

# O-CODES

<http://www.linuxcnc.org/docview/html/gcode/o-code.html#cha:O-Codes>

## Subroutinen:

```
o100 sub
(o100 return)
o100 endsub
o100 call
```

## Externe Files aufrufen:

```
o<filename> call
das File muss im Verzeichniss, welches im .ini File angegeben ist, sein.
```

## Looping:

```
o100 while
o100 endwhile
```

```
o200 do
o200 while
```

```
o210 if [#1 EQ 2 ] (EQ NE GT GE LT LE)
o210 elseif [...]
o210 else
o210 endif
```

```
o300 repeat [5]
o300 endrepeat
```