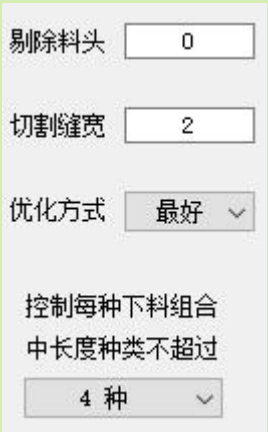
一、功能分区

二、参数说明



1、剔除料头——即每段原料上切割掉料头后，剩余部分才能用于下料。

若无料头需要切割掉，这里的数据填 0 即可；

若仅一端有料头，这里输入的数据 = 该端料头长度 + 一个切割缝宽；

若两端都有料头，这里输入的数据 = 两端料头长度之和 + 两个切割缝宽。

2、切割缝宽——在原料上切割下料时所考虑的切割缝宽度。

3、优化方式——不同选项优化速度不同。

4、控制每种下料组合中长度种类上限——可控制每种下料组合中类型不会太多，同时也可用于加快优化速度。

三、数据输入

1、增加：双击列表框空白区（技巧：先选中列表框内一行数据，再双击空白区，将导入选中行数据为新增行的默认数据）

2、编辑：双击列表框内数据（技巧：需要修改哪个数据就双击哪个数据，弹出编辑对话框将把该数据作为当前默认修改项）

3、删除：选中列表框内要删除的一行或多行数据后按 DEL 键

4、导入：可按<导入>按钮从 Txt、Xls 文件读入下料、原料信息，导入文件里的数据格式可按<导入文件格式>按钮查看

四、数据输出

1、优化计算时会自动对下料信息和原料信息归并，即对规格和长度均相同的下料或原料合并。

2、优化计算完成后，可见下料优化组合和剩余原料输出，输出格式可选 Txt、Word、Excel 文件。（提示：若要输出为 Excel 文件，需要电脑安装微软的 Excel 软件）

3、可按<剩料输出>按钮将剩余的原料（含经过切割的余料和未经过切割的剩余原料）输出到文件，可作为下次下料的原料信息。（注：软件会提示输入“可利用余料最小长”，该参数主要是将余料中没有利用价值的短料筛除）

4、很多原料长度正好被全部利用，显示的利用率却未达到 100%，这主要是由于切割缝宽作为损耗未计入利用率内。

五、联系方式

网址：https://www.MSteel.top　　EMail：MyMSteel@163.com

QQ 群：群 1--284292664　群 2--455684594　群 3--614243804　群 4--719140733

群 5--946426010　群 6--563960247　群 7--713632055　群 8--293552312

电话\微信：13812630433　　QQ：88206318

微信公众号：MSteel-Soft