

MicroNC 2 Laser  
G-code support list

- G0 - Быстрое позиционирование осей
  - G1 - Линейная интерполяция. (Подача с заданной скоростью F).
  - G2 - Круговая интерполяция по часовой стрелке.
  - G3 - Круговая интерполяция против часовой стрелки.
  - G4 - Задержка по времени P<миллисекунды> или S<секунды>
  - G28 – Отправить оси XY в домашнюю позицию.
  - G90 – Использовать абсолютные координаты.
  - G91 – Использовать координаты в приращениях.
  - G92 – Установить координаты в текущей точке XYZ.
- 
- M0 – Технологический останов
  - M2 – Конец программы
  - M3 - Включение лазера и установка его мощности S< 0-255>.
  - M5 – Выключение лазера.
  - M10 – Включение шаговых двигателей
  - M11 – Выключение шаговых двигателей
  - M12 – Включение маркера (включение лазера на минимальную мощность)
  - M13 – Выключение маркера
  - M99 – Загрузить заводские настройки контроллера.