

Custom RepRap information

RepRap machines can be vastly different, so here you can set your own settings.

Be sure to review the default profile before running it on your machine.

If you like a default profile for your machine added,
then make an issue on [github](#).

You will have to manually install Marlin or Sprinter firmware.

機器名稱

機器寬度

機器深度

機器高度

有安裝熱床者請設置 220

噴嘴孔徑

熱床 ☐

有熱床請打勾

平臺中心為0,0,0 ☐

< Back

Finish

Cancel

Cura - 15.04

文件 工具 機器 專案設置 幫助

基本 高級 外掛程式 Start/End-GCode

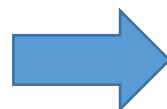
start.gcode
end.gcode

```
;Sliced at: {day} {date} {time}
;Basic settings: Layer height: {layer_height} Walls: {wall_
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament_weight}g
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to add your own
;M109 S{print_temperature} ;Uncomment to add your own temp
G21          ;metric values
G90          ;absolute positioning
M82          ;set extruder to absolute mode
M107         ;start with the fan off

G28 X0 Y0    ;move X to min endstops
G28 Z0       ;move Z to min endstops

G1 Z15.0 F{travel_speed} ;move the platform down 15mm

G92 E0              ;zero the extruded length
G1 F200 E3          ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0              ;zero the extruded length again
G1 F{travel_speed}
;Put printing message on LCD screen
M117 Printing...
```



Cura - 15.04

文件 工具 機器 專案設置 幫助

基本 高級 外掛程式 Start/End-GCode

start.gcode
end.gcode

```
;Sliced at: {day} {date} {time}
;Basic settings: Layer height: {layer_height} Walls: {wall_
;Print time: {print_time}
;Filament used: {filament_amount}m {filament_weight}g
;Filament cost: {filament_cost}
;M190 S{print_bed_temperature} ;Uncomment to add your own
;M109 S{print_temperature} ;Uncomment to add your own temp
G21          ;metric values
G90          ;absolute positioning
M82          ;set extruder to absolute mode
M107         ;start with the fan off

G28|

G1 Z15.0 F{travel_speed} ;move the platform down 15mm

G92 E0              ;zero the extruded length
G1 F200 E3          ;extrude 3mm of feed stock
G92 E0              ;zero the extruded length again
G1 F{travel_speed}
;Put printing message on LCD screen
M117 Printing...
```

Cura - 15.04

文件 工具 機器 專業設置 幫助

基本 高級 外掛程式 Start/End-GCode

列印品質

層厚(mm) 0.08 層厚請設置 0.04 的倍數
壁厚(mm) 1.2 壁厚請設置 0.4(噴頭口徑)的倍數
開啟回抽 ☒ ...

填充

底層/頂層厚度(mm) 0.48 層厚的倍數
填充密度(%) 20 ...

速度和溫度

列印速度(mm/s) 50
列印溫度(C) 195

支撐

支撐類型 None ▾ ...
粘附平臺 None ▾ ...

列印材料

直徑(mm) 1.75 請設置 1.75
流量(%) 100.0

Cura - 15.04

文件 工具 機器 專業設置 幫助

基本 高級 外掛程式 Start/End-GCode

機器

噴嘴孔徑 0.4

回抽

回抽速度(mm/s) 180
回抽長度(mm) 5

列印品質

初始層厚 (mm) 0.2
初始層線寬(%) 100
底層切除(mm) 0.0
兩次擠出重疊(mm) 0.1

速度

移動速度 (mm/s) 180
底層速度 (mm/s) 20
填充速度 (mm/s) 0.0
Top/bottom speed (mm/s) 0.0
外殼速度 (mm/s) 0.0
內壁速度 (mm/s) 0.0

冷卻

每層最小列印時間(sec) 5
開啟風扇冷卻 ☒ ...