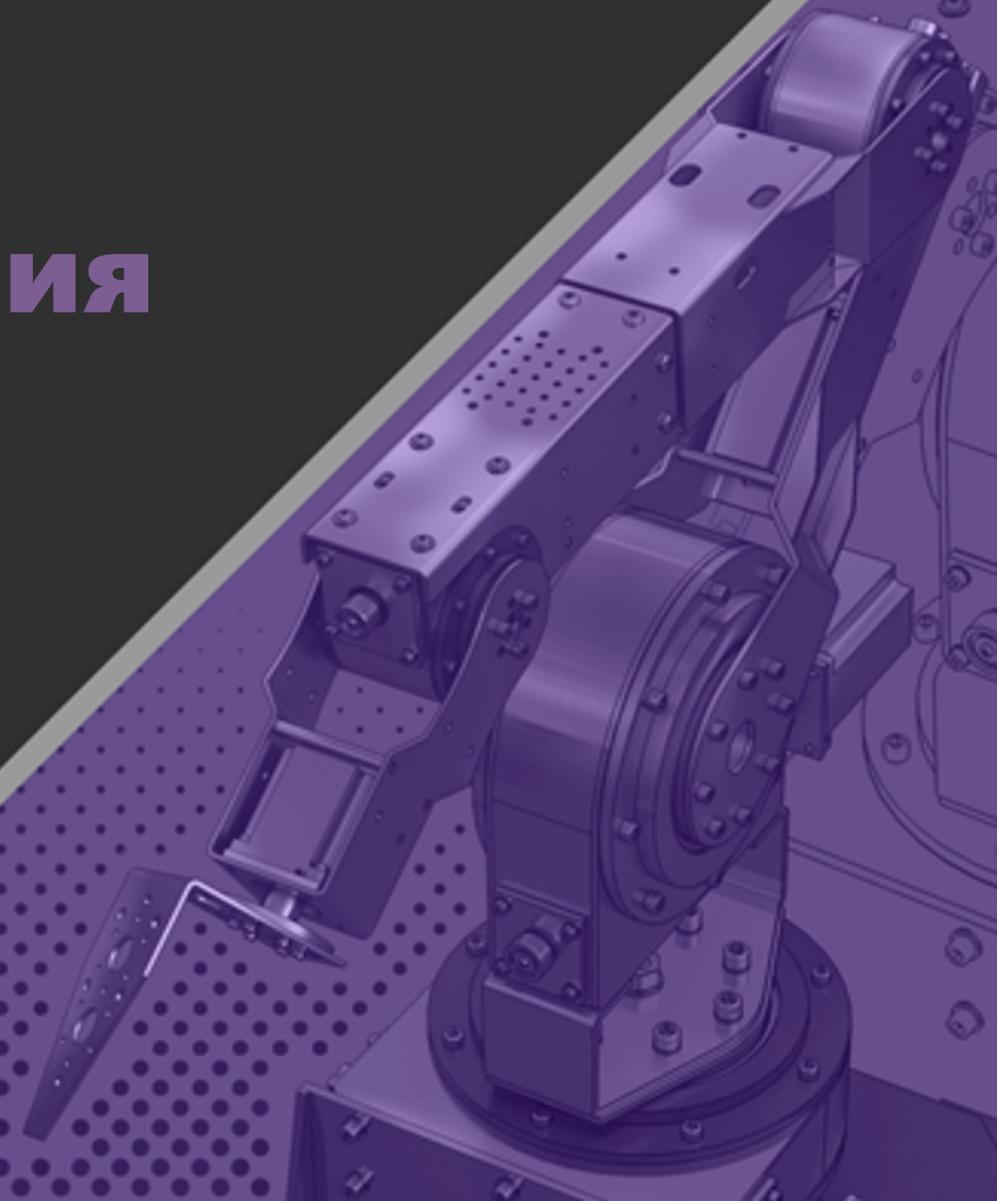


ВЕРТИКАЛЬ 23.2
и расчетные приложения
Новые возможности



Основные направления развития

Параметрическое
проектирование

1

Работа со сборочными ТП

2

Формирователь отчетов
второго поколения

3

Развитие приложений
Логические зависимости

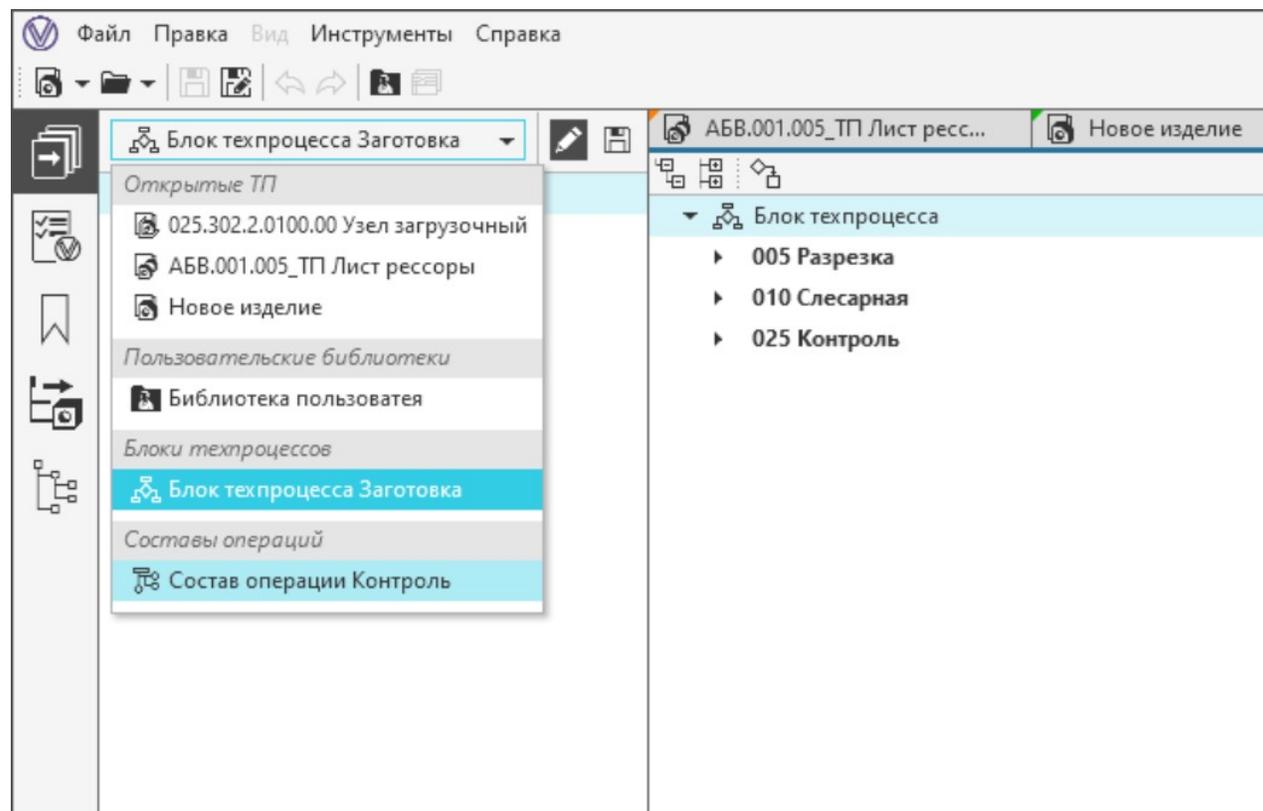
4



Параметрическое проектирование

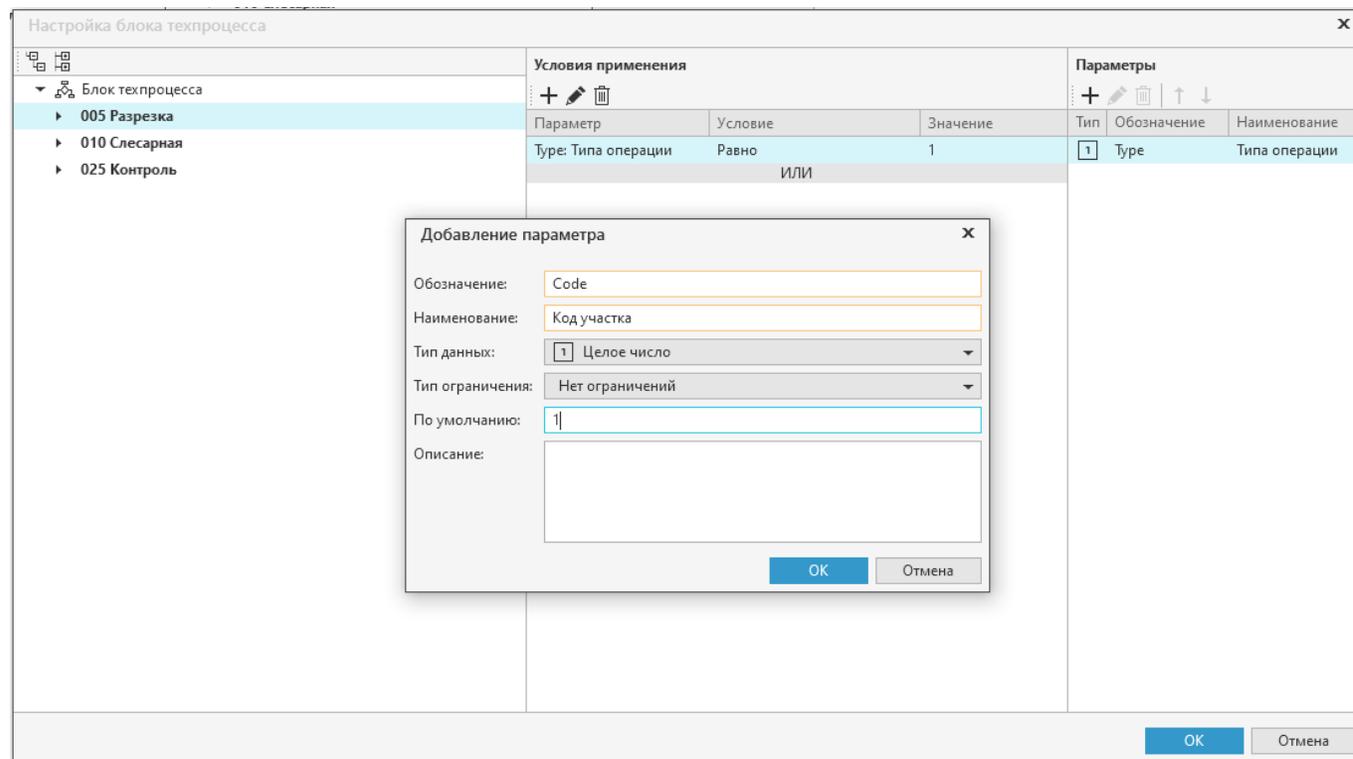
Параметрическое проектирование

Блок техпроцесса Состав операции



Параметрическое проектирование

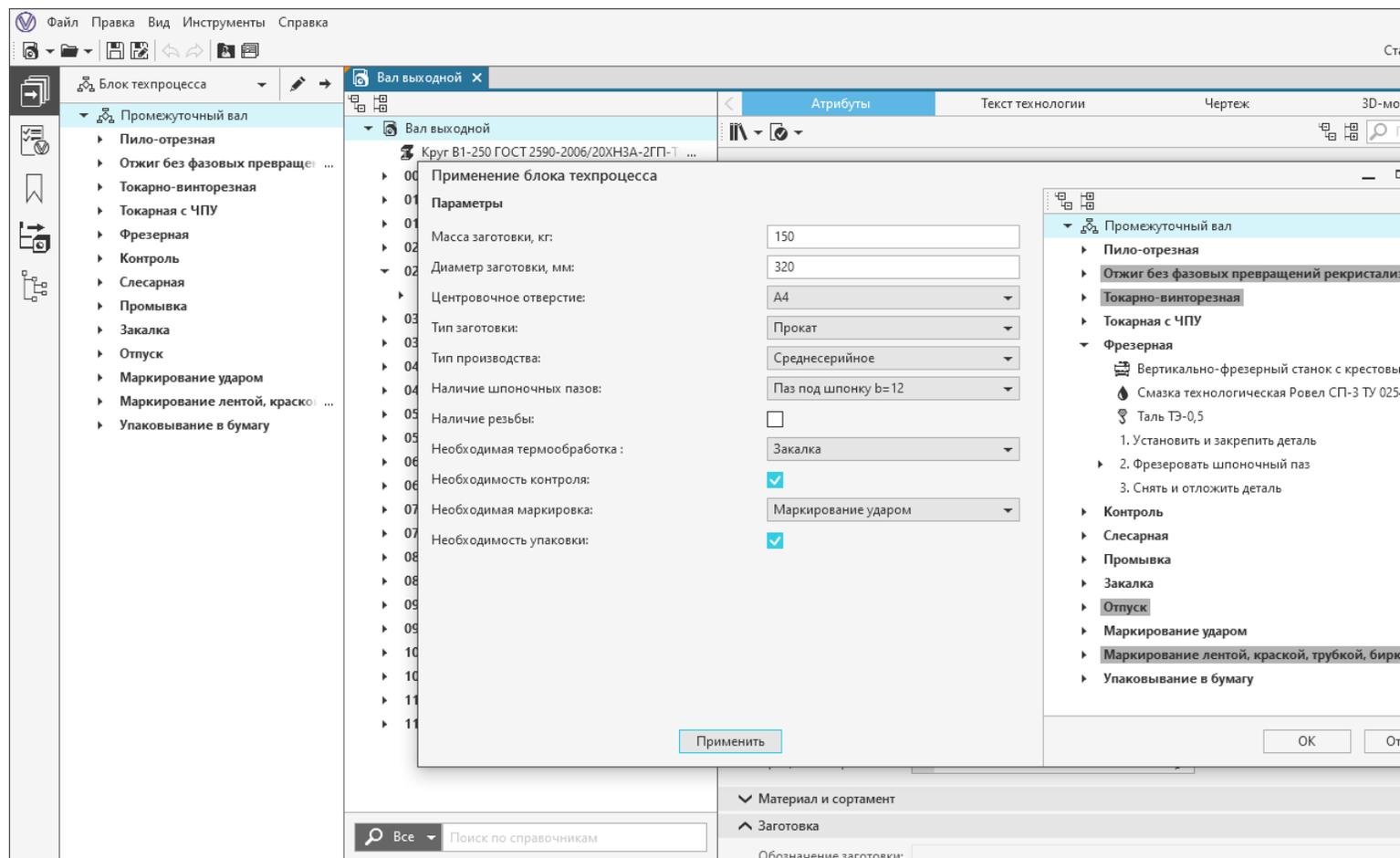
Настройки параметров и условий применений объектов



Параметрическое проектирование

Применение операций из Блока техпроцесса

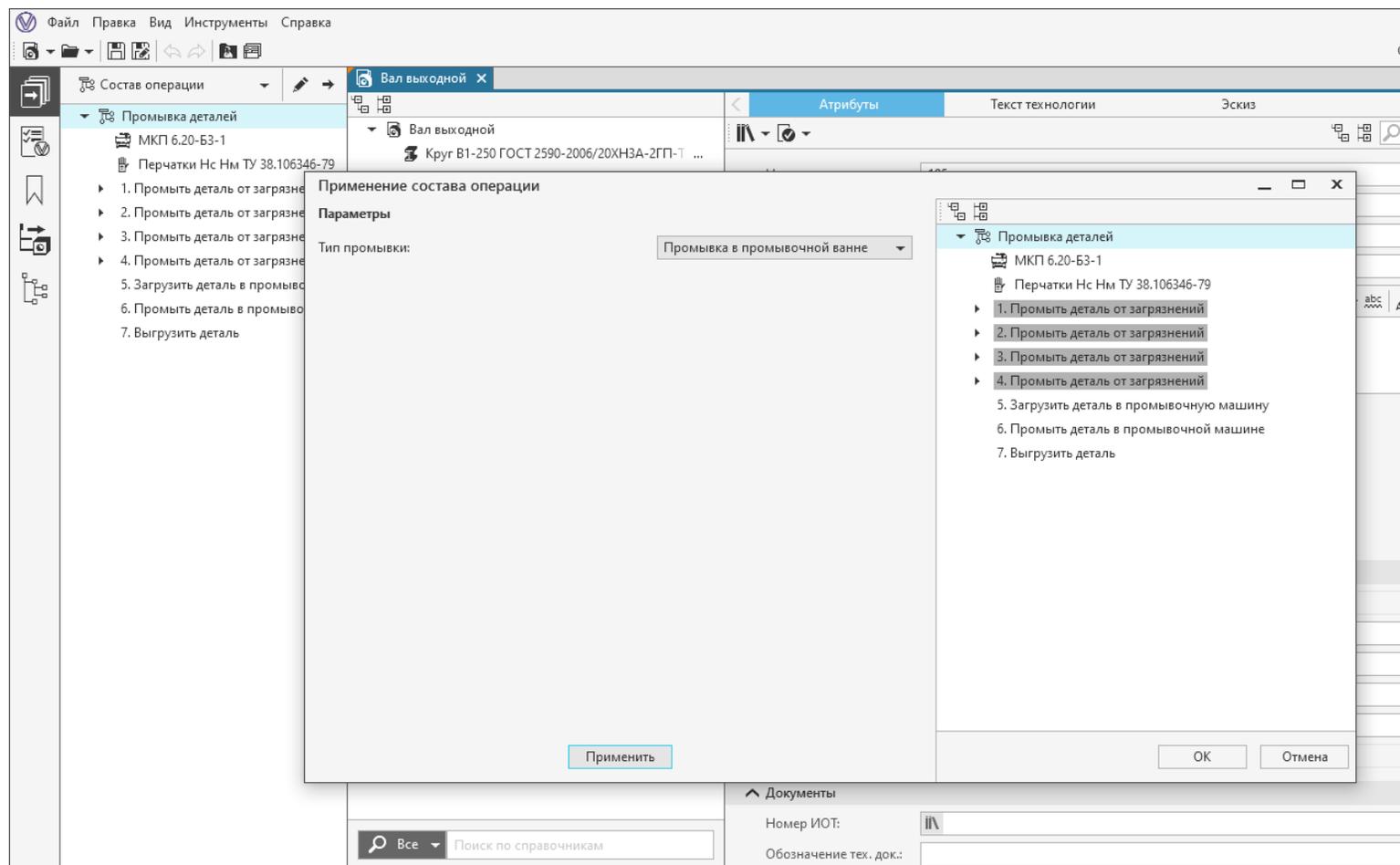
по подходящим параметрам и условиям



Параметрическое проектирование

Применение дочерних объектов из Составы операции

по подходящим параметрам и условиям





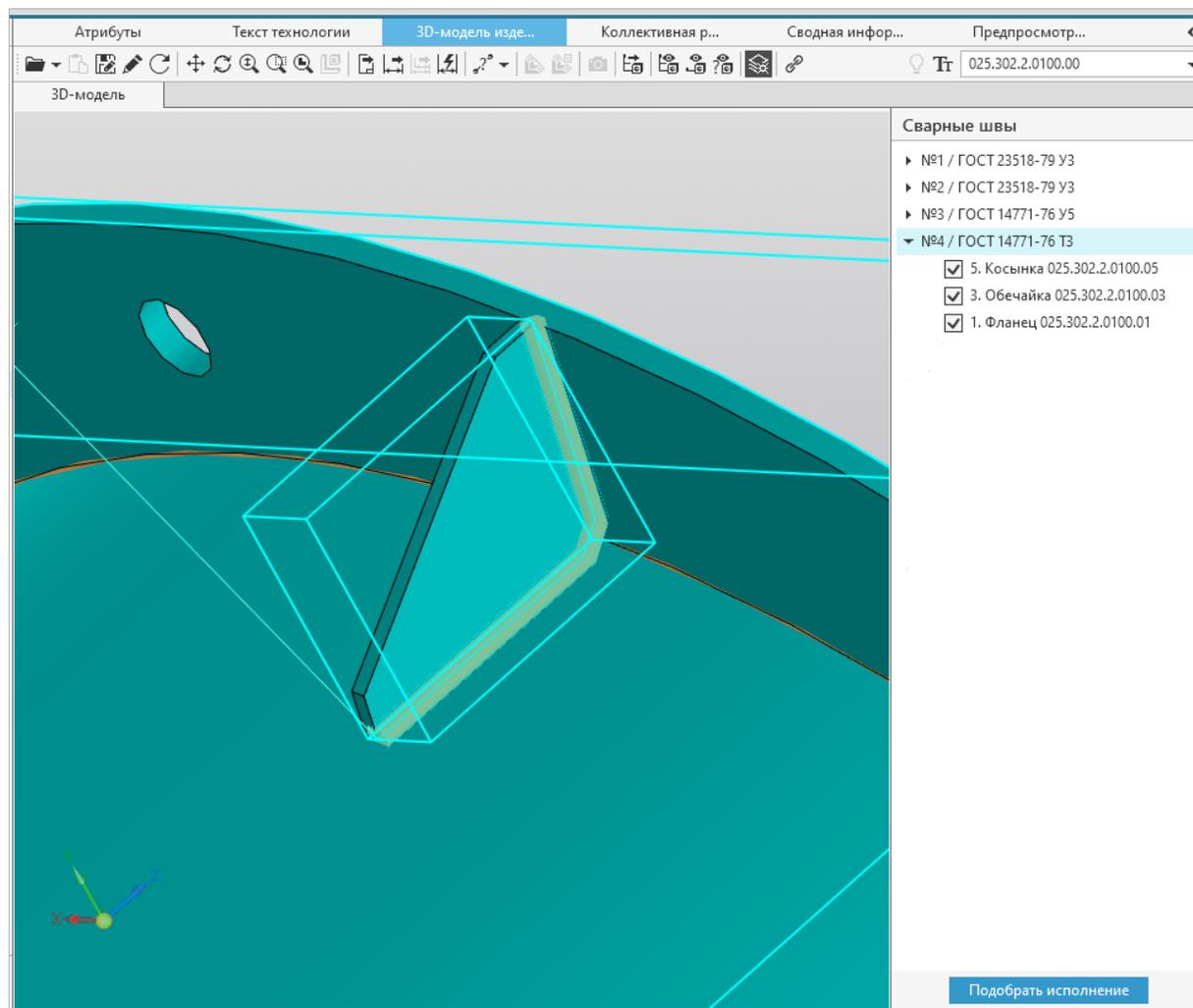
Работа со сборочными ТП

Комплектование сварочной операции по данным 3d-модели

Сварной шов в 3D-модели*

Выбор компонентов модели, прилегающих к соответствующему сварному шву

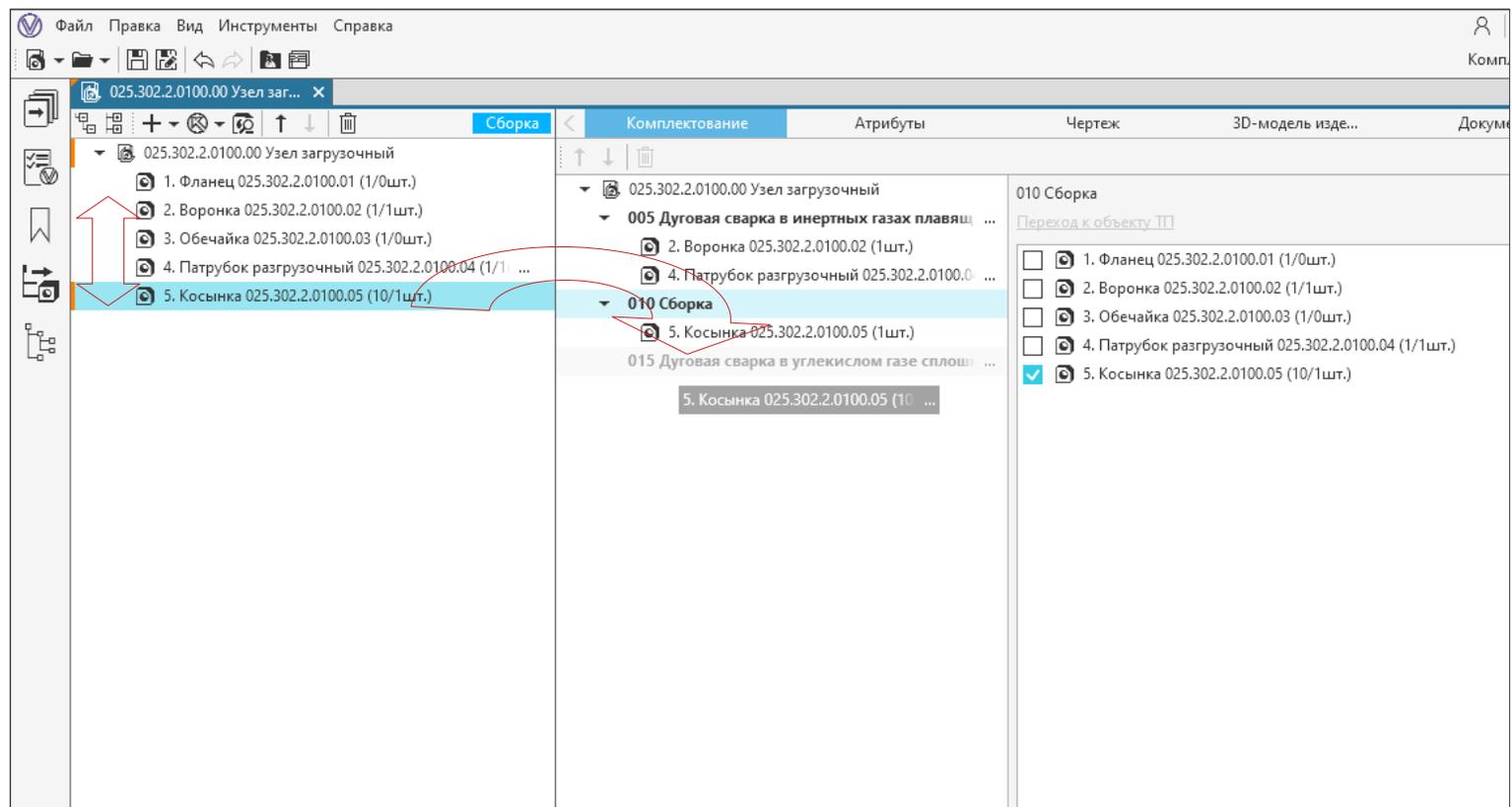
*в КОМПАС-3D версии не ниже 23.0.3 с приложением «Неразъемные соединения»



Управление деревом комплектующих операции сборки

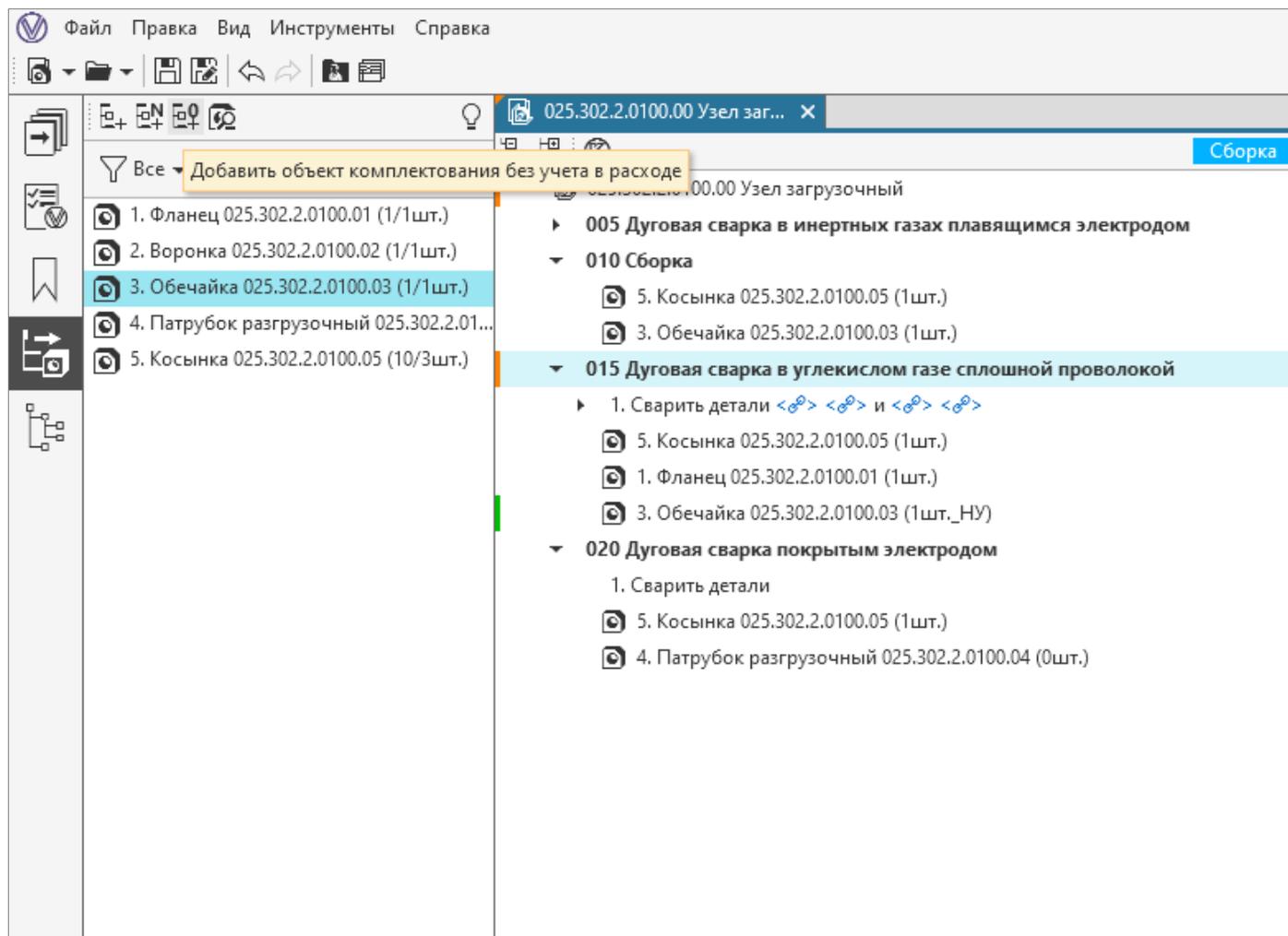
Drag-and-drop

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

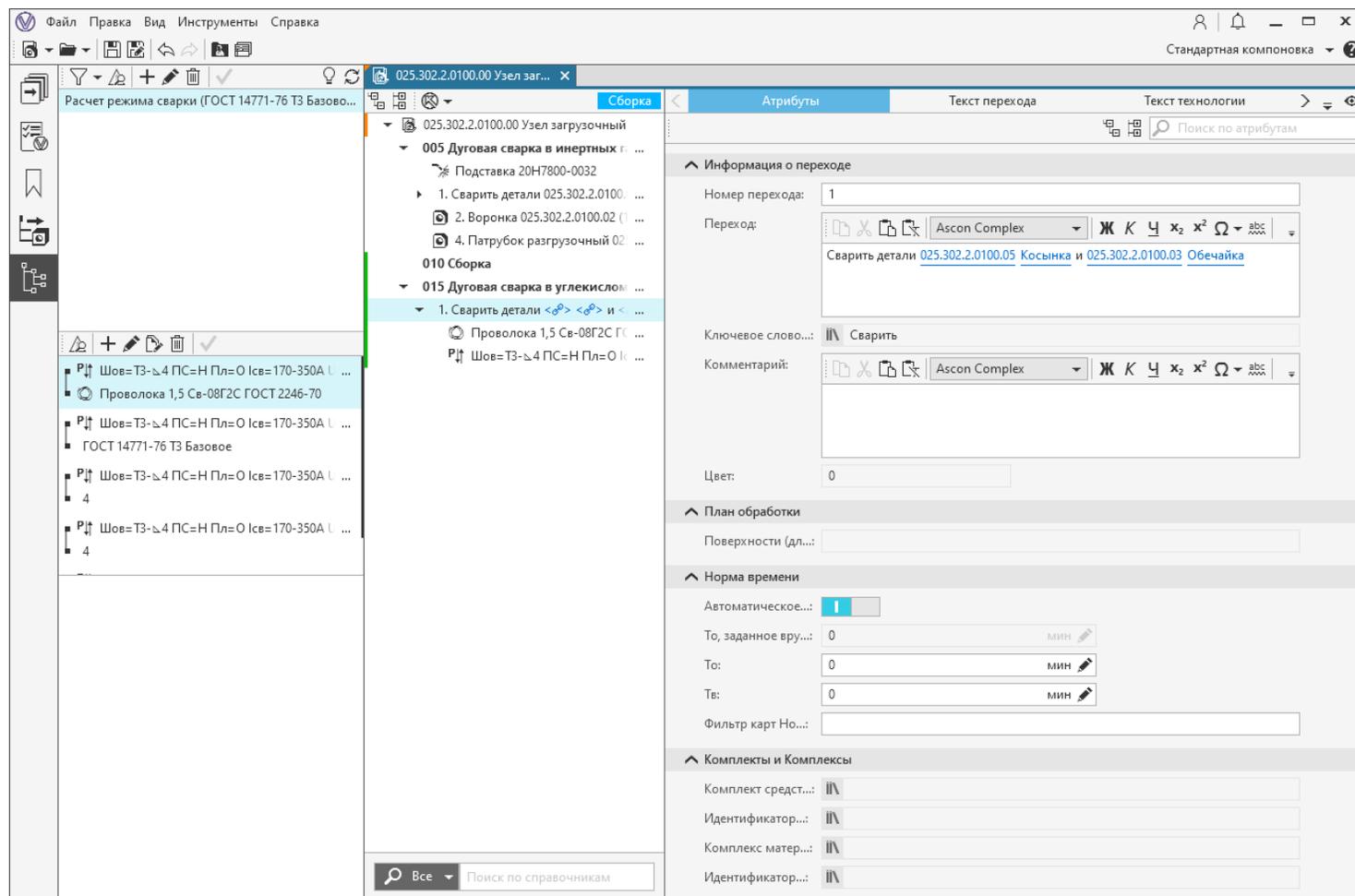
Автоматическое создание логических зависимостей для Расчета режимов сварки

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

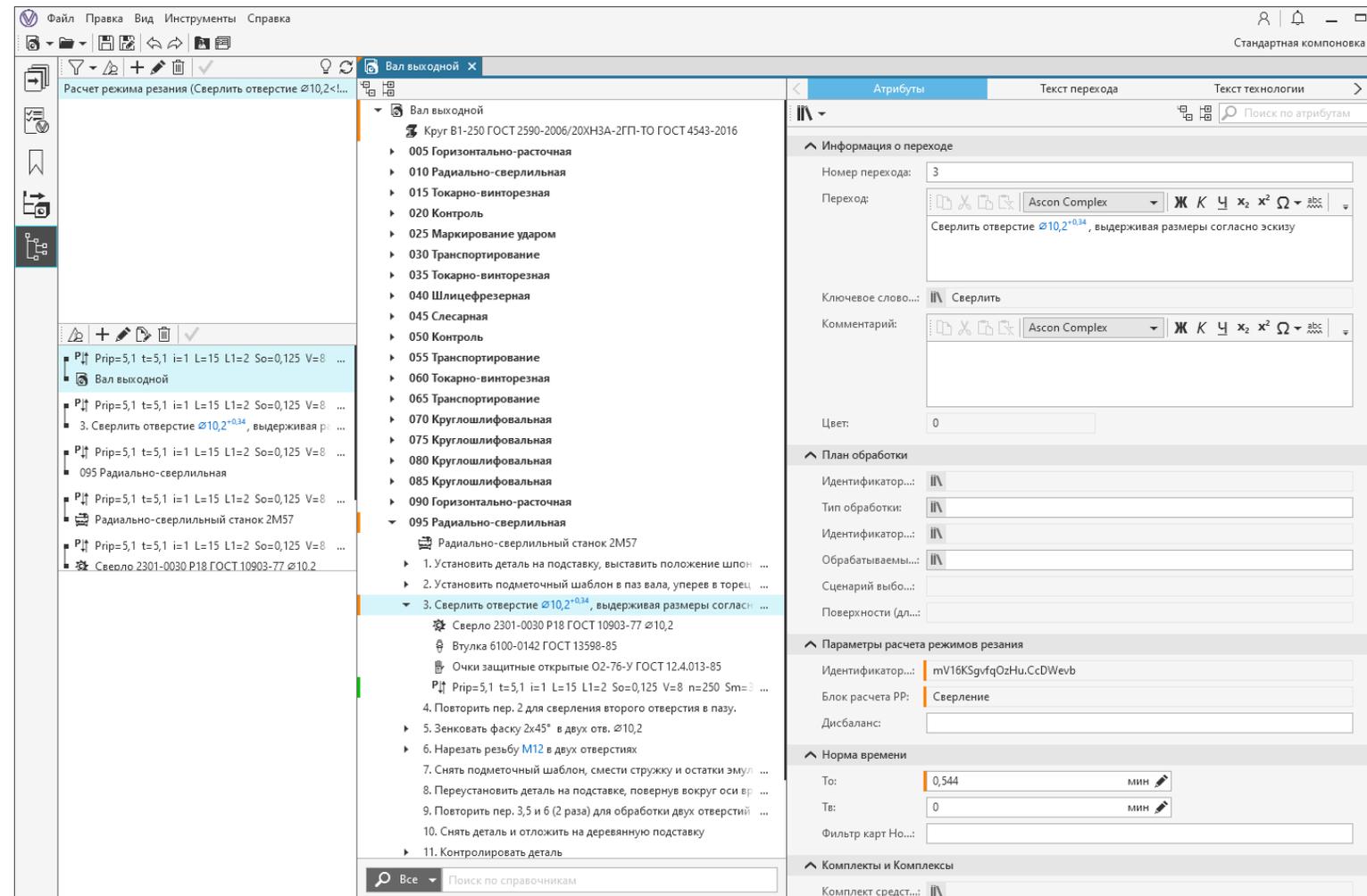
Расчет режимов

резания...,

Пересчитать режимы

резания

автоматически...



Автоматическое создание логических зависимостей для Нормирования материалов

Создание логических зависимостей

при выполнении синхронизации данных расчета нормирования материалов

The screenshot displays a software application window titled "Вал выходной" (Output Shaft). The interface includes a menu bar (Файл, Правка, Вид, Инструменты, Справка), a toolbar, and a main workspace. The central pane shows a tree view of operations for a "Круг В1-250 ГОСТ 2590-2006/20ХН3А-2ГП-ТО" (Round V1-250 GOST 2590-2006/20XN3A-2GP-TO). The operations list includes: 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, 100 Слесарная, 105 Промывка, 110 Контроль, 115 Перемещение.

The right-hand panels provide detailed information:

- Атрибуты (Attributes):** Name: Вал выходной.
- Материал (Material):** В1-250 ГОСТ 2590-2006, Круг 20ХН3А-2ГП-ТО ГОСТ 454...
- Параметры расчёта (Calculation Parameters):**

Имя	Значение	Единица
Вид заготовки (Bill...)	Прокат	
Профиль заготовк...	Круг	
Плотность (PL)	7850	кг/м3
Диаметр (DZ)	250	мм
- Пользовательские (User-defined):**

Масса детали (MDET)	163,4	кг
Количество детал...	1	
Длина заготовки (LZ)	900	мм
Количество загото...	1	
Заготовка в составе...	<input type="checkbox"/>	
- Табличные (Tables):**

Коэффициент отхо...	2,4470	...
---------------------	--------	-----
- Результаты расчёта (Calculation Results):**

Имя	Значение	Единица
Масса заготовки (...)	346,80208	кг
Норма расхода (NR)	848,6247	кг
Коэффициент исп...	0,19255	
- Текстовые (Text):** Профиль и размер... Круг 250x900

Автоматическое создание логических зависимостей для Нормирования трудозатрат

Создание логических зависимостей

при выполнении расчета нормирования трудозатрат, его редактировании и пересчете

The screenshot displays a software interface for labor cost calculation. The main window is titled "АБВ.000.002 Новая деталь". The interface is divided into several panes:

- Left Pane:** A tree view showing the hierarchy of operations. The selected operation is "010 Токарно-винторезная".
- Middle Pane:** A list of operations. The selected operation is "010 Токарно-винторезная".
- Right Pane:** A table showing the calculated labor costs for the selected operation. The table is titled "Сводная информац..." and "Предпросмотр карт".

Источник нормирования: МОУНВ на работы, выполняемые на токарно-винторезной	
010 Токарно-винторезная	
1. Точить поверхность предварительно...	
2. Точить торец, выдерживая размер 45h14...	
3. Сверлить сквозное отверстие Ø17	
4. Сверлить сквозное отверстие Ø30	
q Количество деталей в партии	1
Tvu Вспомогательное время на установку снятие...	0,25
Tvpriem Вспомогательное время на приемку деталей...	0
Tnsht Неполное штучное время	0,45
Ktsht Поправочный коэффициент на штучное время	1,1
Tsht_ras Штучное время (рассчитанное)	0,77
Trz Подготовительно-заключительное время	7
Trz_ras Подготовительно-заключительное время...	7
Nvr Норма времени на операцию (мин)	7,77

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

