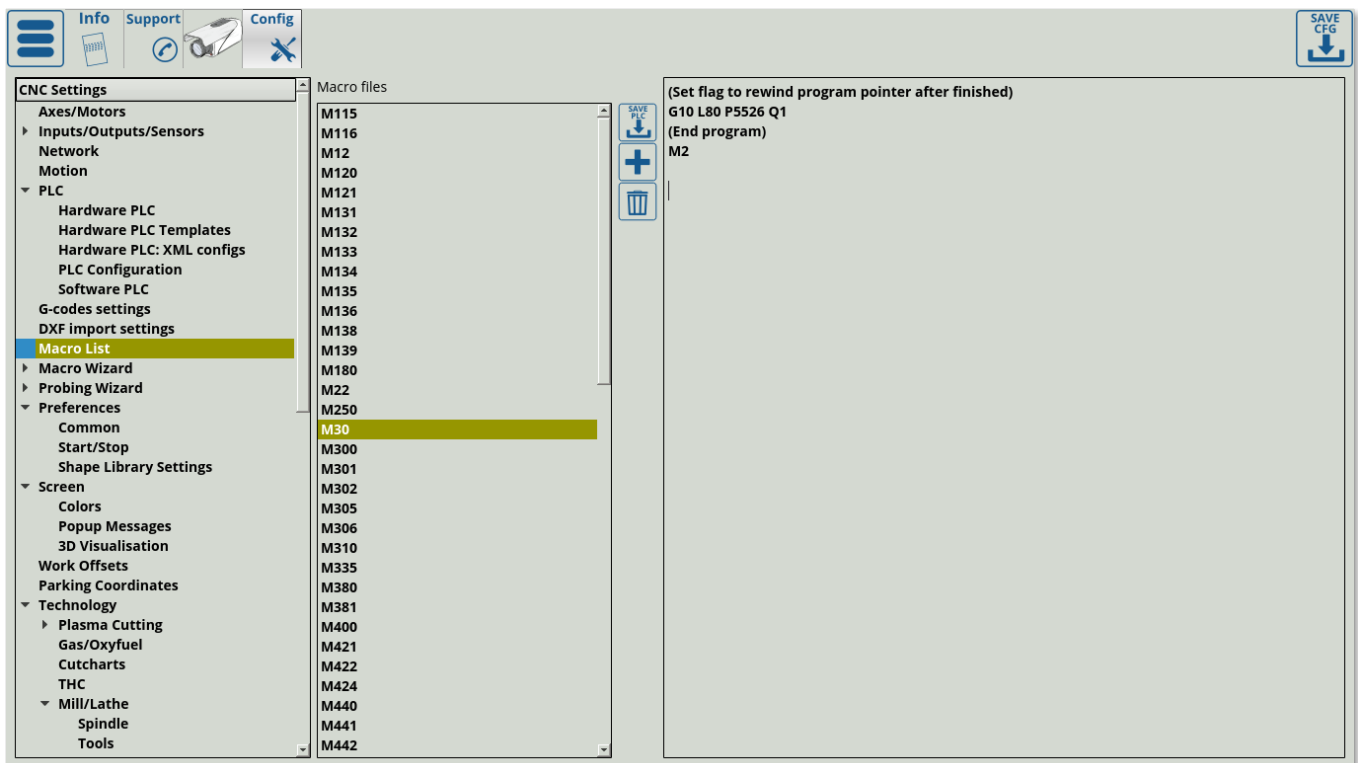


## Завершить программу с перемоткой в начало (M30)



Эта команда позволяет завершить программу, полностью перемотав указатель в начало программы. Таким образом M30 заменяет стандартную команду M2 для завершения программы и записывает «1» в глобальную переменную GVAR\_M30\_SCHEDULED\_REWIND (5526), чтобы указать, что в конце программы будет выполнена перемотка назад. После завершения перемотки, в переменную 5526 будет записан «0», поэтому для повторного выполнения перемотки в следующие разы необходимо снова использовать код M30.

From:  
<http://cnc42.com/> - myCNC Online Documentation

Permanent link:  
[http://cnc42.com/ru/mycnc/gcodes\\_list/m30](http://cnc42.com/ru/mycnc/gcodes_list/m30)

Last update: **2020/10/14 19:48**

