
Format de fichier

OPTIBAR

11/09/2009

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 du logiciel d'optimisation. Ce format peut être adapté en fonction des besoins des clients ou des caractéristiques des machines.

1 Format du fichier PIECE en entrée¹

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 séparateur paramétrable (point-virgule par défaut)

Types d'enregistrement:

Nouvelle pièce

**DP ; Profil ; Couleur ; Longueur ; Coupe_av ; Coupe_ar ; Identifiant ;
Renfort ; N°_casier ; N°_case**

- Profil: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces.
- Couleur: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces.
- Longueur: en millimètre, mesurée sur la référence du profil. Ce point de référence est défini profil par profil. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).
- Coupe_Av et Coupe_Ar Angle de coupe en degrés (de 30.0 à 150.0) ou symbole (V=coupe d'onglet, I=coupe droite, X=coupe meneau, Y=coupe becquet, K=coupe trapèze).
- Identifiant: identifiant unique de la pièce, composé par exemple du numéro de série, du numéro de case et de la position de la pièce dans la menuiserie. Cet identifiant est utilisé pour permettre la reprise de pièces.
- N° de casier et de case: nécessaire uniquement si le centre d'usinage pilote un robot de rangement.
- Renfort: R ou "". Cette information est nécessaire si le centre doit différencier les pièces renforcées (décalage sur la table de sortie, par exemple).

¹ Ce format peut varier en fonction de la machine

Usinage

OP ; Usinage ; Position_dans_la_pièce

- Usinage: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces. Les paramètres d'usinages (outil(s) utilisé(s), cotes d'approche, position(s) origine, cycle(s) d'usinage...) sont définis pour chaque usinage dans chaque profil. Un même nom peut donc correspondre à 2 travaux différents dans 2 profils différents. Par contre, les usinages symétriques (serrures sur montant gauche ou droit, par exemple) doivent être différenciés.
- Position: Distance en millimètres entre le début de la pièce et la référence de l'usinage, mesurée sur la référence du profil. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).

Étiquette

ET ; n°logo ; code à barres ; Texte_1 ; Texte_2 ; Texte_3 ; Texte_4 ; ... ;Texte_10

Les champs vides ne seront pas imprimés.

Sur une imprimante jet d'encre (IMAGE), l'étiquette aura la forme suivante:



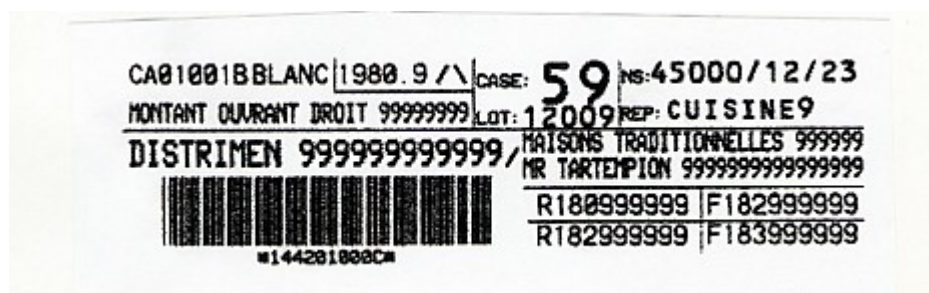
Les champs Texte_4 et suivants sont ignorés

Chaque logo est composé de 0 à 20 caractères résidents dans l'imprimante.

Sur une imprimante à étiquette (ZEBRA), chaque champ est paramétrable en hauteur et en position.

Les logos ne sont pas gérés.

Sous forme d'un masque on peut obtenir une présentation personnalisée avec des lignes horizontales, verticales, et des textes fixes



2 Format du fichier BARRE en sortie²

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 séparateur paramétrable (point-virgule par défaut)

Types d'enregistrement:

Début barre

DB ; Profil ; Longueur_nominale ; Texte_à_afficher

- Profil: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces.
- Longueur_nominale: Longueur de la barre en millimètres (la longueur minimale nécessaire est calculée en fonction des paramètres machine et de la liste de pièces à faire dans la barre).
- Texte_à_afficher: 40 caractères maximum. La couleur est indiquée ici.

Nouvelle pièce

**DP ; Longueur ; Coupe_av ; Coupe_ar ; Identifiant ; Renfort ; N°_casier ;
N°_case**

- Longueur: en millimètre, mesurée sur la référence du profil. Ce point de référence est défini profil par profil. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).
- Coupe_Av et Coupe_Ar Angle de coupe en degrés (de 30.0 à 150.0) ou symbole (V=coupe d'onglet, I=coupe droite, X=coupe meneau, Y=coupe becquet, K=coupe trapèze).
- Identifiant: identifiant unique de la pièce, composé par exemple du numéro de série, du numéro de case et de la position de la pièce dans la menuiserie. Cet identifiant est utilisé pour permettre la reprise de pièces.
- Renfort: R ou "". Cette information est nécessaire si le centre doit différencier les pièces renforcées (décalage sur la table de sortie, par exemple).
- N° de casier et de case: nécessaire uniquement si le centre d'usinage pilote un robot de rangement.

Usinage

OP ; Usinage ; Position_dans_la_pièce

- Usinage: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces. Les paramètres d'usinages (outil(s) utilisé(s), cotes d'approche, position(s) origine, cycle(s) d'usinage...) sont définis pour chaque usinage dans chaque profil. Un même nom peut donc correspondre à 2 travaux différents dans 2 profils différents. Par contre, les usinages symétriques (serrures sur montant gauche ou droit, par exemple) doivent être différenciés.
- Position: Distance en millimètres entre le début de la pièce et la référence de l'usinage, mesurée sur la référence du profil. Les décimales sont prises en compte (exemple 1234.5).

² Ce format peut varier en fonction de la machine

Étiquette

ET ; n°logo ; code à barres ; Texte_1 ; Texte_2 ; Texte_3 ; Texte_4 ;
... ;Texte_10

Les champs vides ne seront pas imprimés.

Sur une imprimante jet d'encre (IMAGE), l'étiquette aura la forme suivante:



Les champs Texte_4 et suivants sont ignorés

Chaque logo est composé de 0 à 20 caractères résidents dans l'imprimante.

Sur une imprimante à étiquette (ZEBRA), chaque champ est paramétrable en hauteur et en position.

Les logos ne sont pas gérés.

Sous forme d'un masque on peut obtenir une présentation personnalisée avec des lignes horizontales, verticales, et des textes fixes

