



中华人民共和国国家标准

GB/T 25632—2010

快速成形软件数据接口

Data interface for software of rapid prototyping

2010-12-01 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC 161)归口。

本标准起草单位:清华大学、北京殷华激光快速成形与模具技术有限公司、苏州电加工机床研究所有限公司。

本标准主要起草人:张人佶、唐果林、郭戈、于志三。

快速成形软件数据接口

1 范围

本标准规定了快速成形软件的数据接口(以下简称“数据接口”)的技术要求,包括快速成形软件数据接口的输入文件、输出文件的内容和格式规范。

本标准适用于快速成形软件的数据接口。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 11457—2006 信息技术 软件工程术语

GB/T 14896.7—2004 特种加工机床 术语 第7部分:快速成形机床

3 术语和定义

GB/T 11457—2006 和 GB/T 14896.7—2004 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

快速成形软件 rapid prototyping software

用于快速成形的应用软件。

3.2

数据接口 data interface

计算机软件系统之间传送数据、交换信息的接口,以电子文件的形式实现。

3.3

数据文件 data file

用于数据交换或处理的文件。

3.4

数据结构 data structure

软件数据接口所输出数据的内部构成,包含有若干个不同的数据元素。

3.5

层片 layer

层片是两个平行截面之间的空间区域,由它的厚度、一系列的轮廓、网格限定。

3.6

轮廓线 contour line

轮廓线是层片内实体的边界线,以多义线定义。分为内轮廓和外轮廓,每个轮廓应封闭并且不和其他轮廓相交,也没有自交。

3.7

多义线 polyline

多义线由平面上的一系列顶点(x,y)定义,由按一定顺序排列的线段连接而成。一条封闭的多义