

Voreinstellungen | Texte | Werte | Befehle | Formatierung

Estlcam
 Standard
 Benezan Beamicon
 Boenigk CNCGraF
 Eding CNC
 GRBL
 HPGL / PLT
 ISEL Editasc
 LinuxCNC
 Mach 3 / Mach 4
 Marlin
 NC-Easy
 Planet CNC
 UCCNC
 WinPC-NC Light / Starter
WinPC-NC Economy / USB / Professional
 Xpertmill

Estlcam an deine Steuerung anpassen:

- Wähle eine zu deiner Steuerung passende Voreinst.
- Falls deine Steuerung nicht dabei ist versuche es
- **Achte darauf, dass die eingestellten Längen- u**
- Bei Problemen kannst du mir gerne eine Mail an c

Werkzeugliste

Nr.	Name	Ø	Z+	F(xy)	F(z)	S			
1	Balsa 1 mm LSV 1.2mm	1.20mm	1.00mm	1200mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
2	Balsa 1.5 mm LSV 1.2mm	1.20mm	1.50mm	1100mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
3	Balsa 2 mm LSV 1.2mm	1.20mm	2.00mm	1000mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
4	Balsa 2.5 mm LSV 1.2mm	1.20mm	2.50mm	900mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
5	Balsa 3 mm LSV 1.2mm	1.20mm	3.00mm	900mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
6	Balsa 4 mm LSV 1.2mm	1.20mm	4.00mm	800mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
7	Balsa 5 mm LSV 1.2mm	1.20mm	5.00mm	700mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
8	Balsa 6 mm LSV 1.2mm	1.20mm	6.00mm	600mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
9	Balsa 8 mm LSV 2mm	2.00mm	4.00mm	650mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	
10	Balsa 10 mm LSV 2mm	2.00mm	5.00mm	600mm/min	150mm/min	20000upm	90%	180.00°	

Längeneinheit: **Millimeter**
 Vorschubeinheit: **Millimeter je Minute**
 Dateiendung: **din**

Kreisbögen G02 / G03 verwenden...
 I / J als relative Koordinaten ausgeben...
 Z-Achse umdrehen...

Einstellungen öffnen | Einstellungen speichern