

商品一覧



プリセット端末パッケージ

型 式	セット内容	備 考
TICP-PS	TICP-PS	プリセット端末用ソフトウェア
	ICコードライター+RS232Cケーブル(5m)	ICコードチップのデータ読書き装置
	ICコードアンテナ	注文時にBT30,BT40,BT50, HSK-A40,50,63,80,100 CAPTO C4,C5,C6用から選択してください。



機械端末パッケージ

型 式	セット内容	備 考
TICP-MC	TICP-MC	機械端末用ソフトウェア
	ICコードリーダー(ハンディタイプ)	ICコードチップの非接触自動読取装置。ハンディ型。

TICP-MCの初期導入には、TICP-PSもしくは **Factory Manager** シリーズのFM-PSICが必要となります。

その他オプション品

型 式	備 考
HICR-OP-EXT	ハンディリーダー用延長ケーブル(3m)
HICR-OP-BBX	ハンディリーダー用電池ボックス。ニッケル水素充電電池単3型4本使用。(ハンディリーダーをAC100Vの電源ではなく、電池駆動される場合にご使用ください。)

※オフセット登録、NCプログラム送受信には下記NC装置を備えた機械が必要です。機械メーカーにより異なりますので詳しくはお問い合わせください。

(FANUC社製) ・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社製) ・840D

※オークマ・牧野フライス製作所・三菱電機・森精機製作所など、各社NC装置開発中です。その他NC装置につきましては弊社ITシステム部までお問い合わせください。

より高度な管理を行いたい場合、**Factory Manager**®へアップグレードが可能!

弊社 **Factory Manager**®シリーズを将来導入頂ければ工具寿命や切削条件等、より詳細な工具情報管理が行えます。また、CAMソフトやシミュレーションソフト等と連携が可能となり、工具情報をより効率良く運用することができます。詳しくは弊社 **Factory Manager**®カタログをご参照ください。

※その他のシリーズソフトやICコードシステム関連もあります。アップグレードは有償となります。詳しくは弊社ITシステム部までお問い合わせ下さい。



ファクトリーマネージャ (総合カタログ)



ファクトリーマネージャ LT (簡易加工情報管理ソフトカタログ)



ベストストック (在庫管理ソフトカタログ)

ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お求め/ご相談先

BIG BIG DAISHOWA

高 品 位 合 衆 国
大昭和精機株式会社

ITシステム部 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
 TEL.072(982)2396(代) FAX.072(985)2276
 < E-mail > system@big-net.ne.jp
 < ホームページ > www.big-daishowa.co.jp



JQA-QMA11602
 淡路第1工場
 JQA-QM3913
 FA 機器部

工 場 大阪工場 淡路第1工場 淡路第2工場 淡路第3工場 淡路第4工場 淡路第5工場 物流センター メガテクニカルセンター

本 社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013 TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231
 淡路第5工場 兵庫県洲本市五色町広石北海岸1023 〒656-1332 TEL.0799(34)1111(代) FAX.0799(34)1000
 F A 機 器 部 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013 TEL.072(982)8071(代) FAX.072(987)1748
 東 部 支 店 埼玉県川口市南町1丁目2-7 〒332-0026 TEL.048(252)1323(代) FAX.048(256)2586
 仙 台 営 業 所 宮城県名取市田高327-2 〒981-1221 TEL.022(382)0222(代) FAX.022(382)0255
 北 関 東 営 業 所 群馬県太田市南矢島町825-1 〒373-0861 TEL.0276(30)5511(代) FAX.0276(30)5811
 南 関 東 営 業 所 神奈川県厚木市山際原885-2 〒243-0803 TEL.046(204)0055(代) FAX.046(204)0022
 長 野 営 業 所 長野県松本市島立987-7 〒390-0852 TEL.0263(40)1818(代) FAX.0263(40)1811
 中 部 支 店 名古屋市中区金山5丁目2-33 〒460-0022 TEL.052(871)8601(代) FAX.052(871)8607

静 岡 営 業 所 静岡県駿河区緑が丘町5-19 〒422-8052 TEL.054(654)7001(代) FAX.054(654)7511
 北 陸 営 業 所 石川県金沢市玉鉢3丁目18 〒921-8002 TEL.076(292)1002(代) FAX.076(292)1306
 西 部 支 店 東大阪市本庄中2丁目2-26 〒578-0957 TEL.06(6747)7558(代) FAX.06(6746)1726
 岡 山 営 業 所 岡山市北区辰巳2-2-115 〒700-0976 TEL.086(245)2981(代) FAX.086(245)8046
 広 島 営 業 所 東広島市三永2丁目5-14 〒739-0026 TEL.082(420)6333(代) FAX.082(420)6222
 九 州 営 業 所 福岡市博多区板付1-3-14 〒812-0888 TEL.092(451)1833(代) FAX.092(451)1877
 海 外 営 業 本 部 東 大 阪 市 宝 町 5 - 2 〒579-8025 TEL.072(982)8277(代) FAX.072(982)8370
 上海技術サービスセンター(中国) 現地法人: BIG KAISER (USA)

CATALOG No.106-0910-2



ツール非接触自動識別システム

Tool IC PLUS®

ツールICプラス

BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD

CATALOG No. 106



工具オフセット
自動登録

工具所在管理

NCプログラム
送受信

機械稼働情報収集

工具オフセット、工具所在の自動登録、NCプログラムの送受信など

ICチップを読み取るだけの簡単操作でツール管理が身近なものに!



MC01

NCプログラム... 稼働表示...

Tool IC PLUS Ver. 1.00.08.00

取付機械

IDNo: 15001 工具種番号: 5001

指定取付場所: MC01 指定取付番地: 10

工具情報

工具名: FULLCUT MILL
 本体形式: BBT40-FCM25093-85
 工具長: 85.000
 長さ更新日: 2008/10/21 10:07:00
 工具径: 25.000
 径更新日: 2008/10/21 10:06:54

タイムアウト: 56秒

工具の取付け処理を行います。取付ける工具に間違いないれば[取付]ボタンを押してください。

取付 キャンセル

一覧表示

原点補正 0

X 3.546R IN (F8)

Z 185.123 IN (F9)

BIG Tool IC PLUS®で工具管理が容易になり、生産性が向上します。

Tool IC PLUS は情報を書き込んだICチップをツールに取付け、ICチップを非接触で読み取るだけの簡単操作で、自動識別を可能にする画期的なシステムです。低コストで手軽に導入できるシステムパッケージなので、工具管理がより身近なものとなります。また、アプリケーションソフト **Factory Manager**®へアップグレードすることで、治具・ワーク・製造に関する情報の管理が可能になります。



■加工現場での悩み ——
こんな経験はないですか？



- 工具オフセット値の入力手間やミスをなくしたい。
- 工具所在管理を行いたい。
- NCプログラムの段取りが大変だ。
- 機械がどれくらい稼働しているのかわからない。

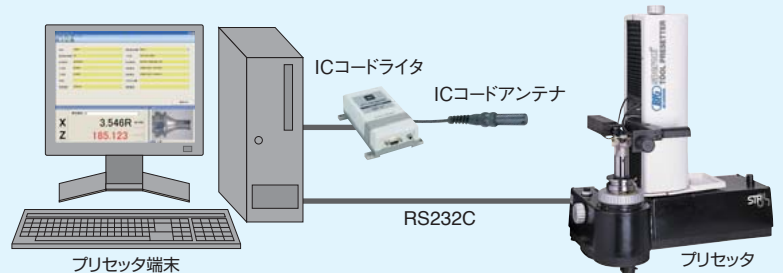
Tool IC PLUS が解決します！

工具オフセット値の入力作業には… プリセッタ端末パッケージ TICP-PS

●プリセッタとの接続

プリセッタ端末ではICコードチップの登録を行うことができ、工具情報の作成・閲覧が行えます。また、プリセッタと接続を行い、カウンタ値を取込む事が可能です。

所有する工具のオフセット値や写真が表示されますので初心者でも簡単に工具段取りが行えます。



工具情報エリア
読取ったICコードチップの工具情報や所有する工具の一覧が表示されます。

画像情報エリア
登録された画像情報が表示されます。

カウンタ情報エリア
接続プリセッタのカウンタ値が表示されます。

●カウンタ値取込



プリセッタと接続する事でカウンタの値を取込む事ができ、基準の値や公差を登録しておくことで、誤った値の取込が防止できます。

●工具情報登録

IDNo.	指定取付場所	工具名	工具長	工具径	プリセット回数	保管場所	保管番号
13045	MC01	φ5.0ドリル	7.992	5	2	刀庫	11
13063	CV000	φ2.0ドリル	120.000	1.000	50	CV000	11
13128	AE100	4.5 2刃ドリル	115.000	4.381	14	MOVESV000	11
13159	MC00	φ5.0 多刃ドリル	158.247	4.792	31	CV000	12
20014	AE100	MET 75 2刃ドリル	180.000	7.961	11	ST01	183
42643	MAM12	径上用ドリル	88.992	2.992	1	MOVES	1
43001	MC01	φ2.4ドリル	129.252	2.287	6	ST01	182
43002	CV000	φ2.0ドリル	120.000	1.944	6	MOVESAE100	1
12999	AE100	ドリル	235.000	1.0	10	CV000	2
18064	MAM12	φ2.5 3刃ドリル	180.992	2.489	2	MOVES	1
18064	AE100	径上用ドリル	88.921	2.992	9	ST01	1
12041	MC02	径上用ドリル	90.000	2.789	7	ST01	105
2222	MC02	φ2.5 3刃ドリル	180.924	2.488	7	ST01	201
2000	MAM12	径上用ドリル	120.000	25.000	2	MOVES	1
2001	CV000	END MELL 25.0	180.000	25.000	12	MC01	1

工具長、工具径はもちろんプリセット回数や工具所在データ、工具取付場所等の登録、閲覧が行えます。また、所有する工具情報の一覧表示や任意の工具の詳細表示が行えます。

※ **Factory Manager**® シリーズの全工具マスターと同期可能。

工具オフセット値の入力ミス撲滅・
工具所在管理には…

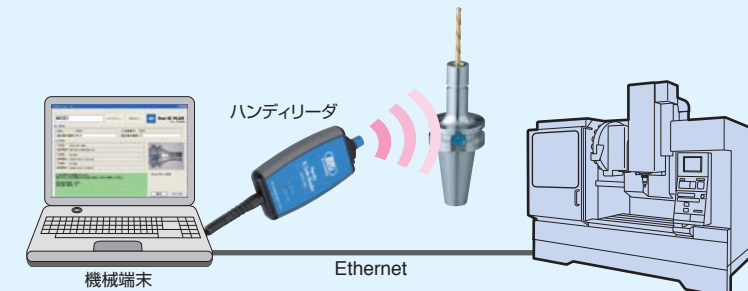
機械端末パッケージ TICP-MC

●CNC装置への工具オフセット自動登録

工作機械に取付を行う時、ICコードチップを読み取ると、読取った工具の情報が表示され、取付指示が表示されます。

取付処理を行うと、プリセッタより取込んだカウンタ値がCNC装置へ自動登録されます。

工具取外時にはCNC装置の値を工具情報へフィードバックすることもできます。



対象機種については裏面をご参照ください。

●工具の所在を登録

機械への工具取付時や工具棚への工具収納時、作業者はハンディリーダーでICコードチップを読み取ります。その時、端末では工具の所在地の自動更新や登録を行う事ができます。所有するすべての工具の所在データを登録する事により、工具データを参照することで工具所在地を確認する事ができます。



接続情報エリア
LAN接続中の機械や取付指示情報が表示されます。

工具情報エリア
読取ったICコードチップの工具情報が表示されます。

メッセージエリア
ICコードチップの工具情報や操作方法、エラー時の詳細内容が表示されます。

■操作フロー

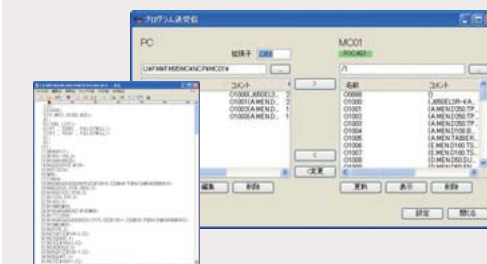


付属のハンディリーダーで取付ける工具のICコードチップを読み取ります。



画面に表示された指示に従い工具を取付後、取付ボタンをクリックします。工具オフセット値がCNC装置へ登録されます。

●NCプログラムの送受信



NC装置に対して、NCプログラムの送受信をメインメモリやデータサーバ等へネットワーク経由で行う事ができます。また、NCプログラムの編集もできます。

●稼働情報の収集



機械と端末が1対1で常時接続を行う場合、稼働情報を収集できます。また、収集した結果をグラフで確認できます。

■操作フロー



プリセッタにセッティングする工具のICコードチップをアンテナで読み取ります。



該当する工具情報が表示されます。工具情報の登録やプリセッタでの測長を行い、工具の取付先も登録します。