



Кафедра «Инновационные технологии машиностроения»



СИСТЕМЫ АВТОМАТИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ

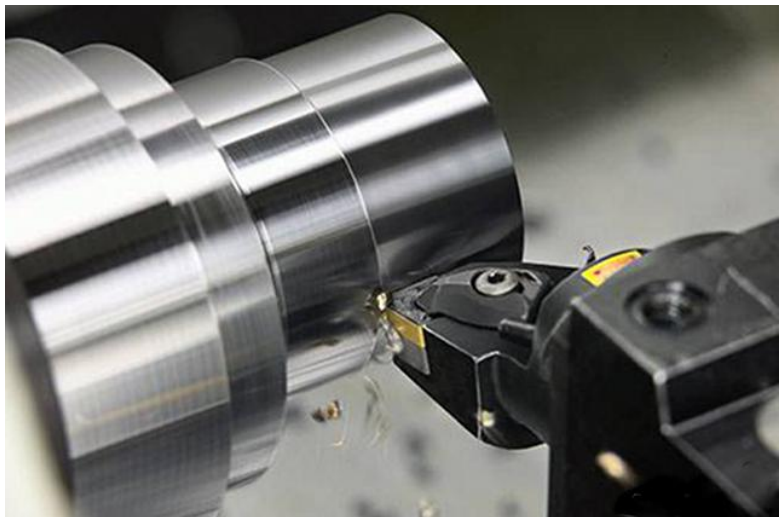
Осипович Дарья Андреевна
daria.osipovich.pnrpu@gmail.com

Технологическая подготовка производства

- Планирование ТПП;
- Отработка конструкции на технологичность;
- Технологическое проектирование (разработка технологических маршрутов объекта производства, разработка и типизация технологических процессов);
- Выбор оборудования;
- Выбор и проектирование оснастки;
- Нормирование.

Основные процессы в машиностроении

- Механическая обработка



- Сборка



Количество деталей в современных изделиях достигает порядка десятков тысяч

Три уровня автоматизации проектирования ТП

- Первый Автоматизация оформления технологической документации (маршрутные, операционные карты и другие документы).
- Второй Автоматизация поиска и расчетных задач.
- Третий Автоматизация принятия сложных логических решений

Станок с ЧПУ – основа современного производства

- Обеспечивает высокую точность размеров получаемых поверхностей (до 3 квалитета);
- Может выполнять обработку без участия оператора в режиме 24/7.
- Обработка детали осуществляется по заранее подготовленной УП.



Способы разработки управляющих программ (УП)

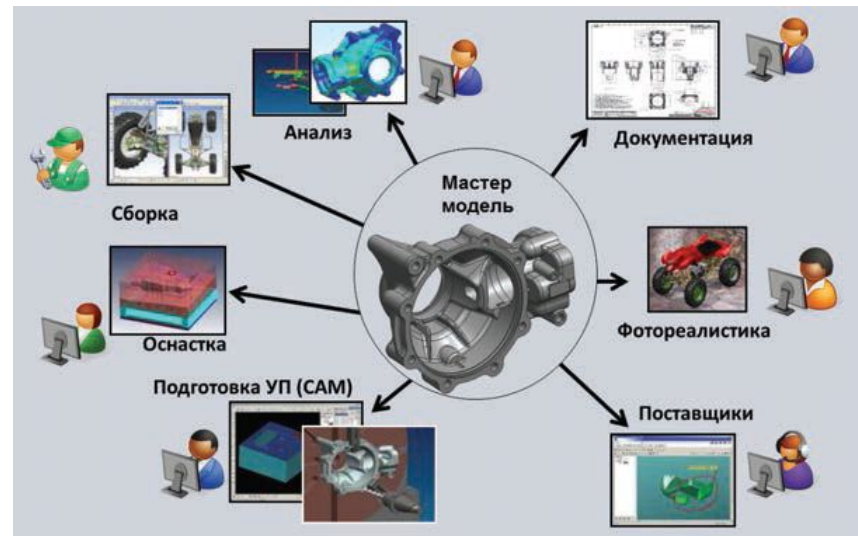
- Ручной набор кода;
- Ручные перемещения узлов станка в режиме обучения;
- Программирование на стойке с помощью циклов;
- Генерация УП на основе трехмерной модели в САМ системе.

High-end САПР

Обеспечивают
сквозное
параметрическое
проектирование,
основываясь на
концепции
«Мастер-модели».
Имеют большое
количество
специализированных
модулей для
решения
профессиональных
задач

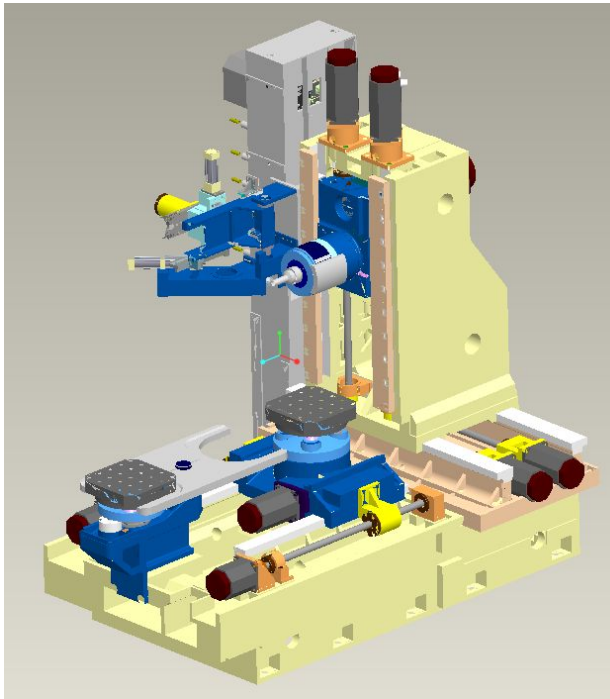
Представители:

- NX (Unigraphics);
- Creo (ProEngineer);
- CATIA

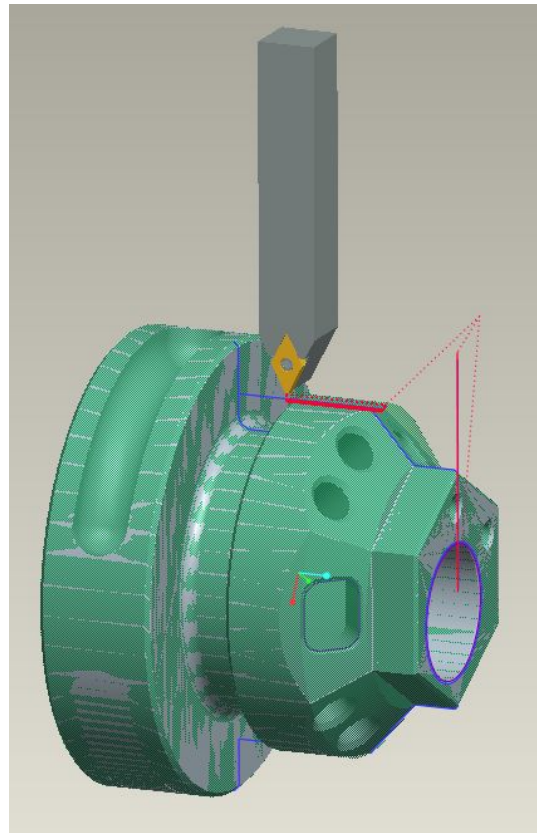


Модульная структура САПР

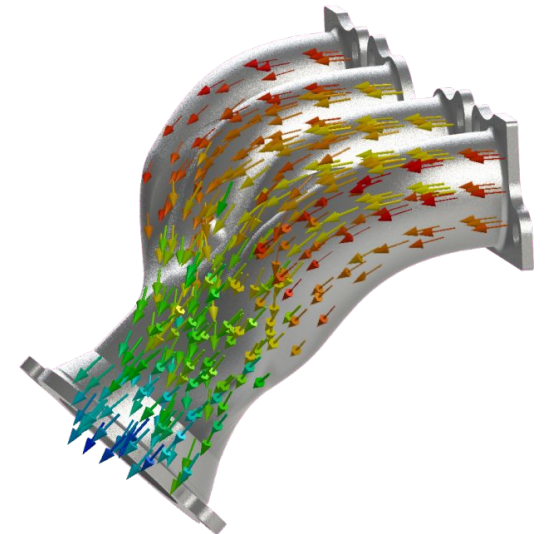
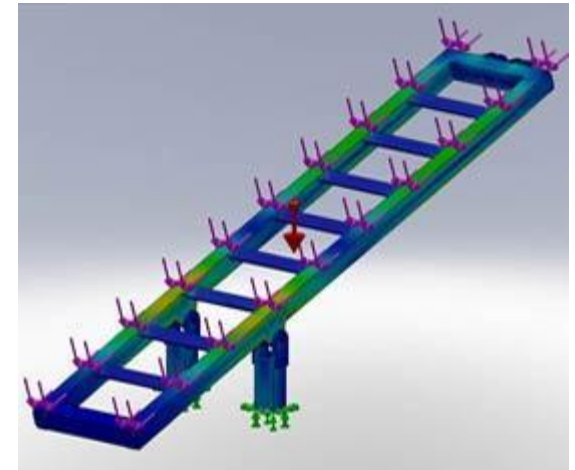
CAD -
автоматизированное
конструирование



CAM -
автоматизированное
производство



CAE - инженерные
расчеты



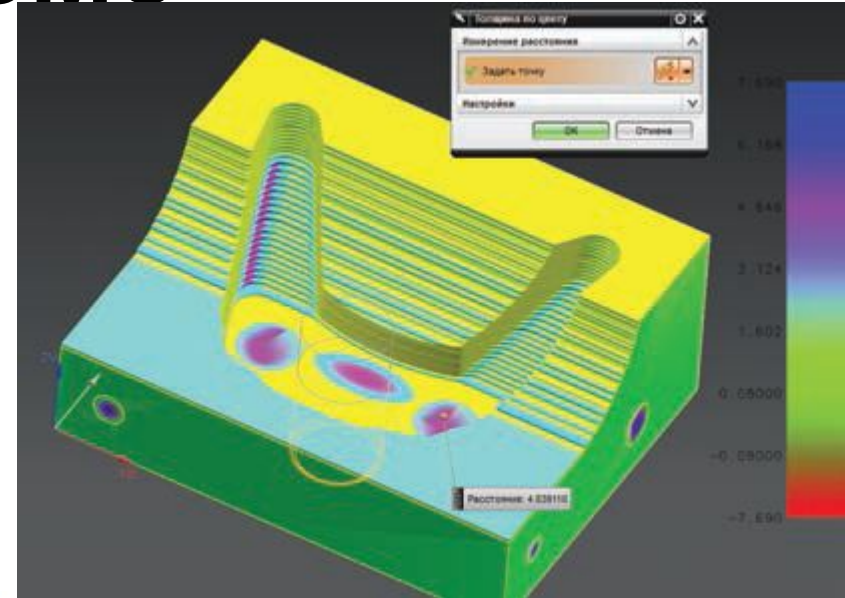
Решаемые задачи



- Характерные особенности каждой области технологического проектирования находят отражение в специализации модуля «Обработка».

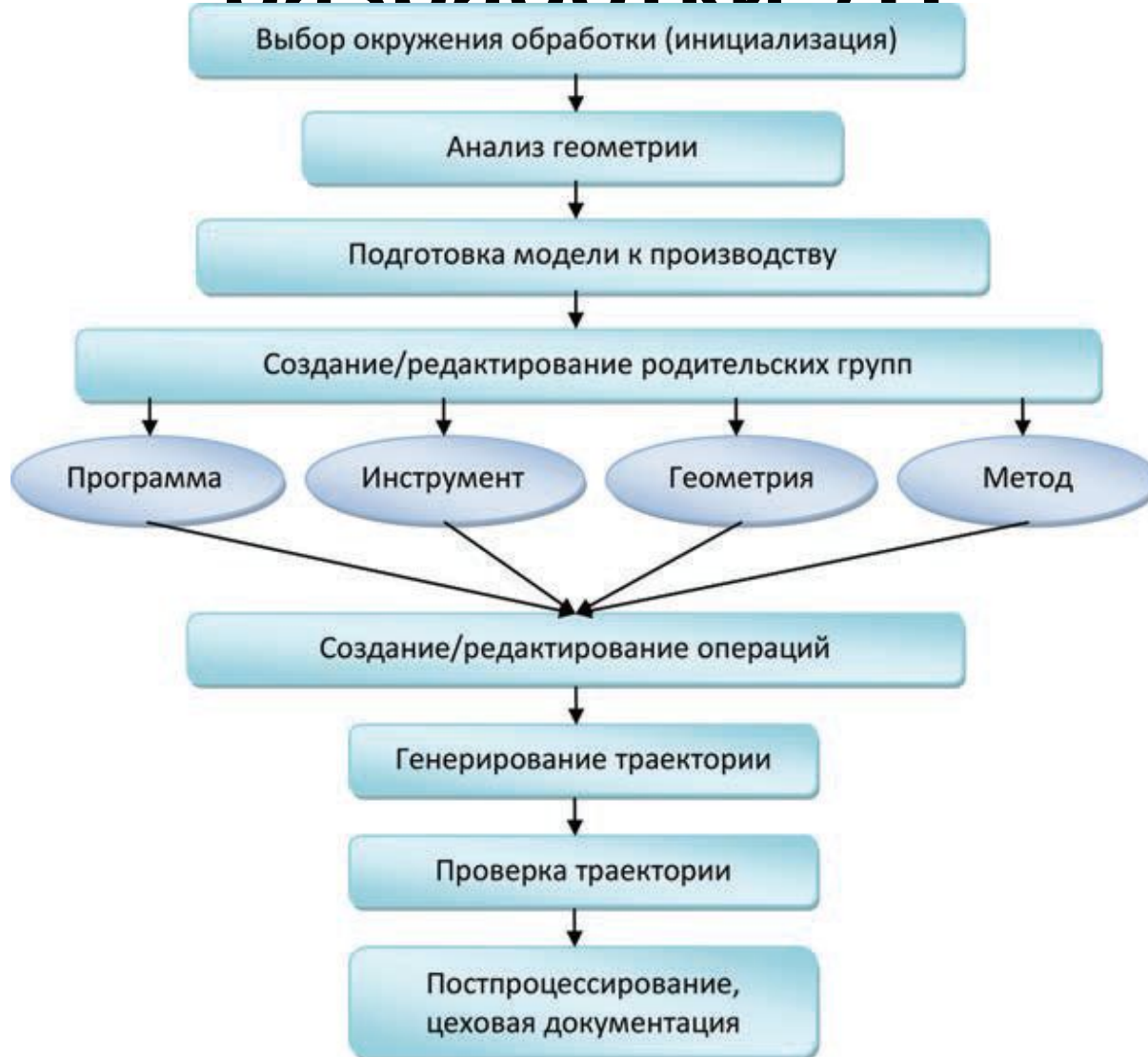
Порядок работы в САМ-системе

- Подготовка конструкторской модели.
- Выбор и проектирование средств технологического оснащения.
- Моделирование переходов обработки детали на станках с ЧПУ.
- Верификация полученных траекторий перемещения инструмента.
- Генерация управляющей программы для станка.



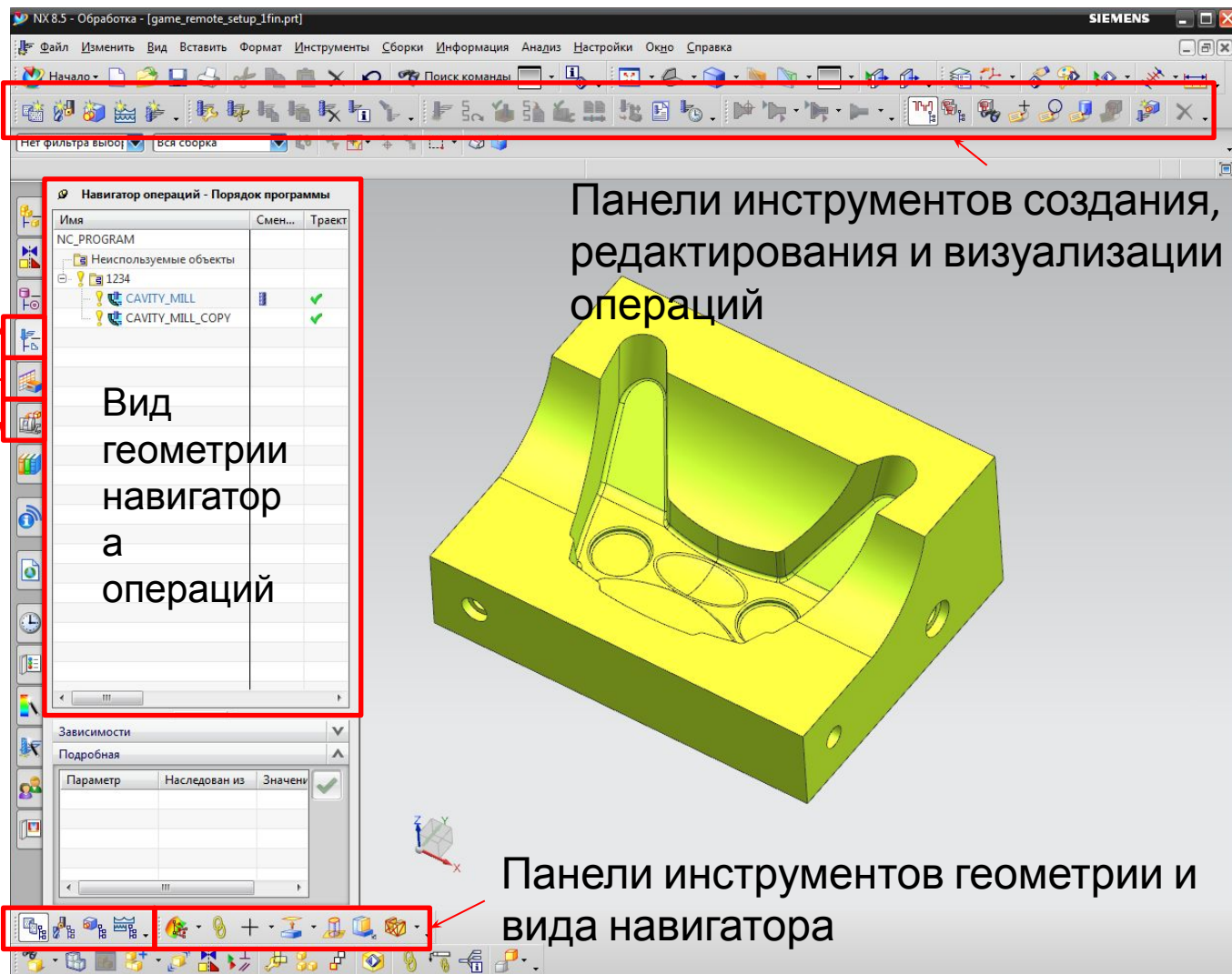
```
%  
N0010 G40 G17 G90 G70  
N0020 G91 G28 Z0.0  
N0030 T02 M06  
N0040 G0 G90 X34.6301 Y38.0471 S0 M03  
N0050 G43 Z10. H02  
N0060 Z-9.7  
N0070 G1 Z-12.7 F250. M08  
N0080 G41 X31.1377 Y41.7249 D02  
N0090 G3 X25.1377 Y33.9789 I2. J-7.746  
N0100 G1 Y21.3415  
N0110 G3 X25.9657 Y18.9046 I4. J0.0  
N0120 G2 X31.4486 Y8.1819 I-26.328 J-20.2257  
N0130 G1 X32.259 Y5.469  
N0140 X35.087 Y5.3315  
N0150 G3 X43.1139 Y5.1365 I8.0268 J165.0912  
N0160 G1 X54.3078  
N0170 G3 X62.0538 Y11.1365 I0.0 J8.  
N0180 G40  
N0190 G1 X58.376 Y14.6289  
N0200 Z-9.7  
N0210 G0 Z10.  
N0220 M02  
%
```

Последовательность разработки УП

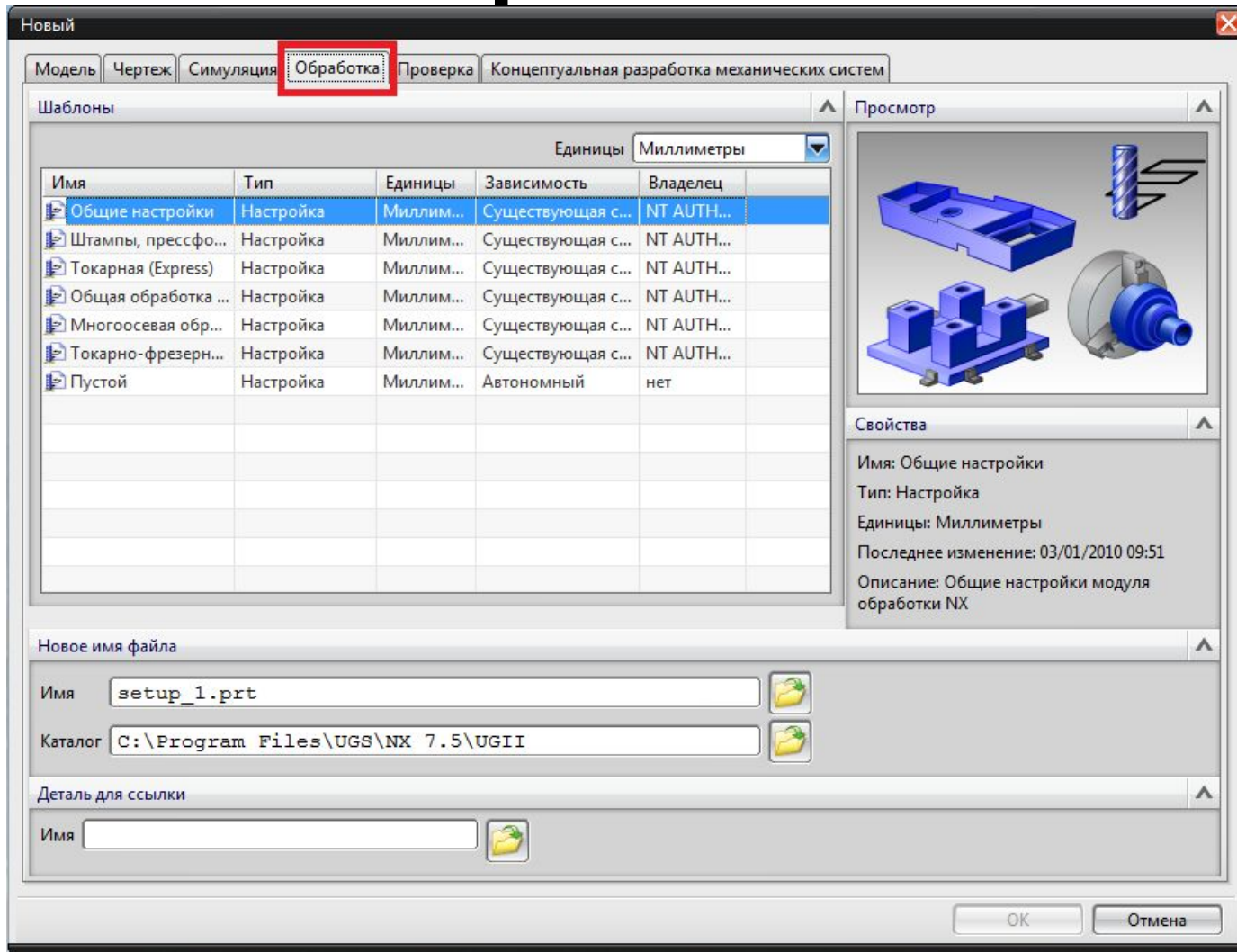


Интерфейс модуля NX CAM

Навигаторы станка, элементов обработки и операций



Создание новой модели обработки



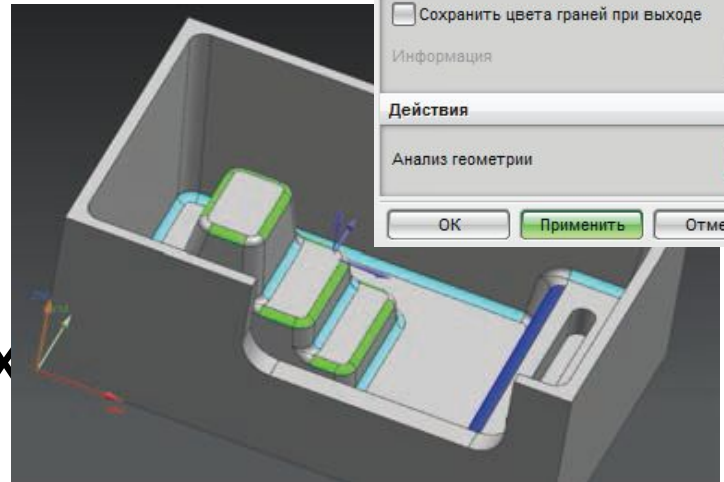
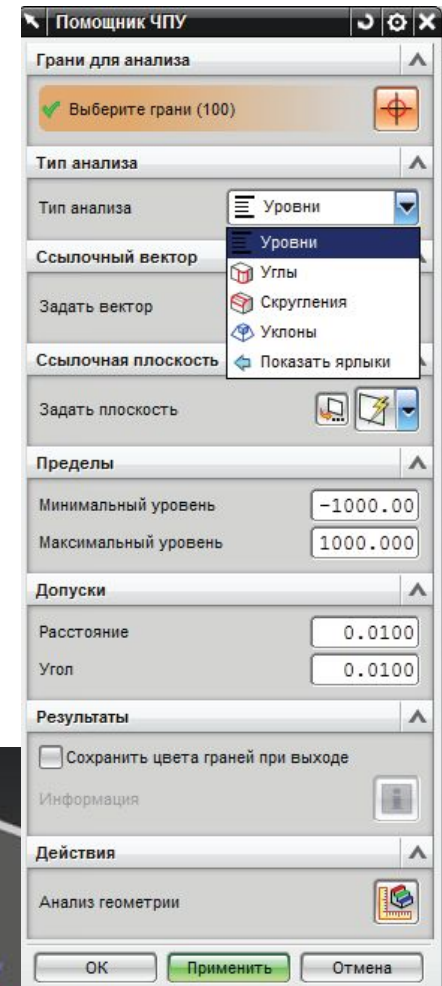
Инструменты подготовки моделей для обработки

- Инструменты технологического анализа;
- Создание WAVE копии;
- Создание дополнительной геометрии и заплаток;
- Инструменты редактирования кривых и граней.



Анализ геометрии

- Измерения;
- Анализ – геометрические свойства;
- Анализ – «Помощник ЧПУ» – позволяет выполнить оценку глубины плоских уровней, радиусов скруглений и уклонов вертикальных стенок;



Синхронное моделирование при подготовке моделей к обработке

Решаемые задачи:

- Удаление элементов, не обрабатываемых на данной операции;
- Создание модели заготовки.

Часто используемые функции:

- Смещение области;
- Замена грани;
- Изменение размера грани;
- Удаление грани.

4 вида навигатора операций

Вид
операций

Навигатор операций - Порядок программ

Имя	Смен...	Тра
NC_PROGRAM		
Неиспользуемые объекты		
1234		
CAVITY_MILL		✓
CAVITY_MILL_COPY		✓

- Вид программ
- Вид инструментов
- Вид геометрии
- Вид методов обработки
- Поиск объекта
- Создать фильтр
- Применить фильтр
- Раскрыть все
- Свернуть все
- Экспорт в браузер
- Экспорт в электронную таблицу
- Столбцы
- Разморозить столбец
- Свойства

Вид инструментов

Навигатор операций - Станок

Имя	Тра
GENERIC_MACHINE	
Неиспользуемые объекты	
CARRIER	
POCKET_01	
MILL_D20	
CAVITY_MILL	✓
CAVITY_MILL_...	✓
POCKET_02	
POCKET_03	
POCKET_04	
POCKET_05	
POCKET_06	
POCKET_07	
POCKET_08	
POCKET_09	
POCKET_10	
POCKET_11	
POCKET_12	
POCKET_13	
POCKET_14	
POCKET_15	
POCKET_16	
POCKET_17	
POCKET_18	

Вид геометрии

Навигатор операций - Геометрия

Имя	Тра
GEOMETRY	
Неиспользуемые объекты	
MCS_MILL	
WORKPIECE	
CAVITY_MILL	✓
CAVITY_MILL_CO...	✓

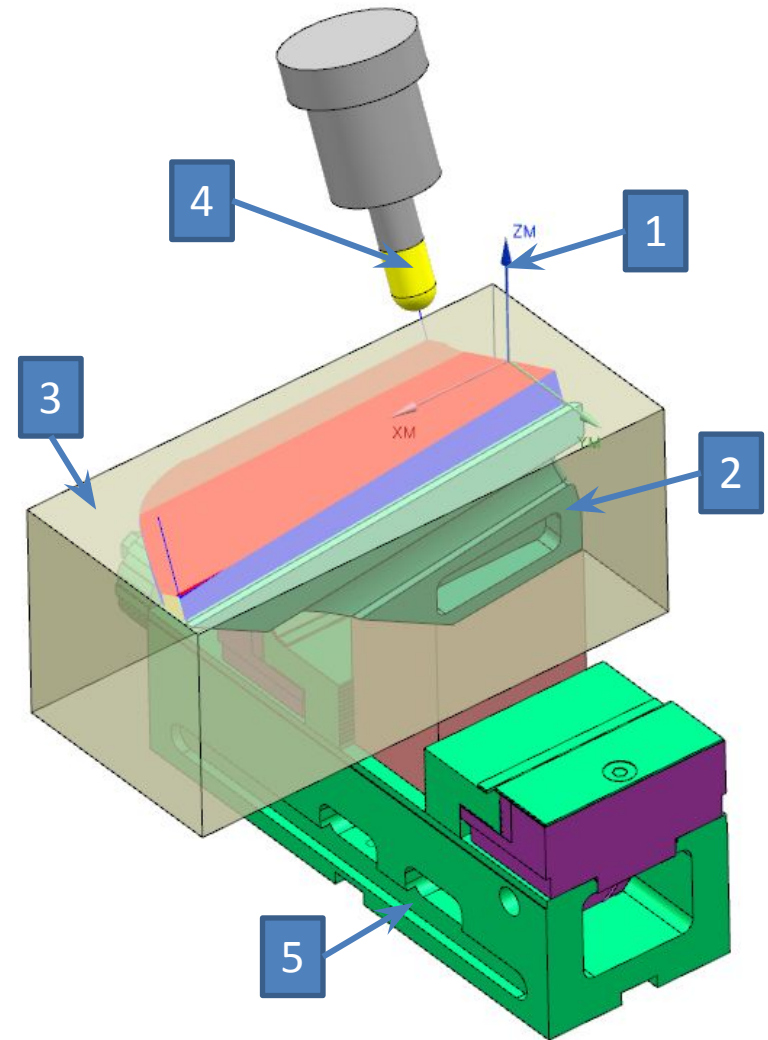
Вид методов
обработки

Навигатор операций - Метод обра

Имя	Тра
METHOD	
Неиспользуемые объекты	
MILL_ROUGH	
CAVITY_MILL	✓
MILL_SEMI_FINISH	
MILL_FINISH	
CAVITY_MILL_COPY	✓
DRILL_METHOD	

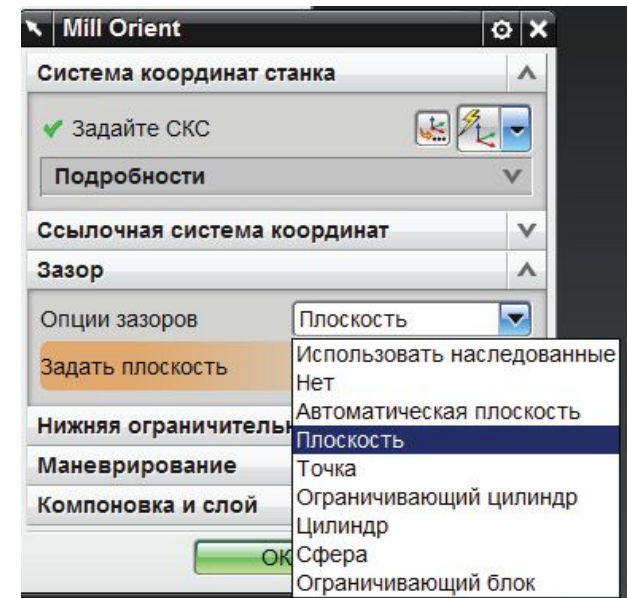
Элементы модели обработки в NX

1. Система координат
2. Деталь
3. Заготовка
4. Инструмент
5. Приспособление



Система координат станка (СКС)

- СКС имеет оси XM, YM, ZM;
- Обозначается **MCS_MILL** для фрезерной обработки и **MCS_SPINDEL** для токарной обработки;
- Точка начала СКС – нулевая точка УП;
- Допускается задание поверхности безопасности.



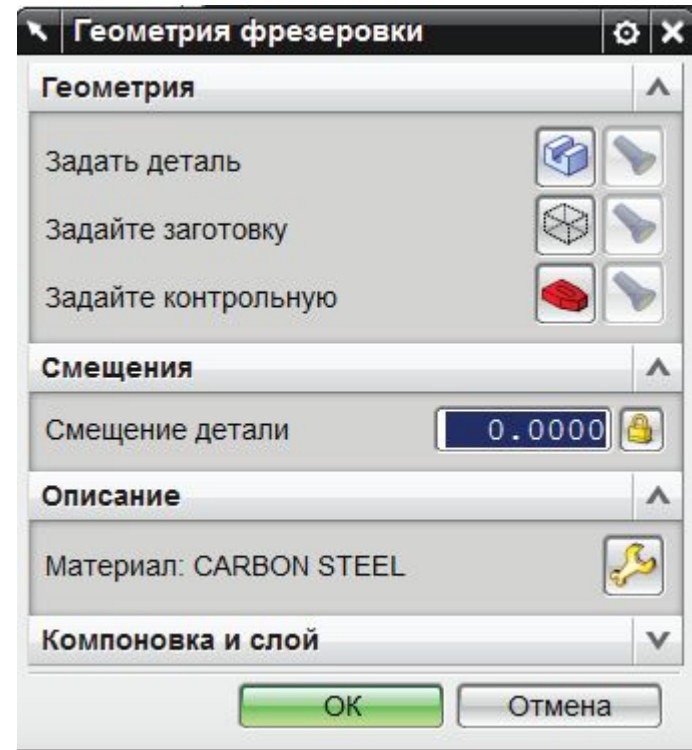
Деталь и заготовка (WORKPIECE)

Деталь - тело из мастер-модели;

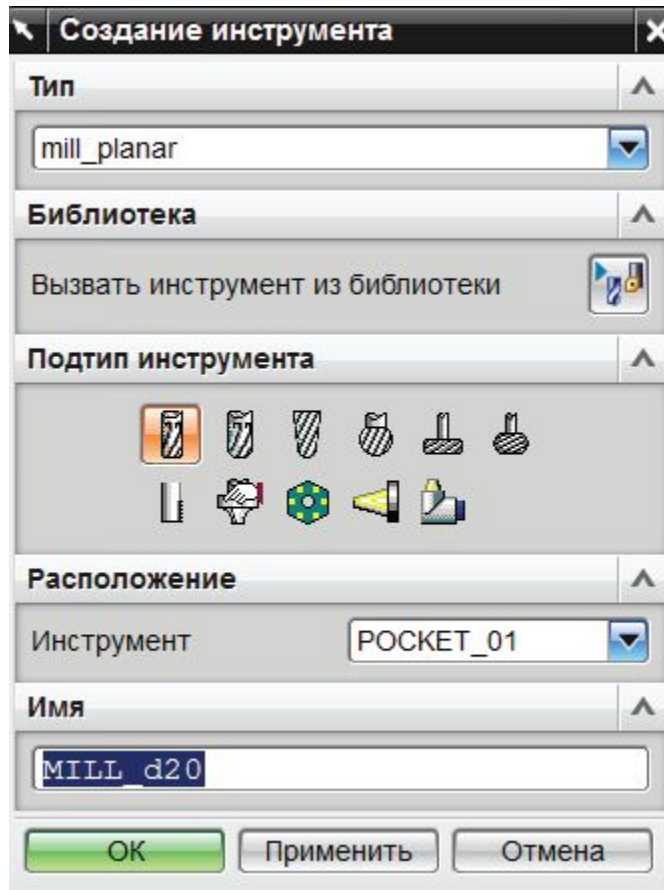
Варианты построения заготовки:

- Ограничивающий блок/цилиндр;
- Геометрия тела из сборки;
- ???

Контрольная геометрия – объекты, с которыми не должен сталкиваться инструмент при обработке.

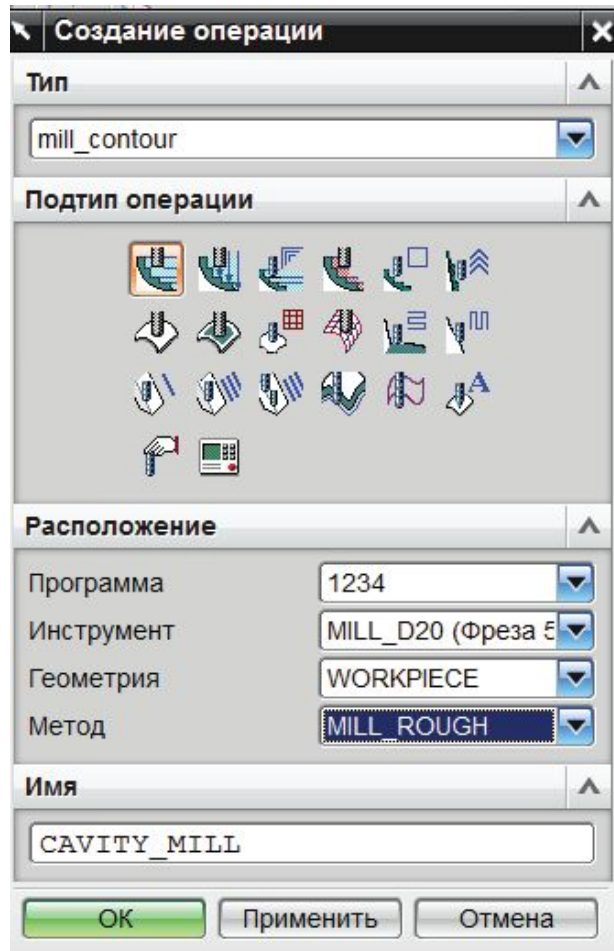


Режущий инструмент



- Располагается в одной из ячеек магазина;
- В зависимости от создаваемой обработки доступны различные подтипы инструмента;
- Описывается параметрами или твердотельной моделью.

Операции



Требует задания:

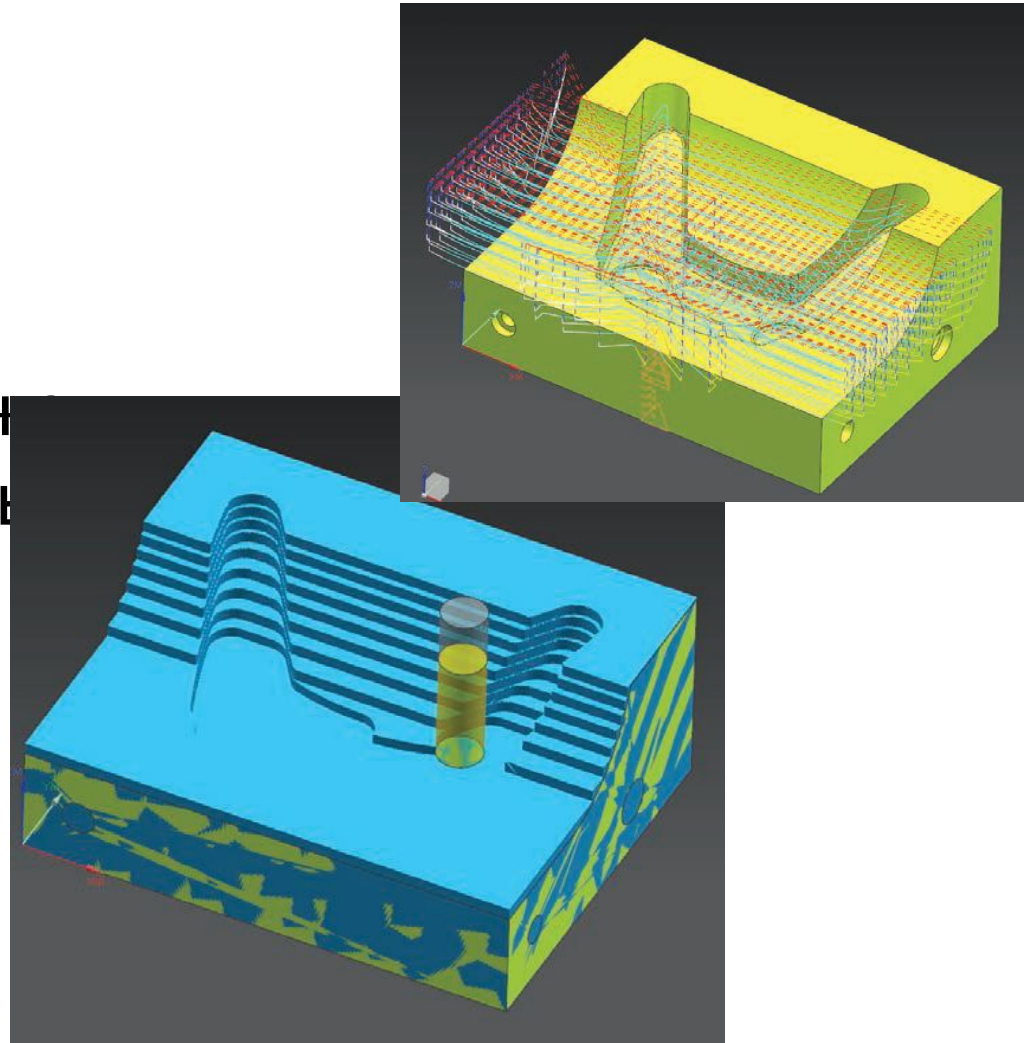
- Обрабатываемой геометрии;
- Параметров инструмента;
- Стратегии и параметров обработки;
- Режимов резания и станочных функций

Для актуализации сделанных изменений необходимо

Генерировать
операцию.

Верификация

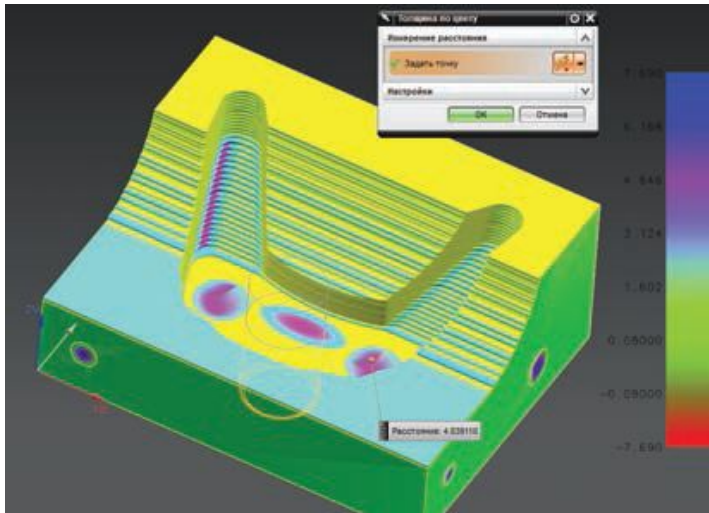
Доступны режимы просмотра траектории и удаления материала, а также симуляция работы станка.



Режимы удаления материала

2D динамика:

- Разный цвет для разных операций;
- Нет возможности вращения модели.



3D динамика:

- Поддерживает вращение и масштабирование модели.
- Имеет опции настройки Заготовки в Процессе обработки (**ЗвПО**)
- ЗвПО может быть сохранена как фасетное тело.

2,5D ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

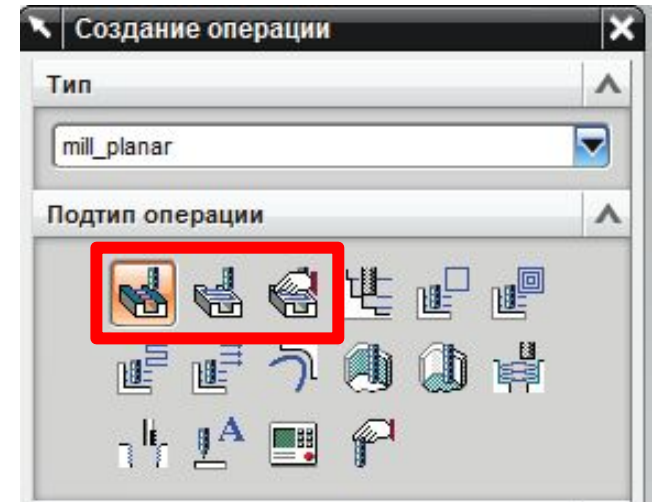
Обработка плоских граней

- Основные команды фрезерной обработки плоских граней сгруппированы в категории:
- **MILL_PLANAR** – обработка плоских граней на основе контуров без учета тела;
- **2,5D_MILLING** – обработка плоских граней с учетом заготовки в процессе обработки на нескольких установках.

MILL_PLANAR

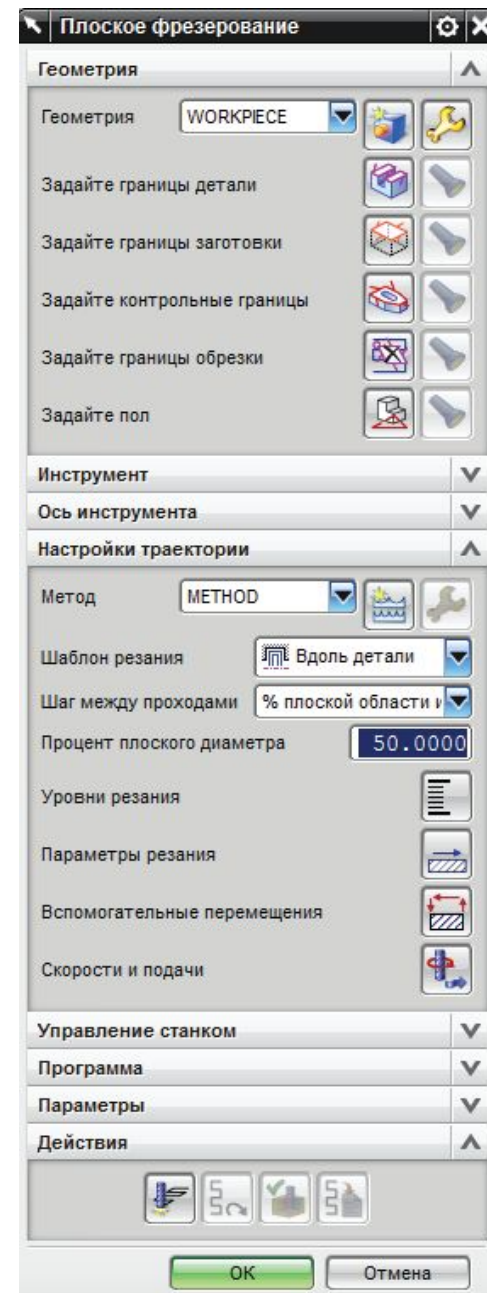
Группа команд Face_Milling реализует чистовую обработку плоских граней:

- **FACE_MILLING_AREA** – обработка граней, заданных областью резания;
- **FACE_MILLING** – обработка граней, заданных с использованием границ;
- **FACE_MILLING_MANUAL** – обработка граней с возможностью задания различных шаблонов резания для различных граней.



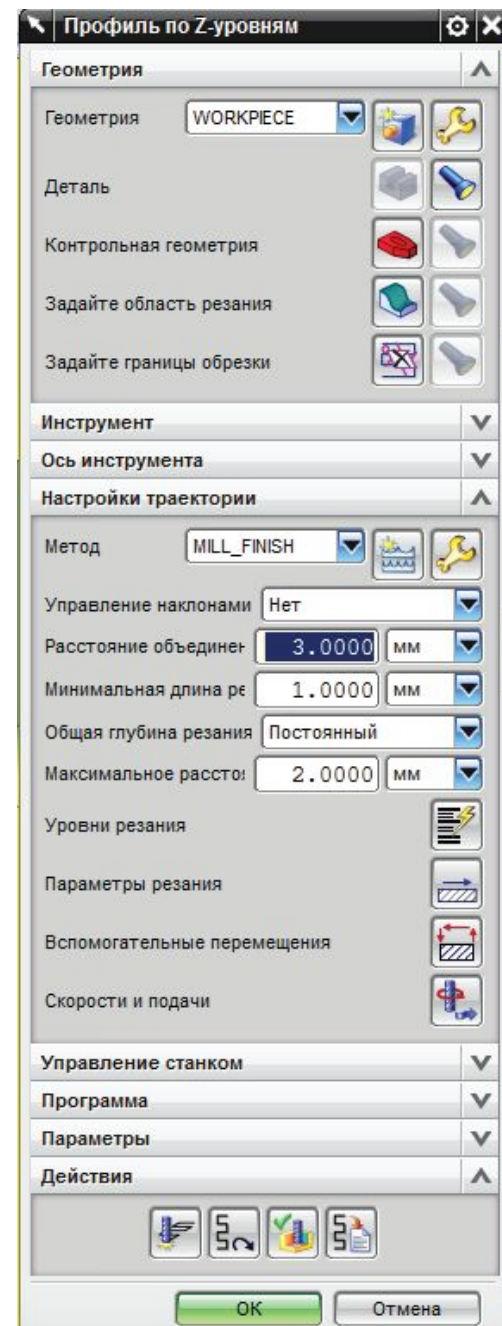
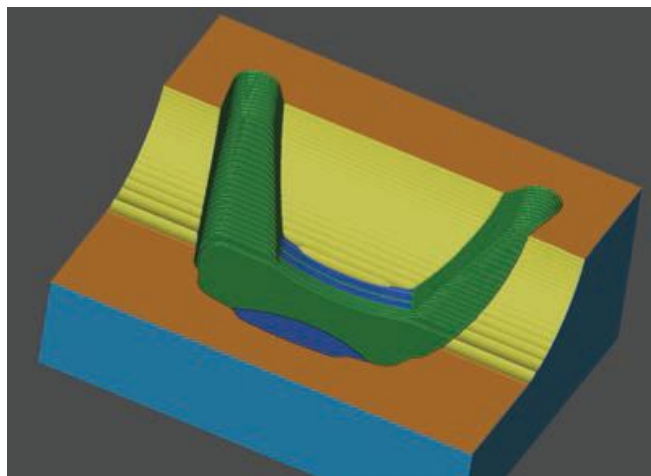
PLANAR_MILL

- Работает с границами вместо граней твердого тела;
- Задается сторона обрабатываемого материала и глубина обработки;



ZLEVEL_PROFILE

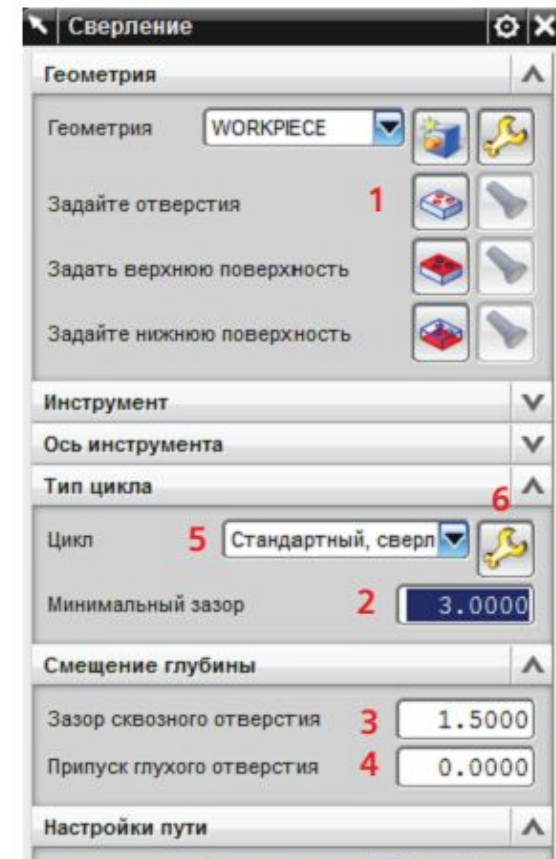
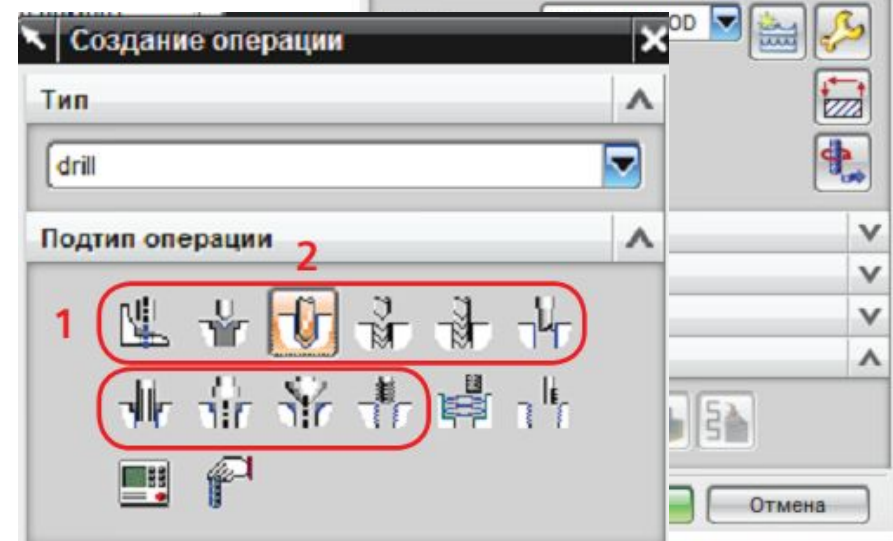
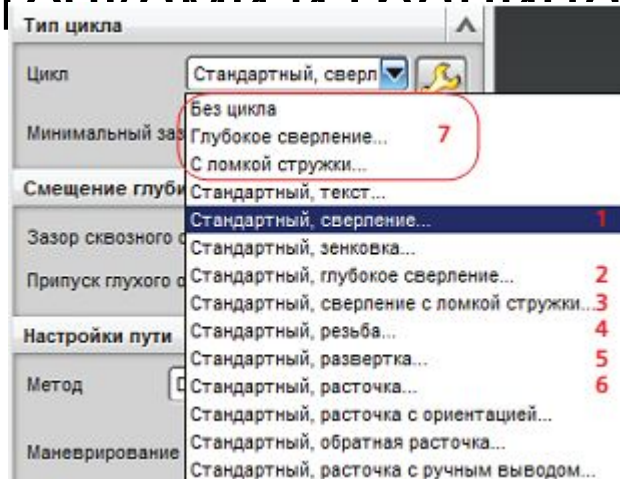
- Команды ZLEVEL_PROFILE и ZLEVEL_CORNER из группы MILL_CONTUR используется для получистовой и чистовой обработки наклонных поверхностей.



Обработка отверстий

Осевые операции

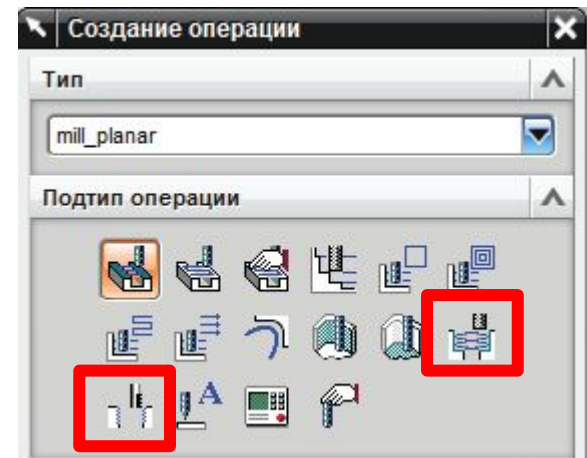
- Тип операций: **Drill**.
- Базовая операция – **сверление**, остальные получаются выводом различных циклов (5).
- Отверстие определяется точками и размерами.



Фрезерная обработка отверстий

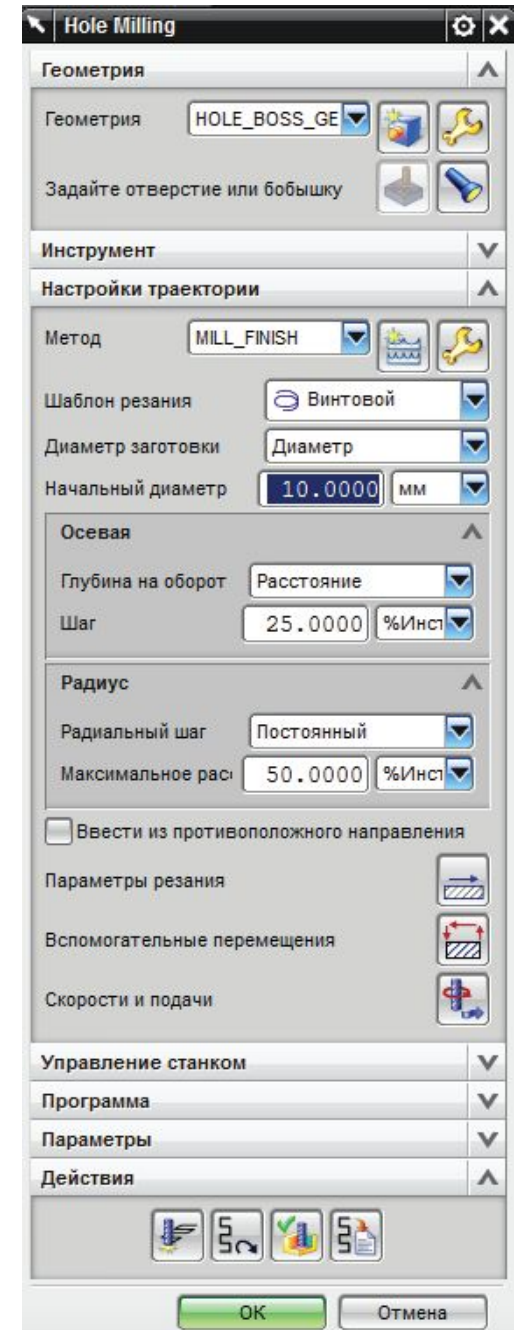
Для обработки отверстий
используются две
фрезерные операции:

- **HOLE_MILLING** –
фрезерная обработка
отверстия;
- **THREAD_MILL** –
фрезерование резьбы в
отверстии;



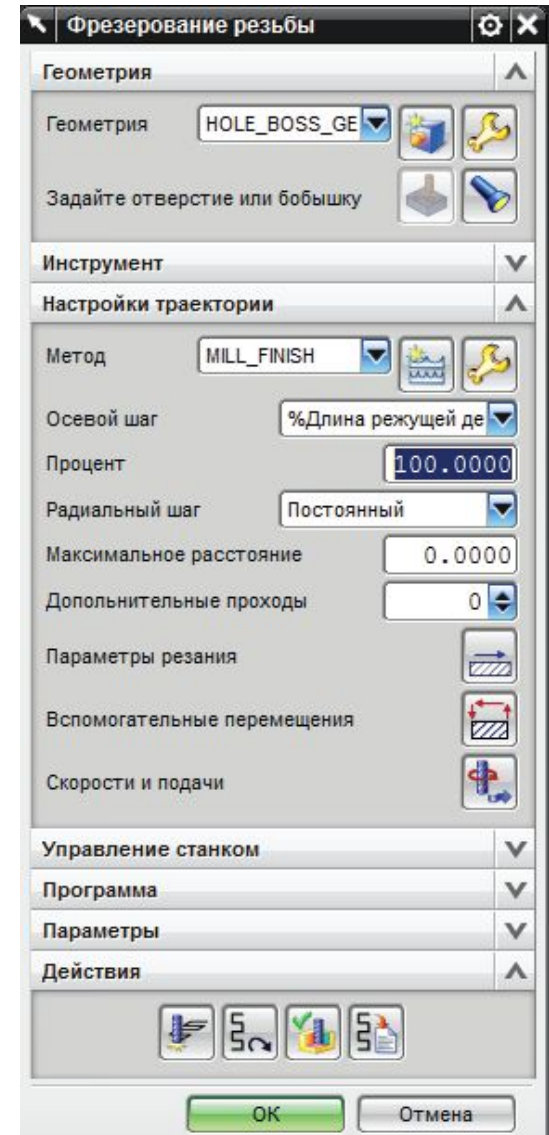
HOLE_MILLING

- Для задания операции требуется определение геометрической группы **HOLE_BOSS_GEOM**;
- Используются спиральный и винтовой шаблоны резания;
- Моделирование выполняется без учета геометрии заготовки.



THREAD_MILL

- Для задания операции требуется определение геометрической группы **HOLE_BOSS_GEOM**;
- Моделирование выполняется на основе параметров символической резьбы указанной в CAD модели или заданных в явном виде;



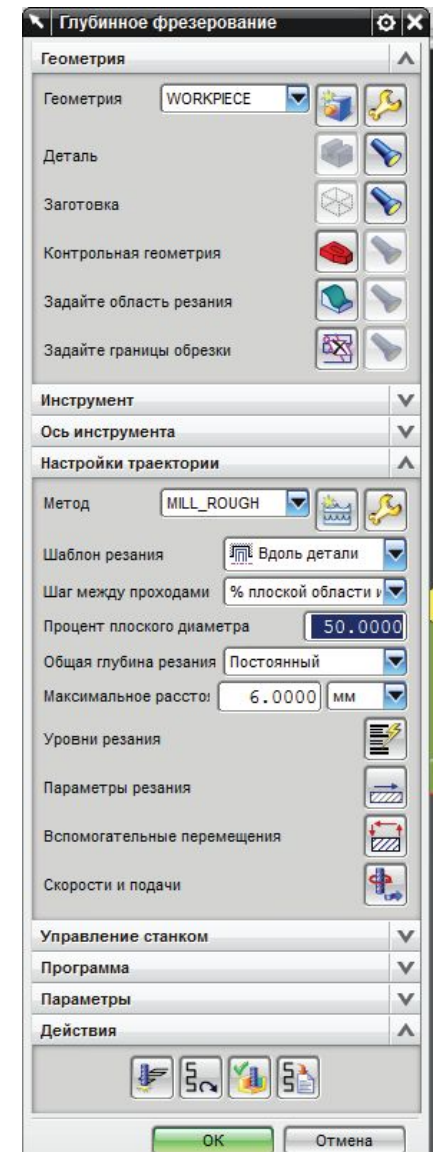
3D ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

Обработка криволинейных граней

- Основные команды фрезерной обработки криволинейных граней сгруппированы в категории:
- **MILL_CONTUR** – фрезерная обработка криволинейных граней на основе геометрии твердого тела;

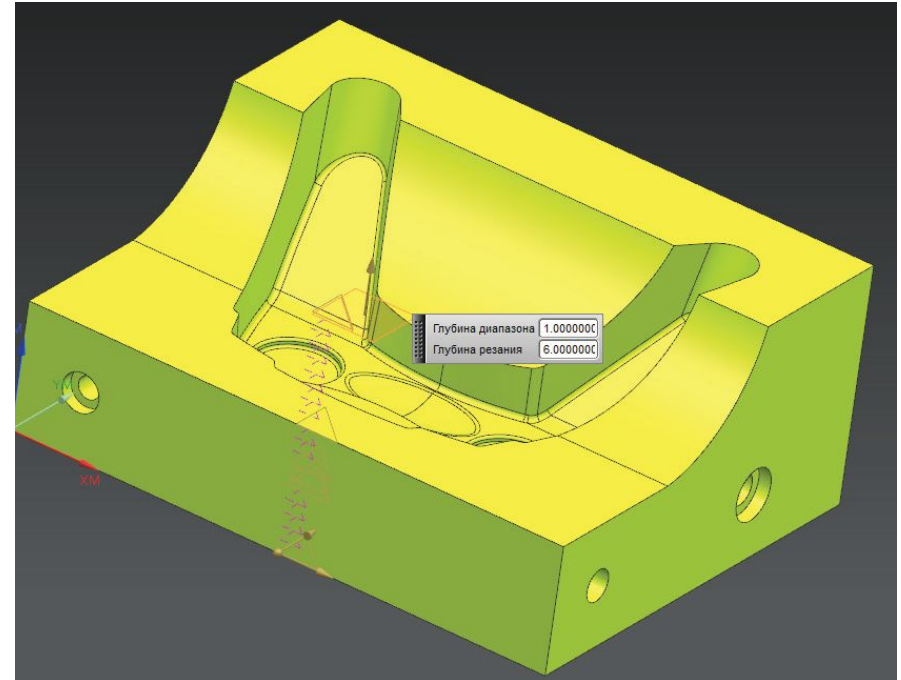
Черновая обработка CAVITY_MILL

- Используется для удаления большого количества материала.
- Задействует 2,5 оси – обработка по плоским уровням.
- В группе геометрии обязательно задание детали и заготовки, опционально – области резания, границ обрезки и контрольной геометрии.
- В настройках траектории задаются методы, шаблоны, уровни и параметры перемещения инструмента



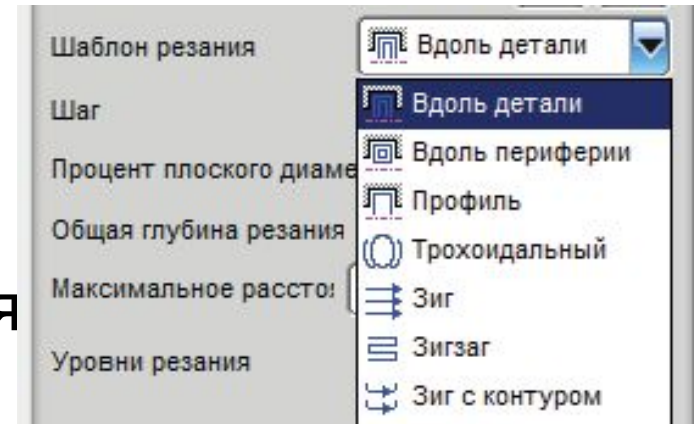
Уровни резания

- Определяют плоскости движения инструмента.
- Уровни резания могут быть разбиты на диапазоны по границам геометрических зон или координатам Z.



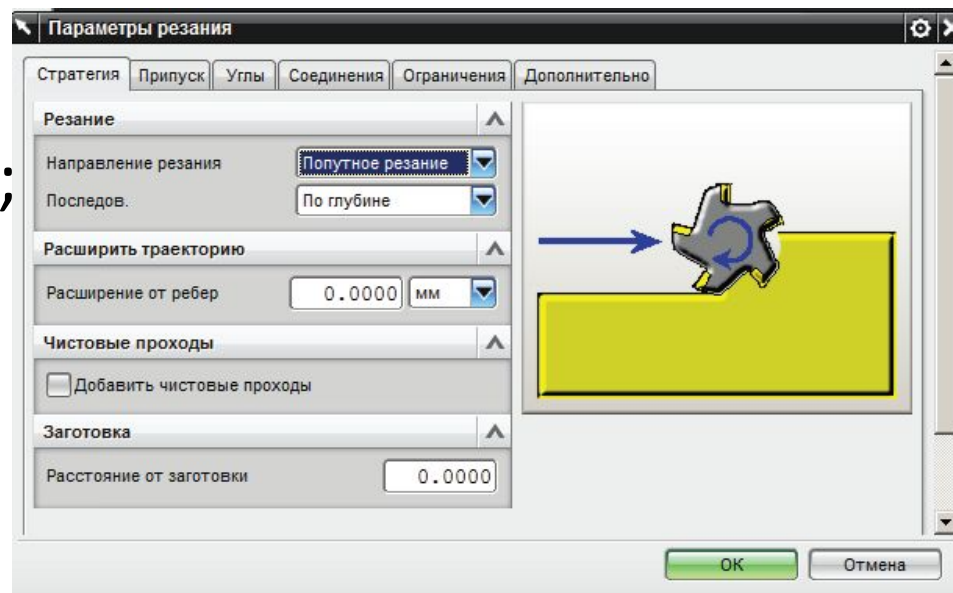
Шаблоны резания

- Определяют закон перемещения в пределах плоскости.
- Шаблон «**Вдоль детали**» наиболее часто используется для открытых областей.
- «**Вдоль периферии**» – для закрытых областей.
- «**Профиль**» - для чистовой контурной обработки.
- «**Зиг**» и его вариации – для плоских участков.
- «**Трохоидальный**» - при высокоскоростной обработке



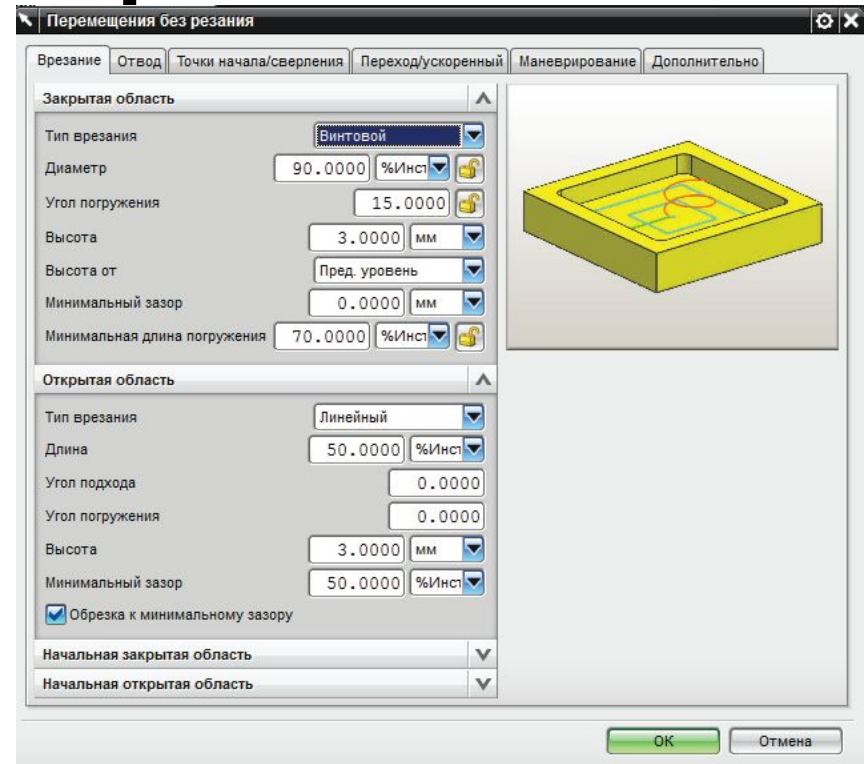
Параметры резания

- Применяются только к рабочим ходам – когда инструмент контактирует с материалом заготовки (голубые участки траектории).
- Позволяет влиять на направление резания, припуски к профилю; обход углов; переходы между областями резания; контроль резания по воздуху и столкновений



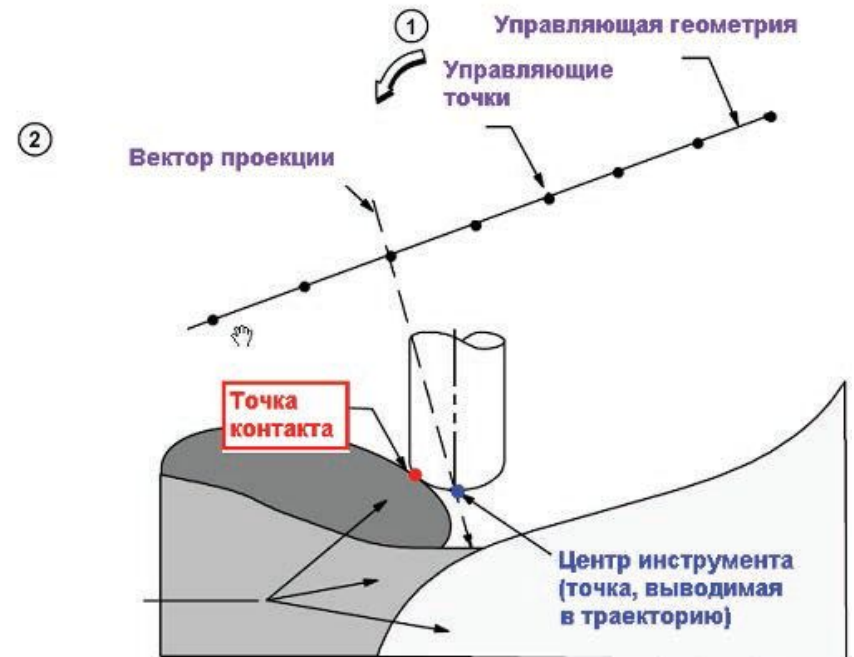
Вспомогательные перемещения

- Определяют траекторию и параметры перемещения инструмента без резания (белый и желтый участки траектории), переходы между участками траектории и опции маневрирования.



3-осевое контурное фрезерование

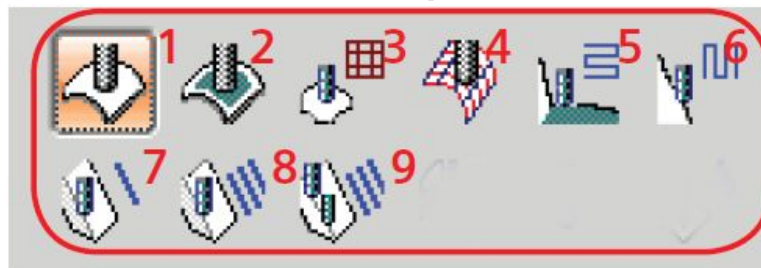
- На основе управляющей геометрии из модели создается **Управляющий шаблон**
- Инструмент помещается в управляющую точку и осуществляется поиск **точки контакта**.
- Точка контакта и точка центра инструмента



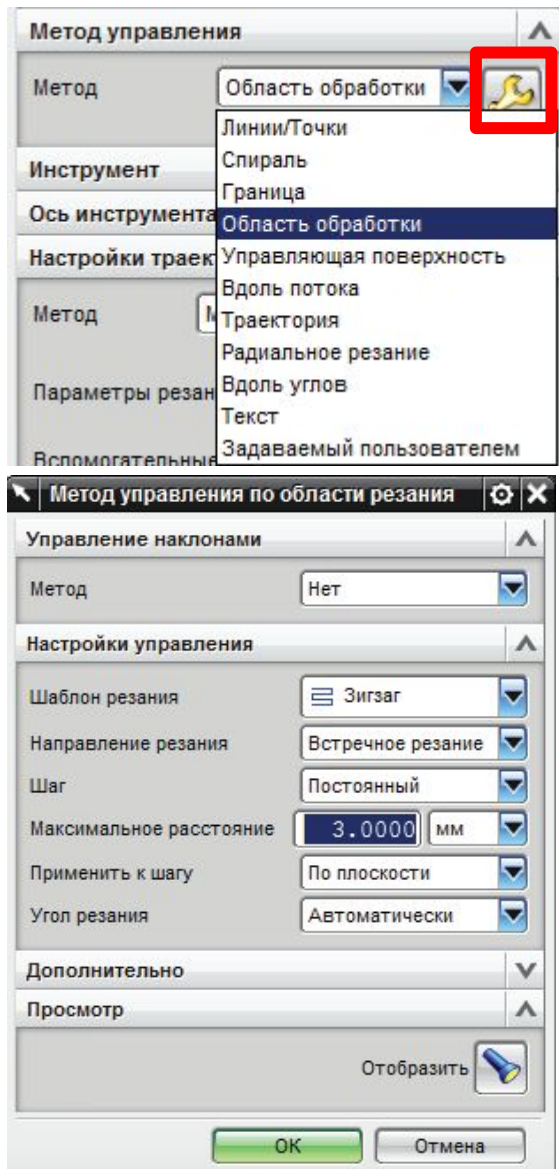
Контурные операции

MILL_CONTUR

- 1 – **FIXED_CONTOUR** – базовая контурная операция с фиксированной осью инструмента;
- 2, 3 – **CONTOUR_AREA, CONTOUR_SURFACE_AREA** – вариант операции, где управляющая геометрия задается областью обработки или управляющими поверхностями;
- 4 – **STREAMLINE** – вариант операции, где управляющая геометрия обычно также является областью обработки, но на основе этой геометрии формируются так называемые линии потока;
- 5, 6 – **CONTOUR_AREA_NON_STEEP, CONTOUR_AREA_DIR_STEEP**, операция **CONTOUR_AREA** с включенным функционалом выделения ненаклонных и наклонных участков соответственно;
- 7, 8, 9 – **FLOWCUT_SINGLE, FLOWCUT_MULTIPLE, FLOWCUT_REF_TOOL** – операции поиска и доработки вогнутых углов на детали.



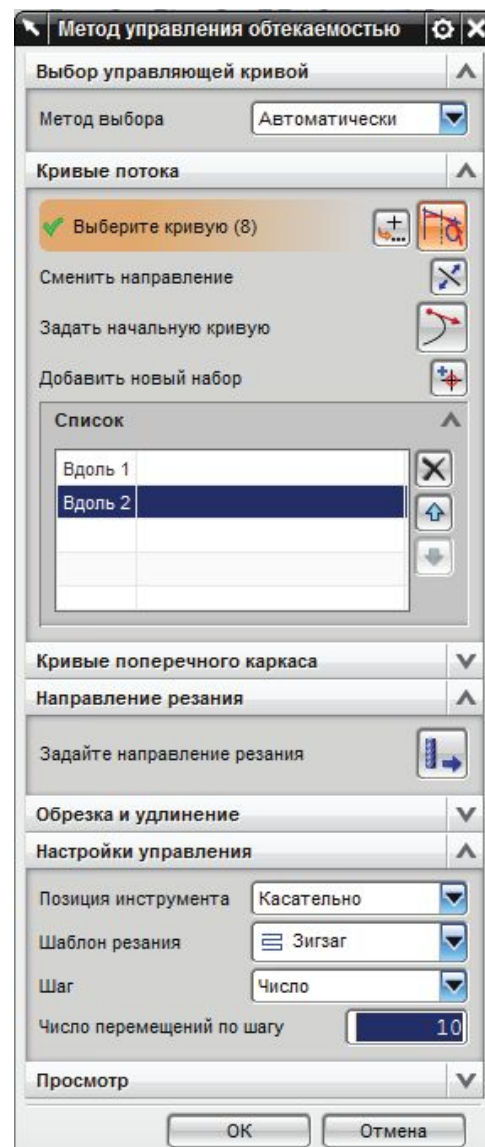
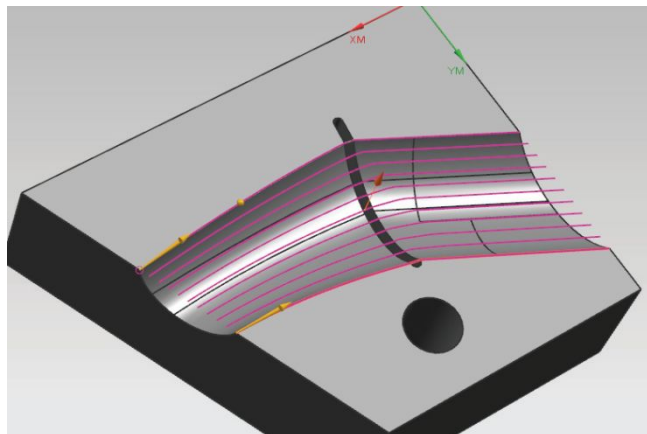
Методы обработки: область резания



- Настройки метода управления «Область обработки» соответствуют ранее изученным, например для CAVITY_MILL
- Используются дополнительные шаблоны резания и варианты врезания.
- Допускается использовать фиксированную наклонную ось инструмента.

Методы обработки: STREAMLINE

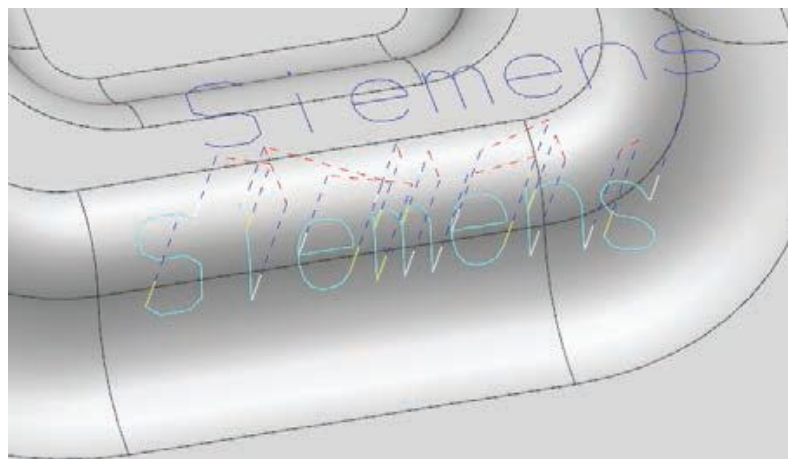
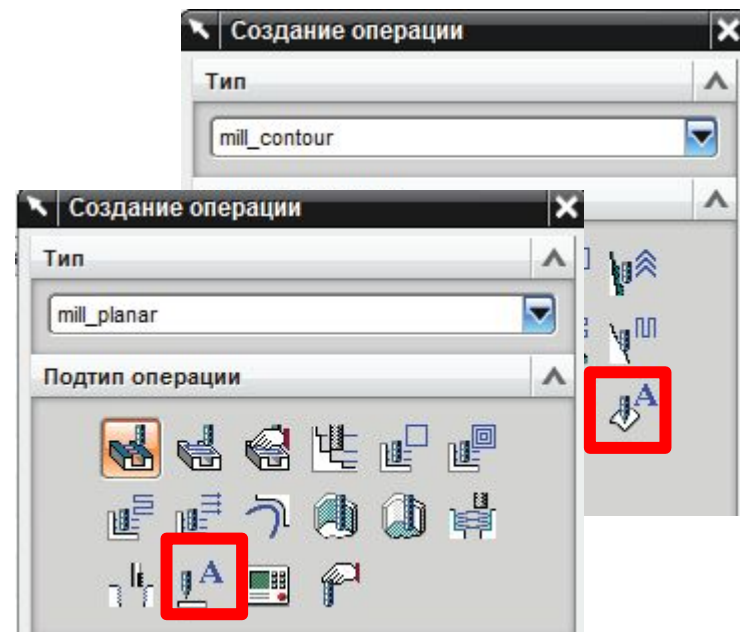
- Шаблон резания определяется **линиями потока** по граничным ребрам граней или кривым, выбранным вручную.
- Используется для высокоскоростной 3х и 5ти осевой обработки.



Гравировка текста

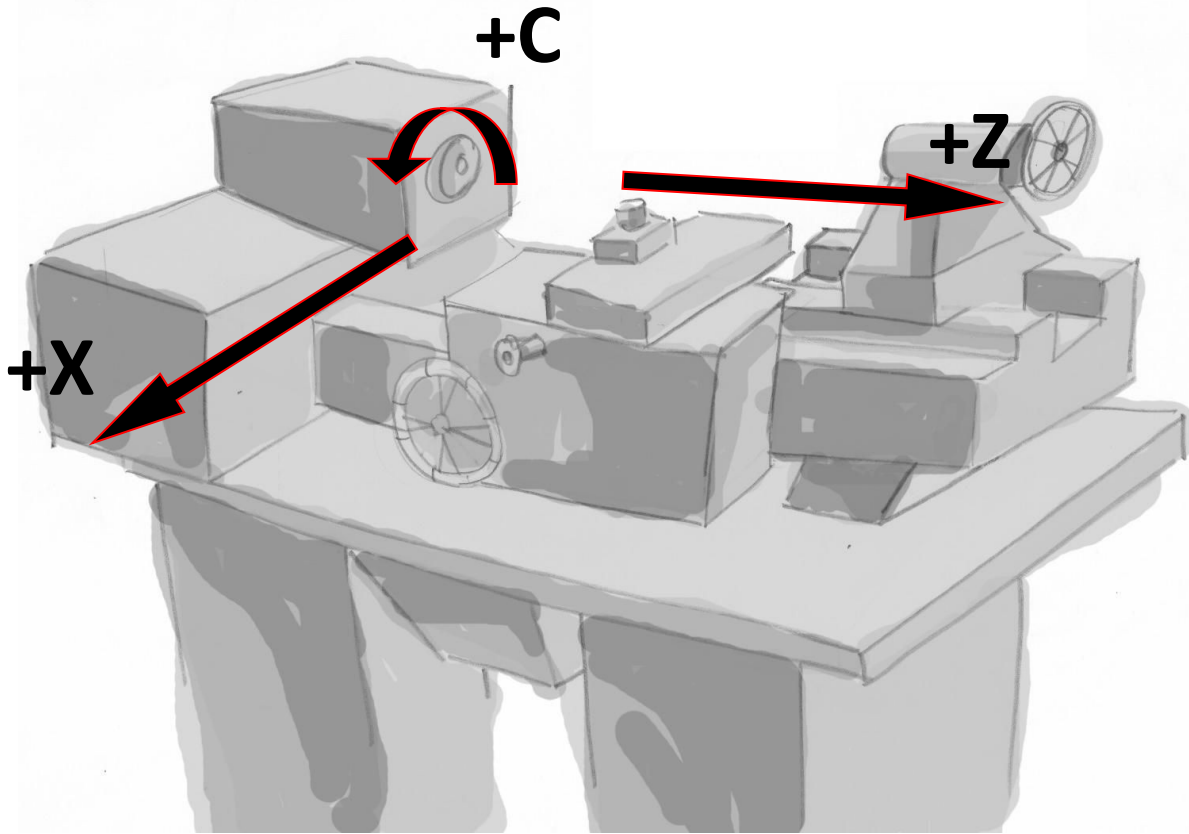
Есть 3 способа гравировки текста:

- Контурный – **CONTOUR_TEXT**
- Плоский – **PLANAR_TEXT**
- **FIXED_CONTOUR** с методом управления «**Линии/точки**».
- Модель смещается на глубину текста.

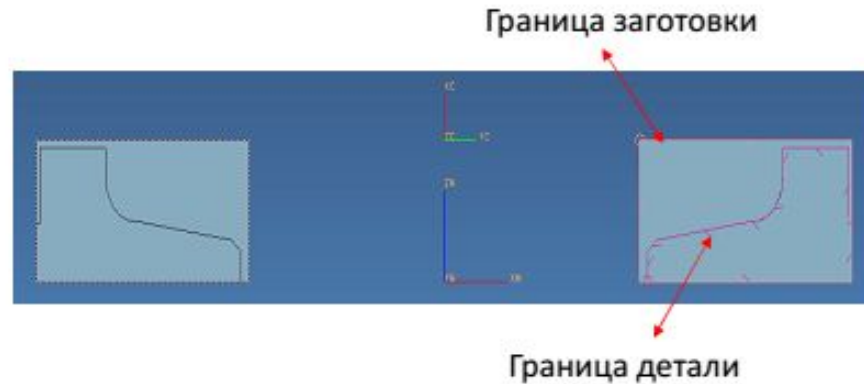
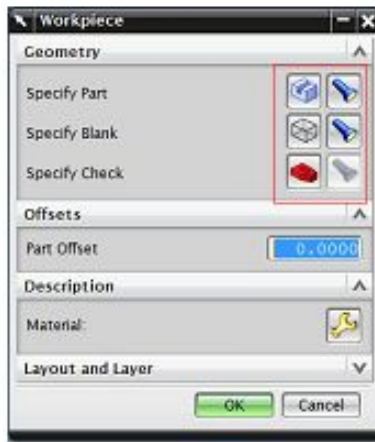


ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Токарная система координат

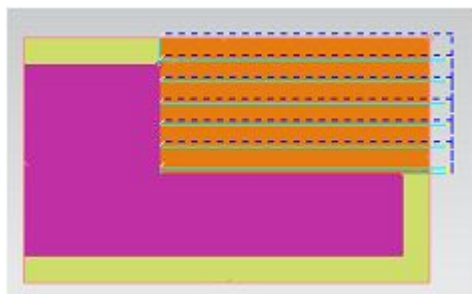
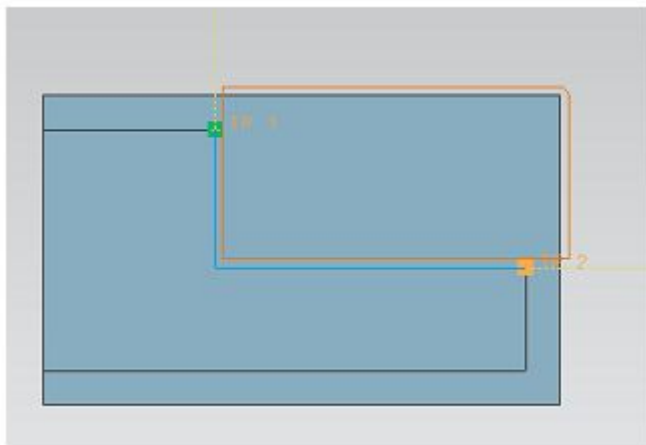


Рабочая геометрия WORKPIECE



Основывается на применении границ в плоскости, а не твердых тел.
Является 2D обработкой.

Определение области обработки



Плоскости
обрезки

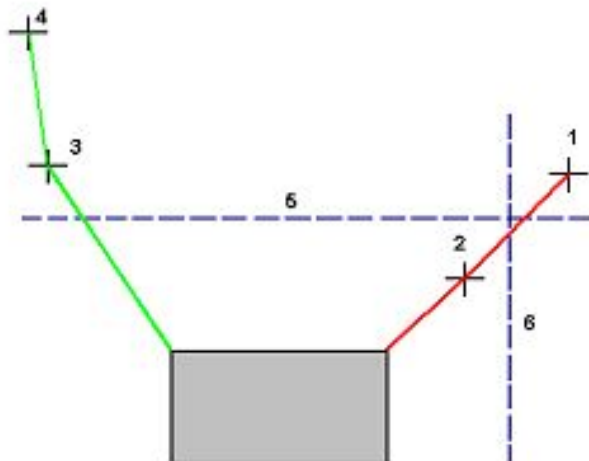
Точки
обрезки

Выбор региона обрезки

Можно также задавать
обработку отдельно
конкретного региона,
либо нескольких сразу

Геометрия маневрирования

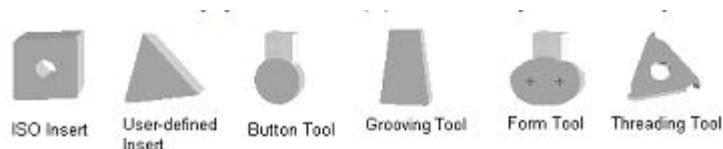
Для перемещений **без резания** до или после траектории инструмента, чтобы избежать столкновений с деталью или прижимами



Перемещения маневрирования, где: 1 = Точка From; 2 = Начальная точка; 3 = Точка возврата; 4= Точка GoHome; 5 = Радиальная плоскость безопасности; 6 = Осевая плоскость безопасности



Токарный инструмент

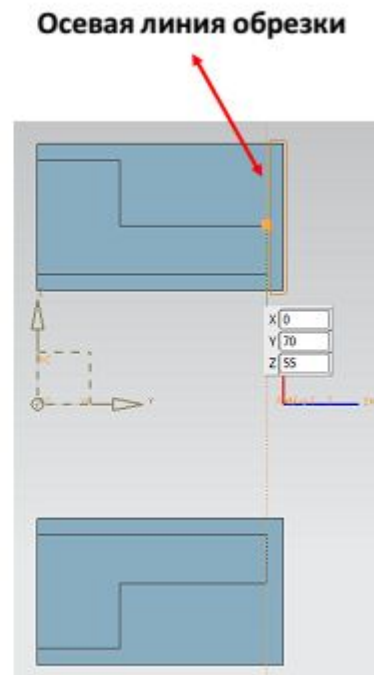
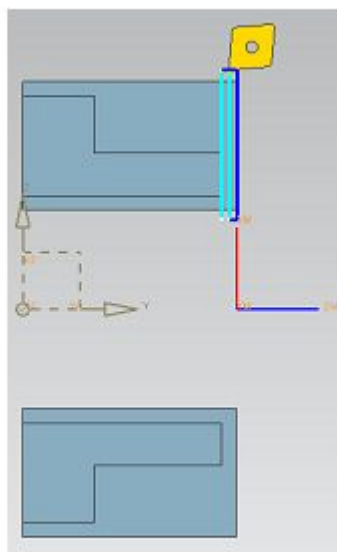


Поддерживаемые типы токарных инструментов



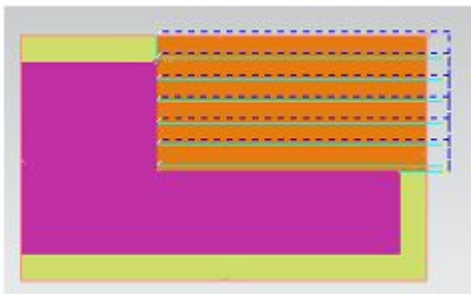
- Проходные резцы с различными углами пластины:
внутренние и наружные
- Канавочные резцы
- Резьбовые резцы
- Фасонные резцы
- Сверла

Торцевая обработка



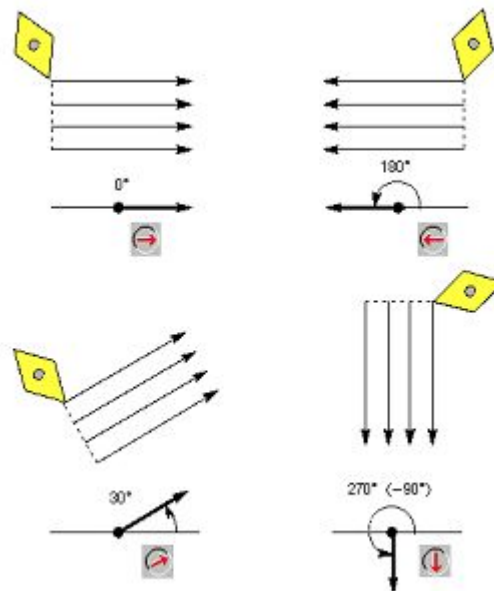
Выполняется для удаления материала по линиям, перпендикулярным оси вращения заготовки.

Черновая обработка



Состоит из простых прямолинейных проходов по определенной координате диаметра. Обычно осуществляется в несколько проходов.

Может быть приближена к форме чистовой геометрии за счет угла наклона траектории



Профильная обработка

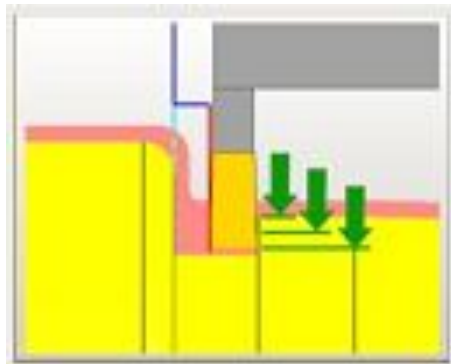
- Чистовая обработка с возможным перемещением инструмента по двум осям одновременно.
- Может выполняться непрерывно или по одному из шаблонов, определяющих последовательность проходов.



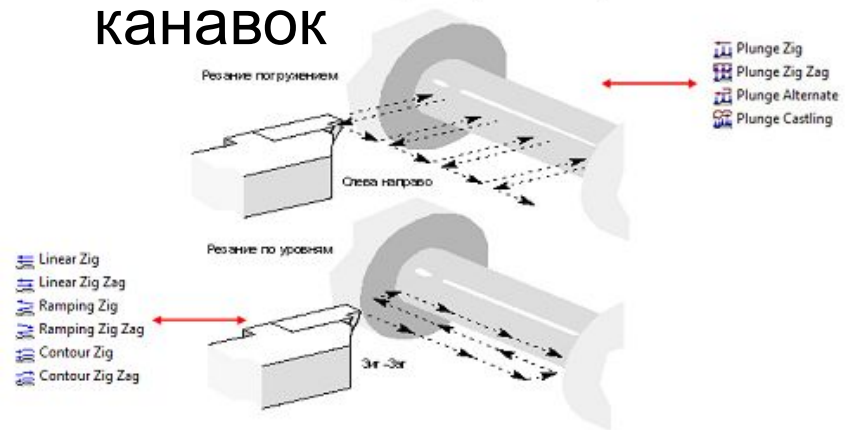
- Finish All
- Down Only
- Diameters Only
- Faces Only
- Diameters First, Then Faces
- Faces First, Then Diameters
- Towards Corner
- Away from Corner

Обработка канавок (проточек)

Обработка углублений на
профиле детали
специальным
инструментом

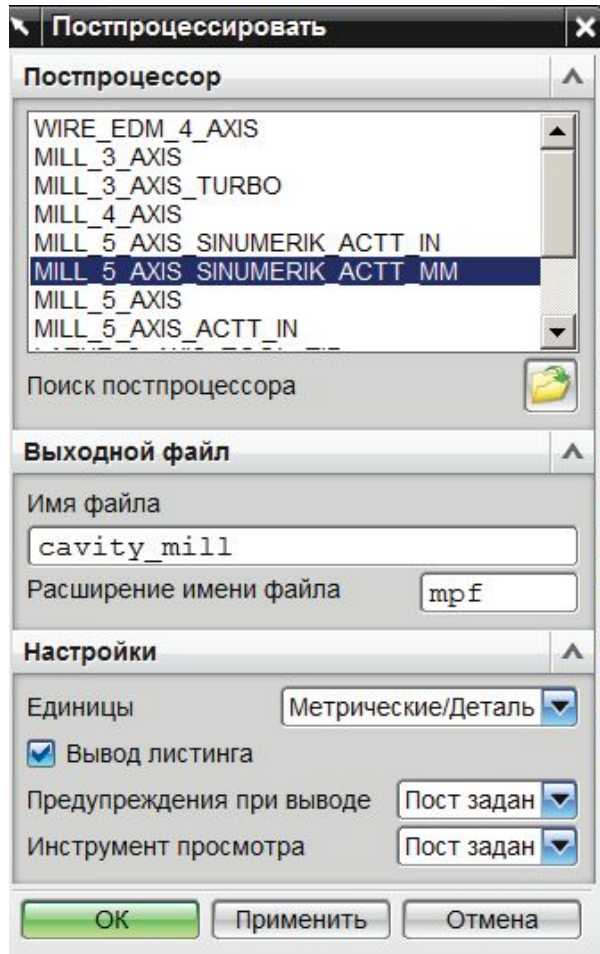


Шаблоны резания
канавок



Частным случаем обработки
канавок является отрезка –
завершающая операция для
отделения детали от прутка.

Постпроцессирование



- Получение полного текста управляющей программы для обработки детали на станке с ЧПУ на основе модели обработки выполняется с помощью специального транслятора – постпроцессора, определяющего соответствие между командами в модели и кодами управления

Тенденции развития САМ систем

- Гибкое управление осью инструмента при многоосевой обработке деталей сложной формы (лопатки, крыльчатки, блиски, шнеки и др)
- Автоматическое распознавание типовых элементов простых моделей и оптимизация времени их обработки

