

Im GCode kann über die Suchfunktion nach dem Begriff "Layer" gesucht werden.
Den GCode hier unten dann hinter dem letzten Kommentar nach der Layerangabe machen:
Beispiel:

...

...

G1 F480 Z0.575

;MESH:NONMESH

G0 F5100 X103.5 Y56.547 Z0.575

;TIME_ELAPSED:91.103187

;LAYER:2

;MESH:Testwuerfel v0.stl - letzter Kommentar vor Druckauftrag neuer Layer

;Ab hier kopieren und einfügen

G91

...

...

;Ab hier kopieren und einfügen

G91

G1 Z40.00 F1800 ;Duese um 40mm heben 30mms

M104 S210 ;Temperatur auf 210grad halten

;Musik wird abgespielt als Hinweis

M300 S1318 P480

M300 S987 P480

M300 S880 P480

;Musik Ende

G4 S20 ;Pause von 20sec um Filament abzuschneiden und neue Rolle aufsetzen

;Hinweiston 20 sec sind vorbei Filament wird gleich gedreuckt

M300 S1318 P480

M300 S987 P480

;Hinweiston Ende

G4 S3 ;noch mal 3sec Pause

G1 F150 E250 ;Filament mit 150mmMin 250mm ausdruecken

G92 E0

G1 E-1

G4 S3 ;3sec Pause Filamentreste abzuziehen, diese Zeile loeschen

G1 F1200 Z-40.00

G90

G92 E0

;Filamentwechsel Ende