# 版本信息

|  |  |
| --- | --- |
| **版本号** | **版本描述（新增功能）** |
| V3.03 | 发布了第一个总线版本软件 |
| V3.5 | 1. 机床锁锁住后能够自动更新坐标（由540#5设置）；  2. 手轮移动增加S型加减速（由1#5设置）；  3. 切削时间的选择（由831#3设置 ，0:累计时间；1:单个程序时间）；；  4. 刀补页面增加录入Z轴相对坐标和Z轴测量输入功能;  5. 可适配17位以上的编码器。 |
| V3.7 | 1. 增加G61，G64和前直线功能（由7#7设置）；  2. 增加软限位使用S型加减速（由1#6设置）；  3. 上电位置偏差过大时弹出提示是否重新设零点窗口；  4. 机床功能调试自动读取编码器线数；  5. 适配驱动器增加33、34号齿轮比参数（驱动器软件版本从5.12开始增加）。 |
| V4.9 | 1. 增加小线段前瞻功能（前瞻轮廓优先）；  2. 增加后加减速和前加减速平衡功能(效率优先下提升轮廓精度)；  3. 增加刚性攻丝使用S型加减速功能；  4. 增加断点数据一键恢复功能；  5. DXF文件增加铣槽功能；  6. 增加伺服调谐功能；  7. 增加顶层菜单切换页面组功能；  8. 增加镙补均匀补充功能。 |
| V5.01 | 1.增加螺旋线指令功能；  2.增加小线段前瞻功能拆分圆弧为直线；  3.增加钻孔攻丝电流检测功能；  4.增加读取螺补文件功能；  5.增加RMDATA协议远程监控功能；  6.升级软件合为一个软件，通过键盘识别码自动识别；  7.增加第2主轴刚性攻丝功能；  8.增加10.4寸紧凑型系统软件； |
| V5.21 | 增加图标编程 |
| V5.31 | 1.新增切削S型加减速  2.新增手轮回退功能  3.新增刚性攻丝异常中断回退功能  4.新增诊断页面，能够直观的显示诊断内容  5.新增加减速固定功能，避免高速的机床震动  6.小线段前瞻功能测试更加完善 |