O CUCTEMHON HOLXOLE HPM PASPAGOTY ANDOPUTMA PERSHUB TEXHONOTUTECKOM SALAYM

Делец Л.А., Пучков А.А., к.т.н., Щербаков С.А., к.э.н.

При решении технологических задач их наиболее часто приходится рассматривать как сложные системы, при исследовании которых применяется системный подход. В общем случае системных подход может эключать:

- определение места и роли рассматриваемой (изучаемой, исследуемой, подлежащей алгоритмизации) сложной системы, а также определение влияния среды на системы и системы на внешною среду;
- определение структуры сложной системи, т.е. ее представление в виде совожупности взаимосвязанных полсистем, более простых, чем рассматриваемая система;
- описание функционирования каплой выделенной полоистемы. При этом для эффективного использования ВТ целесообразна совместная работа инженеров программиста и технолога, так как при решении технологической залачи необходимы не только знания со устройстве и принципах работы ЭЗМ, по основем алгоритмизации, программированию и соответствующим разлелам математики, о применении системного полхода, но и четкое знание сути решаемой задачи, т.е. ее технической и экономической стороны.

Например, расчет режимов резания при определенном виде обработке нелесообразно рассматривать как одну из полсистем расчета режимов резания. Последнов - тоже как полсистему проектирования технологического процесса. При этом при рассмотрении первой полоистемы, используя - системный полход, на первом шаге выясняется функциональная зависимость для определения основного машинного времени обработки. Затем для входных параметров данного шага виясняются на втором шаге свои функциональные зависимости, которые определяют новые входные параметры. Такие действия (шаги) выполняются до тех пор пока входные параметры функциональных зависимостей не окажутся исходными данными, которые следует пводить в память ЗВИ при решении конкретной технологической залачи. Запись функциональных зависимостей начиная с последнего до первого шагов предопределит математическую модель и, в конечном итоге, адгорити редения поставленной технологической salayu.