

Table of Contents

G28 (기계 원점 복귀) 1

Summary 1

Format 1

Example 1

G28 (기계 원점 복귀)

× G28 코드에 대한 상세 안내페이지입니다.

Summary

- 지령된 축이 기계의 원점으로 자동으로 복귀합니다.
- 원점 복귀 시 좌표계는 기계좌표계로 변환됩니다.

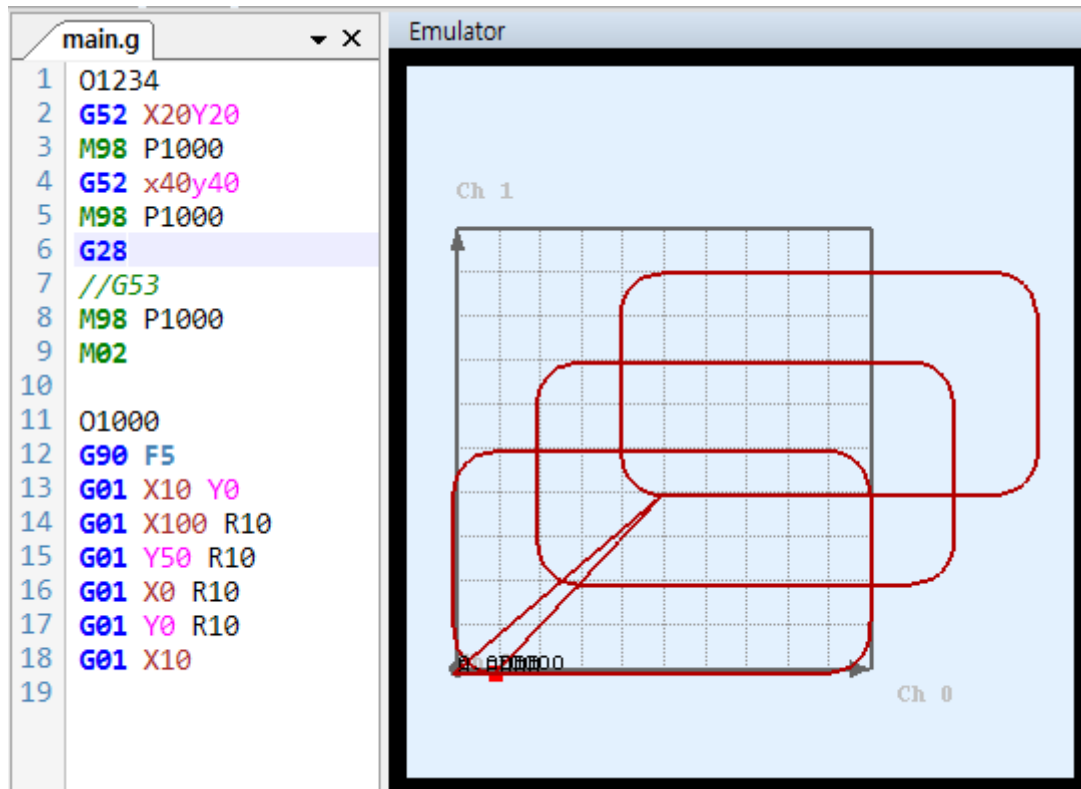
Format

G28 X_Y_Z_

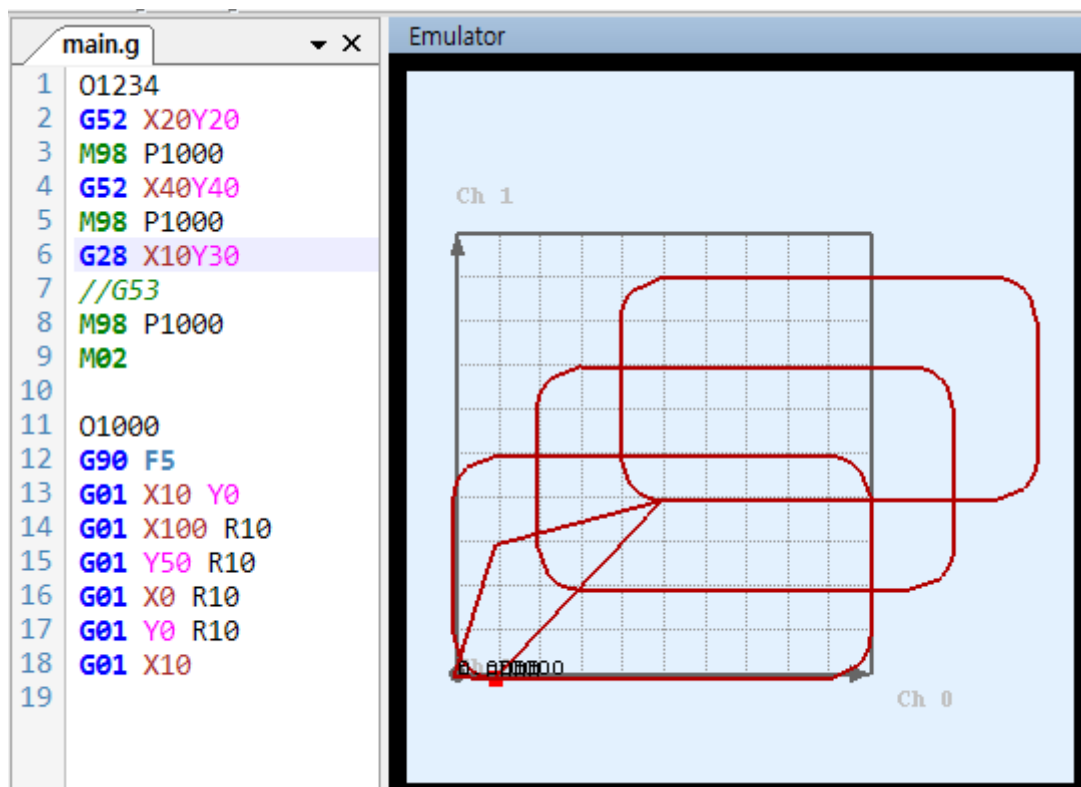
- X: 경유점의 X 좌표입니다. 0 입력 또는 미입력시 경유하지 않습니다.
- Y: 경유점의 Y 좌표입니다. 0 입력 또는 미입력시 경유하지 않습니다.
- Z: 경유점의 Z 좌표입니다. 0 입력 또는 미입력시 경유하지 않습니다.
- 경유점의 좌표계는 기계 좌표계입니다.

Example

- 경유점 없이 기계 원점 복귀



- (10,30) 위치를 경유하여 기계 원점 복귀



From:

<http://comizoa.com/info/> - -

Permanent link:

http://comizoa.com/info/doku.php?id=platform:gcode:20_desc:20_gcode:28_g28&rev=1596121819

Last update: **2024/07/08 18:22**