

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
;
;===== startup purge =====
;
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
M140 S0            ; turn off heatbed
M107               ; turn off fan
{if layer_z <max_print_height}G1 Z{z_offset+min(layer_z+10, max_print_height)}
F600{endif}        ; Move print head up
G1 X0 Y200 F3000    ; present print
M84 X Y E          ; disable motors
```

Fonte:
Wiki - Progetti

Autore:
Walter62

Ultimo aggiornamento: **2024/03/03 15:59**

