Описания таблиц

Таблица «EQUIPMENT» (данные станка)

Параметры оборудования, необходимые в первую очередь, перечислены в таблице:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | *Параметр* | Обозн. пере-менной | Ед. изм | Станок | |
|  |  |  |  | *Maxxturn 25MY* | Другой станок |
| 1 | Диаметр обработки над станиной |  | мм | 325 |  |
| 2 | Диаметр обработки над поперечными салазками |  | мм | 150 |  |
| 3 | Расстояние между центрами |  | мм | 485 |  |
| 4 | Максимальный диаметр точения | *Dmc* | мм | 114 |  |
| 5 | Максимальная длина заготовки | *Lmc* | мм | 315 |  |
| 6 | Максимальный диаметр прутковой заготовки |  | мм | 25,4 |  |
| 7 | Перемещение по оси X |  | мм | 100 |  |
| 8 | Перемещение по оси Z |  | мм | 320 |  |
| 9 | Максимальное число оборотов | *Nmc* | об/мин | 8000 |  |
| 10 | Максимальный крутящий момент | *Mmc* | Нм | 30 |  |
| 11 | Мощность привода главного шпинделя при 100% нагрузке | *Pmc* | кВт | 3,7 |  |
| 12 | Усилие подачи по оси X | *Fmx* | Н | 4000 |  |
| 13 | Усилие подачи по оси Z | *Fmz* | Н | 6000 |  |
| 14 | Количество позиций инструмента |  | Шт. | 12 |  |
| 15 | Сечение хвостовика инструмента |  | мм | 12х12 |  |
|  |  |  |  |  |  |

Таблица «CUTTERS» (резцы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Номер позиции в рев. головке | Loc | int |  |
| 2 | Имя эскиза | ESKIZ | txt | 50 |
| 3 | Тип инструмента (код системы выбора) | Tip | txt | 5 |
| 4 | Наименование инструмента | Name | txt | 50 |
| 5 | Обозначение державки | OBOZN | txt | 20 |
| 6 | Направление вращения | Direct | txt | 1 |
| 7 | Высота державки | H | int |  |
| 8 | Ширина державки | B | int |  |
| 9 | Общая длина державки | LF | int |  |
| 10 | Расстояние об базы до режущей кромки | WF | numeric | 5,1 |
| 11 | Вылет головки резца | LH | int |  |
| 12 | Главный угол в плане | KAPR | int |  |
| 13 | Вспомогательный угол в плане | KAPR1 | int |  |
| 14 | Передний угол | GAMO | numeric | 5,1 |
| 15 | Угол наклона | LAMS | numeric | 5,1 |
| 16 | Расстояние от базы до режущей кромки (Допустимая глубина обработки) | CDX | int |  |
| 17 | Диаметр начального отверстия для расточки | DCINN | int |  |
| 18 | Диаметр державки | DMM | int |  |
| 19 | Вылет режущей кромки от базы в рев головке | Vilet | numeric | 10,3 |
| 20 | Диаметр державки **MIFHR** | DCONMS | int |  |
| 21 | Общая длина державки **MIFHR** | OAL | int |  |
| 22 | Размер до лыски на державке **MIFHR** | RADW | numeric | 4,1 |
| 23 | Размер до центра отверстия крепления пластины | L3 | numeric | 4,1 |
| 24 | Признак внутр. подвода СОЖ | COOL | int |  |
| 25 | Приоритет для выбора инструмента | PRIOR | int |  |
| 26 | Координаты реж. кромки по X | length\_X | numeric | 10,3 |
| 27 | Координаты реж. кромки по Y | length\_Z | numeric | 10,3 |
| 28 | Номер резцового блока | N\_block | txt | 5 |
| 29 | Обозначение режущей пластинки | PLATE | txt | 25 |
| 30 | Радиус при вершине | RE | numeric | 3,1 |
| 31 | Длина стороны пластинки | **L** | numeric | 4,1 |
| 32 | Толщина пластинки | S | numeric | 4,2 |
| 33 | Задний угол | AN | int |  |
| 34 | Диаметр отверстия | D1 | numeric | 4,2 |
| 35 | Угол при вершине пластинки | EPSR | int |  |
| 36 | Ширина пластинки (отрезн. и канав.) | CW | numeric | 4,2 |
| 37 | Длина пластинки (отрезн. и канав.) | IGL | numeric | 5,2 |
| 38 | Код типа резьбы | REZB\_kod | int |  |
| 39 | Угол профиля резьбы | PNA | int |  |
| 40 | Смещение режущей кромки (резьба) | PDX | numeric | 4,1 |
| 41 | Смещение режущей кромки (резьба) | PDY | numeric | 4,1 |
| 42 | Число зубцов | NT | int |  |
| 43 | Шаг резьбы метрической | MM | numeric | 4,1 |
| 44 | Шаг резьбы дюймовой | TPI | int |  |
| 45 | Минимальный шаг резьбы | TPN | numeric | 4,1 |
| 46 | Максимальный шаг резьбы | TPX | numeric | 4,1 |
| 47 | Длина торц. канавочной пластинки | INSL | numeric | 5,1 |
| 48 | Расстояние от оси крепления до режущей кромки | PDY\_K | numeric | 5,1 |
| 49 | Минимальный диаметр торц. канавки | DAXN | int |  |
| 50 | Максимальный диаметр торц. канавки | DAXX | int |  |
| 51 | Тип режущего материала | mat\_type | int |  |
| 52 | Обозначение режущего материала | mat\_name | txt | 6 |
| 53 | Тип стружечной канавки | strug | txt | 10 |
| 55 | Максимальная глубина резания реж. пластины | ArMax | numeric | 3,1 |

Таблица «DRILLS» (Сверла)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Номер позиции в рев. головке | Loc | int |  |
| 2 | Имя эскиза | ESKIZ | txt | 50 |
| 3 | Тип инструмента (код системы выбора) | Tip | txt | 5 |
| 4 | Наименование инструмента | Name | txt | 50 |
| 5 | Обозначение сверла | OBOZN | txt | 20 |
| 6 | Диаметр сверла | DC | numeric | 6,3 |
| 7 | Длина рабочей части | LU | int |  |
| 8 | Общая длина | OALL | int |  |
| 9 | Длина стружечной канавки | LFS | int |  |
| 10 | Длина хвостовика | LS | int |  |
| 11 | Длина сверла до хвостовика | LSF | numeric | 4,1 |
| 12 | Диаметр хвостовика | DMM | int |  |
| 13 | Признак внутр. подвода СОЖ | COOL | int |  |
| 14 | Угол при вершине | ALFA | int |  |
| 15 | Номер блока для зажима | N\_block | txt | 5 |

Таблица «TURN\_1» (Точение наружное режимы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Глубина резания | Ar | numeric | 4,1 |
| 3 | Подача | F | numeric | 4,2 |
| 4 | Скорость резания | V | int |  |

Таблица «Boring\_1» (Расточка режимы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Глубина резания | Ar | numeric | 4,1 |
| 3 | Подача | F | numeric | 4,2 |
| 4 | Скорость резания | V | int |  |

Таблица «GROOVE» (Точение канавок режимы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Ширина канавки | CW | int |  |
| 3 | Подача | F | numeric | 5,3 |
| 4 | Скорость резания | V | int |  |

Таблица «DRILLING» (Сверление режимы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Диаметр сверления | D | int |  |
| 3 | Подача | F | numeric | 4,2 |
| 4 | Скорость резания | V | int |  |

Таблица «R\_shift» (Чистовые подачи)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Радиус при вершине | R | numeric | 3,1 |
| 2 | Подача | F | numeric | 4,2 |

Таблица «K\_hrc» (Учет твердости)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | HRC в % от эталона | HRC | int |  |
| 2 | Коэфф. на скорость резания | Khrc | numeric | 3,1 |

Таблица «K\_mpa» (Учет прочности)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Mpa % от эталона | Mpa | int |  |
| 2 | Коэфф. на скорость резания | Kmpa | numeric | 3,1 |

Таблица «PRIORITET» (Приоритеты выбора инструмента)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Номер КТЭ | KTE | int |  |
| 2 | Наименование КТЭ | КТE\_name | txt | 50 |
| 3 | Приоритет 1 | prior1 | txt | 3 |
| 4 | Приоритет 2 | Prior2 | txt | 3 |
| 5 | Приоритет 3 | Prior3 | txt | 3 |
| 6 | Приоритет 4 | Prior4 | txt | 3 |
| 7 | Приоритет 5 | Prior5 | txt | 3 |
| 8 | Приоритет 6 | Prior6 | txt | 3 |
| 9 | Комментарии выбора приоритетов | comment | txt | 100 |

Таблица «METAL» (Данные обрабатываемого материала)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Марка материала | M\_marka | txt | 20 |
| 3 | Прочность материала | Mpa | int |  |
| 4 | Твердость HB | HB | int |  |
| 5 | Удельная сила резания | *Kc* | int |  |
| 6 | Состояние | condition | txt | 20 |
| 7 | Эталонный материал группы (SECO) | Etal\_name | txt | 10 |
| 8 | Прочность на разрыв эталона (SECO) | Etal\_mpa | int |  |
| 9 | Твердость эталона HB (SECO) | Etal\_HB | int |  |

Таблица "SPLAV" ( Рекомендуемая применяемость сплавов)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Марка твердого сплава | SPLAV | txt | 10 |
| 2 | Применимость для группы P | SMG\_P | txt | 5 |
| 3 | Применимость для группы M | SMG\_M | txt | 5 |
| 4 | Применимость для группы K | SMG\_K | txt | 5 |
| 5 | Применимость для группы N | SMG\_N | txt | 5 |
| 6 | Применимость для группы S | SMG\_S | txt | 5 |
| 7 | Применимость для группы H | SMG\_H | txt | 5 |
| 8 | Текстовое описание применяемости | purpose | txt | 200 |

Таблица V\_rezb ( Скорость резания при нарезании резьбы)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | SMG | txt | 3 |
| 2 | Скорость резания | V | int |  |
| 3 | Скорость резания для МТО | VMTO | int |  |

Таблица REZB\_TYPE (Таблица типов резьб)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Группа материала | KOD\_REZB | int |  |
| 2 | Наименование типа резьбы | TIP\_REZB | txt | 20 |

Таблица N\_metr (Таблица числа проходов при нарезании резьбы Метрической )

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Шаг резьбы | PH | numeric | 4,2 |
| 2 | Число проходов | N! | int |  |

Таблица дюйм N\_TPI (Таблица числа проходов при нарезании резьбы с числом ниток на дюйм )

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п.п. | Наименование параметра | Имя поля | Тип | Размерность |
| 1 | Число ниток на дюйм (Шаг резьбы) | TPI | numeric | 4,1 |
| 2 | Число проходов | N! | int |  |