

Table of Contents

G96 / G97 / G50 (주속 일정 제어)	1
Info	1
Summary	1
Format	1

G96 / G97 / G50 (주속 일정 제어)

Info

- 절삭 가공에서 회전체의 회전수가 일정할 경우, 회전체의 지름이 커지면 절삭 속도도 비례하여 증가한다.
 - 밀링 가공의 경우 회전체는 공구
 - 선반 가공의 경우 회전체는 가공물
- 일정한 절삭 속도를 유지하기 위해서는, 회전체의 지름이 작아지는 경우 회전속도를 높여야 한다.
- **주속 일정 제어 기능**은 절삭속도(주속)가 일정하게 유지되도록 가공물 또는 공구의 직경에 따라 회전속도를 자동 변경하는 기능이다.
- 주축의 최고 속도는 제한 가능하다.
 - 회전체의 지름이 작은 경우, 회전수가 높아 진동이 발생할 수 있다.

Summary

- G96 : 주속일정제어 기능을 활성화한다.
- G97 : 주속 일정제어 기능을 비활성화 한다.
 - 회전체의 직경에 관계없이 일정한 회전수로 가공한다.
- G50 : 주축의 최고 회전수를 설정한다.

Format

G96 S_

- S : 절삭 속도

G97 S_

- S : 주축 회전 속도

G50 S_

- 주축 최고 속도

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

Permanent link:
http://comizoa.com/info/doku.php?id=platform:gcode:20_desc:20_gcode:96_g96&rev=1595403237

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