

Slicer - Start/End Code einrichten / oder Fehler beheben

Probleme und Fehler

Ihr habt das Problem, dass euer Startcode nicht funktioniert?

- Bedmesh wird nicht geladen
- Temperaturen werden nicht übergeben
- Er funktioniert gar nicht

Parameter und Platzhalter

Bei dem Startcode ist es wichtig, dass die sogenannten Parameter und Placeholder sauber definiert sind. Ihr solltet diesen dann im Gcode kontrollieren

Beispiel:

START_PRINT **BED**=[first_layer_bed_temperature] **EXTRUDER**=[first_layer_temperature]

START_PRINT **Parameter**=[Placeholder]

Parameter

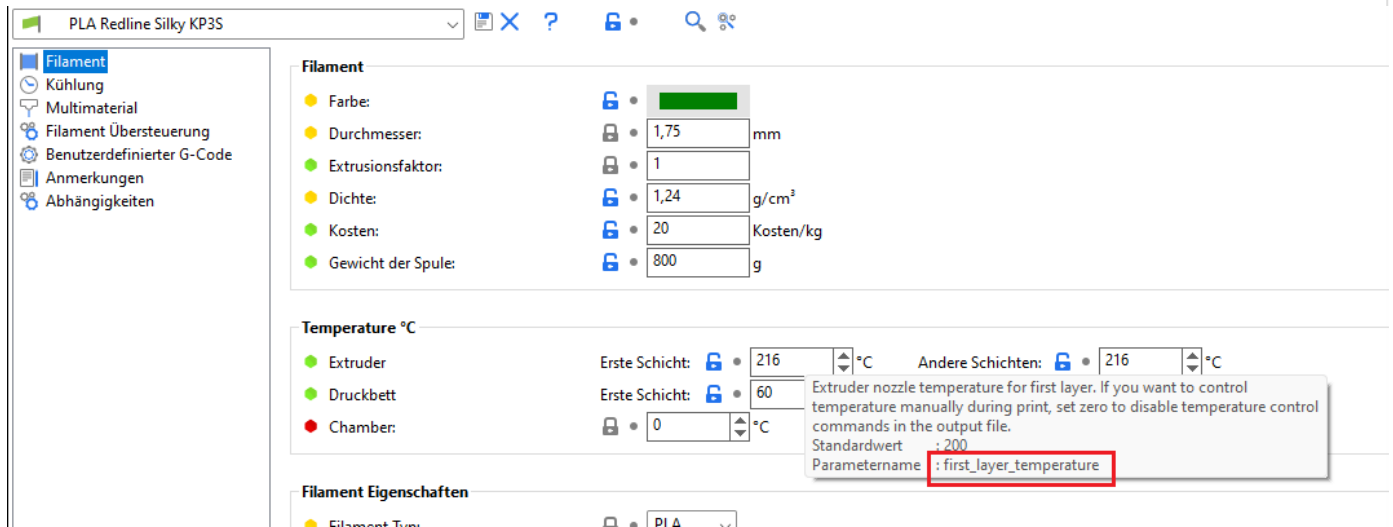
Mit einem Parameter kannst du einen Zahlenwert einem "Wort"(Platzhalter) zuweisen und abfragen.

Im Falle des Startcodes sind es meist Variablen wie:

BED / EXTRUDER / BED_TEMP / EXTRUDER_TEMP / CHAMBER_TEMP / SHEET / AREA_START / AREA_END

Placeholder (Platzhalter) im Slicer

Mit den sogenannten Placeholder kannst du Werte aus dem Slicer abfragen und einer Variable zuweisen.



Prusa / Super Slicer Placeholder:

https://help.prusa3d.com/article/list-of-placeholders_205643

Beispiel:

Extruder Temperatur des First Layers: "first_layer_temperature"

Cura Platzhalter:

http://files.fieldofview.com/cura/Replacement_Patterns.html

Startcode Beispiele:

Hier findest du Beispiele unserer Startcodes, passend zu den Slicern.

Bitte gleiche diese mit deinen **Variablen** im Makro ab.

Ebenfalls sind die **Klammern** wichtig {} []

Cura Startcode:

```
START_PRINT BED={material_bed_temperature_layer_0} EXTRUDER={material_initial_print_temperature}
```

Prusa Startcode:

```
START_PRINT BED=[first_layer_bed_temperature] EXTRUDER=[first_layer_temperature]
```

Super Slicer Startcode:

```
START_PRINT BED={first_layer_bed_temperature} EXTRUDER={first_layer_temperature}
```

Orca Slicer Startcode:

```
START_PRINT EXTRUDER=[nozzle_temperature_initial_layer] BED=[hot_plate_temp_initial_layer]
```

Wie wird eine Variable mit Parametern beschrieben

Annahmen:

- Startcode im Slicer : **START_PRINT BED={first_layer_bed_temperature} EXTRUDER={first_layer_temperature}**
- Schreibfehler im Start_Print:
{% set extruder = params.EXTRUDER|default(0) %}
{% set bed = params.BED|default(0) %}

Vom Slicer werden die **Parameter** BED und EXTRUDER dem Start_Print Makro zur Verfügung gestellt.

Beispiel aus Gcode:

```
172 ;TYPE:Custom
173 M115.U3.1.0.; tell.printer.latest.fw.version
174 M117.Start.Print.Script.loading
175 START PRINT.BED=60.EXTRUDER=216.
176 M117.Printing.started
177 M107
```

Das Makro macht folgendes:

set xyz = setzte oder beschreibe in die variable xyz

extruder/bed = Variablenname

params.EXTRUDER|default(0) = Die Werte aus dem Parameter (params) Extruder

Komplettes Beispiel

Quelle:

[Crydteam - Vyper Extended Github - marcos.cfg](#)

[gcode_macro START_PRINT]

description: All what needs to be done at print start

gcode:

```
#### set defaults ####
{% set extruder = params.EXTRUDER|default(0) %}
{% set bed = params.BED|default(0) %}
#### end off definition ###

G28                      ; Home
M83                      ; Extruder relative mode
M104 S140                ; Extruder heat up standby temp 140
M190 S{bed}              ; Bed heat up
G1 X0 Y0 F2200[ ] [ ] [ ] [ ] [ ] ; Go to front
M109 S{extruder}         ; Extruder heat up to target temp
G92 E0.0                 ; Reset extruder length
G90                      ; Absolute positioning
BED_MESH_PROFILE LOAD="default"
PRIME_LINE                ; First move
```

Überprüfung ob der Slicer Werte in die Parameter schreibt:

1. Ein Objekt slicen und Gcode Exportieren
2. Gcode mit einem Editor öffnen
3. Mit der Sucher (STRG+F) nach eurem Start_Print Startcode suchen
4. Prüfen ob für Extruder und Bed auch eine Temperatur eingetragen wurde

Beispiel Codeausschnitt

```
172 ;TYPE:Custom
173 M115 U3.1.0 ; tell printer latest fw version
174 M117 Start Print Script loading
175 START PRINT BED=60 EXTRUDER=216
176 M117 Printing started
177 M107
```

Revision #19

Created 22 March 2023 09:46:50 by Robin

Updated 23 April 2023 14:55:45 by Robin