

Cura - Start/End gcode



- 4max pro Cura 4.1 profiles : 4max_pro_cura_4.1_profiles.zip
- mauricecyril - Anycubic-4MAX-PRO

En este apartado podemos añadir parámetros directamente al gcode de inicio y fin de impresión.

El gcode, es el archivo que va a reconocer nuestra impresora y tiene todos los comandos necesarios para el control de la misma. En este apartado, podemos modificar el funcionamiento inicial y final de la impresora añadiendo comandos o modificando los comando existentes.

En el gcode de inicio que trae precargado CURA, se indica que antes de la impresión haga un "homing", suba el eje Z, extruya una pequeña cantidad de filamento y posteriormente comience la impresión. En el código de fin, apagará tanto el HotEnd como la cama caliente, retrae filamento, sube el eje Z y va a una posición específica. Si nos interesa cambiar alguno de estos parámetros podemos hacerlo directamente sobre este código.

Start/End Gcode para Anycubic 4max Pro

Start Gcode

Valores que trae el Cura 4.6.2 por defecto para la Anycubic 4Max.

```
G21 ;metric values
G90 ;absolute positioning
M82 ;set extruder to absolute mode
M107 ;start with the fan off
G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops
G28 Z0 ;move Z to min endstops
G1 Z15.0 F{speed_travel} ;move the platform down 15mm
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0 ;zero the extruded length again
G1 F{speed_travel}
M117 Printing...
G5
```



Cómo queda con modificaciones.

```
G21 ;metric values
G90 ;absolute positioning
M82 ;set extruder to absolute mode
M107 ;start with the fan off
G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops
G28 Z0 ;move Z to min endstops
G1 X-3 Y40 ;Anycubic 4Max Pro Brush
G1 X-3 Y5 ;Anycubic 4Max Pro Brush
G1 X-3 Y40 ;Anycubic 4Max Pro Brush
G1 X-3 Y5 ;Anycubic 4Max Pro Brush
G1 Z5.0 F60 ;move the platform down 5mm
G92 E0 ;zero the extruded length
G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0 ;zero the extruded length again
G1 F60
M117 Printing...
```

G5

End Gcode

Valores que trae el Cura 4.6.2 por defecto para la Anycubic 4Max.

```
M104 S0 ; turn off extruder
M140 S0 ; turn off bed
M84 ; disable motors
M107
G91 ;relative positioning
G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, to release some of the
pressure
G1 Z+0.5 E-5 ;X-20 Y-20 F{speed_travel} ;move Z up a bit and retract filament even more
G28 X0 ;Y0 ;move X/Y to min endstops, so the head is out of the way
G1 Y180 F2000
M84 ;steppers off
G90
M300 P300 S4000
```



Cómo queda modificado.

```
M104 S0 ; turn off extruder
M140 S0 ; turn off bed
M84 ; disable motors
M107
G91 ; relative positioning
G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, to release some of the
pressure
G1 Z+0.5 E-5 ;X-20 Y-20 F60 ;move Z up a bit and retract filament even more
G90 ; absolute positioning
G1 X140 Y215 Z200 F3000
M84 ; steppers off
G90 ; absolute positioning
M300 P300 S4000
```

From:
<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/> - **Euloxio wiki**

Permanent link:
<https://euloxio.myds.me/dokuwiki/doku.php/doc:tec:print3d:cura:gcode:inicio>

Last update: **2024/12/10 23:02**

