Sommario

GCode 3
Gcode iniziale 3
Gcode per inserimento oggetti nella stampa 3
Gcode finale 3

GCode

Gcode iniziale

```
G28         ; home all axes
G1 Z5 F5000 ; lift nozzle
```

Gcode per inserimento oggetti nella stampa

```
;========pausa per inserimento oggetti==========

M400                      ; attende la fine dei movimenti e mette in pausa
G1 E-3 F3600              ; ritrae 3 mm
G60                       ; salva la posizione corrente
G1 X2 F3000               ; sposta l'estrusode in posizione X=2
M0 Clicca per continuare  ;===si ferma e attende per continuare===
G1 E3 F3600               ; estrude 3 mm di filamento per riempire l'ugello
G92 E0                    ; azzera le coordinate dell'estrusore E
G61                       ; riporta l'estrusore dove si era fermato

;========fine pausa inserimento oggetti=========
```

Gcode finale

```
M104 S0 ; turn off temperature
G28 X0  ; home X axis
M84     ; disable motors
```

Fonte:
Wiki - Progetti

Autore:
Walter62

Ultimo aggiornamento: **2024/03/03 05:35**