Sommario

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

GCode

Gcode iniziale

```
G90 ; use absolute coordinates
M83 ; extruder relative mode
M104 S225 ; set extruder temp
M140 S65 ; set bed temp
M190 S65 ; wait for bed temp
M109 S225 ; wait for extruder temp
G28 ; home all
;G29 ; Auto Bed leveling
G1 X2 Y10 F3000
G1 Z0.35 F240  era Z0.28
G92 E0.0
G1 Y190 E20.0 F1500.0 ; intro line - era E15.0
G1 X2.35 F5000
G1 Y10 E18.0 F1500.0 ; intro line
G92 E0.0
```

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 06:03**