



Modellazione Solida

A.A. 2024/2025

*Dall'idea al prodotto:
approcci top-down e bottom-up*

Ph.D. Eng. Domenico Marzullo



**UNIVERSITÀ
DEGLI STUDI
DI TRIESTE**

**Dipartimento di Ingegneria e Architettura
Università degli Studi di Trieste**

Quale che sia il modello con il quale si descrive il ciclo di vita di un prodotto, un servizio o un'infrastruttura, ***all'origine c'è solo un bisogno o un desiderio***, senza nessuna strada concreta per la sua realizzazione.

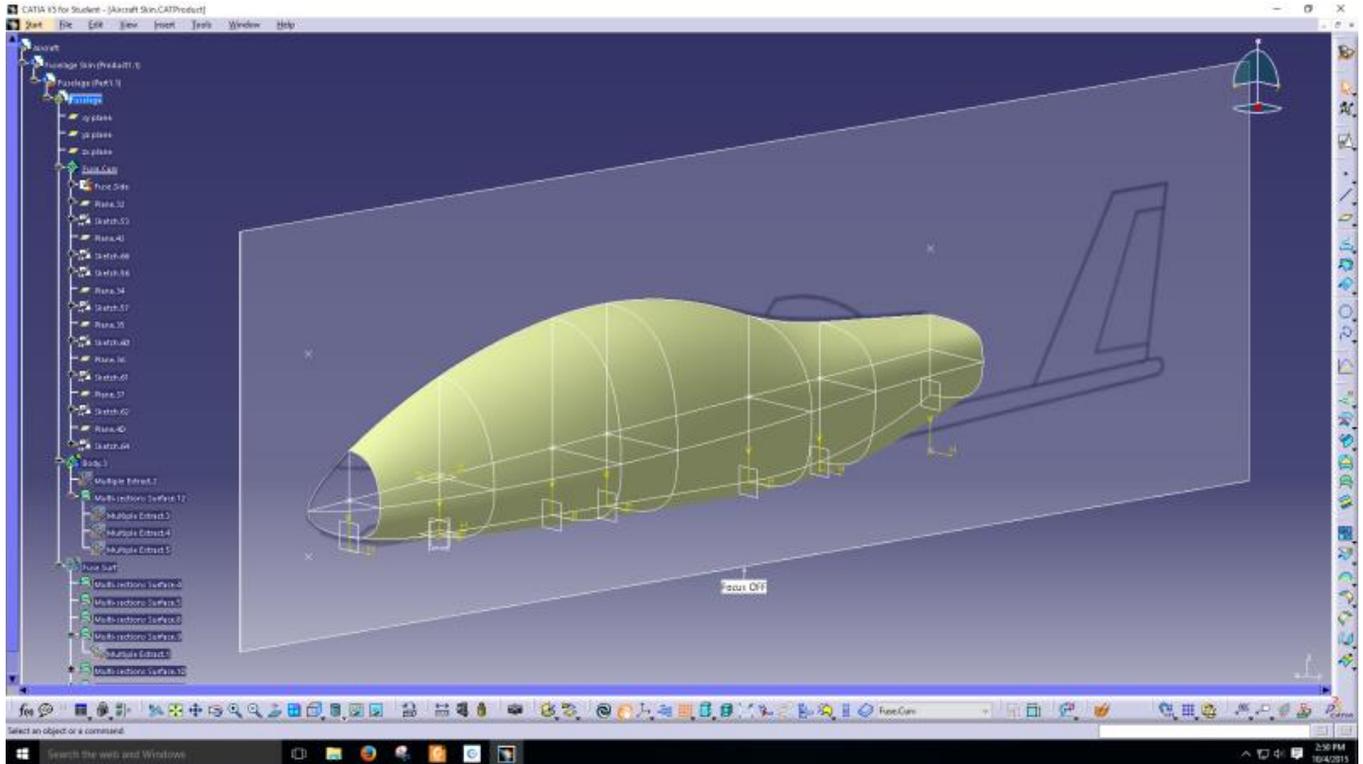
Si comincia quindi a tracciare un possibile cammino partendo da considerazioni di alto livello (es. desiderio delle persone, necessità sociali, ambientali e di territorio, ecc.) e si procede via via verso il basso (processo ***top-down***), definendo ***requisiti*** e aspettative realistiche rispetto ai ***vincoli*** esistenti, inquadrando meglio il progetto, le sue ***funzioni*** e la sua ***forma***.

Ad un certo punto, si ottiene un quadro di riferimento abbastanza preciso entro il quale i particolari del progetto possono essere finalmente dettagliati e il progetto può essere sviluppato ripartendo dal basso (processo *bottom-up***)**

Questo tipo di approccio è applicabile a qualsiasi fattispecie progettuale:

- prima si utilizza il ***systems engineering*** per ridurre la complessità, dividere il sistema nei suoi elementi e pianificare il lavoro
- quindi la progettazione procede «*dal basso verso l'alto*» per realizzare effettivamente gli elementi di cui si ha bisogno

La **tecnica top-down** (nota anche come *modellazione nel contesto del prodotto*), è la tecnica normalmente utilizzata dai **progettisti** nella **fase concettuale di progettazione**





Top-down design (TDD)



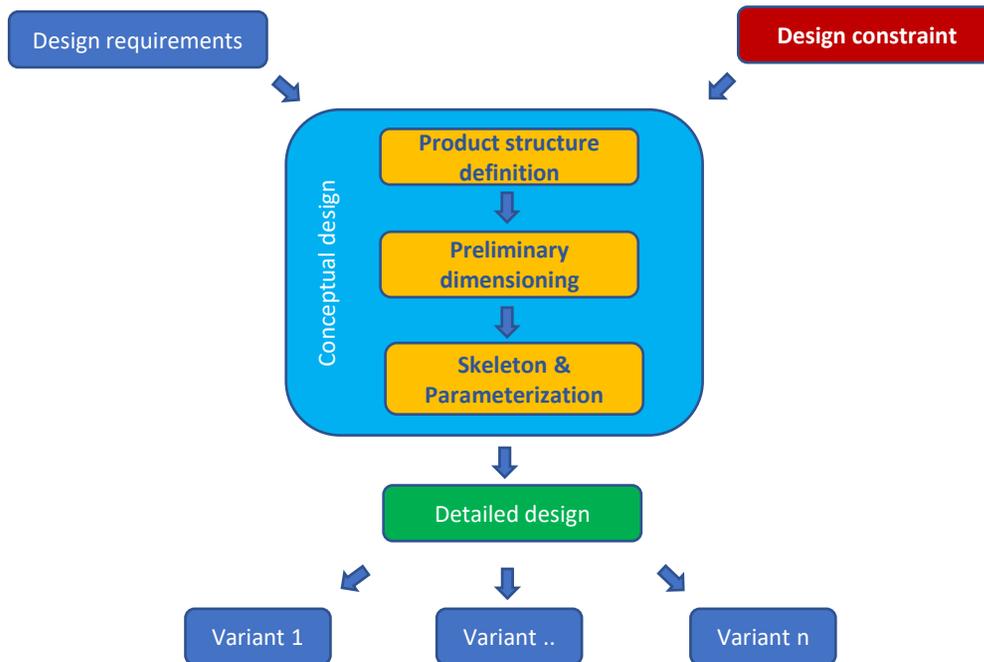
La **tecnica top-down** (nota anche come *modellazione nel contesto del prodotto*), è la tecnica normalmente utilizzata dai **progettisti** nella **fase concettuale di progettazione**.

Il prodotto viene definito procedendo «*dall'alto verso il basso*»:

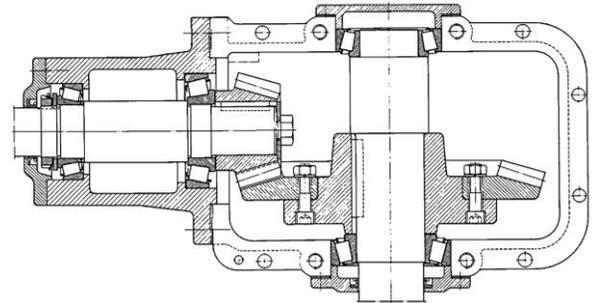
- Viene creata prima la **struttura di prodotto (PBS)**
- Si individuano le **dipendenze** ed i **parametri** che governano il design
- **Sono definite** «*entità guida*» detti **skeleton**, che controllano forma, caratteristiche, dimensioni e posizione relativa delle parti (***skeletal modeling***)
- Viene stabilita la politica per l'assegnazione dei **sistemi di riferimento delle singole parti**
- Ove necessario, sono definite opportune **interfacce** fra sottosistemi che compongono il prodotto
- Non si dettagliano le geometrie delle singole parti

Top-down design (TDD)

La creazione di un assieme **correttamente strutturato** con approccio top-down richiede un lavoro preventivo di analisi e pianificazione. Tuttavia, sarà richiesto **meno tempo per attuare modifiche in fase di progettazione**, poiché tutte le parti e i componenti si aggiorneranno automaticamente man mano che nuovi parametri di input sono immessi negli skeleton.



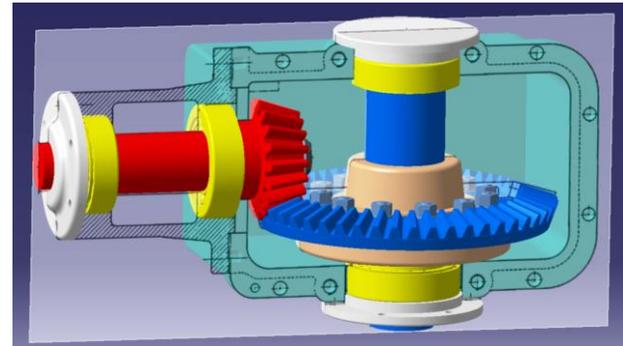
Viene consentito il *Design in Context*, ovvero la possibilità per il progettista di lavorare direttamente all'interno dell'assieme individuando in tempo reale eventuali giochi ed interferenze. Ciò aiuta a prevenire errori di dimensionamento e di posizionamento delle parti.



Sezione di un complessivo utilizzabile come configurazione per approccio *Top-Down*

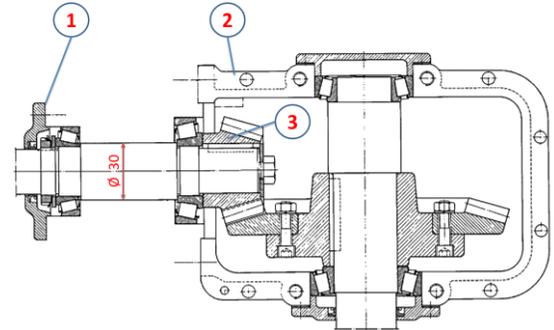
Le parti sono impostate e finalizzate all'interno del *file d'assieme*. Ovvero, per ogni parte viene realizzata una geometria di massima all'interno della configurazione definita preliminarmente. Successivamente viene dettagliata e completata.

Nell'esempio di figura gli elementi sono modellati a partire da uno schema di riferimento importato o definito in ambiente CAD.



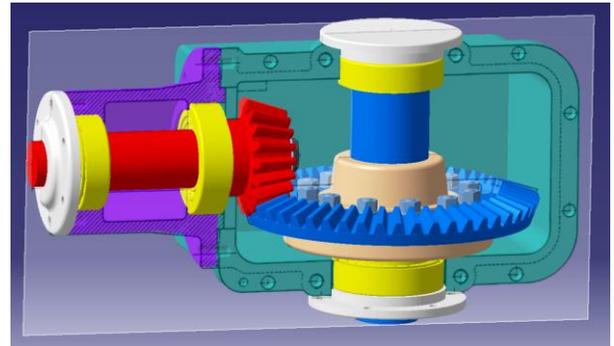
Esempio di modellazione secondo approccio *Top-Down*

Si voglia ideare e modellare un elemento che protegga l'albero su cui è montato il pignone **3** a partire dalle posizioni del coperchio **1** e del carter **2**.



Esempio di configurazione da usare per la progettazione/modellazione di un componente che protegga l'albero su cui è montato il pignone 3

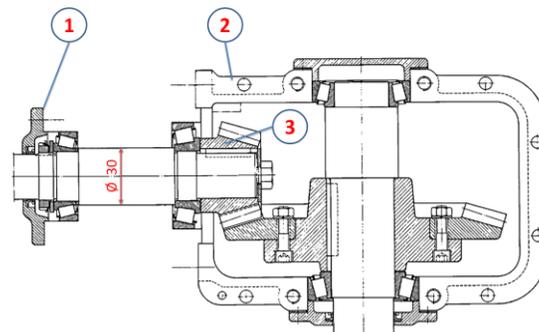
In particolare, in viola è mostrato l'elemento di protezione che si vuole realizzare.



Esempio di modellazione del componente in viola secondo approccio *Top-Down*

Si voglia ideare e modellare un elemento che protegga l'albero su cui è montato il pignone **3** a partire dalle posizioni del coperchio **1** e del carter **2**.

In figura si possono notare i piani di riferimento da usare per la modellazione *Top-Down* del supporto dell'albero.



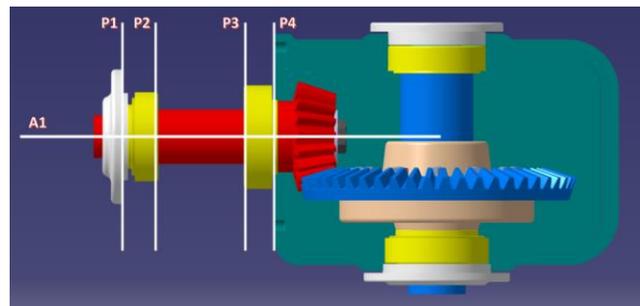
Esempio di configurazione da usare per la progettazione/modellazione di un componente che protegga l'albero su cui è montato il pignone 3

P1: Piano limite dell'elemento che definisce il contatto con il *coperchio 1*

P2: Piano che definisce la superficie di battuta per il *primo cuscinetto*

P3: Piano che definisce la superficie di battuta per il *secondo cuscinetto*

P4: Piano limite dell'elemento da modellare che definisce il contatto con il *carter 2*

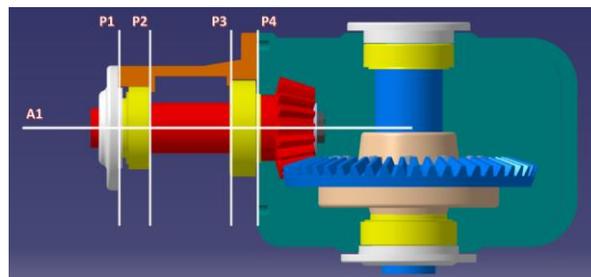


Configurazione con approccio Top-Down per la costruzione del supporto dell'albero

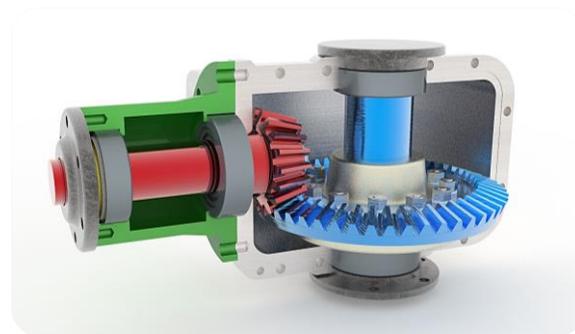
A partire dai piani **P1**, **P2**, **P3** e **P4** viene disegnato il profilo del supporto (in figura in arancione), considerando il diametro del coperchio come limite per la sua dimensione esterna.

Successivamente, con un'operazione di rivoluzione intorno all'asse **A1** si ottiene il componente richiesto realizzato esattamente nella posizione desiderata.

In seguito all'operazione di rivoluzione del profilo del supporto è possibile aggiungere caratteristiche tecnologiche come fori, smussi e raccordi.



Profilo (in arancione) creato a partire dai limiti imposti dai piani di riferimento definiti con approccio Top-Down



Resa fotorealistica del risultato della modellazione Top-Down

In figura è rappresentato, mediante tecniche di resa fotorealistica, il modello CAD del supporto (in verde) e di tutto il riduttore ottenuti seguendo l'approccio Top-Down.



Bottom-up design (BUD)

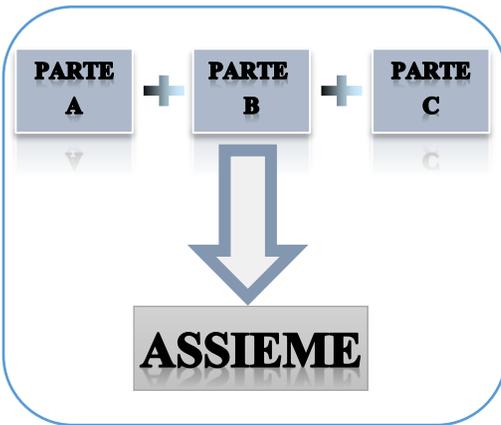


Bottom-up (nota anche come *modellazione al di fuori del contesto del prodotto*), è il metodo tradizionale di modellazione utilizzato dagli **operatori CAD nella fase di progetto di dettaglio**.

- Le parti sono modellate singolarmente e vengono successivamente integrate in un assieme. Questi assiami vengono inseriti in assiami di livello superiore e così via fino al completamento del prodotto di livello principale (*Product root class*, PRC).
- **Questa tecnica può essere adottata ove si debba lavorare su parti di cui si abbia già un disegno di massima** (es. un progetto digitale concettuale, una versione precedente della parte, un disegno cartaceo, ecc.)
- Bottom-up è anche la tecnica d'elezione per gli operatori CAD che integrano i componenti commerciali (minuterie, componenti d'acquisto, ecc.) in un assieme CAD **preliminare** al fine di finalizzare il prodotto ed emettere una distinta base tecnica completa.
- L'approccio bottom-up è applicabile anche per la progettazione di **assiemi poco complessi** (pochi livelli gerarchici), il cui design è già ben collaudato. **Non è efficace quando parti e sotto-assiami presentano interdipendenze tra loro.**

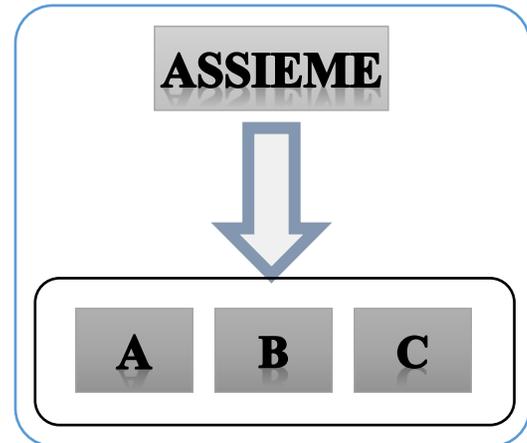
BOTTOM - UP

Sono realizzate prima
le parti,
poi assemblate



TOP - DOWN

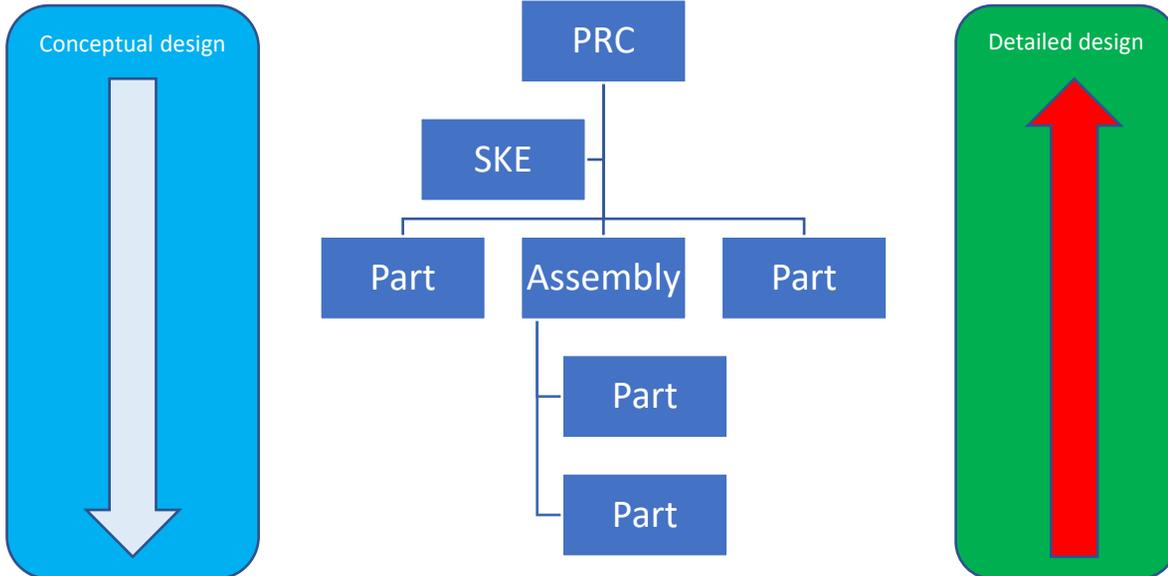
Noti gli ingombri e le
caratteristiche dell'assieme le
singole parti sono modellate al
suo interno



Nella pratica, non esiste alcuna dicotomia nella scelta della logica di modellazione.

Per la progettazione di qualsiasi prodotto si **dovranno necessariamente utilizzare entrambe le tecniche con finalità diverse** (approccio *middle-out*).

Ad esempio, ***tutti i componenti d'acquisto saranno sempre inseriti nel prodotto con un approccio di tipo bottom-up***, mentre almeno nella fase di definizione concettuale del progetto sarà necessario adottare una logica di tipo top-down.

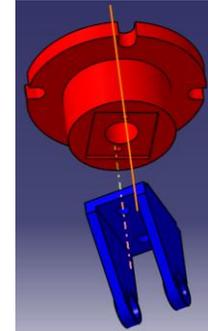


L'assemblaggio di due parti è realizzato mediante la definizione del posizionamento e dell'orientamento reciproco

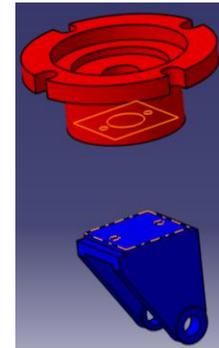
I vincoli permettono la riduzione dei gradi di libertà di una parte mediante l'uso di relazioni di assieme tra i vari componenti

Ciò è ottenuto mediante l'uso di vincoli tra gli elementi geometrici come ad esempio:

- COINCIDENZA
- CONTATTO
- ALLINEAMENTO
- COASSIALITÀ
- DISTANZA
- DISTANZA ANGOLARE
- ETC.

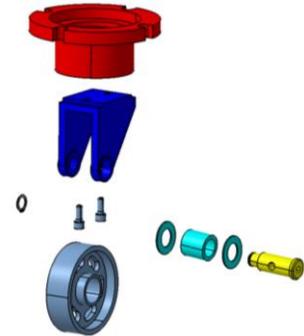


Esempio di vincolo di «coassialità»



Esempio di vincolo di «contatto»

Per definire la posizione relativa dei componenti sono utilizzati quindi vincoli geometrici come *coincidenza*, *contatto*, *distanza*, *etc.*



Componenti da assemblare con logica *Bottom-Up*

Il risultato sarà un assieme completamente vincolato o con qualche grado di libertà per consentire eventuali simulazioni cinematiche e/o analisi funzionali.



Risultato dell'operazione di assemblaggio mediante vincoli di posizionamento



TDD e varianti di prodotto



- La modellazione top-down rende possibile la creazione di **assiemi parametrici e sistemi Knowledge-based** che tengono conto delle possibili variazioni nella configurazione del prodotto
- La corretta definizione **dell'architettura di prodotto** nella fase concettuale richiede visione del progetto nella sua interezza, intelligenza e giudizio ingegneristico
- I parametri che governano il design possono essere raccolti in **tabelle di progettazione**. Ogni riga della tabella rappresenta una particolare **variante o configurazione di prodotto**

Part Number	Descrizione	Foro attivo?	Lunghezza	Larghezza
GCVP01	Tavolo base	False	1200	1200
GCVP01-A	Tavolo con foro centrale	True	1200	1200
GCVP02	Tavolo lungo	False	2000	1200

TDD e varianti di prodotto

Le tabelle di progettazione possono essere raccolte in *cataloghi* di componenti standard che consentono il loro *riutilizzo* in prodotti diversi

Catalog Browser: C:\Program Files\Dassault Systemes\B28\win_b64\startup\components\MechanicalStandardParts\ISO_Standards\ISO.catalog

Current: ISO_4014_GRADES_A_B_HEXAGON_HEAD_BOLT

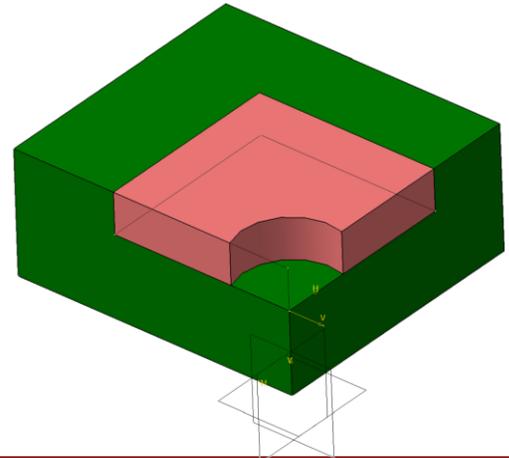
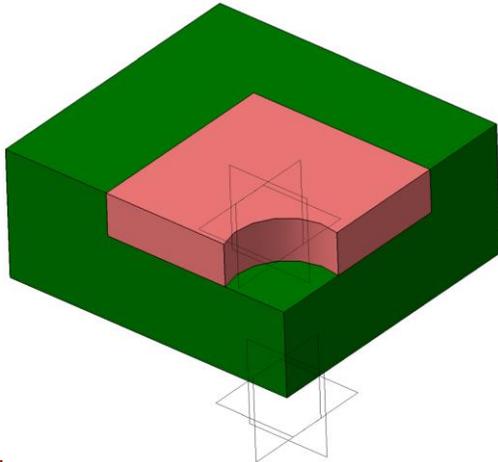
Filter:

PartNumber	PartName	Designation	d_dia	P_pitch	threading	L
1	ISO 4014 BOLT M1.6x12 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M1.6x12_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M1.6	1.6mm	0.35mm	9mm
2	ISO 4014 BOLT M1.6x16 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M1.6x16_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M1.6	1.6mm	0.35mm	9mm
3	ISO 4014 BOLT M2x16 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M2x16_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M2	2mm	0.4mm	10mm
4	ISO 4014 BOLT M2x20 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M2x20_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M2	2mm	0.4mm	10mm
5	ISO 4014 BOLT M2.5x16 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M2.5x16_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M2.5	2.5mm	0.45mm	11mm
6	ISO 4014 BOLT M2.5x20 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M2.5x20_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M2.5	2.5mm	0.45mm	11mm
7	ISO 4014 BOLT M2.5x25 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M2.5x25_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M2.5	2.5mm	0.45mm	11mm
8	ISO 4014 BOLT M3x20 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M3x20_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M3	3mm	0.5mm	12mm
9	ISO 4014 BOLT M3x25 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M3x25_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M3	3mm	0.5mm	12mm
10	ISO 4014 BOLT M3x30 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M3x30_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M3	3mm	0.5mm	12mm
11	ISO 4014 BOLT M4x25 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M4x25_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M4	4mm	0.7mm	14mm
12	ISO 4014 BOLT M4x30 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M4x30_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M4	4mm	0.7mm	14mm
13	ISO 4014 BOLT M4x35 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M4x35_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M4	4mm	0.7mm	14mm
14	ISO 4014 BOLT M4x40 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M4x40_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M4	4mm	0.7mm	14mm
15	ISO 4014 BOLT M5x25 STEEL GRADE A HEXAGON HEAD	ISO_4014_M5x25_STEEL_GRADE_A_HEXAGON_HEAD_BOLT	M5	5mm	0.8mm	16mm

Close

Le parti possono essere localizzate (**integrate**) in un assieme secondo due logiche distinte:

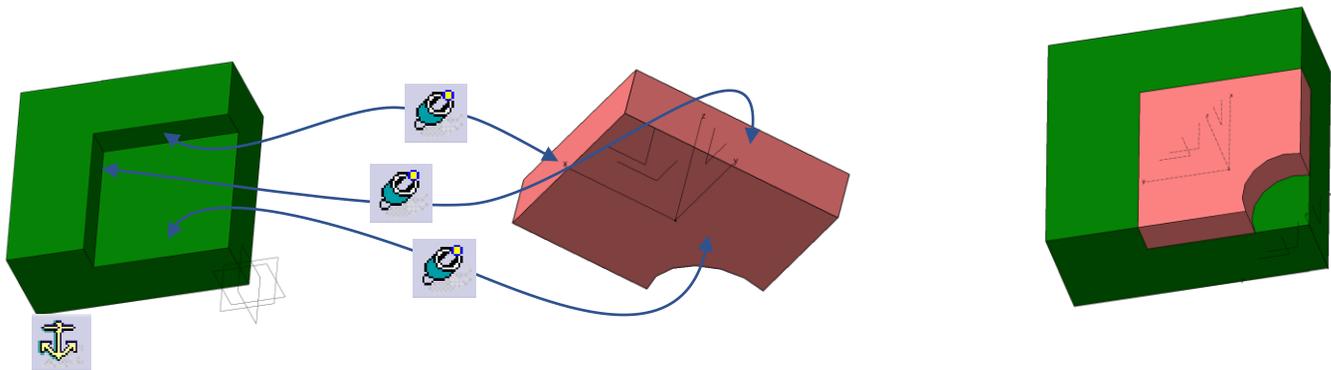
- Integrazione basata su vincoli (*constrained-based positioning*)
 - Si usano relazioni matematiche per definire la posizione relativa delle parti in un sotto-assieme
 - Le parti dell'assieme **non** condividono necessariamente un riferimento
- Integrazione basata su scheletro (*skeletal modeling*)
 - Approccio top-down alla modellazione del prodotto: uno scheletro governa anche la posizione relativa fra le parti principali del prodotto
 - Le parti dell'assieme condividono il medesimo riferimento



Secondo questo approccio, la posizione di una delle parti del sottoassieme viene assunta fissa (*parent part*), mentre tutte le altre (*mating parts*) sono integrate attraverso opportuni vincoli fra i riferimenti. Questi sottoassiemi sono vincolati in assiemi di livello superiore e così via fino al completamento del prodotto di livello principale (*Product root class, PRC*).

I vincoli sono assegnati seguendo le reali condizioni di montaggio: questo consente di evidenziare anche eventuali problemi nell'ordine di assemblaggio del prodotto

In condizioni di montaggio, **i sistemi di riferimento delle singole parti non coincideranno necessariamente**





Constrained-based modeling



VANTAGGI:

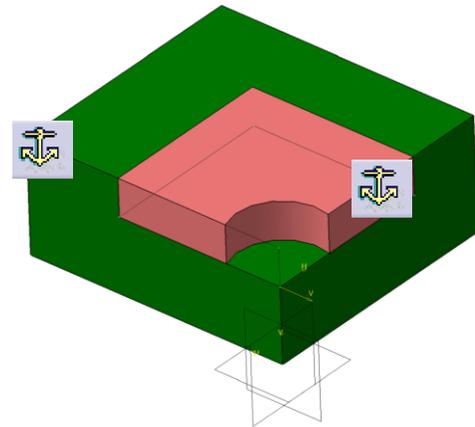
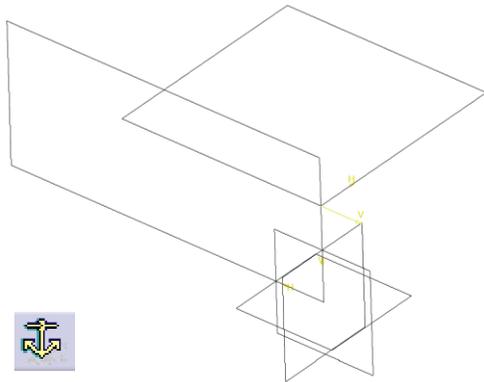
- Semplicità implementativa: il prodotto può essere costruito con logica bottom-up
- Utile per verificare la correttezza dell'ordine di montaggio delle parti
- Permette di realizzare semplici cinematismi
- Utile per l'integrazione di componenti ricorrenti (es. minuteria, ferramenta varia, ecc.)

SVANTAGGI:

- Utilizzabile solo per assiemi semplici: la gestione dei vincoli può richiedere risorse computazionali rilevanti, soprattutto in fase di aggiornamento
- Approccio non robusto rispetto a cambiamenti nel design delle parti interessate dalle relazioni
- Non adatto al design collaborativo: le parti devono essere tutte completate per poter procedere alla loro integrazione nell'assieme di riferimento

Secondo questo approccio, di tipo **top-down**, uno o più skeleton posizionali sono **fissati** nel prodotto e utilizzati per definire le posizioni delle singole parti nell'assieme. Uno skeleton posizionale è un disegno 3D che definisce le principali relazioni d'assieme utilizzando piani di riferimento, linee, punti, ecc.

Le parti sono strutturate in modo da collegarsi allo scheletro dell'assieme con link associativi e **condividono lo stesso sistema di riferimento dello skeleton**. **Pertanto non necessitano di vincoli con altre parti per essere integrati nel prodotto.**



VANTAGGI:

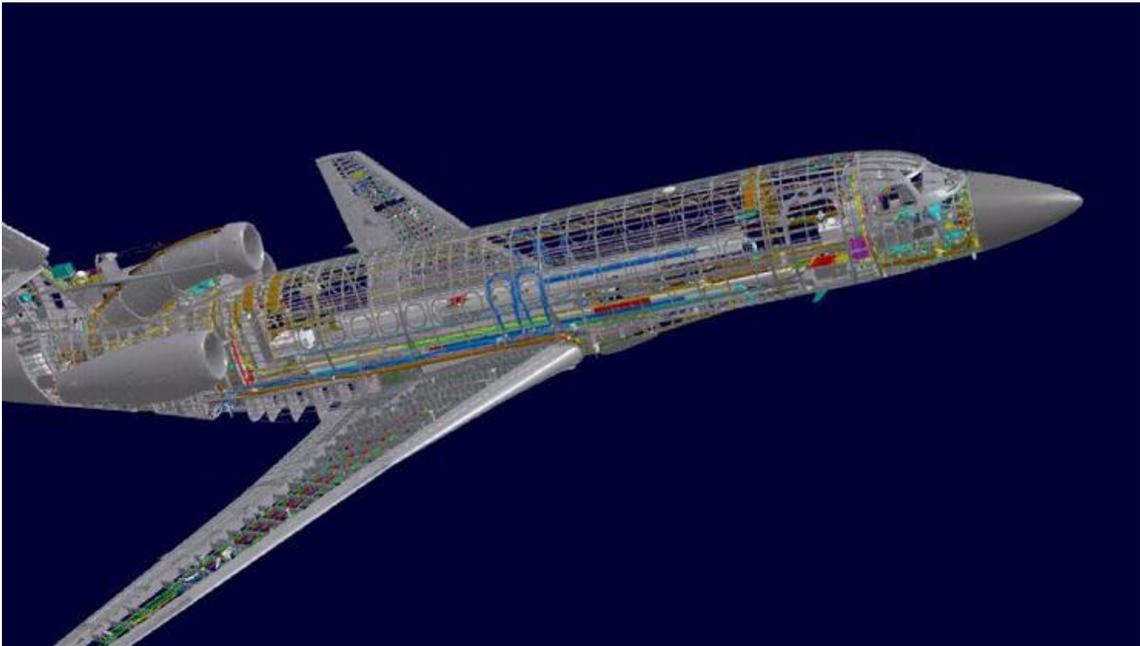
- Leggero dal punto di vista computazionale: non sono necessari vincoli fra le parti
- Non è necessario completare tutte le parti per integrare il prodotto
- Adatto alla **progettazione collaborativa**: ogni progettista può inserire le parti create dagli altri man mano che sono sviluppate, già in condizioni di montaggio, senza dover condividere un prodotto contenitore
- Le modifiche allo skeleton si propagano automaticamente alle parti

SVANTAGGI:

- Complessità di implementazione iniziale
- Non adatto ad integrare parti con ricorrenza superiore all'unità

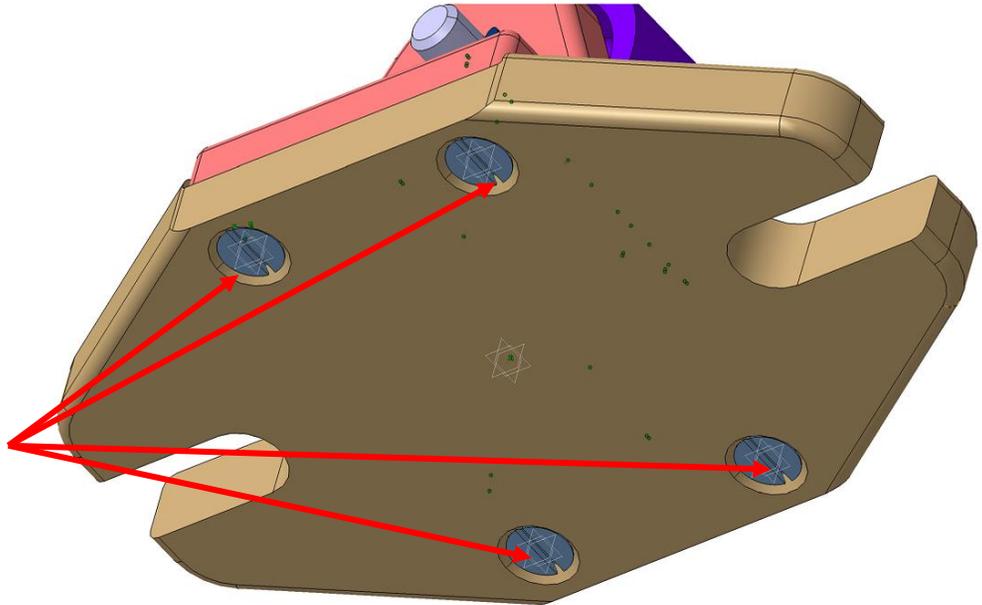
Constrained-based o skeletal?

Quando il componente è specifico di un solo prodotto e sarà istanziato **una sola volta**, ha senso modellarlo in modo che esso **condivida il proprio sistema di riferimento spaziale con quello globale**. In tal caso, il componente sarà integrato con skeleton posizionale e **NON sarà necessario definire vincoli con altre parti** per garantirne il corretto posizionamento spaziale. Questo approccio è tipico nella gestione di grandi assiemi (navi, aerei, strutture, impianti, ecc.).



Quando un componente ha ricorrenza superiore all'unità (cioè sarà istanziato più volte nel prodotto), esso dovrà **necessariamente** avere **un proprio sistema di riferimento spaziale indipendente** da quello di altre parti. **E' chiaro che i componenti ricorrenti saranno integrati sempre con logica bottom-up** e dovranno essere opportunamente vincolati per assicurarne la corretta posizione relativa all'interno del prodotto.

Riferimenti indipendenti





Skeletal modeling con CATIA

Lo skeleton è un **file di parte** che contiene **geometrie** e **parametri pubblicati** che sono usati per governare il design di altre parti.

Gli Skeleton possono essere di diversi tipi:

- **Component Skeleton (CSKE)** contengono elementi (*parametri, body, geometrie wireframe, superfici, schizzi*) usati come riferimento per **disegnare** altri componenti
- **Positioning Skeleton (PSKE)** contengono riferimenti (es. piani, assi) usati per **posizionare** una serie istanze di parte (ricorrenze) di un **assieme**
- **Interface Skeleton (ISKE)** contengono riferimenti (*geometrie wireframe e schizzi*) che definiscono la posizione ed il layout dell'**interfaccia** fra due sottosistemi

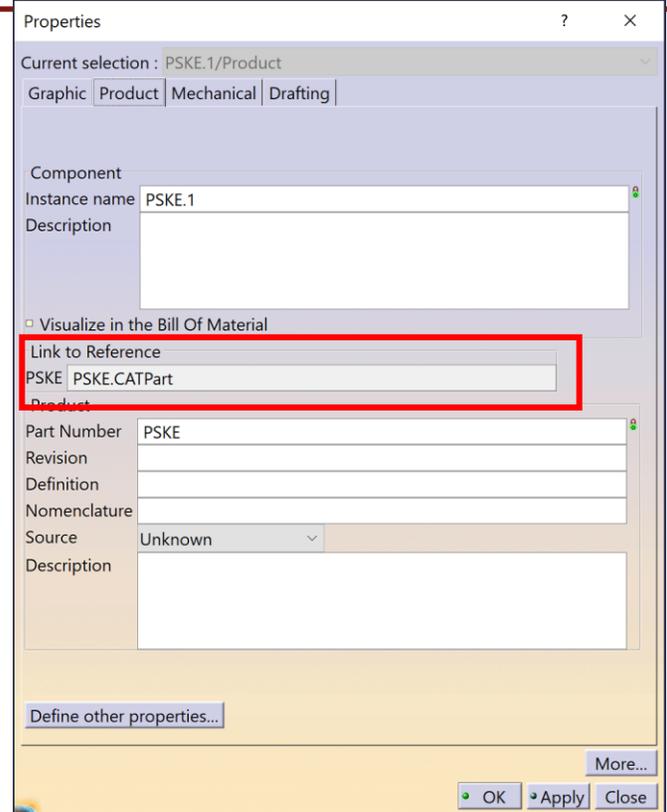
Essendo parti «esterne», **per chiarezza, è fondamentale** che gli elementi pubblicati da uno skeleton abbiano **nomi «parlanti»**



Che cos'è uno skeleton

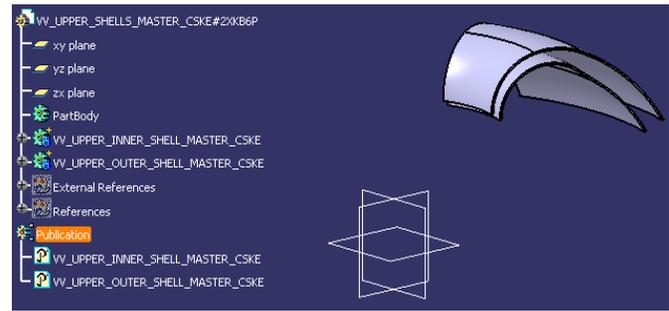
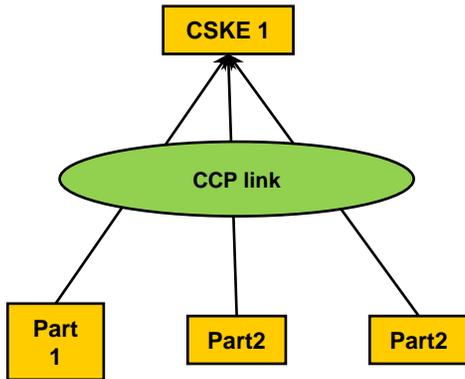
Gli skeleton sono **componenti fittizi**

Se presenti all'interno del prodotto conviene, **disattivare la sua visualizzazione in distinta base**, agendo sull'apposito flag in Properties/Product

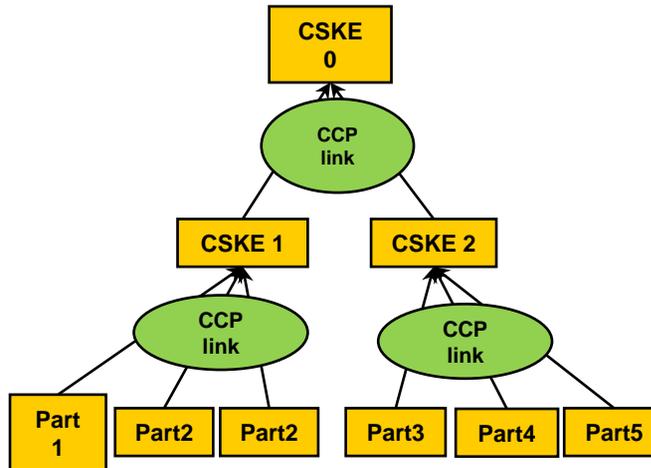


Un **component skeleton (CSKE)** viene utilizzato come «*single point of truth*» per la gestione di **più componenti** che ereditano caratteristiche comuni da esso.

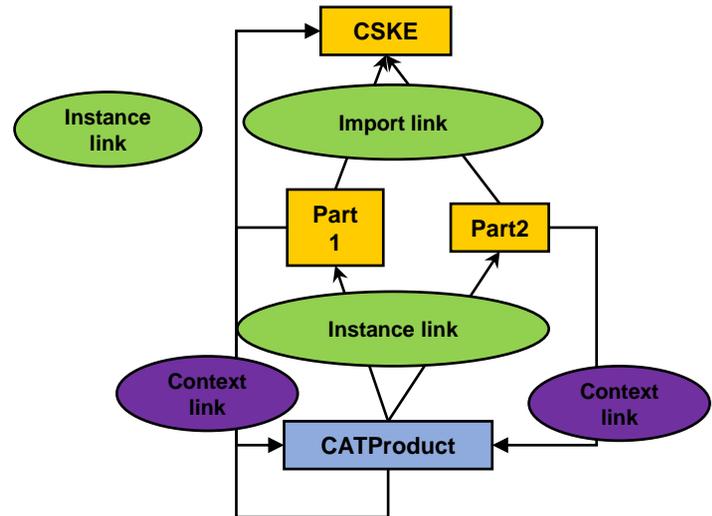
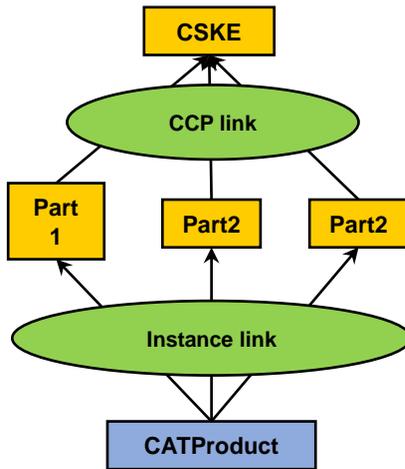
- Se gestiti correttamente, i CSKE migliorano la manutenibilità dei modelli e la **propagazione delle modifiche**



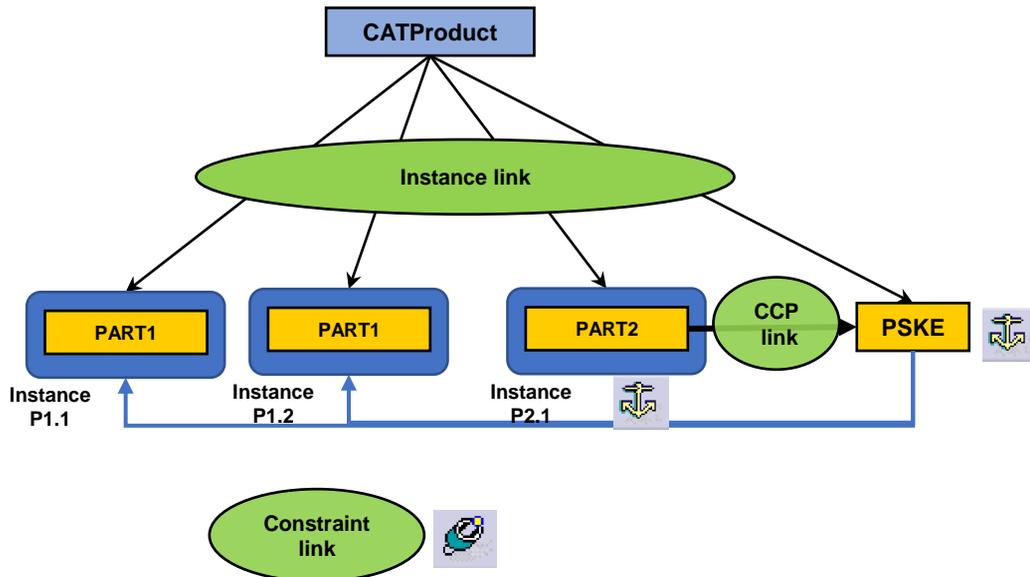
Un **CSKE** a sua volta può ereditare le proprie caratteristiche da uno skeleton di livello più alto e così via, secondo una precisa **gerarchia**.



- Dal momento che i CSKE possono essere usati per guidare il design di **parti in prodotti differenti**, è bene che il link fra componente e CSKE sia di tipo **CCP**
- Qualora il CSKE sia usato per **governare il design di un singolo assieme**, è possibile, se conveniente, utilizzare link di tipo import



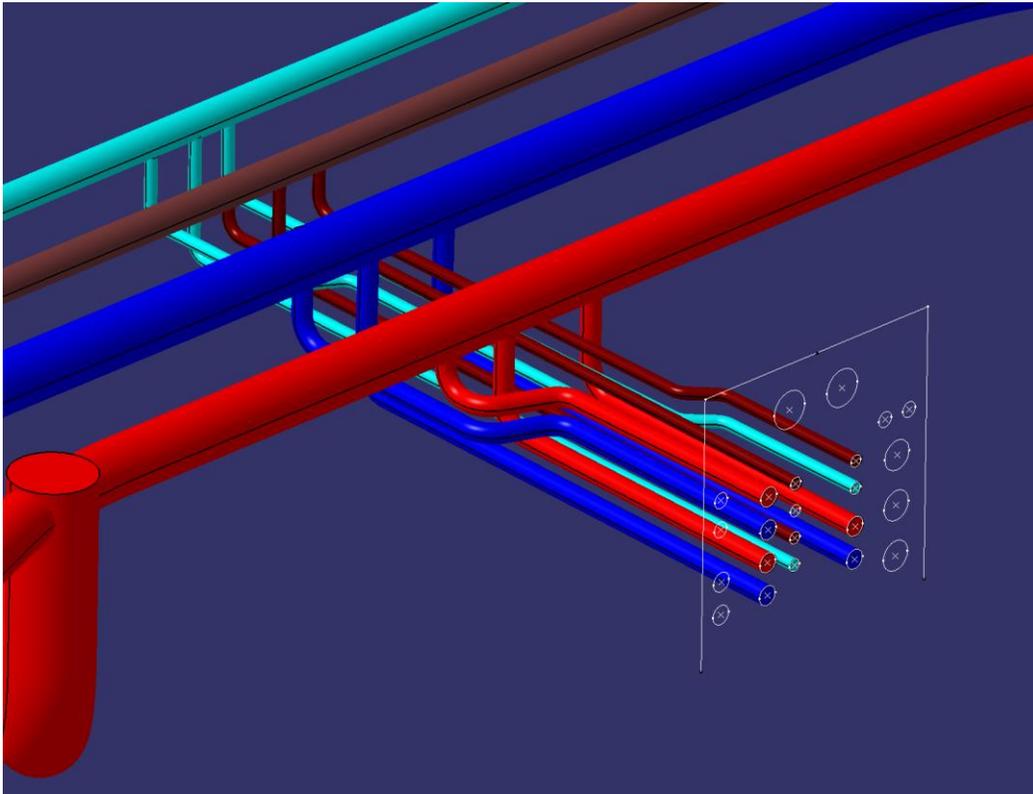
- **Positioning Skeleton (PSKE)** contengono riferimenti (es. piani, assi) usati per **posizionare** una serie di parti di un **assieme**. I PSKE devono necessariamente fare parte del CATProduct che contiene la parte da vincolare
- Possono essere usati per integrare componenti a ricorrenza unitaria nel sistema di riferimento globale, collegando la parte ai riferimenti direttamente con link di tipo CCP
- Possono essere usati anche per integrare parti ricorrenti (es. ferramenta) utilizzando opportuni vincoli



Un **positioning skeleton (PSKE)** viene utilizzato per la localizzazione di **più componenti** di uno o più assiemi.

- i PSKE **semplificano la gestione dei vincoli** di assieme per le parti ricorrenti e li rendono più robusti rispetto a cambiamenti nel design (coincidenze **fra piani e assi pubblicati** anziché fra feature solide)
- Nei grandi assiemi (es. aerei, navi, impianti, edifici, ecc.) **consentono di segmentare il progetto e dividere il lavoro fra più progettisti**, garantendo la correttezza delle posizioni relative fra le parti, senza a necessità di condividere grandi assiemi contenitore.
- Per componenti a ricorrenza unitaria, consentono di lavorare senza imporre vincoli d'assieme fra le parti

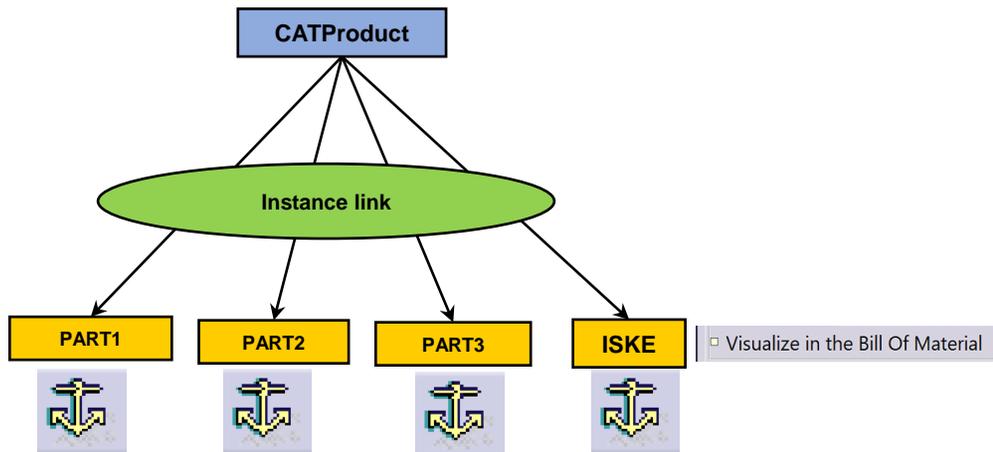
- **Interface Skeleton (ISKE)** contengono riferimenti (*geometrie wireframe e schizzi*) che definiscono la posizione ed il layout dell'interfaccia fra due sottosistemi



Un **interface skeleton (ISKE)** viene utilizzato per gestire le interfacce fra elementi appartenenti a sottoassiemi diversi. Sono principalmente utilizzati per la segmentazione di grandi impianti (sistemi di condotte, tubature, impianti elettrici e di condizionamento, ecc.) e garantire la coincidenza fra ingressi e uscite fra due o più sottosistemi.

- Gli ISKE consentono a **progettisti e disegnatori di lavorare separatamente su sezioni di un impianto diverse o in discipline differenti, garantendo la connessione fra i vari sottosistemi**
- Facilita la definizione, la gestione e la modifica delle interfacce poiché la geometria dell'interfaccia è in un CATPart dedicato
- L'interfaccia ha un suo ciclo di vita con cronologia delle modifiche e indice di versione
- Consente la **separazione delle responsabilità** fra chi definisce le interfacce e chi modella i sottosistemi
- Abilita collegamenti geometrici tra le parti in diversi PBS

- L' **Interface Skeleton** viene importato nel prodotto di riferimento come **componente fittizio**.
- Le parti che utilizzano un ISKE devono necessariamente essere modellate condividendo un riferimento comune



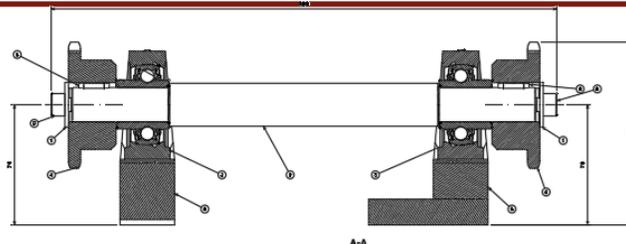


Distinta Base - Bill of Material

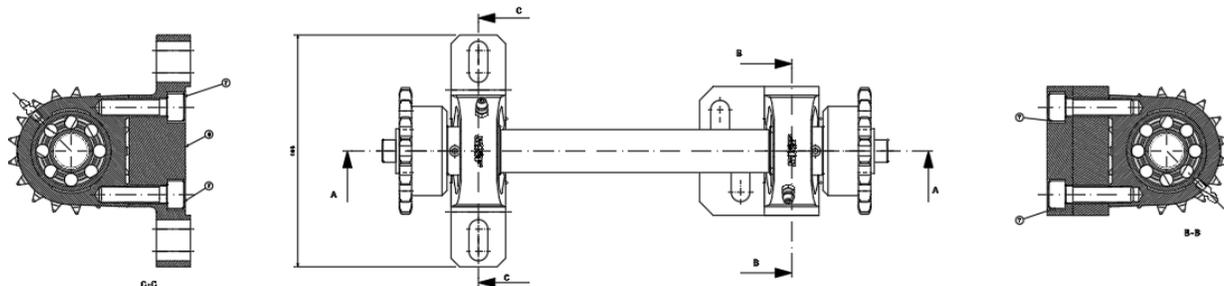


- La BOM costituisce l'elenco strutturato dei componenti (parti, sottoassiemi, semilavorati e materie prime) necessari per la costruzione del prodotto finito, essa contiene informazioni circa i **componenti e la loro identificazione**, la loro numerosità, le loro relazioni.

16	18	ISO 4762 SCREW M10x25 STEEL HEXAGON SOCKET HEAD CAP	ISO 4762 SCREW M10x25 CL 8.8 ZINCATA
15	7	Vite TE IF M10 ISO4017_L80	Vite TE IF M10 ISO4017_L80 CL 8.8 ZINCATA
14	40	Vite TC M10 ISO4762_L50	Vite TC M10 ISO4762_L50 CL 8.8 ZINCATA
13	8	ISO 4762 SCREW M10x35 STEEL HEXAGON SOCKET HEAD CAP	ISO 4762 SCREW M10x35 CL 8.8 ZINCATA
12	69	Dadi esagonali normali a passo grosso ISO4032_M10	Dadi esagonali normali a passo grosso ISO4032_M10 CL 8.8 ZINCATO
11	48	ROSETTE PER APPOGGIO PROFILATI UPN UNI 6598_M10	ROSETTE PER APPOGGIO PROFILATI UPN UNI 6598_M10 ZINCATA
10	1	CA DT 00931	Adeguamento ET Caorso - TRS - RMR 9 rulli - Gruppo sponde laterali - Assieme e dettagli
9	7	Anello_Catena_Unmezzo_d	Anello di catena per rulli - Catena: ISO 08 B-1 (1/2") con perno ribadito - Carico di rottura minimo maggiore di 17.0 kN -(sviluppo 547,3 mm) - Nichelatura chimica - 43 maglie circa
8	2	Anello_Catena_Unmezzo_b	Anello di catena - Catena: ISO 08 B-1 (1/2") con perno ribadito - Carico di rottura minimo maggiore di 17.0 kN - (sviluppo 572,7 mm) - Nichelatura chimica - 45 maglie circa
7	4	CA DT 00943	Adeguamento ET Caorso - RMR - Gruppo appoggio regolabile - Assieme e dettagli
6	1	Dugom_Rullo_Folle_Rullo_TRS	Rullo folle per carichi pesanti DUGOM SERIE 309 - codice DUGOM 309016.ZB.TN.M10L764 - asse con fori marchiati alle estremità M10x15 - L=A+764
5	8	Dugom_Rullo_unmezzo_TRS	Rullo commerciale DUGOM SERIE MSI per anelli di catena (pignone Z17 per Catena Semplice, passo 1/2" x 5/16", ISO 08B1, Acciaio) - codice DUGOM 318354.ZB.TN.M10A764 - asse con fori maschiati alle estremità M10x15 - A=764 T'=695
4	1	CA DT 00945	Adeguamento ET Caorso - RMR - Gruppo motorizzazione secondaria - Assieme e dettagli
3	1	CA DT 00944	Adeguamento ET Caorso - RMR - Gruppo motorizzazione primaria - Assieme e dettagli
2	18	CA DT 00939	Adeguamento ET Caorso - RMR & RFR - Supporto per rulli
1	1	CA DT 00930	Adeguamento ET Caorso - TRS - RMR 9 rulli - Gruppo telaio - Assieme e dettagli
Item No.	Quantity	Part Number	Product Description



A-A



C-C

B-B

6	2	ISO 4762 SCREW M8x20 STERL HEXAGON SOCKET HEAD CAP	ISO 4762 SCREW M8x20 C18.8 Zincata
6	2	Linguetta unil_6 804_6x8x18	Linguetta_unil_6004_6x8x18 brunita
7	4	ISO 4762 SCREW M10x40 STERL HEXAGON SOCKET HEAD CAP	ISO 4762 SCREW M10x40 C1 2.0 Zincata
8	1	W07-P016_00	Supporto S27B16
9	1	W07-P018_00	supporto S27B18
4	2	pignone 1-Zd- 16_100x517_c	pignone 1"/x5/16" 2-17 C45
3	2	SVF 20 TF	Supporto con cuscinetto SVF SVF 20 TF
2	1	W07-P003_00	Albero gruppo rinvio mat Acciaio senza smoch
1	2	TMO_L-P004_00	Resetta plana C40
Item No, Quantity/Part Number		Product Description	



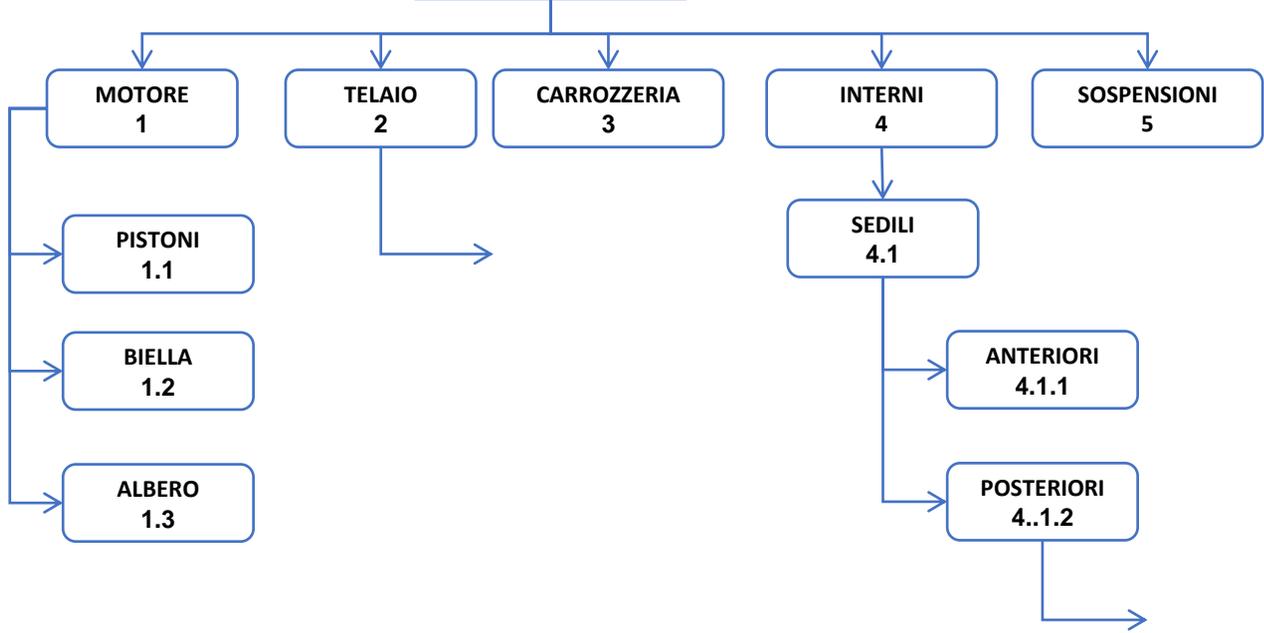
Tipicamente si definiscono due tipologie di BOM:

➤ **ENGINEERING BILL OF MATERIAL (EBOM)**

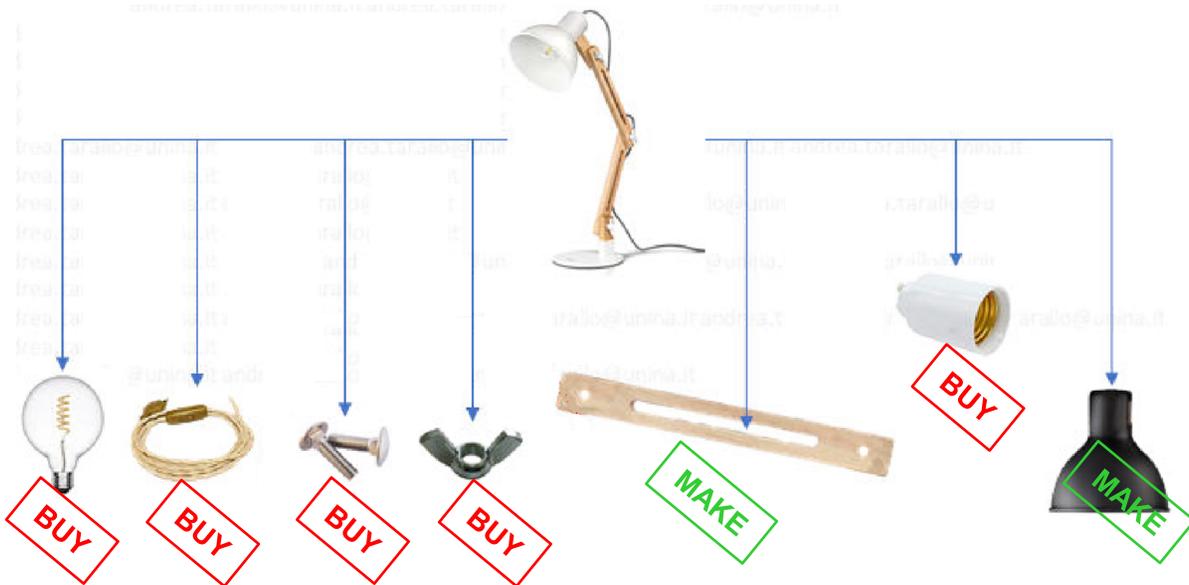
La EBOM elenca normalmente gli articoli in base alle loro relazioni con il prodotto principale così come rappresentato nei disegni, talvolta tali informazioni non sono sufficienti per dare un supporto adeguato e per gestire il processo produttivo del prodotto.

➤ **MANUFACTURING BILL OF MATERIAL (MBOM)**

La MBOM riporta tutte le informazioni necessarie per l'approvvigionamento e la produzione dei componenti, quali tempi di approvvigionamento materie prime, risorse necessarie, cicli di lavorazione, etc.



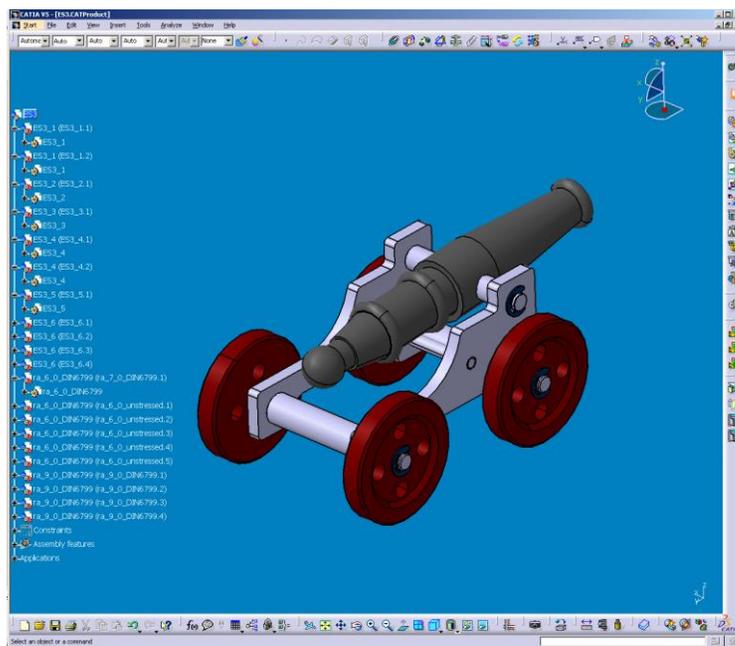
- La scomposizione dell'albero si arresta ai nodi foglia che possono essere singole parti prodotte dall'azienda o sotto-assiemi e parti (es. elementi unificati) acquistati da un fornitore esterno
- Un nodo foglia della nostra PBS può essere quindi il prodotto radice della PBS di un fornitore esterno

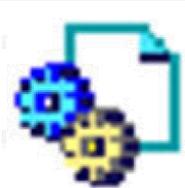


- La stessa parte (o anche un intero sottoassieme) può essere utilizzata («istanziata») più volte all'interno dello stesso prodotto (es. minuteria, ferramenta varia, elementi unificati)
- Ad ogni nodo della PBS è associata almeno una **posizione** o «istanza»

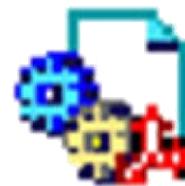


- CATIA V5 gestisce la PBS mediante il workbench di **struttura di prodotto**.
- Quando si apre una nuova sessione, come impostazione predefinita, viene aperto un documento di **struttura di prodotto** vuoto (corrispondente ad un file di tipo «.CATProduct»)





Prodotto (file .CATProduct) Generalmente non contiene alcuna geometria, ma solo istanze di parti e di altri prodotti (sotto-assiemi)



Istanza di una parte o sotto-assieme. Nessun File associato, contiene solo i dati relativi alla singola istanza (codice istanza, descrizione istanza, ecc.) e alla sua posizione spaziale relativamente all'assieme padre.



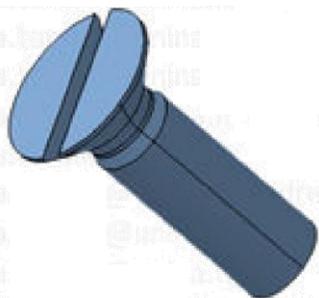
Parte (file . **CATPart**). Contiene i dati geometrici veri e propri, nonché i riferimenti e i dati relativi alla singola parte (codice articolo, descrizione, materiale, ecc.)



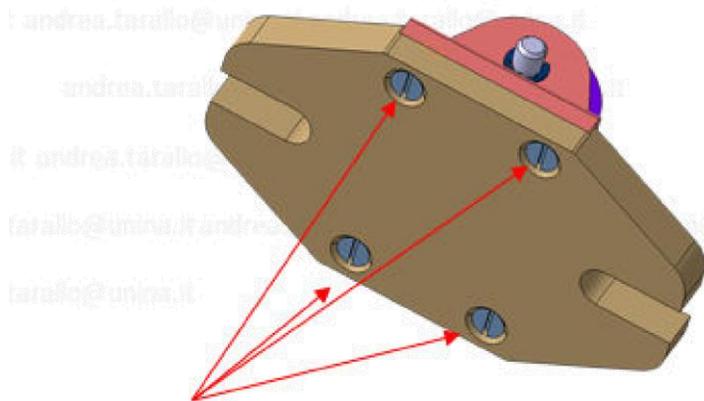
- Tutte le operazioni effettuate su un assieme (es. spostamento di un'istanza) avvengono nel contesto del prodotto correntemente attivo, **che è opportunamente evidenziato**
- E' possibile cambiare il contesto di prodotto con un doppio click sul nodo che si vuole rendere attivo



- Lo stesso componente può essere istanziato più volte in uno o più prodotti (es. elementi di collegamento, supporti, ecc.)
- E' chiaro che il **codice articolo** sarà lo **stesso** per tutte le istanze del componente **anche in prodotti differenti!**
- Per esigenze legate alla gestione del dato, ogni singola istanza dovrà comunque avere un proprio codice chiamata **codice di istanza**.



Parte
XYZ1234



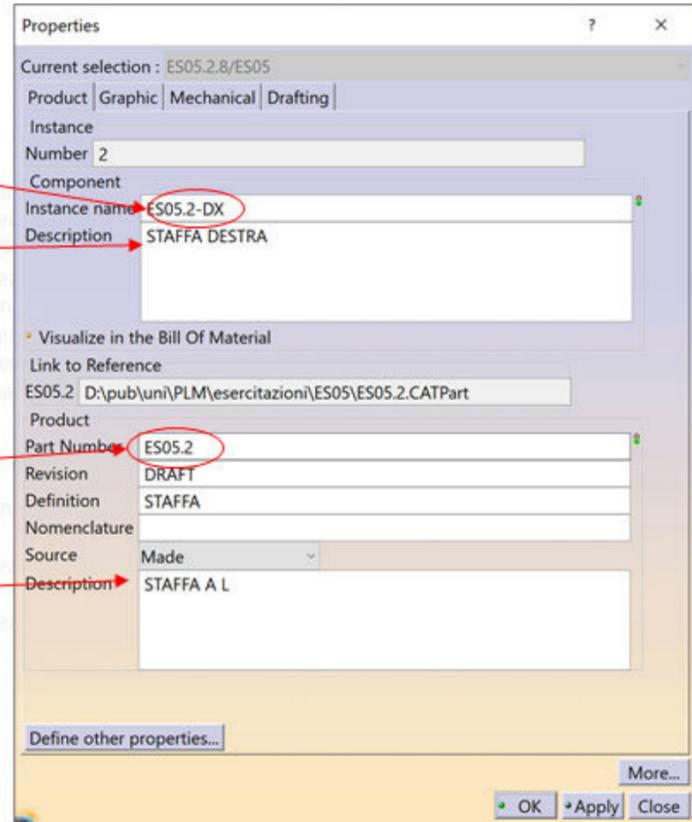
Istanze della parte XYZ1234 nel
prodotto ABC0000

Codice istanza
Diverso per ogni istanza

Descrizione istanza

Codice articolo
(diverso per ogni parte)

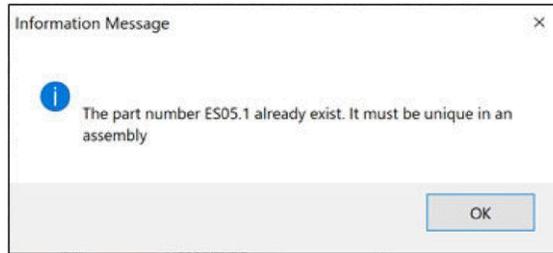
Descrizione articolo



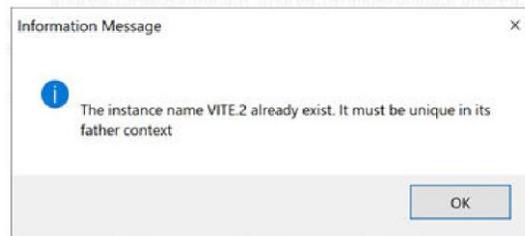
The screenshot shows the 'Properties' dialog box in CATIA. The 'Current selection' is 'ES05.2.8/ES05'. The 'Product' is 'Graphic | Mechanical | Drafting'. The 'Instance Number' is '2'. The 'Component' is 'ES05.2-DX' (circled in red). The 'Description' is 'STAFFA DESTRA'. The 'Visualize in the Bill Of Material' checkbox is checked. The 'Link to Reference' is 'D:\pub\un\PLM\esercitazioni\ES05\ES05.2.CATPart'. The 'Product Part Number' is 'ES05.2' (circled in red). The 'Revision' is 'DRAFT'. The 'Definition' is 'STAFFA'. The 'Nomenclature' is empty. The 'Source' is 'Made'. The 'Description' is 'STAFFA A L'. The 'Define other properties...' button is at the bottom left. The 'More...' button is at the bottom right. The 'OK', 'Apply', and 'Close' buttons are at the bottom right.

Current selection	ES05.2.8/ES05
Product	Graphic Mechanical Drafting
Instance Number	2
Component	ES05.2-DX
Instance name	ES05.2-DX
Description	STAFFA DESTRA
Visualize in the Bill Of Material	<input checked="" type="checkbox"/>
Link to Reference	D:\pub\un\PLM\esercitazioni\ES05\ES05.2.CATPart
Product Part Number	ES05.2
Revision	DRAFT
Definition	STAFFA
Nomenclature	
Source	Made
Description	STAFFA A L

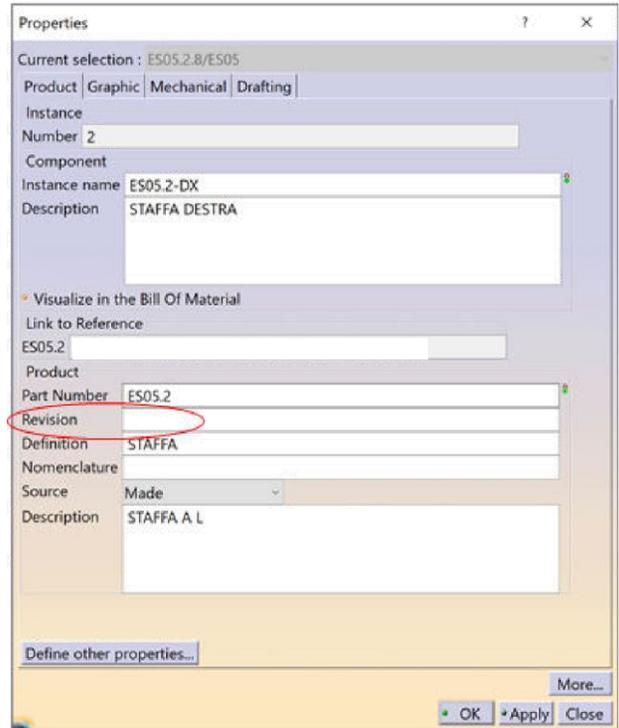
- **Attenzione:** non è possibile inserire due parti diverse con lo stesso codice articolo (part number) nello stesso assieme!!!



- **Attenzione:** non è possibile inserire due istanze con lo stesso codice istanza nello stesso assieme!!!



- Nelle proprietà della parte esiste un campo «REVISION»
- Tuttavia il controllo di unicità avviene solo sul campo «Part Number»: in altre parole non è possibile utilizzare il campo «Revision» di CATIA per una gestione efficace delle revisioni in ambiente CATIA (la gestione delle revisioni è demandata all'ambiente PLM ENOVIA)
- La soluzione tipicamente usata consiste nell'aggiungere nel campo part number anche il dash number
- Il campo revision potrebbe essere usato, ad es. per gestire la maturità del design (inWork, DRAFT, INCheck, APPROVED)



Properties

Current selection: ES05.2.8/ES05

Product | Graphic | Mechanical | Drafting

Instance

Number: 2

Component

Instance name: ES05.2-DX

Description: STAFFA DESTRA

Visualize in the Bill Of Material

Link to Reference

ES05.2

Product

Part Number: ES05.2

Revision:

Definition: STAFFA

Nomenclature

Source: Made

Description: STAFFA A L

Define other properties...

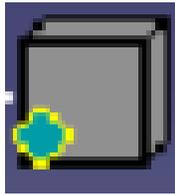
More...

OK Apply Close



Elementi pubblici

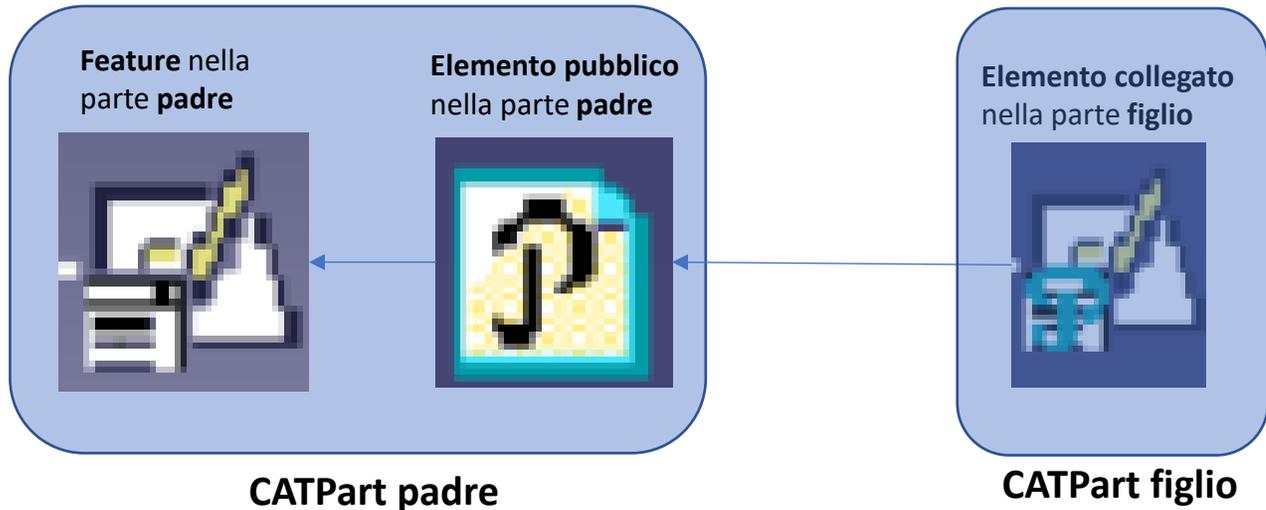
Se non diversamente specificato, i collegamenti puntano direttamente a feature o parametri della parte. Il software segnala questa condizione con icone specifiche



Se per qualche motivo, le feature padre collegate in modo diretto subiscono delle modifiche, il **link nelle parti figlie è irrimediabilmente interrotto e deve essere ridefinito** (*il padre, non conoscendo chi sono i suoi figli, non può informarli dell' avvenuto cambiamento*)

Questo problema è risolto con l' introduzione degli **elementi pubblici**. In pratica all'interno della parte padre vengono creati **degli elementi intermedi che agiscono da interfaccia** fra elementi padre ed elementi figli.

All'interno della parte padre vengono creati **degli elementi intermedi che agiscono da interfaccia** fra elementi padre ed elementi figli.

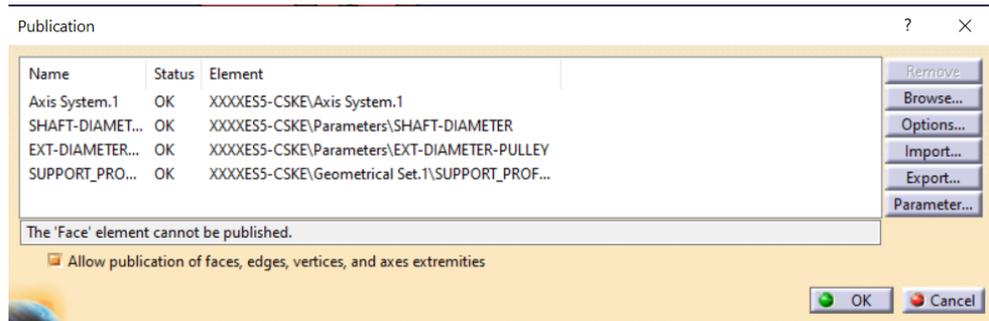
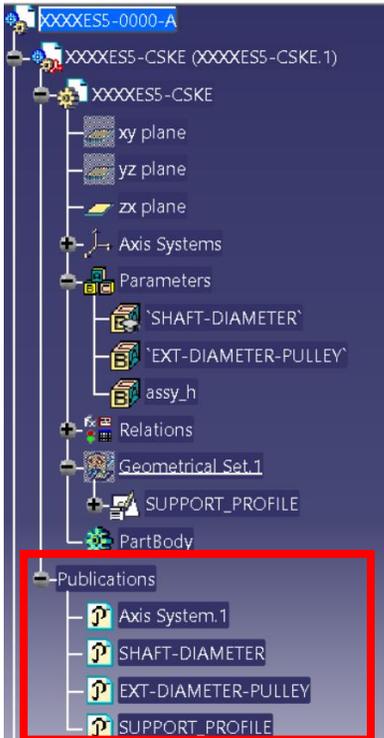


Questa volta, **in caso di cambiamenti dell'elemento puntato, l'interfaccia si aggiorna correttamente**, poiché definita all'interno del padre

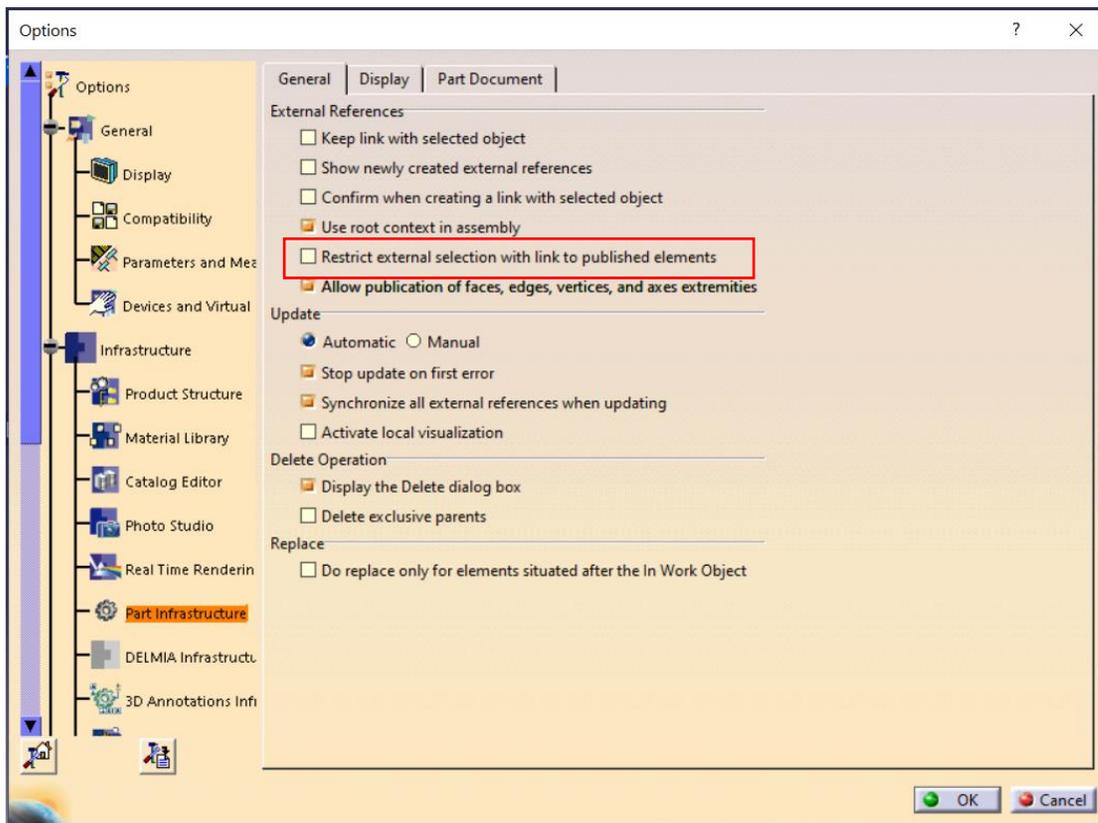
Il CATPart figlio si interfaccia solo all'elemento pubblico ed il link non subisce interruzioni

È possibile gestire le pubblicazioni in Tools/Publications

È consigliabile realizzare i collegamenti utilizzando sempre elementi pubblici



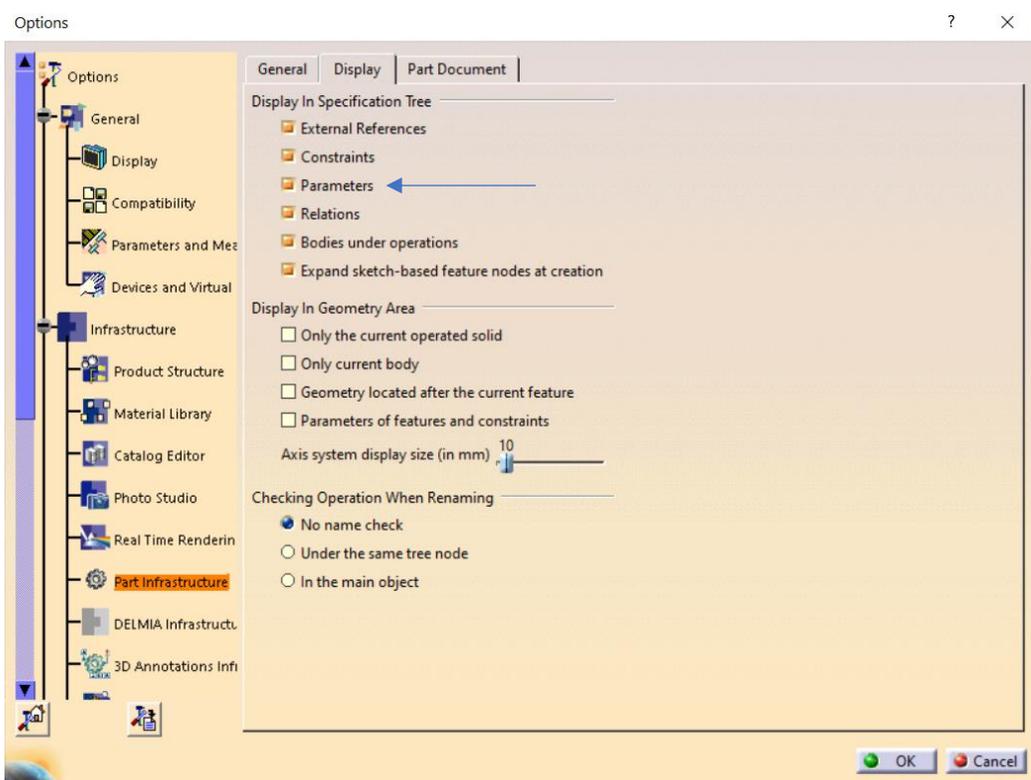
In molti contesti aziendali i collegamenti sono ristretti ai soli elementi pubblici



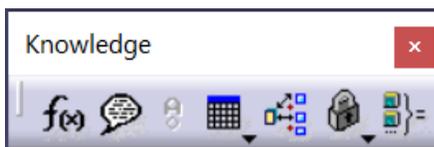


Parametri

Quando si usa il design parametrico in CATIA è bene attivare la visualizzazione dei parametri nell' albero del modello



La gestione dei parametri è accessibile in ogni ambiente di CATIA dal menu Tools/Formula...
o dalla relativa toolbar **Knowledge**



Formulas: XXXXE55-CSKE

Filter On XXXXE55-CSKE
Filter Name:
Filter Type: All

Double click on a parameter to edit it

Parameter	Value	Formula	Active
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Activity'	true		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Absolu...	true		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Paralle...	true		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Paralle...	Constrained		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Coinci...	true		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Coinci...	Constrained		
'XXXXE55-CSKE\Geometrical Set.1\SUPPORT_PROFILE\Coinci...	true		

Edit name or value of the current parameter
 true

New Parameter of type Real With Single Value

Delete Parameter

Add Formula

Delete Formula

OK Apply Cancel

Per creare un parametro personalizzato:

- Selezionare prima il tipo
- Poi cliccare su nuovo parametro
- Editare la denominazione del parametro
- Editare il valore

Formulas: XXXXES5-CSKE

Filter On XXXXES5-CSKE

Filter Name :

Filter Type : All

Double click on a parameter to edit it

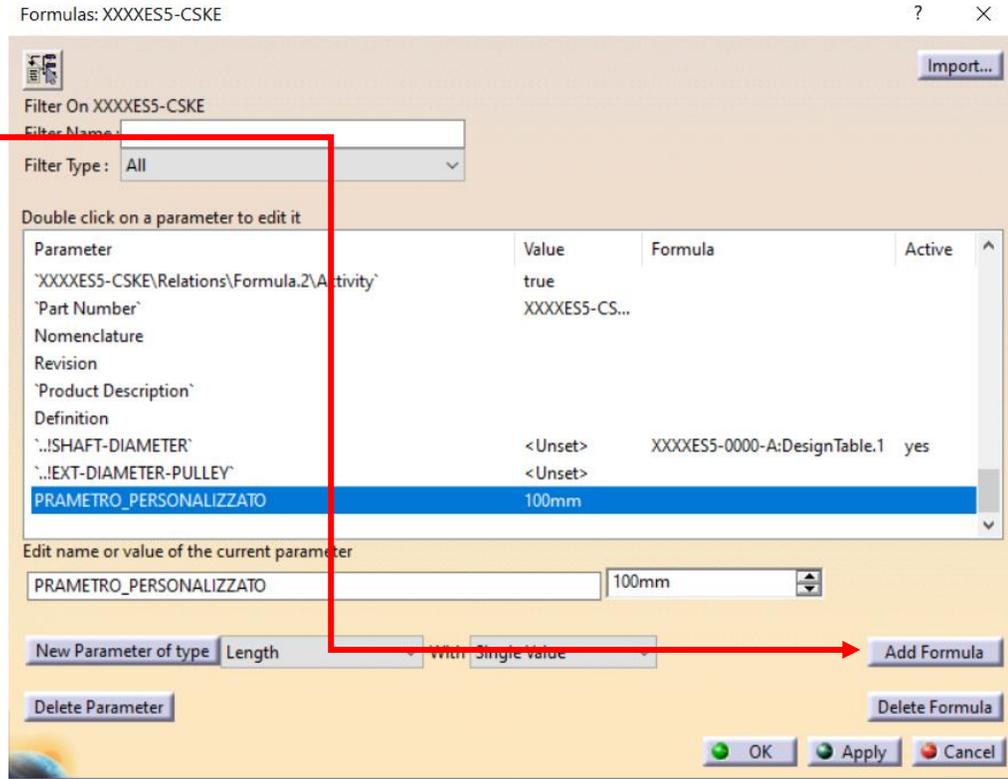
Parameter	Value	Formula	Active
'XXXXES5-CSKE\Relations\Formula.2\Activity'	true		
'Part Number'	XXXXES5-CS...		
Nomenclature			
Revision			
'Product Description'			
Definition			
'..ISHAFT-DIAMETER'	<Unset>	XXXXES5-0000-A:DesignTable.1	yes
'..IEXT-DIAMETER-PULLEY'	<Unset>		
PRAMETRO_PERSONALIZZATO	100mm		

Edit name or value of the current parameter

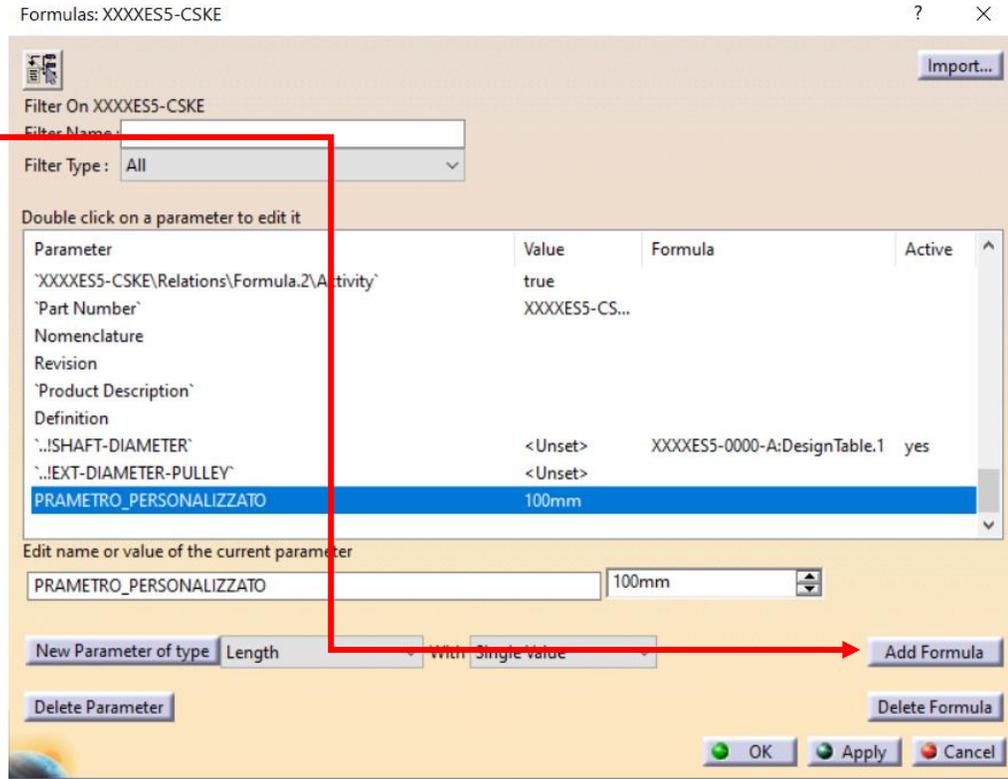
New Parameter of type Length With Single Value

Delete Parameter Add Formula Delete Formula OK Apply Cancel

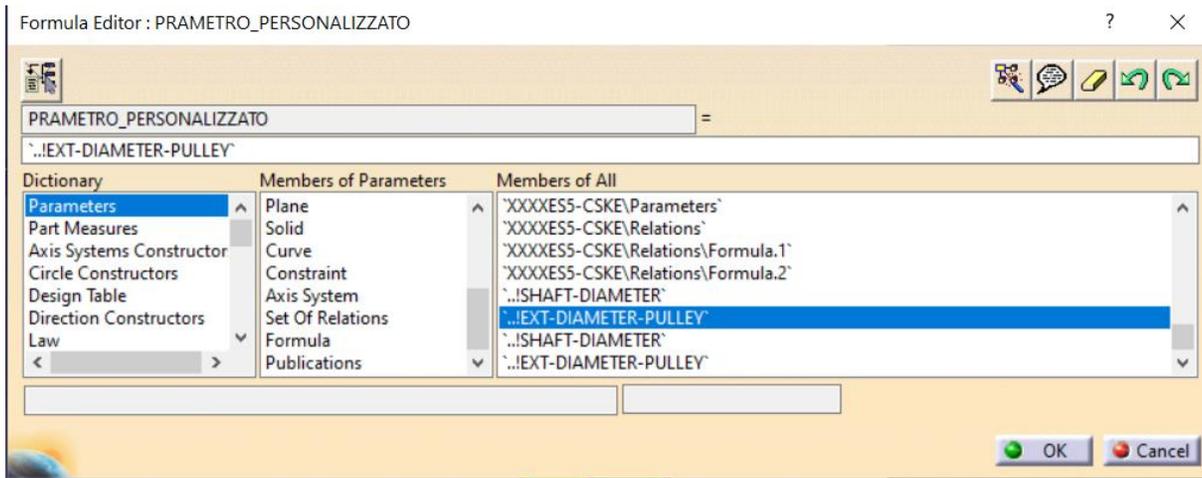
Per creare una relazione fra parametri utilizzare Add Formula



Per creare una relazione fra parametri utilizzare Add Formula



Usare il Formula editor per creare relazioni basate su formule fra parametri predefiniti e parametri personalizzati (*Renamed parameters*)



Per approfondimenti si rimanda alla guida utente di CATIA V5