## Anycubic Cura 4.x.x Yazıcı Profil Ayarları



Ultimaker Cura		PREPARE PREVI	EW MONITOR					Marketpla
Anycubic 4Max #2	K Generic PLA				< F Normal-(	0.2mm	1 20%	on ÷on
				Pri	nt settings			×
				1	Profiles Default Infill (%)	0.15 0 0 20 40	0.2	0.3 O 80 100
					3 Support			
								Custom >
				Yeni oluşturduğ Görebileceğiniz Farklı fakat bira	umuz prof üzere basl zdan gerek	iilde gelen kı hacmi 4 kli ayarları	yazıcın Max Pr yapaca	nız. o'dan ığız.

Ultimaker Cura								
	Anycubic 4Max #2	~	1 Generi	c PLA				
	Preset printers							
	Anycubic 4Max #2							
	Anycubic 4Max Pro							
	Anycubic i3 Mega			Yazıcı ayarlama				
	Creality CR-10S Pro							
	Creality Ender-3 Pro							
	Add printer	Manage print	ters					

General	Buradan eklenen yazıcının ad	lını sonrasında değiştirebilirsiniz	
Settings	Printers	Z	
Materials	Activate Add Remove	Rename	Buradan yeni oluşturduğumuz yazıcıyı seçip
Profiles	Preset printers Anycubic 4Max #2 Anycubic 4Max Pro Anycubic 13 Mega Creality CR-10S Pro Creality Ender-3 Pro	Anycubic 4Max #2 Update Firmware Machine Yazıcı ayarları kısmına giriyoruz	Settings
Defaults			Close

Anycubic 4Max #2     İlk başta gelen ayarlar bu şekilde						
Printer		Extruder 1				
Printer Settings			Printhead Setti	ngs		
X (Width)	220	mm	X min		-20	mm
Y (Depth)	220	mm	Y min		-10	mm
Z (Height)	300	mm	X max		10	mm
Build plate shape	Rectangular	$\sim$	Y max		10	mm
Origin at center			Gantry Height		25.0	mm
Heated bed	~		Number of Extrud	ers	1	$\sim$
Heated build volume						
G-code flavor	Marlin	$\sim$				
Start G-code Silinecek kod			End G-code			
<pre>G21 ;metric values G90 ;absolute positioning M22 ;set extruder to absolute mode M107 ;start with the fan off G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops G28 Z0 ;move Z to min endstops G1 Z15.0 F{speed_travel} ;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{speed_travel} M117 Printing G5</pre>			<pre>M104 S0 ; turn off extruder M140 S0 ; turn off bed M84 ; disable motors M107 G91 ;relative positioning G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, G1 Z+0.5 E-5 ;X-20 Y-20 F{speed_travel} ;move Z up a bit and retra G28 X0 ;Y0 ;move X/Y to min endstops, so the head is out of the wa G1 Y180 F2000 M24 ;steppers off G90 M300 P300 S4000</pre>			
		Bu 2 kod başlangıç ve bitiş kodları. Bitiş için kullanılan Kodları ellememize gerek yok fakat başlangıç kodunda Nozzle ucunu temizlemek için birkaç işlem var bu Yüzden başlangıç kodunu değiştimemiz gerekiyor.				

Close

-----Eklenecek Olan kod------G21 ;metric values G90 ;absolute positioning M82 ;set extruder to absolute mode M107 ;start with the fan off G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops G28 Z0 ;move Z to min endstops

G92 E0 ;zero the extruded length G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock G1 X-3 Y40 ;nozzle wipe G1 X-3 Y10 ;nozzle wipe G1 X-3 Y40 ;nozzle wipe G1 Z15.0 F3000 ;move the platform down 15mm G92 E0 ;zero the extruded length again G1 F3000 M117 Printing... G5

## G Machine Settings

Anycubic 4Max Pro							
Printer		Extruder 1					
Printer Settings		Printhead Settings					
X (Width)	<b>270</b> mr	n	X min	-20	mm		
Y (Depth)	<b>205</b> mr	n	Y min	-10	mm		
Z (Height)	<b>205</b> mr	n	X max	10	mm		
Build plate shape	Rectangular 🗸		Y max	10	mm		
Origin at center			Gantry Height	25.0	mm		
Heated bed	~		Number of Extruders	1	$\sim$		
Heated build volume							
G-code flavor	Marlin 🗸						
Start G-code			End G-code				
Start G-code G21 ;metric values G90 ;absolute positioning M92 ;set extruder to absolute mode M107 ;start with the fan off G28 X0 Y0 ;move X/Y to min endstops G28 Z0 ;move Z to min endstops G92 E0 ;zero the extruded length G1 F200 E3 ;extrude 3mm of feed stock G1 X-3 Y40 ;nozzle wipe G1 X-3 Y40 ;nozzle wipe G2 X-3 Y40 ;nozzle wipe G3 X-3 Y40 ;nozzle wipe G3 X-3 Y40 ;nozzle wipe G4 X-3 Y40 ;nozzle wipe G5 X-3 Y40 ;nozzle wipe Y40 X-3 Y40 ;nozzle wi			M104 S0 ; turn off extruder M140 S0 ; turn off bed M54 ; disable motors M107 G91 ;relative positioning G1 E-1 F300 ;retract the filament a bit before lifting the nozzle, G1 Z40.5 E-5 ;X-20 Y-20 F3000 ;move Z up a bit and retract filamer G28 X0 ;Y0 ;move X/Y to min endstops, so the head is out of the wa G1 Y180 F2000 M54 ;steppers off G90 M300 P300 S4000				

Bu aşamadan sonra yazıcı ile ilgili bir profil ayarı yapmanıza gerek yok. Kullanacağınız filement özelliklerine ve sıcaklık ayarlarınızı yine Cura üzerinden yapabilirsiniz.