

1 DNCシステム概要

1.1 開発の目的と背景

現在稼動している機工又は板金システムから新たに更新する。ハードウェアおよび、ソフトウェア上でメンテナンスが困難な状況に置かれている。

そこで、現行システムを更新し、業務の効率化を図ることを狙いとする。

1.2 期待される効果

- DNC データの一元管理
- データベースソフトウェアを用いることで、データの一貫性が保証される
- WWW を利用することにより、データの共有化が図れ、ソフトウェア保守性も向上
- 容易にクライアント端末の増減が可能

1.3 適用範囲

本システムの適用範囲を以下に示す。

(1) 管理対象データ

従来、CAD/CAM データ、NC 号機情報、板金マスタ、基準工程マスタなどのデータは、板金、機工それぞれ個別に人間系で管理していた。

これらを、図番、作業別さらに、加工部位、号機ごとに本システムへ登録することで、一元管理する。また、メインフレームからの手配情報をもとに、基準工程マスタおよび板金マスタから、関連する山積情報を抽出し、区分別に加工作業順序を管理する。

管理マスタ保守

図番 作業別 SP 検索

機種 品名 作成者

作業図面 更新日 登録日

資料図面 更新日 最終ダウンロード日

NO	加工部位	号機	C	NCデータ	NCデータNO	来歴	更新日	ツーリングシート	取付け具図	プリセットデータ	作業状態	追加
1	M1-1	標準	5	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	登録済	作業中	変更 削除
		代替1	10	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替2	13	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		未着手	変更 削除
		代替3	14	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替4	15	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業完了	変更 削除
2	M2-2	標準	5	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	登録済	作業中	変更 削除
		代替1	10	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業完了	変更 削除
		代替2	13	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替3	14	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替4	15	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
6	M6-6	標準	5	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替1	10	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業中	変更 削除
		代替2	13	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		未着手	変更 削除
		代替3	14	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		未着手	変更 削除
		代替4	15	済	O100	1	9999/99/99	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		作業完了	変更 削除

(2) 管理端末機能

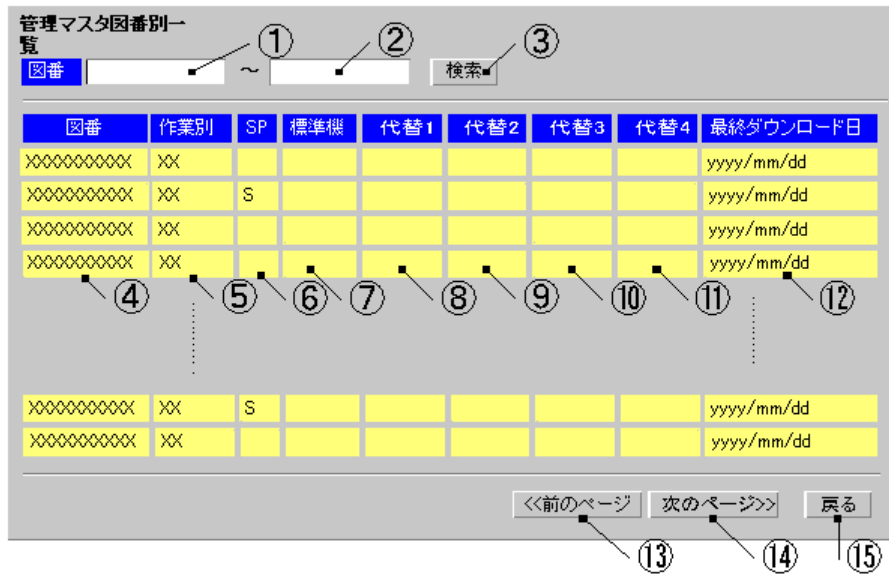
- 図番、作業別にNC データを管理
- 加工部位ごとに各工具のツールデータの補正情報を登録し、プリセットデータとして管理
- メインフレームからの山積情報をもとに、区分別に加工作業順序を登録
- NC 装置固有情報のメンテナンス

(1) レイアウト

(3) 現場端末機能

- 区分別加工作業順序をもとに、各号機別に作業順序を登録
- ツールデータの登録
- ツールプリセットから工具の測定データをアップロード
- 加工部位ごとに各工具のツールデータの補正情報を登録し、プリセットデータとして管理
- NC 装置へプリセットデータをダウンロード
- NC 装置へNC データをダウンロード
- NC 装置側で変更されたNC データをアップロード

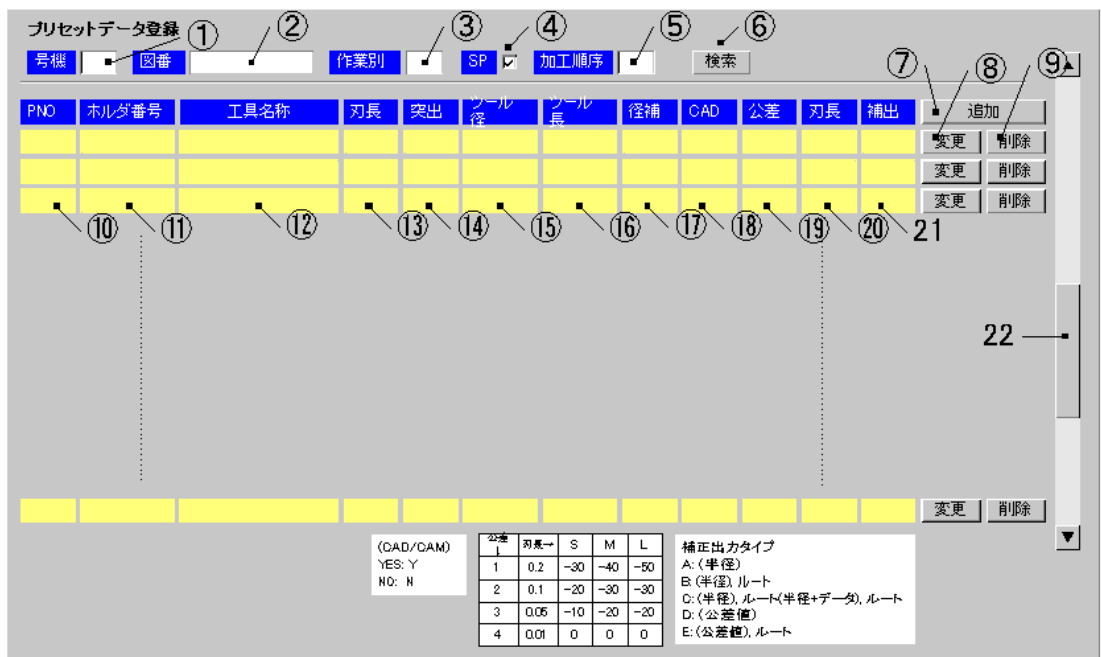
(1) レイアウト



(4) ツールプリセット側へ設置する現場端末機能

- ツールプリセットから各工具の測定データをアップロードし、ツールデータとして管理
- 加工部位ごとに各工具のツールデータの補正情報を登録し、プリセットデータとして管理

(1) レイアウト



(5) システム管理機能

- データベース・バックアップ