Ещё один вариант печати предварительной полоски (Line Purge) в стиле Anycubic

Ещё один вариант печати предварительной полоски (Line Purge) в стиле Anycubic:

image.png

В ORCA-QIDI слайсерах, в разделе конфигурации принтера на вкладке «G-код принтера», в первом окне закомментировать зачеркнутые строки и добавить подчеркнутые:

~~;G0 X{max((min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80) - 85),0)} Y{max((min(print_bed_max[1] - 5, first_layer_print_min[1] + 80) - 85), 0)} Z5 F6000~~

~~;G0 Z[initial_layer_print_height] F600~~

~~;G1 E3 F1800~~

~~;G1 X{(min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80))} E{85 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 Y{max((min(print_bed_max[1] - 5, first_layer_print_min[1] + 80) - 85), 0) + 2} E{2 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 X{max((min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80) - 85), 0)} E{85 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 Y{max((min(print_bed_max[1] - 5, first_layer_print_min[1] + 80) - 85), 0) + 85} E{83 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 X{max((min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80) - 85), 0) + 2} E{2 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 Y{max((min(print_bed_max[1] - 5, first_layer_print_min[1] + 80) - 85), 0) + 3} E{82 * 0.5 * initial_layer_print_height * nozzle_diameter[0]} F3000~~

~~;G1 X{max((min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80) - 85), 0) + 3} Z0~~

~~;G1 X{max((min(print_bed_max[0], first_layer_print_min[0] + 80) - 85), 0) + 6}~~

G0 X160 Y-3 Z0.5 F6000

G1 X80 E50 F400

G0 Z1 F600

Полоска печатается за пределами активной области печати принтера, поэтому для печати доступно всё поле.
В некоторых случая слайсеры при заполнении всего поля могут выдавать ошибку «модель пересекает запрещённые участки», для этого в ORCA-QIDI слайсерах в настройках принтера, на вкладке «Общая информация» нужно очистить поле «Область исключения».

Примечание: некоторые пластики могут не успеть прогреться и выдавить полоску, (в этом конфиге около 10мм^{3}сек) для коррекции нужно изменить значение E50 в синем секторе на меньшее (это длина филамента, размазываемая со скоростью F400 на длину 80мм)

Автор: @vd_rd

Revision #3
Created 2026-10-08 10:33:43 UTC by Volvik88
Updated 2026-10-10 05:44:17 UTC by Volvik88