

# МОНИТОРИНГ СТАНКОВ С ЧПУ «БАЛТ-СИСТЕМ» (АВТОМАТИЧЕСКАЯ РЕГИСТРАЦИЯ МАШИННЫХ ДАННЫХ)

В ФЕВРАЛЕ 2017 ГОДА НА МЕРОПРИЯТИИ, ПРОХОДИВШЕМ В СКОЛКОВО, ПРЕМЬЕР-МИНИСТР ДМИТРИЙ МЕДВЕДЕВ ОЗНАКОМИЛСЯ С СОВМЕСТНЫМ ПРОЕКТОМ КОМПАНИИ «БАЛТ-СИСТЕМ» И СМОЛЕНСКОЙ ФИРМЫ «ТВИНС ТЕХНОЛОГИИ» ПО ИНТЕГРАЦИИ РОССИЙСКОЙ РАЗРАБОТКИ АИС «ДИСПЕТЧЕР» С НОВЕЙШЕЙ СИСТЕМОЙ ЧПУ NC-400 «БАЛТ-СИСТЕМ». КРОМЕ ДМИТРИЯ МЕДВЕДЕВА, ПРОЕКТ БЫЛ ПРЕДСТАВЛЕН РУКОВОДИТЕЛЯМ ПРОФИЛЬНЫХ МИНИСТЕРСТВ И НАПРАВЛЕНИЙ, А ИМЕННО Д. О. РОГОЗИНУ, Д. В. МАНТУРОВУ И Н. А. НИКИФОРОВУ. МИНИСТРАМ БЫЛИ ПРОДЕМОНСТРИРОВАНЫ УСПЕШНЫЕ ВНЕДРЕНИЯ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ РОССИИ И ПРИМЕРЫ ПОЛУЧЕННОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО ЭФФЕКТА.



Все устройства ЧПУ, производимые «Балт-Систем», позволяют осуществлять мониторинг (АРМД – автоматическая регистрация машинных данных) работы технологического оборудования (станка) с автоматическим созданием файлов мониторинга (файлов работы оборудования) на диск УЧПУ и/или на удалённом сервере в режиме реального времени.



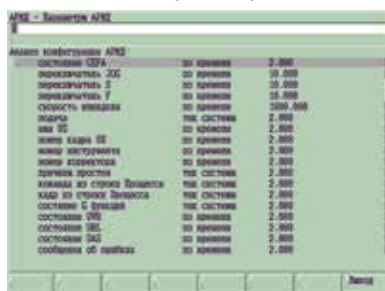
Анализ файлов мониторинга и формирование отчётов об эксплуатации оборудования должна выполнять внешняя программа мониторинга, разработанная самим пользователем УЧПУ, либо приобретённая в организации, специализирующейся на разработке данных программ, либо, при наличии возможности, производится внедрение в программы, эксплуатируемые на предприятиях. Мониторинг позволяет контролировать и планировать работу подразделений предприятия, а также повышать производительность труда и оптимизировать производство (ниже приведены краткие возможности МОНИТОРИНГА).

**АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИНХРОНИЗАЦИЯ ВРЕМЕНИ УЧПУ И СЕРВЕРА** позволяет все УЧПУ привести к единому времени сервера.



**КОНТРОЛЬ РАБОЧЕГО СОСТОЯНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИИ**

- нагрузка на шпиндель,
- скорость подачи,
- обороты шпинделя,
- значение корректора подачи и шпинделя в %,
- используемый номер инструмента и корректора,
- контроль имён УП, загруженных на отработку,
- контроль времени отработки УП,
- количество деталей,
- контроль выполненных или выполняемых номеров кадров УП.



**АВАРИЙНЫЕ СИТУАЦИИ**

- сообщения из PLC,
- сообщения об ошибках оператора.

**ВРЕМЯ И ПРИЧИНЫ ПРОСТОЯ СТАНКА**

- Нет задания/наладка\*:
- нет УП,
- наладка инструмента,
- контроль детали.

- Ожидание\*:
- нет заготовки,
- нет инструмента,
- нет УП.
- Ремонт\*:
- электроника,
- электрика,
- механика.
- Профилактика\*:
- уборка станка,
- ППР-электроника,
- ППР-электрика.



**СОБИРАЕТ И ХРАНИТ ДАННЫЕ НА СЕРВЕРЕ И/ЛИ В УЧПУ**

В случае обрыва Ethernet файлы автоматически будут сохраняться в УЧПУ. После восстановления Ethernet файлы автоматически передаются на сервер.



ООО «Балт-Систем»

198206, г. Санкт-Петербург,  
Петергофское шоссе, д.73.  
Тел./факс: (812) 744-34-61,  
744-70-59.

E-mail: info@bssystem.ru  
http://www.bssystem.ru