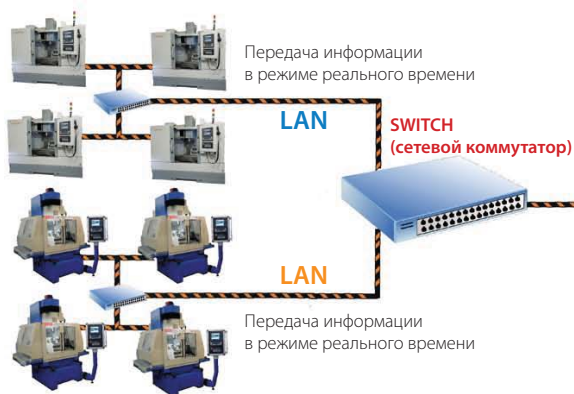


Мониторинг станков с ЧПУ «Балт-Систем»



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 удаленном сервере в режиме реального времени

Цех 1. Группа станков с УЧПУ «Балт-Систем»



Персональный компьютер с программой мониторинга оборудования

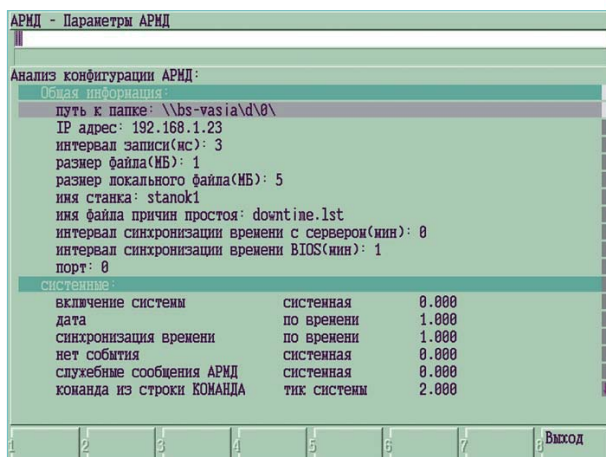


Цех 2. Группа станков с УЧПУ «Балт-Систем»

Анализ файлов мониторинга и формирование отчетов об эксплуатации оборудования должна выполнять внешняя программа мониторинга, разработанная самим пользователем УЧПУ, либо приобретенная в организации, специализирующейся на разработке данных программ, либо, при наличии возможности, производится внедрение в программы, эксплуатируемые на предприятиях.

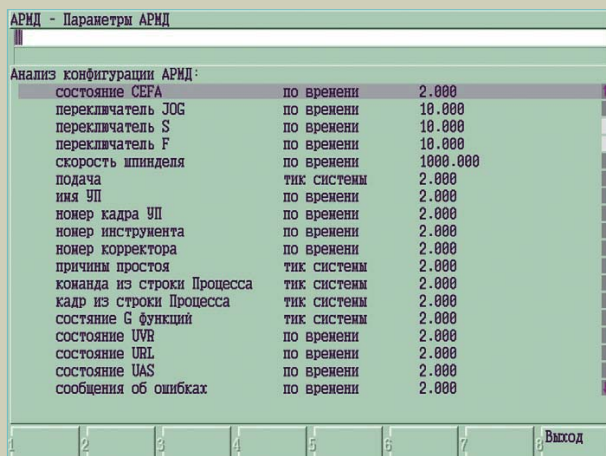
Мониторинг позволяет контролировать и планировать работу подразделений предприятия, а также повышать производительность труда и оптимизировать производство.

Ниже приведены краткие возможности мониторинга.



Автоматическая синхронизация времени УЧПУ и сервера

- ▶ Позволяет привести все УЧПУ 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 имен УП, загруженных на обработку
- ▶ Контроль времени отработки УП
- ▶ Количество деталей
- ▶ Контроль выполненных или выполняемых номеров кадров УП

АРМД - Причины простоя

Выбор: 1. Г. Установка/Отмена* табличной причины простоя F1, F2, F3, F4, F5, F6, F7

Процесс N	Причина простоя	Всего активных причин простоя: 2
1	*Нет Задания/Наладка*	
	1.1. Нет УП	
1	3	
	1.2. Наладка инструмента	
	1.3. Контроль детали	
2	*Ожидание*	
	2.1. Нет Заготовки	
	2.2. Нет инструмента	
	2.3. Нет УП	
3	*Ремонт*	
	3.1. Электроника	
	3.2. Электрика	
	3.3. Механика	
4	*Профилактика*	
	4.1. Уборка станка	
	4.2. ППР-электроника	
	4.3. ППР-электрика	
	4.4. ППР-механика	

Процесс 1 | Процесс 2 | Процесс 3 | Процесс 4 | Процесс 5 | Установ. Все | Отменить Все | Выход

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
 - ▶ ППР-механика

АРМД - Состояние ресурса

Состояние ресурса:

Целевой ресурс: \\bs-vasia\d\0\

Пинг:

Ответ от удаленного компьютера 192.168.1.23 ПОЛУЧЕН.

Доступ к ресурсу:

доступ ОСУЩЕСТВЛЕН!

Общая информация:

Свободное место на локальном диске: 406667264 байт.
 Объем занятых локальными файлами: 0 байт.
 Зарезервировано под локальные файлы: 11000000 байт.
 Общий объем отведенный под локальные файлы: 11000000 байт.

1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | Выход

Собирает и хранит данные на сервере и/или в УЧПУ

В случае обрыва Ethernet файлы автоматически будут сохраняться в УЧПУ, после восстановления Ethernet файлы автоматически передаются на сервер

Аварийные ситуации:

- ▶ Сообщения из PLC
- ▶ Сообщения об ошибках оператора