

CIMCO MDC-MAX

Monitoraggio e Raccolta Dati di produzione

Prendere decisioni consapevoli

CIMCO MDC-Max è sistema di raccolta dati macchina in tempo reale che ti fa immediatamente i report e grafici sulla tua produttività in officina.

MDC-Max rende le decisioni facili da prendere in quanto saranno basate su dati accuratamente raccolti dalle proprie macchine. Nel mercato competitivo e complesso di tutti i giorni, è sempre più importante far rendere al massimo l'efficienza delle macchine a disposizione.

CIMCO MDC-Max fornisce una potente capacità di analisi e raccolta dati dalle macchine, in modo da rendere questo compito più facile fornendo rapporti in tempo reale dell'effettiva efficienza (OEE). Tutto questo può essere ottenuto senza dover piazzare un PC vicino ad ogni macchina – tutti i dati possono essere raccolti via cavo, wireless, o ethernet (network) e vengono archiviati centralmente anche se si hanno più luoghi di lavoro da monitorare.

CIMCO MDC-Max si integra con l'ultima versione del più affidabile software per comunicazioni CNC sul mercato - CIMCO DNC-Max

Una soluzione veramente integrata

CIMCO MDC-Max si integra completamente con CIMCO DNC-Max e CIMCO NC-Base fornendo un completo sistema DNC, di raccolta dati e gestione documenti, da un unico fornitore.

CIMCO MDC-Max

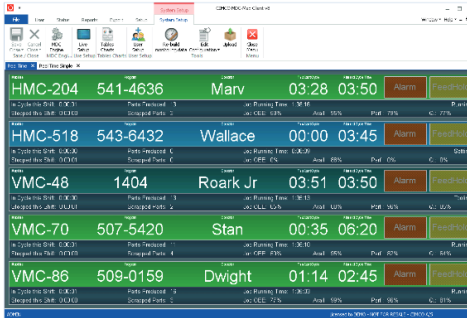
MDC-Max è il software responsabile di raccogliere tutti i dati dalle macchine utensili come tempo ciclo, e pezzi prodotti.

CIMCO DNC-Max

DNC-Max controlla la ricezione e trasmissione dei programmi CNC del vostro parco macchine. I programmi possono essere richiesti direttamente dai controlli numerici stando a bordo macchina, evitando così agli operatori di doversi muovere dalla propria postazione. Qualunque programma CNC modificato dall'operatore, e rimandato indietro al DNC-Max può essere automaticamente approvato come versione definitiva o archiviato in un'area di quarantena. Questo permette di rintracciare facilmente i cambiamenti e se necessario ripristinare qualunque versione precedente.

CIMCO NC-Base

I dati raccolti da MDC-Max possono essere immediatamente analizzati dal modulo NC-Base per produrre grafici e schemi che mostrino esattamente cosa sta succedendo con le proprie pianificazioni di produzione. NC-Base permette anche di archiviare qualunque documento relativo ad un particolare lavoro. Questi possono essere disegni, fotografie di piazzamenti e staffaggi, lista utensili, fogli di attrezzaggio, programmi CNC, ecc. Questo rende estremamente facile trovare qualunque informazione riguardo un particolare lavoro.

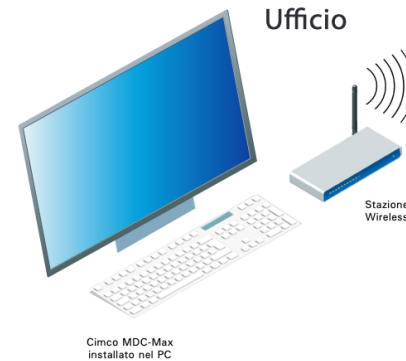


Schermo di visualizzazione

Rapports et graphiques

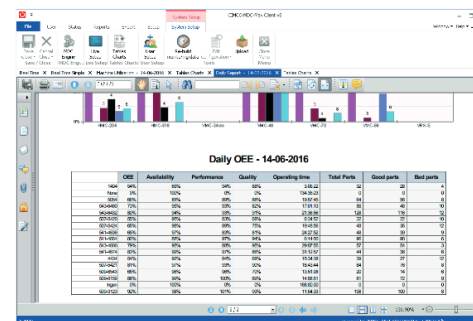
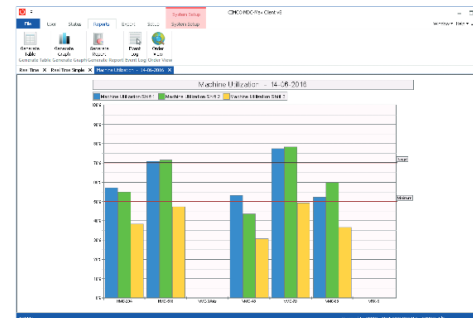
Con le funzioni di creazione report incluse, è possibile visualizzare facilmente i propri dati in maniera da permettere un'accurata analisi dell'andamento della produzione pianificata.

- Il Tempo Ciclo pezzo prodotto (minimo, massimo e medio)
- Numero di pezzi per turno/operatore
- Numero di pezzi scartati
- Tempo di inattività della macchina
- Manutenzione pianificata
- Manutenzione non pianificata
- Tempo di set up per pezzo
- Efficienza dell'operatore
- Efficienza globale delle attrezzature
- Visualizzazione in tempo reale dei dati delle macchine
(è possibile verificare in un istante quali siano i macchinari in funzione)



Cimco MDC-Max installato nel PC

In produzione



Come funziona MDC-Max

Su un'installazione tipica, installiamo una delle nostre unità MDC all'interno del controllo numerico della macchina. Questa unità viene collegata ai relè di Start Ciclo e Contatore Pezzi. Ogni volta che l'unità MDC riceve il segnale di ciclo macchina o contatore pezzi, viene mandato un codice al software MDC-Max. A causa della vasta gamma di macchinari esistenti, il segnale monitorato può variare in base ai requisiti del cliente.

Questi codici vengono registrati in tempo reale sul sistema del computer e possono essere visualizzati immediatamente sotto forma di grafico.

Se una macchina non sta producendo per qualunque motivo, l'operatore può semplicemente scansionare un codice a barre per far sapere al sistema MDC-Max, perché la macchina si è fermata. Questi codici possono essere personalizzati per essere adattati alla propria azienda, anche se tipicamente vengono assegnati a segnali standard:

- In attesa di Settaggio
- In attesa di manutenzione
- In attesa di start
- In attesa di materiale
- In attesa di pulizia
- Attesa per...

Dal momento che MDC-Max registra tutte queste informazioni, è possibile poi produrre rapporti per vedere quanto tempo di produzione è stato perso a causa di attese macchina, ecc.