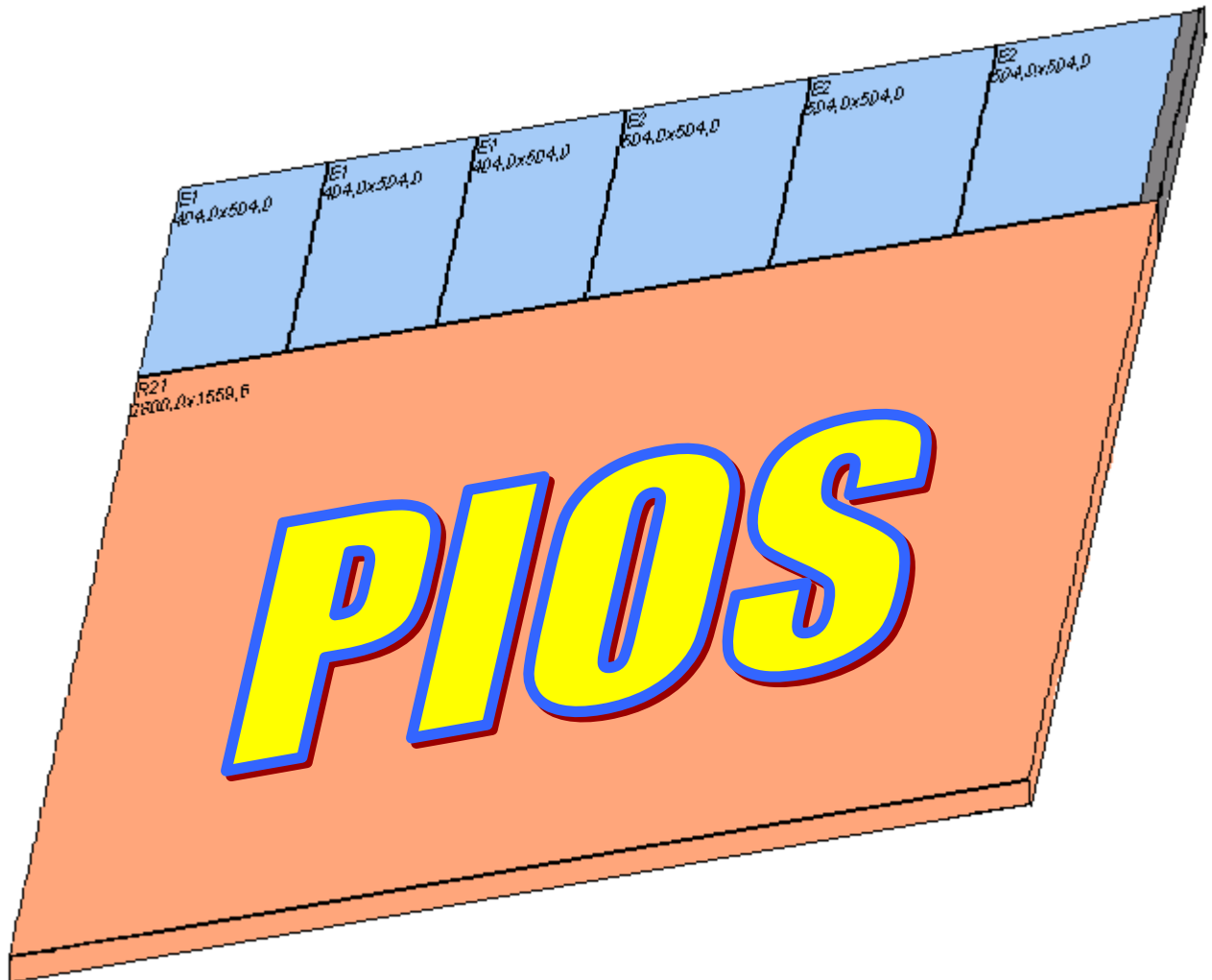


Benutzerhandbuch



PIOS V1.0.0.x CSV Schnittstelle

A1) Aufbau eine CSV-Datei

Eine CSV-Datei ist eine Textdatei bei welcher die einzelnen Felder durch ein Semikolon (;) getrennt sind. Von MS Excel kann in das CSV-Format exportiert werden.

Damit ein Import der CSV-Datei in das PIOS - Programm möglich ist, muss diese wie eine Tabelle organisiert sein. Die erste Zeile muss die Spaltenkennungen enthalten, die anderen Zeilen beinhalten jeweils die Daten eines Elements. Die gültigen Spaltenkennungen sind in den folgenden Tabellen angeführt.

Datenfelder der Stückliste

In einem Arbeitsvorbereitungsprogramm (Tischlerprogramm) wird eine Importdatei erstellt, aus welcher PIOS die Stückliste/Zuschnittliste entnimmt. Folgende Daten können aus dieser Datei übernommen werden:

Datenfeld	Kurzbezeichnung	Typ N/A	Länge (max.)	Beschreibung
Auftragskurzbezeichnung	Aufkb	A	25	Auftragsbezeichnung des Optimierungsauftrags
Plattenkurzbezeichnung	Plakb	A	25	Materialbezeichnung des Optimierungsauftrags
Elementnummer	Elnr	N	4	Fortlaufende Nummer der Zuschnitteile
Position	Aufpos	A	35	Bezeichnungsfeld zur Auftragsposition
Stück	Stück	N	5	Anzahl der Zuschnitteile
Zuschnittlänge	Zuslänge	N	6	Länge der Zuschnitteile (fertiges Teilmaß incl. Anleimer u. Umleimer)
Zuschnittbreite	Zusbreite	N	6	Breite der Zuschnitteile (fertiges Teilmaß incl. Anleimer u. Umleimer)
Rohlänge	Optlänge	N	6	Länge der Zuschnitteile nach dem Rohzuschnitt siehe Beispiel Rohmaßberechnung
Rohbreite	Optbreite	N	6	Breite der Zuschnitteile nach dem Rohzuschnitt siehe Beispiel Rohmaßberechnung
Gruppennummer	Gruppenr	N	3	Eine betriebsspezifische Unterscheidungsnummer für Zuschnitteile (z.B: Möbelgruppe 4 = Tische)
Drehbarkeit	Drehbar	N	1	1=Ja; Zuschnitteil ist drehbar 0=Nein; Zuschnitteil ist nicht drehbar
Bearbeitung	Bearb	N	1	1=Formatschnitt ausführen (bei Opal V2.0 nicht mehr in Verwendung) Formatschnitt wird ausgeführt, wenn: - mind. 1 Kante besäumt wird - Nut- oder Fensterdaten vorhanden sind
Optimierungsstatus	Optstatus	N	1	1=Diesen Zuschnitteil optimieren (übernehmen) 2=Diesen Zuschnitteil nicht optimieren (wird nicht übernommen)
Auftrag	Auftrag	A	35	Bezeichnung eines Teilauftrages innerhalb des Optimierungsauftrags (z.B. Kundenaufträge)
Teilebezeichnung	Teilbez	A	35	Bezeichnung der Zuschnitteile
Zusatzinformation	Zusbez	A	35	Zusatzinformation zum jeweiligen Zuschnitteil
Teileinfo 1	TInfo1	A	50	Zusatzinformation zum jeweiligen Zuschnitteil
Teileinfo 2	TInfo2	A	50	Zusatzinformation zum jeweiligen Zuschnitteil
Kante vorne Kurzbezeichnung	Kantevkb	A	35	Bezeichnung des Kantenmaterials
Kante vorne Info	Kantevinfo	A	35	Zusatzinformation des Kantenmaterials
Kante vorne Bearbeitung	Kantevbearb	A	1	Kantenart: A oder 1 = Anleimer

Datenfeld	Kurzbezeichnung	Typ N/A	Länge (max.)	Beschreibung
				U oder 2 = Umleimer
Kante vorne Dicke	Kantevdicke	N	4	Rohdicke des Kantenmaterials
Kante vorne Säumung	Kantevsäum	N	4	Besäumung des Zuschnitteils an dieser Kante
Kante hinten Kurzbezeichnung	Kantehkb	A	35	Bezeichnung des Kantenmaterials
Kante hinten Info	Kantehinfo	A	35	Zusatzinformation des Kantenmaterials
Kante hinten Bearbeitung	Kantehbearb	N	1	Kantenart: A oder 1 = Anleimer U oder 2 = Umleimer
Kante hinten Dicke	Kantehdicke	N	4	Rohdicke des Kantenmaterials
Kante hinten Säumung	Kantehsäum	N	4	Besäumung des Zuschnitteils an dieser Kante
Kante links Kurzbezeichnung	Kantelkb	A	35	Bezeichnung des Kantenmaterials
Kante links Info	Kantelinfo	A	35	Zusatzinformation des Kantenmaterials
Kante links Bearbeitung	Kantelbearb	N	1	Kantenart: A oder 1 = Anleimer U oder 2 = Umleimer
Kante links Dicke	Kanteldicke	N	4	Rohdicke des Kantenmaterials
Kante links Säumung	Kantelsäum	N	4	Besäumung des Zuschnitteils an dieser Kante
Kante rechts Kurzbezeichnung	Kanterkb	A	35	Bezeichnung des Kantenmaterials
Kante rechts Info	Kanterinfo	A	35	Zusatzinformation des Kantenmaterials
Kante rechts Bearbeitung	Kanterbearb	N	1	Kantenart: A oder 1 = Anleimer U oder 2 = Umleimer
Kante rechts Dicke	Kanterdicke	N	4	Rohdicke des Kantenmaterials
Kante rechts Säumung	Kantersäum	N	4	Besäumung an dieser Kante des Zuschnitteils
Belag innen	Belagi	A	35	Bezeichnung des Belags für die Innenseite
Belag außen	Belaga	A	35	Bezeichnung des Belags für die Außenseite
Kante vorne Überstand	KantevÜb	N	4	Überstand der vorderen Kante
Kante hinten Überstand	KantehÜb	N	4	Überstand der hinteren Kante
Kante links Überstand	KantelÜb	N	4	Überstand der linken Kante
Kante rechts Überstand	KanterÜb	N	4	Überstand der rechten Kante
Kantenausbildung Ecke vorne links	KanteAusbVL	N	1	Kantenausbildung der linken vorderen Ecke. Werte siehe Kantenbilder Ecke
Kantenausbildung Ecke vorne rechts	KanteAusbVR	N	1	Kantenausbildung der rechten vorderen Ecke. Werte siehe Kantenbilder Ecke
Kantenausbildung Ecke hinten links	KanteAusbHL	N	1	Kantenausbildung der linken hinteren Ecke. Werte siehe Kantenbilder Ecke
Kantenausbildung Ecke hinten rechts	KanteAusbHR	N	1	Kantenausbildung der rechten hinteren Ecke. Werte siehe Kantenbilder Ecke
Kantenausbildung Kante vorne	KanteAusbMV	N	1	Kantenausbildung der vorderen Kante. 1=Umleimer, 2=Anleimer, 3=keine Kante
Kantenausbildung Kante hinten	KanteAusbMH	N	1	Kantenausbildung der hinteren Kante. 1=Umleimer, 2=Anleimer, 3=keine Kante
Kantenausbildung Kante links	KanteAusbML	N	1	Kantenausbildung der linken Kante. 1=Umleimer, 2=Anleimer, 3=keine Kante
Kantenausbildung Kante rechts	KanteAusbMR	N	1	Kantenausbildung der rechten Kante. 1=Umleimer, 2=Anleimer, 3=keine Kante
Winkelschnitt Ecke vorne links, Längsbemassung	Gehrung1L,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte links vorne auf der Längsseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke vorne links, Querbemassung	Gehrung1Q,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte links vorne auf der Querseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke hinten links, Längsbemassung	Gehrung2L,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte links hinten auf der Längsseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke hinten links, Querbemassung	Gehrung2Q,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte links hinten auf der Querseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke hinten	Gehrung3L,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte rechts hinten auf der

Datenfeld	Kurzbezeichnung	Typ N/A	Länge (max.)	Beschreibung
rechts, Längsbemassung				Längsseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke hinten rechts, Querbemassung	Gehrung3Q,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte rechts hinten auf der Querseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke vorne rechts, Längsbemassung	Gehrung4L,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte rechts vorne auf der Längsseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Winkelschnitt Ecke vorne rechts, Querbemassung	Gehrung4Q,	N	5	Bemassung der Winkelschnitte rechts vorne auf der Querseite. Siehe Skizze Winkelschnittsbemassung
Etikettentyp	EtikTyp	A	35	Type der zu verwendenden Etikette
Gehrungswinkel auf Kante hinten	GWhinten	N	5	Gehrungswinkel auf der hinteren Kante
Gehrungswinkel auf Kante vorne	GWvorne	N	5	Gehrungswinkel auf der vorderen Kante
Gehrungswinkel auf Kante links	GWlinks	N	5	Gehrungswinkel auf der linken Kante
Gehrungswinkel auf Kante rechts	GWrechts	N	5	Gehrungswinkel auf der rechten Kante
Gehrungswinkel auf Winkelschnitt links hinten	GWhili	N	5	Gehrungswinkel auf dem hinteren linken Winkelschnitt
Gehrungswinkel auf Winkelschnitt rechts hinten	GWhire	N	5	Gehrungswinkel auf dem hinteren rechten Winkelschnitt
Gehrungswinkel auf Winkelschnitt vorne rechts	GWvore	N	5	Gehrungswinkel auf dem vorderen rechten Winkelschnitt
Gehrungswinkel auf Winkelschnitt links vorne	GWvoli	N	5	Gehrungswinkel auf dem vorderen linken Winkelschnitt

Nutdaten

NutDaten	NutDaten	N	2	Anzahl der Nutdatenblöcke (=Anzahl der Nuten)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
<u>Nutdatenblock</u> so oft erforderlich, wie in „Anzahl der Nutdatenblöcke“ angegeben.		N	1	Lage: 1=Nut in Längsrichtung Innenseite 2=Nut in Querrichtung Innenseite 3=Nut in Längsrichtung Außenseite 4=Nut in Querrichtung Außenseite 5=Fräsung in Längsrichtung Innenseite 6=Fräsung in Querrichtung Innenseite 7=Fräsung in Längsrichtung Außenseite 8=Fräsung in Querrichtung Außenseite
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Abstand Hinterkante bis Nutanfang [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Abstand Linealkante bis Nutanfang [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Nutbreite [in 1/10mm] (bei Fräsungen immer 0)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Nutlänge [in 1/10mm] (Bei Fräsungen immer Teillänge bzw. Breite)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	4	Nuttiefe [in 1/10mm] bei Fräsungen: negative Werte für überbleibende Frässtärke
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	4	Anzahl der Nuten
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Nutabstand [in 1/10mm] wenn Anzahl der Nuten > 1, sonst muss dieser Wert = 0 sein

	A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
--	---	---	---------------------------

Fensterdaten

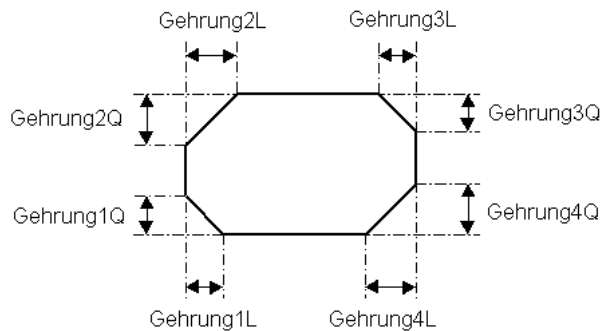
Ausschnitte/Fenster	FensterDaten	N	2	Anzahl der Fensterdatenblöcke (=Anzahl der Fenster)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
<u>Fensterdatenblock</u> so oft erforderlich, wie in „Anzahl der Fensterdatenblöcke“ angegeben.		N	6	Abstand des Fensters vom Lineal (von linker Elementseite) [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Abstand des Fensters von der Hinterkante (von Element Hinterkante) [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Länge des Fensters (in Richtung der Längsseite des Elements) [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Breite des Fensters (in Richtung der Breiteseite des Elements) [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “

Blockdaten

Blockteile	Blockdaten	N	2	Anzahl der Blockteil-Datenblöcke
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
<u>Blockteil-Datenblock</u> so oft erforderlich, wie in „Anzahl der Blockteil-Datenblöcke“ angegeben. Für jede Position des Elements in einem Block muss dieser Blockteil-Datenblock eingetragen werden. Ein Blockteil-Datenblock besteht immer aus der vollständigen Information über den Block (Blocknummer, Blocklänge,-breite, Stückzahl, gemeinsame Kanten) und der Elementposition und Lage in diesem Block.		N	4	Blocknummer (eindeutige Nummer > 1)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Länge des Blocks [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Breite des Blocks [in 1/10mm]
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	4	Blockanzahl (wieoft soll dieser Block erstellt werden)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		A	1	Gemeinsame Kante vorne (0=Nein, 1=Ja)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		A	1	Gemeinsame Kante hinten (0=Nein, 1=Ja)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		A	1	Gemeinsame Kante links (0=Nein, 1=Ja)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		A	1	Gemeinsame Kante rechts (0=Nein, 1=Ja)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	X-Position des Elements [in 1/10mm] Abstand zwischen linker Kante des Blocks und linker Kante des Elements
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	6	Y-Position des Elements [in 1/10mm] Abstand zwischen hinterer Kante des Blocks und hinterer Kante des Elements
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “
		N	1	Lage des Elementes 0=nicht gedreht, 1=gedreht (im Uhrzeigersinn)
		A	1	Trennzeichen “,“ oder “ “

Kantenbilder Ecke

Wert	vorne links	vorne rechts	hinten links	hinten rechts
1	Kante links überlappt	Kante rechts überlappt	Kante links überlappt	Kante rechts überlappt
2	Kante vorne überlappt	Kante vorne überlappt	Kante hinten überlappt	Kante hinten überlappt
3	nur Kante vorne	nur Kante vorne	nur Kante hinten	nur Kante hinten
4	nur Kante links	nur Kante rechts	nur Kante links	nur Kante rechts
5	Kanten auf Gehrung	Kanten auf Gehrung	Kanten auf Gehrung	Kanten auf Gehrung
6	keine Kanten	keine Kanten	keine Kanten	keine Kanten

Skizze Winkelschnittsbemassung


Datenfelder der Übernahmeschnittstelle MATERIALFORMATE

In einem Arbeitsvorbereitungsprogramm (Tischlerprogramm) wird eine Importdatei erstellt, aus welcher PIOS die verschiedenen Auftragsmaterialformate übernimmt. Folgende Daten können aus dieser Datei übernommen werden:

Datenfeld	Kurzbezeichnung	Typ N/A	Länge (max.)	Beschreibung
Materialnummer	MAufkb	N	4	Materialnummer
Länge	Länge	N	6	Länge des Auftragsmaterials
Breite	Breite	N	6	Breite des Auftragsmaterials
Stück	Stück	N	4	Menge des Auftragsmaterials
Besäumung vorne	Besvorne	N	4	Besäumung der Platte vorne
Besäumung hinten	Beshinten	N	4	Besäumung der Platte hinten
Besäumung links	Beslinks	N	4	Besäumung der Platte links
Besäumung rechts	Besrechts	N	4	Besäumung der Platte rechts
Drehbarkeit	Drehbar	N	1	1=Ja; Material ist drehbar 0=Nein; Material ist nicht drehbar
Dicke	Dicke	N	4	Dicke des Auftragsmaterials

Datenfelder der Übernahmeschnittstelle RESTFORMATE

In einem Arbeitsvorbereitungsprogramm (Tischlerprogramm) wird eine Importdatei erstellt, aus welcher PIOS die verschiedenen Auftragsrestformate übernimmt. Folgende Daten können aus dieser Datei übernommen werden:

Datenfeld	Kurzbezeichnung	Typ N/A	Länge (max.)	Beschreibung
Restnummer	Restnr	N	4	Restnummer
Länge	Länge	N	6	Länge der Auftragsreste
Breite	Breite	N	6	Breite der Auftragsreste
Stück	Stück	N	4	Menge der Auftragsreste

Beispiel Rohmaßberechnung

Beispiel: Teilzuschnitt mit Kanten:

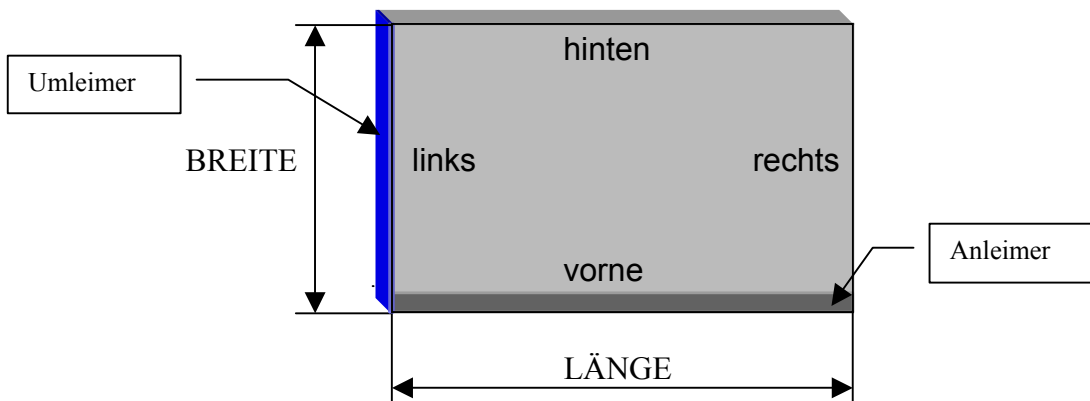
Die Fertiggröße eines Teils soll 1000,0mm x 500,0mm betragen.

Das Teil soll vorne einen Anleimer mit einer Stärke von 5,0mm (Rohmaß des Anleimers = 7,0mm) und links einen Umleimer mit 1,2mm erhalten. Das Teil wird furniert. Der Zuschnitt soll mit 10,0mm Übermaß erfolgen.

Prinzipieller Ablauf:

- Der Zuschnitt wird entsprechend den Rohmaßen des Teiles durchgeführt.
- Anschließend werden die Anleimer aufgebracht (Anleimer werden erst beim Formatschnitt auf ihr endgültiges Maß zugeschnitten)
- Das Teil mit Anleimer wird überfurniert
- Formatschnitt des Teils
- Nach anbringen der Umleimer erhält das Teil seine endgültige Größe

Berechnungen:



Fertiglänge	1000,0 mm
+ Besäumung links	10,0 mm (Übermaß)
+ Besäumung rechts	10,0 mm (Übermaß)
- Kantendicke links	1,2 mm (Umleimer)
- Kantendicke rechts	0,0 mm (keine Kante)
= Rohlänge	1018,8 mm

Fertigbreite	500,0 mm
+ Besäumung vorne	2,0 mm (Anleimer auf 5,0mm beschneiden)
+ Besäumung hinten	10,0 mm (Übermaß)
- Kantendicke vorne	7,0 mm (Rohdicke des Anleimers)
- Kantendicke hinten	0,0 mm (keine Kante)
= Rohbreite	505,0 mm