

ДОПОЛНЕНИЯ К ЖУРНАЛУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ.

КАРТЫ НАЛАДКИ.

Памятка пользователя

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|---|
| 1 КАРТЫ НАЛАДКИ..... | 3 |
| 1.1 Начальное окно | 3 |
| 1.2 Создание карты наладки | 4 |
| 1.2.1 Выбор и создание шаблона программы | 5 |
| 1.2.2 Выбор инструментов | 6 |
| 1.2.3 Печать карты наладки | 7 |

1 КАРТЫ НАЛАДКИ

1.1 Начальное окно

На Рисунок 1 – Начальное окно, представлено начальное окна для создания и редактирования карт наладки.

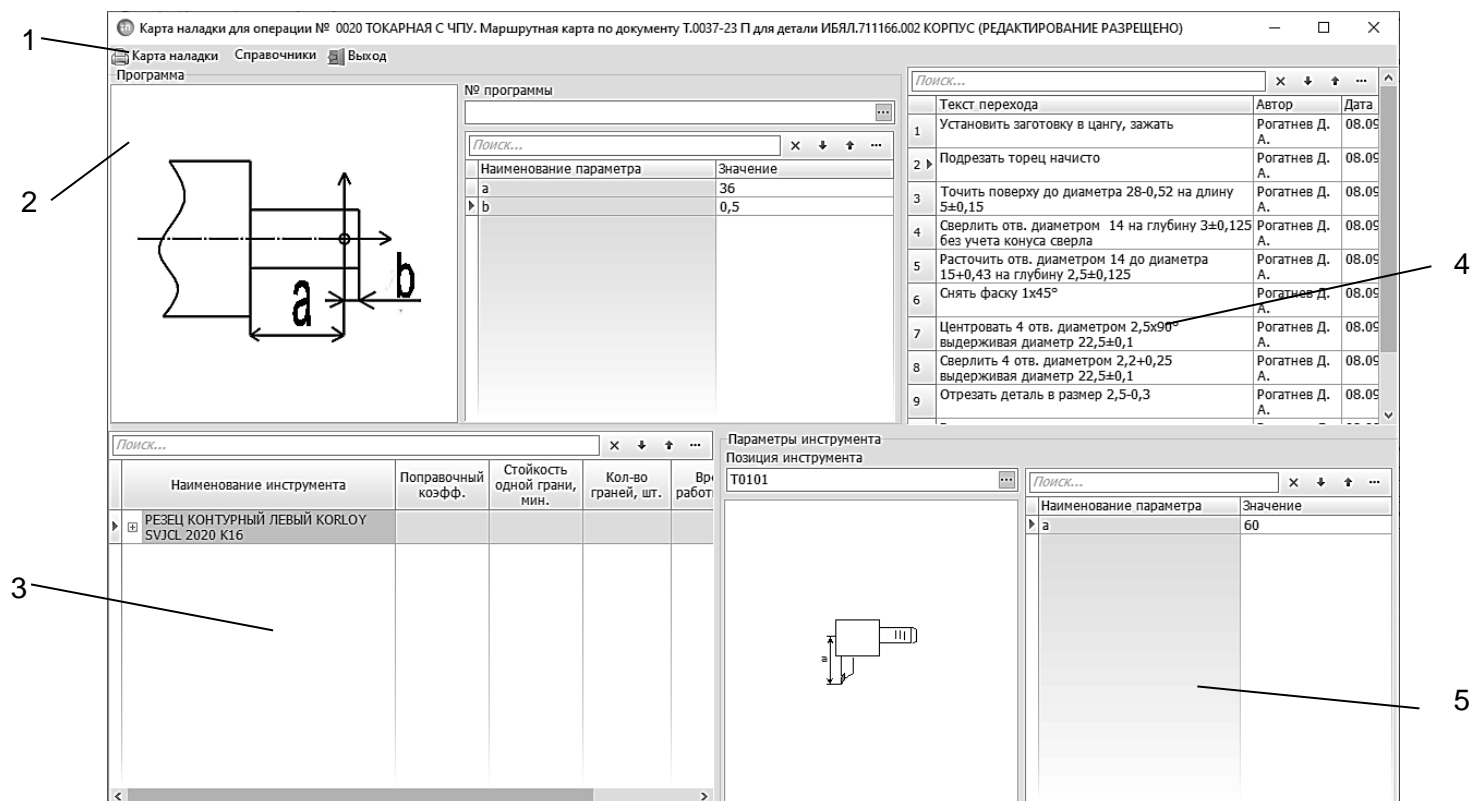


Рисунок 1 – Начальное окно

Описание основных частей формы:

1) Главное меню. В главном меню представлено три кнопки:

- 1.1) «Карта наладки». По нажатию на кнопку открывается выпадающий список (Рисунок 2 – Выпадающий список) для печати или экспорта отчета по карте наладки;
- 1.2) «Справочники». По нажатию на кнопку открывается выпадающий список (Рисунок 3 - Выпадающий список) для открытия «Справочник инструмента» и «Шаблоны программ»;
- 1.3) «Выход». Кнопка выхода из программы.

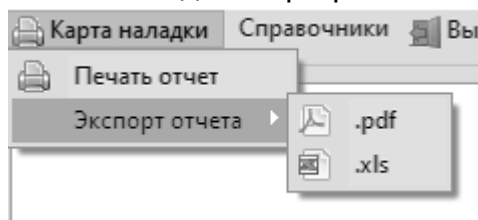


Рисунок 2 – Выпадающий список

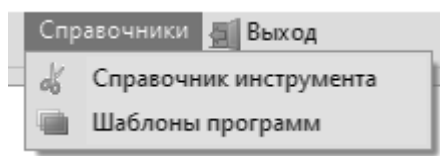


Рисунок 3 - Выпадающий список

- 2) Программа. В данной области указывается изображение, номер и параметры программы;
- 3) Список инструментов. В данной области указываются инструменты для перехода операции;
- 4) Список переходов. В данной области указываются переходы для операции, к которой пишется карта наладки. Данная область обладает тем же функционалом, как и аналогичная область в окне техпроцесса;
- 5) Параметры инструмента. В данной области указывается изображение, номер и параметры инструмента.

1.2 Создание карты наладки

Для создания карты наладки необходимо в окне техпроцесса нажать ПКМ и в выпадающем окне (Рисунок 4 - Выпадающий список) нажать на кнопку «Карта наладки».

ВНИМАНИЕ! Данная кнопка отображается только для операций «ТОКАРНАЯ С ЧПУ». После нажатия на кнопку откроется окно из п. 1 (см. выше).

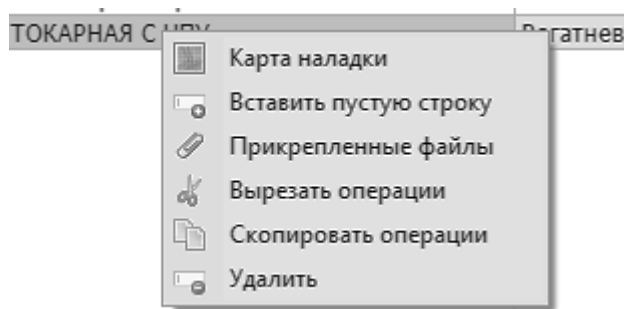



Рисунок 4 - Выпадающий список

При разработке подпрограммы закладывался следующий алгоритм создания карт:

- 1) Указывается текст перехода;
- 2) Указывается номер и шаблон программы. Заполняются параметры шаблона программы;
- 3) К переходу указывается соответствующий инструмент;
- 4) К инструменту указывается шаблон настройки и номер позиции;
- 5) Далее переходим к следующему переходу.

1.2.1 Выбор и создание шаблона программы

Для выбора шаблона программы необходимо нажать на кнопку «Открыть справочник шаблонов программ»  в графе «№ программы». После чего открывается подпрограмма «Шаблоны программ». Главное окно представлено – см. Рисунок 5 - Главное окно подпрограммы "Шаблоны программ".

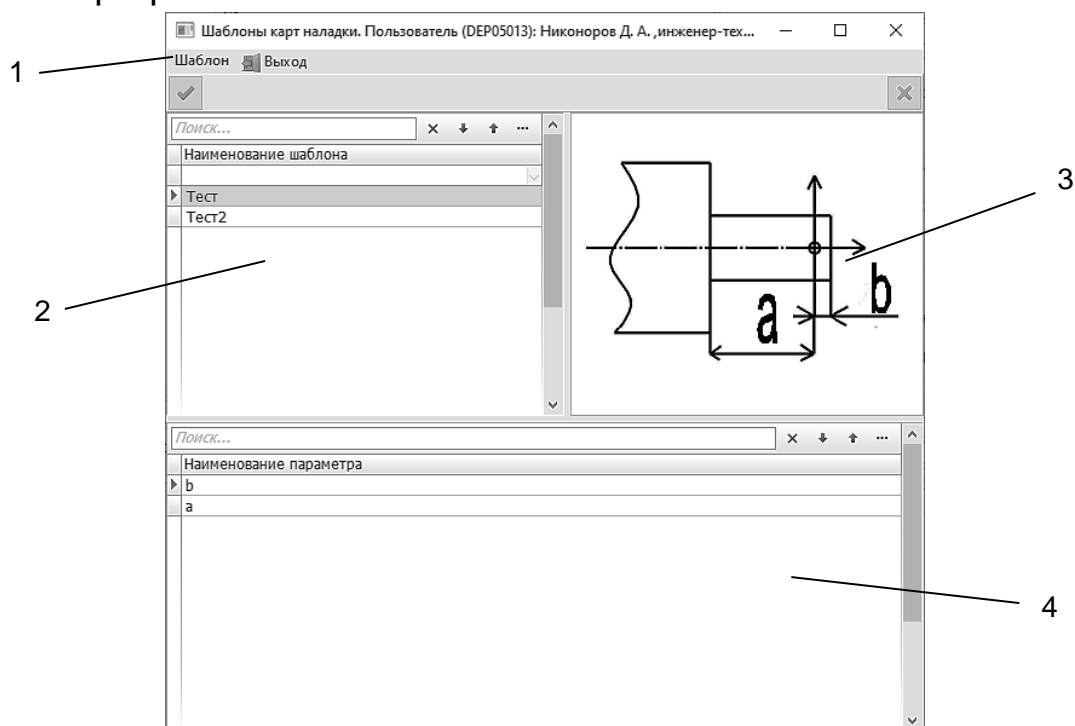


Рисунок 5 - Главное окно подпрограммы "Шаблоны программ"

Окно разделено на 4 области:

1) Главное меню. В главном меню представлено две кнопки:

1.1) «Шаблон». При нажатии на кнопку открывается выпадающий список (Рисунок 6 - Выпадающий список), с кнопками для добавления или редактирования шаблона. **ВНИМАНИЕ!** Данная кнопка отображается только в том случае если у Вас есть доступ для добавления или редактирования Шаблонов;

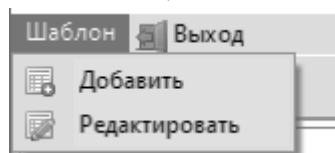


Рисунок 6 - Выпадающий список

1.2) «Выход». Закрытие программы.

2) Список названий шаблонов. Список всех названий шаблонов;

3) Изображение шаблона;

4) Параметры шаблона. Переменные параметры для заполнения.

Для добавления/редактирования шаблона необходимо нажать на кнопку «Шаблон-Добавить» / «Шаблон-Редактировать», после чего откроется окно (Рисунок 7 - Окно для добавления/редактирования шаблонов). В открывшемся окне, заполняется/редактируется необходимая информация, после чего сохраняется.

ВНИМАНИЕ! Переменные параметры не заполняются вручную, а выбираются из списка. Для этого необходимо нажать ПКМ в области параметров шаблона и в выпадающем списке нажать на кнопку «Добавить», после чего появится окно для выбора параметров.

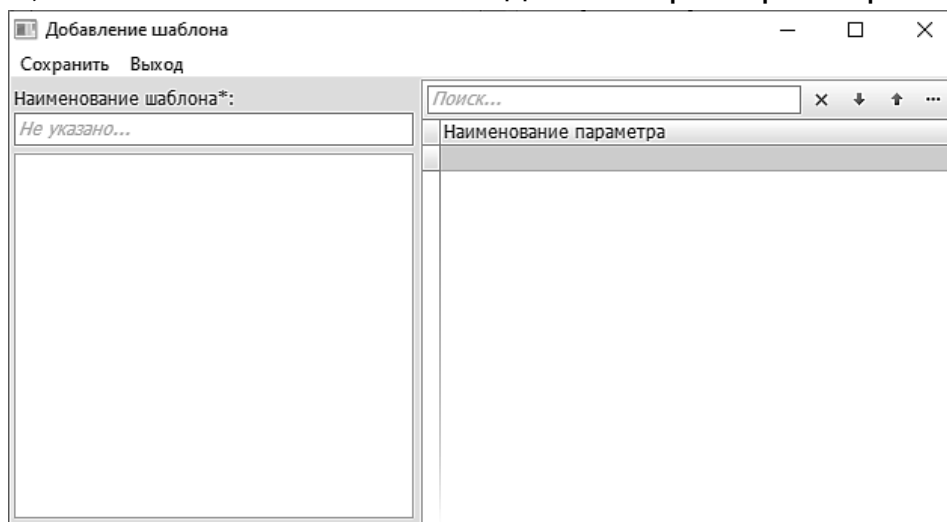





Рисунок 7 - Окно для добавления/редактирования шаблонов

Для выбора шаблонов необходимо в списке наименований шаблонов установить указатель строки на необходимый шаблон программы и нажать на кнопку . После чего программа закроется, а выбранная информация перенесется в карту наладки.

1.2.2 Выбор инструментов

Для выбора инструмента программы необходимо нажать на кнопку «Открыть справочник шаблонов программ»  в графе «Позиция инструмента». После чего открывается подпрограмма «Справочник инструмента». Главное окно представлено – см. Рисунок 8 - Главное окно "Справочник инструмента". Выбор инструмента аналогичен выбору шаблона программы. Для выбора необходимо в списке наименований инструментов установить указатель строки на необходимый инструмент, а также на необходимый шаблон инструмента и нажать на кнопку . После чего программа закроется, а выбранная информация перенесется в карту наладки.

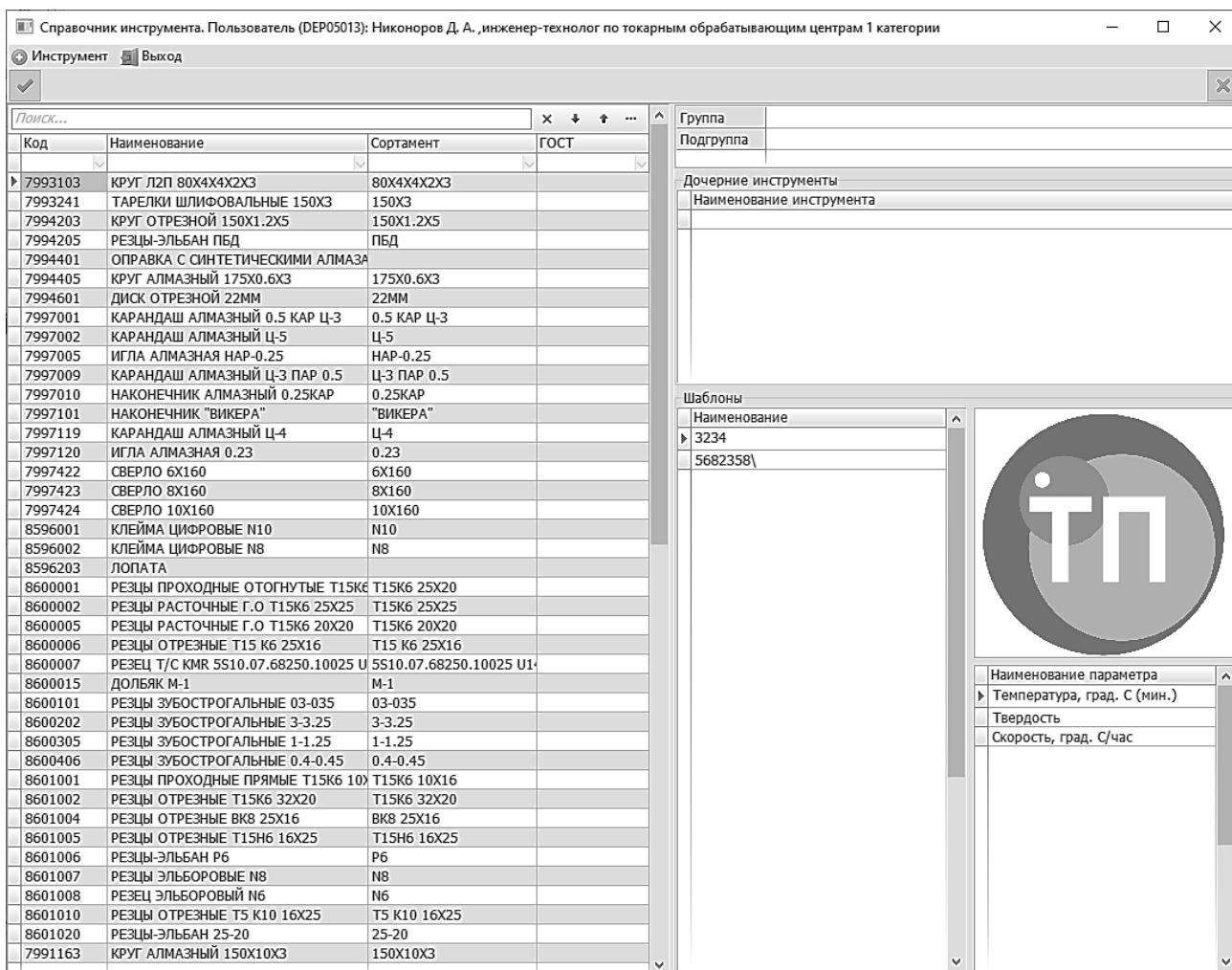



Рисунок 8 - Главное окно "Справочник инструмента"

Если у инструмента имеются дочерние инструменты, то после выбора откроется окно для выбора дочерних инструментов. Их можно изменить и после выбора инструмента. Для этого необходимо в таблице с инструментами нажать на кнопку . После чего откроется таблица с дочерними инструментами. Далее в таблице с дочерними следует нажать ПКМ и в выпадающем списке выбрать «Выбрать». После чего откроется окно с дочерними документами.

1.2.3 Печать карты наладки

Для печати Карты наладки нажмите на соответствующую кнопку в основном окне (см. 1.1). После чего откроется окно с предпросмотром отчета. Пример отчета представлен на Рисунок 9 - Отчет по карте наладки.

ВНИМАНИЕ! В графе «Составил» проставляется Ф.И.О. именно составителя карты наладки, не зависимо от автора перехода и автора операции.


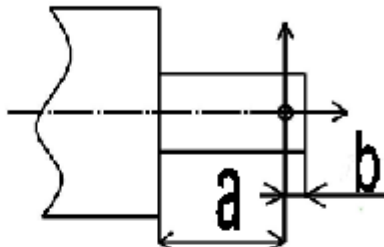
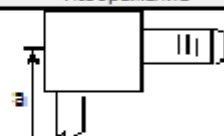
| | | | | | |
|---|---|-------------------------|----------------|--------|---|
|  ФГУП "СПО "Аналитприбор" | | КАРТА НАЛАДКИ | | | |
| Изделие | | ИБЯЛ.305131.031(СТМ-30) | | | |
| Шифр/Наименование детали | | ИБЯЛ.711168.002 КОРПУС | | | |
| Станок | | | | | |
| Программа | | № 1111 | | | |
| Операция № 0020 ТОКАРНАЯ С ЧПУ | | | | | |
|  | | а: 36.0 b: 0.5 | | | |
| Поз. инструм. | Изображение | Параметры | | | |
| № Т0101 |  | а: 60.0 | | | |
| 2 Подрезать торец начисто | | | | | |
| 1 | РЕЗЕЦ КОНТУРНЫЙ ЛЕВЫЙ KORLOY SVJCL 2020 K16 | | | | |
| 2 | ПЛАСТИНА VCMT 160402-MM PH7920 | | | | |
| 3 | БЛОК EVERMORE NZ2000-BMT40-C20-70 | | | | |
| 4 | ПЛАСТИНА VCGT160404-AR | | | | |
| 5 | ПЛАСТИНА VCGT 160402-AR | | | | |
| 6 | БЛОК ALGRA В1 | | | | |
| 7 | ПЛАСТИНА PALBIT VCMT 160404-MM PH7920 | | | | |
| 8 | ПЛАСТИНА ISCAR VCMT 160402-SM IC907 | | | | |
| № Т0202 | | | | | |
| 3 Точить поверхность до диаметра 28-0,52 на длину 5±0,15 | | | | | |
| 1 | СВЕРЛО 8Х160 | | | | |
| | | | | | |
| Составил | Рогатнев Д. А. | ИБЯЛ.711168.002 | КОРПУС | Лист | 1 |
| Проверил | | Операция № 0020 | ТОКАРНАЯ С ЧПУ | Листов | 1 |

Рисунок 9 - Отчет по карте наладки