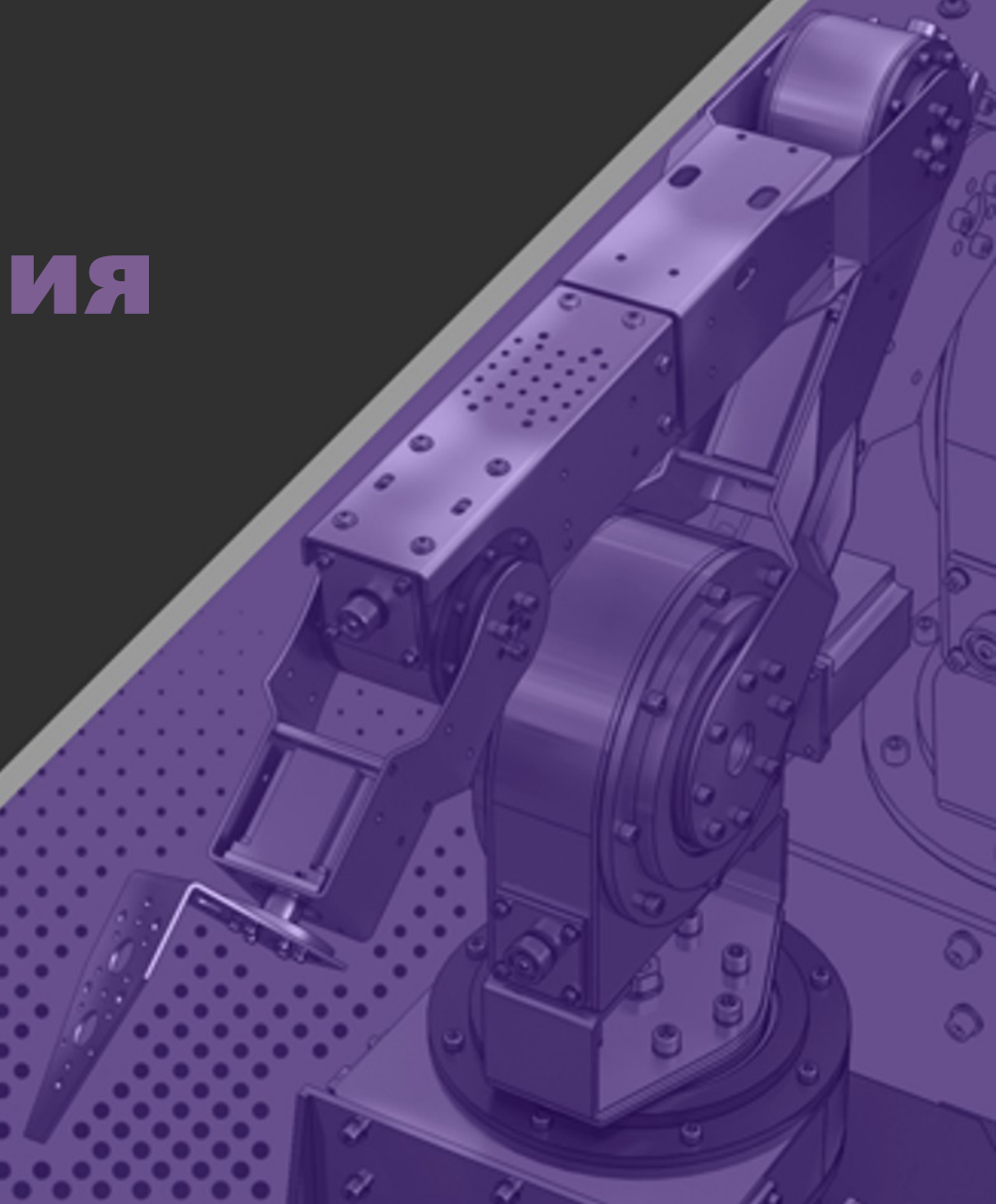


ВЕРТИКАЛЬ 23.2
и расчетные приложения
Новые возможности



Основные направления развития

Параметрическое
проектирование

1

Работа со сборочными ТП

2

Формирователь отчетов
второго поколения

3

Развитие приложений
Логические зависимости

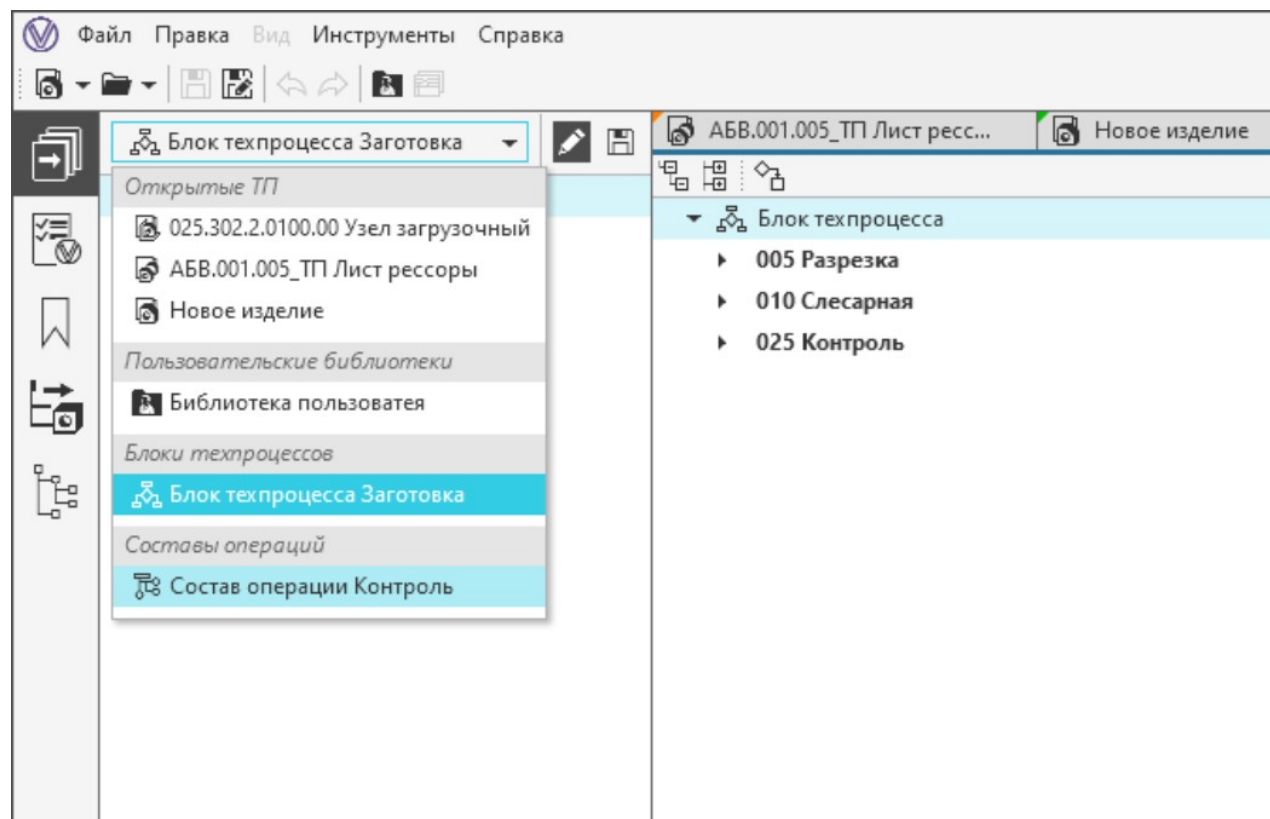
4



Параметрическое проектирование

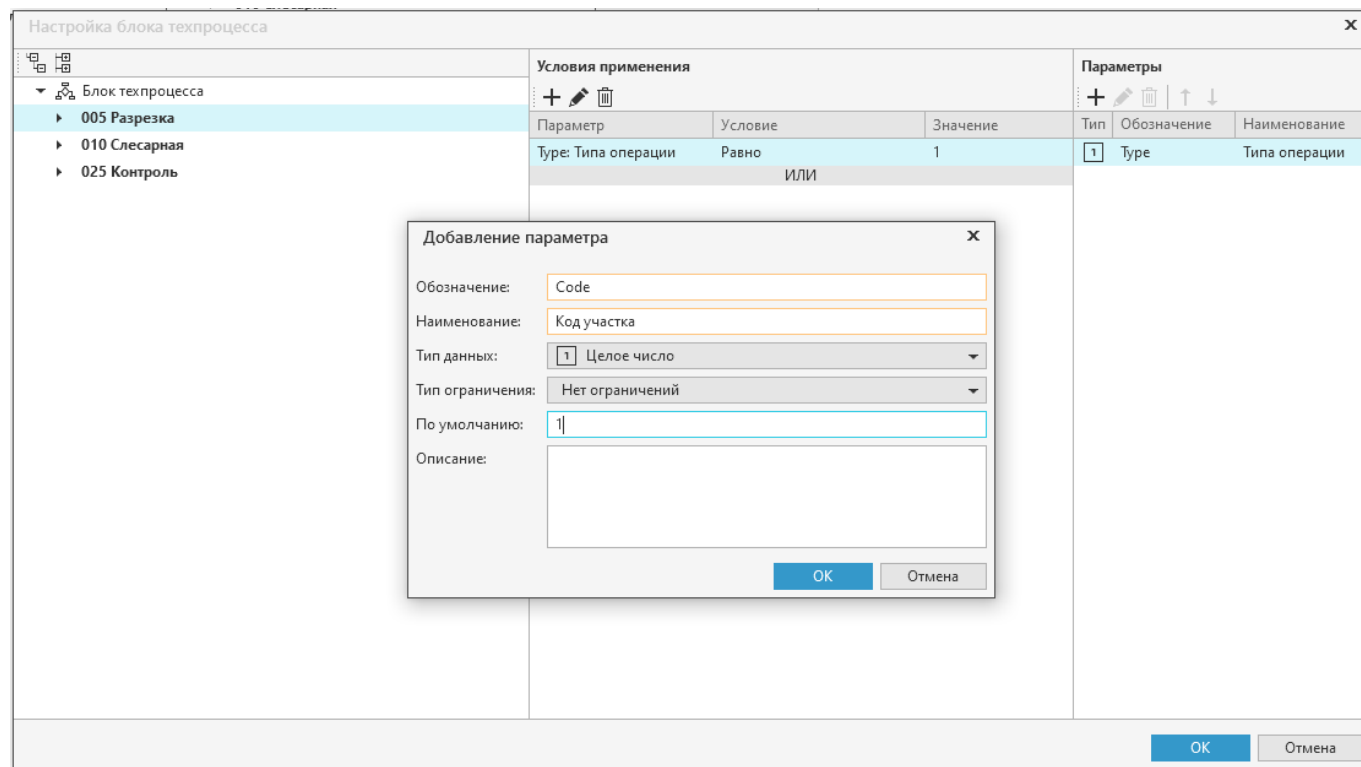
Параметрическое проектирование

Блок техпроцесса Состав операции



Параметрическое проектирование

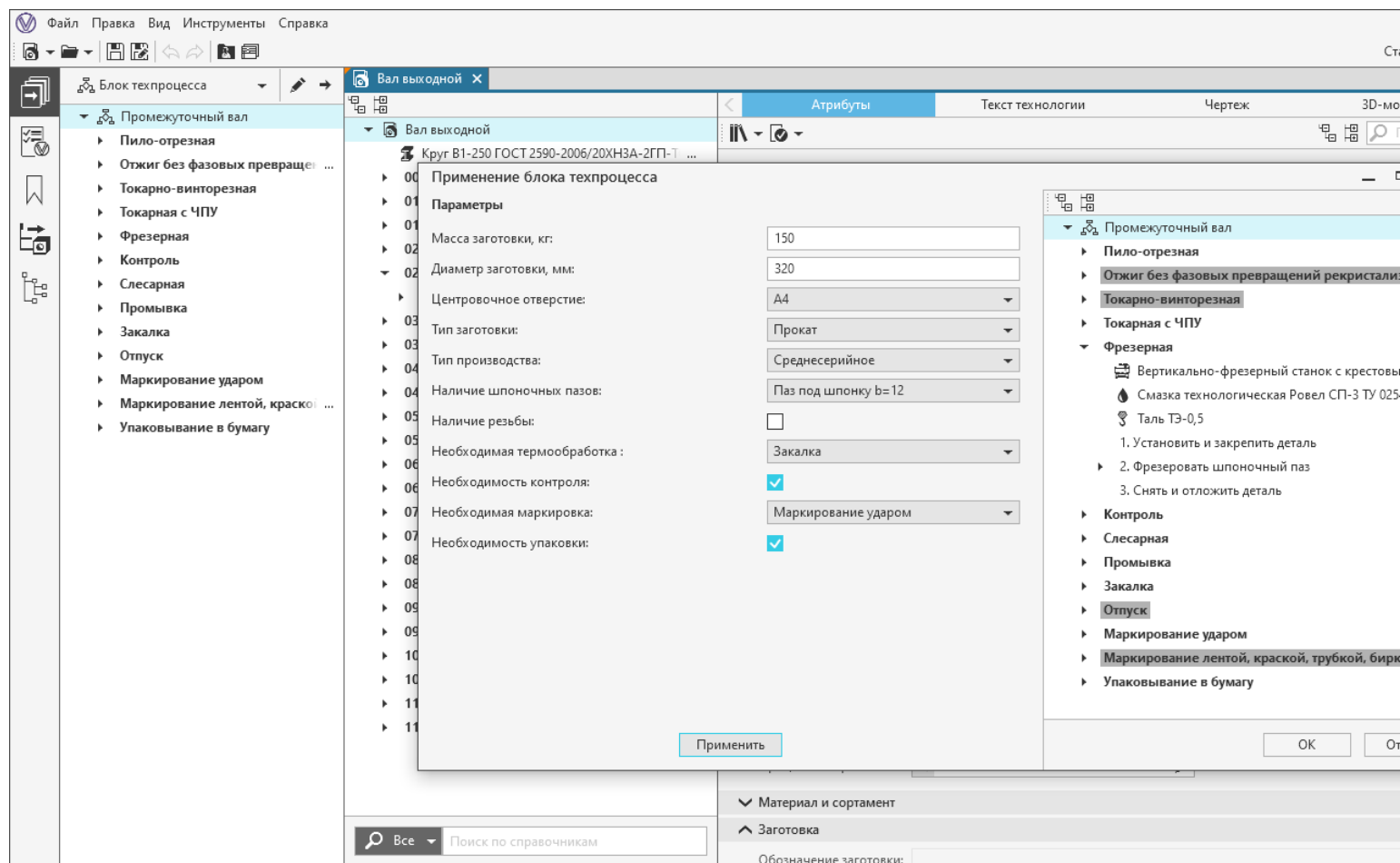
Настройки параметров и условий применений объектов



Параметрическое проектирование

Применение операций из Блока техпроцесса

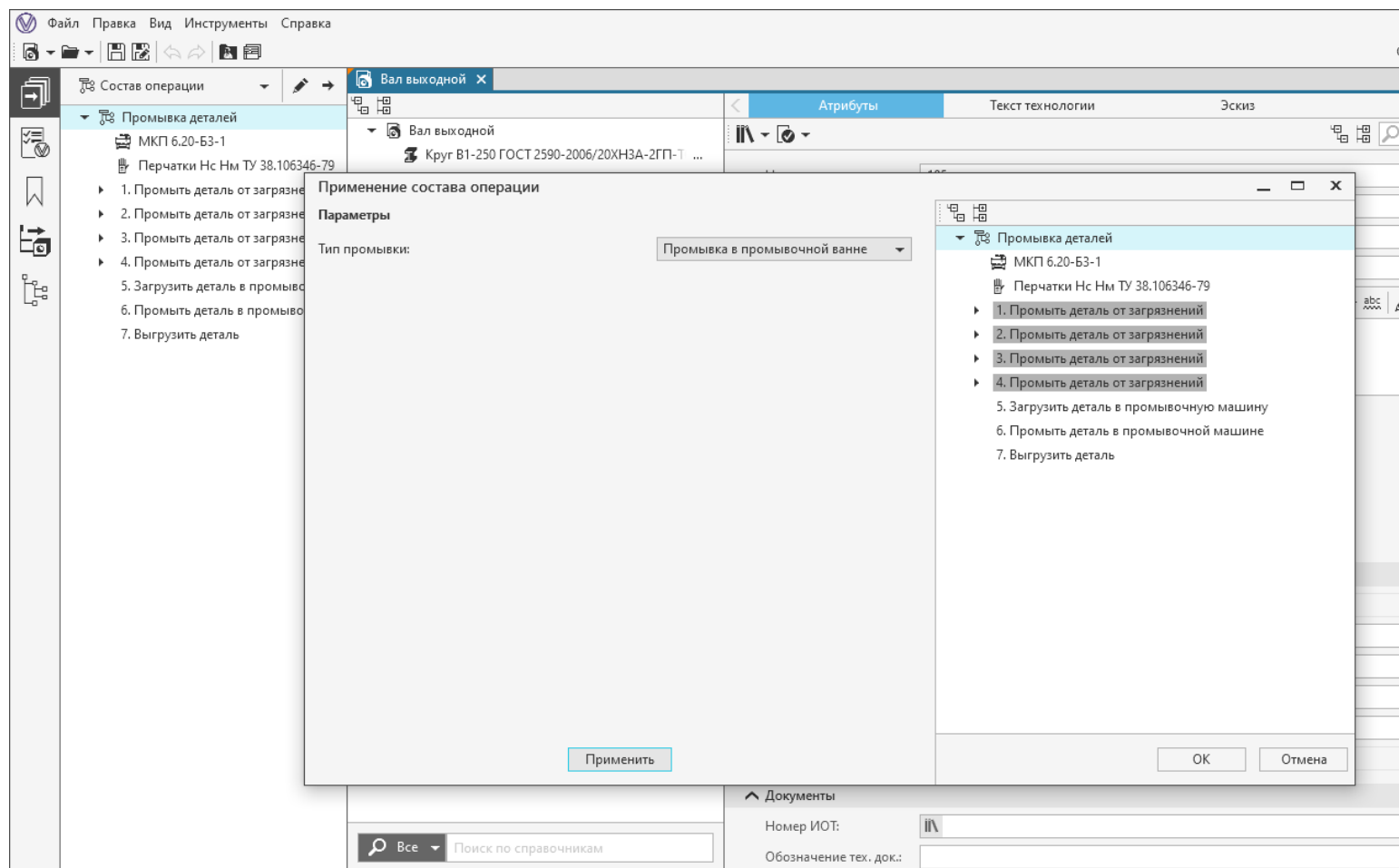
по подходящим параметрам и условиям



Параметрическое проектирование

Применение дочерних объектов из Составы операции

по подходящим параметрам и условиям





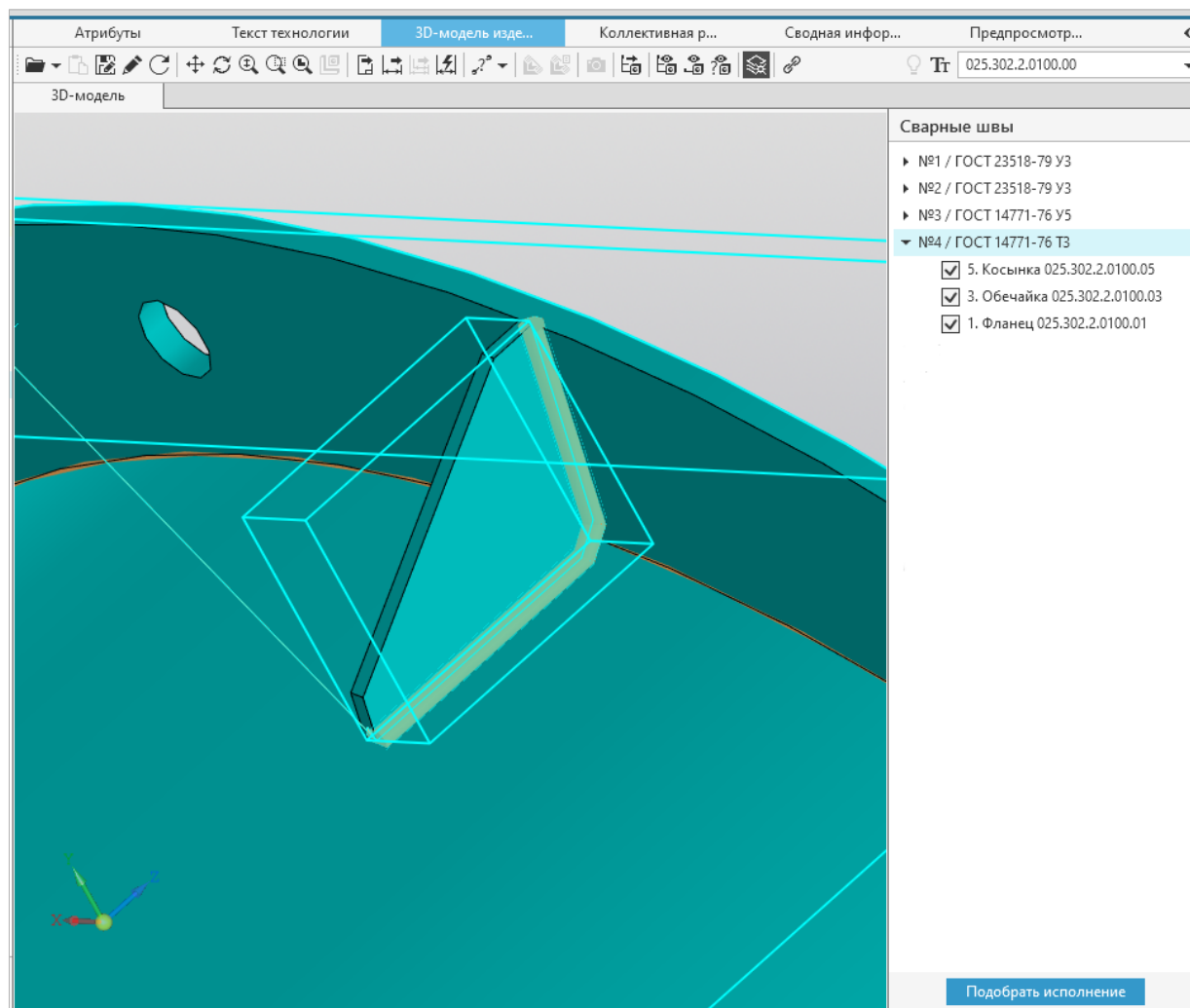
Работа со сборочными ТП

Комплектование сварочной операции по данным 3d-модели

Сварной шов в 3D-модели*

Выбор компонентов модели, прилегающих к соответствующему сварному шву

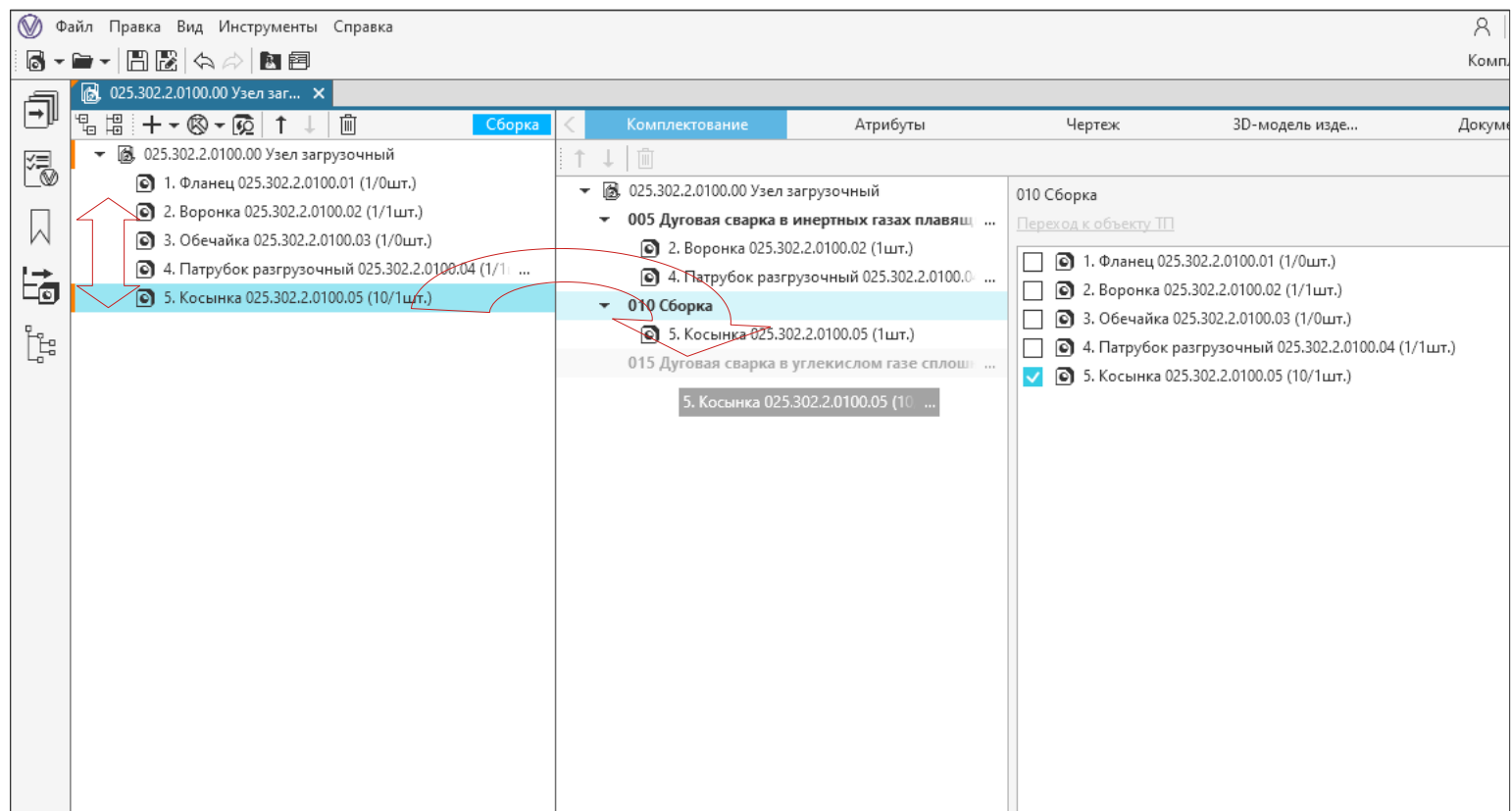
*в КОМПАС-3D версии не ниже 23.0.3 с приложением «Неразъемные соединения»



Управление деревом комплектующих операции сборки

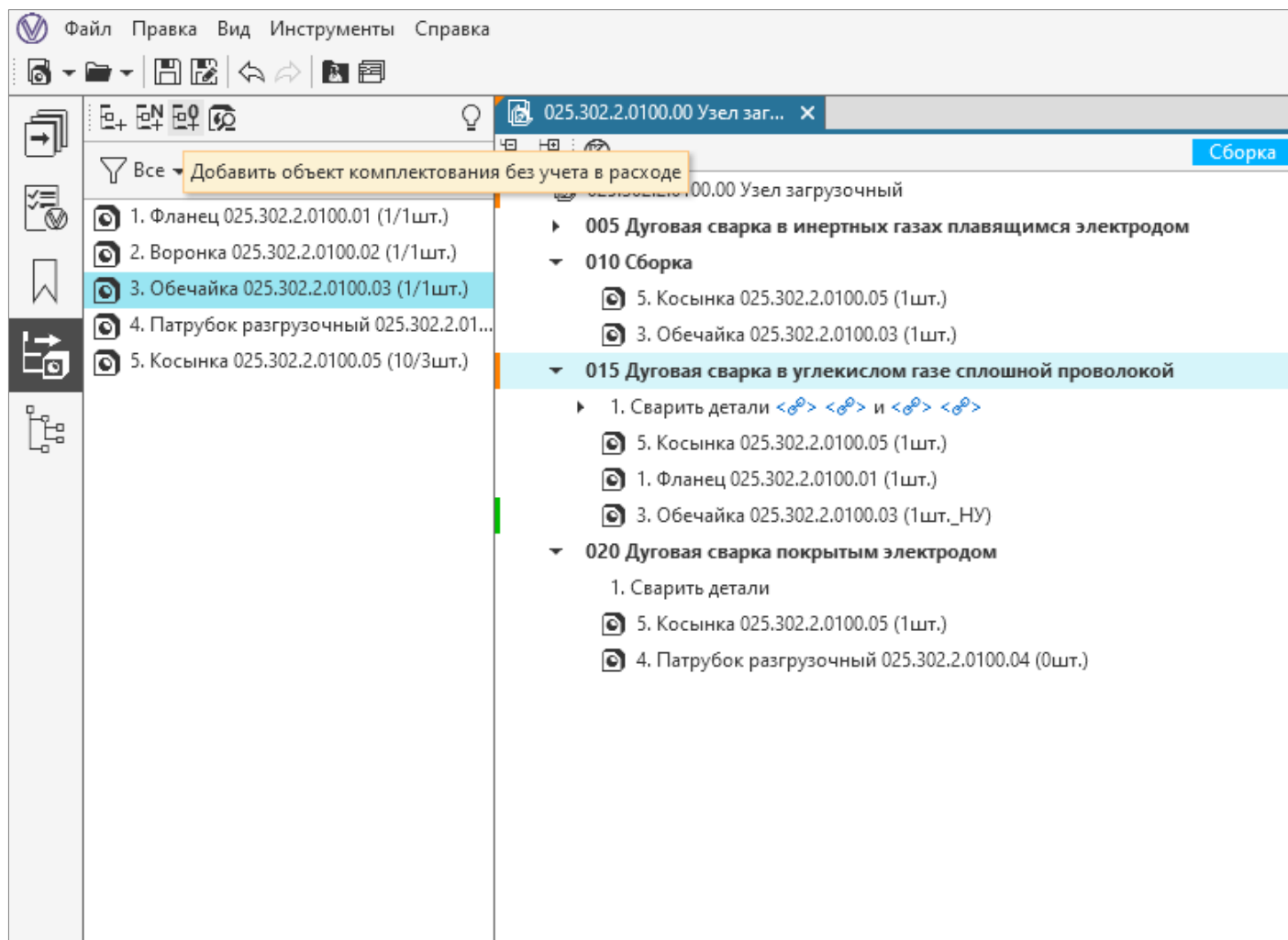
Drag-and-drop

из панели Комплектование
в дерево техпроцесса
в компоновке
Комплектование



Комплектование сборочной операции

**Добавление
комплектующих,
не учитываемых в
расходе**





Формирователь отчетов второго поколения

Новый формирователь отчетов

Формирователь отчетов и приложение ВЕРТИКАЛЬ-Отчеты 2-ого поколения

- Ускорено построение и открытие отчета при большом количестве объектов техпроцесса, от 1,5 до 2 раз в зависимости от задачи
- Реализована автоматическая минимизация числа страниц отчета, перепечатаваемых при внесении изменений в ТП с возможностью её включения\выключения
- Реализован вывод в лог формирователя ошибок, которые появляются на этапе компиляции скриптов при формировании отчета.
- Обновлены шаблоны базовой поставки – в них обеспечена поддержка ТТП\ГТП, исправлены ошибки
- Обеспечена возможность вывода в отчеты единицы измерения для параметров\атрибутов типов Физическая величина и Размер
- Реализована возможность вывода в Ведомость технологической документации данных о номерах страниц, количестве листов и обозначении Комплектовочной карты для каждого ЕТП
- Обеспечено ускорение загрузки фрагментов и чертежей КОМПАС, содержащихся в сформированных отчетах



Приложения для ВЕРТИКАЛЬ Логические зависимости в ТП

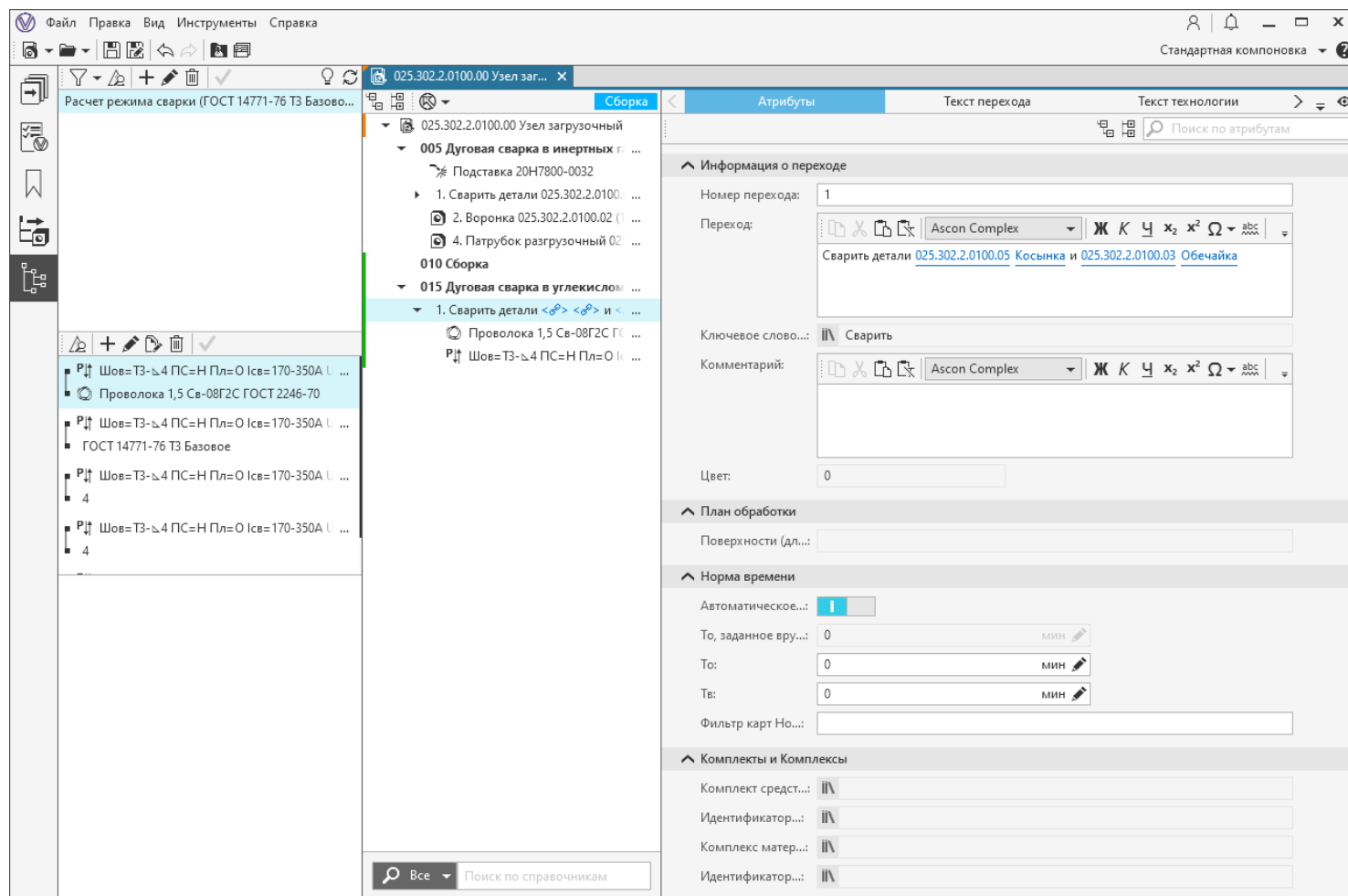
Автоматическое создание логических зависимостей для Расчета режимов сварки

Создание логических зависимостей

при выполнении команд

Добавить режим сварки...,

Изменить режим сварки...



Автоматическое создание логических зависимостей для Расчета режимов резания

Создание логических зависимостей

при выполнении команд

Расчет режимов

резания...,

Пересчитать режимы

резания

автоматически...

Файл Правка Вид Инструменты Справка

Вал выходной

Расчет режима резания (Сверлить отверстие $\varnothing 10,2^{+0,34}$)

- Вал выходной
 - Круг В1-250 ГОСТ 2590-2006/20ХНЗА-2ГП-ТО ГОСТ 4543-2016
 - 005 Горизонтально-расточная
 - 010 Радиально-сверлильная
 - 015 Токарно-винторезная
 - 020 Контроль
 - 025 Маркирование ударом
 - 030 Транспортирование
 - 035 Токарно-винторезная
 - 040 Шлицефрезерная
 - 045 Слесарная
 - 050 Контроль
 - 055 Транспортирование
 - 060 Токарно-винторезная
 - 065 Транспортирование
 - 070 Круглошлифовальная
 - 075 Круглошлифовальная
 - 080 Круглошлифовальная
 - 085 Круглошлифовальная
 - 090 Горизонтально-расточная
 - 095 Радиально-сверлильная
 - Радиально-сверлильный станок 2М57
 - 1. Установить деталь на подставку, выставить положение шпона ...
 - 2. Установить подметочный шаблон в паз вала, уперев в торце ...
 - 3. Сверлить отверстие $\varnothing 10,2^{+0,34}$, выдерживая размеры согласно эскизу
 - Сверло 2301-0030 P18 ГОСТ 10903-77 $\varnothing 10,2$
 - Втулка 6100-0142 ГОСТ 13598-85
 - Очки защитные открытые О2-76-У ГОСТ 12.4.013-85
 - Prip=5,1 t=5,1 i=1 L=15 L1=2 So=0,125 V=8 n=250 Sm=0,125
 - 4. Повторить пер. 2 для сверления второго отверстия в пазу.
 - 5. Зенковать фаску $2 \times 45^\circ$ в двух отв. $\varnothing 10,2$
 - 6. Нарезать резьбу M12 в двух отверстиях
 - 7. Снять подметочный шаблон, смести стружку и остатки эмульсии ...
 - 8. Переустановить деталь на подставку, повернув вокруг оси вращения ...
 - 9. Повторить пер. 3, 5 и 6 (2 раза) для обработки двух отверстий ...
 - 10. Снять деталь и отложить на деревянную подставку
 - 11. Контролировать деталь

Атрибуты

Информация о переходе

Номер перехода: 3

Переход: Ascon Complex Ж К Ч x₂ x² Ω

Сверлить отверстие $\varnothing 10,2^{+0,34}$, выдерживая размеры согласно эскизу

Ключевое слово...: ИЛ Сверлить

Комментарий: Ascon Complex Ж К Ч x₂ x² Ω

Цвет: 0

План обработки

Идентификатор...: ИЛ

Тип обработки: ИЛ

Идентификатор...: ИЛ

Обрабатываемый...: ИЛ

Сценарий выбо...:

Поверхности (дл...):

Параметры расчета режимов резания

Идентификатор...: mV16KsgvfqOzHu.CcDWevb

Блок расчета PP: Сверление

Дисбаланс:

Норма времени

То: 0,544 мин

Тв: 0 мин

Фильтр карт Но...:

Комплекты и Комплексы

Комплект средст...: ИЛ

Автоматическое создание логических зависимостей для Нормирования материалов

Создание логических зависимостей

при выполнении синхронизации данных расчета нормирования материалов

Скриншот программного интерфейса для расчета нормирования материалов. Интерфейс разделен на несколько панелей:

- Центральная панель:** Дерево объектов, включающее "Вал выходной" и список операций (005-115).
- Левая панель:** Шаги расчета, включая "<Расчет норм материала>" и "Вал выходной".
- Панель атрибутов (справа):** Наименование: "Вал выходной".
- Панель параметров расчета (справа):** Таблица параметров:

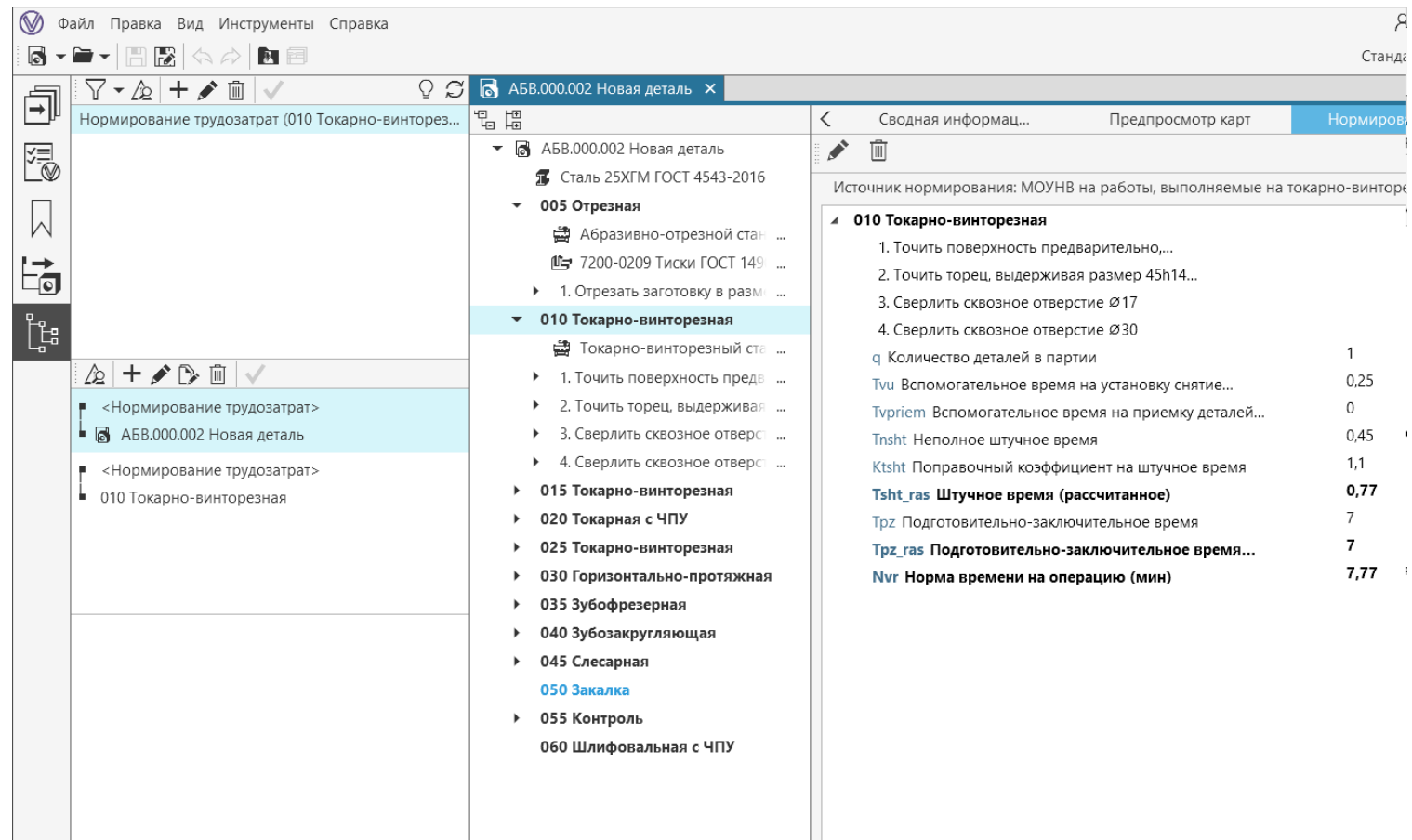
Имя	Значение	Единица
Вид заготовки (Bill...)	Прокат	
Профиль заготовк...	Круг	
Плотность (PL)	7850	кг/м3
Диаметр (DZ)	250	мм
Масса детали (MDET)	163,4	кг
Количество детал...	1	
Длина заготовки (LZ)	900	мм
Количество загото...	1	
Заготовка в составе...	<input type="checkbox"/>	
- Панель результатов расчета (справа):** Таблица результатов:

Имя	Значение	Единица
Масса заготовки (...)	346,80208	кг
Норма расхода (NR)	848,6247	кг
Коэффициент исп...	0,19255	

Автоматическое создание логических зависимостей для Нормирования трудозатрат

Создание логических зависимостей

при выполнении расчета нормирования трудозатрат, его редактировании и пересчете



Больше информации - в офисах АСКОН <https://ascon.ru/offices/>

