

Sommario

GCode

Gcode iniziale

Gcode per inserimento oggetti nella stampa

Gcode finale

3

3

3

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'estrusore 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**

