

抓手	抓手OFF		Захват/Выкл.
抓手	抓手 ON		Захват/Вкл.
中英	English	中文	Language
	English	中文	Language
目标距离mm	目标距离mm	Target distance mm	Расстояние до цели, мм
校钻	校钻画面	Adjust	Экран калибровки
满料留板	留空距离显示	Leave blank distance	Оставьте пустое расстояние
前推料	前推料 OFF	Front push material OFF	Подача материала /Выкл.
	前推料 ON	Front push material ON	Подача материала /Вкл.
手动	手动	Manual	Ручной
	自动	Auto	Авто
时间7	7 : 定位1延时输出时间 :	7: location delay output time:	7: время вывода с задержкой определения местоположения
目标	同步到目标	Sync to target	Синхронизация с целью
	同步到目标	Sync to target	Синхронизация с целью
工厂	工厂设置	The factory set	Заводские настройки
送料反	送料反转	Feed reversal	Реверсирование подачи
	送料反转	Feed reversal	Реверсирование подачи
限时时间	限时功能 . 设定时间 :	Limit function, setting time:	Функция ограничения, настройка времени:
时间6	6 : 送料电机停止时间 :	6: feed motor stop time:	6: время остановки двигателя подачи:
出板数	出板数量	Plate quantity	Деталей в партии
窄板	窄板	Narrow board	Узкая доска
宽板	宽板	Wide board	Широкая доска
延返回位	托盘延返回位	Pallet delay return	Задержка возврата поддона
时间8	9 : 手动送料时间 :	9: manual delivery stop time:	9: время ручной подачи:
电机加速	8:V1/V2移动电机加减速时间	8: Addition and subtraction time of V1 / V2 motor	Время сложения и вычитания в двигателе V1 / V2
V2报警	收料架电机报警！！！	Receiving motor alarm!!!	Получение сигнала тревоги двигателя!!!
时间5	5 : 推料到位时间 :	5: push the material in place:	5. установите материал на место:
清零	清零	Reset	Сброс
	清零	Reset	Сброс
右定位回原点	收料架回原点	Right positioning back to origin	Правое позиционирование возвращается к исходному
	收料架在原点	Right positioning back to origin	Правое позиционирование возвращается к исходному
V1报警	左定位电机报警！！！	Left motor alarm !!!	Ошибка левого двигателя позиционирования!
向前移	向前移		Двигаться вперед
	向前移		Двигаться вперед
右定位参数 :	右定位参数 :	Right positioning parameters:	Правое позиционирование параметры:
标题	工作画面	Work screen	Рабочий экран
时间4	4 : 水平同步时间 :	4:synchronization time:	4: время синхронизации:
下一页	下一页	next page	след. стр.
V2回原点	V2钻排回原点	V2 drill row back to origin	Сверлильный ряд V2 возвращается к исходной точке
	V2钻排往原点	V2 drill row at origin	Ряд сверления V2 в начале координат
单次	连续 工作	continuity	непрерывная работа
	单次 工作	Single time	Одиночная работа
拉板到位	拉板到位时间	Pull plate in place time	Время установки детали на место
木板厚度	木板厚度mm	Board thickness (mm)	Толщина доски, мм
暂停	暂停	suspend	Приостановить
	暂停中	Suspended	Приостановлено
产量	产量:	Yield:	Итого:
时间3	3 : 电机停止时间 :	3: the motor stop time:	3: время остановки двигателя:
右定位到目标	右定位到目标	Right orientation to target	Правое позиционирование к цели
	右定位到目标	Right orientation to target	Правое позиционирование к цели
限时时间显示	已被限时时间已达 :	Has been limited time has reached:	Ограничение времени отображения:
V2偏移	偏移距离mm	Offset distance mm	Расстояние смещения, мм
V1,V2工作	工作速度	movement speed	скорость перемещения
联动	水平异步	Async	Асинхронный
	水平同步	Sync	Синхронный
时间2	2 : 电磁阀返回时间 :	2: the return time:	2: время возврата:
V1/V2偏移速度	回零速度	offset speed	скорость смещения
V1手动	手动速度	manual speed	ручная скорость
推料	推料/OFF	Pusher/OFF	Толкатель/Выкл.
	推料/ON	Pusher/ON	Толкатель/Вкл.
左定位回原点	左定位回原点	Left positioning back to origin	Левое позиционирование возвращается к исходной
	左定位在原点	Left positioning back to origin	Левое позиционирование возвращается к исходной
频率	电机频率显示	Motor frequency	Частота вращения двигателя
单端	单端	single	один Сторона
	两端	Two	Два
IO	I/O监控	I/O monitoring	Мониторинг I/O
抓手延时下降	抓手延时下降	Gripper delay descent	Задержка спуска захвата
V2与排头距离	V2钻头与排头距离	Distance between V2 bit and row head	Расстояние между сверлом V2 и рядовой головкой
回原点	同步回原点	Synchronize back to origin	Синхронизировать обратно к исходной точке
	同步回原点	Synchronize back to origin	Синхронизировать обратно к исходной точке
时间7A	7A : 定位2延时输出时间 :	7A: location 2 delay output time:	7A: время задержки вывода местоположения 2:
当前距离mm	当前坐标mm	current coordinates	текущие координаты
时间1	1: 压料到位时间:	1:Pressingtime:	1: Время нажатия кнопки:
延迟下料	延迟下料时间	Delayed blanking time	Отсроченное время резки
左定位参数 :	左定位参数 :	Left positioning parameters:	Левое позиционирование параметры:
左定位到目标	左定位到目标	Left positioning to target	Левое позиционирование к цели
	左定位到目标	Left positioning to target	Левое позиционирование к цели
限时画面3	限时画面3		
压料2	压料2OFF	Pack2OFF	Прижим 1/Выкл.
	压料2 ON	Pack2 ON	Прижим 1/Вкл.
V2钻头移动	V2钻排位置移动	V2 drill row position move	Перемещение ряда сверл V2

	V2钻排位置移动	V2 drill row position move	Перемещение ряда сверл V2
参数	参数画面	Parameters	Параметры
时间16	16：送料电机减速频率：	16: feed motor speed reduction frequency:	16: частота замедления двигателя подачи :
满料	留空板数设定	Leave blank setting	Оставьте настройку пустой
定位回原点	右定位回原点	Left positioning to target	Левое позиционирование к цели
	右定位在原点	Left positioning to target	Левое позиционирование к цели
复位	满料复位	Full material reset	Полный сброс материала
	满料中按住复位	Reset in full material	Сброс когда материал заполнен..
V1/V2脉冲当量	脉冲当量	pulse equivalent	эквивалент импульса
上下同步时间：	8A上排同步时间：	8A:synchronization time:	8A: время синхронизации:
厂名	欢迎使用木工五排钻	Welcome to use three row drill	Добро пожаловать ^_^
电话	服务电话 : +86-757-23625808/13928235968	Telephone : +86-757-23625808/13928235968	Тел. : +86-757-23625808/13928235968
抬料	抬料OFF	Lifting belt OFF	Подъем Выкл.
	抬料 ON	Lifting belt ON	Подъем Вкл.
工厂设置	工厂设置	Factory setting	Заводские настройки
上排异步	上排异步	Upper row asynchronous	Асинхронный режим верхнего ряда
	上排同步	Upper row synchronization	Синхронный режим верхнего ряда
定位2	定位2 OFF	Location2OFF	Местоположение 2 Выкл.
	定位2 ON	Location2ON	Местоположение 2 Вкл.
限时画面2	限时画面2		
V1钻头移动	V1钻排位置移动	V1 drill row position move	Перемещение ряда сверл V1
	V1钻排位置移动	V1 drill row position move	Перемещение ряда сверл V1
定位1	定位1 OFF	Location 1OFF	Местоположение 1 Выкл.
	定位1 ON	Location 1ON	Местоположение 1 Вкл.
工作	工作画面	Workscreen	Рабочий экран
收料架未归位	收料架未复位		
收料画面	收料画面	Receiving screen	Экран выгрузки
报警条			
输出点	输出点：	Output:	Выход:
V1向右	向上移	Move back	Двигаться обратно
	向上移	Move back	Двигаться обратно
单向	单向	one-way	односторонний
	往返	Return	Вернуться
RAST	复位	Rst	Перезагрузить
	复位	Rst	Перезагрузить
定位画面	定位画面	Positioning screen	Экран позиционирования
向后移	向后移		
	向后移		
11			Кнопка полного сброса материала
	收料架已经满料请移板后按满料复位键继续工作否	Full material reset button of receiving rack	Неисправность, вызванная неправильным положением заготовки
收料架到位	收料架就位	Receiving rack in place	Приемная стойка установлена на место
中定位	托料OFF	Middleposition OFF	Среднее положение Выкл.
	托料ON	Middleposition ON	Среднее положение Вкл.
V2目前位置	放料距离mm	Target distance mm	Расстояние до цели, мм
放板次数记录	收料记录	Receiving	В пакетнике
收料设定	收料设定	setting	настройка
出料拉板	单次拉板	Single pull plate	Single pull plate
	多次拉板	Multiple pulling plate	Multiple pulling plate
拉板到位复位	单次拉板到位	Single pull plate in place	Single pull plate in place
收料架减速速度：	收料架减速速度：	Deceleration speed:	Скорость замедления:
伺服原点复位	伺服原点复位	Servo zero point reset	Сброс нулевой точки сервопривода
	伺服原点复位	Servo zero point reset	Сброс нулевой точки сервопривода
定位复位	定位工作退回	Positioning return	Возврат позиционирования
	定位工作保持	Positioning retention	Сохранение позиционирования
收料架减速	收料架减速距离:	Deceleration distance:	Расстояние замедления:

文本库标签名	Language1	Language2	Language3
校钻画面	校钻画面	The school drill	Экран калибровки
时间15	15: 送料电机反转频率 :	15: feed motor reversal frequency: 0.5	15: частота реверсирования двигателя подачи
V2向左	V2向左移	V2 moves to the left.	V2 перемещается влево
V2向左移	V2向左移	V2 moves to the left.	V2 перемещается влево
一键回位	一键回位	One key return	Возврат в исх. позицию
	回位中	In return	Возвращается (спротиву)
拉板	拉板OFF	Pull plate/OFF	Подача детали/Выкл
	拉板 ON	Pull plate/ON	Подача детали/Вкл
右定位	右定位	Right position	(боковая фиксация)
压料	压料1OFF	Pack1OFF	Прижим1 (в боковую)
	压料1 ON	Pack1 ON	Прижим1
时间14	14: 送料电机正转频率 :	14: forward frequency of feed motor:	14: прямая частота двигателя подачи:
钻完孔出板	出料次数记录	Discharge times	(0-20000) Время разгрузки
三排设置	6:前面三排设置为 : 4	6:the three rows set to: 4	6:значение трех пер. рядов: 4
限时	限时画面	Timed picture ?	Экран времени
时间13	13: 排钻分组设置 :	13: drilling packet setting:	13: Настройки сверления пакета
V1向左	向下移	Move forward	Двигаться вперед
	向下移	Move forward	Двигаться вперед
收料	收料停用	Material receiving stop	Остановить выгрузку материала
	收料启用	Receiving enabled	Включить выгрузку материала
输入点	输入点:	Input:	ввод:
偏移距离mm	偏移距离mm	Offset distance mm	Расстояние смещения, мм
时间12	12: 自动停机时间 :	12: automatic shutdown:	12: автоматическое выключение:
回原位操作	V1钻头与排头距离	Distance between V1 bit and row head	Расстояние между сверлом V1 и рядовой головкой
距离	V1与V2距离短可能碰撞 !	V1 and V2 may collide in a short distance	V1 и V2 могут столкнуться на небольшом расстояни
分组	5:排钻分组设定	5:Packet setting	5: Настройка пакетов
报警	--设备运行正常--	- normal -	- нормальный -
	P1进给不到位报警!	-P1 alarm!	Ошибка P1! <i>появила же</i>
	V1进给不到位报警!	-V1 alarm!	Ошибка V1!
	V2进给不到位报警!	-V2 alarm!	Ошибка V2!
	V3进给不到位报警!	-V3 alarm!	Ошибка V3!
	V4进给不到位报警!	-V4 alarm!	Ошибка V4!
	P2进给不到位报警!	-P2 alarm!	Ошибка P2!
	急停/拉线不到位报警!	Pull the alarm!	Ошибка, кабель не на месте!
	P1限位开关顶住报警!	P1 limit alarm!	Достигнут предел P1!
	V1限位开关顶住报警!	V1 limit alarm!	Достигнут предел V1!
	V2限位开关顶住报警!	V2 limit alarm!	Достигнут предел V2!
	V3限位开关顶住报警!	V3 limit alarm!	Достигнут предел V3!
	V4限位开关顶住报警!	V4 limit alarm!	Достигнут предел V4!
	P2限位开关顶住报警!	P2 limit alarm!	Достигнут предел P2!
	脚踏开关1长时间报警!	Foot switch alarm!	Ошибка педали 1!
	保护开关1报警	Protection switch alarm	Ошибка защитного выключателя 1!
	保护开关2报警		Ошибка защитного выключателя 2!
	脚踏开关2长时间报警!		Ошибка педали 2!
	送料已被限制起动, 请系供应商	Drill starting, please supplier---	Сверление запрещено, обратитесь к поставщику
	送料变频器报警!!!	Feeding Inverter Alarm!!!	Ошибка инвертора!
			17.01.2020
V5限位开关顶住报警!	V5 limit alarm!	Достигнут предел V5!	
V6限位开关顶住报警!	V6 limit alarm!	Достигнут предел V6!	
定位	单定位	Single location	Одиночное позиционирование
	双定位	Double location	Двойное позиционирование
时间11	11:延时压料时间 :	11: delay press:	11: задержка нажатия:
上下同步	上下异步	Up down asynchronous	Вверх-вниз асинхронно
	上下同步	Up and down synchronization	Вверх-вниз синхронно
送料正	送料正转	FeedPositive rotation	Подача вперед
	送料正转	FeedPositive rotation	Подача вперед
水平先钻	垂直先钻	Vertical drilling first	Сначала вертикальное сверление
	水平先钻	Horizontal drilling first	Сначала горизонтальное сверление
V2当前	当前坐标mm	current coordinates	текущие координаты
V2显示	偏移速度	migration velocity	скорость движения
参数题	参数画面	parameter	параметр
出料次数	出料次数	Discharge times	Время разгрузки
收料架参数	收料架坐标	Receiving rack coordinates	Координаты приемной стойки
时间9	8: 送料电机延时起动时间 :	8: feed motor delay starting:	8: задержка запуска двигателя подачи:
时间10	10:电机反转时间 :	10: motor reversal time:	10: время реверсирования двигателя:
电机停	电机间停..	Motor/OFF	Двигатель/Выкл.
	电机常开	Motor/ON	Двигатель/Вкл.
V1显示	V1刹车/ON	V1/brake/ON	V1/тормоз/Вкл.
Noname	I/O监控	I/O monitoring	Мониторинг I/O
拉料延时后拉	拉料延时后拉	Pull after delay	Вытягивание после задержки
托盘	托盘OFF	Tray/OFF	Лоток/Выкл.
	托盘 ON	Tray/ON	Лоток/Вкл.