

# Sommario

GCode

*Gcode iniziale*

*Gcode per inserimento oggetti nella stampa*

*Gcode finale*

3

3

3

3



# GCode

## Gcode iniziale

```
G90                ; use absolute coordinates
M83                ; extruder relative mode
M104 S[first_layer_temperature]    ; set extruder temp
M140 S[first_layer_bed_temperature] ; set bed temp
M190 S[first_layer_bed_temperature] ; wait for bed temp
M109 S[first_layer_temperature]    ; wait for extruder temp
G28                            ; home all
G1 Z2 F240                    ; Alza l'estrusore di 2 mm
;===== spurgo all'avvio =====
G1 X2 Y10 F3000
G1 Z0.28 F240
G92 E0.0
G1 Y190 E15.0 F1500.0          ; intro line go
G1 X2.3 F5000                  ; move right 0.3 mm
G1 Y10 E30 F1200.0             ; intro line back
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'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               ; azzerare 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 15:55**



