

Table of contents

- Vorschubprogrammierung "G94"

Vorschubprogrammierung "G94"

Vorschubprogrammierung "G94"

Die NC-Funktion G94 interpretiert die F-Wörter als Vorschub für eine programmierte Kontur. Das F-Wort gibt die Geschwindigkeit in den dynamischen Grenzen eines bestimmten Motion-Befehls an.

G94 ist der standardmäßig aktive "Vorschubmodus".

Syntax

Name der Funktion	G94
Modale Gruppe	Vorschubmodus

Beispiel

```
N10 G94 G90 F10 ; Einstellen des Vorschubmodus mit Vorschubgeschwindigkeit 10  
N20 X100 Y100 ; Anfahren der Koordinaten X100, Y100
```

Konfiguration

Die Einheit der Geschwindigkeit von G94, die standardmäßig auf "mm/min" eingestellt ist, kann in folgendem Data Layer-Pfad konfiguriert werden:

motion/kin//cfg/units/velocity*

Zugehöriger Motion-Befehl

```
moveABS
```