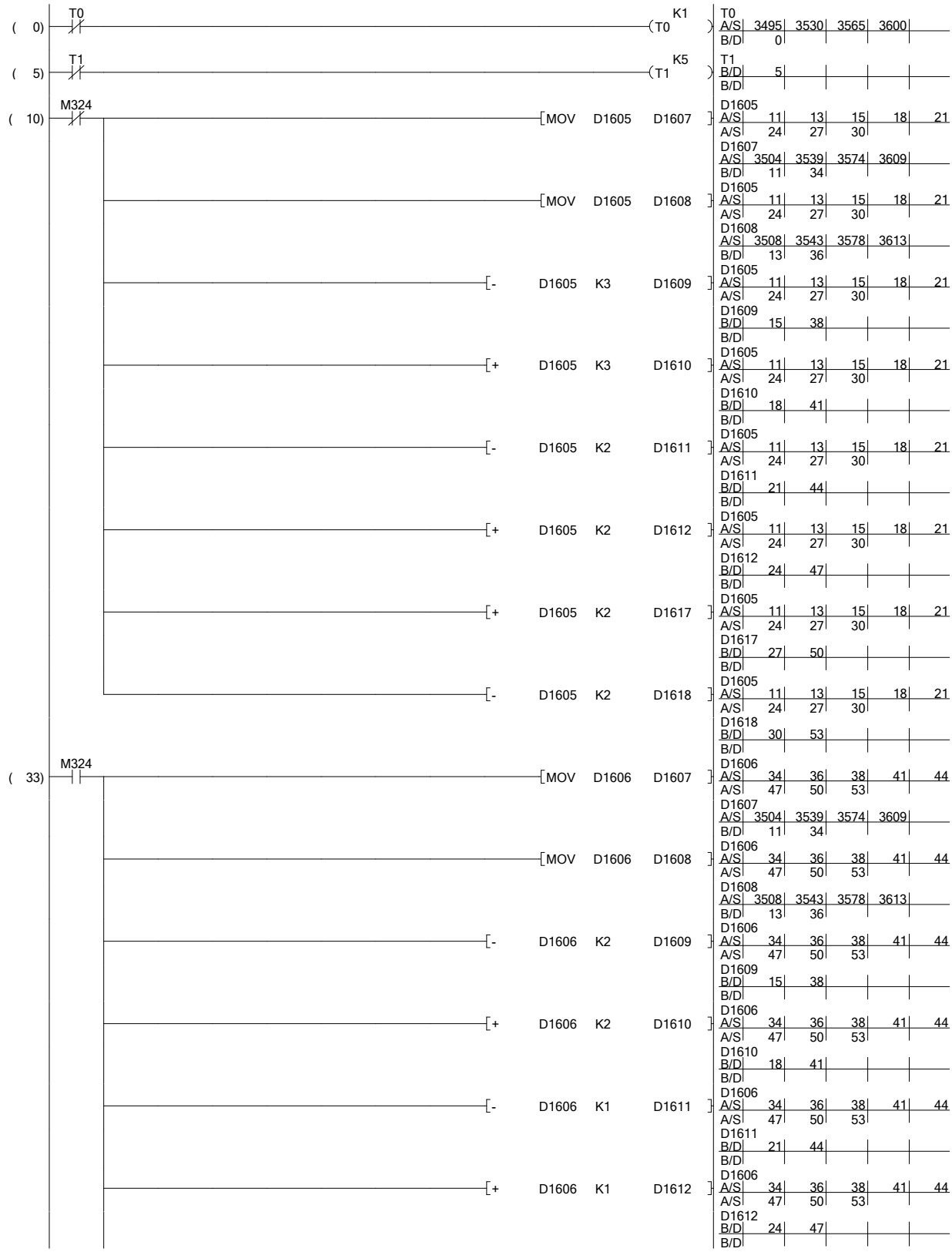
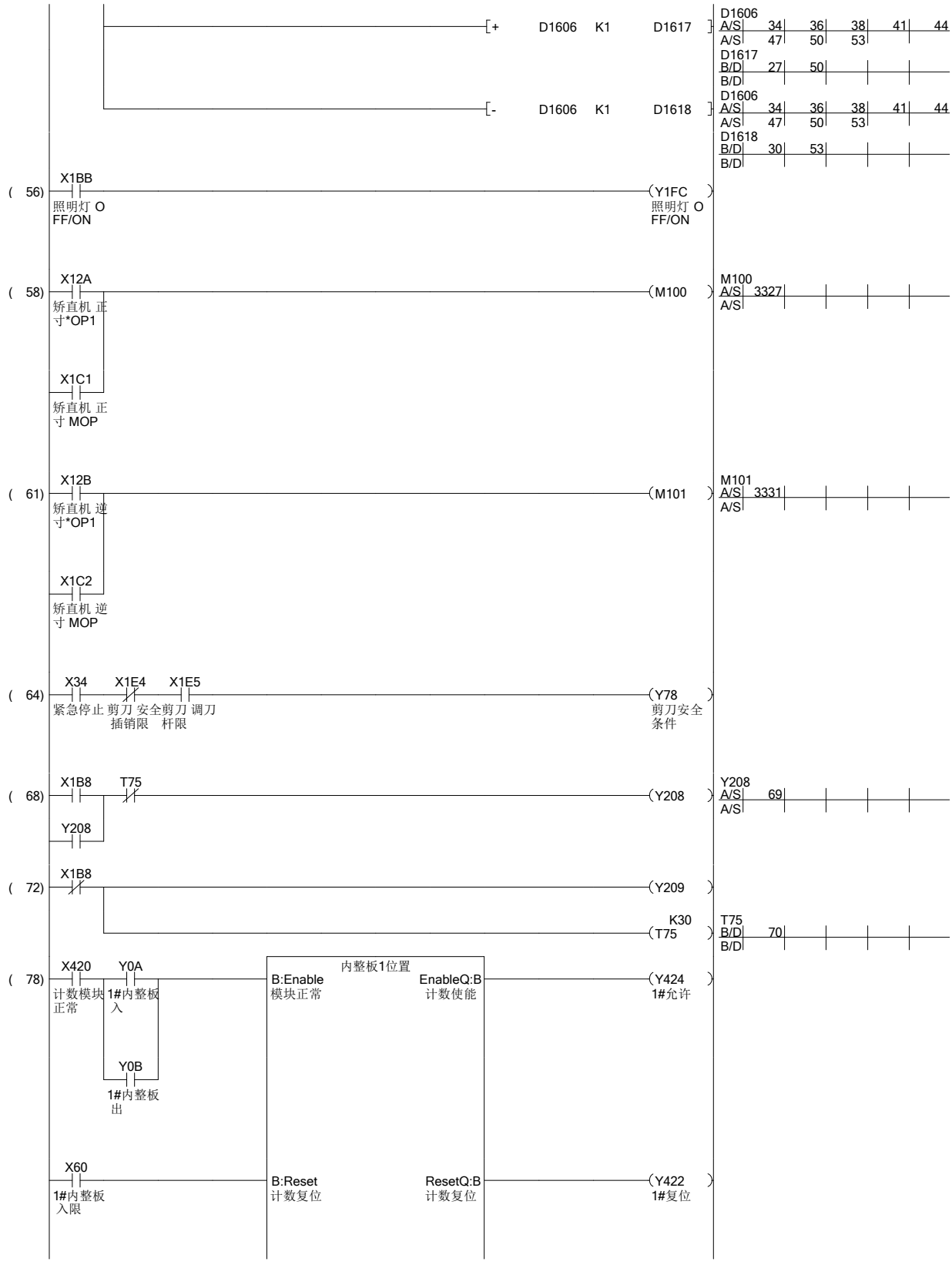
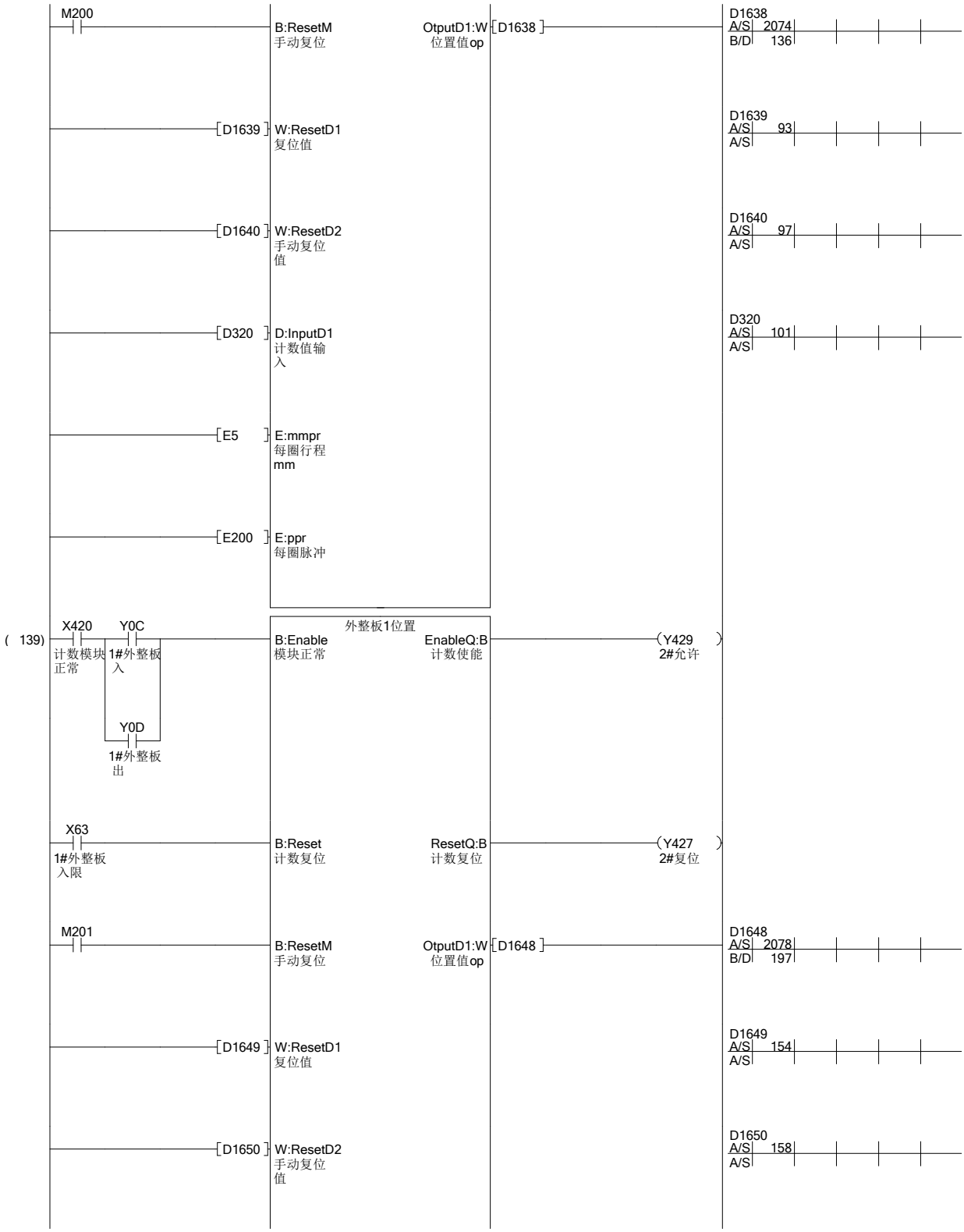
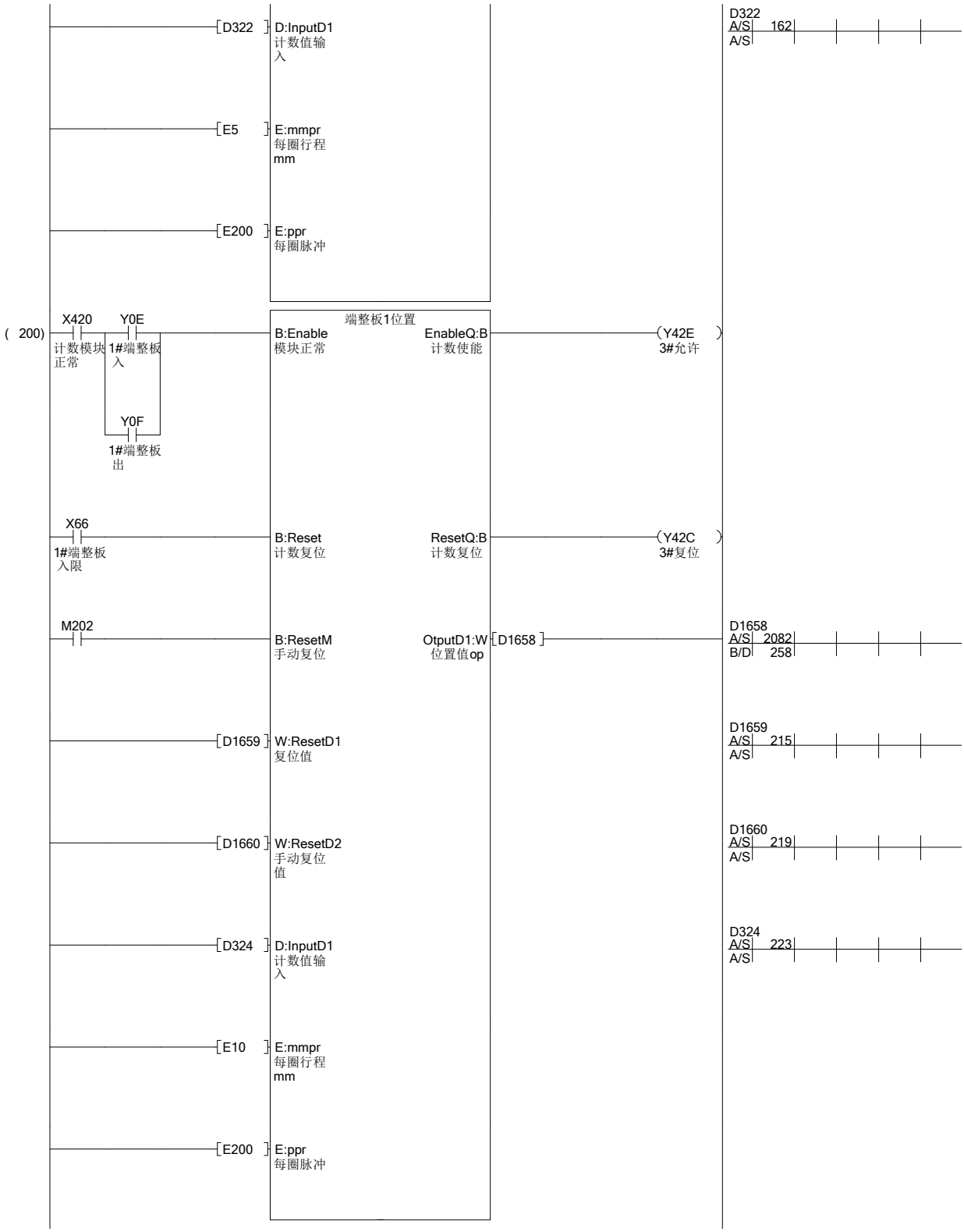
梯形图
数据名 : WELLTIME

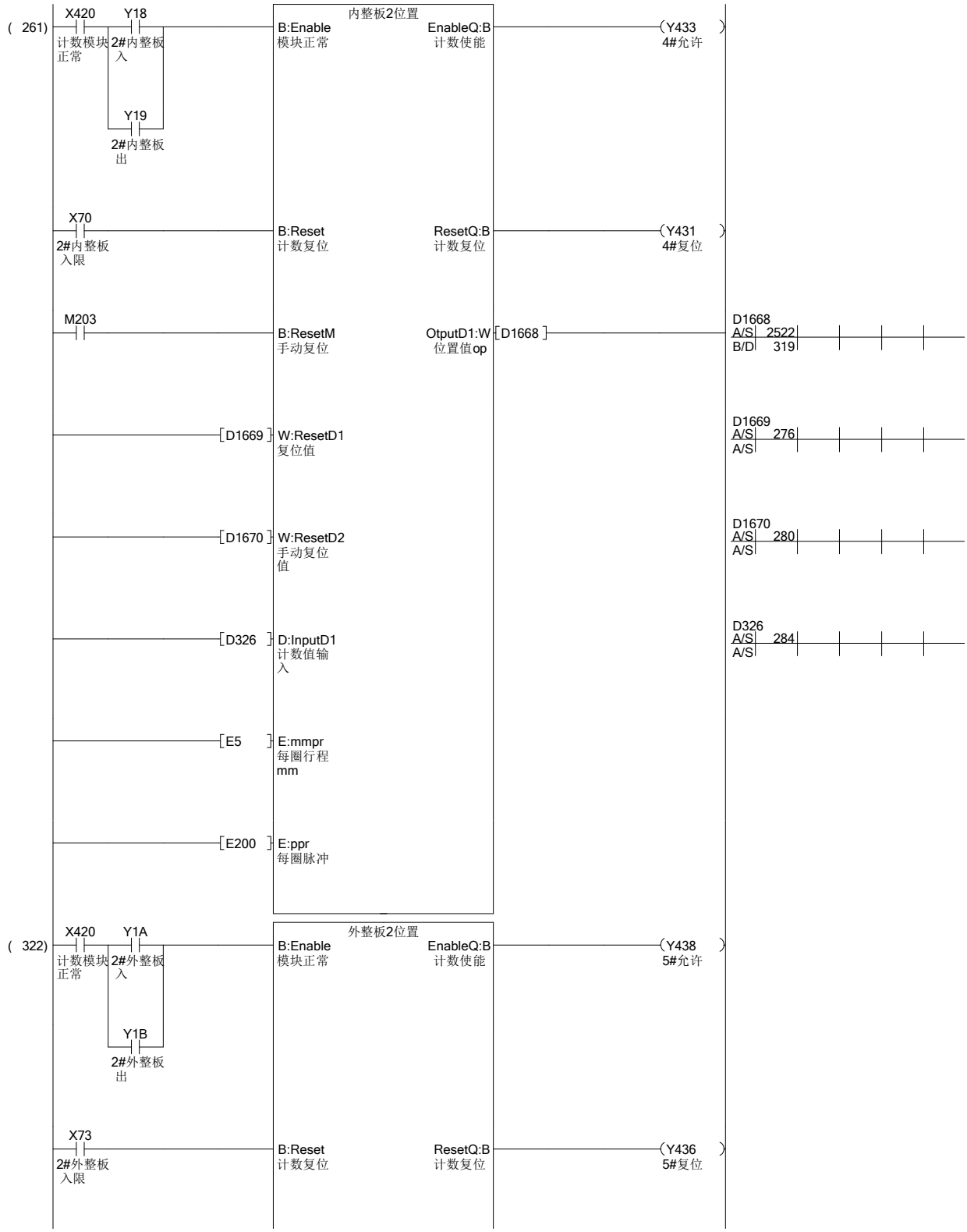
2026/3/10

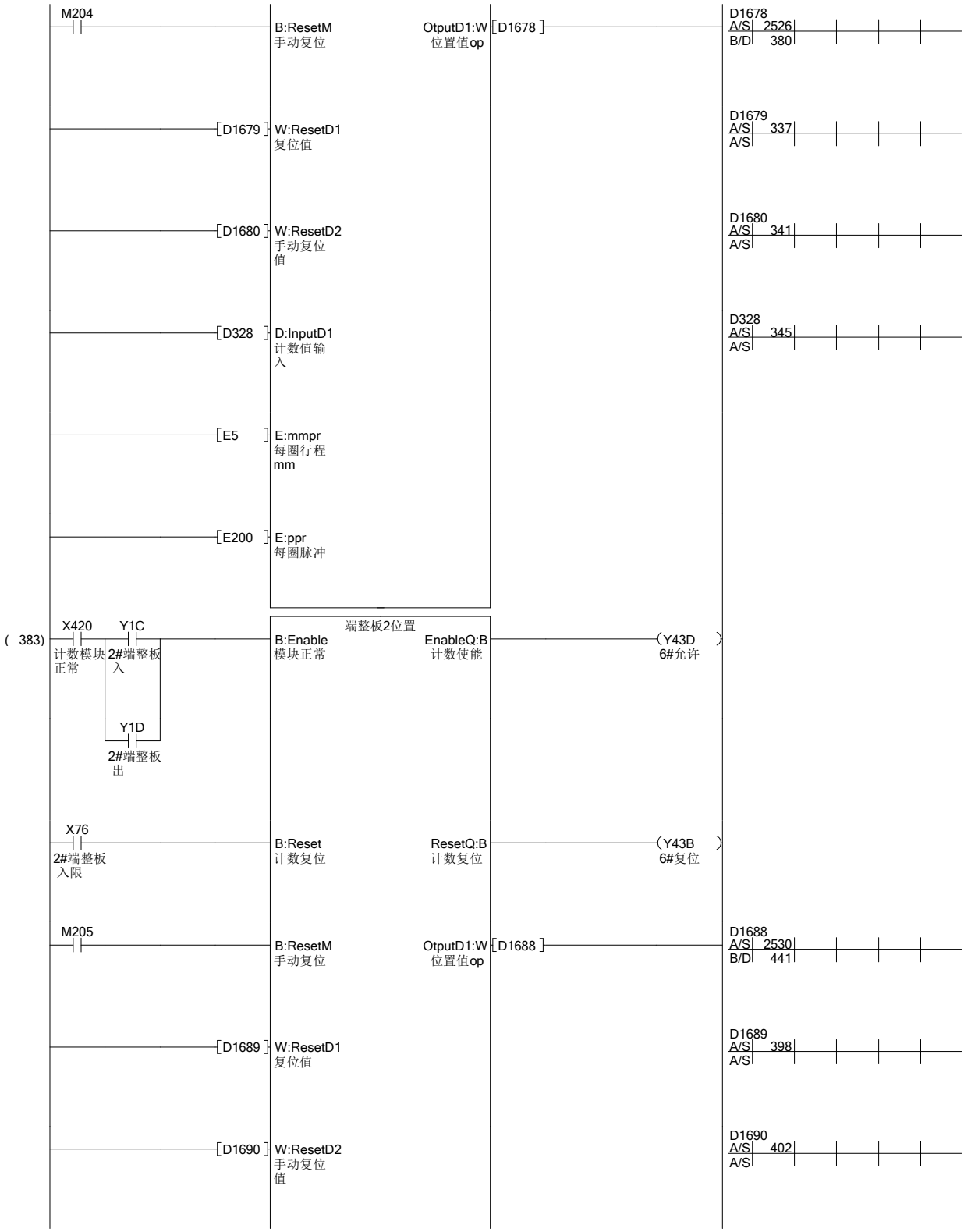


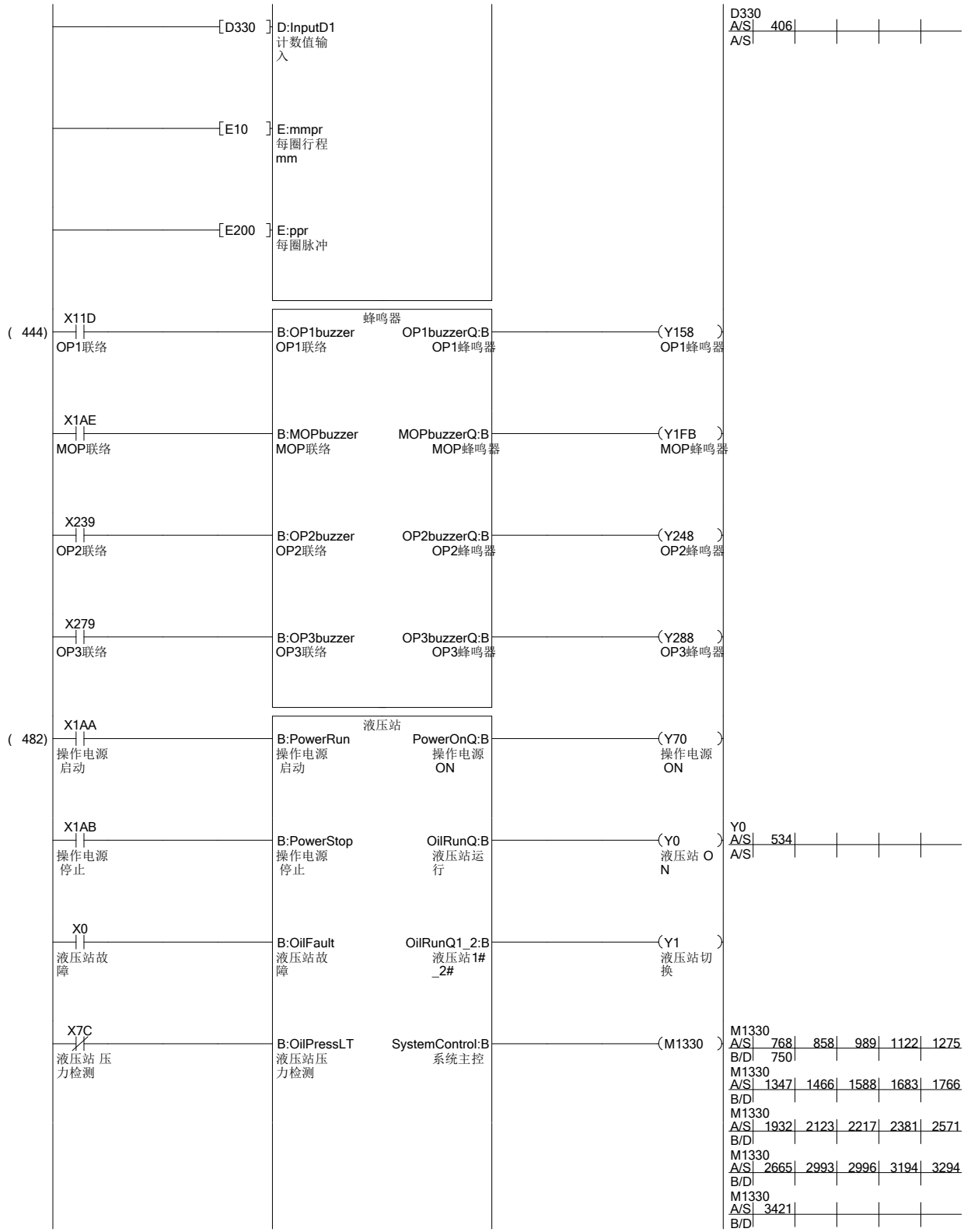

[+ D1606 K1 D1617]
[- D1606 K1 D1618]
D1606 A/S 34 36 38 41 44 A/S 47 50 53
D1617 B/D 27 50 B/D
D1606 A/S 34 36 38 41 44 A/S 47 50 53
D1618 B/D 30 53 B/D
(56) X1BB 照明灯 OFF/ON (Y1FC) 照明灯 OFF/ON
(58) X12A 矫直机 正寸*OP1 X1C1 矫直机 正寸 MOP (M100)
M100 A/S 3327 A/S
(61) X12B 矫直机 逆寸*OP1 X1C2 矫直机 逆寸 MOP (M101)
M101 A/S 3331 A/S
(64) X34 紧急停止 X1E4 剪刀 插销限 X1E5 安全剪刀 杆限 (Y78) 剪刀安全条件
(68) X1B8 T75 Y208 (Y208)
Y208 A/S 69 A/S
(72) X1B8 (Y209)
K30 (T75)
T75 B/D 70 B/D
(78) X420 计数模块正常 Y0A 1#内整板入 Y0B 1#内整板出
内整板1位置
B:Enable 模块正常
EnableQ:B 计数使能
(Y424) 1#允许
X60 1#内整板入限
B:Reset 计数复位
ResetQ:B 计数复位
(Y422) 1#复位

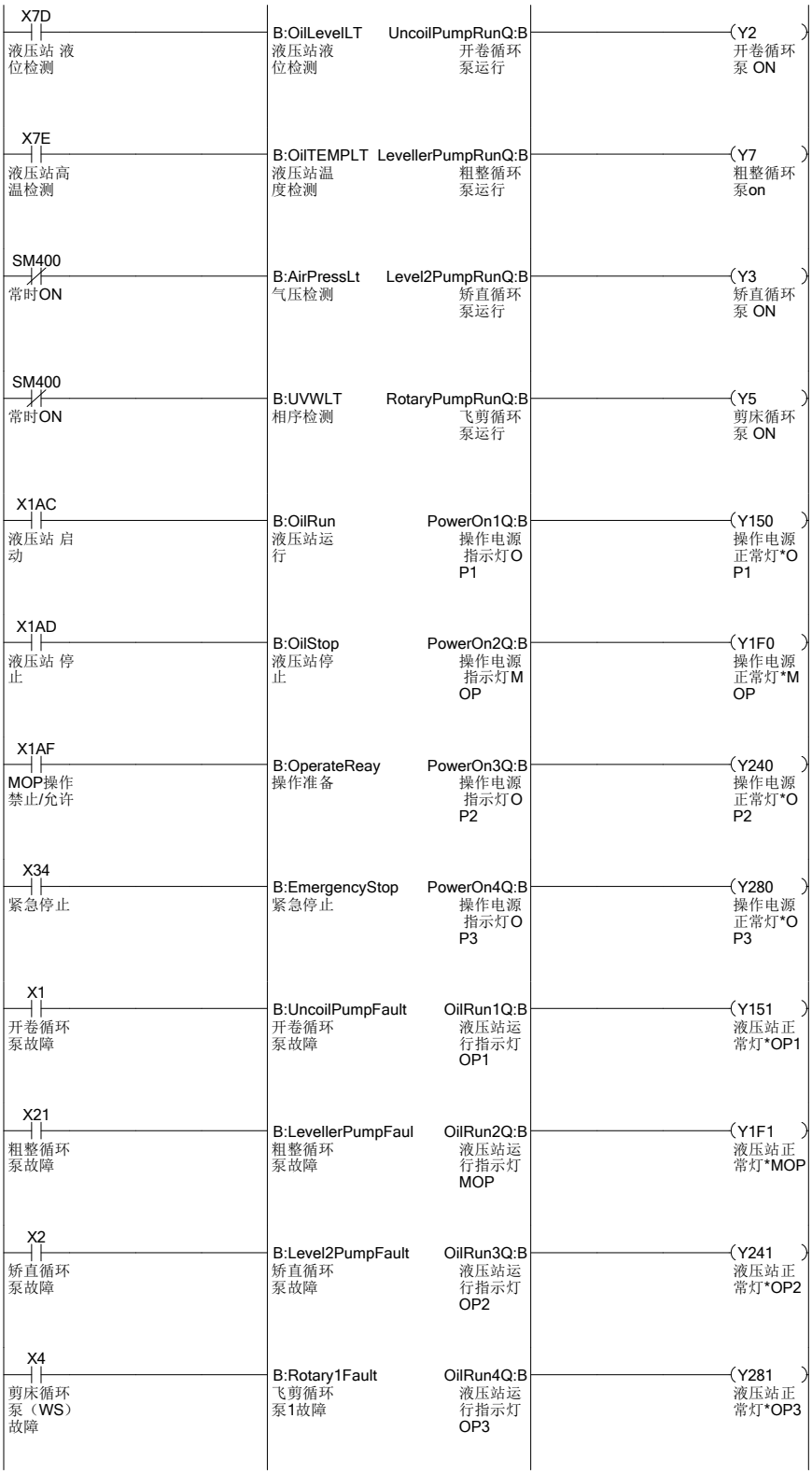

M200
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1638
D1638
A/S 2074
B/D 136
D1639
D1639
W:ResetD1
复位值
A/S 93
A/S
D1640
D1640
W:ResetD2
手动复位
值
A/S 97
A/S
D320
D320
D:InputD1
计数值输
入
A/S 101
A/S
E5
E:mmpr
每圈行程
mm
E200
E:ppr
每圈脉冲
外整板1位置
(139)
X420
计数模块
正常
Y0C
1#外整板
入
Y0D
1#外整板
出
B:Enable
模块正常
EnableQ:B
计数使能
Y429
2#允许
X63
1#外整板
入限
B:Reset
计数复位
ResetQ:B
计数复位
Y427
2#复位
M201
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1648
D1648
A/S 2078
B/D 197
D1649
D1649
W:ResetD1
复位值
A/S 154
A/S
D1650
D1650
W:ResetD2
手动复位
值
A/S 158
A/S

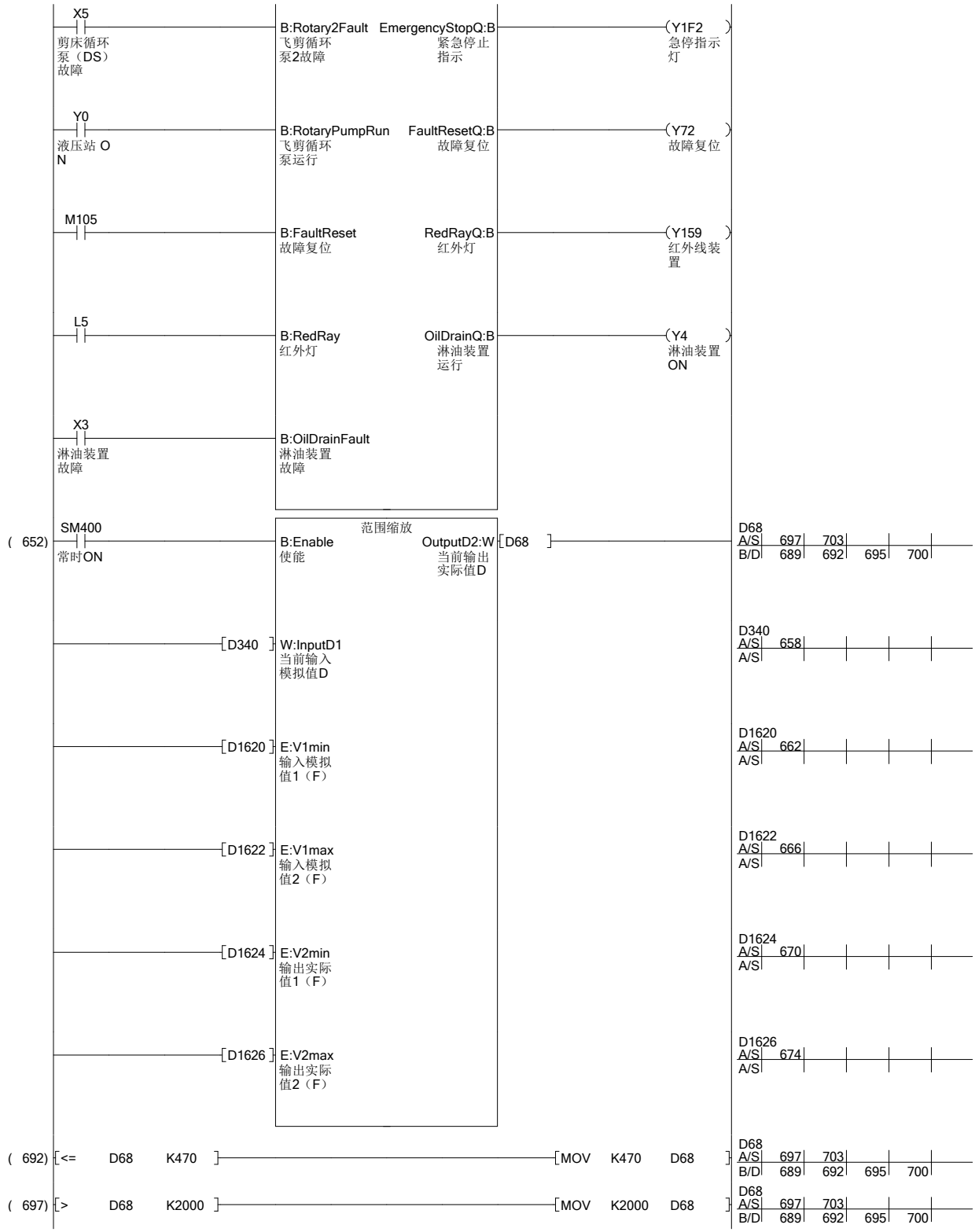

D322
D:InputD1
计数值输入
D322
A/S 162
A/S
E5
E:mmpr
每圈行程mm
E200
E:ppr
每圈脉冲
端整板1位置
(200)
X420
计数模块正常
Y0E
1#端整板入
Y0F
1#端整板出
B:Enable
模块正常
EnableQ:B
计数使能
Y42E
3#允许
X66
1#端整板入限
B:Reset
计数复位
ResetQ:B
计数复位
Y42C
3#复位
M202
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1658
D1658
A/S 2082
B/D 258
D1659
W:ResetD1
复位值
D1659
A/S 215
A/S
D1660
W:ResetD2
手动复位值
D1660
A/S 219
A/S
D324
D:InputD1
计数值输入
D324
A/S 223
A/S
E10
E:mmpr
每圈行程mm
E200
E:ppr
每圈脉冲

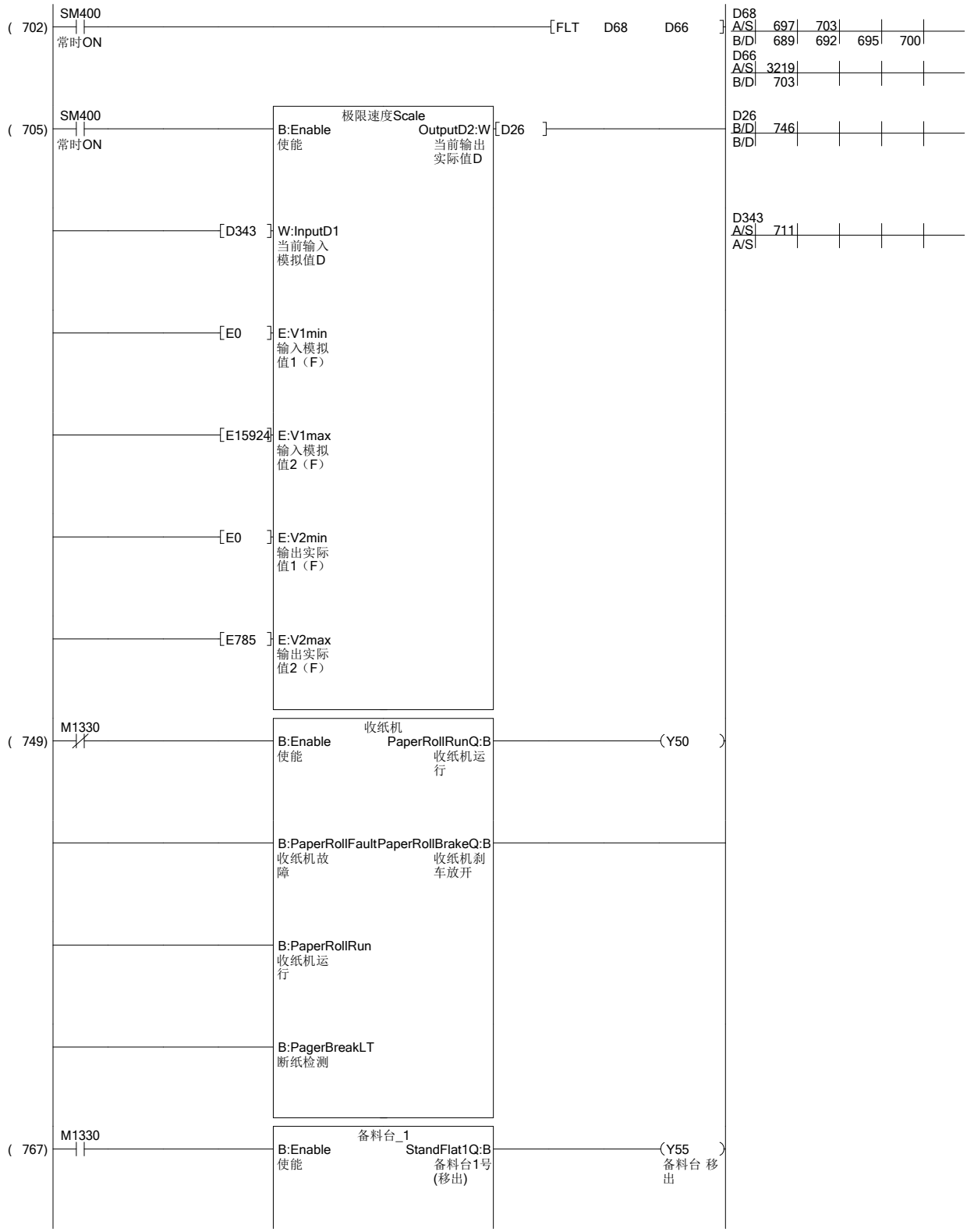

(261)
X420
计数模块正常
Y18
2#内整板入
Y19
2#内整板出
内整板2位置
B:Enable
模块正常
EnableQ:B
计数使能
Y433
4#允许
X70
2#内整板入限
B:Reset
计数复位
ResetQ:B
计数复位
Y431
4#复位
M203
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1668
D1668
A/S 2522
B/D 319
D1669
W:ResetD1
复位值
D1669
A/S 276
A/S
D1670
W:ResetD2
手动复位值
D1670
A/S 280
A/S
D326
D:InputD1
计数值输入
D326
A/S 284
A/S
E5
E:mmpr
每圈行程mm
E200
E:ppr
每圈脉冲
(322)
X420
计数模块正常
Y1A
2#外整板入
Y1B
2#外整板出
外整板2位置
B:Enable
模块正常
EnableQ:B
计数使能
Y438
5#允许
X73
2#外整板入限
B:Reset
计数复位
ResetQ:B
计数复位
Y436
5#复位

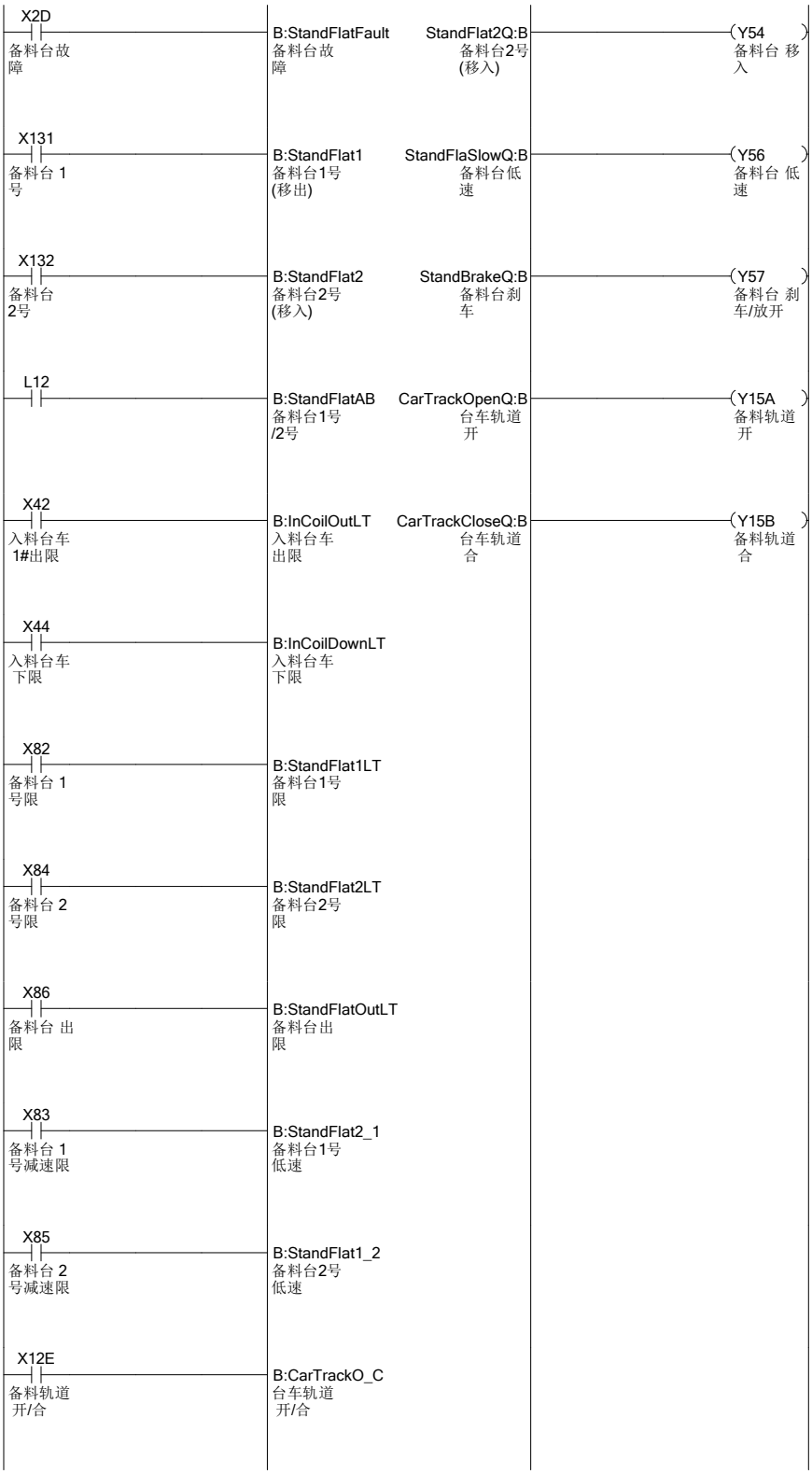

M204
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1678
D1678
A/S 2526
B/D 380
D1679
W:ResetD1
复位值
D1679
A/S 337
A/S
D1680
W:ResetD2
手动复位
值
D1680
A/S 341
A/S
D328
D:InputD1
计数值输
入
D328
A/S 345
A/S
E5
E:mmpr
每圈行程
mm
E200
E:ppr
每圈脉冲
端整板2位置
(383)
X420
计数模块
正常
Y1C
2#端整板
入
Y1D
2#端整板
出
B:Enable
模块正常
EnableQ:B
计数使能
Y43D
6#允许
X76
2#端整板
入限
B:Reset
计数复位
ResetQ:B
计数复位
Y43B
6#复位
M205
B:ResetM
手动复位
OtputD1:W
位置值op
D1688
D1688
A/S 2530
B/D 441
D1689
W:ResetD1
复位值
D1689
A/S 398
A/S
D1690
W:ResetD2
手动复位
值
D1690
A/S 402
A/S

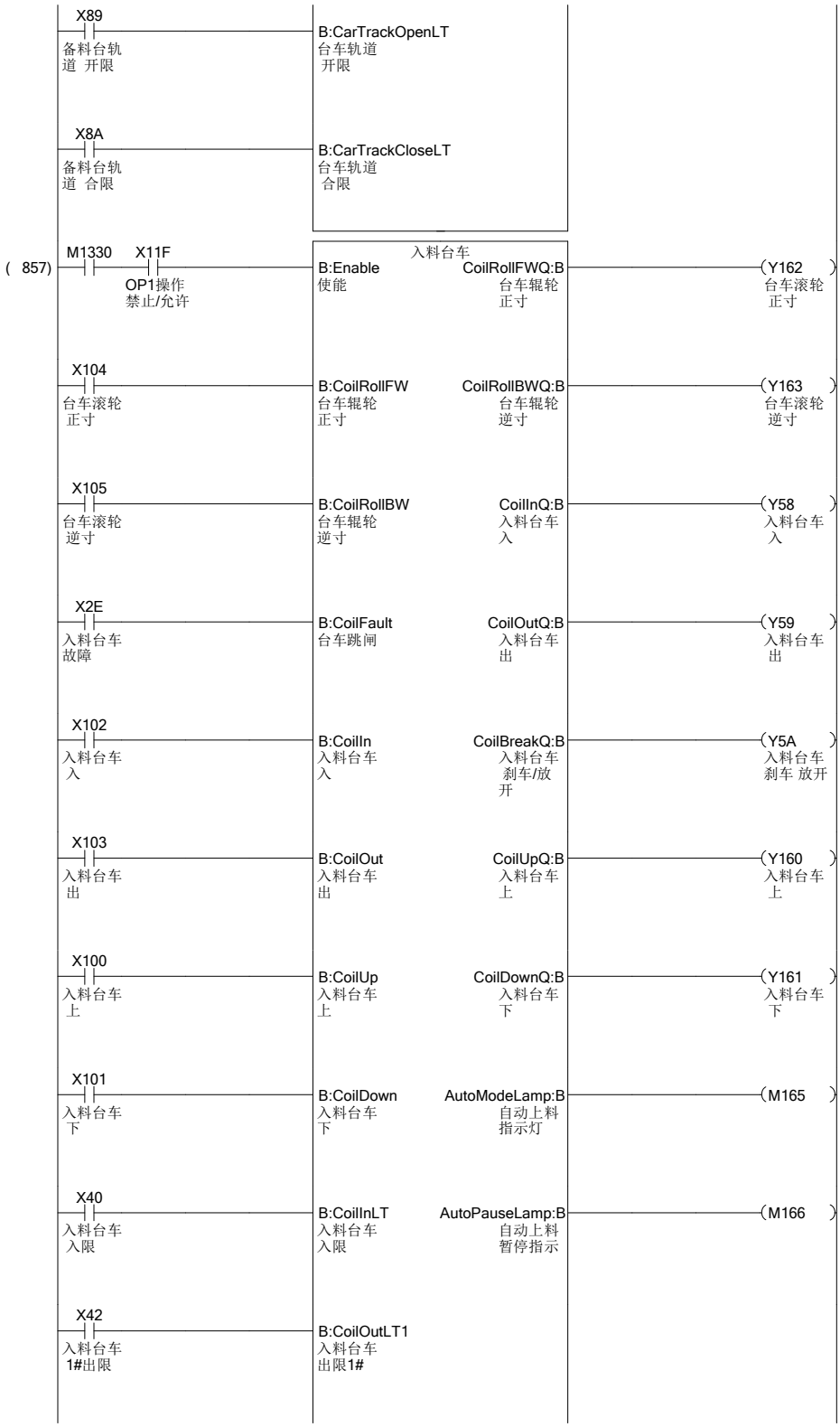

D330
D:InputD1
计数值输入
E10
E:mmpr
每圈行程mm
E200
E:ppr
每圈脉冲
D330
A/S 406
A/S
蜂鸣器
(444)
X11D
OP1联络
B:OP1buzzer
OP1联络
OP1buzzerQ:B
OP1蜂鸣器
Y158
OP1蜂鸣器
X1AE
MOP联络
B:MOPbuzzer
MOP联络
MOPbuzzerQ:B
MOP蜂鸣器
Y1FB
MOP蜂鸣器
X239
OP2联络
B:OP2buzzer
OP2联络
OP2buzzerQ:B
OP2蜂鸣器
Y248
OP2蜂鸣器
X279
OP3联络
B:OP3buzzer
OP3联络
OP3buzzerQ:B
OP3蜂鸣器
Y288
OP3蜂鸣器
液压站
(482)
X1AA
操作电源启动
B:PowerRun
操作电源启动
PowerOnQ:B
操作电源ON
Y70
操作电源ON
X1AB
操作电源停止
B:PowerStop
操作电源停止
OilRunQ:B
液压站运行
Y0
液压站 ON
Y0
A/S 534
A/S
X0
液压站故障
B:OilFault
液压站故障
OilRunQ1_2:B
液压站1#_2#
Y1
液压站切换
X7C
液压站 压力检测
B:OilPressLT
液压站压力检测
SystemControl:B
系统主控
M1330
M1330
A/S 768 858 989 1122 1275
B/D 750
M1330
A/S 1347 1466 1588 1683 1766
B/D
M1330
A/S 1932 2123 2217 2381 2571
B/D
M1330
A/S 2665 2993 2996 3194 3294
B/D
M1330
A/S 3421
B/D


X7D
液压站 液位检测
B:OilLevelLT
液压站液位检测
UncoilPumpRunQ:B
开卷循环泵运行
Y2
开卷循环泵 ON
X7E
液压站高温检测
B:OilTEMPLT
液压站温度检测
LevellerPumpRunQ:B
粗整循环泵运行
Y7
粗整循环泵on
SM400
常时ON
B:AirPressLt
气压检测
Level2PumpRunQ:B
矫直循环泵运行
Y3
矫直循环泵 ON
SM400
常时ON
B:UVWLT
相序检测
RotaryPumpRunQ:B
飞剪循环泵运行
Y5
剪床循环泵 ON
X1AC
液压站 启动
B:OilRun
液压站运行
PowerOn1Q:B
操作电源指示灯OP1
Y150
操作电源正常灯*OP1
X1AD
液压站 停止
B:OilStop
液压站停止
PowerOn2Q:B
操作电源指示灯MOP
Y1F0
操作电源正常灯*MOP
X1AF
MOP操作禁止/允许
B:OperateReay
操作准备
PowerOn3Q:B
操作电源指示灯OP2
Y240
操作电源正常灯*OP2
X34
紧急停止
B:EmergencyStop
紧急停止
PowerOn4Q:B
操作电源指示灯OP3
Y280
操作电源正常灯*OP3
X1
开卷循环泵故障
B:UncoilPumpFault
开卷循环泵故障
OilRun1Q:B
液压站运行指示灯OP1
Y151
液压站正常灯*OP1
X21
粗整循环泵故障
B:LevellerPumpFaul
粗整循环泵故障
OilRun2Q:B
液压站运行指示灯MOP
Y1F1
液压站正常灯*MOP
X2
矫直循环泵故障
B:Level2PumpFault
矫直循环泵故障
OilRun3Q:B
液压站运行指示灯OP2
Y241
液压站正常灯*OP2
X4
剪床循环泵（WS）故障
B:Rotary1Fault
飞剪循环泵1故障
OilRun4Q:B
液压站运行指示灯OP3
Y281
液压站正常灯*OP3

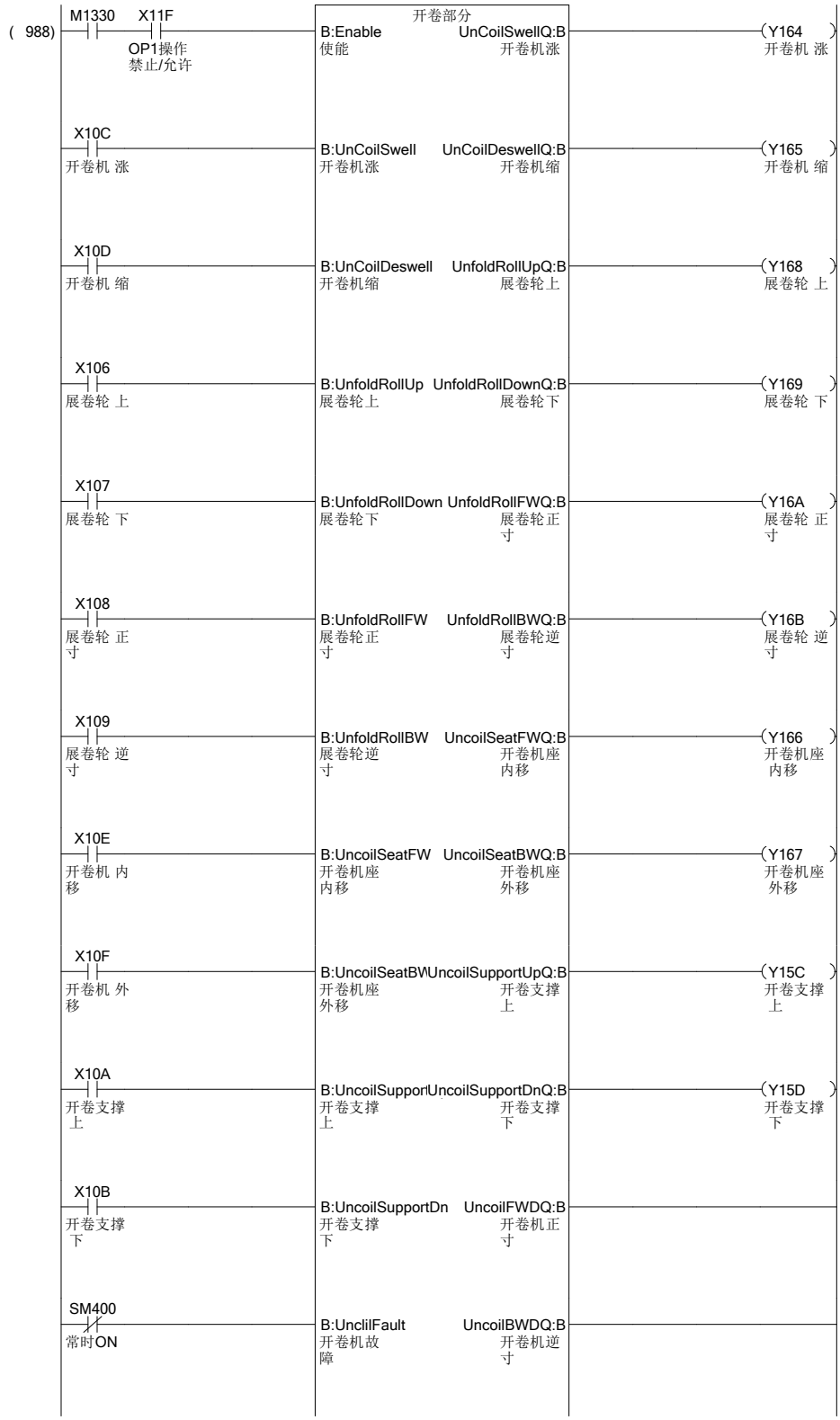

X5
剪床循环泵（DS）故障
B:Rotary2Fault
飞剪循环泵2故障
EmergencyStopQ:B
紧急停止指示
Y1F2
急停指示灯
Y0
液压站 ON
B:RotaryPumpRun
飞剪循环泵运行
FaultResetQ:B
故障复位
Y72
故障复位
M105
B:FaultReset
故障复位
RedRayQ:B
红外灯
Y159
红外线装置
L5
B:RedRay
红外灯
OilDrainQ:B
淋油装置运行
Y4
淋油装置ON
X3
淋油装置故障
B:OilDrainFault
淋油装置故障
范围缩放
(652)
SM400
常时ON
B:Enable
使能
OutputD2:W
当前输出实际值D
D68
D68 A/S 697 703 B/D 689 692 695 700
D340
W:InputD1
当前输入模拟值D
D340 A/S 658 A/S
D1620
E:V1min
输入模拟值1（F）
D1620 A/S 662 A/S
D1622
E:V1max
输入模拟值2（F）
D1622 A/S 666 A/S
D1624
E:V2min
输出实际值1（F）
D1624 A/S 670 A/S
D1626
E:V2max
输出实际值2（F）
D1626 A/S 674 A/S
(692) <= D68 K470
MOV K470 D68
D68 A/S 697 703 B/D 689 692 695 700
(697) > D68 K2000
MOV K2000 D68
D68 A/S 697 703 B/D 689 692 695 700

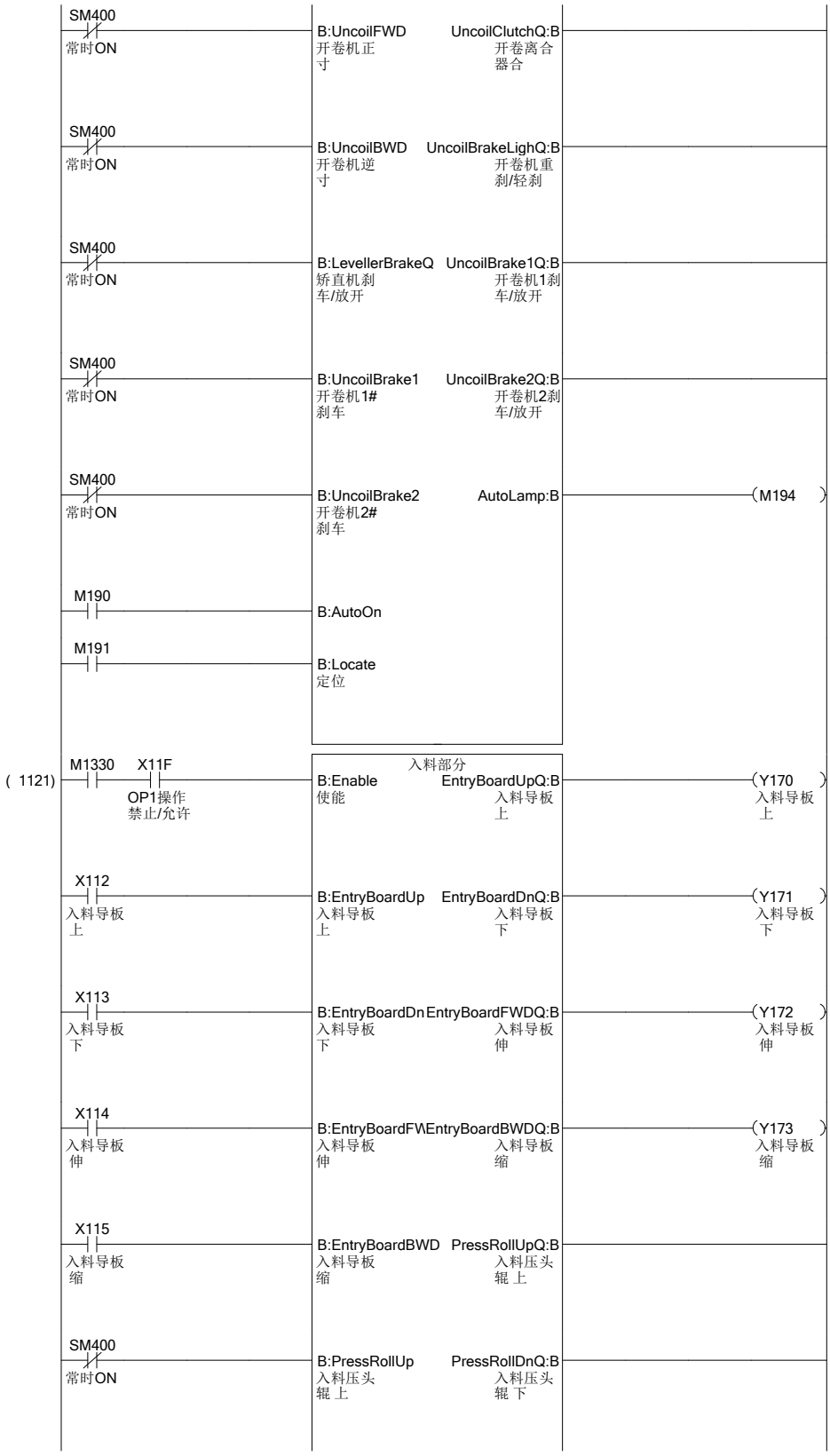

(702)
SM400
常时ON
FLT D68 D66
D68
A/S 697 703
B/D 689 692 695 700
D66
A/S 3219
B/D 703
(705)
SM400
常时ON
极限速度Scale
B:Enable
使能
OutputD2:W
当前输出
实际值D
D26
D26
B/D 746
B/D
D343
W:InputD1
当前输入
模拟值D
D343
A/S 711
A/S
E0
E:V1min
输入模拟
值1（F）
E15924
E:V1max
输入模拟
值2（F）
E0
E:V2min
输出实际
值1（F）
E785
E:V2max
输出实际
值2（F）
(749)
M1330
收纸机
B:Enable
使能
PaperRollRunQ:B
收纸机运
行
Y50
B:PaperRollFault
收纸机故
障
PaperRollBrakeQ:B
收纸机刹
车放开
B:PaperRollRun
收纸机运
行
B:PagerBreakLT
断纸检测
(767)
M1330
备料台_1
B:Enable
使能
StandFlat1Q:B
备料台1号
(移出)
Y55
备料台 移
出

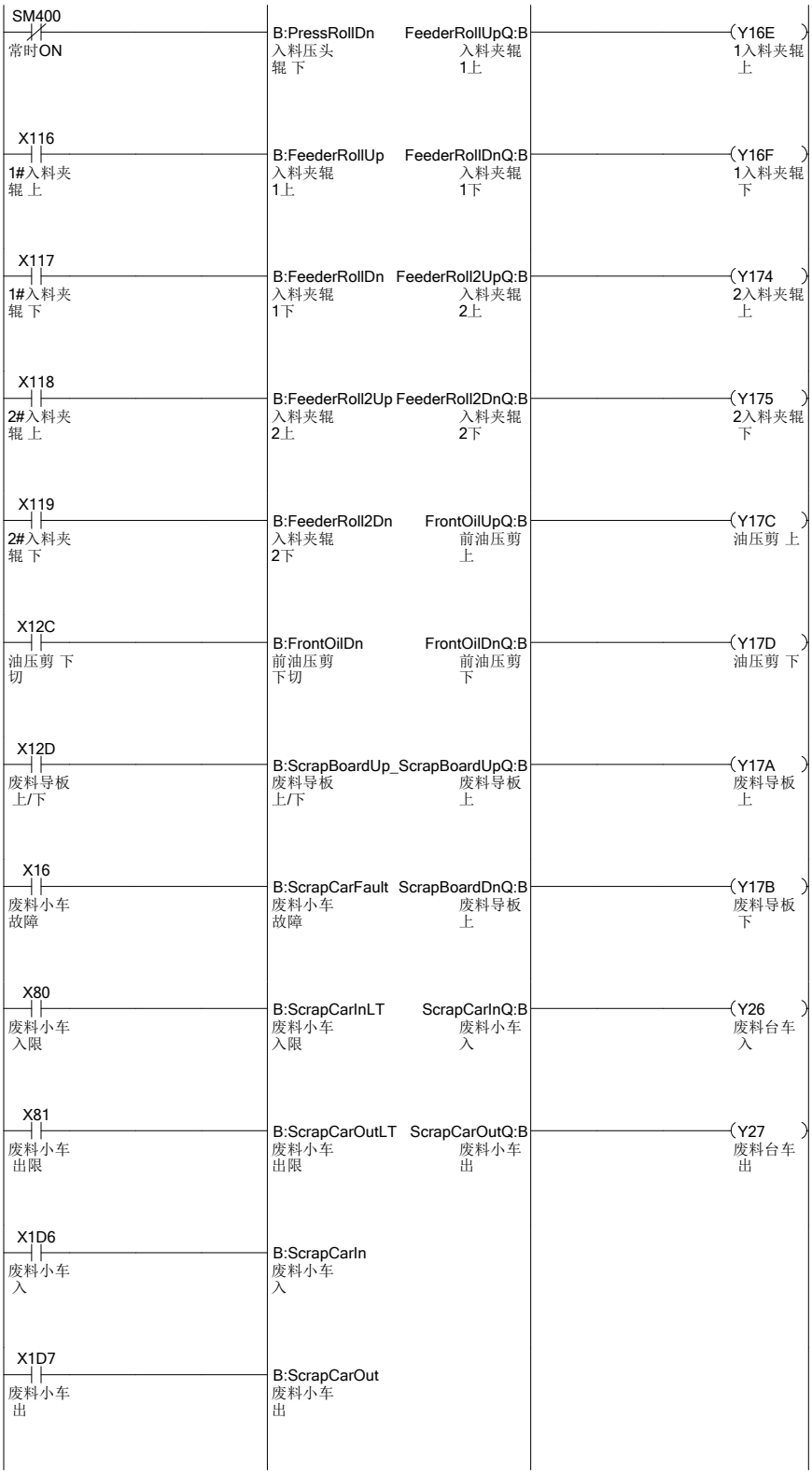

X2D
备料台故障
B:StandFlatFault
备料台故障
StandFlat2Q:B
备料台2号(移入)
Y54
备料台 移入
X131
备料台 1号
B:StandFlat1
备料台1号(移出)
StandFlaSlowQ:B
备料台低速
Y56
备料台 低速
X132
备料台2号
B:StandFlat2
备料台2号(移入)
StandBrakeQ:B
备料台刹车
Y57
备料台 刹车/放开
L12
B:StandFlatAB
备料台1号/2号
CarTrackOpenQ:B
台车轨道开
Y15A
备料轨道开
X42
入料台车1#出限
B:InCoilOutLT
入料台车出限
CarTrackCloseQ:B
台车轨道合
Y15B
备料轨道合
X44
入料台车下限
B:InCoilDownLT
入料台车下限
X82
备料台 1号限
B:StandFlat1LT
备料台1号限
X84
备料台 2号限
B:StandFlat2LT
备料台2号限
X86
备料台 出限
B:StandFlatOutLT
备料台出限
X83
备料台 1号减速限
B:StandFlat2_1
备料台1号低速
X85
备料台 2号减速限
B:StandFlat1_2
备料台2号低速
X12E
备料轨道开/合
B:CarTrackO_C
台车轨道开/合


X89
备料台轨道 开限
B:CarTrackOpenLT
台车轨道 开限
X8A
备料台轨道 合限
B:CarTrackCloseLT
台车轨道 合限
入料台车
(857)
M1330
X11F
OP1操作 禁止/允许
B:Enable
使能
CoilRollFWQ:B
台车辊轮 正寸
Y162
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
Y163
台车滚轮 逆寸
X105
台车滚轮 逆寸
B:CoilRollBW
台车辊轮 逆寸
CoilInQ:B
入料台车 入
Y58
入料台车 入
X2E
入料台车 故障
B:CoilFault
台车跳闸
CoilOutQ:B
入料台车 出
Y59
入料台车 出
X102
入料台车 入
B:CoilIn
入料台车 入
CoilBreakQ:B
入料台车 刹车/放开
Y5A
入料台车 刹车 放开
X103
入料台车 出
B:CoilOut
入料台车 出
CoilUpQ:B
入料台车 上
Y160
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
Y161
入料台车 下
X101
入料台车 下
B:CoilDown
入料台车 下
AutoModeLamp:B
自动上料 指示灯
M165
X40
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
X42
入料台车 1#出限
B:CoilOutLT1
入料台车 出限1#

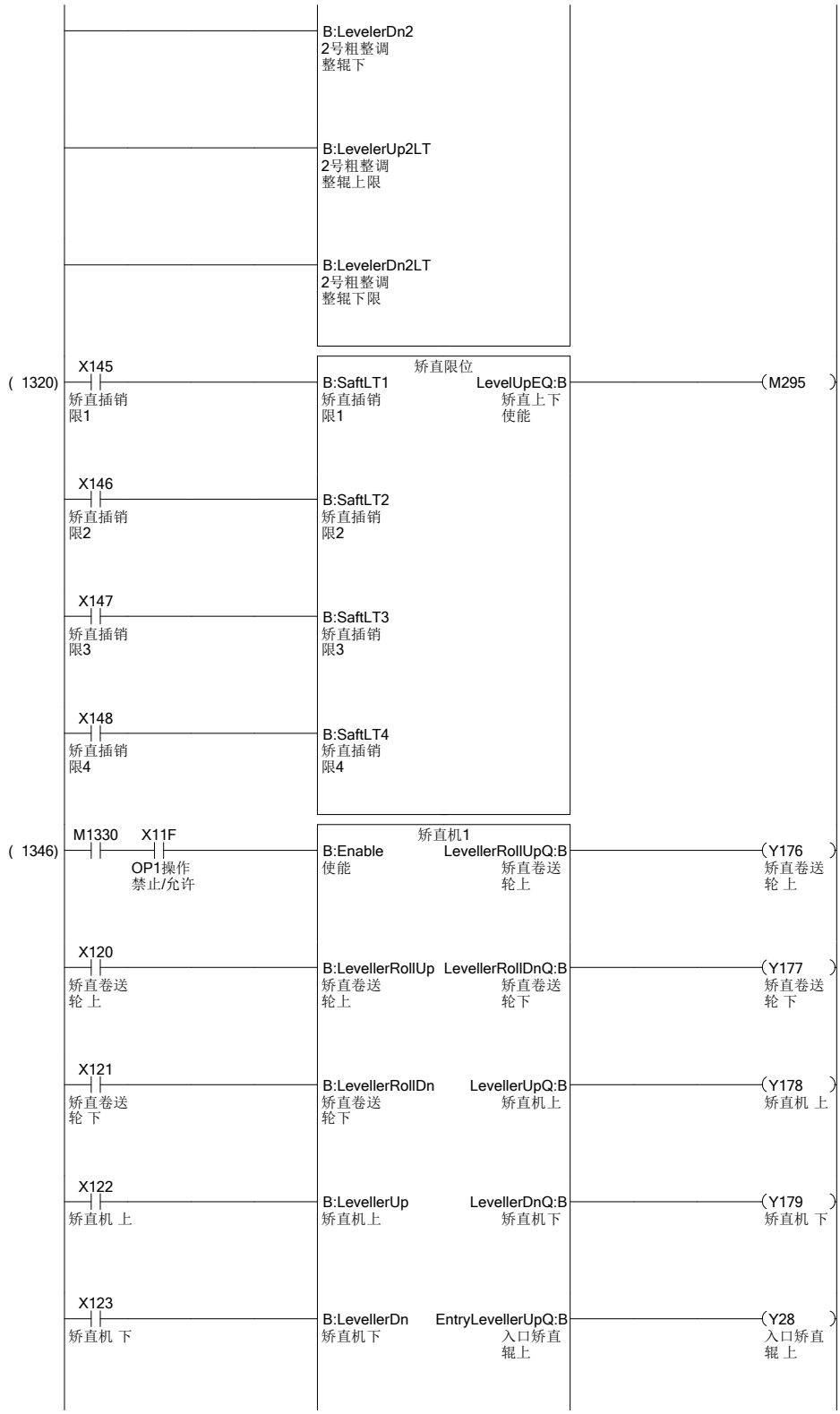

SM400
常时ON
B:CoilOutLT2
入料台车
出限2#
SM400
常时ON
B:StandFlatChoice
备料台选
择1#/2#
X41
入料台车
就位
B:CoilLocationLT
入料台车
就位限
X44
入料台车
下限
B:CoilDownLT
入料台车
下限
X6C
钢卷外径
上
B:ODUpLT
钢卷外径
上
X6D
钢卷外径
中
B:ODCenLT
钢卷外径
中
X6E
钢卷外径
下
B:ODDnLT
钢卷外径
下
X6F
尾料检测
B:TailingLT
尾料检测
M160
B:AutoModeOn
上料模式
自动
M161
B:AutoCoil
上料
M162
B:AutoPause
暂停
M163
B:AutoBack
返回

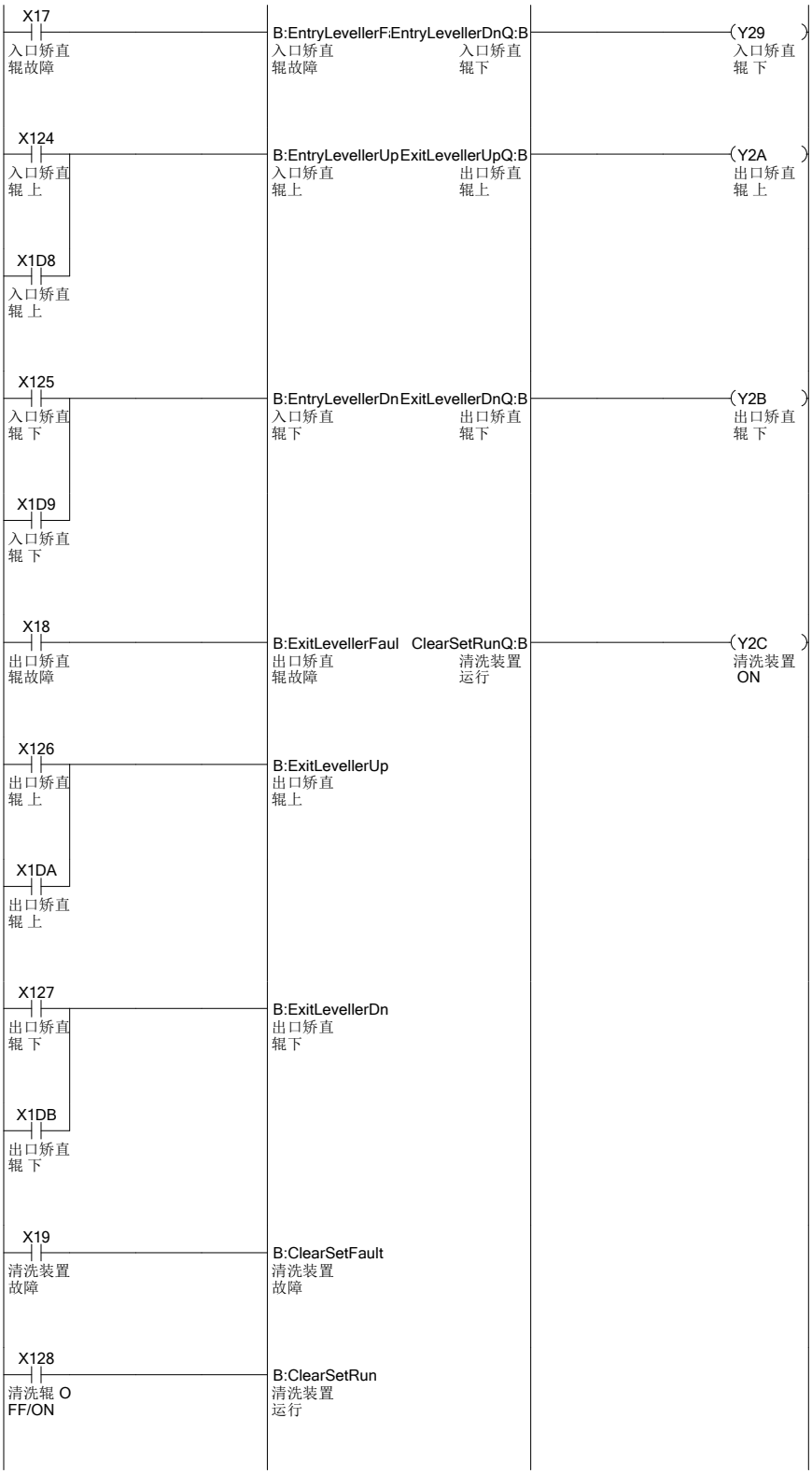

(988)
M1330
X11F
OP1操作
禁止/允许
开卷部分
B:Enable
使能
UnCoilSwellQ:B
开卷机涨
Y164
开卷机 涨
X10C
开卷机 涨
B:UnCoilSwell
开卷机涨
UnCoilDeswellQ:B
开卷机缩
Y165
开卷机 缩
X10D
开卷机 缩
B:UnCoilDeswell
开卷机缩
UnfoldRollUpQ:B
展卷轮上
Y168
展卷轮 上
X106
展卷轮 上
B:UnfoldRollUp
展卷轮上
UnfoldRollDownQ:B
展卷轮下
Y169
展卷轮 下
X107
展卷轮 下
B:UnfoldRollDown
展卷轮下
UnfoldRollFWQ:B
展卷轮正寸
Y16A
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
Y16B
展卷轮 逆寸
X109
展卷轮 逆寸
B:UnfoldRollBW
展卷轮逆寸
UncoilSeatFWQ:B
开卷机座内移
Y166
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
Y167
开卷机座 外移
X10F
开卷机 外移
B:UncoilSeatBW
开卷机座外移
UncoilSupportUpQ:B
开卷支撑上
Y15C
开卷支撑 上
X10A
开卷支撑 上
B:UncoilSupport
开卷支撑上
UncoilSupportDnQ:B
开卷支撑下
Y15D
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
常时ON
B:UnclilFault
开卷机故障
UncoilBWDQ:B
开卷机逆寸

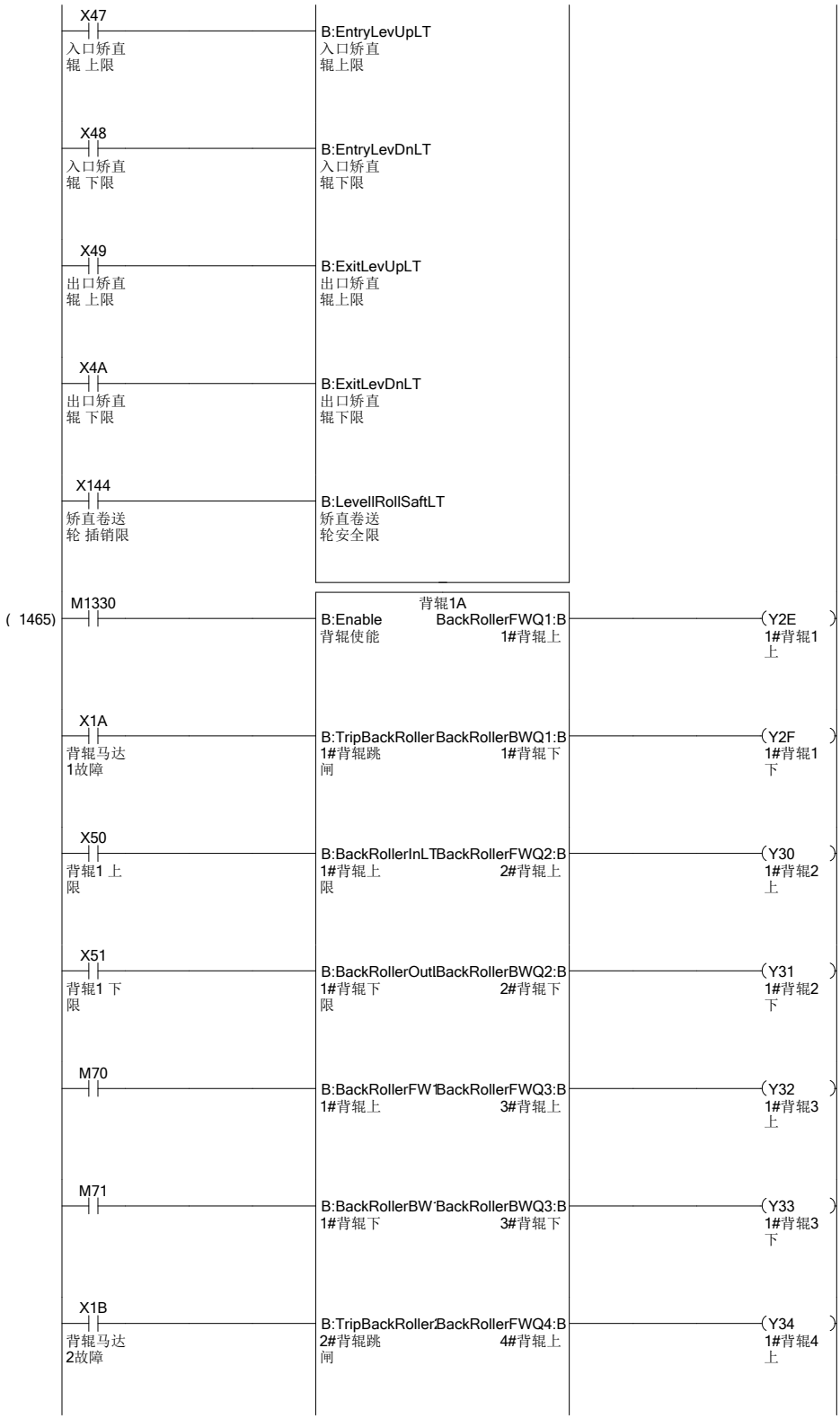

SM400
常时ON
B:UncoilFWD
开卷机正寸
UncoilClutchQ:B
开卷离合器合
SM400
常时ON
B:UncoilBWD
开卷机逆寸
UncoilBrakeLighQ:B
开卷机重刹/轻刹
SM400
常时ON
B:LevellerBrakeQ
矫直机刹车/放开
UncoilBrake1Q:B
开卷机1刹车/放开
SM400
常时ON
B:UncoilBrake1
开卷机1#刹车
UncoilBrake2Q:B
开卷机2刹车/放开
SM400
常时ON
B:UncoilBrake2
开卷机2#刹车
AutoLamp:B
M194
M190
B:AutoOn
M191
B:Locate
定位
入料部分
(1121)
M1330
X11F
OP1操作禁止/允许
B:Enable
使能
EntryBoardUpQ:B
入料导板上
Y170
入料导板上
X112
入料导板上
B:EntryBoardUp
入料导板上
EntryBoardDnQ:B
入料导板下
Y171
入料导板下
X113
入料导板下
B:EntryBoardDn
入料导板下
EntryBoardFWDQ:B
入料导板伸
Y172
入料导板伸
X114
入料导板伸
B:EntryBoardFW
入料导板伸
EntryBoardBWDQ:B
入料导板缩
Y173
入料导板缩
X115
入料导板缩
B:EntryBoardBWD
入料导板缩
PressRollUpQ:B
入料压头辊 上
SM400
常时ON
B:PressRollUp
入料压头辊 上
PressRollDnQ:B
入料压头辊 下


SM400
常时ON
B:PressRollDn
入料压头辊 下
FeederRollUpQ:B
入料夹辊1上
Y16E
1入料夹辊上
X116
1#入料夹辊 上
B:FeederRollUp
入料夹辊1上
FeederRollDnQ:B
入料夹辊1下
Y16F
1入料夹辊下
X117
1#入料夹辊 下
B:FeederRollDn
入料夹辊1下
FeederRoll2UpQ:B
入料夹辊2上
Y174
2入料夹辊上
X118
2#入料夹辊 上
B:FeederRoll2Up
入料夹辊2上
FeederRoll2DnQ:B
入料夹辊2下
Y175
2入料夹辊下
X119
2#入料夹辊 下
B:FeederRoll2Dn
入料夹辊2下
FrontOilUpQ:B
前油压剪上
Y17C
油压剪 上
X12C
油压剪 下切
B:FrontOilDn
前油压剪下切
FrontOilDnQ:B
前油压剪下
Y17D
油压剪 下
X12D
废料导板上/下
B:ScrapBoardUp_
废料导板上/下
ScrapBoardUpQ:B
废料导板上
Y17A
废料导板上
X16
废料小车故障
B:ScrapCarFault
废料小车故障
ScrapBoardDnQ:B
废料导板上
Y17B
废料导板下
X80
废料小车入限
B:ScrapCarInLT
废料小车入限
ScrapCarInQ:B
废料小车入
Y26
废料台车入
X81
废料小车出限
B:ScrapCarOutLT
废料小车出限
ScrapCarOutQ:B
废料小车出
Y27
废料台车出
X1D6
废料小车入
B:ScrapCarIn
废料小车入
X1D7
废料小车出
B:ScrapCarOut
废料小车出

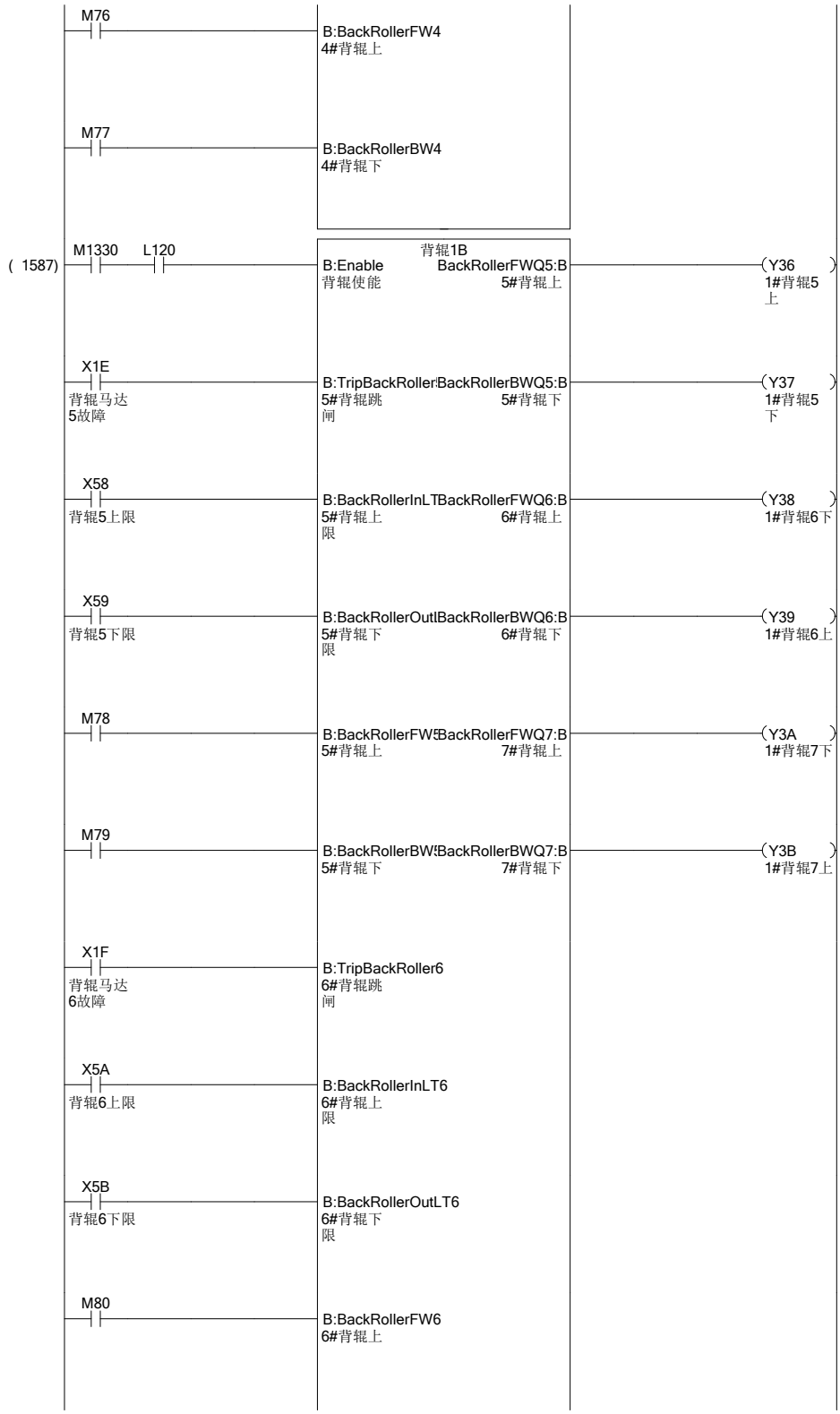

X140
入料导板
插销限
B:EntryBoardSaftLT
入料导板
插销限
X141
1入料夹辊
插销限
B:FeederRoll1SafLT
入料夹辊
1插销限
X142
2入料夹辊
插销限
B:FeederRoll2safLT
入料夹辊
2插销限
X143
油压剪 插
销限
B:FrontOilSaftLT
前油压剪
插销限
粗整调整辊
(1274)
M1330
X11F
OP1操作
禁止/允许
B:Enable
LevelerUpQ:B
粗整调整
辊上
Y8
粗整机 上
X7
粗整机故
障
B:LevelerFault
粗整调整
辊故障
LevelerDnQ:B
粗整调整
辊下
Y9
粗整机 下
X134
粗整机 上
B:LevelerUp
粗整调整
辊上
LevelerUp2Q:B
2号粗整调
整辊上
X135
粗整机 下
B:LevelerDn
粗整调整
辊下
LevelerDn2Q:B
2号粗整调
整辊下
X35
粗整机 上
限
B:LevelerUpLT
粗整调整
辊上限
X36
粗整机 下
限
B:LevelerDnLT
粗整调整
辊下限
B:LevelerFault2
2号粗整机
故障
B:LevelerUp2
2号粗整调
整辊上

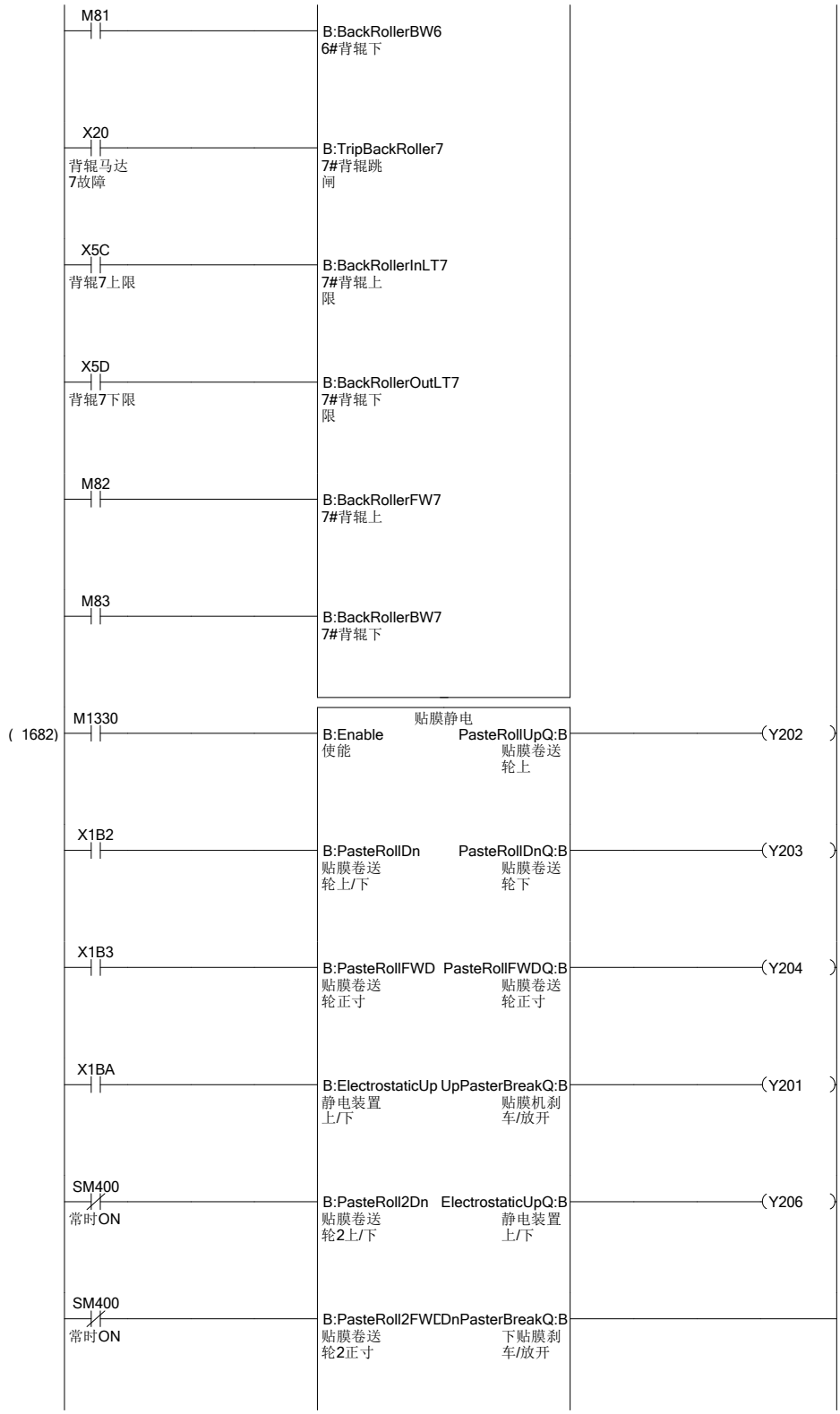

B:LevelerDn2
2号粗整调
整辊下
B:LevelerUp2LT
2号粗整调
整辊上限
B:LevelerDn2LT
2号粗整调
整辊下限
矫直限位
(1320)
X145
矫直插销
限1
B:SaftLT1
矫直插销
限1
LevelUpEQ:B
矫直上下
使能
M295
X146
矫直插销
限2
B:SaftLT2
矫直插销
限2
X147
矫直插销
限3
B:SaftLT3
矫直插销
限3
X148
矫直插销
限4
B:SaftLT4
矫直插销
限4
矫直机1
(1346)
M1330
X11F
OP1操作
禁止/允许
B:Enable
使能
LevellerRollUpQ:B
矫直卷送
轮上
Y176
矫直卷送
轮 上
X120
矫直卷送
轮 上
B:LevellerRollUp
矫直卷送
轮上
LevellerRollDnQ:B
矫直卷送
轮下
Y177
矫直卷送
轮 下
X121
矫直卷送
轮 下
B:LevellerRollDn
矫直卷送
轮下
LevellerUpQ:B
矫直机上
Y178
矫直机 上
X122
矫直机 上
B:LevellerUp
矫直机上
LevellerDnQ:B
矫直机下
Y179
矫直机 下
X123
矫直机 下
B:LevellerDn
矫直机下
EntryLevellerUpQ:B
入口矫直
辊上
Y28
入口矫直
辊 上

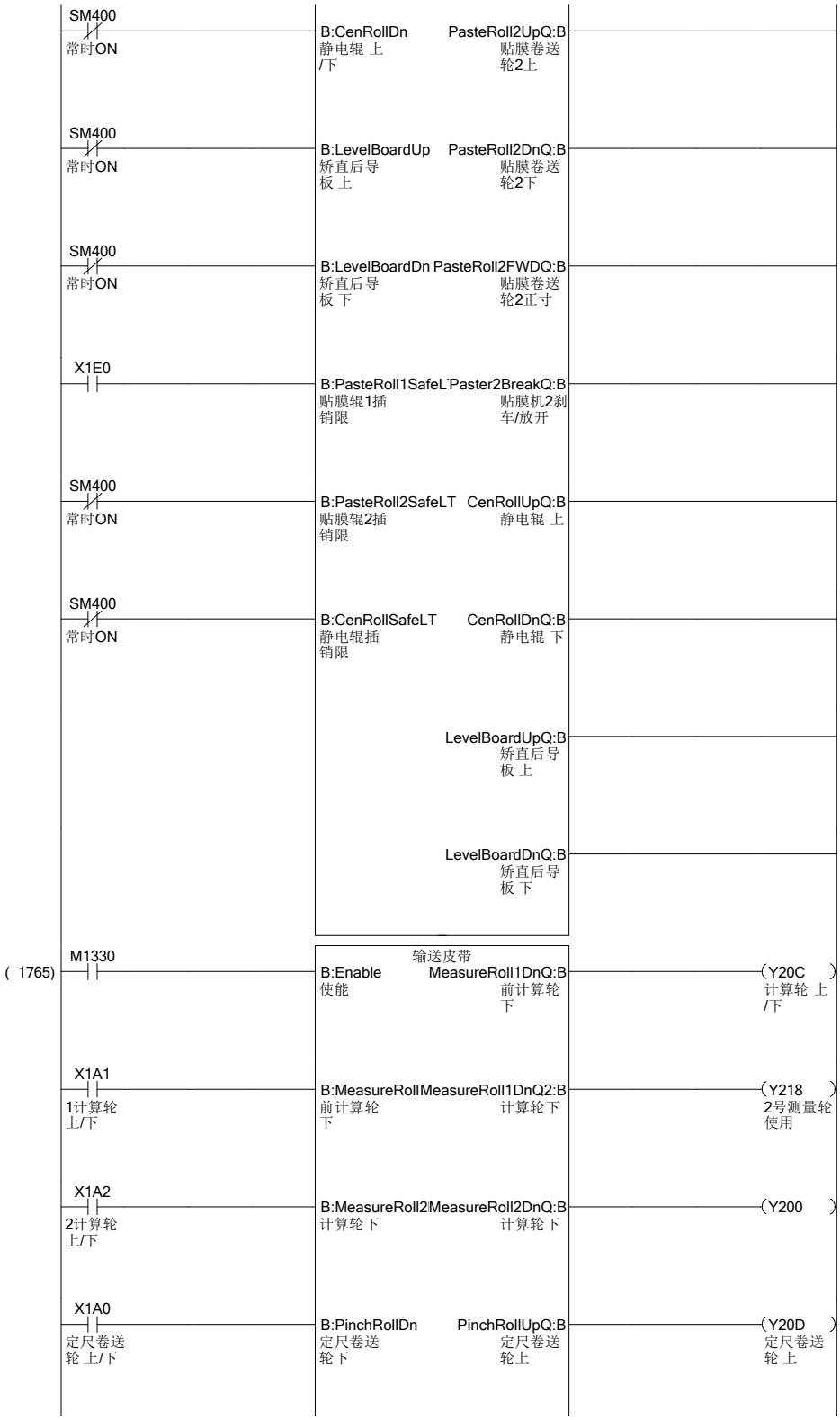

X17
入口矫直
辊故障
B:EntryLevellerF
入口矫直
辊故障
EntryLevellerDnQ:B
入口矫直
辊下
Y29
入口矫直
辊 下
X124
入口矫直
辊 上
B:EntryLevellerUp
入口矫直
辊上
ExitLevellerUpQ:B
出口矫直
辊上
Y2A
出口矫直
辊 上
X1D8
入口矫直
辊 上
X125
入口矫直
辊 下
B:EntryLevellerDn
入口矫直
辊下
ExitLevellerDnQ:B
出口矫直
辊下
Y2B
出口矫直
辊 下
X1D9
入口矫直
辊 下
X18
出口矫直
辊故障
B:ExitLevellerFaul
出口矫直
辊故障
ClearSetRunQ:B
清洗装置
运行
Y2C
清洗装置
ON
X126
出口矫直
辊 上
B:ExitLevellerUp
出口矫直
辊上
X1DA
出口矫直
辊 上
X127
出口矫直
辊 下
B:ExitLevellerDn
出口矫直
辊下
X1DB
出口矫直
辊 下
X19
清洗装置
故障
B:ClearSetFault
清洗装置
故障
X128
清洗辊 O
FF/ON
B:ClearSetRun
清洗装置
运行

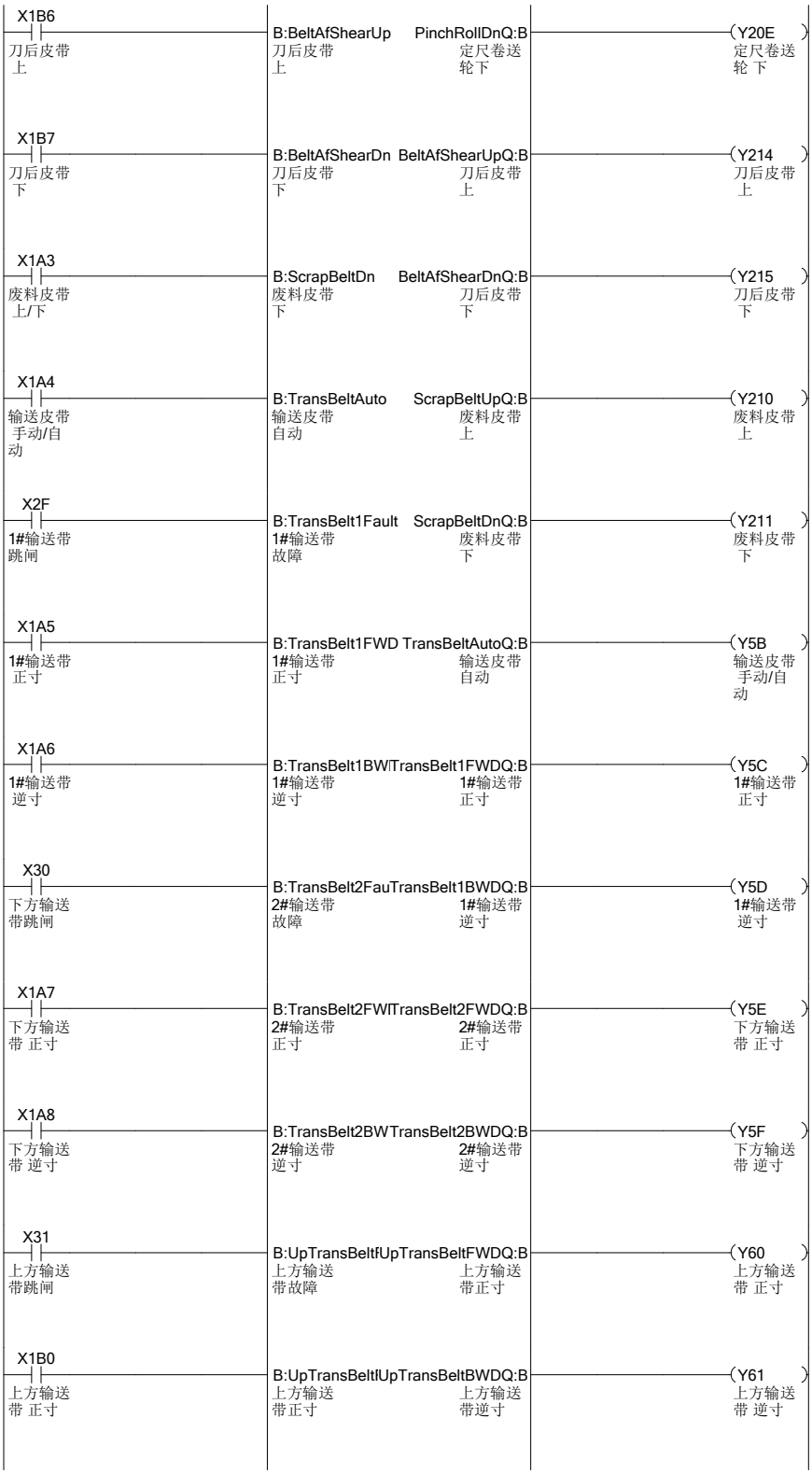

X47
入口矫直
辊 上限
B:EntryLevUpLT
入口矫直
辊上限
X48
入口矫直
辊 下限
B:EntryLevDnLT
入口矫直
辊下限
X49
出口矫直
辊 上限
B:ExitLevUpLT
出口矫直
辊上限
X4A
出口矫直
辊 下限
B:ExitLevDnLT
出口矫直
辊下限
X144
矫直卷送
轮 插销限
B:LevellRollSaftLT
矫直卷送
轮安全限
(1465)
M1330
背辊1A
B:Enable
背辊使能
BackRollerFWQ1:B
1#背辊上
Y2E
1#背辊1
上
X1A
背辊马达
1故障
B:TripBackRoller
1#背辊跳
闸
BackRollerBWQ1:B
1#背辊下
Y2F
1#背辊1
下
X50
背辊1 上
限
B:BackRollerInLT
1#背辊上
限
BackRollerFWQ2:B
2#背辊上
Y30
1#背辊2
上
X51
背辊1 下
限
B:BackRollerOutlT
1#背辊下
限
BackRollerBWQ2:B
2#背辊下
Y31
1#背辊2
下
M70
B:BackRollerFW1
1#背辊上
BackRollerFWQ3:B
3#背辊上
Y32
1#背辊3
上
M71
B:BackRollerBW1
1#背辊下
BackRollerBWQ3:B
3#背辊下
Y33
1#背辊3
下
X1B
背辊马达
2故障
B:TripBackRoller2
2#背辊跳
闸
BackRollerFWQ4:B
4#背辊上
Y34
1#背辊4
上

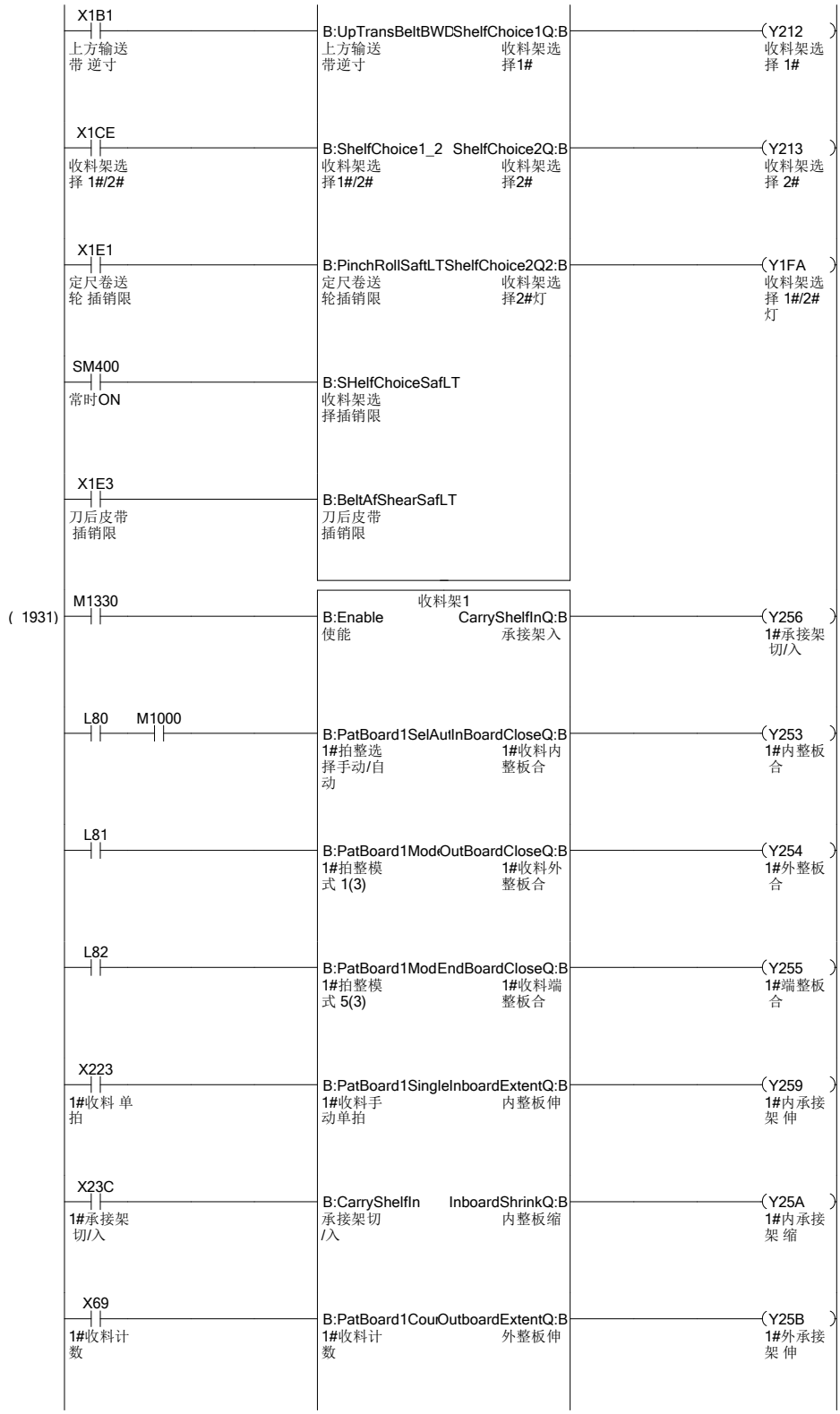

X52
背辊2 上限
B:BackRollerInLTBackRollerBWQ4:B
2#背辊上限
4#背辊下
Y35
1#背辊4下
X53
背辊2 下限
B:BackRollerOutLT2
2#背辊下限
M72
B:BackRollerFW2
2#背辊上
M73
B:BackRollerBW2
2#背辊下
X1C
背辊马达3故障
B:TripBackRoller3
3#背辊跳闸
X54
背辊3 上限
B:BackRollerInLT3
3#背辊上限
X55
背辊3 下限
B:BackRollerOutLT3
3#背辊下限
M74
B:BackRollerFW3
3#背辊上
M75
B:BackRollerBW3
3#背辊下
X1D
背辊马达4故障
B:TripBackRoller4
4#背辊跳闸
X56
背辊4 上限
B:BackRollerInLT4
4#背辊上限
X57
背辊4下限
B:BackRollerOutLT4
4#背辊下限

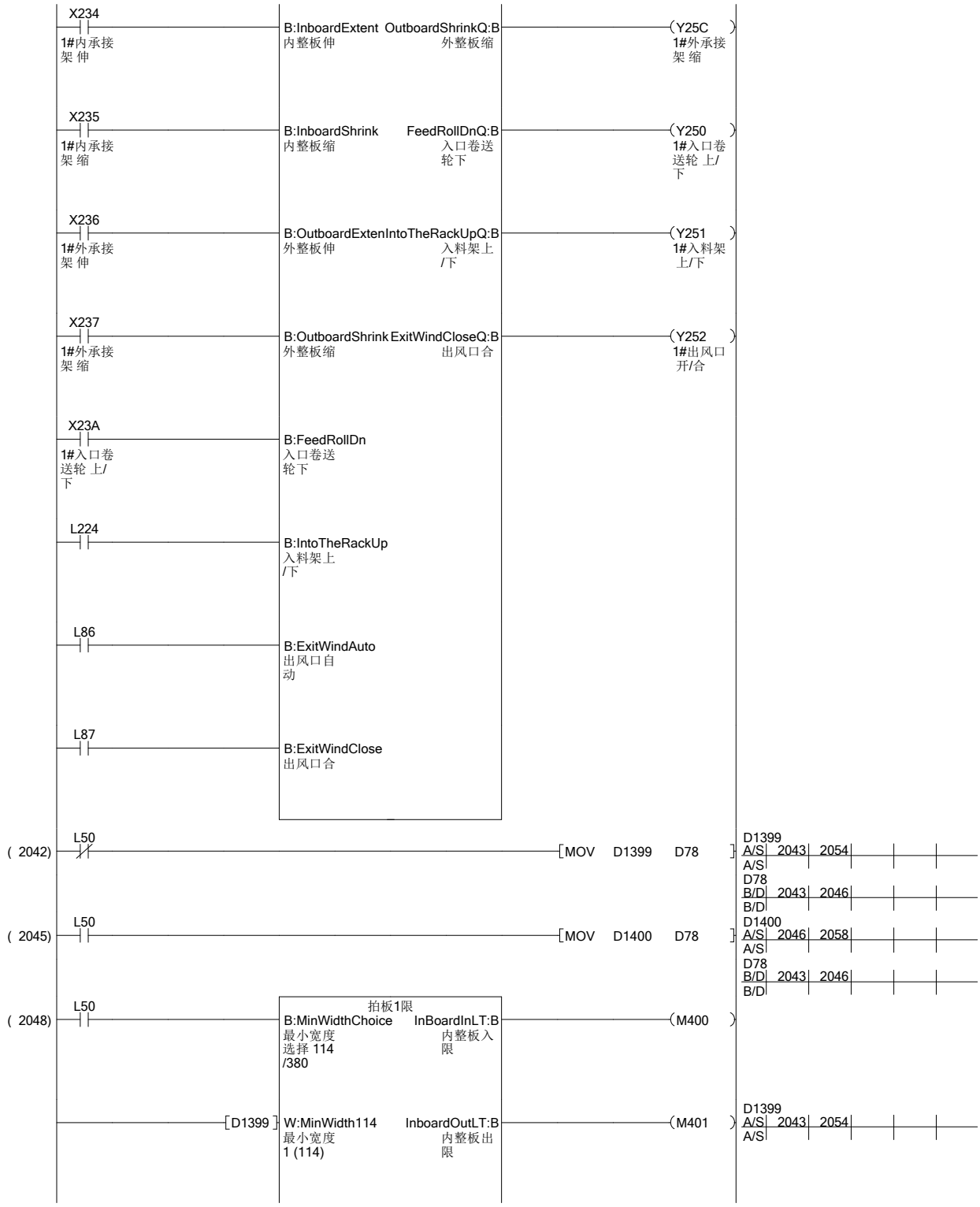

M76
B:BackRollerFW4
4#背辊上
M77
B:BackRollerBW4
4#背辊下
(1587)
M1330
L120
背辊1B
B:Enable
背辊使能
BackRollerFWQ5:B
5#背辊上
Y36
1#背辊5上
X1E
背辊马达5故障
B:TripBackRoller5
5#背辊跳闸
BackRollerBWQ5:B
5#背辊下
Y37
1#背辊5下
X58
背辊5上限
B:BackRollerInLT5
5#背辊上限
BackRollerFWQ6:B
6#背辊上
Y38
1#背辊6下
X59
背辊5下限
B:BackRollerOutLT5
5#背辊下限
BackRollerBWQ6:B
6#背辊下
Y39
1#背辊6上
M78
B:BackRollerFW5
5#背辊上
BackRollerFWQ7:B
7#背辊上
Y3A
1#背辊7下
M79
B:BackRollerBW5
5#背辊下
BackRollerBWQ7:B
7#背辊下
Y3B
1#背辊7上
X1F
背辊马达6故障
B:TripBackRoller6
6#背辊跳闸
X5A
背辊6上限
B:BackRollerInLT6
6#背辊上限
X5B
背辊6下限
B:BackRollerOutLT6
6#背辊下限
M80
B:BackRollerFW6
6#背辊上

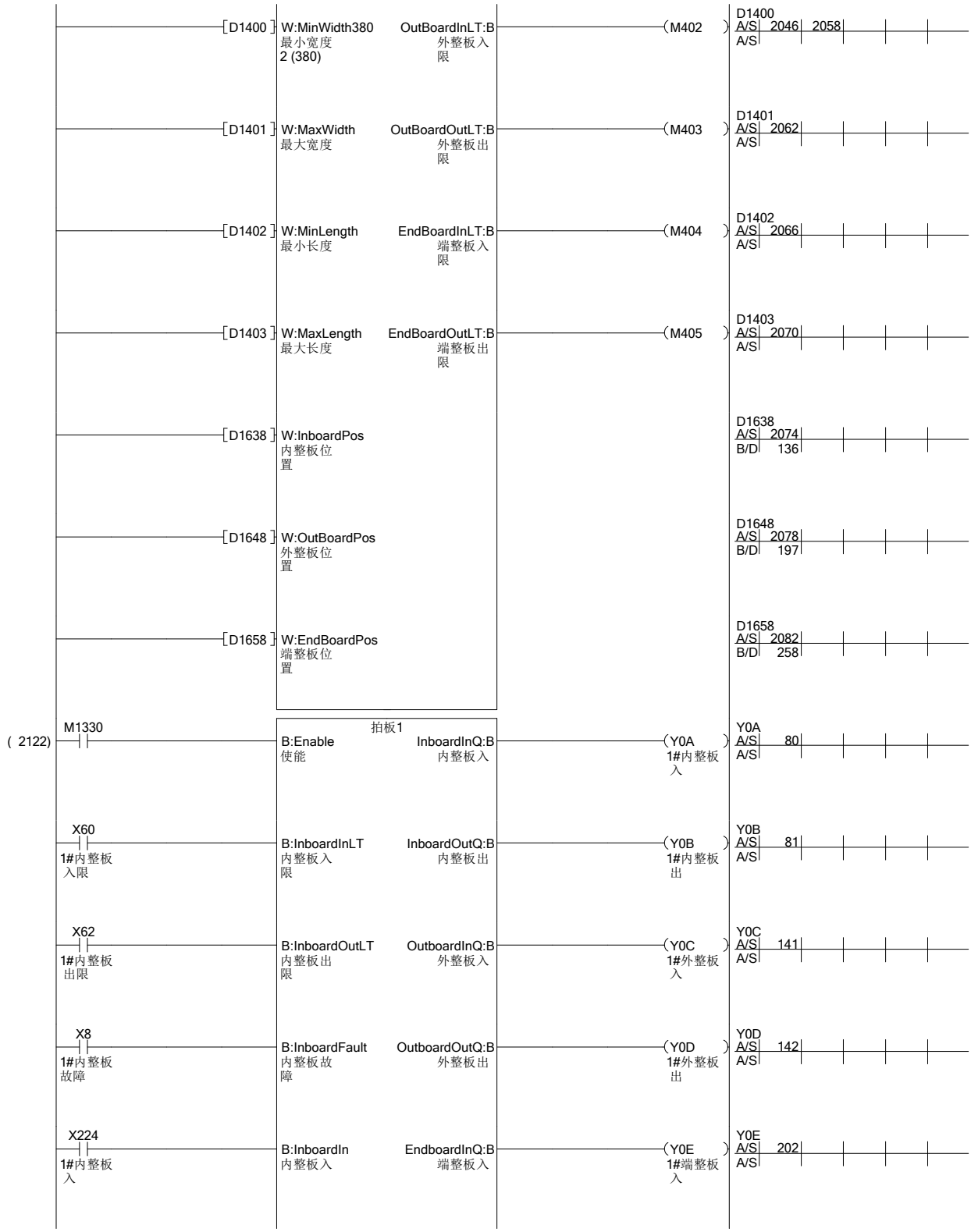

M81
B:BackRollerBW6
6#背辊下
X20
背辊马达
7故障
B:TripBackRoller7
7#背辊跳
闸
X5C
背辊7上限
B:BackRollerInLT7
7#背辊上
限
X5D
背辊7下限
B:BackRollerOutLT7
7#背辊下
限
M82
B:BackRollerFW7
7#背辊上
M83
B:BackRollerBW7
7#背辊下
贴膜静电
(1682)
M1330
B:Enable
使能
PasteRollUpQ:B
贴膜卷送
轮上
Y202
X1B2
B:PasteRollDn
贴膜卷送
轮上/下
PasteRollDnQ:B
贴膜卷送
轮下
Y203
X1B3
B:PasteRollFWD
贴膜卷送
轮正寸
PasteRollFWDQ:B
贴膜卷送
轮正寸
Y204
X1BA
B:ElectrostaticUp
静电装置
上/下
UpPasterBreakQ:B
贴膜机刹
车/放开
Y201
SM400
常时ON
B:PasteRoll2Dn
贴膜卷送
轮2上/下
ElectrostaticUpQ:B
静电装置
上/下
Y206
SM400
常时ON
B:PasteRoll2FWD
贴膜卷送
轮2正寸
DnPasterBreakQ:B
下贴膜刹
车/放开


SM400
常时ON
B:CenRollDn
静电辊 上/下
PasteRoll2UpQ:B
贴膜卷送轮2上
SM400
常时ON
B:LevelBoardUp
矫直后导板 上
PasteRoll2DnQ:B
贴膜卷送轮2下
SM400
常时ON
B:LevelBoardDn
矫直后导板 下
PasteRoll2FWDQ:B
贴膜卷送轮2正寸
X1E0
B:PasteRoll1SafeL
贴膜辊1插销限
Paster2BreakQ:B
贴膜机2刹车/放开
SM400
常时ON
B:PasteRoll2SafeLT
贴膜辊2插销限
CenRollUpQ:B
静电辊 上
SM400
常时ON
B:CenRollSafeLT
静电辊插销限
CenRollDnQ:B
静电辊 下
LevelBoardUpQ:B
矫直后导板 上
LevelBoardDnQ:B
矫直后导板 下
(1765)
M1330
输送皮带
B:Enable
使能
MeasureRoll1DnQ:B
前计算轮下
Y20C
计算轮 上/下
X1A1
1计算轮上/下
B:MeasureRoll
前计算轮下
MeasureRoll1DnQ2:B
计算轮下
Y218
2号测量轮使用
X1A2
2计算轮上/下
B:MeasureRoll2
计算轮下
MeasureRoll2DnQ:B
计算轮下
Y200
X1A0
定尺卷送轮 上/下
B:PinchRollDn
定尺卷送轮下
PinchRollUpQ:B
定尺卷送轮上
Y20D
定尺卷送轮 上

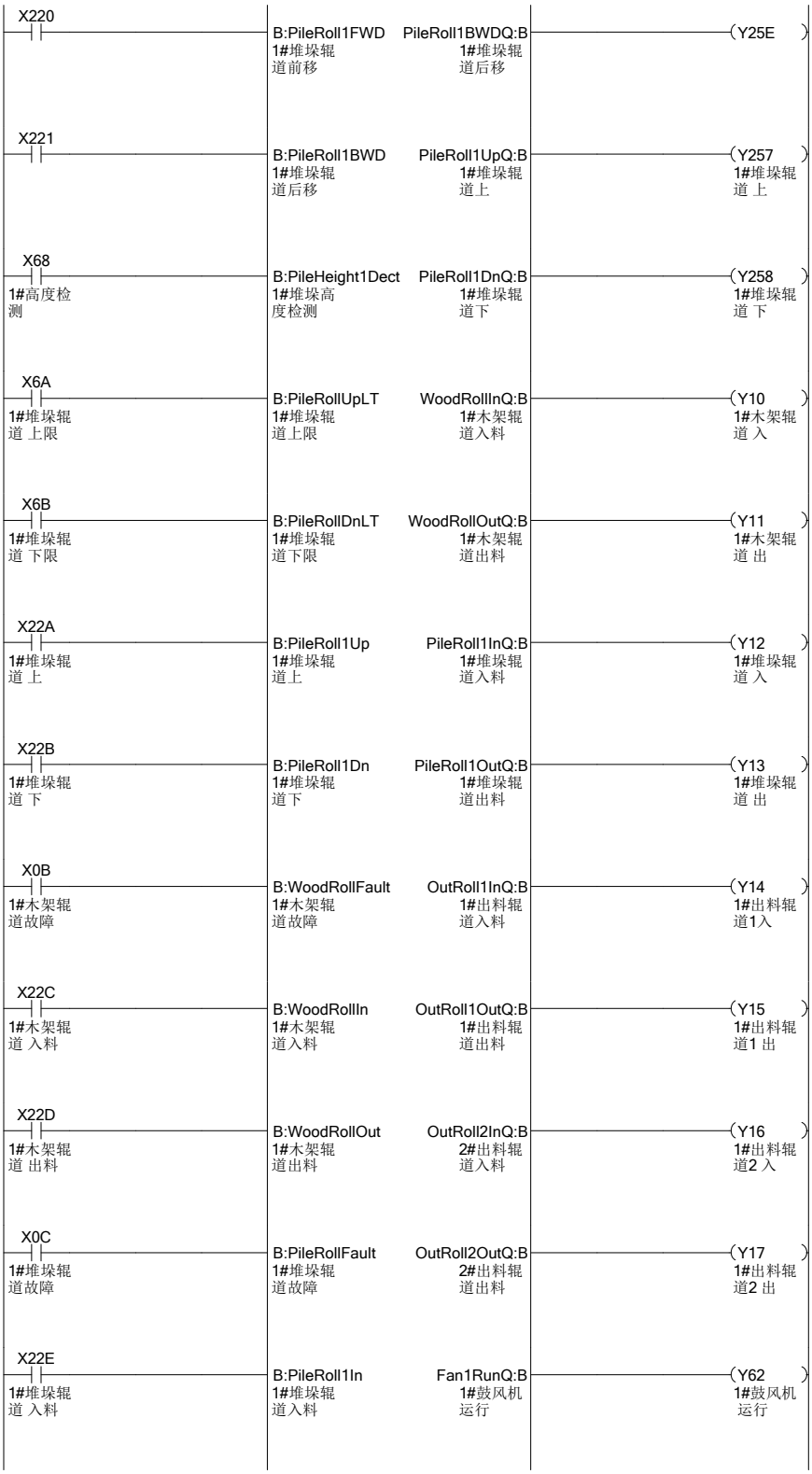

X1B6
刀后皮带 上
B:BeltAfShearUp 刀后皮带 上
PinchRollDnQ:B 定尺卷送 轮下
Y20E 定尺卷送 轮 下
X1B7
刀后皮带 下
B:BeltAfShearDn 刀后皮带 下
BeltAfShearUpQ:B 刀后皮带 上
Y214 刀后皮带 上
X1A3
废料皮带 上/下
B:ScrapBeltDn 废料皮带 下
BeltAfShearDnQ:B 刀后皮带 下
Y215 刀后皮带 下
X1A4
输送皮带 手动/自动
B:TransBeltAuto 输送皮带 自动
ScrapBeltUpQ:B 废料皮带 上
Y210 废料皮带 上
X2F
1#输送带 跳闸
B:TransBelt1Fault 1#输送带 故障
ScrapBeltDnQ:B 废料皮带 下
Y211 废料皮带 下
X1A5
1#输送带 正寸
B:TransBelt1FWD 1#输送带 正寸
TransBeltAutoQ:B 输送皮带 自动
Y5B 输送皮带 手动/自动
X1A6
1#输送带 逆寸
B:TransBelt1BW 1#输送带 逆寸
TransBelt1FWDQ:B 1#输送带 正寸
Y5C 1#输送带 正寸
X30
下方输送 带跳闸
B:TransBelt2Fau 2#输送带 故障
TransBelt1BWDQ:B 1#输送带 逆寸
Y5D 1#输送带 逆寸
X1A7
下方输送 带 正寸
B:TransBelt2FW 2#输送带 正寸
TransBelt2FWDQ:B 2#输送带 正寸
Y5E 下方输送 带 正寸
X1A8
下方输送 带 逆寸
B:TransBelt2BW 2#输送带 逆寸
TransBelt2BWDQ:B 2#输送带 逆寸
Y5F 下方输送 带 逆寸
X31
上方输送 带跳闸
B:UpTransBeltf 上方输送 带故障
UpTransBeltFWDQ:B 上方输送 带正寸
Y60 上方输送 带 正寸
X1B0
上方输送 带 正寸
B:UpTransBeltl 上方输送 带正寸
UpTransBeltBWDQ:B 上方输送 带逆寸
Y61 上方输送 带 逆寸


X1B1
上方输送带 逆寸
B:UpTransBeltBWD
上方输送带逆寸
ShelfChoice1Q:B
收料架选择1#
Y212
收料架选择 1#
X1CE
收料架选择 1#/2#
B:ShelfChoice1_2
收料架选择1#/2#
ShelfChoice2Q:B
收料架选择2#
Y213
收料架选择 2#
X1E1
定尺卷送轮 插销限
B:PinchRollSaftLT
定尺卷送轮插销限
ShelfChoice2Q2:B
收料架选择2#灯
Y1FA
收料架选择 1#/2#灯
SM400
常时ON
B:SHelfChoiceSafLT
收料架选择插销限
X1E3
刀后皮带 插销限
B:BeltAfShearSafLT
刀后皮带插销限
收料架1
(1931)
M1330
B:Enable
使能
CarryShelfInQ:B
承接架入
Y256
1#承接架切/入
L80
M1000
B:PatBoard1SelAutInBoardCloseQ:B
1#拍整选择手动/自动
1#收料内整板合
Y253
1#内整板合
L81
B:PatBoard1ModOutBoardCloseQ:B
1#拍整模式 1(3)
1#收料外整板合
Y254
1#外整板合
L82
B:PatBoard1ModEndBoardCloseQ:B
1#拍整模式 5(3)
1#收料端整板合
Y255
1#端整板合
X223
1#收料 单拍
B:PatBoard1SingleInboardExtentQ:B
1#收料手动单拍
内整板伸
Y259
1#内承接架 伸
X23C
1#承接架 切/入
B:CarryShelfIn
承接架切/入
InboardShrinkQ:B
内整板缩
Y25A
1#内承接架 缩
X69
1#收料计数
B:PatBoard1Cou
1#收料计数
OutboardExtentQ:B
外整板伸
Y25B
1#外承接架 伸

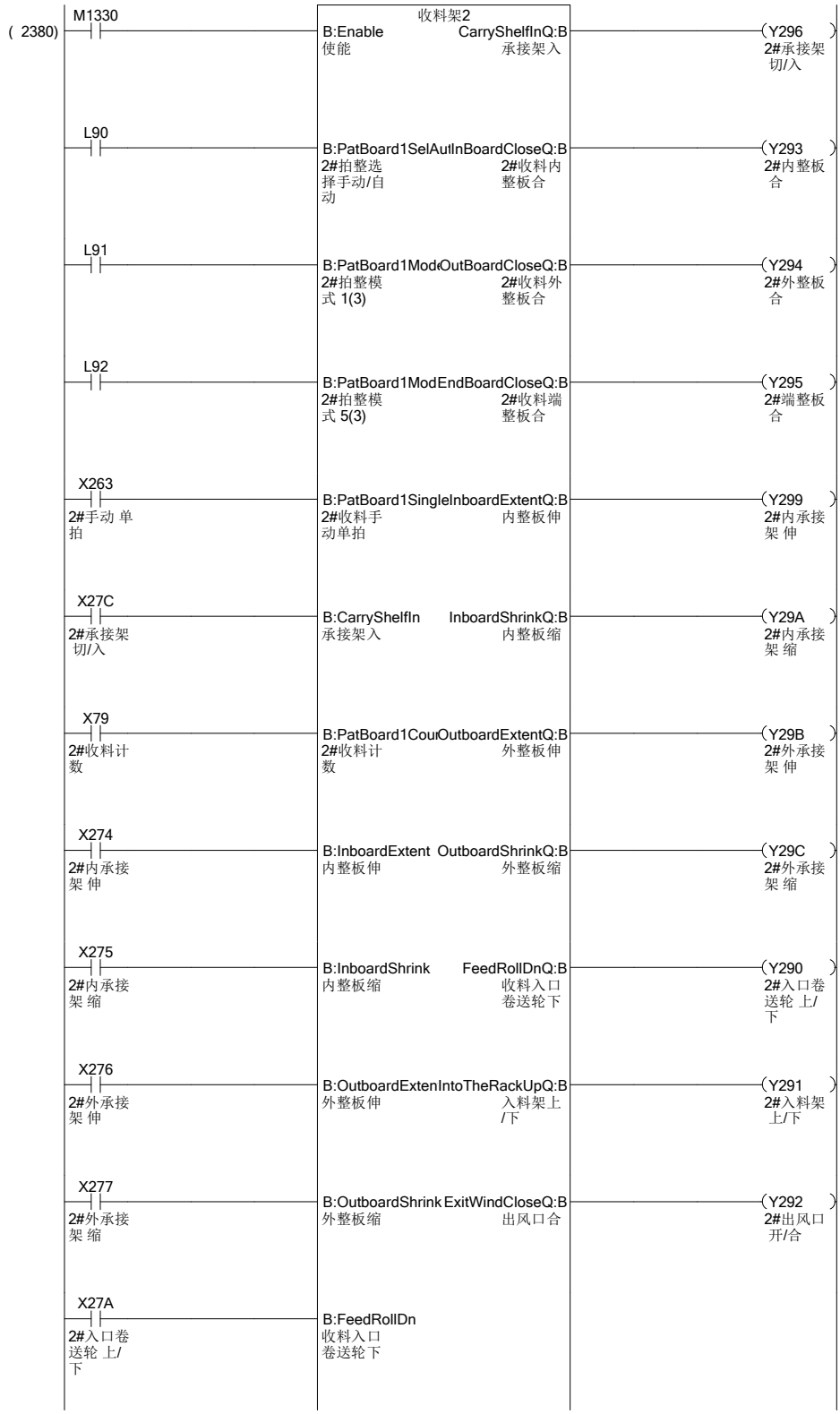

X234
1#内承接架 伸
B:InboardExtent 内整板伸
OutboardShrinkQ:B 外整板缩
Y25C
1#外承接架 缩
X235
1#内承接架 缩
B:InboardShrink 内整板缩
FeedRollDnQ:B 入口卷送轮下
Y250
1#入口卷送轮 上/下
X236
1#外承接架 伸
B:OutboardExten 外整板伸
IntoTheRackUpQ:B 入料架上/下
Y251
1#入料架上/下
X237
1#外承接架 缩
B:OutboardShrink 外整板缩
ExitWindCloseQ:B 出风口合
Y252
1#出风口开/合
X23A
1#入口卷送轮 上/下
B:FeedRollDn 入口卷送轮下
L224
B:IntoTheRackUp 入料架上/下
L86
B:ExitWindAuto 出风口自动
L87
B:ExitWindClose 出风口合
(2042)
L50
MOV D1399 D78
D1399 A/S 2043 2054 A/S
D78 B/D 2043 2046 B/D
(2045)
L50
MOV D1400 D78
D1400 A/S 2046 2058 A/S
D78 B/D 2043 2046 B/D
(2048)
L50
拍板1限
B:MinWidthChoice 最小宽度选择 114/380
InBoardInLT:B 内整板入限
M400
D1399
W:MinWidth114 最小宽度1 (114)
InboardOutLT:B 内整板出限
M401
D1399 A/S 2043 2054 A/S

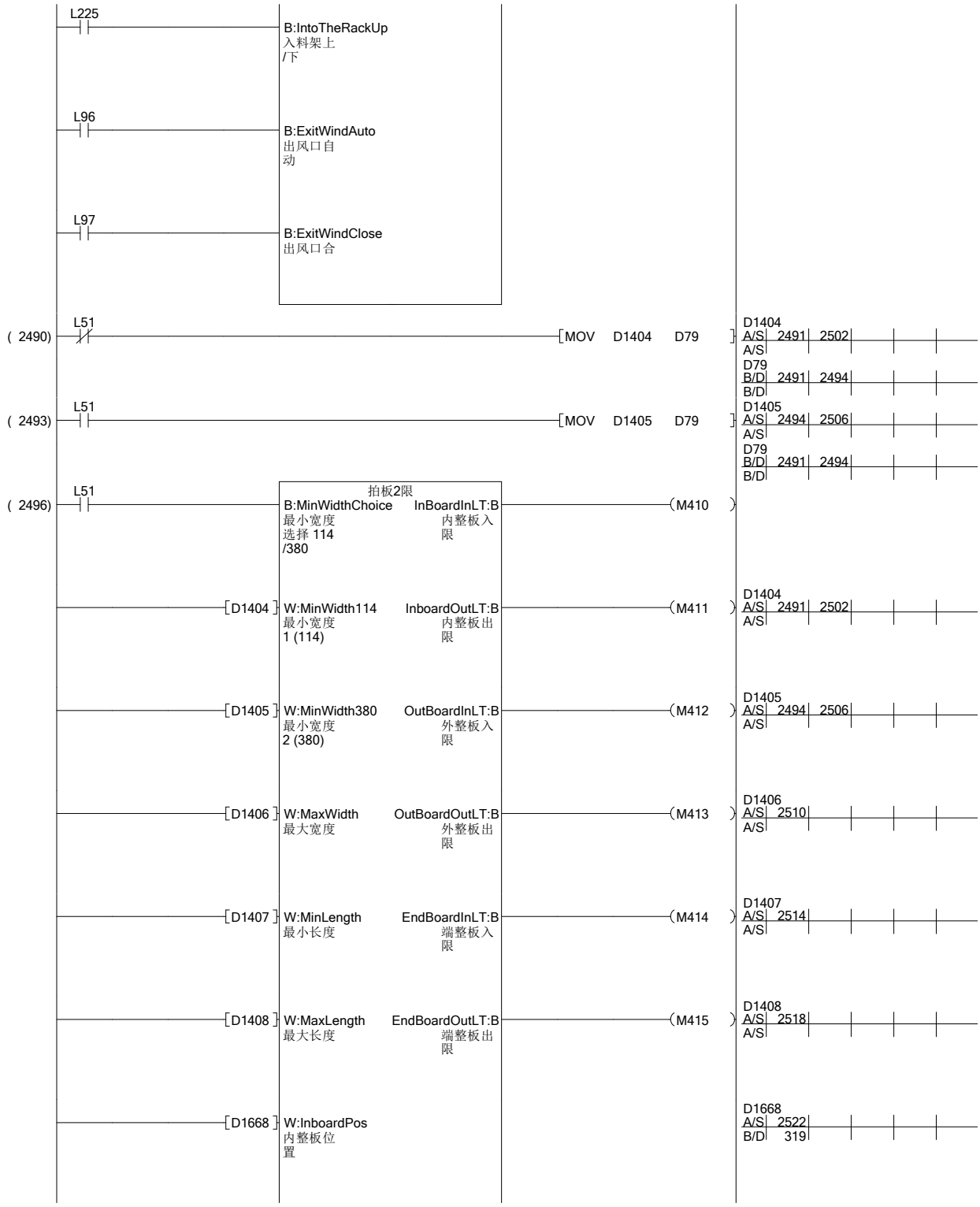

D1400
W:MinWidth380
最小宽度
2 (380)
OutBoardInLT:B
外整板入限
M402
D1400
A/S 2046 2058
A/S
D1401
W:MaxWidth
最大宽度
OutBoardOutLT:B
外整板出限
M403
D1401
A/S 2062
A/S
D1402
W:MinLength
最小长度
EndBoardInLT:B
端整板入限
M404
D1402
A/S 2066
A/S
D1403
W:MaxLength
最大长度
EndBoardOutLT:B
端整板出限
M405
D1403
A/S 2070
A/S
D1638
W:InboardPos
内整板位置
D1638
A/S 2074
B/D 136
D1648
W:OutBoardPos
外整板位置
D1648
A/S 2078
B/D 197
D1658
W:EndBoardPos
端整板位置
D1658
A/S 2082
B/D 258
(2122)
M1330
拍板1
B:Enable
使能
InboardInQ:B
内整板入
Y0A
1#内整板入
Y0A
A/S 80
A/S
X60
1#内整板入限
B:InboardInLT
内整板入限
InboardOutQ:B
内整板出
Y0B
1#内整板出
Y0B
A/S 81
A/S
X62
1#内整板出限
B:InboardOutLT
内整板出限
OutboardInQ:B
外整板入
Y0C
1#外整板入
Y0C
A/S 141
A/S
X8
1#内整板故障
B:InboardFault
内整板故障
OutboardOutQ:B
外整板出
Y0D
1#外整板出
Y0D
A/S 142
A/S
X224
1#内整板入
B:InboardIn
内整板入
EndboardInQ:B
端整板入
Y0E
1#端整板入
Y0E
A/S 202
A/S

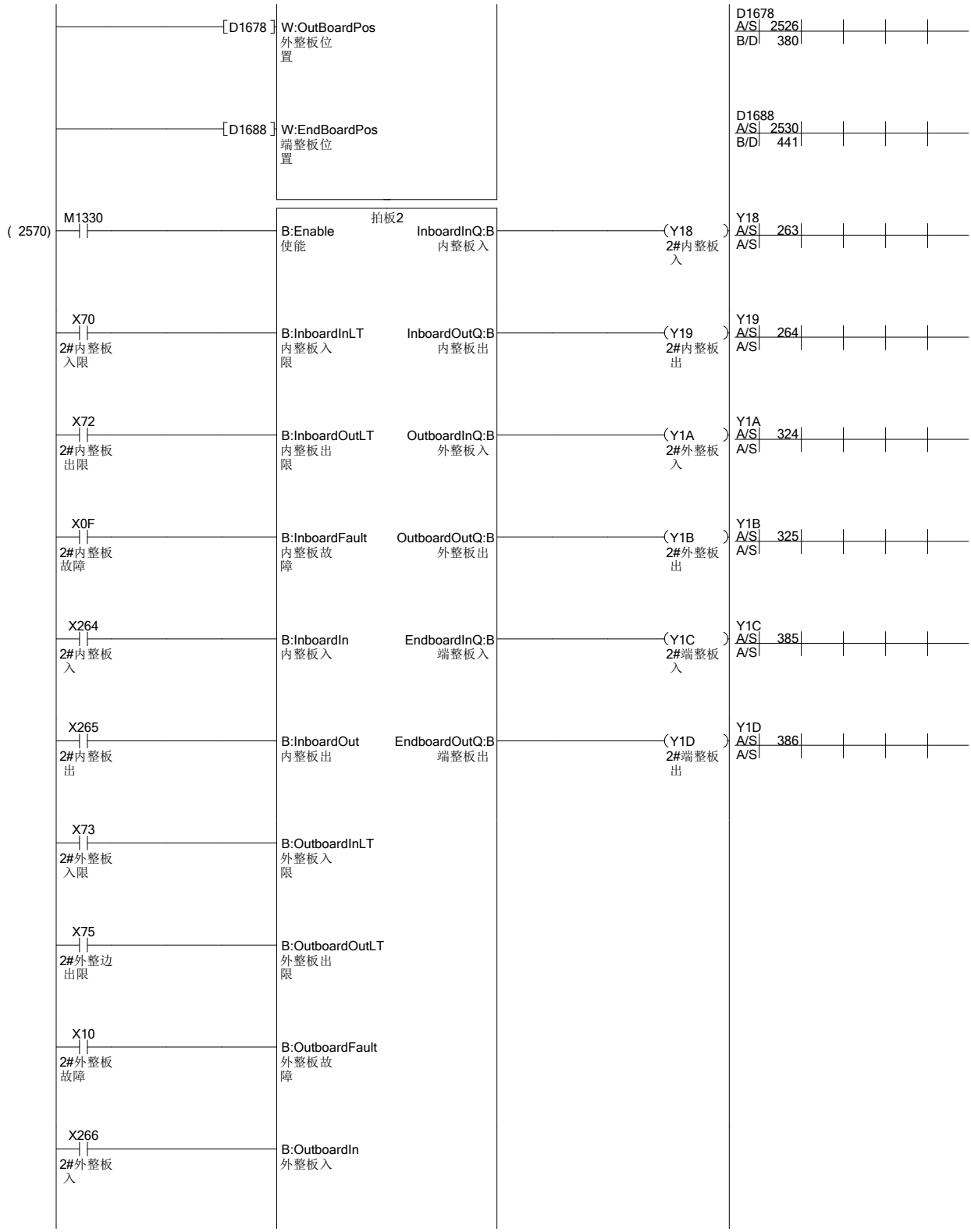

X225
1#内整板出
B:InboardOut
内整板出
EndboardOutQ:B
端整板出
Y0F
1#端整板出
Y0F
A/S
A/S
203
X63
1#外整板入限
B:OutboardInLT
外整板入限
X65
1#外整板出限
B:OutboardOutLT
外整板出限
X9
1#外整板故障
B:OutboardFault
外整板故障
X226
1#外整板入
B:OutboardIn
外整板入
X227
1#外整板出
B:OutboardOut
外整板出
X66
1#端整板入限
B:EndboardInLT
端整板入限
X67
1#端整板出限
B:EndboardOutLT
端整板出限
X0A
1#端整板故障
B:EndboardFault
端整板故障
X228
1#端整板入
B:EndboardIn
端整板入
X229
1#端整板出
B:EndboardOut
端整板出
(2216)
M1330
辊道1
B:Enable
使能
PileRoll1FWDQ:B
1#堆垛辊道前移
Y25D

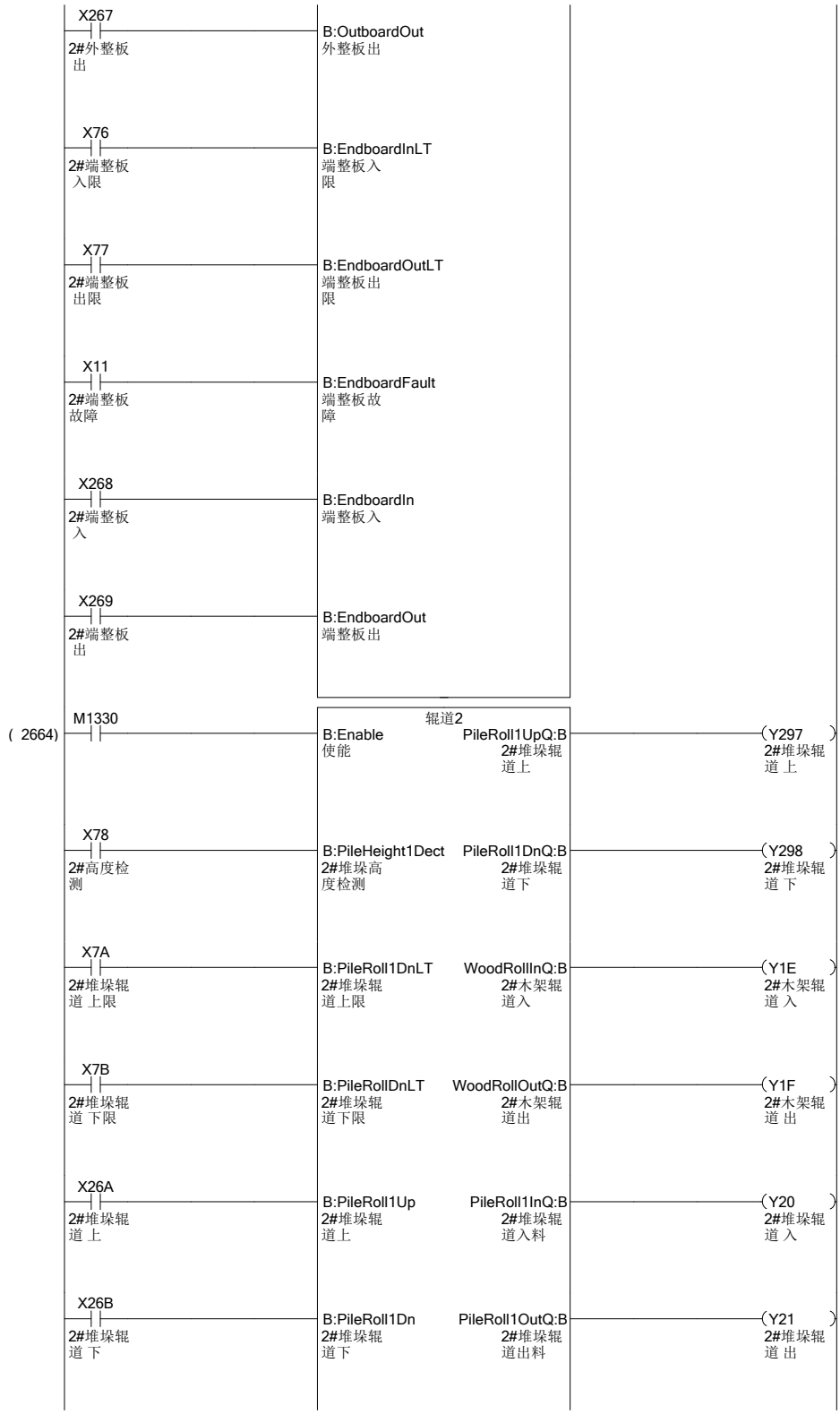

X220
B:PileRoll1FWD
1#堆垛辊
道前移
PileRoll1BWDQ:B
1#堆垛辊
道后移
Y25E
X221
B:PileRoll1BWD
1#堆垛辊
道后移
PileRoll1UpQ:B
1#堆垛辊
道上
Y257
1#堆垛辊
道 上
X68
1#高度检
测
B:PileHeight1Dect
1#堆垛高
度检测
PileRoll1DnQ:B
1#堆垛辊
道下
Y258
1#堆垛辊
道 下
X6A
1#堆垛辊
道 上限
B:PileRollUpLT
1#堆垛辊
道上限
WoodRollInQ:B
1#木架辊
道入料
Y10
1#木架辊
道 入
X6B
1#堆垛辊
道 下限
B:PileRollDnLT
1#堆垛辊
道下限
WoodRollOutQ:B
1#木架辊
道出料
Y11
1#木架辊
道 出
X22A
1#堆垛辊
道 上
B:PileRoll1Up
1#堆垛辊
道上
PileRoll1InQ:B
1#堆垛辊
道入料
Y12
1#堆垛辊
道 入
X22B
1#堆垛辊
道 下
B:PileRoll1Dn
1#堆垛辊
道下
PileRoll1OutQ:B
1#堆垛辊
道出料
Y13
1#堆垛辊
道 出
X0B
1#木架辊
道故障
B:WoodRollFault
1#木架辊
道故障
OutRoll1InQ:B
1#出料辊
道入料
Y14
1#出料辊
道1入
X22C
1#木架辊
道 入料
B:WoodRollIn
1#木架辊
道入料
OutRoll1OutQ:B
1#出料辊
道出料
Y15
1#出料辊
道1 出
X22D
1#木架辊
道 出料
B:WoodRollOut
1#木架辊
道出料
OutRoll2InQ:B
2#出料辊
道入料
Y16
1#出料辊
道2 入
X0C
1#堆垛辊
道故障
B:PileRollFault
1#堆垛辊
道故障
OutRoll2OutQ:B
2#出料辊
道出料
Y17
1#出料辊
道2 出
X22E
1#堆垛辊
道 入料
B:PileRoll1In
1#堆垛辊
道入料
Fan1RunQ:B
1#鼓风机
运行
Y62
1#鼓风机
运行

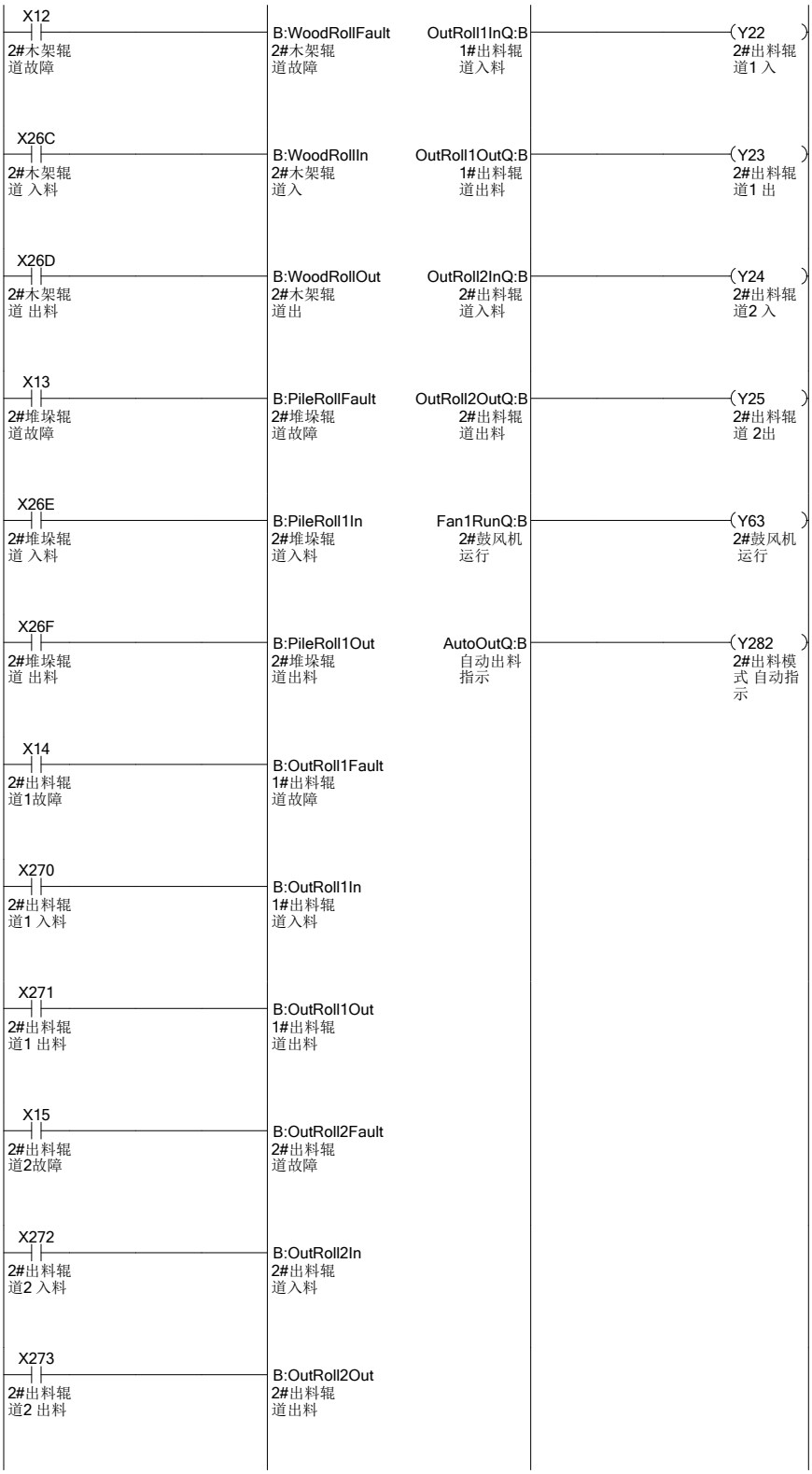

X22F
1#堆垛辊道 出料
B:PileRoll1Out
1#堆垛辊道出料
AutoOutQ:B
自动出料指示
Y242
1#出料模式 自动指示
X0D
1#出料辊道1故障
B:OutRoll1Fault
1#出料辊道故障
X230
1#出料辊道1 入料
B:OutRoll1In
1#出料辊道入料
X231
1#出料辊道1 出料
B:OutRoll1Out
1#出料辊道出料
X0E
1#出料辊道2故障
B:OutRoll2Fault
2#出料辊道故障
X232
1#出料辊道2 入料
B:OutRoll2In
2#出料辊道入料
X233
1#出料辊道2 出料
B:OutRoll2Out
2#出料辊道出料
X32
1#鼓风机跳闸
B:Fan1Fault
1#鼓风机故障
X23D
1#鼓风机 停止/运行
B:Fan1Run
1#鼓风机运行
X23E
自动 出料
B:AutoOut
自动出料
X23F
1#出料辊道2 出限
B:OutRollOutLT
出料辊道 出限
(2374)
X260
X261
Y24C
(2377)
X261
X260
Y24D

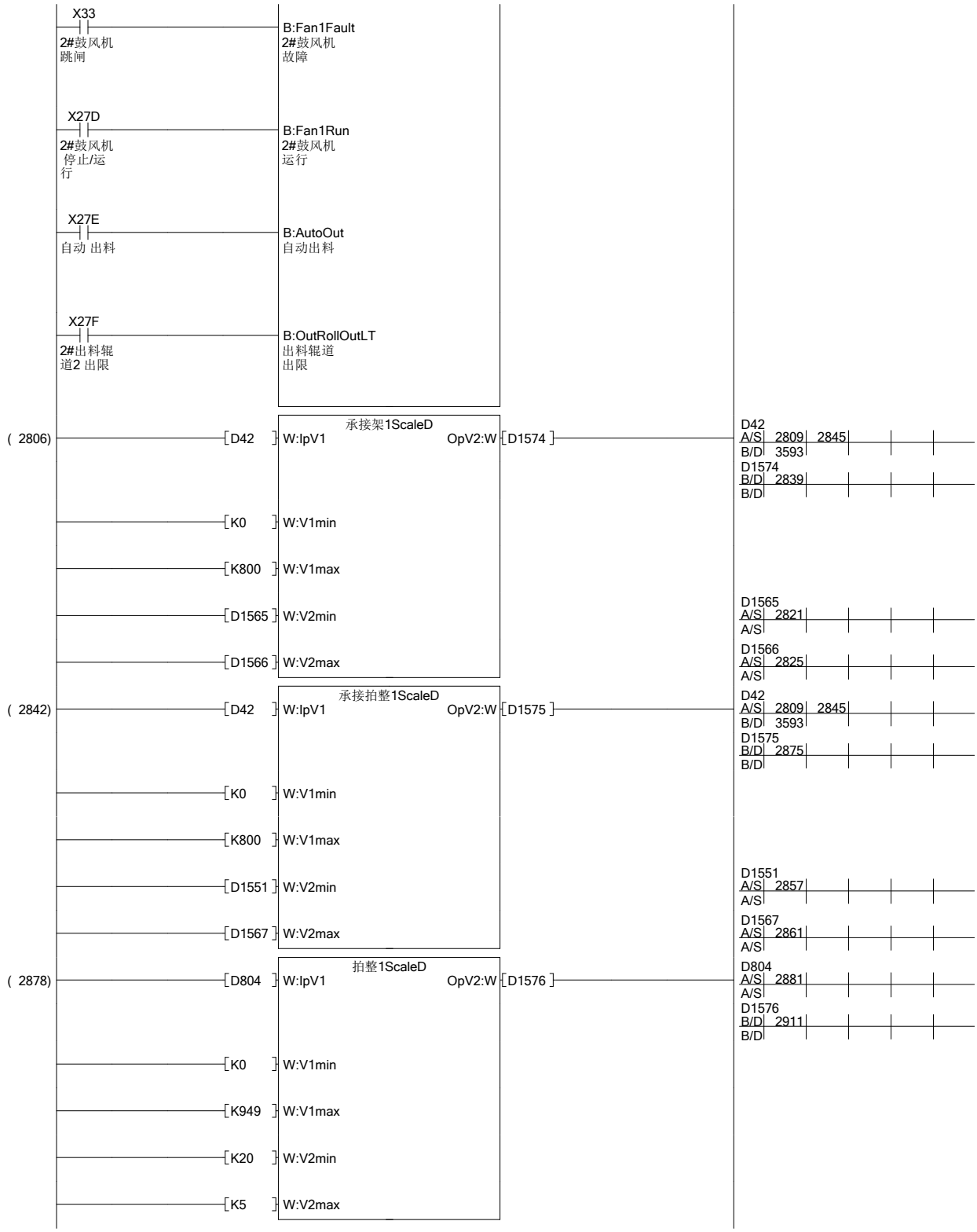

(2380)
M1330
收料架2
B:Enable
使能
CarryShelfInQ:B
承接架入
Y296
2#承接架切/入
L90
B:PatBoard1SelAu
2#拍整选择手动/自动
InBoardCloseQ:B
2#收料内整板合
Y293
2#内整板合
L91
B:PatBoard1Mod
2#拍整模式 1(3)
OutBoardCloseQ:B
2#收料外整板合
Y294
2#外整板合
L92
B:PatBoard1Mod
2#拍整模式 5(3)
EndBoardCloseQ:B
2#收料端整板合
Y295
2#端整板合
X263
2#手动 单拍
B:PatBoard1Single
2#收料手动单拍
InboardExtentQ:B
内整板伸
Y299
2#内承接架 伸
X27C
2#承接架切/入
B:CarryShelfIn
承接架入
InboardShrinkQ:B
内整板缩
Y29A
2#内承接架 缩
X79
2#收料计数
B:PatBoard1Cou
2#收料计数
OutboardExtentQ:B
外整板伸
Y29B
2#外承接架 伸
X274
2#内承接架 伸
B:InboardExtent
内整板伸
OutboardShrinkQ:B
外整板缩
Y29C
2#外承接架 缩
X275
2#内承接架 缩
B:InboardShrink
内整板缩
FeedRollDnQ:B
收料入口卷送轮下
Y290
2#入口卷送轮 上/下
X276
2#外承接架 伸
B:OutboardExten
外整板伸
IntoTheRackUpQ:B
入料架上/下
Y291
2#入料架上/下
X277
2#外承接架 缩
B:OutboardShrink
外整板缩
ExitWindCloseQ:B
出风口合
Y292
2#出风口开/合
X27A
2#入口卷送轮 上/下
B:FeedRollDn
收料入口卷送轮下

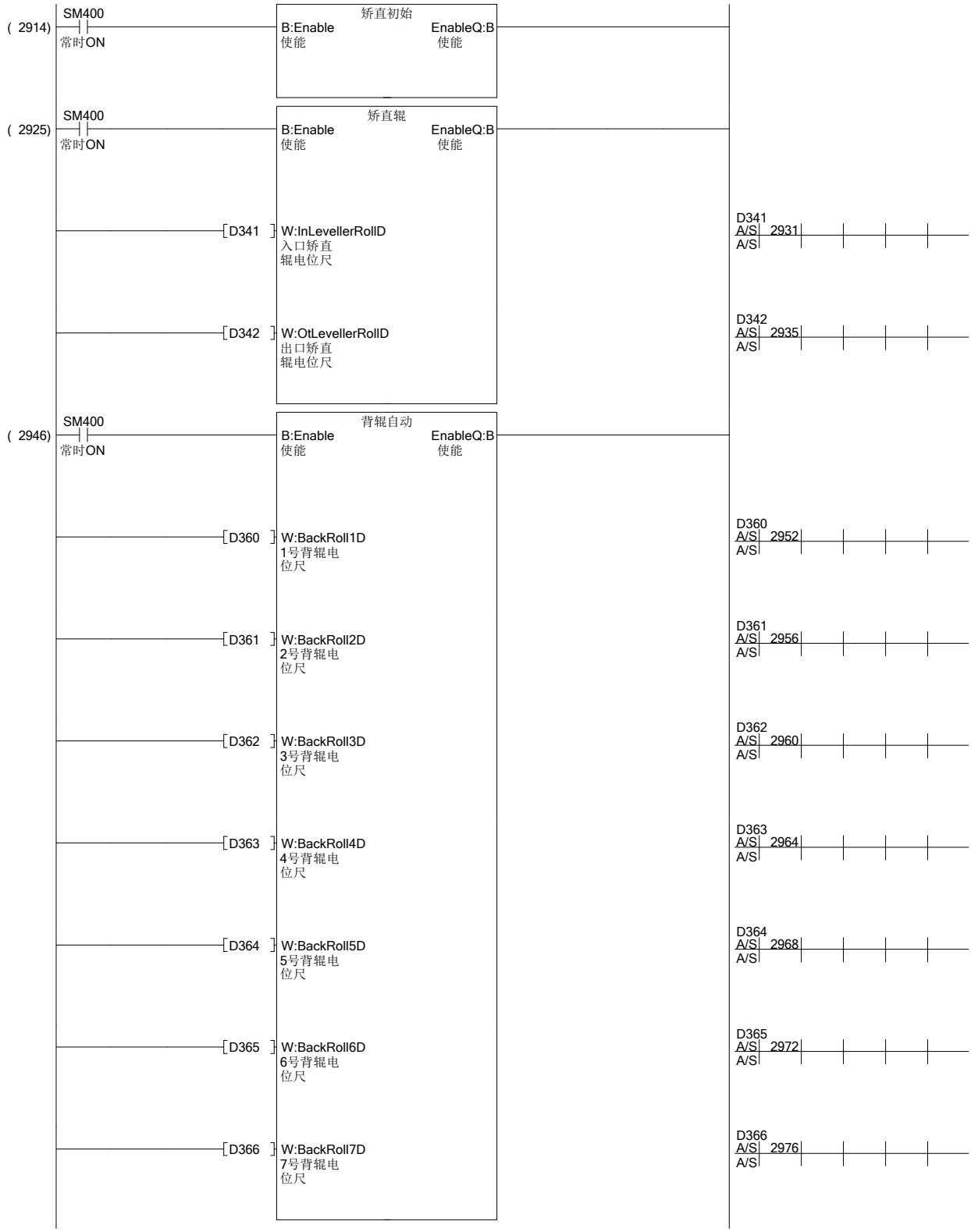

L225
B:IntoTheRackUp
入料架上
/下
L96
B:ExitWindAuto
出风口自
动
L97
B:ExitWindClose
出风口合
(2490)
L51
MOV D1404 D79
D1404
A/S 2491 2502
A/S
D79
B/D 2491 2494
B/D
(2493)
L51
MOV D1405 D79
D1405
A/S 2494 2506
A/S
D79
B/D 2491 2494
B/D
(2496)
L51
拍板2限
B:MinWidthChoice
最小宽度
选择 114
/380
InBoardInLT:B
内整板入
限
M410
D1404
W:MinWidth114
最小宽度
1 (114)
InboardOutLT:B
内整板出
限
M411
D1404
A/S 2491 2502
A/S
D1405
W:MinWidth380
最小宽度
2 (380)
OutBoardInLT:B
外整板入
限
M412
D1405
A/S 2494 2506
A/S
D1406
W:MaxWidth
最大宽度
OutBoardOutLT:B
外整板出
限
M413
D1406
A/S 2510
A/S
D1407
W:MinLength
最小长度
EndBoardInLT:B
端整板入
限
M414
D1407
A/S 2514
A/S
D1408
W:MaxLength
最大长度
EndBoardOutLT:B
端整板出
限
M415
D1408
A/S 2518
A/S
D1668
W:InboardPos
内整板位
置
D1668
A/S 2522
B/D 319

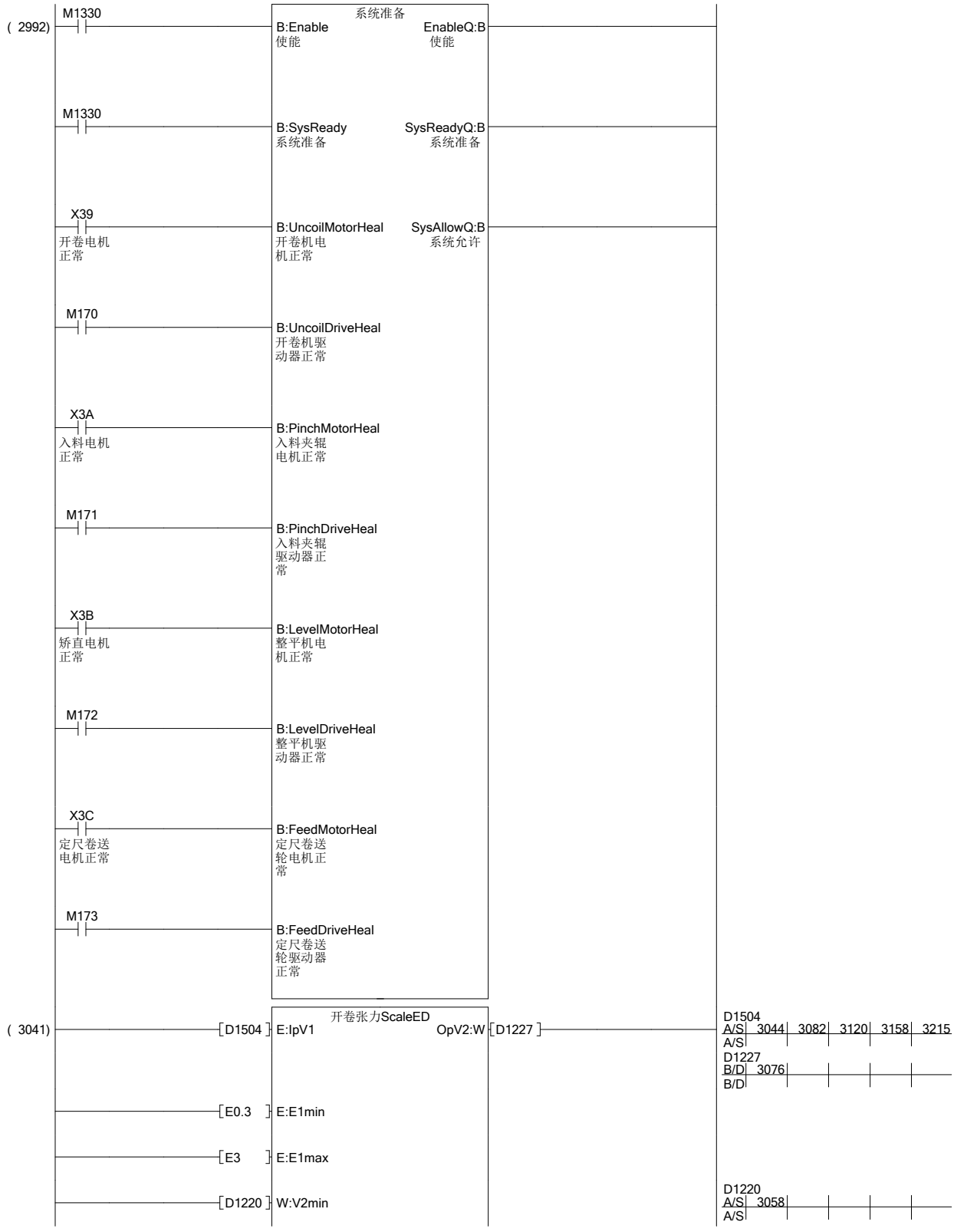

D1678
W:OutBoardPos
外整板位置
D1688
W:EndBoardPos
端整板位置
拍板2
(2570)
M1330
B:Enable
使能
InboardInQ:B
内整板入
Y18
2#内整板入
D1678
A/S 2526
B/D 380
D1688
A/S 2530
B/D 441
Y18
A/S 263
A/S
X70
2#内整板入限
B:InboardInLT
内整板入限
InboardOutQ:B
内整板出
Y19
2#内整板出
Y19
A/S 264
A/S
X72
2#内整板出限
B:InboardOutLT
内整板出限
OutboardInQ:B
外整板入
Y1A
2#外整板入
Y1A
A/S 324
A/S
X0F
2#内整板故障
B:InboardFault
内整板故障
OutboardOutQ:B
外整板出
Y1B
2#外整板出
Y1B
A/S 325
A/S
X264
2#内整板入
B:InboardIn
内整板入
EndboardInQ:B
端整板入
Y1C
2#端整板入
Y1C
A/S 385
A/S
X265
2#内整板出
B:InboardOut
内整板出
EndboardOutQ:B
端整板出
Y1D
2#端整板出
Y1D
A/S 386
A/S
X73
2#外整板入限
B:OutboardInLT
外整板入限
X75
2#外整边出限
B:OutboardOutLT
外整板出限
X10
2#外整板故障
B:OutboardFault
外整板故障
X266
2#外整板入
B:OutboardIn
外整板入

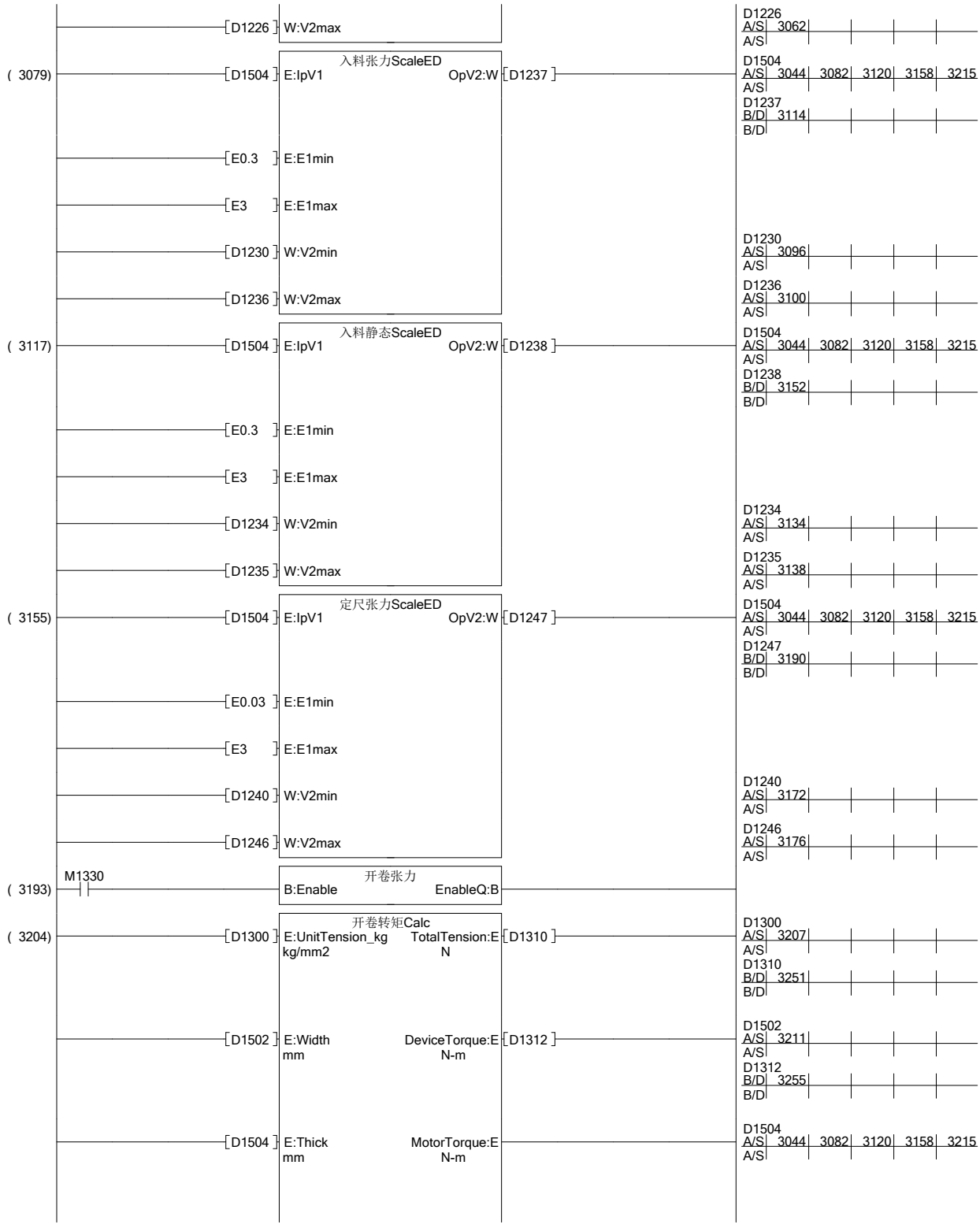

X267
2#外整板出
B:OutboardOut
外整板出
X76
2#端整板入限
B:EndboardInLT
端整板入限
X77
2#端整板出限
B:EndboardOutLT
端整板出限
X11
2#端整板故障
B:EndboardFault
端整板故障
X268
2#端整板入
B:EndboardIn
端整板入
X269
2#端整板出
B:EndboardOut
端整板出
辊道2
(2664)
M1330
B:Enable
使能
PileRoll1UpQ:B
2#堆垛辊道上
Y297
2#堆垛辊道上
X78
2#高度检测
B:PileHeight1Dect
2#堆垛高度检测
PileRoll1DnQ:B
2#堆垛辊道下
Y298
2#堆垛辊道下
X7A
2#堆垛辊道上限
B:PileRoll1DnLT
2#堆垛辊道上限
WoodRollInQ:B
2#木架辊道入
Y1E
2#木架辊道入
X7B
2#堆垛辊道下限
B:PileRollDnLT
2#堆垛辊道下限
WoodRollOutQ:B
2#木架辊道出
Y1F
2#木架辊道出
X26A
2#堆垛辊道上
B:PileRoll1Up
2#堆垛辊道上
PileRoll1InQ:B
2#堆垛辊道入料
Y20
2#堆垛辊道入
X26B
2#堆垛辊道下
B:PileRoll1Dn
2#堆垛辊道下
PileRoll1OutQ:B
2#堆垛辊道出料
Y21
2#堆垛辊道出

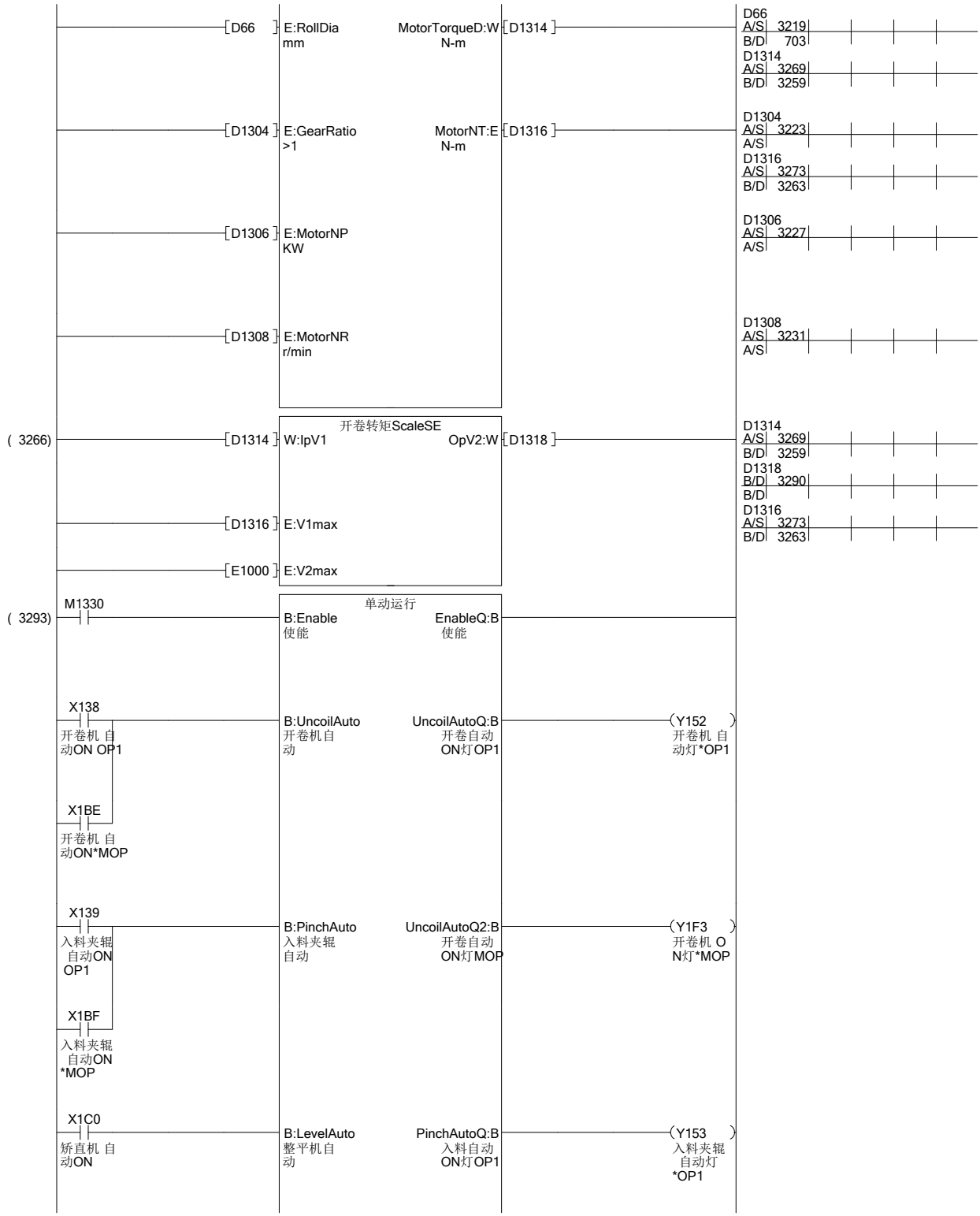

X12
2#木架辊道故障
B:WoodRollFault
2#木架辊道故障
OutRoll1InQ:B
1#出料辊道入料
Y22
2#出料辊道1 入
X26C
2#木架辊道 入料
B:WoodRollIn
2#木架辊道入
OutRoll1OutQ:B
1#出料辊道出料
Y23
2#出料辊道1 出
X26D
2#木架辊道 出料
B:WoodRollOut
2#木架辊道出
OutRoll2InQ:B
2#出料辊道入料
Y24
2#出料辊道2 入
X13
2#堆垛辊道故障
B:PileRollFault
2#堆垛辊道故障
OutRoll2OutQ:B
2#出料辊道出料
Y25
2#出料辊道 2出
X26E
2#堆垛辊道 入料
B:PileRoll1In
2#堆垛辊道入料
Fan1RunQ:B
2#鼓风机运行
Y63
2#鼓风机 运行
X26F
2#堆垛辊道 出料
B:PileRoll1Out
2#堆垛辊道出料
AutoOutQ:B
自动出料指示
Y282
2#出料模式 自动指示
X14
2#出料辊道1故障
B:OutRoll1Fault
1#出料辊道故障
X270
2#出料辊道1 入料
B:OutRoll1In
1#出料辊道入料
X271
2#出料辊道1 出料
B:OutRoll1Out
1#出料辊道出料
X15
2#出料辊道2故障
B:OutRoll2Fault
2#出料辊道故障
X272
2#出料辊道2 入料
B:OutRoll2In
2#出料辊道入料
X273
2#出料辊道2 出料
B:OutRoll2Out
2#出料辊道出料


X33
2#鼓风机
跳闸
B:Fan1Fault
2#鼓风机
故障
X27D
2#鼓风机
停止/运
行
B:Fan1Run
2#鼓风机
运行
X27E
自动 出料
B:AutoOut
自动出料
X27F
2#出料辊
道2 出限
B:OutRollOutLT
出料辊道
出限
(2806)
D42
W:IpV1
承接架1ScaleD
OpV2:W
D1574
K0
W:V1min
K800
W:V1max
D1565
W:V2min
D1566
W:V2max
D42
A/S 2809 2845
B/D 3593
D1574
B/D 2839
B/D
D1565
A/S 2821
A/S
D1566
A/S 2825
A/S
(2842)
D42
W:IpV1
承接拍整1ScaleD
OpV2:W
D1575
K0
W:V1min
K800
W:V1max
D1551
W:V2min
D1567
W:V2max
D42
A/S 2809 2845
B/D 3593
D1575
B/D 2875
B/D
D1551
A/S 2857
A/S
D1567
A/S 2861
A/S
(2878)
D804
W:IpV1
拍整1ScaleD
OpV2:W
D1576
K0
W:V1min
K949
W:V1max
K20
W:V2min
K5
W:V2max
D804
A/S 2881
A/S
D1576
B/D 2911
B/D


(2914)
SM400
常时ON
矫直初始
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
(2925)
SM400
常时ON
矫直辊
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
D341
W:InLevellerRollD
入口矫直
辊电位尺
D341
A/S
2931
A/S
D342
W:OtLevellerRollD
出口矫直
辊电位尺
D342
A/S
2935
A/S
(2946)
SM400
常时ON
背辊自动
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
D360
W:BackRoll1D
1号背辊电
位尺
D360
A/S
2952
A/S
D361
W:BackRoll2D
2号背辊电
位尺
D361
A/S
2956
A/S
D362
W:BackRoll3D
3号背辊电
位尺
D362
A/S
2960
A/S
D363
W:BackRoll4D
4号背辊电
位尺
D363
A/S
2964
A/S
D364
W:BackRoll5D
5号背辊电
位尺
D364
A/S
2968
A/S
D365
W:BackRoll6D
6号背辊电
位尺
D365
A/S
2972
A/S
D366
W:BackRoll7D
7号背辊电
位尺
D366
A/S
2976
A/S

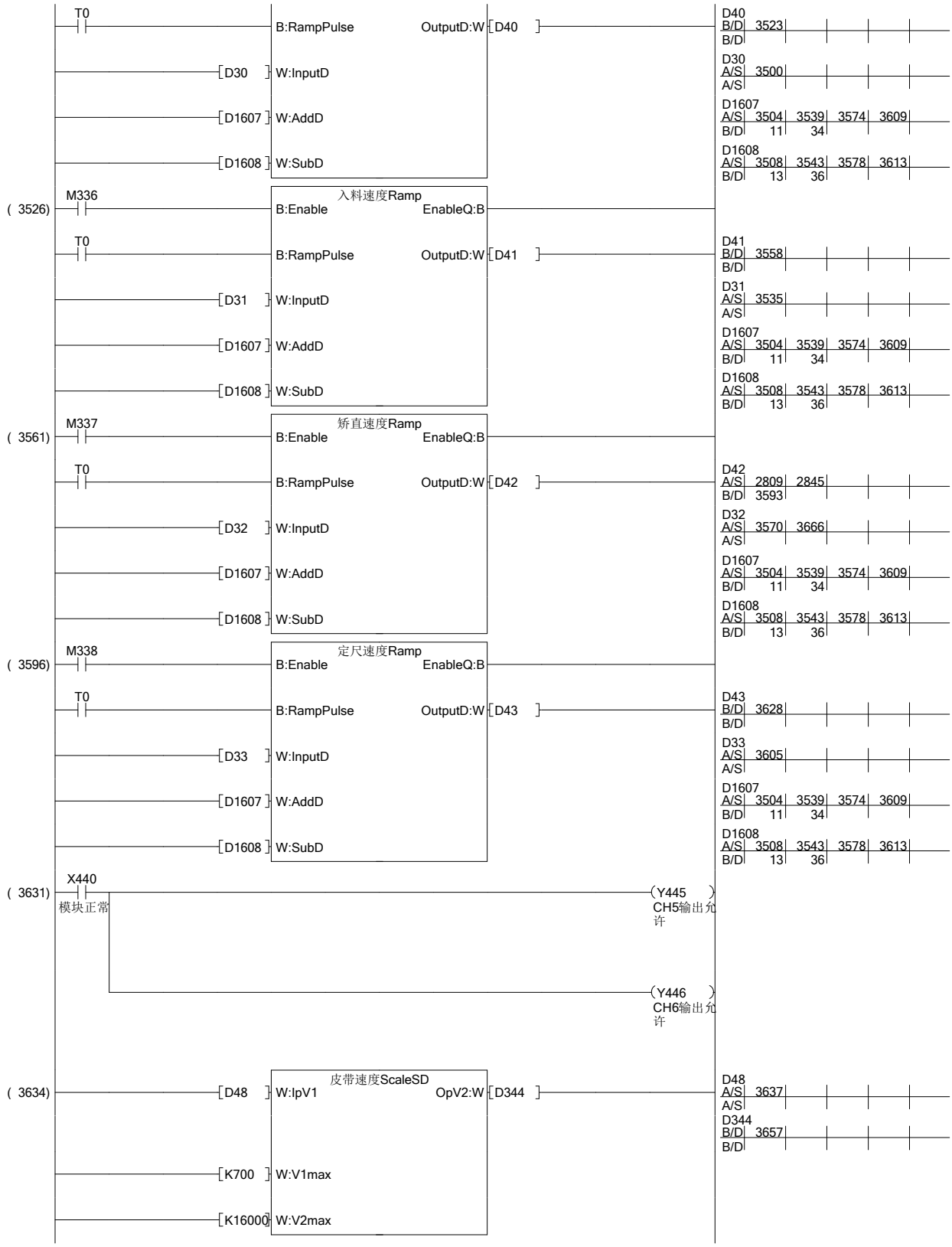

(2992)
M1330
系统准备
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
M1330
B:SysReady
系统准备
SysReadyQ:B
系统准备
X39
开卷电机
正常
B:UncoilMotorHeal
开卷机电
机正常
SysAllowQ:B
系统允许
M170
B:UncoilDriveHeal
开卷机驱
动器正常
X3A
入料电机
正常
B:PinchMotorHeal
入料夹辊
电机正常
M171
B:PinchDriveHeal
入料夹辊
驱动器正
常
X3B
矫直电机
正常
B:LevelMotorHeal
整平机电
机正常
M172
B:LevelDriveHeal
整平机驱
动器正常
X3C
定尺卷送
电机正常
B:FeedMotorHeal
定尺卷送
轮电机正
常
M173
B:FeedDriveHeal
定尺卷送
轮驱动器
正常
(3041)
开卷张力ScaleED
D1504
E:IpV1
OpV2:W
D1227
D1504
A/S
3044
3082
3120
3158
3215
A/S
D1227
B/D
3076
B/D
E0.3
E:E1min
E3
E:E1max
D1220
W:V2min
D1220
A/S
3058
A/S

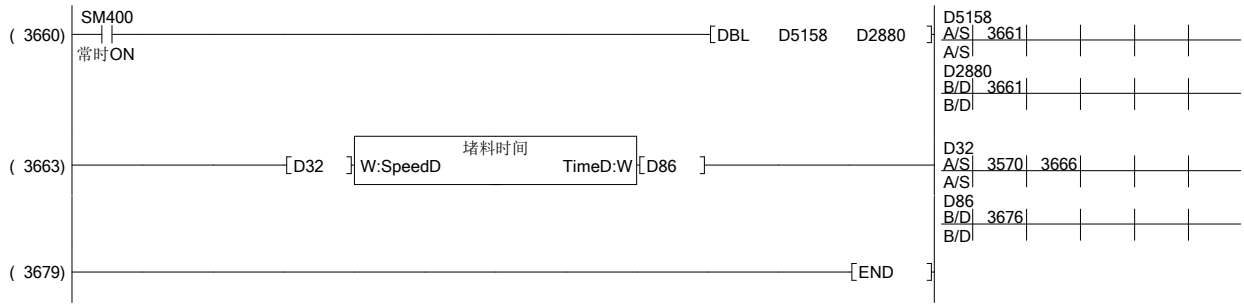

D1226
W:V2max
D1226
A/S 3062
A/S
入料张力ScaleED
(3079)
D1504
E:IpV1
OpV2:W
D1237
D1504
A/S 3044 3082 3120 3158 3215
A/S
D1237
B/D 3114
B/D
E0.3
E:E1min
E3
E:E1max
D1230
W:V2min
D1230
A/S 3096
A/S
D1236
W:V2max
D1236
A/S 3100
A/S
入料静态ScaleED
(3117)
D1504
E:IpV1
OpV2:W
D1238
D1504
A/S 3044 3082 3120 3158 3215
A/S
D1238
B/D 3152
B/D
E0.3
E:E1min
E3
E:E1max
D1234
W:V2min
D1234
A/S 3134
A/S
D1235
W:V2max
D1235
A/S 3138
A/S
定尺张力ScaleED
(3155)
D1504
E:IpV1
OpV2:W
D1247
D1504
A/S 3044 3082 3120 3158 3215
A/S
D1247
B/D 3190
B/D
E0.03
E:E1min
E3
E:E1max
D1240
W:V2min
D1240
A/S 3172
A/S
D1246
W:V2max
D1246
A/S 3176
A/S
M1330
开卷张力
(3193)
B:Enable
EnableQ:B
开卷转矩Calc
(3204)
D1300
E:UnitTension_kg
kg/mm2
TotalTension:E
N
D1310
D1300
A/S 3207
A/S
D1310
B/D 3251
B/D
D1502
E:Width
mm
DeviceTorque:E
N-m
D1312
D1502
A/S 3211
A/S
D1312
B/D 3255
B/D
D1504
E:Thick
mm
MotorTorque:E
N-m
D1504
A/S 3044 3082 3120 3158 3215
A/S


D66
E:RollDia
mm
MotorTorqueD:W
N-m
D1314
D66
A/S 3219
B/D 703
D1314
A/S 3269
B/D 3259
D1304
E:GearRatio
>1
MotorNT:E
N-m
D1316
D1304
A/S 3223
A/S
D1316
A/S 3273
B/D 3263
D1306
E:MotorNP
KW
D1306
A/S 3227
A/S
D1308
E:MotorNR
r/min
D1308
A/S 3231
A/S
开卷转矩ScaleSE
(3266)
D1314
W:IpV1
OpV2:W
D1318
D1314
A/S 3269
B/D 3259
D1318
B/D 3290
B/D
D1316
E:V1max
D1316
A/S 3273
B/D 3263
E1000
E:V2max
单动运行
(3293)
M1330
B:Enable
使能
EnableQ:B
使能
X138
开卷机 自
动ON OP1
B:UncoilAuto
开卷机自
动
UncoilAutoQ:B
开卷自动
ON灯OP1
Y152
开卷机 自
动灯*OP1
X1BE
开卷机 自
动ON*MOP
X139
入料夹辊
自动ON
OP1
B:PinchAuto
入料夹辊
自动
UncoilAutoQ2:B
开卷自动
ON灯MOP
Y1F3
开卷机 O
N灯*MOP
X1BF
入料夹辊
自动ON
*MOP
X1C0
矫直机 自
动ON
B:LevelAuto
整平机自
动
PinchAutoQ:B
入料自动
ON灯OP1
Y153
入料夹辊
自动灯
*OP1


X1C3
定尺卷送轮 自动ON
B:FeedAuto
定尺卷送轮自动
PinchAutoQ2:B
入料自动ON灯MOP
Y1F4
入料夹辊 ON灯*MOP
X110
开卷机 正寸
X11F
OP1操作禁止/允许
B:UncoilFWD
开卷机正寸
LevelAutoQ:B
整平自动ON灯
Y1F5
矫直机 ON灯
X111
开卷机 逆寸
X11F
OP1操作禁止/允许
B:UncoilBWD
开卷机逆寸
FeedAutoQ:B
定尺自动ON灯
Y1F7
定尺卷送轮 ON灯
X11A
入料夹辊 正寸
X11F
OP1操作禁止/允许
B:PinchFWD
入料夹辊正寸
UncoilRunQ:B
开卷运行
Y74
开卷机运行
X11B
入料夹辊 逆寸
X11F
OP1操作禁止/允许
B:PinchBWD
入料夹辊逆寸
PinchRunQ:B
入料运行
Y75
入料夹辊运行
M100
X11F
OP1操作禁止/允许
B:LevelFWD
整平机正寸
LevelRunQ:B
整平运行
Y76
矫直机运行
M101
X11F
OP1操作禁止/允许
B:LevelBWD
整平机逆寸
FeedRunQ:B
定尺运行
Y77
定尺卷送运行
X1C4
定尺卷送轮 正寸
B:FeedFWB
定尺卷送轮正寸
UncoilBrakeQ:B
开卷刹车
Y15F
开卷机刹车 放开
X1C5
定尺卷送轮 逆寸
B:FeedBWD
定尺卷送轮逆寸
PinchBrakeQ:B
入料刹车
Y17E
粗整机刹车 放开
SM400
常时ON
B:UncoilClutchLT
开卷离合器合限
LevelBrakeQ:B
整平刹车
Y17F
矫直机刹车 放开
FeedBrakeQ:B
定尺刹车
Y20F
定尺卷送轮刹车 放开
联动运行
(3420)
M1330
B:Enable
EnableQ:B
X90
裁刀自动模式
B:CutAutoMode
裁刀自动模式信号
LineRunQ:B
产线运行
Y73
产线运行


X91
切断完成
信号
B:CutFinish
切断动作
结束信号
LineRunRampQ:B
产线运行
灯
Y1F9
产线启动
灯
X92
片数累计
信号
B:CutNumArrive
总数完成
信号
X93
产线减速
信号
B:LineSlowSign
产线减速
信号
X94
NSD控制器
正常
B:NSDFault
NSD正常信
号
X95
自动换单
B:AutoChange
自动换单
X1CB
单片裁刀
B:SingleCut
单片裁切
X1CA
产线 停止
/启动
B:LineRun
产线 停止
/启动
X1CF
收料架 手
动/自动
B:ShelfSelectM_A
收料架手
动/自动
X6F
尾料检测
B:TailingPE
开卷尾料
检测
X1CC
产线加速
B:LineSpeedUp
产线加速
X1CD
产线减速
B:LineSpeedDn
产线减速
L19
B:UncoilModeUpDn
开卷模式
上开/下开
(3491)
M335
开卷速度Ramp
B:Enable
EnableQ:B


T0
B:RampPulse
OutputD:W
D40
D30
W:InputD
D1607
W:AddD
D1608
W:SubD
D40 B/D 3523 B/D
D30 A/S 3500 A/S
D1607 A/S 3504 3539 3574 3609 B/D 11 34
D1608 A/S 3508 3543 3578 3613 B/D 13 36
(3526)
M336
入料速度Ramp
B:Enable
EnableQ:B
D41
D31
D41 B/D 3558 B/D
D31 A/S 3535 A/S
(3561)
M337
矫直速度Ramp
D42
D32
D42 A/S 2809 2845 B/D 3593
D32 A/S 3570 3666 A/S
(3596)
M338
定尺速度Ramp
D43
D33
D43 B/D 3628 B/D
D33 A/S 3605 A/S
(3631)
X440
模块正常
Y445
CH5输出允许
Y446
CH6输出允许
(3634)
皮带速度ScaleSD
W:IpV1
OpV2:W
D344
K700
W:V1max
K16000
W:V2max
D48 A/S 3637 A/S
D344 B/D 3657 B/D


(3660)
SM400
常时ON
DBL D5158 D2880
D5158
A/S 3661
A/S
D2880
B/D 3661
B/D
(3663)
D32
堵料时间
W:SpeedD
TimeD:W
D86
D32
A/S 3570 3666
A/S
D86
B/D 3676
B/D
(3679)
END