

产品系列



对刀仪终端产品套装

型号	配套内容	备考
TICP-PS	TICP-PS	对刀仪终端用软件
	IC写码器+RS232C电缆(5m)	IC代码芯片数据读写装置
	IC代码接收器	请在订购时注明BT30,BT40,BT50,HSK-A40,50,63,80,100 CAPTO C4,C5,C6用。



机床终端产品套装

型号	配套内容	备考
TICP-MC	TICP-MC	机床终端用软件
	IC读码器(手持式)	IC代码芯片的非接触式自动读取装置。手持式。

初期导入TICP-MC时需要TICP-PS或者Factory Manager系列的FM-PSIC。

另购配件

型号	备考
HICR-OP-EXT	手持式读码器延长电缆(3m)
HICR-OP-BBX	手持式读码器用电池盒。需要使用4个5号镍氢充电电池。(当不使用标准电源AC100V而使用电池驱动手持式读码器时使用。)

※机床需配备下述NC装置才能进行补偿值的输入及NC程序的发送/接收。这根据机床制造商不同而不同,相关详细信息请联系我们。

(FANUC公司制) ·16i/18i/160i/180i/160is/180is -MODEL B ·18i/180i/180is -MODEL B5  
·30i/31i/32i/300i/310i/320i/300is/310is/320is -MODEL A ·31i/310i/310is -MODEL A5

(Siemens公司制) ·840D ※大隈/牧野铣床有限公司/三菱电机/森精机等各公司的NC装置正在开发中。有关其他NC装置请向IT系统部进行咨询。

要进行更高级的管理时,可升级到 Factory Manager!

如果将来导入Factory Manager系列的话,能够进行包括刀具寿命或切削条件信息在内的更加详细的刀具信息管理。还可通过与CAM软件或模拟加工软件等进行协作,从而能对刀具信息进行更有效的利用。相关详细信息请参考本公司Factory Manager手册。

※还有其它系列软件或有关IC代码系统的系列。升级需要另征收费用。有关详细信息请与本公司IT系统部进行联系。



Factory manager (综合样本) — 日语版 —



Factory manager LT (简易加工信息管理软件样本) — 日语版 —



Best Stock (在库管理软件样本) — 日语版 —



高 品 位 合 眾 國  
大昭和精机株式会社 上海代表处

上海市芦湾区茂名南路58号锦泰办公楼103室  
Phone :021-54666116 Fax : 021-54666776  
http://www.big-daishowa.cn E-mail: mlp@big-sh.com



JQA-QMA11602  
淡路第一工厂  
JQA-QM3913  
FA机器部

CATALOG No.EXc106-0411  
本样本可能会根据将来的开发情况而进行修改。

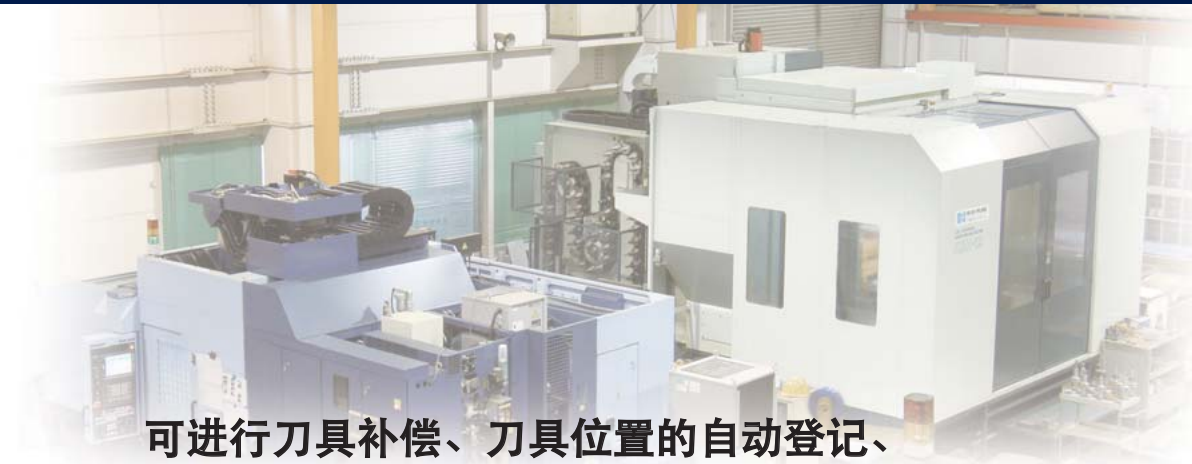


刀具非接触式自动识别系统

Tool IC PLUS

BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD

CATALOG No. EXc106



可进行刀具补偿、刀具位置的自动登记、NC程序的发送与接收等管理

只要读取IC芯片即可  
轻松实现刀具管理!

- 刀具补偿的自动登记
- 刀具位置管理
- NC程序的发送与接收
- 机床开机信息收集



# BIG Tool IC PLUS 不仅简化了 刀具管理,而且提高了生产效率。

**Tool IC PLUS** 是一个使自动识别成为可能的划时代系统,只要把已经写入信息的IC芯片安装到刀具,然后简单地通过非接触式读取IC芯片即可实现自动识别管理。此系统价格低廉、导入简单,使得刀具管理变得更加轻松。而且还可通过升级到 **Factory Manager**, 使得夹具、工件、生产等相关信息的管理成为可能。



■ 车间的烦恼 ——  
您是否有过这样的经历?



- 希望解决输入刀具补偿值时费时费力的问题以及杜绝错误。
- 希望进行刀具位置管理。
- NC程序的安排比较麻烦。
- 不知道机床究竟运转了多久。

**Tool IC PLUS**  
能帮您解决!

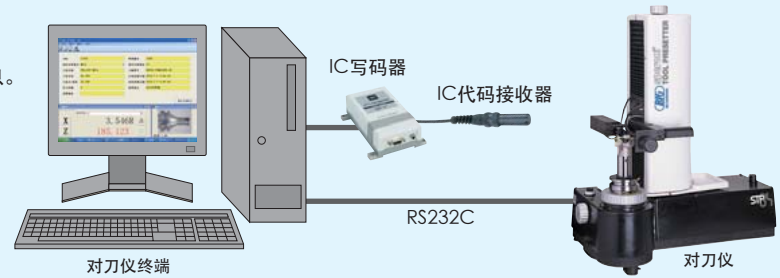
进行刀具补偿值的输入作业有...

对刀仪终端系列 **TICP-PS**

### ● 与对刀仪的连接

能够在对刀仪终端进行IC芯片写入,创建及阅读刀具信息。还能通过与对刀仪进行连接,读取数显表值。

能够显示现有刀具的补偿值及照片等信息,初学者也能轻松进行刀具准备。



**刀具信息区域**  
显示所读取的IC芯片的刀具信息及所拥有的刀具清单。

**图像信息区域**  
显示已登记的图像信息

**数显表信息区域**  
显示连接对刀仪的数显表值。

### ● 读入数显表值



通过与对刀仪进行连接便可载入数显表的值。通过预先登记基准值及公差,便可防止载入错误的值。

### ● 登记刀具信息

IDNo.	指定安装地点	指定安装地址	刀具名称	刀具长度	刀具半径/直径	对刀次数
11001	MC01	12	PULLCUT MILL	95.000	25.000	3
13045	NAW72	38	D2.0高速钻	135.000	1.899	5
11005	YF050	31	4.5标准多刃片	115.000	4.387	14
13159	MC02	7	S.0标准多刃片	159.247	4.792	8
12110	MC01	37	MSP1.25高速铣	160.000	7.961	11
12056	AR100	22	加工用磨刀	89.990	2.992	1
15290	AR100	20	D2.4高速钻	129.353	2.387	8
24000	YF050	13	加工用磨刀	88.821	2.987	9
13090	MC01	35	中心2.3.5	235.000		10
15589	NAW72	18	加工用磨刀	90.000	2.789	7

刀具长度、刀具直径当然不用说,还能登记、阅览对刀次数、刀具所在位置数据及刀具安装地点等。还能显示所拥有的刀具信息清单及任意的刀具详细信息。

※可与 **Factory Manager** 系列的现有刀具总览进行同步显示。

### ■ 操作流程



用接收器读取设置在对刀仪上的刀具的IC芯片。



显示相关刀具信息。进行刀具信息的输入或刀具测量,并登记刀具的安装位置。

根除刀具补偿值的输入错误,进行刀具位置管理...

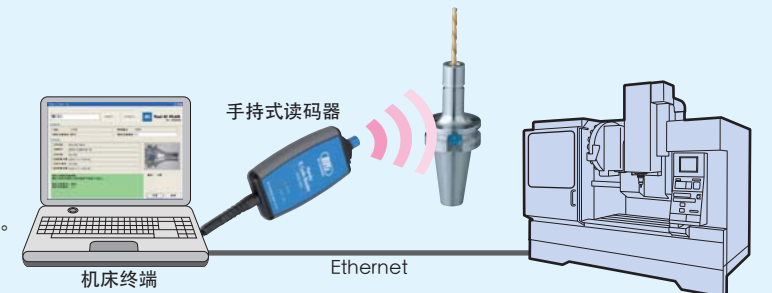
机床终端系列 **TICP-MC**

### ● 向CNC装置自动输入刀具补偿值

在机床进行安装时,只要读取IC芯片即可显示所读取的刀具信息及安装指示信息。

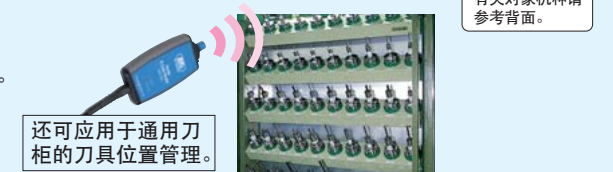
进行安装处理后,通过对刀仪所读取的数显表值将会被自动输入到CNC装置。

进行刀具拆卸时还可把CNC装置的值反馈到刀具信息栏中。



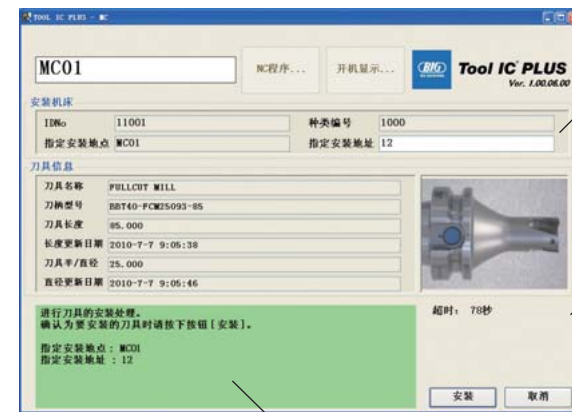
### ● 登记刀具的位置

向机床安装刀具时或向刀具库存放刀具时,操作者用手持式读码器读取IC芯片。此时,可在终端中自动更新或登记刀具的所在地。通过登记所拥有的全部刀具的所在位置数据,只要查看刀具数据便可确认刀具所在位置。



还可应用于通用刀柜的刀具位置管理。

有关对象机种请参考背面。



**连接信息区域**  
显示通过LAN连接的机床及安装指示信息。

**刀具信息区域**  
显示所读取的IC芯片的刀具信息。

**信息区域**  
显示了进行IC芯片读取的刀具的安装指示及错误时的详细内容。

### ■ 操作流程

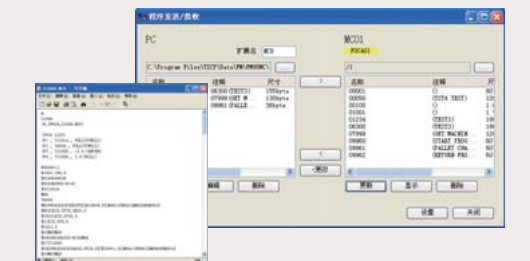


通过所附带的手持式读码器读取要安装的刀具的IC芯片。



按照界面所显示的指示安装刀具后,点击安装按钮。刀具补偿值被输入到CNC装置。

### ● NC程序的发送与接收



能够通过网络从NC装置的主内存及数据服务器等进行NC程序的发送与接收。还能进行NC程序的编辑。

### ● 开机信息的收集



当机床和终端进行1对1的永久连接时,能够收集开机信息。还可在图表中检查所收集的结果。