- Fehler in PlanetCNC TNG v2:



- Kreisbögen G02/G03 in EstlCam aktiviert
- Min RPM auf 6000 in EstlCam gesetzt
- PlanetCNC Traverse Speeds angepasst (G00/G01 Moves beschleunigt)



- Saugschlauch länger auf Bett gezogen
- 18.12.2021 (Mario)
 - leichte Backlash-Compensation XY in Firmware hinterlegt (TNGv2)
- 13.12.2021 (Mario)
 - 500mm Messleiste gelasert (zur Kalibrierung via 1mm Fräser als „Messspitze“. Siehe Fotos/Videos)
 - XYZ Steps neu kalibriert via gelasertem Messlineal (X+Y) und Messuhr (Z):
 - X alt = 177,885, X neu = 177,520 (0,2% Abweichung zu vorher) > gemessen ca.1,2mm Abweichung auf 500mm
 - Y alt = 177,153, Y neu = 176,800 (0,2% Abweichung zu vorher) > gemessen ca. 0,6mm Abweichung auf 500mm
 - Z alt = 1069,045, Z neu = 1077,000 (0,74% Abweichung zu vorher)
- 10.12.2021 (Mario)
 - Wellen gefettet (XYZ)
 - Z-Probe in Firmware konfiguriert
 - Spindeldrehzahlen TNGv2 mit Frequenzumrichter abgeglichen (6000 .. 24000 UPM)

- Fräserregal mit Nummerierung hergestellt
- Max. Fräservorschub von 3000 mm/min auf 2800 mm/min reduziert (TNGv2 und Estlcam)
- CNC USB Controller deinstalliert
- 08.12.2021 (Mario)
 - Migration CNC USB Controller zu TNGv2
- 07.12.2021 (Mario)
 - Fixierschrauben sortiert
 - Not-Aus Schalter auf Maschine befestigt
- 06.12.2021 (Mario)
 - Fräsentisch an Wand befestigt (mit 3 Winkeln)
 - Frontblende hergestellt (schützt Zahnriemen vor unvorsichtigem Berühren im Betrieb)
 - Fräser Sorotec 3mm 2-Schneider zerstört (Fräser zersprungen; nicht verglüh - nach ca. 60 Fräsminuten bzw. Gesamtüberlebensdauer von 2 Stunden nominell)
- 05.12.2021 (Mario)
 - SSR an Output Board angeschlossen, um linke Steckdose auf Rückseite mit Spindel an/aus zu koppeln (funktioniert nun)
 - Intensivreinigung Steuer-PC, CNC Steuerung, Frequenzumrichter
 - Lüfter in Frequenzumrichter von innen gereinigt und geölt
 - CNC Treiberboard: Lüfter aufgeschraubt (statt geklebt) und von innen gereinigt und geölt
 - X-Antrieb: Energiekette auf Tischhinterseite verlagert
 - X-Riemen auf Kugellager aufgelegt (war um 90° verdrillt)
 - Homing Speed von 500mm/min auf 1500mm/min angehoben
- 01.12.2021 (Mario)
 - Y-Riemen gewechselt und Riemenspannung angepasst
 - Saugschuh-Fixierschraube getauscht (neuer Griff, kürzere Schraube)
- 29.11.2021 (Mario)
 - Y-Achse auseinandergelegt (zum Riemen wechseln)
- 26.11.2021 (Mario)
 - Riemenspannung Y verändert (verstärkt). Zahnriemen dabei Schaden erlitten (minderwertiger Zahnriemen) - hierzu Spannvorrichtung gebaut und Langlochnut erzeugt
 - Absaugschuh modifiziert (Vivak-Visier gelasert; geeignete Aussparungen im Holz erzeugt)
- 24.11.2021 (Mario)
 - Riemenspannung X verändert: um 4 Zähne versetzt (enger gemacht) - Markierung mit grünem Tape erstellt (alte Position)
 - Saugschuh angefangen zu modifizieren
- 09.11.2021 (Mario)

- PlanetCNC Mk3/4 Firmware Upgrade → neuen Lizenzcode bei PlanetCNC via Mail angefragt
 - Software Updates (Estlcam, PlanetCNC TNG, Inkscape, NotePad++, Winrar, ...)
 - 07.11.2021 (Mario)
 - Endschalter X-min und X-max angepasst → neue Holzblöcke zugesägt und angeschraubt
 - Energiekette Y-Achse mit Stützwinkel abgesichert
 - Energiekette X-Achse - Kollision mit Zahnriemen reduziert (neuer Holzblock)
-

Version #2

Erstellt: 2025-04-25 14:24:31 CEST von Mario Voigt

Zuletzt aktualisiert: 2025-09-02 01:31:59 CEST von Mario Voigt