

Прикладные приложения систем ЧПУ

Открытая архитектура

EasyMask (SIEMENS)



■ EasyMask это простой инструмент проектирования для создания масок управления. Проектирование EasyMask осуществляется через записи в текстовые и INI-файлы с помощью редактора ASCII. Таким образом, пользователь легко может создавать маски управления.

Программное обеспечение интерфейса

HMI-Advanced (SIEMENS)

The screenshot shows the Siemens HMI-Advanced control interface. At the top, it displays the machine name 'BRETON-MGE3015', mode 'AUTO', and program 'M05.DRUM.M05.P01.M05'. The status is 'Начал работу' (Work started) and 'Выполнение программы' (Program execution). A 'F00' button is visible.

MCS	Позиция	Остаток	Гаш.датчик	SI
- X1	11.86663 мм	-41.91380	Ист.	180.0000 об/мин
- Y1	11.91510 мм	-41.27870	Зад.	180.0000 об/мин
Z1	0.00000 мм	0.00000	Пол.	0 град
A1	0.00000 град	0.00000		100.0 %
C1	0.00000 град	0.00000	Мощность	9%

Below the table, there is a section for 'Текущий кадр' (Current block) showing coordinates: X180 Y180 Z0 D1 5500 M1. A progress bar is shown below the coordinates.

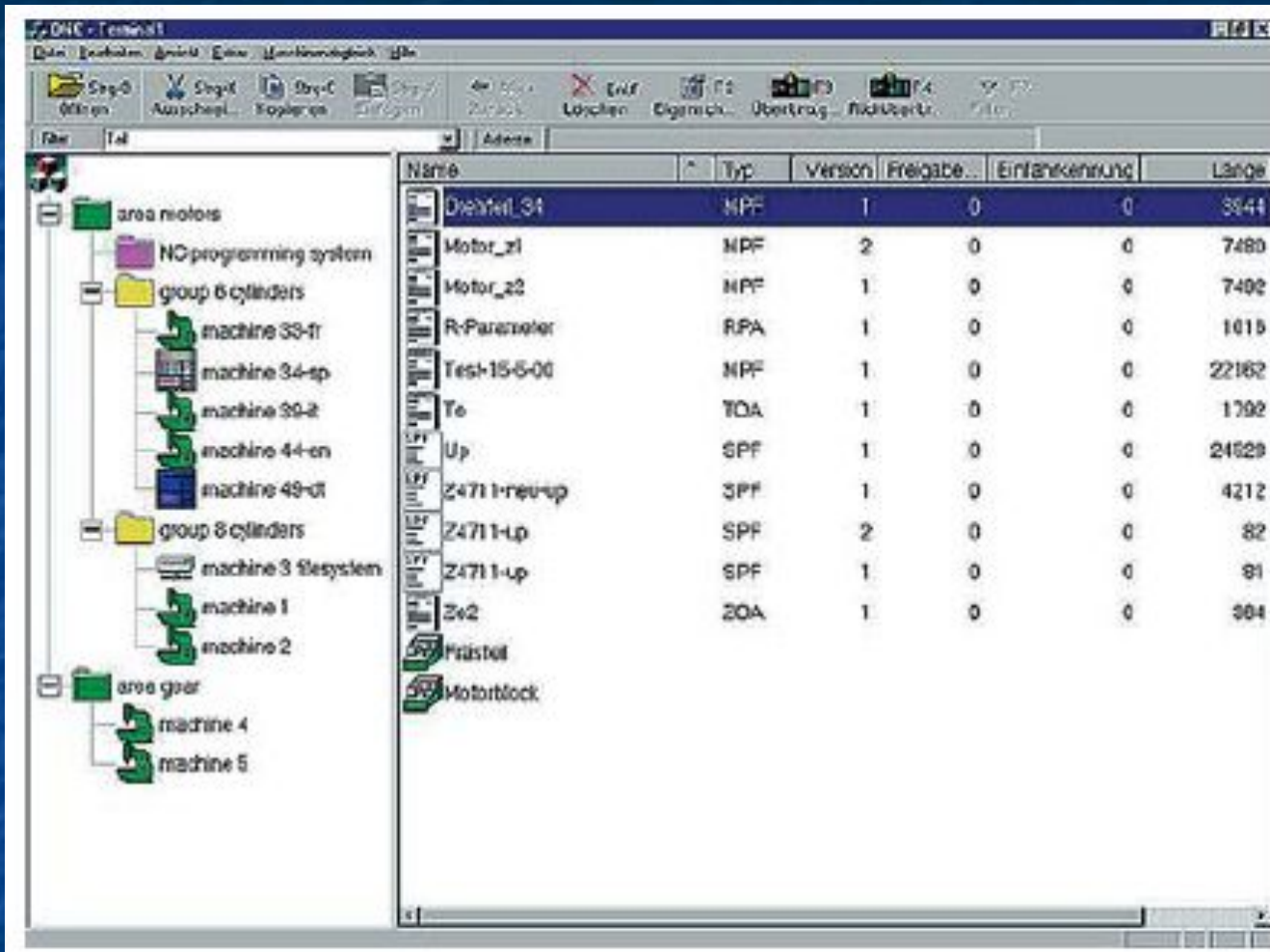
On the right side, there are several control buttons: 'Комп. в+ преобр.', 'Векторная функция', 'Шаг вперед', 'Подача по оси', 'Гидры программы', 'Масштаб Фактически', 'Ист. авт. WCS', and 'Громк. программы'.

At the bottom, there is a row of buttons: 'Перезагрузить', 'Сведения G01', 'Панель на progr.', 'Панель кода', 'Настройка', 'Коррекция программы', and 'Обзор программы'.

ПО HMI-Advanced это работающее на базе Windows NT 4.0 или Windows XP мультитехнологическое многоканальное ПО интерфейса для станков. Оно предлагает удобное и комплексное управление станком с техникой окон. Ввод поддерживается удобным текстовым редактором с использованием масок. Высокопроизводительный контурный вычислитель позволяет программировать и представлять в графическом виде сложные контуры деталей.

Сетевые интерфейсы

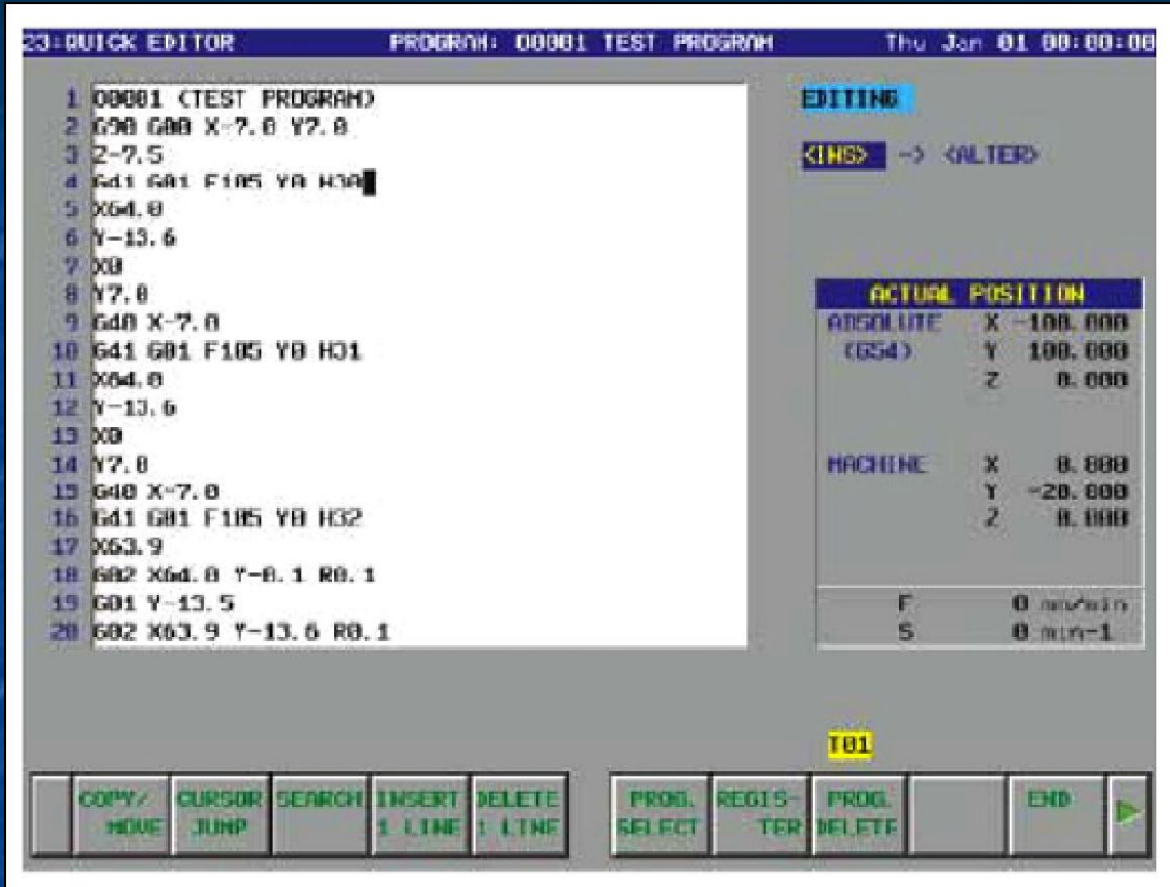
DNC Cell (SIEMENS)



DNC Cell оказывает поддержку в управлении программами ЧПУ. DNC Cell это ПО для управления, архивации и передачи программ ЧПУ, с помощью которого возможно объединение в сеть небольших производственных участков.

Разработка программ

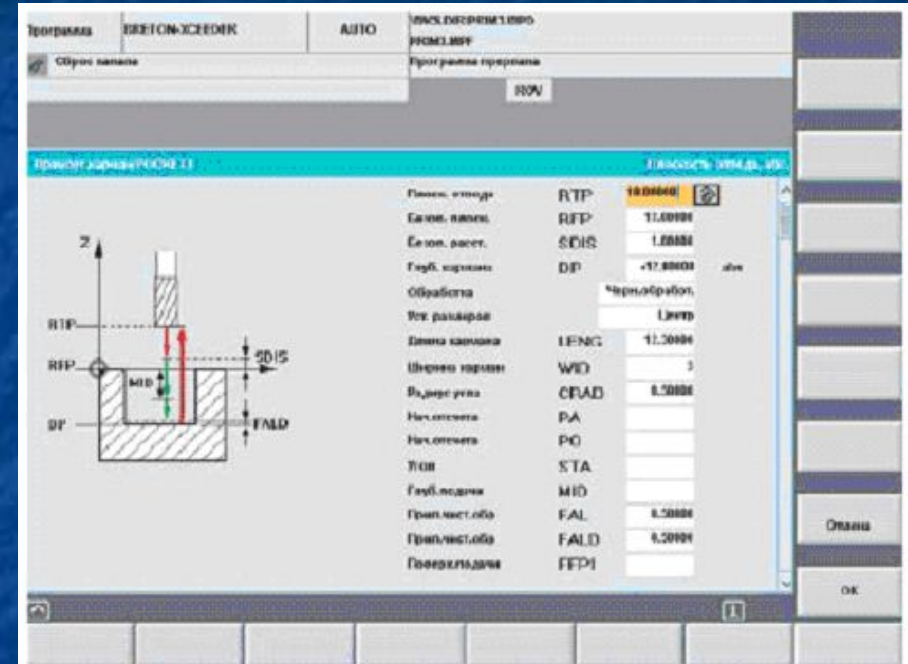
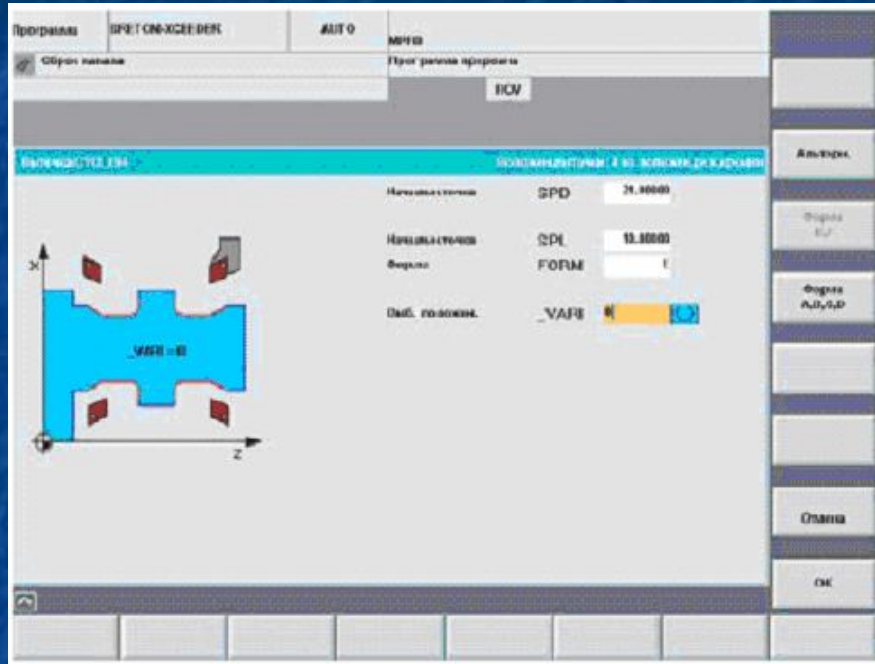
Quick Editor (FANUC)



Приложение для создания и/или редактирования программ с использованием операций копирования, перемещения и поиска данных, курсорных и иных функций, свойственных редакторам персональных компьютеров. Функция ввода исходных данных G-и M-кодов в диалоговом режиме способствует упрощению процесса редактирования. Эффективное редактирование программ возможно также при помощи экранного меню и выбора стандартных G- и M-кодов в диалоговом режиме.

Стандартные циклы

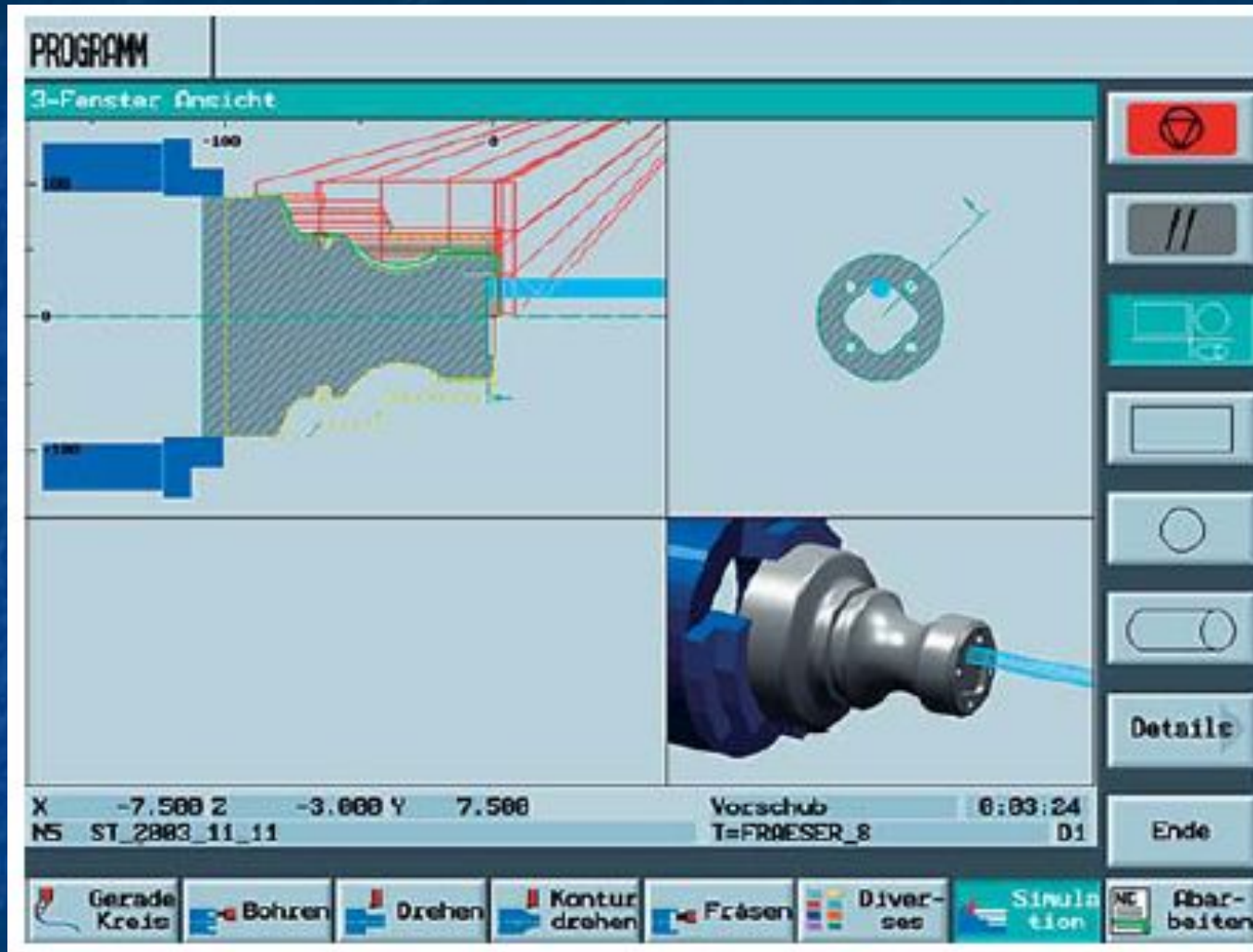
ПО технологических циклов (SIEMENS)



■ Для часто повторяющихся задач обработки имеются технологические циклы (стандартные циклы) для технологий сверление/фрезерование и токарной обработки.

ПО для токарной обработки

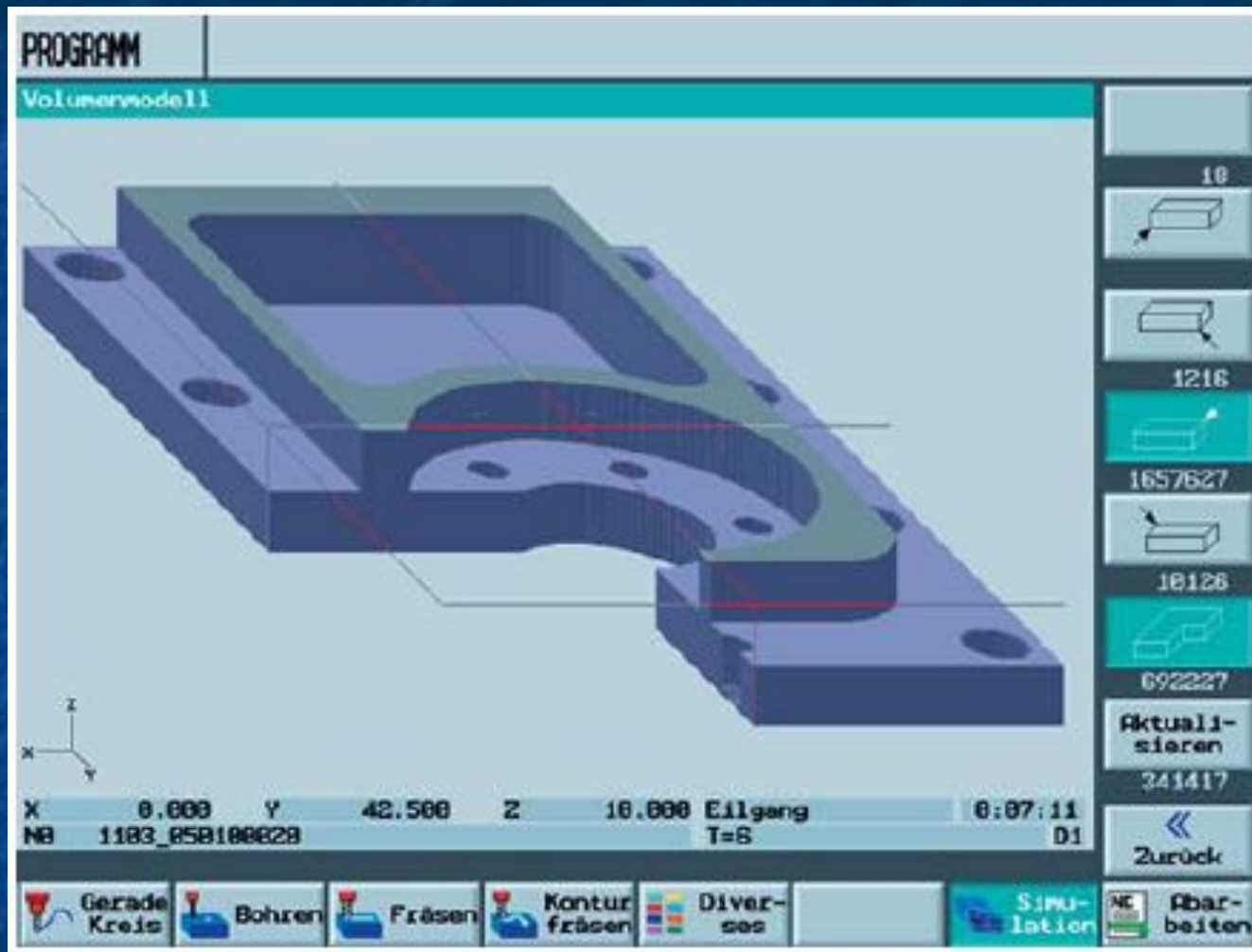
ShopTurn (SIEMENS)



- ShopTurn это ПО управления и программирования для токарных станков с одним суппортом, обеспечивающее удобное управление станком и простое программирование деталей.

ПО для фрезерной обработки

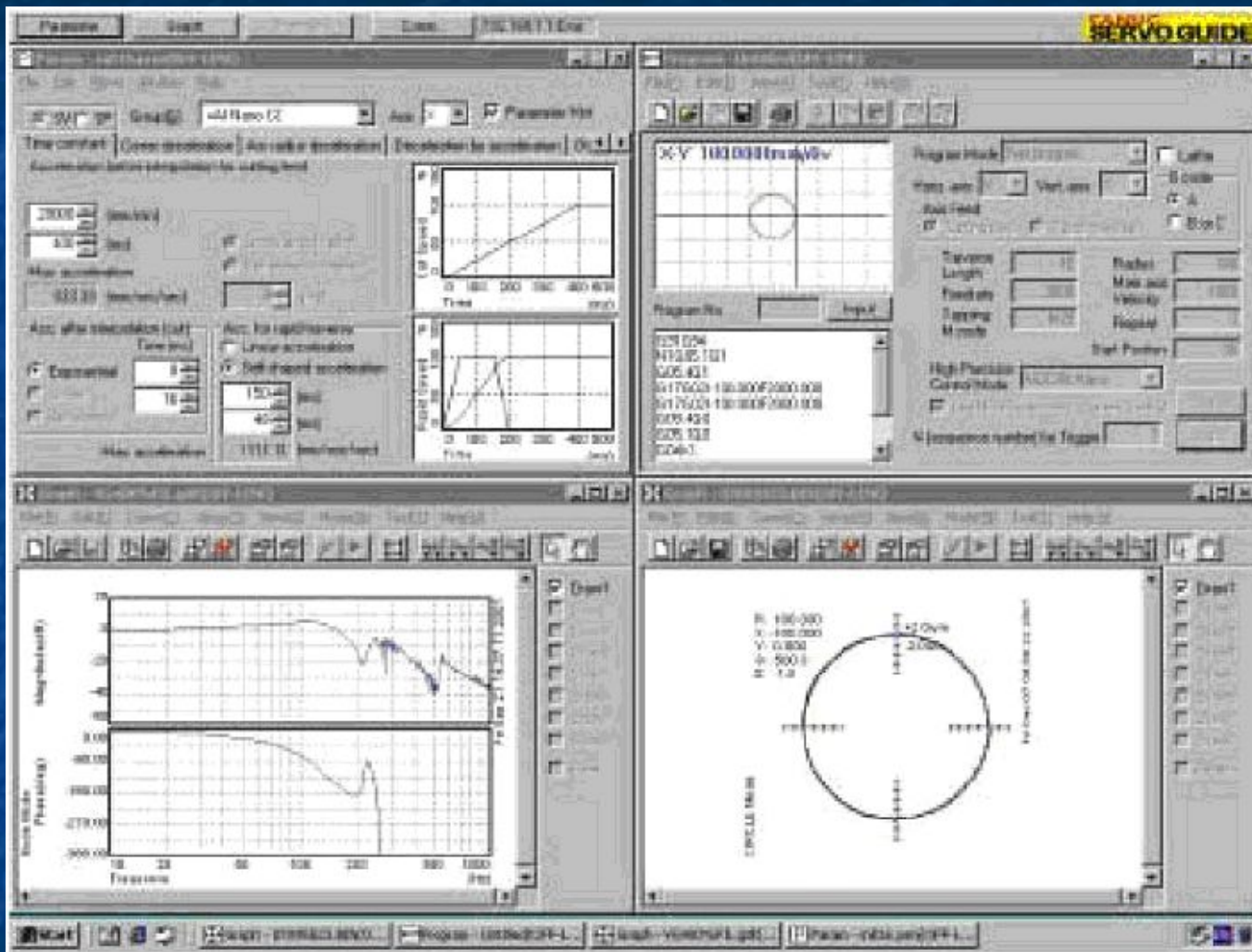
ShopMill (SIEMENS)



■ ShopMill это приложение управления и программирования для фрезерных станков, обеспечивающее удобное управление станком и простое программирование деталей.

Настройка оборудования и приводов

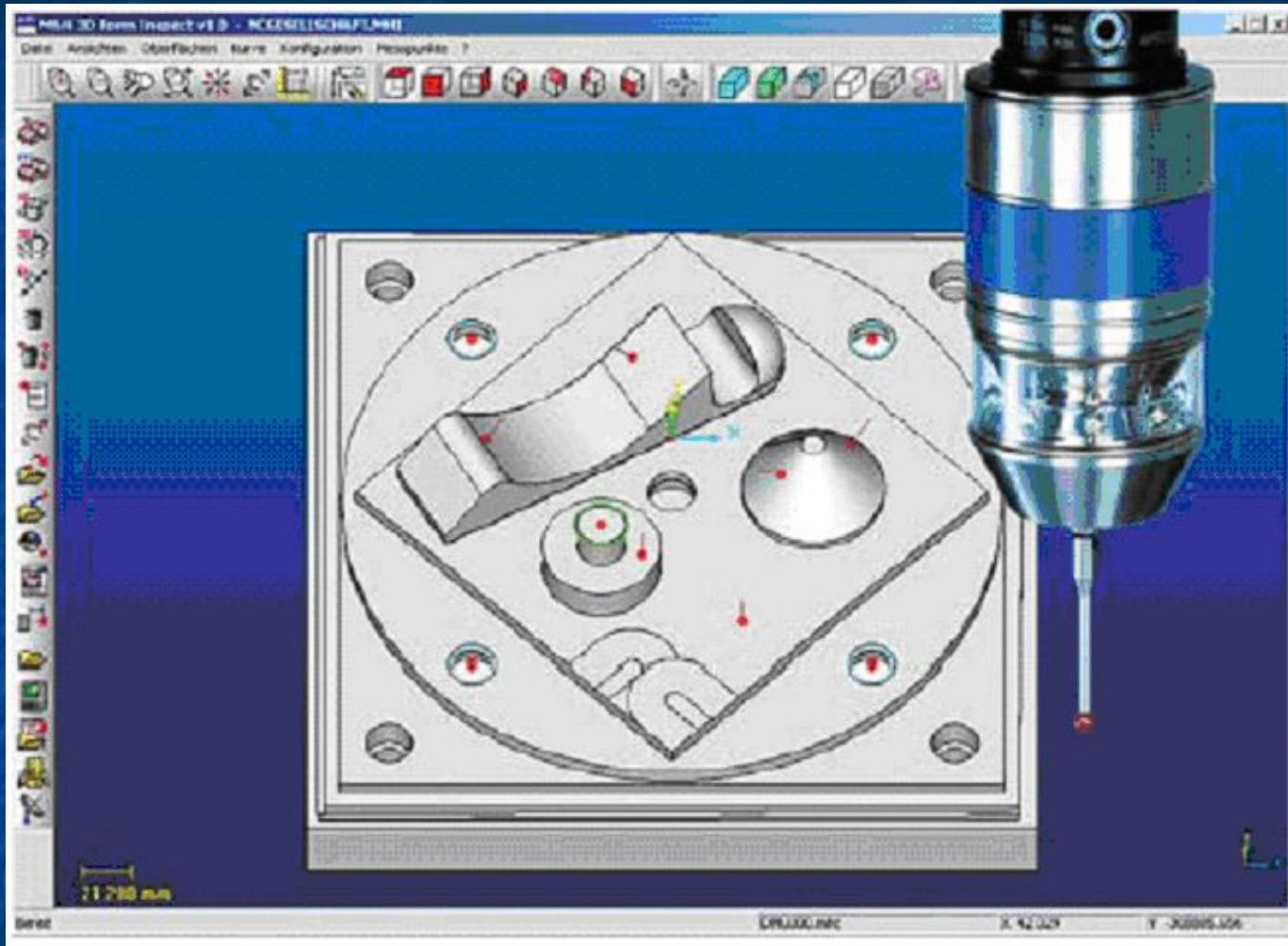
ServoGuide (FANUC)



■ Данное ПО представляет собой интегрированную среду для составления тест-программ, задания параметров и замера данных, требуемых для настройки параметров серводвигателя и шпинделя; обеспечивает быструю и точную оптимизацию рабочих параметров серводвигателя и шпинделя.

Контроль заготовки

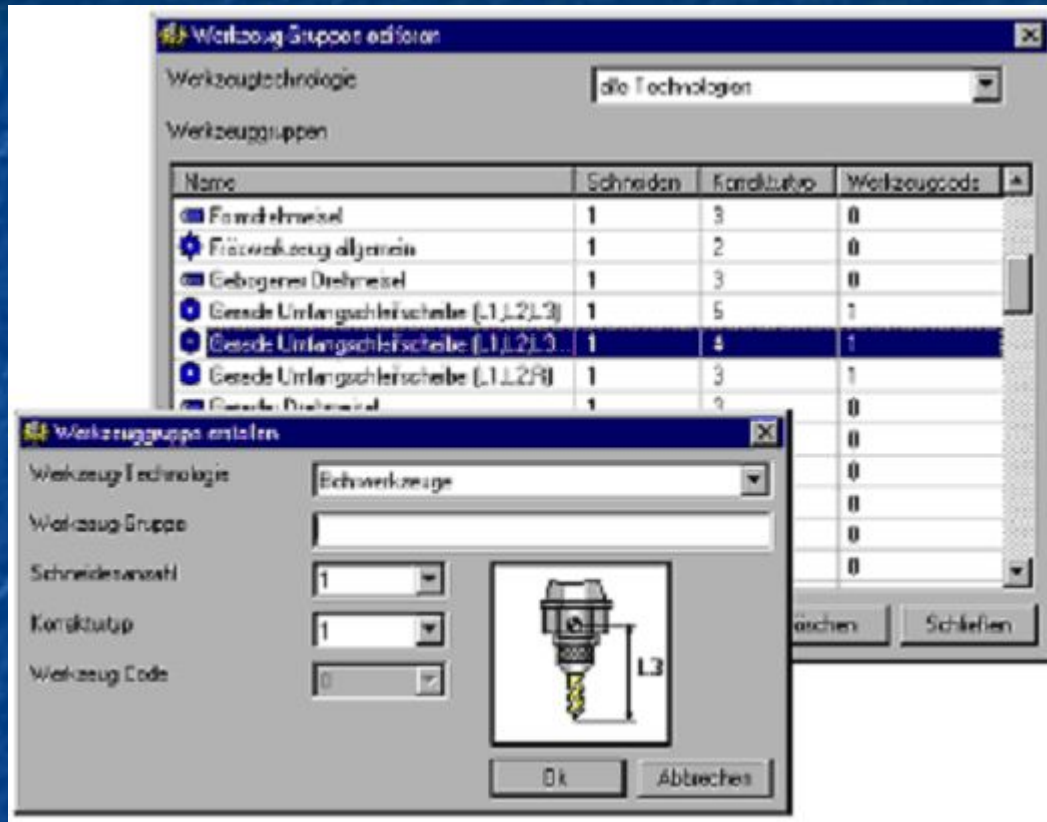
m&h inprocess Messtechnik GmbH (SIEMENS)



- Messtechnik предлагает: контроль форм 3D на станке; недорогой контроль без измерительной машины; доработка возможна, так как измерение осуществляется в зажатом состоянии; экономия времени, так как не требуется перехода на место измерения

Данные инструмента

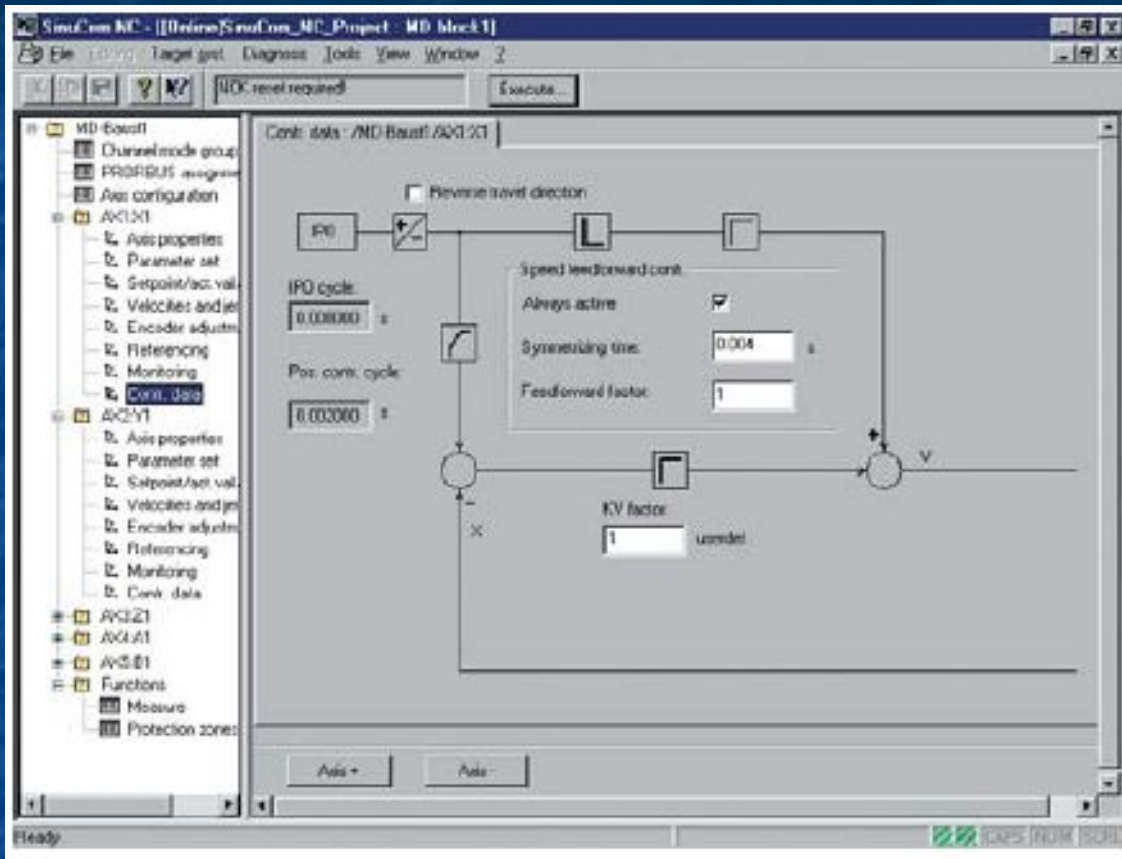
Add On Tool management (BOSCHREXROTH)



- Используемый инструмент классифицируется групповыми учетными записями. Новые инструменты, встроенные в систему, могут просто настраиваться с назначенными свойствами группы. Многочисленные номера схемы размещения могут настраиваться под различные типы инструментов.

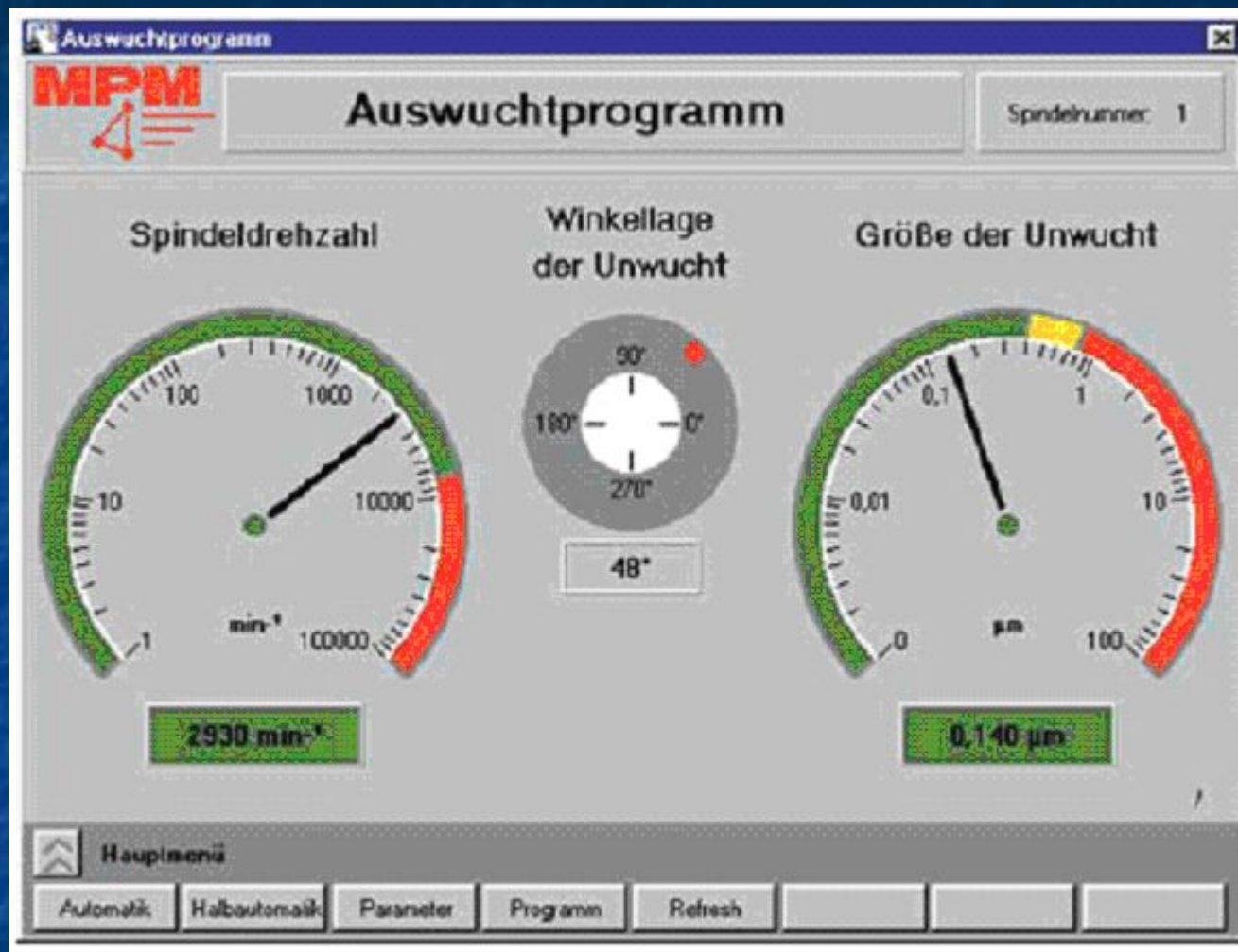
Машинные данные

SinuCom NC (SIEMENS)



Работающая в режимах online или offline программа „SinuCom NC“ обеспечивает простой ввод в эксплуатацию СЧПУ SINUMERIK 810D powerline/840Di/840D powerline благодаря: параметрированию машинных данных на основе диалога; управлению файлами серийного ввода в эксплуатацию; интегрированной помощи Online для функций, машинных данных и ошибок.

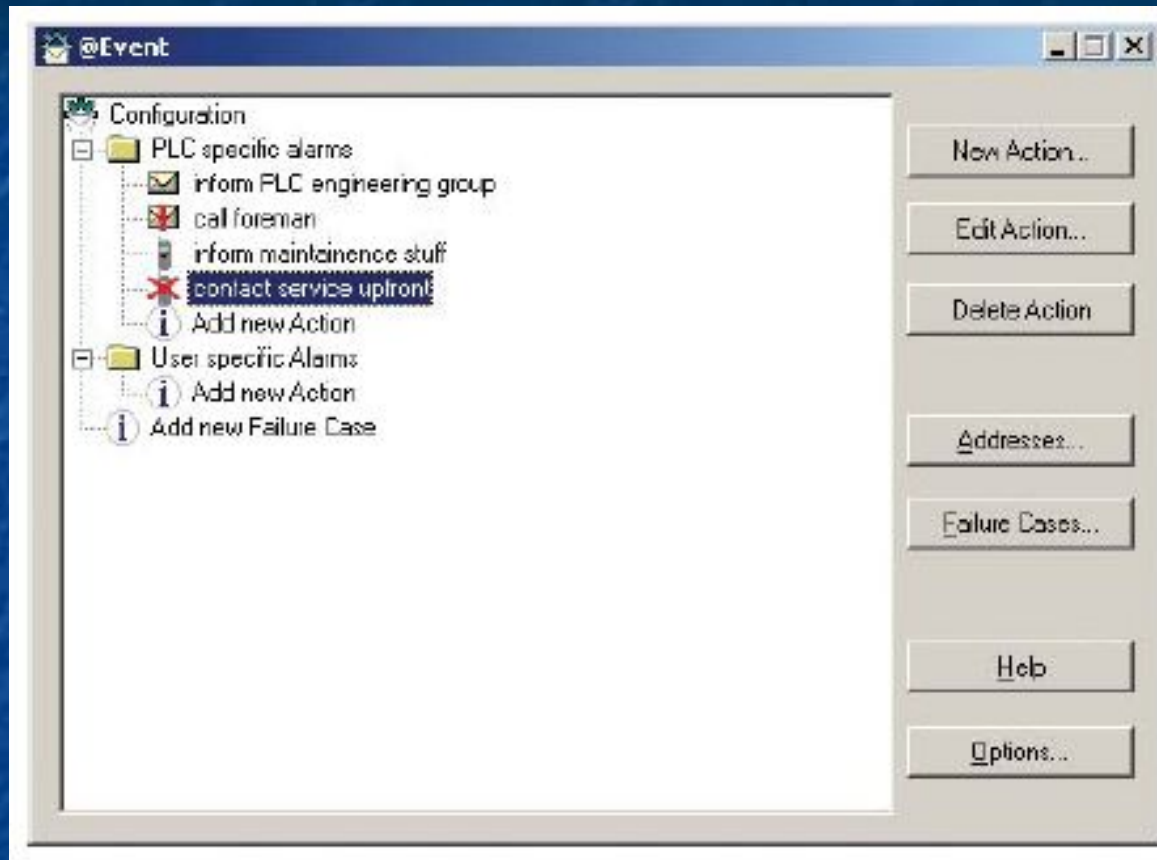
Балансировка BALCON (SIEMENS)



Возможно оптимальное управление всеми устройствами балансировки MPM (устройства с фланцевым креплением, встраиваемые в шпиндель и специальные устройства); процесс балансировки может осуществляться как в полуавтоматическом (для возможности настройки), так и в полностью автоматическом режиме.

Оповещение при сбоях

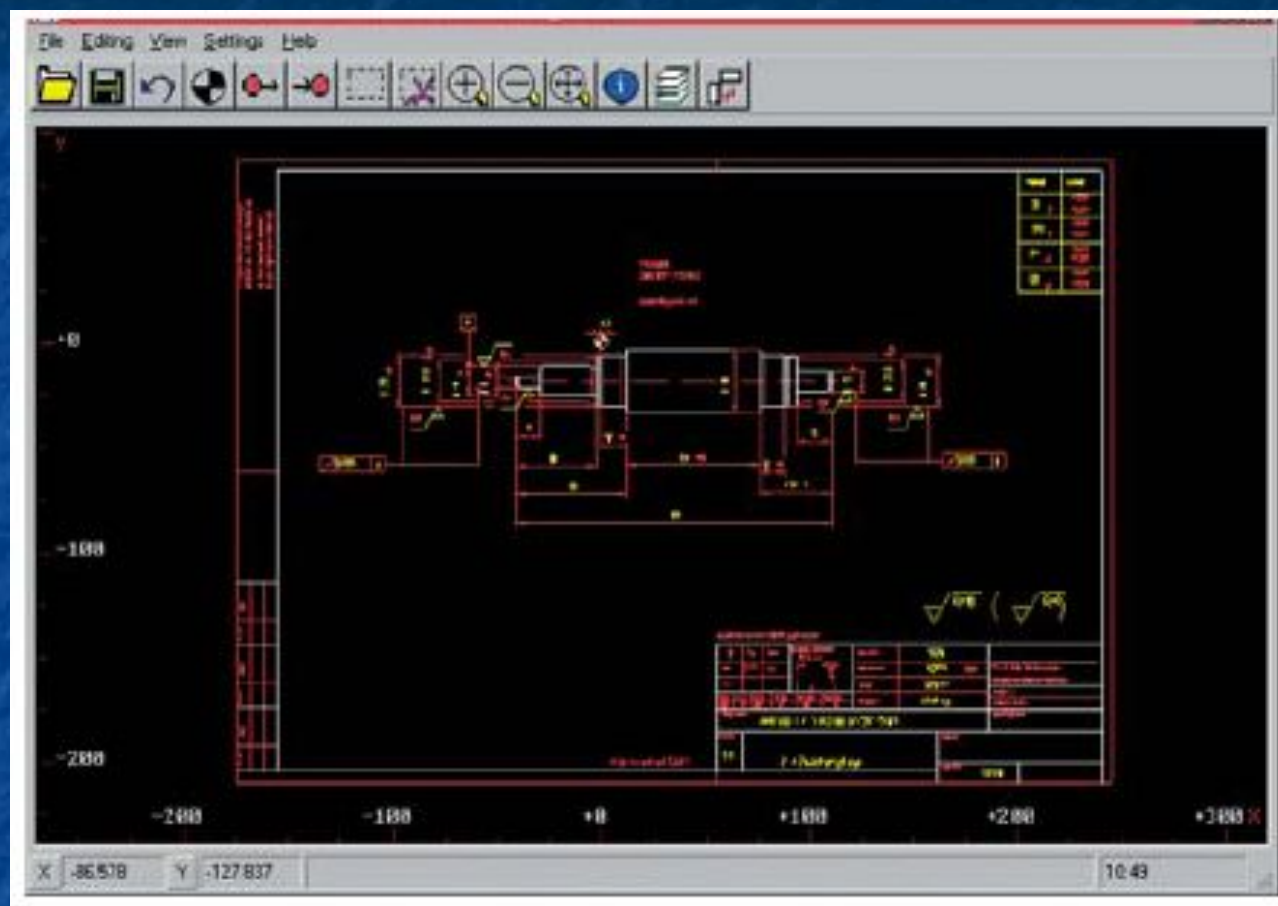
RCS @Event (SIEMENS)



- Случаи сбоя определяются посредством группировки ошибок и сообщений. В зависимости от ошибок и сбоев сообщения могут отправляться различным получателям с или без прикрепленных файлов по E-Mail или по SMS на мобильный телефон.

Работа с графическими файлами

CAD-Reader (SIEMENS)



- Программа „CAD-Reader“ преобразует файлы DXF в контуры или схемы сверления для SINUMERIK 810D powerline/840Di/840D powerline.

Техническое обслуживание

Total Productive Maintenance (SIEMENS)

The screenshot displays the TPM VI.0 software interface. At the top, there are tabs for 'TPM', 'CHAN1', and 'JOG'. Below the tabs, a status bar shows 'Kessel RESET' and 'Programm abgebrochen' with a red light indicator. The main area features a table with columns: 'Art', 'Baugruppe', 'Ort', 'Maßnahme', 'Wann', 'Intervall', 'Dauer', 'B', and 'Service'. The table contains several rows of maintenance tasks, some highlighted in red and others in yellow. To the right of the table is a vertical sidebar with buttons: 'Filter', 'Exportieren', 'Quittieren', 'Detailanzeige', 'Anleitung', and 'Zurück'. At the bottom, there is a status bar with 'TPM VI.0 - Aktuelle Tätigkeit' and a date/time stamp '23.11.2002 13:39:45'. Below this are buttons for 'Anlagenabbild', 'Aktuelle Tätigkeit', 'Erledigte Tätigkeit', and 'Systemparameter'.

Art	Baugruppe	Ort	Maßnahme	Wann	Intervall	Dauer	B	Service
△ Ins	Spindelkappe	BA212...	Lackieren (Reinigen)	-12,8 Std	480 Min	30 Min	●	Fert
○ R	Spindelkondem	BA212...	Ölwanneentleerung/Ölp	-2 Std	24 Min	15 Min	●	Fert
○ Ins	Bedenztahl	BA212...	Instandsetzung Tätigk	-1,4 Std	60 Min	40 Min	●	Fert
○ R	Bedenztahl	BA212...	Instandsetzung Tätigk	-1,3 Std	60 Min	40 Min	●	Fert
□ W	Bedenztahl	BA212...	Wartung Tätigk	1,5 Std	240 Min	30 Min	●	Fert
○ R	Bedenztahl	BA212...	Reinigung Tätigk	7,6 Std	480 Min	10 Min	●	Fert
△ Ins	Bedenztahl	BA212...	Inspektion Tätigk	01.12.2002	900 Min	20 Min	○	Fert
Be...	Dokumentation	BA212...	TPM Broschüre (deutsch)				●	

TPM Machine обеспечивает поддержку оператора на станках и установках при проведении мероприятий по очистке, инспекции, техническому обслуживанию и/или ремонту.

КОНЕЦ