

Краткое описание выполненных работ по оптимизации разработки управляющих программ и технологических процессов, разрабатываемых на программно-фрезерное оборудование.

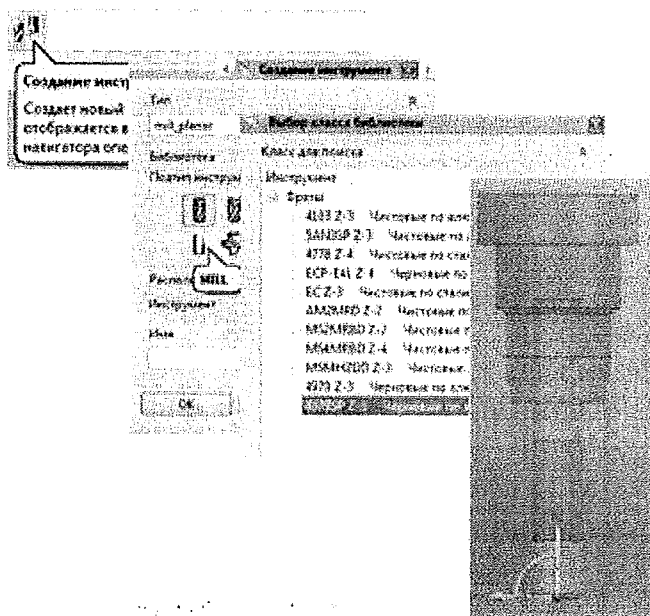
а) С помощью специалиста отдела технологического программирования разработана и запущена в работу библиотека повторного использования режущего инструмента, справок режимов резания на каждый инструмент.

Снижение трудозатрат на разработку УП достигается за счет:

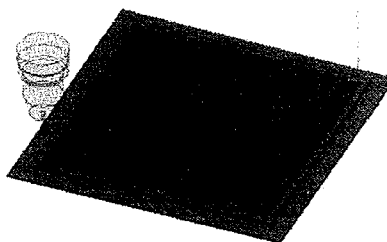
1. Автор УП не моделирует режущий инструмент и оправку, а выбирает уже готовые модели из библиотеки повторного использования инструмента.

2. Автор УП не рассчитывает режимы резания на каждый инструмент, а они автоматически подгружаются при выборе инструмента из библиотеки повторного использования.

С использованием библиотеки инструмента и режимов резания, время на выбор инструмента и задания режимов резания практически исключается.

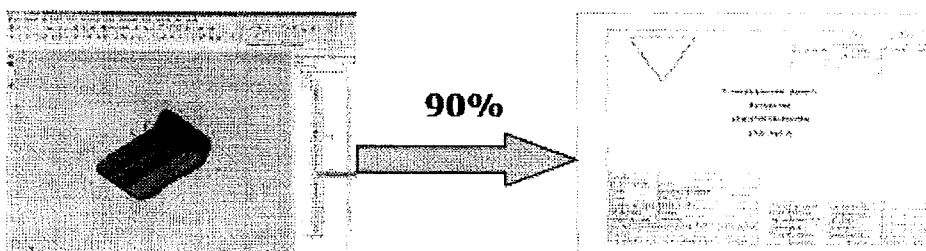


б) Силами Инженерного центра технологической подготовки производства разработаны шаблоны настройки обработки типовых деталей, которые так же сократили время на разработку УП.



в) Проработана и внедрена функция «зеркала» на станках с ЧПУ, она позволяет не разрабатывать УП на зеркальную деталь.

г) Специалистам ИЦ разрабатывается программа автоматического переноса данных из файла разработки УП в системе NX8 в карты технологического процесса изготовления дета (Excel). Это сократит долю ручного труда, при занесении данных в карты ТП и исключит вероятность машинального занесения некорректных данных в ТП.



Данный проект занял первое I место в полуфинале по «Совершенствованию производственной системы ОАК» в апреле 2013 г. и внедрен в производство на ТАНТК им. Г.М. Бериева.