

2.2.9 主轴转速浮动

在加工长轴类工件时，由于刀具和工件之间产生共振，从而导致不均匀而粗糙的工件表面；这时可开启转速浮动功能，该功能通过参数设定主轴上下浮动转速和浮动频率，在切削过程中主轴转速按照设定频率和转速进行波动（持续的增加和减少主轴的转速），从而消除共振，提高加工表面质量。

参数说明：

6	2	0
---	---	---

主轴转速浮动频率
----------

- [数据类型] 字型
- [数据意义] 设置主轴转速的浮动频率。
- [数据单位] ms
- [数据范围] 0~99999999

6	2	1
---	---	---

主轴转速浮动范围
----------

- [数据类型] 字型
- [数据意义] 设置主轴转速的上下浮动范围。
- [数据单位] %
- [数据范围] 0~99999999

当参数No.620 和参数No.621 不为 0 时启用主轴转速浮动功能；切削中主轴转速按照该频率和转速进行波动（持续的增加和减少主轴的转速）；

当参数No.620 和参数No.621 任意为 0 时关闭主轴转速浮动功能。