



Im voreingestellten SolidWorks Postprozessor Dateityp "*" wählen und ".ncg" an Dateinamen ergänzen.

```

O0001
N1 G21
N2 (6MM default)// rauslöschen, kennt linux nicht
N2 G01 Z200 F1000 // Z auf "ungefährliche" Höhe bringen um
absinken auf gewünschter Start Posi über Holz zu ermöglichen
N3 G91 G28 X0 Y0 Z0 // löschen. Homingbefehl lässt Z.-Achse
Limit überschreiten
N4 T01 M06 //Werkzeugwechsel gibt Meldung in Linux CNC,
einfach skippen.
N5 S12000 M03
N6 ( Schruppen1 )
N7 G90 G54 G00 X41.051 Y46.637
N8 G43 Z2.5 H01 M08
N9 G01 Z-3. F411.48
N10 G17 G02 X37.547 I-1.752 J2.737 F1645.92

```

gleiches in den letzten 4
Zeilen des Gcodes
(mit Strg+F -->
"G28" zu finden)

```
N179 X8.  
N180 Y111.218  
N181 X70.821  
N182 Y84.295  
N183 X72.  
N184 Y98.497  
N185 G03 X71.824 Y98.922 I-.6 J0  
N186 G40 G01 X71.017 Y101.935  
N187 G00 Z3.  
N188 Y93.859  
N189 Z0  
N190 G01 Z-5.333 F411.48  
N191 G41 D21 X71.824 Y96.873 F1234.44 // D21 überall  
rauslöschen. Linux kommt damit nicht zurecht.  
  
N192 G03 X72. Y97.297 I-.424 J.424  
N193 G01 Y111.5 F1645.92  
N194 X8.  
N195 Y111.218  
N196 X70.821  
N197 Y84.295  
N198 X72.  
N199 Y98.497  
N200 G03 X71.824 Y98.922 I-.6 J0  
N201 G40 G01 X71.017 Y101.935  
N202 G00 Z3.  
N203 Y93.859  
N204 Z-5.333
```

Suchen

Suchen nach:

Nur ganzes Wort suchen

Groß-/Kleinschreibung

G- Code mit Notepad++(Empfehlung), Wordpad, Editor o.ä. wie o.g. editieren.