

Verweilzeiten G04 P

Wie wird die Pausenzeit eingegeben?

Der G04-Verweil-G-Code hält den aktuellen Vorgang für die angegebene Zeit (Sekunden oder Millisekunden) an/verzögert ihn.

Während des gesamten Vorgangs werden jedoch nur die Achsenbewegungen der CNC-Maschine gestoppt und die Spindel dreht sich weiter.

Die Wartezeiten werden mit G04 Pxxx eingeleitet.

Hier werden Millisekunden erwartet. Also G04 P1000 würde 1 Sekunde bedeuten

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:07 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:45:17 UTC by Admin