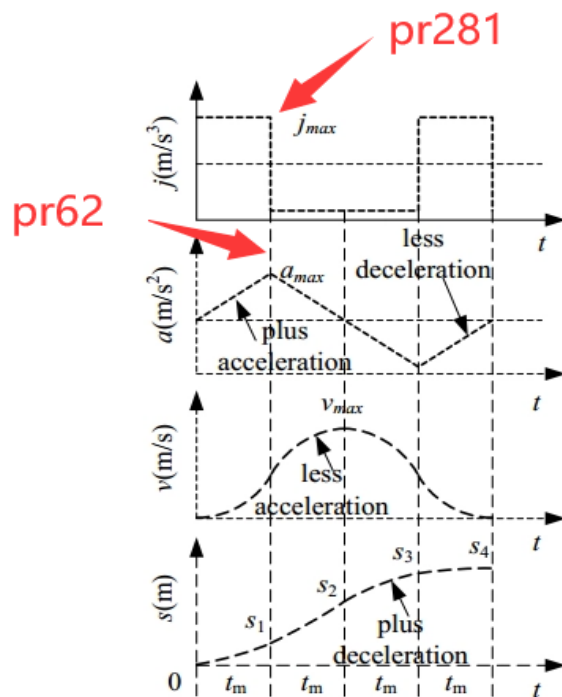


M350 加工中每条线段的速度曲线都是采用的 S 曲线；  
如下图所示：



Pr62: 线加速度, 单位为: mm/s<sup>2</sup>  
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<sup>3</sup>  
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： $\text{mm/s}^2$

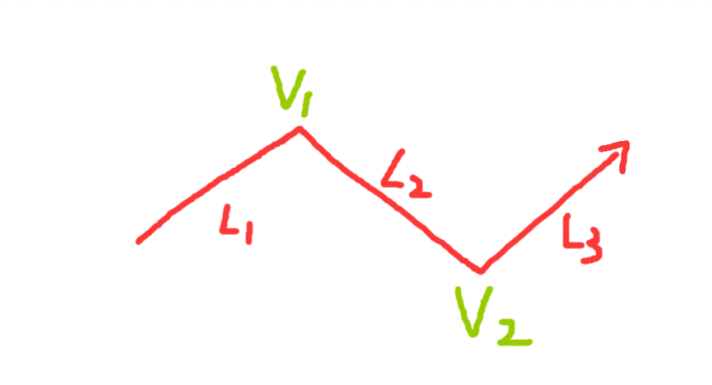
相邻两条直线的拐角加速度，和拐角的大小一起影响拐角的速度；  
数值越大，同样的角度下拐角速度越快；

如下图所示：

Pr280 会影响  $V_1$  和  $V_2$  的速度；

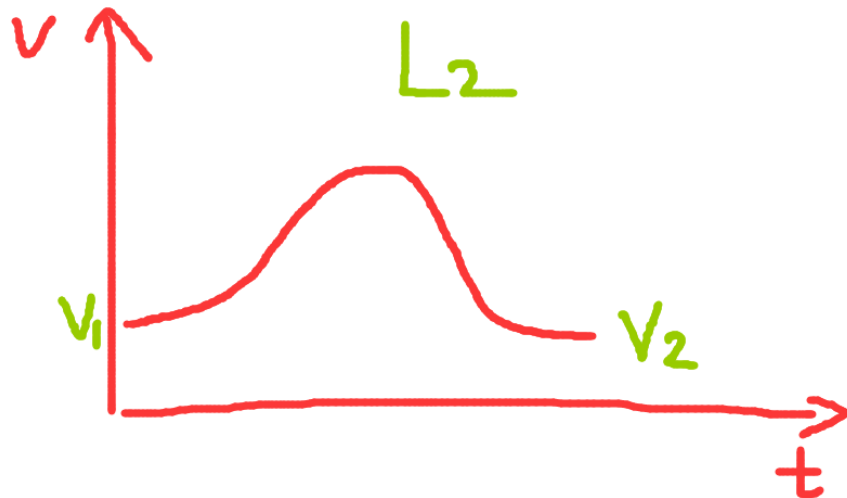
$V_1$  为  $L_1$  直线的终点速度，也是  $L_2$  直线的起始速度；

$V_2$  为  $L_2$  直线的终点速度，也是  $L_3$  直线的起始速度；



每条直线( $L_1$   $L_2$   $L_3$ )的速度曲线都是一个 S 曲线；

以直线  $L_2$  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:  $36000\text{mm/s}^3$ ;

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:  $720\text{mm/s}^2$ ;

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;