



IC-QL 系统是以电脑为基础的控制系統，利用 **Windows** 和 **SQL** 特别的设计来管理自动浸蘸室中的壳模生产过程。**IC-QL** 可管理机器人，传输系统，壳模干燥系统和外围设备。该系统提供每日的监控，以帮助消除生产过程中的变化，优化效率。

该系统可应用于单一或多个传输系统，并可同时监控多个机器手。从传输带上的加蜡过程到最终壳模的完成，**IC-QL** 在监控过程中电脑记录每个壳模的情况，确保质量。数据可以通过 **spread sheet** 软件做离线分析。

从最简单的自动化单元，到完整的多单元网络系统；从大量的商用零件，到少量的航空零件的生产，**IC-QL** 均可提供可信赖的，精密的操作平台，每天 24 小时的监控。

选项

- 多单元间
- 网络系统
- 报告编程
- 多岗位监控
- 多机器手监控

- 系统状态报告
- 干燥过程的控制
- 2000 个零件同时操作
- 相对湿度的监控
- 温度的监控
- 设备联机
- 每个壳模的历史记录

VA Technology Ltd.

Halesfield 9
Telford, TF7 4QW
United Kingdom
Tel: (44) 01952 585252
Fax: (44) 01952 585288

Max-Planck-Str. 6
D-63128 Dietzenbach
Germany
Tel: (49) 6074 485831
Fax: (49) 6074 485836

2950 / 109 Westway Drive,
Brunswick,
Ohio 44212
USA
Tel: (1) 513 874 5960
Fax: (1) 513 874 5961

Web-site: www.vatech.co.uk
E-mail: sales@vatech.co.uk

过程管理:IC-QL系统数据表

IC-QL系统说明			
目录		普通型	网络型
机器手计划	联网		✓
打印选项	进度表		✓
	报告索引		✓
	标准软件的数字查询		✓
	制造商相关查询		✓
	部件号码查询		✓
	壳模历史报告		✓
	系统现状报告		✓
运行状态	每个挂架的进展		✓
	批量处理进程		✓
	手动计划选择		✓
输入	初始机器人循环		✓
	信号告知工作完成		✓
	自动/暂停		✓
	空挂架指示		✓
	可负重		✓
	温度(analog)		✓
	相对湿度(analog)		✓
硬件连接	条形码阅读器	RS232 Serial	✓
	激光扫描仪		✓
	机器手 RPS	输入/输出 继电器系统	✓
	机器手电子信号		✓
	机器手连接线	RS232	✓
传输带	数量	1 视要求而定	✓
	挂架数	视要求而定	✓
机器人	类型	RPS or Serial	✓
	数量	1 视要求而定	✓
零件号码	长度	10	✓
	数量	2000 可选	✓
运行过程	浸蘸顺序	20 最大	✓
	每次的浸蘸量	20 最大	✓
附加项	调制解调器的连接		可选
	零件的条形码输入		✓
	挂架的条形码扫描		✓
	每个悬挂支架的用时		✓
	2000 个零件的运行状态记录		✓
	数据记录 : SQL		✓
电脑	处理器	奔腾处理器(分)	✓
	硬盘	双重磁碟	✓
	软盘驱动器		✓
	键盘		✓
	显示屏 : LCD		✓
	柜子	600x1600x620	✓
网络	以太网		N/A
	NE2000 可兼容的		N/A
	双绞线 RJ45		N/A
	BNC - 全双工		N/A

其它尺寸可按要求而定；以上说明允许被自动更新。