

## 智能控制器模块 1746-NO4V 专注品质

产品名称	智能控制器模块 1746-NO4V 专注品质
公司名称	厦门盈亦自动化科技有限公司
价格	596.00/件
规格参数	品牌:A-B 型号:1746-NO4V 产地:美国
公司地址	厦门市集美区宁海三里10号1506室
联系电话	0592-6372630 18030129916

## 产品详情

### 智能控制器模块 1746-NO4V 专注品质

1756-A10	1756-IF16	1794-IM16	1756-HSC
1756-A13	1756-IF16H	1794-IM8	1756-IA16
1756-A17	1756-IF8	1794-IR8	1756-IA16I
1756-A4	1756-IF8H	1794-IRT8	1756-IA32
1756-A7	1756-IF8I	1794-IT8	1756-IB16
1756-BA1	1756-IF6I	1794-IV16	1756-IB16D
1756-BA2	1756-IF6CIS	1794-IV32	1756-IB16I
1756-BATA	1756-IT6I	1794-OA16	1756-IB32
1756-CN2	1756-IR6I	1756-M03SE	1756-BATA
1756-CN2R	1756-IR12	1756-M08SE	1756-CNB
1756-CNB	1756-IRT8I	1756-M16SE	1756-IC16
1756-CNBR	1756-IT6I2	1756-N2	1756-IB16

1756-DHRIO	1756-IM16	1756-OA16	1756-IB32
1756-DNB	1756-L61	1756-OA16I	1756-IF16
1756-EN2T	1756-L62	1756-OB16D	1756-IR61
1756-EN2TR	1756-L63	1756-OB16E	1734-ACNR
1756-EN3TR	1756-L64	1756-OB16I	1734-ADN
1756-ENBT	1756-L65	1756-OB32	1734-AENT
1756-ENET	1756-L71	1756-OF4	1734-AENTR
1756-EWEB	1756-L71S	1756-OF8	1734-APB
1756-TBS6H	1756-PA75R	1756-OF8I	1746-IA16
1756-TBSH	1756-PB72	1756-OW16I	1746-IB16
1757-SRM	1756-PB75	1756-PA72	1746-IB32
1746-N2	1756-RM	1756-PA75	1746-IM16
1746-NI16I	1756-IB16	1794-OA8	1746-IO12DC
1746-NI4	1746-IV32	1794-OA8I	1746-ITB16

## 智能控制器模块 1746-NO4V 专注品质

近日，灵动科技凭借与TCL共同携手打造的5G无人化搬运智慧工厂上榜《财富》具影响力物联创新榜，颁奖仪式于2023年11月9日《财富》中国500强峰会期间举行。此次是灵动科技今年第二次登上《财富》榜单，充分彰显了灵动科技坚持创新以及在机器人行业内的硬实力。

《财富》面向中国企业编制“具影响力物联创新榜”，试图不断寻找那些将物联网技术与人工智能、5G、大数据、qukuailian、边缘计算、数字孪生等新技术不断融合，落地于传统经济与社会领域，进而创造出新产品、新业态、新服务的典型案例。《财富》编辑部从将近200个申报案例中选出35家企业的案例，它们广泛分布于智能制造、智慧能源、智慧物流、智慧交通、智慧农业、智慧园区以及智慧健康等领域。除了案例本身的应用成果之外，更关注它们的可扩展性、可复制性及对上下游产业链的影响力。

“给我一个支点，我就能撬动整个地球。”

人工智能物联网技术（AIoT）正在成为撬动各产业链数字化转型的那个支点。

AIoT技术、5G网络和AMR的关系相辅相成，共同构建了一个智能化的工厂生态系统。AIoT技术和5G网络提供了高效的通信和数据处理能力，使得智慧工厂实现了大规模设备连接和智能化的决策支持，为AMR的应用提供了强大的支持。作为第四代移动机器人（视觉AMR）的开拓者和引领者，灵动科技基于计

计算机视觉的AMR在5G的环境下能够高效地执行搬运物料任务，为智慧工厂的智能化和自动化提供重要的推动力，来更高的生产效率和灵活性。

## 5G + AMR

### 「灵动科技携手TCL打造5G智慧工厂」

随着全球业务的不断拓展，TCL工厂面临以下诸多痛点：产线频繁搬动，传统自动化设备柔性不足的弊端日渐突出；物流车辆在不同Wi-Fi AP（Access Point）间移动切换时频繁断网；人工搬运劳动强度大、用工多、成本高、安全问题突出；仓储环境复杂，人车混流、物流断流且多节点交接转送效率低、成本高、错误率高等。

基于此，TCL联合中国移动、华为与灵动科技制定了基于5G网络的AMR云边端协同解决方案，以期依靠5G网络的高可靠性，提升AMR场景适应能力，通过在云侧打通与WMS等生产子系统之间的连接，实现全流程、多业务系统间的贯通和协同。自2020年3月起，TCL开始将5G网络与智能终端相结合。灵动科技基于机器视觉对AMR通信模块改造后，增添5G通信模组，能够在极低延时的前提下跟随工人进行原料分拣、清点数量，并自主规划运输线路，深度参与到了TCL 5G工厂的数字化建设中来。

在机芯厂生产部SMT车间，TCL通过该解决方案实现了生产计划下达——原料齐套和拣选——原料上线——成品下线——成品智能仓管——成品智能配送下车间的“一键运料”全流程闭环管理，诸多产线流程得以持续改善。在5G网络环境下，灵动科技AMR充分发挥了5G与第四代移动机器人的优势：交互时延保证在20ms以内，运行无故障率达到99.9%；搬运人工全替代，云边端协同下端到端全流程无人干预，节省基层调度管理员20%，物料周转天数压缩30%，大幅实现了降本增效，成为智能制造场景下的5G实践。

智能控制器模块 1746-NO4V 专注品质