

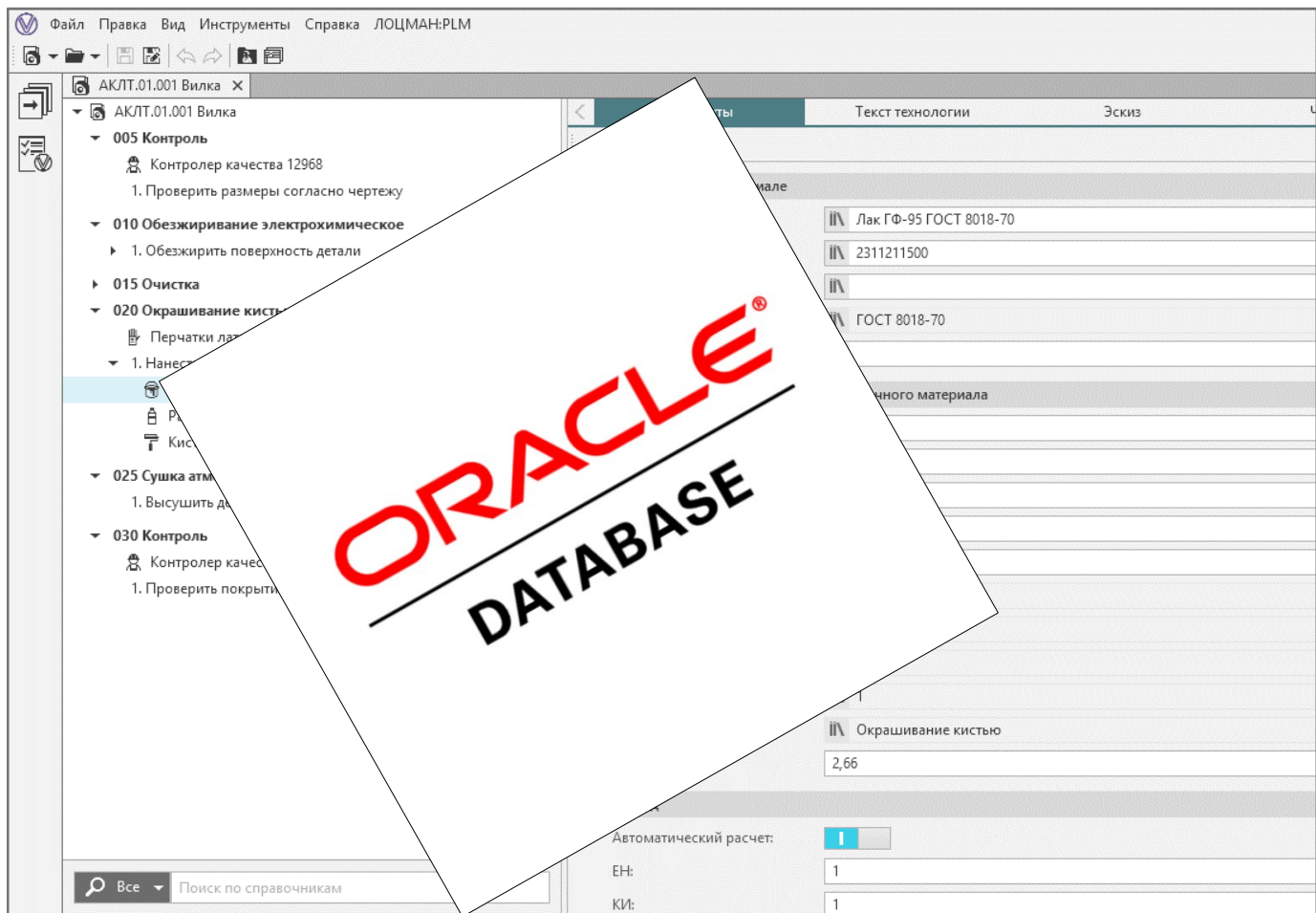


ВЕРТИКАЛЬ 2018.2

ВЕРТИКАЛЬ 2018.2

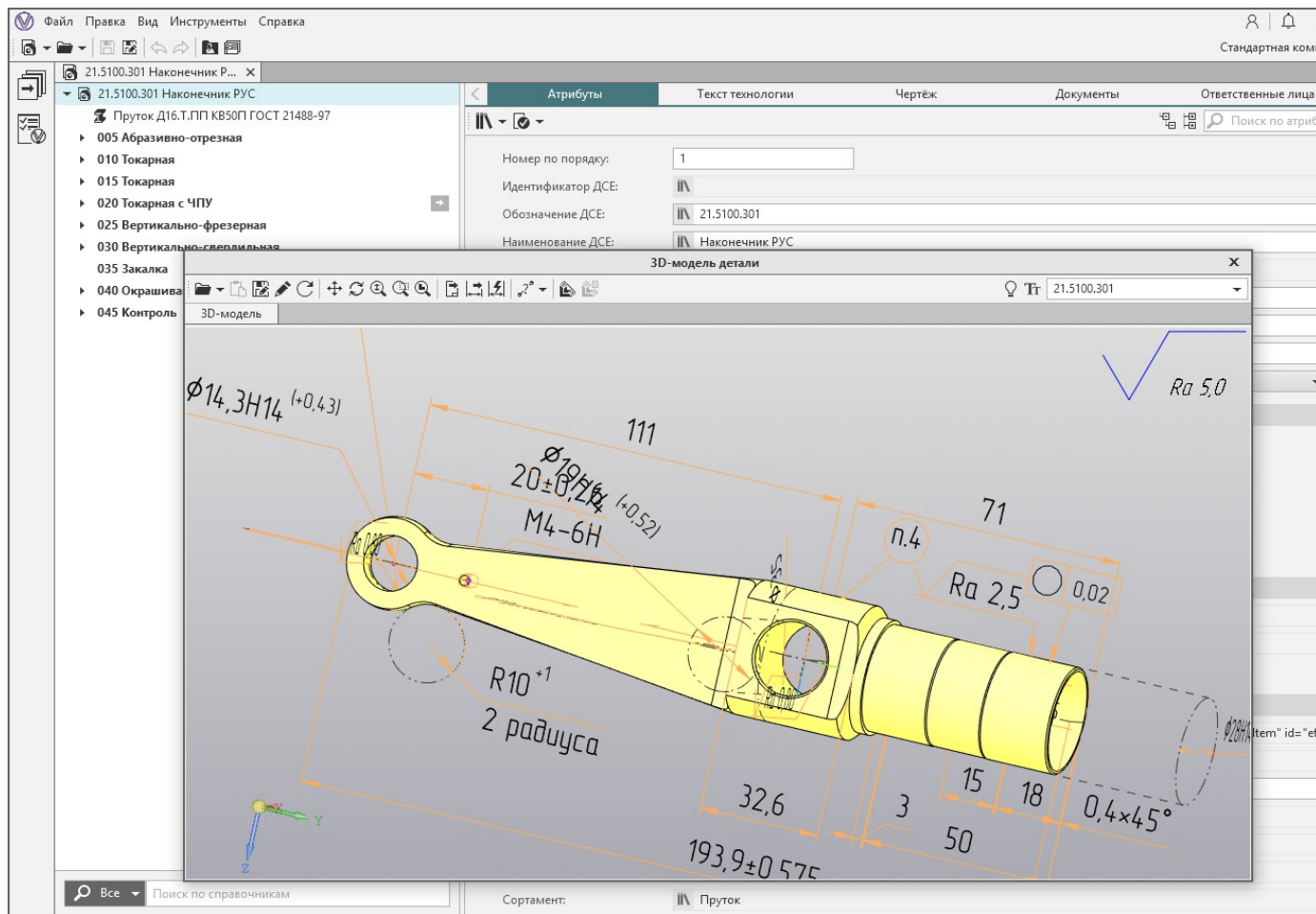
ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Поддержка СУБД
ORACLE



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Вынесение
вкладки
в отдельное
окно



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Расчет норм
расхода
материалов
лакокрасочных
покрытий

The screenshot displays the 'Вертикаль' software interface. The main window shows a task list on the left and a material calculation window on the right. The task list includes:

- 005 Контроль
 - Контролер качества 12968
 - 1. Проверить размеры согласно чертежу
- 010 Обезжиривание электрохимическое
 - 1. Обезжирить поверхность детали
- 015 Очистка
- 020 Окрашивание кистью, валиком, тампоном, иглой
 - Перчатки латексные. К 20 Щ 20 Пс ТУ 38. 106394-82
 - 1. Нанести покрытие на несприкаемые участки детали
- Лак ГФ-95 ГОСТ 8018-70
 - Растворитель 645 ГОСТ 18188-72
 - Кисть флейцевая КФ 50 ГОСТ 10597-87
- 025 Сушка атмосферная
 - 1. Высушить деталь
- 030 Контроль
 - Контролер качества 12968
 - 1. Проверить покрытие согласно требованиям чертежа

The material calculation window on the right shows the following data:

Атрибуты	
Информация о материале	
Наименование:	Лак ГФ-95 ГОСТ 8018-70
Код:	2311211500
Типоразмер:	
ГОСТ или ТУ:	ГОСТ 8018-70
ОПП:	
Параметры расчёта расхода лакокрасочного материала	
Площадь окрашивания:	15,2
Толщина окрашивания:	5
Количество слоев:	1
Деталей на приспособлении:	1
Площадь окрашивания при...:	7
ОППП деталей на приспособо...:	15,2

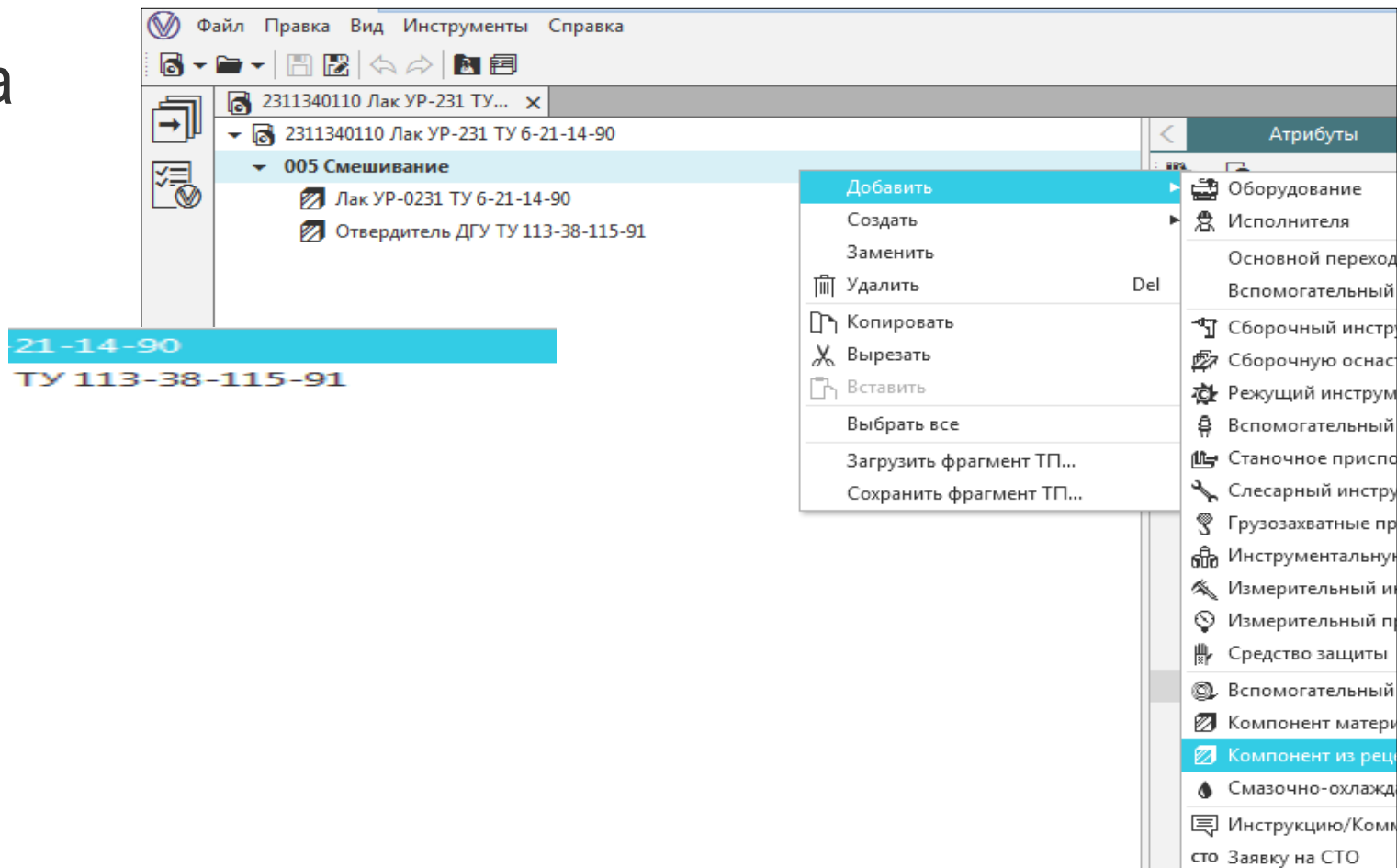
The 'Расход' (Consumption) window at the bottom shows the following data:

Расход	
Автоматический расчет:	<input checked="" type="checkbox"/>
ЕН:	1
КИ:	25
Норма расхода:	20,215

ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

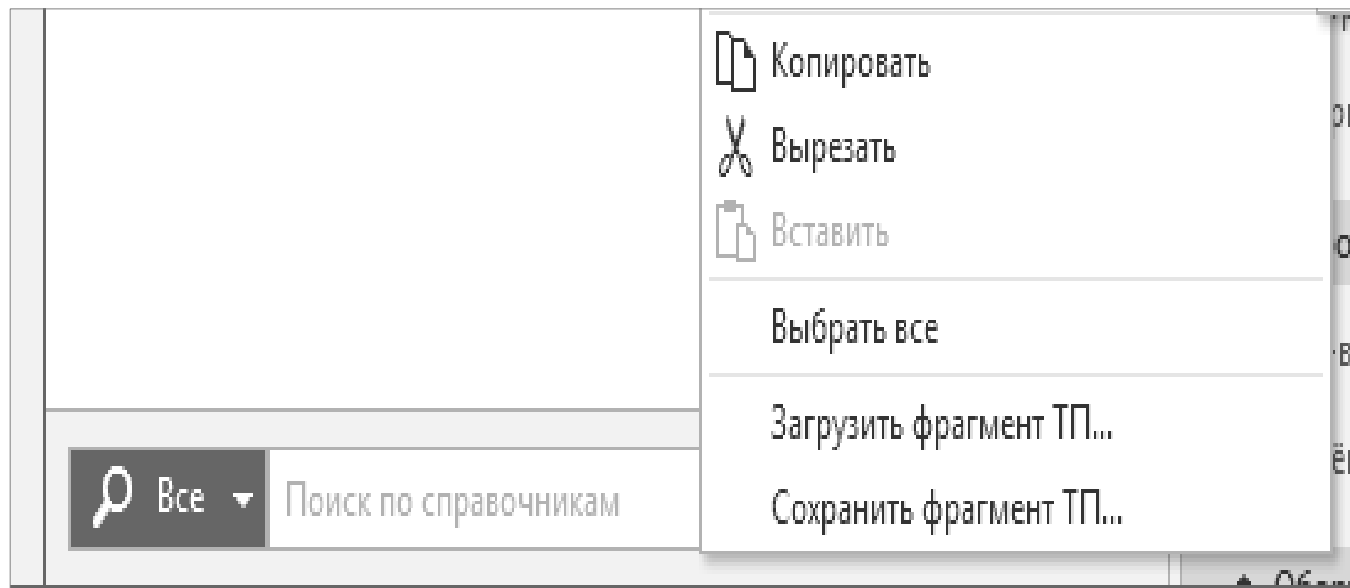
Техпроцесс на
материалы
собственного
изготовления

Выбор
связанного
компонента



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

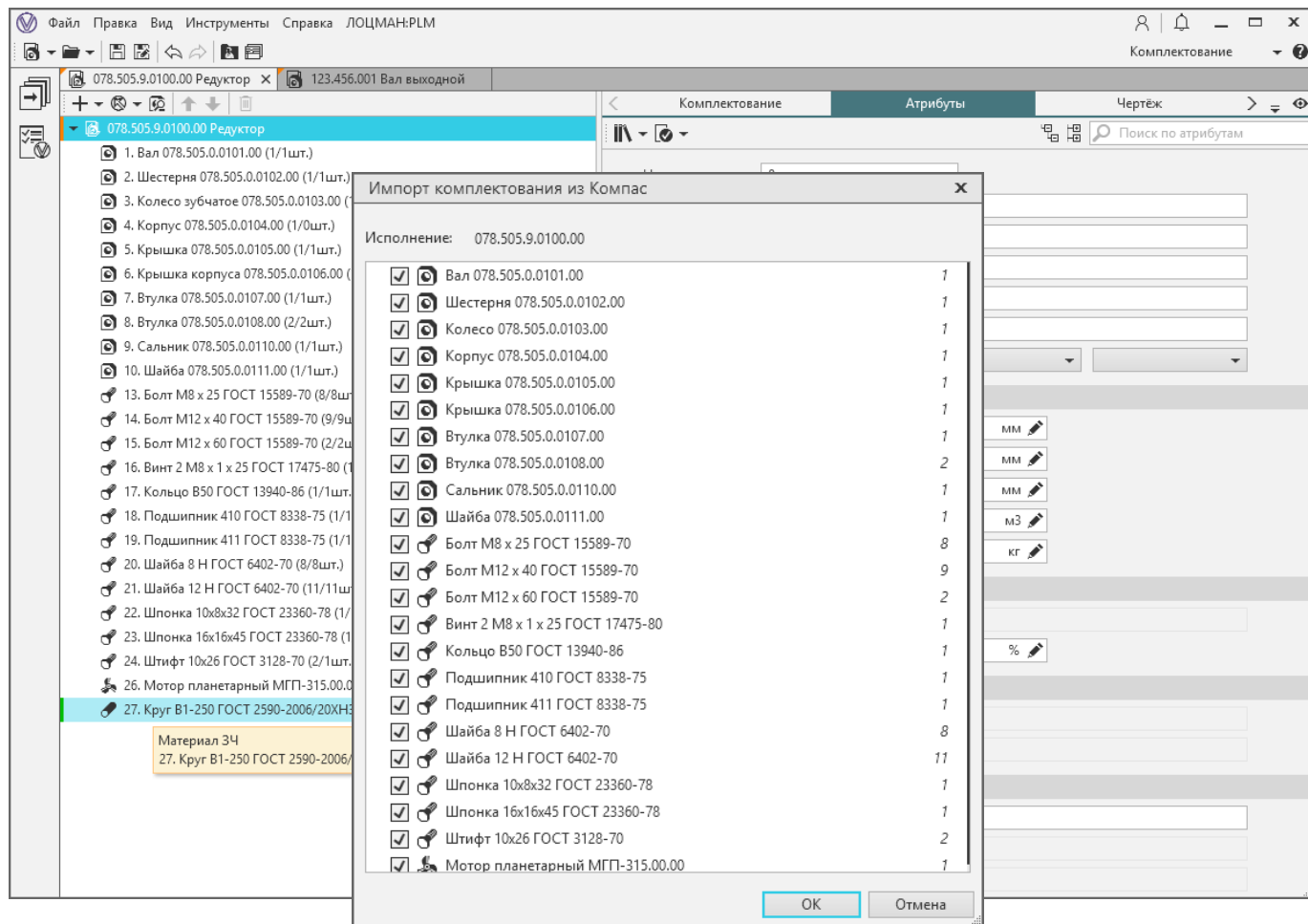
Контрольные
операции
Типизированные
команды



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Сборочные
техпроцессы

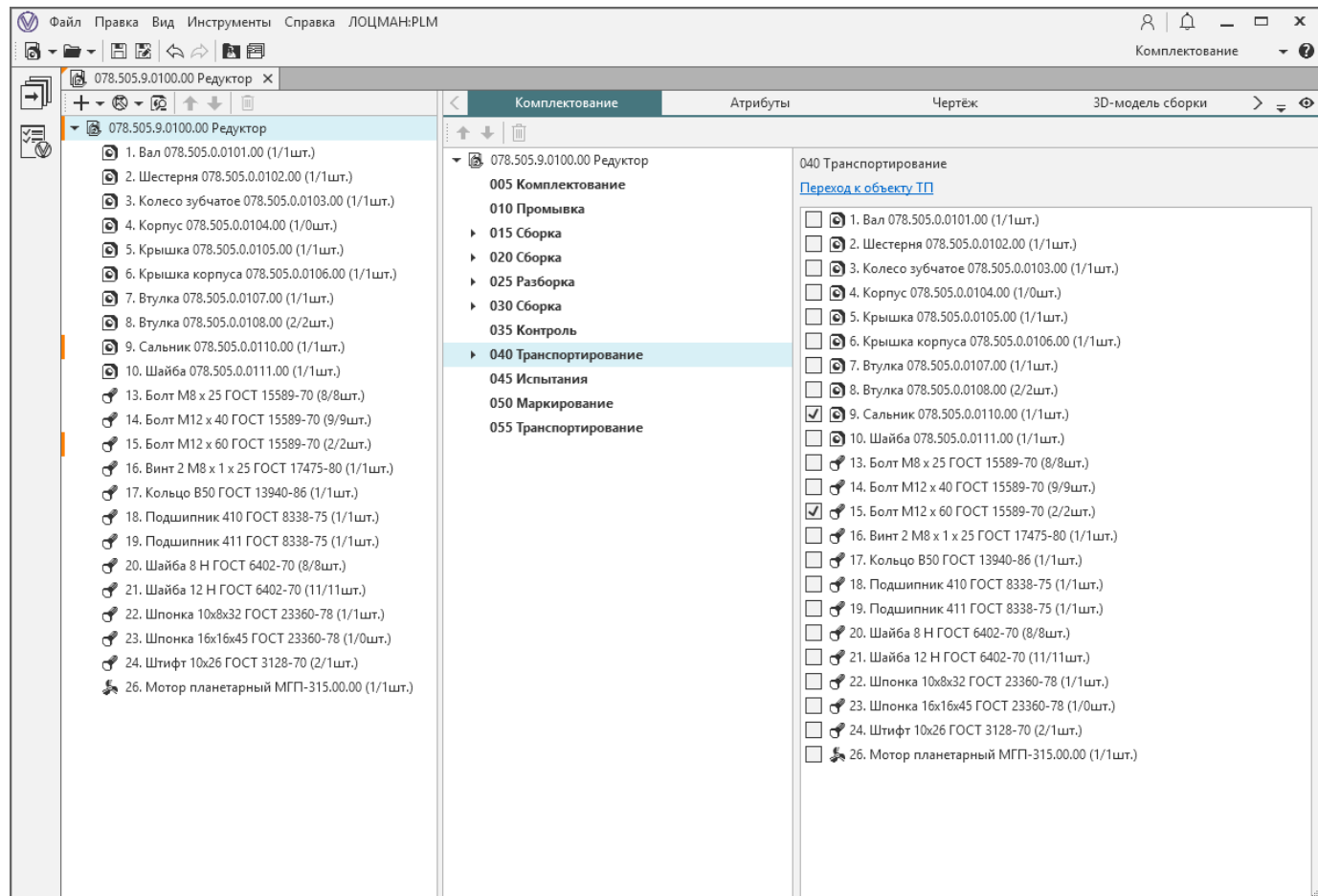
Комплектование
операций из
собственных
разделов
спецификации



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Сборочные
техпроцессы

Комплектование
"несборочных"
операций



Единицы измерения

Создание параметра

Наименование:

Параметр1

✖

Номинальный размер:

▼

21

▼

вершок ▼

Текст до:

верста

Текст после:

вершок

×45°

▲

Система:

Класс допуска:

Верхнее отклонение:

Нижнее отклонение:

Скобки:

21 вершок

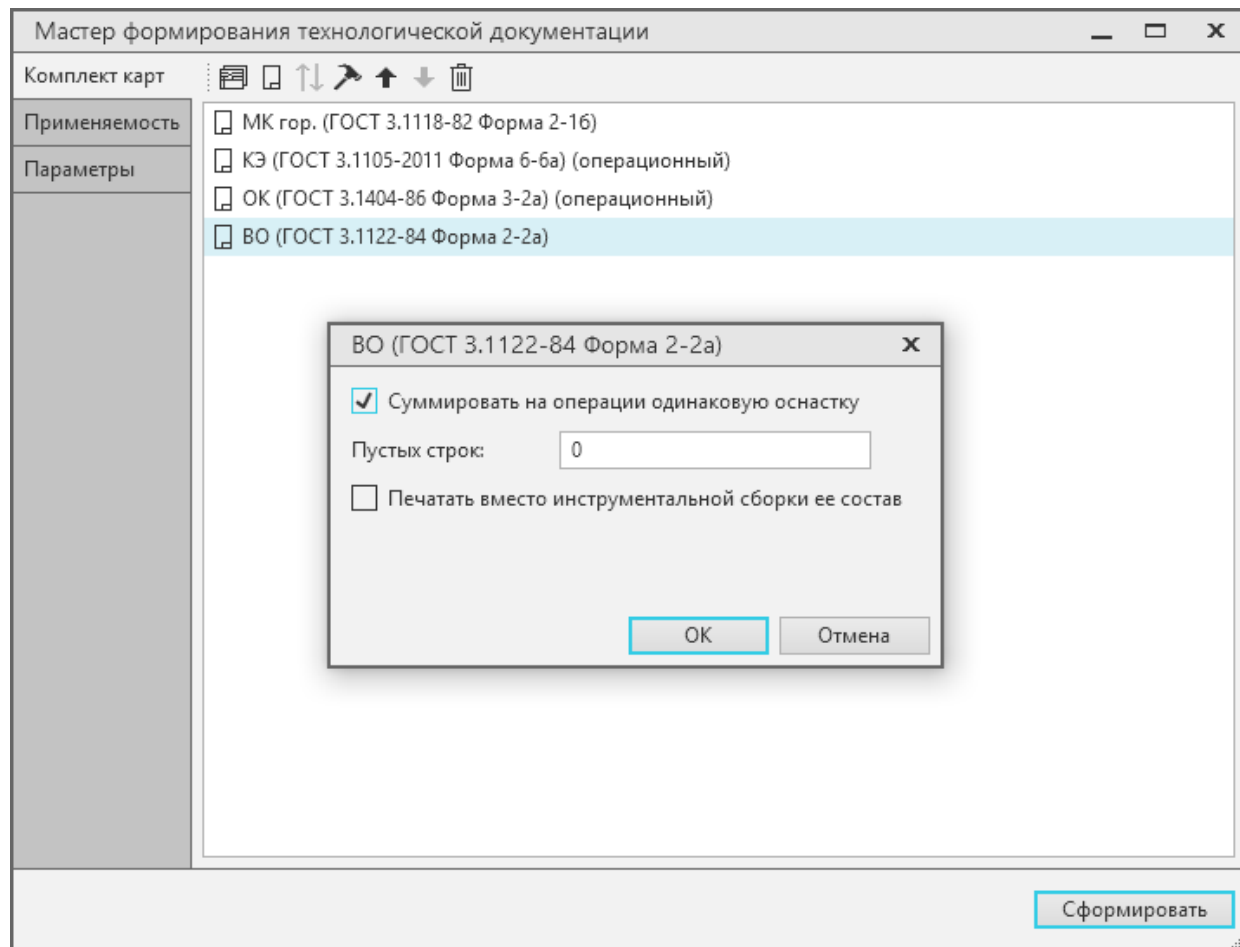
💬

Дюбл			
Взам			
Побл			
Разработ			
Провердил			
Утвердил			
И контр.			
Наименование операции			
Вертикально-фрезерная			
Оборудование, устройство ЧПУ			
6Р12			
Р			
Т01	2223-0057 Фреза Р6М5 ГОСТ 17026-71		
Т02	Штангенциркуль ШЦК-1-125-0,1 ГОСТ 166-6		
003	1. Фрезеровать лыску, выдерживая размер		

ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Карта Ведомость
оснастки

Суммирование
одинаковой оснастки



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Настройка
количества шагов
отмены действий

Настройки

Общие

Общие настройки ВЕРТИКАЛЬ

☐ Переводить значение в выбранную единицу измерения

☐ Использовать только понятия для фильтрации в окне ПОЛИНОМ:MDM

Команда "Отменить"

Количество шагов назад*: 10

Автосохранение

☒ Включить автосохранение

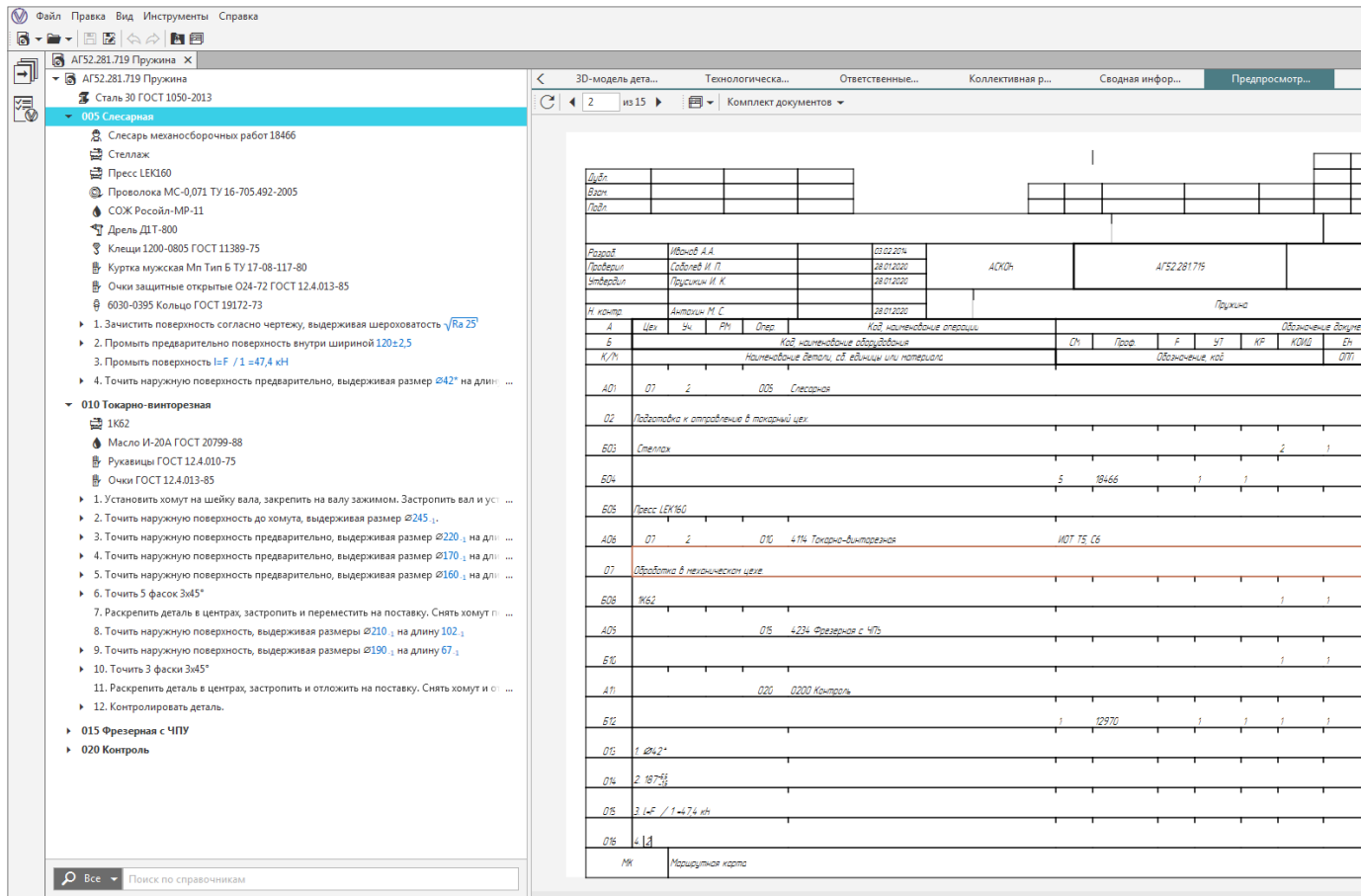
Интервал: 10 мин.

Сохранять файлы в: %TEMP%\Vertical\Autosave ...

*Внесенные изменения будут применены после перезапуска приложения.

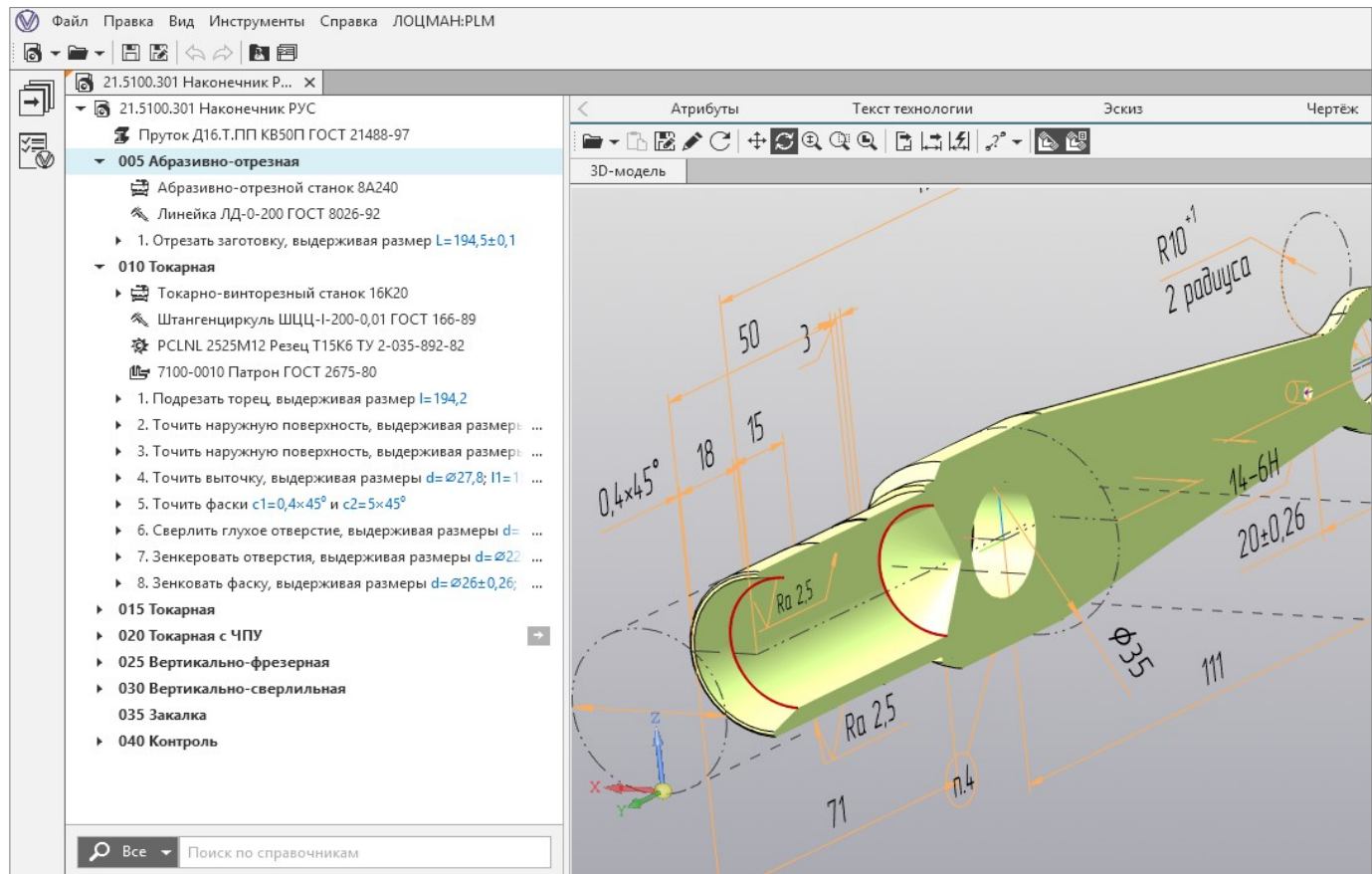
OK Отмена

Предварительный просмотр карт



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Отображение сечений в модели



ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Вкладка Текст технологии в ТТП/ГТП

The screenshot displays the LOЦМАН:PLM software interface. The main window is titled 'АБВ.001.005_ТП Лист рес...' and contains a tree view on the left and a detailed view on the right.

Left Panel (Tree View):

- АБВ.001.005_ТП Лист ресурсы
 - 005 Разрезка
 - Ножницы НА3225
 - Ми тип Б Рукавицы_х/б_с_накл_из_кожи ГОСТ 12.4 ...
 - ЗП8-80 Очки_защитн_закрытые ГОСТ 12.4.013-85
 - "Беруши" Вкладыши_противошумные ТУ 6-16-2402-80
 - 1. Разрезать полосу на заготовки, выдерживая размер 1 ...
 - 2. Контроль исполнителем
 - 010 Слесарная
 - Ми тип Б Рукавицы_х/б_с_накл_из_кожи ГОСТ 12.4 ...
 - ЗП8-80 Очки_защитн_закрытые ГОСТ 12.4.013-85
 - 1. Притупить острые кромки, снять заусенцы
 - 015 Вертикально-фрезерная
 - Консольный вертикально-фрезерный станок 6Р12
 - 1. Установить, выверить и закрепить заготовку.
 - 2. Фрезеровать паз шириной 50⁺¹ и глубиной 3±1 напр ...
 - 020 Гибка в горячем состоянии
 - 025 Контроль
 - 030 Отпуск
 - 035 Контроль
 - 040 Дефектоскопия
 - 045 Дробенаклеп

Right Panel (Text Technology Tab):

The right panel shows the 'Текст технологии' (Text Technology) tab. It displays the following content:

АБВ.001.005_ТП Лист ресурсы

005 Разрезка

Ножницы НА3225

Ми тип Б Рукавицы_х/б_с_накл_из_кожи ГОСТ 12.4.010-75

ЗП8-80 Очки_защитн_закрытые ГОСТ 12.4.013-85

"Беруши" Вкладыши_противошумные ТУ 6-16-2402-80

1. Разрезать полосу на заготовки, выдерживая размер $L=1285\pm 2$ (см. ВТД)

2. Контроль исполнителем

Линейка 1500 ГОСТ 427-75

010 Слесарная

Ми тип Б Рукавицы_х/б_с_накл_из_кожи ГОСТ 12.4.010-75

ЗП8-80 Очки_защитн_закрытые ГОСТ 12.4.013-85

1. Притупить острые кромки, снять заусенцы

ИП2009А Ручная шлифмашинка

015 Вертикально-фрезерная

Консольный вертикально-фрезерный станок 6Р12

1. Установить, выверить и закрепить заготовку.

2. Фрезеровать паз шириной 50⁺¹ и глубиной 3±1 напроход, выдерживая размеры R1,5 и 30°±2°

2223-0017 Фреза Ø36, z=6 Р6М5 ГОСТ 17026-71

Штангенциркуль ШЦ-I-125-0,1 ГОСТ 166-89

020 Гибка в горячем состоянии

Установка для гибки и закалки

Печь НКО 8.16.8/7

Тп Тр Рукавицы_брез. ГОСТ 12.4.010-75

"Беруши" Вкладыши_противошумные ТУ 6-16-2402-80

1. Установить матрицу на R3790

2. Нагреть лист до температуры 870-920° С, время выдержки 15-25 мин

Часы

3. Вынуть нагретый лист из печи

ВЕРТИКАЛЬ Новинки 2018.2

Оптимизация и ускорение

- взаимодействие с Централизованным хранилищем профилей
- процедуры запуска ВЕРТИКАЛЬ
- построение списка шаблонов отчетов
- подъем диалогов с параметрами карт
- проверки документов по справочным данным

