

如何解决问题数控机床采集DNC

产品名称	如何解决问题数控机床采集DNC
公司名称	厦门邦华电子科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	湖里大道99号同吉大厦东座404-405
联系电话	0592-2226388 13906019847

产品详情

近几年，随着微电子技术，厦门网络通讯技术和计算机技术的迅速发展和柔性制造、敏捷制造等**制造概念的在制造行业的普及和实现，数控机床采集DNC技术越来越得到广大制造企业的重视和应用，数控机床采集DNC软件也逐渐由单一的程序传送功能演变成集分布式程序通讯，程序编辑及管理的等多种功能于一体的综合软件，数控机床采集DNC已经是制造执行系统（MES）系统中不可缺少的模块。

那么现在工艺都还有哪些缺陷呢？

- 1.由于传输不便，加工程序全部采用人工输入，耗费时间，也容易出错。
- 2.数控机床内存较小，加工零件一更换，加工程序不得不进行反复的删除和键入
- 3.频繁重复的零件准备工作浪费了大量的工作时间，直接影响到数控机床的效率，加工程序反复编制也影响了程序的稳定性。
- 4.程序输入改动不灵活，加工零件及工作量在机床之间不能很好平衡。
- 5.由于加工程序的编辑输入都需要在数控机床的数控单元上手工进行，一定程度上耽误了数控机床的加工时间，影响工作效率。
- 6.由于数控机床都处于生产状态之中，不同时段每台机床都有不同的事情在干，导致这些**设备的工艺过程只能由工人实际控制，现场技术组、工艺制造部、装备管理部的工程师对之缺乏有效的技术管理平台。
- 7.由于加工程序的编辑输入都需要在数控机床的数控单元上手工进行，一定程度上耽误了数控机床的加工时间，影响工作效率。

现有的数控系统繁杂，各系统之间所用的通讯协议（波特率、数据位、停止位、奇偶校验、开始符、结束符等）和通讯电缆也不一样，造成相互之间互不兼容的现状。

8.用笔记本电脑传输程序，频繁的热插热拔极易烧坏机床接口。

9.由于加工程序的编辑输入都需要在数控机床的数控单元上手工进行，一定程度上耽误了数控机床的加工时间，影响工作效率。

10.由于数控机床都处于生产状态之中，不同时段每台机床都有不同的事情在干，导致这些**设备的工艺过程只能由工人实际控制，现场技术组、工艺制造部、装备管理部的工程师对之缺乏有效的技术管理平台。

11.程序传输需编程员和操作员共同完成，常常仅为了给二三班传程序，编程员还得加班到现场。

12.有些零件加工经常需要在线加工，但由于已有的传输或者不满足在线加工的可靠性，或者没有此功能，严重地影响了机床功能的发挥。

13.由于机床和电脑不能实时通讯，有很多在电脑上编的程序到机床上调试更改后不能及时更新，电脑中保存的仍是老版本的程序，下次调用还需要重新调试修改。

14.无法及时掌握车间机床运转状况，无法掌握机床的使用效率，缺乏一个有效的监管平台

而邦华数控机床采集DNC是如何解决这些问题的。

它是负责与通讯相关的所有活动的中央数据应用程序，它主要和机床的串口/网口进行通讯，处理机床发送的命令，自动查找匹配的数控程序发送给机床，同时接收机床通过宏指令反馈的信号并解释记录在数据库。服务器端实现无人值守。

1.一台服务器可管理 256

台数控机床采集DNC 机床。如果客户以后增加机床，则可以非常容易扩展，只需更新许可证。

2.实现了数控机床网络化、长距离通讯，彻底摆脱了手工或单机录入程序的局面。

3.强大的远程调用功能，使操作者直接在机床控制面板上远程调用服务器上存储的程序，无需来回跑动。

4.程序需要从机床向服务器上传时，服务器能够自动接收，并完成程序的命名、按时间保存和备份工作，无须专人值守。

5.多机可同时上传下载，互不影响。

6.方便实用的服务器端长文件名管理功能。

7.方便实用的服务器端长文件名管理功能。

8.灵活的远程列程序清单功能。可以支持将服务器目录的程序清单显示在数控系统面板，包含程序名、关联的工艺信息以及程序的大小、*后修改时间等。

9.批量上传和下载功能。允许一次呼叫批量下载一批程序到机床。

10.强大的在线加工功能。当程序比较大，数控系统无法存储时，可以支持所有联入网络的机床同时进行在线数控机床采集DNC加工。

11.支持在加工时自动合并服务器上的子程序，对于批量产品可以支持自动循环发送。

12.断点续传，**检索功能。当在线加工发生中断时可以支持从断点继续开始传送，系统会自动检索加载程序头信息。

宏B信息采集（专业版）。支持采集机床通过宏B信息反馈机床状态信息，如机床当前运行的程序名、操作工工号、机床循环启动开始、循环结束、当前刀具号等并自动记录到数据库。

13.灵活、详细的参数配置，可以允许管理员定义一些非常详细的细节参数，这样对数控系统繁多的情况非常实用，可以很轻松对付一些老系统。

14.良好的兼容性。除了支持一些常用的数控系统如Fanuc、Siemens、Mitsubishi、Heidenhain、Mazak、Fagor、Agie等，还支持一些特殊的数控系统。

15.服务器全局配置功能，在服务器上对各种参数进行修改和其他系统设置，可以在全局范围内发生应用，整个系统都会相应自动更新

16.完整的活动日志记录。记录系统的参数修改、程序传输日志、系统运行日志等，这些信息会被记录下来，具有极强的可追溯性。

17.完整的信息报告，可以创建关于程序传输状态的报告，可以记录程序传输是否成功，远程请求是否成功等，这些信息会及时反馈到机床操作面板。

18.主程序可以以服务模式在电脑后台运行，当服务器重启时，无需人工输入用户名密码，便可以自动运行所有功能。

19.完美支持*新网卡机床，支持无线联网。

总结：

在制造业发达的北京上海、福州厦门、杭州宁波、重庆成都、南京苏州、深圳东莞、中山佛山等地，AI视觉检测、生产排程系统、ESOP系统、安灯呼叫系统、条码追溯系统、设备管理系统、电子看板系统、仓库管理系统、质量管理系统、售后管理系统越来越多地被广泛应用。