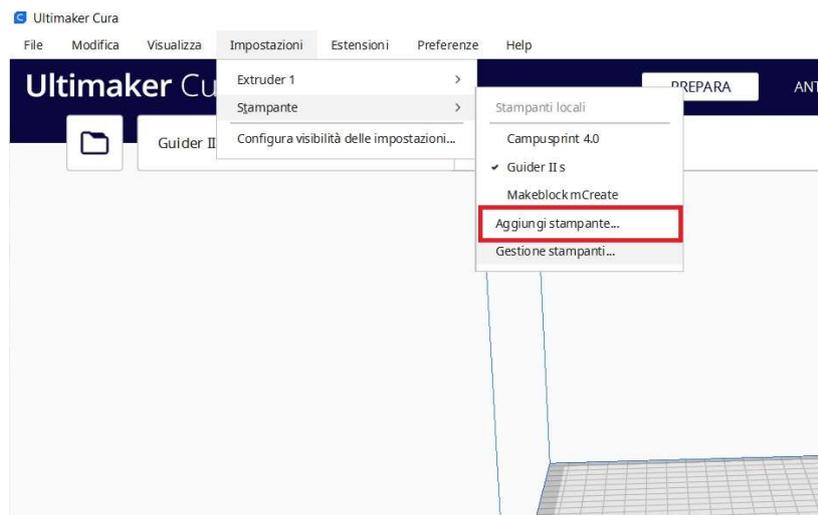


GUIDA ALLA CREAZIONE DI UN PROFILO PER IL SOFTWARE CURA FLASHFORGE GUIDER II S

-Aprire il software e selezionare il menù “Impostazioni” quindi scendere sul menù “Stampante” e selezionare la voce “Aggiungi stampante”.



-Nella finestra che compare selezionare la voce”Aggiungi una stampante non in rete”

Aggiungi stampante

×

Aggiungi una stampante

Aggiungi una stampante in rete ▾

Non è stata trovata alcuna stampante sulla rete.

[Aggiorna](#) [Aggiungi stampante per IP](#) [Aggiungere una stampante cloud](#) [Ricerca e riparazione dei guasti](#)

Aggiungi una stampante non in rete ▾

Annulla

Aggiungi

Selezionare nel menù di sinistra la voce “Custom FFF printer” e modificare il nome stampante chiamandola “Guider II S” o a vostro piacimento per identificarla agevolmente.

Aggiungi stampante



Aggiungi una stampante

Aggiungi una stampante in rete <

Aggiungi una stampante non in rete ▾

Custom

Smoothie Custom Printer

> 101Hero

> 3Dator GmbH

> 3Deometry Innovations

> 3DMaker

> 3DTech

> Abax 3D Technologies

> Alfawise

> Anet

> Anycubic

Custom FFF printer

Produttore Custom

Autore profilo Ultimaker

Nome stampante

Annulla Aggiungi

-Inserire le informazioni relative alla stampante come da immagine sottostante

Impostazioni macchina

Guider II s

Stampante		Extruder 1	
Impostazioni della stampante		Impostazioni della testina di stampa	
X (Larghezza)	280.0 mm	X min	-20 mm
Y (Profondità)	250.0 mm	Y min	-10 mm
Z (Altezza)	300.0 mm	X max	10 mm
Forma del piano di stampa	Rectangular	Y max	10 mm
Origine al centro	<input checked="" type="checkbox"/>	Altezza gantry	300.0 mm
Piano riscaldato	<input checked="" type="checkbox"/>	Numero di estrusori	1
Volume di stampa riscaldato	<input type="checkbox"/>	Applica offset estrusore a gcode	<input checked="" type="checkbox"/>
Versione codice G	Marlin		
Codice G avvio		Codice G fine	
<pre>G28 ;SET Z OFFSET G1 Z0.2 F6000 G92 Z0 G92 E0</pre>		<pre>G28 Z M104 S0 M140 S0 G92 E1 G1 E-1 F300 G28 X0 Y0 M652 M18</pre>	

-Per inserire i G-code di avvio e di fine fare

copia incolla dalle voci inserite qui sotto:

Codice G avvio

```
G28
;SET Z OFFSET
G1 Z0.2 F6000
G92 Z0
G92 E0
```

Codice G fine

```
G28 Z
M104 S0
M140 S0
G92 E1
G1 E-1 F300
```

G28 X0 Y0

M652

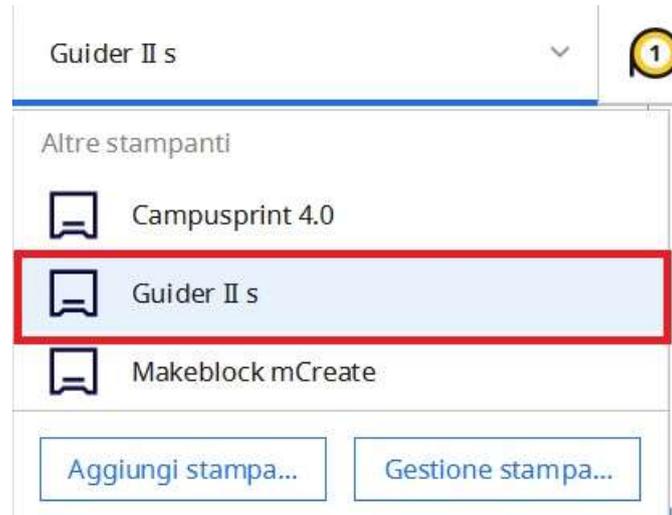
M18

Il valore da impostare nel parametro "SET Z OFFSET" serve per compensare eventuali differenze di partenza della stampa, se il materiale risulta troppo schiacciato aumentare questo valore se invece è troppo alto e tende a scivolare sulla superficie di stampa diminuirlo fino ad ottenere il giusto offset.

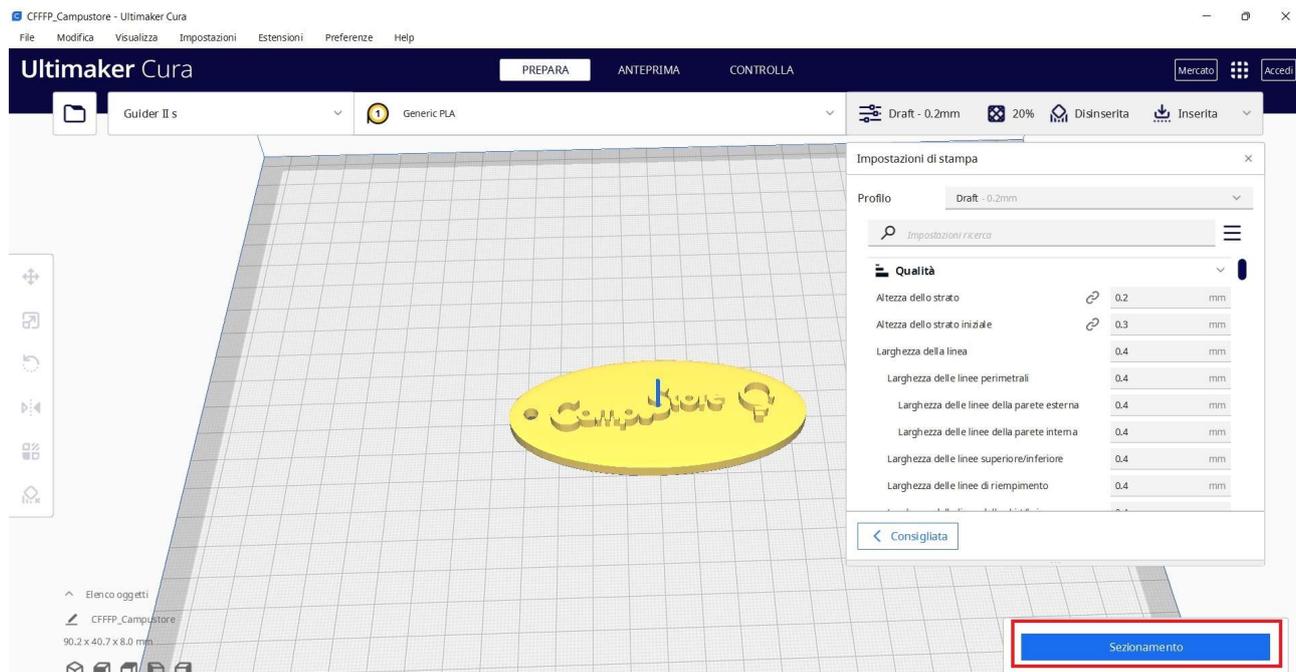
-Selezionare i parametri dell'estrusore come nell'immagine sottostante e chiudere la finestra.



-Selezionare tra le stampanti disponibili quella appena creata "Giuder II S" per attivarla.



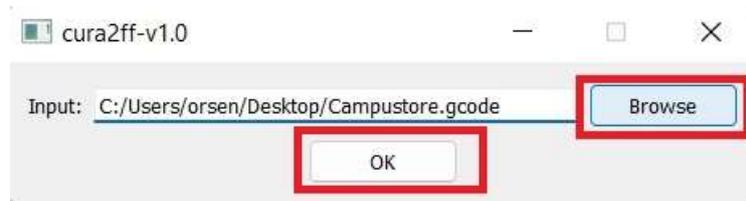
-Caricare un file e dopo aver selezionato i parametri desiderati in base al profilo del materiale più idoneo cliccare su “Sezionamento” per creare il G-code salvarlo sul PC.



-Una volta salvato il file è necessario convertirlo nel formato supportato dalla stampante utilizzando il software “cura2ff”.

 cura2ff_mac.zip
 cura2ff_win.zip

-Cliccare sul pulsante “Browse” e selezionare il G-code cliccare quindi sul pulsante “OK” per salvarlo sul supporto removibile.



-Selezionare come formato di output “.g” in modo che la conversione sia quella idonea per il vostro modello di stampante, nominare il file e salvare.



NOTA:Il modello non fornisce l’anteprima nel display della stampante mentre i parametri di temperatura ed il tempo è visualizzato normalmente.