

## РЕАЛИЗАЦИЯ СТАНДАРТА ГОСТ Р 54132 (ISO13399) В СПРАВОЧНОЙ СИСТЕМЕ IRIS

08.08.2023

## АННОТАЦИЯ

- В связи с распространением стандарта ISO13399 (на территории РФ -ГОСТ Р 54132) для представления и обмена данными по режущим инструментам в справочной системе iRis реализован функционал, позволяющий описать инструмент в соответствии с терминами данного стандарта.
- 2. В системе iRis к требованиям стандарта приведены инструменты, входящие в прикладную область «Инструмент/оснастка – Вспомогательный инструмент», а также инструмент из прикладной области «Инструмент/оснастка – Сборный режущий инструмент».
- > П Инструмент/оснастка Іscar режущий инструмент III Инструмент/оснастка - Sandvik режущий инструмент 🚺 Инструмент/оснастка - Вспомогательный инструмент 🖬 Втулка 🛤 Оправка 🛤 Патрон Переходник Преобразователь 🛤 Привод Специальный вспомогательный инструмент Удлинитель 📕 Цанга > П Инструмент/оснастка - Общие У ПО Инструмент/оснастка - Приспособления > П Инструмент/оснастка - Прочий инструмент > П Инструмент/оснастка - Режущие пластинки > П Инструмент/оснастка - Режущий инструмент Инструмент/оснастка - Режущий инструмент (Пилюгин) ਓ 🏢 Инструмент/оснастка - Сборный режущий инструмент 💮 Вставка (пластинка) восьмиугольная Вставка (пластинка) квадратная Вставка (пластинка) круглая Вставка (пластинка) параллелограмная Вставка (пластинка) прямоугольная



## МЕНЕДЖЕР СВОЙСТВ ИНСТРУМЕНТА

- 1. Основным средством для работы со свойствами инструмента, описанного по ISO13399, является «Менеджер свойств инструмента» (далее менеджер).
- 2. Для того чтобы вызвать менеджер необходимо выбрать любую из прикладных областей: «Инструмент/оснастка Вспомогательный инструмент», «Инструмент/оснастка Сборный режущий инструмент».
- 3. Далее выбираем или создаём новый экземпляр инструмента и нажимаем на нём ЛКМ.
- 4. В правом окне свойств выбираем объект общие данные.

~	Общие			
	Наименование	Втулка 6100-0143 Втулка (6100-) переходная		
	Тип	Втулка		
	Эскиз	44		
~	Основные			
	1. Общие данные	💽 Втулка (6100-) переходная		
	2. Обозначение	6100-0143		
	4. Статья затрат			
	5. Применяемость	Разрешен к применению		
	Номенклатурный номер/Штрих-код/Код			

- 5. В появившемся окне выбираем имеющиеся или создаём новые общие данные инструмента. Объект «Общие данные» содержит свойства, характерные для некой группы инструмента (например: стандарт, тип инструмента, производитель и т.д.).
- 6. В окне свойств общих данных инструмента появился новый раздел «Настройка отображения свойств». Нажатие на кнопку в поле «Перечень свойств» приведёт к вызову менеджера свойств.

~	Настройка отображения свойств	
	Перечень свойств	(



7. Окно менеджера разделено на две половины. В левой части расположен список свойств, зависящих от типа инструмента. Набор свойств для режущих пластин описан в ГОСТ Р 54131 ч.2, для режущего инструмента - ГОСТ Р 54131 ч.3, для вспомогательного инструмента - ГОСТ Р 54131 ч.4

Свойства инструмента/оснастки	1	Свойства инструмента/оснастки	
Диаметр соединения		Высота тела	
Диаметр тела		Глубина расточки соединения	
Диаметр хвостовика инструмента		Диаметр расточки соединения	
Длина выступающей части			
Длина тела (основной части)			
Зажим адаптера			
Зажим резца в адаптере			
Код материала тела	Repare N		Propy
Код размера соединения	Dipabo->		верх
Код соединения на стороне обрабатываемой детали	<-Влево		Вниз
Код соединения на стороне станка			
Код стиля инструмента			
Макс. диаметр расточки соединения			
Макс. диаметр тела			
Макс. длина тела			
Максимальное усилие зажима			
Максимальное число оборотов в минуту			
Масса элемента			
Метод включения			
Мин. диаметр расточки соединения			

- 8. Пользователь выбирает необходимые свойства, и с помощью кнопки «Вправо» добавляет их в правую часть окна. Чтобы подтвердить выбранные свойства необходимо нажать кнопку «Применить».
- 9. Количество добавленных свойств отобразится в поле «Перечень свойств».

~	Настройка отображения свойств		
	Перечень свойств	всего: 3	

10.После завершения работы с общими данными группы инструмента необходимо нажать кнопку «Вернуть».



11.В разделе «Дополнительные параметры», появятся свойства, выбранные в менеджере. Необходимо заполнить их значения.

~	Дополнительные параметры	
	1. Высота тела	
	2. Глубина расточки соединения	×4
	3. Диаметр расточки соединения	S.



12. Обратите внимание, что часть свойств представляет собой коллекцию комплексных свойств. Рассмотрим их подробнее.

	-	
2. Глубина расточки соединения	<b>\$</b>	
3. Диаметр расточки соединения	<b>\$</b>	

- 13. Стандарт ISO13399 определяет некоторые свойства как комплексные т.е. состоящие в свою очередь из нескольких простых свойств. Например, числового значения размера, стороны, от которой этот размер откладывается на чертеже инструмента и индекса размера.
- 14. Нажатие ЛКМ, к примеру, на поле «Глубина расточки соединения» приведёт к открытию окна, в котором можно создать новое комплексное свойство или выбрать из созданных ранее. Создание свойств не отличается от создания других объектов в справочной системе iRis. Для этого необходимо нажать ПКМ на пустом месте окна и выбрать пункт меню «Создать новый объект Значение...»

T	Фильтрация		
9	Создать новый объект Значение		
₽	Импорт CTRL+I		

15. У комплексного свойства необходимо заполнить свойства раздела «Основные». В нашем примере это свойства: «Значение» выражающее числовое значение размера глубины расточки соединения, «Сторона» - выпадающий список, позволяющий определить какой стороне инструмента принадлежит размер и «Индекс» - определяет какой это размер по порядку на чертеже.

~	Общие			
	Наименование	23 (1) Сторона детали		
	Тип	Значение		
	Файл слайда			
	Эскиз	42		
~	Основные			
	1. Значение	23		
	2. Сторона	Сторона детали		
	3. Индекс размера	1		

16. В примере, приведённом выше, расточка соединения производится со стороны детали на глубину 23мм. Индекс «1» в данном случае обозначает первый и единственный размер расточки соединения на чертеже.



## 17.В стандарте ISO13399 параметр «Глубина расточки соединения» имеет буквенный код "CBDP".



Глубина отверстия в центре резца или адаптивного элемента, используемого для соединени:

71EBDBF130AE6-1 = сторона.

Ссылка на иллюстрацию: Рисунок Е.З.

18.Для описания типа присоединения рекомендуется использовать в первую очередь свойства: «Код соединения на стороне обрабатываемой детали» (CCWS), «Код соединения на стороне станка» (CCMS) и «Код размера соединения» (CZC).

$\sim$	Дополнительные параметры	
	1. D	10
	1. Код размера соединения	<b>\$</b>
	2. d	8
	2. Код соединения на стороне обрабатываемой детали	<b>N</b>
	3. Код соединения на стороне станка	<b>3</b>

- 19. Параметры типа соединения также добавлены для инструмента типа «Патрон» из прикладной области «Инструмент/оснастка приспособления».
- Инструмент/оснастка Приспособления
  - 🚆 Болт / винт
  - 🚆 Гайка
  - 🛱 Делительная головка
  - 🚆 Кулачок
  - 式 Палец
  - 🚆 Патрон