# 2 工艺文档管理

开目 CAPP 系统生成的文件,是以单个的文件形式存放在硬盘中。 在本章之中,您将了解到如何创建、打开、保存、查找文件等内容。

# 2.1 启动系统

单击 Windows 的〈开始〉菜单, 在〈程序〉中找到〈开目 CAPP〉程序组, 单击程序组 中的〈开目 CAPP〉。进入开目 CAPP 系统后, 屏幕显示如图 2.1-1所示。

F	开	<b>E</b> CA	PP for	r Winde	ows																			
7	之件(E	Ð 1	L具(I	) 窗口	I( <u>₩</u> )	帮助(	E)	KMP	MC															
1	D		8		64	1		×		1	¥7)	CM	ø	JØ.	jø.		5						00	-
H H						= 1	×								-		1.0							
1	ΓÆ	计先	法会社	确认自	豆 忽	伊尔河	71																	
	· +	-729	HI	NULL N	▼ 38	CITAZIA																		
	G	开目	CAPPI	1艺资源	距	•	7																	
	<b></b>	3-	一般资	料			Ш			-			_	_			_							
I	<b>P</b>		加工	知识库 凸			Ш			开	貽											×		
I		Ē	- I	种			Ш			1	新建	₽ĬŹ	5文件	0										
I		<b>.</b>	• 设行	备			Ш						1	C ¥	Ƙæ⁻	亡艺和	程							
I		<b>+</b>		艺装备 到田县3	ŧ		Ш						J	>_ 40	AXE_		11							
I			加	山田単々	R 長		Ш					ß	)	C ₿	<b>斥建</b> 打	支术文	档							
I		<b>.</b>	• 经社	济加工 <sup>#</sup>	<b>春度</b>		Ш					1000	Č.,											
I		Ē	● 加] → 打除	工余量	车 左		Ш				1		ħ											
I		Ē	「工利	1177 年7 程数据3	∓ 長		Ш					KW		• I	J开E	已有的	文件		7	宅全路行	조			
I		÷	• 汽3	车工艺行	守号		Ш				I	多的	" I文件			-					1			
	<b>.</b>	· ·	₽接知 → 倍F	识库 田会居地	***	# #	Ш				C	:\圆 ·\友	内.gx 基件	k ovk										
I		÷	- 焊	田玉/高) 隆坡口	×14-43	#1 <del>7</del>	Ш						A MA	Pur										
I		÷	• 碳	钢的焊	妾		Ш																	
		Ē	1 低行	合金钢的	的焊接	<del>β</del>	Ш																	
		÷	不知	透钢的	宇按		Ш				1													
		÷	• 铸铁	铁的焊	妾		Ш					- <b>T</b> V		=		-	确实	-		明治的	1			
		Ē	有	色金属的	的焊接	妾	Ш				14	P6	(KC at	215		-	WHILE		_	HXIH				
I		÷	IT:	町 艺装备		-	Ш																	
	•						3																	
	•																							
	19	工艺	资源库		选项	列↓	١																	
Ē															-									
																							1	11.

图 2.1-1

在屏幕中间"开始"对话框中,系统默认为选择〈打开已有的文件〉,下面显示框中 列出了最近打开的4个文件,并且显示工艺文件的完整路径。如果去掉"完整路径"前面 小方框内的√,则在对话框中显示工艺文件的省略路径及完整的工艺文件名。选择某一文 件名,然后单击〈确定〉按钮,或双击文件名,可打开选中的文件。

如果要打开其它文件,可用鼠标双击"更多的文件…",系统会弹出如图 2.1-2所示 ·6·

的对话框,指定正确的路径和文件名后即可打开文件。

保存为	? ×
保存在 (L): 🦳 GXK 🔽 두 🗈 📸 🎟 🕇	图片预览: 
CAPPDEMO. GXK	
文件名 (M): Kmcapp1.gxk 保存 (S)	
保存类型 (I): 开目CAPP 文件 (*.gxk) ▼ 取消	
	11.

图 2.1-2

在"开始"对话框中还可选择〈新建工艺规程〉或〈新建技术文档〉。工艺规程是指 机加工、装配、热处理等工艺规程文件,技术文档是指工艺文件更改通知单、工艺验证书 等技术文件。选择〈新建工艺规程〉,〈确定〉后会弹出如图 2.1-3所示的对话框,选择 某一种工艺类型,系统打开相应的工艺表格,用户即可编制工艺规程文件(在"3.2 工艺 规程内容编制"中详细介绍)。

选择工艺规程类型		×
工艺规程类型	工艺规程说明	<b></b>
砂型铸造工艺		
压力铸造工艺	压力铸造工艺规程	
-   锻造工艺 -   焊接工艺	锻造工艺规程 焊接工艺规程	
冷冲压工艺	冷冲压工艺规程	
- 标准或典型零件工艺	标准或典型零件工艺规程	
┃ 热处理工艺 ■ 感应热处理工艺	热处理工艺规程 感应热处理工艺规程	
表面处理工艺	表面处理工艺规程 审键工艺规程	
光学零件加工工艺	光学零件加工工艺规程	
	塑料零件注射上乙规程 塑料零件压制工艺规程	
■ 粉末冶金零件工艺 装配工艺	粉末冶金零件工艺规程 装配工艺规程	
	电器装配工艺规程	-
→++→36 1 <del>7</del> .	2011) 金 1 7 . 规府	▶
	确认	取消

图 2.1-3

选择〈新建技术文档〉,〈确定〉后会弹出如图 2.1-4所示的对话框,选择某一种技术文档类型,系统打开相应的工艺表格,用户即可编制相应的技术文档(在"3.3技术文档 填写"中详细介绍)。



图 2.1-4

在"开始"对话框的左下角,"下次还显示"前打√,表明下次再进入 CAPP 系统时,还显示此"开始"对话框;如果去掉√,下次再进入 CAPP 系统时,不显示此对话框,直接进入 CAPP 主界面。

# 2.2 文件操作

### 2.2.1 打开文件

在开目 CAPP 系统中可以产生两种类型的文档,一种是工艺规程文档,另一种是工艺技术文档。

通过选择菜单〈文件〉的〈打开〉命令或工具条的 b 按钮可弹出如图 2.2-1所示的 窗口。指定正确的路径和文件名后即可打开文件。

打开		?×
查找范围(I): [	GXK 💽	🗢 🗈 📸 🎫
CAPPDEMO. GY	K	
文件名 (M):		打开 (0)
文件类型(I):	开目CAPP 文件 (*.gxk)	
	<mark>开目CAPP 文件 (*.gxk)</mark> 开目CAPP技术文件 (*.kmt) 开目CAPP信息文件 (*.kmi) 开目CAD文件 (*.kmg) DWG文件 (*.dwg) DXF文件 (*.dxf) IGS文件 (*.igs) ASC文件 (*.asc) 所有文件 (*.*)	

图 2.2-1

开目 CAPP 可以读入多种格式的文件,用开目 CAD 画好的图形文件(\*.kmg)、开目 CAPP 生成的工艺文件(\*.gxk)、开目 CAPP 生成的通用技术文件(\*.kmt)、通用工艺信息文件 (\*.kmi)、用 AutoCAD 绘制的图形文件(\*.dwg)、用 Ideas 绘制的图形文件(\*.igs)和由其它 绘图软件生成的图形文件转换的数据交换文件(后缀为\*.dxf)。在图 2.2-1的下方可通过 "文件类型"选项来选择这几种格式的文件。

打开某一种类型的文件后,再次打开文件,显示的是上次打开的文件类型。

### 2.2.2 新建文件

若无简图的绘制要求,新建工艺规程,可选菜单中的〈新建工艺规程〉或工具条中的 按钮;若新建技术文件,可选菜单中的〈新建技术文档〉或工具条的 按钮。

若针对己有零件图编工艺或编写技术文件,可用打开文件命令打开图形文件,接着系统会弹出如图 2.2-2所示模板选择对话框,根据需要确定是编制工艺规程还是技术文件。

选择设计模版		×
┌设计内容—		
	● 工艺规程	设计
2	○ 技术文档	设计
	确认	

图 2.2-2

若选择工艺规程设计,系统会弹出如图 2.1-3所示的工艺规程类型选择框。若选择技术文档设计,系统会弹出如图 2.1-4所示的技术文档模板选择框。

#### 2.2.3 保存文件

保存当前编辑的文档可以单击〈文件〉菜单中的〈保存〉命令或工具条上的 送报。 在 CAPP 中,可以设置是否自动存盘,可以指定保存工艺文件时,默认的存盘文件名。

具体操作方法:新建或打开工艺文件后,点击〈工具〉菜单中的〈选项〉,弹出如图 2.2-3 所示的对话框,选择〈存盘方式〉属性页,在"文件存盘名称来源字段"编辑框中输入存 盘文件名的来源。如果文件存盘时,希望用零件图号作为文件名,则在此处输入"[零件图 号]"(**注意:**输入的内容必须与表格定义的填写内容一致,并用"["、"]"扩起来)。 如果在工艺文件中没有填写零件图号,保存时,系统以默认名称保存,如 kmcapp1.gxk 等。 存盘文件名的来源也可以是多个字段组合,如"[零件图号]-[零件名称]"等。

	스
工艺路线导入选项   表中区显示设置   显示设置   页码、   颜色   线型一>颜色   导航设置   绘图比例   ]   存盘方式   系统日期格式   页面的操作设置   通	页次编排规律   序排序选项   
[零件图号]	
□ 自动存盘	
□ 允许自动存盘 时间间隔: 30 分钟	
有 效 值: 1-100 分钟	
橫向毎行显示的卡片数 5 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
确定	

图 2.2-3

如果"自动存盘"前的小方框内打√,表明系统具有自动存盘功能,可以设置间隔时间,间隔时间范围为1~100分钟。设置好后,系统会每间隔所设置的时间,自动将当前文

• 10 •

件存盘,其文件名与当前文件名相同,后缀为\*.bak(当前文件保存目录下)。如要调出该 文件时,只需将后缀 bak 改为 gxk 即可。

CAPP 除了将文件保存成专用的 gxk 和 kmt 格式外,还支持将文件保存成 XML 格式,形成中间数据,在与其他产品集成时,方便快捷地进行数据交互。

#### 2.2.4 关闭文件

关闭当前文档,可以单击〈文件〉菜单中的〈关闭〉。如果当前文档未作改动,可直接关闭;如果当前文档已作改动,系统会出现如 图 2.2-4的提示,选择〈是〉则保存所作的修改,选择〈否〉则不保存所作的修改,选择〈取消〉则取消当前操作。



图 2.2-4

#### 2.2.5 查找工艺文件

查找工艺文件是在相关目录下查找符合条件的工艺文件,即可以查找工艺规程文件和 技术文件。

选择〈工具〉菜单下的〈查找工艺文件〉或单击 按钮,屏幕弹出图 2.2-5所示查找 工艺文件的对话框,在其中输入查找条件,指定正确的路径以及是否包括子文件夹,结果 会列在查找结果列表中。选择结果列表中的某一工艺文件,窗口右边即显示出此工艺文件。 在右边窗口中点击右键,用右键菜单中的命令可以设置工艺文件的默认首显页,可以浏览 工艺文件的所有页面,并可对文件进行放大、缩小、满屏显示、拾取状态等操作。 开目 CAPP 用户手册



图 2.2-5

### 2.3 退出系统

单击〈文件〉菜单中的〈退出〉项或屏幕右上角的**圣**按钮,即可退出系统。如果文件 做了改动,系统会如图 2.2-4的提示,操作方式同前。