
Format de fichier

ASTER

10/09/2009

Les fichiers interface spécifient les opérations à effectuer par la machine. Ils sont écrits par le système informatique de l'entreprise (GPAO, ERP...), et lus par le logiciel de pilotage de la machine.

Ce document décrit le format de fichier interface d'une ASTER. Ce format peut être adapté en fonction des besoins des clients ou des caractéristiques des machines.

Fichier ASCII

Nom: nom du lot (8 caractères)

Extension : .LOT

Les enregistrements sont séparés par un changement de lignes (caractères CR+LF)

Les champs sont séparés par un point-virgule

Types d'enregistrement:

Nouvelle pièce

DP ; Profil ; Butée ; Longueur ; Identifiant ; Commentaire

- Profil: nom du profil de la pièce. 1 à 12 caractères alphanumériques (lettres majuscules ou chiffres).
- Butée : coté de la pièce (gauche ou droit) en butée sur la machine. Une lettre, G ou D.
- Longueur hors tout de la pièce, en millimètre. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).
- Identifiant: identifiant unique de la pièce. L'identifiant est utilisé pour nommer les programmes générés. 5 à 16 caractères alphanumériques (lettres majuscules ou chiffres)¹
- Commentaire : description de la pièce (champ facultatif, 200 caractères maxi)

Usinage

OP ; Usinage ; Position_dans_la_pièce

- Usinage: nom de l'opération d'usinage. Les paramètres d'usinages (outil(s) utilisé(s), cotes d'approche, position(s) origine, cycle(s) d'usinage...) sont définis dans le post-processeur pour chaque usinage dans chaque profil. Un même nom peut donc correspondre à 2 cycles différents dans 2 profils différents. Par contre, les usinages symétriques (serrures sur montant gauche ou droit, par exemple) doivent être nommés différemment. 1 à 12 caractères alphanumériques (lettres majuscules ou chiffres).
- Position: distance en millimètres entre l'extrémité gauche de la pièce et la référence de l'usinage. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).

¹ L'identifiant était limité à 7 caractères sur les machines réalisés avant mai 2005 (machine n°150)