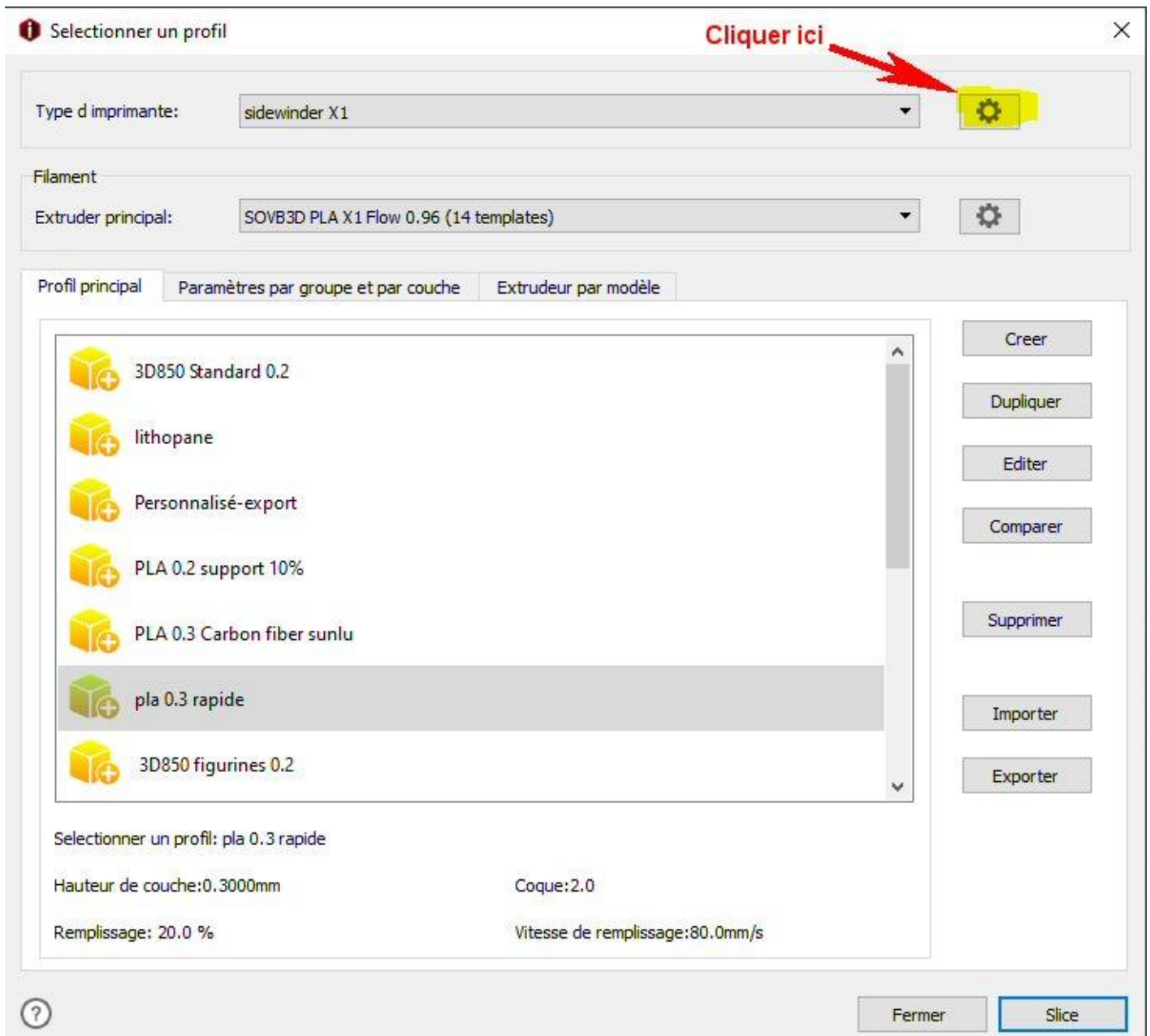
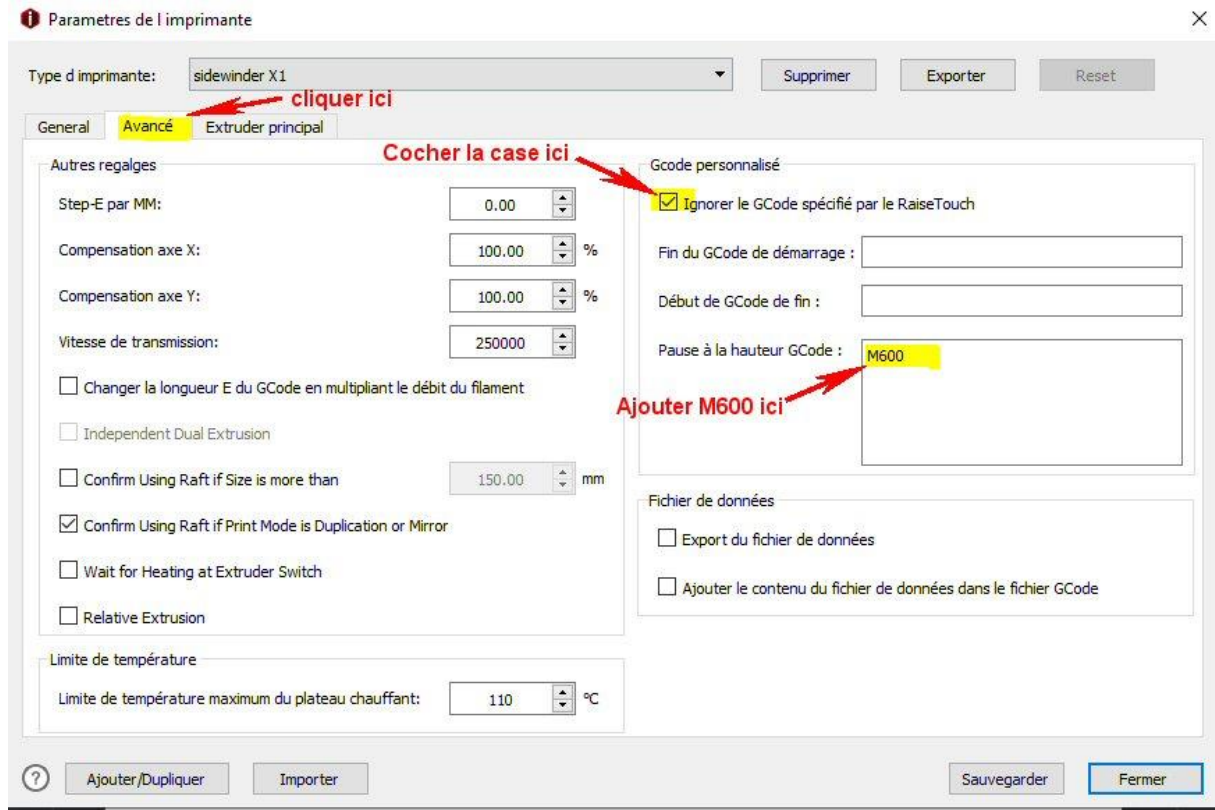


Tuto rapide IDEAMAKER pour placer des pauses aux couches voulues (changement de filament) dans le fichier a découper

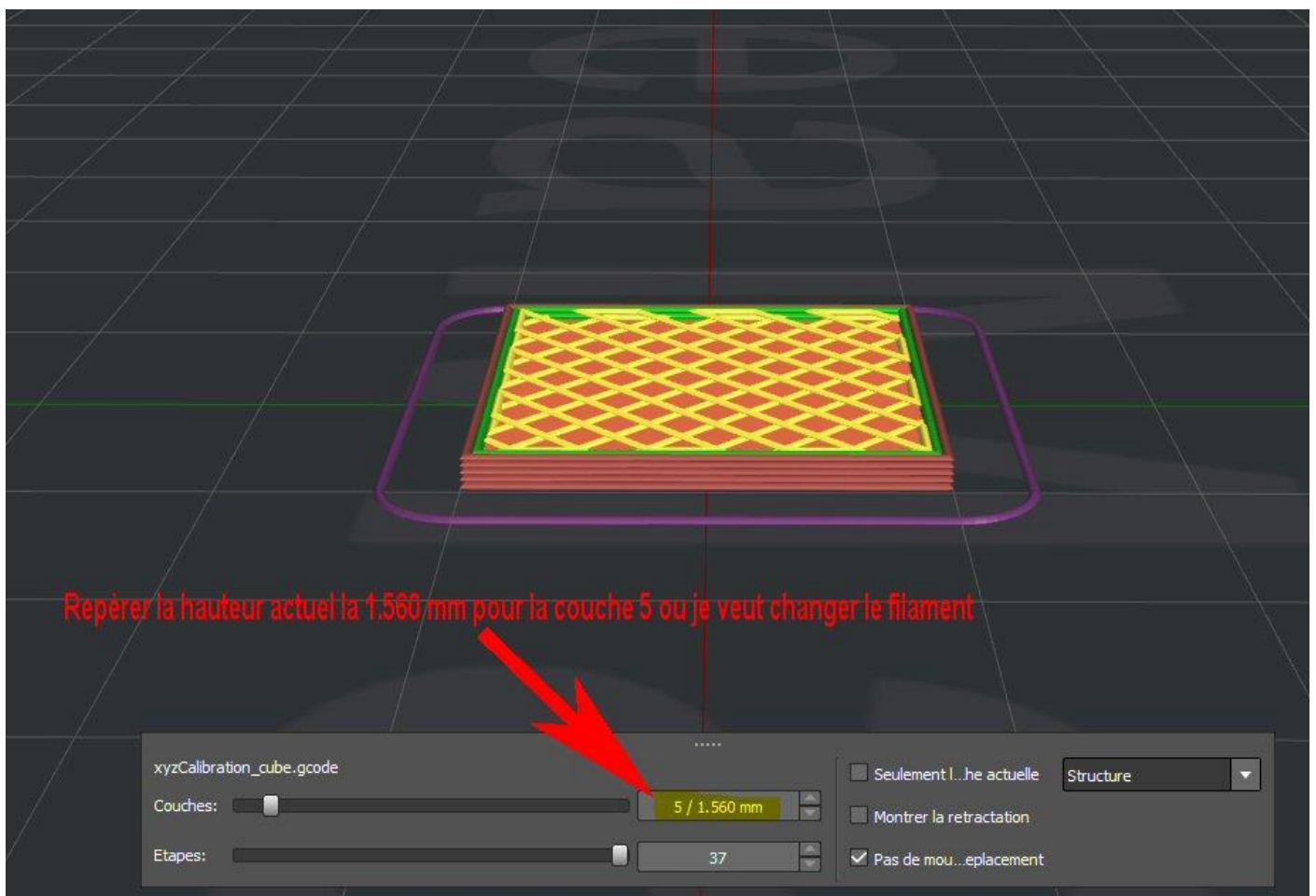
Insérer votre pièce et lancer votre slice

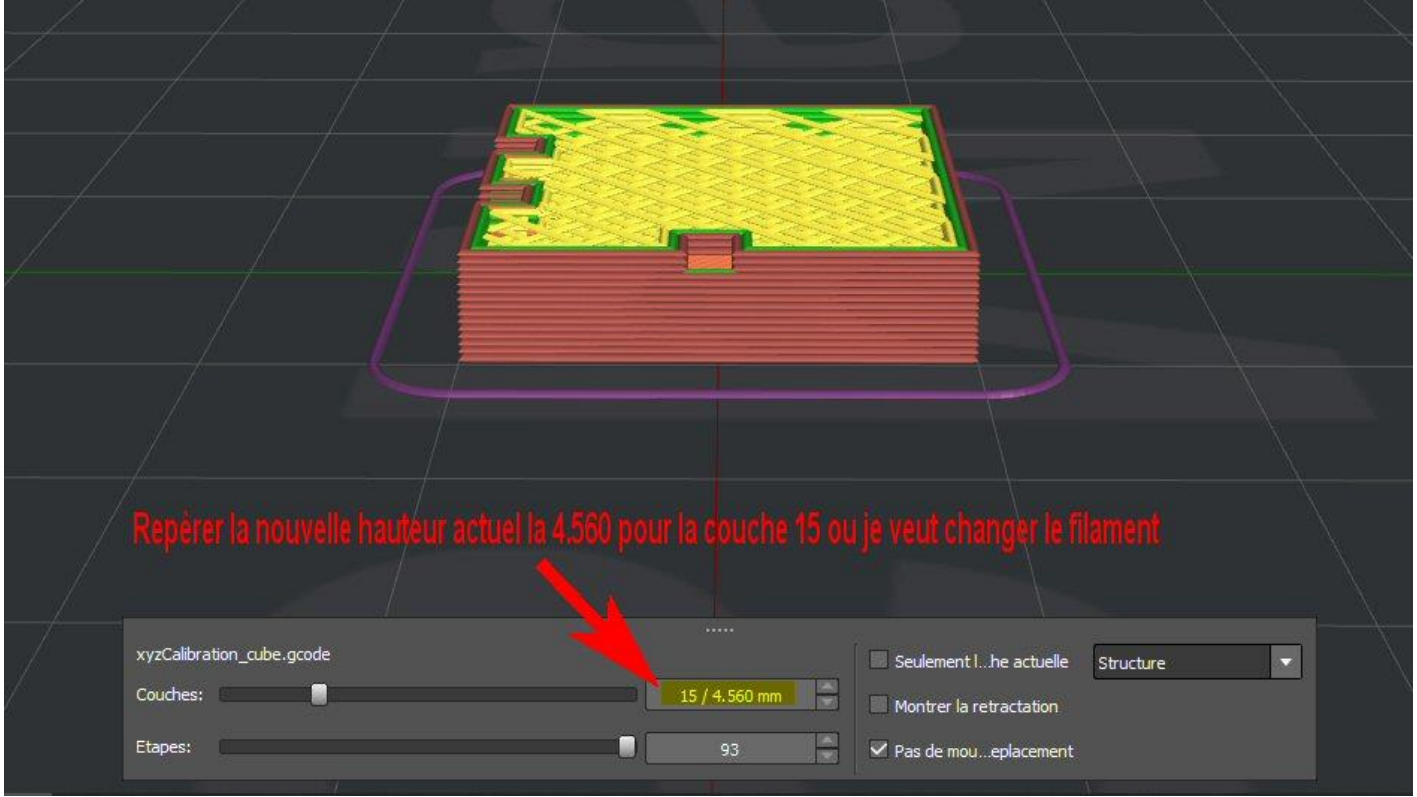
Nous allons d'abord modifier le type d'imprimante.



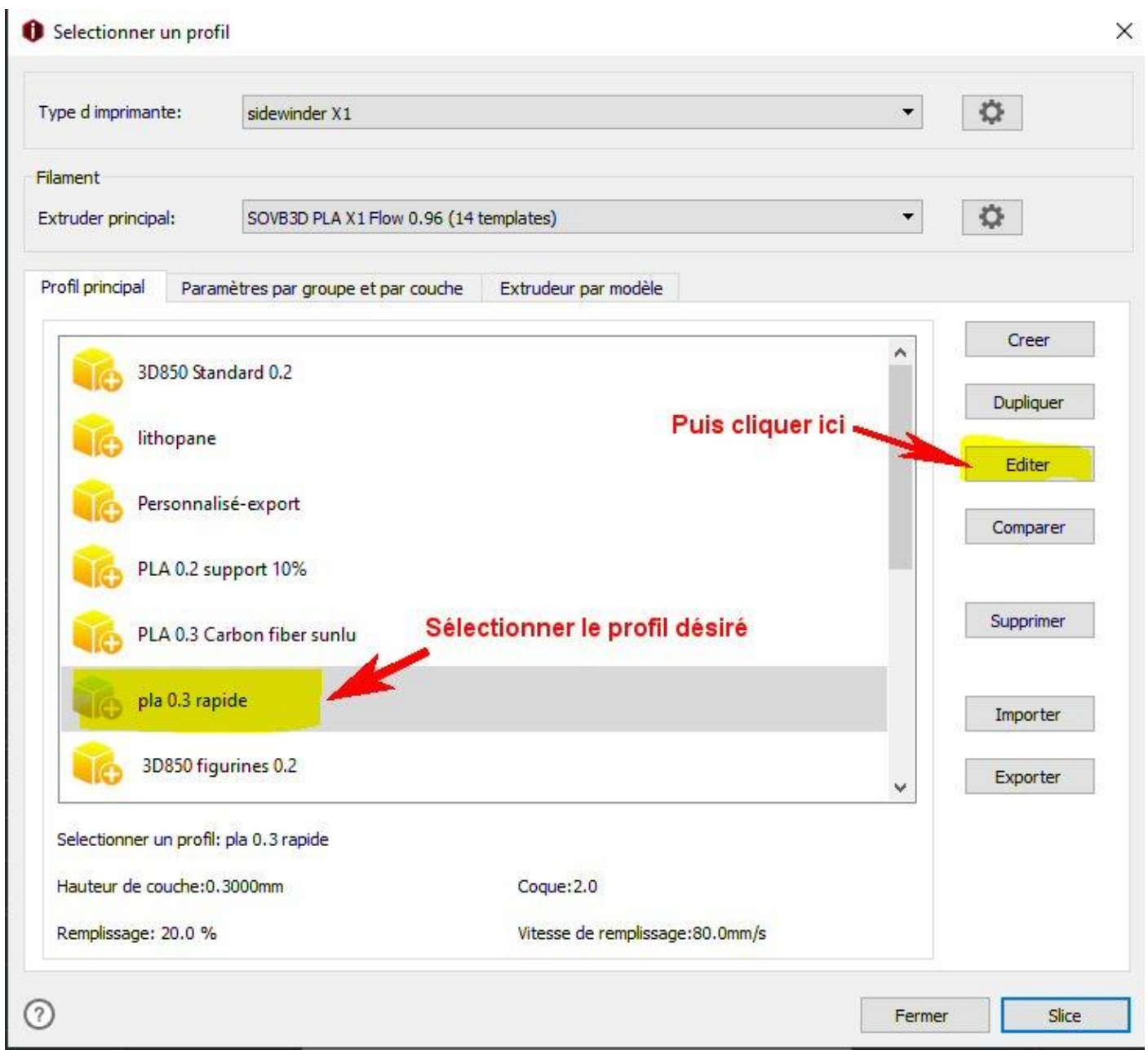


Sauvegarder et lancer le slice.

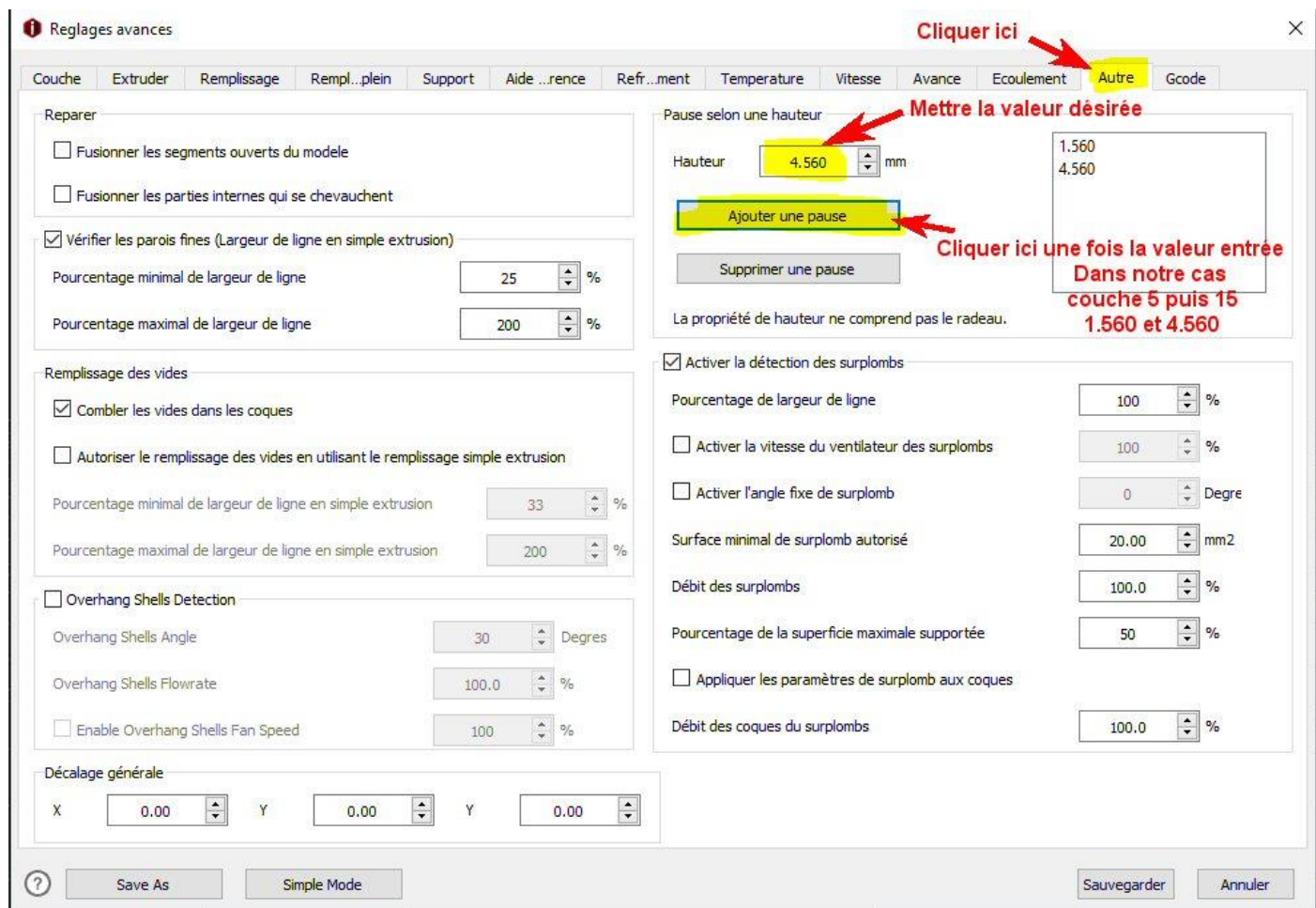




Fermer l'aperçu et édité votre profil



Modifié les paramètres comme sur l'image



Vous pouvez insérer autant de hauteur que vous le voulez ;)

Sauvegarder

Slicer et sauvegarder votre Gcode.

Vous pouvez éditer votre Gcode et voir les images qui suivent que le Gcode M600 est bien inséré.

```

G1 X159.059 Y140.941 E113.5603
G1 X159.059 Y143.769 E113.7014
G1 X143.769 Y159.059 E114.7802
G1 X146.598 Y159.059 E114.9213
G1 X159.059 Y146.598 E115.8005
G1 X159.059 Y149.426 E115.9416
G1 X149.426 Y159.059 E116.6213
G1 X152.254 Y159.059 E116.7624
G1 X159.059 Y152.254 E117.2425
G1 X159.059 Y155.082 E117.3836
G1 X155.082 Y159.059 E117.6642
G1 X157.911 Y159.059 E117.8053
G1 X159.059 Y157.911 E117.8863
;LAYER:4
;Z:1.560
;HEIGHT:0.300
G1 F3600 E115.5863
M600
G0 F300 Z1.560
G0 F9000 X140.600 Y140.600
;TYPE:WALL-INNER
;WIDTH:0.400
G1 F1200 E117.8863
G1 F1224 X159.400 Y140.600 E118.8243
G1 X159.400 Y159.400 E119.7622
G1 X140.600 Y159.400 E120.7001
G1 X140.600 Y140.600 E121.6381
G0 F9000 X140.200 Y140.200
;TYPE:WALL-OUTER
;WIDTH:0.400
G1 F765 X159.800 Y140.200 E122.6159
G1 X159.800 Y159.800 E123.5938
G1 X140.200 Y159.800 E124.5716
G1 X140.200 Y140.200 E125.5495

```

Le M600 est bien a sa position
car on part de la couche 0
ce qui nous donne bien la
bonne couche layer 4 = couche 5



```

G1 X148.241 Y142.693 E299.6723
G1 X147.848 Y142.693 E299.6919
G1 X147.849 Y142.833 E299.6989
G1 X145.855 Y142.833 E299.7983
G1 X140.941 Y147.746 E300.1450
G1 X140.941 Y144.918 E300.2861
G1 X144.339 Y141.520 E300.5259
G1 X144.338 Y140.941 E300.5547
G0 F9000 X142.089 Y140.941
G1 F2685 X140.941 Y142.089 E300.6357
;LAYER:14 idem pour la couche 15 c'est le layer : 14 ;
;Z:4.560
;HEIGHT:0.300
G1 F3600 E298.3357
M600
G0 F300 Z4.560
G0 F9000 X140.600 Y140.600
;TYPE:WALL-INNER
;WIDTH:0.400
G1 F1200 E300.6357
G1 F1329 X144.844 Y140.600 E300.8475
G1 X144.846 Y142.492 E300.9419
G1 X147.685 Y142.491 E301.0835
G1 X147.684 Y140.600 E301.1779
G1 X151.460 Y140.600 E301.3677

```

