# 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 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'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 15:55**