Инструкция по работе со сводной картой наладки инструмента

Для включения режима формирования сводной карты наладки необходимо установить соответствующий параметр в настройках системы

- 1. Нажмите кнопку Настройка 🔤 на панели инструментов
- 2. Выберите направление проектирования и перейдите на вкладку «Другие карты»

Настройка		X
 Технологические процессы Механообработка Сквозной Гальваника Покраска Термообработка Сборка Сборка Штамповка Сборка Штамповка Сварка Сварка Перемещение Порошковая металлургия Литье Технический контроль Испытания Общего назначения Формообразование из полимерны 	Общие Оформление Титульный лист Тип карты: КН/П - Карта наладки инстр Исполнение по ГОСТ Первый лист: 3.1404-86 ф.4 Последующие листы: 3.1404-86 ф.4а Подписи Характер работ в 1-й строке: Характер работ в 0-й строке: Характер работ в 3-й строке: Характер работ в 3-й строке: Характер работ в 4-й строке: Характер работ в 5-й строке: Наименование документа: Карта наладки инструмента	Другие карты Порядок • • умента • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
< >	 Горизонтальные линии в бланке Печать сводной КН/П Печать КН/П внутри МК Печать КН/П внутри МК перед операц Печать эскизы инструмента в КН/П По умолчанию 	цией ОК Отмена

3. В поле «Тип карты» выберите «КН/П - Карта наладки инструмента». Установите флажок «Печать сводной КН/П»

Note:

Если необходимо печатать КН/П внутри маршрутной карты установите флажок «Печать КН/П внутри МК».

Если необходимо формировать КН/П внутри МК перед операций с ЧПУ на которую формируется КН/П поставьте флажок «Печать КН/П внутри МК перед операцией».

Собирать информацию для сводной КН/П можно в двух направлениях от текущей операции

1. От текущей операции, на которую создается КН/П, к началу ТП до ближайшей операции с ЧПУ или до начала ТП

2. От текущей операции, на которую создается КН/П, к концу ТП до ближайшей операции с ЧПУ или до конца ТП

Чтобы установить порядок сбора информации для КН/П

- на панели инструментов 1. Нажмите кнопку Настройка
- 2. Выберите направление проектирования и перейдите на вкладку «Прочие параметры»



В поле «Печать сводной карты наладки инструмента от текущей операции к 4. концу». Выберите «Да», если необходимо в сводную собирать данные от текущей операции, на которую создается КН/П, к концу ТП до ближайшей операции с ЧПУ или до конца ТП. Выберите «Нет», если необходимо в сводную собирать данные от текущей операции, на которую создается КН/П, к началу ТП до ближайшей операции с ЧПУ или до начала ТП

Для формирования КН/П отдельно от МК необходимо задать ее номер на той операции с которой будет начинаться сбор информации.

Например, у нас есть операции с ЧПУ 025, 035, 065

Если требуется создать сводную КН/П на операции 025 и 035 НЕ ВНУТРИ МК, то необходимо задать Номер КН/П в 035 операции. В настройках параметр «Печать сводной карты наладки инструмента от текущей операции к концу» установить в «Нет»

Например, у нас есть операции с ЧПУ 025, 035, 065

Если требуется создать сводную КН/П на операции 025 и 035 ВНУТРИ МК, то необходимо задать символ «+» в поле Номер КН/П в 035 операции. В настройках параметр «Печать сводной карты наладки инструмента от текущей операции к концу» установить в «Нет»

Например, у нас есть операции с ЧПУ 025, 035, 065 Если требуется создать сводную КН/П на операции 035 и 065 **<u>НЕ ВНУТРИ</u>** МК, то необходимо задать Номер КН/П в 035 операции. В настройках параметр «Печать сводной карты наладки инструмента от текущей операции к концу» установить в «Да»

Например, у нас есть операции с ЧПУ 025, 035, 065

Если требуется создать сводную КН/П на операции 035 и 065 **<u>ВНУТРИ</u>** МК, то необходимо задать символ «+» в поле Номер КН/П в 035 операции. В настройках параметр «Печать сводной карты наладки инструмента от текущей операции к концу» установить в «Да»

Если установлен флажок «Печать КН/П внутри МК» и формировать на операцию КН/П не надо, то в поле «Номер КН/П» необходимо ввести «-». Если необходимо, чтобы информация с операции не попадала и в сводную, то в поле «Номер КН/П» необходимо ввести «--».

Настройка для Энергии

Для Энергии реализовано 2 режима формирования сводной КН/П. В каждом режиме оснастка не повторяется

- 1. С печатью оборудования операции
- 2. Без печати оборудования операции

Для настройки необходимо

- 1. Выполните меню Модуль Adem TDM Developer
- 2. Откройте AlgPrint файлы\ writeknp.alp,
 - AlgPrint файлы\FORMAT\WriteKNPInMK.alp.





Если необходимо, чтобы печаталось оборудование операции flWriteMachEnerg=1, если необходимо, чтобы оборудование не печаталось, то flWriteMachEnerg=0.