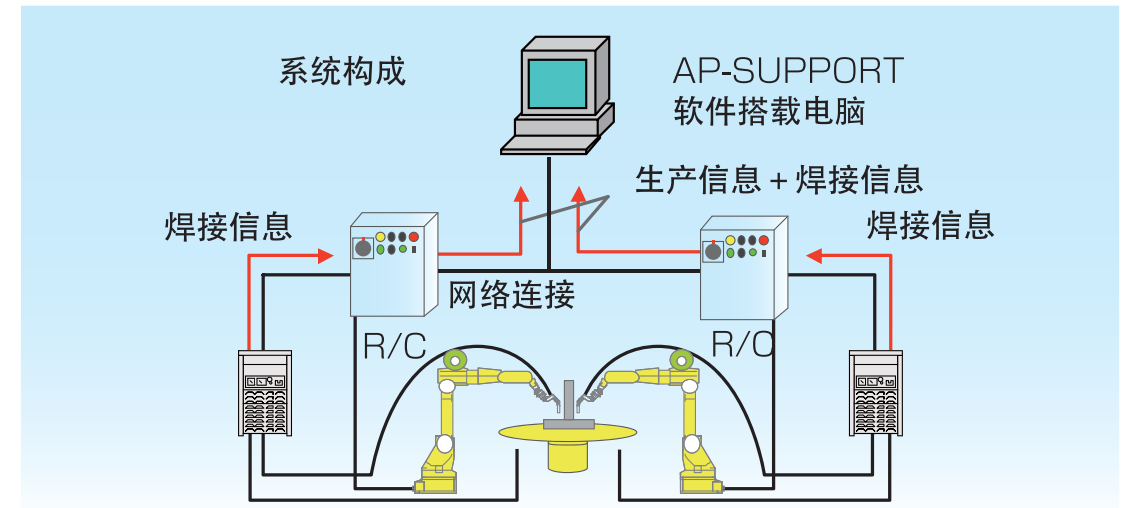
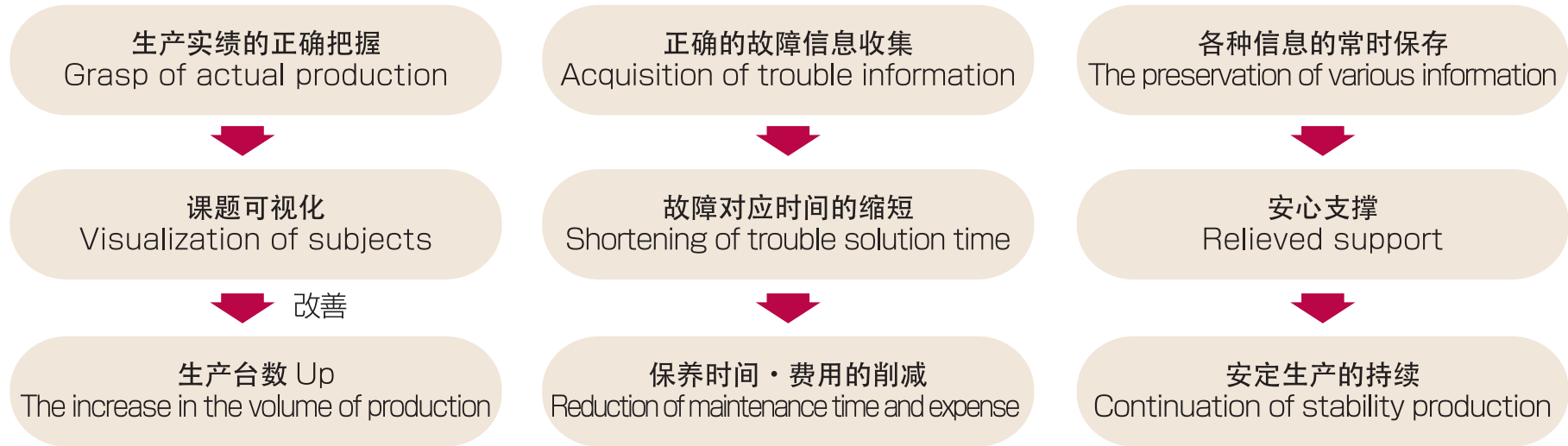


AP-SUPPORT

~ 安定生产支援系统 ~

Stable Production Support System



生产监控功能 / PRODUCT MONITOR

报告书输出
Production report

- 可输出 4 种类的报告
- 输出期间可以设定为 1 天、1 星期、1 个月
- CSV 形式输出、用户可以自行加工

把握系统状态

机器人单位的生产实例

主程序No	再生开始	再生结束	再生开始时间	再生结束时间	再生时间(再生时间)	电弧发生时	电弧发生	错误检测	于错误的
5	FULL	NOML	2012/4/1 10:22	2012/4/1 12:33	2:11.09	0:57.34	0:33.06		
5	FULL	NOML	2012/4/2 13:20	2012/4/2 14:51	1:31.00	0:56.50	0:32.54		
5	FULL	NOML	2012/4/3 15:11	2012/4/3 17:15	2:04.11	0:56.40	0:32.59		

生产成绩

主程序No	再生时间(包括)	再生时间(电弧发生时)	电弧发生	错误检测	于错误的
5	55:10.31	28:49.36	11:46.03	37.75	28
5	15:STEP	22	0.53	-0.68	-0.01
5	15:STEP	22	0.23	-0.13	0.04

可以输出再生时间、电弧时间、停止时间、传感时间、等待时间、传感纠正量等生产信息

减轻错误!

机器人单位的错误实例

主程序No	工件名称	实行次数	错误总数	最大错误	最小错误
5	PRG5	22	53	6	2

主程序No	程序No	步骤 No.	路径	错误发生	错误编号
MP5	PG110	SP10	PS1	8	ENo363
MP5	PG104	SP6	PS1	6	ENo367

机器人单位的错误实例

错误发生时间	错误编号	错误级别	错误附	错误信息
2012/4/1 10:11	ENo366	LAM	1	焊丝粘丝 1
2012/4/2 12:30	ENo444	LAM	0	传感中发生了喷嘴接触
2012/4/3 13:12	ENo444	LAM	0	传感中发生了喷嘴接触

输出在每个错误发生场所发生错误的次数和错误编号等信息

变更履历管理
Teaching data change history

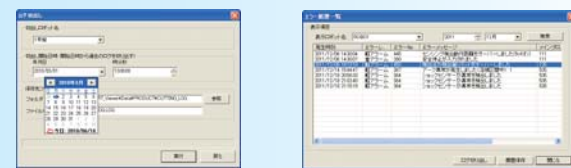
解决由示教修改失误产生的问题

示教程序、数据库、参数等、一天记录一次数据保存、变更履历。可简单浏览变更履历! 可进行过去数据的复原!

日志获得

Production status display

常时保存记录(机器人操作、输入、命令实行等)从故障发生经过一定时间,也可以读取信息进行解析记录提取,只要指定故障发生日期时间、或是报警信息,非常简单!



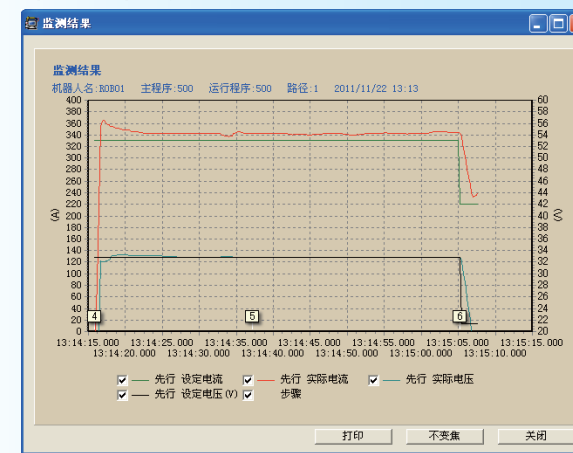
指定日期时间

指定报警信息

调查问题

电弧监控功能 / ARC MONITOR

图表表示
Graph display

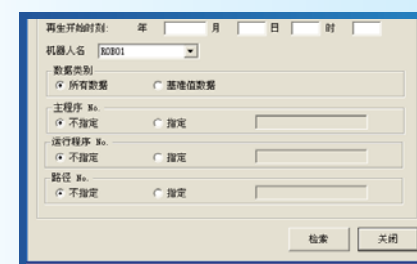


解决焊接问题

图表显示电流、电压、传感量、跟踪量、送丝状态(注:只是焊接电源 AB500)等

监控结果检索

Welding log search



可以搜索焊接日期时间以及从再生程序至焊接线记录
可以简单选定不良焊接线

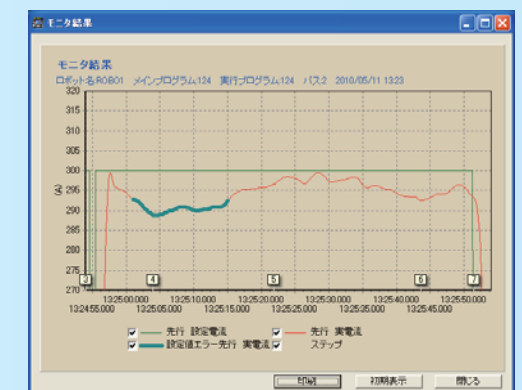
管理焊接品质

数据保存
File output

ProductInfo	MainPrg	SubPrg	PassNo				
PBStartTime	2011/11/22 13:13	5	501	1			
WeldInfo							
PbTime	StepNo	Set_L_Amp	Fb_L_Amp	Set_L_Vlt	Set_L_Vlt	Fb_L_Vlt	
198	4	330	0	100	32.9	0	
200	4	330	0	100	32.9	0	
202	4	330	84	100	32.9	7.8	
204	4	330	216	100	32.9	20	
206	4	330	354	100	32.9	32.2	
208	4	330	359	100	32.9	32.1	
210	4	330	365	100	32.9	32	
212	4	330	364	100	32.9	32.1	
214	4	330	361	100	32.9	32.2	
216	4	330	358	100	32.9	32.3	
218	4	330	357	100	32.9	32.4	
220	4	330	355	100	32.9	32.5	
222	4	330	354	100	32.9	33.1	
224	4	330	353	100	32.9	33.1	
226	4	330	352	100	32.9	33.2	
228	4	330	351	100	32.9	33.2	
230	4	330	351	100	32.9	33.3	

可以分条形式输出文件

比较检查
Error detection



电流、电压、送丝负荷是否正常、报警判定
可用于焊接不良原因的推测