

MANUAL DE CONFIGURACIÓN DE MACROS [v1.1]

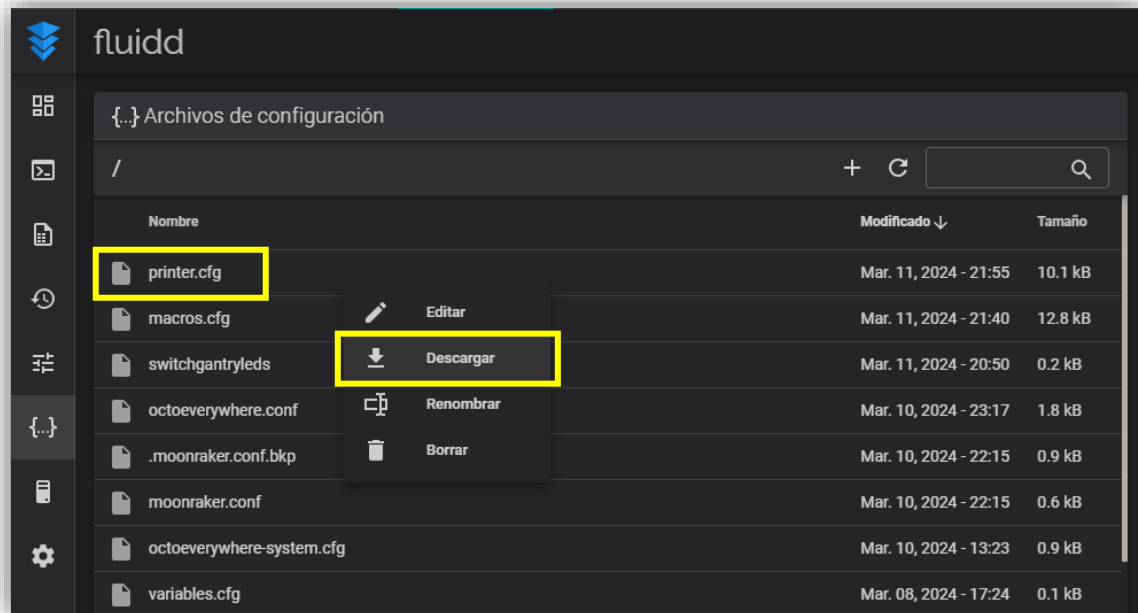


Contenido

BACKUP DE PRINTER.CFG.....	2
AÑADIR MACROS.CFG Y VARIABLES.CFG	2
EDITAR EL ARCHIVO PRINTER.CFG	3
AÑADIR LLAMADA A MACROS.CFG	4
ELIMINAR LOS GCODE_MACRO	4
AÑADIR SCREW_TILT_ADJUST.....	5
AÑADIR EXCLUDE_OBJECTS	6
AÑADIR GCODE_ARCS	6
CORREGIR EL CENTRADO DE LA CAMA.....	7
ACTIVAR WEBCAM POR USB (OPCIONAL).....	8
AJUSTAR EL ARCHIVO WEBCAM.TXT	9
AJUSTAR G-CODE DE LA IMPRESORA	10
AJUSTAR G-CODE DEL FILAMENTO.....	11
INSTALAR OCTOEVERYWHERE	12

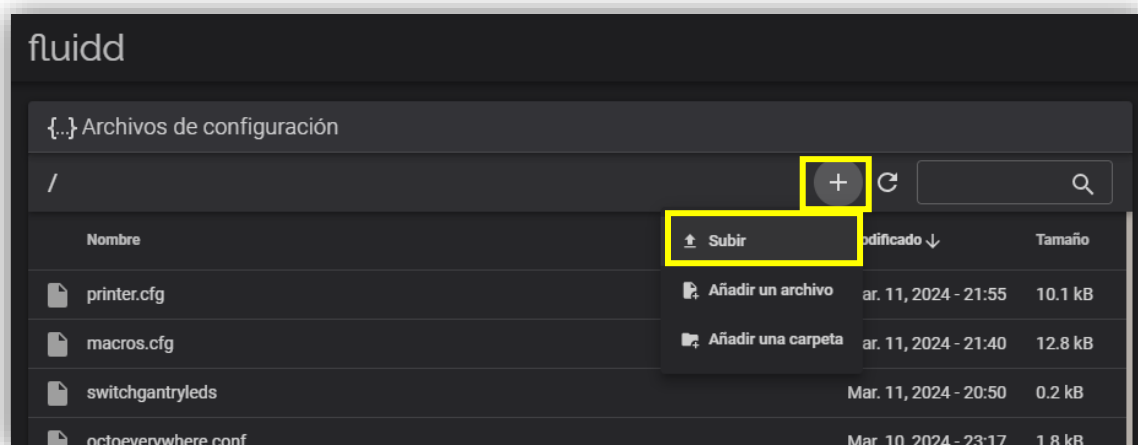
BACKUP DE PRINTER.CFG

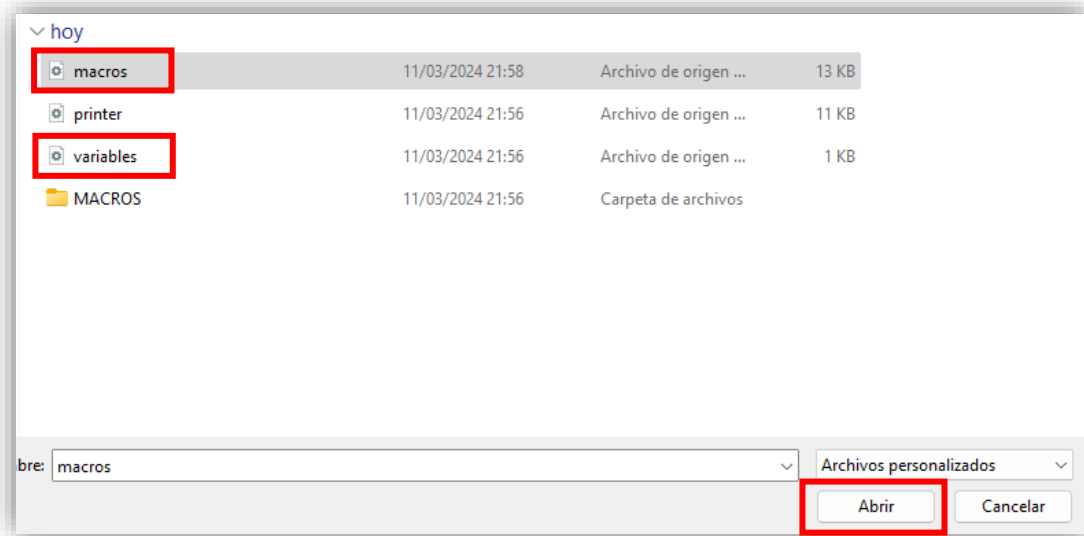
Acceder a *Fluid* a través de un navegador web, poniendo la dirección IP de la impresora y realizar una [copia de seguridad](#) del archivo **printer.cfg**



AÑADIR MACROS.CFG Y VARIABLES.CFG

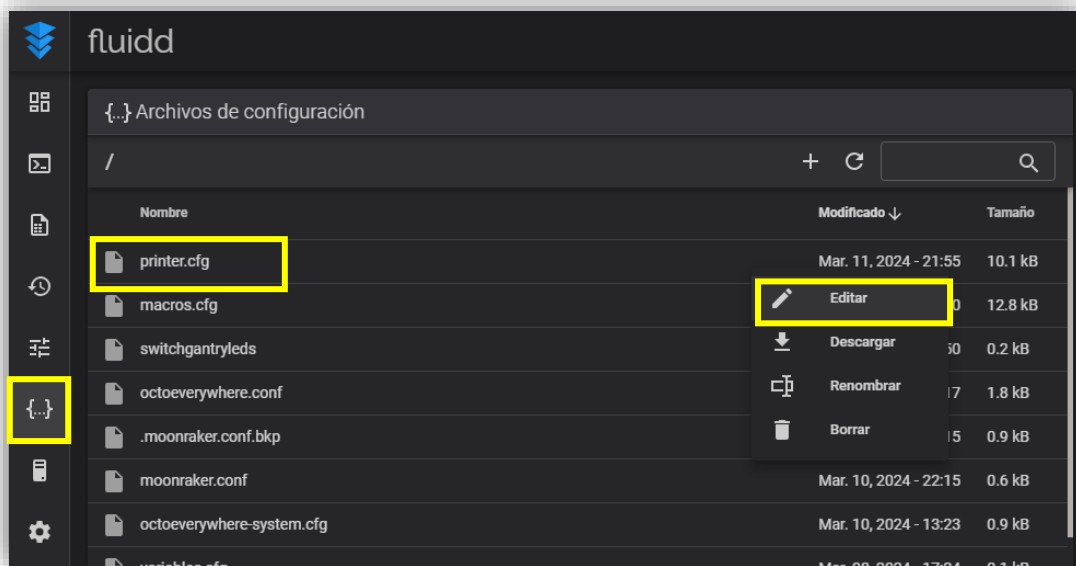
Desde *Fluid* pulsar sobre el icono “+” y seleccionar Subir. Posteriormente ir a la ruta donde tengas almacenado los archivos **macros.cfg** y **variables.cfg** anteriormente descargados y selecciónalos.





EDITAR EL ARCHIVO PRINTER.CFG

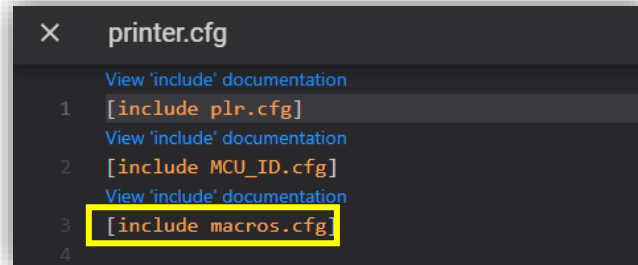
Acceder a *Fluidd* a través de un navegador web, poniendo la dirección IP de la impresora. Seleccionar el archivo **printer.cfg** y pulsar sobre editar.



AÑADIR LLAMADA A MACROS.CFG

Añadir la llamada al archivo **macros.cfg** escribiendo lo siguiente:

```
[include macros.cfg]
```



ELIMINAR LOS GCODE_MACRO

Eliminar todos los `[gcode_macro]` del archivo **printer.cfg**, ya que ahora están en el **macros.cfg**. Hacer una búsqueda de `gcode_macro` e ir eliminándolos hasta que indique que no hay ninguno.

Añado un printer.cfg para usarlo de ejemplo, **NO** lo meterlo en la impresora, ya que contiene datos y ajustes únicos que solo causarían problemas en la tuya.

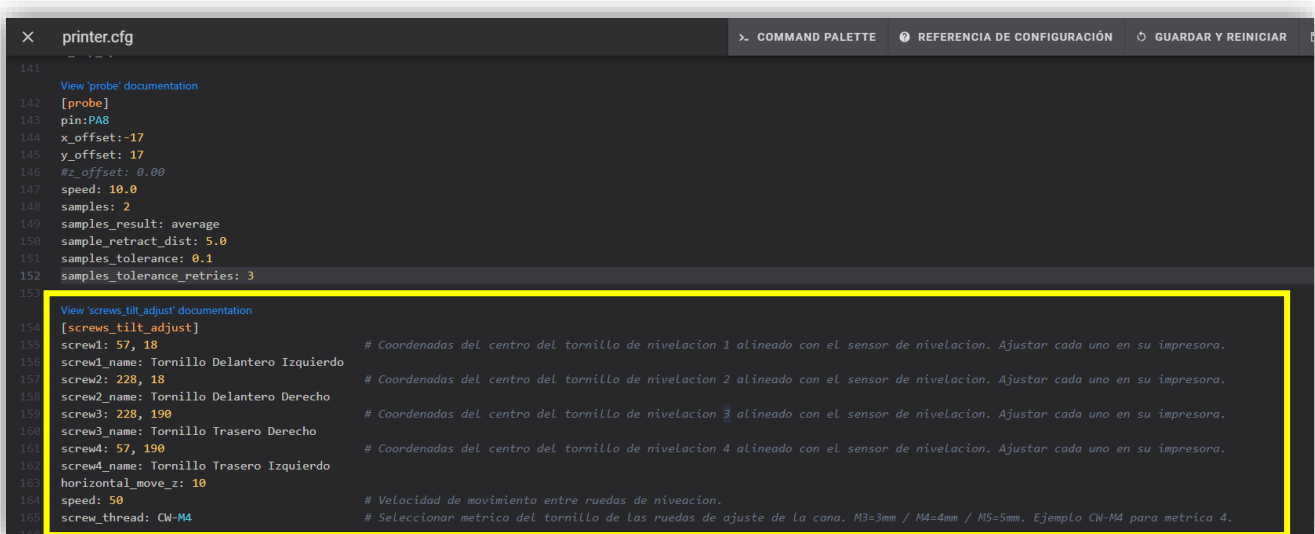
AÑADIR SCREW_TILT_ADJUST

El SCREW_TILT_ADJUST realiza el cálculo automático para el ajuste de las ruedas de la cama en segundos. Diciéndonos cuantas vueltas y en qué sentido hay que girarlas para dejar un nivel perfecto. Por ejemplo, cuando indique 00:15 CW, significa que hay que dar un cuarto de vuelta en sentido horario.

VIDEO DE DEMOSTRACIÓN

Los datos de los SCREW corresponden al eje X e Y. Puede que sea necesario ajustar en cada impresora con valores diferentes. El sensor de nivelación tiene que quedar centrado con el tornillo de nivelación que hay en el centro de cada rueda.

```
[screws_tilt_adjust]
screw1: 57, 18          # Coordenadas del centro del tornillo de
nivelacion 1 alineado con el sensor de nivelacion. Ajustar cada uno en su impresora.
screw1_name: Tornillo Delantero Izquierdo
screw2: 228, 18         # Coordenadas del centro del tornillo de
nivelacion 2 alineado con el sensor de nivelacion. Ajustar cada uno en su impresora.
screw2_name: Tornillo Delantero Derecho
screw3: 228, 190        # Coordenadas del centro del tornillo de
nivelacion 3 alineado con el sensor de nivelacion. Ajustar cada uno en su impresora.
screw3_name: Tornillo Trasero Derecho
screw4: 57, 190         # Coordenadas del centro del tornillo de
nivelacion 4 alineado con el sensor de nivelacion. Ajustar cada uno en su impresora.
screw4_name: Tornillo Trasero Izquierdo
horizontal_move_z: 10
speed: 50               # Velocidad de movimiento entre ruedas de
niveacion.
screw_thread: CW-M4     # Seleccionar metrica del tornillo de las
ruedas de ajuste de la cama. M3=3mm / M4=4mm / M5=5mm. Ejemplo CW-M4 para metrica 4.
```



AÑADIR EXCLUDE_OBJECTS

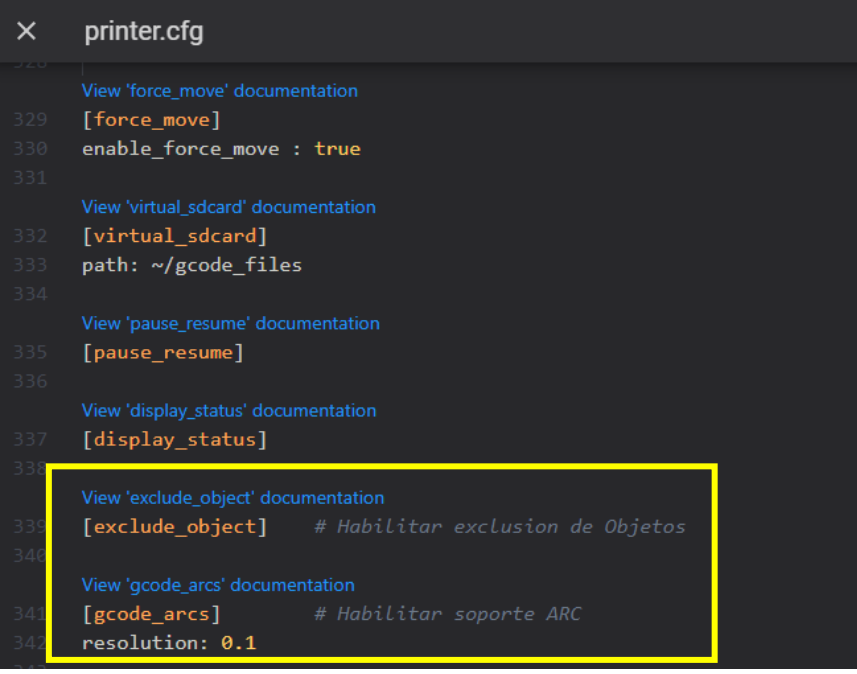
Añadiendo **EXCLUDE_OBJECTS** permite cancelar una de las piezas durante la impresión, sin que afecte al resto. Por ejemplo, si se están imprimiendo 4 cubos, pero uno de ellos se ha despegado, permite cancelar ese y seguir con los otros 3.

```
[exclude_object]      # Habilitar exclusion de Objetos
```

AÑADIR GCODE_ARCS

Editando el **GCODE_ARCS** se consigue aumentar la resolución de las piezas reduciendo de 1 a 0.1.

```
[gcode_arcs]          # Habilitar soporte ARC  
resolution: 0.1
```



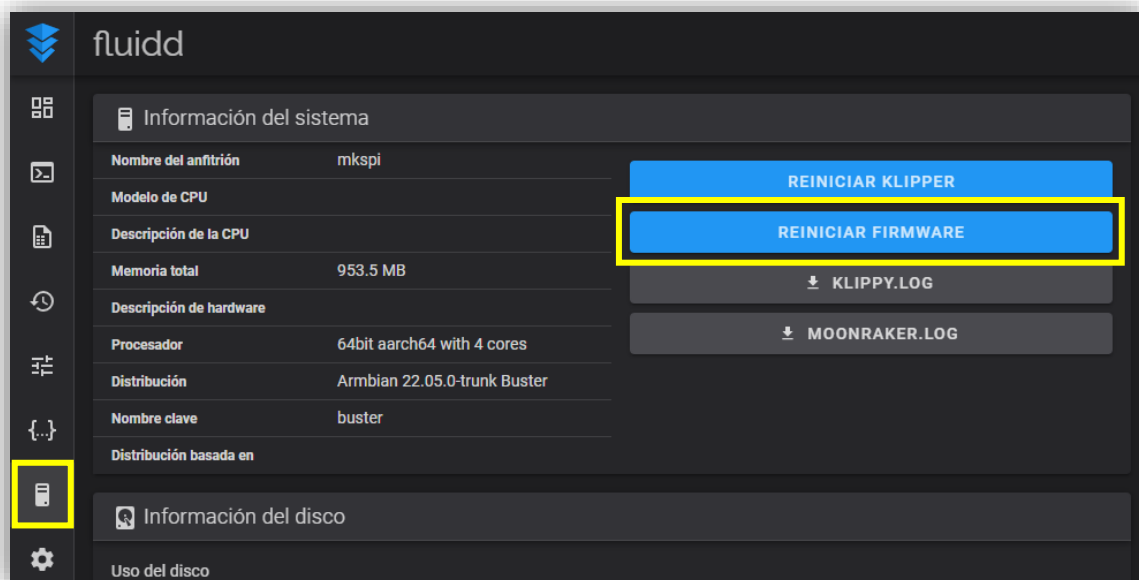
```
× printer.cfg  
329 |  
329 | View 'force_move' documentation  
329 | [force_move]  
330 | enable_force_move : true  
331 |  
331 | View 'virtual_sdcard' documentation  
332 | [virtual_sdcard]  
333 | path: ~/gcode_files  
334 |  
334 | View 'pause_resume' documentation  
335 | [pause_resume]  
336 |  
336 | View 'display_status' documentation  
337 | [display_status]  
338 |  
338 | View 'exclude_object' documentation  
339 | [exclude_object]      # Habilitar exclusion de Objetos  
340 |  
340 | View 'gcode_arcs' documentation  
341 | [gcode_arcs]          # Habilitar soporte ARC  
342 | resolution: 0.1
```

CORREGIR EL CENTRADO DE LA CAMA

Si la cama de tu X4 está descentrada respecto al eje X, puedes corregirlo editando el apartado **[stepper x]**, en este caso el valor original era -6 y se cambió a -8.

```
[stepper_x]
step_pin:PC14
dir_pin:!PC13
enable_pin:!PC15
microsteps: 16
rotation_distance: 40
full_steps_per_rotation:200 #set to 400 for 0.9 degree stepper
#endstop_pin:!PC0
endstop_pin:tmc2209_stepper_x:virtual_endstop
position_min: -8          # Valor original: -6
position_endstop: -8      # Valor original: -6
position_max: 250
homing_speed:40
homing_retract_dist:0
homing_positive_dir:false
step_pulse_duration:0.000002
```

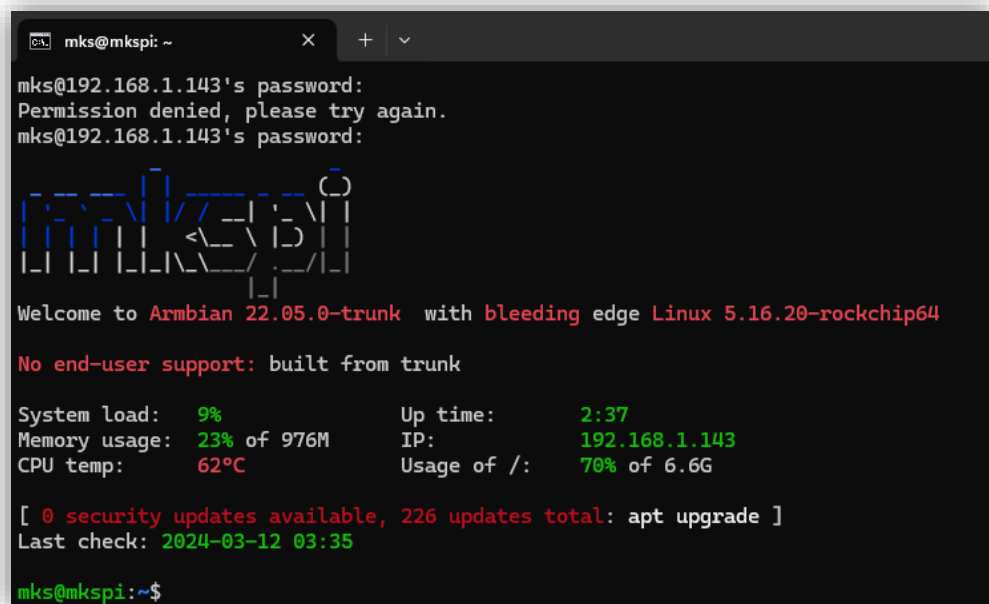
➔ **Tras realizar cualquier cambio en los ficheros printer.cfg o macros.cfg, es necesario SIEMPRE, reiniciar el Firmware.**



ACTIVAR WEBCAM POR USB (OPCIONAL)

Si se desea poder ver el estado de la impresión desde *Fluidt* a través de una WebCam, es necesario seguir los siguientes pasos:

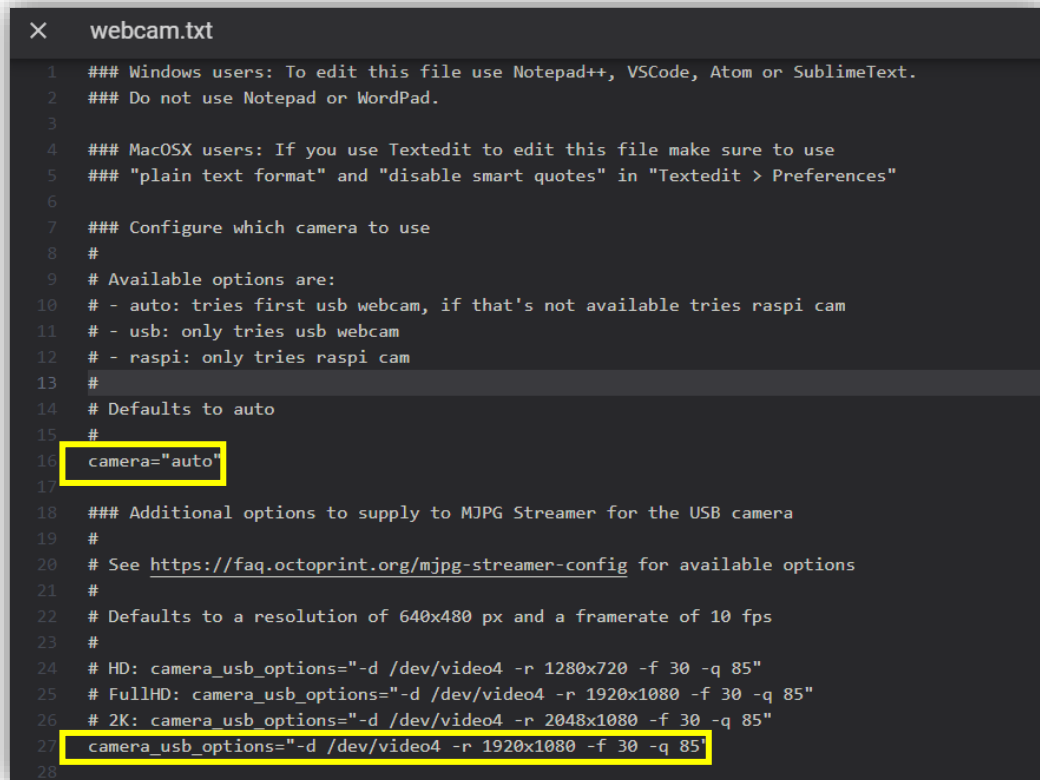
1. Conectar la impresora a Internet.
2. Comprobar la IP que se le ha asignado a la impresora desde la propia pantallita.
3. Desde el PC, abrir un navegador de internet, y en la barra de búsqueda escribir la dirección IP de la impresora. EJ: 192.168.1.122
4. La interfaz de Fluidt de la impresora ya se debería de haber abierto.
5. En el PC, buscar el programa “cmd” o "símbolo de sistema" y pulsa botón derecho sobre el icono del programa y seleccionar ejecutar como administrador.
6. Escribir ssh mks@TUIP (EJ: ssh mks@192.168.1.122)
 - Usuario: mks
 - Clave: makerbase



7. Escribir: *sudo systemctl enable webcamd*
8. Escribir: *sudo systemctl start webcamd*
9. Escribir: *exit* para salir.
10. Conectar la WebCam al USB de la impresora.

AJUSTAR EL ARCHIVO WEBCAM.TXT

En el archivo webcam.txt, buscar la línea que pone #camera="auto" y quitar la #. Tiene que quedar así: camera="auto". También se puede ajustar la resolución de la imagen más abajo, con diferentes resoluciones ya preconfiguradas.



```
1  ### Windows users: To edit this file use Notepad++, VSCode, Atom or SublimeText.
2  ### Do not use Notepad or WordPad.
3
4  ### MacOSX users: If you use Textedit to edit this file make sure to use
5  ### "plain text format" and "disable smart quotes" in "Textedit > Preferences"
6
7  ### Configure which camera to use
8  #
9  # Available options are:
10 # - auto: tries first usb webcam, if that's not available tries raspi cam
11 # - usb: only tries usb webcam
12 # - raspi: only tries raspi cam
13 #
14 # Defaults to auto
15 #
16 camera="auto"
17
18 ### Additional options to supply to MJPG Streamer for the USB camera
19 #
20 # See https://faq.octoprint.org/mjpg-streamer-config for available options
21 #
22 # Defaults to a resolution of 640x480 px and a framerate of 10 fps
23 #
24 # HD: camera_usb_options="-d /dev/video4 -r 1280x720 -f 30 -q 85"
25 # FullHD: camera_usb_options="-d /dev/video4 -r 1920x1080 -f 30 -q 85"
26 # 2K: camera_usb_options="-d /dev/video4 -r 2048x1080 -f 30 -q 85"
27 camera_usb_options="-d /dev/video4 -r 1920x1080 -f 30 -q 85"
28
```

AJUSTAR G-CODE DE LA IMPRESORA

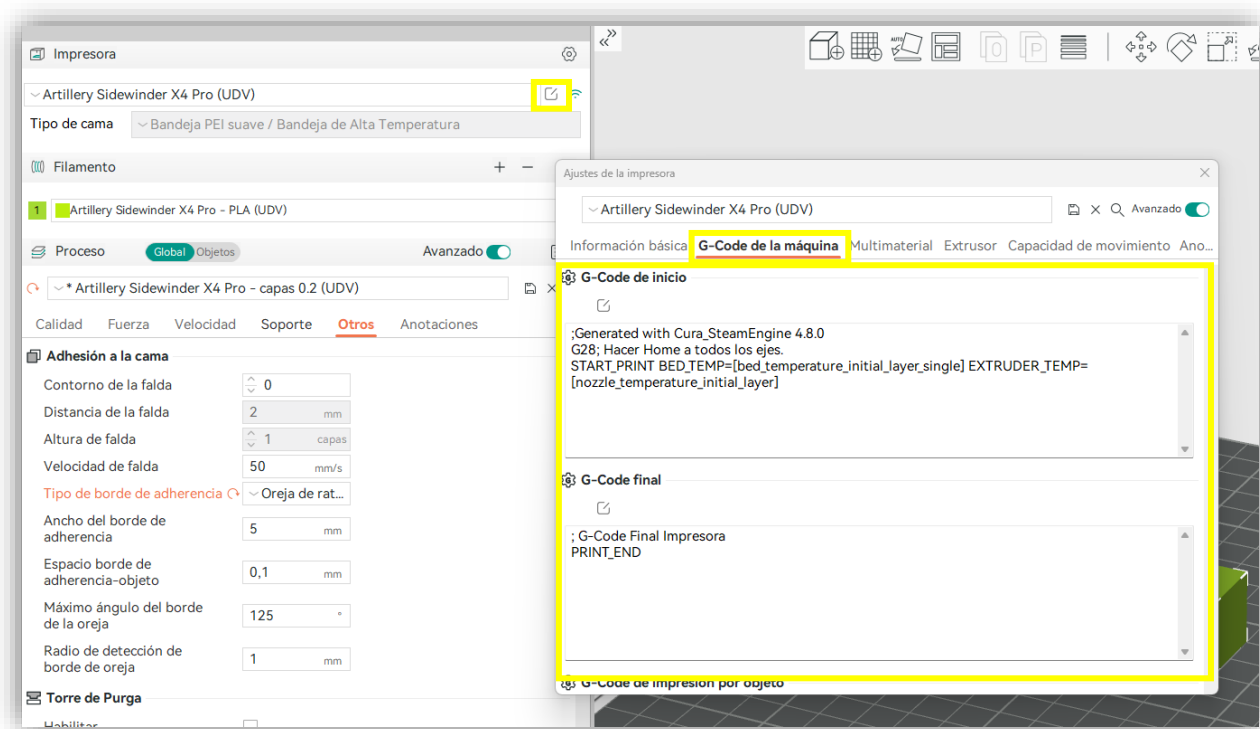
Para un correcto funcionamiento, es necesario añadir el siguiente código en el Inicio y Fin de la impresión.

G-Code de Inicio. Editar en OrcaSlicer y poner el siguiente código:

```
;Generated with Cura_SteamEngine 4.8.0
G28; Hacer Home a todos los ejes.
START_PRINT BED_TEMP=[bed_temperature_initial_layer_single]
EXTRUDER_TEMP=[nozzle_temperature_initial_layer]
```

G-Code Final. Editar en OrcaSlicer y poner el siguiente código:

```
;G-Code Final Impresora
PRINT_END
```



AJUSTAR G-CODE DEL FILAMENTO

Para un correcto funcionamiento, es necesario añadir el siguiente código en el Inicio y Fin de la impresión.

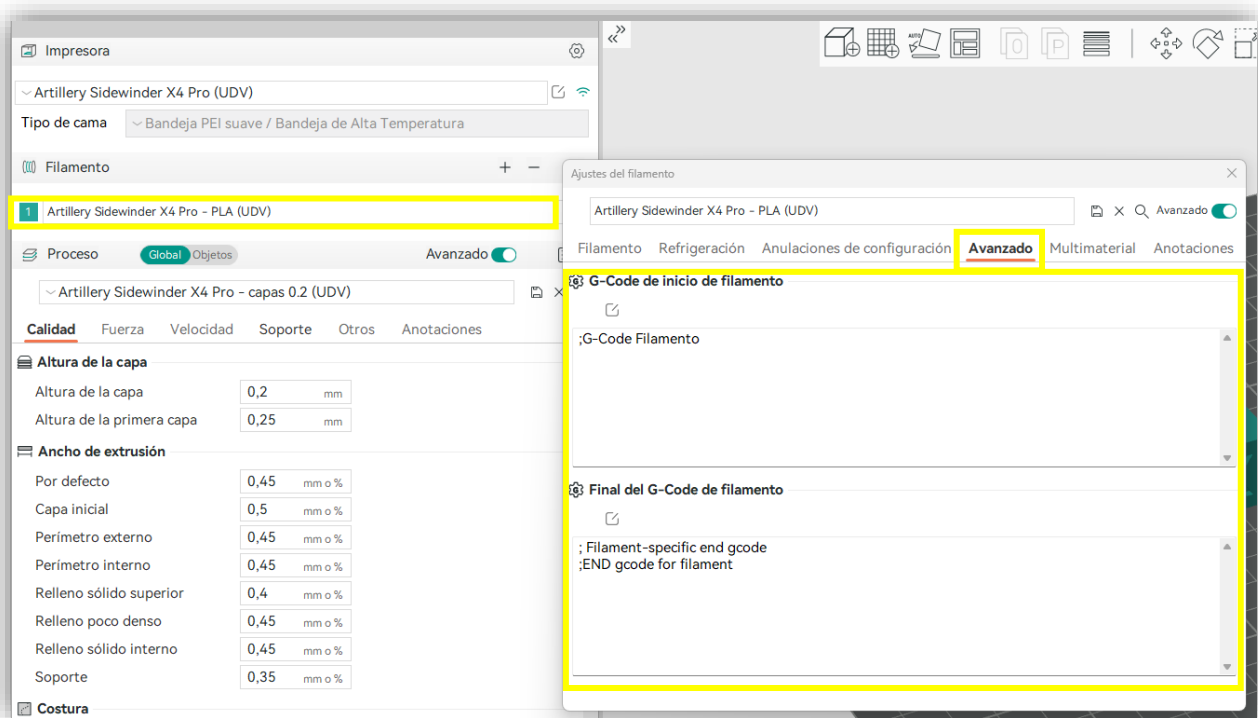
G-Code de Inicio. Editar en OrcaSlicer y poner el siguiente código:

;G-Code Filamento

G-Code Final. Editar en OrcaSlicer y poner el siguiente código:

; Filament-specific end gcode

;END gcode for filament



INSTALAR OCTOEVERYWHERE

Para poder acceder a tu impresora desde cualquier parte del mundo, existe OctoEverywhere. Se puede controlar, y ver la impresión, además incluye una Inteligencia Artificial que controla mediante la cámara, en caso de tenerla instalada, el estado de la impresión y detectar si algo está yendo mal. Se puede usar en Android con OctoApp, y también se puede vincular con Telegram para que te mande notificaciones.

[ENLACE](#)

