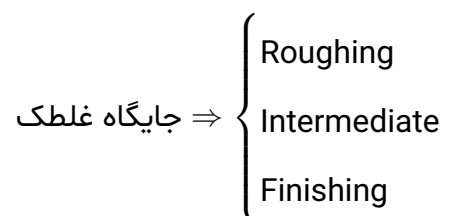
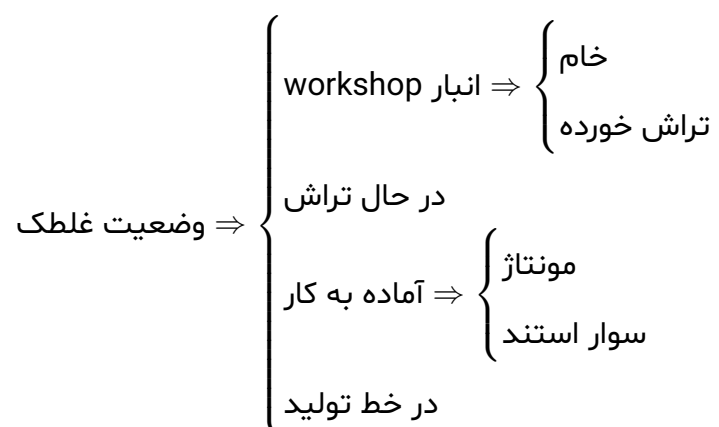


۱ غلطک

- کد غلطک
- جنس غلطک
- سختی غلطک
- مدل غلطک
- قطر قدیم غلطک (mm)
- قطر جدید غلطک (mm)
- عرض کالیبر (mm)



- میزان مصرفی قطر غلطک نسبت به قطر اصلی بر حسب (mm)
- میزان مصرفی قطر غلطک نسبت به قطر اصلی بر حسب درصد
- میزان مصرفی قطر غلطک نسبت به قطر قبلی بر حسب درصد
- وضعیت غلطک از نظر قطر
- وضعیت غلطک از نظر سختی

$$\Rightarrow \left\{ \begin{array}{l} \text{کالیبر ۱} \\ \text{کالیبر ۲} \\ \text{کالیبر ۳} \\ \text{کالیبر ۴} \end{array} \right.$$

- تناژ استاندارد کالیبر

$$\Rightarrow \left\{ \begin{array}{l} \text{در حال استفاده} \\ \text{آماده به کار} \\ \text{غیر قابل استفاده} \end{array} \right.$$

- مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک

- مقدار جرم تراش شده ی قبلی

- مقدار جرم تراش شده ی کل

۲ استند

- غلطک بالا

- غلطک پایین

- کد استند

- وضعیت استند

- Center Distance (mm) : مرکز تا مرکز غلطک ، برای زاویه ی میل گاردان کاربرد دارد

- Air Gap (mm) : فاصله ی بین دو غلطک ، اندازه ی فلز محصول را تعیین می کند

تناژ کارکرد غلطک بالا (ton)
تناژ کارکرد غلطک پایین (ton)
تناژ کارکرد غلطک ورتیکال سمت آزاد (ton)
تناژ کارکرد غلطک ورتیکال سمت موتور (ton)

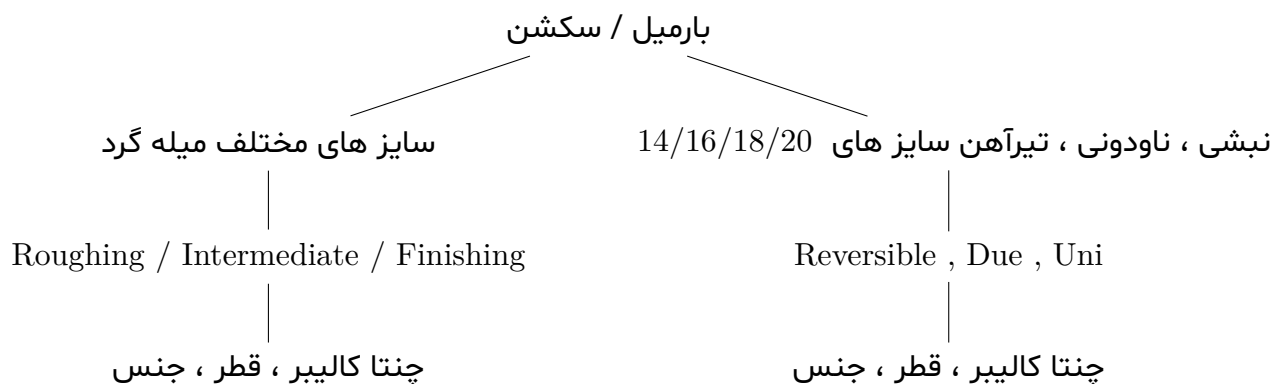
مقدار تراش غلطک بالا
مقدار تراش غلطک پایین
مقدار تراش غلطک ورتیکال سمت آزاد
مقدار تراش غلطک ورتیکال سمت موتور

مقدار جرم تراش شده ی غلطک بالا (kg)
مقدار جرم تراش شده ی غلطک پایین (kg)
مقدار جرم تراش شده ی غلطک ورتیکال سمت آزاد (kg)
مقدار جرم تراش شده ی غلطک ورتیکال سمت موتور (kg)

مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک پایین
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک بالا
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک ورتیکال سمت آزاد
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک ورتیکال سمت موتور

مهمترین فاکتور مدیریت غلطک ⇐

۳ ایجاد غلطک



۴ گزارش تعویض غلطک ها

- کد غلطک
- تغییر وضعیت غلطک
- محل قرارگیری غلطک
- توضیحات
- تاریخ

۵ گزارش تعویض استند ها

- کد استند
- وضعیت استند
- تاریخ

۶ گزارش تراش غلطک ها

- کد غلطک
- تاریخ
- قطر قدیم غلطک
- قطر جدید غلطک
- میزان تراش کلی

$$\Rightarrow \left\{ \begin{array}{l} \text{کالیبر ۱} \\ \text{کالیبر ۲} \\ \text{کالیبر ۳} \\ \text{کالیبر ۴} \end{array} \right. \Rightarrow \text{میزان تراش کالیبرها}$$

۷ نکات مهم

- ** وقتی تمام کالیبر های یک غلطک تناژ خود را میزنند ، غلطک می رود برای تراشکاری
- ** غلطک تا میزان قطر مینیمم تراش می خورد و بعد از اینکه به مینیمم قطر خود رسید اسقاط می شود ، اینجا باید $\frac{kg}{ton}$ آن را به دست آورد ، بهترین غلطک های دنیا $0.2 \frac{kg}{ton}$ مثلاً اگر ۵۰۰۰۰۰ تن در سال محصول می خواهیم ، x را ضربدر 0.2 می کنیم تا به دست بیاوریم چند تا غلطک نیاز داریم