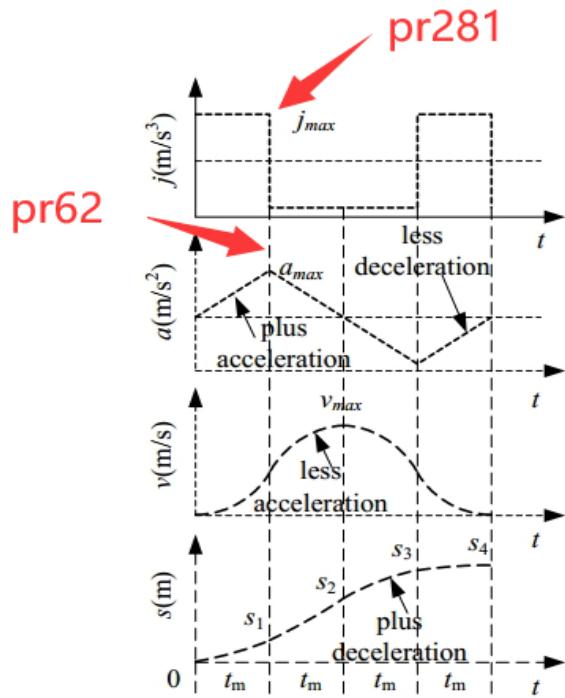


M350 加工中每条线段的速度曲线都是采用的 S 曲线；
如下图所示：



Pr62: 线加速度, 单位为: mm/s^2
速度改变的速率; S 曲线的线段的最大加速度, 如上图;

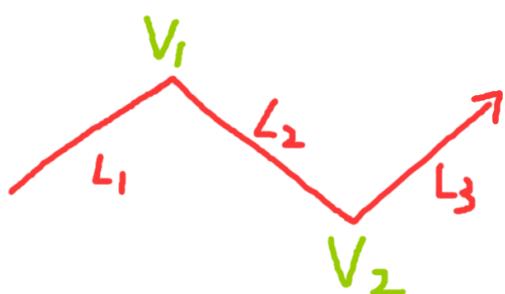
Pr281:S 型加减速 J 参数, 单位为: mm/s^3
加速度的变化率, 即加速度随时间的变化率; 如上图;
数值越大, 加速度变化越快;

Pr280: 转折加速度，单位为：mm/s²

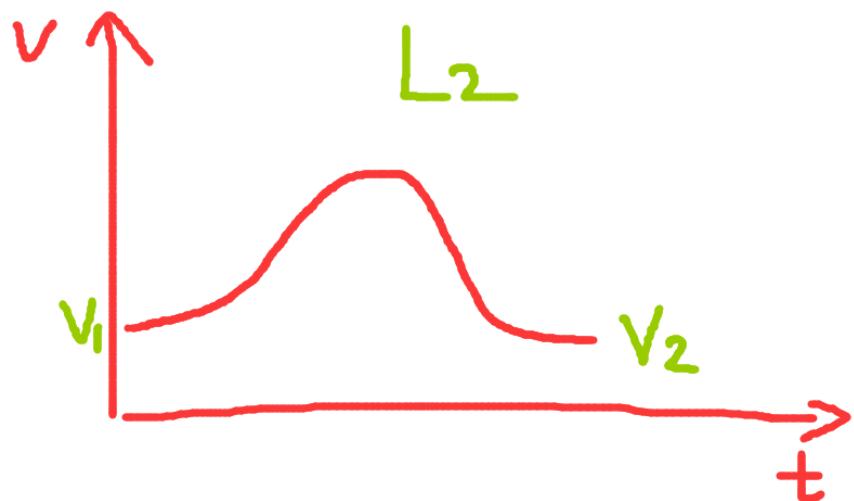
相邻两条直线的拐角加速度，和拐角的大小一起影响拐角的速度；
数值越大，同样的角度下拐角速度越快；

如下图所示：

Pr280 会影响 V₁ 和 V₂ 的速度；
V₁ 为 L₁ 直线的终点速度，也是 L₂ 直线的起始速度；
V₂ 为 L₂ 直线的终点速度，也是 L₃ 直线的起始速度；



每条直线(L₁ L₂ L₃)的速度曲线都是一个 S 曲线；
以直线 L₂ 为例，它的速度曲线如下：



参数设置方法:

如果 **Pr281==0** 那么实际的 S 型加减速 J 参数值，会根据 Pr62 的加速度，自动计算一个值；
例如：

当 **Pr62==300**，实际的 J 参数值为：36000mm/s³；

如果为非零，那么实际的 J 参数值就是 **Pr281** 设置的值；

同样的，如果 **Pr280==0** 那么转折加速度的值会根据 Pr62 的加速度，自动计算一个值；

例如：

当 **Pr62==300**，实际的转折加速度的值为：720mm/s²；

如果为非零，那么实际的转折加速度的值就是 **Pr280** 设置的值；

举例：

如果发现速度很慢，当加大了 **Pr62** 和 **Pr281** 后，速度提升不明显，并且机床震动太大，那么可能是因为相邻两线段的拐角速度小导致的，也就是每条线段的起始速度小；那么可以单独加大 **Pr280** 参数值；

Pr62 和 **Pr281** 的数值越大，提速越快，可能机床冲击越大；

由于不同的机床特性也不同，请根据实际情况合理并耐心设置 **Pr62**, **Pr281** 和 **Pr280** 的值，以此达到机床最理想的效果；