

Facteye Ver2.1 主な機能追加

Facteye (Ver2.1)で追加された主な機能

■ 操作履歴出力機能

FANAC CNCを搭載した工作機械オペレーターの操作履歴を出力する機能です。機械の稼動情報と組み合わせて分析することで、工作機械を利用した工程の効率化をご検討いただくことが可能です。

工作機械にトラブルが発生した時にオペレータの操作を確認することで手順ミスなどの原因を把握することができます。

- 操作履歴取得 スケジュール設定機能
- 操作履歴閲覧機能

■ マクロ変数ロギング 機能 ※詳細次ページ

マクロ変数ログ内容を出力します。机上測定結果の値取得や加工実績把握、品質データ取得を想定した機能です。

- マクロ変数取得条件定義機能
- マクロ変数ロギング閲覧機能

■ メール送信機能

各設備のステータスを監視し、予め設定した閾値超えや条件になったらメールでお知らせする機能です。

- メールサーバー設定機能
- メールアドレス設定機能
- メール送信条件定義機能

■ 帳票出力機能

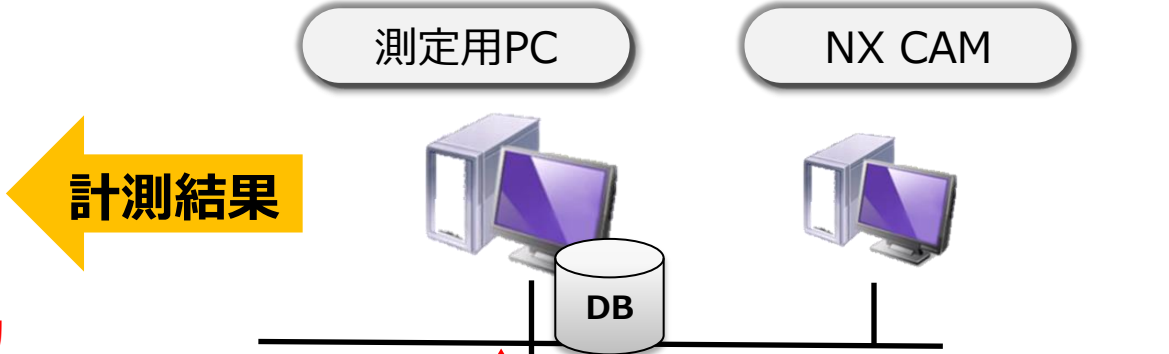
Facteyeで取得できる稼動情報やアラーム情報を任意選択し、月・週・日報として定期出力する機能です。

- 帳票作成スケジュール設定機能
- 帳票出力機能
- 帳票ダウンロード機能

【Facteye Ver2.1 新機能】マクロ変数 機上測定結果出力

PC上で確認

	測定時刻	測定値X	測定値Y	測定値Z
1回目	2014/01/23 12:00:00	1234	100	-12.345
2回目	2014/01/23 12:00:02	-0.001	123.4	12.345



↑ 計測結果を自動出力

出力結果

計測

加工

加工機

計測結果代入プログラム実行

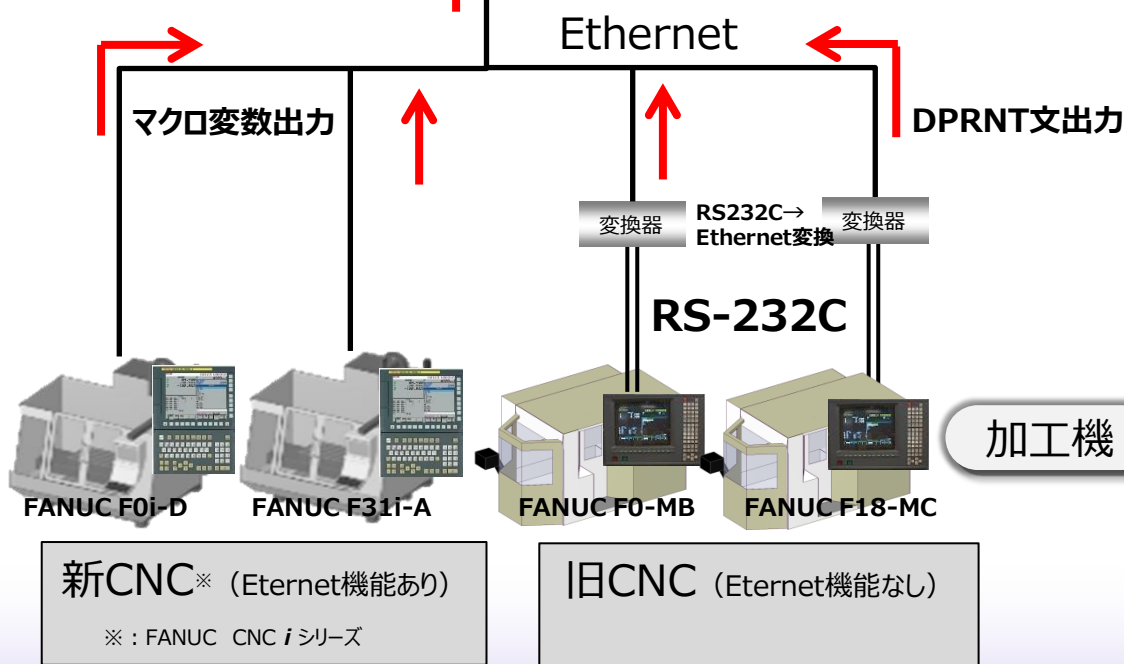
x x x = #5061 (計測結果X座標)
 # y y y = #5062 (計測結果Y座標)
 # z z z = #5063 (計測結果Z座標)
 旧CNCの場合、
 DPRNT文にて#xxx,#yyy,#zzzを代入

計測プログラム実行

Oxxx x
 :
 G31XxxYxxZxxFxxx
 ⇒プローブが接触した各座標値
 (=計測結果) がNC上に取得される
 :
 M99

加工プログラム実行

Oxxx x
 G28XxxYxxZxxAxxBxx
 G01XxxYxxFxx
 :
 M98P x x x x →(計測Program呼出し)
 :



新CNC* (Ethernet機能あり)
 ※ : FANUC CNC *i* シリーズ

旧CNC (Ethernet機能なし)