Sommario

GCode 3
Gcode iniziale 3
Gcode per inserimento oggetti nella stampa 3
Gcode finale 4

GCode

GCode personalizzati da inserire in Prusa Slicer per ottimizzare le stampe su stampante Ender 3

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'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=========
```

Quando si ferma appare un popup su Octoprint che riporta un errore sul comando “M0” e non lo invia alla stampante, in ogni caso la procedura funziona.

dopo aver posizionato gli oggetti sempre da OctoPi cliccare su
“Resume”

ATTENZIONE: Non cliccare su “Restart” altrimenti la stampa riparte
da zero

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 16:06**