

Приложение САПР

Описание

Система автоматизированного проектирования САПР состоит из двух модулей:

а. Редактор технологических процессов:

- Разработка маршрутно-сопроводительных карт (МСК) с использованием библиотеки типовых операций.
- Формирование технологических переходов с использованием библиотеки типовых технологических переходов.
- Формирование инструкций с использованием базы типовых производственных операций.
- Автоматическое формирование МСК с использованием библиотеки часто повторяемых технологических решений.
- Автоматическое формирование МСК путем заимствования технологических решений из ранее разработанных технологий;
- Хранение файлов к операциям технологических процессов (документация, инструкции по работе с оборудованием, без ограничений по форматам файлов, размер файла до 4 ГБ).
- Экспорт технологического процесса в печатную форму.
- Создание электронного паспорта изделия.

б. Редактор технологических моделей:

- Выбор рабочей зоны для раскладки изделия с учетом особенностей рабочей поверхности и шага сетки рабочего поля.
- Разработка оптимальной формы топологии жгута с указанием длин ветвей изделия, адресов и используемых ПКИ и материалов из справочника.
- Настройка значений припусков необходимых для разделки, прокладки, зачистки и т.д.
- Настройка точек прохождения для каждого элемента изделия.
- Внесение таблицы соединений изделия.
- Оптимизация схемы раскладки изделия в рабочем пространстве с указанием типов и мест установки держателей проводов с возможностью изменять наклон и взаимное расположение ветвей жгута на схеме раскладки.
- Автоматическое вычисление длин проводов на основании информации о длинах трасс прокладки, необходимых припусков.
- Формирование перемычек и замкнутых контуров.
- Экспорт схему раскладки жгута в файл в требуемом формате для печати на плоттере.