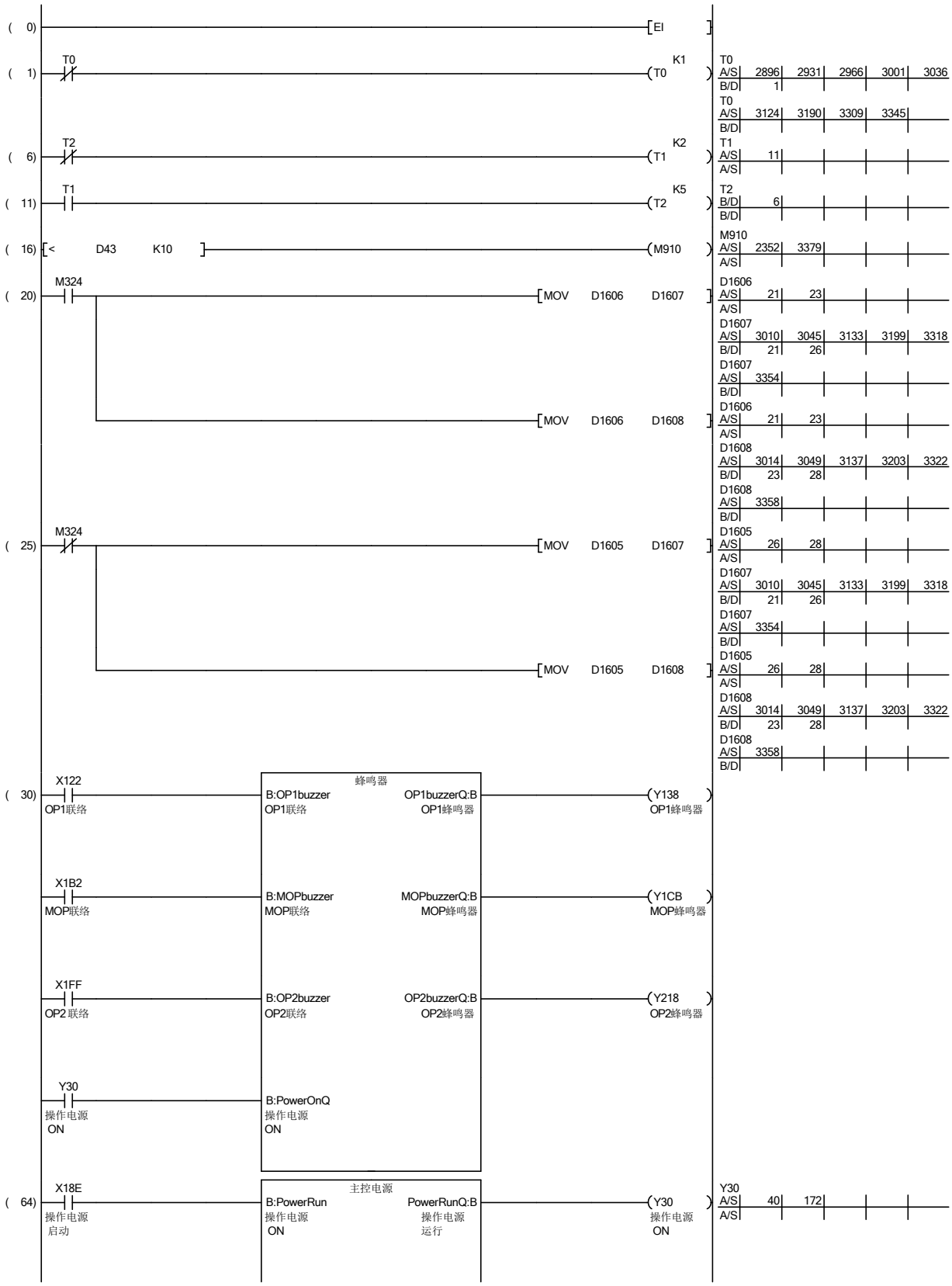
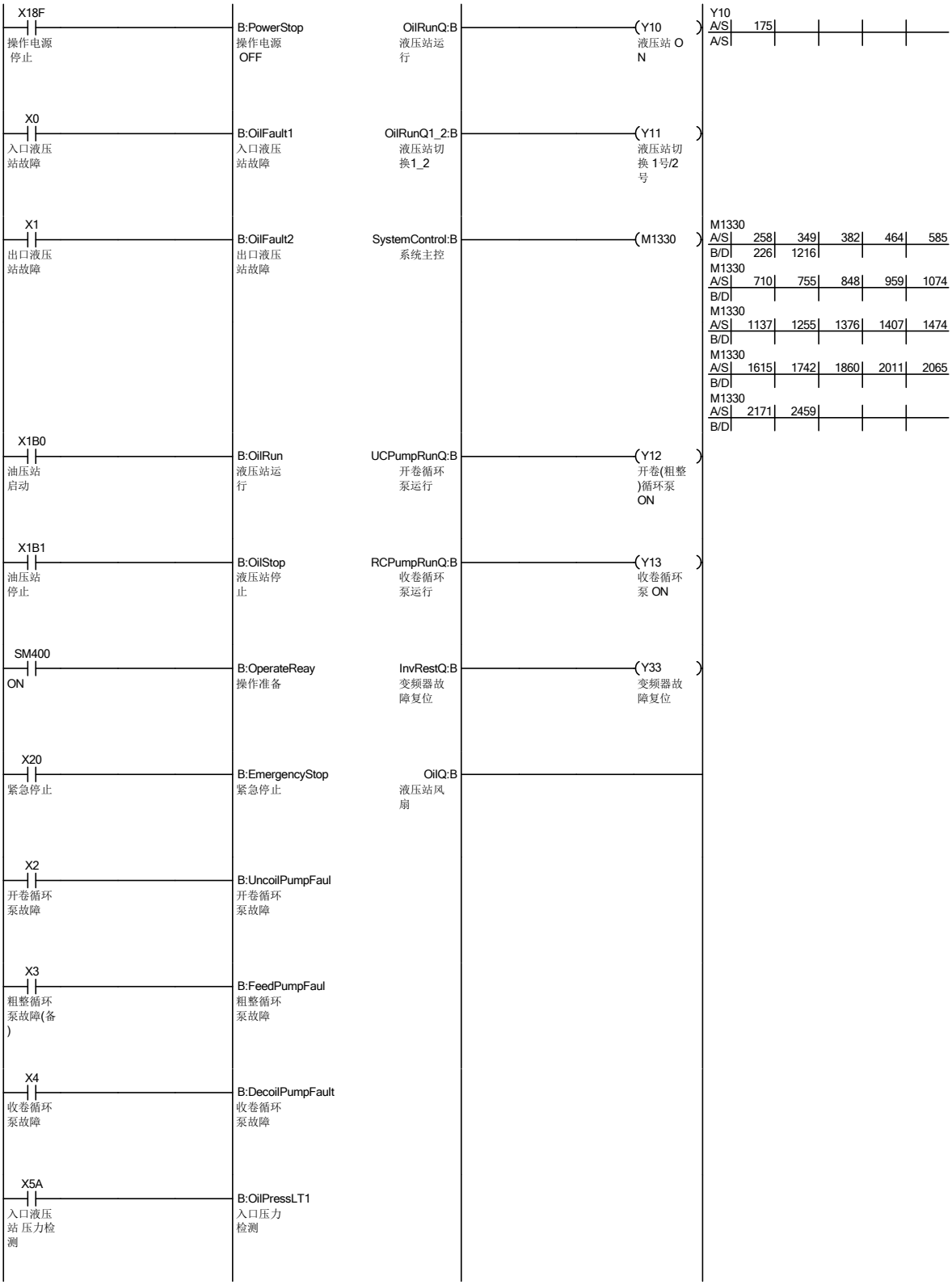
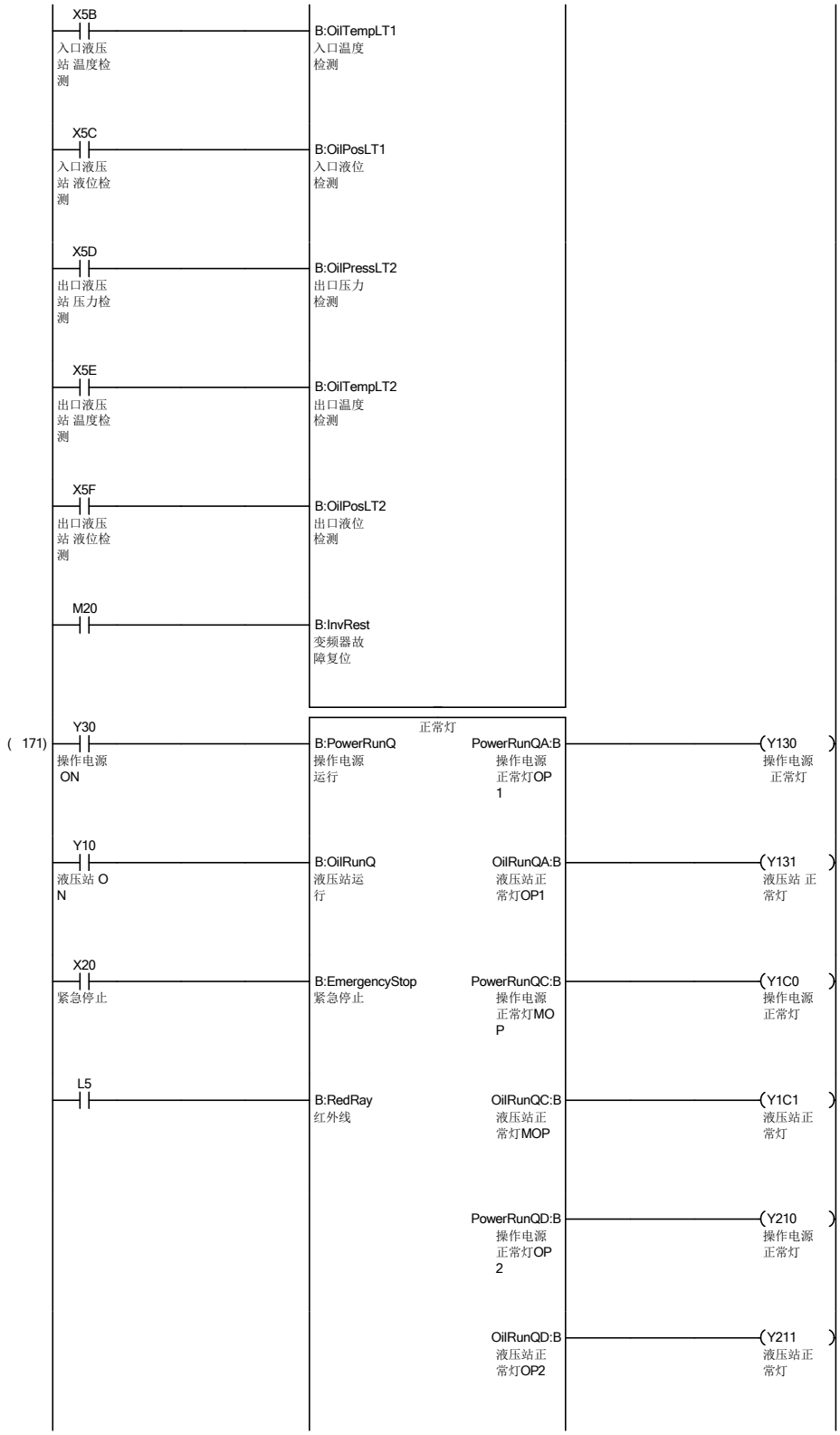
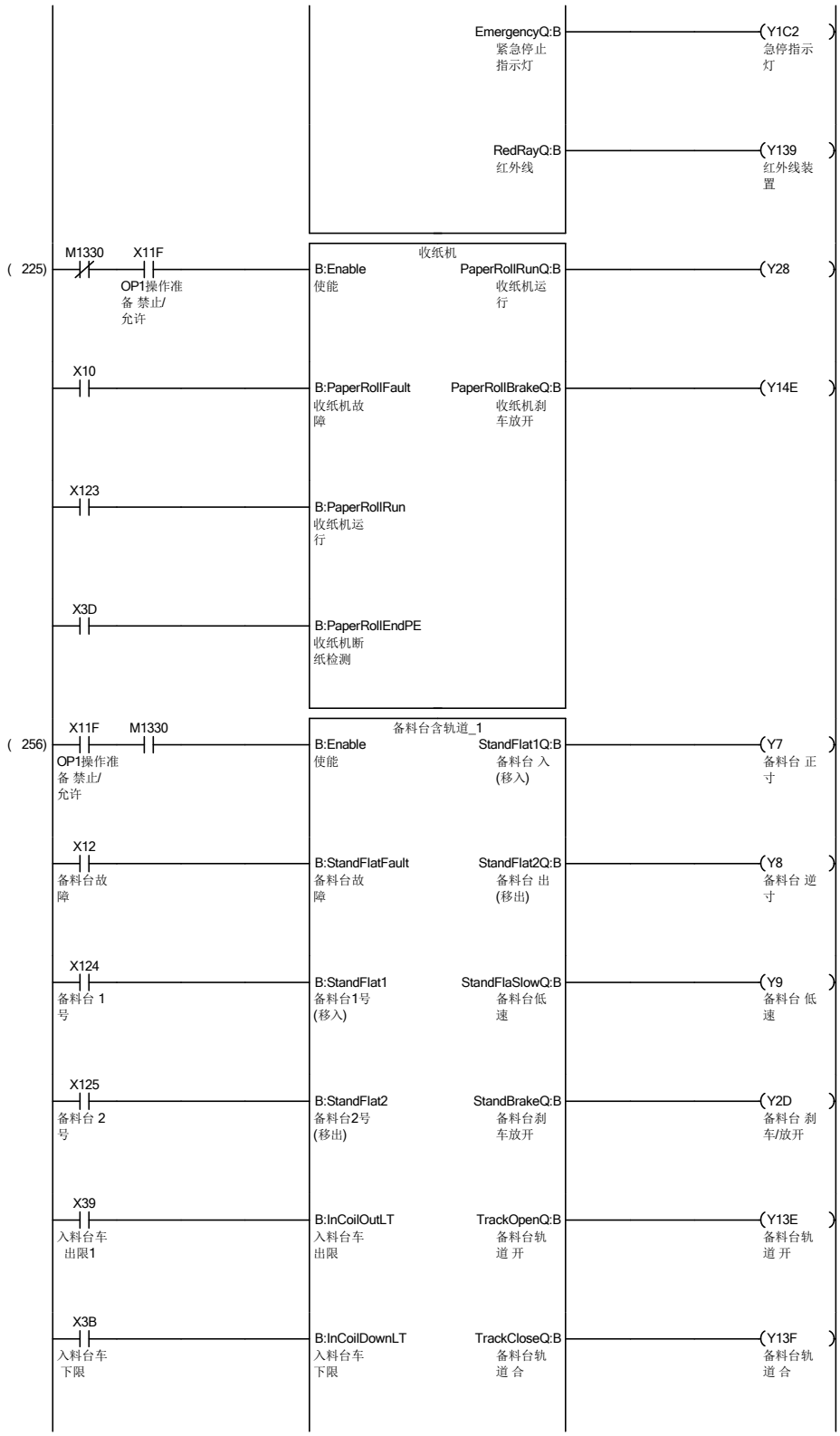
梯形图
数据名 : MAIN

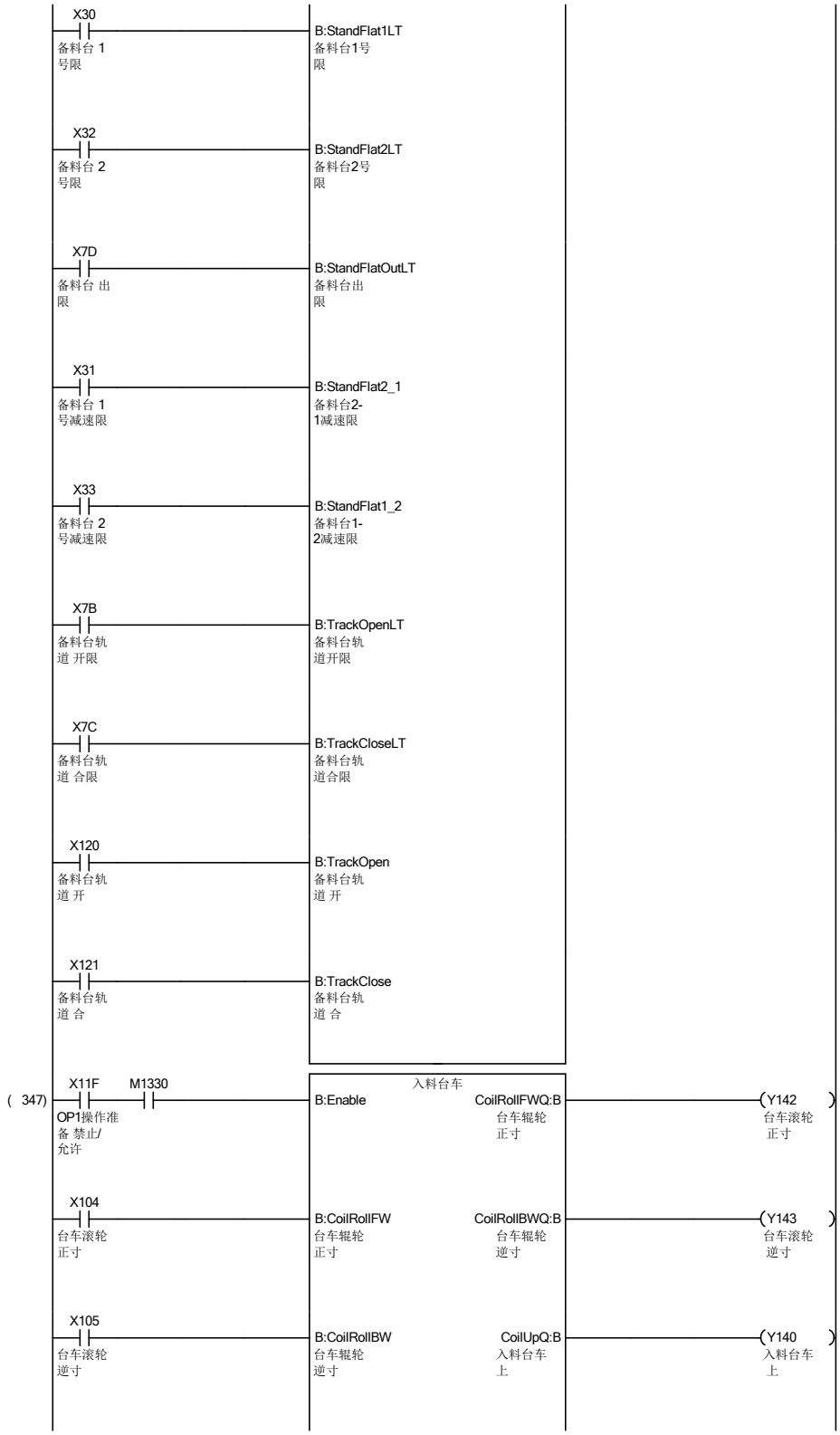
2026-08-27

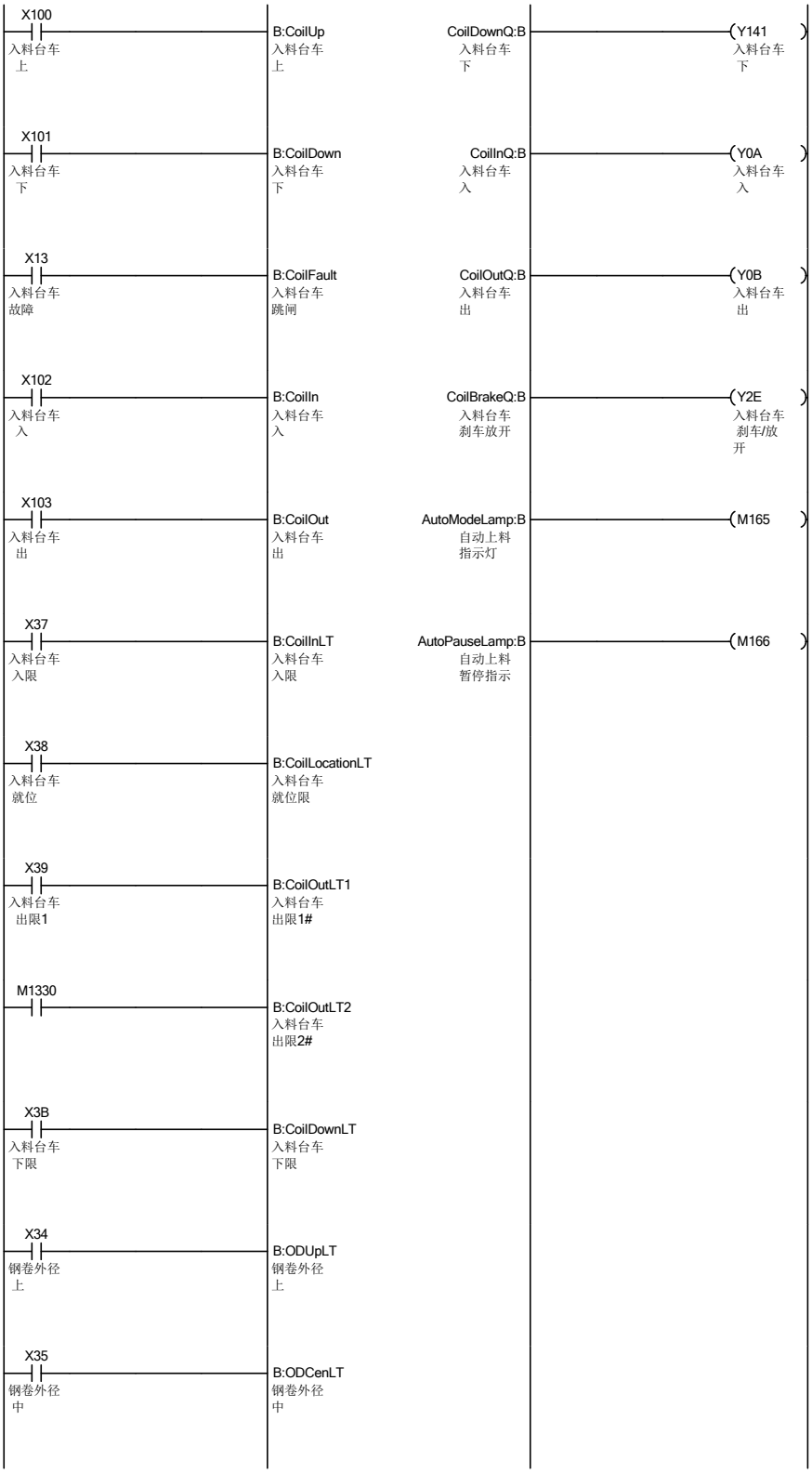


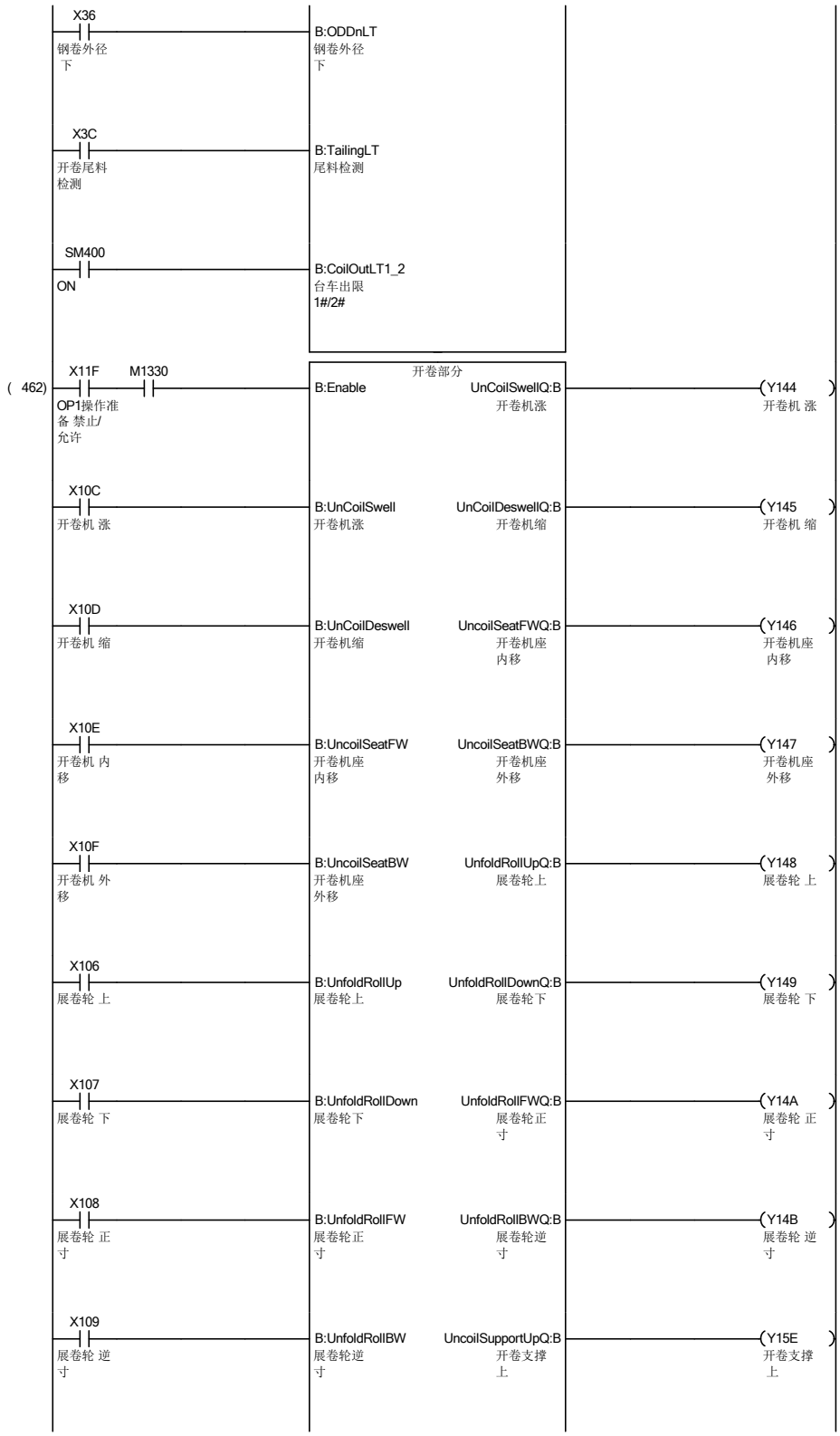

X18F
操作电源停止
B:PowerStop
操作电源 OFF
OilRunQ:B
液压站运行
Y10
液压站 ON
Y10
A/S 175
A/S
X0
入口液压站故障
B:OilFault1
入口液压站故障
OilRunQ1_2:B
液压站切换1_2
Y11
液压站切换 1号/2号
X1
出口液压站故障
B:OilFault2
出口液压站故障
SystemControl:B
系统主控
M1330
M1330
A/S 258 349 382 464 585
B/D 226 1216
M1330
A/S 710 755 848 959 1074
B/D
M1330
A/S 1137 1255 1376 1407 1474
B/D
M1330
A/S 1615 1742 1860 2011 2065
B/D
M1330
A/S 2171 2459
B/D
X1B0
油压站启动
B:OilRun
液压站运行
UCPumpRunQ:B
开卷循环泵运行
Y12
开卷(粗整)循环泵 ON
X1B1
油压站停止
B:OilStop
液压站停止
RCPumpRunQ:B
收卷循环泵运行
Y13
收卷循环泵 ON
SM400
ON
B:OperateReay
操作准备
InvRestQ:B
变频器故障复位
Y33
变频器故障复位
X20
紧急停止
B:EmergencyStop
紧急停止
OilQ:B
液压站风扇
X2
开卷循环泵故障
B:UncoilPumpFaul
开卷循环泵故障
X3
粗整循环泵故障(备)
B:FeedPumpFaul
粗整循环泵故障
X4
收卷循环泵故障
B:DecoilPumpFault
收卷循环泵故障
X5A
入口液压站 压力检测
B:OilPressLT1
入口压力检测

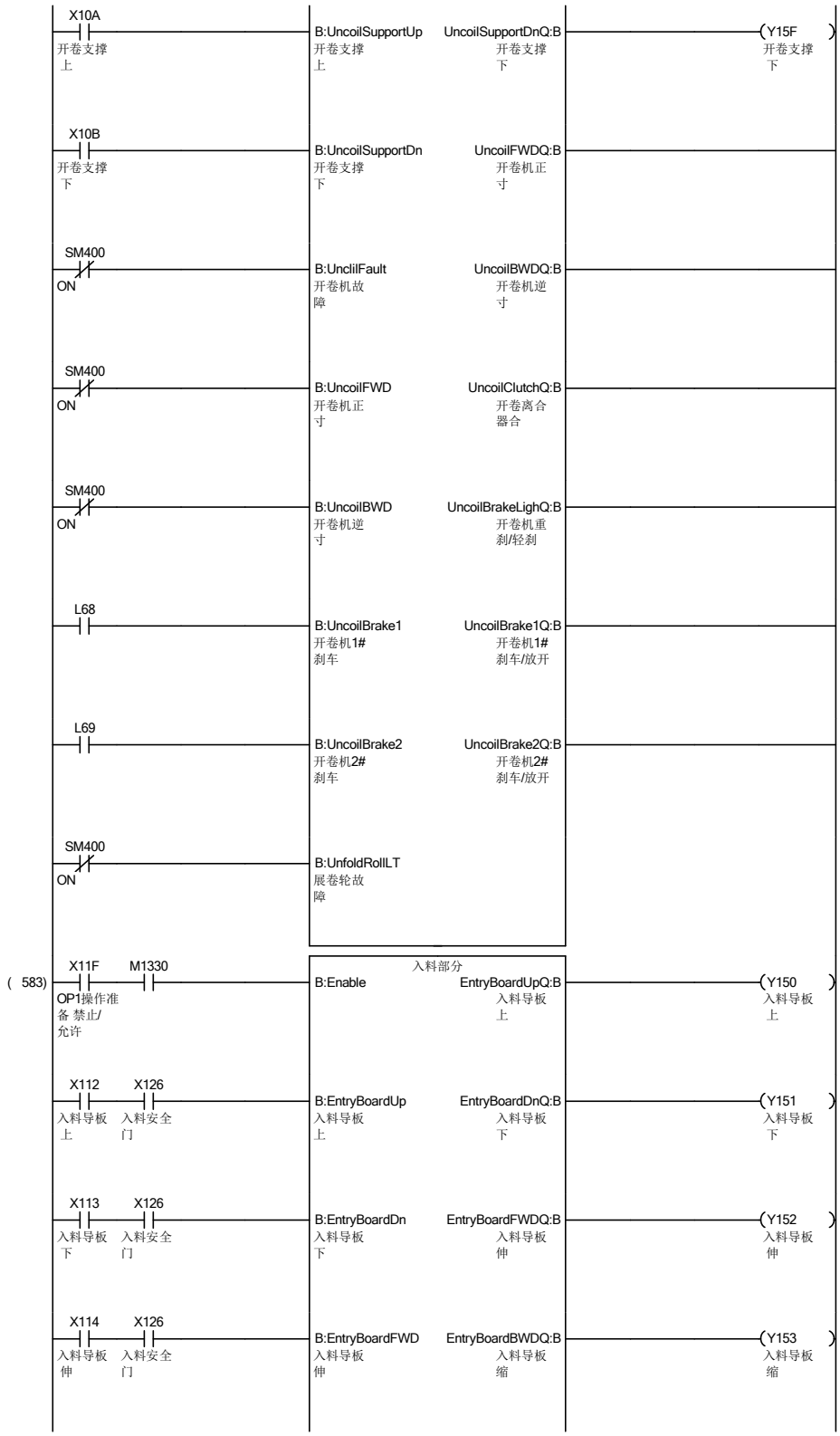

X5B
入口液压站 温度检测
B:OilTempLT1
入口温度检测
X5C
入口液压站 液位检测
B:OilPosLT1
入口液位检测
X5D
出口液压站 压力检测
B:OilPressLT2
出口压力检测
X5E
出口液压站 温度检测
B:OilTempLT2
出口温度检测
X5F
出口液压站 液位检测
B:OilPosLT2
出口液位检测
M20
B:InvRest
变频器故障复位
正常灯
(171)
Y30
操作电源ON
B:PowerRunQ
操作电源运行
PowerRunQA:B
操作电源正常灯OP1
Y130
操作电源正常灯
Y10
液压站ON
B:OilRunQ
液压站运行
OilRunQA:B
液压站正常灯OP1
Y131
液压站 正常灯
X20
紧急停止
B:EmergencyStop
紧急停止
PowerRunQC:B
操作电源正常灯MOP
Y1C0
操作电源正常灯
L5
B:RedRay
红外线
OilRunQC:B
液压站正常灯MOP
Y1C1
液压站正常灯
PowerRunQD:B
操作电源正常灯OP2
Y210
操作电源正常灯
OilRunQD:B
液压站正常灯OP2
Y211
液压站正常灯

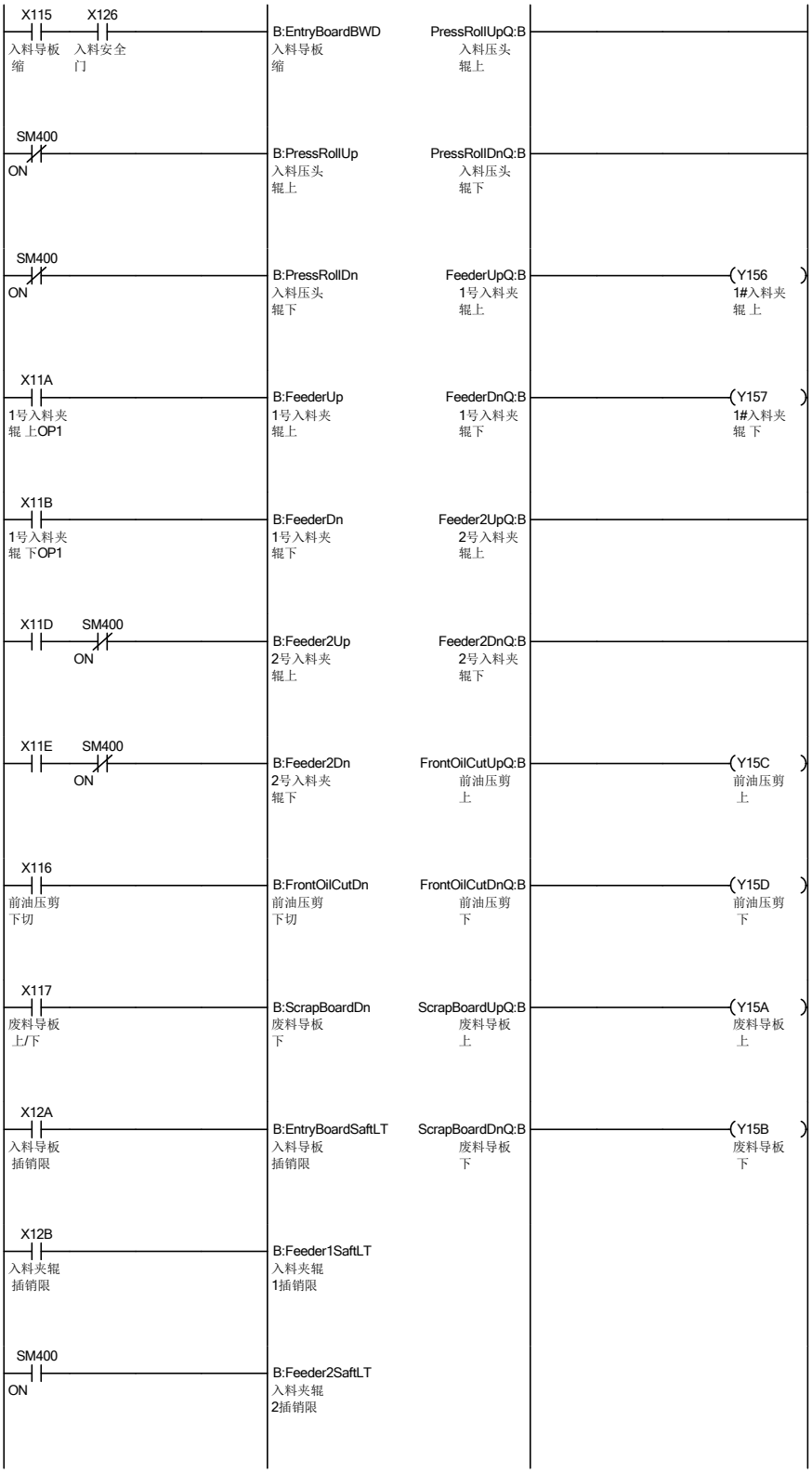

EmergencyQ:B
紧急停止
指示灯
Y1C2
急停指示
灯
RedRayQ:B
红外线
Y139
红外线装
置
(225)
M1330
X11F
OP1操作准
备 禁止/
允许
收纸机
B:Enable
使能
PaperRollRunQ:B
收纸机运
行
Y28
X10
B:PaperRollFault
收纸机故
障
PaperRollBrakeQ:B
收纸机刹
车放开
Y14E
X123
B:PaperRollRun
收纸机运
行
X3D
B:PaperRollEndPE
收纸机断
纸检测
(256)
X11F
M1330
OP1操作准
备 禁止/
允许
备料台含轨道_1
B:Enable
使能
StandFlat1Q:B
备料台 入
(移入)
Y7
备料台 正
寸
X12
备料台故
障
B:StandFlatFault
备料台故
障
StandFlat2Q:B
备料台 出
(移出)
Y8
备料台 逆
寸
X124
备料台 1
号
B:StandFlat1
备料台1号
(移入)
StandFlaSlowQ:B
备料台低
速
Y9
备料台 低
速
X125
备料台 2
号
B:StandFlat2
备料台2号
(移出)
StandBrakeQ:B
备料台刹
车放开
Y2D
备料台 刹
车/放开
X39
入料台车
出限1
B:InCoilOutLT
入料台车
出限
TrackOpenQ:B
备料台轨
道 开
Y13E
备料台轨
道 开
X3B
入料台车
下限
B:InCoilDownLT
入料台车
下限
TrackCloseQ:B
备料台轨
道 合
Y13F
备料台轨
道 合

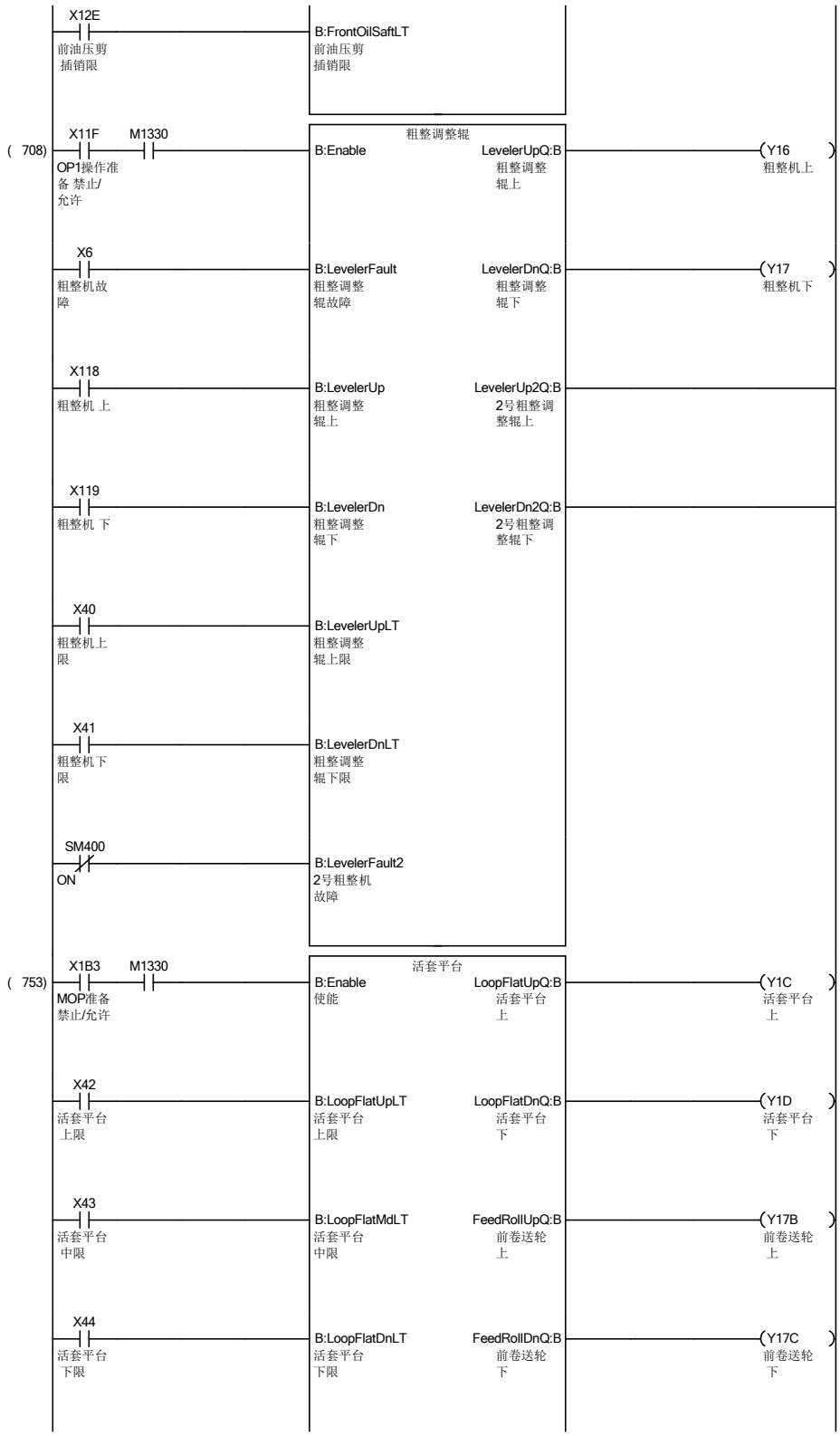

X30
备料台 1
号限
B:StandFlat1LT
备料台1号
限
X32
备料台 2
号限
B:StandFlat2LT
备料台2号
限
X7D
备料台 出
限
B:StandFlatOutLT
备料台出
限
X31
备料台 1
号减速限
B:StandFlat2_1
备料台2-
1减速限
X33
备料台 2
号减速限
B:StandFlat1_2
备料台1-
2减速限
X7B
备料台轨
道 开限
B:TrackOpenLT
备料台轨
道开限
X7C
备料台轨
道 合限
B:TrackCloseLT
备料台轨
道合限
X120
备料台轨
道 开
B:TrackOpen
备料台轨
道 开
X121
备料台轨
道 合
B:TrackClose
备料台轨
道 合
入料台车
(347)
X11F
OP1操作准
备 禁止/
允许
M1330
B:Enable
CoilRollFWQ:B
台车辊轮
正寸
Y142
台车滚轮
正寸
X104
台车滚轮
正寸
B:CoilRollFW
台车辊轮
正寸
CoilRollBWQ:B
台车辊轮
逆寸
Y143
台车滚轮
逆寸
X105
台车滚轮
逆寸
B:CoilRollBW
台车辊轮
逆寸
CoilUpQ:B
入料台车
上
Y140
入料台车
上

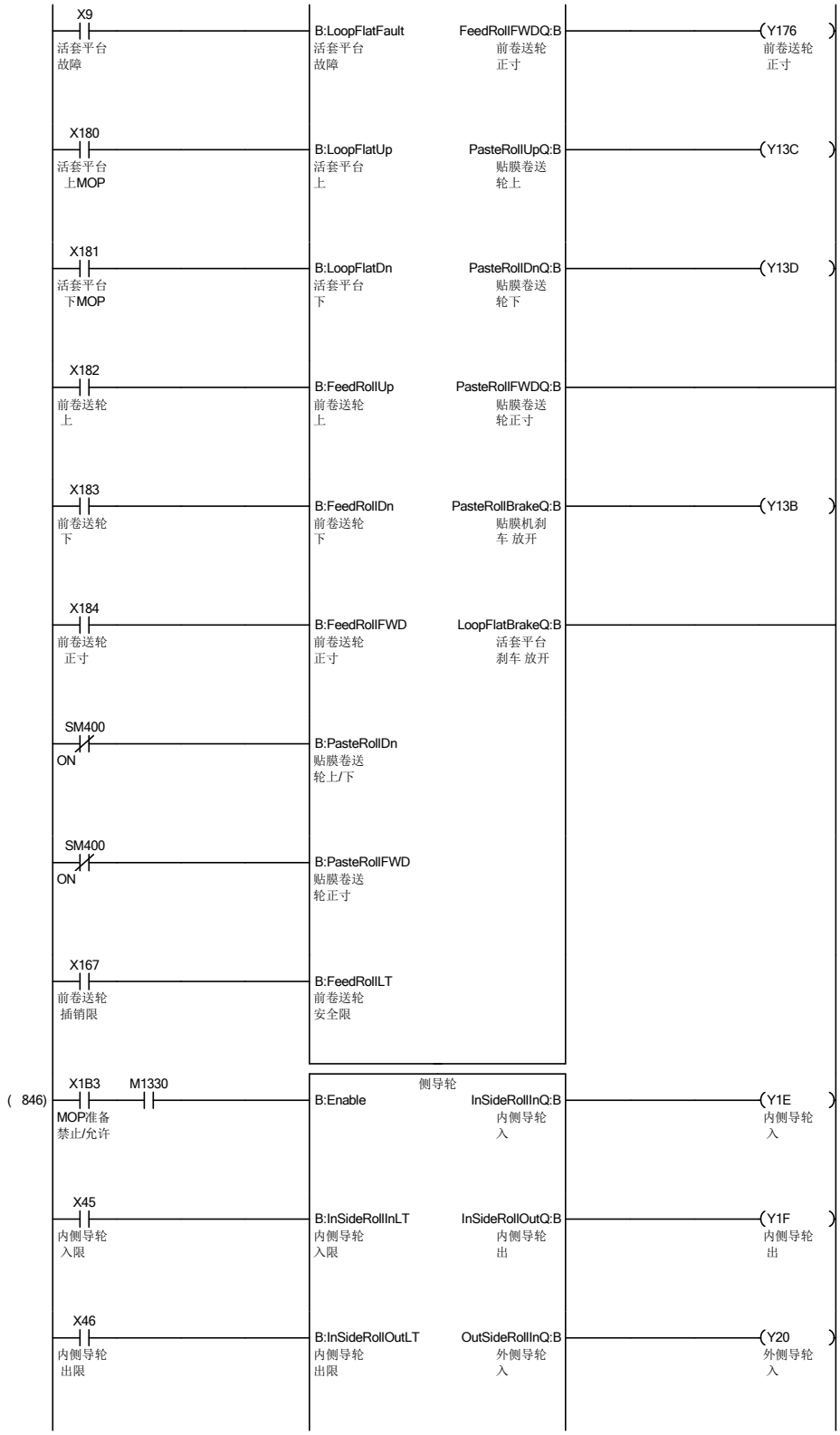

X100
入料台车
上
B:CoilUp
入料台车
上
CoilDownQ:B
入料台车
下
Y141
入料台车
下
X101
入料台车
下
B:CoilDown
入料台车
下
CoilInQ:B
入料台车
入
Y0A
入料台车
入
X13
入料台车
故障
B:CoilFault
入料台车
跳闸
CoilOutQ:B
入料台车
出
Y0B
入料台车
出
X102
入料台车
入
B:CoilIn
入料台车
入
CoilBrakeQ:B
入料台车
刹车放开
Y2E
入料台车
刹车/放
开
X103
入料台车
出
B:CoilOut
入料台车
出
AutoModeLamp:B
自动上料
指示灯
M165
X37
入料台车
入限
B:CoilInLT
入料台车
入限
AutoPauseLamp:B
自动上料
暂停指示
M166
X38
入料台车
就位
B:CoilLocationLT
入料台车
就位限
X39
入料台车
出限1
B:CoilOutLT1
入料台车
出限1#
M1330
B:CoilOutLT2
入料台车
出限2#
X3B
入料台车
下限
B:CoilDownLT
入料台车
下限
X34
钢卷外径
上
B:ODUpLT
钢卷外径
上
X35
钢卷外径
中
B:ODCenLT
钢卷外径
中

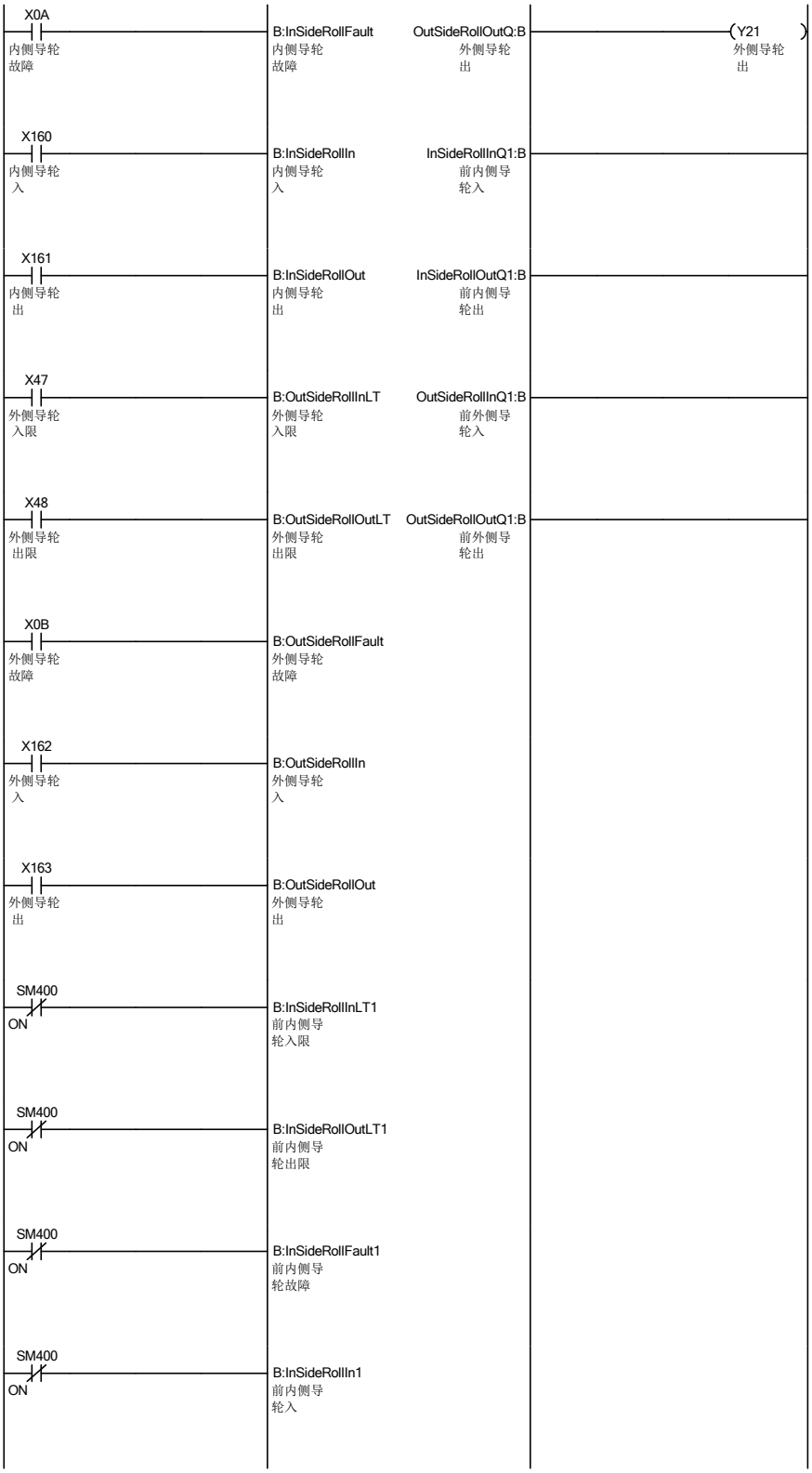

X36
钢卷外径 下
B:ODDnLT
钢卷外径 下
X3C
开卷尾料 检测
B:TailingLT
尾料检测
SM400
ON
B:CoilOutLT1_2
台车出限 1#/2#
开卷部分
(462)
X11F
OP1操作准备 禁止/允许
M1330
B:Enable
UnCoilSwellQ:B
开卷机涨
Y144
开卷机 涨
X10C
开卷机 涨
B:UnCoilSwell
开卷机涨
UnCoilDeswellQ:B
开卷机缩
Y145
开卷机 缩
X10D
开卷机 缩
B:UnCoilDeswell
开卷机缩
UncoilSeatFWQ:B
开卷机座 内移
Y146
开卷机座 内移
X10E
开卷机 内移
B:UncoilSeatFW
开卷机座 内移
UncoilSeatBWQ:B
开卷机座 外移
Y147
开卷机座 外移
X10F
开卷机 外移
B:UncoilSeatBW
开卷机座 外移
UnfoldRollUpQ:B
展卷轮上
Y148
展卷轮 上
X106
展卷轮 上
B:UnfoldRollUp
展卷轮上
UnfoldRollDownQ:B
展卷轮下
Y149
展卷轮 下
X107
展卷轮 下
B:UnfoldRollDown
展卷轮下
UnfoldRollFWQ:B
展卷轮正寸
Y14A
展卷轮 正寸
X108
展卷轮 正寸
B:UnfoldRollFW
展卷轮正寸
UnfoldRollBWQ:B
展卷轮逆寸
Y14B
展卷轮 逆寸
X109
展卷轮 逆寸
B:UnfoldRollBW
展卷轮逆寸
UncoilSupportUpQ:B
开卷支撑上
Y15E
开卷支撑上

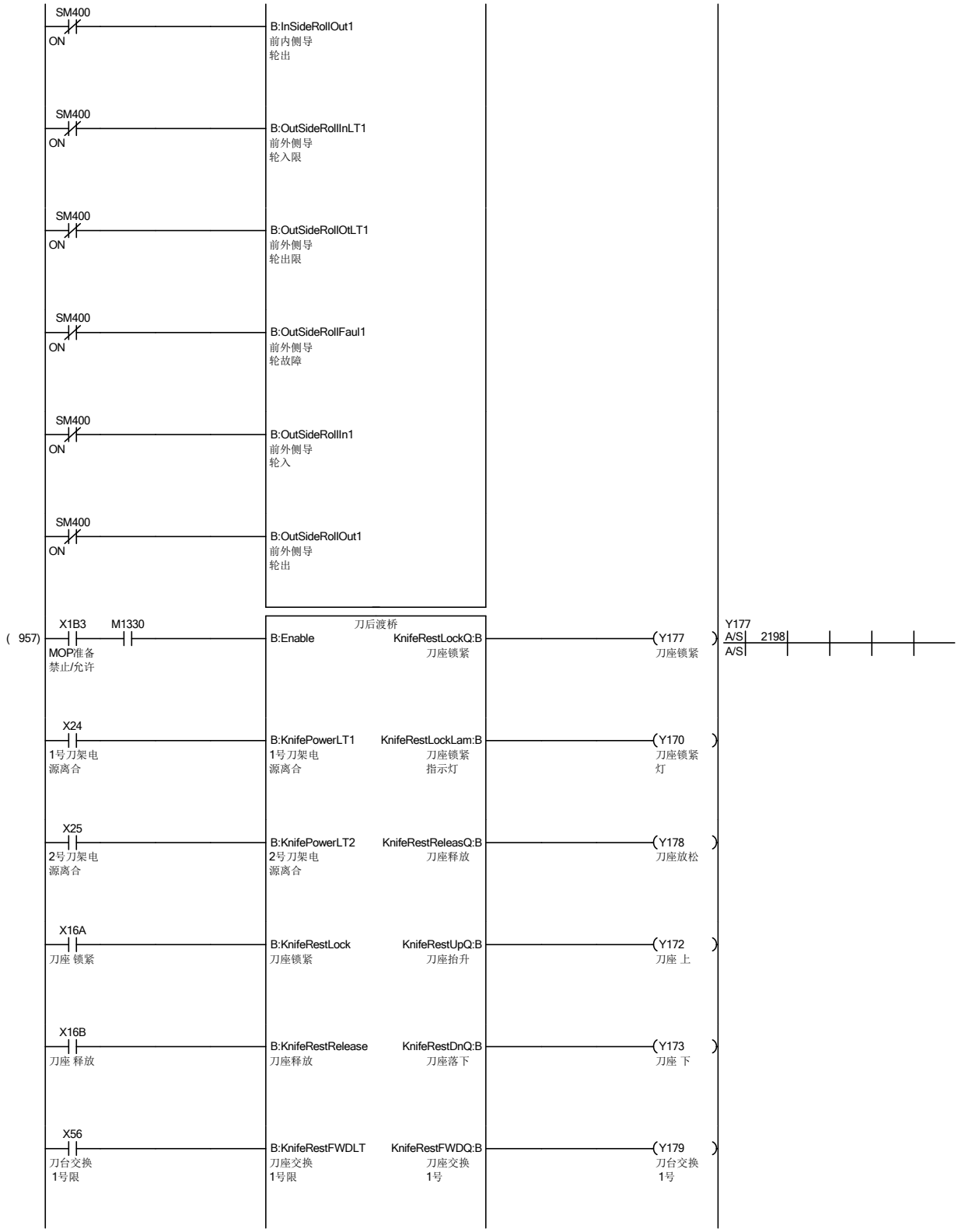

X10A
开卷支撑
上
B:UncoilSupportUp
开卷支撑
上
UncoilSupportDnQ:B
开卷支撑
下
Y15F
开卷支撑
下
X10B
开卷支撑
下
B:UncoilSupportDn
开卷支撑
下
UncoilFWDQ:B
开卷机正
寸
SM400
ON
B:UnclilFault
开卷机故
障
UncoilBWDQ:B
开卷机逆
寸
SM400
ON
B:UncoilFWD
开卷机正
寸
UncoilClutchQ:B
开卷离合
器合
SM400
ON
B:UncoilBWD
开卷机逆
寸
UncoilBrakeLighQ:B
开卷机重
刹/轻刹
L68
B:UncoilBrake1
开卷机1#
刹车
UncoilBrake1Q:B
开卷机1#
刹车/放开
L69
B:UncoilBrake2
开卷机2#
刹车
UncoilBrake2Q:B
开卷机2#
刹车/放开
SM400
ON
B:UnfoldRollLT
展卷轮故
障
入料部分
(583)
X11F
OP1操作准
备 禁止/
允许
M1330
B:Enable
EntryBoardUpQ:B
入料导板
上
Y150
入料导板
上
X112
入料导板
上
X126
入料安全
门
B:EntryBoardUp
入料导板
上
EntryBoardDnQ:B
入料导板
下
Y151
入料导板
下
X113
入料导板
下
X126
入料安全
门
B:EntryBoardDn
入料导板
下
EntryBoardFWDQ:B
入料导板
伸
Y152
入料导板
伸
X114
入料导板
伸
X126
入料安全
门
B:EntryBoardFWD
入料导板
伸
EntryBoardBWDQ:B
入料导板
缩
Y153
入料导板
缩

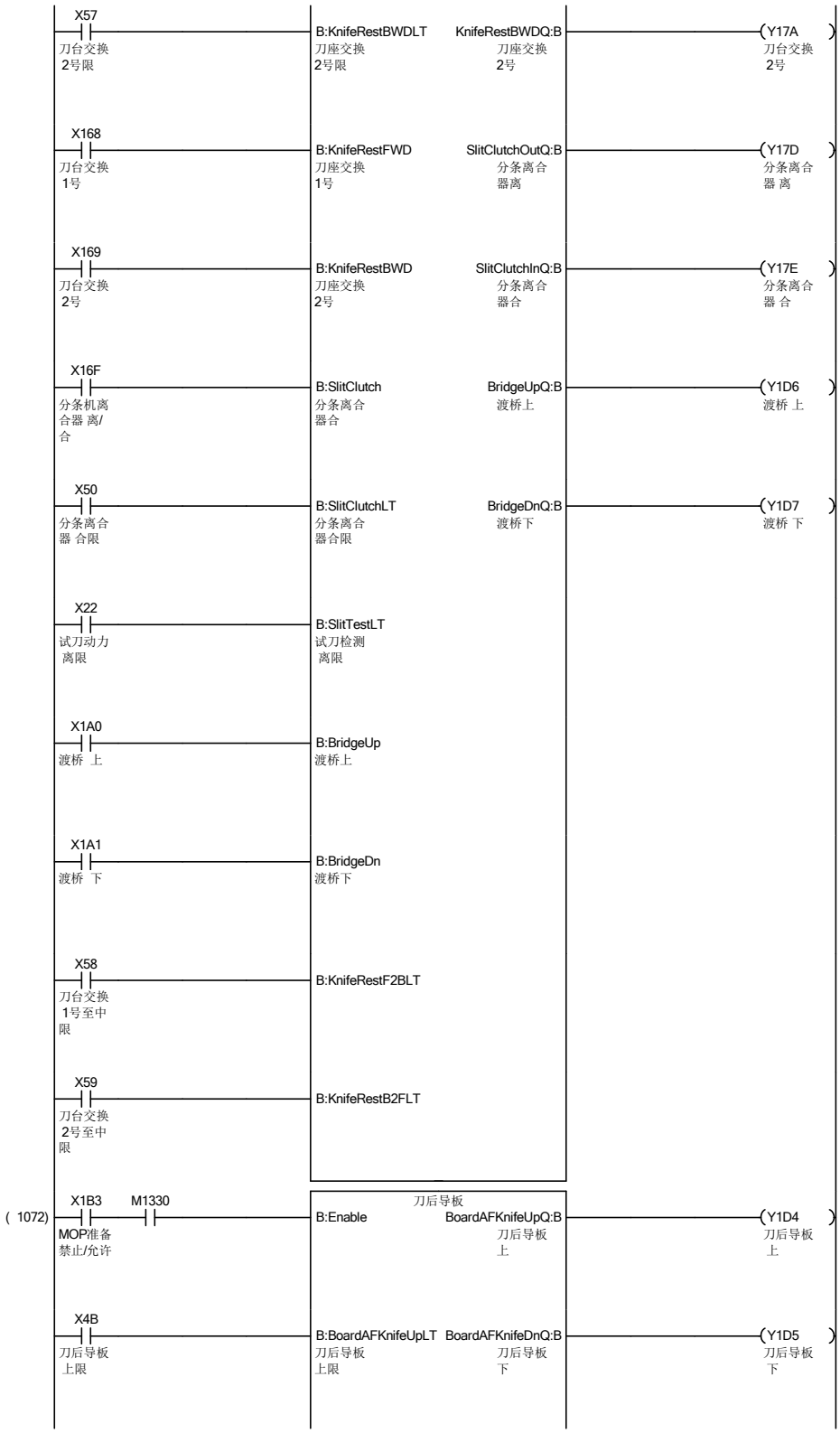

X115
入料导板缩
X126
入料安全门
B:EntryBoardBWD
入料导板缩
PressRollUpQ:B
入料压头辊上
SM400
ON
B:PressRollUp
入料压头辊上
PressRollDnQ:B
入料压头辊下
SM400
ON
B:PressRollDn
入料压头辊下
FeederUpQ:B
1号入料夹辊上
Y156
1#入料夹辊 上
X11A
1号入料夹辊 上OP1
B:FeederUp
1号入料夹辊上
FeederDnQ:B
1号入料夹辊下
Y157
1#入料夹辊 下
X11B
1号入料夹辊 下OP1
B:FeederDn
1号入料夹辊下
Feeder2UpQ:B
2号入料夹辊上
X11D
SM400
ON
B:Feeder2Up
2号入料夹辊上
Feeder2DnQ:B
2号入料夹辊下
X11E
SM400
ON
B:Feeder2Dn
2号入料夹辊下
FrontOilCutUpQ:B
前油压剪上
Y15C
前油压剪上
X116
前油压剪下切
B:FrontOilCutDn
前油压剪下切
FrontOilCutDnQ:B
前油压剪下
Y15D
前油压剪下
X117
废料导板上/下
B:ScrapBoardDn
废料导板下
ScrapBoardUpQ:B
废料导板上
Y15A
废料导板上
X12A
入料导板插销限
B:EntryBoardSaftLT
入料导板插销限
ScrapBoardDnQ:B
废料导板下
Y15B
废料导板下
X12B
入料夹辊插销限
B:Feeder1SaftLT
入料夹辊1插销限
SM400
ON
B:Feeder2SaftLT
入料夹辊2插销限

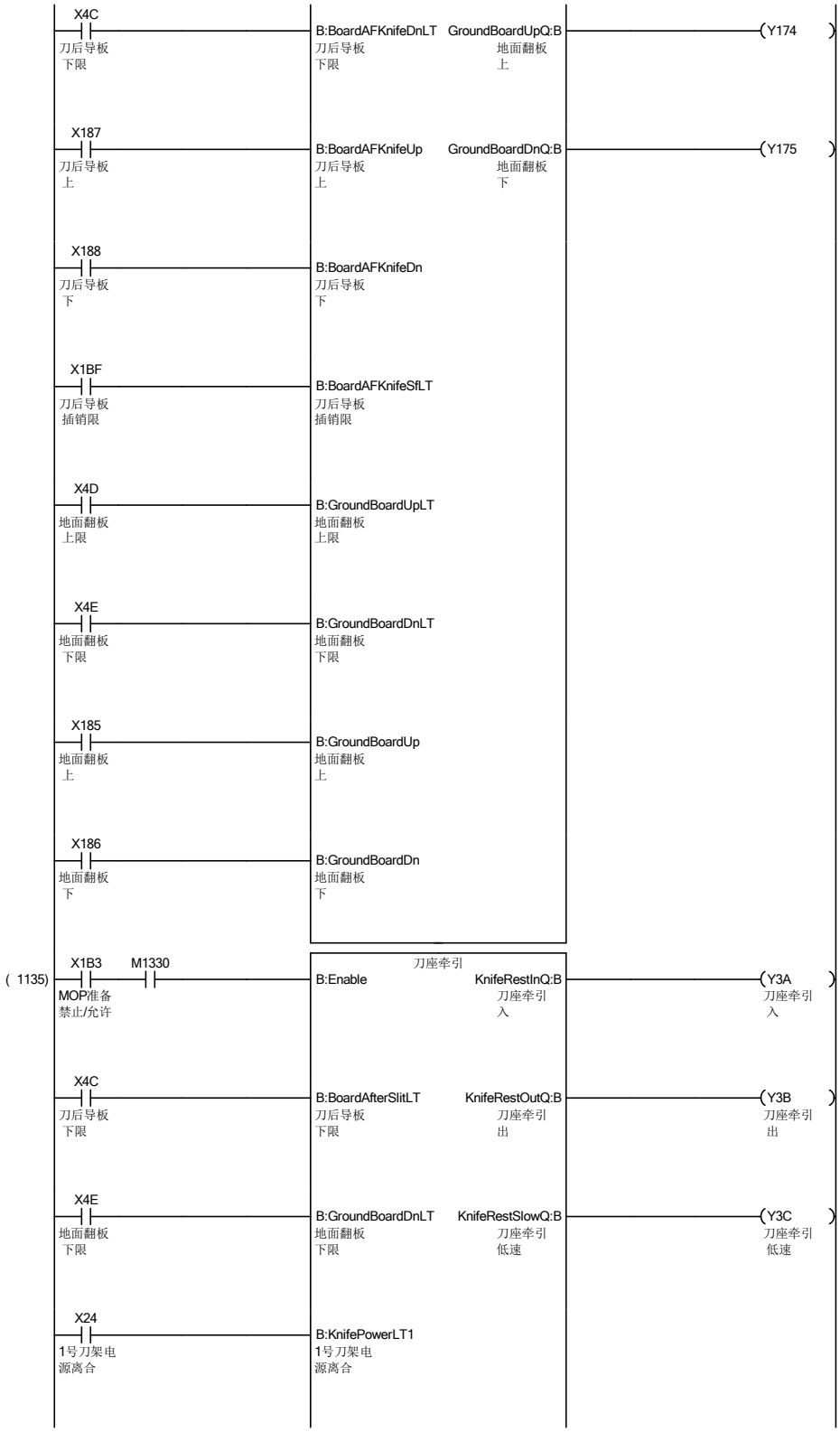

X12E
前油压剪
插销限
B:FrontOilSaftLT
前油压剪
插销限
粗整调整辊
(708)
X11F
OP1操作准备 禁止/允许
M1330
B:Enable
LevelerUpQ:B
粗整调整辊上
Y16
粗整机上
X6
粗整机故障
B:LevelerFault
粗整调整辊故障
LevelerDnQ:B
粗整调整辊下
Y17
粗整机下
X118
粗整机 上
B:LevelerUp
粗整调整辊上
LevelerUp2Q:B
2号粗整调整辊上
X119
粗整机 下
B:LevelerDn
粗整调整辊下
LevelerDn2Q:B
2号粗整调整辊下
X40
粗整机上限
B:LevelerUpLT
粗整调整辊上限
X41
粗整机下限
B:LevelerDnLT
粗整调整辊下限
SM400
ON
B:LevelerFault2
2号粗整机故障
活套平台
(753)
X1B3
MOP准备禁止/允许
M1330
B:Enable
使能
LoopFlatUpQ:B
活套平台上
Y1C
活套平台上
X42
活套平台上限
B:LoopFlatUpLT
活套平台上限
LoopFlatDnQ:B
活套平台下
Y1D
活套平台下
X43
活套平台中限
B:LoopFlatMdLT
活套平台中限
FeedRollUpQ:B
前卷送轮上
Y17B
前卷送轮上
X44
活套平台下限
B:LoopFlatDnLT
活套平台下限
FeedRollDnQ:B
前卷送轮下
Y17C
前卷送轮下

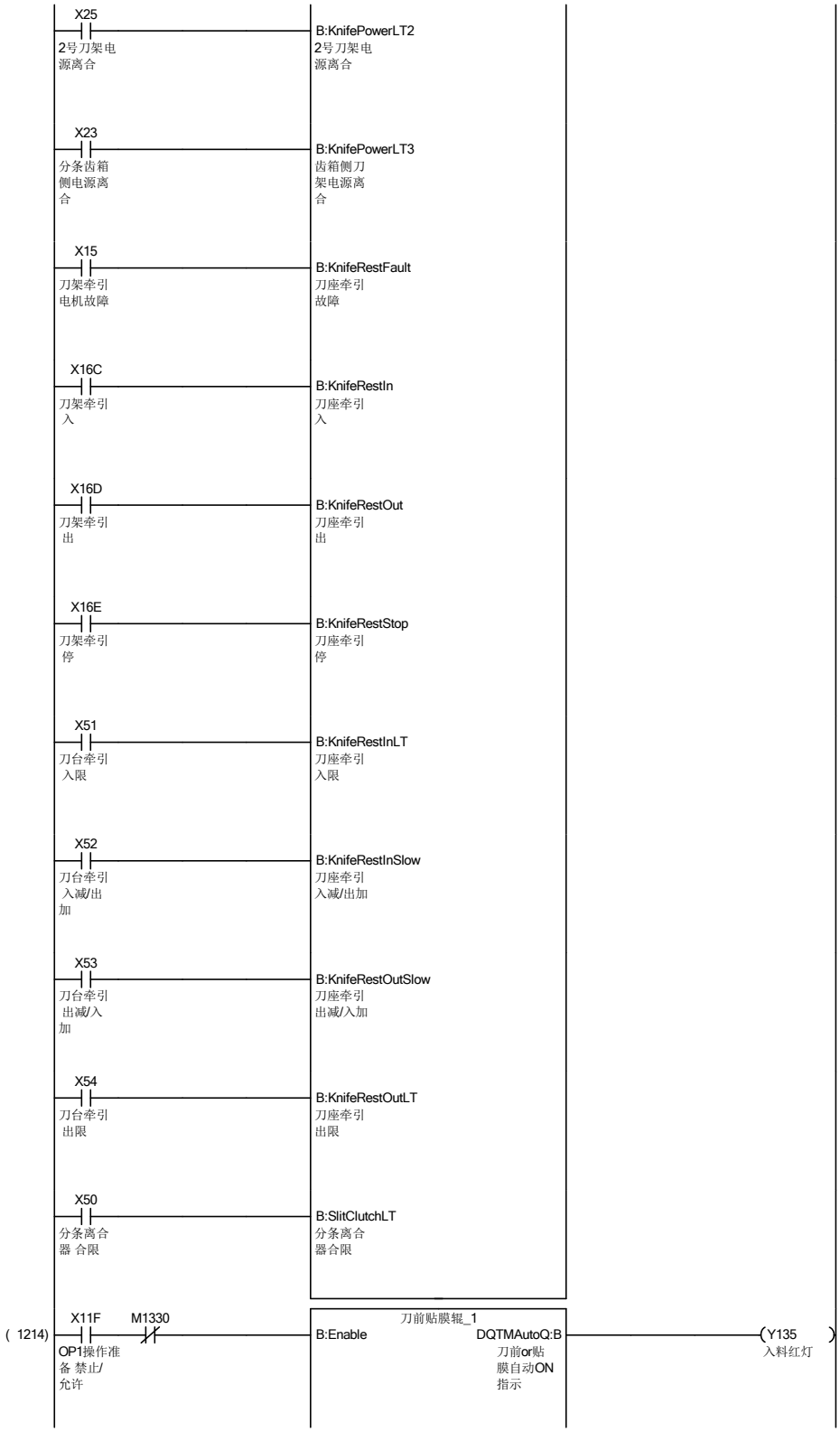

X9
活套平台
故障
B:LoopFlatFault
活套平台
故障
FeedRollFWDQ:B
前卷送轮
正寸
Y176
前卷送轮
正寸
X180
活套平台
上MOP
B:LoopFlatUp
活套平台
上
PasteRollUpQ:B
贴膜卷送
轮上
Y13C
X181
活套平台
下MOP
B:LoopFlatDn
活套平台
下
PasteRollDnQ:B
贴膜卷送
轮下
Y13D
X182
前卷送轮
上
B:FeedRollUp
前卷送轮
上
PasteRollFWDQ:B
贴膜卷送
轮正寸
X183
前卷送轮
下
B:FeedRollDn
前卷送轮
下
PasteRollBrakeQ:B
贴膜机刹
车 放开
Y13B
X184
前卷送轮
正寸
B:FeedRollFWD
前卷送轮
正寸
LoopFlatBrakeQ:B
活套平台
刹车 放开
SM400
ON
B:PasteRollDn
贴膜卷送
轮上/下
SM400
ON
B:PasteRollFWD
贴膜卷送
轮正寸
X167
前卷送轮
插销限
B:FeedRollLT
前卷送轮
安全限
(846)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
侧导轮
B:Enable
InSideRollInQ:B
内侧导轮
入
Y1E
内侧导轮
入
X45
内侧导轮
入限
B:InSideRollInLT
内侧导轮
入限
InSideRollOutQ:B
内侧导轮
出
Y1F
内侧导轮
出
X46
内侧导轮
出限
B:InSideRollOutLT
内侧导轮
出限
OutSideRollInQ:B
外侧导轮
入
Y20
外侧导轮
入

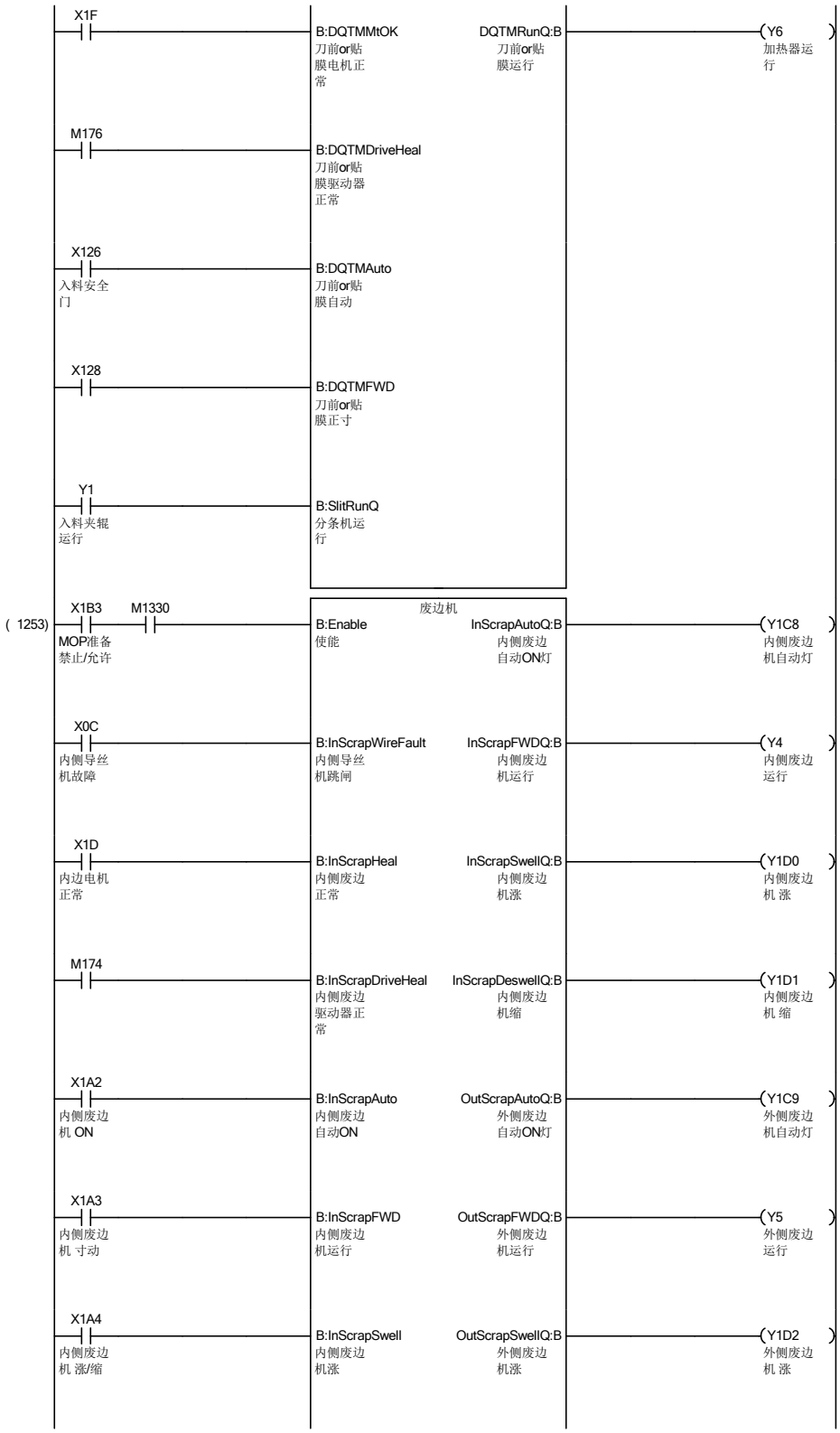

X0A
内侧导轮
故障
B:InSideRollFault
内侧导轮
故障
OutSideRollOutQ:B
外侧导轮
出
Y21
外侧导轮
出
X160
内侧导轮
入
B:InSideRollIn
内侧导轮
入
InSideRollInQ1:B
前内侧导
轮入
X161
内侧导轮
出
B:InSideRollOut
内侧导轮
出
InSideRollOutQ1:B
前内侧导
轮出
X47
外侧导轮
入限
B:OutSideRollInLT
外侧导轮
入限
OutSideRollInQ1:B
前外侧导
轮入
X48
外侧导轮
出限
B:OutSideRollOutLT
外侧导轮
出限
OutSideRollOutQ1:B
前外侧导
轮出
X0B
外侧导轮
故障
B:OutSideRollFault
外侧导轮
故障
X162
外侧导轮
入
B:OutSideRollIn
外侧导轮
入
X163
外侧导轮
出
B:OutSideRollOut
外侧导轮
出
SM400
ON
B:InSideRollInLT1
前内侧导
轮入限
SM400
ON
B:InSideRollOutLT1
前内侧导
轮出限
SM400
ON
B:InSideRollFault1
前内侧导
轮故障
SM400
ON
B:InSideRollIn1
前内侧导
轮入

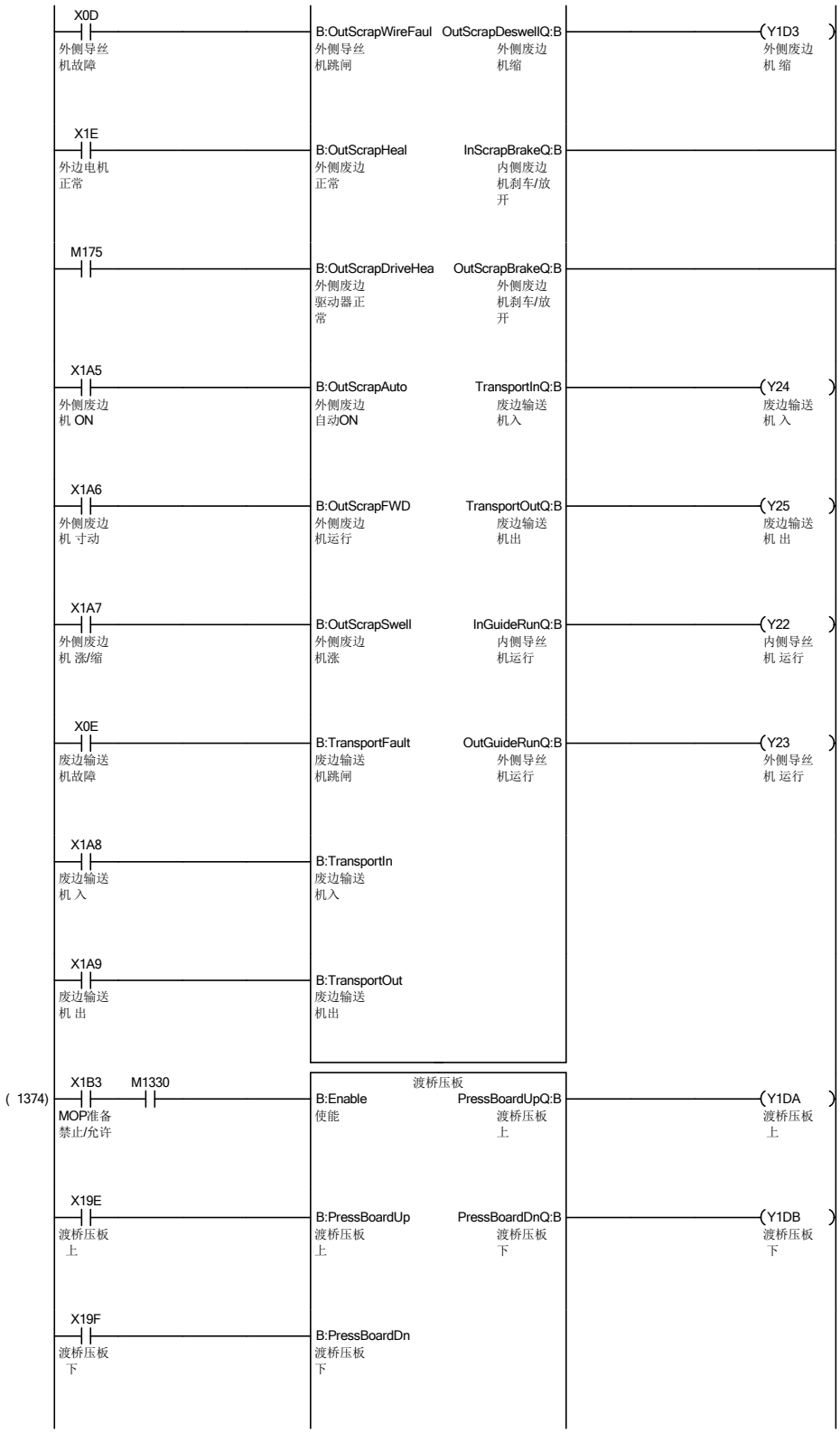

SM400
ON
B:InSideRollOut1
前内侧导
轮出
SM400
ON
B:OutSideRollInLT1
前外侧导
轮入限
SM400
ON
B:OutSideRollOtLT1
前外侧导
轮出限
SM400
ON
B:OutSideRollFaul1
前外侧导
轮故障
SM400
ON
B:OutSideRollIn1
前外侧导
轮入
SM400
ON
B:OutSideRollOut1
前外侧导
轮出
(957)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
刀后渡桥
B:Enable
KnifeRestLockQ:B
刀座锁紧
Y177
刀座锁紧
Y177
A/S
A/S
2198
X24
1号刀架电
源离合
B:KnifePowerLT1
1号刀架电
源离合
KnifeRestLockLam:B
刀座锁紧
指示灯
Y170
刀座锁紧
灯
X25
2号刀架电
源离合
B:KnifePowerLT2
2号刀架电
源离合
KnifeRestReleasQ:B
刀座释放
Y178
刀座放松
X16A
刀座 锁紧
B:KnifeRestLock
刀座锁紧
KnifeRestUpQ:B
刀座抬升
Y172
刀座 上
X16B
刀座 释放
B:KnifeRestRelease
刀座释放
KnifeRestDnQ:B
刀座落下
Y173
刀座 下
X56
刀台交换
1号限
B:KnifeRestFWDLT
刀座交换
1号限
KnifeRestFWDQ:B
刀座交换
1号
Y179
刀台交换
1号

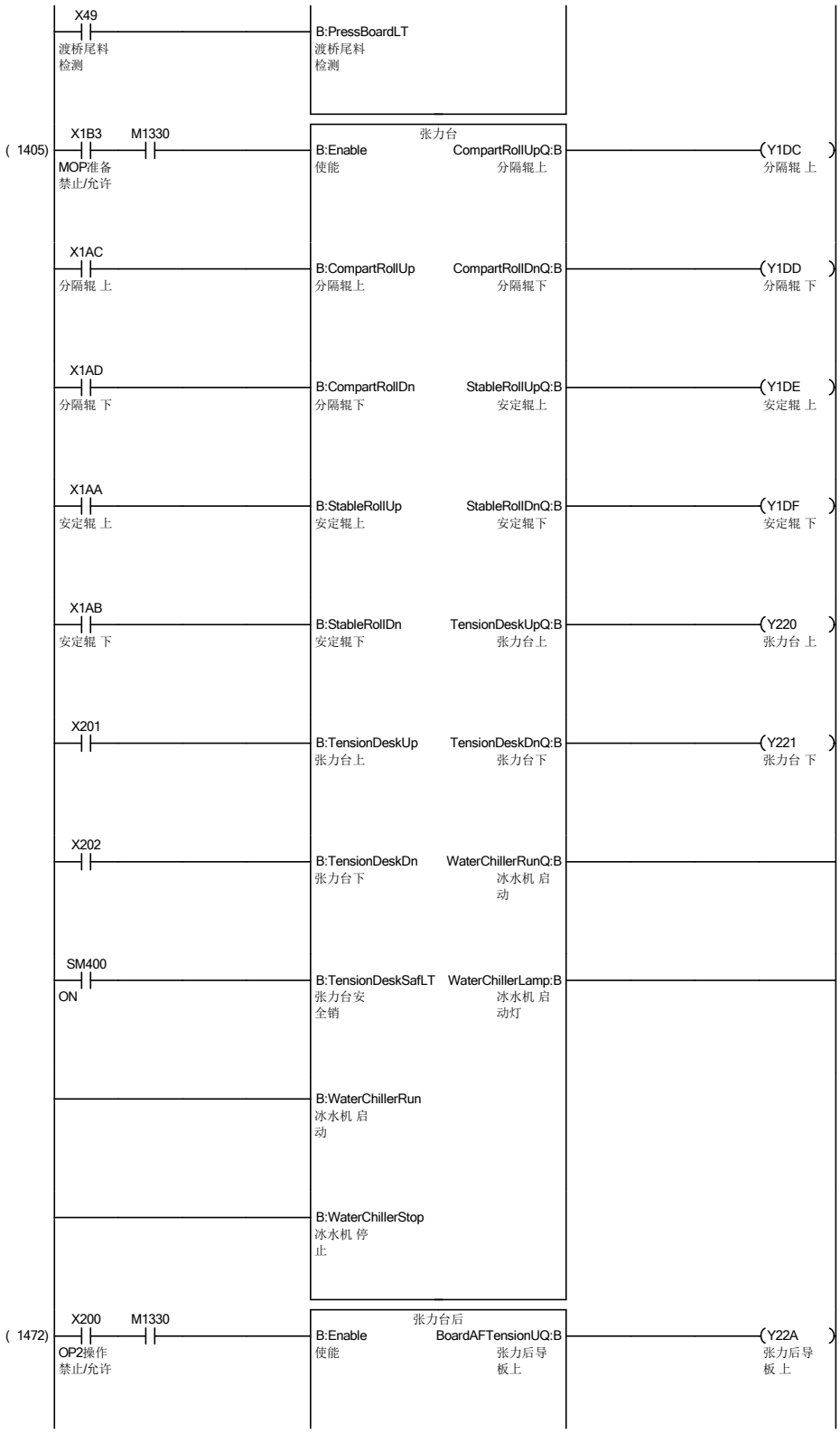

X57
刀台交换
2号限
B:KnifeRestBWDLT
刀座交换
2号限
KnifeRestBWDQ:B
刀座交换
2号
Y17A
刀台交换
2号
X168
刀台交换
1号
B:KnifeRestFWD
刀座交换
1号
SlitClutchOutQ:B
分条离合
器离
Y17D
分条离合
器 离
X169
刀台交换
2号
B:KnifeRestBWD
刀座交换
2号
SlitClutchInQ:B
分条离合
器合
Y17E
分条离合
器 合
X16F
分条机离
合器 离/
合
B:SlitClutch
分条离合
器合
BridgeUpQ:B
渡桥上
Y1D6
渡桥 上
X50
分条离合
器 合限
B:SlitClutchLT
分条离合
器合限
BridgeDnQ:B
渡桥下
Y1D7
渡桥 下
X22
试刀动力
离限
B:SlitTestLT
试刀检测
离限
X1A0
渡桥 上
B:BridgeUp
渡桥上
X1A1
渡桥 下
B:BridgeDn
渡桥下
X58
刀台交换
1号至中
限
B:KnifeRestF2BLT
X59
刀台交换
2号至中
限
B:KnifeRestB2FLT
(1072)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
刀后导板
B:Enable
BoardAFKnifeUpQ:B
刀后导板
上
Y1D4
刀后导板
上
X4B
刀后导板
上限
B:BoardAFKnifeUpLT
刀后导板
上限
BoardAFKnifeDnQ:B
刀后导板
下
Y1D5
刀后导板
下

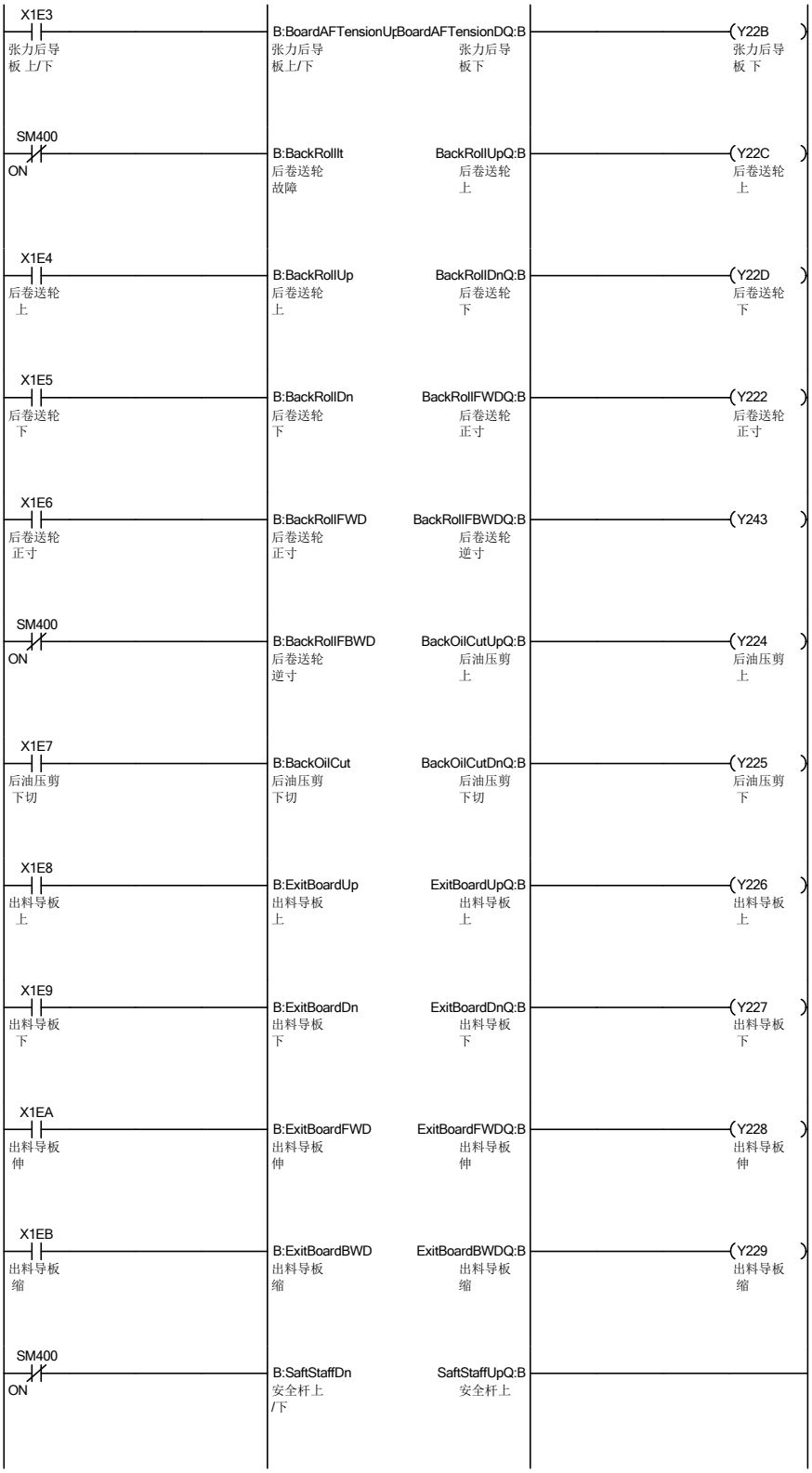

X4C
刀后导板
下限
B:BoardAFKnifeDnLT
刀后导板
下限
GroundBoardUpQ:B
地面翻板
上
Y174
X187
刀后导板
上
B:BoardAFKnifeUp
刀后导板
上
GroundBoardDnQ:B
地面翻板
下
Y175
X188
刀后导板
下
B:BoardAFKnifeDn
刀后导板
下
X1BF
刀后导板
插销限
B:BoardAFKnifeSfLT
刀后导板
插销限
X4D
地面翻板
上限
B:GroundBoardUpLT
地面翻板
上限
X4E
地面翻板
下限
B:GroundBoardDnLT
地面翻板
下限
X185
地面翻板
上
B:GroundBoardUp
地面翻板
上
X186
地面翻板
下
B:GroundBoardDn
地面翻板
下
(1135)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
刀座牵引
B:Enable
KnifeRestInQ:B
刀座牵引
入
Y3A
刀座牵引
入
X4C
刀后导板
下限
B:BoardAfterSlitLT
刀后导板
下限
KnifeRestOutQ:B
刀座牵引
出
Y3B
刀座牵引
出
X4E
地面翻板
下限
B:GroundBoardDnLT
地面翻板
下限
KnifeRestSlowQ:B
刀座牵引
低速
Y3C
刀座牵引
低速
X24
1号刀架电
源离合
B:KnifePowerLT1
1号刀架电
源离合

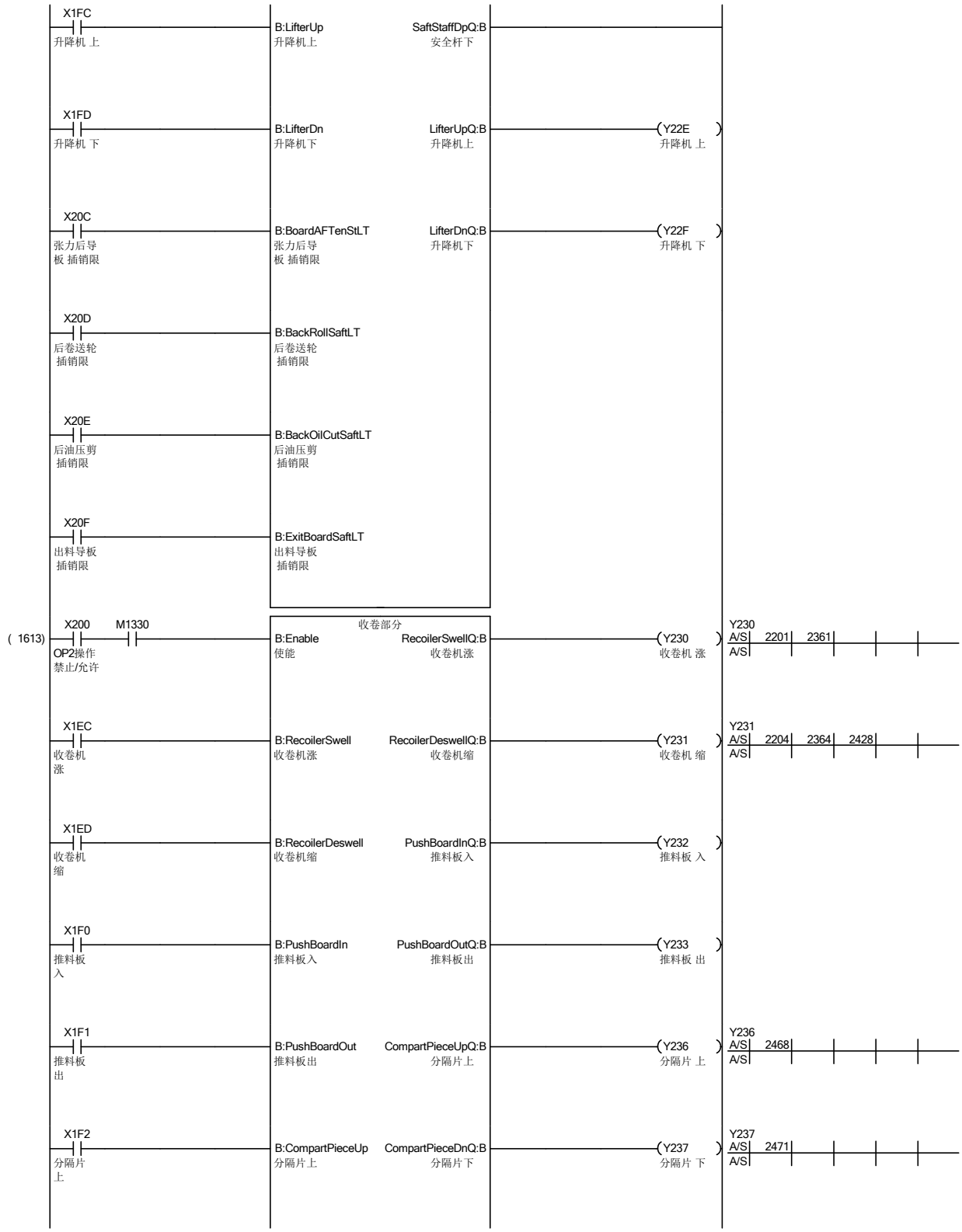

X25
2号刀架电源离合
B:KnifePowerLT2
2号刀架电源离合
X23
分条齿箱侧电源离合
B:KnifePowerLT3
齿箱侧刀架电源离合
X15
刀架牵引电机故障
B:KnifeRestFault
刀座牵引故障
X16C
刀架牵引入
B:KnifeRestIn
刀座牵引入
X16D
刀架牵引出
B:KnifeRestOut
刀座牵引出
X16E
刀架牵引停
B:KnifeRestStop
刀座牵引停
X51
刀台牵引入限
B:KnifeRestInLT
刀座牵引入限
X52
刀台牵引入减/出加
B:KnifeRestInSlow
刀座牵引入减/出加
X53
刀台牵引出减/入加
B:KnifeRestOutSlow
刀座牵引出减/入加
X54
刀台牵引出限
B:KnifeRestOutLT
刀座牵引出限
X50
分条离合器 合限
B:SlitClutchLT
分条离合器合限
(1214)
X11F
OP1操作准备 禁止/允许
M1330
刀前贴膜辊_1
B:Enable
DQTMAutoQ:B
刀前or贴膜自动ON指示
Y135
入料红灯

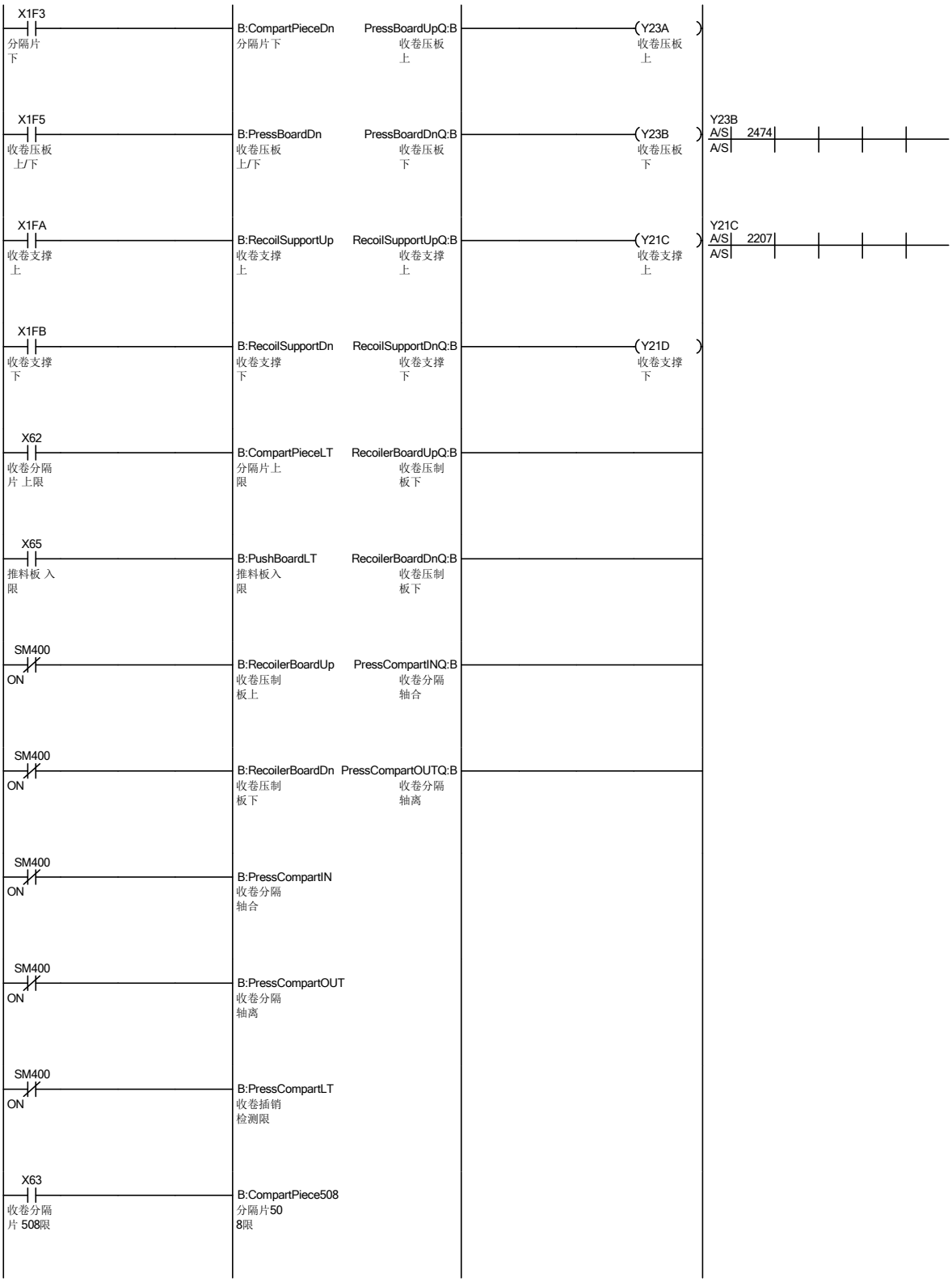

X1F
B:DQTMMtOK
刀前or贴
膜电机正
常
DQTMRunQ:B
刀前or贴
膜运行
Y6
加热器运
行
M176
B:DQTMDriveHeal
刀前or贴
膜驱动器
正常
X126
入料安全
门
B:DQTMAuto
刀前or贴
膜自动
X128
B:DQTMFWD
刀前or贴
膜正寸
Y1
入料夹辊
运行
B:SlitRunQ
分条机运
行
废边机
(1253)
X1B3
M1330
MOP准备
禁止/允许
B:Enable
使能
InScrapAutoQ:B
内侧废边
自动ON灯
Y1C8
内侧废边
机自动灯
X0C
内侧导丝
机故障
B:InScrapWireFault
内侧导丝
机跳闸
InScrapFWDQ:B
内侧废边
机运行
Y4
内侧废边
运行
X1D
内边电机
正常
B:InScrapHeal
内侧废边
正常
InScrapSwellQ:B
内侧废边
机涨
Y1D0
内侧废边
机 涨
M174
B:InScrapDriveHeal
内侧废边
驱动器正
常
InScrapDeswellQ:B
内侧废边
机缩
Y1D1
内侧废边
机 缩
X1A2
内侧废边
机 ON
B:InScrapAuto
内侧废边
自动ON
OutScrapAutoQ:B
外侧废边
自动ON灯
Y1C9
外侧废边
机自动灯
X1A3
内侧废边
机 寸动
B:InScrapFWD
内侧废边
机运行
OutScrapFWDQ:B
外侧废边
机运行
Y5
外侧废边
运行
X1A4
内侧废边
机 涨/缩
B:InScrapSwell
内侧废边
机涨
OutScrapSwellQ:B
外侧废边
机涨
Y1D2
外侧废边
机 涨

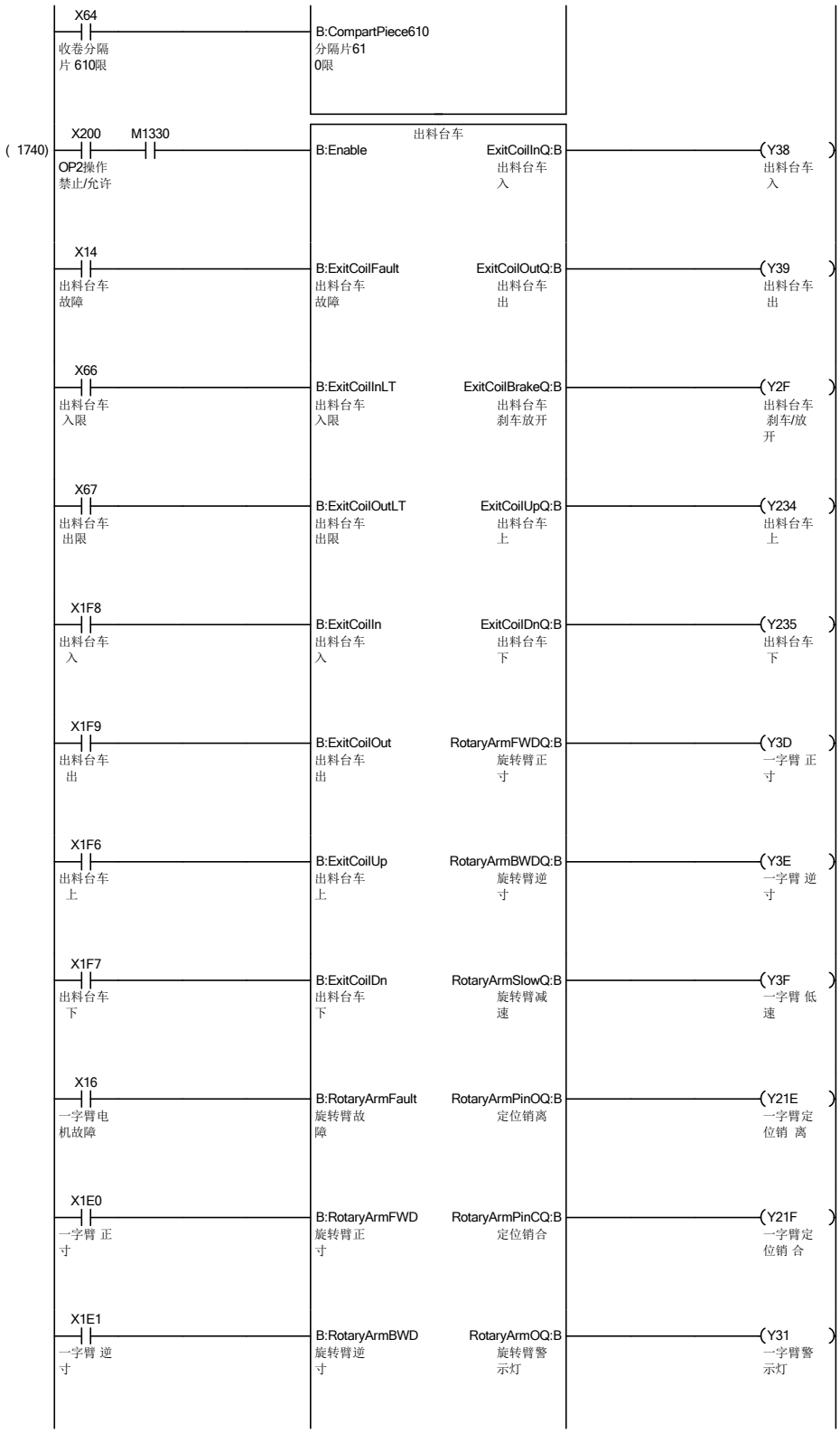

X0D
外侧导丝
机故障
B:OutScrapWireFaul
外侧导丝
机跳闸
OutScrapDeswellQ:B
外侧废边
机缩
Y1D3
外侧废边
机 缩
X1E
外边电机
正常
B:OutScrapHeal
外侧废边
正常
InScrapBrakeQ:B
内侧废边
机刹车/放
开
M175
B:OutScrapDriveHea
外侧废边
驱动器正
常
OutScrapBrakeQ:B
外侧废边
机刹车/放
开
X1A5
外侧废边
机 ON
B:OutScrapAuto
外侧废边
自动ON
TransportInQ:B
废边输送
机入
Y24
废边输送
机 入
X1A6
外侧废边
机 寸动
B:OutScrapFWD
外侧废边
机运行
TransportOutQ:B
废边输送
机出
Y25
废边输送
机 出
X1A7
外侧废边
机 涨/缩
B:OutScrapSwell
外侧废边
机涨
InGuideRunQ:B
内侧导丝
机运行
Y22
内侧导丝
机 运行
X0E
废边输送
机故障
B:TransportFault
废边输送
机跳闸
OutGuideRunQ:B
外侧导丝
机运行
Y23
外侧导丝
机 运行
X1A8
废边输送
机 入
B:TransportIn
废边输送
机入
X1A9
废边输送
机 出
B:TransportOut
废边输送
机出
渡桥压板
(1374)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
B:Enable
使能
PressBoardUpQ:B
渡桥压板
上
Y1DA
渡桥压板
上
X19E
渡桥压板
上
B:PressBoardUp
渡桥压板
上
PressBoardDnQ:B
渡桥压板
下
Y1DB
渡桥压板
下
X19F
渡桥压板
下
B:PressBoardDn
渡桥压板
下

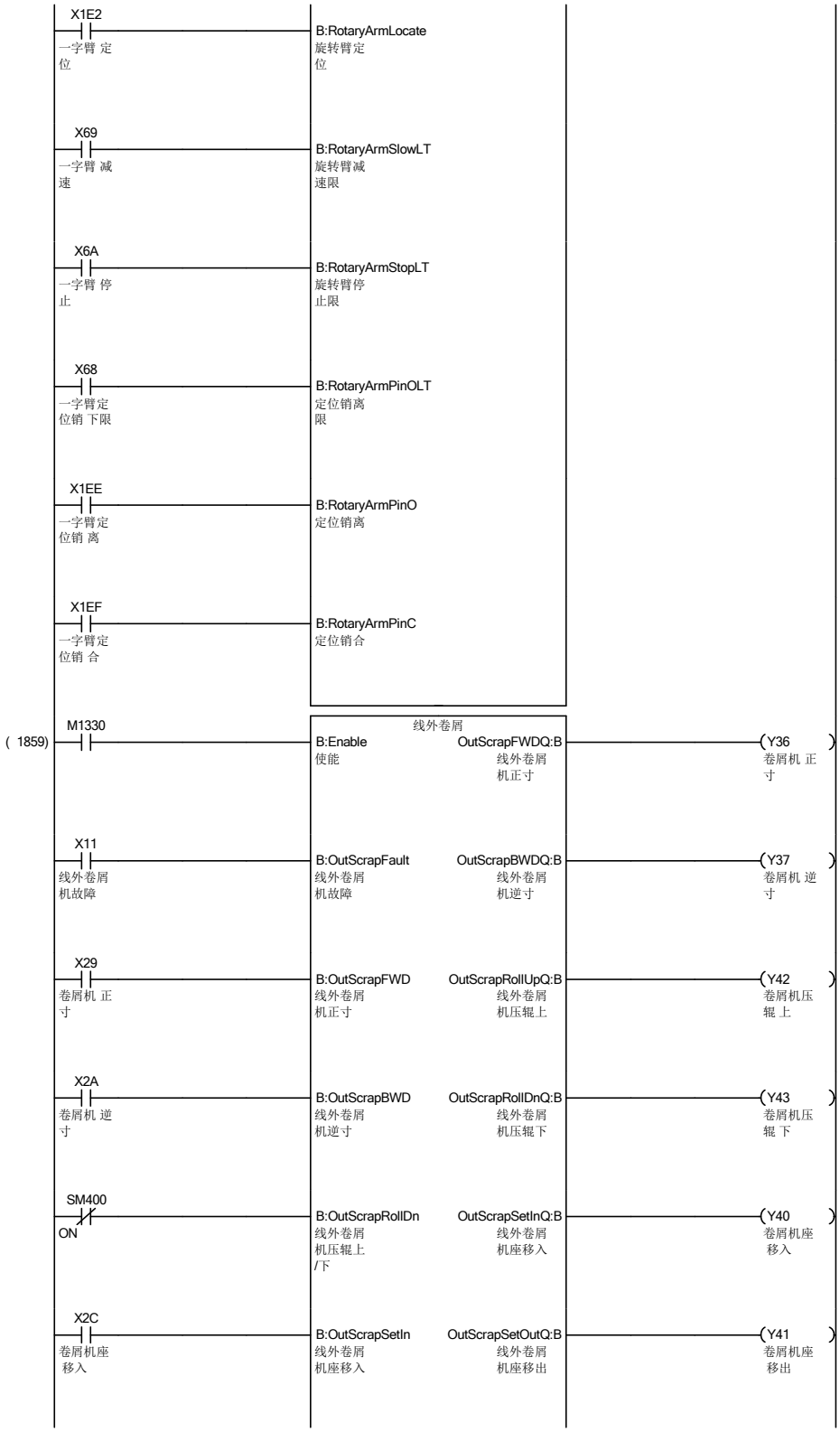

X49
渡桥尾料
检测
B:PressBoardLT
渡桥尾料
检测
张力台
(1405)
X1B3
MOP准备
禁止/允许
M1330
B:Enable
使能
CompartRollUpQ:B
分隔辊上
Y1DC
分隔辊 上
X1AC
分隔辊 上
B:CompartRollUp
分隔辊上
CompartRollDnQ:B
分隔辊下
Y1DD
分隔辊 下
X1AD
分隔辊 下
B:CompartRollDn
分隔辊下
StableRollUpQ:B
安定辊上
Y1DE
安定辊 上
X1AA
安定辊 上
B:StableRollUp
安定辊上
StableRollDnQ:B
安定辊下
Y1DF
安定辊 下
X1AB
安定辊 下
B:StableRollDn
安定辊下
TensionDeskUpQ:B
张力台上
Y220
张力台 上
X201
B:TensionDeskUp
张力台上
TensionDeskDnQ:B
张力台下
Y221
张力台 下
X202
B:TensionDeskDn
张力台下
WaterChillerRunQ:B
冰水机 启
动
SM400
ON
B:TensionDeskSafLT
张力台安
全销
WaterChillerLamp:B
冰水机 启
动灯
B:WaterChillerRun
冰水机 启
动
B:WaterChillerStop
冰水机 停
止
张力台后
(1472)
X200
OP2操作
禁止/允许
M1330
B:Enable
使能
BoardAFTensionUQ:B
张力后导
板上
Y22A
张力后导
板 上

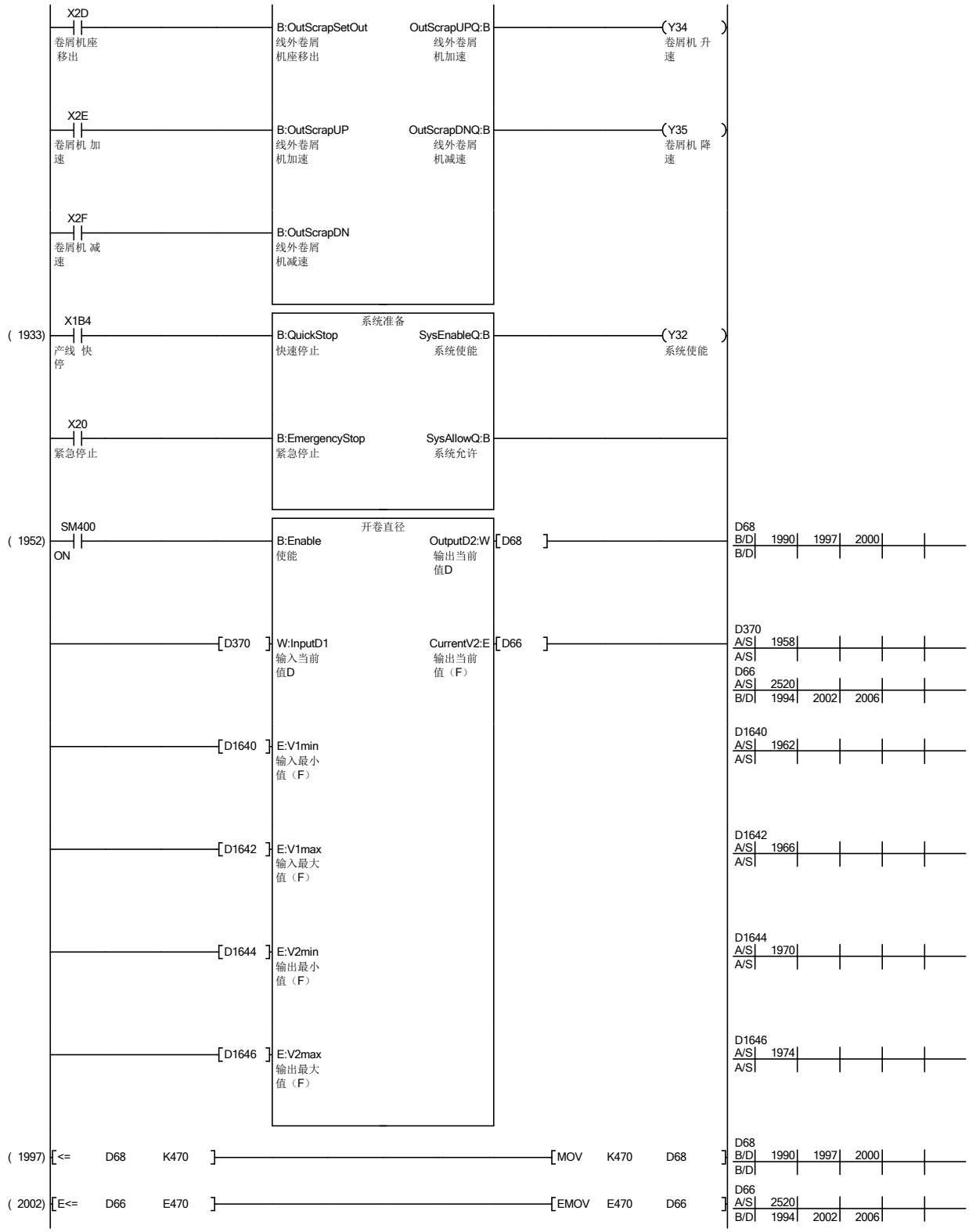

X1E3
张力后导板 上/下
B:BoardAFTensionUp
张力后导板上/下
BoardAFTensionDQ:B
张力后导板下
Y22B
张力后导板 下
SM400
ON
B:BackRollIt
后卷送轮故障
BackRollUpQ:B
后卷送轮上
Y22C
后卷送轮上
X1E4
后卷送轮上
B:BackRollUp
后卷送轮上
BackRollDnQ:B
后卷送轮下
Y22D
后卷送轮下
X1E5
后卷送轮下
B:BackRollDn
后卷送轮下
BackRollFWDQ:B
后卷送轮正寸
Y222
后卷送轮正寸
X1E6
后卷送轮正寸
B:BackRollFWD
后卷送轮正寸
BackRollFBWDQ:B
后卷送轮逆寸
Y243
SM400
ON
B:BackRollFBWD
后卷送轮逆寸
BackOilCutUpQ:B
后油压剪上
Y224
后油压剪上
X1E7
后油压剪下切
B:BackOilCut
后油压剪下切
BackOilCutDnQ:B
后油压剪下切
Y225
后油压剪下
X1E8
出料导板上
B:ExitBoardUp
出料导板上
ExitBoardUpQ:B
出料导板上
Y226
出料导板上
X1E9
出料导板下
B:ExitBoardDn
出料导板下
ExitBoardDnQ:B
出料导板下
Y227
出料导板下
X1EA
出料导板伸
B:ExitBoardFWD
出料导板伸
ExitBoardFWDQ:B
出料导板伸
Y228
出料导板伸
X1EB
出料导板缩
B:ExitBoardBWD
出料导板缩
ExitBoardBWDQ:B
出料导板缩
Y229
出料导板缩
SM400
ON
B:SaftStaffDn
安全杆上/下
SaftStaffUpQ:B
安全杆上

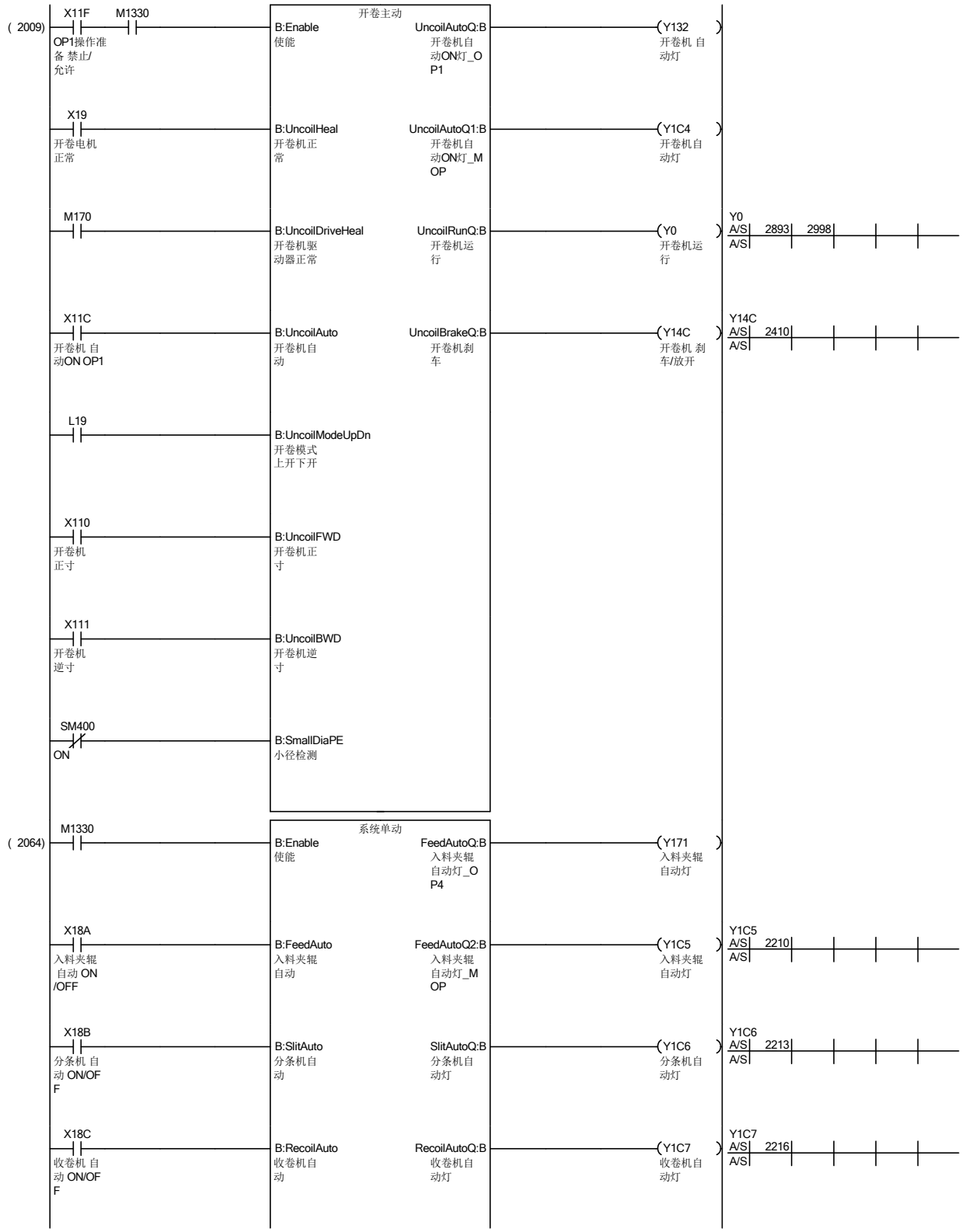

X1FC
升降机 上
B:LifterUp
升降机上
SaftStaffDpQ:B
安全杆下
X1FD
升降机 下
B:LifterDn
升降机下
LifterUpQ:B
升降机上
Y22E
升降机 上
X20C
张力后导
板 插销限
B:BoardAFTenStLT
张力后导
板 插销限
LifterDnQ:B
升降机下
Y22F
升降机 下
X20D
后卷送轮
插销限
B:BackRollSaftLT
后卷送轮
插销限
X20E
后油压剪
插销限
B:BackOilCutSaftLT
后油压剪
插销限
X20F
出料导板
插销限
B:ExitBoardSaftLT
出料导板
插销限
收卷部分
(1613)
X200
OP2操作
禁止/允许
M1330
B:Enable
使能
RecoilerSwellQ:B
收卷机涨
Y230
收卷机 涨
Y230
A/S
2201
2361
A/S
X1EC
收卷机
涨
B:RecoilerSwell
收卷机涨
RecoilerDeswellQ:B
收卷机缩
Y231
收卷机 缩
Y231
A/S
2204
2364
2428
A/S
X1ED
收卷机
缩
B:RecoilerDeswell
收卷机缩
PushBoardInQ:B
推料板入
Y232
推料板 入
X1F0
推料板
入
B:PushBoardIn
推料板入
PushBoardOutQ:B
推料板出
Y233
推料板 出
X1F1
推料板
出
B:PushBoardOut
推料板出
CompartPieceUpQ:B
分隔片上
Y236
分隔片 上
Y236
A/S
2468
A/S
X1F2
分隔片
上
B:CompartPieceUp
分隔片上
CompartPieceDnQ:B
分隔片下
Y237
分隔片 下
Y237
A/S
2471
A/S

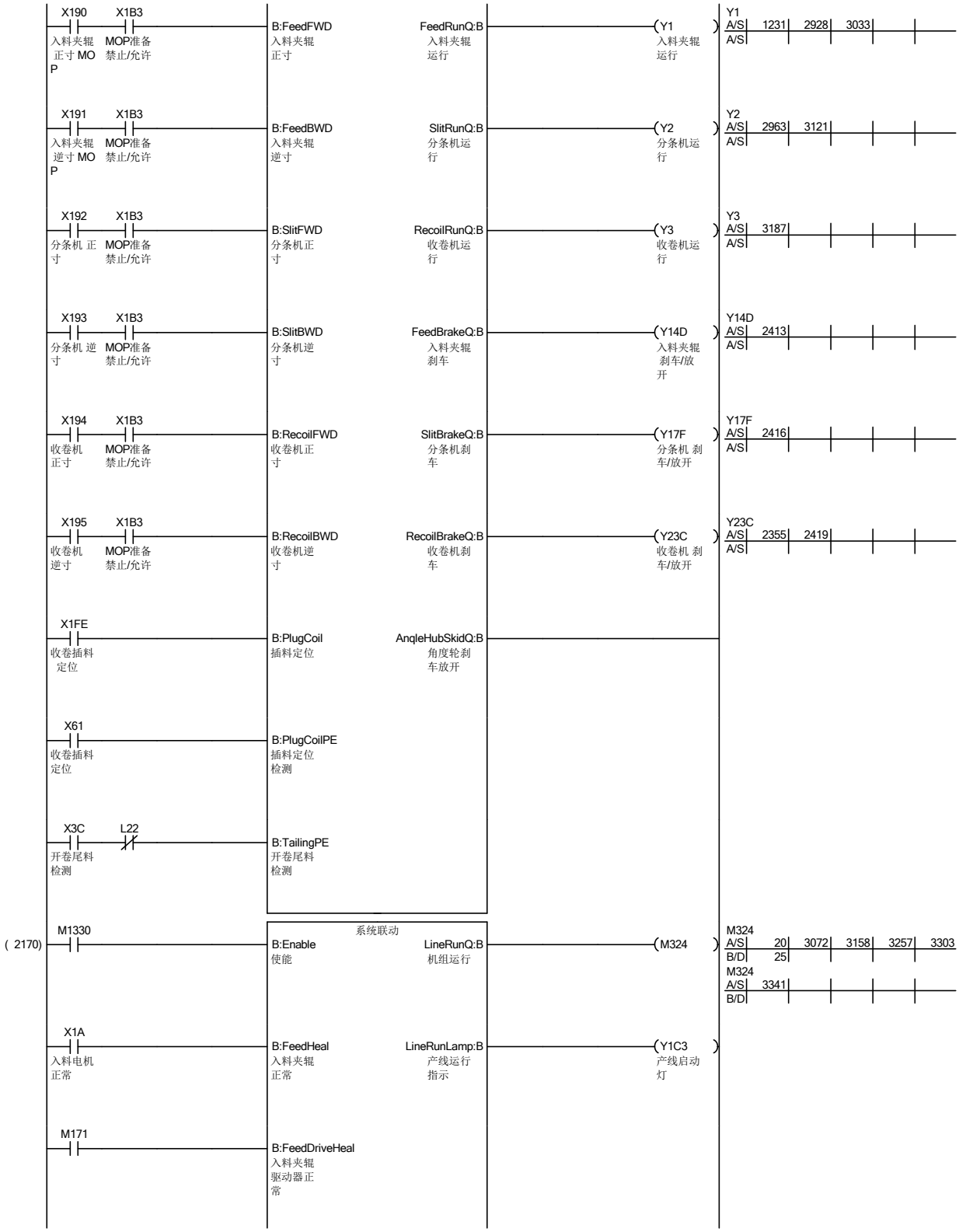

X1F3
分隔片
下
B:CompartPieceDn
分隔片下
PressBoardUpQ:B
收卷压板
上
Y23A
收卷压板
上
X1F5
收卷压板
上/下
B:PressBoardDn
收卷压板
上/下
PressBoardDnQ:B
收卷压板
下
Y23B
收卷压板
下
Y23B
A/S
2474
A/S
X1FA
收卷支撑
上
B:RecoilSupportUp
收卷支撑
上
RecoilSupportUpQ:B
收卷支撑
上
Y21C
收卷支撑
上
Y21C
A/S
2207
A/S
X1FB
收卷支撑
下
B:RecoilSupportDn
收卷支撑
下
RecoilSupportDnQ:B
收卷支撑
下
Y21D
收卷支撑
下
X62
收卷分隔
片 上限
B:CompartPieceLT
分隔片上
限
RecoilerBoardUpQ:B
收卷压制
板下
X65
推料板 入
限
B:PushBoardLT
推料板入
限
RecoilerBoardDnQ:B
收卷压制
板下
SM400
ON
B:RecoilerBoardUp
收卷压制
板上
PressCompartINQ:B
收卷分隔
轴合
SM400
ON
B:RecoilerBoardDn
收卷压制
板下
PressCompartOUTQ:B
收卷分隔
轴离
SM400
ON
B:PressCompartIN
收卷分隔
轴合
SM400
ON
B:PressCompartOUT
收卷分隔
轴离
SM400
ON
B:PressCompartLT
收卷插销
检测限
X63
收卷分隔
片 508限
B:CompartPiece508
分隔片50
8限

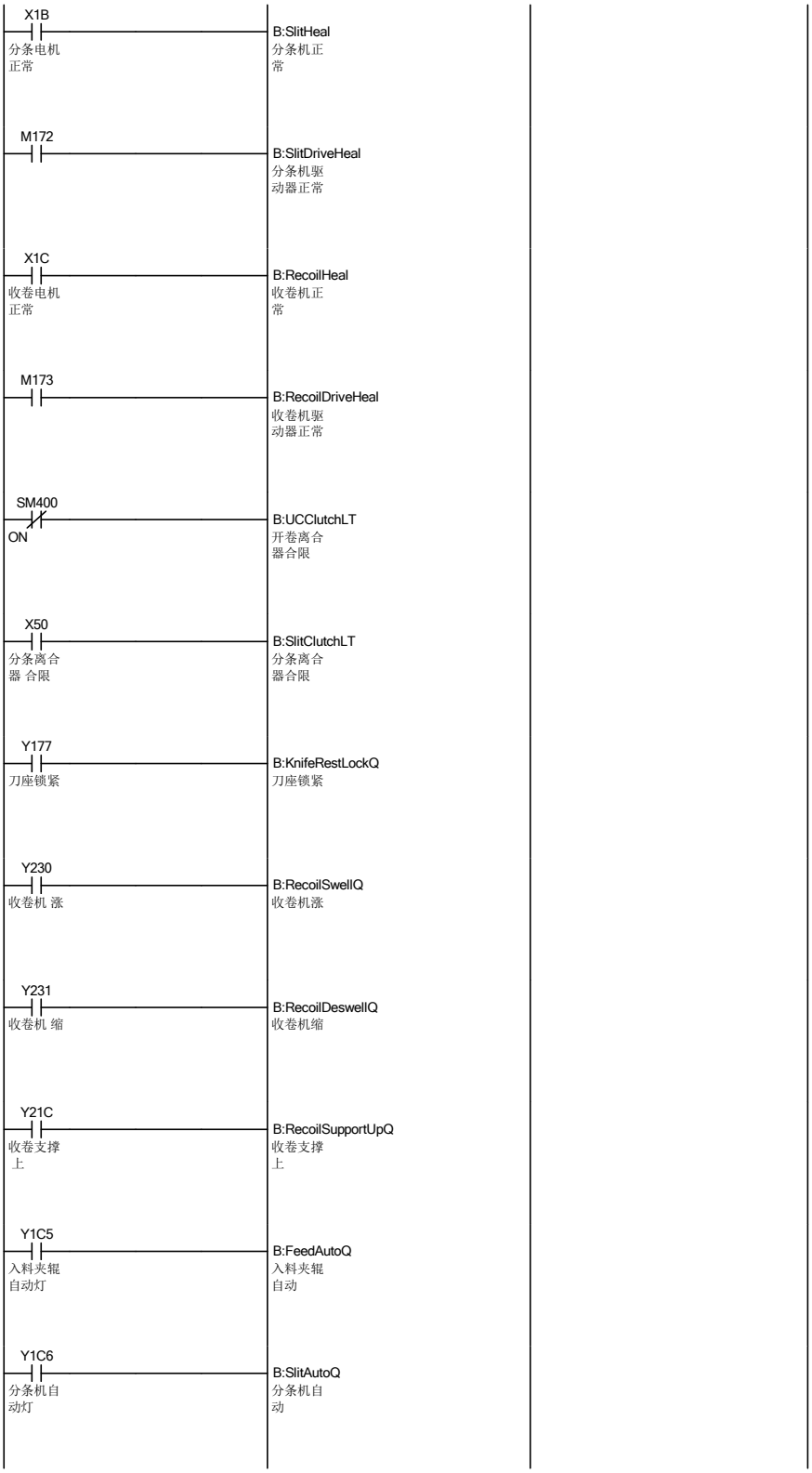

X64
收卷分隔片 610限
B:CompartPiece610
分隔片610限
(1740)
X200
OP2操作禁止/允许
M1330
出料台车
B:Enable
ExitCoilInQ:B
出料台车入
Y38
出料台车入
X14
出料台车故障
B:ExitCoilFault
出料台车故障
ExitCoilOutQ:B
出料台车出
Y39
出料台车出
X66
出料台车入限
B:ExitCoilInLT
出料台车入限
ExitCoilBrakeQ:B
出料台车刹车放开
Y2F
出料台车刹车/放开
X67
出料台车出限
B:ExitCoilOutLT
出料台车出限
ExitCoilUpQ:B
出料台车上
Y234
出料台车上
X1F8
出料台车入
B:ExitCoilIn
出料台车入
ExitCoilDnQ:B
出料台车下
Y235
出料台车下
X1F9
出料台车出
B:ExitCoilOut
出料台车出
RotaryArmFWDQ:B
旋转臂正寸
Y3D
一字臂 正寸
X1F6
出料台车上
B:ExitCoilUp
出料台车上
RotaryArmBWDQ:B
旋转臂逆寸
Y3E
一字臂 逆寸
X1F7
出料台车下
B:ExitCoilDn
出料台车下
RotaryArmSlowQ:B
旋转臂减速
Y3F
一字臂 低速
X16
一字臂电机故障
B:RotaryArmFault
旋转臂故障
RotaryArmPinOQ:B
定位销离
Y21E
一字臂定位销 离
X1E0
一字臂 正寸
B:RotaryArmFWD
旋转臂正寸
RotaryArmPinCQ:B
定位销合
Y21F
一字臂定位销 合
X1E1
一字臂 逆寸
B:RotaryArmBWD
旋转臂逆寸
RotaryArmOQ:B
旋转臂警示灯
Y31
一字臂警示灯

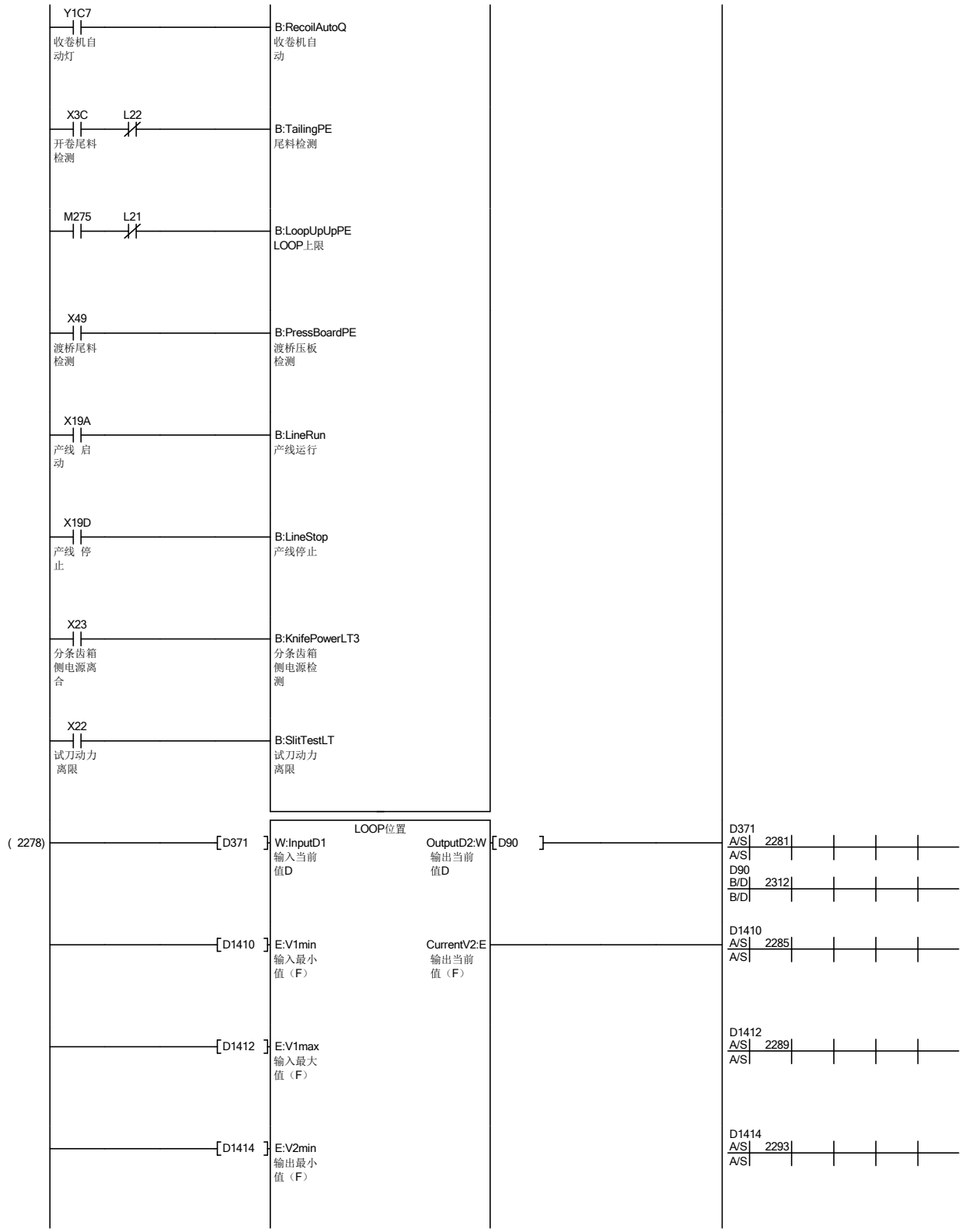

X1E2
一字臂 定位
B:RotaryArmLocate
旋转臂定位
X69
一字臂 减速
B:RotaryArmSlowLT
旋转臂减速限
X6A
一字臂 停止
B:RotaryArmStopLT
旋转臂停止限
X68
一字臂定位销 下限
B:RotaryArmPinOLT
定位销离限
X1EE
一字臂定位销 离
B:RotaryArmPinO
定位销离
X1EF
一字臂定位销 合
B:RotaryArmPinC
定位销合
(1859)
M1330
线外卷屑
B:Enable
使能
OutScrapFWDQ:B
线外卷屑机正寸
Y36
卷屑机 正寸
X11
线外卷屑机故障
B:OutScrapFault
线外卷屑机故障
OutScrapBWDQ:B
线外卷屑机逆寸
Y37
卷屑机 逆寸
X29
卷屑机 正寸
B:OutScrapFWD
线外卷屑机正寸
OutScrapRollUpQ:B
线外卷屑机压辊上
Y42
卷屑机压辊 上
X2A
卷屑机 逆寸
B:OutScrapBWD
线外卷屑机逆寸
OutScrapRollDnQ:B
线外卷屑机压辊下
Y43
卷屑机压辊 下
SM400
ON
B:OutScrapRollDn
线外卷屑机压辊上/下
OutScrapSetInQ:B
线外卷屑机座移入
Y40
卷屑机座 移入
X2C
卷屑机座 移入
B:OutScrapSetIn
线外卷屑机座移入
OutScrapSetOutQ:B
线外卷屑机座移出
Y41
卷屑机座 移出

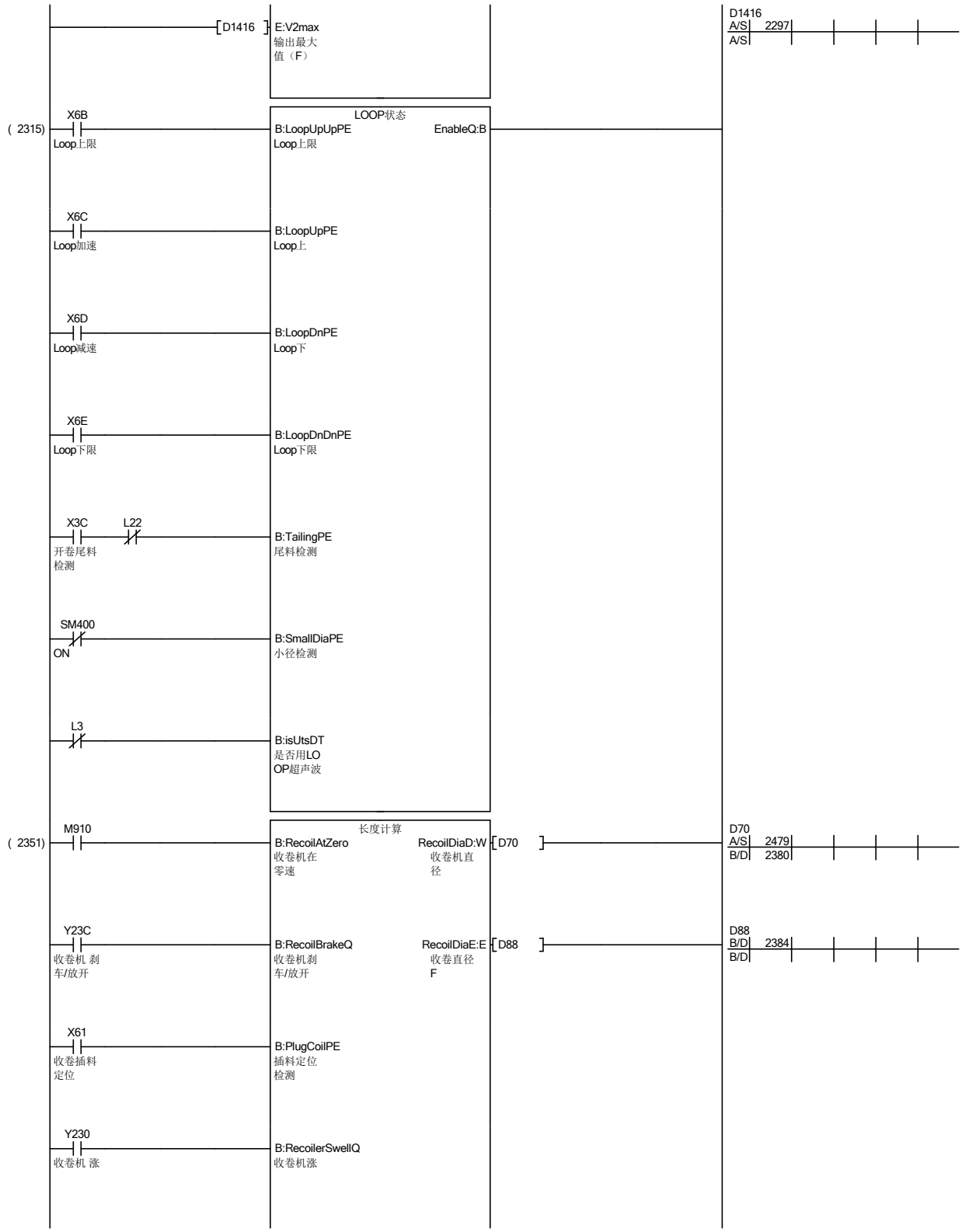

X2D
卷屑机座移出
B:OutScrapSetOut
线外卷屑机座移出
OutScrapUPQ:B
线外卷屑机加速
Y34
卷屑机 升速
X2E
卷屑机 加速
B:OutScrapUP
线外卷屑机加速
OutScrapDNQ:B
线外卷屑机减速
Y35
卷屑机 降速
X2F
卷屑机 减速
B:OutScrapDN
线外卷屑机减速
系统准备
(1933)
X1B4
产线 快停
B:QuickStop
快速停止
SysEnableQ:B
系统使能
Y32
系统使能
X20
紧急停止
B:EmergencyStop
紧急停止
SysAllowQ:B
系统允许
开卷直径
(1952)
SM400
ON
B:Enable
使能
OutputD2:W
输出当前值D
D68
D68
B/D 1990 1997 2000
B/D
D370
W:InputD1
输入当前值D
CurrentV2:E
输出当前值（F）
D66
D370
A/S 1958
A/S
D66
A/S 2520
B/D 1994 2002 2006
D1640
E:V1min
输入最小值（F）
D1640
A/S 1962
A/S
D1642
E:V1max
输入最大值（F）
D1642
A/S 1966
A/S
D1644
E:V2min
输出最小值（F）
D1644
A/S 1970
A/S
D1646
E:V2max
输出最大值（F）
D1646
A/S 1974
A/S
(1997)
<=
D68
K470
MOV
K470
D68
D68
B/D 1990 1997 2000
B/D
(2002)
E<=
D66
E470
EMOV
E470
D66
D66
A/S 2520
B/D 1994 2002 2006

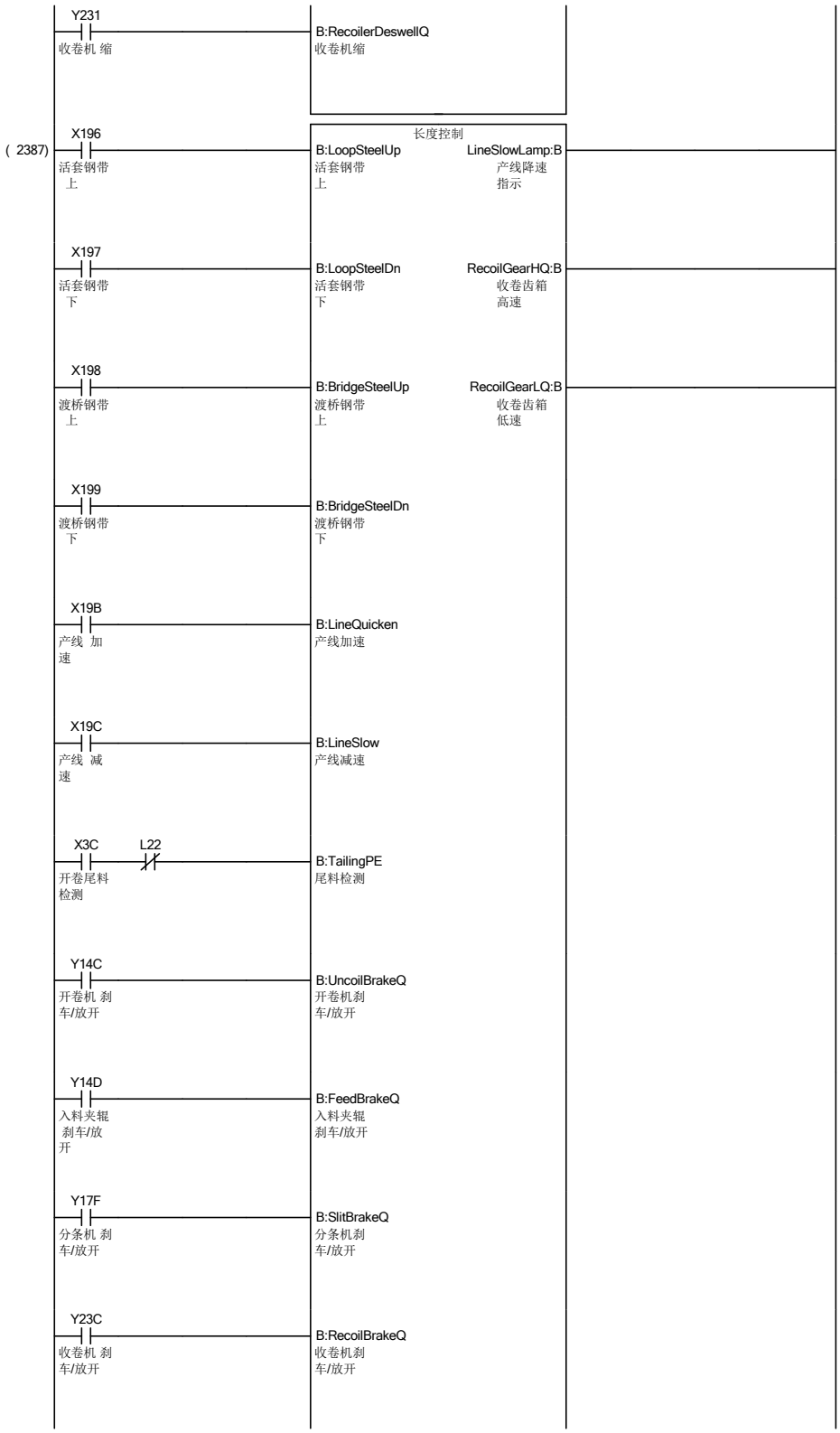

(2009)
X11F
M1330
OP1操作准备 禁止/允许
开卷主动
B:Enable
使能
UncoilAutoQ:B
开卷机自动ON灯_OP1
Y132
开卷机 自动灯
X19
开卷电机正常
B:UncoilHeal
开卷机正常
UncoilAutoQ1:B
开卷机自动ON灯_MOP
Y1C4
开卷机自动灯
M170
B:UncoilDriveHeal
开卷机驱动器正常
UncoilRunQ:B
开卷机运行
Y0
开卷机运行
Y0
A/S
2893
2998
A/S
X11C
开卷机 自动ON OP1
B:UncoilAuto
开卷机自动
UncoilBrakeQ:B
开卷机刹车
Y14C
开卷机 刹车/放开
Y14C
A/S
2410
A/S
L19
B:UncoilModeUpDn
开卷模式 上开下开
X110
开卷机正寸
B:UncoilFWD
开卷机正寸
X111
开卷机逆寸
B:UncoilBWD
开卷机逆寸
SM400
ON
B:SmallDiaPE
小径检测
(2064)
M1330
系统单动
B:Enable
使能
FeedAutoQ:B
入料夹辊自动灯_OP4
Y171
入料夹辊自动灯
X18A
入料夹辊 自动 ON /OFF
B:FeedAuto
入料夹辊自动
FeedAutoQ2:B
入料夹辊自动灯_MOP
Y1C5
入料夹辊自动灯
Y1C5
A/S
2210
A/S
X18B
分条机 自动 ON/OFF
B:SlitAuto
分条机自动
SlitAutoQ:B
分条机自动灯
Y1C6
分条机自动灯
Y1C6
A/S
2213
A/S
X18C
收卷机 自动 ON/OFF
B:RecoilAuto
收卷机自动
RecoilAutoQ:B
收卷机自动灯
Y1C7
收卷机自动灯
Y1C7
A/S
2216
A/S

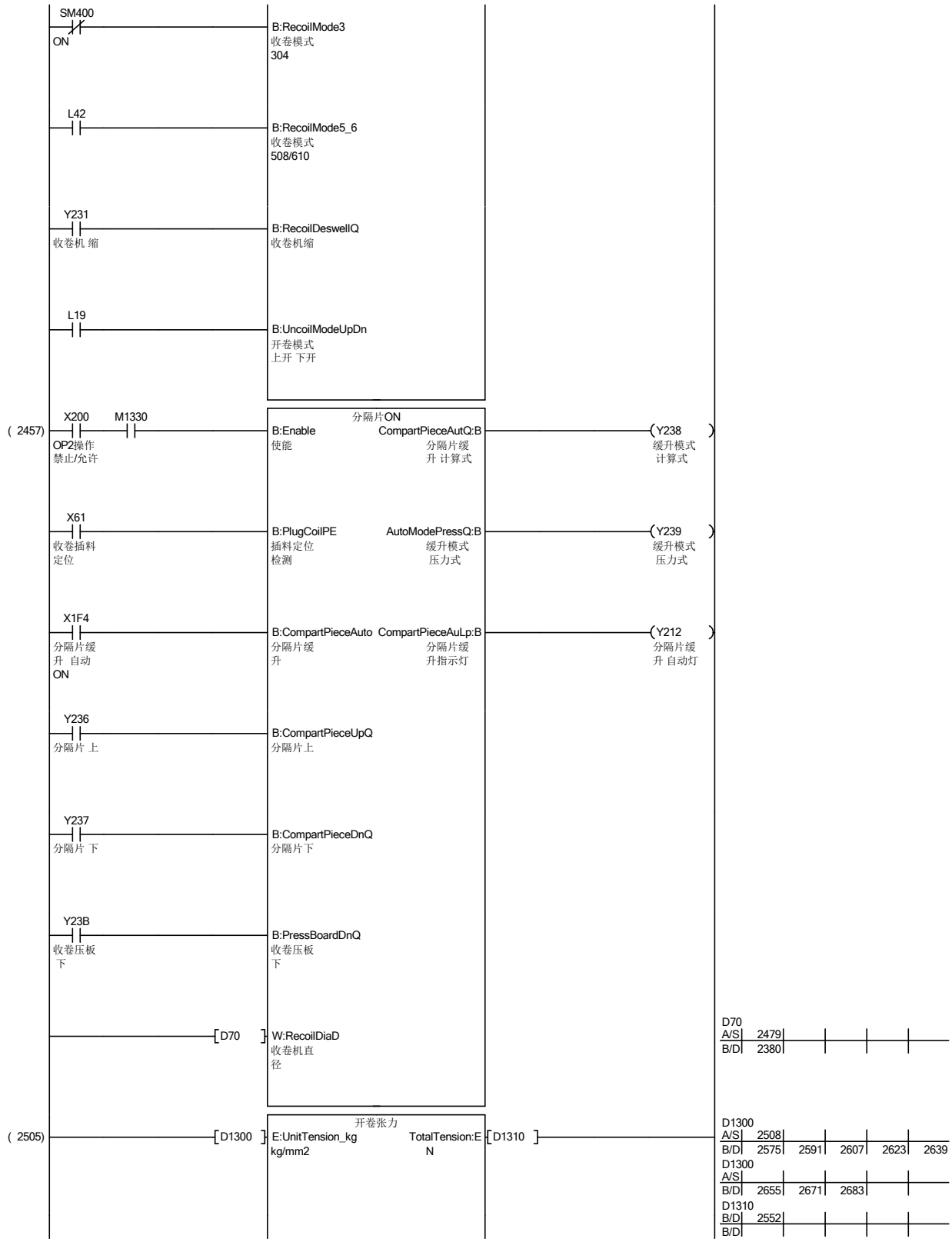

X190
入料夹辊 正寸 MOP
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:FeedFWD
入料夹辊 正寸
FeedRunQ:B
入料夹辊 运行
Y1
入料夹辊 运行
Y1
A/S 1231 2928 3033
A/S
X191
入料夹辊 逆寸 MOP
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:FeedBWD
入料夹辊 逆寸
SlitRunQ:B
分条机运 行
Y2
分条机运 行
Y2
A/S 2963 3121
A/S
X192
分条机 正寸
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:SlitFWD
分条机正 寸
RecoilRunQ:B
收卷机运 行
Y3
收卷机运 行
Y3
A/S 3187
A/S
X193
分条机 逆寸
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:SlitBWD
分条机逆 寸
FeedBrakeQ:B
入料夹辊 刹车
Y14D
入料夹辊 刹车/放开
Y14D
A/S 2413
A/S
X194
收卷机 正寸
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:RecoilFWD
收卷机正 寸
SlitBrakeQ:B
分条机刹 车
Y17F
分条机 刹车/放开
Y17F
A/S 2416
A/S
X195
收卷机 逆寸
X1B3
MOP准备 禁止/允许
B:RecoilBWD
收卷机逆 寸
RecoilBrakeQ:B
收卷机刹 车
Y23C
收卷机 刹车/放开
Y23C
A/S 2355 2419
A/S
X1FE
收卷插料 定位
B:PlugCoil
插料定位
AnqleHubSkidQ:B
角度轮刹 车放开
X61
收卷插料 定位
B:PlugCoilPE
插料定位 检测
X3C
开卷尾料 检测
L22
B:TailingPE
开卷尾料 检测
系统联动
(2170)
M1330
B:Enable
使能
LineRunQ:B
机组运行
M324
M324
A/S 20 3072 3158 3257 3303
B/D 25
M324
A/S 3341
B/D
X1A
入料电机 正常
B:FeedHeal
入料夹辊 正常
LineRunLamp:B
产线运行 指示
Y1C3
产线启动 灯
M171
B:FeedDriveHeal
入料夹辊 驱动器正 常

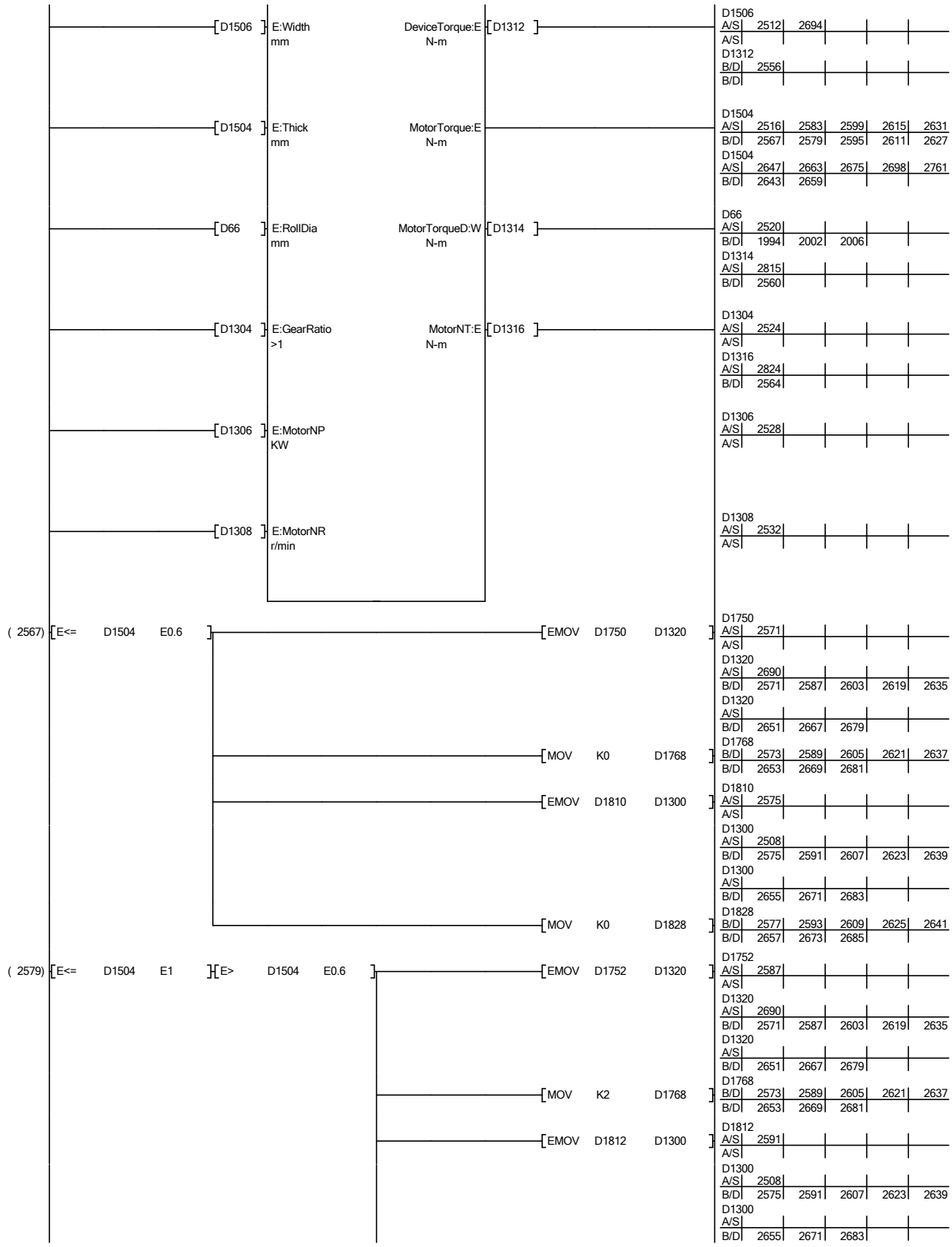

X1B
分条电机
正常
B:SlitHeal
分条机正
常
M172
B:SlitDriveHeal
分条机驱
动器正常
X1C
收卷电机
正常
B:RecoilHeal
收卷机正
常
M173
B:RecoilDriveHeal
收卷机驱
动器正常
SM400
ON
B:UCClutchLT
开卷离合
器合限
X50
分条离合
器 合限
B:SlitClutchLT
分条离合
器合限
Y177
刀座锁紧
B:KnifeRestLockQ
刀座锁紧
Y230
收卷机 涨
B:RecoilSwellQ
收卷机涨
Y231
收卷机 缩
B:RecoilDeswellQ
收卷机缩
Y21C
收卷支撑
上
B:RecoilSupportUpQ
收卷支撑
上
Y1C5
入料夹辊
自动灯
B:FeedAutoQ
入料夹辊
自动
Y1C6
分条机自
动灯
B:SlitAutoQ
分条机自
动

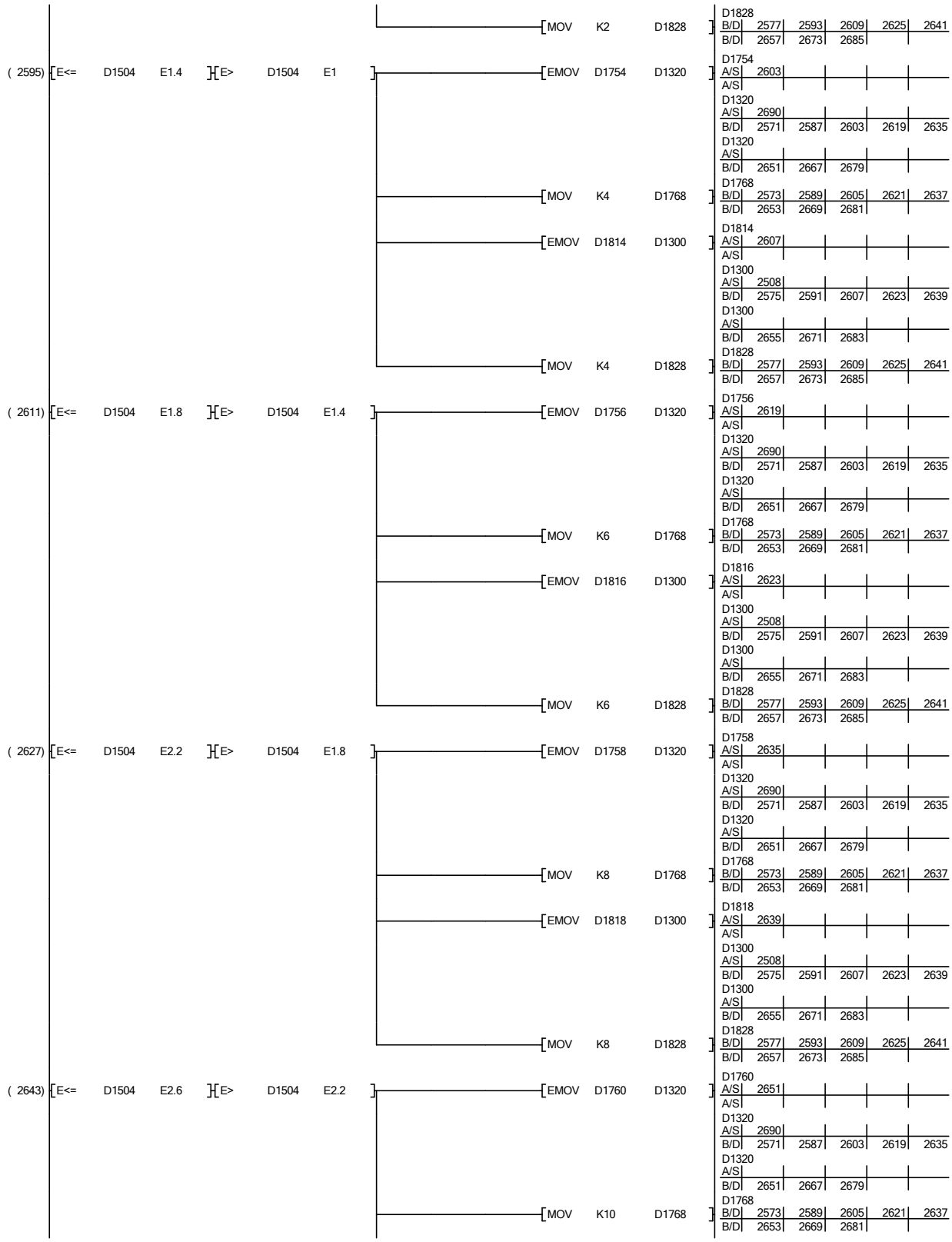

Y1C7
收卷机自动灯
B:RecoilAutoQ
收卷机自动
X3C
L22
开卷尾料检测
B:TailingPE
尾料检测
M275
L21
B:LoopUpUpPE
LOOP上限
X49
渡桥尾料检测
B:PressBoardPE
渡桥压板检测
X19A
产线 启动
B:LineRun
产线运行
X19D
产线 停止
B:LineStop
产线停止
X23
分条齿箱侧电源离合
B:KnifePowerLT3
分条齿箱侧电源检测
X22
试刀动力离限
B:SlitTestLT
试刀动力离限
LOOP位置
(2278)
D371
W:InputD1
输入当前值D
OutputD2:W
输出当前值D
D90
D371
A/S 2281
A/S
D90
B/D 2312
B/D
D1410
E:V1min
输入最小值（F）
CurrentV2:E
输出当前值（F）
D1410
A/S 2285
A/S
D1412
E:V1max
输入最大值（F）
D1412
A/S 2289
A/S
D1414
E:V2min
输出最小值（F）
D1414
A/S 2293
A/S

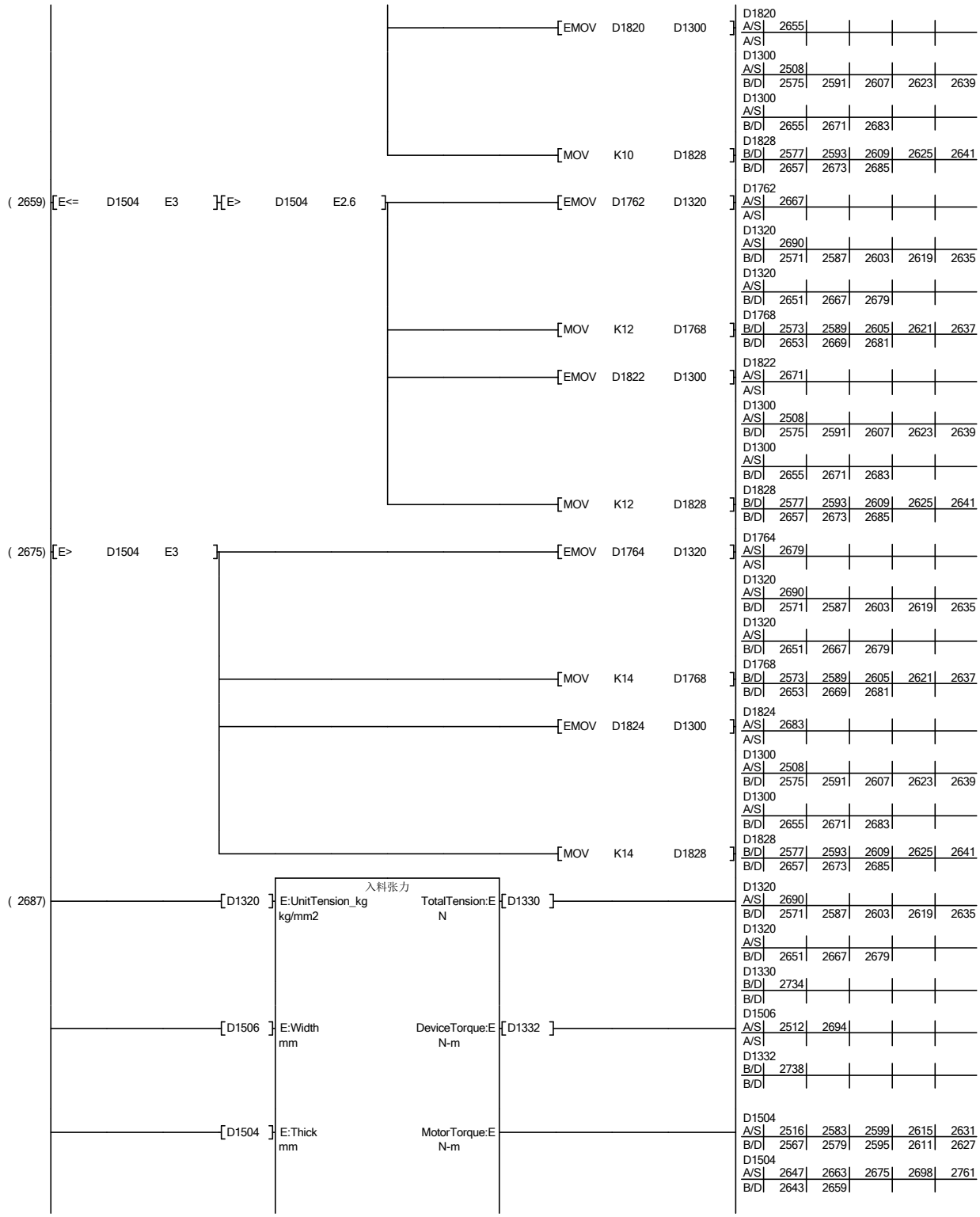

D1416
E:V2max
输出最大
值（F）
D1416
A/S 2297
A/S
LOOP状态
(2315)
X6B
Loop上限
B:LoopUpUpPE
Loop上限
EnableQ:B
X6C
Loop加速
B:LoopUpPE
Loop上
X6D
Loop减速
B:LoopDnPE
Loop下
X6E
Loop下限
B:LoopDnDnPE
Loop下限
X3C
L22
开卷尾料
检测
B:TailingPE
尾料检测
SM400
ON
B:SmallDiaPE
小径检测
L3
B:isUtsDT
是否用LO
OP超声波
长度计算
(2351)
M910
B:RecoilAtZero
收卷机在
零速
RecoilDiaD:W
收卷机直
径
D70
D70
A/S 2479
B/D 2380
Y23C
收卷机 刹
车/放开
B:RecoilBrakeQ
收卷机刹
车/放开
RecoilDiaE:E
收卷直径
F
D88
D88
B/D 2384
B/D
X61
收卷插料
定位
B:PlugCoilPE
插料定位
检测
Y230
收卷机 涨
B:RecoilerSwellQ
收卷机涨

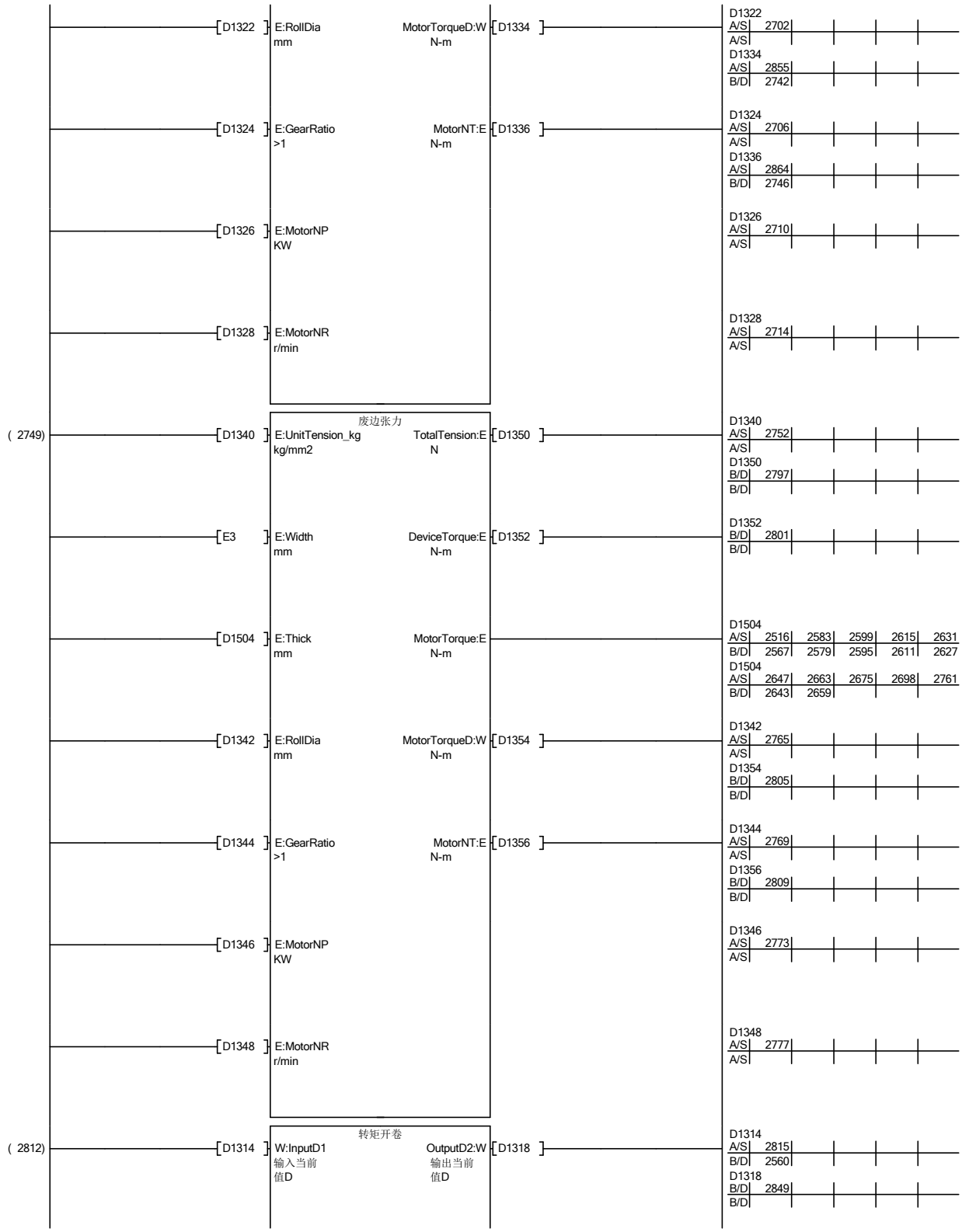

Y231
收卷机 缩
B:RecoilerDeswellQ
收卷机缩
长度控制
(2387)
X196
活套钢带
上
B:LoopSteelUp
活套钢带
上
LineSlowLamp:B
产线降速
指示
X197
活套钢带
下
B:LoopSteelDn
活套钢带
下
RecoilGearHQ:B
收卷齿箱
高速
X198
渡桥钢带
上
B:BridgeSteelUp
渡桥钢带
上
RecoilGearLQ:B
收卷齿箱
低速
X199
渡桥钢带
下
B:BridgeSteelDn
渡桥钢带
下
X19B
产线 加
速
B:LineQuicken
产线加速
X19C
产线 减
速
B:LineSlow
产线减速
X3C
L22
开卷尾料
检测
B:TailingPE
尾料检测
Y14C
开卷机 刹
车/放开
B:UncoilBrakeQ
开卷机刹
车/放开
Y14D
入料夹辊
刹车/放
开
B:FeedBrakeQ
入料夹辊
刹车/放开
Y17F
分条机 刹
车/放开
B:SlitBrakeQ
分条机刹
车/放开
Y23C
收卷机 刹
车/放开
B:RecoilBrakeQ
收卷机刹
车/放开

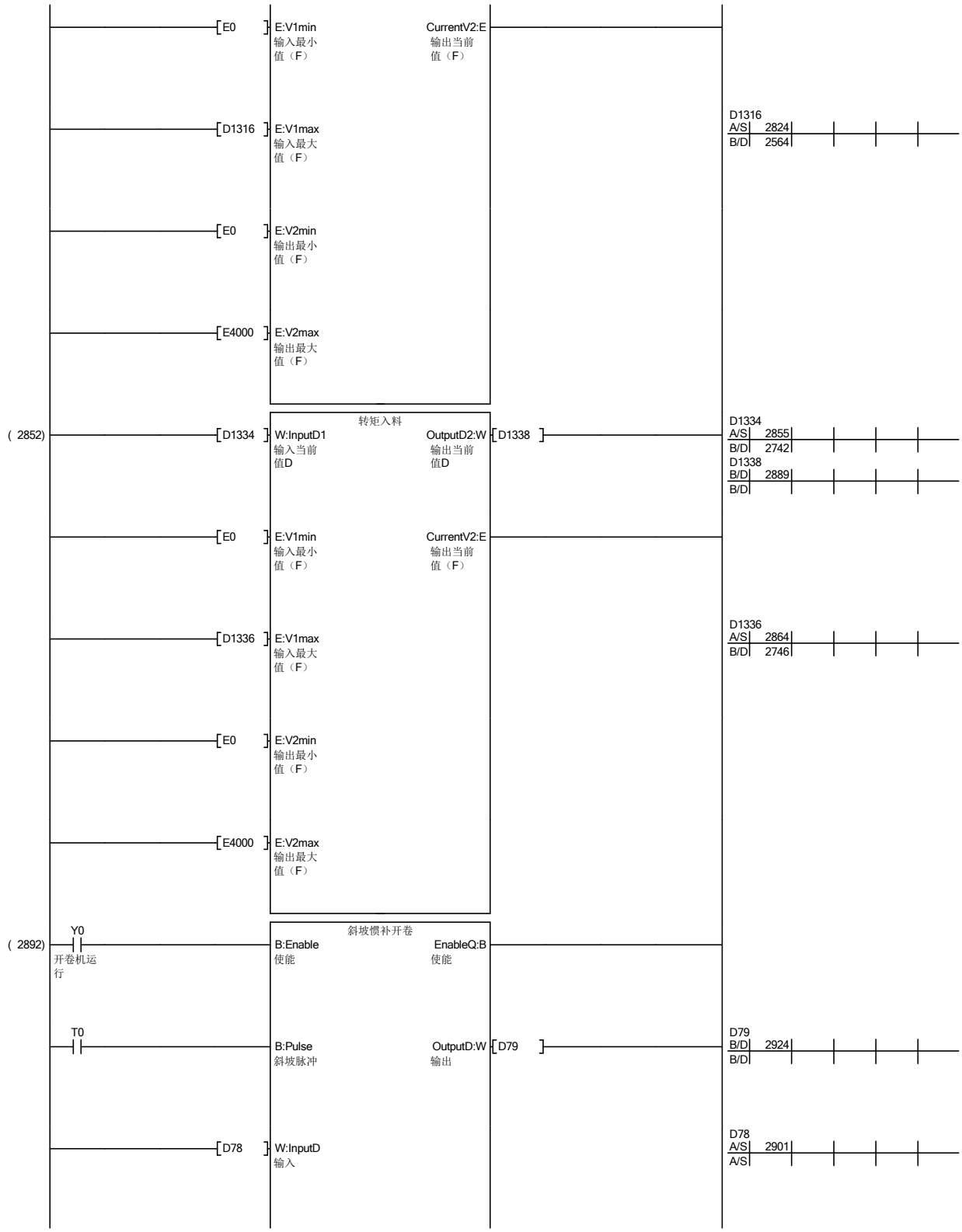

SM400
ON
B:RecoilMode3
收卷模式
304
L42
B:RecoilMode5_6
收卷模式
508/610
Y231
收卷机 缩
B:RecoilDeswellQ
收卷机缩
L19
B:UncoilModeUpDn
开卷模式
上开 下开
分隔片ON
(2457)
X200
M1330
OP2操作
禁止/允许
B:Enable
使能
CompartPieceAutQ:B
分隔片缓
升 计算式
Y238
缓升模式
计算式
X61
收卷插料
定位
B:PlugCoilPE
插料定位
检测
AutoModePressQ:B
缓升模式
压力式
Y239
缓升模式
压力式
X1F4
分隔片缓
升 自动
ON
B:CompartPieceAuto
分隔片缓
升
CompartPieceAuLp:B
分隔片缓
升指示灯
Y212
分隔片缓
升 自动灯
Y236
分隔片 上
B:CompartPieceUpQ
分隔片上
Y237
分隔片 下
B:CompartPieceDnQ
分隔片下
Y23B
收卷压板
下
B:PressBoardDnQ
收卷压板
下
D70
W:RecoilDiaD
收卷机直
径
D70
A/S 2479
B/D 2380
开卷张力
(2505)
D1300
E:UnitTension_kg
kg/mm2
TotalTension:E
N
D1310
D1300
A/S 2508
B/D 2575 2591 2607 2623 2639
D1300
A/S
B/D 2655 2671 2683
D1310
B/D 2552
B/D

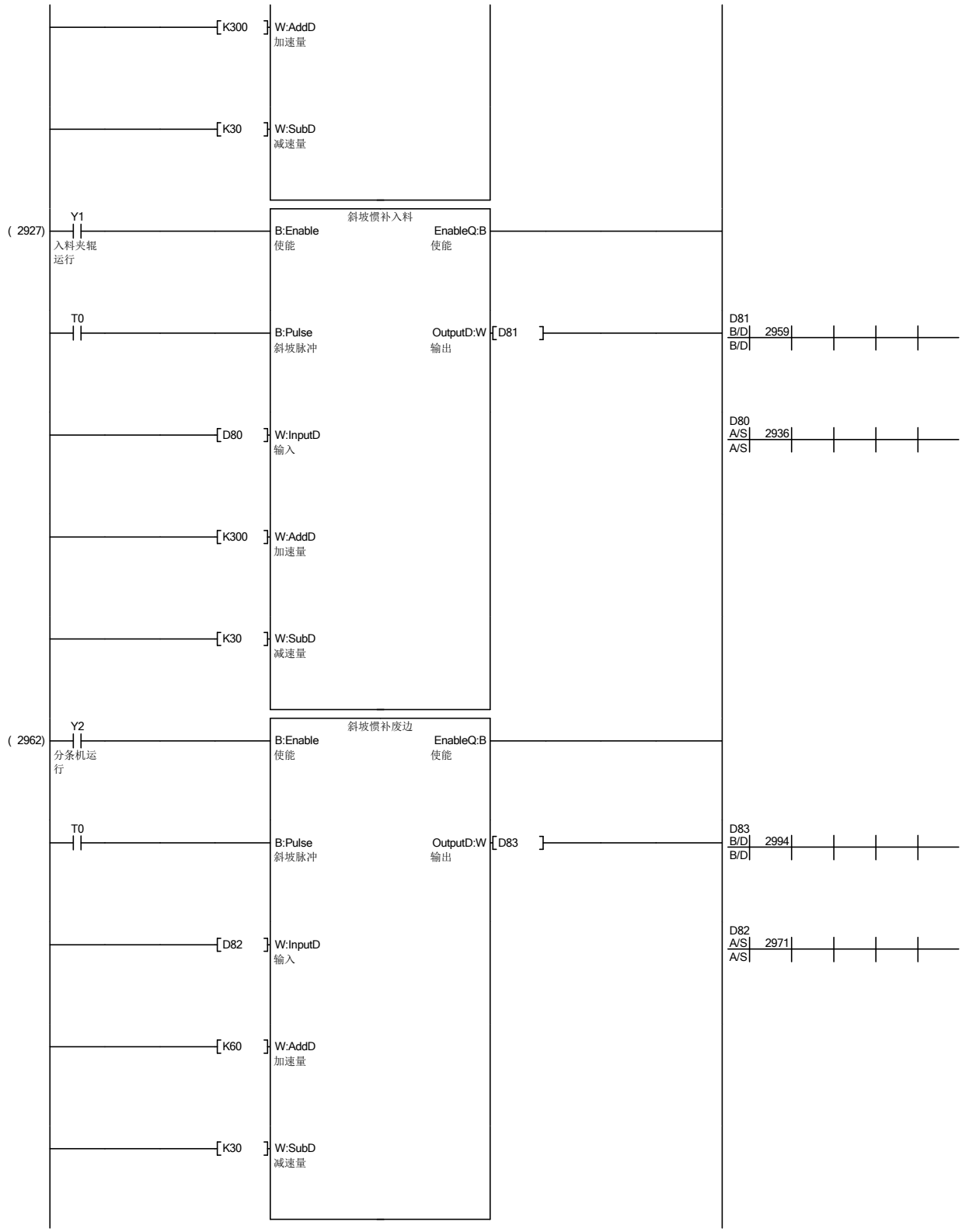

D1506
E:Width
mm
DeviceTorque:E
N-m
D1312
D1504
E:Thick
mm
MotorTorque:E
N-m
D66
E:RollDia
mm
MotorTorqueD:W
N-m
D1314
D1304
E:GearRatio
>1
MotorNT:E
N-m
D1316
D1306
E:MotorNP
KW
D1308
E:MotorNR
r/min
(2567) E<= D1504 E0.6
EMOV D1750 D1320
MOV K0 D1768
EMOV D1810 D1300
MOV K0 D1828
(2579) E<= D1504 E1
E> D1504 E0.6
EMOV D1752 D1320
MOV K2 D1768
EMOV D1812 D1300

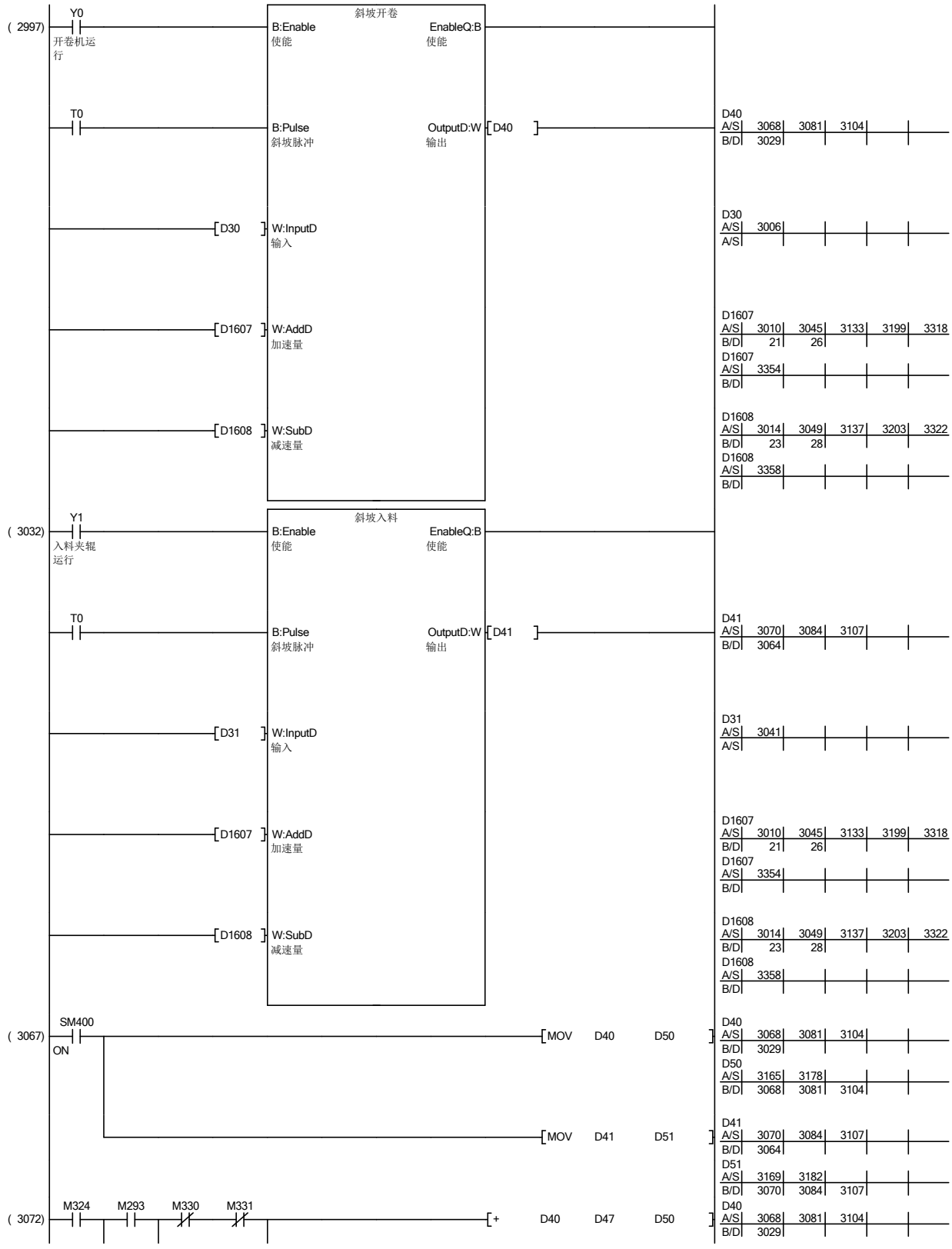

(2595) E<= D1504 E1.4 E> D1504 E1
MOV K2 D1828
D1828 B/D 2577 2593 2609 2625 2641 B/D 2657 2673 2685
EMOV D1754 D1320
D1754 A/S 2603 A/S
D1320 A/S 2690 B/D 2571 2587 2603 2619 2635
D1320 A/S B/D 2651 2667 2679
MOV K4 D1768
D1768 B/D 2573 2589 2605 2621 2637 B/D 2653 2669 2681
EMOV D1814 D1300
D1814 A/S 2607 A/S
D1300 A/S 2508 B/D 2575 2591 2607 2623 2639
D1300 A/S B/D 2655 2671 2683
MOV K4 D1828
D1828 B/D 2577 2593 2609 2625 2641 B/D 2657 2673 2685
(2611) E<= D1504 E1.8 E> D1504 E1.4
EMOV D1756 D1320
D1756 A/S 2619 A/S
D1320 A/S 2690 B/D 2571 2587 2603 2619 2635
D1320 A/S B/D 2651 2667 2679
MOV K6 D1768
D1768 B/D 2573 2589 2605 2621 2637 B/D 2653 2669 2681
EMOV D1816 D1300
D1816 A/S 2623 A/S
D1300 A/S 2508 B/D 2575 2591 2607 2623 2639
D1300 A/S B/D 2655 2671 2683
MOV K6 D1828
D1828 B/D 2577 2593 2609 2625 2641 B/D 2657 2673 2685
(2627) E<= D1504 E2.2 E> D1504 E1.8
EMOV D1758 D1320
D1758 A/S 2635 A/S
D1320 A/S 2690 B/D 2571 2587 2603 2619 2635
D1320 A/S B/D 2651 2667 2679
MOV K8 D1768
D1768 B/D 2573 2589 2605 2621 2637 B/D 2653 2669 2681
EMOV D1818 D1300
D1818 A/S 2639 A/S
D1300 A/S 2508 B/D 2575 2591 2607 2623 2639
D1300 A/S B/D 2655 2671 2683
MOV K8 D1828
D1828 B/D 2577 2593 2609 2625 2641 B/D 2657 2673 2685
(2643) E<= D1504 E2.6 E> D1504 E2.2
EMOV D1760 D1320
D1760 A/S 2651 A/S
D1320 A/S 2690 B/D 2571 2587 2603 2619 2635
D1320 A/S B/D 2651 2667 2679
MOV K10 D1768
D1768 B/D 2573 2589 2605 2621 2637 B/D 2653 2669 2681

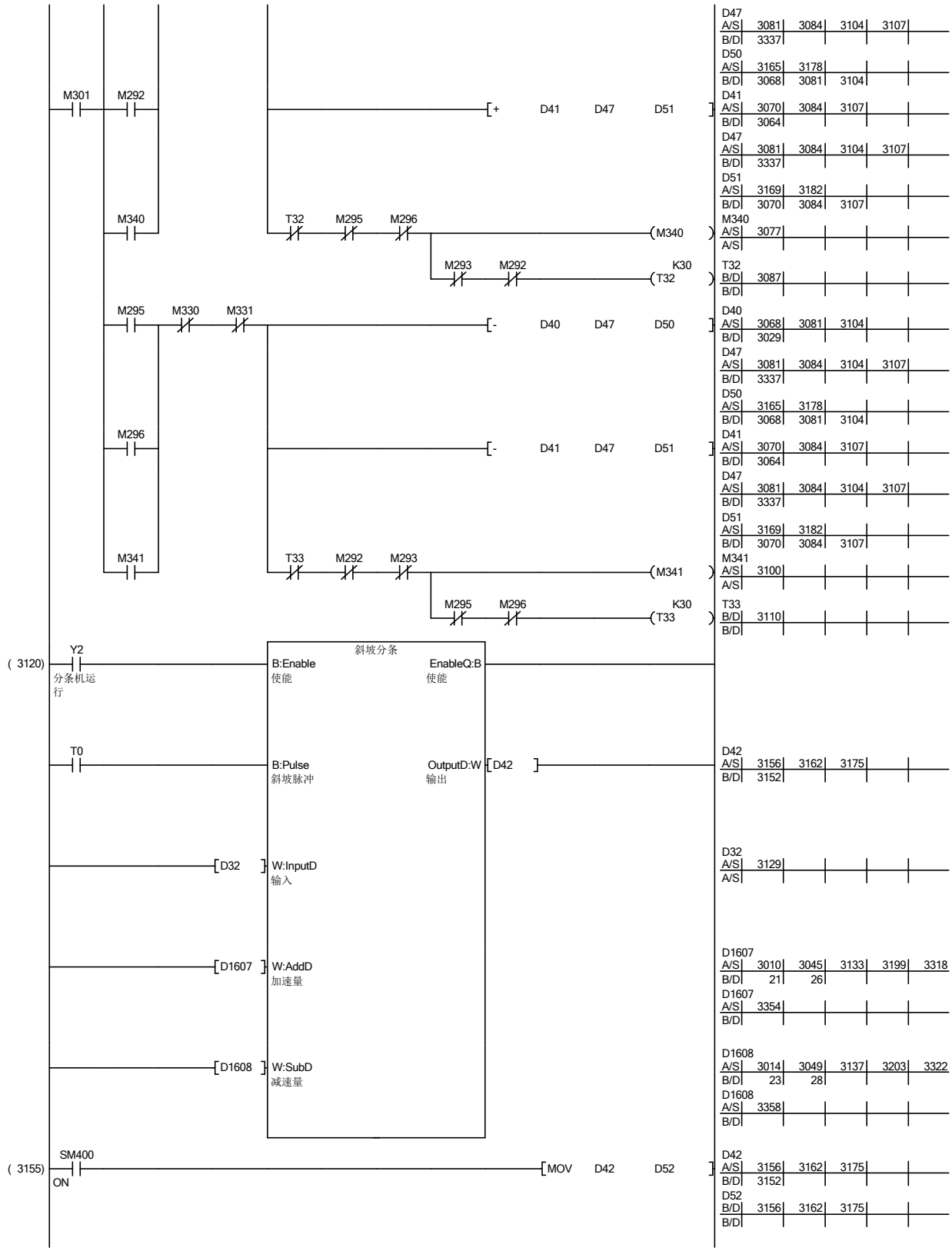

(2659)
E<=
D1504
E3
E>
D1504
E2.6
EMOV D1820 D1300
MOV K10 D1828
EMOV D1762 D1320
MOV K12 D1768
EMOV D1822 D1300
MOV K12 D1828
(2675)
E>
D1504
E3
EMOV D1764 D1320
MOV K14 D1768
EMOV D1824 D1300
MOV K14 D1828
(2687)
入料张力
D1320
E:UnitTension_kg kg/mm2
TotalTension:EN
D1330
D1506
E:Width mm
DeviceTorque:EN-m
D1332
D1504
E:Thick mm
MotorTorque:EN-m

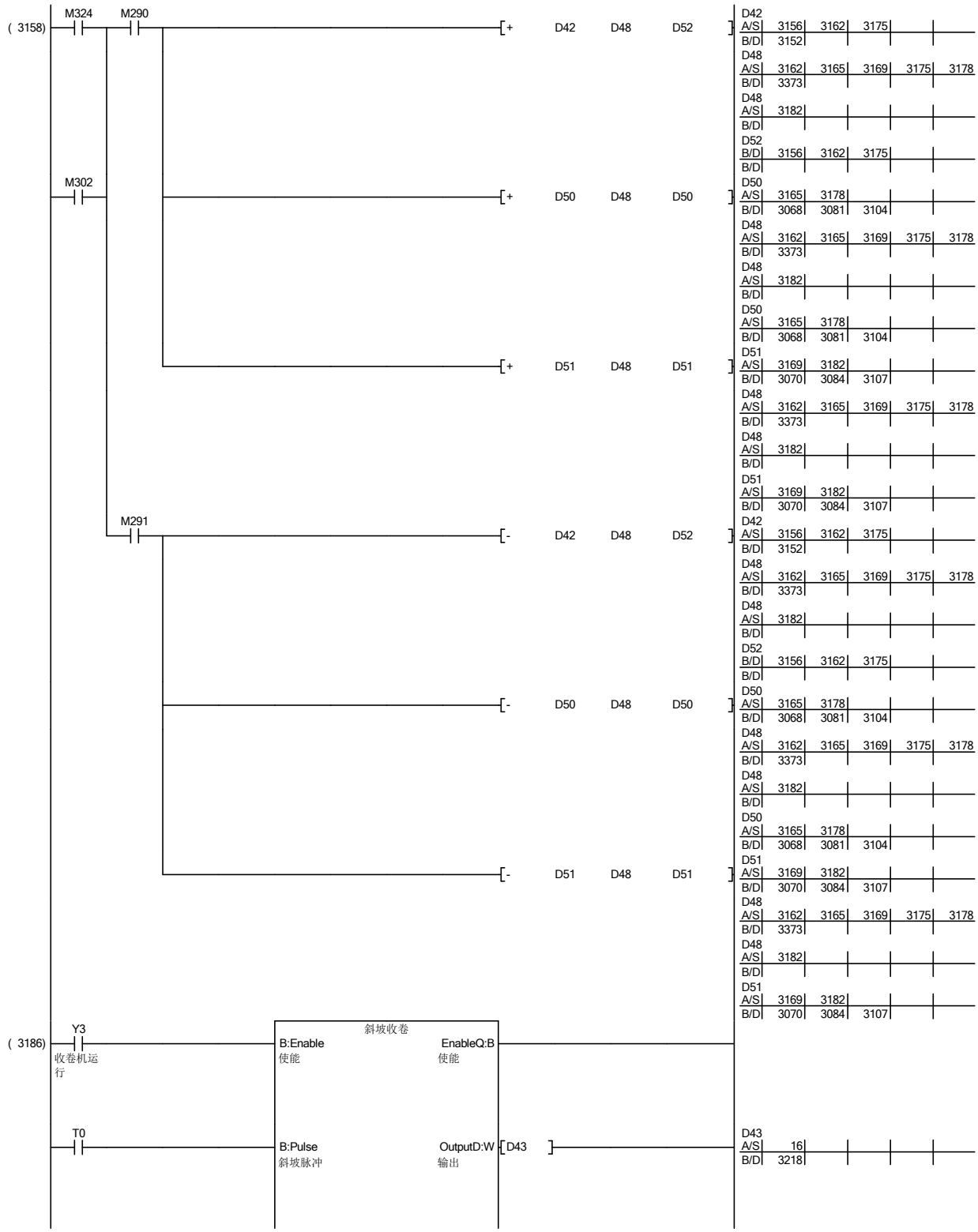

D1322
E:RollDia
mm
MotorTorqueD:W
N-m
D1334
D1322 A/S 2702 A/S
D1334 A/S 2855 B/D 2742
D1324
E:GearRatio
>1
MotorNT:E
N-m
D1336
D1324 A/S 2706 A/S
D1336 A/S 2864 B/D 2746
D1326
E:MotorNP
KW
D1326 A/S 2710 A/S
D1328
E:MotorNR
r/min
D1328 A/S 2714 A/S
废边张力
(2749)
D1340
E:UnitTension_kg
kg/mm2
TotalTension:E
N
D1350
D1340 A/S 2752 A/S
D1350 B/D 2797 B/D
E3
E:Width
mm
DeviceTorque:E
N-m
D1352
D1352 B/D 2801 B/D
D1504
E:Thick
mm
MotorTorque:E
N-m
D1504 A/S 2516 2583 2599 2615 2631 B/D 2567 2579 2595 2611 2627
D1504 A/S 2647 2663 2675 2698 2761 B/D 2643 2659
D1342
E:RollDia
mm
MotorTorqueD:W
N-m
D1354
D1342 A/S 2765 A/S
D1354 B/D 2805 B/D
D1344
E:GearRatio
>1
MotorNT:E
N-m
D1356
D1344 A/S 2769 A/S
D1356 B/D 2809 B/D
D1346
E:MotorNP
KW
D1346 A/S 2773 A/S
D1348
E:MotorNR
r/min
D1348 A/S 2777 A/S
转矩开卷
(2812)
D1314
W:InputD1
输入当前
值D
OutputD2:W
输出当前
值D
D1318
D1314 A/S 2815 B/D 2560
D1318 B/D 2849 B/D

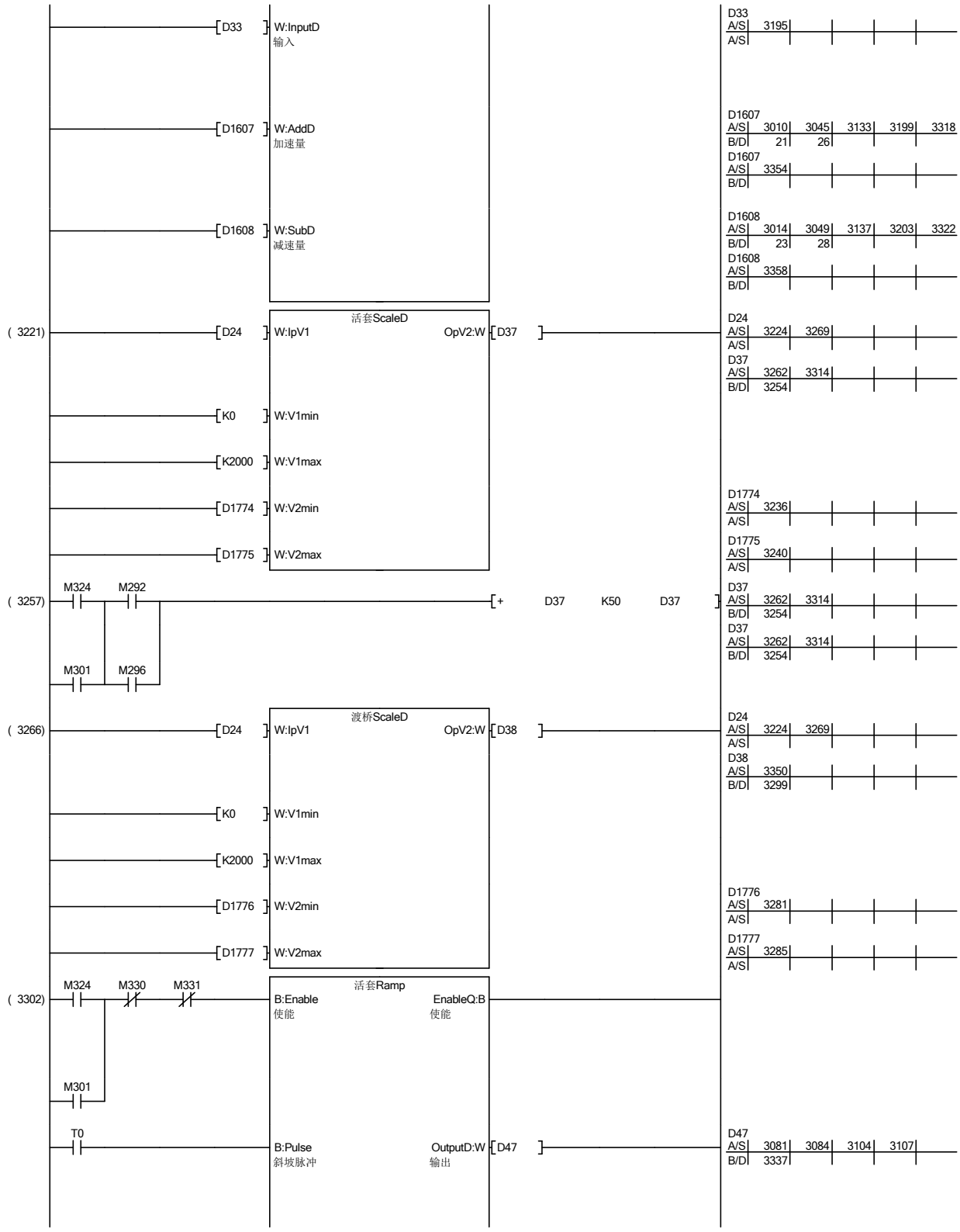

E0
E:V1min
输入最小值（F）
CurrentV2:E
输出当前值（F）
D1316
E:V1max
输入最大值（F）
D1316
A/S 2824
B/D 2564
E0
E:V2min
输出最小值（F）
E4000
E:V2max
输出最大值（F）
转矩入料
(2852)
D1334
W:InputD1
输入当前值D
OutputD2:W
输出当前值D
D1338
D1334
A/S 2855
B/D 2742
D1338
B/D 2889
B/D
E0
E:V1min
输入最小值（F）
CurrentV2:E
输出当前值（F）
D1336
E:V1max
输入最大值（F）
D1336
A/S 2864
B/D 2746
E0
E:V2min
输出最小值（F）
E4000
E:V2max
输出最大值（F）
斜坡惯补开卷
(2892)
Y0
开卷机运行
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
输出
D79
D79
B/D 2924
B/D
D78
W:InputD
输入
D78
A/S 2901
A/S

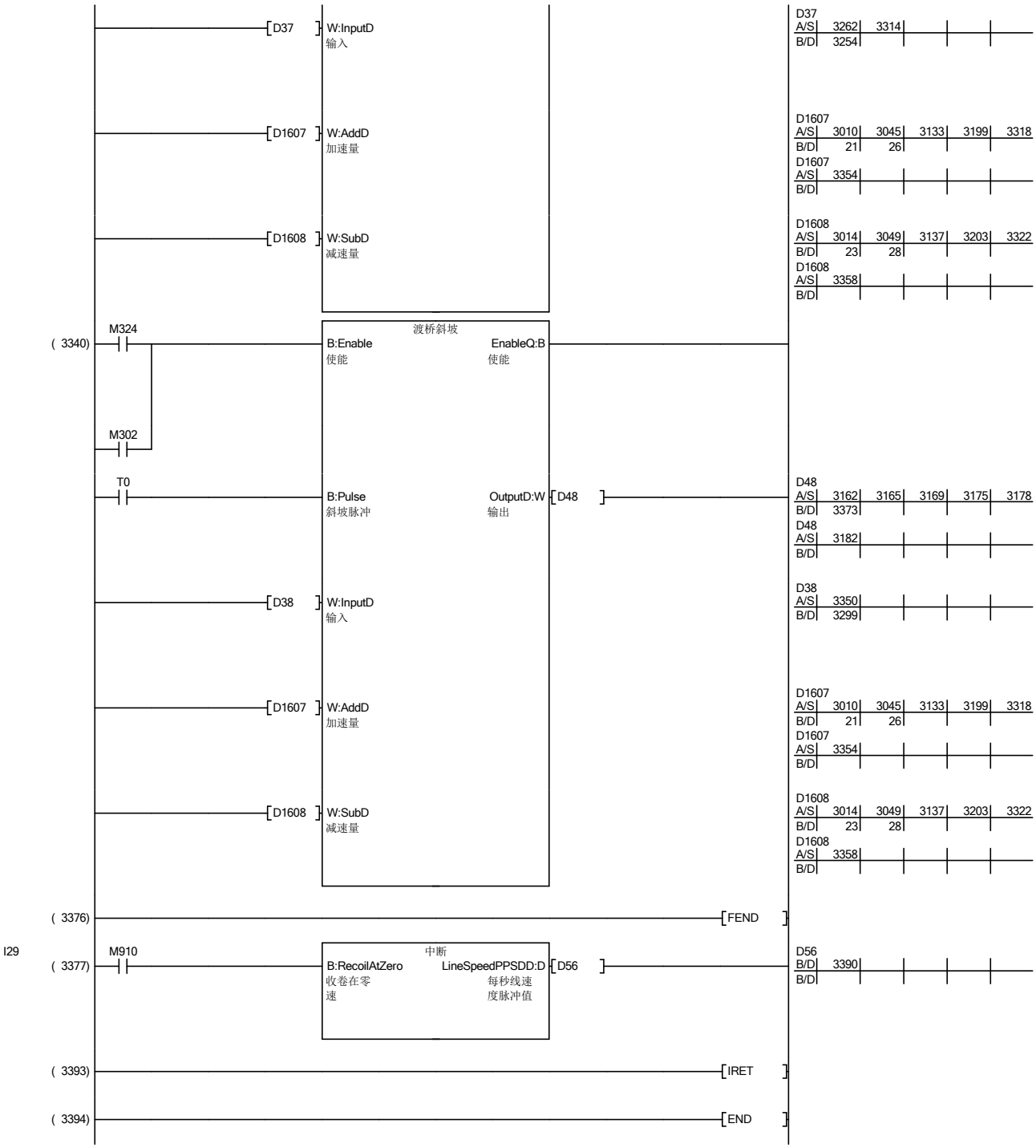

K300
W:AddD
加速量
K30
W:SubD
减速量
斜坡惯补入料
(2927)
Y1
入料夹辊
运行
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
输出
D81
D81
B/D
2959
B/D
D80
A/S
2936
A/S
D80
W:InputD
输入
K300
W:AddD
加速量
K30
W:SubD
减速量
斜坡惯补废边
(2962)
Y2
分条机运
行
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
输出
D83
D83
B/D
2994
B/D
D82
A/S
2971
A/S
D82
W:InputD
输入
K60
W:AddD
加速量
K30
W:SubD
减速量

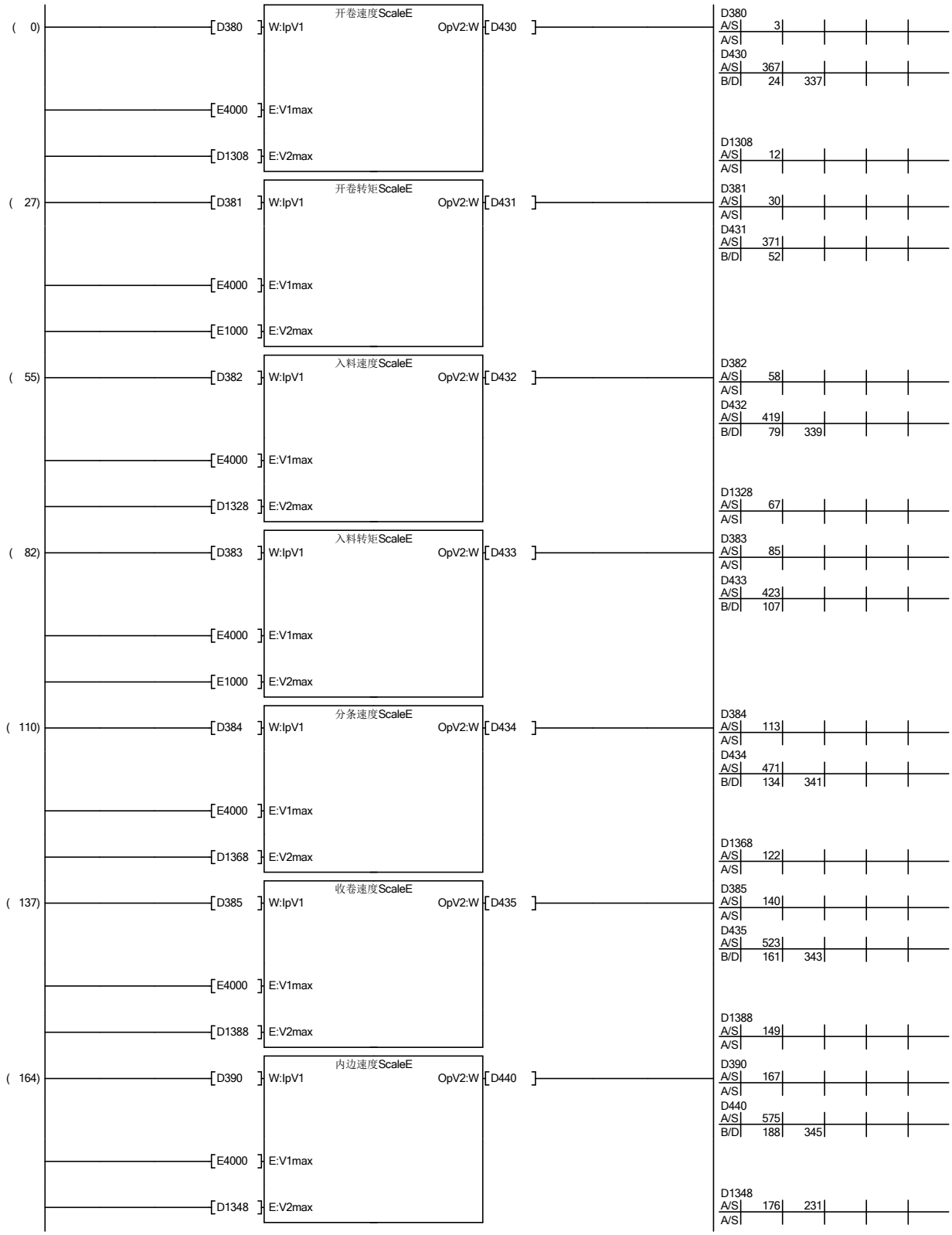

(2997)
Y0
开卷机运行
斜坡开卷
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
D40
输出
D40
A/S 3068 3081 3104
B/D 3029
D30
W:InputD
输入
D30
A/S 3006
A/S
D1607
W:AddD
加速量
D1607
A/S 3010 3045 3133 3199 3318
B/D 21 26
D1607
A/S 3354
B/D
D1608
W:SubD
减速量
D1608
A/S 3014 3049 3137 3203 3322
B/D 23 28
D1608
A/S 3358
B/D
(3032)
Y1
入料夹辊运行
斜坡入料
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
D41
输出
D41
A/S 3070 3084 3107
B/D 3064
D31
W:InputD
输入
D31
A/S 3041
A/S
D1607
W:AddD
加速量
D1607
A/S 3010 3045 3133 3199 3318
B/D 21 26
D1607
A/S 3354
B/D
D1608
W:SubD
减速量
D1608
A/S 3014 3049 3137 3203 3322
B/D 23 28
D1608
A/S 3358
B/D
(3067)
SM400
ON
MOV D40 D50
D40
A/S 3068 3081 3104
B/D 3029
D50
A/S 3165 3178
B/D 3068 3081 3104
MOV D41 D51
D41
A/S 3070 3084 3107
B/D 3064
D51
A/S 3169 3182
B/D 3070 3084 3107
(3072)
M324
M293
M330
M331
+ D40 D47 D50
D40
A/S 3068 3081 3104
B/D 3029

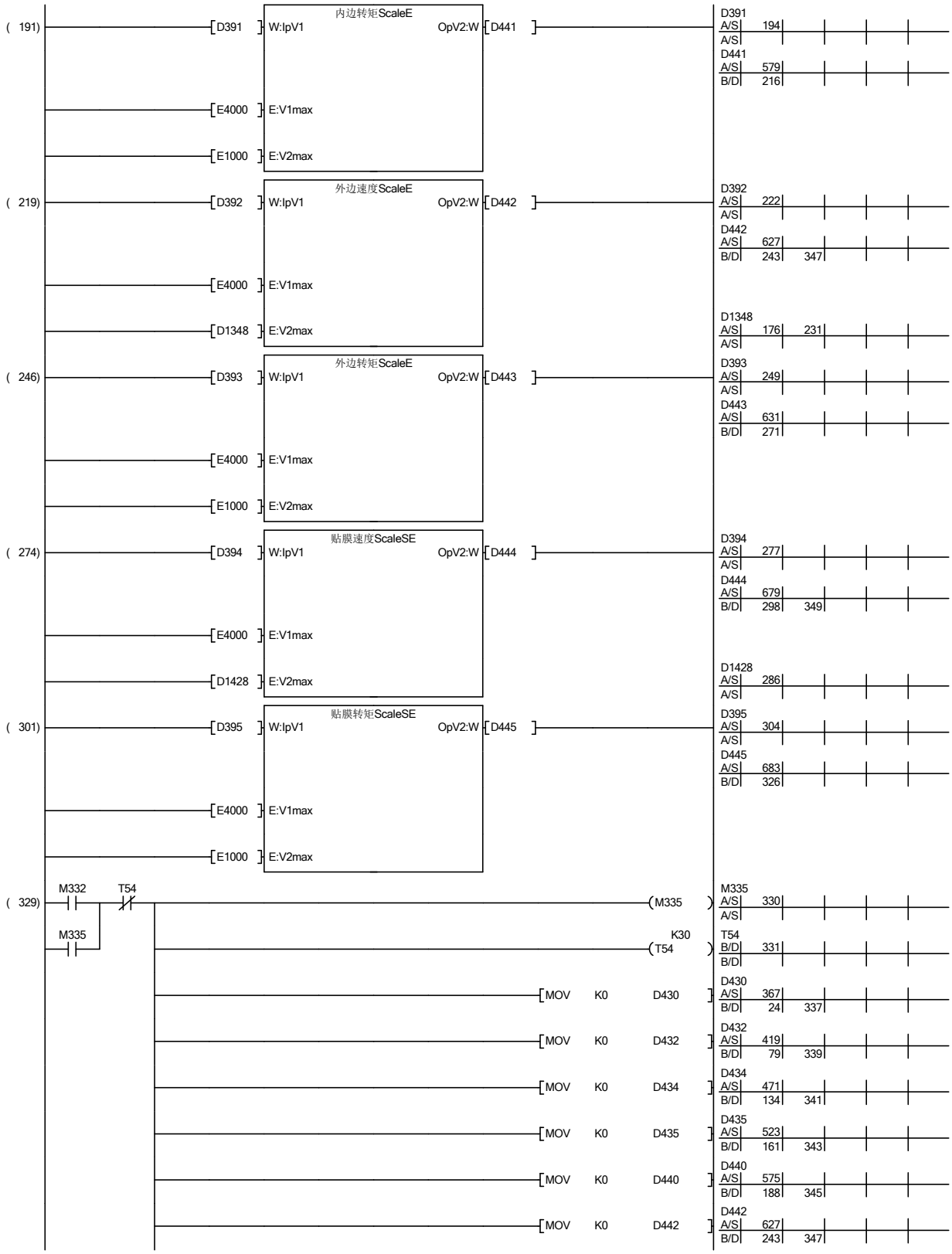

M301
M292
+ D41 D47 D51
M340
T32 M295 M296
M340
M293 M292
K30
T32
M295 M330 M331
- D40 D47 D50
M296
- D41 D47 D51
M341
T33 M292 M293
M341
M295 M296
K30
T33
(3120)
Y2
分条机运行
斜坡分条
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
输出
D42
D32
W:InputD
输入
D1607
W:AddD
加速量
D1608
W:SubD
减速量
(3155)
SM400
ON
MOV D42 D52
D47 A/S 3081 3084 3104 3107 B/D 3337
D50 A/S 3165 3178 B/D 3068 3081 3104
D41 A/S 3070 3084 3107 B/D 3064
D51 A/S 3169 3182 B/D 3070 3084 3107
M340 A/S 3077
T32 B/D 3087
D40 A/S 3068 3081 3104 B/D 3029
M341 A/S 3100
T33 B/D 3110
D42 A/S 3156 3162 3175 B/D 3152
D32 A/S 3129
D1607 A/S 3010 3045 3133 3199 3318 B/D 21 26 A/S 3354
D1608 A/S 3014 3049 3137 3203 3322 B/D 23 28 A/S 3358
D52 B/D 3156 3162 3175

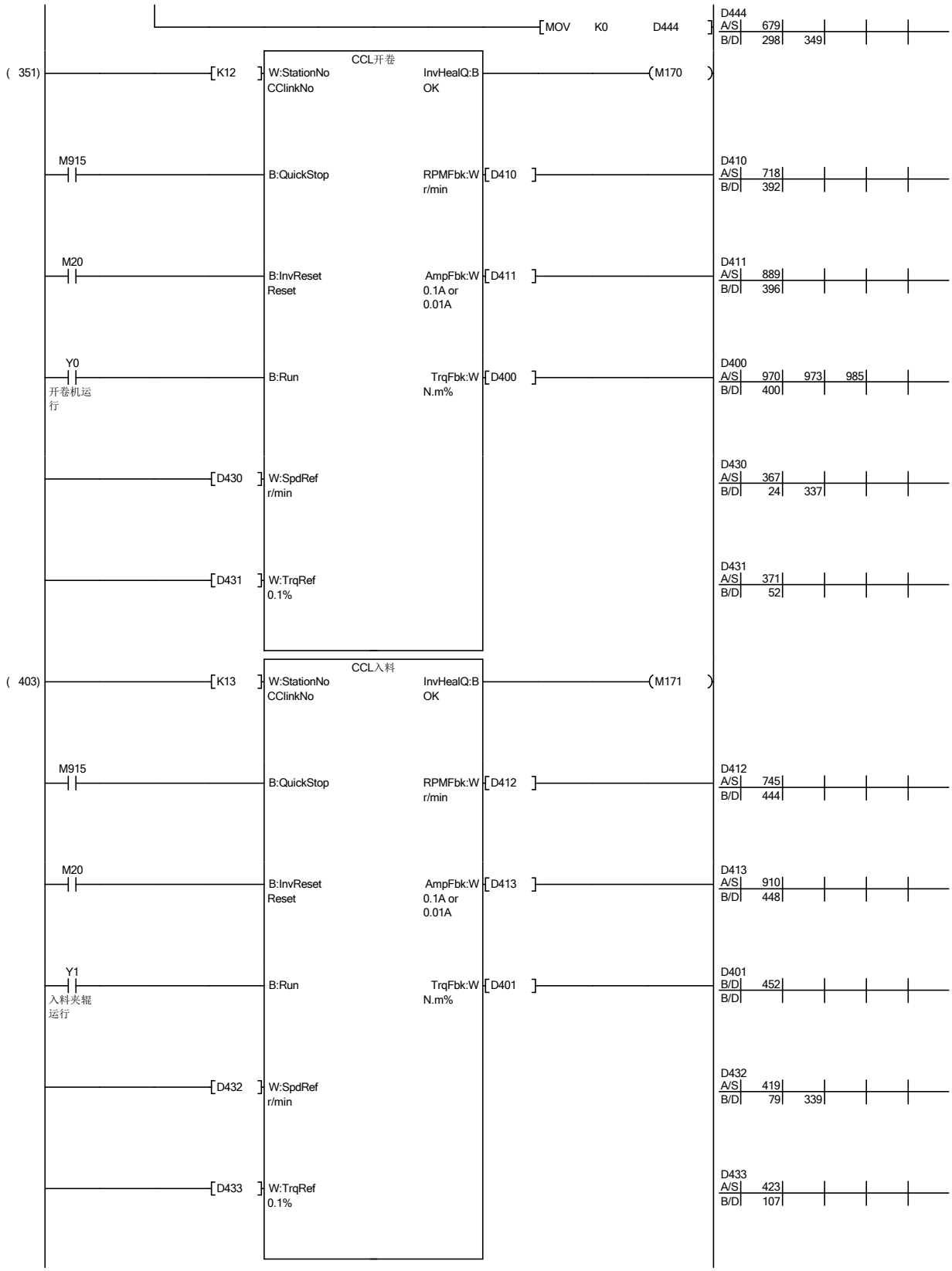

(3158)
M324
M290
+ D42 D48 D52
D42 A/S 3156 3162 3175 B/D 3152
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D52 B/D 3156 3162 3175 B/D
M302
+ D50 D48 D50
D50 A/S 3165 3178 B/D 3068 3081 3104
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D50 A/S 3165 3178 B/D 3068 3081 3104
+ D51 D48 D51
D51 A/S 3169 3182 B/D 3070 3084 3107
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D51 A/S 3169 3182 B/D 3070 3084 3107
M291
- D42 D48 D52
D42 A/S 3156 3162 3175 B/D 3152
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D52 B/D 3156 3162 3175 B/D
- D50 D48 D50
D50 A/S 3165 3178 B/D 3068 3081 3104
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D50 A/S 3165 3178 B/D 3068 3081 3104
- D51 D48 D51
D51 A/S 3169 3182 B/D 3070 3084 3107
D48 A/S 3162 3165 3169 3175 3178 B/D 3373
D48 A/S 3182 B/D
D51 A/S 3169 3182 B/D 3070 3084 3107
(3186)
Y3
收卷机运行
斜坡收卷
B:Enable 使能
EnableQ:B 使能
T0
B:Pulse 斜坡脉冲
OutputD:W D43 输出
D43 A/S 16 B/D 3218

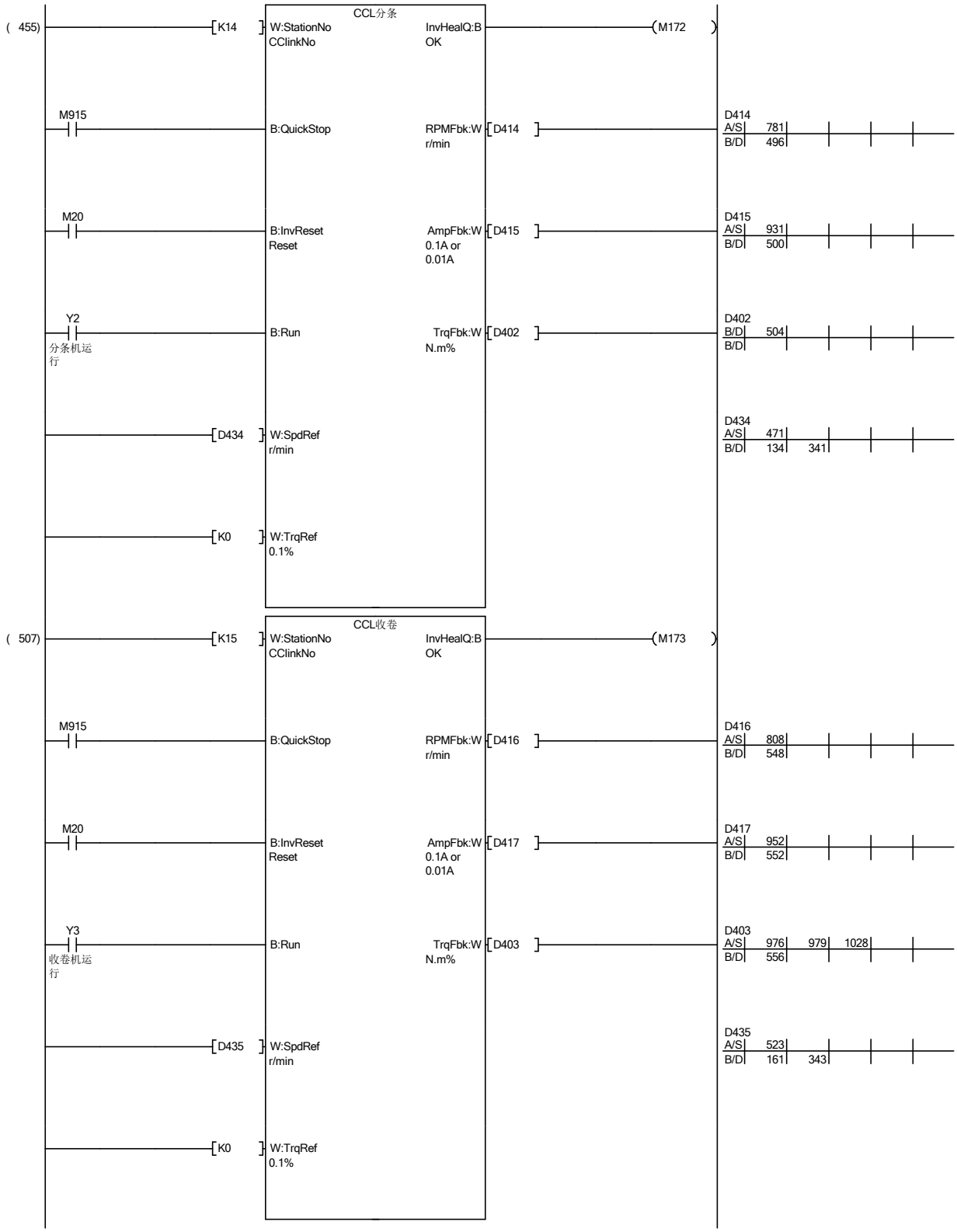

D33
W:InputD
输入
D33
A/S 3195
A/S
D1607
W:AddD
加速量
D1607
A/S 3010 3045 3133 3199 3318
B/D 21 26
D1607
A/S 3354
B/D
D1608
W:SubD
减速量
D1608
A/S 3014 3049 3137 3203 3322
B/D 23 28
D1608
A/S 3358
B/D
活套ScaleD
(3221)
D24
W:IpV1
OpV2:W
D37
D24
A/S 3224 3269
A/S
D37
A/S 3262 3314
B/D 3254
K0
W:V1min
K2000
W:V1max
D1774
W:V2min
D1775
W:V2max
D1774
A/S 3236
A/S
D1775
A/S 3240
A/S
(3257)
M324
M292
M301
M296
+ D37 K50 D37
D37
A/S 3262 3314
B/D 3254
D37
A/S 3262 3314
B/D 3254
渡桥ScaleD
(3266)
D24
W:IpV1
OpV2:W
D38
D24
A/S 3224 3269
A/S
D38
A/S 3350
B/D 3299
K0
W:V1min
K2000
W:V1max
D1776
W:V2min
D1777
W:V2max
D1776
A/S 3281
A/S
D1777
A/S 3285
A/S
活套Ramp
(3302)
M324
M330
M331
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
M301
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
D47
输出
D47
A/S 3081 3084 3104 3107
B/D 3337

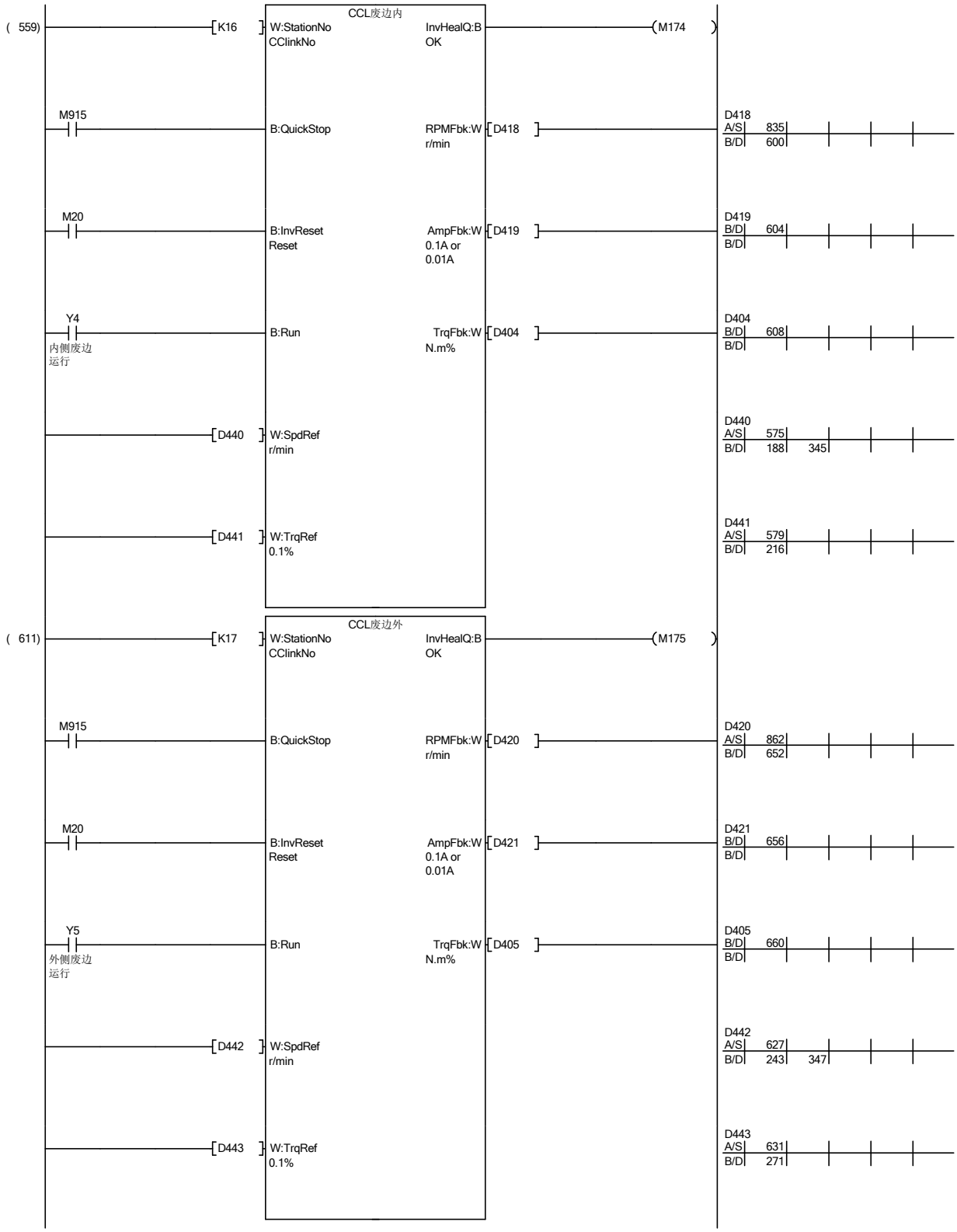

D37
W:InputD
输入
D1607
W:AddD
加速量
D1608
W:SubD
减速量
渡桥斜坡
(3340)
M324
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
M302
T0
B:Pulse
斜坡脉冲
OutputD:W
D48
输出
D38
(3376)
FEND
I29
M910
(3377)
中断
B:RecoilAtZero
收卷在零速
LineSpeedPPSDD:D
D56
每秒线速度脉冲值
(3393)
IRET
(3394)
END
A/S
B/D
3262
3314
3254
3010
3045
3133
3199
3318
21
26
3354
3014
3049
3137
3203
3322
23
28
3358
3162
3165
3169
3175
3178
3373
3182
3350
3299
3390

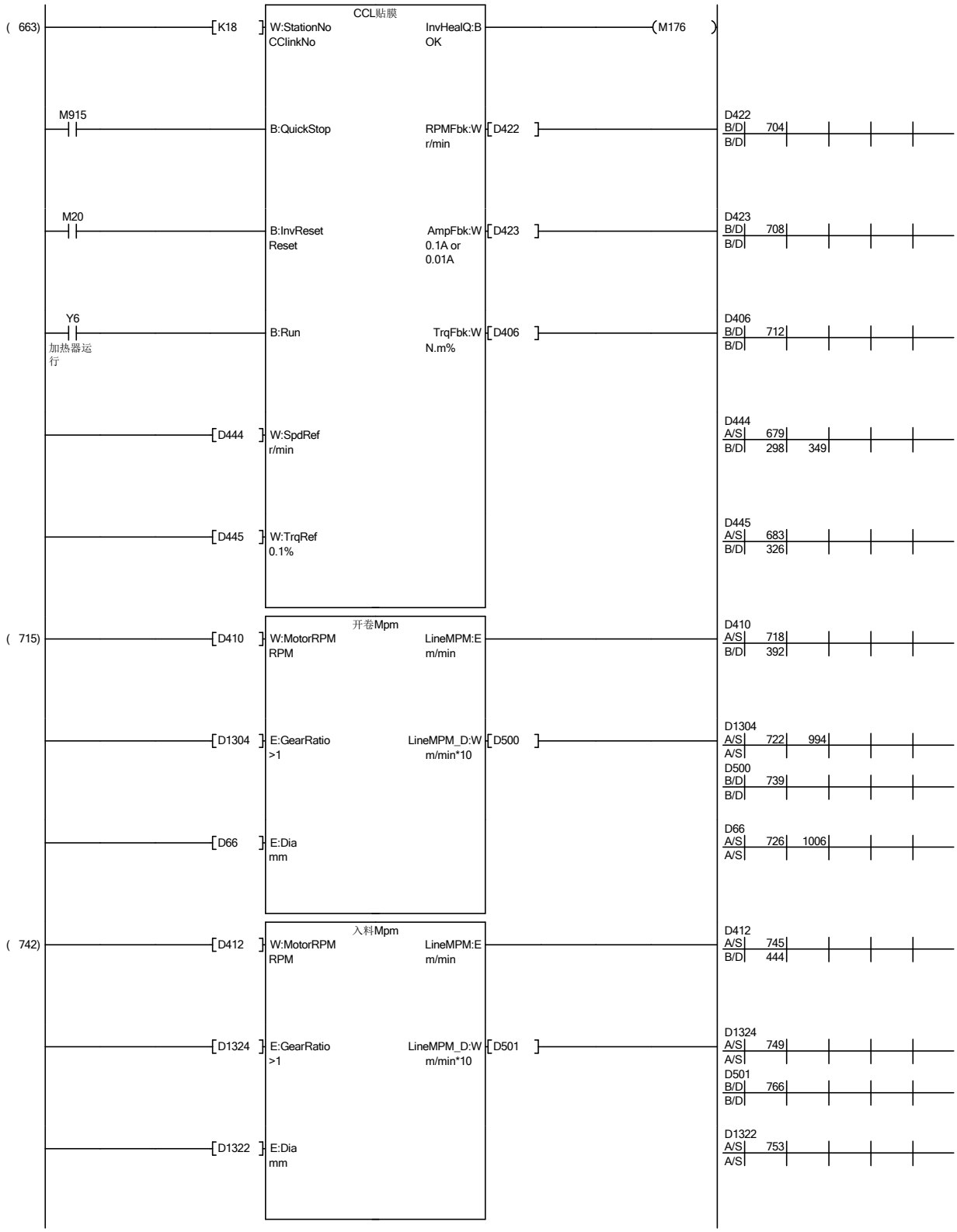

(0)
D380
W:IpV1
开卷速度ScaleE
OpV2:W
D430
E4000
E:V1max
D1308
E:V2max
D380 A/S 3 A/S
D430 A/S 367 B/D 24 337
D1308 A/S 12 A/S
(27)
D381
W:IpV1
开卷转矩ScaleE
OpV2:W
D431
E4000
E:V1max
E1000
E:V2max
D381 A/S 30 A/S
D431 A/S 371 B/D 52
(55)
D382
W:IpV1
入料速度ScaleE
OpV2:W
D432
E4000
E:V1max
D1328
E:V2max
D382 A/S 58 A/S
D432 A/S 419 B/D 79 339
D1328 A/S 67 A/S
(82)
D383
W:IpV1
入料转矩ScaleE
OpV2:W
D433
E4000
E:V1max
E1000
E:V2max
D383 A/S 85 A/S
D433 A/S 423 B/D 107
(110)
D384
W:IpV1
分条速度ScaleE
OpV2:W
D434
E4000
E:V1max
D1368
E:V2max
D384 A/S 113 A/S
D434 A/S 471 B/D 134 341
D1368 A/S 122 A/S
(137)
D385
W:IpV1
收卷速度ScaleE
OpV2:W
D435
E4000
E:V1max
D1388
E:V2max
D385 A/S 140 A/S
D435 A/S 523 B/D 161 343
D1388 A/S 149 A/S
(164)
D390
W:IpV1
内边速度ScaleE
OpV2:W
D440
E4000
E:V1max
D1348
E:V2max
D390 A/S 167 A/S
D440 A/S 575 B/D 188 345
D1348 A/S 176 231 A/S

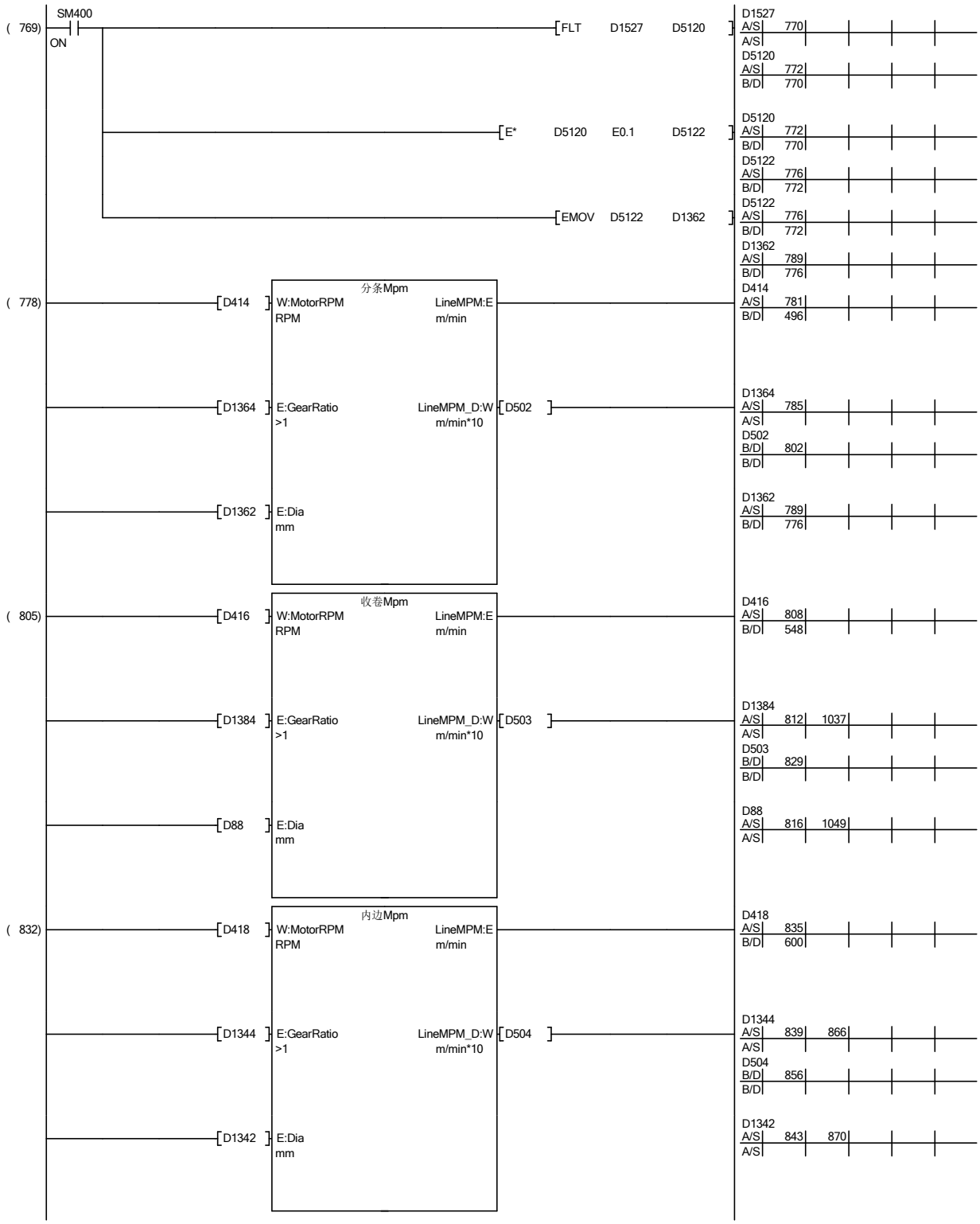

(191)
D391
W:IpV1
内边转矩ScaleE
OpV2:W
D441
E4000
E:V1max
E1000
E:V2max
D391 A/S 194
D441 A/S 579 B/D 216
(219)
D392
W:IpV1
外边速度ScaleE
OpV2:W
D442
E4000
E:V1max
D1348
E:V2max
D392 A/S 222
D442 A/S 627 B/D 243 347
D1348 A/S 176 231
(246)
D393
W:IpV1
外边转矩ScaleE
OpV2:W
D443
E4000
E:V1max
E1000
E:V2max
D393 A/S 249
D443 A/S 631 B/D 271
(274)
D394
W:IpV1
贴膜速度ScaleSE
OpV2:W
D444
E4000
E:V1max
D1428
E:V2max
D394 A/S 277
D444 A/S 679 B/D 298 349
D1428 A/S 286
(301)
D395
W:IpV1
贴膜转矩ScaleSE
OpV2:W
D445
E4000
E:V1max
E1000
E:V2max
D395 A/S 304
D445 A/S 683 B/D 326
(329)
M332
T54
M335
M335
K30
T54
MOV K0 D430
MOV K0 D432
MOV K0 D434
MOV K0 D435
MOV K0 D440
MOV K0 D442
M335 A/S 330
T54 B/D 331
D430 A/S 367 B/D 24 337
D432 A/S 419 B/D 79 339
D434 A/S 471 B/D 134 341
D435 A/S 523 B/D 161 343
D440 A/S 575 B/D 188 345
D442 A/S 627 B/D 243 347

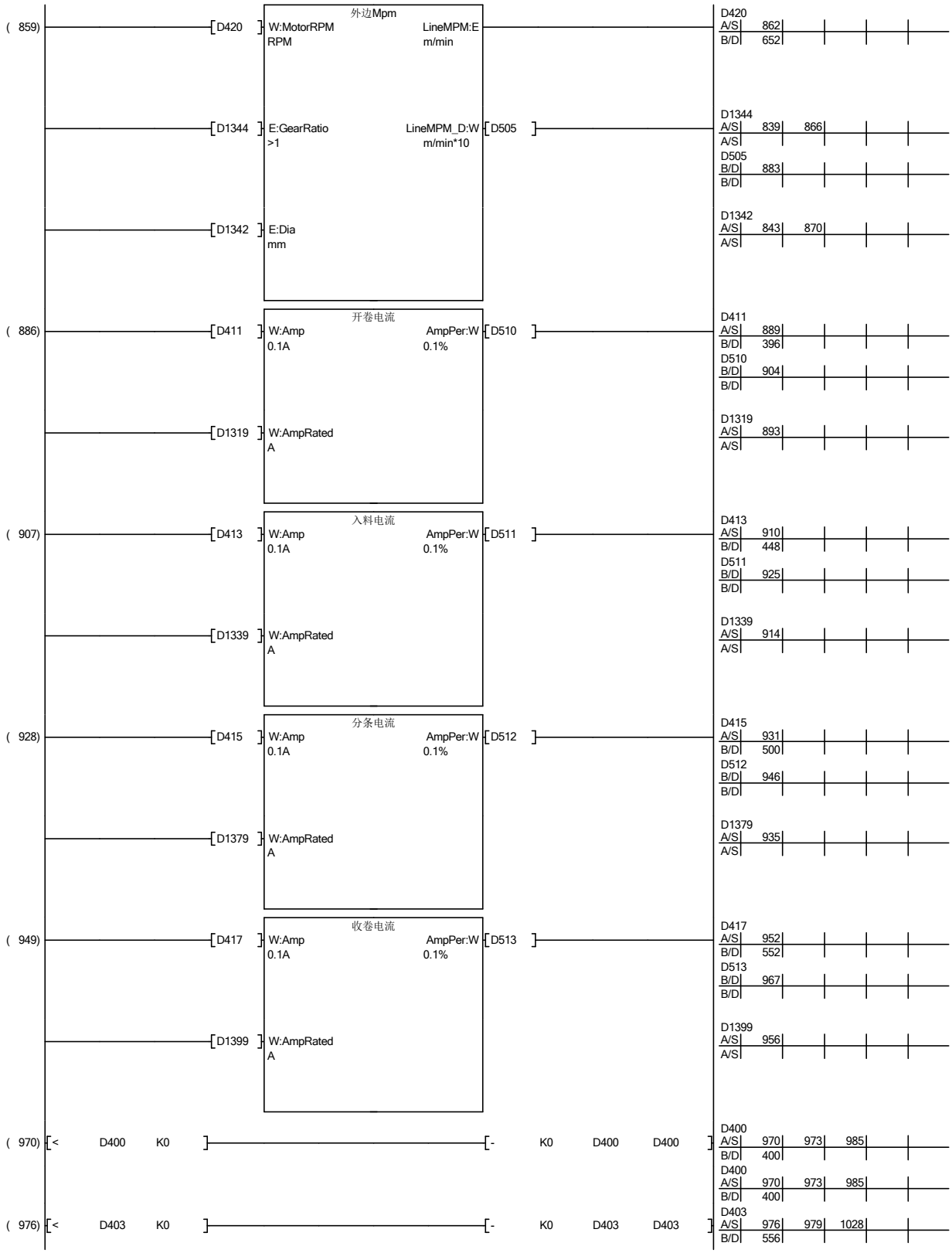

MOV K0 D444
D444 A/S 679 B/D 298 349
CCL开卷
(351)
K12
W:StationNo CClinkNo
InvHealQ:B OK
M170
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W r/min
D410
D410 A/S 718 B/D 392
M20
B:InvReset Reset
AmpFbk:W 0.1A or 0.01A
D411
D411 A/S 889 B/D 396
Y0
开卷机运行
B:Run
TrqFbk:W N.m%
D400
D400 A/S 970 973 985 B/D 400
D430
W:SpdRef r/min
D430 A/S 367 B/D 24 337
D431
W:TrqRef 0.1%
D431 A/S 371 B/D 52
CCL入料
(403)
K13
W:StationNo CClinkNo
InvHealQ:B OK
M171
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W r/min
D412
D412 A/S 745 B/D 444
M20
B:InvReset Reset
AmpFbk:W 0.1A or 0.01A
D413
D413 A/S 910 B/D 448
Y1
入料夹辊运行
B:Run
TrqFbk:W N.m%
D401
D401 B/D 452 B/D
D432
W:SpdRef r/min
D432 A/S 419 B/D 79 339
D433
W:TrqRef 0.1%
D433 A/S 423 B/D 107

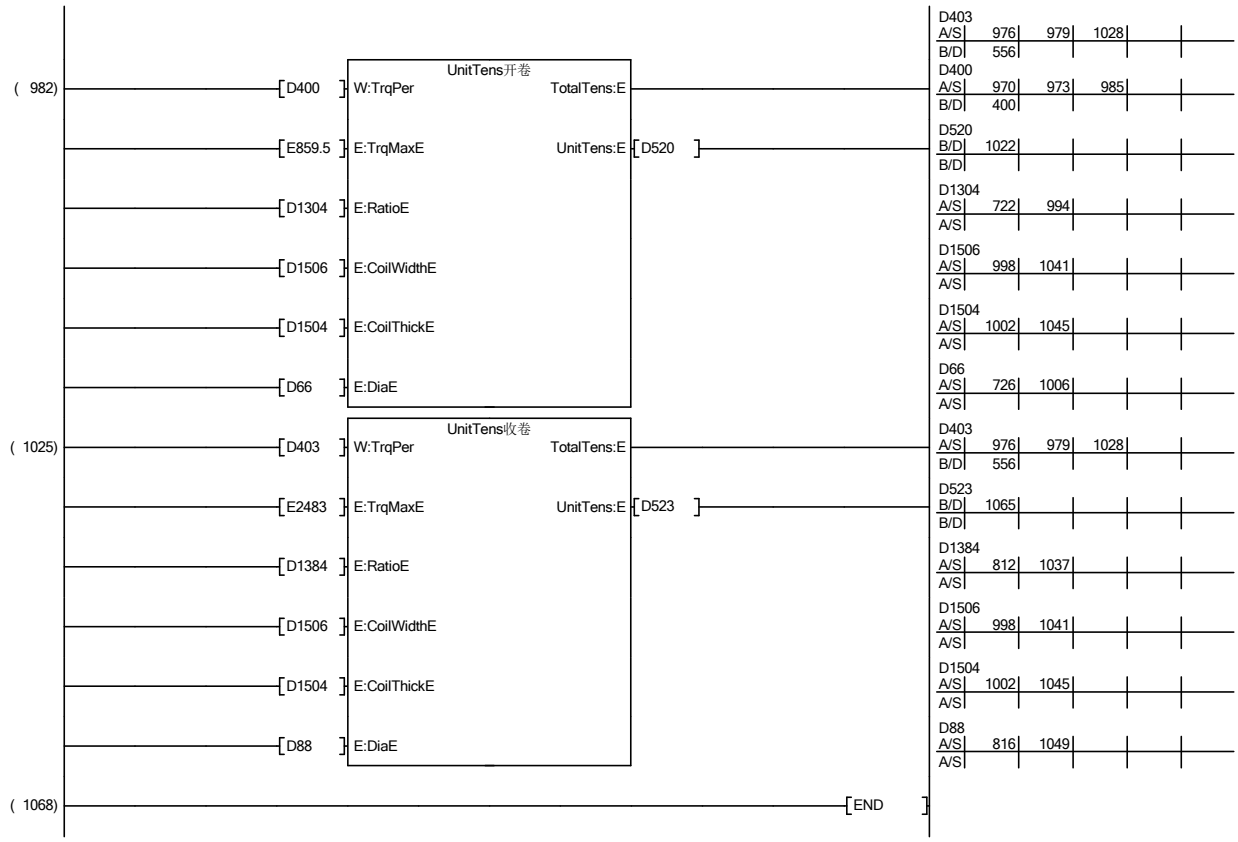

(455)
K14
CCL分条
W:StationNo
CClinkNo
InvHealQ:B
OK
M172
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W
r/min
D414
D414
A/S 781
B/D 496
M20
B:InvReset
Reset
AmpFbk:W
0.1A or
0.01A
D415
D415
A/S 931
B/D 500
Y2
分条机运
行
B:Run
TrqFbk:W
N.m%
D402
D402
B/D 504
B/D
D434
W:SpdRef
r/min
D434
A/S 471
B/D 134 341
K0
W:TrqRef
0.1%
(507)
K15
CCL收卷
W:StationNo
CClinkNo
InvHealQ:B
OK
M173
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W
r/min
D416
D416
A/S 808
B/D 548
M20
B:InvReset
Reset
AmpFbk:W
0.1A or
0.01A
D417
D417
A/S 952
B/D 552
Y3
收卷机运
行
B:Run
TrqFbk:W
N.m%
D403
D403
A/S 976 979 1028
B/D 556
D435
W:SpdRef
r/min
D435
A/S 523
B/D 161 343
K0
W:TrqRef
0.1%


(559)
K16
CCL废边内
W:StationNo
CClinkNo
InvHealQ:B
OK
M174
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W
r/min
D418
D418
A/S 835
B/D 600
M20
B:InvReset
Reset
AmpFbk:W
0.1A or
0.01A
D419
D419
B/D 604
B/D
Y4
内侧废边
运行
B:Run
TrqFbk:W
N.m%
D404
D404
B/D 608
B/D
D440
W:SpdRef
r/min
D440
A/S 575
B/D 188 345
D441
W:TrqRef
0.1%
D441
A/S 579
B/D 216
(611)
K17
CCL废边外
W:StationNo
CClinkNo
InvHealQ:B
OK
M175
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W
r/min
D420
D420
A/S 862
B/D 652
M20
B:InvReset
Reset
AmpFbk:W
0.1A or
0.01A
D421
D421
B/D 656
B/D
Y5
外侧废边
运行
B:Run
TrqFbk:W
N.m%
D405
D405
B/D 660
B/D
D442
W:SpdRef
r/min
D442
A/S 627
B/D 243 347
D443
W:TrqRef
0.1%
D443
A/S 631
B/D 271


(663)
K18
CCL贴膜
W:StationNo
CClinkNo
InvHealQ:B
OK
M176
M915
B:QuickStop
RPMFbk:W
r/min
D422
D422
B/D 704
B/D
M20
B:InvReset
Reset
AmpFbk:W
0.1A or
0.01A
D423
D423
B/D 708
B/D
Y6
加热器运
行
B:Run
TrqFbk:W
N.m%
D406
D406
B/D 712
B/D
D444
W:SpdRef
r/min
D444
A/S 679
B/D 298 349
D445
W:TrqRef
0.1%
D445
A/S 683
B/D 326
(715)
D410
开卷Mpm
W:MotorRPM
RPM
LineMPM:E
m/min
D410
A/S 718
B/D 392
D1304
E:GearRatio
>1
LineMPM_D:W
m/min*10
D500
D1304
A/S 722 994
A/S
D500
B/D 739
B/D
D66
E:Dia
mm
D66
A/S 726 1006
A/S
(742)
D412
入料Mpm
W:MotorRPM
RPM
LineMPM:E
m/min
D412
A/S 745
B/D 444
D1324
E:GearRatio
>1
LineMPM_D:W
m/min*10
D501
D1324
A/S 749
A/S
D501
B/D 766
B/D
D1322
E:Dia
mm
D1322
A/S 753
A/S


(769)
SM400
ON
FLT D1527 D5120
E* D5120 E0.1 D5122
EMOV D5122 D1362
D1527 A/S 770 A/S
D5120 A/S 772 B/D 770
D5120 A/S 772 B/D 770
D5122 A/S 776 B/D 772
D5122 A/S 776 B/D 772
D1362 A/S 789 B/D 776
(778)
分条Mpm
D414 W:MotorRPM RPM
LineMPM:E m/min
D414 A/S 781 B/D 496
D1364 E:GearRatio >1
LineMPM_D:W m/min*10 D502
D1364 A/S 785 A/S
D502 B/D 802 B/D
D1362 E:Dia mm
D1362 A/S 789 B/D 776
(805)
收卷Mpm
D416 W:MotorRPM RPM
LineMPM:E m/min
D416 A/S 808 B/D 548
D1384 E:GearRatio >1
LineMPM_D:W m/min*10 D503
D1384 A/S 812 1037 A/S
D503 B/D 829 B/D
D88 E:Dia mm
D88 A/S 816 1049 A/S
(832)
内边Mpm
D418 W:MotorRPM RPM
LineMPM:E m/min
D418 A/S 835 B/D 600
D1344 E:GearRatio >1
LineMPM_D:W m/min*10 D504
D1344 A/S 839 866 A/S
D504 B/D 856 B/D
D1342 E:Dia mm
D1342 A/S 843 870 A/S


外边Mpm
(859)
D420
W:MotorRPM
RPM
LineMPM:E
m/min
D1344
E:GearRatio
>1
LineMPM_D:W
m/min*10
D505
D1342
E:Dia
mm
开卷电流
(886)
D411
W:Amp
0.1A
AmpPer:W
0.1%
D510
D1319
W:AmpRated
A
入料电流
(907)
D413
W:Amp
0.1A
AmpPer:W
0.1%
D511
D1339
W:AmpRated
A
分条电流
(928)
D415
W:Amp
0.1A
AmpPer:W
0.1%
D512
D1379
W:AmpRated
A
收卷电流
(949)
D417
W:Amp
0.1A
AmpPer:W
0.1%
D513
D1399
W:AmpRated
A
(970)
< D400 K0
- K0 D400 D400
(976)
< D403 K0
- K0 D403 D403


(982)
D400
W:TrqPer
TotalTens:E
E859.5
E:TrqMaxE
UnitTens:E
D520
D1304
E:RatioE
D1506
E:CoilWidthE
D1504
E:CoilThickE
D66
E:DiaE
UnitTens开卷
(1025)
D403
W:TrqPer
TotalTens:E
E2483
E:TrqMaxE
UnitTens:E
D523
D1384
E:RatioE
D1506
E:CoilWidthE
D1504
E:CoilThickE
D88
E:DiaE
UnitTens收卷
(1068)
END
D403
A/S 976 979 1028
B/D 556
D400
A/S 970 973 985
B/D 400
D520
B/D 1022
B/D
D1304
A/S 722 994
A/S
D1506
A/S 998 1041
A/S
D1504
A/S 1002 1045
A/S
D66
A/S 726 1006
A/S
D403
A/S 976 979 1028
B/D 556
D523
B/D 1065
B/D
D1384
A/S 812 1037
A/S
D1506
A/S 998 1041
A/S
D1504
A/S 1002 1045
A/S
D88
A/S 816 1049
A/S