

一、功能分区



下料信息输入

序号	规格	下料长度	数量
1	MHL-052	1350.0	12
2	MHL-052	2500.0	234
3	MHL-052	2020.0	162
4	MHL-053	2024.0	36
5	MHL-053	2024.0	36
6	MHL-053	2024.0	36
7	MHL-054	4400.0	72
8	MHL-054	3890.0	262

原料信息输入

序号	规格	原料长度	数量
1	MHL-052	12000.0	100
2	MHL-053	12000.0	100
3	MHL-054	9000.0	50
4	MHL-054	12000.0	200

优化下料信息输出

序号	规格	原料长度	下料组合	数量	利用率	余料长度
1	MHL-052	12000	1x2500+2x2020+4x1350	3	99.5%	0
2	MHL-052	12000	3x2500+2x2020	77	96.2%	410
3	MHL-052	12000	2x2020	1	33.7%	7940
4	MHL-053	12000	4x2024+1x2024	9	98.1%	178
5	MHL-053	12000	3x2226	44	92.8%	820
6	MHL-053	12000	2x2226+3x2024	1	87.7%	1426
7	MHL-053	12000	5x2024	4	84.3%	1830
8	MHL-053	12000	4x2024	1	67.5%	3864
9	MHL-054	9000	2x4400	36	97.8%	180
10	MHL-054	12000	3x3890	87	97.3%	300

二、参数说明

- 1、切割缝宽——在原料上切割下料时所考虑的切割缝宽度。
- 2、优化目标——a、软件以每根原料下料后余料最短为优化目标，余料长的控制直接影响到优化速度和优化结果。
b、该值越小，优化速度越慢，优化质量越好；
该值越大，优化速度越快，优化质量越差。
c、原料长度和下料长度相差较多时，优化速度有可能很慢，
可以将“优化目标”数值适当提高来加快优化计算的速度。

切割缝宽：

优化目标：

(即原料余长的控制量)

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、读入：可按<读入>按钮从 Txt 文件读入下料信息，Txt 文件里的数据格式可按<格式>按钮查看（技巧：若下料信息保存在 Excel 文件内，可将 Excel 中内容复制后粘贴到 Txt 文件里）

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、免费版本说明

软件目前为免费版本，但每个版本都有使用期限。到期后会有提示，看到提示后可直接到官网下载最新版继续使用。

六、联系方式

网址: <https://www.MSteel.top>

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

群 4--719140733 群 5--946426010 群 6--563960247

EEmail: MyMSteel@163.com

电话\微信: 13812630433

QQ: 88206318

微信公众号: MSteel-Soft

