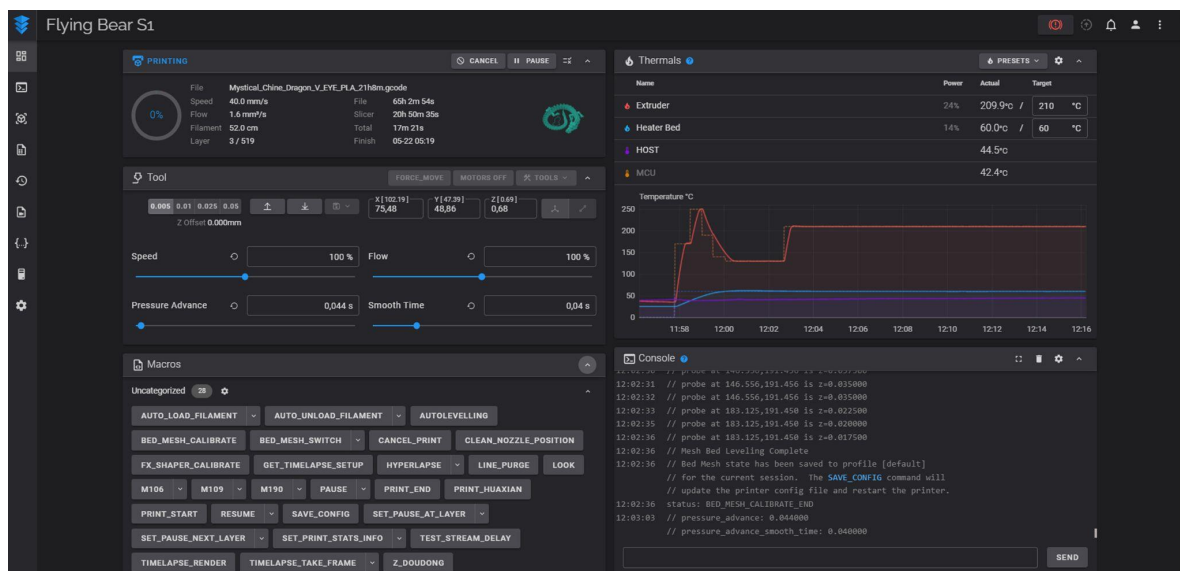
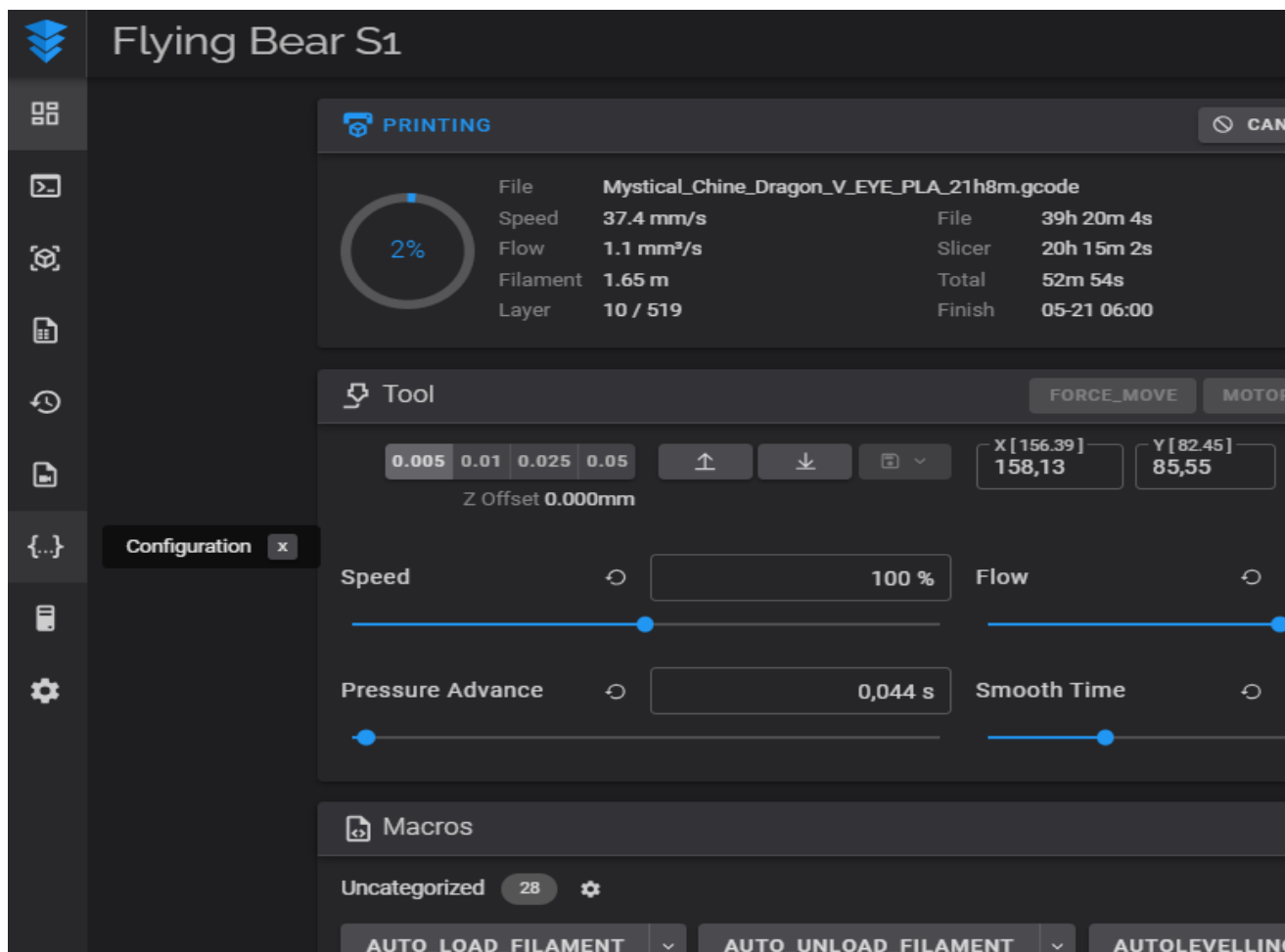


Инструкция по изменению стартового макроса FlyingBear S1.

1. Остановите все задания на печать, так как после смены конфигурации нужно будет перезагрузить прошивку.
2. Подключите принтер к вашей сети Wi-Fi или с помощью Ethernet. После подключения в настройках сети принтера появится его IP-адрес.
3. Убедитесь, что вы подключены к той же сети, что и принтер.
4. В адресной строке браузера введите IP-адрес принтера и нажмите «Enter». Перед вами появится веб-интерфейс Fluidt:

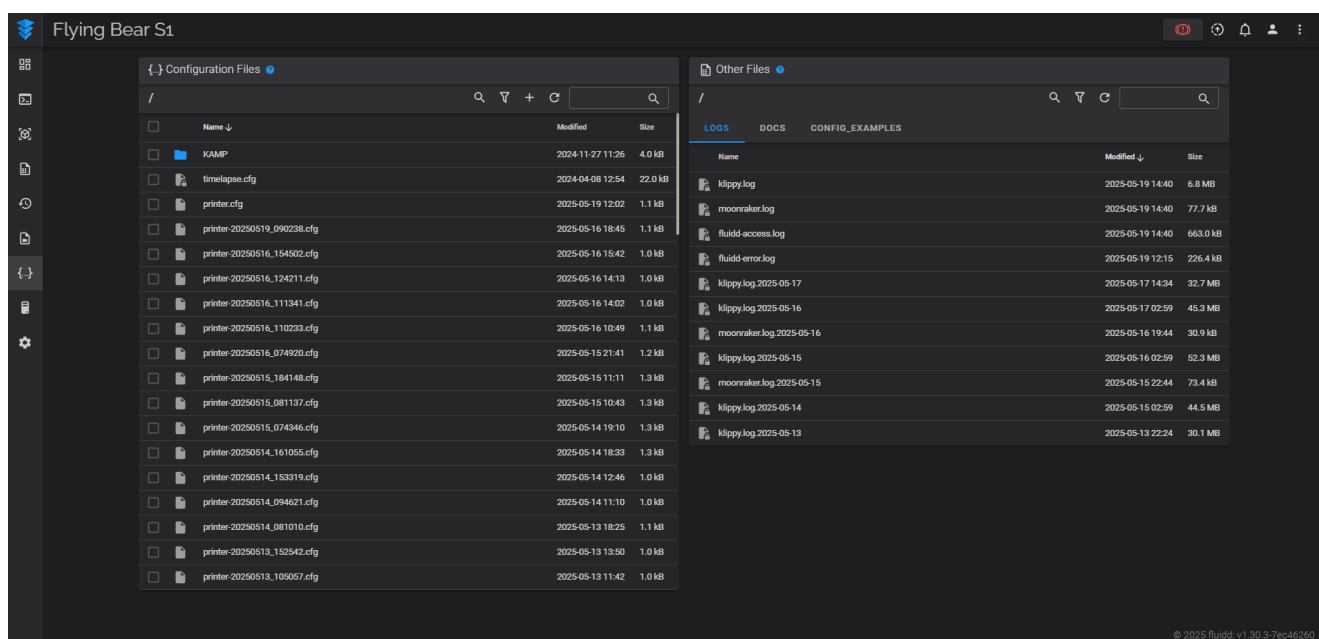


5. В левой части экрана найдите меню «Configuration» и зайдите в него.

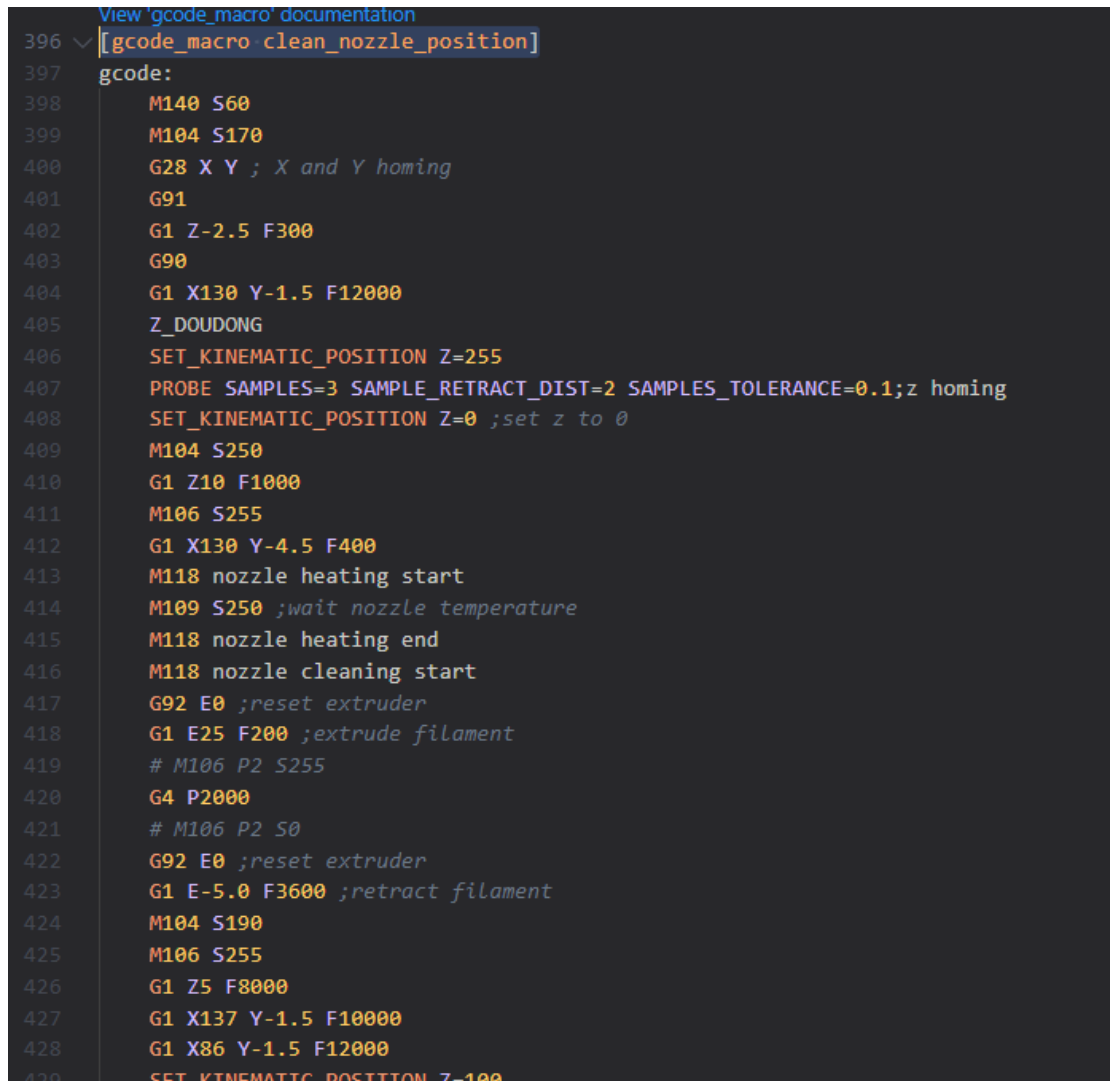


Перед вами появится список файлов конфигурации принтера:

Интересующий нас файл называется «printer_config.cfg». Найдите его и откройте.



6. В файле найдите макрос `[gcode_macro clean_nozzle_position]`.
В нашем случае он начинается со строки 396.



```
View 'gcode_macro' documentation
396 ▾ [gcode_macro clean_nozzle_position]
397 gcode:
398     M140 S60
399     M104 S170
400     G28 X Y ; X and Y homing
401     G91
402     G1 Z-2.5 F300
403     G90
404     G1 X130 Y-1.5 F12000
405     Z_DOUDONG
406     SET_KINEMATIC_POSITION Z=255
407     PROBE SAMPLES=3 SAMPLE_RETRACT_DIST=2 SAMPLES_TOLERANCE=0.1;z homing
408     SET_KINEMATIC_POSITION Z=0 ;set z to 0
409     M104 S250
410     G1 Z10 F1000
411     M106 S255
412     G1 X130 Y-4.5 F400
413     M118 nozzle heating start
414     M109 S250 ;wait nozzle temperature
415     M118 nozzle heating end
416     M118 nozzle cleaning start
417     G92 E0 ;reset extruder
418     G1 E25 F200 ;extrude filament
419     # M106 P2 S255
420     G4 P2000
421     # M106 P2 S0
422     G92 E0 ;reset extruder
423     G1 E-5.0 F3600 ;retract filament
424     M104 S190
425     M106 S255
426     G1 Z5 F8000
427     G1 X137 Y-1.5 F10000
428     G1 X86 Y-1.5 F12000
429     SET_KINEMATIC_POSITION Z=100
```

И замените все строки в нём на следующие:

```
[gcode_macro clean_nozzle_position]
gcode:
    M104 S150
    G28 X Y ; X and Y homing
    G91
    G1 Z-2.5 F300
    G90
    G1 X130 Y-1.5 F12000
    Z_DOUDONG
    SET_KINEMATIC_POSITION Z=255
    PROBE SAMPLES=3 SAMPLE_RETRACT_DIST=2 SAMPLES_TOLERANCE=0.1;z
homing
    SET_KINEMATIC_POSITION Z=0 ;set z to 0
    G4 P1000
    G92 E0 ;reset extruder
    M104 S180
    M106 S150
    G1 Z5 F8000
    G1 X137 Y-1.5 F10000
```

```

G1 X86 Y-1.5 F12000
SET_KINEMATIC_POSITION Z=100
PROBE SAMPLES=2 SAMPLE_RETRACT_DIST=2 SAMPLES_TOLERANCE=0.1
SET_KINEMATIC_POSITION Z=0
G1 X80 Y-1.5 F50
M104 S180
M106 S150
SET_KINEMATIC_POSITION Z=100
PROBE SAMPLES=2 SAMPLE_RETRACT_DIST=1 SAMPLES_TOLERANCE=0.05
SET_KINEMATIC_POSITION Z=0
G90
G1 X73 Y-1.5 F40
G1 Z5 F1000
G1 X18.5 Y-3.5 F6000
SET_KINEMATIC_POSITION Z=100
PROBE SAMPLES=2 SAMPLE_RETRACT_DIST=1
SET_KINEMATIC_POSITION Z=0
M104 S140
G1 X18.5 Y-3.5 Z-0.15 F200
{% set wipe_count1 =4 %}
{% for wipe in range(wipe_count1) %}
G1 X18.5 Y-3.5
G4 P100
G1 X18.5 Y-3.2
G1 X14.5 Y-3.2
G4 P100
G1 X14.5 Y-3.5
{% endfor %}
G1 Z1
G1 X14 Y-3.5 F1000
SET_KINEMATIC_POSITION Z=100
PROBE SAMPLES=1 SAMPLE_RETRACT_DIST=1
SET_KINEMATIC_POSITION Z=0
{% set wipe_count2 =5 %}
{% for wipe in range(wipe_count2) %}
G1 F100
G1 Z-0.2
G1 X14 Y-3.5
G1 X14 Y-3.5
G4 P100
G1 X14 Y-3.2
G1 X10 Y-3.2
G4 P100
G1 X10 Y-3.5
{% endfor %}

G90
G1 Z5 F3000
;G1 X5 Y5 F5000

```

M106 S0

M118 nozzle cleaning end

7. После замены строк нажмите кнопку «Save&Restart», находящуюся справа вверху. Принтер перезагрузится и будет готов к работе с новым макросом.