

# \*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**

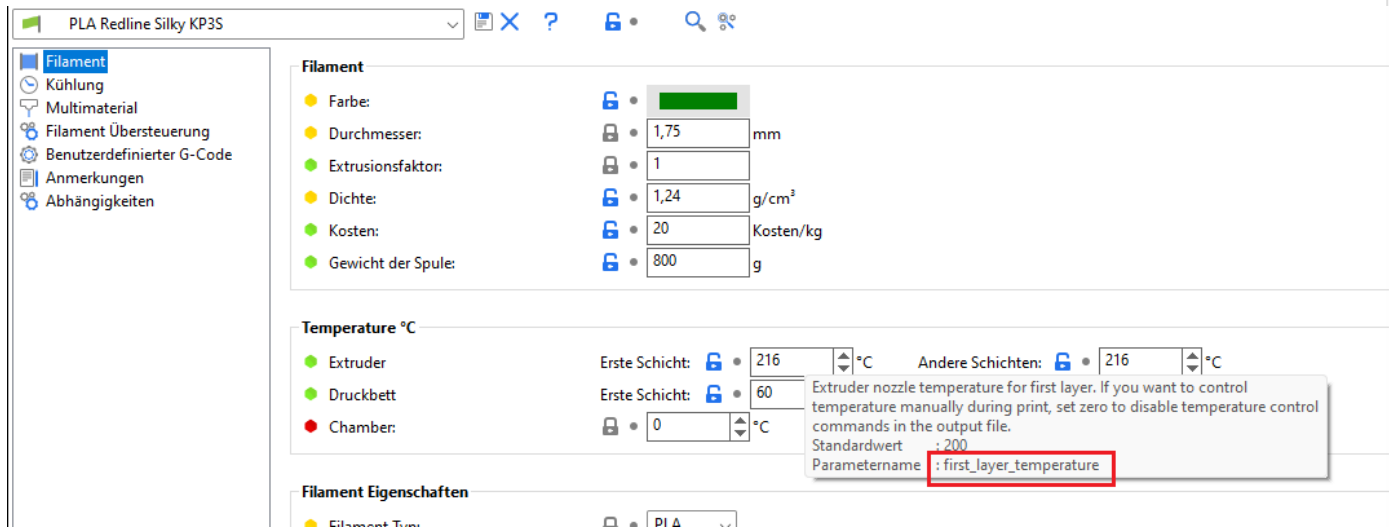
Mit einem Parameter kannst du einen Zahlenwert einem "Wort"(Platzhalter) zuweisen und abfragen.

Im Falle des Startcodes sind es meinst 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](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](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 #20

Created 22 March 2023 09:46:50 by Robin

Updated 10 November 2024 07:17:59 by Cryd