

# Система автоматизированного проектирования

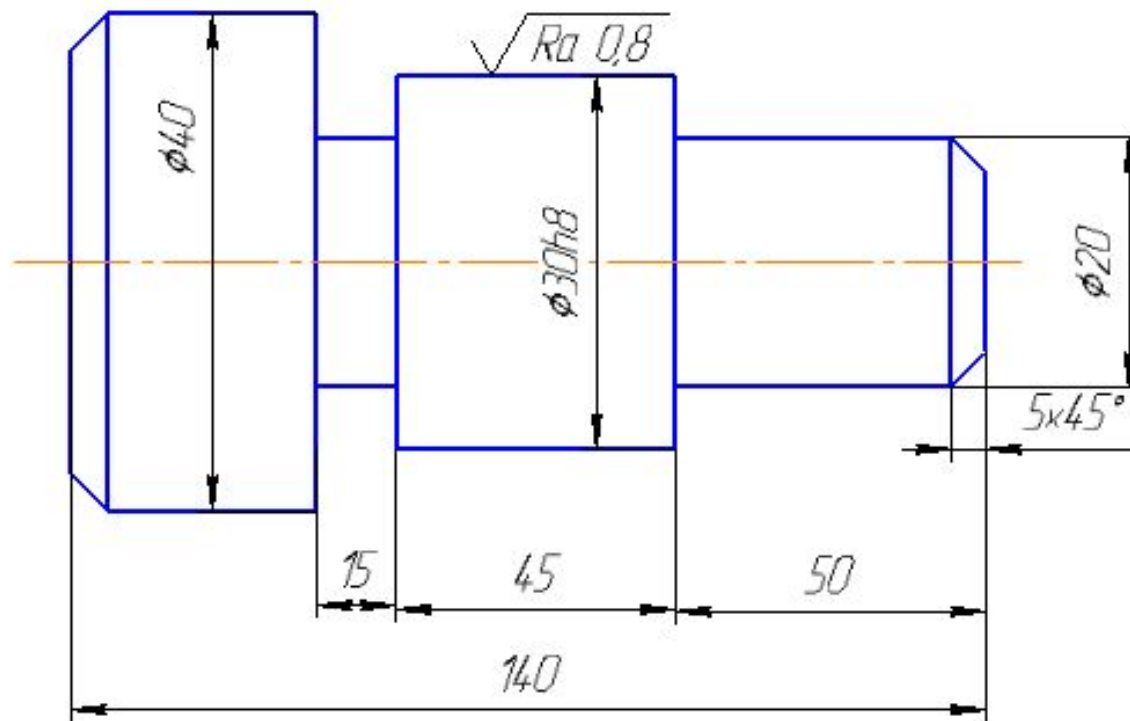
Выполнила: Лыгденова С.Б.

Проверила Елаева Н.К.

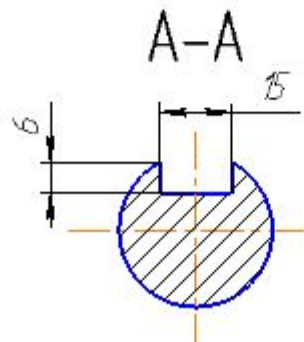
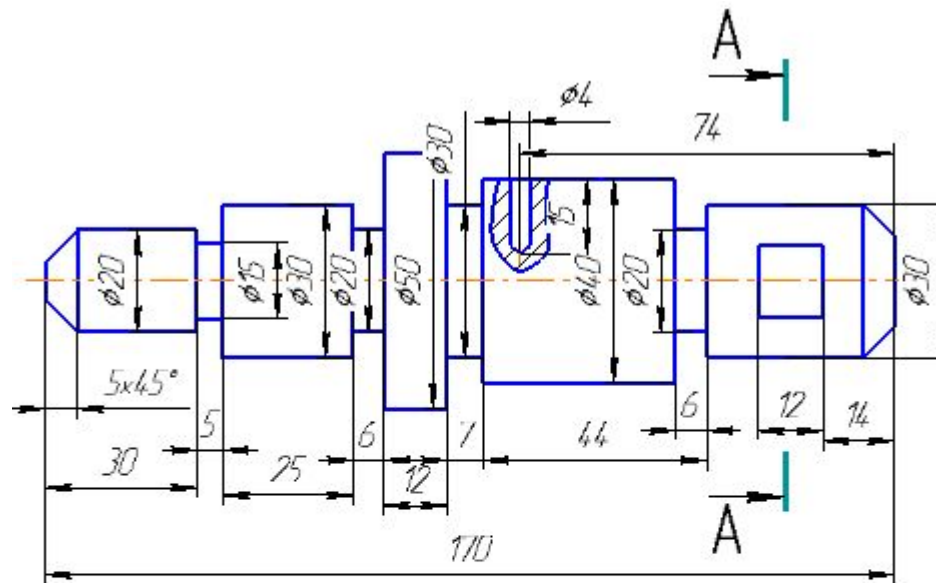
# Чертежи группы из 3-х деталей

---

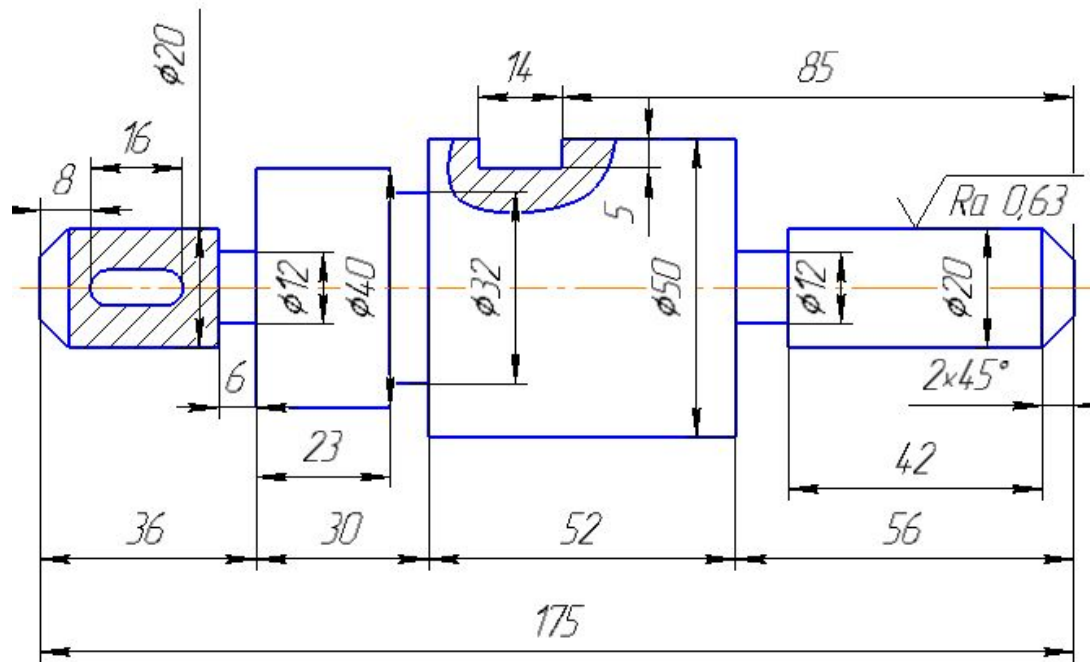
401311



# 401514



# 401523



Представить подсистему выбора  
конструкторско-технологической  
классификации деталей.

---

# Классификатор

16-22 ▾	Д	4
45-75 ▾	Дл	3
50-100 ▾	Д ц.о.	5
Ст. угл ▾	КМ	3
ковкой ▾	ВИД	2
В обол ▾	заготовк	16
5 ▾	КН Н	3
5 ▾	КН В	3
R3,2-20 ▾	шер	3
Т.О. Н ▾	ТО	3
0.00-0 ▾	масса	2

Код	Длина, л	4
0	До 6	
1	6-20	
2	20-45	
3	45-75	
4	75-95	
5	95-120	
6	120-150	
7	150-190	
8	190-240	
9	240	
А	350-500	
Б	500-710	
В	710-1000	
Г	1000-1400	
Д	1400-2000	
Е	2000-2800	
Ж	2800-5000	
И	5000-8000	
К	8000-10000	
Л	Св. 10000	

Код	Д ц.о	6
0	Без центр.отв	
1	До 2,5	
2	2,5-10	
3	10-20	
4	20-50	
5	50-100	
6	00-125	
7	125-200	
8	200-400	
9	400-500	
А	500-800	
Б	Св.800	

Код	Вид	2
1	Литая	
2	ковкой и гор штамп	
3	хол штамп	
4	резание	
5	Т.О.	
6	тер перер полим мат	
7	С покрытием	

Разработка алгоритма табличной модели выбора маршрутно-операционных технологических процессов группы деталей.

---



Операции и переходы	401523	401514	401311	401523	401514	401311
005 Ток.-винтор.	1	1	1	005 Ток.-винтор.	005 Ток.-винтор.	005 Ток.-винтор.
Установить, закрепить	1	1	1	Установить, закрепить	Установить, закрепить	Установить, закрепить
Подрезать торец	1	1	1	Подрезать торец	Подрезать торец	Подрезать торец
Точить диаметр 50 мм	1	1	0	Точить диаметр 50 мм	Точить диаметр 50 мм	
Точить диаметр 40 мм	0	1	1		Точить диаметр 40 мм	Точить диаметр 40 мм
Точить диаметр 30 мм	0	1	1		Точить диаметр 30 мм	Точить диаметр 30 мм
Точить диаметр 20 мм	1	0	1	Точить диаметр 20 мм		Точить диаметр 20 мм
Точить канавку 1	1	1	1	Точить канавку 1	Точить канавку 1	Точить канавку 1
точить канавку 2	0	1	0		точить канавку 2	
Точить фаску	1	1	1	Точить фаску	Точить фаску	Точить фаску
Перевернуть деталь	1	1	1	Перевернуть деталь	Перевернуть деталь	Перевернуть деталь
Подрезать торец	1	1	1	Подрезать торец	Подрезать торец	Подрезать торец
Точить диаметр 40 мм	1	0	0	Точить диаметр 40 мм		
Точить диаметр 30 мм	0	1	0		Точить диаметр 30 мм	
Точить диаметр 20 мм	1	1	0	Точить диаметр 20 мм	Точить диаметр 20 мм	
Точить канавку 3	1	1	0	Точить канавку 3	Точить канавку 3	
Точить канавку 4	1	1	0	Точить канавку 4	Точить канавку 4	
Точить фаску	1	1	1	Точить фаску	Точить фаску	Точить фаску
Снять деталь	1	1	1	Снять деталь	Снять деталь	Снять деталь
010 Верт.-фрезер.	1	1	0	010 Верт.-фрезер.	010 Верт.-фрезер.	
Установить, закрепить	1	1	0	Установить, закрепить	Установить, закрепить	
Фрезеровать паз 1	1	1	0	Фрезеровать паз 1	Фрезеровать паз 1	
Фрезеровать паз 2	1	0	0	Фрезеровать паз 2		
Фрезеровать лыску	0	0	0			
Снять деталь	1	1	0	Снять деталь	Снять деталь	
015 Сверлил.	0	1	0		015 Сверлил.	
Установить, закрепить	0	1	0		Установить, закрепить	
Сверлить доп.отв	0	1	0		Сверлить доп.отв	
Снять деталь	0	1	0		Снять деталь	
020 Шлиф.	1	0	1	020 Шлиф.		020 Шлиф.
Установить, закрепить	1	0	1	Установить, закрепить		Установить, закрепить
Шлифовать	1	0	1	Шлифовать		Шлифовать
Снять деталь	1	0	1	Снять деталь		Снять деталь

Разработка алгоритма выбора  
маршрутно-операционных  
технологических процессов группы  
деталей.

---

# Часть программы Basic

- Текст программы
- 001 Print «Vvedite nomer detail»
- 005 Input N
- 010 Print «005 Tokarno-vintoreznay»
- 015 Print «Ustanovit, zacrepit zagotovku»
- 020 Print «Podrezat torec»
- 025 If n=3 goto 040
- 030 Print «Tochit d=50»
- 035 If n=1 goto 055
- 040 Print «Tochit d=40»
- 045 Print «Tochit d=30»
- 050 If n=2 goto 060
- 055 Print «Tochit d=20»
- 060 Print «Tochit kanavku 1»
- 065 If n=1 goto 075

# Индивидуальный технологический процесс с использованием системы «ADEM» на деталь

---

Дубл.			
Взмн.			
Подп.			


4 1

Группа компаний АДЕМ	246.6820.122	А.В.02141.00013
Флоец		0

Министерство машиностроения

СОГЛАСОВАНО  
Представитель заказчика

А.А.Павлов

УТВЕРЖДАЮ  
Главный технолог

В.В.Иванов

КОМПЛЕКТ ДОКУМЕНТОВ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА  
механической обработки

Гл. конструктор

И.К.Фадеев

Нач. ТБ

В.В.Петров

Ведущий технолог

В.В.Шолагинов

С.А.Сидоров

Нач. ТБ

Ф.В.Васильев

К.И.Фадеева

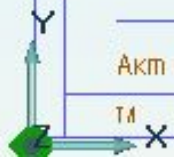
Акт N ..... от .....

Руководство N° .....

ТМ

Титульный лист

Документ разработан с использованием САП/САМ/САРР системы АДЕМ







Дудл.			
Взам.			
Подп.			

А.Д.02141.00013

2

246.6820.122

А.Д.50141.00013

А	Цех	Уч	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КДИД	ЕН	ОП	Кшт	Тпз
Б	Код, наименование оборудования					ПИ	В	или	В	Л	Г	И	С	п	у
Т 01	ПР.	7200-0202	Тиски	ГОСТ	16518-96										
02															
03	2.	Сверлить 2В отверстий диаметром 5 мм													260
Т 04	РИ.	2300-7301	Сверла	Ø5	ВК4	ГОСТ	12122-77								
Р 05							3		26	26	1	0,1	1100	11	
06															
07															
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															
КТП	Карта технологического процесса														3

Разработка базы данных по  
своему рабочему месту в  
EXCEL.

---



