

```

G54 G90 G17//打印机参数设置，根据实际情况设置
G1 X0.000 Y0.000 Z15.000 F100          //打印原点设置，坐标是(0, 0, 15)，即打印机启动后会先抬升
15 mm, F 是转轴速度，根据实际情况设置
; Layer 1, Z = 15.000      //注释行，第一层
G1 X100.000 Y100.000 Z15.000 F3000      //打印起点设置
G92 A0          //定义绝对坐标系的原点
G1 X460.000 Y100.000 Z15.000 A216.000 F3000      //打印第一条线，行走 360 mm 的距离，挤出量
A=216
G1 X460.000 Y130.000 Z15.000 A234.000 F3000      //打印第二条线，行走 30 mm 的距离，挤出量
A=216+18
G1 X100.000 Y130.000 Z15.000 A450.000 F3000
G1 X460.000 Y160.000 Z15.000 A468.000 F3000
G1 X100.000 Y160.000 Z15.000 A684.000 F3000
G1 X460.000 Y190.000 Z15.000 A702.000 F3000
G1 X100.000 Y190.000 Z15.000 A918.000 F3000

; Layer 2, Z = 30.000
G0 X100.000 Y100.000 Z30.000 F100//G0 快速移动，回到打印起点，且 Z 轴抬升 15 mm
G92 A0
G1 X460.000 Y100.000 Z30.000 A216.000 F3000
G1 X460.000 Y130.000 Z30.000 A234.000 F3000
G1 X100.000 Y130.000 Z30.000 A450.000 F3000
G1 X460.000 Y160.000 Z30.000 A468.000 F3000
G1 X100.000 Y160.000 Z30.000 A684.000 F3000
G1 X460.000 Y190.000 Z30.000 A702.000 F3000
G1 X100.000 Y190.000 Z30.000 A918.000 F3000

```