

Gcode de démarrage et de fin

Changez le Gcode de démarrage et le Gcode de fin dans les paramètres de votre Slicer tels quels :

- Pour **Cura** :

Gcode de démarrage :

```
;Nozzle diameter = {machine_nozzle_size}  
;Filament type = {material_type}  
;Filament name = {material_brand} {material_name}  
;Filament weight = {filament_weight}  
;M109 S{material_print_temperature}  
;M190 S{material_bed_temperature}  
START_PRINT BED_TEMP={material_bed_temperature_layer_0} EXTRUDER_TEMP={material_print_temperature_layer_0}
```

Gcode de fin :

```
END_PRINT
```

- Pour **PrusaSlicer / SuperSlicer** :

Gcode de démarrage :

```
START_PRINT BED_TEMP=[first_layer_bed_temperature] EXTRUDER_TEMP=[first_layer_temperature]  
M104 S[first_layer_temperature]  
M190 S[first_layer_bed_temperature]
```

Gcode de fin :

```
END_PRINT
```

- Pour **LycheeSlicer** :

Gcode de démarrage :

```
START_PRINT BED_TEMP={bed_temp} EXTRUDER_TEMP={temp}
```

Gcode de fin :

```
END_PRINT
```

Rétraction Firmware

La rétraction Firmware donne un avantage comparé à la rétraction Slicer, elle peut être modifiée pendant une impression (depuis Mainsail ou KlipperScreen).












Un même Gcode peut donc être imprimé avec des paramètres différents sans nécessité d'être reslicé.

- Pour **Cura**, il est nécessaire d'installer le plugin **Klipper Settings Plugin** (disponible dans le Pack).

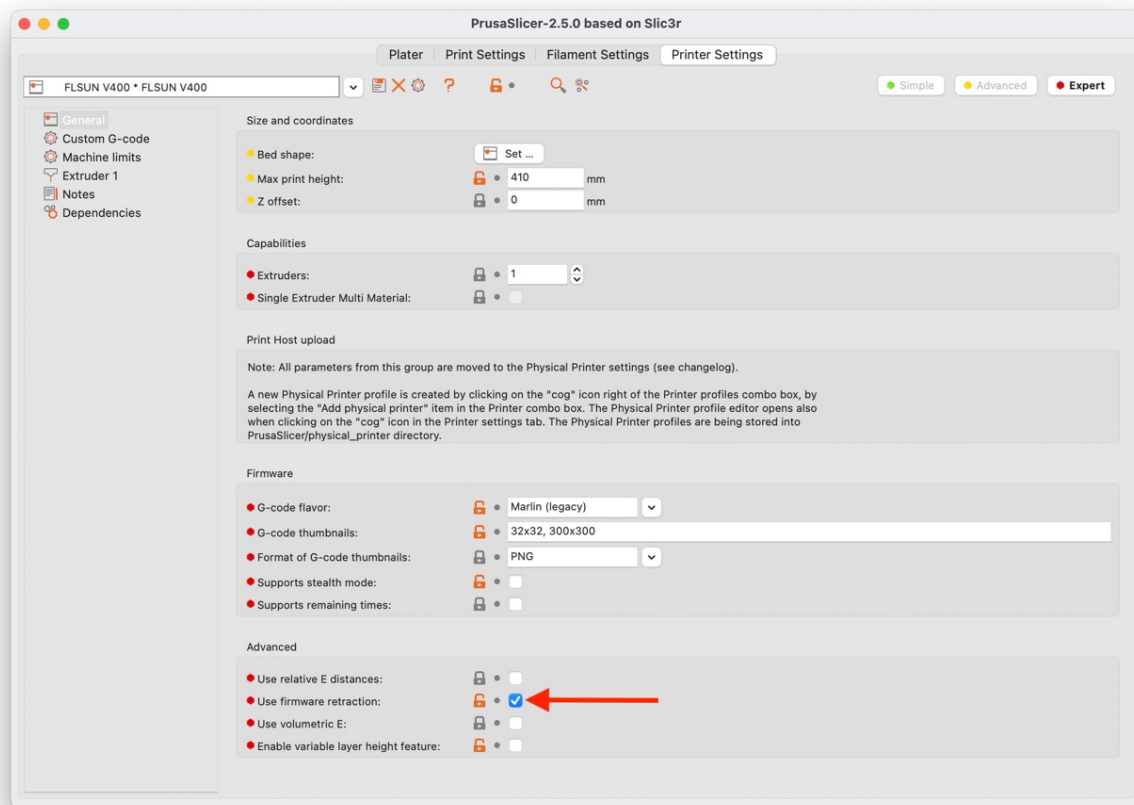
Pour l'installer :

- Démarrez Cura et allez dans l'onglet Aide -> Afficher le dossier de configuration.
- Copiez le dossier **KlipperSettingsPlugin** du Pack (présent dans le dossier Slicers/Cura) dans le dossier **plugins**.
- Quittez Cura et redémarrez-le
- Activez le paramètre **Enable Firmware Retraction** comme cela sans renseigner de valeur :

Klipper Settings

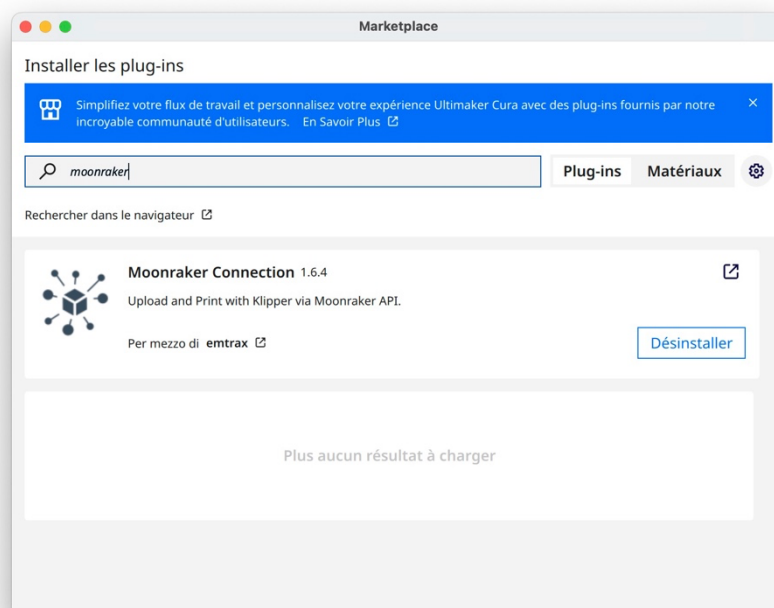
Enable Tuning Tower		<input type="checkbox"/>
Enable Pressure Advance Control		<input type="checkbox"/>
<i>Enable Firmware Retraction</i>	 	<input checked="" type="checkbox"/>
Retraction Distance		<input type="text" value="-1.0"/> mm
Unretract Extra Length		<input type="text" value="-1.0"/> mm
Retraction Speed		<input type="text" value="0.0"/> mm/s
Retract Speed		<input type="text" value="0.0"/> mm/s
Unretract Speed		<input type="text" value="0.0"/> mm/s
Enable Velocity Limit Control		<input type="checkbox"/>
Enable Input Shaper Control		<input type="checkbox"/>

- Pour PrusaSlicer / SuperSlicer, il est juste nécessaire d'activer le paramètre **Utiliser la rétraction du firmware** depuis l'onglet **Réglages de l'imprimante / Général** comme cela :

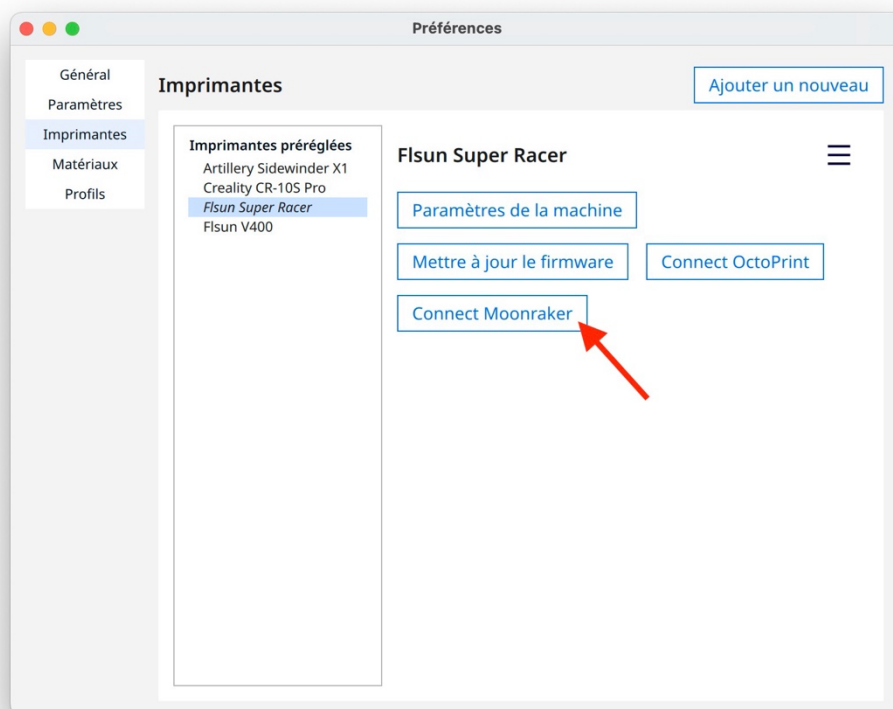


Transférer les Gcodes vers le Raspberry Pi depuis Cura

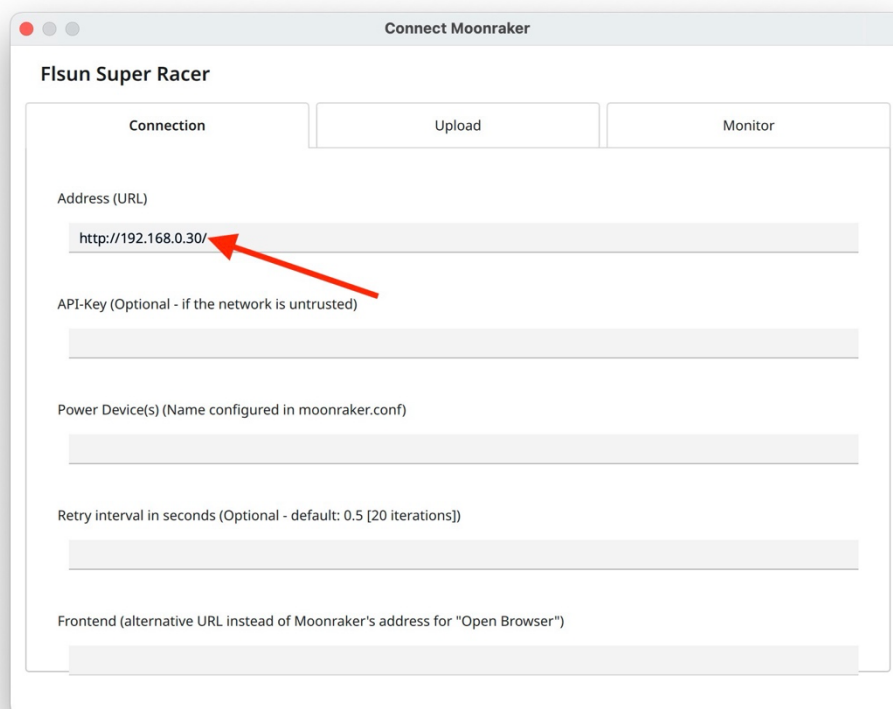
- Démarrez Cura et rendez-vous sur **Marché en ligne** puis faites une recherche du plug-in **Moonraker Connection** et installez-le :



- Redémarrez Cura et rendez-vous dans les préférences de votre imprimante, un nouvel élément **Connect Moonraker** devrait être présent :

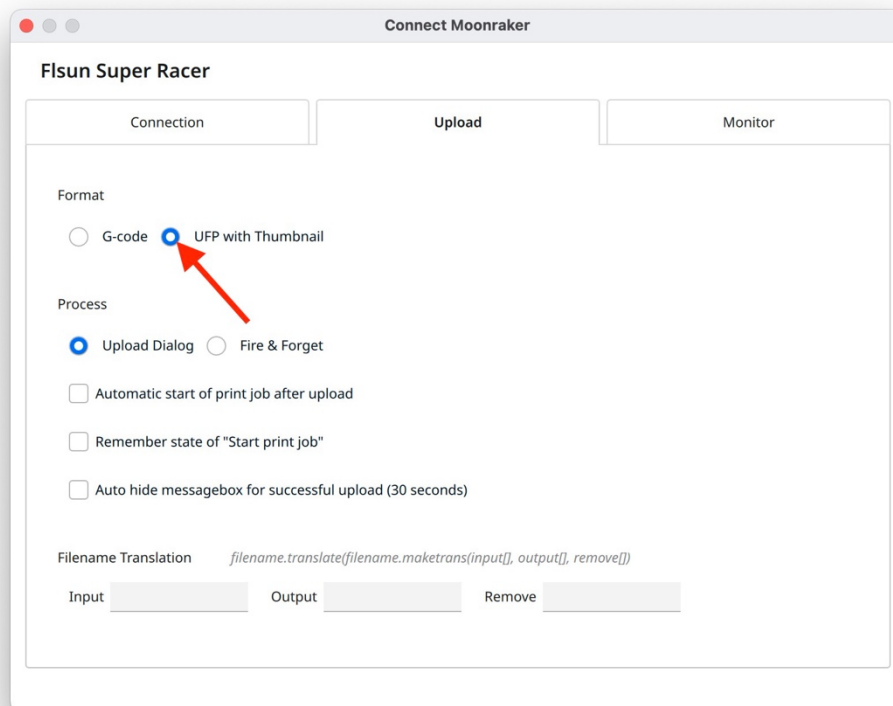


- Sur l'onglet **Connection**, renseignez l'adresse IP de votre Raspberry Pi dans le champ **Adresse (URL)** :

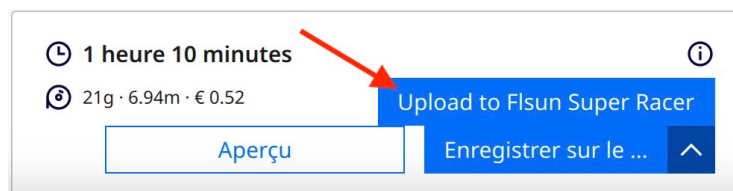


Note : Il est important de préciser **http://** devant votre adresse IP.

- Sur l'onglet **Upload**, cochez la case **UFP with Thumbnail** :



- Une fois votre objet slicé, une nouvelle option d'export apparaît en cliquant sur la flèche vers le bas :



- Cette fonctionnalité enverra directement votre fichier Gcode sur votre Raspberry Pi et il sera directement visible sur Mainsail ou KlipperScreen, prêt à être imprimé.