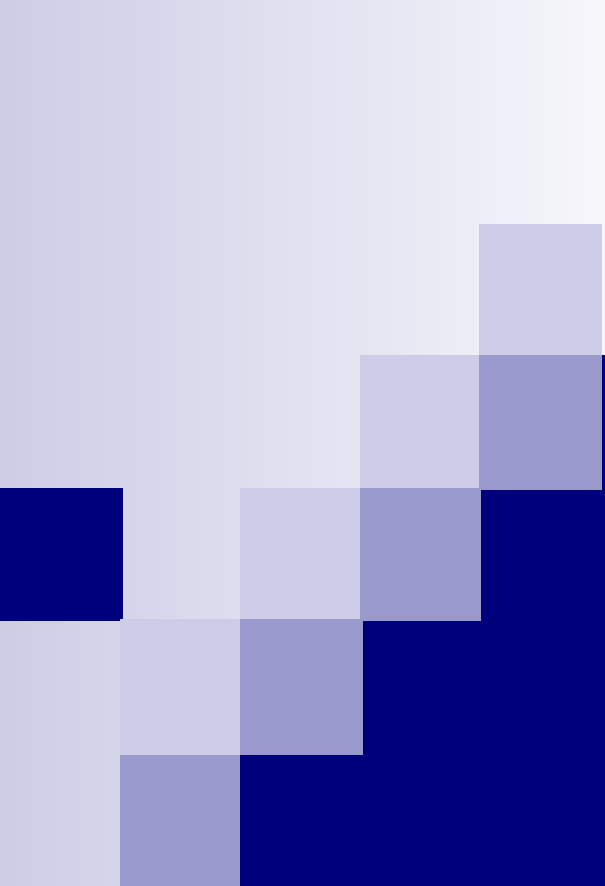
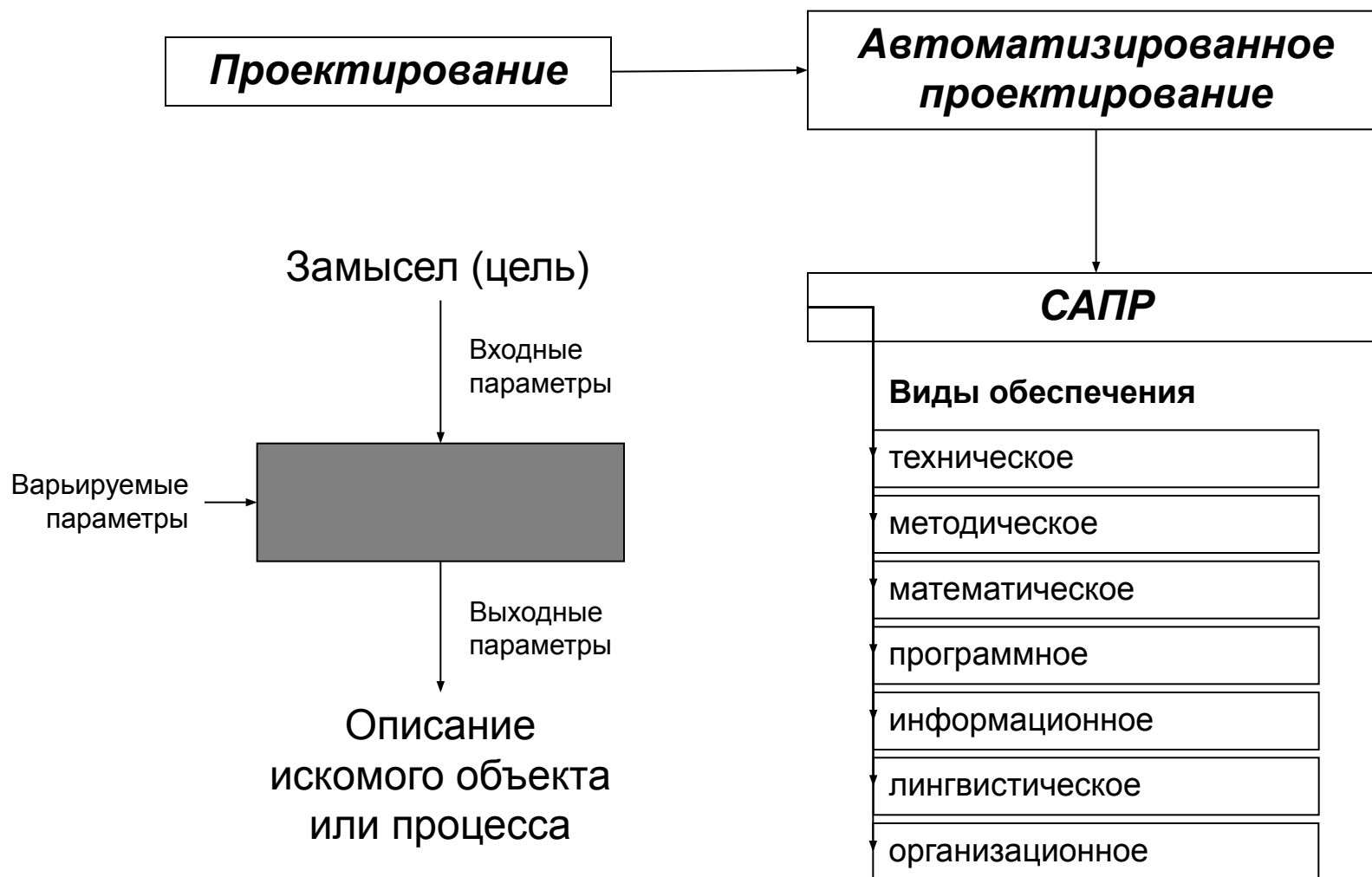




САПР ТП

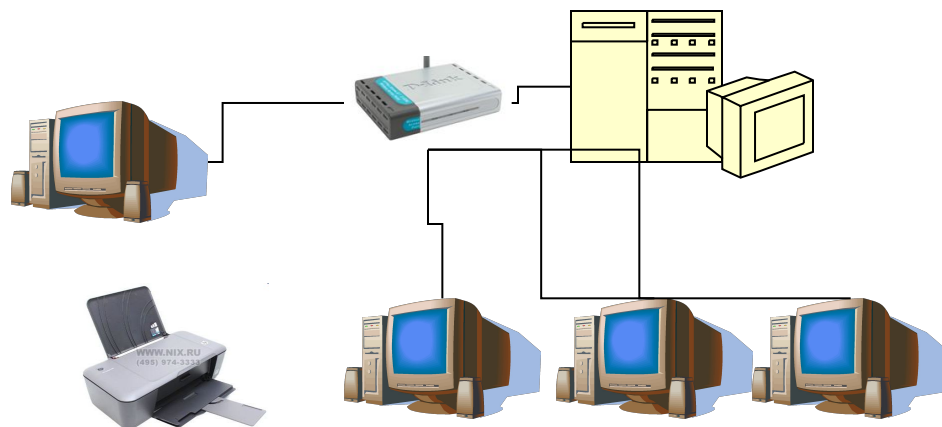
1. САПР как средств проектирования
2. Виды обеспечения САПР
3. Классификация САПР
4. Сквозное проектирование в САПР
5. Cals-технологии в САПР
6. ЕИП

САПР как средство проектирования



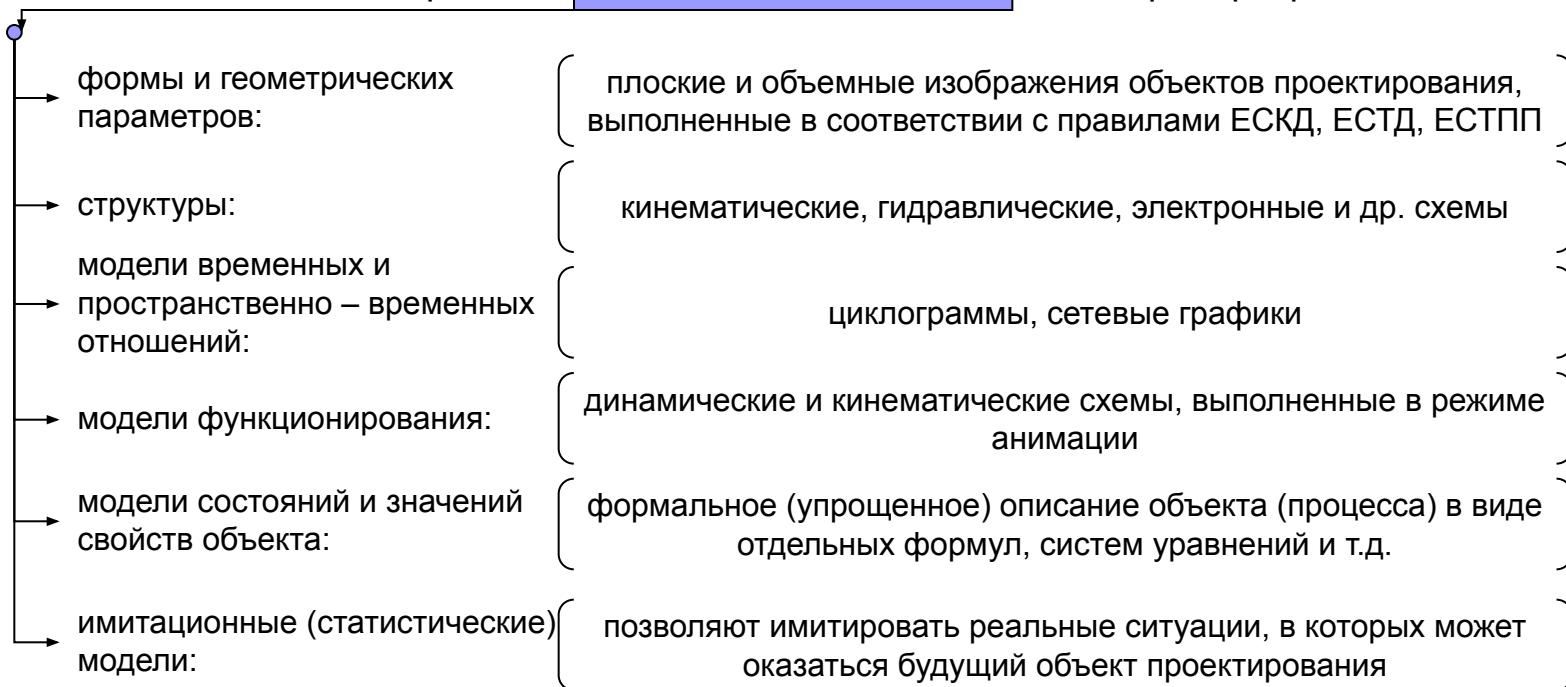
Виды обеспечения САПР

Техническое: персональный компьютер;
ЛВС;
другие аппаратные
устройства



Методическое: документы, регламентирующие порядок эксплуатации САПР

Математическое: алгоритмы и математические модели, по которым разрабатывается ПО САПР





Виды обеспечения САПР

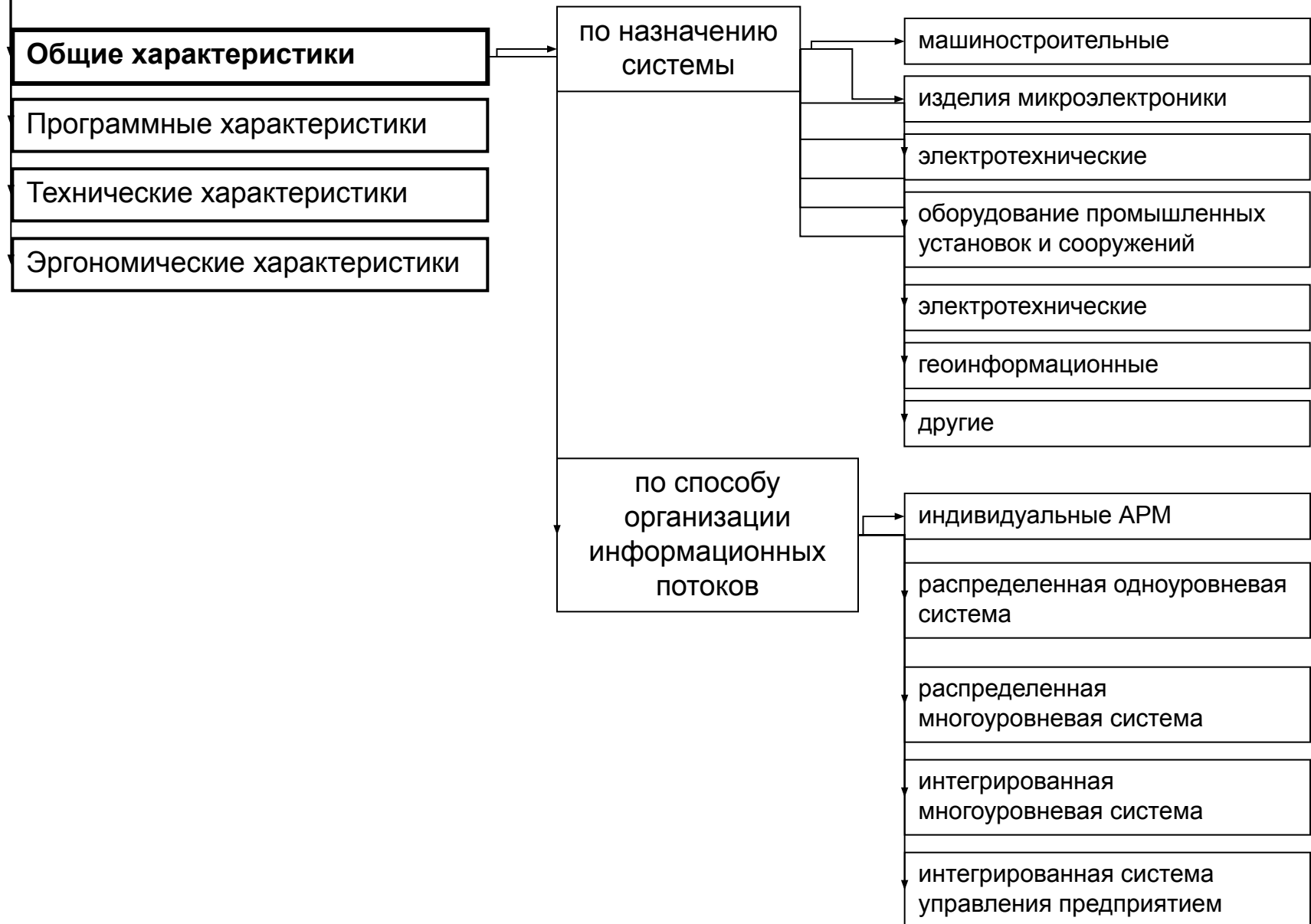
Программное обеспечение: общесистемное – операционная система;
специальное – ПО для проектных процедур

Информационное обеспечение: данные, которыми пользуются проектировщики в процессе проектирования
для конструкторов: БД типовых конструкторских решений; ГОСТы в виде справочных таблиц
для технологов: БД технологического оснащения

Лингвистическое обеспечение: специальные языковые средства, предназначенные для описания процедур
автоматизированного проектирования и проектных решений;
языки общения человека с ЭВМ

Организационное обеспечение: совокупность документов, устанавливающих организационную структуру, функции и
порядок взаимодействия подразделений, должностных лиц проектно-конструкторской
организации в условиях функционирования САПР

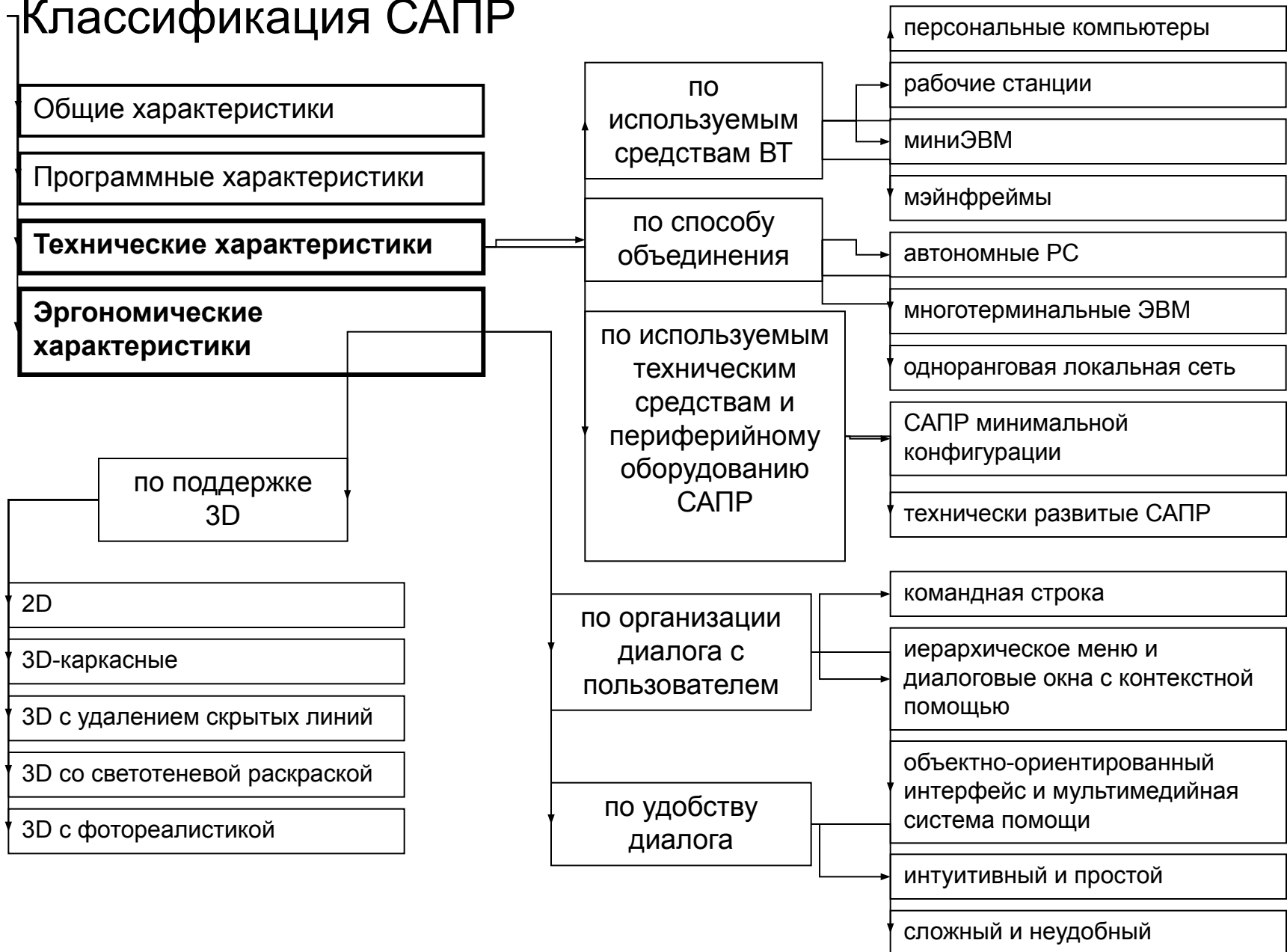
Классификация САПР



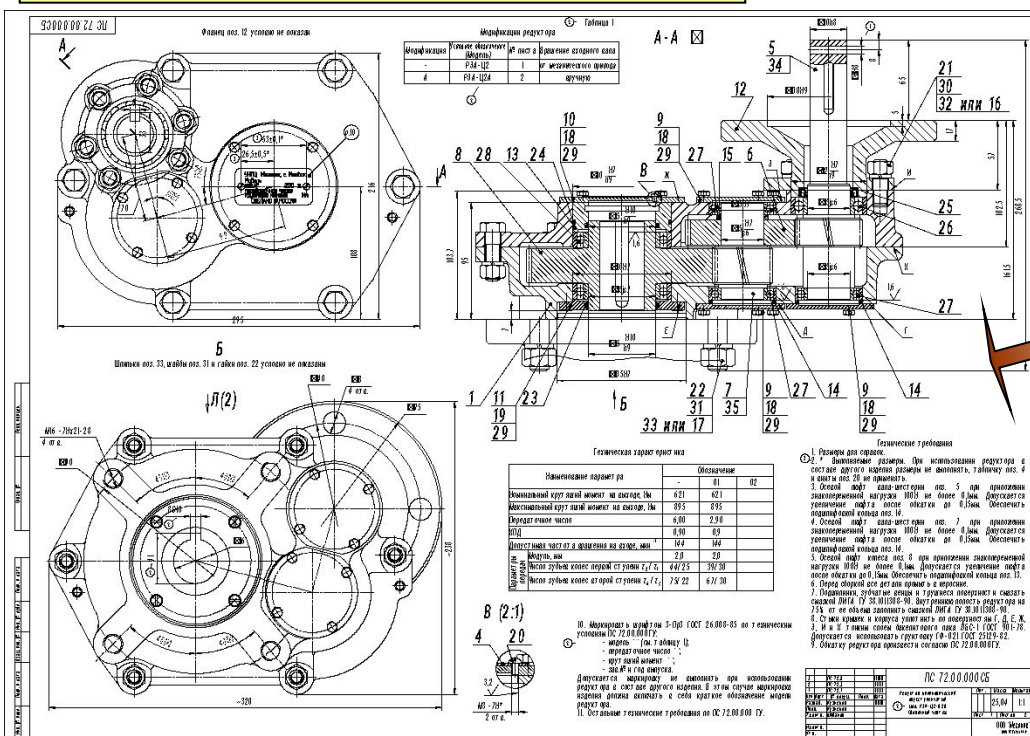
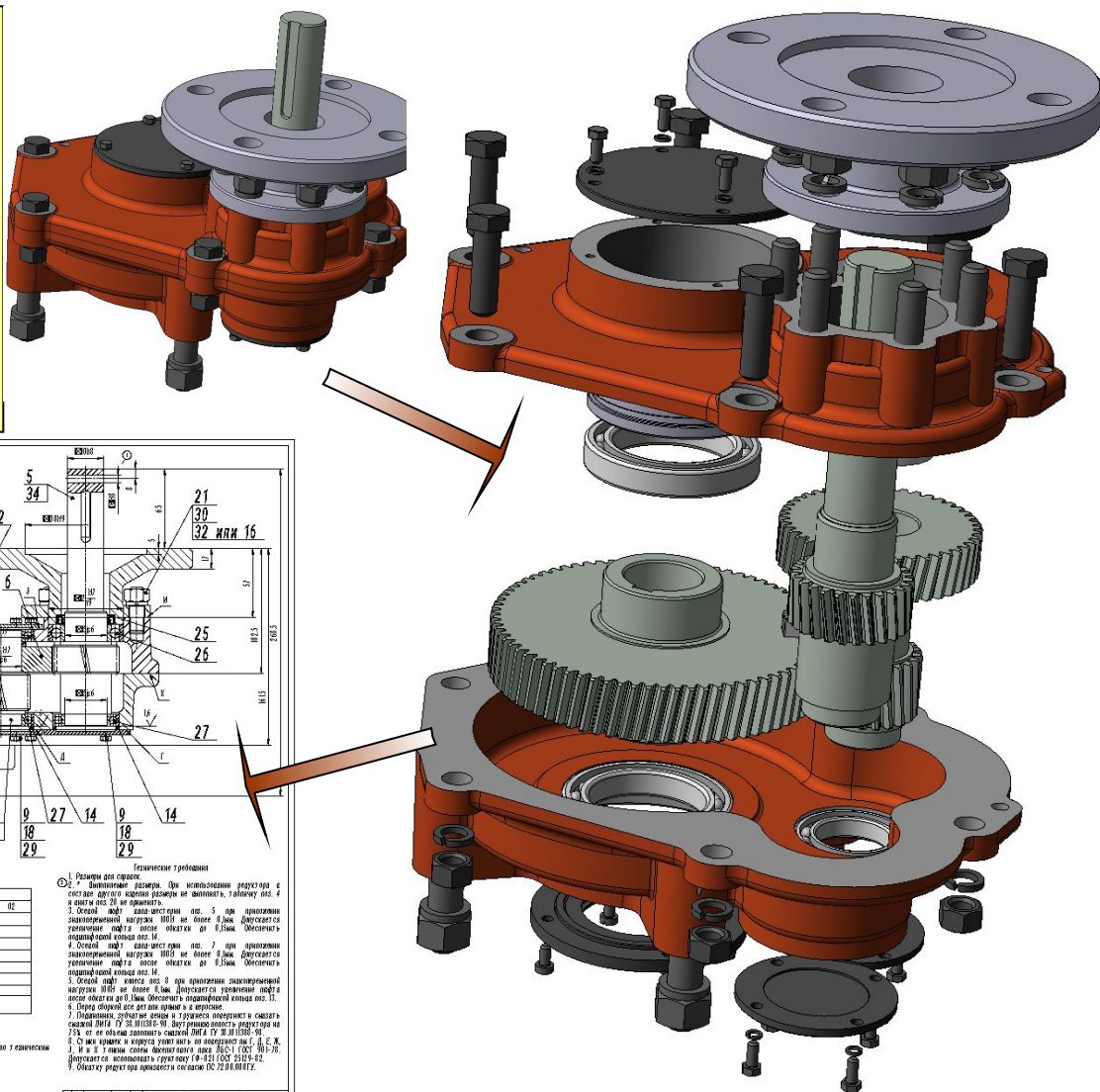
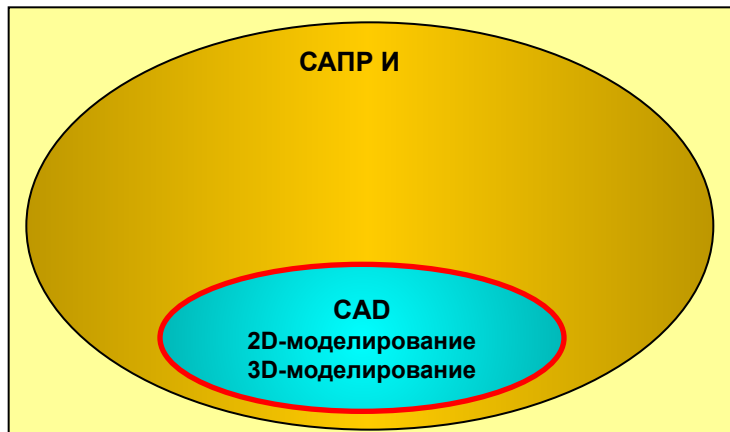
Классификация САПР



Классификация САПР

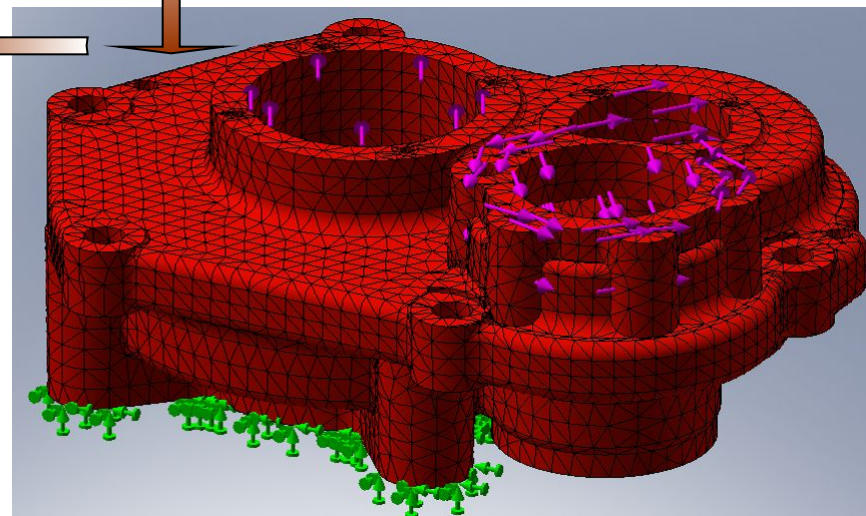
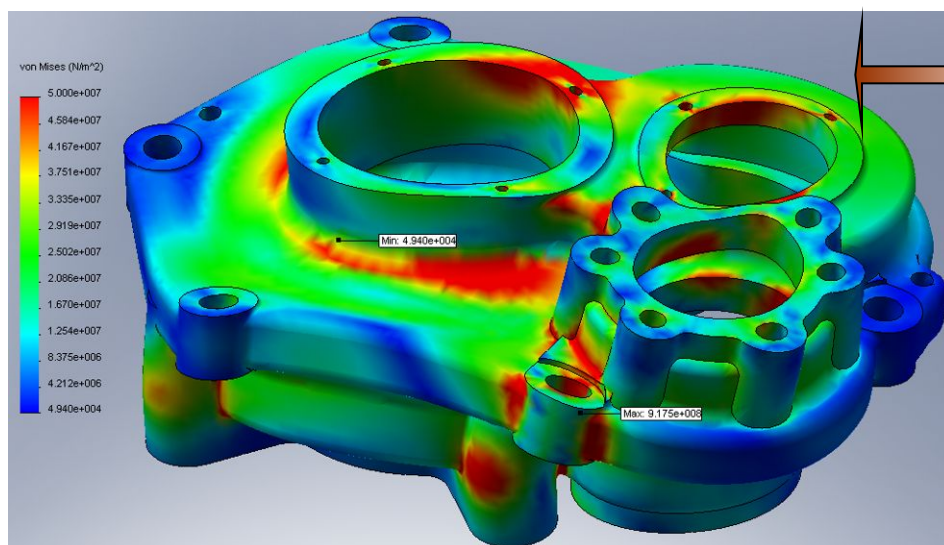
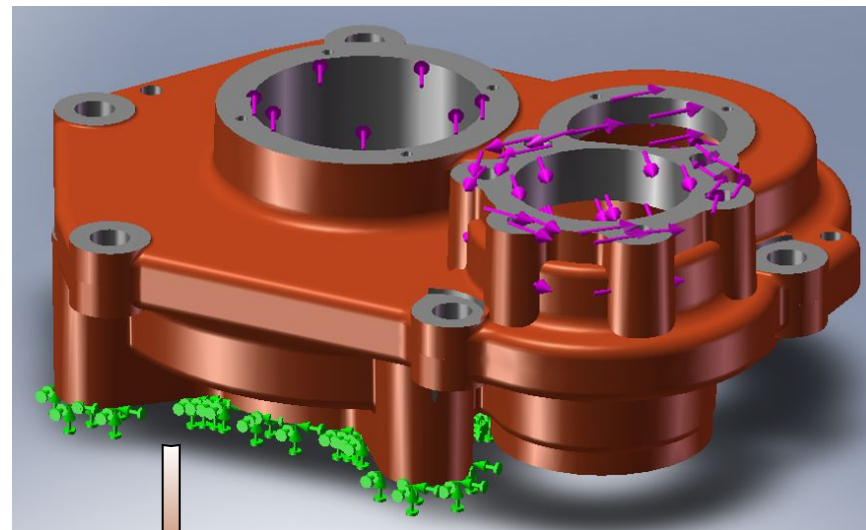
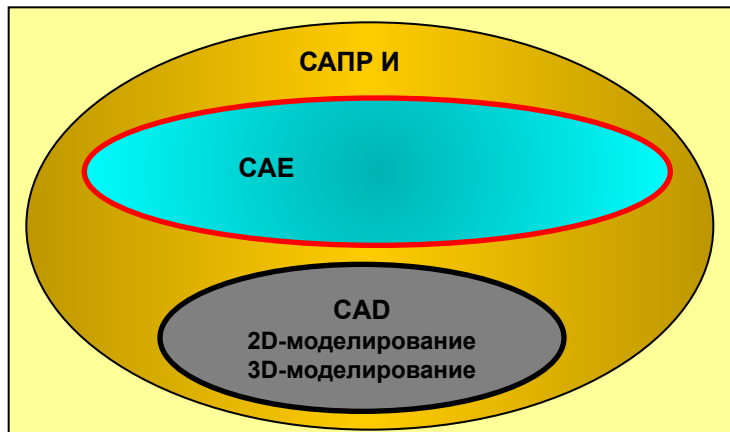


Конструкторская подготовка производства



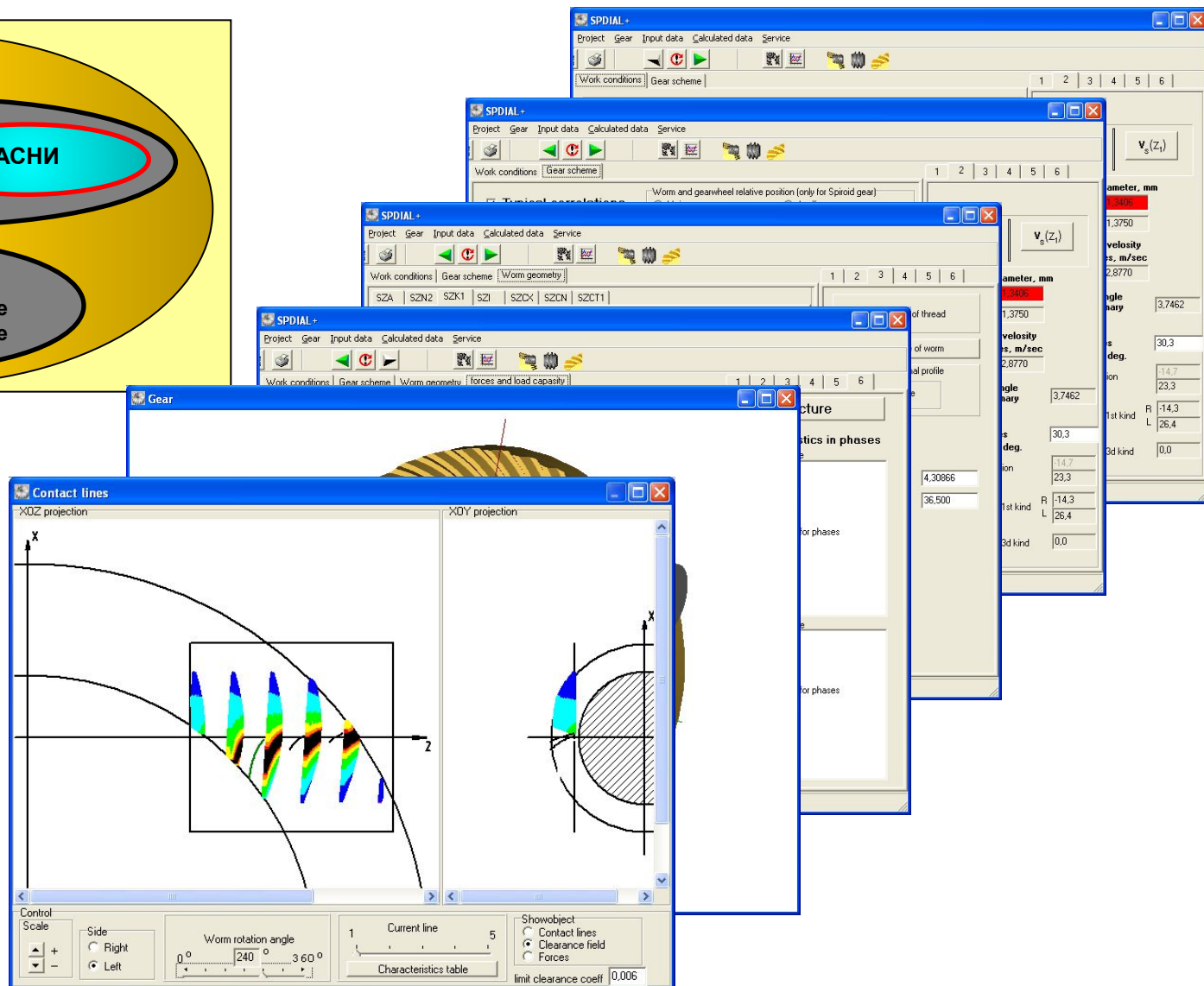
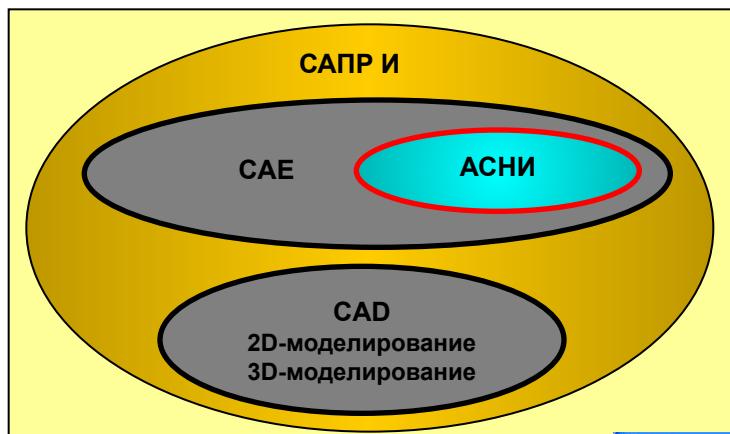
Сквозное проектирование в САПР

Конструкторская подготовка производства



Сквозное проектирование в САПР

Конструкторская подготовка производства



Сквозное проектирование в САПР

Технологическая подготовка производства

САПР = САПР ТП
«Технологические процессы»

Универсальный технологический справочник - Режущий инструмент

Выбранный объект: Режущий инструмент\Резец\Резец проходной\Резец Р6М5 ГОСТ 18868-73\2101-0101

ВЕРТИКАЛЬ ВЗ: [C:\Documents and Settings\andrey.I.MTRP\Мои документы\Мои технологии\Вал выходной.vtp]

Файл Вид Правка Программы PDM Архив Настройка Окна Справка

Создать

Справочники

Наименование детали

КТЗ ИИ

Вал выходной

Пов-ти со стороны колеса

Торец

Фаска

Технология обработки детали

3D-модель

Р1 Угол Лев.прав

0,5 0 прав.

0,5 0 лев.

1 0 прав.

1 0 лев.

1 0 прав.

1 0 лев.

1 0 прав.

1 0 лев.

1,6 0 прав.

1,6 0 лев.

0,5 12 прав.

0,5 12 лев.

1 12 прав.

1 12 лев.

1 12 прав.

1 12 лев.

1 12 прав.

1 12 лев.

1,6 12 прав.

1,6 12 лев.

Текст технологии | Атрибуты | Комментарии в карты | Чертеж | Документы | Расчет загот

005 Горизонтально-расточная

2A622Ф1-1

1. Установить заготовку в приспособлении, закрепить.
Консоль поворотная
Строп цепной
Захват (2 шт)
Присл. фрезерное
Рукавицы ГОСТ 12.4.010-75
2. Фрезеровать один торец окончательно, выдерживая размер 852(-1)
Фреза ГОСТ 24359-80
Оправка ГОСТ 13042-83
Очки ГОСТ 12.4.013-85
Линейка ГОСТ 427-75
Крючок
Щетка-сметка
3. Повернуть стол станка на 180°
4. Повторить пер. 2 для второго торца, выдерживая размер 850п12(-0,9)
5. Снять деталь и отложить на деревянную подставку.
Подставка
6. Контролировать деталь. КР-РМ - сплошной, БТК-РМ - первой детали.
Линейка ГОСТ 427-75

010 Радиально-сверлильная

2М57

1. Установить заготовку в кантователь, закрепить присватами. Повернуть на 90° и зафиксировать по кантователя упором.

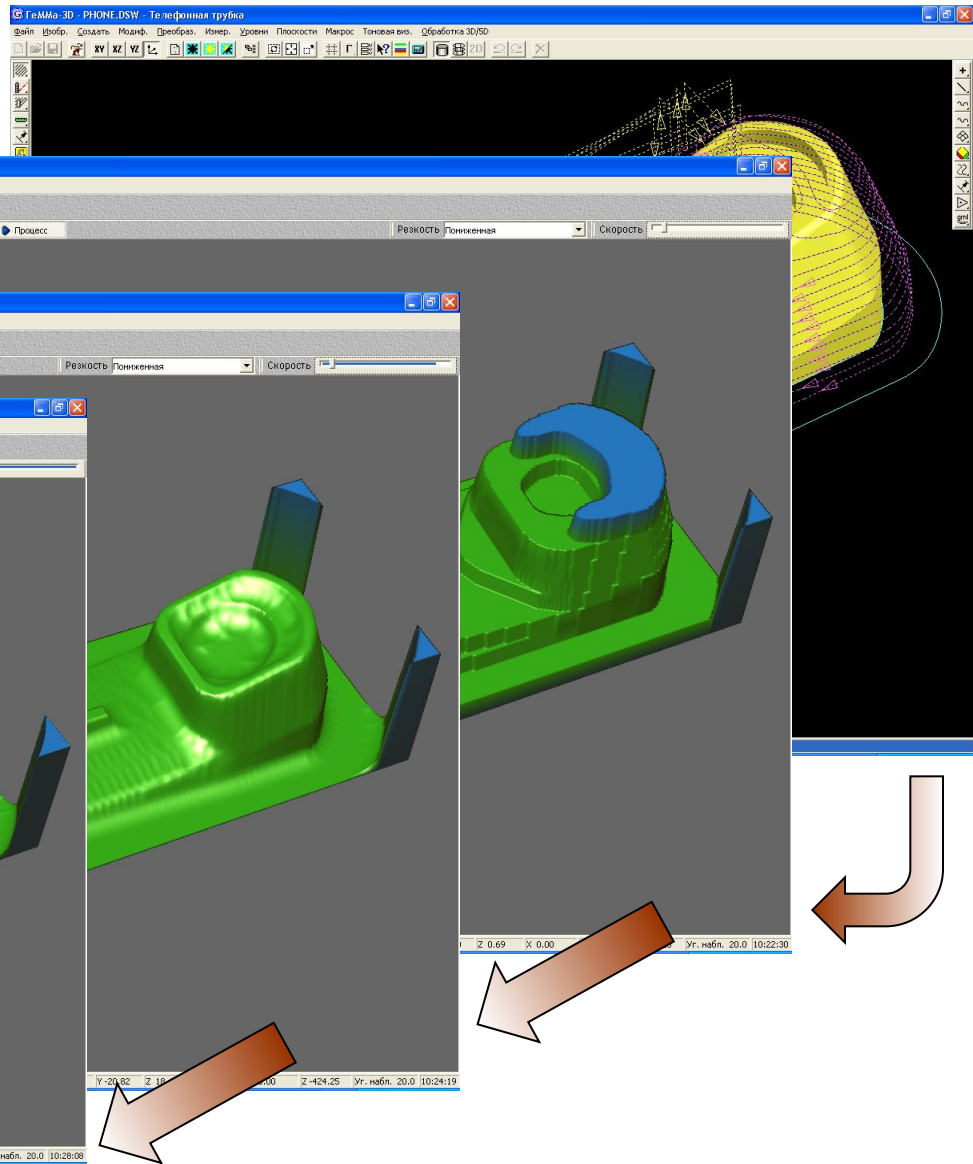
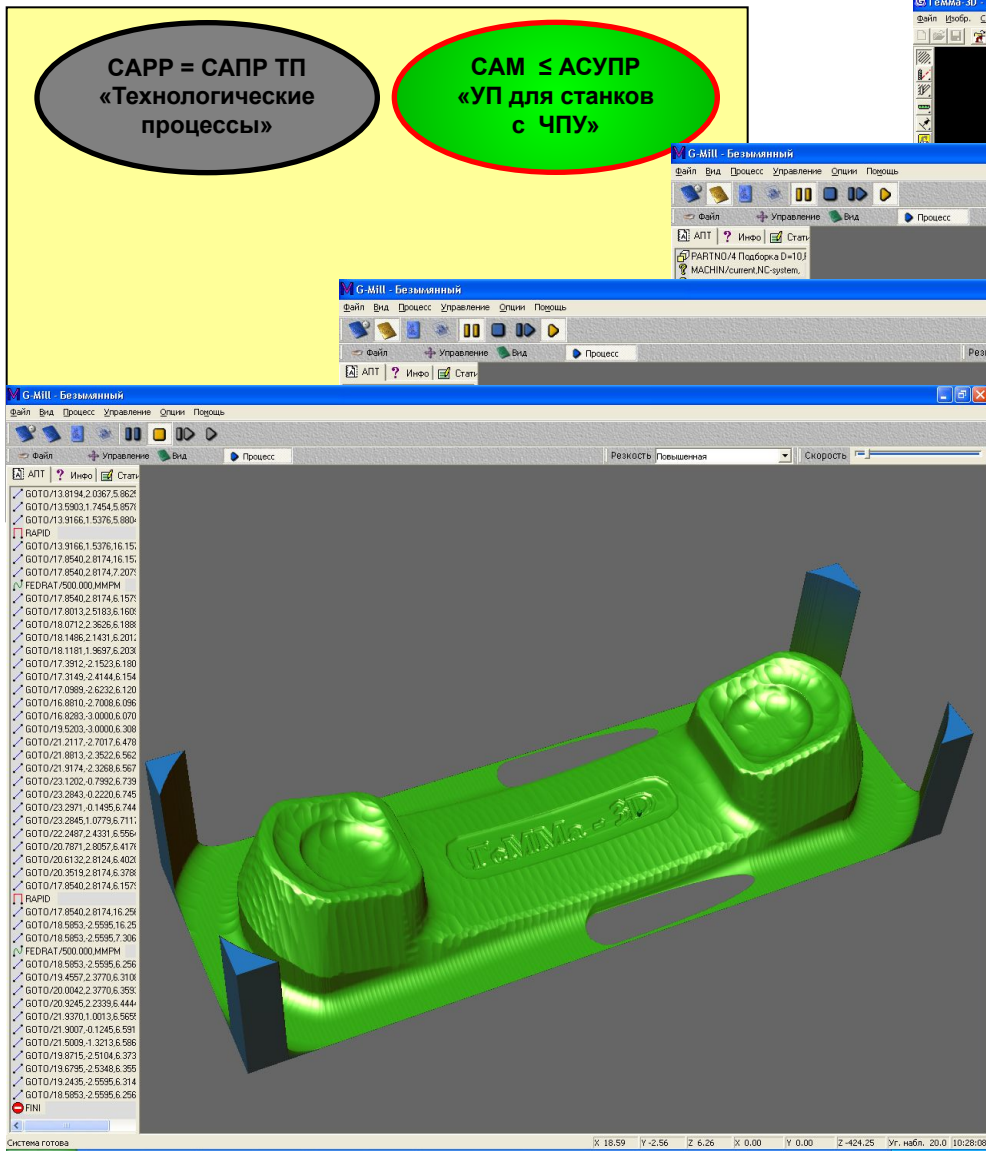
Консоль повор
Кантователь
Строп цепной
Захват (2 шт)
Рукавицы ГОС 10-75

Р	ПМ	Дли В	L	f	i	s	n	v
001	1	Установить заготовку в кантователь, закрепить присватами. Повернуть на 90° и зафиксировать положение кантователя упором						
002		Консоль поворотная						
003		Кантователь						
004		Строп цепной						
005		Захват 12 шт						
006		Рукавицы ГОСТ 12.4.010-75						
007	2	Установить сменный накладной кандуктар на вал. Закрепить кандуктар на валу						
008		Кандуктар						
009	3	Сверлить три отверстия Ø8+1 на глубину 10 (поэтапно) по кандуктору						
010								
011		Втулка ГОСТ 13598-85						
012		Крючок						
013		Щетка-сметка						
OK		Операционная карта						7

Технологическая подготовка производства

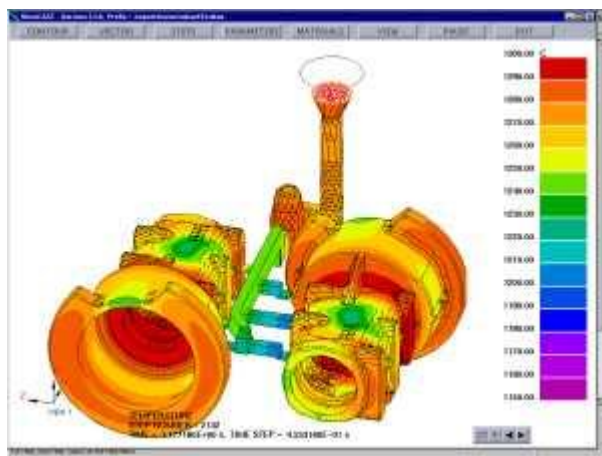
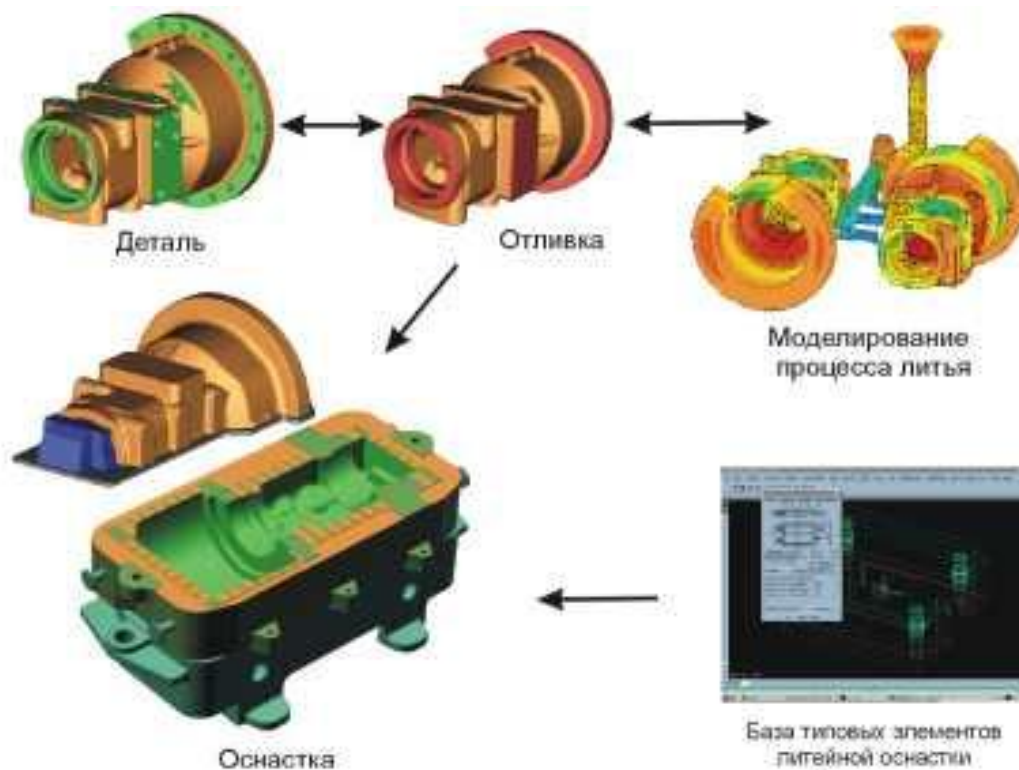
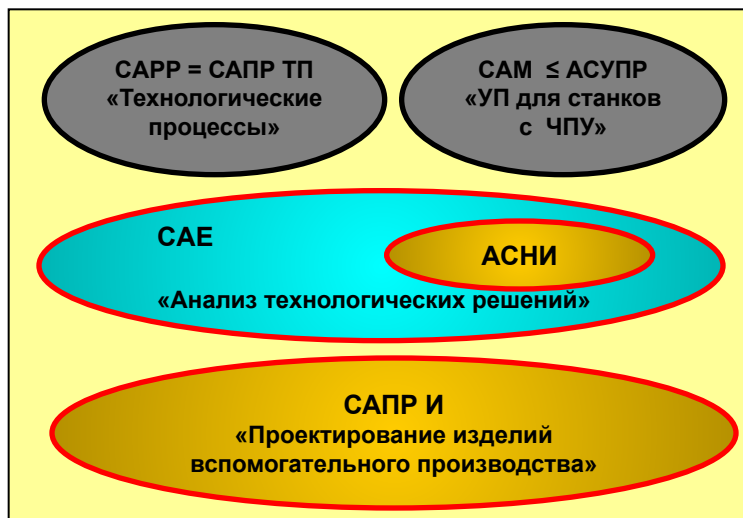
**САРР = САПР ТП
«Технологические
процессы»**

САМ ≤ АСУПР
«УП для станков
с ЧПУ»

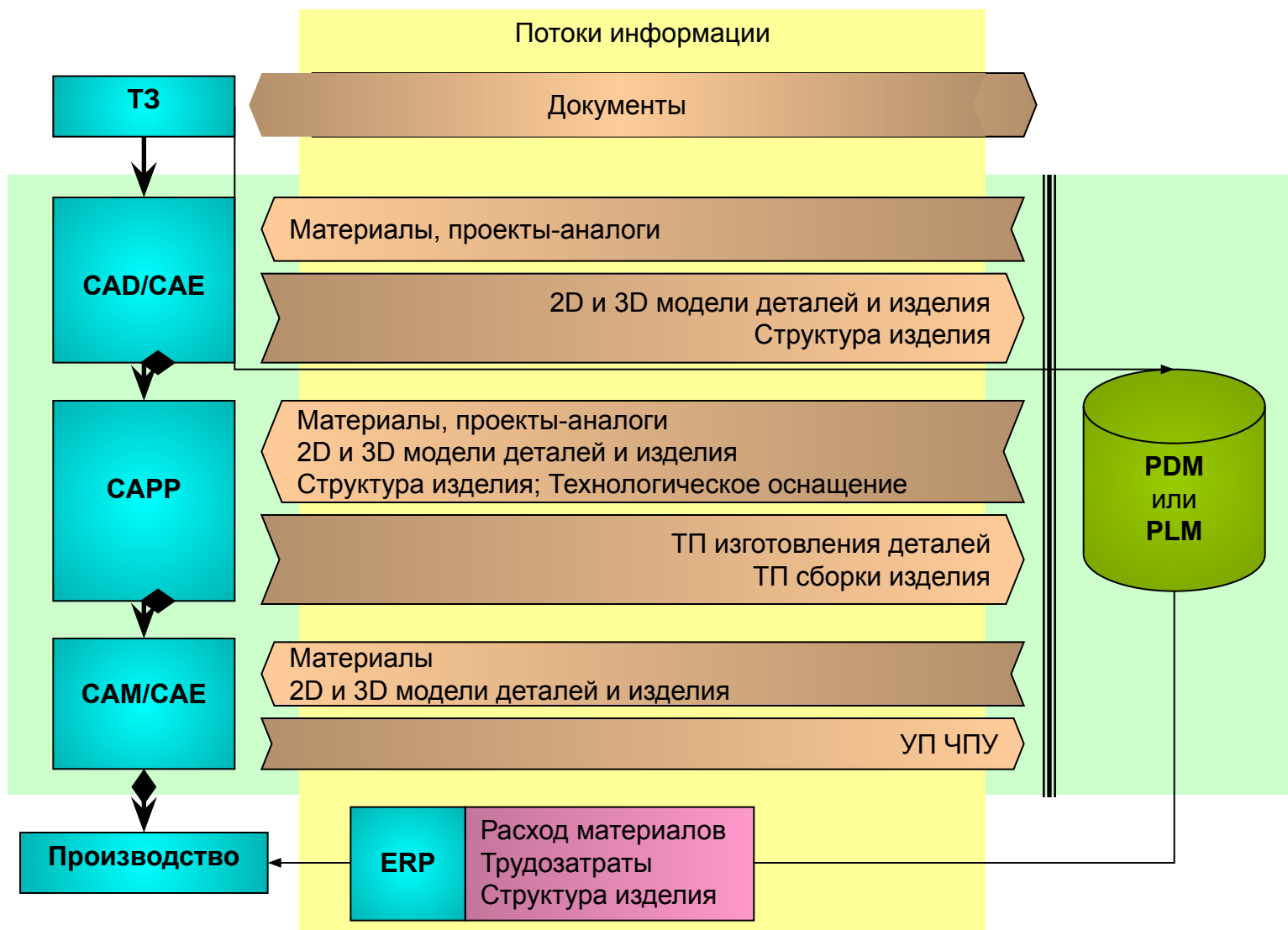


Сквозное проектирование в САПР

Технологическая подготовка производства



Сквозное проектирование в САПР



Cals-технологии в САПР

Жизненный цикл изделия

