



华鹰机电 SYH604 梳棉机控制软件 使用说明书

(V1.0)

上海华鹰机电有限公司

2010 年 9 月

目录

一、概述.....	- 1 -
二、主界面介绍.....	- 2 -
三、用户权限.....	- 3 -
1、用户登录.....	- 4 -
2、修改密码.....	- 7 -
四、参数设置.....	- 9 -
1、运行设置.....	- 10 -
2、报警设置.....	- 16 -
3、梳棉机设置.....	- 23 -
4、匀整设置.....	- 27 -
5、系统设置.....	- 31 -
五、手动页面.....	- 37 -
1、匀整手动.....	- 39 -
2、电机测试.....	- 41 -
3、电磁阀测试.....	- 44 -
六、运行监控.....	- 47 -
1、运行状态.....	- 48 -
2、匀整状态.....	- 52 -
3、状态列表.....	- 53 -
六、生产状况.....	- 54 -
1、生产状态.....	- 55 -
2、产量清除.....	- 56 -
3、换班设定.....	- 57 -
七、故障列表.....	- 59 -
1、故障概览.....	- 60 -
2、故障记录.....	- 62 -

一、概述

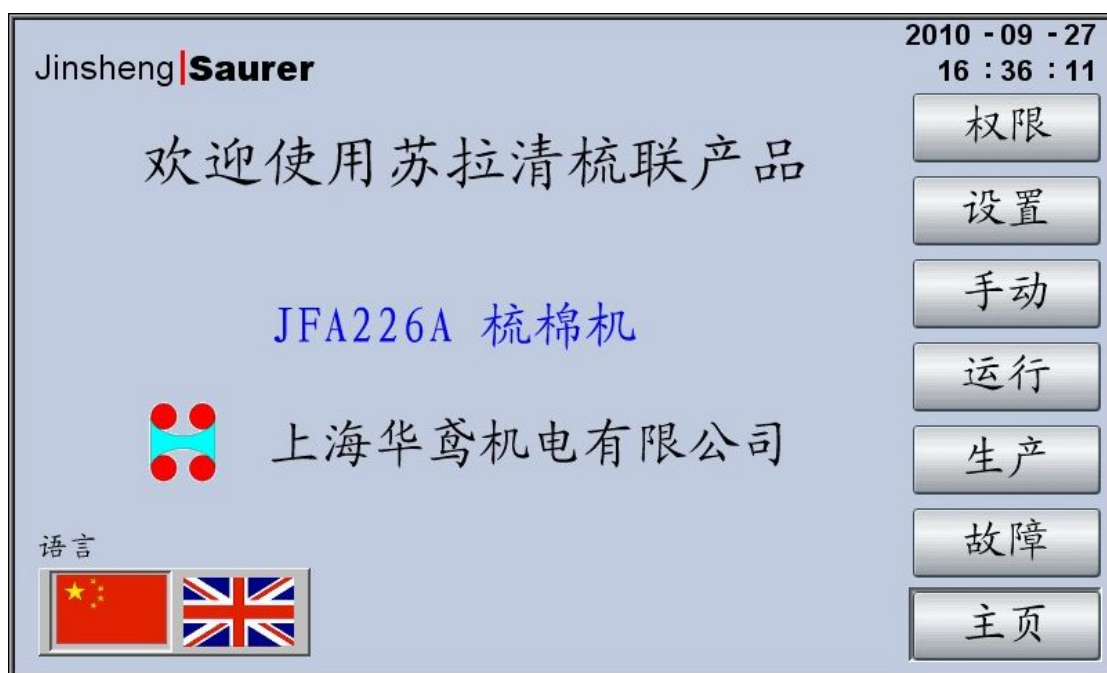
JFA226 梳棉机电气控制采用 SYH604 梳棉机控制系统。操作人员的控制工作、参数的输入均可通过控制系统的触摸屏完成。具有操作简单、性能优异的特点。

本说明书由以下几部分内容组成：

- 主界面介绍
- 用户权限
- 参数设置
- 手动页面
- 运行监控
- 生产状况
- 故障列表

二、主界面介绍


机器上电后触摸屏进行自检，时间约十秒钟。触摸屏自检完成后显示如下界面：



1. 语言切换

控制系统可以选择中文和英文两种语言。轻触中国国旗显示中文语言，轻触英国国旗显示英文语言。

2. 菜单栏

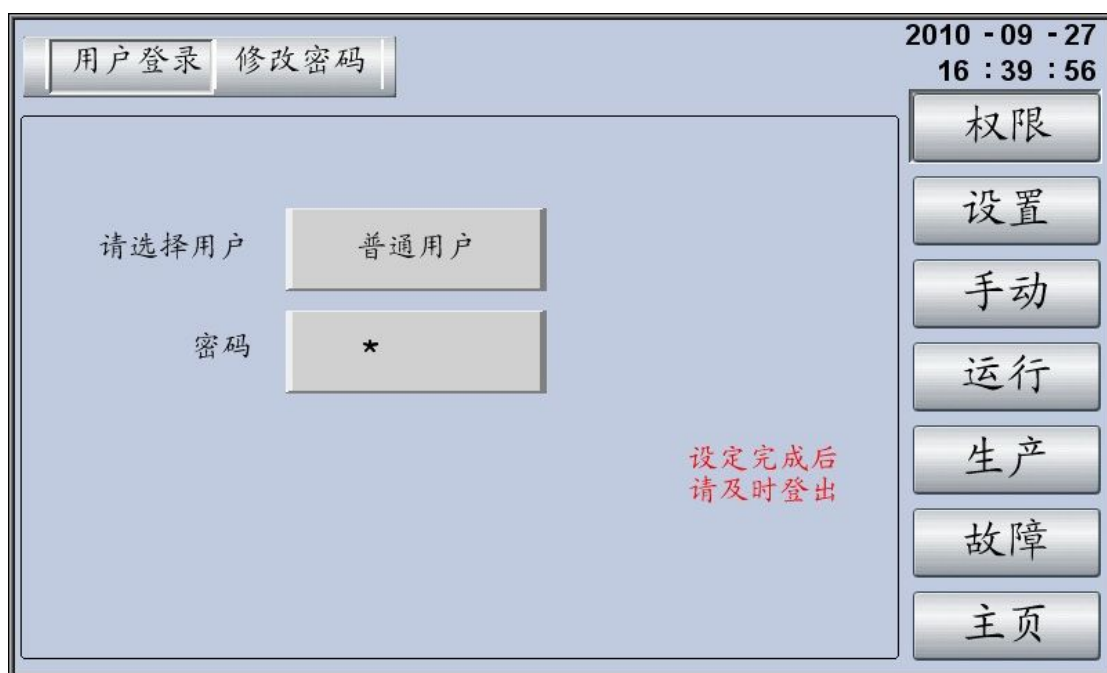
界面右侧七个按钮可分别轻触进入进行具体操作。（进入其他界面进行操作后，轻触即可返回主界面。）

3. 时间

主界面右上角显示当时时间。（进入“设置”中的“系统设置”可更改时间。）

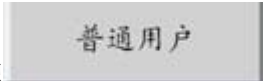
三、用户权限

轻触主界面  按钮可进入“权限”界面。页面如下所示：

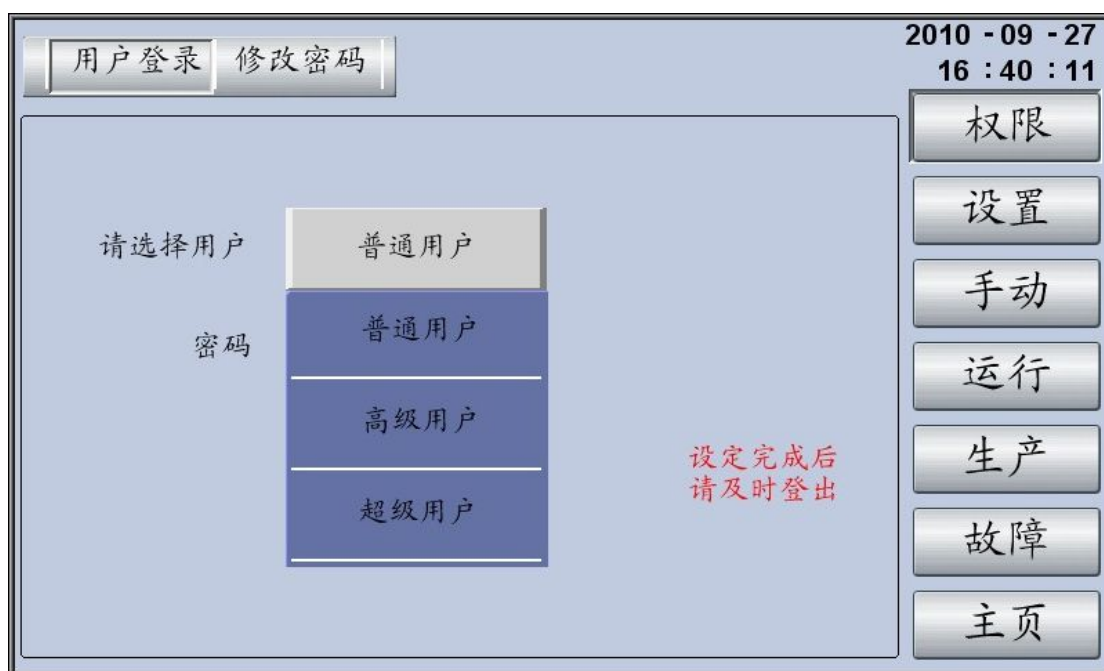






“权限”中有 2 个子界面，分别为“用户登录”和“修改密码”，下面逐一介绍。

1、用户登录

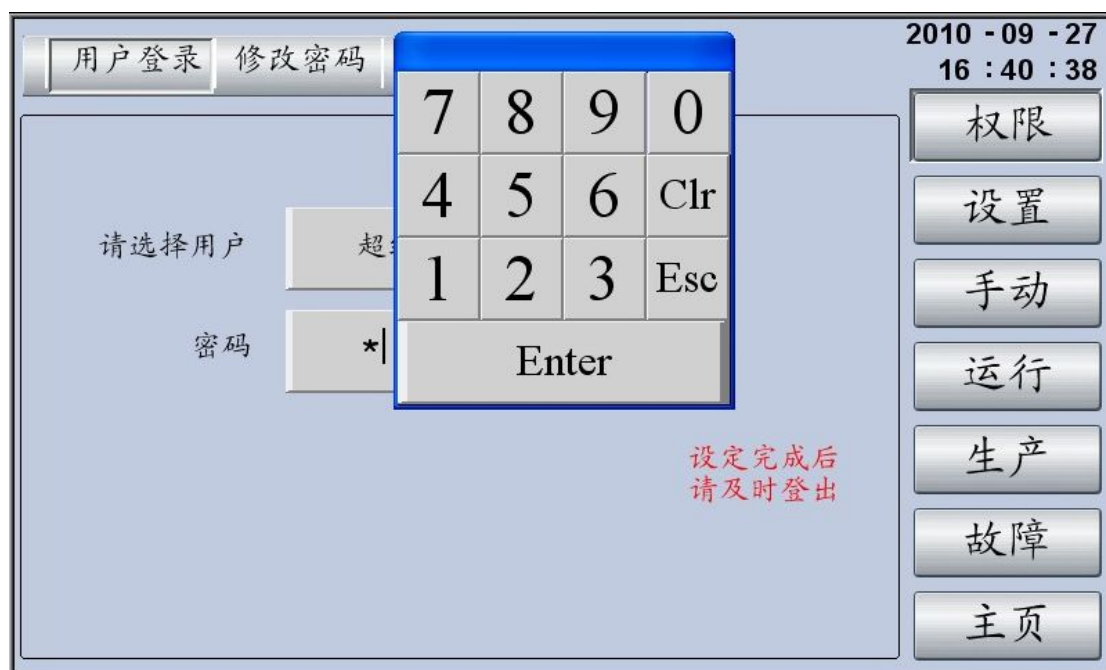
轻触  出现下拉菜单，可有三种用户选择，分别是“普通用户”、“高级用户”和“超级用户”。

其中选择“超级用户”可对系统参数进行设置和更改。



轻触 ，弹出密码输入框，键入预先设定好的密码，长按（2s 以上）  确认，同时输入框将关闭。（  为清除，  为关闭输入框。）

系统预设了各个用户的初始密码，“普通用户”、“高级用户”、“超级用户”初始密码依次为“1”、“2”、“3”，用户首次登陆后，请更改此密码。



用户登录 修改密码

2010 - 09 - 27
16 : 41 : 17

请选择用户

超级用户

密码

*

设定完成后
请及时登出

登出

权限

设置

手动

运行

生产

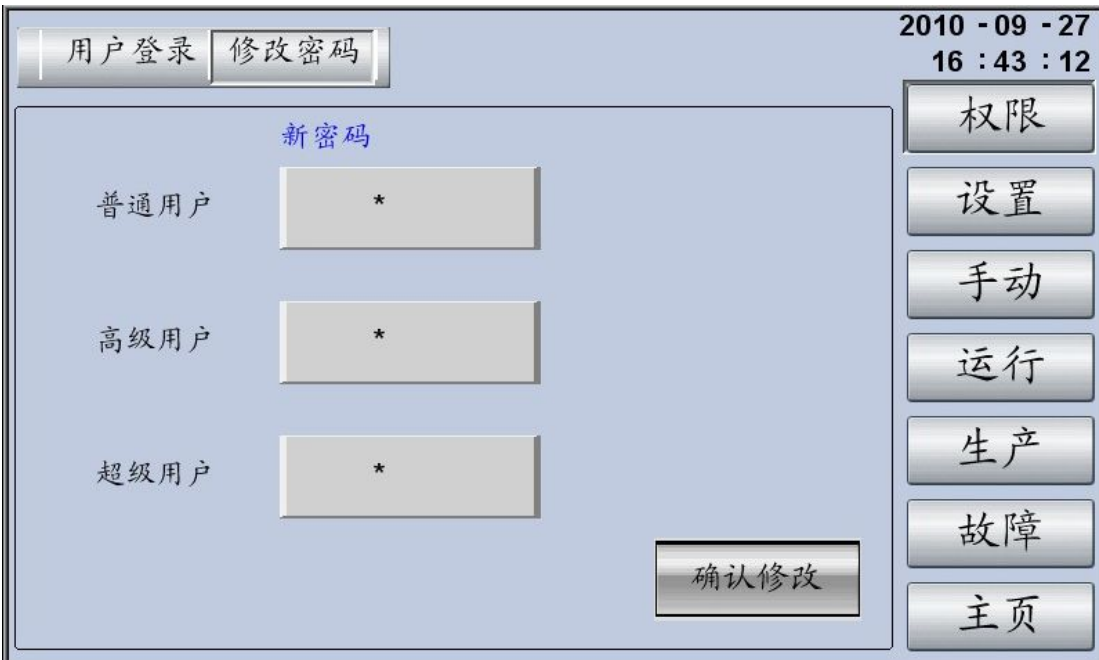
故障

主页

设定完成后，轻触右下角按钮，及时登出。

2、修改密码




轻触 **修改密码** 可进入“修改密码”界面，页面如下图所示：



注：请注意保存密码，密码丢失后，只有通过重新下载人机界面恢复，重新下载后，机器参数将回到出厂状态！

下面以修改“普通用户”密码为例进行说明。



轻触“普通密码”后对应的  按钮，弹出密码输入框，
键入更改的密码后轻触  确认，弹出的输入框将关闭。长
按右下角 ，则密码修改成功。

其他条目修改过程同上。

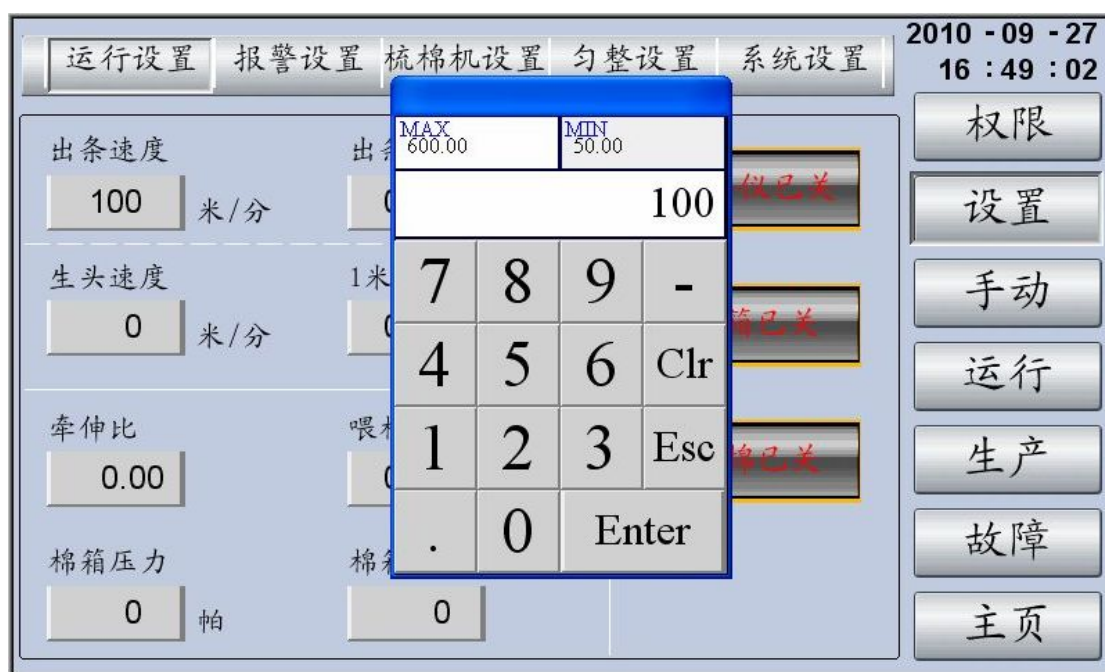
四、参数设置

轻触主界面 **设置** 按钮可进入“设置”界面。页面如下所示：




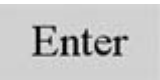
运行设置 报警设置 梳棉机设置 匀整设置 系统设置				2010 - 09 - 27 16 : 43 : 41		
出条速度	<input type="text" value="0"/> 米/分	出条厚度	<input type="text" value="0.00"/>	匀整仪已关	权限 设置 手动 运行 生产 故障 主页	
生头速度	<input type="text" value="0"/> 米/分	1米出条重量	<input type="text" value="0.00"/> 克			棉箱已关
牵伸比	<input type="text" value="0.00"/>	喂棉参考厚度	<input type="text" value="0.00"/>			喂棉已关
棉箱压力	<input type="text" value="0"/> 帕	棉箱压力控制系数	<input type="text" value="0"/>			

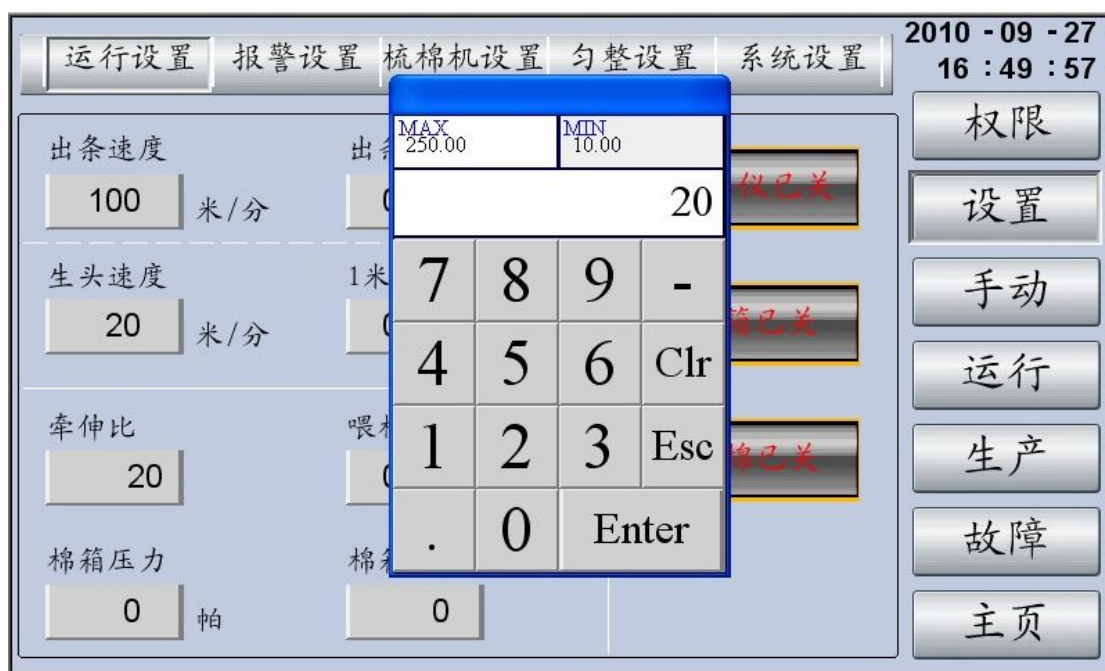
“设置”中有 5 个子界面，分别为“运行设置”、“报警设置”、“梳棉机设置”、“匀整设置”、“系统设置”，下面逐一介绍。

1、运行设置




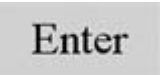


轻触“出条速度”下面对应的数字框，弹出输入框，其中包含“出条速度”上下限值（上限 MAX:600.00，下限 MIN:50.00，输入的值不可超过上下限规定。）

和数字键盘。例如：将“出条速度”由(0)改为(100)，可轻触数字键“”、“”、“”后长按  键，出条速度则改为(100)。



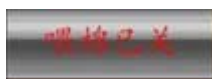
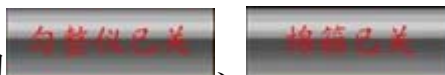
轻触“牵伸比”下面对应的数字框，弹出输入框，其中包含“牵伸比”上下限值（上限 MAX:250.00，下限 MIN:10.00，输入的值不可超过上下限规定。）

和数字键盘。例如：将“牵伸比”由（0）改为（100），可轻触数字键“”、“”、“”后长按  键，牵伸比则改为（100）。



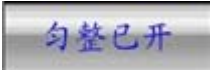
其他条目修改过程同上。





“运行设置”页面还有 3 个按钮




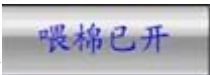
分别可控制匀整仪、棉箱和喂棉的运行状态，长按按钮可切换各自的开/关状态。

“匀整仪”初始状态为(关), 长按  按钮变为 
的同时下面会弹出  按钮, 则匀整仪开启, 与此同时“匀整”功能也相应开启, 长按按钮可控制匀整仪的“匀整功能”的开/关状态。



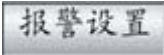
“棉箱”初始状态为(关), 长按  按钮变为 , 则“棉箱”状态为(开)。长按按钮可切换“棉箱”的开/关状态。

运行设置 报警设置 梳棉机设置 匀整设置 系统设置				2010 - 09 - 27 16 : 52 : 39		
出条速度	100	米/分	出条厚度	2.00	   	权限
生头速度	20	米/分	1米出条重量	2.00 克		设置
牵伸比	20.00		喂棉参考厚度	6.00		手动
棉箱压力	100	帕	棉箱压力控制系数	60		运行
						生产
						故障
						主页

“喂棉” 初始状态为（关），长按  按钮变为 , 则“喂棉” 状态为（开）。长按按钮可切换“喂棉” 的开/关状态。

运行设置				报警设置	梳棉机设置	匀整设置	系统设置	2010 - 09 - 27 16 : 53 : 05	
出条速度	<input type="text" value="100"/>	米/分	出条厚度	<input type="text" value="2.00"/>			<input type="button" value="匀整仪已开"/>	<input type="button" value="权限"/>	
生头速度	<input type="text" value="20"/>	米/分	1米出条重量	<input type="text" value="2.00"/>	克			<input type="button" value="设置"/>	
牵伸比	<input type="text" value="20.00"/>		喂棉参考厚度	<input type="text" value="6.00"/>				<input type="button" value="手动"/>	
棉箱压力	<input type="text" value="100"/>	帕	棉箱压力控制系数	<input type="text" value="60"/>				<input type="button" value="运行"/>	
							<input type="button" value="棉箱已开"/>	<input type="button" value="生产"/>	
							<input type="button" value="喂棉已开"/>	<input type="button" value="故障"/>	
							<input type="button" value="匀整已开"/>	<input type="button" value="主页"/>	

2、报警设置

轻触“设置”页面中的 ，可进入“报警设置”界面，页面如下图所示：



该界面显示了报警设置功能。顶部有日期和时间显示：2010-09-27 16:53:41。左侧有五个功能标签：运行设置、报警设置（当前选中）、梳棉机设置、匀整设置、系统设置。右侧有一列垂直排列的按钮：权限、设置、手动、运行、生产、故障、主页。主区域是一个表格，用于配置报警项目。



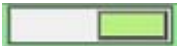


报警项目	关/开	停机/报警	限值
喇叭口卡住			0.00 %
5米重不匀超限			0.00 %
喂棉波动超限			0 %
出条波动超限			0 %

该页面共有 4 条报警项目的设置，分别为“喇叭口卡住”、“5 米重不匀超限”、“喂棉波动超限”、“出条波动超限”。可设置每个的关/开、停机/报警和限值。

下面以“喇叭口卡住”和“5米重不匀超限”的设置为例。

(1) 设置“喇叭口卡住”报警项目。



“喇叭口卡住”初始状态为  (关)，长按 ，跳变为  (开)。长按 ，可返回  (关)。“开/关”状态表示是否打开“喇叭口卡住”报警。

运行设置

报警设置

梳棉机设置

匀整设置

系统设置

2010 - 09 - 27

16 : 54 : 18

权限

设置

手动

运行

生产

故障

主页

报警项目	关/开	停机/报警	限值
喇叭口卡住	<div></div>	<div></div>	0.00 %
5米重不匀超限	<div></div>	<div></div>	0.00 %
喂棉波动超限	<div></div>	<div></div>	0 %
出条波动超限	<div></div>	<div></div>	0 %

“停机/报警”初始状态为（报警），长按，跳变为（停机），长按，可返回（报警）。“停机/报警”表示当“喇叭口卡住”超出限值时，机器是采取停机还是报警的方式通知操作人员。



设置“限值”时，轻触“喇叭口卡住”对应的 **0.00**，弹出输入框，其中包含上下限值（上限值 MAX：5.00，下限值 MIN：0.00，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。例如：将“限值”由（0.00）改为（0.50），可以轻触数字键“**0**”“**.**”“**5**”后长按 **Enter** 键，出限值则改为（0.50）。



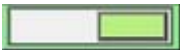


(2) 设置“5 米重不匀超限”报警项目。

运行设置
报警设置
梳棉机设置
匀整设置
系统设置

2010 - 09 - 27
 16 : 55 : 10

报警项目	关/开	停机/报警	限值
喇叭口卡住			0.50 %
5米重不匀超限			0.00 %
喂棉波动超限			0 %
出条波动超限			0 %

权限
设置
手动
运行
生产
故障
主页

“5 米重不匀超限”初始状态为  (关)，长按 ，跳变为  (开)。长按 ，可返回  (关)。“开/关”状态表示是否打开“5 米重不匀超限”报警。

运行设置
报警设置
梳棉机设置
匀整设置
系统设置

2010 - 09 - 27
16 : 55 : 29

报警项目

关/开

停机/报警

限值

喇叭口卡住	<div></div>	<div></div>	0.50 %
5米重不匀超限	<div></div>	<div></div>	0.00 %
喂棉波动超限	<div></div>	<div></div>	0 %
出条波动超限	<div></div>	<div></div>	0 %

权限

设置

手动

运行

生产

故障

主页


“停机/报警”初始状态为（报警），长按，跳变为（停机），长按，可返回（报警）。“停机/报警”表示当“5米重不匀超限”时，机器是采取停机还是报警的方式通知操作人员。



设置“限值”时，轻触“5 米重不匀超限”对应的 **0.00**，弹出输入框，其中包含上下限值（上限值 MAX：9.00，下限值 MIN：0.50，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。例如：将“限值”由（0.00）改为（3.00），可以轻触数字键“**3**”后长按 **Enter** 键，出限值则改为（3.00）。

其他条目修改过程同上。

3、梳棉机设置

轻触“设置”页面中的, 可进入“梳棉机设置”界面，页面如下图所示：

运行设置
报警设置
梳棉机设置
匀整设置
系统设置

2010 - 09 - 27
16 : 56 : 06

刺辊欠速	清洁辊欠速	断条延时	出条系数
0 转/分	0 转/分	0.0 秒	0.000
盖板欠速	打手欠速	刮刀间隔时间	条桶容量
0 转/分	0 转/分	0.0 秒	0 米
锡林欠速	棉箱欠压	刮刀运行时间	大牙轮齿数
0 转/分	0 帕	0.0 秒	0
传感器预置		当前值	设定值
		出条传感器	0.00
		左喂棉传感器	0.00
		右喂棉传感器	0.00

权限
设置
手动
运行
生产
故障
主页

“梳棉机设置” 页面可设定机器的相关参数。

例如：将“刺辊欠速”由（0）改为（760）为例：轻触“刺辊欠速”下面对应的数字框 0，弹出输入框，其中包含“刺辊欠速”上下限值（上限 MAX:9999.00，下限 MIN:0.00，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。

可以轻触数字键 “7” “6” “0” 后长按 Enter 键，“刺辊欠速”则改为（760）。

其他条目修改过程同上。



例如：将“传感器预置”中“出条传感器”的设定值由(0.00)改为(1.50)

为例：轻触“出条传感器”的“设定值”对应的数字框 **0.00**，弹出输入框，其中包含“设定值”上下限值（上限 MAX:3.00，下限 MIN:0.50，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。可以轻触数字键“**1**”、“**.**”、“**5**”

后长按 **Enter** 键，“出条传感器”的“设定值”则改为（1.50）。

其他条目修改过程同上。



运行设置				报警设置		梳棉机设置		匀整设置		系统设置	
2010 - 09 - 27 16 : 58 : 07											
权限											
设置											
手动											
运行											
生产											
故障											
主页											
刺辊欠速		清洁辊欠速		断条延时		出条系数					
760 转/分		2000 转/分		2.0 秒		0.600					
盖板欠速		打手欠速		刮刀间隔时间		条桶容量					
50 转/分		1000 转/分		3.0 秒		3000 米					
锡林欠速		棉箱欠压		刮刀运行时间		大牙轮齿数					
300 转/分		60 帕		1.0 秒		12					
				当前值		设定值					
传感器预置		出条传感器		0.00		1.50					
		左喂棉传感器		0.00		1.50					
		右喂棉传感器		0.00		1.50					

注：这些参数在设备出厂时，由工作人员根据机械配置确定。

4、匀整设置

轻触“设置”页面中的 **匀整设置**，可进入“匀整设置”界面，页面如下图所示：






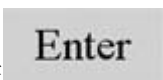
运行设置	报警设置	梳棉机设置	匀整设置	系统设置
2010 - 09 - 27 16 : 58 : 22				
权限				
设置				
手动				
运行				
生产				
故障				
主页				

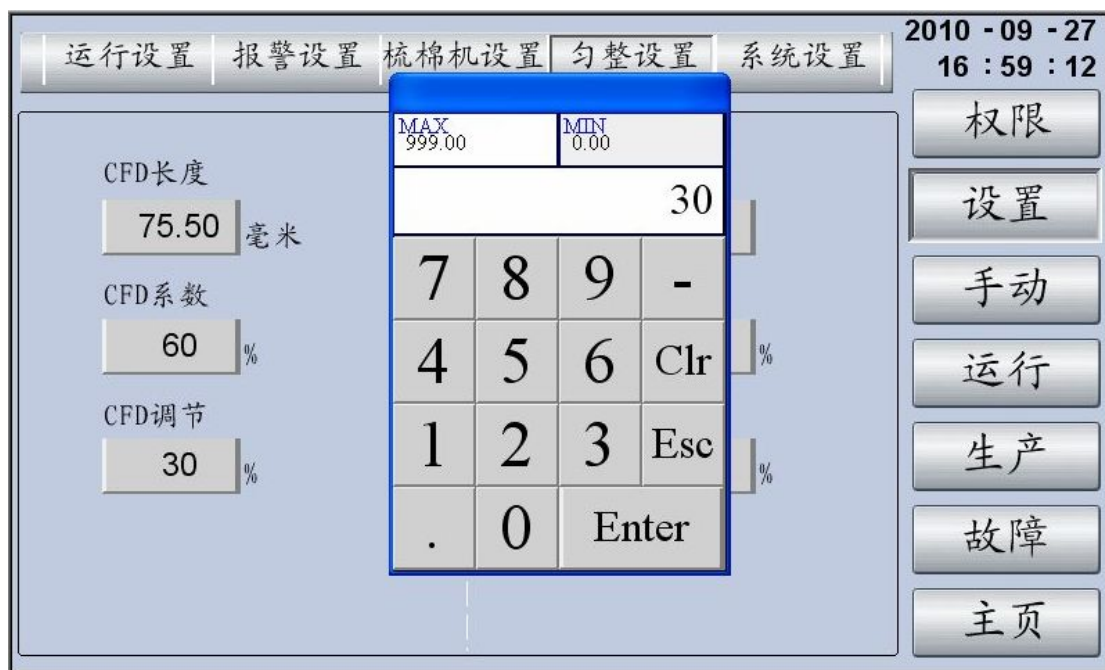
CFD长度	CFD系数	CFD调节	CCD周期	CCD系数	CCD调节
0.00 毫米	0 %	0 %	0	0 %	0 %

“匀整设置”页面可设定机器匀整功能的相关参数。

例如：将“CFD 长度”由（0.00）改为（75.50）为例：轻触“CFD 长度”下面对应的数字框 **0.00**，弹出输入框，其中包含“CFD 长度”上下限值（上限 MAX:500.00，下限 MIN:5.00，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。可以轻触数字键“**7**”、“**5**”、“**.**”、“**5**”后长按 **Enter** 键，“CFD 长度”则改为（75.50）。



例如：将“CCD 周期”由（0）改为（30）为例：轻触“CCD 周期”下面对应的数字框 ，弹出输入框，其中包含“CCD 周期”上下限值（上限 MAX:999.00，下限 MIN:1.00，输入的值不可超过上下限规定。）和数字键盘。可以轻触数字键 “”、“”按  键，“CCD 周期”改为（30）。



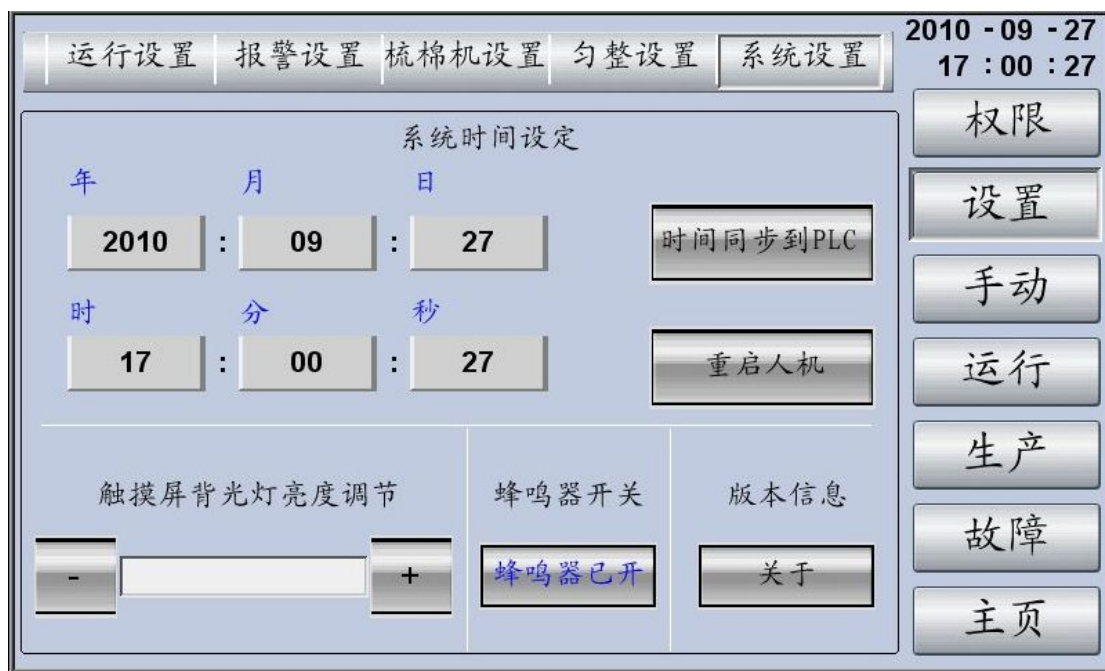
其他条目修改过程同上。

运行设置		报警设置	梳棉机设置	匀整设置	系统设置	2010 - 09 - 27 17 : 00 : 07	
						权限	
						设置	
						手动	
						运行	
						生产	
						故障	
						主页	
CFD长度			CCD周期				
75.50 毫米			30				
CFD系数			CCD系数				
60 %			60 %				
CFD调节			CCD调节				
30 %			20 %				

注：这些参数在设备出厂时，由工作人员根据机械配置确定。

5、系统设置

轻触“设置”页面中的 **系统设置**，可进入“系统设置”界面，页面如下图所示：



“系统设置”页面有 4 个部分组成，分别为：系统时间设定、触摸屏背光灯亮度调节、蜂鸣器开关和版本信息。下面逐一介绍。

(1) 系统时间设定



“系统时间设定”部分有以下功能：



1) 可更改系统时间（年、月、日、时、分、秒）；

2) 可轻触 ，将时间同步到 PLC；

3) 可轻触 ，重启人机。

(2) 触摸屏背光灯亮度调节







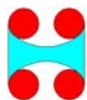
可对触摸屏背光灯亮度进行调节。轻触, 触摸屏背光灯亮度减小,
轻触, 触摸屏背光灯亮度增强。

(3) 蜂鸣器开关



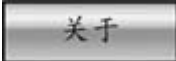

蜂鸣器开关可控制触摸屏按键声音的开/关状态。

蜂鸣器开关的初始状态为（关），长按 ，按钮变为 ，此时触摸屏的按键声音将关闭。长按 ，按钮变为 ，此时将开启触摸屏的按键声音。



(5) 版本信息




轻触  按钮，弹出子界面可查看版本信息。轻触弹出子界面中  按钮，关闭子界面。



五、手动页面

轻触主界面  按钮可进入“手动”界面。页面如下所示：



弹出子界面，轻触  确定进入手动界面，页面如下所示：



为了安全起见，在设备第一次运转之前，可先利用本机的手动测试功能，对各电气单元进行单独测试后，方可在连锁状态下启动整机。进入“手动”页面（在进入手动页面之后，非手动画面已经启动运行的部件将全部停止），进行个别运转部件的手动调试，以确定电机转向及设备运转是否正常。

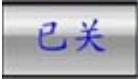

“手动”中有 3 个子界面，分别为“匀整手动”、“电机测试”、“电磁阀测试”，下面逐一介绍。

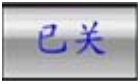

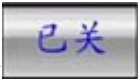
警告：请在关机状态下操作！

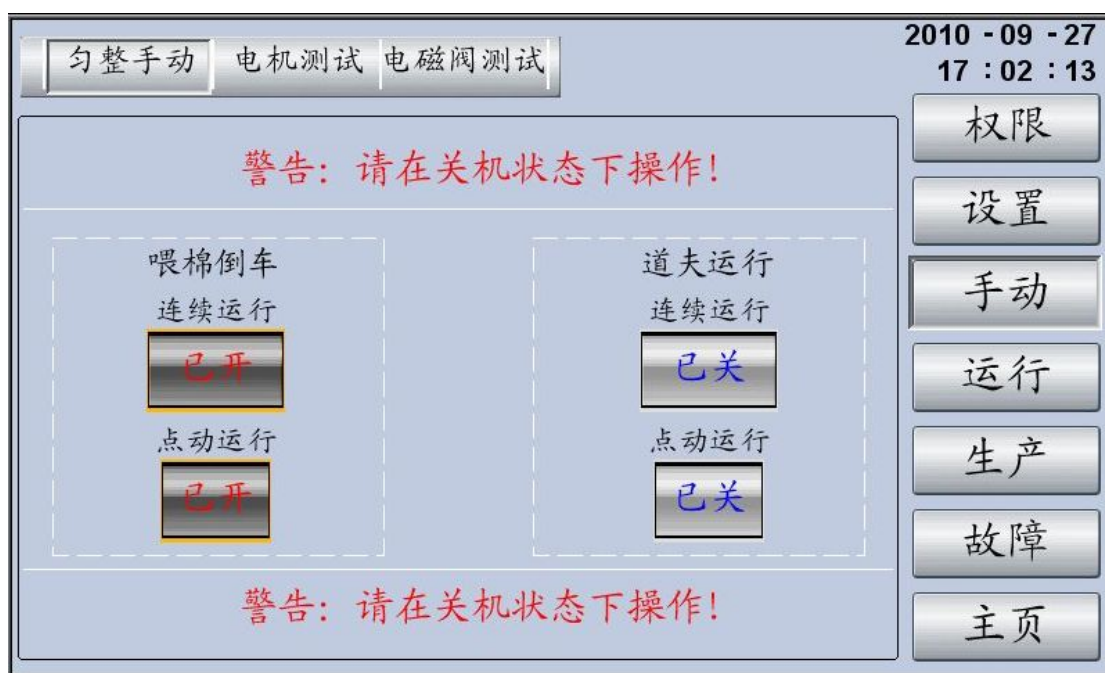
1、匀整手动

“匀整手动”页面分为“喂棉倒车”和“道夫运行”两个部分。

(1) 喂棉倒车

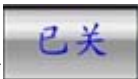

长按“连续运行”下面对应的 ，则“连续运行”与“点动运行”均为 。

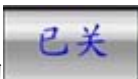

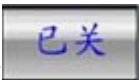
轻触“点动运行”下面对应的 ，触碰时显示 ，松手时显示 。



警告：请在关机状态下操作！

(2) 道夫运行

长按“连续运行”下面对应的 ，则“连续运行”与“点动运行”均为 。

轻触“点动运行”下面对应的 ，触碰时显示 ，松手时显示 。



警告：请在关机状态下操作！


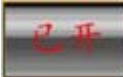
2、电机测试

轻触“手动”页面中的 **电机测试** 可进入“电机测试”界面，页面如下图所示：



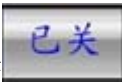
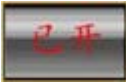
“电机测试”可测试6个电机的开/关，分别为“道夫”、“剥棉清洁”、“棉箱风机”、“盖板清洁”、“锡林”和“棉箱打手”。

警告：请在关机状态下操作！

例如：“道夫”初始状态为（关），长按，按钮变为，
则“道夫”的状态为（开）。长按按钮可切换“道夫”的开/关状态。




警告：请在关机状态下操作！

例如：“盖板清洁”初始状态为（关），长按，按钮变为，则“盖板清洁”的状态为（开）。长按按钮可切换“盖板清洁”的开/关状态。

其他条目修改过程同上。



长按右下角，则可一并关闭以上 6 个电机器件。

警告：请在关机状态下操作！

3、电磁阀测试

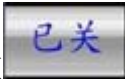


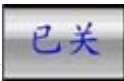
轻触“手动”页面中的电磁阀测试可进入“电磁阀测试”界面，页面如下图所示：



“电磁阀测试”可操作两个电磁阀，分别为“自动换筒电磁阀”和“梳棉机电磁阀”。

警告：请在关机状态下操作！


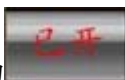

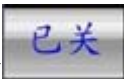
(1) 自动换筒电磁阀

以“自动换筒电磁阀”的“位置”开/关为例，初始时是（关）状态，长按“位置”下面对应 ，则按钮变为 ，呈（开）状态。反之，长按 ，按钮变为 ，则“自动换筒电磁阀”的“位置”呈（关）状态。



警告：请在关机状态下操作！

（2）梳棉机电磁阀

以“梳棉机电磁阀”的“集棉器”开/关为例，初始时是（关）状态，长按“位置”下面对应的，则按钮变为，呈（开）状态。反之，长按，按钮变为，则“梳棉机电磁阀”的“集棉器”呈（关）状态。

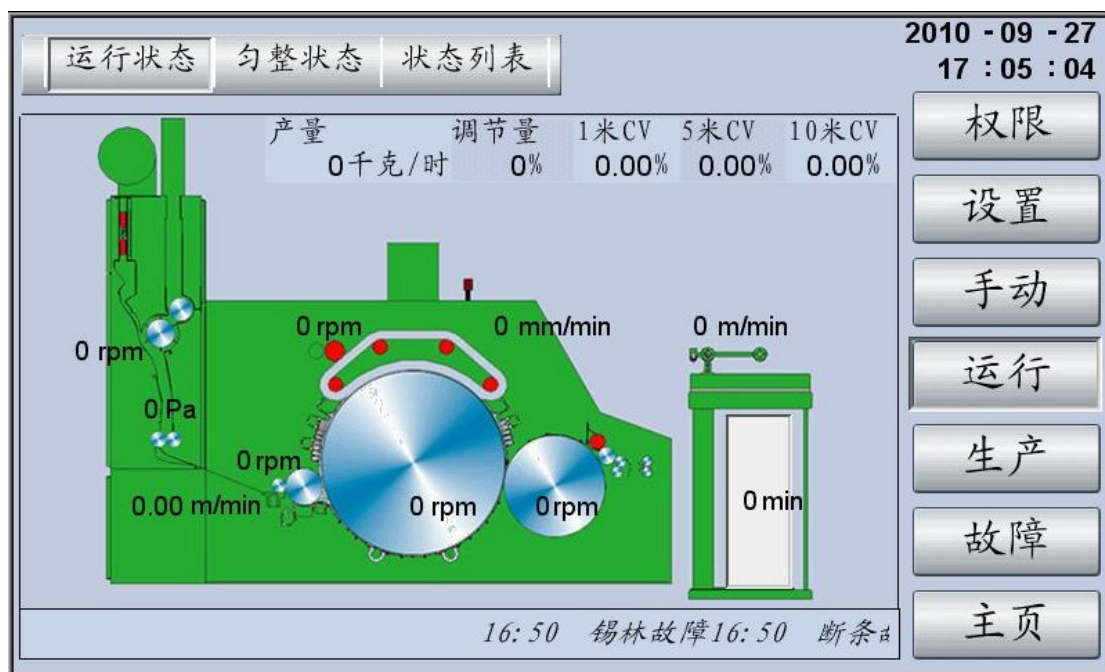


其他条目修改过程同上。

警告：请在关机状态下操作！

六、运行监控

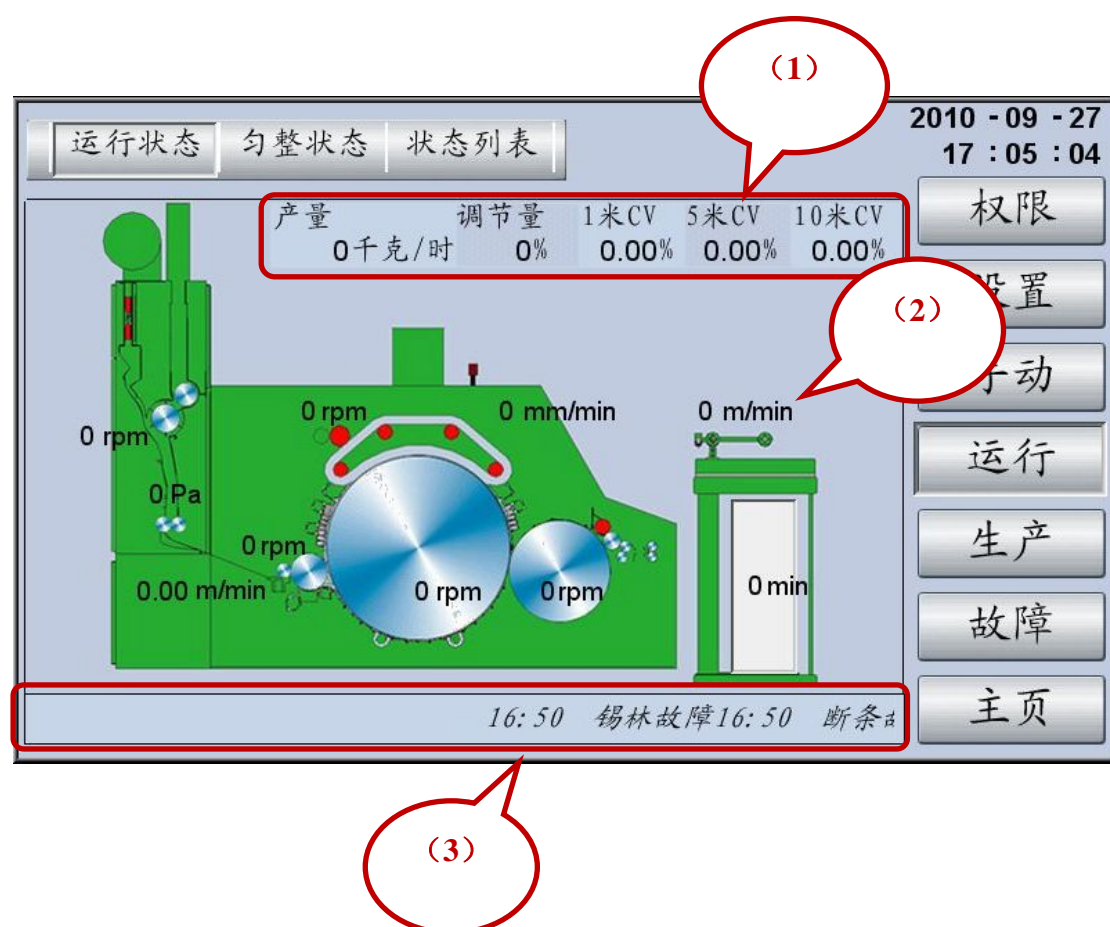
轻触主界面  按钮可进入“运行”界面。页面如下所示：



“运行”中有3个子界面，分别为“运行状态”、“匀整状态”和“状态

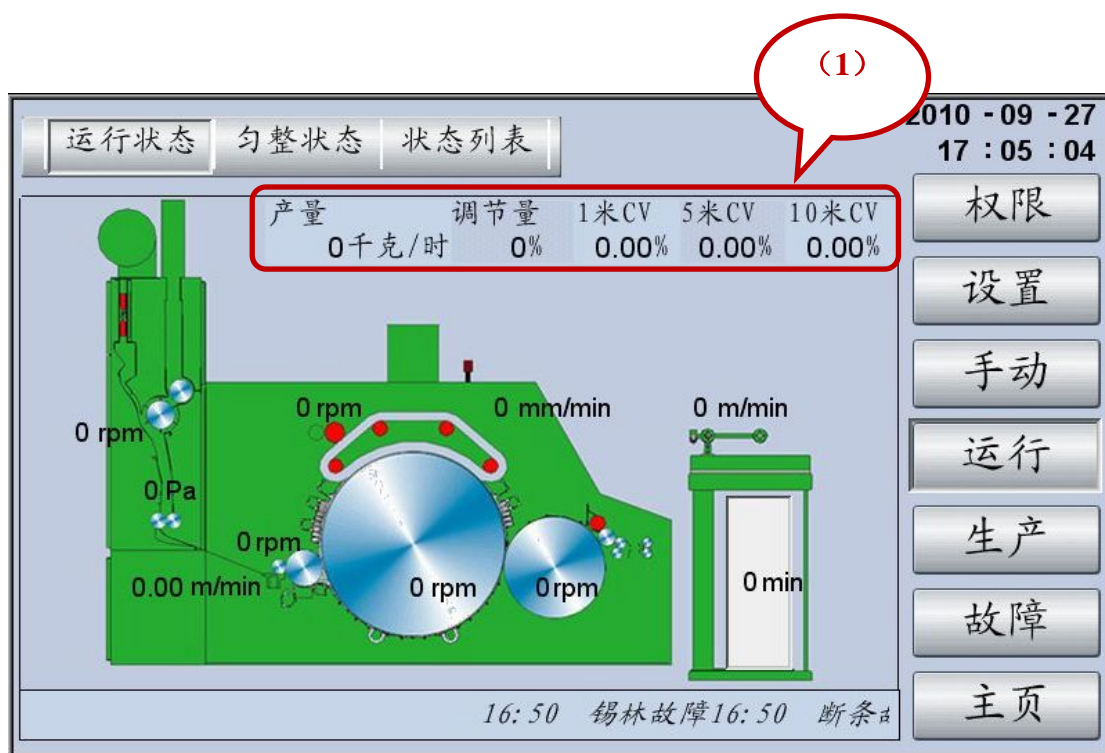
列表”，下面逐一介绍。

1、运行状态



“运行状态”页面有3个部分组成，分别为：实时生产监控、实时过程监控和实时故障报警。下面逐一介绍。

(1) 实时生产监控



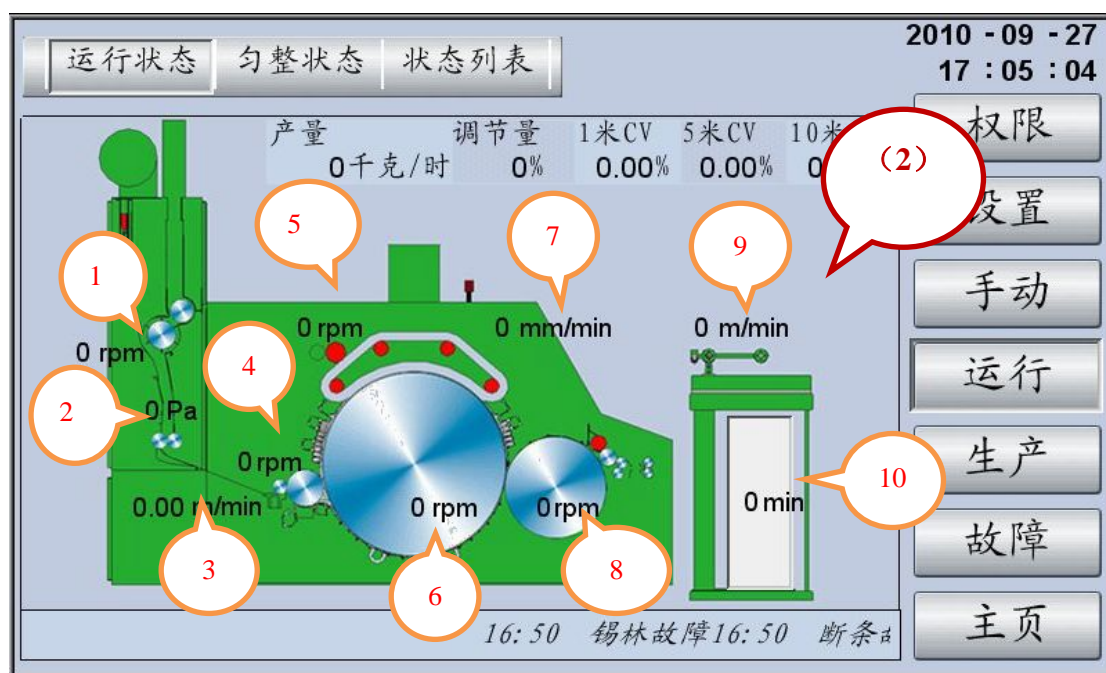
1) 产量 (千克/时)

2) 调节量 (%)

- 3) 1 米 CV (%)
- 4) 5 米 CV (%)
- 5) 10 米 CV (%)

(2) 实时过程监控

根据梳棉机的实际位置，可以得到相应部件的实时运转监控数据。如下图所示：

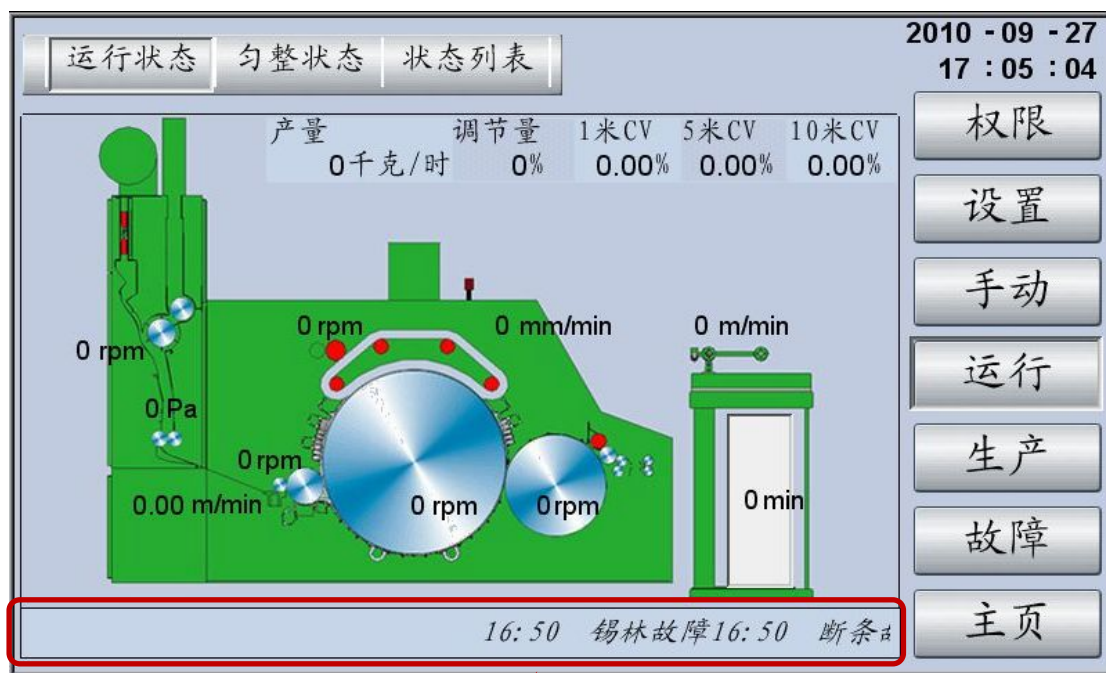


- 1) 棉箱打手转速 (rpm)
- 2) 棉箱压力 (Pa)
- 3) 喂棉速度 (m/min)
- 4) 刺辊转速 (rpm)



- 5) 盖板清洁辊转速 (rpm)
- 6) 锡林转速 (rpm)
- 7) 盖板速度 (mm/min)
- 8) 道夫转速 (rpm)
- 9) 出条速度 (m/min)
- 10) 满筒剩余时间 (min)

(3) 实时故障报警

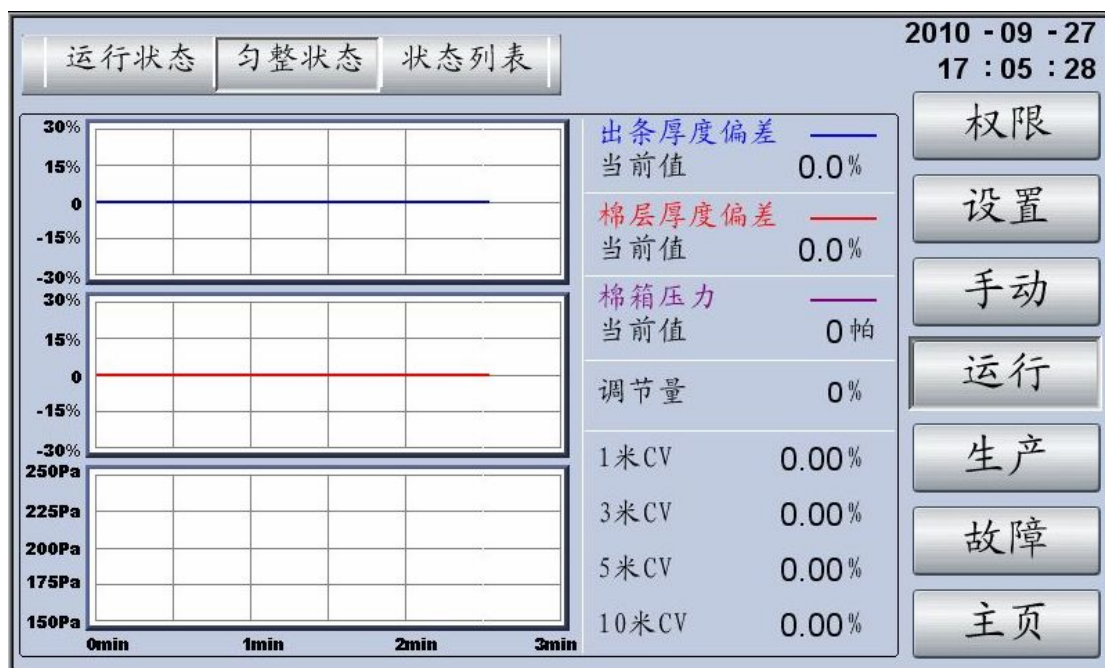


(3)

界面下方滚动显示机器运转过程中出现的故障警报和故障发生时间。

2、匀整状态

轻触“运行”页面中的 **匀整状态**，可进入“匀整状态”界面，页面如下图所示：



“匀整状态”页面显示了机器运转过程中出条厚度偏差、棉层厚度偏差和棉箱压力的曲线图与当前值，并且包含1米、3米、5米及10米的CV值。

3、状态列表

轻触“运行”页面中的 **状态列表**，可进入“状态列表”界面，页面如下图所示：

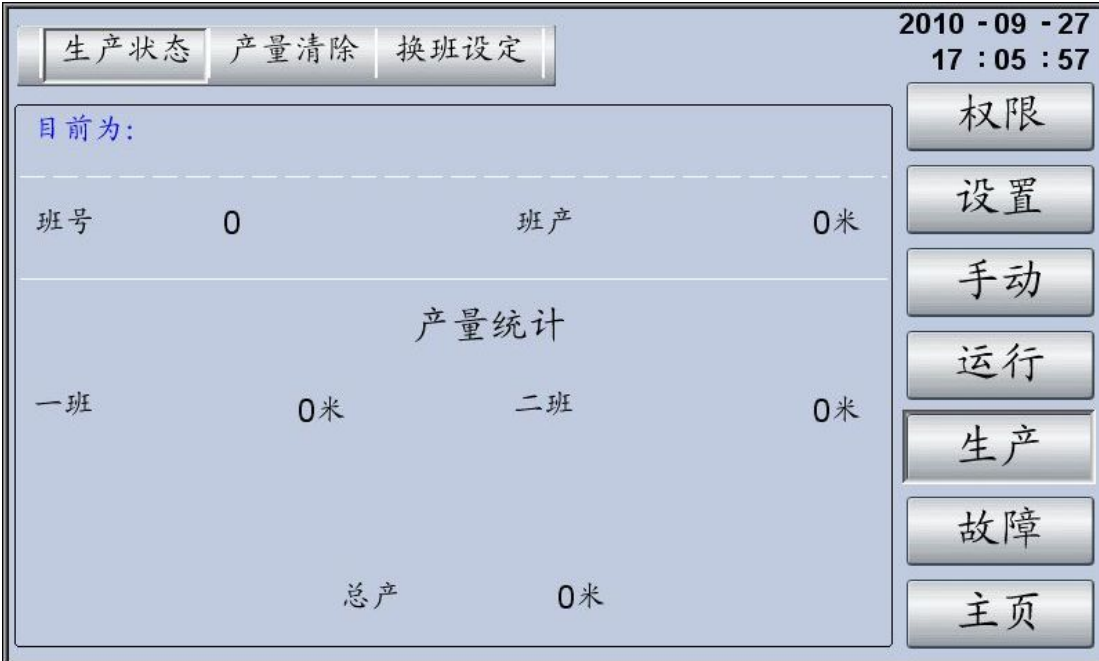
<div> <div>运行状态</div> <div>匀整状态</div> <div>状态列表</div> </div> <div>2010 - 09 - 27 17 : 05 : 42</div>				权限
出条速度 0米/分	5米CV 0.00%	产量 0千克/时	满筒剩余时间 0分	设置
锡林转速 0转/分	打手转速 0转/分	盖板速度 0毫米/分	左棉层厚度 0.00	手动
道夫转速 0转/分	清洁辊转速 0转/分	棉箱压力 0帕	右棉层厚度 0.00	运行
刺辊转速 0转/分	喂棉速度 0.00米/分	满筒剩余长度 0米	棉条厚度 0.00	生产
				故障
				主页

“状态列表”显示了机器运转过程中一些实时数据（包含了出条速度、锡林转速、道夫转速、刺辊转速、5米CV、打手转速、清洁辊转速、喂棉速度、产

量、盖板速度、棉箱压力、满筒剩余长度、满筒剩余时间、左棉层厚度、右棉层厚度和棉条厚度)。用于实时监控机器运转状况和生产进程。

六、生产状况

轻触主界面  按钮可进入“生产”界面。页面如下所示：



The screenshot displays the 'Production Status' (生产状态) interface. At the top, there are three tabs: '生产状态' (selected), '产量清除' (Clear Production), and '换班设定' (Shift Setting). The top right corner shows the date '2010-09-27' and time '17:05:57'. On the right side, there is a vertical column of buttons: '权限' (Permissions), '设置' (Settings), '手动' (Manual), '运行' (Run), '生产' (Production), '故障' (Fault), and '主页' (Home). The main area is divided into sections. The top section, labeled '目前为:' (Currently:), shows '班号' (Shift No.) as '0' and '班产' (Shift Production) as '0米' (0m). Below this is a '产量统计' (Production Statistics) section with a table showing production for '一班' (First Shift) and '二班' (Second Shift), both at '0米'. At the bottom, the '总产' (Total Production) is also '0米'.

产量统计	
一班	0米
二班	0米
总产 0米	

“生产”中有3个子界面，分别为“生产状态”、“产量清除”和“换班设定”，下面逐一介绍。

1、生产状态



生产状态		产量清除	换班设定
2010 - 09 - 27 17 : 05 : 57			
目前为:			
班号	0	班产	0米
产量统计			
一班	0米	二班	0米
总产		0米	

“生产状况”页面有两个部分组成，分别为“目前班号及班产”和“产量统计”。

(1) 目前班号及班产

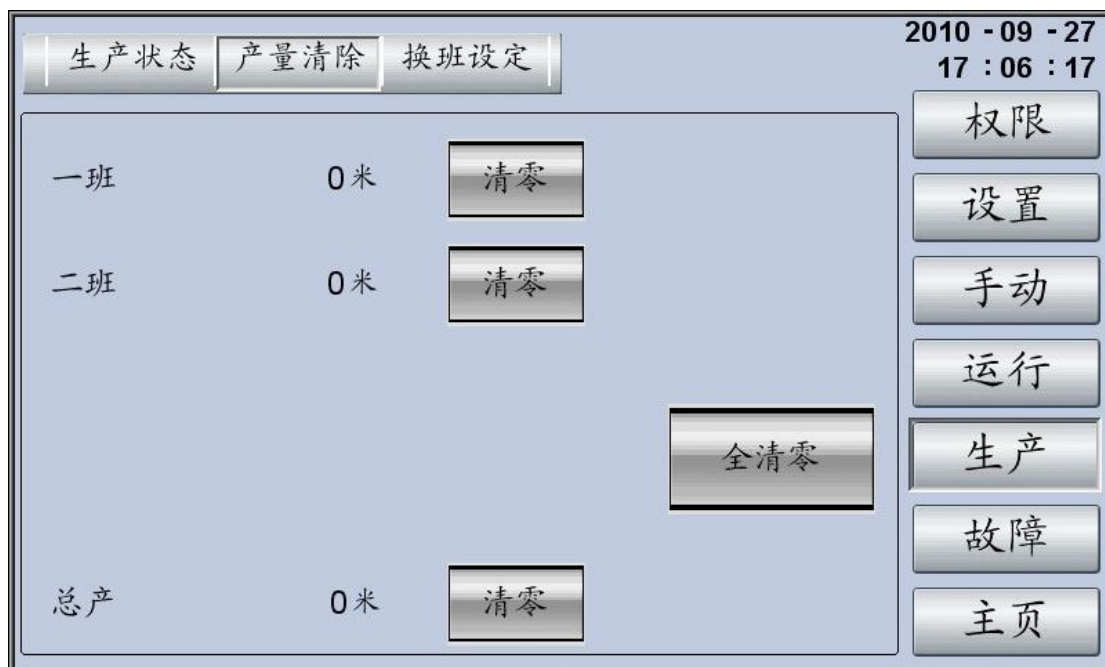
用户厂家可以对不同班次工人工作状况进行考核,该页面将显示具体班号和此班产量的即时数据。

(2) 产量统计


实时显示各班产量,并显示总产量。

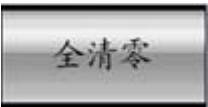
2、产量清除

轻触“生产”页面中的 **产量清除**,可进入“产量清除”界面,页面如下图所示:




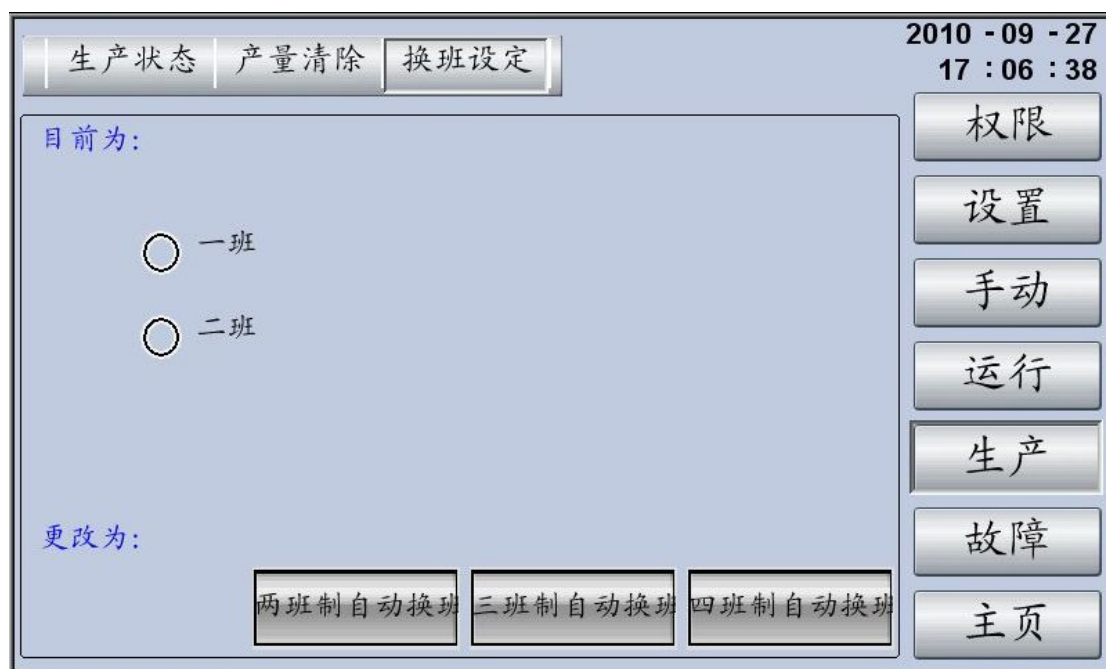
“产量清除”页面可以对各班组产量及总产量进行“清零”操作。例如,若

对“一班”产量“清零”，可长按一班对应的按钮，此时“一班”产量数据将变为“0米”。“二班”和“总产”的清零操作同上。

长按，可对“一班”、“二班”及“总产”的数据一并清零。

3、换班设定

轻触“生产”页面中的，可进入“换班设定”界面，页面如下图所示：



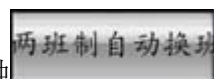
“换班设定”显示当前进行生产的班组，并可根据厂家用户不同生产要求对班组进行更改。

具体操作如下：分别轻触



可依次进行“两班”、“三班”和“四班”的自动换班操作。

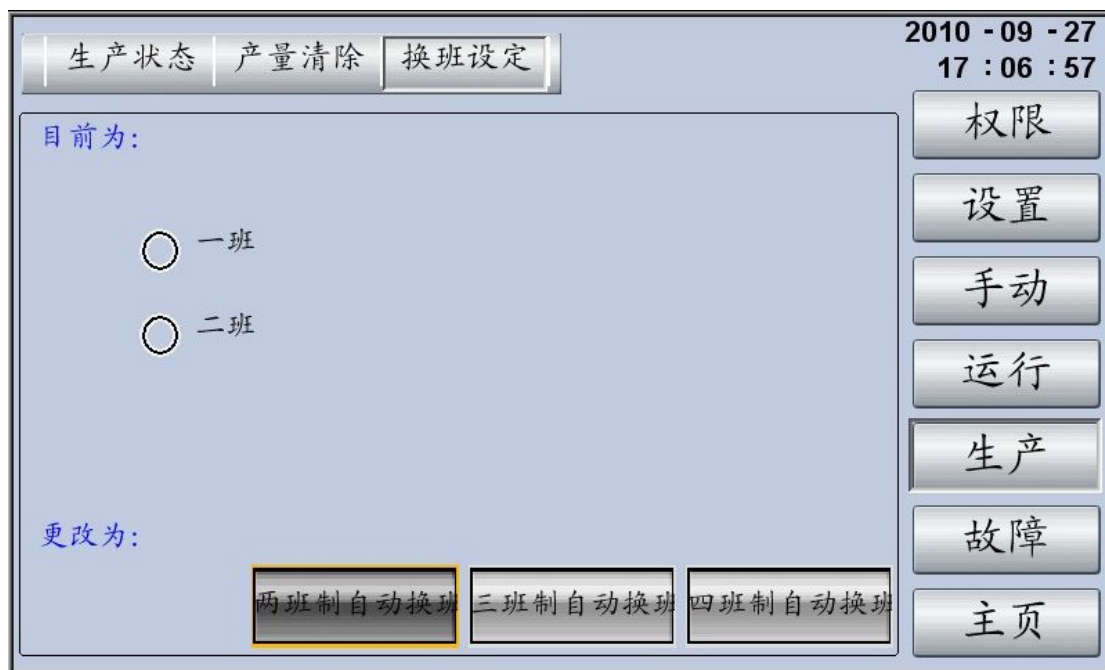
例如，需要改为“两班制自动换班”，轻触



，按钮变为

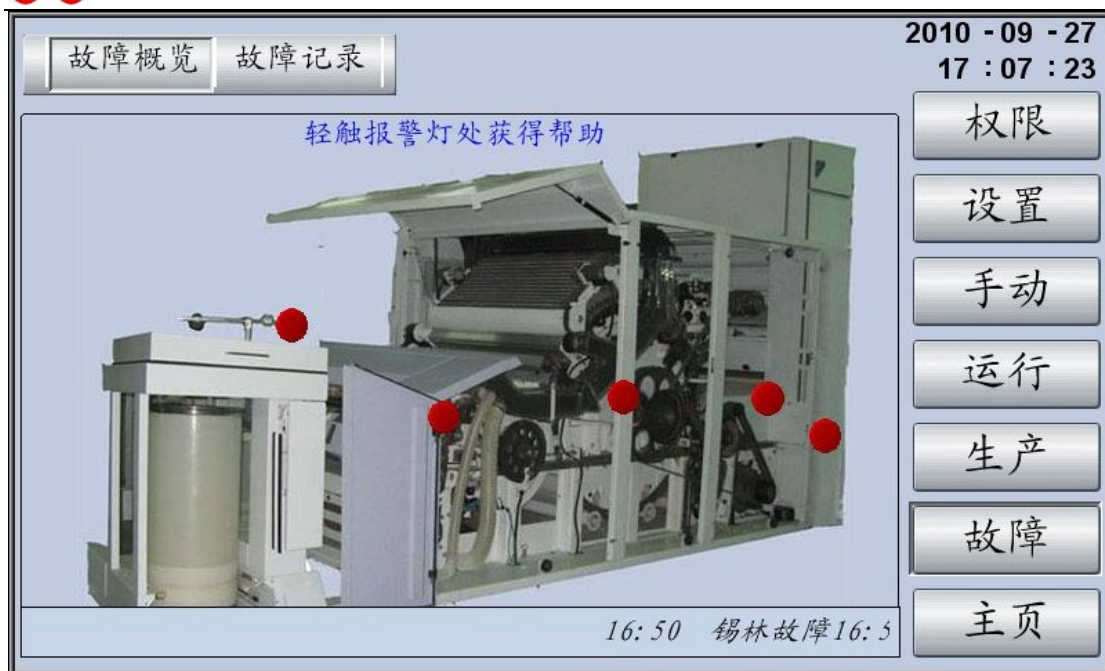


则更改成功。



七、故障列表

轻触主界面  按钮可进入“故障”界面。页面如下所示：

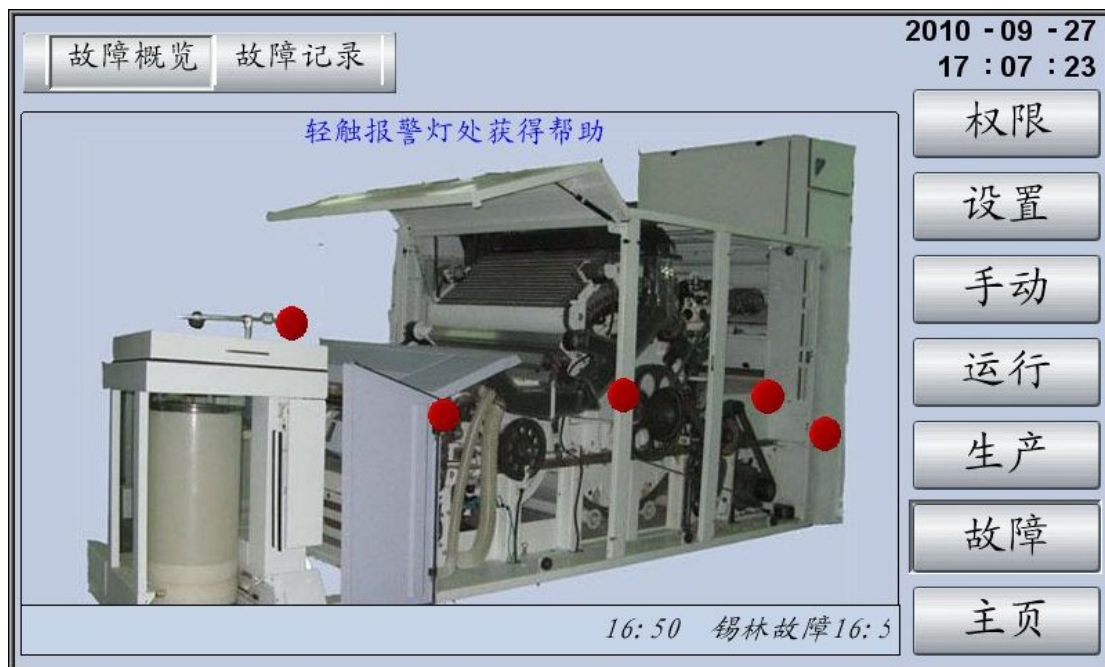




“故障”中有2个子页面，分别为“故障概览”和“故障记录”，下面逐一介绍。

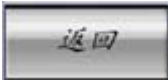
1、故障概览

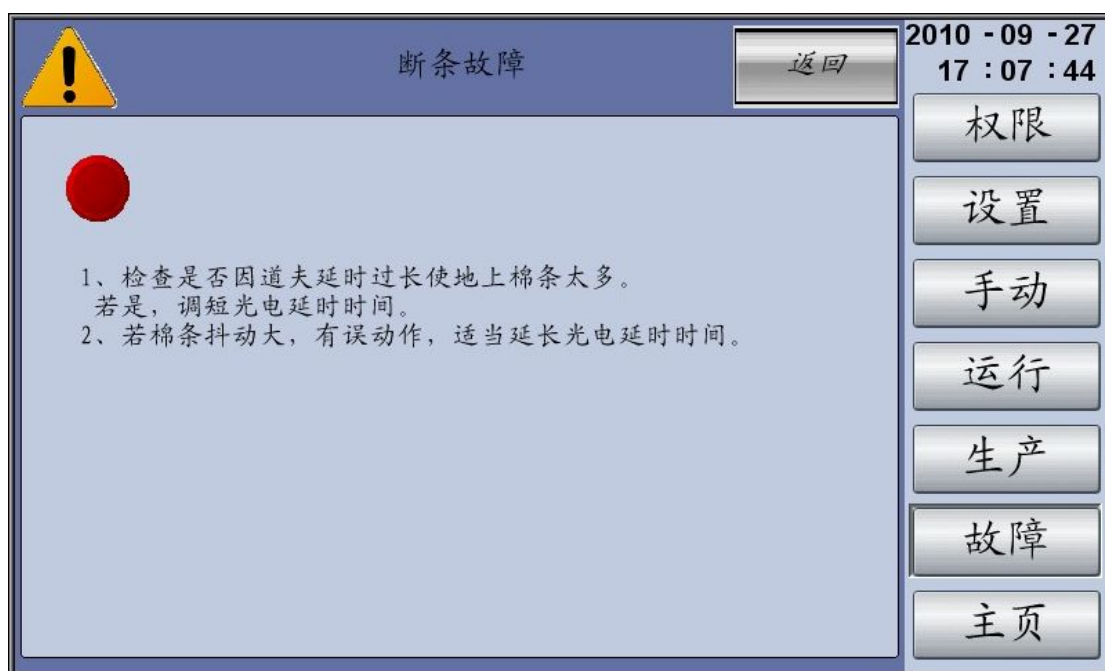
“故障概览”页面下方将滚动显示机器运转过程中出现的故障警报和故障发生时间。与此同时，故障将会出现在页面中机器概图的相应位置上，以闪烁红

点标明。



轻触相应闪烁红点, 将会跳出页面, 页面包含具体故障名称及故障发生的原因和解决方法, 轻触跳出页面中闪烁红点将清除故障。

轻触右上角  按钮，则返回“故障概览”页面。



2、故障记录

轻触“故障”页面中的 ，可进入“故障记录”界面，页面如下图所示：

故障概览

故障记录

2010 - 09 - 27

17 : 08 : 14

10/09/27	16:50:55	锡林故障
10/09/27	16:50:55	断条故障
10/09/27	16:50:55	棉网保护
10/09/27	16:50:55	棉层保护
10/09/27	16:50:55	IPC未准备好

权限

设置

手动

运行

生产

故障

主页

16:50 锡林故障16:50 断条故障16:

“故障记录”页面记录了机器运转过程中出现的故障名称及发生故障的具体时间，并且都以故障发生的时间顺序排列，便于操作人员记录。