
Format des fichiers

ALUFLEX/PVCFLEX - 8001/9001: avec ou sans module d'optimisation

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 des fichiers interface d'une machine de type ALUFLEX ou PVCFLEX 8001/9001. Ce format peut être adapté en fonction des besoins des clients ou des caractéristiques des machines.

PVCFLEX/ALUFLEX 8001/9001 avec module d'optimisation : débit et usinage de pièces PVC ou ALU

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'enregistrements:

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_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).
- Coupe_Av et Coupe_Ar : angle de coupe en degrés (de 30.0 à 150.0) pour une scie à tambour ou symbole (V=coupe d'onglet, I=coupe droite, X=coupe meneau, Y=coupe becquet, K=coupe trapèze, J=coupe becquet inverse) pour une scie pendulaire.
- 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 » si la pièce est renforcée, vide sinon. Cette information est nécessaire si le centre doit différencier les pièces renforcées (décalage sur la table de sortie, par exemple). Ne concerne que les centres PVC.
- 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 prisent en compte (exemple 1234.5).

Etiquette

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 (IMAJE), l'étiquette aura la forme suivante:



Les champs « code à barre » et « texte_1 » sont limités à 20 caractères. Il est souhaitable de les réduire autant que possible : plus le code à barres est long, plus il y aura d'aléas lors de sa lecture. Les champs Texte_2 et Texte_3 sont limités à 100 caractères.

La largeur d'un caractère haut (texte_1) est d'environ 4mm.

La largeur d'un caractère bas (texte_2 ou texte_3) est d'environ 1.6mm.

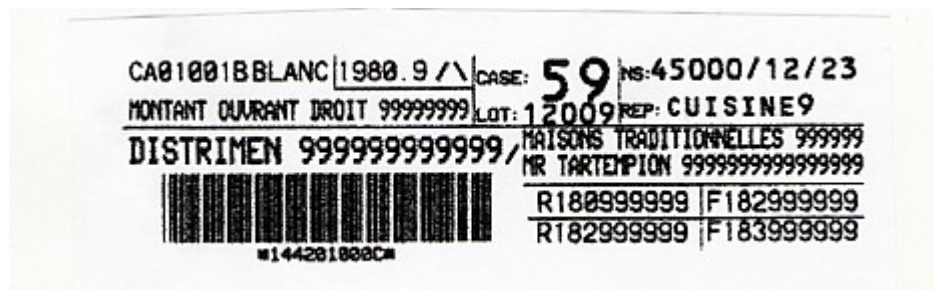
Les champs Texte_4 et suivants sont ignorés.

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

Sur une imprimante à étiquette (ZEBRA ou SATO), 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.



Chaque champ texte_n est limité à 50 caractères.

PVCFLEX/ALUFLEX 8001/9001 sans module d'optimisation : débit et usinage de pièces PVC ou ALU

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'enregistrements:

Début barre

DB ; Profil; Couleur; Longueur_nominale; Consigne_opérateur; Etiquette_chute

- Profil: 20 caractères alphanumériques maxi, sans espaces.
- Couleur : 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).
- Consigne_opérateur: 100 caractères maximum, texte affiché sur le chargeur de barre.
- Etiquette_chute : 20 caractères maximum, texte imprimé sur l'étiquette de la chute.

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) pour une scie à tambour ou symbole (V=coupe d'onglet, I=coupe droite, X=coupe meneau, Y=coupe becquet, K=coupe trapèze, J=coupe becquet inverse) pour une scie pendulaire.
- 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 » si la pièce est renforcée, vide sinon. Cette information est nécessaire si le centre doit différencier les pièces renforcées (décalage sur la table de sortie, par exemple). Ne concerne que les centres PVC.
- 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).

Etiquette

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 (IMAJE), l'étiquette aura la forme suivante:



Les champs « code à barre » et « texte_1 » sont limités à 20 caractères. Il est souhaitable de les réduire autant que possible : plus le code à barres est long, plus il y aura d'aléas lors de sa lecture. Les champs Texte_2 et Texte_3 sont limités à 100 caractères.

La largeur d'un caractère haut (texte_1) est d'environ 4mm.

La largeur d'un caractère bas (texte_2 ou texte_3) est d'environ 1.6mm.

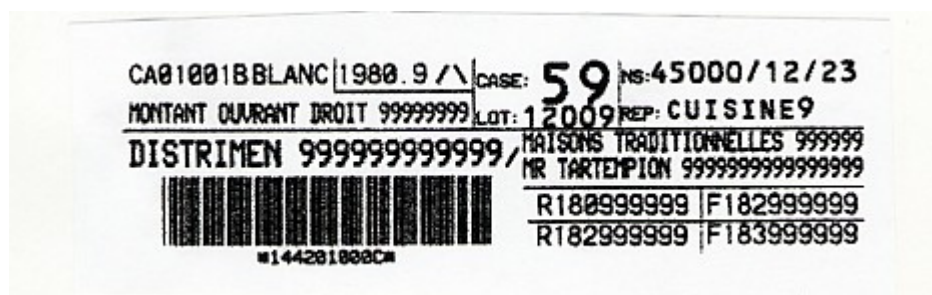
Les champs Texte_4 et suivants sont ignorés.

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

Sur une imprimante à étiquette (ZEBRA ou SATO), 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.



Chaque champ texte_n est limité à 50 caractères.