

gCode auswerten

"G"									STRING[7]							default
G-Code									"M"							default
STRING[8] & STRING[9] to Int									STRING[8] & STRING[9] to Int							Ausgabe: "unbekannter Code"
"00"	"01"	"02"	"04"	"20"	"21"	"90"	"91"	default	"00"	"02"	"03"	"04"	"05"	"06"	default	
Eilgang	Lineare Interpolation	Zirkular Interpolation	Pause Zeit einlesen _delay_ms(Zeit)	Zoll/Inch setzen	Millimeter setzen	Absolute Koordinaten setzen	Relative Koordinaten setzen	Ausgabe: "unbekannter Code"	Programm Pause	Programm Ende EOF setzen	Spindel rechtslauf OUT setzen	Spindel linkslauf OUT setzen	Spindel STOP OUT löschen	Werkzeug wechseln	Ausgabe: "unbekannter Code"	