

G-CODE BASICS

Quick reference:

<http://linuxcnc.org/docs/html/gcode.html>

<http://axis.unpy.net/files/01142603825/gcode.pdf>

full reference:

<http://www.linuxcnc.org/docview/html/gcode/gcode.html>

G21 (mm)

G90 (absolut Maße) G91 (relativ Maße)

T2 (Werkzeug Nr. 2)

M6 T2 (Werkzeugwechsel Werkzeug 2)

G0 xyz (Eilgang)

F xxxx (Verfahrgeschwindigkeit in mm/min) auch in der selben Zeile wie G1

G1 xyz (gerader Arbeitsweg)

M2, (M30), % Programm Ende