

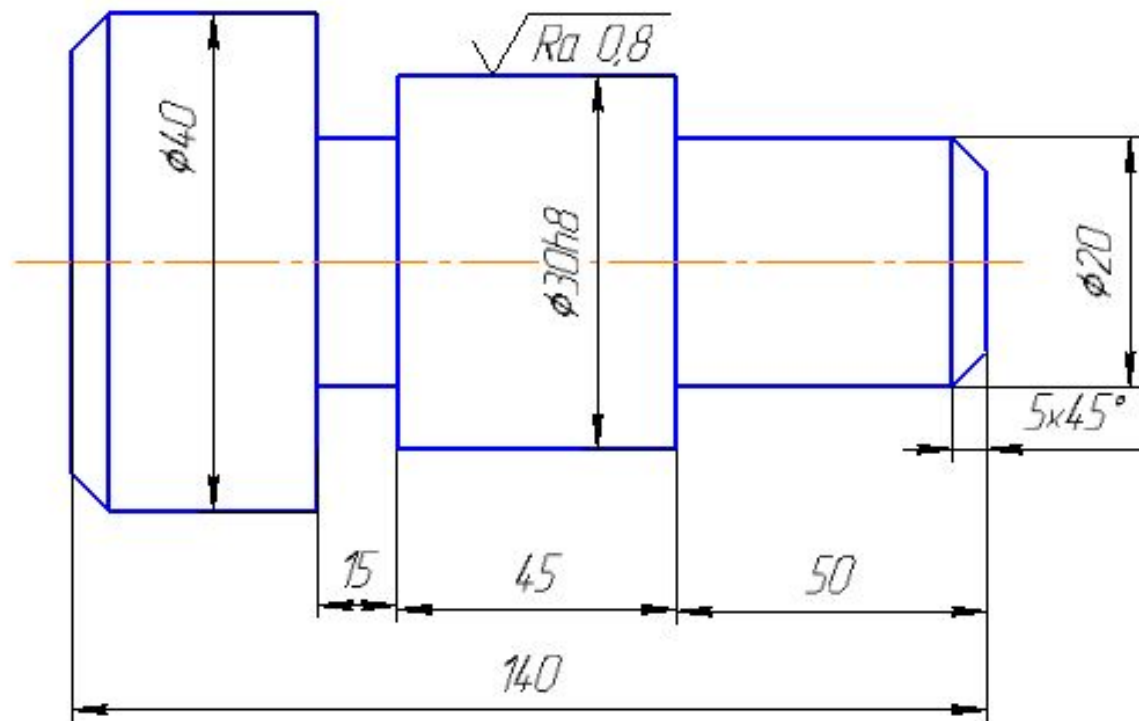
Система автоматизированного проектирования

Выполнила: Лыгденова С.Б.

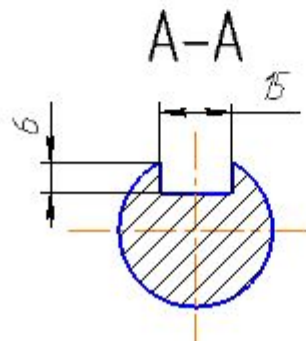
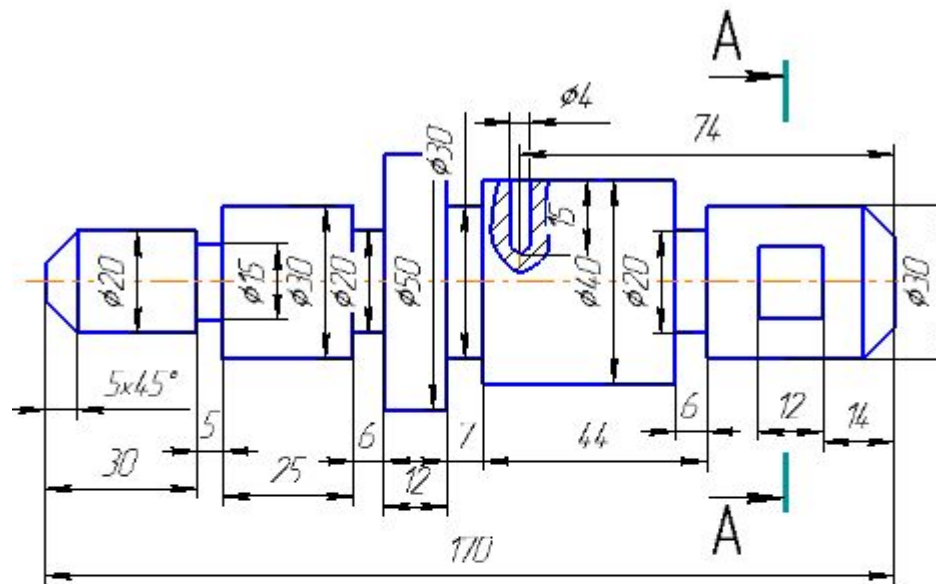
Проверила Елаева Н.К.

Чертежи группы из 3-х деталей

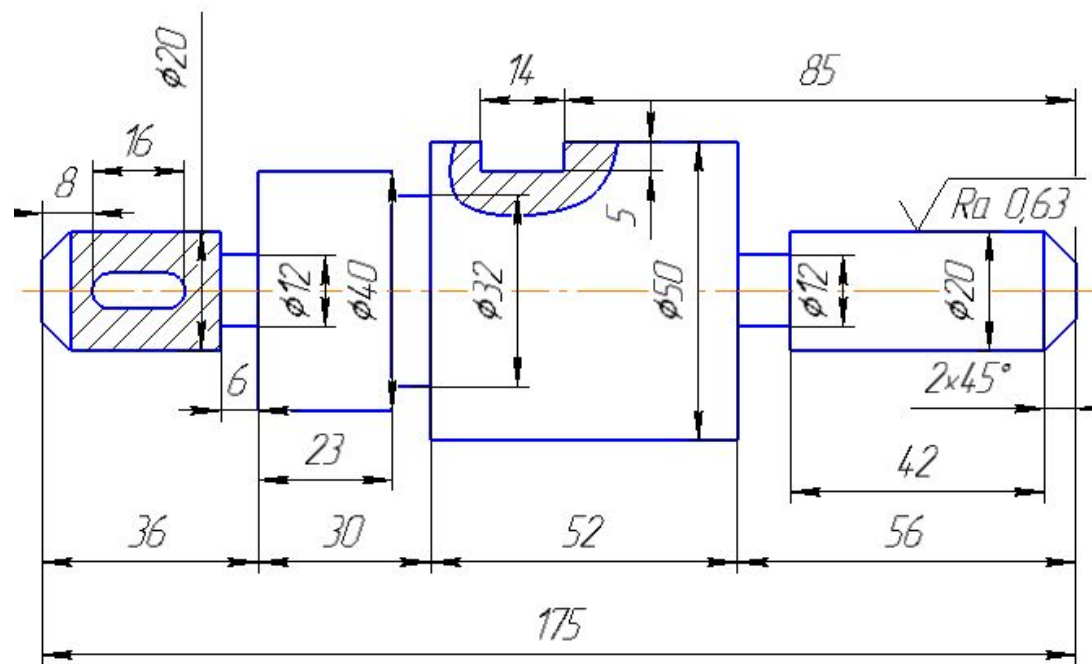
401311



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

ГОСТ 3.1105-84 Форма 2

Дубл.			
Взам.			
Подп.			

4 1

Группа компаний
АДЕМ

246.6820.122

АД.02141.00013

Флопец

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

Нач. ТБ

Ф.В.Васильев

Акт N от

Руководство №

ТМ

Титульный лист

Документ разработан с использованием САП/САМ/САР

Разработка базы данных по
своему рабочему месту в
EXCEL.

База данных

[illegible]