

**“UM SÓLIDO INVESTIMENTO
EM AUTOMAÇÃO E
INTEGRAÇÃO DE SISTEMAS”**



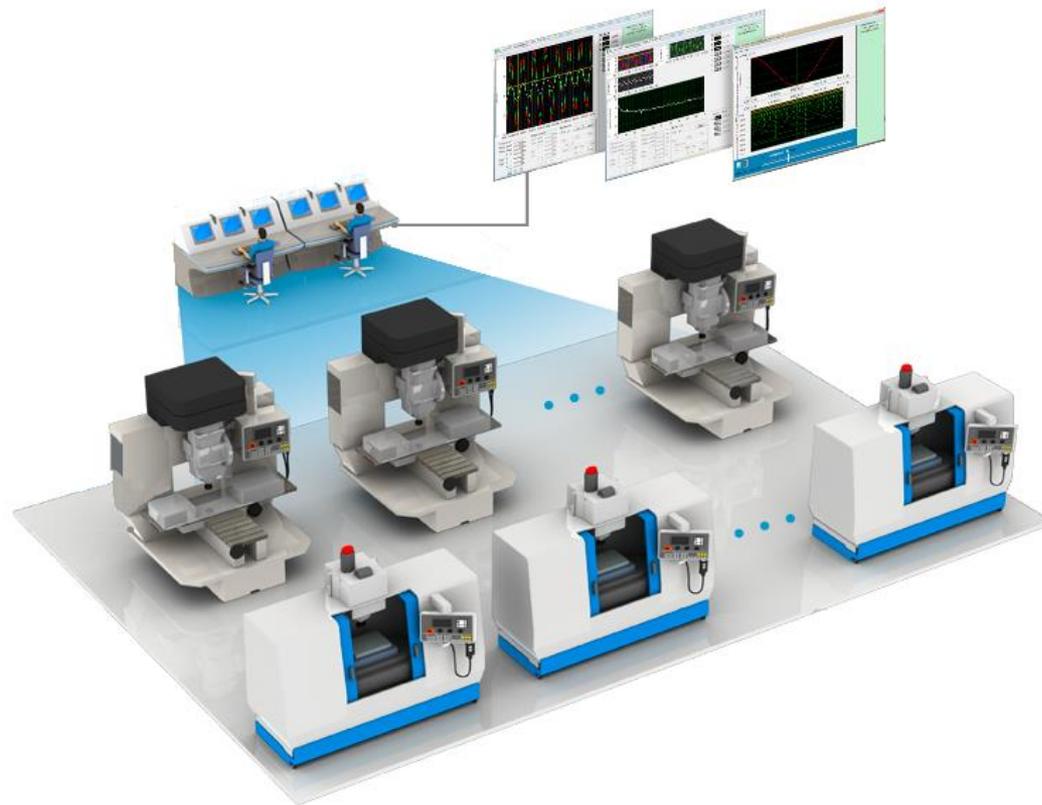
Ferramenta de integração com
máquinas CNC Siemens Sinumerik

Tópicos

- Objetivo
- Ferramentas utilizadas
- Áreas atendidas
- Arquitetura do sistema
- Serviços executados
- Desafios
- Exemplos de dados coletados
- Contatos Base Automação

Objetivo

- Disponibilização de dados de produção das máquinas CNCs para medição de eficiência, tempos de produção e paradas, análise dos dispositivos servos para manutenção preventiva.



Ferramentas utilizadas na solução

- Comando numérico

Siemens - Sinumerik 840D SL

The logo for Siemens, consisting of the word "SIEMENS" in a bold, blue, sans-serif font.

- Servidor OPC

Kepware - Kepserver EX6.6

The logo for KepServerEX, featuring a stylized green and yellow circular icon with the letters "Ex" inside, and the text "KEPServerEX" below it.

- Software PIMS (Plant Information Management Systems)

OSI Soft - PI System

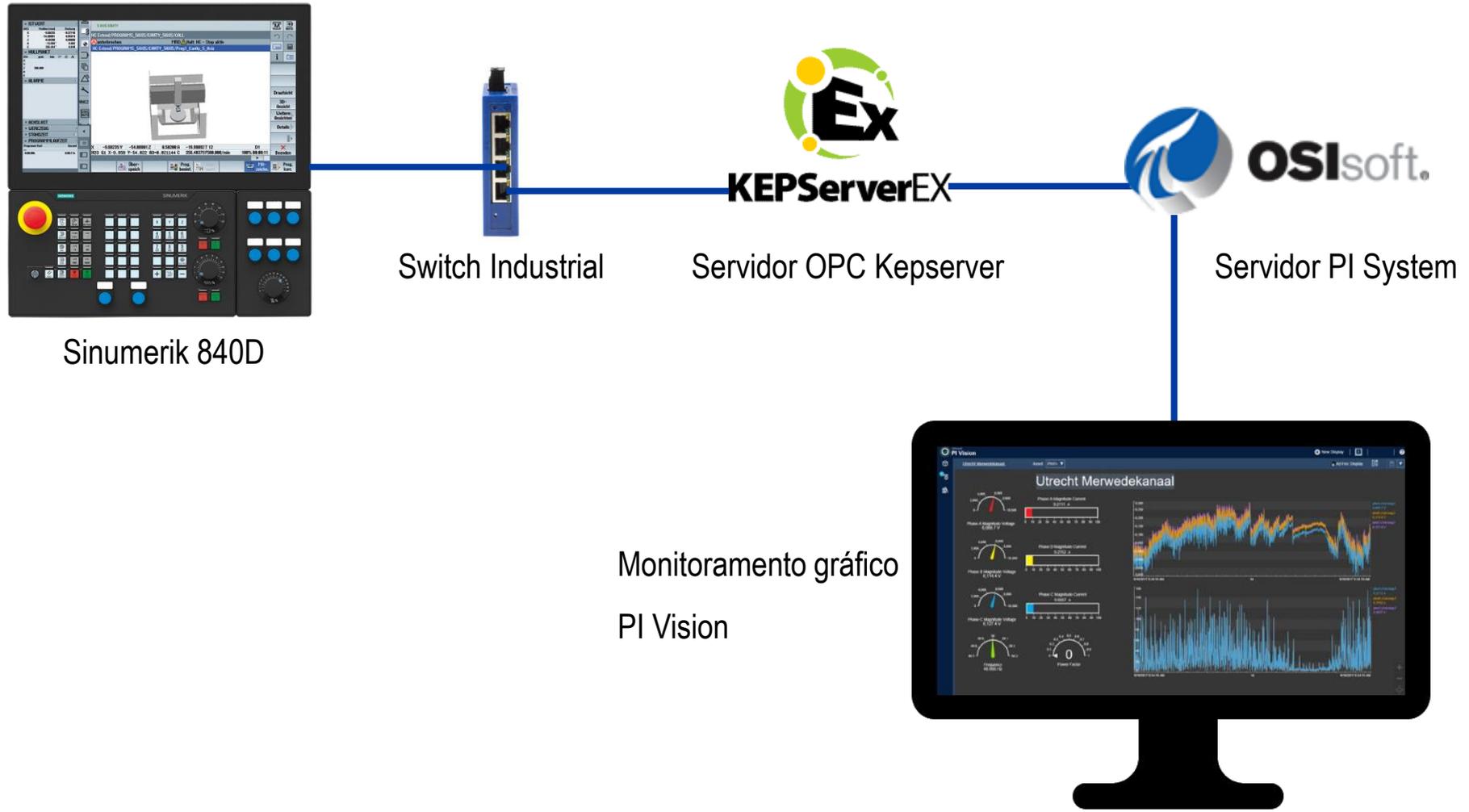
The logo for OSIsoft, featuring a stylized blue and white circular icon with a white swoosh, and the text "OSIsoft." to its right.

- Rede Industrial

Ethernet TCP/IP

The logo for EtherNet/IP, featuring a stylized blue and yellow circular icon with a white swoosh, and the text "EtherNet/IP™" below it.

Arquitetura do sistema



- Realizar a integração de diferentes máquinas (tornos, fresas, mandrilhadoras, trepanadoras), cada uma com suas particularidades e números de acionamentos.
- Desenvolver um sistema escalável para integrações futuras de outras variáveis e máquinas;
- Implementação de sistema via protocolo OPC-DA para não haver a necessidade de aquisição de licenças adicionais.

Exemplos de dados coletados

- Nome do programa em execução
- Tempo de execução do programa
- Linha do programa em execução
- Status da máquina (Em execução / Parado / Aguardando / Abortado / Interrompido)
- Número da ferramenta em execução
- Nome da ferramenta em execução
- Velocidade da máquina (Programada e Ajustada)
- Posicionamento dos eixos (Real / Desejado)
- Dados dos drivers (Torque, Corrente, Temperatura, RPM)

Serviços executados

- Especificação das informações necessárias a serem monitoradas em cada máquina com auxílio dos profissionais de cada setor;
- Desenvolvimento do programa no PLC do comando numérico para realizar a aquisição de cada dado desejado na base de dados do CNC;
- Configuração do servidor OPC para requisição dos dados coletados; e
- Disponibilização dos dados via OPC para a interface do PI System.



BASE

Automação



Telefones: (11) 4456-4321 / (11) 4456-1408

E-mail: comercial@baseautomacao.com.br

Site: www.baseautomacao.com.br