
Descrizione del formato Standard Unificato.

Una lista di lavoro descritta nel formato standard unificato deve rispettare le seguenti regole:

- i campi devono essere delimitati dal separatore ";",
- ogni riga è ritenuta significativa (valida) se è preceduta da un carattere identificatore seguito dal separatore predefinito;
- l'unità di misura predefinita per le lunghezze è il millimetro, quindi l'eventuale conversione da pollici a millimetri dovrà essere eseguita da un programma di calcolo esterno;
- i valori espressi in millimetri o gradi devono utilizzare il punto "." come separatore decimale (es. 12.34);
- per numero intero si intende 0,1,2,...,N;
- le stringhe hanno lunghezza diversa dipendentemente dalla macchina.

Esportazione verso troncatrice

CARATTERI IDENTIFICATORI

C - descrizione della commessa

C;Nome;Descrizione;Data

C: informazioni generiche della commessa

Nome

Descrizione

Data

S - descrizione del profilo

S;Serie;Codice;Colore;Descrizione;Altezza;Larghezza;RifTaglio;SpSpuntaturaSx;
SpSpuntaturaDx;SpCuneoSx;SpCuneoDx;AltControSagoma;ScTesta;ScCoda

S: informazioni sul tipo di profilo

Serie = serie del profilo

Codice = codice della sezione del profilo

Colore = colore del profilo

Descrizione = utilizzo del profilo

Altezza = altezza complessiva del profilo

Larghezza = larghezza del profilo

RifTaglio = altezza dal piano di appoggio del riferimento della misura

SpSpuntaturaSx = spessore di spuntatura sinistro

SpSpuntaturaDx = spessore di spuntatura destro

SpCuneoSx = spessore per taglio a cuneo sinistro

SpCuneoDx = spessore per taglio a cuneo destro

AltControSagoma = valore di controsagoma utilizzata per il taglio del profilo

ScTesta = scarto di testa della barra per l'ottimizzazione

ScCoda = scarto di coda della barra per l'ottimizzazione

P - descrizione pezzo

P;IdPezzo;Quantità;Lunghezza;TestaSx;TestaDx;IdMultiBarra;RifOriginale;IdStruttura;Client
e;IsNoseToNose;QuotaPos;SpuntSx;SpuntDx;BrandSx;BrandDx;BarCode;Info1;Info2;Info3;Info4
;Info5

P: Informazione relative al pezzo da tagliare

IdPezzo = identificatore del pezzo

Quantità = numero di pezzi da tagliare

Lunghezza = identifica la lunghezza del pezzo

TestaSx = angolo di taglio Sx

Info5 = 10 "LAVORAZI"
Info1 = STAZ.
Info2 = SCARPO
Info3 = STAZIONE
Info4 = CARICO

TestaDx = angolo di taglio Dx
 IdMultibarra = identificatore della barra su cui è tagliato il pezzo (in caso di tagli multibarra)
 RifOriginale = riferimento della posizione del pezzo nella lista non ottimizzata
 IdStruttura = identifica la struttura a cui fa parte il pezzo
 Cliente = identifica il cliente
 IsNoseToNose = indica se la misura è da considerarsi come ingombro massimo
 QuotaPos = indica la quota di posizionamento della macchina
 SpuntSx = angolo di taglio per la spuntatura a Sx
 SpuntDx = angolo di taglio per la spuntatura a Dx
 BrandSx = angolo di brandeggio Sx
 BrandDx = angolo di brandeggio Dx
 BarCode = informazione da stampare come codice a barre
 Info1 = informazione ausiliaria
 Info2 = informazione ausiliaria
 Info3 = informazione ausiliaria
 Info4 = informazione ausiliaria
 Info5 = informazione ausiliaria

Esempio

```

C;JobName;
S;MySerie ;MyCode;;;100;0;100;
P;A;1;1000;45;45;;;Str2;
P;B;1;1050;90;90;;;Str2;
P;C;1;1060;90;90;;;Str1;
S;MySerie ;MyCode2;;;40;0;40;
P;D;1;1000;45;45;;;Str1;
P;E;1;1050;90;90;;;Str2;
P;F;1;1060;90;90;;;Str1;
  
```

Esportazione verso troncatrici con informazioni di ottimizzazione

CARATTERI IDENTIFICATORI

C - descrizione della commessa

C;Nome;Descrizione;Data

C: informazioni generiche della commessa

Nome

Descrizione

Data

T - descrizione di una struttura appartenente alla commessa (facoltativo)

T;Etichetta;Descrizione;Cliente

T: informazioni generiche della struttura

Etichetta

Descrizione

Cliente

D - descrizione per l'ottimizzazione (facoltativo)

D;SpLama;ScPos;IsMonoTesta

D: informazioni generiche per l'ottimizzazione

SpLama = spessore della lama di taglio

ScPos = scarto di posizione fra un pezzo e l'altro

IsMonoTesta = la macchina da taglio è di tipo monotesta

S - descrizione del profilo

S;Serie;Codice;Colore;Descrizione;Altezza;Larghezza;RifTaglio;SpSpuntaturaSx;
SpSpuntaturaDx;SpCuneoSx;SpCuneoDx;AltControSagoma;ScTesta;ScCoda

S: informazioni sul tipo di profilo

Serie = serie del profilo

Codice = codice della sezione del profilo

Colore = colore del profilo

Descrizione = utilizzo del profilo

Altezza = altezza complessiva del profilo

Larghezza = larghezza del profilo

RifTaglio = altezza dal piano di appoggio del riferimento della misura

SpSpuntaturaSx = spessore di spuntatura sinistro

SpSpuntaturaDx = spessore di spuntatura destro

SpCuneoSx = spessore per taglio a cuneo sinistro

SpCuneoDx = spessore per taglio a cuneo destro

AltControSagoma = valore di controsagoma utilizzata per il taglio del profilo

ScTesta = scarto di testa della barra per l'ottimizzazione

ScCoda = scarto di coda della barra per l'ottimizzazione

B - descrizione della barra

B;IdBarra;Quantità;Lunghezza;MultiBarra;IsSpezzone;IdResiduo;Residuo

B: informazioni relative alla barra contenente i pezzi che seguono

IdBarra = identificatore della barra

Quantità = numero di barre identiche

Lunghezza = lunghezza della barra

MultiBarra = numero di barre tagliate assieme

IsSpezzone = la barra è uno spezzone o una barra intera

IdResiduo = identificatore dello spezzone ottenuto

Residuo = valore di residuo sulla barra

P - descrizione pezzo

P;IdPezzo;Quantità;Lunghezza;TestaSx;TestaDx;IdMultiBarra;RifOriginale;IdStruttura;Clien
te;IsNoseToNose;QuotaPos;SpuntSx;SpuntDx;BrandSx;BrandDx;BarCode;Info1;Info2;Info3;Info4
;Info5

P: Informazione relative al pezzo da tagliare

IdPezzo = identificatore del pezzo

Quantità = numero di pezzi da tagliare

Lunghezza = identifica la lunghezza del pezzo

TestaSx = angolo di taglio Sx

TestaDx = angolo di taglio Dx

IdMultiBarra = identificatore della barra su cui è tagliato il pezzo (in caso di tagli
multibarra)

RifOriginale = riferimento della posizione del pezzo nella lista non ottimizzata

IdStruttura = identifica la struttura a cui fa parte il pezzo

Cliente = identifica il cliente

IsNoseToNose = indica se la misura è da considerarsi come ingombro massimo

QuotaPos = indica la quota di posizionamento della macchina

SpuntSx = angolo di taglio per la spuntatura a Sx

SpuntDx = angolo di taglio per la spuntatura a Dx

BrandSx = angolo di brandeggio Sx

BrandDx = angolo di brandeggio Dx

BarCode = informazione da stampare come codice a barre

Info1 = informazione ausiliaria

Info2 = informazione ausiliaria

Info3 = informazione ausiliaria

Info4 = informazione ausiliaria

Info5 = informazione ausiliaria

Esempio

```
C;DEMOJOB1;Commessa di esempio serie DEMO;27/02/2002;
T;P2AV;Strutturale;Rossi;
T;FSQ;Struttura2;Rossi;
D;4.5;10.0;0;
S;DEMO;3231;VERNICIATO;Telaio Z Anta
Z;65.5;50.0;65.5;32.0;32.0;32.0;32.0;13.0;30.0;30.0;
B;1;2;6500.0;1;0;1;346.5;
P;01.0001.00.TEL.H;2;3039.0;45.0;45.0;1;0;P2AV;Rossi;0;2908.0;0.0;0.0;90.0;90.0;1000100;TEL;
;B1;A3;0;0
B;2;1;6500.0;1;0;1;346.5;
P;02.0002.00.TEL.O;1;2081.7;52.0;76.0;1;0;FSQ;Rossi;0;2014.0;0.0;0.0;90.0;90.0;2000200;TEL;
B2;A3;0;0
```

Esportazione verso centri di lavoro

CARATTERI IDENTIFICATORI

C - descrizione della commessa

C;Nome;Descrizione;Data

C: informazioni generiche della commessa

Nome

Descrizione

Data

S - descrizione del profilo

S;Serie;Codice;Colore;Descrizione;Altezza;Larghezza;RifTaglio;SpSpuntaturaSx;
SpSpuntaturaDx;SpCuneoSx;SpCuneoDx;AltControSagoma;ScTesta;ScCoda

S: informazioni sul tipo di profilo

Serie = serie del profilo

Codice = codice della sezione del profilo

Colore = colore del profilo

Descrizione = utilizzo del profilo

Altezza = altezza complessiva del profilo

Larghezza = larghezza del profilo

RifTaglio = altezza dal piano di appoggio del riferimento della misura

SpSpuntaturaSx = spessore di spuntatura sinistro

SpSpuntaturaDx = spessore di spuntatura destro

SpCuneoSx = spessore per taglio a cuneo sinistro

SpCuneoDx = spessore per taglio a cuneo destro

AltControSagoma = valore di contro sagoma utilizzata per il taglio del profilo

ScTesta = scarto di testa della barra per l'ottimizzazione

ScCoda = scarto di coda della barra per l'ottimizzazione

P - descrizione pezzo

P;IdPezzo;Quantità;Lunghezza;TestaSx;TestaDx;IdMultiBarra;RifOriginale;IdStruttura;Clien
te;IsNoseToNose;QuotaPos;SpuntSx;SpuntDx;BrandSx;BrandDx;BarCode;Info1;Info2;Info3;Info4
;Info5

P: Informazione relative al pezzo da tagliare

IdPezzo = identificatore del pezzo

Quantità = numero di pezzi da tagliare

Lunghezza = identifica la lunghezza del pezzo

TestaSx = angolo di taglio Sx

TestaDx = angolo di taglio Dx

IdMultiBarra = identificatore della barra su cui è tagliato il pezzo (in caso di tagli
multibarra)

RifOriginale = riferimento della posizione del pezzo nella lista non ottimizzata

IdStruttura = identifica la struttura a cui fa parte il pezzo

Cliente = identifica il cliente

IsNoseToNose = indica se la misura è da considerarsi come ingombro massimo

QuotaPos = indica la quota di posizionamento della macchina

SpuntSx = angolo di taglio per la spuntatura a Sx

SpuntDx = angolo di taglio per la spuntatura a Dx

BrandSx = angolo di brandeggio Sx

BrandDx = angolo di brandeggio Dx

BarCode = informazione da stampare come codice a barre

Info1 = informazione ausiliaria

Info2 = informazione ausiliaria

Info3 = informazione ausiliaria

Info4 = informazione ausiliaria

Info5 = informazione ausiliaria

M - descrizione macro

Si individuano tre tipi di macro:

- assoluta

M;Nome Macro

M: informazioni sulla macro assoluta

Nome Macro

- relativa

M;Nome Macro

X;nomeX1;valoreX1;nomeX2;valoreX2;...;nomeXN;valoreXN

Y;nomeY1;valoreY1;nomeY2;valoreY2;...;nomeYN;valoreYN

M: informazioni sulla macro relativa

Nome Macro

X: array di guide verticali del tipo nomeXi;valoreXi

Y: array di guide orizzontali del tipo nomeYi;valoreYi

- generica

M;Nome Macro

G;X;W;H;B@;C@;G@;P@

F;T\$;E@;D;STEP_Z@;ZH;ZD1;ZM1@;ZF1@;ZD2;ZM2@;ZF2@;...ZDN;ZMN@;ZFN@

V;ALAV@;V1;V2;...;VN

M: informazioni sulla macro generica

Nome Macro

G: parametri macro generica multi figura

X,W,H = posizione della lavorazione nel sistema di riferimento (X,W,H)

B@,C@ = angoli azimut e zenit per l'inclinazione del piano della lavorazione

G@,P@ = gruppo, priorità (opzionali)

F: parametri macro generica figura singola (opzionali e dipendenti dalla macro)

D = profondità

T\$ = utensile

E@ = profilatura/svuotamento

STEP_Z@ = numero di passi per l'esecuzione della lavorazione

V: ALAV@ angolo per la rotazione della macro sul piano di lavorazione + array di variabili geometriche dipendenti dalla macro

Solo con CAMplus versione >=2.5, e non con CAM, è possibile impostare fino a 10 passi Z speciali dei quali è possibile definire:

ZH = corsa di inizio lavorazione prima del punto di applicazione

ZD1...ZDN = profondità del passo ennesimo

ZM1@...ZMN@ = presenza o meno di materiale (1 o 0) al passo ennesimo (default=materiale presente)

ZF1@...ZFN@ = percentuale di velocità di sfondamento al passo ennesimo (default=100%) della velocità stabilita in tabella utensili del Drill)

Note:

- L'ordine delle variabili dovrà essere esattamente quello in cui appaiono in CAM/CAMplus.
- Tutte le variabili dovranno essere fornite in millimetri, sarà il software corrispondente alla macchina verso alla quale si vuole interfacciare il driver ad eseguire l'eventuale conversione in pollici.
- Eventuali variabili che non devono essere convertite (ad esempio gli angoli) dovranno essere precedute dal carattere "@", quindi sarà il driver a comunicare al software corrispondente che tale valore non dovrà essere convertito. Non è necessario mettere il carattere "@" per le variabili A e ALAV perché il driver sa già che queste saranno angoli.
- Per le convenzioni adottate sui sistemi di riferimento si rimanda al manuale del software corrispondente verso il quale si vuole interfacciare il driver.

Esempio

```
C;DEMOJOB1;Commessa di esempio serie DEMO;27/02/2002;::::::::::::::::::
S;DEMO;3231;VERNICIATO;Telaio                                     Z                               Anta
Z;65.5;50.0;65.5;32.0;32.0;32.0;32.0;13.0;30.0;30.0;::::::::::::
P;01.0001.00.TEL.H;2;3039.0;45.0;45.0;1;0;P2AV;Rossi;0;2908.0;0.0;0.0;90.0;90.0;1000100;TEL;B
1;A3;0;0
M;FOROASS;::::::::::::::::::
M;FOROREL;::::::::::::::::::
X;lineax;100.0;::::::::::::::::::
M;FOROREL1;::::::::::::::::::
X;lineax1;200.0;::::::::::::::::::
Y;lineay1;50.0;::::::::::::::::::
M;FOROREL2;::::::::::::::::::
X;lineax1;300.0;lineax2;400.0;::::::::::::::::::
Y;lineay1;50.0;lineay2;50.0;::::::::::::::::::
M;FOROGEN;::::::::::::::::::
G;500.0;50.0;32.75;270.0;0.0;0;0;::::::::::::::::::
F;F10;0;5.0;1;::::::::::::::::::
V;0.0;12.0;::::::::::::::::::
P;02.0002.00.TEL.O;1;2081.7;52.0;76.0;1;0;FSQ;Rossi;0;2014.0;0.0;0.0;90.0;90.0;2000200;TEL;B2
;A3;0;0
M;FOROASS;::::::::::::::::::
M;FOROREL;::::::::::::::::::
X;lineax;100.0;::::::::::::::::::
M;FOROREL1;::::::::::::::::::
X;lineax1;200.0;::::::::::::::::::
Y;lineay1;50.0;::::::::::::::::::
M;FOROREL2;::::::::::::::::::
X;lineax1;300.0;lineax2;400.0;::::::::::::::::::
Y;lineay1;50.0;lineay2;50.0;::::::::::::::::::
M;FOROGEN;::::::::::::::::::
G;500.0;50.0;32.75;270.0;0.0;0;0
F;F10;0;5.0;1;;;
V;0.0;12.0;;;;
```

Esportazione verso centri di lavoro con informazioni di ottimizzazione

CARATTERI IDENTIFICATORI

C - descrizione della commessa

C;Nome;Descrizione;Data

C: informazioni generiche della commessa

Nome

Descrizione

Data

T - descrizione di una struttura appartenente alla commessa (facoltativo)

T;Etichetta;Descrizione;Cliente

T: informazioni generiche della struttura

Etichetta

Descrizione

Cliente

D - descrizione per l'ottimizzazione (facoltativo)

D;SpLama;ScPos;IsMonoTesta

D: informazioni generiche per l'ottimizzazione
SpLama = spessore della lama di taglio
ScPos = scarto di posizione fra un pezzo e l'altro
IsMonoTesta = la macchina da taglio è di tipo monotesta

S - descrizione del profilo

S;Serie;Codice;Colore;Descrizione;Altezza;Larghezza;RifTaglio;SpSpuntaturaSx;
SpSpuntaturaDx;SpCuneoSx;SpCuneoDx;AltControSagoma;ScTesta;ScCoda

S: informazioni sul tipo di profilo

Serie = serie del profilo

Codice = codice della sezione del profilo

Colore = colore del profilo

Descrizione = utilizzo del profilo

Altezza = altezza complessiva del profilo

Larghezza = larghezza del profilo

RifTaglio = altezza dal piano di appoggio del riferimento della misura

SpSpuntaturaSx = spessore di spuntatura sinistro

SpSpuntaturaDx = spessore di spuntatura destro

SpCuneoSx = spessore per taglio a cuneo sinistro

SpCuneoDx = spessore per taglio a cuneo destro

AltControSagoma = valore di controsgoma utilizzata per il taglio del profilo

ScTesta = scarto di testa della barra per l'ottimizzazione

ScCoda = scarto di coda della barra per l'ottimizzazione

B - descrizione della barra

B;IdBarra;Quantità;Lunghezza;MultiBarra;IsSpezzone;IdResiduo;Residuo

B: informazioni relative alla barra contenente i pezzi che seguono

IdBarra = identificatore della barra

Quantità = numero di barre identiche

Lunghezza = lunghezza della barra

MultiBarra = numero di barre tagliate assieme

IsSpezzone = la barra è uno spezzone o una barra intera

IdResiduo = identificatore dello spezzone ottenuto

Residuo = valore di residuo sulla barra

P - descrizione pezzo

P;IdPezzo;Quantità;Lunghezza;TestaSx;TestaDx;IdMultiBarra;RifOriginale;IdStruttura;Clien
te;IsNoseToNose;QuotaPos;SpuntSx;SpuntDx;BrandSx;BrandDx;BarCode;Info1;Info2;Info3;Info4
;Info5

P: Informazione relative al pezzo da tagliare

IdPezzo = identificatore del pezzo

Quantità = numero di pezzi da tagliare

Lunghezza = identifica la lunghezza del pezzo

TestaSx = angolo di taglio Sx

TestaDx = angolo di taglio Dx

IdMultiBarra = identificatore della barra su cui è tagliato il pezzo (in caso di tagli
multibarra)

RifOriginale = riferimento della posizione del pezzo nella lista non ottimizzata

IdStruttura = identifica la struttura a cui fa parte il pezzo

Ciente = identifica il cliente

IsNoseToNose = indica se la misura è da considerarsi come ingombro massimo

QuotaPos = indica la quota di posizionamento della macchina

SpuntSx = angolo di taglio per la spuntatura a Sx

SpuntDx = angolo di taglio per la spuntatura a Dx

BrandSx = angolo di brandeggio Sx

BrandDx = angolo di brandeggio Dx

BarCode = informazione da stampare come codice a barre

Info1 = informazione ausiliaria

Info2 = informazione ausiliaria

Info3 = informazione ausiliaria

Info4 = informazione ausiliaria

Info5 = informazione ausiliaria

M - descrizione macro

Si individuano tre tipi di macro:

- assoluta

M;Nome Macro

M: informazioni sulla macro assoluta

Nome Macro

- relativa

M;Nome Macro

X;nomeX1;valoreX1;nomeX2;valoreX2;...;nomeXN;valoreXN

Y;nomeY1;valoreY1;nomeY2;valoreY2;...;nomeYN;valoreYN

M: informazioni sulla macro relativa

Nome Macro

X: array di guide verticali del tipo nomeXi;valoreXi

Y: array di guide orizzontali del tipo nomeYi;valoreYi

- generica

M;Nome Macro

G;X;W;H;B@;C@;G@;P@

F;T\$;E@;D;STEP_Z@;ZH;ZD1;ZM1@;ZF1@;ZD2;ZM2@;ZF2@;...ZDN;ZMN@;ZFN@

V;ALAV@;V1;V2;...;VN

M: informazioni sulla macro generica

Nome Macro

G: parametri macro generica multi figura

X,W,H = posizione della lavorazione nel sistema di riferimento (X,W,H)

B@,C@ = angoli azimut e zenit per l'inclinazione del piano della lavorazione

G@,P@ = gruppo, priorità (opzionali)

F: parametri macro generica figura singola (opzionali e dipendenti dalla macro)

D = profondità

T\$ = utensile

E@ = profilatura/svuotamento

STEP_Z@ = numero di passi per l'esecuzione della lavorazione

V: ALAV@ angolo per la rotazione della macro sul piano di lavorazione + array di variabili geometriche dipendenti dalla macro

Solo con CAMplus versione >=2.5, e non con CAM, è possibile impostare fino a 10 passi Z speciali delle quali è possibile definire:

ZH = corsa di inizio lavorazione prima del punto di applicazione

ZD1...ZDN = profondità del passo ennesimo

ZM1@...ZMN@ = presenza o meno di materiale (1 o 0) al passo ennesimo (default=materiale presente)

ZF1@...ZFN@ = percentuale di velocità di sfondamento al passo ennesimo (default=100%) della velocità stabilita in tabella utensili del Drill)

Note:

- L'ordine delle variabili dovrà essere esattamente quello in cui appaiono in CAM/CAMplus.
- Tutte le variabili dovranno essere fornite in millimetri, sarà il software corrispondente alla macchina verso alla quale si vuole interfacciare il driver ad eseguire l'eventuale conversione in pollici.
- Eventuali variabili che non devono essere convertite (ad esempio gli angoli) dovranno essere precedute dal carattere "@", quindi sarà il driver a comunicare al software corrispondente che tale valore non dovrà essere convertito. Non è necessario mettere il carattere "@" per le variabili A e ALAV perché il driver sa già che queste saranno angoli.
- Per le convenzioni adottate sui sistemi di riferimento si rimanda al manuale del software corrispondente verso il quale si vuole interfacciare il driver.

Esempio

```
C;DEMOJOB1;Commessa di esempio serie DEMO;27/02/2002;
T;P2AV;Strutturale;Rossi;
T;FSQ;Struttura2;Rossi;
D;4.5;10.0;0;0;
S;DEMO;3231;VERNICIATO;Telaio
Z;65.5;50.0;65.5;32.0;32.0;32.0;32.0;13.0;30.0;30.0;
B;1;2;6500.0;1;0;1;346.5;
P;01.0001.00.TEL.H;2;3039.0;45.0;45.0;1;0;P2AV;Rossi;0;2908.0;0.0;0.0;90.0;90.0;1000100;TEL;B
1;A3;0;0
M;FOROASS;
M;FOROREL;
X;lineax;100.0;
M;FOROREL1;
X;lineax1;200.0;
Y;lineay1;50.0;
M;FOROREL2;
X;lineax1;300.0;lineax2;400.0;
Y;lineay1;50.0;lineay2;50.0;
M;FOROGEN;
G;500.0;50.0;32.75;270.0;0.0;0;0;
F;F10;0;5.0;1;
V;0.0;12.0;
B;2;1;6500.0;1;0;1;346.5;
P;02.0002.00.TEL.O;1;2081.7;52.0;76.0;1;0;FSQ;Rossi;0;2014.0;0.0;0.0;90.0;90.0;2000200;TEL;B2
;A3;0;0
M;FOROASS;
M;FOROREL;
X;lineax;100.0;
M;FOROREL1;
X;lineax1;200.0;
Y;lineay1;50.0;
M;FOROREL2;
X;lineax1;300.0;lineax2;400.0;
Y;lineay1;50.0;lineay2;50.0;
M;FOROGEN;
G;500.0;50.0;32.75;270.0;0.0;0;0
F;F10;0;5.0;1;
V;0.0;12.0;
Z
Anta
```

Tabella riassuntiva gestione macchine EMMEGI

Segue una tabella riassuntiva delle informazioni gestite per ogni macchina con indicato il formato ed il limite sulla lunghezza dei campi.

Linea	Campo	Formato	Drill Centri di Lavoro CAM	Drill Centri di Lavoro CAMplus	STAR ≥ 2.08 TCUT ≥ 3.0 TCUT ESLINK TCUT PER CENTRO 2	STAR < 2.04 TCUT < 2.0	2.04 ≤ STAR < 2.08	LIBRA ORION MAGIC (non combi)	LIBRA ORION (combi)	MEM LINE
Compressa	Nome	stringa	(x)	(x)	stringa(10) (*)	stringa(9) (*)	stringa(10) (*)	stringa(8)	stringa(8)	stringa(8)
	Descrizione	stringa	(*)	stringa(20)	stringa(15) (*)	stringa(15)	stringa(15) (*)	(x)	(x)	(x)
	Data	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Etichetta	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
Struttura	Descrizione	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Cliente	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
Ottimizzazione	Splana	mm	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	ScPos	mm	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
Profilo	IsMonofesta	bool	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Serie	stringa	stringa(8) (*)	stringa(8) (*)	stringa(7) (*)	stringa(7) (*)	stringa(7) (*)	(x)	(x)	(x)
	Codice	stringa	stringa(8)	stringa(8)	stringa(14)	stringa(14)	stringa(14)	stringa(9)	stringa(8)	stringa(8)
	Descrizione	stringa	(x)	(x)	stringa(20) (*)	stringa(20)	stringa(20) (*)	(x)	(x)	(x)
	Colore (i)	stringa	stringa(19)	stringa(19)	stringa(14) (*)	stringa(14)	stringa(14) (*)	(x)	(x)	(x)
	Altezza	mm	(x)	(x)	(*)	(x)	(x)	(a)	(a)	(x)
	Larghezza	mm	(x)	(x)	(*)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Ritaglio	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(b) (*)	(b) (*)	(x)
	SpuntaturaX	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(b) (*)	(b) (*)	(x)
	SpuntaturaDx	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	SpCuneoX	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	SpCuneoDx	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	AltControsagom	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	a									
Barra	ScFesta	mm	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	ScCoda	mm	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	IdBarra	stringa	stringa(19)	stringa(19)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Quantità	intero	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	Lunghezza	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	MultiBarra	intero	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	IsResiduo	bool	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	IdResiduo	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Residuo	mm	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	Idpezzo	stringa	stringa(19)	stringa(19)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
Pezzo	Quantità	intero								
	Lunghezza	mm								
	Testax									
	Testadx									
	IdMultiBarra	intero	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	RifOriginale	intero	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	IdStruttura	stringa	(x)	(x)	stringa(9) (*)	stringa(9) (*)	stringa(9) (*)	(x)	(x)	(x)
	Cliente	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	IsNoseToNose	bool	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	QuotaPos	mm	(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(x)	(x)	(x)
	SpuntX		(x)	(x)	(*)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	SpuntDx		(x)	(x)	(*)	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)
	BrandX		(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)
	BrandDx		(x)	(x)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)	(*)
	Barcode	stringa	(x)	(x)	stringa(14) (*)	(x)	(x)	stringa(12) (b)	stringa(12) (b)	stringa(12) (b)
	Info1	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	stringa(8) (a)	stringa(8) (a)	stringa(8) (a)
	Info2	stringa	(x)	(x)	(x)	(x)	(x)	stringa(8) (a)	stringa(8) (a)	stringa(8) (a)

Info3	stringa	{x}	{x}	stringa(6) {s} (*)	intero {s} (*)	stringa(6) {s} (*)	{*}	{*}
Info4	stringa	{x}	{x}	stringa(6) {c} (*)	intero {c} (*)	stringa(6) {c} (*)	{x}	{x}
Info5	stringa	{x}	{x}	stringa(6) {x}	intero {x}	stringa(6) {x}	{x}	{x}
NoneMacro	stringa	stringa(8)	stringa(59)	{x}	{x}	{x}	{x}	{x}
NoneVariabile	stringa	stringa(40)	stringa(40)	{x}	{x}	{x}	{x}	{x}
ValoreStringa	stringa	stringa(8)	stringa(8)	{x}	{x}	{x}	{x}	{x}
ValoreDouble	num / *			{x}	{x}	{x}	{x}	{x}