人机操作手册

目录

一、 初始画面 2
二、 工作画面 3
三、 排刀画面 4
四、 IO 测试画面. 5
五、 报警画面 6
六、 帮助画面 7
七、 联运条件 8
八、 材质选择 9

一・初始画面

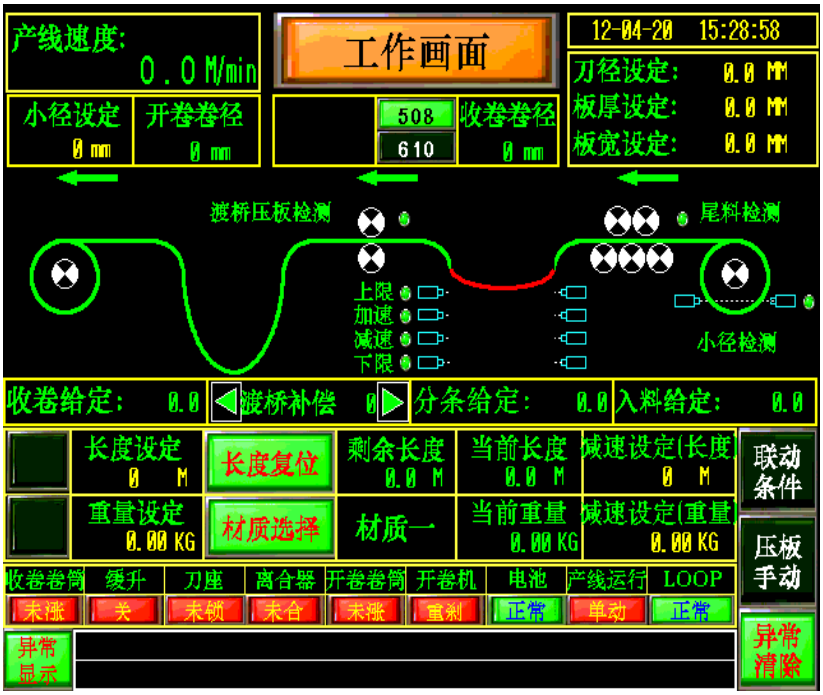
✧ **初始画面**：电源接通后的初始画面，可选择其他所需画面，如工作画面、排刀画面、设定画面、IO 测试、报警画面、帮助画面。（如图）



图表 1、初始画面

二・工作画面

- **工作画面**：可对钢卷生产所需参数的设定，对设备的生产状态的监视。
- **参数的设定**：黄色为可设定参数。
- **参数的显示**：绿色为显示用参数。
- **小径设定**：用于产线自动减速，当设备配有开卷机超声波位移传感器时，当开卷卷径小于小径设定时，产线自动减速。



图表 2、工作画面

- **刀径设定**：用于分条机速度匹配，当圆刀片磨损并经过研磨后，请重新设定此参数，以使分条不因圆刀片直径变小而速度变慢。
- **板厚设定**：用于重量计算用，当需要定重量剪切时，请设定此参数。
- **板宽设定**：用于重量计算用，当需要定重量剪切时，请设定此参数。
- **长度设定**：用于长度计算用，当需要定长剪切时，请设定此参数。*如设为 0 值，进行不计长剪切。
- **减速设定长度**：用于长度计算用，对长度到达前的提前减速。
- **重量设定**：用于重量计算用，当需要定重量剪切时，请设定此参数。
- **减速设定重量**：用于重量计算用，对重量到达前的提前减速。

三・排刀画面

- **排刀画面**：用于分条排刀、隔片分隔时的辅助计算。
- **参数的设定**：黄色为可设定参数。
- **参数的显示**：绿色为显示用参数。
- **修边后板宽**：用于分条排刀计算、隔片分隔计算用。指收卷成品的板宽总和。



图表 3、排刀画面

- **刀部中心线**：用于分条排刀计算，指分条机刀轴的中心与产线基准的距离。
- **刀隙值**：用于分条排刀计算，指上下刀的间隙值。
- **刀厚值**：用于分条排刀计算，指刀片的厚度值。
- **分隔辊中心线**：用于渡桥隔片分隔计算用，指渡桥分隔辊中心与产线基准的距离。
- **隔片间隙总和**：用于渡桥隔片分隔计算用，指隔片所有间隙的总和。
- **隔片厚度总和**：用于渡桥隔片分隔计算用，指隔片所有厚度的总和。
- **分隔片中心线**：用于收卷隔片分隔计算用，指渡桥分隔辊中心与产线基准的距离。
- **隔片间隙总和**：用于收卷隔片分隔计算用，指隔片所有间隙的总和。
- **隔片厚度总和**：用于渡桥隔片分隔计算用，指隔片所有厚度的总和。

四・IO 测试画面

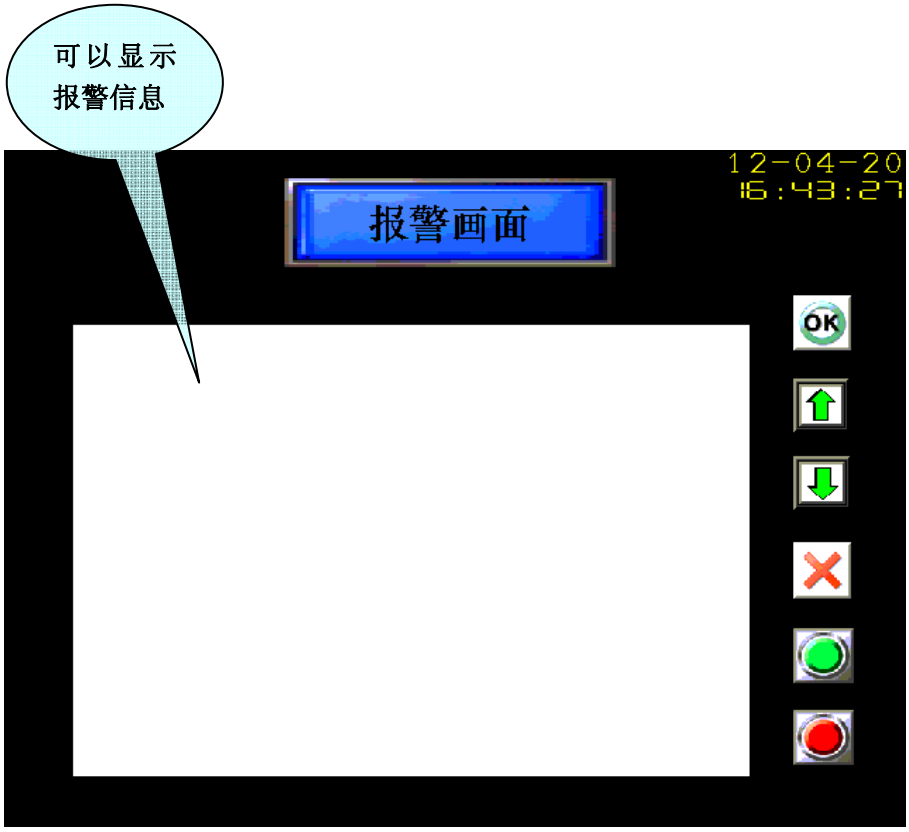
✧ **IO 测试画面：**用于检测 PLC 的 IO 点是否正常。



图表 4、IO 测试画面

五・报警画面

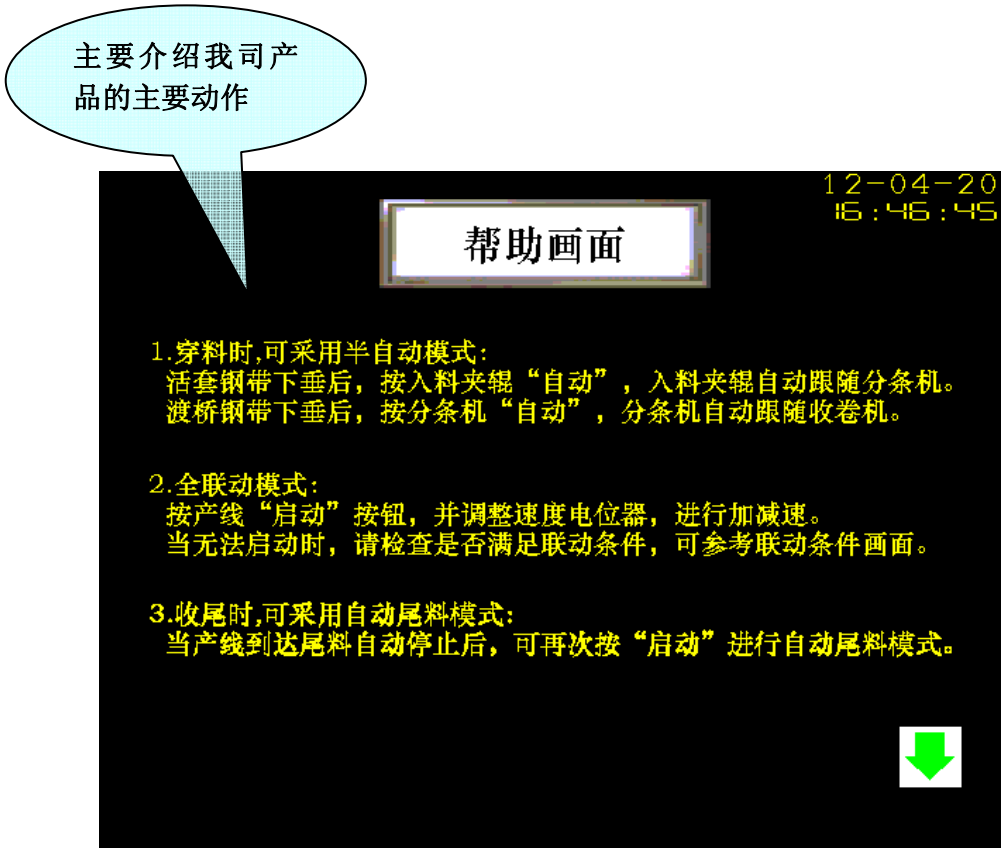
✧ **报警画面：**用于显示当前所发生的报警。



图表 5、报警画面

六・帮助画面

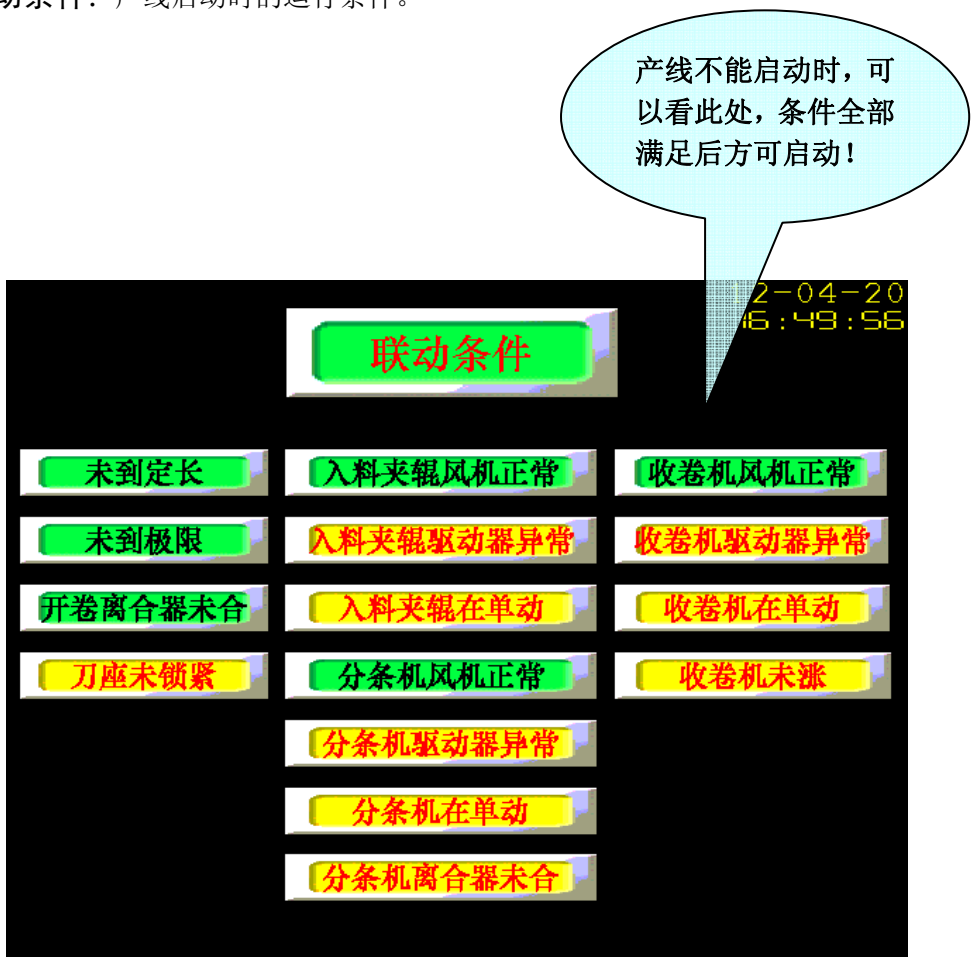
✧ **帮助画面**：设备操作的帮助信息。



图表 6、帮助画面

七・联运条件

✧ **联动条件**：产线启动时的运行条件。



图表 7、联动条件

八・材质选择

- **材质选择**：用于定重量计算用，不同的板材可设定不同的参数。
- **输入**：材质重量、材质长度、材质宽度、材质厚度参数点击材质计算，可对材质进行计算。



图表 8、材质选择