

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 ; Estruder up of 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 ; azzerà 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 15:56**



