G-Code de démarrage :

G21 ; Unités en millimètres

G90 ; Positionnement absolu

M82 ; Axe E en mode absolu

M140 S{material\_bed\_temperature} ; Température du plateau (pour Cura)

M104 S{material\_print\_temperature} ; Température de la buse (pour Cura)

M190 S{material\_bed\_temperature} ; Attente la température du plateau (pour Cura)

M109 S{material\_print\_temperature} ; Attente de la température de la buse (pour Cura)

G28 ; Origines des axes

M420 S1 ; Activation du maillage

; Descente de la Hotend et passage à la position de départ

G1 Z150

G1 X-130 Y0 Z0.4 F3000

; Extrude environ 40mm en imprimant un arc de 90 degrés

G3 X0 Y-130 I130 Z0.3 E40 F1500

; Rétraction et déplacement de la hotend vers le haut

G92 E0

G1 E-1.5 F1800

G0 Z0.5

G1 E0 F300

G-Code de fin :

G91 ; Positionnement relatif

G1 E-1 F300 ; Rétraction avant déplacement de la hotend vers le haut

G1 Z+5 E-5 F6000 ; Déplacement de la hotend vers le haut

G28 X0 Y0 ; Origines des axes

G90 ; Positionnement absolu

G92 E0 ; Réinitialisation de l'extrudeur

M104 S0 ; Arrêt de la chauffe de la buse

M140 S0 ; Arrêt de la chauffe du plateau

M107 ; Arrêt des ventilateurs

M84 ; Désactivation des moteurs