GCODEview

Ein Gcode Visualisierer in Unity

Daniel Krah

17. Juli 2020

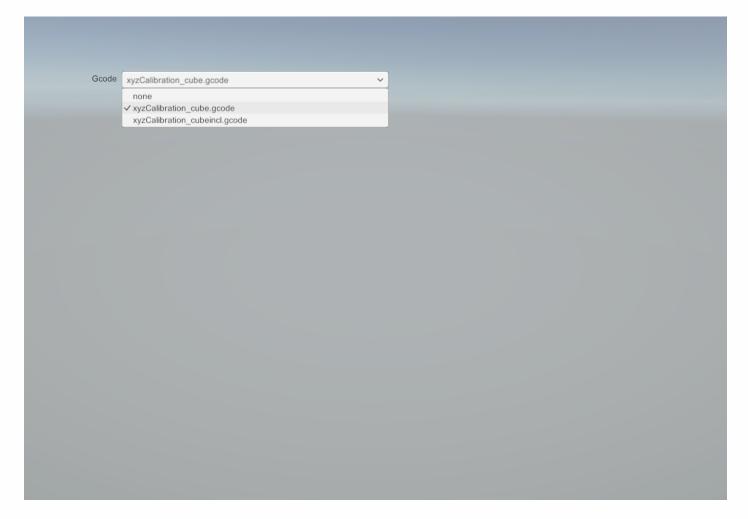


Inhaltsverzeichnis

1	Vor	wort		
2 .gc	.gco	de Parser		
	2.1	Basiswerte		
	2.2	Startcode		
	2.3	Startcode Nozzle prime		
	2.4	Extruder-Mode		



1 Vorwort





2 .gcode Parser

2.1 Basiswerte

```
Slicersetting Ideamaker:

;Sliced by ideaMaker 3.5.3.4250, 2020-07-01 13:10:21 UTC+0200
;Dimension: 250.000 210.000 200.000 0.400
;Plate Shape: 0
;Extruder Offset #1: 25.000 0.000
;Filament Diameter #1: 1.750
;Filament Diameter #2: 1.750
;Filament Compensation #1: 95.00
;Filament Compensation #2: 98.00
;Filament Density #1: 1270.00
;Filament Density #2: 1270.00
;Bounding Box: 111.730 138.270 91.730 118.270 0.000 20.100
;Model Gap: 0.000
```

Zur Anzeige benötigte Werte:

- Dimension (Breite, Tiefe, Höhe, Düsendurchmesser)
- Filament Diameter
- Plate Shape (Rechteckig / Rund)

2.2 Startcode

```
Druck Startcode
M221 T0 S95.00
M140 S85.00
M104 T0 S235.00
M109 T0 S235.00
T0
M190 S85.00
M572 D0 S0.05
M572 D1 S0.05
G21
G90
M82
M107
G28
G1 Z0 F500
G92 E0
```

Hier werden vereinfacht nur die Temperaturen gesetzt und mit G28 die Home Position angefahren.

2.3 Startcode Nozzle prime

```
G1 Z0 F500
G92 E0
G1 Z0.2 F400
G1 X60 Y-2 E5 F600
G1 X140 Y-2 E12 F500
G1 X148 E15 F200
G92 E0
G1 F9000.0
M117 Printing...
; end of Start GCode
```

Hier wird außerhalb des Druckbereiches Material in die Düse gedrückt. Dies ist nötig damit dann beim drucken des Models schon Material am Ausgang der Düse ist.

2.4 Extruder-Mode

Extruder-Mode
M83

Diese Zeile ist wichtig da sie festlegt wie die nachfolgenden G codes interpretiert werden sollen.

Es gibt verschiedene Arten der Befehle:

N: Line number G0 : Rapid Move G1 : Linear Move

