

产品特点

- 信息传输功能。
- PDI 接收功能。
- 钢卷追踪功能。
- 钢卷排程功能。
- 轧辊管理功能。
- 制程信息收集功能。
- 轧延设定功能。
- PDO 抛送功能。
- 产线停止纪录。
- 人机接口功能。
- 生产报表打印与管理功能。

系统介绍

- 信息传输功能

L2 系统与 L1 系统之间信息传输、L2 系统与 L3 系统之间信息传输、L2 系统与轧延 Model 系统之间信息传输、L2 系统与其它 L2 系统之间信息传输、L2 系统与 Roll Shop 系统之间信息传输，皆使用 TCP/IP Socket 作为传输接口。

- PDI 接收功能

自动接收 PDI 信息、自动覆盖钢卷号码重复之数据、主动要求 PDI 数据、PDI 数据备份。

- 钢卷追踪功能

卷在线追踪功能，起点为钢卷进入 Entry Walking Beam，终点为钢卷离开 Delivery Skid，期间配合 Level-1 抛送至 CRM 程控计算机的信号，执行钢卷在线追踪功能。

- 钢卷排程功能

接收 PDI 资料及排程自动插入、操作人员调整轧延排程、操作人员新增轧延排程、操作人员设定轧延排程跳轧、轧延排程删除。

- 轧辊管理功能

接收 Roll 新辊数据(Ready Roll)、设定下一组预备使用之轧辊(Waiting Roll)、换辊作业(Roll Change)、使用过轧辊管理作业(Used Roll Management)、目前使用轧辊纪录(Current Roll Management)。

- 制程信息收集功能

制程信息收集功能之目的，是透过信息传输功能，收集、判断、累积、与整合等方法，针对不同之需求目的，例如 Engineering Log、Quality Log、Production

Report、Inspection Report 等功能需求。

- 轧延设定功能

协同 L1 控制系统及轧延 Model(设备商提供)来完成轧机自动控制之程序。轧延 Model 依据轧延理论计算出 L1 电控系统所需之轧轧延定值，L2 系统将轧延设定值实时抛送给 L1 系统，以协助操作人员顺利操控复杂之轧延系统。

- PDO 抛送功能

L2 系统于钢卷轧延过程中收集的制程资料，包含产出钢卷资料等，当产出钢卷到达某一预定位置时，L2 系统须将产出钢卷之 PDO 数据上抛至 L3 系统。

- 产线停止纪录

L2 系统可依据 L1 信号，判断产线为生产或停机状态，若为停机状态，L2 系统会自动产生一笔停机记录。

L2 系统将于人机接口提供画面供相关人员新增/查询/删除停机记录，或是于停机记录加注停机原因、预定生产时间等信息。

L2 系统将停机记录抛送至 L3 系统。

- 人机接口功能

人机接口功能为程控系统与操作人员关系最为密切的功能，透过人机接口，操作人员可进行排程编修、监控产线运作状况、储区状况、轧延设定显示与变更、轧延模式自我适应状况等，人机接口功能担负协助操作人员能否发挥最佳操控设备之责任。

- 生产报表打印与管理功能

所有报表都设计成可在画面上显示，供操作人员选择列印或不列印，报表印出之时机有自动印出及手动印出两种方式。

冷轧程控计算机系统

可逆轧机程控计算机系统(CRM)

轧延设定

轧延次序		母材鋼捲號碼	人料厚度	人料寬度	目標厚度	目標寬度	品質代碼	鋼捲代碼	人料重	人料品	計畫速度	Speedset (L/S)	Speedset (R/S)	Speedset (T/S)	SPM (Roll 1)	SPM (Roll 2)
1	NEXT															
2	CLASHOUT															

進次編號	入口厚 [mm]	出口厚 [mm]	減薄[%]	總減薄 [%]	入口張力 [N/mm]	出口張力 [N/mm]	軋延力 [kN(40mm)]	軋延力 [kN(40mm)]	入口張力 [%]	軋延張力 [%]	出口張力 [%]	軋延速度 [m/min]	FWD Slip [%]	BWD Slip [%]	鋼帶溫度 [°C]	軋徑 [mm]	冷卻速度 [°C/分]
1	2.2	1.7	22	20.86	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	214	2.66	18.74	38	90	3500
2	1.7	1.22	22	40	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	488	0.48	23.28	85	90	3500
3	1.22	0.9	22	56	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	562	0.75	26.59	133	90	3500
4	0.9	0.65	22	69	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	707	1.26	28.08	171	90	3500
5	0.65	0.44	22	78	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	887	1.79	27.71	187	90	3500
6	0.44	0.33	22	85	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	972	2.82	25.56	185	90	3500
7	0.33	0.25	22	100	50	100	3500	3500	50.1	70.2	99.9	966	3.51	23.13	178	90	3500

产出钢卷详细信息

成品鋼捲號碼		SCH-LIN-SEQ		查詢	
開軋時間(產出紀錄)		查詢			
母材編號		人料厚度	mm	人料寬度	mm
人料長度	m	人料外徑	mm	人料重量	Kg
目標厚度	mm	目標寬度	mm	厚度公差(上/下)	μm
粗糙度(RCM)		粗糙度(訂單)	mm	訂單厚度	mm
訂單厚度	mm	訂單厚上下公差	μm	訂單寬度	mm
訂單厚上下公差	mm	訂單重量上下限	Kg	交期	Kg
訂單編號		資料來源		接收時間	

產出厚度[mm]		產出寬度[mm]		產出長度[m]		淨重重量[Kg]		訂單編號		產出時間		選別		2013/09/13 16:44:05		判定													
1. OG位置/長度		2. OG位置/長度		最低/高速度-終速		鋼種		軋延上工藝		量測寬		量測厚(DS)		量測厚(WS)		量測E-D(DS)		量測E-D(WS)		轉用碼		轉用厚度		轉用寬度		轉用粗糙度		轉用表面	
Clearness		Residual Oil		SPEC.		15		上表面		下表面		RA		PPC		Residual Iron		轉用碼		轉用厚度		轉用寬度		轉用粗糙度		轉用表面			

新建

重軋

刪除 PDI

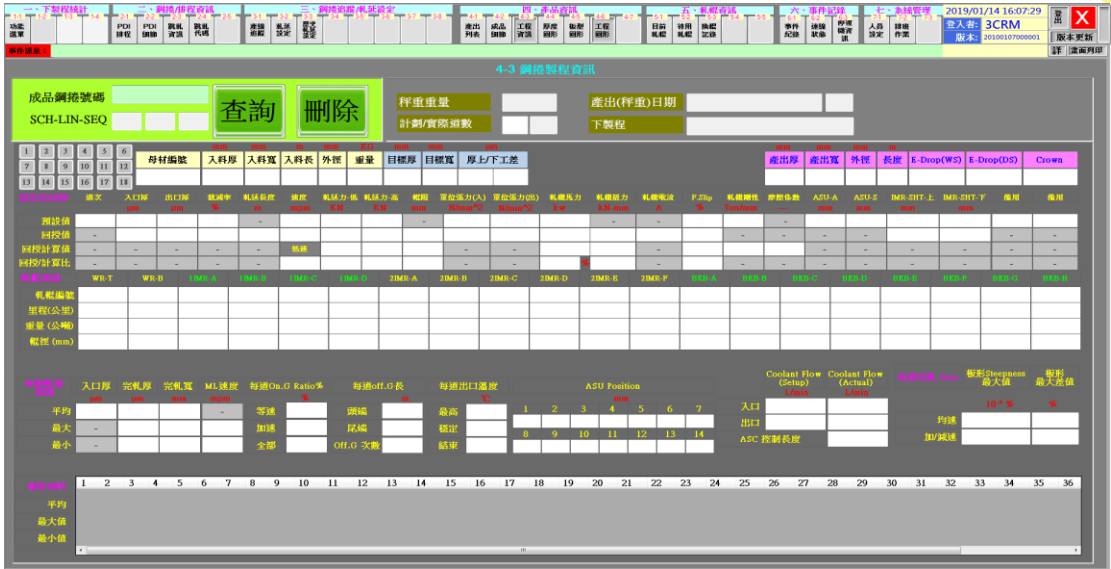
更新

印標籤

冷轧程控计算机系统

可逆轧机程控计算机系统(CRM)

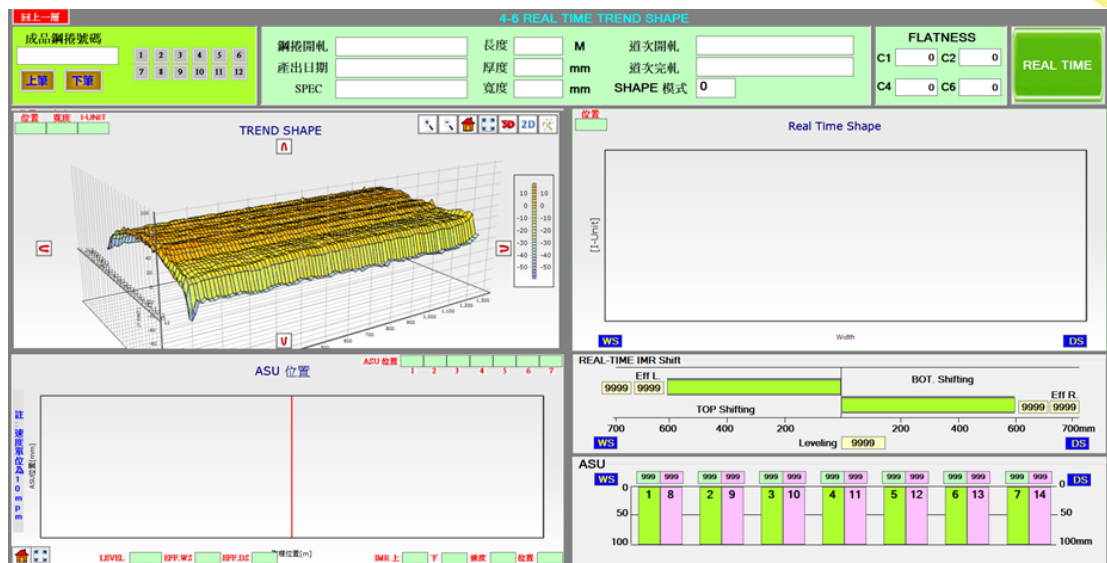
钢卷制程信息



厚度趋势图



平坦度趋势图



工艺趋势图



冷轧程控计算机系统

可逆轧机程控计算机系统(CRM)

目前轧辊信息

5-1 Current Roll Information																			
更新時間: 2019/01/14 16:46:30																			
當前版本: 3CRM																			
位置	報號	報徑	表面	代碼	冠高	硬度	粗糙	PPC	軋基重	軋基公里	軋基限制	換軋原因	位置代碼	Taper-L	Taper-E	Taper-L	Taper-E		
TWR	H04207WG	90	亮面	WOR	0	50	0.33	0	0	0	100		11	0	0	0	0		
BWR	A0208-WG	90	亮面	Wor	0	50	0.33	0	0	0	100		12	0	0	0	0		
1IMRA	X04063FG	135	亮面	1st	0	50	0.33	0	650318	121.864	320		21	200	0.48	275	0.03		
1IMRB	X04057FG	135	亮面	1st	0	50	0.33	0	650318	121.864	320		22	200	0.48	275	0.03		
1IMRC	X03106FG	135	亮面	1st	0	50	0.33	0	650318	121.864	320		23	200	0.48	275	0.03		
1IMRD	X04060FG	135	亮面	1st	0	50	0.33	0	650318	121.864	320		24	200	0.48	275	0.03		
2IMRA	N0218-MG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		31	0	0	0	0		
2IMRB	X0336-NG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		32	0	0	0	0		
2IMRC	N0201-MG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		33	0	0	0	0		
2IMRD	X0357-MG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		34	0	0	0	0		
2IMRE	M0203-NG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		35	0	0	0	0		
2IMRF	N0209-MG	235	亮面	2 I	0	50	0.33	0	12436615	2135.713	4000		36	0	0	0	0		
BBRA	M0201-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		41	0	0	0	0		
BBRB	M0202-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		42	0	0	0	0		
BBRC	M0203-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		43	0	0	0	0		
BBRD	M0204-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		44	0	0	0	0		
BBRE	M0205-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		45	0	0	0	0		
BBRF	M0206-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		46	0	0	0	0		
BBRG	M0207-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		47	0	0	0	0		
BBRH	M0208-BG	405	亮面	BUR	0	0	0	0	34458600	6146.571	9000		48	0	0	0	0		

待用轧辊信息

5-2 Waiting Roll Information																			
查詢																			
當前版本: 3CRM																			
工程	上	下	報號	報徑	報類	CODE	Crown	RA	HARD	報表面	L-1	D-1	L-2	D-2	新增				
一中間軋	上	A																	
	下	B																	
	上	C																	
	下	D																	
二中間軋	上	A																	
	下	B																	
	上	C																	
	下	D																	
奇軋	上	A																	
	下	B																	
	上	C																	
	下	D																	
待用軋	上	E																	
	下	F																	
	上	G																	
	下	H																	

冷轧程控计算机系统 可逆轧机程控计算机系统(CRM)

轧辊更换记录

入辊日期	出辊日期	辊号	规格	材质	长度	重量	使用位置	更换原因	轧延长度	轧延吨数	备注
2018/7/24 05:21	2018/7/24 05:45	X04103WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	5967	14.778		
2018/7/24 05:12	2018/7/24 05:43	X04076WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	5967	14.778		
2018/7/24 02:50	2018/7/24 05:21	X04149WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	22692	115.19		
2018/7/24 02:48	2018/7/24 05:12	X04150WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	22692	115.19		
2018/7/24 01:28	2018/7/24 02:50	H06S32WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	24832	143.046		
2018/7/24 01:25	2018/7/24 02:48	H06S06WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	24832	143.046		
2018/7/24 00:16	2018/7/24 01:28	H04198WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	19545	93.987		
2018/7/24 00:13	2018/7/24 01:25	H04191WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	19545	93.987		
2018/7/23 22:41	2018/7/24 00:16	X04030WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	28429	150.064		
2018/7/23 22:38	2018/7/24 00:13	X0203-WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	28429	150.064		
2018/7/23 20:24	2018/7/23 22:38	H06S12WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	20399	133.253		
2018/7/23 20:22	2018/7/23 22:41	X04061WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	20399	133.253		
2018/7/23 19:56	2018/7/23 20:24	H04292WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	8352	20.685		
2018/7/23 19:52	2018/7/23 20:22	X04123WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	8352	20.685		
2018/7/23 18:36	2018/7/23 19:56	X04113WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	34245	168.47		
2018/7/23 18:32	2018/7/23 19:52	X04107WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	34245	168.47		
2018/7/23 16:51	2018/7/23 18:36	X04058WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	31644	170.726		
2018/7/23 16:47	2018/7/23 18:32	N0215-WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	31644	170.726		
2018/7/23 15:31	2018/7/23 16:51	X04022WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	23232	127.584		
2018/7/23 15:19	2018/7/23 16:47	H06S07WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	23232	127.584		
2018/7/23 13:46	2018/7/23 15:31	X04029WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	27253	148.415		
2018/7/23 13:43	2018/7/23 15:19	X04114WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	27253	148.415		
2018/7/23 12:01	2018/7/23 13:46	H06S08WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	22791	128.877		
2018/7/23 11:57	2018/7/23 13:43	X04047WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	22791	128.877		
2018/7/23 10:39	2018/7/23 12:01	H04263WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	23326	116.154		
2018/7/23 10:36	2018/7/23 11:57	H04236WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	23326	116.154		
2018/7/23 09:03	2018/7/23 10:39	H04189WG	WR	90	0.5	BWR	01-SCHEDULE CHANGE	21925	138.073		
2018/7/23 09:00	2018/7/23 10:36	H04183WG	WR	90	0.5	TWR	01-SCHEDULE CHANGE	21925	138.073		

产线停机信息

下製程預計

網路傳真資料

鋼捲前開車是空車

阿一非空直拉

六-非空直拉

六-直拉空拉

鋼捲前開車

2019/01/14 16:27:31

登入者: 3CRM

版本: 20190107000001

版本更新

詳 查圖

動態圖庫

PCI 排程

PCI 排程

熱風 資源

熱風 代碼

爐溫 記錄

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

爐溫 設定

<

客户案例

福欣特殊钢二期冷轧产线程控计算机系统。