Spindeldrehzahl beim Drehen

Die Spindeldrehzahl kann auf zwei Arten angegeben werden. Eine davon ist die konstante Oberflächengeschwindigkeit. Wie stelle ich die Basics ein?

Drehzahlarten:

1. Konstante Schnittgeschwindigkeit (G96)

Bei eingeschalteter Funktion "Konstante Schnittgeschwindigkeit" wird, abhängig vom jeweiligen Werkstückdurchmesser, die Spindeldrehzahl so verändert, dass die Schnittgeschwindigkeit S in m/min bzw. ft/min an der Werkzeugschneide konstant bleibt.

2. Konstante Schnittgeschwindigkeit

Mit G97, wird die Funktion "Konstante Schnittgeschwindigkeit" (G96) ausgeschaltet und die zuletzt berechnete Spindeldrehzahl abgespeichert.
Bei G97 wird der Vorschub als Umdrehungsvorschub interpretiert.

Angabe der Spindeldrehzahl S in U/min

Wieso dreht meine Spindel nicht wenn ich auf den Button M3 oder M4 drücke?

Beim starten der Mach4 wird keine Drehzahl übergeben, so daß Sie beim anklicken vom M3 oder M4 nur das Relais schalten aber keinen Sollwert ausgeben. Um das zu umgehen, kann der Anwender in der MDI Zeile eine Drehzahl eintragen und anwählen, oder aber in der Controll einstellung eine Drehzahl vorgeben.

Öffnen Sie dazu die Einstellungen der Mach4 - Control

Mach4_Control

Wenn sich das Fenster öffnet bleiben Sie auf der Hauptseite - Standardwerte
Schauen Sie auf der linken Seite und tragen Sie unter Initialisierungscode die Drehzahl ein die Sie beim Starten der Mach4 automatisch laden möchten.

Wichtig: Immer den Befehl S und die Drehzahl schreiben: Beispiel S 500

Mach4_S

Revision #1
Created 2026-09-03 10:47:14 UTC by Admin
Updated 2026-09-04 18:54:18 UTC by Admin