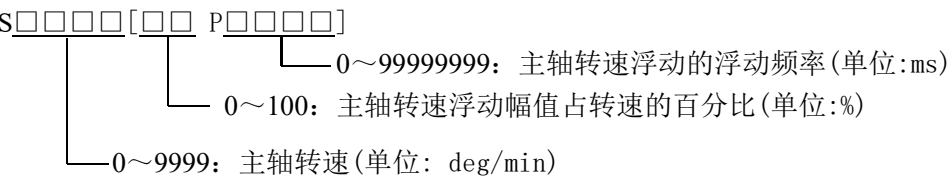


2.2.9 主轴转速浮动

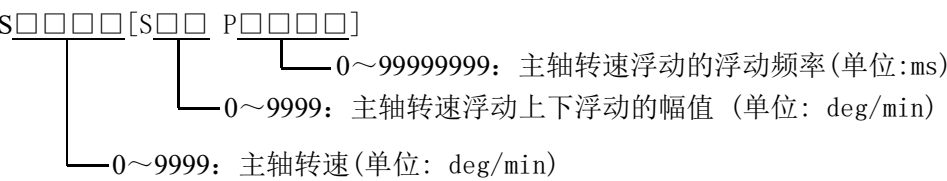
在加工长轴类工件时，由于刀具和工件之间产生共振，从而导致不均匀而粗糙的工件表面；这时可开启转速浮动功能，该功能通过参数设定主轴上下浮动转速和浮动频率，在切削过程中主轴转速按照设定频率和转速进行波动（持续的增加和减少主轴的转速），从而消除共振，提高加工表面质量。

代码格式：

方法一：按百分比设置



方法二：按浮动幅值设置



参数说明：

<table><tr><td>6</td><td>2</td><td>1</td></tr></table>	6	2	1	<table><tr><td>主轴转速浮动允许最大幅值</td></tr></table>	主轴转速浮动允许最大幅值
6	2	1			
主轴转速浮动允许最大幅值					
[数据类型]	字型				
[数据意义]	设置主轴转速的允许上下浮动的最大范围。				
[数据单位]	r/min				
[数据范围]	0~99999999				

注：

- 1) 当参数№.621 不为 0 时主轴转速浮动功能有效；切削中主轴转速按照主轴转速浮动指令设置的频率和转速进行波动（持续的增加和减少主轴的转速）；
- 2) 当参数№.621 为 0 时关闭主轴转速浮动功能，主轴转速浮动指令无效；
- 3) 主轴转速浮动指令设置的幅值无法超过参数№.621 设置的最大幅值，超过默认采用参数№.621 设置的最大幅值；
- 4) 主轴转速浮动指令使用百分比设置，超过 100%采用 100%进行设置；
- 5) 每次设置主轴转速需重新设置转速浮动指令，否则默认取消转速浮动。

方法一示例：

#100 =20;

M3 S500[#100] P5000]; (主轴转速浮动使用百分比设置，设置主轴转速按转速
80%~120%上下浮动，浮动频率为 5000ms)

M30;

方法二示例：

#100 =100;

M3 S500[S[#100] P5000]; (主轴转速浮动使用幅值设置，设置主轴转速在 400~600
的范围内上下浮动，浮动频率为 5000ms)

M30;