



Anglais



Français ▼



Gcode pris en charge pour GRBL

Écrit par Carl Fisher.

Voici une liste des g-codes officiellement pris en charge dans GRBL. Utile pour le débogage si vous essayez de charger un fichier g-code générique et que vous rencontrez des problèmes.

Grbl est destiné aux machines à trois axes. Pas d'axes de rotation.

Supported G-Codes in v0.9i

G38.3, G38.4, G38.5: Probing

G40: Cutter Radius Compensation Modes

G61: Path Control Modes

G91.1: Arc IJK Distance Modes

Supported G-Codes in v0.9h

G38.2: Probing

G43.1, G49: Dynamic Tool Length Offsets

Supported G-Codes in v0.8 (and v0.9)

G0, G1: Linear Motions

G2, G3: Arc and Helical Motions

G4: Dwell

G10 L2, G10 L20: Set Work Coordinate Offsets

G17, G18, G19: Plane Selection

G20, G21: Units

G28, G30: Go to Pre-Defined Position

G28.1, G30.1: Set Pre-Defined Position

G53: Move in Absolute Coordinates

G54, G55, G56, G57, G58, G59: Work Coordinate Systems

G80: Motion Mode Cancel

G90, G91: Distance Modes

G92: Coordinate Offset

G92.1: Clear Coordinate System Offsets

G93, G94: Feedrate Modes

M0, M2, M30: Program Pause and End

M3, M4, M5: Spindle Control

M8, M9: Coolant Control

Imprimer (https://laserweb-yurl-ch.translate.goog/documentation/cam-operations/61-supported-gcodes/21-supported-gcode-for-grbl?_x_tr_sl=auto&_x_tr_tl=fr&_x_tr_hl=fr#)