<start_table>
Таблица мощности
Мощность ввода машины - трехфазное 3-380V 50Гц переменного тока, устойчивое напряжение составляет 0,9-1,1 раза номинальное напряжение, частота 0,99-1,01 раза номинальная частота, общая входная мощность 70 кВт. Основное питание машины подается от пользователя (L1, L2, L3) в нижней части электрического шкафа питания.
<end_table>
<start_table>
Таблица заземления
У машины должно быть хорошее заземляющее устройство, перед подключением силовой линии должно быть выполнено заземление защиты. Общее заземление машины находится на медном медале электрического шкафа машины, для безопасного заземления должны использоваться отдельные провода. Все подвижные части станка должны иметь перемычки для защиты от заземления, сопротивление заземления должно быть менее 4Ω.
<end_table>
<start_table>
Таблица окружающей среды
Рабочая среда от 5 до 40°C, без коррозионных газов, жидкостей.
<end_table>
<start_table>
Таблица технического обслуживания и ремонта
Регулярно проверяйте изоляционное сопротивление каждого двигателя в допустимом диапазоне. Периодически проверяйте правильность работы каждого индикатора, соленоидного клапана, контактора и цифрового дисплея.
Техническое обслуживание ПЛК: проверьте, горит ли индикатор BATT в модуле ЦП каждый раз при запуске. Если индикатор горит, замените литиевую батарею в модуле ЦП в течение недели, в противном случае внутренняя программа ЦП будет потеряна. Индикатор POWER - индикатор POWER, который горит, когда питание ПЛК правильное. Индикатор ЦП - индикатор мониторинга ЦП. Когда ЦП работает нормально, индикатор выключен, а индикатор RUN - индикатор нормальной работы ПЛК. Техническое обслуживание должно проводиться профессионалами, прошедшими техническое обучение. Запрещается касаться компонентов машины руками.
<end_table>
<start_table>
Таблица электрической установки и отладки
Подключите каждый двигатель, соленоидный клапан, кнопку ручного управления и другие провода в соответствии с электрической внешней схемой и убедитесь в надежности заземления каждого живого тела, а также отрегулируйте каждый тепловой реле до разумного значения. Только когда состояние машины подтверждено как хорошее, можно выполнять каждую операцию. Проверьте направление двигателя, направление ограничителя и точность каждого конечного выключателя.
<end_table>

<start_table>
Таблица охраны труда
При входе профессионалов на место обслуживания, они должны надеть средства защиты труда, такие как изолирующие ботинки и т. д., перед тем как касаться компонентов, они должны использовать мультиметр для проверки остаточного напряжения в случае опасности.
<end_table>
<start_table>
Обзор
Электрическая система станка разработана с учетом трехфазного переменного тока, напряжение и частота питания соответствуют 380V, 50Гц. Станок использует программируемый логический контроллер (ПЛК), его входное питание - переменный ток 220V, напряжение контактора - переменный ток 220V, напряжение соленоидного клапана - переменный ток 220V, напряжение 220V через трансформатор (380V в 220V). У станка три двигателя. Основной приводной двигатель M1, двигатель насоса M2, двигатель перемещения M3.
<end_table>

Стр. 2 исходного документа

Третья глава. Работа с машиной
I. Работа с кнопками
Аварийная остановка
Когда происходит авария, нажмите на кнопку, чтобы остановить машину
Запуск/остановка машины
После подключения основного питания поверните его вправо, чтобы запустить машину. По завершении работы нажмите на кнопку влево, чтобы отключить питание
Запуск масляного насоса
Перед запуском машины нажмите на кнопку, чтобы запустить масляный насос

<start_table>
Кнопка | Действие
Аварийная остановка | Остановка машины при аварии
Запуск/остановка машины | Запуск машины после подключения питания, остановка после работы
Запуск масляного насоса | Запуск масляного насоса перед запуском машины
<end_table>



Рис. 2.1. На изображении контрольная панель с различными кнопками и переключателями. Есть четыре кнопки (две зелёные и две красные) с

китайским текстом, который переводится следующим образом: - Зелёная кнопка слева вверху: "Старт насоса" - Красная кнопка справа вверху: "Стоп насоса" - Зелёная кнопка слева внизу: "Старт вращения" - Красная кнопка справа внизу: "Сброс" Также есть четыре черных тумблера или джойстика с китайским текстом и латинскими буквами B, D, L и R, обозначающими различные направления или функции: - Слева написано "Левая скобка" - Справа написано "Правая скобка" - Вверху написано "Верхняя скобка" - Внизу написано "Нижняя скобка" Так



Рис. 2.2. На картинке изображена панель управления с экраном и различными кнопками и переключателями. Китайского текста на картинке нет.



Рис. 2.3. На картинке красная кнопка с надписью "stop" и китайскими символами. Китайские символы переводятся как "остановить".



Рис. 2.4. На картинке изображены ключи в замке зажигания автомобиля. Над ключами находится китайский текст с английским переводом рядом. Текст на китайском "停止 启动" означает "Стоп Старт" на русском.



Рис. 2.5. На картинке изображена зелёная кнопка с китайским текстом и английской подписью. Китайский текст "启泵工作" переводится как "запуск насоса".

Стр. 3 исходного документа

Oilpumpstop
После завершения изгиба, нажмите на него, чтобы остановить масляный насос
Открыть конец сброса
Нажмите на него, чтобы открыть гидравлический конец сброса
Закрыть конец сброса
Нажмите на него, чтобы закрыть гидравлический конец сброса
Ручная/автоматическая модель
Нажмите на него влево, в ручной модели
Нажмите на него вправо, в автоматической модели
Индикатор подключения к питанию
Индикатор запуска машины

<start_table>
Индикатор подключения к питанию; Индикатор запуска машины
<end_table>



Рис. 3.1. Это красная кнопка с надписью на китайском и английском языках. Китайская надпись "游泳中止" переводится как "остановка насоса".



Рис. 3.2. На картинке изображен зелёный камень, укреплённый в металлическую оправу (возможно, это кольцо или брошь). Под ним на английском написано слово "Tumble". Китайские символы сверху означают "跌倒", что в переводе на русский язык означает "падение" или "спотыкание".



Рис. 3.3. На картинке красная кнопка с надписью на китайском и английском. Китайский текст "紧急停止" переводится как "Аварийная остановка", а английский текст под ним - "Reset".



Рис. 3.4. На картинке изображен рычаг переключения передач автомобиля с надписями на китайском и английском языках. Китайский текст "手动 自动" переводится как "Ручной Авто", что указывает на возможность переключения между ручным и автоматическим режимами управления коробкой передач.



Рис. 3.5. На картинке изображена красная кнопка, которая светится. Над кнопкой на английском языке написано "Power", а китайские символы можно перевести как "не нажимать".



Рис. 3.6. Зеленая индикаторная лампочка включена, рядом есть китайский текст и английское слово "Working". Китайский текст "运行中" переводится как "В работе" на русский язык.

Стр. 4 исходного документа

Индикатор насоса масла запуска
Индикатор закрытого конца капли в правильном положении
Индикатор открытого конца капли в правильном положении
Индикатор неисправности
Это управление подъемом и опусканием левой опорной стойки. Поверните влево, опускается, поверните вправо, поднимается.
Это управление подъемом и опусканием правой опорной стойки. Поверните влево, опускается, поверните вправо, поднимается.



Рис. 4.1. На изображении кнопка с надписью на китайском и английском языках. Китайская надпись "浦东" переводится как "Пудун", что является названием района в Шанхае, Китай. Английская надпись "Pump" переводится на русский как "насос".



Рис. 4.2. На картинке изображена зеленая кнопка с надписью "Reset". Над кнопкой китайский текст, который переводится как "Экстренный стоп".



Рис. 4.3. На картинке изображена зелёная кнопка с китайским текстом и английским переводом ниже. Китайский текст "滚筒开/关" переводится на русский как "Вращающийся барабан вкл/выкл".



Рис. 4.4. На картинке красная кнопка с надписью "Fault" на английском, и китайские символы над ней. Китайский текст переводится как "неисправность".



Рис. 4.5. На картинке изображен рычаг с надписью на китайском и английском языках. Китайская надпись "左壁" переводится как "левая стена" или "левая боковая стенка", что, вероятно, объясняет положение или функцию рычага. Над ним на английском написано "Left bracket".



Рис. 4.6. На картинке изображена черная поверхность, на которой лежит отвертка или ключ, образующий форму правой квадратной скобки. Рядом с изображением написано "右括号," что переводится с китайского как "правая скобка", и английское выражение "Right bracket", что означает "правая скобка".

Стр. 5 исходного документа

Это управление верхней опорной стойкой вверх и вниз. Поверните влево - вниз, поверните вправо - вверх.
Поверните, чтобы управлять вращением верхнего вала вперед и назад.
Нажмите кнопку Slow, чтобы управлять скоростью вращения.
Нажмите кнопку A, одновременно потяните рукоятку вверх и вниз, чтобы управлять подъемом и опусканием рулона A.
Нажмите кнопку B, одновременно потяните рукоятку вверх и вниз, чтобы управлять подъемом и опусканием рулона B.
Нажмите кнопку D, одновременно потяните рукоятку вверх и вниз, чтобы управлять подъемом и опусканием нижнего рулона.

II. Операция сенсорного экрана
Инструкции по эксплуатации сенсорного экрана гидравлического станка для изготовления дуговых пластин с 4 валками
Операция сенсорного экрана сочетается с кнопкой на консоли и рабочей рукояткой. Все операции устройства устанавливаются на сенсорном экране и выполняются с помощью рабочей рукоятки или действия кнопки. Пожалуйста, введите пароль "2" перед изменением параметров на сенсорном экране.
<start_table>
Кнопка;Действие
Slow;Медленное вращение
A;Управление рулоном A
B;Управление рулоном B
D;Управление нижним рулоном
<end_table>



Рис. 5.1. На картинке изображен переключатель с надписями на английском, который имеет два положения: "1/2" и "Tiny bracket". Китайского текста на картинке нет.

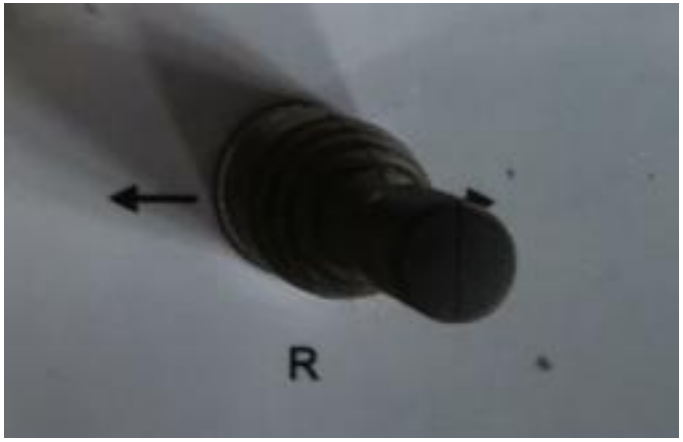


Рис. 5.2. На картинке изображена пружина и часть объекта с маркировкой "R". Китайского текста на картинке нет.



Рис. 5.3. На картинке изображена черепаха. Надпись "slow" означает "медленно" на английском языке. Китайского текста на картинке нет.

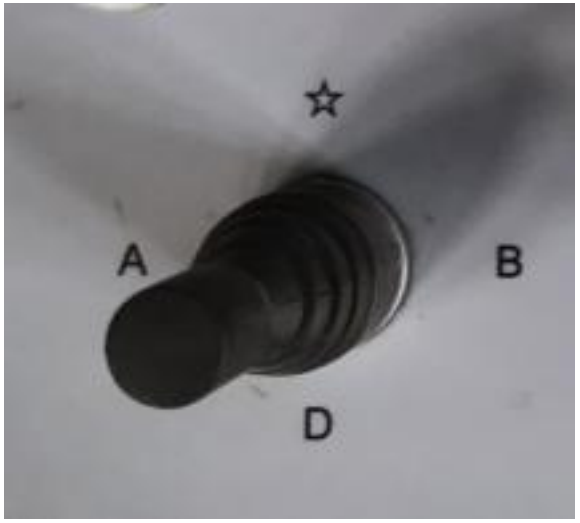


Рис. 5.4. На изображении чёрный джойстик или ручка управления на белом фоне, вокруг него нарисованы буквы "A", "B", "D" и символ звездочки. Китайский текст на картинке отсутствует.



Рис. 5.5. На изображении видна монета, кажется, вращающаяся, с двусторонней стрелкой, указывающей вверх и вниз. Китайского текста на картинке нет.

Стр. 6 исходного документа

Изображения плиточного прокатного стана
I . Экран загрузки (как показано на рисунке 1)
Рисунок 1
II. Экран ручного управления AG
AFBG
BFDG
DFR

<start_table>
AG;AFBG;BFDG;DFR
<end_table>

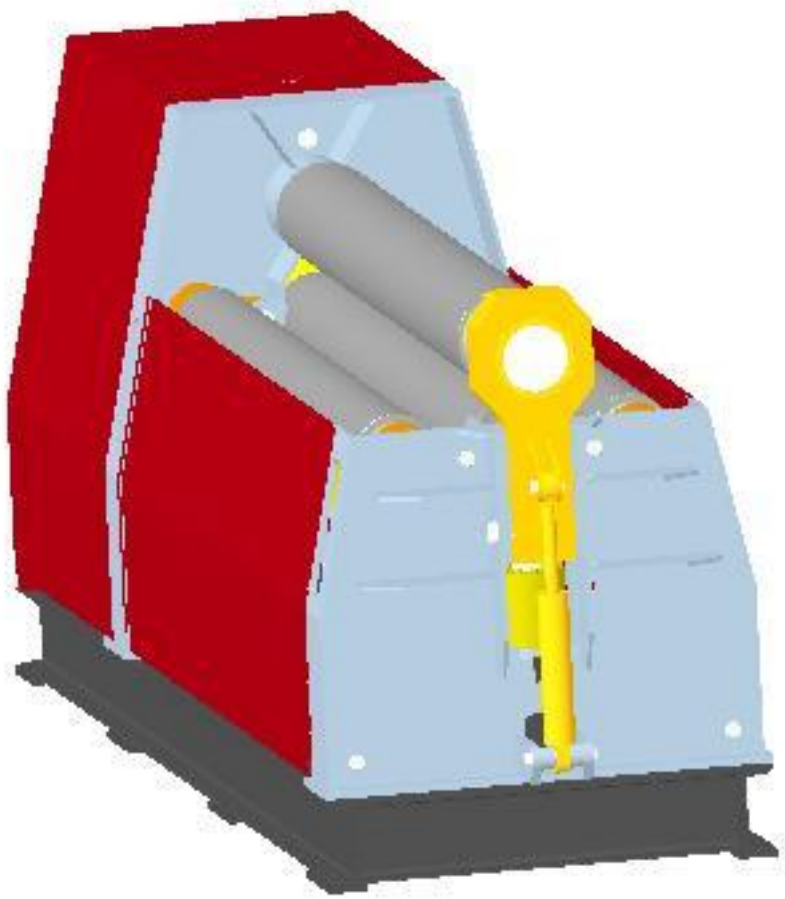


Рис. 6.1. На изображении нарисована 3D модель механизма или устройства, похожего на станок или часть оборудования. Китайский текст на картинке отсутствует.

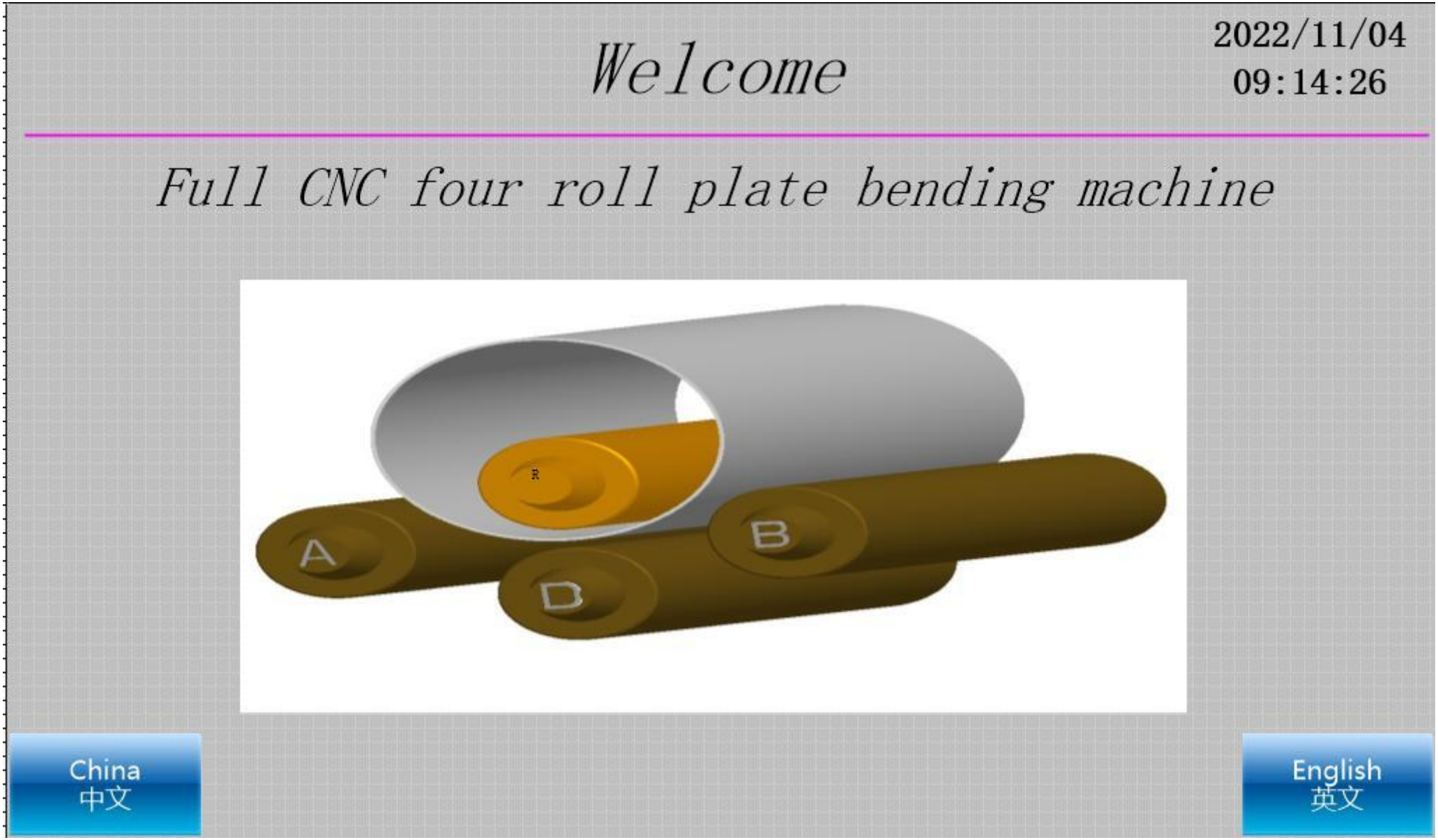


Рис. 6.2. На картинке изображена презентационная слайд-страница, на которой показано оборудование - четырехвалковый листогибочный станок с ЧПУ. В нижнем левом углу на кнопке синего цвета написано "China" (Китай) на английском и "中国" на китайском. В нижнем правом углу на синей кнопке "English" на английском и "英文" на китайском, что переводится как "Английский".

Это данные, когда ролик поднимается в центральное положение верхнего и нижнего роликов для выравнивания.
Данные выравнивания. Нормальная установка 999. Когда ролик достигает установленных данных, верхний ролик вращается. В это время пластина подачи. Держите край пластины на одном уровне с центральным положением ролика А. После завершения выравнивания нажмите "выравнивание", верхний и нижний ролики зажимают пластину.

<start_table>
Данные выравнивания
Нормальная установка
999
<end_table>



Рис. 7.1. На картинке изображена схема из четырех синих кругов, соединенных между собой линиями. Китайского текста на картинке нет.

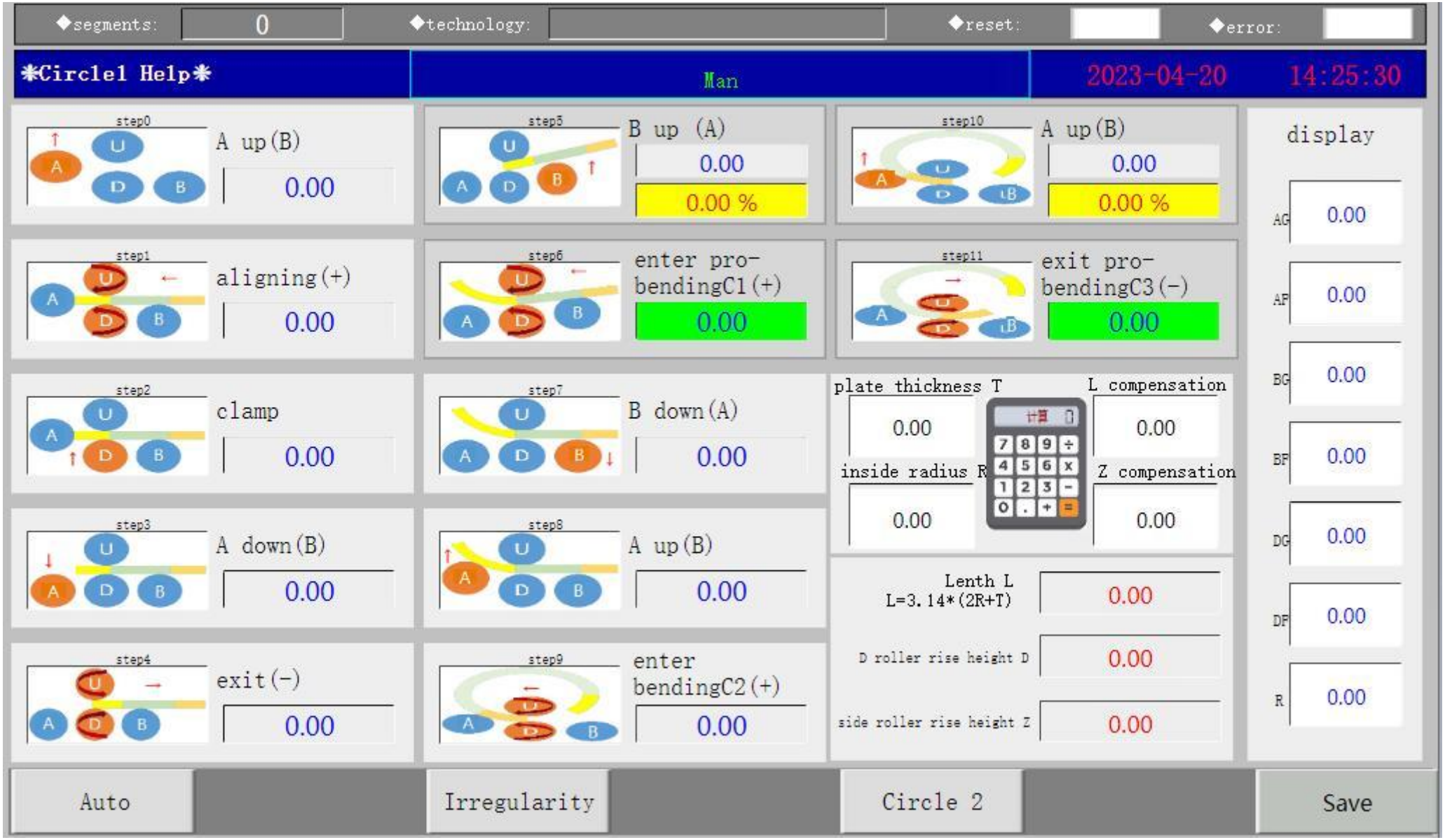


Рис. 7.2. На картинке изображен интерфейс программы с различными настройками и параметрами, вероятно, для управления каким-то производственным процессом. Присутствуют кнопки для выполнения различных действий (увеличение, выравнивание, зажим и т.д.), а также поля для ввода числовых данных и графические схемы, иллюстрирующие эти действия. Китайского текста на изображении нет.



Рис. 7.3. На изображении нет китайского текста. Это схематичное представление какого-то процесса или шага (обозначенного как "step 0"), с четырьмя кругами, обозначенными буквами A, U, D и B, где круг A имеет оранжевый цвет и стрелку, указывающую на него. Также справа видна надпись "A up (B)" и число -88888.88.



Рис. 7.4. На картинке изображена схема или иллюстрация с разноцветными элементами и текстом. Видно две стрелки, направленные на два круглых объекта и прямоугольник, где написано "stop!". Также есть надпись "aligning (+)" и число "-88888.88". Китайского текста на изображении нет.



Рис. 7.5. На картинке изображена схема или диаграмма с четырьмя окружностями, обозначенными буквами U, A, D и B, расположенными так, что круги A и B перекрываются, а D накладывается на них обоих, частично пересекаясь, образуя Venn diagram. Справа ниже отображено число "-88888.88". Китайского текста на картинке нет.

Стр. 8 исходного документа

Автоматическое зажимное устройство, высота зажима = расстояние между верхним и нижним роликами - толщина пластины.
Примечание: 1. Если материал пластины зажат слишком крепко, увеличьте толщину материала пластины на 0-1 мм;
2. Если материал пластины слишком свободен, уменьшите толщину материала пластины на 0-1 мм;
Ролик опускается до самого низкого положения.
После завершения зажима ролик A опускается на один уровень с роликом D, чтобы пластина могла распрямиться. Когда оборудование достигает этого значения, ролики A и D находятся на одной горизонтальной линии. Значение подъема = 5% * высота Z бокового ролика.
Эти данные должны быть установлены в минусе.
Это расстояние, когда распрямленный край возвращается от ролика A к центральному положению верхнего и нижнего роликов. Эти данные должны быть измерены вручную.
Эти данные поднимают ролик B для предварительного изгиба распрямленного края. Данные = (65%-70%) * боковая высота. Процент обычно устанавливается в диапазоне 60-80%

<start_table>
Ролик A; Ролик D
Значение подъема; 5% * высота Z бокового ролика
<end_table>

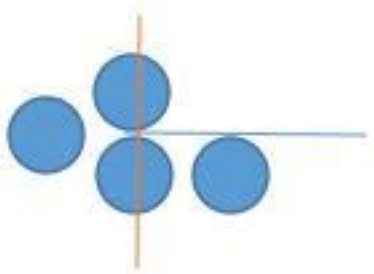


Рис. 8.1. На картинке изображены три синих круга, размещенные слева от вертикальной оранжевой линии и один синий круг справа от неё, плюс горизонтальная синяя линия, пересекающая оранжевую. Китайского текста на картинке нет.

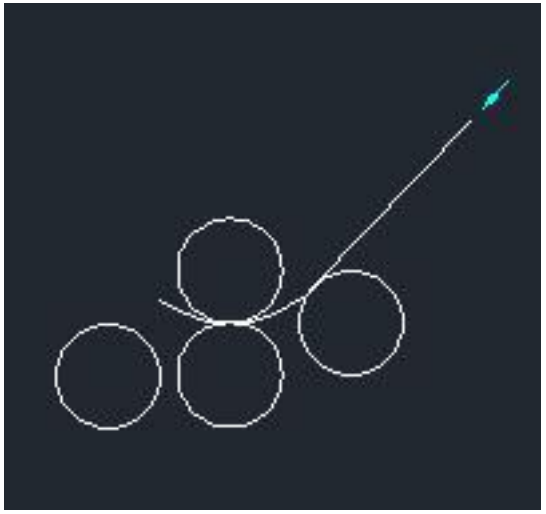


Рис. 8.2. На картинке изображена схема с четырьмя кругами и линией, напоминающей траекторию движения какого-то объекта или указывающей направление. Китайского текста на картинке нет.

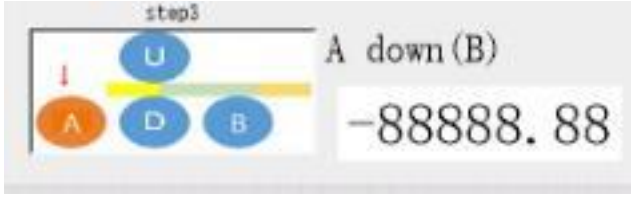


Рис. 8.3. На картинке изображен интерфейс, вероятно, программного обеспечения или цифрового прибора. На нем есть три горизонтальные полосы с метками "U", "A" и "B". Справа - цифровой индикатор со значением "-88888.88". Китайский текст отсутствует.



Рис. 8.4. Это скриншот интерфейса с надписями "stop", "exit (-)", буквами A и B в кружках, и отображением числа "-88888.88". Китайского текста на картинке нет.



Рис. 8.5. На картинке изображена схема с тремя окружностями, обозначенными буквами U, A и B, где окружности A и B пересекаются, и стрелка

указывает на окружность B. Справа в двух прямоугольных блоках представлены числа: "-88888.88" и "888.8 %". Китайских символов на картинке нет.

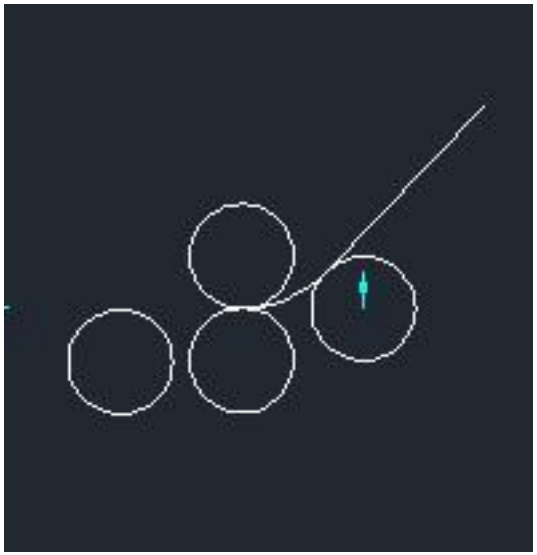


Рис. 8.6. На изображении нет китайского текста. Это абстрактное изображение, на котором видны четыре круга (возможно, сферы) и диагональная линия с маленькой стрелкой на одном конце.

Стр. 9 исходного документа

Этот набор данных 100 мм вручную.
На шаге 5, после подъема бокового ролика ролика B, верхние и нижние моторы подают материал 100 мм, на головном конце пластины C1 появится дуга.
Примечание: шаг 05-06 используется на первой предварительной гибке головного конца, 60-90% предварительной гибки может быть завершено. На 14-15 этапах можно завершить вторую предварительную гибку головного конца.
Этот набор данных 5% вручную.
Когда оборудование достигает этого значения, ролик B опускается для выравнивания с роликом D, и ролики B и D находятся на одном уровне, значение подъема = 5% * высота Z бокового ролика.
Этот набор данных 100% вручную.
Ролик A поднимается до высоты Z бокового ролика, в процентах, значение подъема = 100% * высота Z бокового ролика.
Эти данные автоматически рассчитываются.
Когда ролик A поднимается до рассчитанного значения, он начинает вращаться. В это время мотор положительно вращается для подачи материала.
Примечание: 1. Начальная длина дуги на шаге 05-06 должна быть касательной к положению подъема бокового ролика Z (шаг 08) при прокатке.

<start_table>
Шаг; Описание
05-06; Первая предварительная гибка головного конца
14-15; Вторая предварительная гибка головного конца
<end_table>

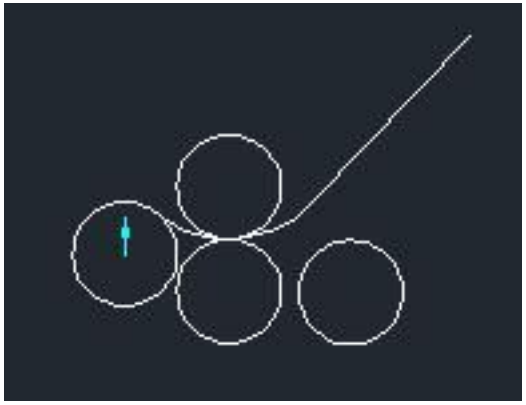


Рис. 9.1. На изображении четыре круга и одна линия, один из кругов выделен стрелкой. На картинке нет текста, в том числе и китайского.

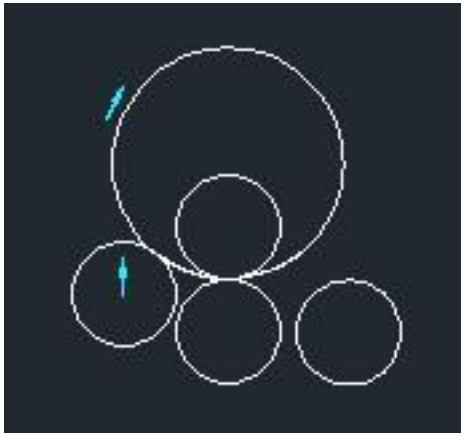


Рис. 9.2. На картинке изображены пять кругов разного размера на темном фоне. Китайского текста на картинке нет.

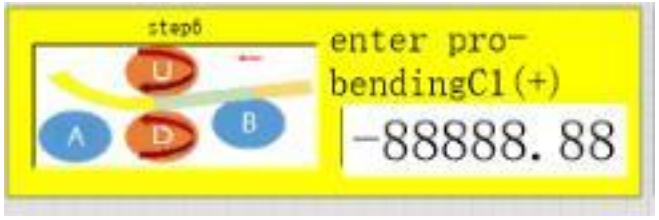


Рис. 9.3. Ошибка распознавания.



Рис. 9.4. На картинке изображена схема с четырьмя окружностями, обозначенными буквами U, A, D и B, со стрелками между ними. Справа отображено число "-88888.88". Китайского текста на изображении нет.



Рис. 9.5. На картинке изображена схема с четырьмя цветными круглыми объектами, обозначенными буквами A, B, C, D, с линиями, показывающими движение между ними. Слева вверху написано "step1", справа - "A up (B)". Также есть знаки, похожие на китайские символы, но это не китайский язык, это просто иллюстрация "упавшего" числа "-88888.88".



Рис. 9.6. На картинке нет китайского текста. Это изображение демонстрирует некий интерфейс с шагом (step9), указанием на ввод (enter) и термином "bendingC2 (+)". Также присутствует отрицательное число "-88888.88".

Стр. 10 исходного документа

2. Длина шага 06 короткая, образуя задний угол; если длинная, образуется тупик.
Этот набор данных на 101% состоит из ручной работы.
Когда оборудование завершает 9-й шаг, то есть завершается подача и прокатка,
верхний и нижний валки просто зажимают конец пластины (край), и валок A нужно
поднять немного выше, чтобы предварительно изогнуть конец. Значение подъема = 101% * высота бокового валка
Z, которое обычно находится между 100% и 105%.
На 11-м шаге круговой прокатки вручную установите длину возврата на -100 мм.
Валок A поднимается до рассчитанного значения, начинается возврат материала на -100 мм, предварительно изгибая C3.
(когда значение валка D положительное, это время подачи, что означает, что двигатель
вращается в положительном направлении для подачи материала, и когда значение валка D отрицательное, это
время возврата, что означает, что двигатель вращается в отрицательном направлении для возврата материала.)
Введите толщину пластины
Введите внутренний радиус заготовки. R = (L/3.14 - T) / 2

<start_table>
Шаг; Действие
1; Подготовка материала
2; Прокатка
3; Изгиб
4; Завершение
<end_table>



Рис. 10.1. На картинке представлена схема или диаграмма с надписью на китайском языке и различными элементами: кругами и стрелками, обозначающими некоторые взаимосвязи или процессы. Рядом есть два числа: "-88888.88" и "888.8 %" в синих прямоугольниках. Китайский текст наверху переводится как "пример".

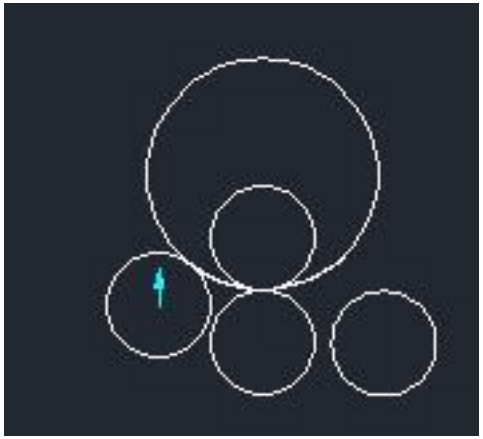


Рис. 10.2. На картинке изображены белые окружности разного размера на темном фоне, одна из окружностей содержит синий молнию. Китайского текста на картинке нет.



Рис. 10.3. На картинке изображены две плавучие среды, возможно, лодки или катамараны, на сине-желтом фоне. Видны также два размытых китайских символа, но они слишком размыты, чтобы их можно было точно перевести. Справа сверху есть текст на английском языке: "exit pro-bending", ниже которого находится символ "C3-" и цифры "-88888.88".

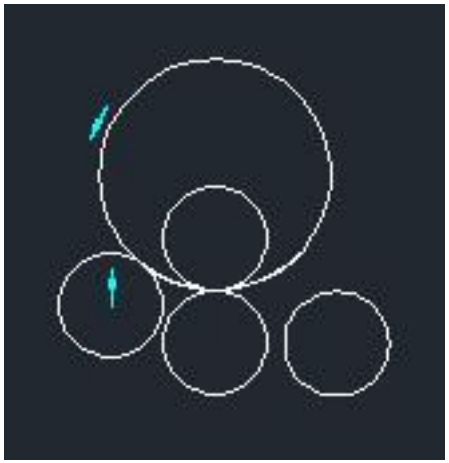


Рис. 10.4. На картинке изображены четыре белых круга разного размера на темно-синем фоне. Китайского текста на картинке нет.

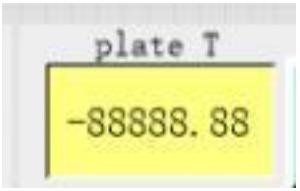


Рис. 10.5. На картинке нет китайского текста. Изображен снимок экрана с числом "-88888.88" на фоне жёлтой области с заголовком "plate T".

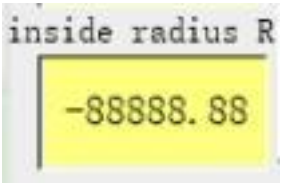


Рис. 10.6. На картинке представлен фрагмент с текстом и числом: указан радиус R и значение внутри - отрицательное число "-88888.88". Китайского текста на изображении нет.

Стр. 11 исходного документа

Z используется для компенсации ширины пластины, то есть компенсации высоты бокового вала. Единица измерения: мм.
После завершения изгиба круга, если есть зазор между двумя боковыми краями, пожалуйста, сделайте компенсацию положительной. Напротив, значение будет отрицательным.
В этом случае компенсация Z должна быть положительной. Это около 5-10.
Когда край перекрывается после изгиба, компенсация Z должна быть отрицательной. Это около -5--10.
Эта длина компенсирует длину изгиба пластины, чтобы избежать скольжения пластины с машины.
Длина пластины L = 3,14 * (2R + T). L - длина пластины. R - внутренний радиус. T - толщина пластины. Единица измерения: мм.
Высоту изгиба круга необходимо вводить, она будет рассчитана автоматически.

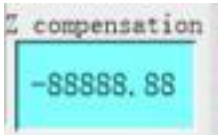


Рис. 11.1. На картинке изображено числовое значение `-$$$$$,88` на голубом фоне с подписью "compensation" сверху. Китайского текста на картинке нет.

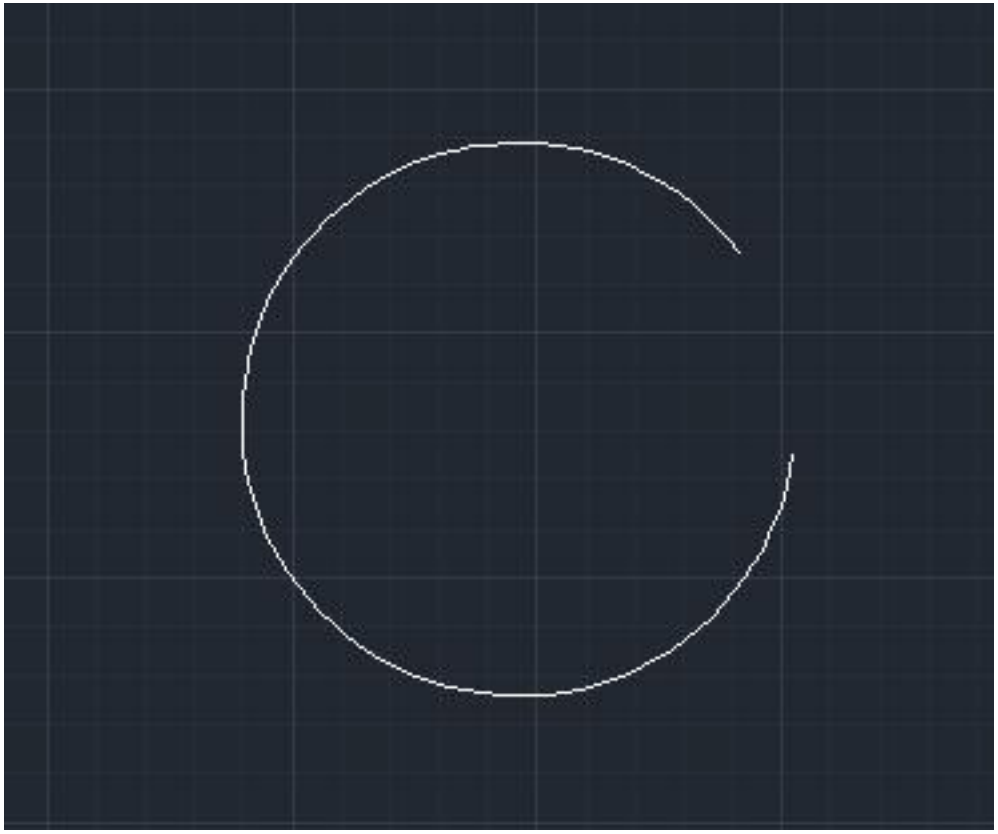


Рис. 11.2. На картинке изображён белый круговой объект на сером фоне с сеткой в виде клеток. Китайского текста на картинке нет.

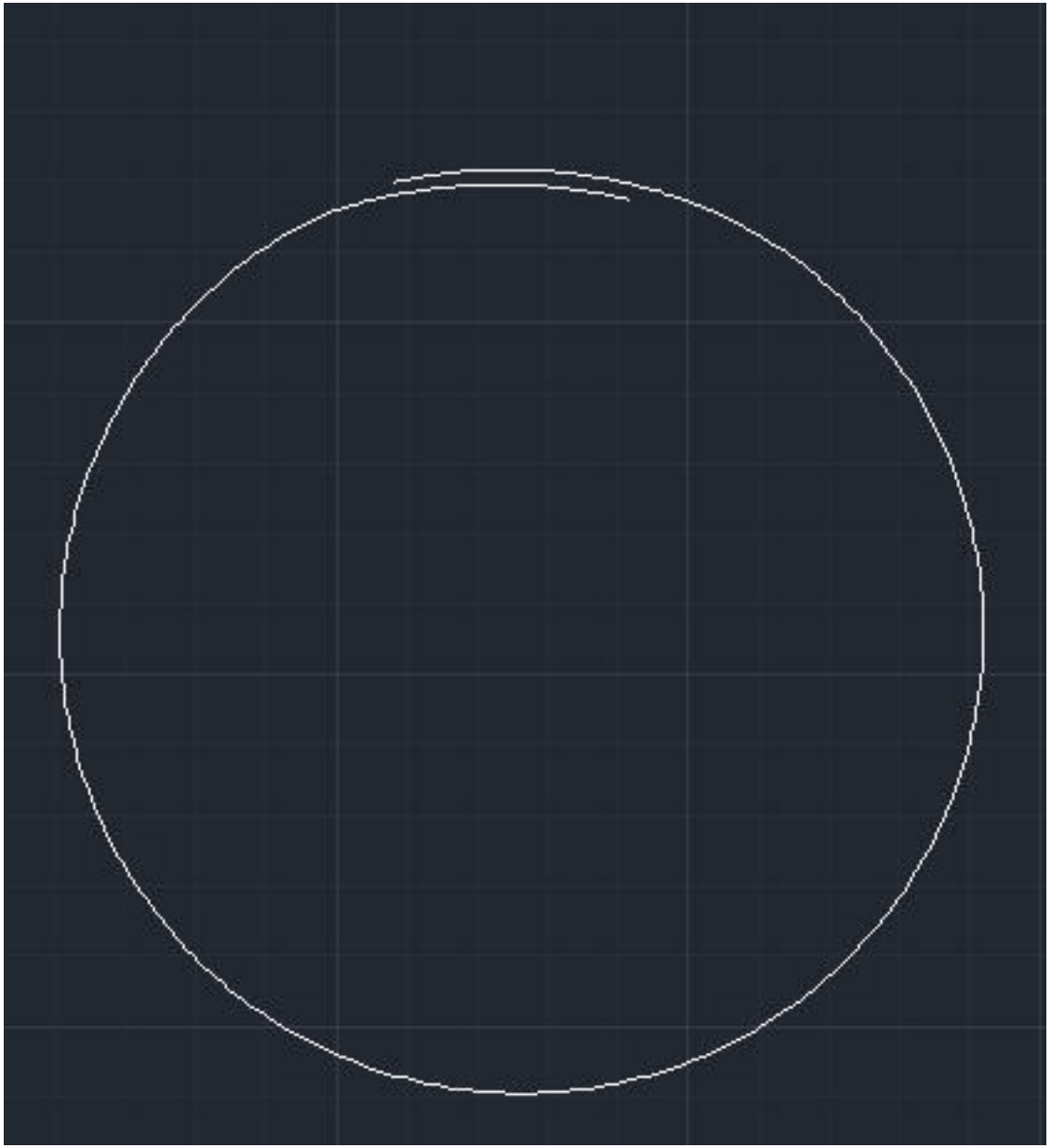


Рис. 11.3. На картинке изображён белый круг на сетчатом фоне с тёмно-синими линиями. Китайского текста на изображении нет.

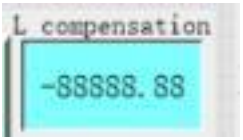


Рис. 11.4. На картинке изображен фрагмент экрана с текстом "compensation" и числом "-$88888.88". Китайского текста на изображении нет.

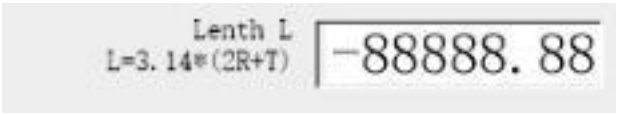


Рис. 11.5. На картинке нет китайского текста. Это изображение числа 88888,88 в рамке, справа указаны размеры длины: L=3.14 cm (дюймы?).



Рис. 11.6. На картинке нет китайского текста. Это изображение с числом -88888.88 слева от которого написан текст на английском: "side roller rise height =".

Стр. 12 исходного документа

Расстояние нижнего ролика, не нужно вводить, оно будет рассчитано автоматически.
После установки R и T, нажмите эту кнопку для расчета, система автоматически рассчитает все данные каждого шага для реализации изгибающегося круга.
a Эти данные отображают текущее положение каждого ролика. AG: ролик фиксированной стороны. AF: ролик опускной стороны. То же самое, что и ролики B и D.
b Здесь вы можете нажать любую кнопку для управления работой машины.
c Нажмите эту кнопку медленно, чтобы контролировать скорость вращения гидравлического мотора.
d Подробные способы управления приведены ниже.

<start_table>
Название;Описание
AG;Ролик фиксированной стороны
AF;Ролик опускной стороны
<end_table>

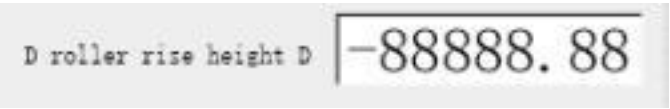


Рис. 12.1. Ошибка распознавания.


Рис. 12.2. На картинке изображен калькулятор. Китайские символы в верхней части калькулятора переводятся как "ошибка".

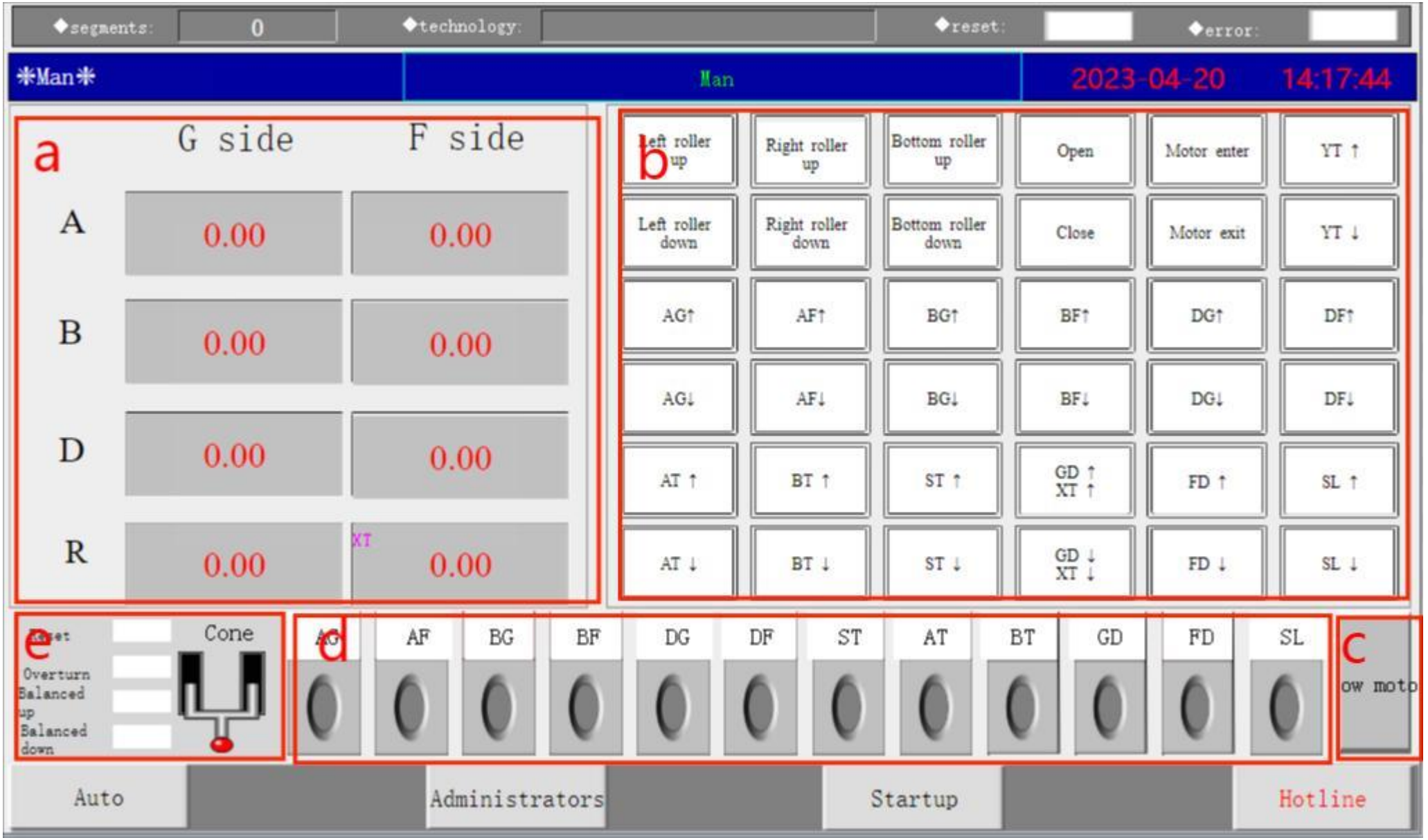


Рис. 12.3. На картинке изображен интерфейс программы или устройства с различными кнопками и показаниями. По бокам находятся разделы с числовыми значениями (все числа равны 0.00) и надписями "G side" и "F side". В центре - множество кнопок с надписями, касающимися работы валов (например, "Left roller up", "Right roller down"). Внизу - ряд с изображениями валов и кнопками управления. На этом изображении нет китайского текста.

Стр. 13 исходного документа

Нажмите на кнопку A, одновременно поднимите и опустите ручку, чтобы контролировать подъем и опускание рулона A.
Нажмите на кнопку B, одновременно поднимите и опустите ручку, чтобы контролировать подъем и опускание рулона B.
Нажмите на кнопку D, одновременно поднимите и опустите ручку, чтобы контролировать подъем и опускание нижнего рулона.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание фиксированной стороны рулона A.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание свободной стороны рулона A.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание фиксированной стороны рулона B.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание свободной стороны рулона B.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание фиксированной стороны нижнего рулона.
Нажмите на нее и двигайте ручку вверх и вниз, чтобы контролировать подъем и опускание свободной стороны нижнего рулона.
Эта кнопка используется для изгиба конусов. После нажатия на нее, она войдет в режим рисования, как показано ниже.
Нажмите на эту красную кнопку, чтобы открыть заголовок.
<start_table>
Нажмите на кнопку A; Поднимите и опустите ручку; Контроль подъема и опускания рулона A
Нажмите на кнопку B; Поднимите и опустите ручку; Контроль подъема и опускания рулона B
Нажмите на кнопку D; Поднимите и опустите ручку; Контроль подъема и опускания нижнего рулона
<end_table>



Рис. 13.1. На картинке изображена звезда. Китайского текста на ней нет.



Рис. 13.2. На картинке изображен интерфейс какой-то программы или системы управления машиной. Он содержит множество кнопок и индикаторов, подписанных английскими названиями. Китайского текста на картинке не видно.



Рис. 13.3. На картинке изображены две буквы "AG" крупным шрифтом на светлом фоне. Китайский текст на изображении отсутствует.



Рис. 13.4. На картинке изображены латинские буквы "AF" на фоне. Китайского текста здесь нет.



Рис. 13.5. Это изображение представляет собой квадрат со сокращением "BG", которое может означать "background" (фон) или быть аббревиатурой чего-то еще. На картинке нет китайского текста.



Рис. 13.6. На картинке изображены латинские буквы "BF" на сером фоне. Китайского текста здесь нет.



Рис. 13.7. На изображении видны буквы "DG" на сером фоне. Китайского текста здесь нет.



Рис. 13.8. На картинке изображены латинские буквы "DF" на сером фоне. Китайского текста на картинке нет.

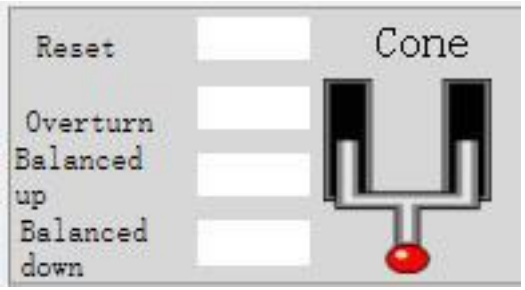


Рис. 13.9. На картинке изображён симулятор баланса с метками на английском языке (вроде как для настройки или управления), но китайского текста нет.

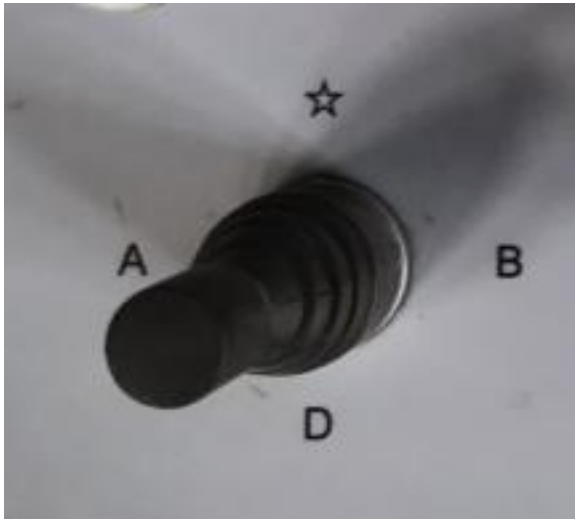


Рис. 13.10. На картинке изображён предмет с буквами "A", "B", и "D" вокруг него и символом звездочки. Китайского текста на картинке нет.



Рис. 13.11. На картинке изображена монетка, которая вероятно крутится, создавая эффект движения. Китайского текста на изображении нет.

Нажмите на рукоятку A, одновременно поднимая и опуская рукоятку вверх и вниз, боковая часть ролика A будет подниматься и опускаться отдельно.
Нажмите на рукоятку B, одновременно поднимая и опуская рукоятку вверх и вниз, боковая часть ролика B будет подниматься и опускаться отдельно.
1. Установлены эквиваленты импульсов MM/PPR и коэффициент длины, таким образом, что значение отображения расстояния совпадает с фактическим значением удлинения штока масляного цилиндра.

<start_table>
Наименование; Количество; Цена
Болты; 100; 5
Гайки; 200; 3
Шайбы; 150; 2
<end_table>



Рис. 14.1. На картинке изображен скриншот компьютерной программы с табличными данными и кнопками. Таблица содержит строки с обозначениями AG, AF, BG и т.д., а также столбцы с различными параметрами типа "length factor", "compensation", "pulse" и прочее. В нижней части есть кнопки "Download" и "Save". Китайского текста на картинке нет.

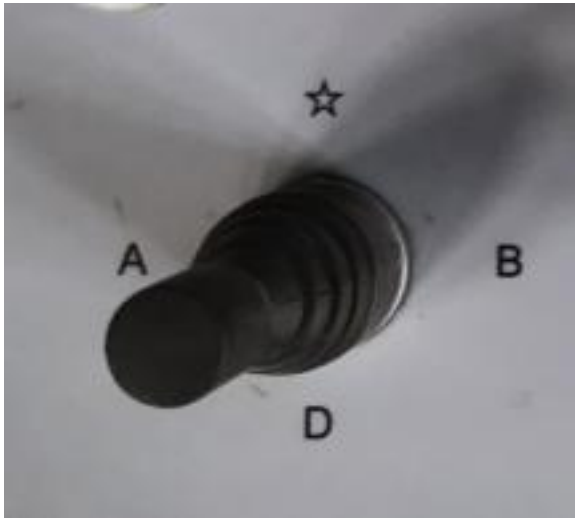


Рис. 14.2. На картинке изображен черный объект, похожий на ручку или кнопку, на белом фоне с буквами "A", "B" и "D" и символом звездочки, размещенными вокруг объекта. Китайского текста на картинке нет.


Рис. 14.3. На картинке изображена монетка в движении, создающая эффект множественных изображений, что придает ей вид спирали с двумя стрелками, указывающими направление вверх и вниз. Китайского текста на картинке нет.

Инструмент для измерения длины ленты. MM/PPR обычно составляет 0,03, коэффициент длины - 1.
2. Компенсация длины в основном используется для устранения некоторых структурных ошибок в процессе обработки оборудования. В общем, нет необходимости в модификации. Вместо этого используется конечный выключатель дропенда. Состояние по умолчанию - закрыто.
Асинхронный режим: если ролики несбалансированы, независимо от разницы в значениях, они будут двигаться вверх и вниз вместе.
Синхронизация: только при разнице в значениях между двумя сторонами (фиксированной стороной и дропендой) в пределах 1 мм ролики могут двигаться вверх и вниз вместе. Состояние по умолчанию - синхронизация.

<start_table>
Длина ленты (мм) ; Коэффициент длины
0.03 ; 1
<end_table>

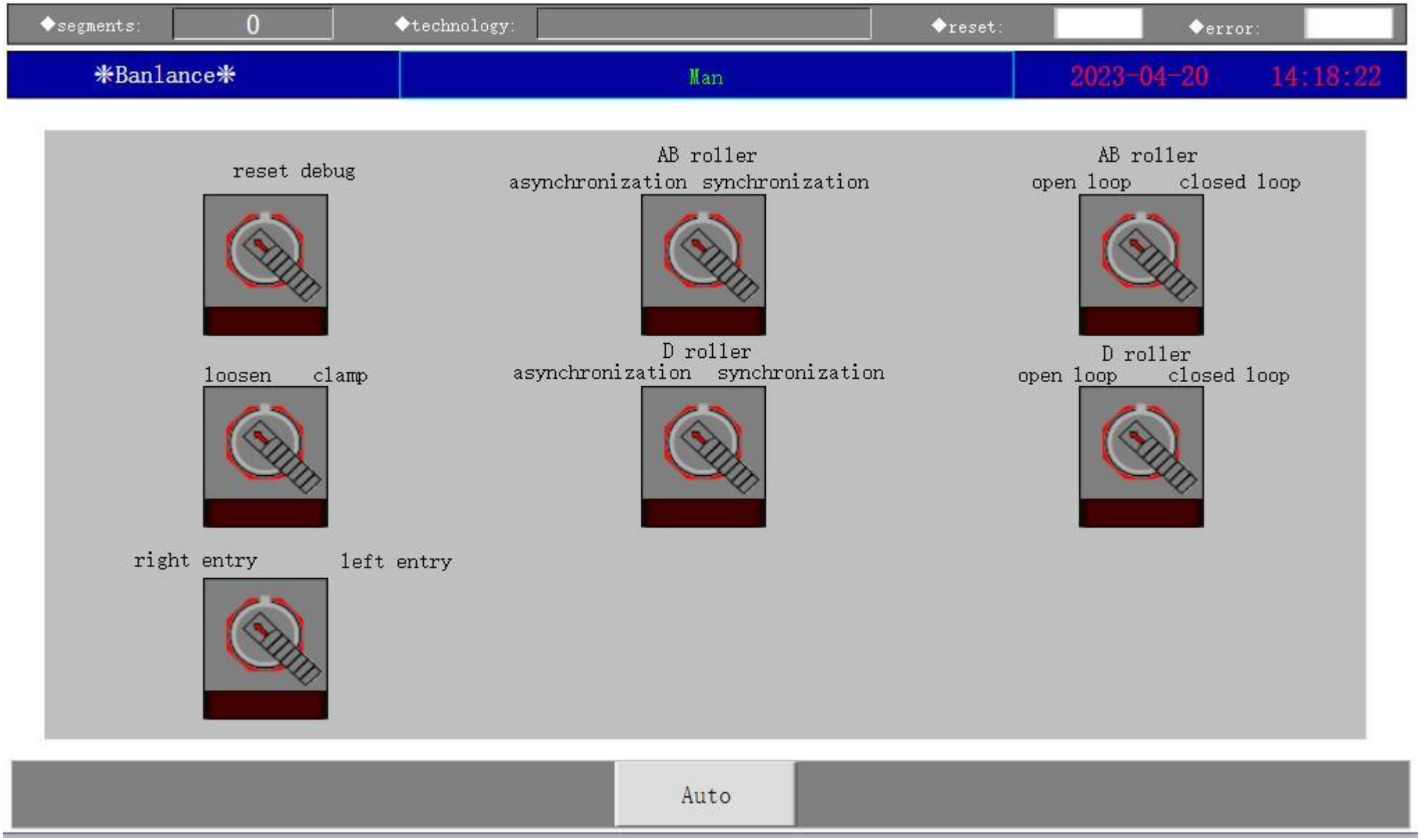


Рис. 15.1. На изображении представлен интерфейс программы или системы управления с кнопками. Китайского текста на картинке нет, только англоязычные надписи, связанные, вероятно, с настройками оборудования, такие как "reset debug", "loosen clamp", "right entry", "left entry" и другие, относящиеся к роликам AB и D (например, "asynchronization", "synchronization", "open loop", "closed loop"). В нижней части есть кнопка "Auto".

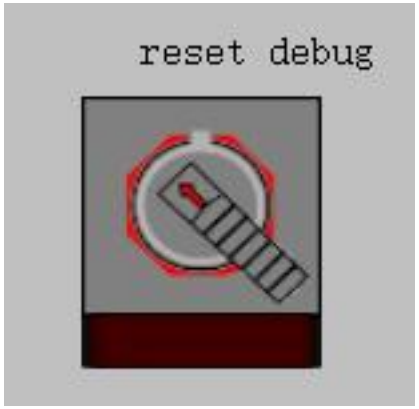


Рис. 15.2. На картинке изображена кнопка с изображением магнитной отвертки или ключа, вокруг которого обведен красный круг со стрелкой, предположительно указывающей направление движения для сброса. Под изображением написано "reset debug". Китайского текста на картинке нет.

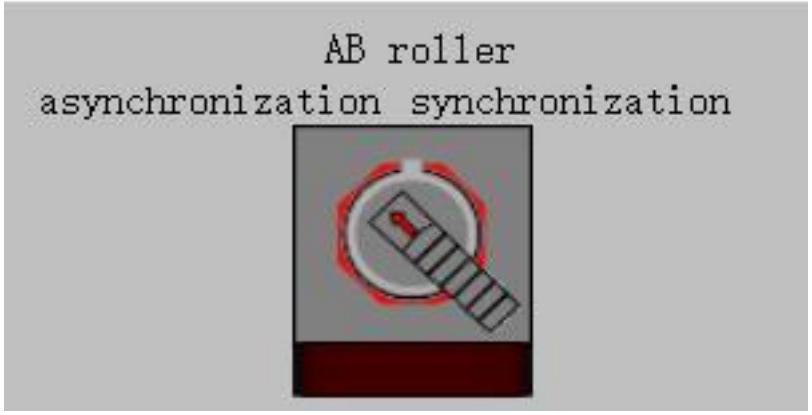


Рис. 15.3. На картинке изображён круглый объект с ручкой, похожий на аб-ролик (инструмент для упражнений на пресс), зачёркнутый красной линией, на фоне серого прямоугольника. Над изображением находится текст "AB roller" и слова "asynchronization synchronization". Китайского текста на картинке нет.

Стр. 16 исходного документа

Когда гидравлический цилиндр заканчивает работу, значение будет сравниваться еще раз. Состояние по умолчанию - закрытое.
<start_table>
Действие; Условие; Результат
Release; когда подъемный ролик поднимается, нет ограничений, пока он не сможет подняться.
Clamp; когда подъемный ролик поднимается, когда между верхним роликом есть расстояние 5 мм, это считается зажимом и остановкой подъема.
<end_table>
Цель - защитить верхний ролик от повреждений. Состояние по умолчанию - открытое.
Правильное питание: подача пластины от ролика B.
Левое питание: подача пластины от ролика A.
Система по умолчанию в правильном питании.

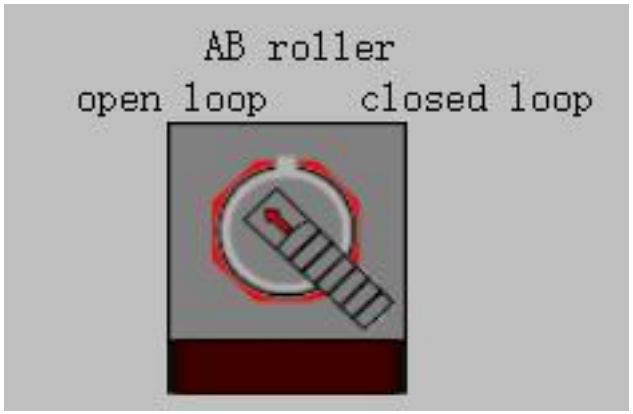


Рис. 16.1. На картинке изображён чертёж с двумя видами крепления ролика: "open loop" (открытый петлевой) и "closed loop" (закрытый петлевой). Китайского текста на этой картинке нет.

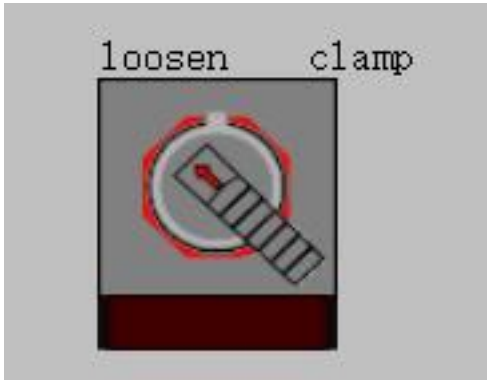


Рис. 16.2. Это изображение показывает символ или пиктограмму с английским текстом "loosen clamp", что означает "ослабить зажим". Китайский текст

на картинке отсутствует.

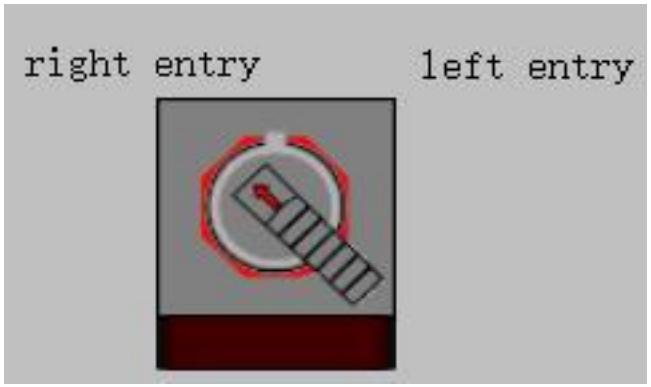
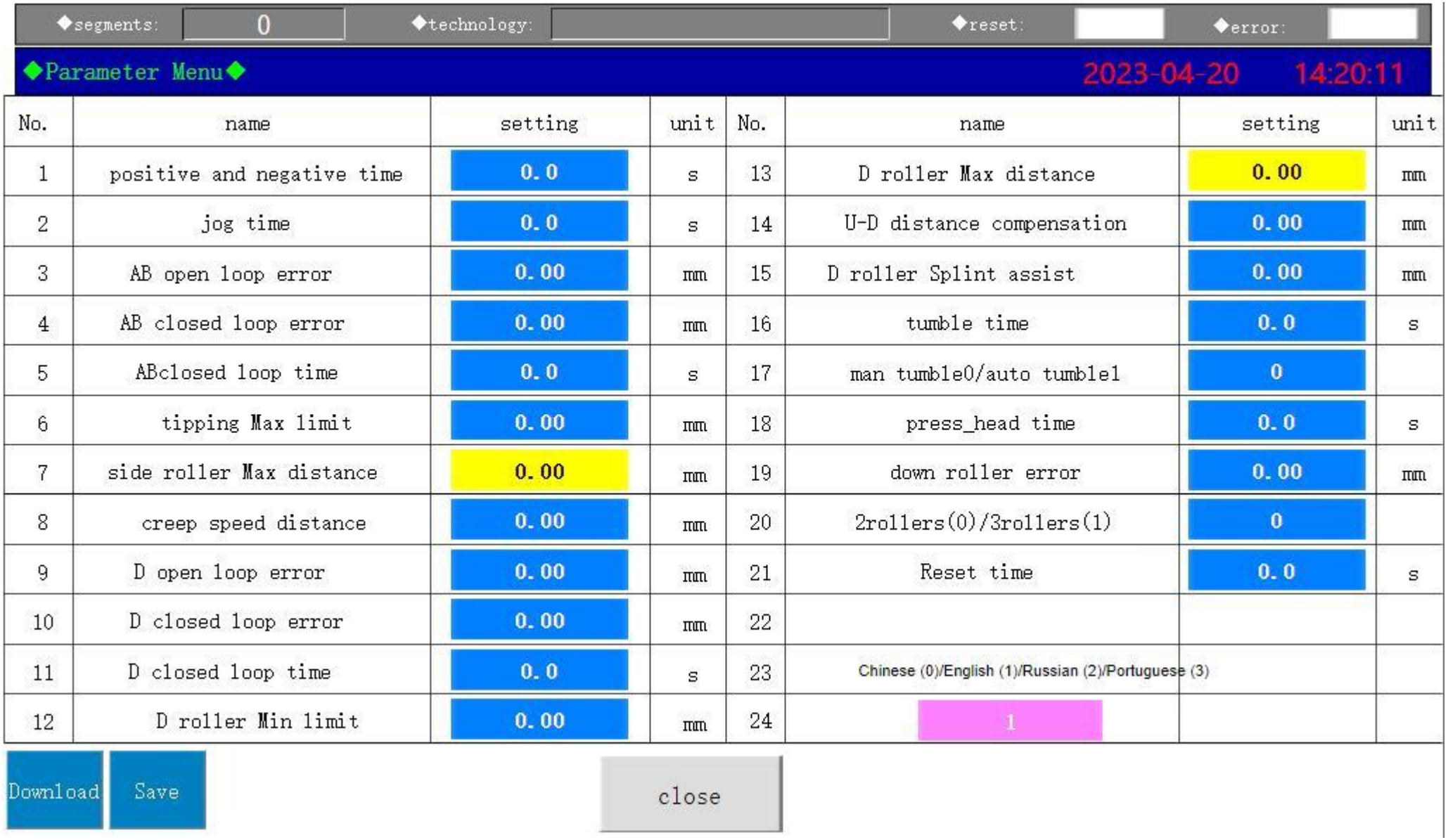


Рис. 16.3. На картинке изображен символ или логотип с красным кругом и заштрихованной белой областью внутри, похожей на ступеньки или зебру. Слева и справа от символа на английском написано "left entry" и "right entry". Китайского текста здесь нет.



No.	name	setting	unit	No.	name	setting	unit
1	positive and negative time	0.0	s	13	D roller Max distance	0.00	mm
2	jog time	0.0	s	14	U-D distance compensation	0.00	mm
3	AB open loop error	0.00	mm	15	D roller Splint assist	0.00	mm
4	AB closed loop error	0.00	mm	16	tumble time	0.0	s
5	ABclosed loop time	0.0	s	17	man tumble0/auto tumble1	0	
6	tipping Max limit	0.00	mm	18	press_head time	0.0	s
7	side roller Max distance	0.00	mm	19	down roller error	0.00	mm
8	creep speed distance	0.00	mm	20	2rollers(0)/3rollers(1)	0	
9	D open loop error	0.00	mm	21	Reset time	0.0	s
10	D closed loop error	0.00	mm	22			
11	D closed loop time	0.0	s	23	Chinese (0)/English (1)/Russian (2)/Portuguese (3)		
12	D roller Min limit	0.00	mm	24	1		

Рис. 16.4. На картинке - скриншот интерфейса программы с таблицей параметров. Настройки включают временные интервалы, расстояния и ошибки, указанные в секундах и миллиметрах. В нижней части окна есть кнопки "Download", "Save" и "close". Китайский текст на картинке отсутствует.

Стр. 17 исходного документа

1Интервал времени между движением вперед и назад гидравлического мотора 0.1 с
2Интервал времени между перемещением и продолжением вращения 0.1 с
3AB синхронная ошибка: 1 мм, отклонение соответствует, является отклонением между фиксированной стороной и опускающейся стороной во время движения рулона. При закрытии отклонение не работает; при открытии отклонение фиксированной стороны и опускающейся стороны рулонов A и B должно быть сбалансировано в установленном диапазоне.
4AB замкнутая разница в цикле: 1 мм, отклонение соответствует, является отклонением между фиксированной стороной и опускающейся стороной после завершения движения рулона, при закрытии отклонение не работает; при открытии

<start_table>
1;0.1
2;0.1
<end_table>



Рис. 17.1. На картинке изображен переключатель с двумя положениями: слева зеленый индикатор, а справа — пустой. Над переключателем надписи: "AB", "asynchronization" и "synchronization". Китайского текста на картинке нет.

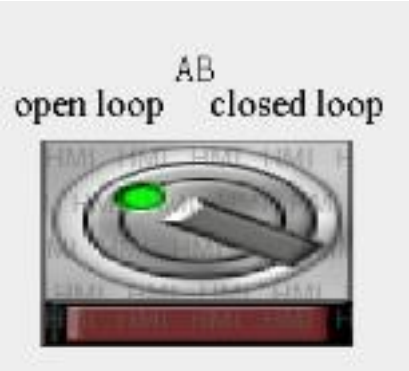


Рис. 17.2. Изображение демонстрирует символическое представление двух систем управления: с открытым (open loop) и закрытым (closed loop) контуром. Вверху изображения находятся английские надписи, указывающие на типы контуров, а в центре - стилизованный рисунок, символизирующий контуры управления. Китайского текста на картинке нет.

,отклонение фиксированной стороны и опускание
стороны роликов A и B должно быть сбалансировано в установленном
диапазоне.
<start_table>
5ABвремя закрытого цикла: 0,5 с, относится к времени, необходимому для
компенсации исполнительного конца и автоматического отключения.
Примечание: две кнопки синхронного сравнения и конечной
компенсации могут быть открыты одновременно. Принцип заключается в том,
что ошибка синхронного сравнения установлена на 2 мм, конечная
компенсация установлена на 0,5-1 мм, а время резекции конечной
компенсации установлено на 0,1-0,5 с. Или просто откройте кнопку
асинхронного сравнения, ошибка синхронного сравнения установлена на 1
мм; Или просто откройте одну кнопку конечной компенсации, ошибка
конечной компенсации установлена на 1 мм, а время конечной
компенсации установлено на 0,5 с. 0,5 с
<end_table>
6Верхний предел наклона бокового ролика: это в основном максимальное
значение подъема бокового ролика.
7Максимальное расстояние бокового ролика: этот параметр должен
поднять боковой ролик близко к верхнему ролику и записать
смещение. Значение по умолчанию обычно установлено на 999 мм. 999 мм
8Расстояние медленного хода: длина медленного хода - это рабочая
длина медленного двигателя;
9Ошибка синхронизации роликов D 0,5 мм
10Разница закрытого цикла D 0,5 мм
11Время закрытого цикла D 0,5 с
12Нижний предел наклона нижнего ролика при опрокидывании: 20 мм.
Когда опускается опорный конец, нижний ролик должен опуститься на
менее чем 20 мм. <20 мм
13Максимальное смещение нижнего ролика: расстояние между нижним
краем верхнего ролика и верхним краем нижнего ролика.
Примечание: настройки параметров 13-14 должны быть согласованы.
14Расстояние ролика: расстояние между нижним краем верхнего ролика и

верхним краем нижнего ролика.
15Пространственная компенсация верхних и нижних роликов 0 мм

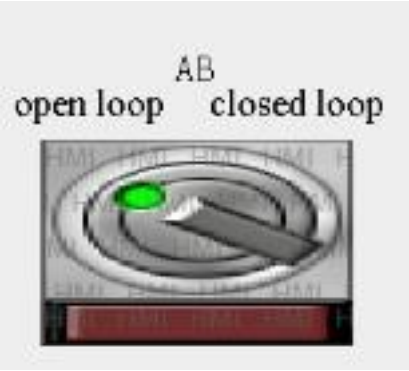


Рис. 18.1. Это изображение символизирует концепты "открытый контур" и "закрытый контур", обозначенные как "open loop" и "closed loop" соответственно. На рисунке показана замкнутая петля с зеленой точкой внутри и символом инфинити. Китайский текст на картинке отсутствует.

16 Время закрытия/открытия: время закрытия и время открытия.
17 Ручное переворачивание 0/автоматическое переворачивание 1: в конце автоматической прокатки, вы можете выбрать ручное или автоматическое переворачивание.
18 Задержка времени головки давления: цилиндр масляной головки давления возвращается после соприкосновения с конечным выключателем, затем задержка времени.
19 Ошибка нижнего опорного ролика 1 мм
На панели управления поверните кнопку в положение "авто" и нажмите на плиту для автоматического изгиба.

<start_table>
Ошибка нижнего опорного ролика;1 мм
<end_table>

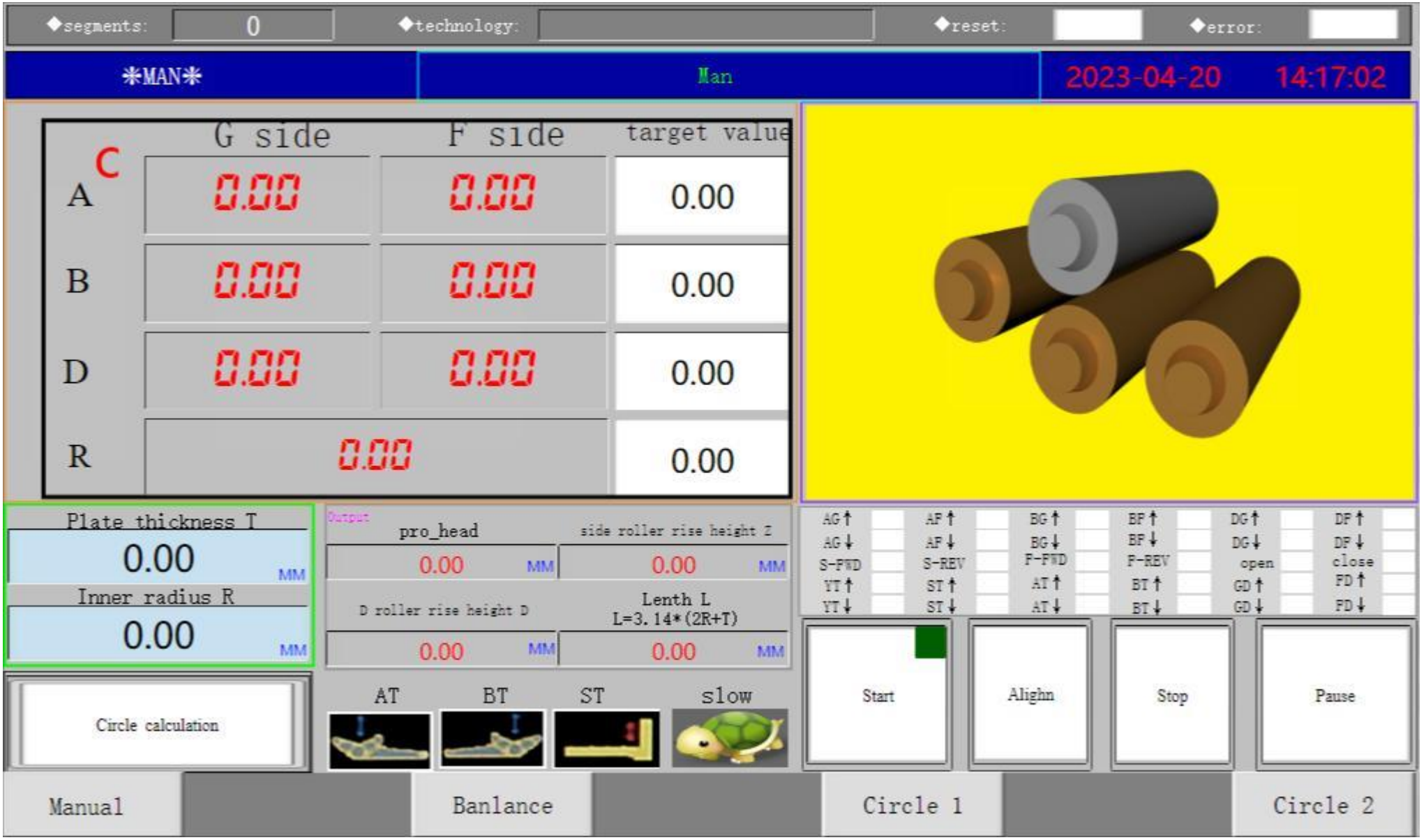


Рис. 19.1. На картинке изображен интерфейс какой-то программы, возможно для машиностроения или инженерных расчетов, с множеством параметров на английском языке. В верхнем правом углу есть изображение цилиндров или роликов. Я не вижу китайский текст на картинке, поэтому перевести его не могу.



Рис. 19.2. На картинке изображен интерфейс стартового экрана, предположительно операционной системы. В углу экрана есть зеленая кнопка или зеленый элемент, и посреди экрана написано слово "Start". Китайского текста на картинке нет.



Рис. 19.3. Это изображение переключателя с надписями на китайском и английском языках рядом с ним. Китайские символы "手动 自动" переводятся как "Ручной Автоматический". Переключатель установлен в положение, соответствующее "Ручному" режиму.

Стр. 20 исходного документа

Нажмите эту кнопку, чтобы убедиться, что плита находится в горизонтальном положении вручную. После подтверждения нажмите ее, чтобы продолжить гнуть. Нажмите, чтобы остановить гибку. Нажмите, чтобы приостановить гибку, нажмите снова, чтобы продолжить.

<start_table>
Номер цилиндра; Значение высоты
1; 10
2; 15
3; 20
4; 25
<end_table>

Как сохранить



Рис. 20.1. На картинке изображен текст "Align", который выровнен по центру в рамке. Китайского текста на картинке нет.



Рис. 20.2. На картинке изображено слово "Stop" на английском языке, никакого китайского текста здесь нет.



Рис. 20.3. На картинке нет китайского текста. Это просто слово "Pause" на английском, означающее "Пауза", на фоне белого прямоугольника с черной рамкой.

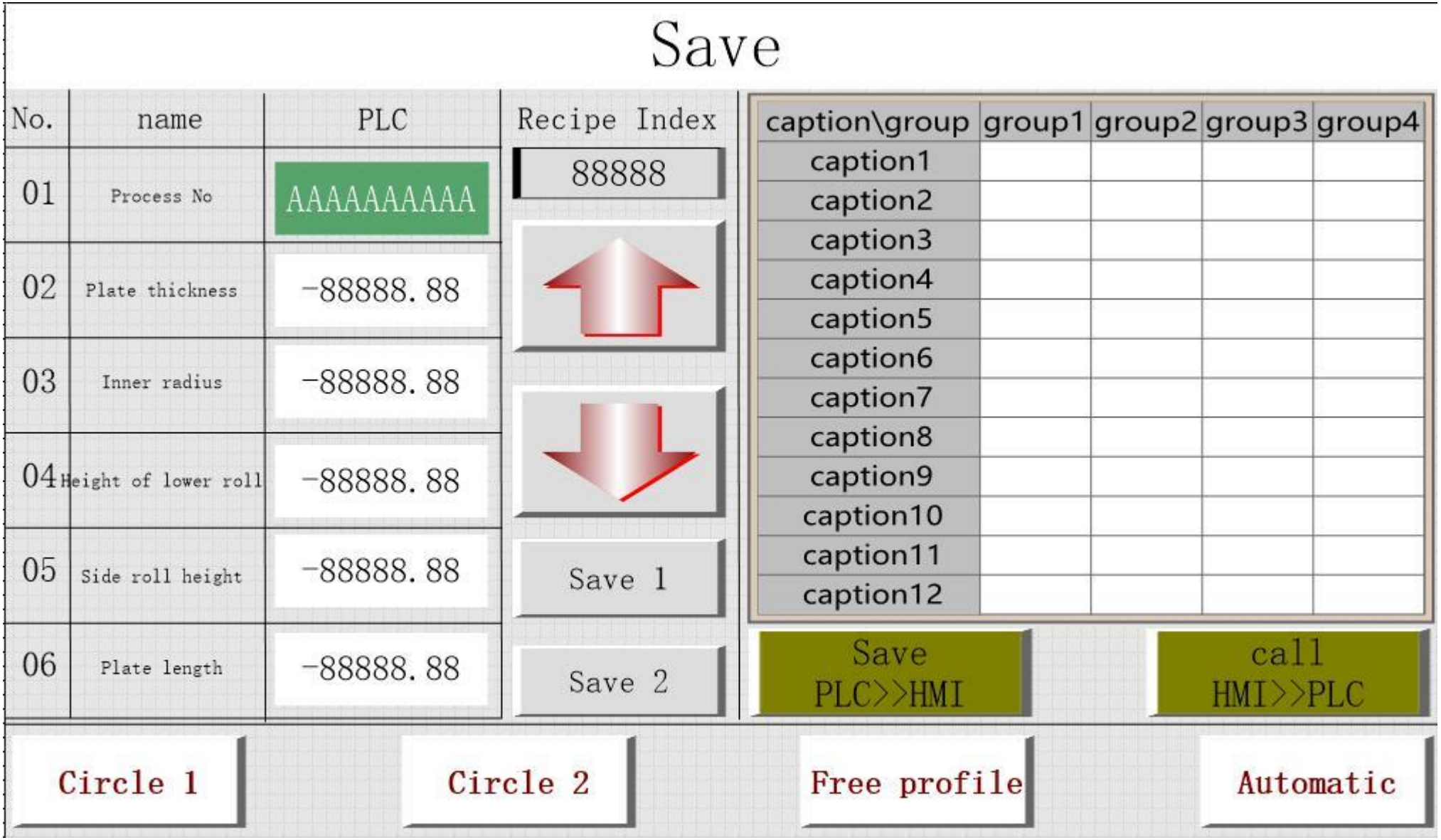


Рис. 20.4. На картинке изображен интерфейс программы с таблицами и кнопками. В таблицах заполнены ячейки числовыми и текстовыми данными. Справа есть разделение на группы, а внизу расположены кнопки с надписями "Circle 1", "Circle 2", "Free profile" и "Automatic". Китайского текста на изображении нет, все надписи на английском языке.

Стр. 21 исходного документа

1. Нажмите стрелку вверх и вниз, введите от 0 до 99 для названия группы.
2. Введите информацию о плите, например: 3 (толщина) x 500 (диаметр).
3. Нажмите, чтобы сохранить эту группу.

Как скачать:
1. Выберите сохраненную группу.
2. Нажмите, чтобы скачать группу.

<start_table>
Название;Количество;Цена
Книга;5;100
Ручка;10;50
<end_table>

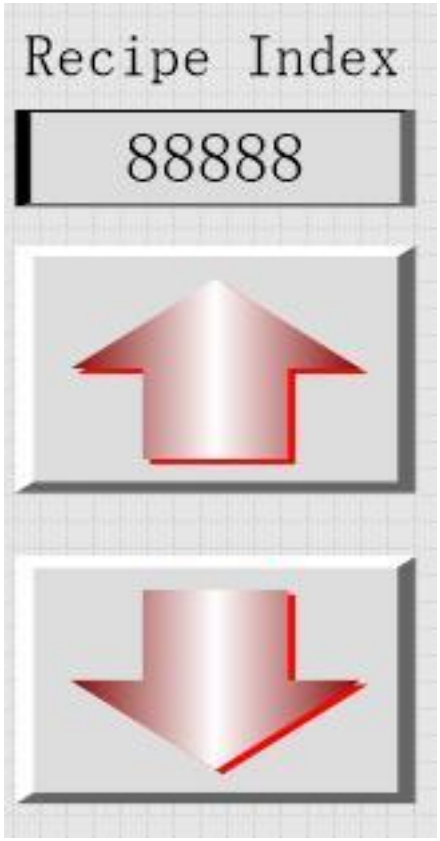


Рис. 21.1. На картинке изображены две кнопки с большими стрелками: одна стрелка направлена вверх, другая - вниз. Над верхней стрелкой расположен текст "Recipe Index" и цифры "88888". Китайского текста на изображении нет.

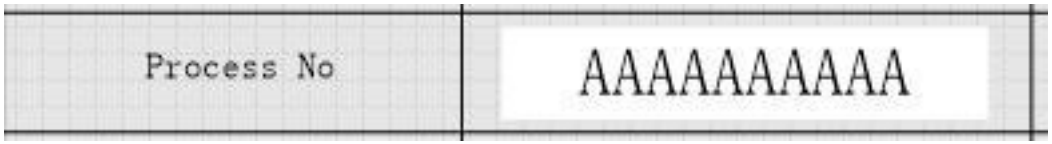


Рис. 21.2. На картинке изображена таблица с двумя колонками, в первой написано "Process №", во второй колонке повторяется буква "A" множество раз. Китайского текста на картинке нет.



Рис. 21.3. На картинке кнопка или метка с надписью "Save PLC>>HMI". Китайского текста на изображении нет.



Рис. 21.4. На картинке зелёный прямоугольник с английским текстом "call HMI>PLC". Китайского текста на картинке нет.