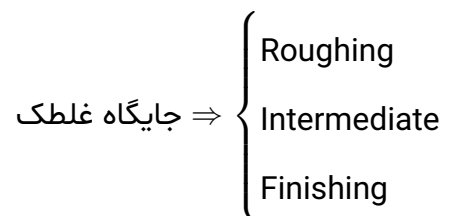
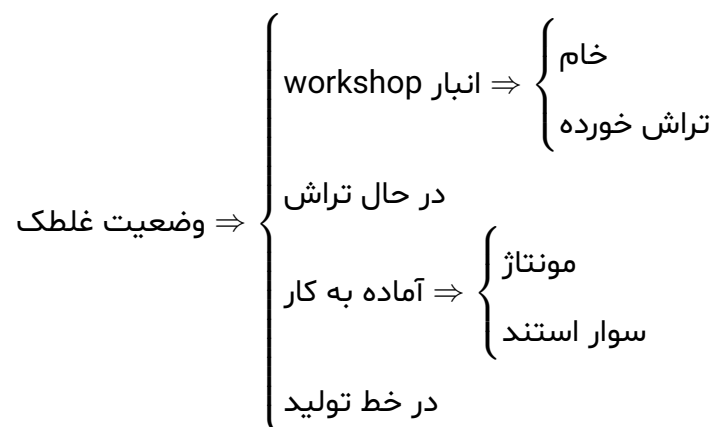


۱ غلطک

- 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

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

- تناژ استاندارد کالیبر

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

- 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

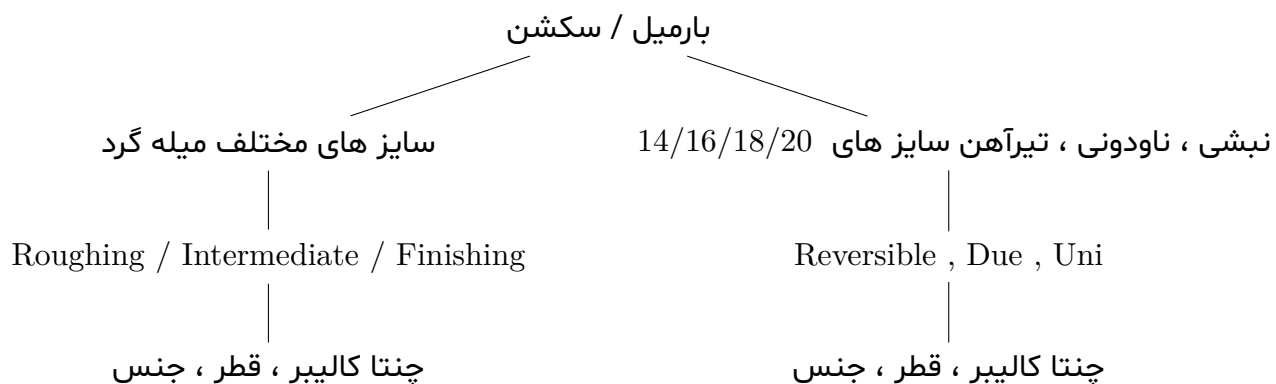
تناژ کارکرد غلطک بالا (ton)	}
تناژ کارکرد غلطک پایین (ton)	
تناژ کارکرد غلطک ورتیکال سمت آزاد (ton)	
تناژ کارکرد غلطک ورتیکال سمت موتور (ton)	

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	}	مهمترین فاکتور مدیریت غلطک ⇐
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک بالا		
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک ورتیکال سمت آزاد		
مقدار کیلوگرم بر تناژ غلطک ورتیکال سمت موتور		

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