变频器启动输出，产量达到一定值停机，变频器报警时停机，上电后立即运行。

2伺服，1变频报警信号输入

强切功能，只是在定长时使用

产品数据错误报警

启动，停止控件

回零功能（调试回零、正常回零）

最高速限制

显示时间

定长最长长度10米

三组产品自动切换

QQ281937696

需要电池，分期付款功能

冲切停止时惯性有点大，是否可以加减速处理

同步性问题，单切速度超过20米每分钟时，定长切处会出现扯纸现象，

解决方案：1，增加一个延时然后再回刀2，更改停止点位置，从而修正最低点位置。

加速过程有误差

考虑单切厚度10mm

冲口7mm

连冲定长切及斜口切功能

强切功能

界面

在线修改参数功能？？？？？？？？？？？/