

G01 X_Y_Z_F_	直线插补，F 速度 mm/s
G04 T_	延时，T 时间 ms
G27	机械零点检测
G28	返回机械零点
G54 N_	选定坐标系，N 坐标系编号（0 机械，1~4 工件）
G55 N_X_Y_Z_	设置工件坐标系
G56 N_X_Y_Z_	增量模式补偿（工件坐标）
G57 N_X_Y_Z_	绝对模式补偿（工件坐标）
G90	绝对模式输入
G91	增量模式输入
M02	程序结束
M101	开始出丝
M103	停止出丝
M108 I_	设定气压，I 气压 MPa
M171 T_	出丝设置，T 提前出丝时间 ms
M172 L_	关丝设置，L 提前关丝距离 mm
M100	开始打印
M99 D_L_	显示打印层数和模型
M102 H_	设置断丝抬高，H 高度 mm
M175 P_A_N_	光固化出丝，P 光功率，A 光固化模式 0 手动、1 自动，T 出丝延时