

NC加工機CADデータ転送システム

1. 特徴

- ・NC加工機の加工データの転送をネットワークで行えます。

今までのNCデータ用のフロッピーディスクや紙テープを追放しF A可に大きく貢献します。工場内で発生する粉塵、電磁波等の原因でフロッピーディスクやドライブユニットの損傷によるデータの読み取り不能と云うことがなくなります。

- ・生産管理に必要な基本データを提供します。

NC加工機の加工開始・終了時間が、ホストコンピュータのハードディスク内にCSV形式のファイルでデータ化されており表計算ソフトやデータベースソフトに取り込むことが出来ます。

- ・遠隔警報機能を備えています。

NC加工機からのエラー発生等の接点信号を取り込み電子メールにより連絡が可能です。無人運転時に、NC加工機が発する信号を離れた場所で確認できます。

- ・DOS系CADにも対応しています。

LANで接続されたCADシステムの加工データはもちろんの事、NEC 98DOS系CADシステムの加工データもRS232Cにより取り込めます。

2. 構成

製品の構成は、Windows2000 ホストコンピュータと操作ボックス付の通信ユニットで構成されます。

3. 仕様

- ・ホストコンピュータ（ソフトのみの販売も致します。）

パソコン仕様

対応OS：Windows2000,Windows98/95

周波数：150Mhz 以上

必要HDD：10MB（使用環境のデータ量によって変わる）

必要メモリー：128MB

LANカード：10/100base-T

シリアルポート：1（RS485に接続するため）

拡張シリアルポート：DOS系CADシステムの台数

- ・RS232 / RS485変換ユニット

ACアダプター付

- ・通信端末ユニット

寸法・重量：230×110×145（突起部除く）

電源：AC100V

対応CADデータ形式：NCデータ形式

最大接続可能加工機数：32台

対応最大CADデータ量：約1MByte

RS485最大延長長さ：数百m

通信速度：38Kbps～1200bps DIPSWによる切り替え

接続ケーブル長さにより使用可能通信速度は異なります

端末の機種設定：DIPSWによる設定（5ビット）



通信端末ユニット

- 接点入力数：4点（動作ON時にメールにて連絡可）
- オプション（客先仕様に対応）
- 接点出力数：4点（半導体無接点リレー出力 接点容量 0.1A 耐圧 DC・AC100V）
- 温度計測用入力：6点（K熱電対に対応）
- アナログ入力：1点（0～5VDC）

操作ボックス

- 寸法：108×170×45
- 操作SW：メンブレンSW
- 表示：LCD（16×2行）

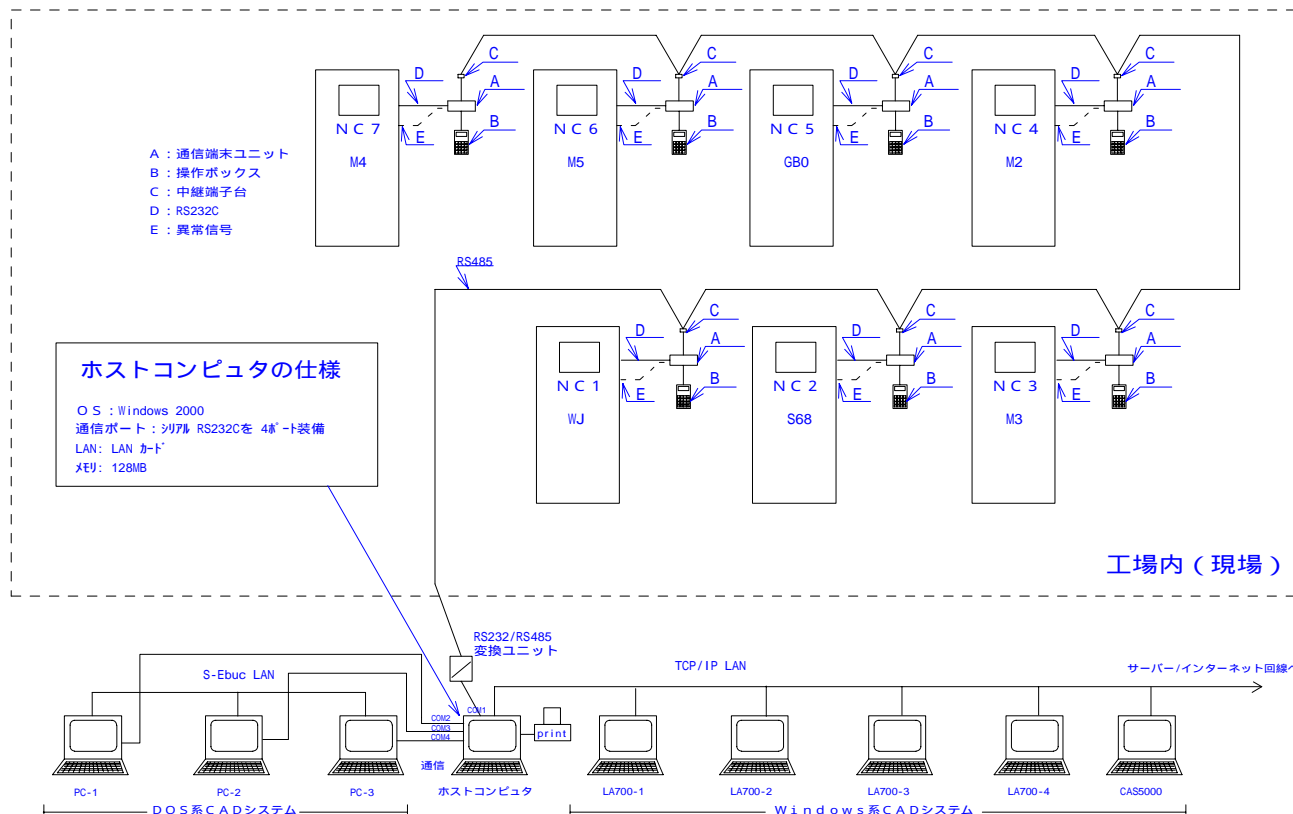


操作ボックス

4. 接続機械例

- FUNAC 「M0CNC」
- 三菱 「LC10BCNC」, 「LC20BCNC」
- YASNAC 「DW9CNC」

設置例



注：改良の為、仕様等変更する場合がありますのでご了承下さい。