



Mejora en las computadoras de control numérico por medio de monitoreo en tiempo real

Las computadoras de control numérico son usadas en la industria manufacturera para producir partes más precisas y complejas. A pesar del incremento del uso en equipo de automatización y control, las empresas manufactureras continúan teniendo problemas de control. Para poder controlar propiamente un número grande de computadoras de control numérico en una fábrica, los gerentes necesitan entender que las situaciones para restaurar inmediatamente el funcionamiento normal de un proceso manufacturero así como un incremento en el rango de uso del equipo.

En general, muchos de los usuarios saben cómo utilizar un PLC para adquirir señal de las computadoras de control numérico, resultando en problemas de inmediatez y de implementación de alto costo, por lo tanto el cliente estaba buscando una solución que fuera eficiente en costo y flexible. Desde que el cliente estaba preocupado por la disponibilidad de maquinaria y el control sobre el costo, la solución de monitoreo tenía que ser de fácil integración con la red existente sin tener que preocuparse por las restricciones o requerimientos de alto costo. Adicionalmente existen facilidades eléctricas y mecánicas en la fábrica que pueden conducir a fallas en la operación debido a la interferencia eléctrica, por lo tanto, los productos relacionados tienen que ofrecer la mejor estabilidad para asegurar una operación normal del sistema de computadoras de control numérico bajo el ambiente estricto.

Advantech recomienda dos módulos, ADAM-6050 y ADAM-6017 para cargar la información a la habitación de control principal. La ADAM-6050 ofrece 12 entradas digitales y 6 canales de salidas digitales, y es responsable de juntar toda la información de las computadoras de control numérico por cambio de estado. La ADAM-6017 ofrece 8 entradas análogas y 2 canales de salidas digitales, está a cargo de detectar los cambios para controlar completamente la carga de trabajo. Utilizando una interface de Ethernet, ambos modelos pueden ser integrados en una arquitectura de la red original y transmitir las señales al servidor de control de red distribuida por medio de un switch de Ethernet. Los productos ADAM no solo ofrecen la función de carga activa para satisfacer las necesidades del monitoreo del proceso de maquinaria pero también tienen la habilidad contra interferencia debido a la especificación de grado industrial. Las características de energía baja, diseño compacto y soporte de programación GCL también permiten al ADAM-6000 ofrecer un mantenimiento fácil y conveniente.

Producto	Descripción
ADAM-6050	Módulo Modbus TCP con 18 canales de entradas y salidas digitales
ADAM-6017	Módulo Modbus TCP con 2 canales DO y 8 canales de entradas análogas

Junto con máquinas tradicionales, que ahora son reemplazadas por computadoras de control numérico, los gerentes de fábrica tienen que minimizar la productividad de las máquinas mientras tienen control de los costos. Las soluciones de Advantech en tiempo real ofrecen características de grado industrial que aseguran una operación normal y los usuarios pueden implementar módulos ADAM de forma rápida y flexible para mejorar el manejo de la fábrica y la eficiencia de producción.