

# Paramètres : GCode

Écrit par Carl Fisher.

Les paramètres GCode établissent le code à placer au début et à la fin du fichier Gcode ainsi que d'autres paramètres tels que l'activation et la désactivation d'une broche pour CNC et une valeur maximale PWM pour les lasers.

- Gcode Start - placez ici n'importe quel code que vous souhaitez exécuter avant la première opération CAM
- Fin du Gcode - placez ici n'importe quel code que vous souhaitez exécuter une fois toutes les opérations CAM terminées
- Gcode Homing - la séquence de retour à la position initiale exécutée lorsque vous cliquez sur le bouton Home Laser sur l'écran Jog
- Outil activé - Exécute pour activer l'outil avant le début de la première opération
- Outil désactivé - Exécute pour éteindre l'outil une fois la dernière opération terminée
- Valeur S max PWM - Valeur S maximale que le Gcode va créer. Cela fonctionnera en conjonction avec votre paramètre de puissance maximale dans l'onglet CAM et le pwm max dans votre configuration matérielle si disponible
- Vérifier la taille de la puissance - Pourcentage de puissance lors de l'utilisation de la fonction Vérifier la taille sur l'onglet de contrôle (valeurs dans l'image uniquement à titre de référence, votre valeur réelle peut différer)
- Puissance de test de l'outil - Pourcentage de puissance lors de l'utilisation de la fonction de test laser sur l'onglet de contrôle (valeurs dans l'image uniquement à titre de référence, votre valeur réelle peut différer)
- Durée du test de l'outil - Durée en ms pour le test laser. 0 pour basculer

Veuillez vous référer à la documentation de votre contrôleur et à la documentation du micrologiciel pour connaître les valeurs appropriées à saisir dans ces champs si vous avez des questions. Les valeurs indiquées ci-dessous concernent un mini contrôleur Cohesion 3D exécutant le micrologiciel Smoothie firmware-cnc.bin. Vos paramètres peuvent varier.

## Gcode

## Gcode generation

## GCODE START

```
G21      ; Set units to mm
G90      ; Absolute positioning
M3       ; Enable Laser
```

## GCODE END

```
M5       ; Disable Laser
M2       ; End
```

## GCODE HOMING

```
G28.2
```

## TOOL ON

## TOOL OFF

PWM MAX S VALUE 1

CHECK-SIZE POWER 0.8 %

TOOL TEST POWER 0.8 %

TOOL TEST DURATION 0 MS

