

G-CODE ERWEITERT

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

G2/G3 I J K oder R (P nur ab linuxcnc Version 2.5)

G2 (Kreis/Helix im Uhrzeigersinn)

G3 (Kreis/Helix gegen den Uhrzeigersinn)

G17 XY-Ebene, Z-Achse

G18 XZ-Ebene, Y-Achse

G19 YZ-Ebene, X-Achse

I J (K) = X Y (Z) Position des Mittelpunkts (bei G17, K bei andere Ebene)
oder

R = Radius (nicht empfohlen wegen Genauigkeit)

Vollkreise:

G2/G3 X Y (z) I J P(=anzahl der vollen Kreise)

M0 Pause

S xxxx (Spindel Geschwindigkeit)

M3 Frässpindel im Uhrzeigersinn (M4 gegen Uhrz.)

G64 G61 G61.1

G64 default: best speed

G64 P Q: best speed mit Endpunkt innerhalb Toleranz P

und rechnet Pfade innerhalb der Toleranz Q zu einem Pfad (verbessert Contouring Performanz)

G61 Stop an jedem Endpunkt

G61.1 ist wie G61(?)

G41. G43.

Radius u. Längenkompensation

G40 Compensation Off

G41, G42 Tool Radius Compensation

G41.1, G42.1 Dynamic Cutter Radius Compensation

G43 Tool Length Offset

G43.1: Dynamic Tool Length Offset

G49: Cancel Tool Length Compensation

G73 Drilling Cycle with Chip Breaking

G28 G30 gehe zu Nullpunkt

wenn xy oder z angegeben ist, gehe erst zu angegebener position, dann die anderen auf null:

G30 Z2.5 (rapid to Z2.5 then to the location specified in the G30 stored parameters)