

gcode dla zortraxa

Jak przy pomocy slicerów dostępnych na rynku wygenerować plik dla drukarek zortrax

- [Konwerter g-kodu](#)
- [Cura - profile i maszyny](#)

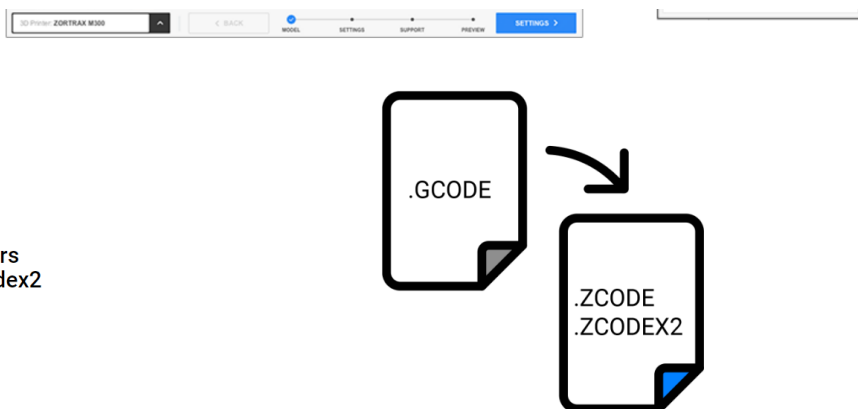
Konwerter g-kodu

Konwerter g2z

Na stronie supportu zortraxa ([g2z](#)) możemy znaleźć informację o konwerterze który pozwoli nam na zmianę g-kodu z dowolnego slicera na z-kod dla drukarek zortrax.

Pierwszym krokiem jest stworzenie g-kodu przy pomocy slicera (opisane w artykule...)

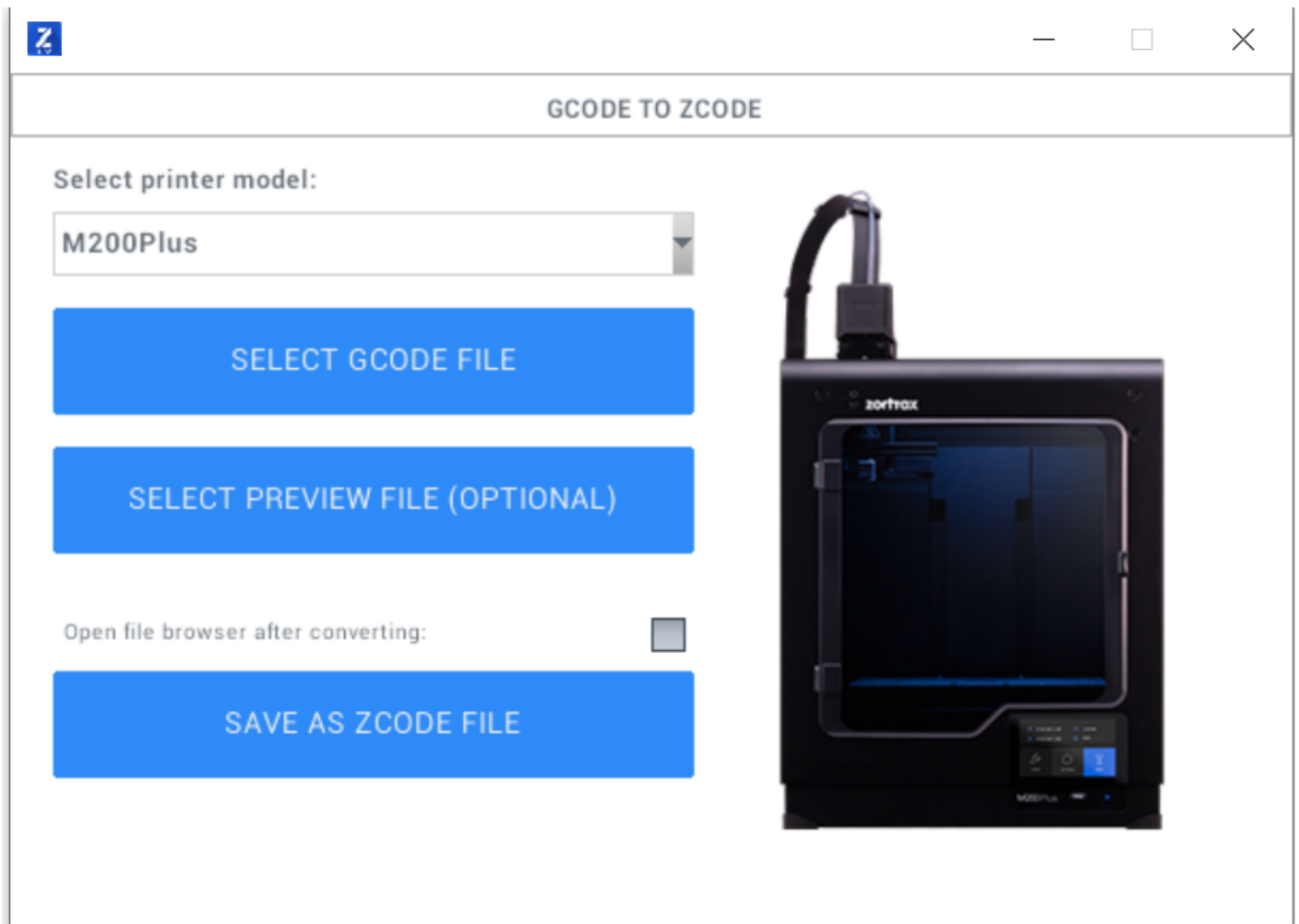
Gdy mamy już nas g-kod musimy pobrać oprogramowanie g2z, w tym celu wchodzimy na tą stronę <https://support.zortrax.com/downloads/> a następnie musimy znaleźć opcję pobierania oprogramowania g2z



Kolejnym krokiem jest rozpakowanie pliku a następnie wybieramy plik "lunch_gui.bat"

Nazwa	Data modyfikacji	Typ	Rozmiar
g2zgui	18.09.2024 17:45	Folder plików	
g2z.jar	24.08.2023 09:46	Plik JAR	7 665 KB
g2zgui.ini	18.10.2024 17:19	Ustawienia konfigura...	1 KB
g2zgui.jar	17.03.2023 12:14	Plik JAR	19 130 KB
launch_gui.bat	17.03.2023 07:43	Plik wsadowy Windo...	1 KB
launch_gui.sh	18.01.2023 09:45	Plik SH	1 KB
license.txt	18.01.2023 09:45	Dokument tekstowy	13 KB
notice.txt	18.01.2023 09:45	Dokument tekstowy	1 KB
README.txt	17.03.2023 08:15	Dokument tekstowy	2 KB

Po uruchomieniu programu zobaczymy prosty interfejs



Pierwszym krokiem jest wybranie modelu drukarki na której będziemy drukować

Select printer model:

M200Plus

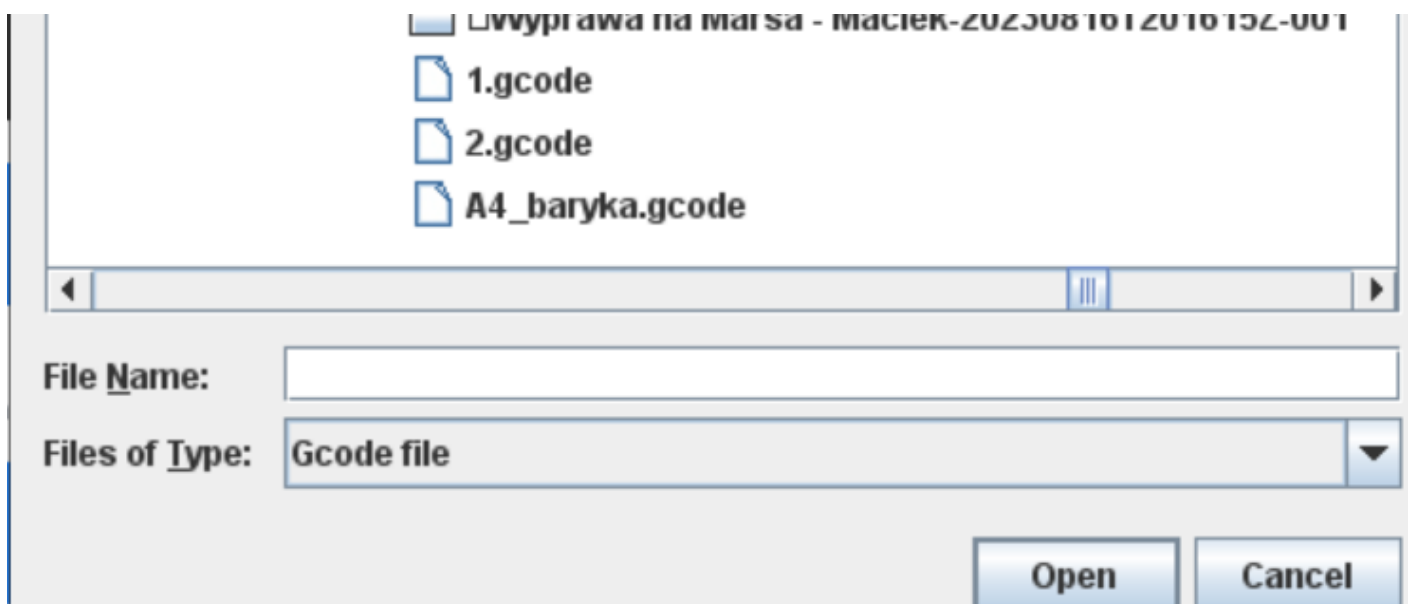
M200
Inventure
M300
M200Plus
M300Plus
M300Dual
Endureal

Open file browser after converting:

SAVE AS ZCODE FILE



Następnie wybieramy plik g-kod wyeksportowany z innego slicera



Opcjonalnie możemy wybrać zdjęcie poglądowe które będzie wyświetlać się na ekranie drukarki

SELECT PREVIEW FILE (OPTIONAL)

Na koniec zapisujemy nasz plik jako z-kod i wgrzywamy na naszą drukarkę

Open file browser after converting:

SAVE AS ZCODE FILE

Cura - profile i maszyny

Slicery dla drukarek Zortrax: Nowa era elastyczności

Jeszcze kilka lat temu użytkownicy drukarek 3D Zortrax byli ograniczeni do korzystania wyłącznie z dedykowanego oprogramowania Z-SUITE. Było to naturalne, ponieważ Z-SUITE został zaprojektowany specjalnie z myślą o maksymalnej kompatybilności z urządzeniami tej marki, oferując pełne wsparcie dla funkcji i materiałów dostępnych w ekosystemie Zortrax. Dla wielu użytkowników był to wystarczający zestaw narzędzi – intuicyjny interfejs, zaawansowane opcje cięcia i możliwość zdalnego zarządzania drukiem.

Jednak rynek druku 3D ewoluuje, a potrzeby użytkowników stają się coraz bardziej zróżnicowane. W odpowiedzi na te zmiany Zortrax wprowadził nowatorskie rozwiązanie – konwerter g-kodów, który umożliwia zmianę g-kodów na z-kody kompatybilne z ich drukarkami. Dzięki temu użytkownicy mogą teraz korzystać z dowolnego slicera, takiego jak Cura, PrusaSlicer czy Simplify3D, zachowując pełną swobodę w wyborze oprogramowania. To istotny krok naprzód, który otwiera nowe możliwości w personalizacji procesu druku i integracji urządzeń Zortrax z istniejącymi już przepływami pracy.

Konfiguracja drukarek Zortrax i parametrów druku w zewnętrznych slicerach

Aby w pełni wykorzystać nową możliwość drukowania za pomocą dowolnego slicera, konieczne jest odpowiednie skonfigurowanie drukarki oraz parametrów druku. Proces ten, choć wymaga nieco zaangażowania, pozwala na optymalizację druku 3D i pełne wykorzystanie możliwości zarówno sprzętu, jak i wybranego oprogramowania.

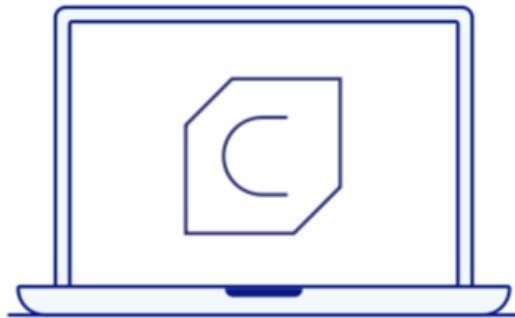
Warto jednak zaznaczyć, że konfigurowanie nowej drukarki w zewnętrznym slicerze oraz testowanie ustawień może być procesem czasochłonnym i wymagającym. Dla mniej doświadczonych użytkowników oraz tych którzy chcą zaoszczędzić czas, gotowe profile drukarek i parametry druku mogą okazać się zbawieniem. Te predefiniowane ustawienia umożliwiają szybkie rozpoczęcie pracy bez konieczności manualnej kalibracji, jednocześnie zapewniając optymalną jakość wydruków. Jednak gdzie ich szukać i jak je wgrać?

Jak wgra? drukarki i profile?

Opisany poniżej przykład dotyczy slicera Cura 5.8.

Pierwszym krokiem jest pobranie oprogramowania ze strony producenta ([link](#)) i jego instalacja.

Po uruchomieniu Cury przechodzimy przez konfigurację startową, przy pytaniu o logowanie możemy pominąć ten krok.



Welcome to UltiMaker Cura

Please follow these steps to set up UltiMaker Cura.
This will only take a few moments.

Get started

Sign in to the UltiMaker platform



Add material settings and plugins
from the Marketplace



Backup and sync your material
settings and plugins



Share ideas and get help from
48,000+ users in the UltiMaker
Community

[Skip](#)

[Create a free UltiMaker Account](#)

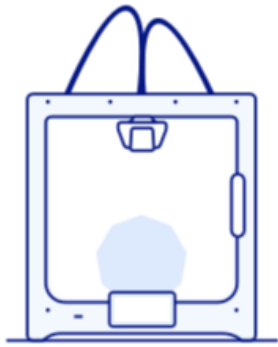
[Sign in](#)

Na koniec musimy dodać pierwszą drukarkę, w tym kroku wybieramy "non ultimaker printer" i wybieramy dowolną drukarkę (na tym etapie nie ma znaczenia jaką drukarkę wybierzemy)

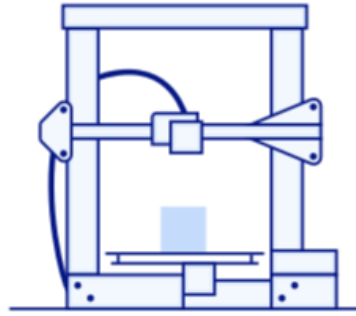
Add printer

In order to start using Cura you will need to configure a printer.

What printer would you like to setup?



UltiMaker printer




Non UltiMaker printer

[Learn more about adding printers to Cura](#) 

Add a networked printer <

Add a non-networked printer v

 *Search Printer*

▼ **Ultimaker B.V.**

- UltiMaker S5
- UltiMaker S7
- UltiMaker Factor 4
- UltiMaker Method
- UltiMaker Method X
- UltiMaker Method XL
- UltiMaker S3
- Ultimaker 3
- Ultimaker 3 Extended
- Ultimaker 2+
- Ultimaker 2+ Connect
- Ultimaker 2 Extended+
- Ultimaker 2
- Ultimaker 2 Extended
- Ultimaker 2 Extended with Olsson

UltiMaker S5

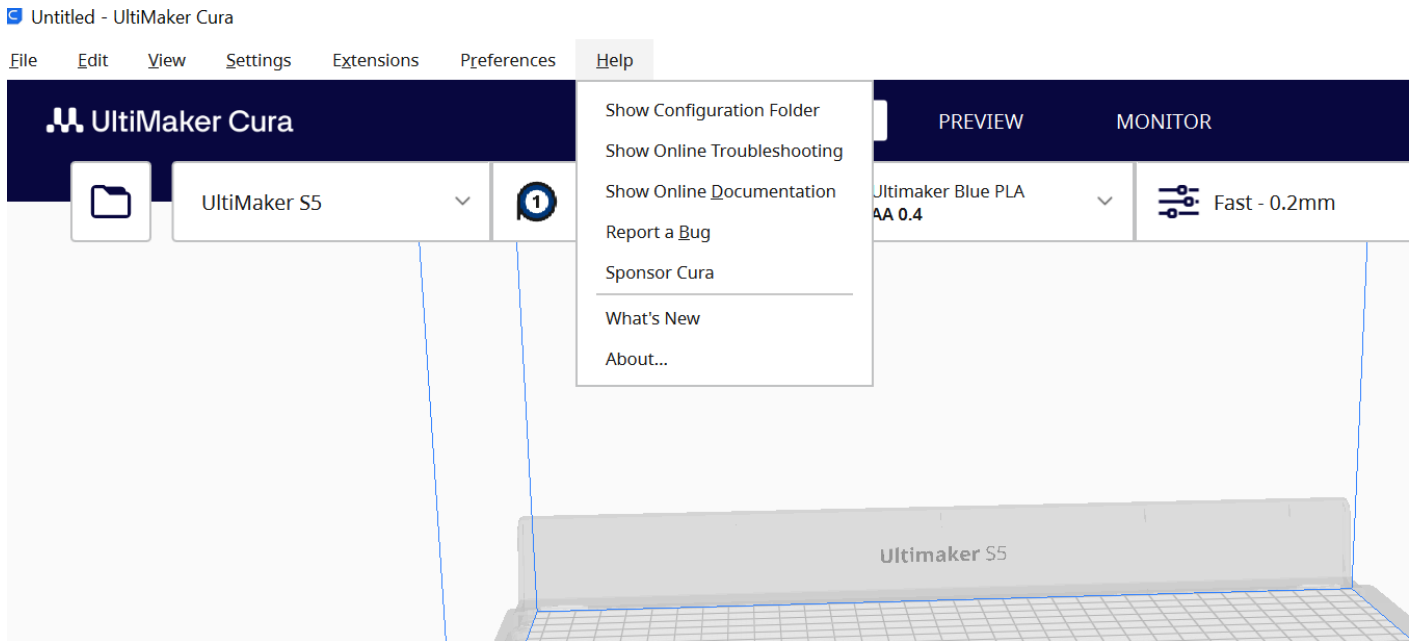
Manufacturer: Ultimaker B.V.
Profile author: Ultimaker
Printer name:

Add UltiMaker printer via Digital Factory

Next

Kolejnym krokiem będzie pobranie folderu z konfiguracją drukarek ([link](#))

Gdy mamy już pobrany folder musimy podmienić go z oryginalnym powstałym podczas instalowania programu. W tym celu w zakładce help wybieramy opcję "show configuration folder"







Program otworzy nam lokalizację pliku a my musimy cofnąć się do folderu "Roaming" w którym odzyskujemy folder "cura", usuwamy go a następnie wklejamy ten pobrany z linku o tej samej nazwie.

AppData > Roaming > cura > 5.8 >

Nazwa	Data modyfikacji	Typ	Rozmiar
definition_changes	08.11.2024 15:42	Folder plików	
definitions	08.11.2024 15:39	Folder plików	
extruders	08.11.2024 15:42	Folder plików	
images	08.11.2024 15:39	Folder plików	
intent	08.11.2024 15:39	Folder plików	
machine_instances	08.11.2024 15:42	Folder plików	
materials	08.11.2024 15:39	Folder plików	
plugins	08.11.2024 15:39	Folder plików	
quality	08.11.2024 15:39	Folder plików	
quality_changes	08.11.2024 15:39	Folder plików	
scripts	08.11.2024 15:39	Folder plików	
setting_visibility	08.11.2024 15:39	Folder plików	
themes	08.11.2024 15:39	Folder plików	
user	08.11.2024 15:42	Folder plików	
variants	08.11.2024 15:39	Folder plików	
cura.cfg	08.11.2024 15:42	Plik CFG	2 KB
cura.log	08.11.2024 15:42	Dokument tekstowy	53 KB
plugins.json	08.11.2024 15:39	Plik JSON	1 KB

Teraz włączamy nasz slicer, w tym momencie mamy do wyboru trzy drukarki zortrax.

Creality K1C ▼

-  Creality K1C
-  Zortrax M200 plus
-  Zortrax M300 +
-  Zortrax M300 Dual

[Add printer](#) [Manage printers](#)

W ustawieniach druku w celu wybrania odpowiedniego profilu wchodzimy w ustawienia druku, następnie "Show Custom" a na koniec wybieramy jeden z 3 profili przygotowanych pod drukarki zortax



Draft - 0.2mm



20%



Off



Off



Print settings



Profiles



Resolution

Draft - 0.2mm



Recommended settings (for **Draft**) were altered.



Recommended print settings

Show Custom



Strength

20%

Infill Density

0



100

Infill Pattern

Grid



Shell Thickness



0.8

mm



0.8

mm



Support



Adhesion





Draft - 0.2mm



20%



Off



Off



Print settings



Profile

Draft - 0.2mm



Search settings



Quality



Walls



Top/Bottom



Infill



Material



Speed



Travel



Cooling

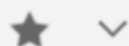


Support



Recommended

Draft - 0.2mm



Balanced

Extra Fine - 0.06 mm

Fine - 0.1 mm

Normal - 0.15 mm

✓ Draft - 0.2 mm

Extra Fast - 0.3 mm

Coarse - 0.4 mm

Extra Coarse - 0.6 mm

Custom profiles

jakosc zortrax

Standar zortrax

szybki zortrax

Manage Profiles...

Ctrl+J