



北京同德科技有限公司

同德 Cutter 智能优化软件

操 作 手 册

发布日期：二〇一四年八月二十八日

版本号：V5.0

适用产品：企业版/专业版/标准版/免费版

地址：北京市海淀区信息路甲 28C 座（二层）02B 室

邮编：100080

电话：010-57124787

全国客服电话：400-628-4728

QQ 客服：2272883492

技术支持热线：18910278039

官方网站：<http://www.tdsite.com>

Mail: product@tdsite.com



目 录

V5.0 版新特性.....	4
1.工程管理.....	4
1.1 新建订单/任务	4
1.2 打开订单/任务	5
1.3 保存订单/任务	6
1.4 订单/任务另存为	7
1.5 订单信息修改/查看.....	8
2.原片管理.....	9
2.1 原片参数说明.....	9
2.2 原片录入修改.....	10
2.3 原片删除.....	11
2.4 清空全部原片	11
2.5 导入原片.....	11
2.6 原片导出 Excel.....	14
3.余料库管理.....	14
3.1 余料参数说明.....	15
3.2 余料录入修改.....	16
3.3 余料删除.....	16
3.4 清空全部余料.....	16
3.5 导入余料.....	17
3.6 余料导出 Excel.....	19
4.成品管理.....	19
4.1 成品参数说明.....	20
4.2 成品录入修改.....	21
4.3 成品删除.....	22
4.4 清空全部成品.....	22
4.5 导入成品.....	22
4.6 成品导出 Excel.....	25



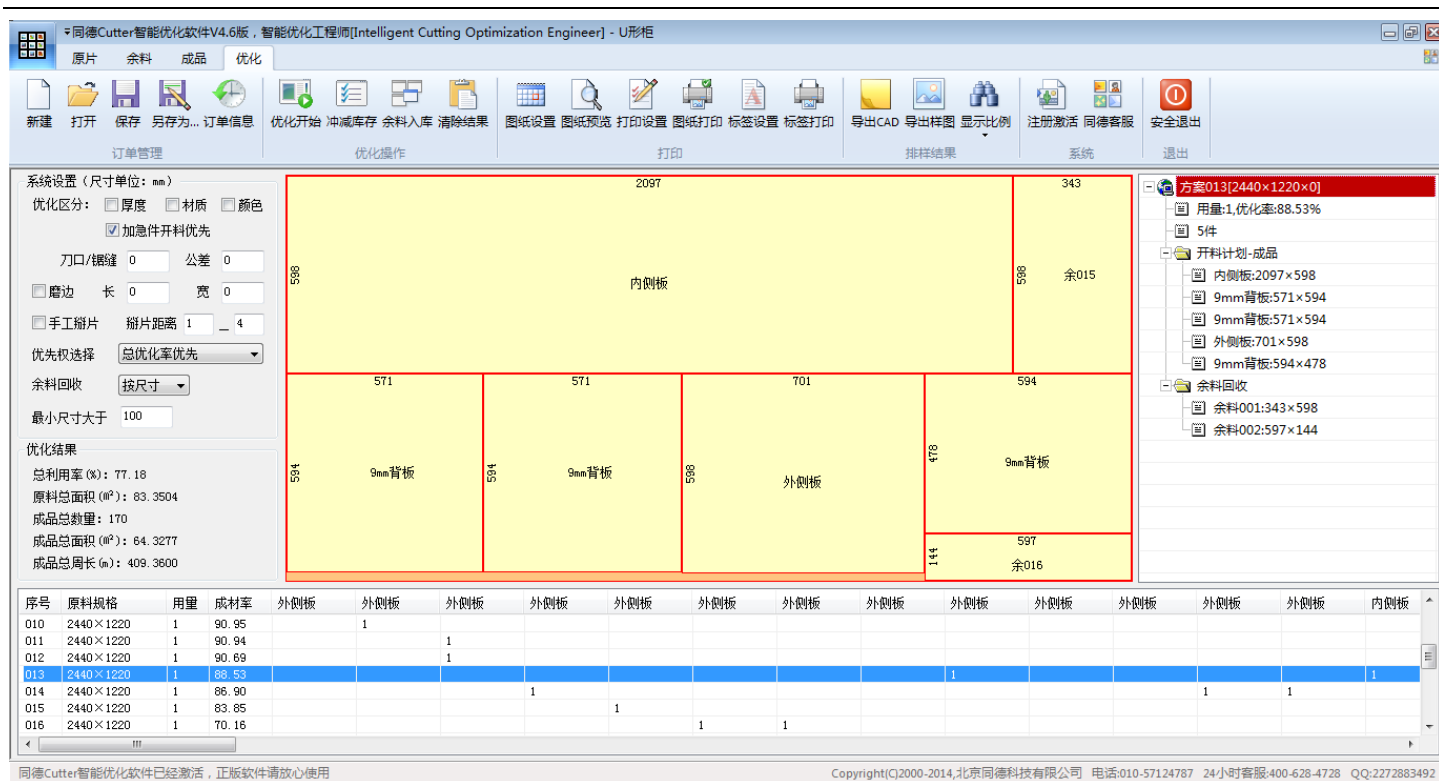
4.7 混合排版.....	26
4.7.1 不同厚度的工件混排开料	26
4.7.2 有方向性和没有方向性的工件的混排开料.....	26
4.7.3 不同材质的工件混排开料	27
4.7.4 不同颜色的工件混排开料	27
5.优化.....	28
5.1 优化设置.....	29
5.1.1 是否区分厚度优化	29
5.1.2 是否区分材质优化	29
5.1.3 是否区分颜色优化	29
5.1.4 是否允许加急	30
5.1.5 刀口/锯缝尺寸.....	30
5.1.6 公差.....	30
5.1.7 磨边尺寸.....	30
5.1.8 手工掰片.....	30
5.1.9 余料定义.....	30
5.1.10 优先权.....	31
5.2 优化操作.....	31
5.2.1 优化开始.....	31
5.2.2 冲减库存.....	32
5.2.3 余料入库.....	33
5.2.4 清除结果.....	33
5.3 打印.....	33
5.3.1 图纸设置.....	34
5.3.2 图纸预览.....	34
5.3.3 打印设置.....	35
5.3.4 图纸打印.....	36
5.3.5 标签设置.....	37
5.3.6 标签打印.....	37



5.4 排样结果.....	38
5.4.1 优化结果.....	38
5.4.2 导出优化报告.....	41
5.4.3 导出 CAD.....	42
5.4.4 导出样图.....	44
5.4.5 显示比例.....	46
6.系统其它操作.....	47
6.1 注册&登录.....	47
6.2 同德客服.....	49
6.3 安全退出.....	50



同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492



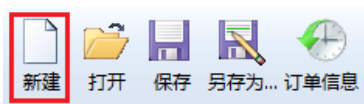
V5.0 版新特性

V5.0 版新特性:

- (1) 加急开料功能;
- (2) 实现区分材质优化;
- (3) 实现区分颜色优化;
- (4) 以上与工件纹路、厚度任意组合的优化;
- (5) 实现工件开槽(正反面)处理工序管理;
- (6) 实现工件开孔(正反面)处理工序管理;
- (7) 实现 CAD 矢量图纸导出;

1. 工程管理

1.1 新建订单/任务



点击【新建】，在弹出信息框内填写客户信息：



订单信息

订单记录

项目名称: 新建优化

订单号:

联系人:

联系方式:

交付日期:

送货地址:

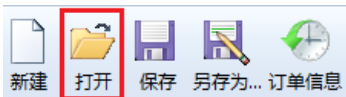
下单日期: 2014年8月28日

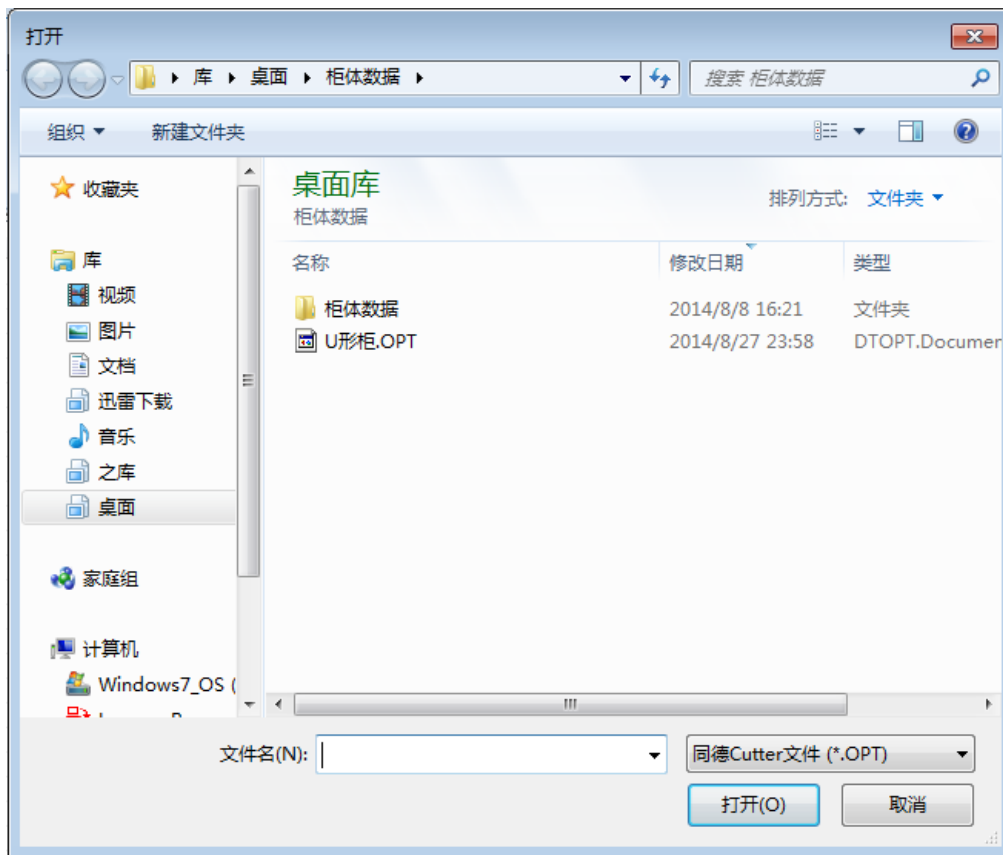
总金额: 预付定金:

确定 取消

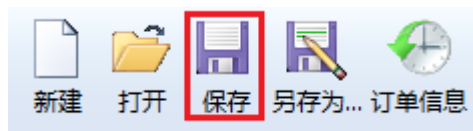
填写完毕信息后，如果下单，点【确定】按钮，否则【取消】。
优化项目保存成功后，项目名称默认为排版方案打印的标题。

1.2 打开订单/任务

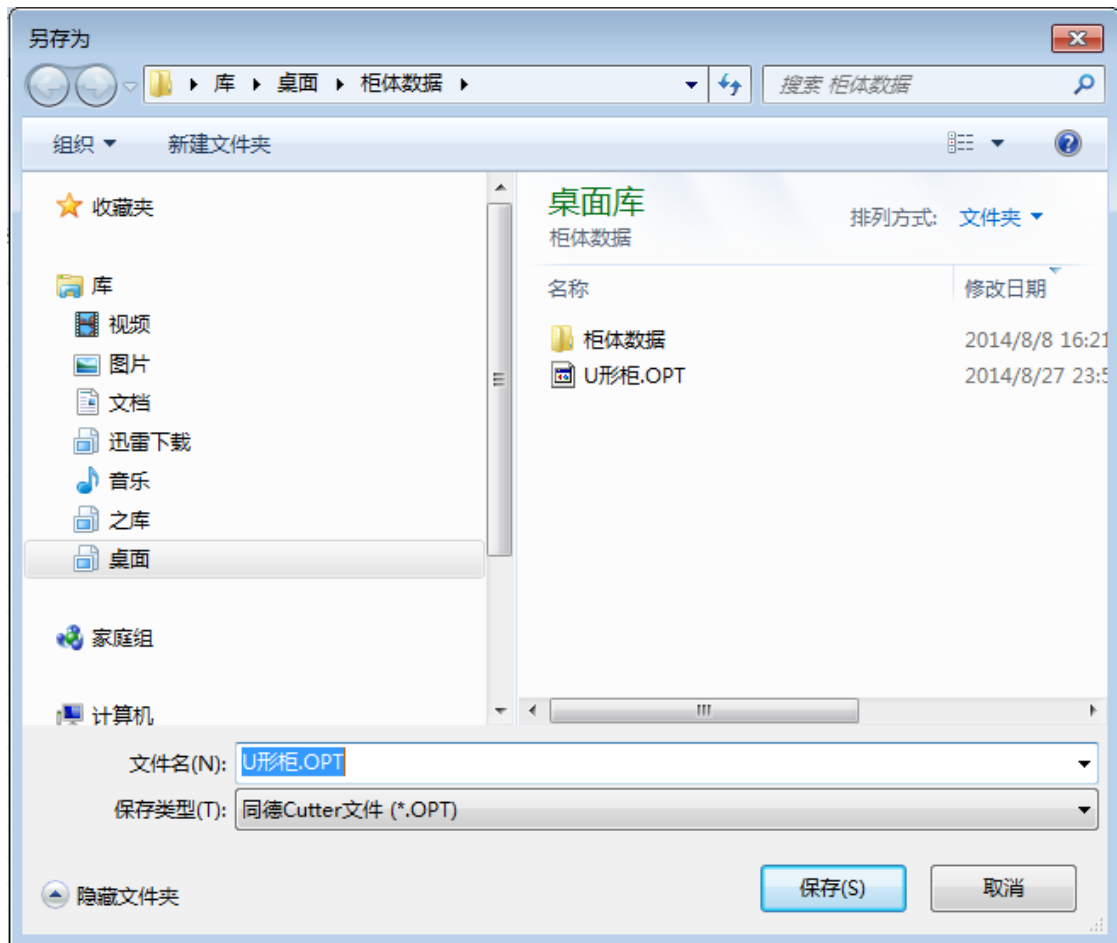
点击【打开】，。在图示文件打开对话框选择工程文件后点击【打开】即可。



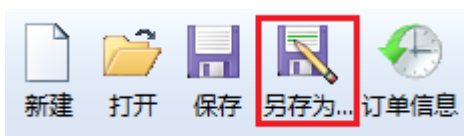
1.3 保存订单/任务



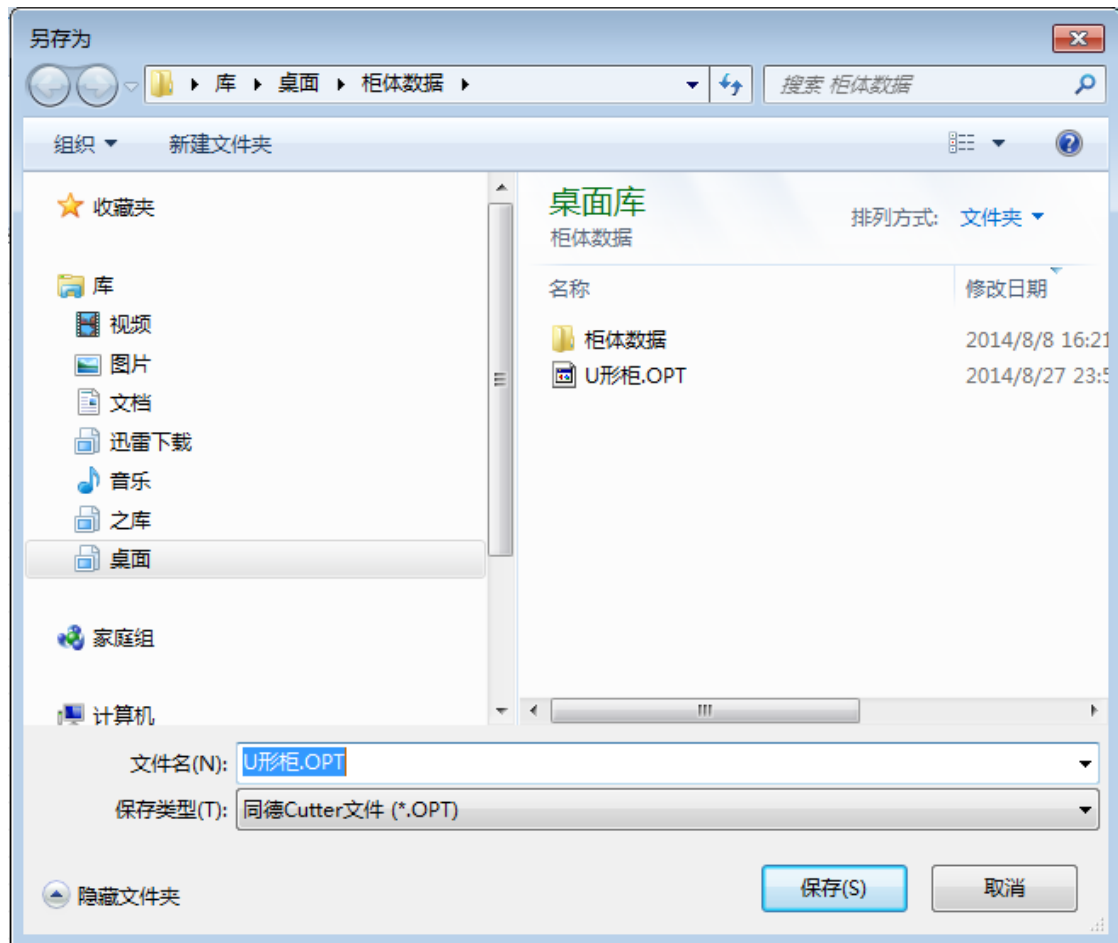
点击【保存】，。如果为新建工程，则要求指定名称后保存。



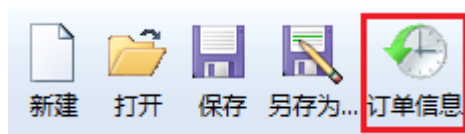
1.4 订单/任务另存为



点击【另存为...】，。指定名称后保存。



1.5 订单信息修改/查看



点击【订单信息】。

修改/查看订单信息如图示，如果项目名称发生改变，则默认打印标题随之改变。



订单信息

订单记录

项目名称: 研机

订单号:

联系人:

联系方式:

交付日期:

送货地址:

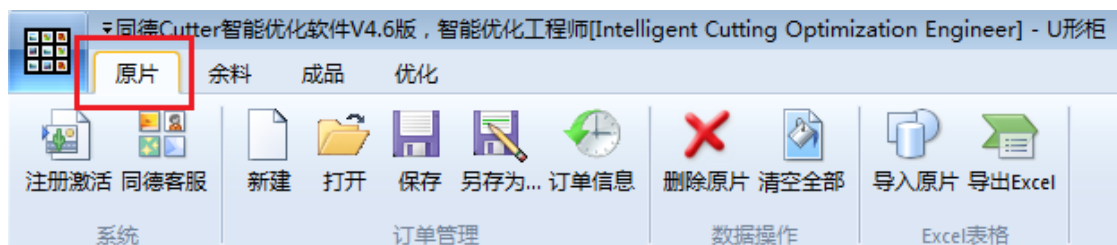
下单日期:

总金额: 预付定金:

确定 取消


2. 原片管理

点击图示的【原片】标签，即可进行原料库的管理。



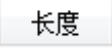
2.1 原片参数说明

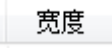
以下为各数据列说明：

- (1) ，删除标识列，该列在数据行点击，可以勾选数据，加删除标识。

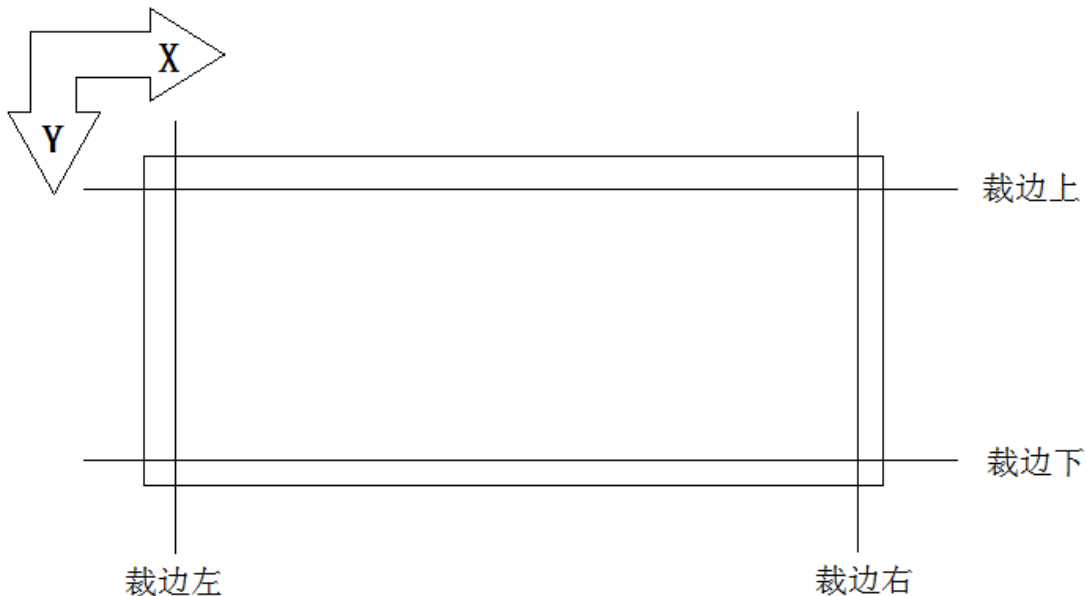


※重要：数据勾选后①如果点击工具条按钮 ，则会删除所有加标识的数据。②如果执行优化操作，则所有加删除标识的数据不参与优化运算。

- (2) ，原片的长边尺寸，单位毫米。

- (3) ，原片的短边尺寸，单位毫米。

- (4) **库存**，原片的库存数量。
- (5) **厚度**，原片的厚度，单位毫米。
- (6) **裁边上** **裁边下** **裁边左** **裁边右**，原片裁边值定义如图示，根据实际情况分别录入上下左右数值，单位毫米。

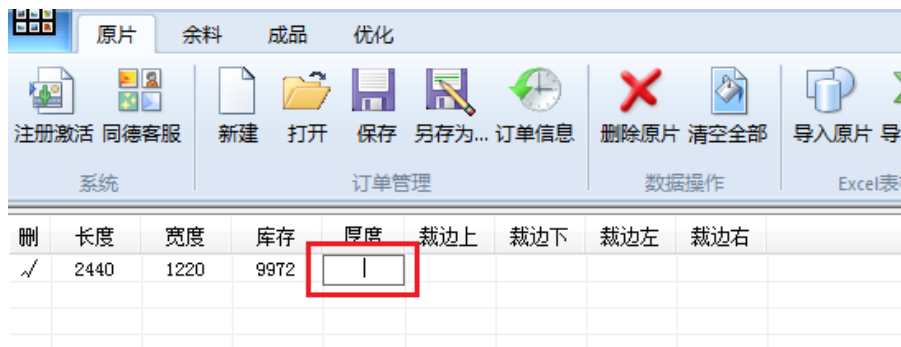


- (7) **名称**，原片的名称，根据实际情况填写，注意文字应尽可能简练，可以为空不填写。
- (8) **材质**，原片的材质，同德 Cutter 可以区别材质优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。
- (9) **颜色**，原片的颜色，同德 Cutter 可以区别颜色优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。
- (10) **备注**，加入备注，可以为空不填写。

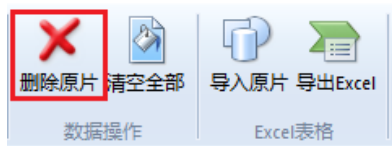
2.2 原片录入修改

直接在表格上填写数字即可。

小提示：直接按【回车】，进入下一输入框。



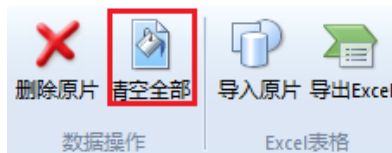
2.3 原片删除



点击【删除原片】。

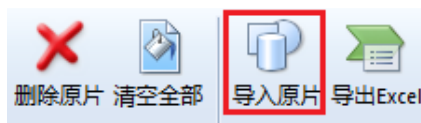
重要提示：删除前要先对数据行加删除标识，即点【删】这列画勾（✓）。

2.4 清空全部原片



点击【清空全部】。

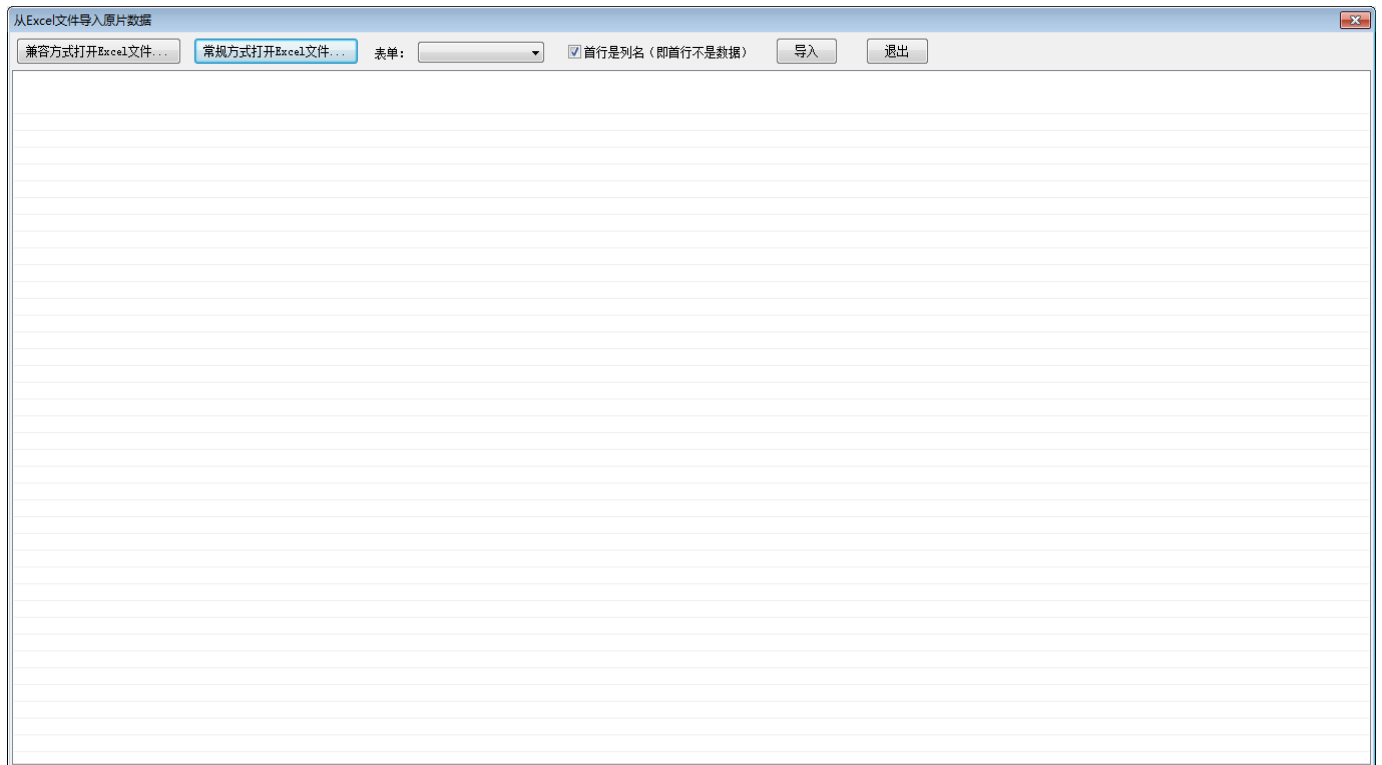
2.5 导入原片



点击【导入原片】。



同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492

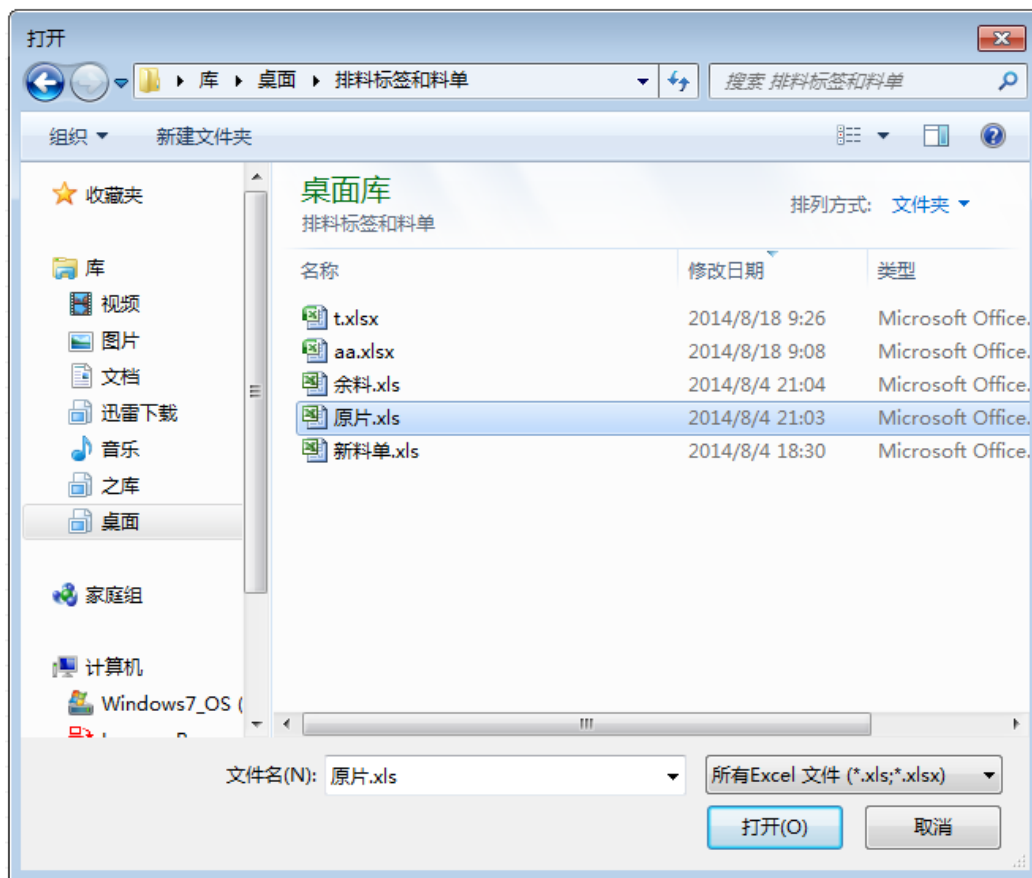


数据导入是本软件的一个重要功能，分两种导入方式：

常规方式导入 Excel 数据

兼容方式导入 Excel 数据

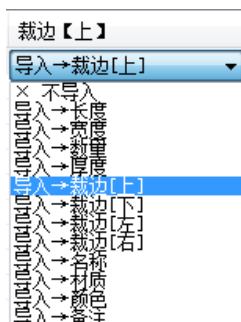
两种方式任选一种，点击选择 Excel 文件开始导入操作：



如果数据读取成功，则预览窗口如下图所示：

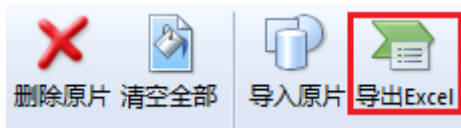
从Excel文件导入原片数据								
兼容方式打开Excel文件...		常规方式打开Excel文件...		表单: Sheet1\$	<input checked="" type="checkbox"/> 首行是列名 (即首行不是数据)	导入	退出	
序号	原片长度	原片宽度	厚度	数量	裁边【上】	裁边【下】	裁边【左】	裁边【右】
1	导入→长度	导入→宽度	导入→厚度	导入→数量	导入→裁边【上】	导入→裁边【下】	导入→裁边【左】	导入→裁边【右】
2	2440	1220	18	10000				
3	2400	1200	18	10000				
4	3200	1600	9	10000				
5	3500	1800	18	10000				
6	2440	1220	9	10000				
7	3200	1600	9	10000				
8	3500	1600	18	10000				
9	2400	1200	9	10000				
10	4000	2100	18	10000				

此时，系统根据字段名会默认导入的数据列，可以根据实际情况进行调整，如下图所示：

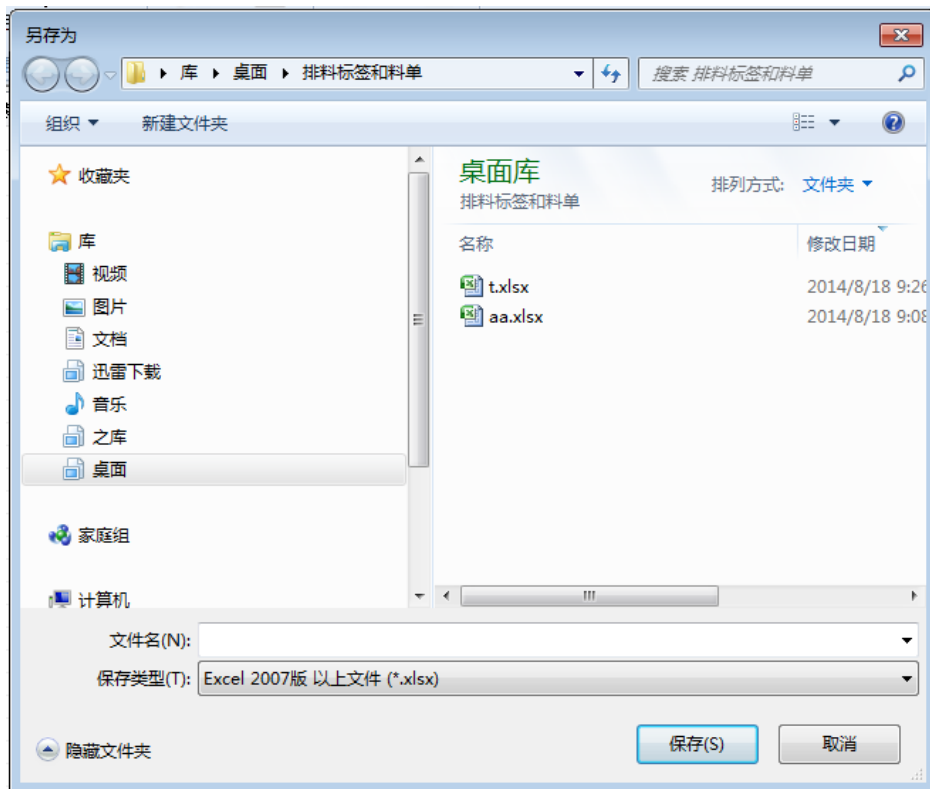


如果数据核对无误，即可点击【导入】完成导入操作。

2.6 原片导出 Excel



点击【导出 Excel】，

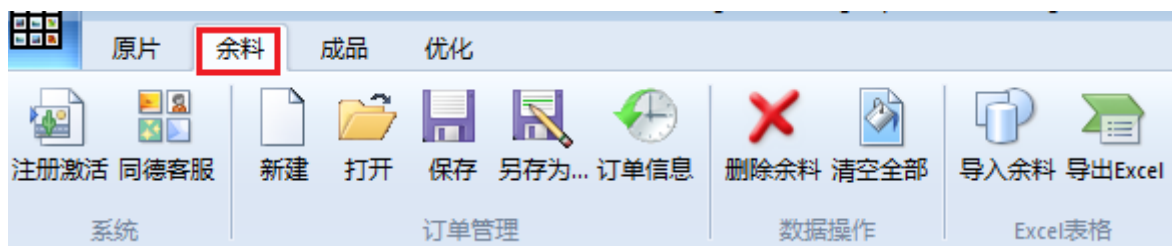


数据导出可以导为 2007,97-2003 两种格式，对应 Excel 文件后缀为 xlsx 和 xls。

3. 余料库管理

点击图示的【余料】标签，即可进行余料库的管理。

提示：同德 Cutter 进行优化计算时优先利用余料。



3.1 余料参数说明

以下为各数据列说明：

- (1) **删除**，删除标识列，该列在数据行点击，可以勾选数据，加删除标识。



※重要：数据勾选后①如果点击工具条按钮 **删除余料**，则会删除所有加标识的数据。②如果执行优化操作，则所有加删除标识的数据不参与优化运算。

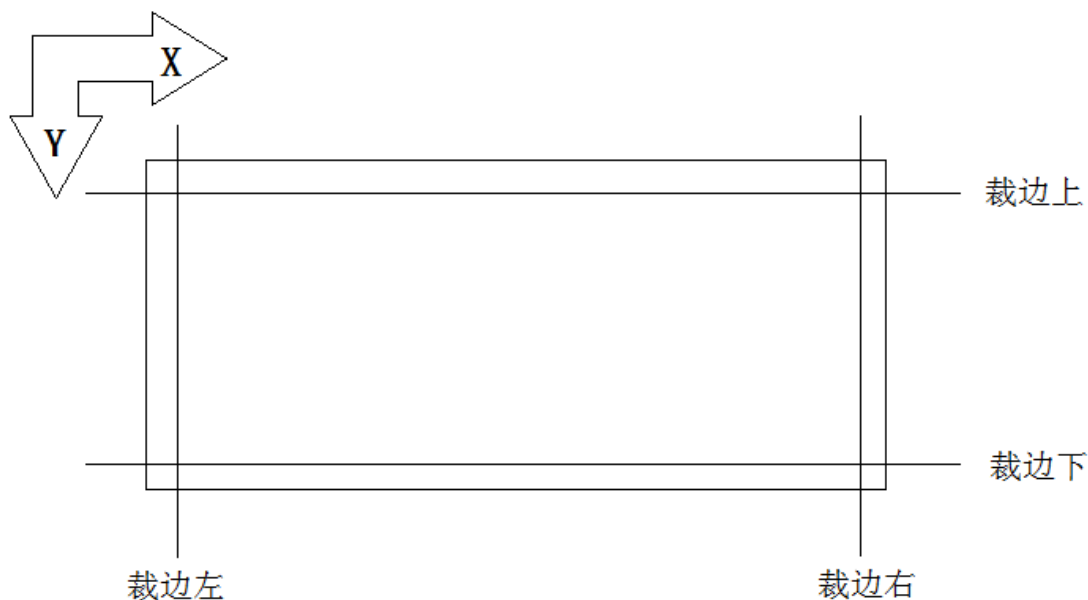
- (2) **长度**，余料的长边尺寸，单位毫米。

- (3) **宽度**，余料的短边尺寸，单位毫米。

- (4) **库存**，余料的库存数量。

- (5) **厚度**，余料片的厚度，单位毫米。

- (6) **裁边上** **裁边下** **裁边左** **裁边右**，余料片裁边值定义如图示，根据实际情况分别录入上下左右数值，单位毫米。



- (7) **名称**，余料的名称，根据实际情况填写，注意文字应尽可能简练，可以为空不填写。

- (8) **材质**，余料的材质，同德 Cutter 可以区别材质优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。

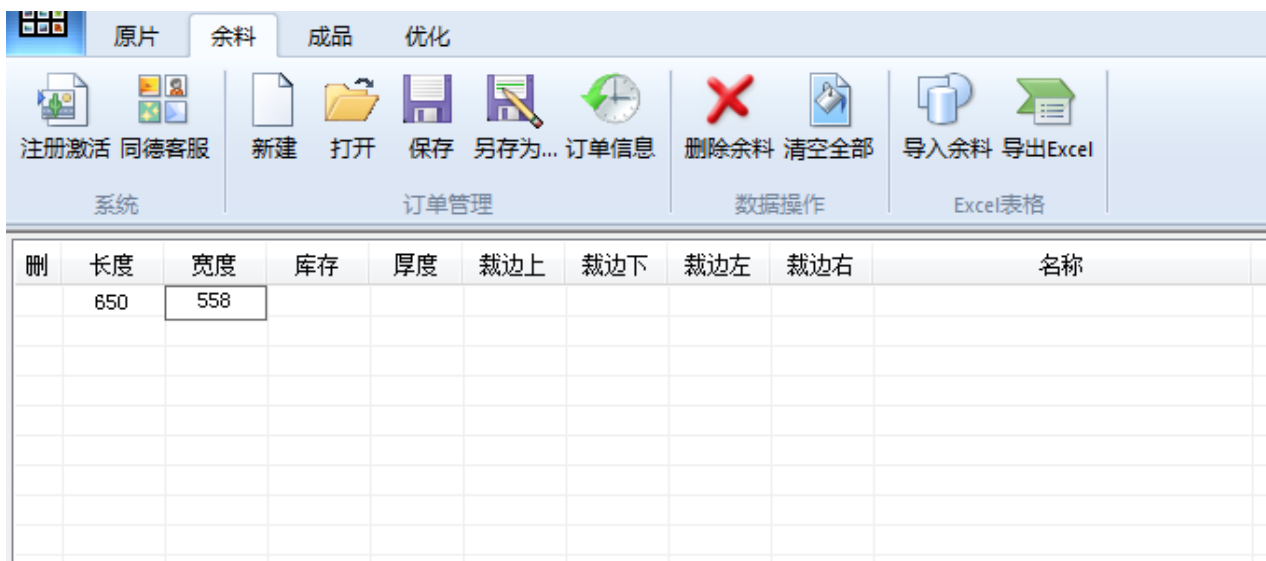
(9) **颜色**，余料的颜色，同德 Cutter 可以区别颜色优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。

(10) **备注**，加入备注，可以为空不填写。

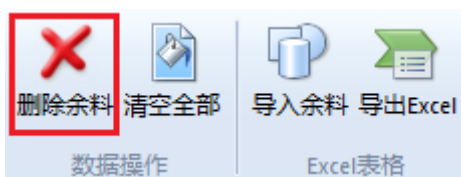
3.2 余料录入修改

直接在表格上填写数字即可。

小提示：直接按【回车】，进入下一输入框。



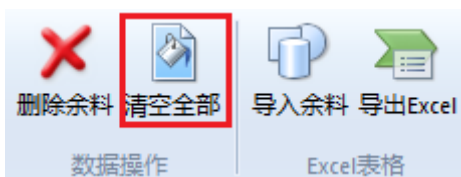
3.3 余料删除



点击【删除余料】。

重要提示：删除前要先对数据行加删除标识，即点【删】这列画勾（√）。

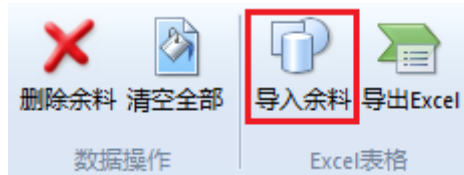
3.4 清空全部余料



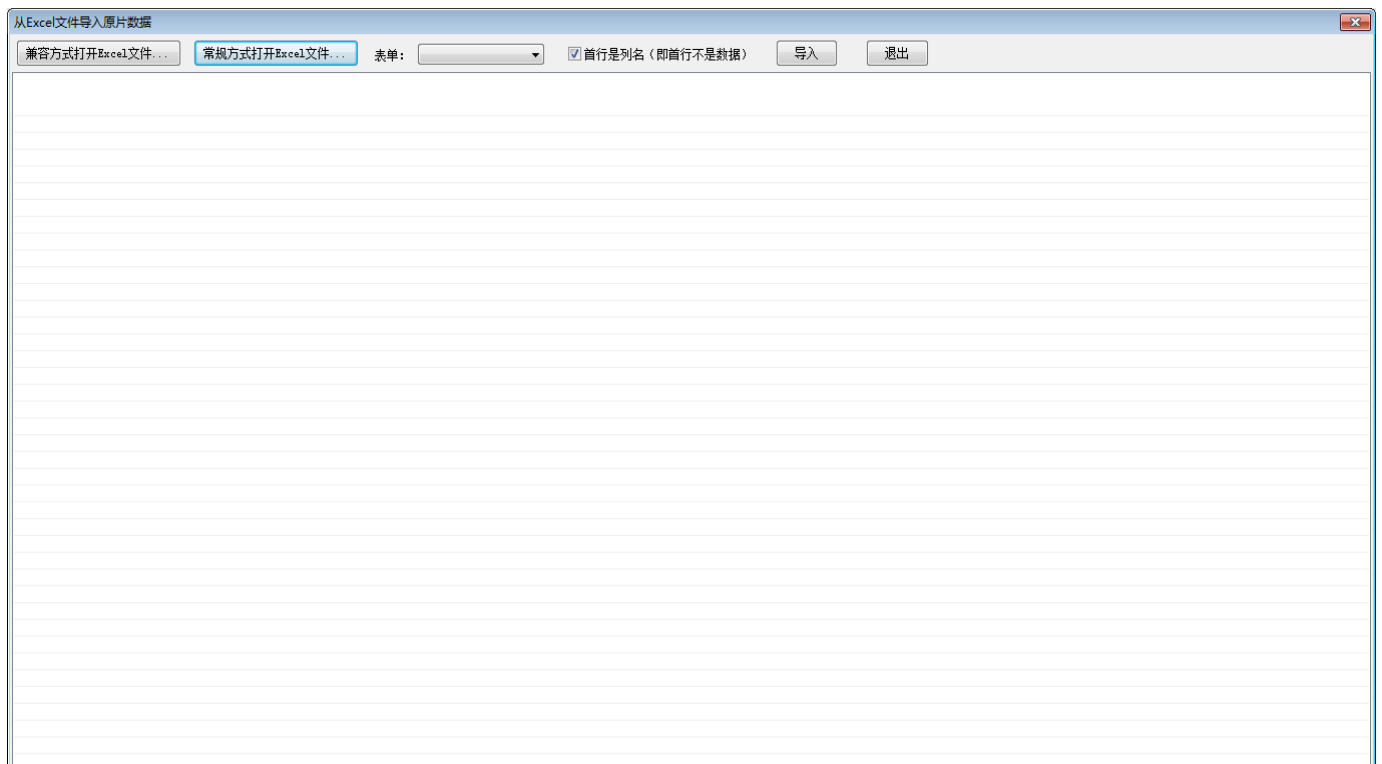
点击【清空全部】。



3.5 导入余料



点击【导入余料】。

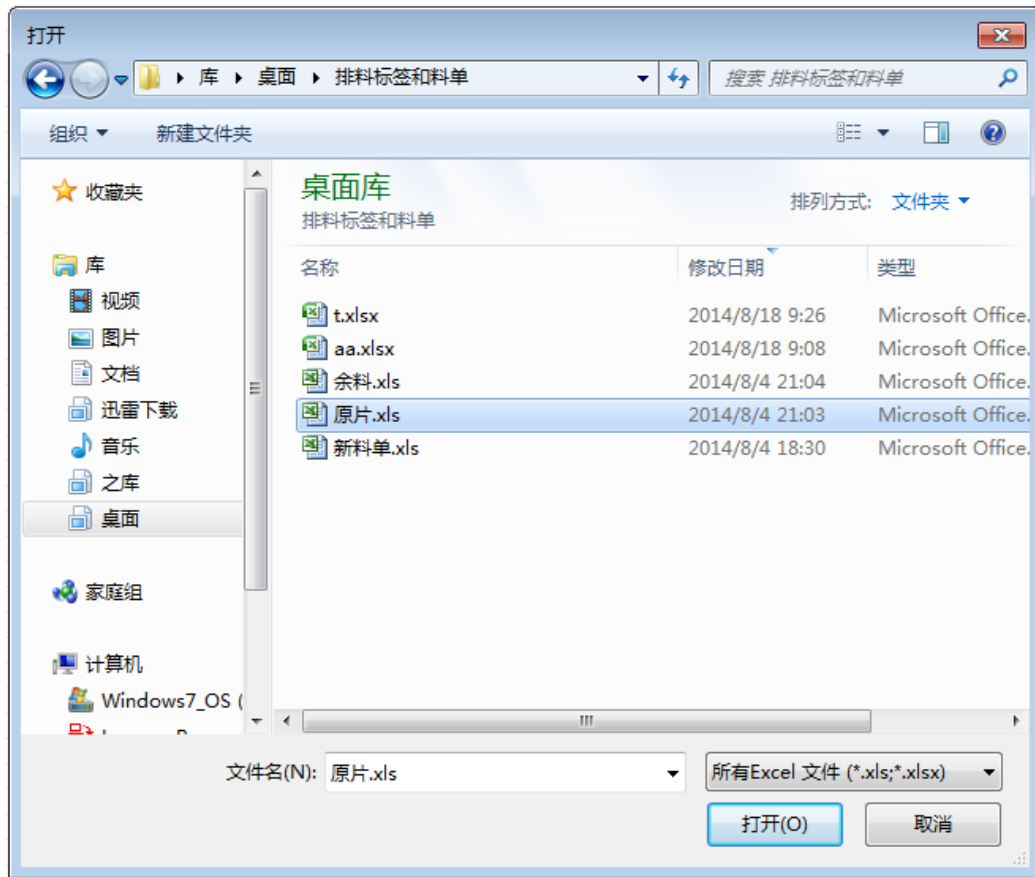


数据导入是本软件的一个重要功能，分两种导入方式：

常规方式导入 Excel 数据

兼容方式导入 Excel 数据

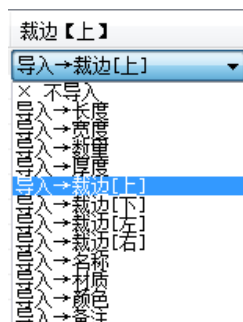
两种方式任选一种，点击选择 Excel 文件开始导入操作：



如果数据读取成功，则预览窗口如下图所示：

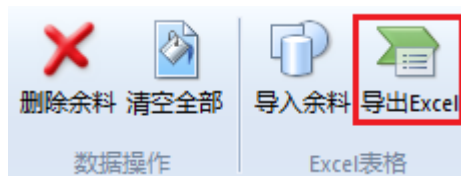
从Excel文件导入原片数据								
兼容方式打开Excel文件...		常规方式打开Excel文件...		表单: Sheet1\$	<input checked="" type="checkbox"/> 首行是列名 (即首行不是数据)	导入	退出	
序号	原片长度	原片宽度	厚度	数量	裁边【上】	裁边【下】	裁边【左】	裁边【右】
1	导入→长度	导入→宽度	导入→厚度	导入→数量	导入→裁边【上】	导入→裁边【下】	导入→裁边【左】	导入→裁边【右】
2	2440	1220	18	10000				
3	2400	1200	18	10000				
4	3200	1600	9	10000				
5	3500	1800	18	10000				
6	2440	1220	9	10000				
7	3200	1600	9	10000				
8	3500	1600	18	10000				
9	2400	1200	9	10000				
10	4000	2100	18	10000				

此时，系统根据字段名会默认导入的数据列，可以根据实际情况进行调整，如下图所示：

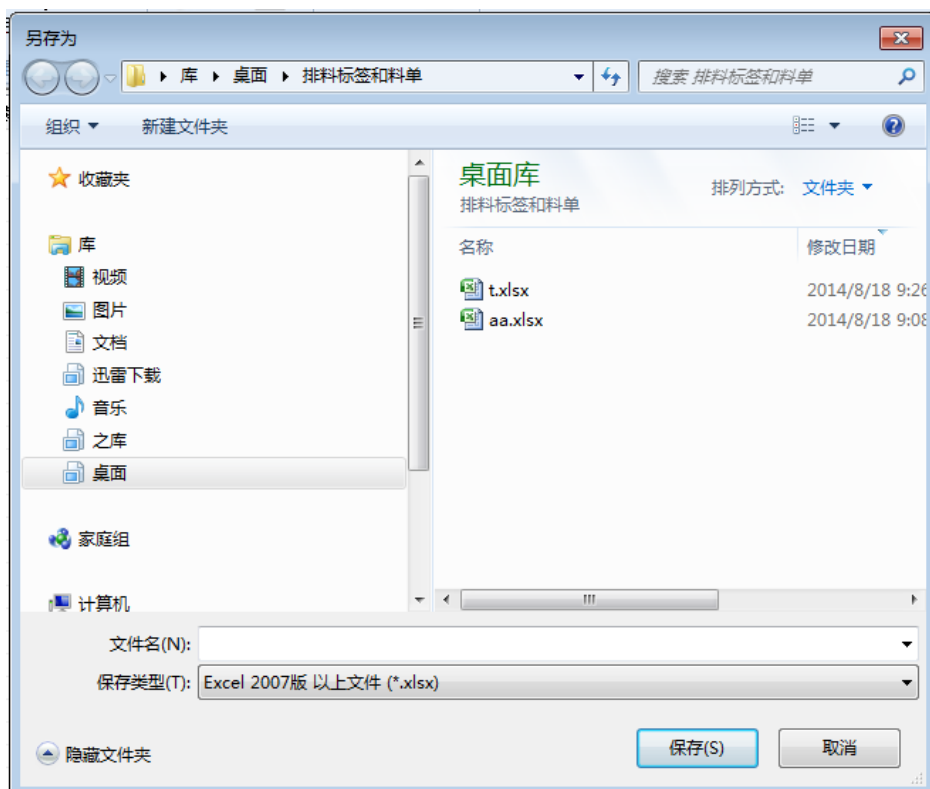


如果数据核对无误，即可点击【导入】完成导入操作。

3.6 余料导出 Excel



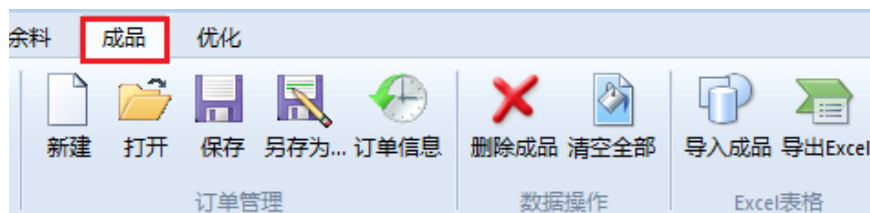
点击【导出 Excel】。



数据导出可以导为 2007,97-2003 两种格式，对应 Excel 文件后缀为 xlsx 和 xls。


4.成品管理

点击图示的【成品】标签，即可进行成品库的管理。



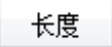
4.1 成品参数说明

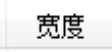
以下为各数据列说明：


- (1) ，删除标识列，该列在数据行点击，可以勾选数据，加删除标识。

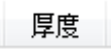


※重要：数据勾选后①如果点击工具条按钮  删除成品，则会删除所有加标识的数据。②如果执行优化操作，则所有加删除标识的数据不参与优化运算。

- (2) ，成品（相对于原片长边）的尺寸，单位毫米。

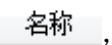
- (3) ，成品（相对于原片短边）的尺寸，单位毫米。


- (4) ，成品的加工数量。


- (5) ，成品的厚度，单位毫米。

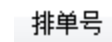
- (6) ，成品是否有纹饰，如有表示不能旋转 90 度排版，点击可以画勾（✓）或者不画。

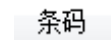
- (7) ，同德 Cutter 支持加急开料。画勾（✓）表示加急。

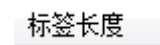
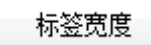
- (8) ，成品的名称，根据实际情况填写，注意文字应尽可能简练，可以为空不填写。

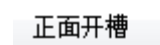
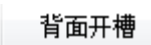
- (9) ，成品的材质，同德 Cutter 可以区别材质优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。

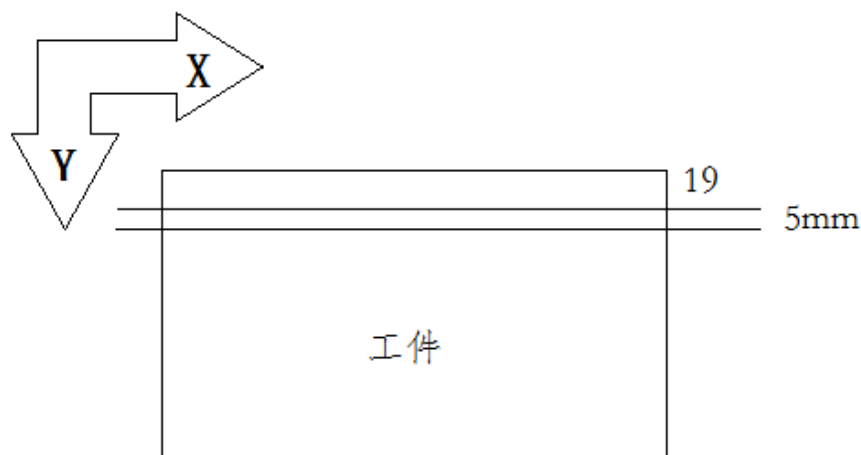
- (10) ，成品的颜色，同德 Cutter 可以区别颜色优化。如果不需要此功能，可以为空不填写。

- (11) ，用于标签打印或者助记。无打印要求可以为空。

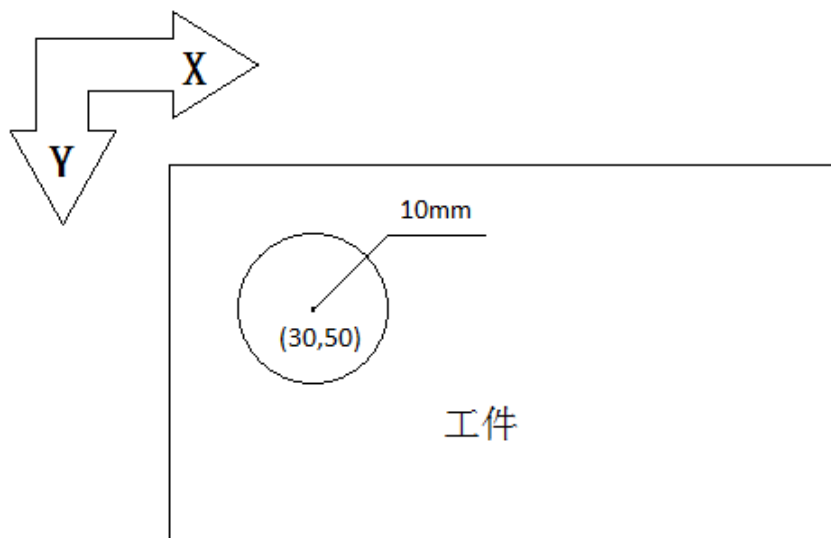
- (12) ，用于标签打印或者助记。无打印要求可以为空。

- (13)  ，用于标签打印，对于家具或者玻璃板材开料，往往后续工序为包边，这里的尺寸是指包（贴）边后的尺寸。如果为空则打印标签的尺寸自动取成品长度和宽度。

- (14)  ，用于开槽用，如果工件有开槽的需求，则可以录入开槽坐标和槽宽。开槽图纸的导出格式为 CAD 格式，可以被市面上的所有雕刻机软件识别，输入格式：(19,5)。表示



(15) **正面孔** **背面孔**，用于开孔用，如果工件有开孔的需求，则可以录入开孔坐标和孔径，多个孔用“;”分割。开孔图纸的导出格式为 CAD 格式，可以被市面上的所有雕刻机软件识别，输入格式：
(30,50,10);(62,150,10);(300,50,10)。表示

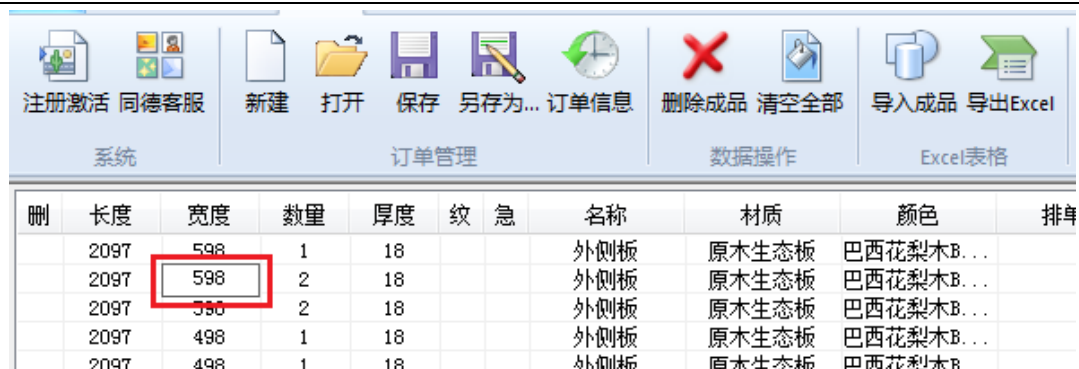


(16) **备注**，加入备注，可以为空不填写。

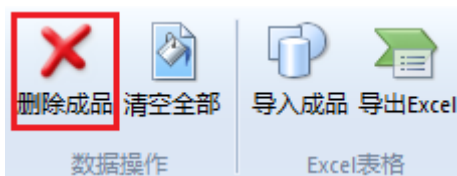
4.2 成品录入修改

直接在表格上填写数字即可。

小提示：直接按【回车】，进入下一输入框。



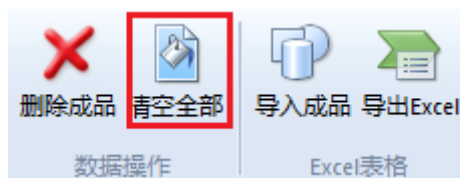
4.3 成品删除



点击【删除成品】。

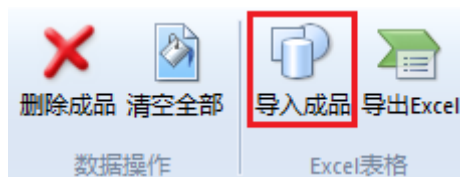
重要提示：删除前要先对数据行加删除标识，即点【删】这列画勾（√）。

4.4 清空全部成品

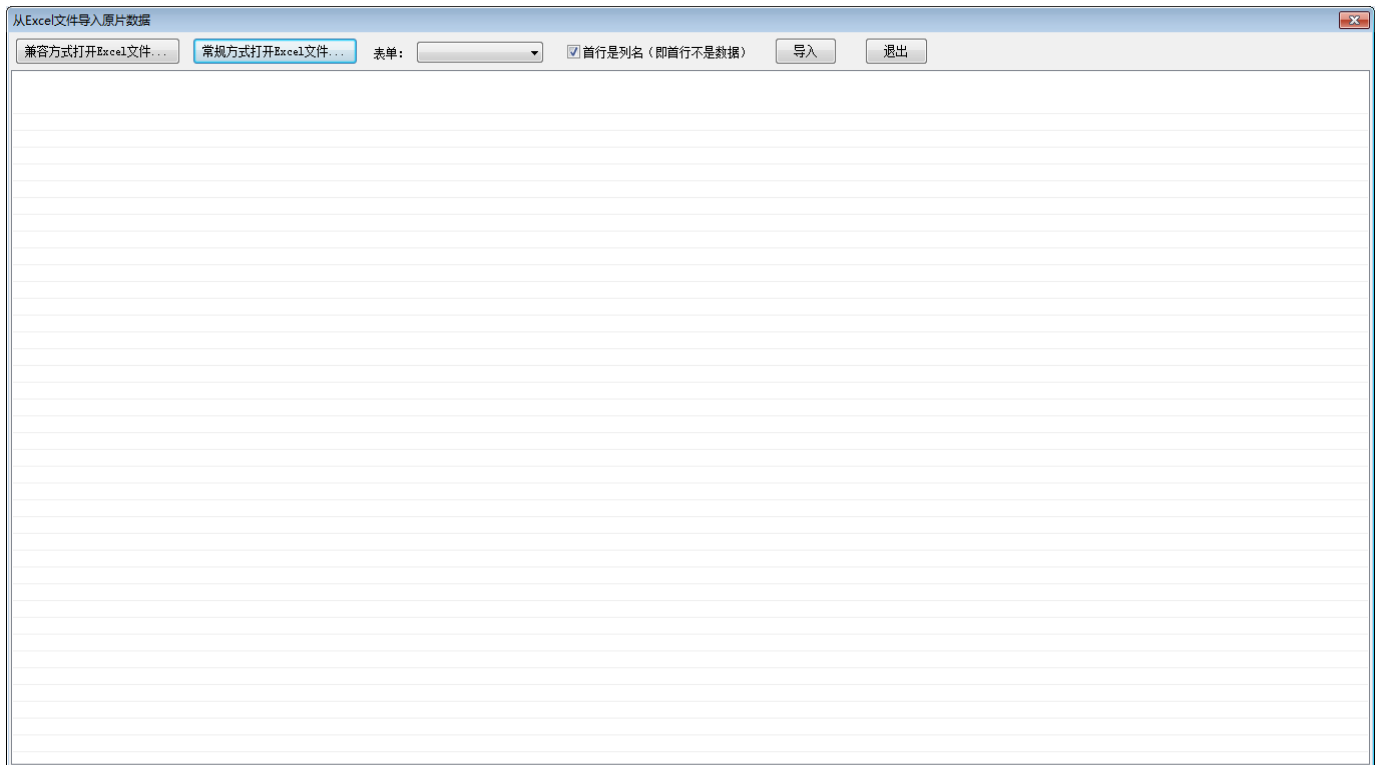


点击【清空全部】。

4.5 导入成品



点击【导入成品】。

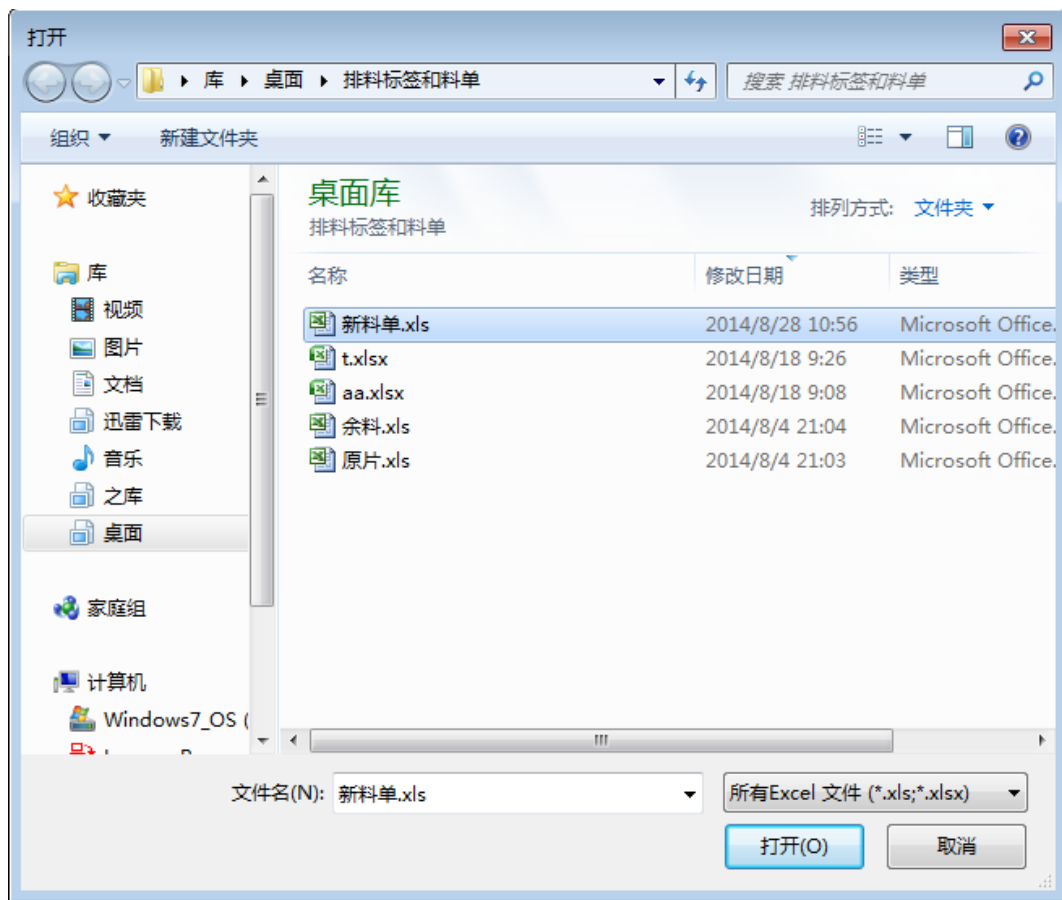


数据导入是本软件的一个重要功能，分两种导入方式：

常规方式导入 Excel 数据

兼容方式导入 Excel 数据

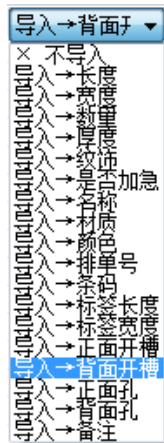
两种方式任选一种，点击选择 Excel 文件开始导入操作：



如果数据读取成功，则预览窗口如下图所示：

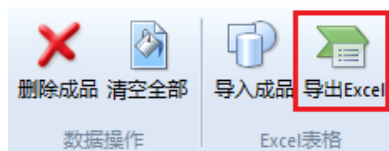
兼容方式打开Excel文件...		常规方式打开Excel文件...		表单: Sheet1\$		<input checked="" type="checkbox"/> 首行是列名 (即首行不是数据)		导入		退出				
序号	工件名称	开料长度	开料宽度	厚度	排单号	条形码	标签长度	标签宽度	标签厚度	数量	正面开槽	背面开槽	正面孔	背面孔
×	不导入	导入→名称	导入→长度	导入→宽度	导入→厚度	导入→排单号	导入→条码	导入→标签...	导入→厚度	导入→数量	导入→正面...	导入→背面...	导入→正面孔	导入→背面孔
1	外侧板	2148	598	18	A20140730	201407301	2150	600	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
	内侧板	2130	495	18	A20140731	201407302	2132	497	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
3	中侧板	2032	495	18	A20140732	201407303	2034	497	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
4	上柜门板	594	463	18	A20140733	201407304	596	465	18	4	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
5	上柜门板	594	467	18	A20140734	201407305	596	469	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
6	上柜侧板	598	578	18	A20140735	201407306	600	580	18	4	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
7	顶板	1548	598	18	A20140736	201407307	1550	600	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
8	顶板	1530	598	18	A20140737	201407308	1532	600	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
9	底板	1530	495	18	A20140738	201407309	1532	497	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
10	底板	1512	495	18	A20140739	201407310	1514	497	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
11	上柜顶底	1832	578	18	A20140740	201407311	1834	580	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
12	上柜顶底	906	578	18	A20140741	201407312	908	580	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
13	层板	662	469	18	A20140742	201407313	664	471	18	6	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
14	层板	830	469	18	A20140743	201407314	832	471	18	2	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
15	层板	848	469	18	A20140744	201407315	850	471	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
16	中竖板	916	469	18	A20140745	201407316	918	471	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
17	上柜竖板	562	552	18	A20140746	201407317	564	554	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	
18	右竖板	906	552	18	A20140747	201407318	908	554	18	1	(19, 5)		(30, 50, 10)...	

此时，系统根据字段名会默认导入的数据列，可以根据实际情况进行调整，如下图所示：

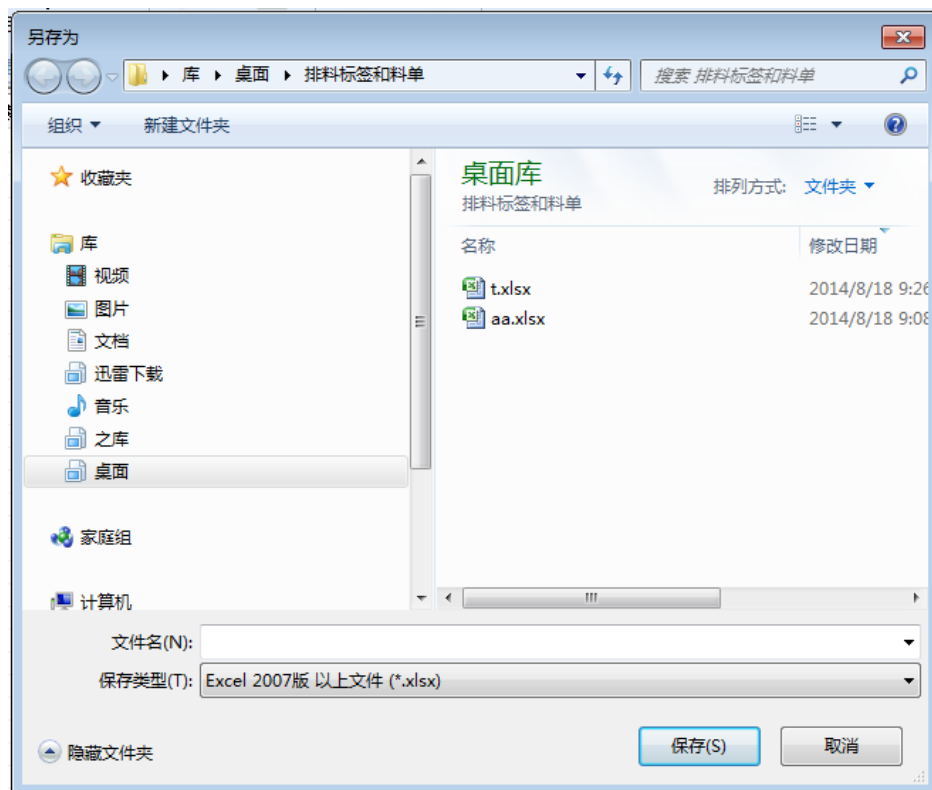


如果数据核对无误，即可点击【导入】完成导入操作。

4.6 成品导出 Excel



点击【导出 Excel】，



数据导出可以导为 2007,97-2003 两种格式，对应 Excel 文件后缀为 xlsx 和 xls。



4.7 混合排版

4.7.1 不同厚度的工件混排开料

在生产中，同一次开料生产，总会有不同厚度的板材进行切割，同德 Cutter 允许对厚度不同的板材进行混合优化。以节省工作量，提高工作效率。此功能限企业版、专业版和标准版，不支持免费版。

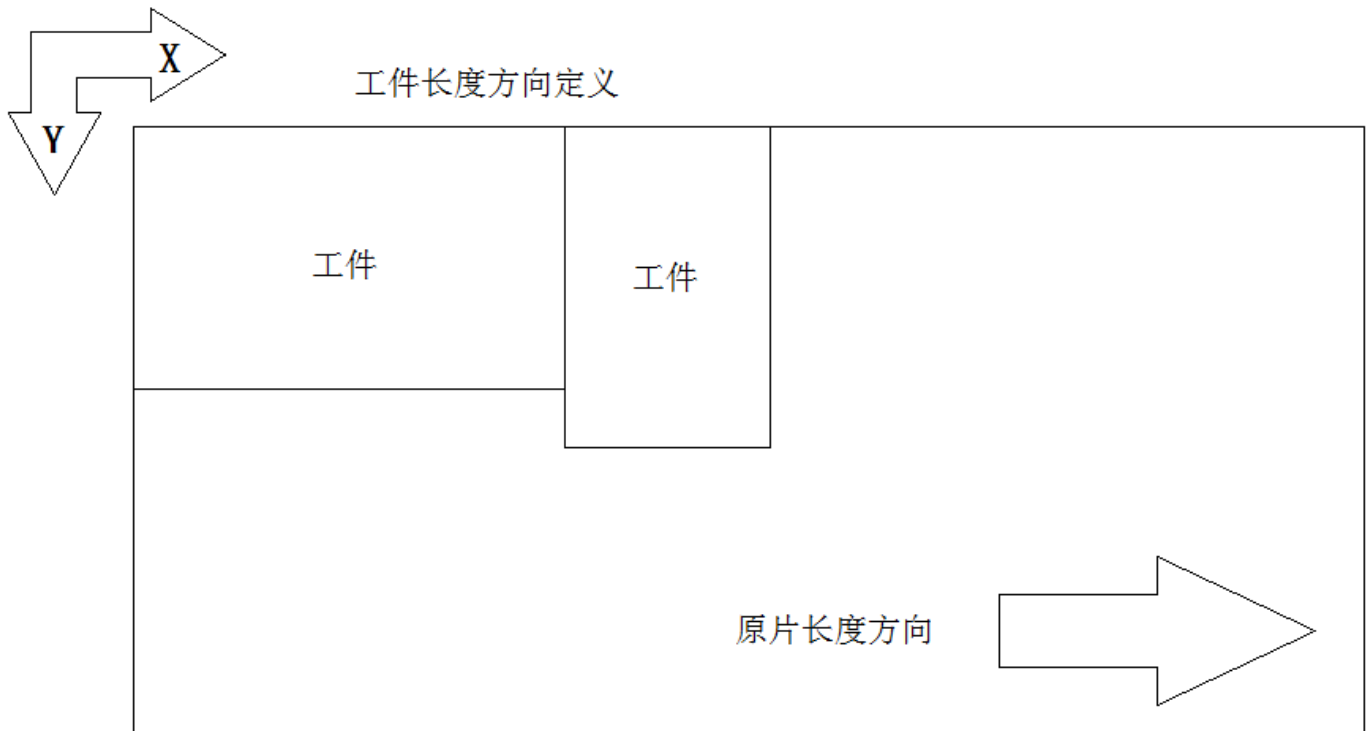
数量	厚度	纹	急
1	18	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	18	<input type="checkbox"/>	
2	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		
1	18		

4.7.2 有方向性和没有方向性的工件的混排开料

实际生产中，经常会有带纹饰具有方向性的材料切割的情况，此种成品需要勾选【纹】，否者取消勾选，以提高原料利用率。

厚度	纹	急
18	<input checked="" type="checkbox"/>	
18	<input type="checkbox"/>	
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		
18		

提示：带纹的工件长度尺寸可能比宽度尺寸小，同德定义的纹饰与工件尺寸关系如下图示：



4.7.3 不同材质的工件混排开料

在生产中，同一次开料生产，总会有不同材质的板材进行切割，同德 Cutter 允许对材质不同的板材进行混合优化。以节省工作量，提高工作效率。此功能限企业版和专业版，其余版本不支持。

材质
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板
原木生态板

4.7.4 不同颜色的工件混排开料

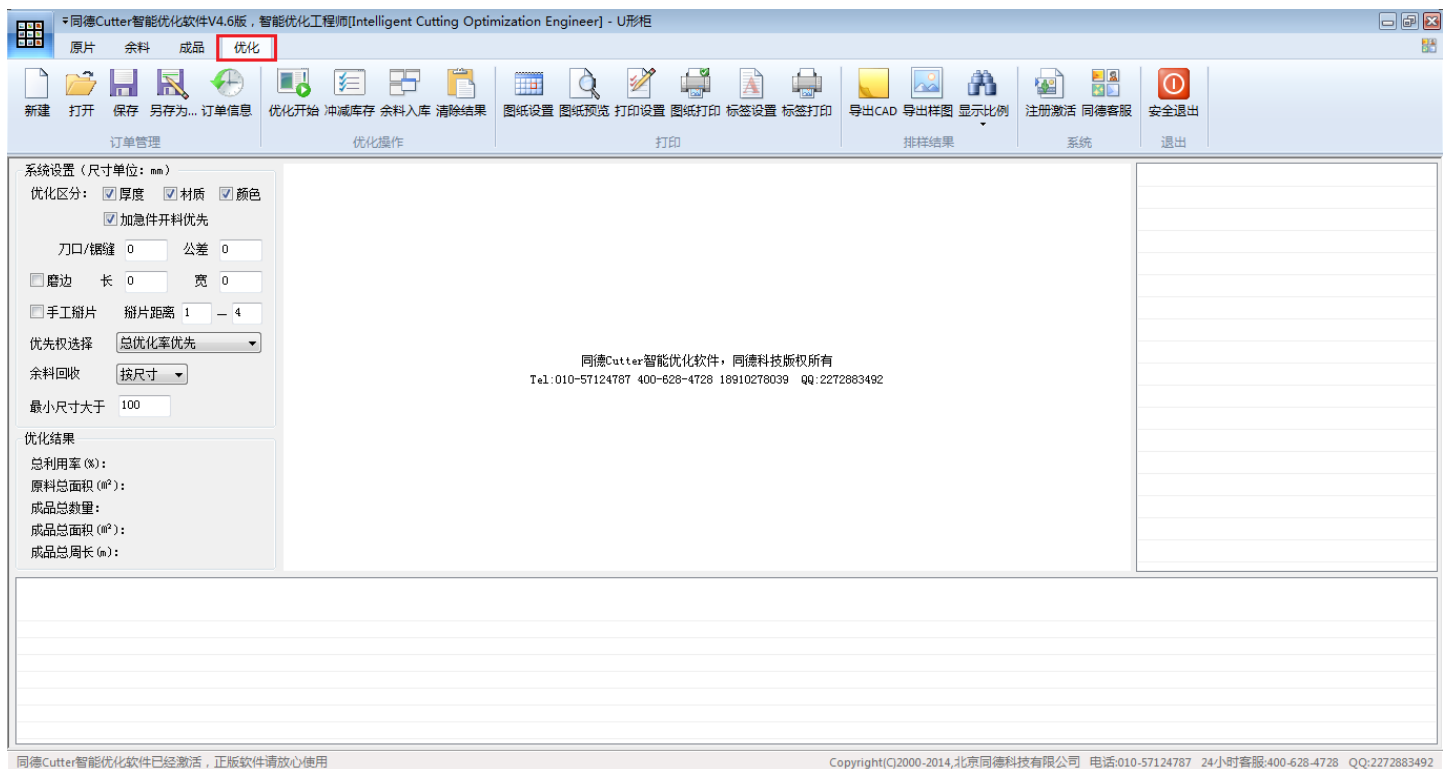
在生产中，同一次开料生产，总会有不同颜色的板材进行切割，同德 Cutter 允许对颜色不同的板材进行混合优化。以节省工作量，提高工作效率。此功能限企业版和专业版，其余版本不支持。



颜色
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
花梨木BP-Y1006
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...
巴西花梨木B...

5.优化

点击图示的【优化】标签，即可进行优化管理。



5.1 优化设置

系统设置（尺寸单位：mm）

优化区分：☒ 厚度 ☒ 材质 ☒ 颜色

☒ 加急件开料优先

刀口/锯缝 0 公差 0

☐ 磨边 长 0 宽 0

☐ 手工掰片 掰片距离 1 — 4

优先权选择 总优化率优先 ▼

余料回收 按尺寸 ▼

最小尺寸大于 100

5.1.1 是否区分厚度优化

优化区分：☒ 厚度 ☐ 材质 ☐ 颜色

☒ 加急件开料优先

默认区分厚度，否则优化运算时认为原片、余料与工件的厚度值为 0，即使设置了原片、余料与工件的厚度值。此功能限企业版、专业版和标准版，不支持免费版。

5.1.2 是否区分材质优化

优化区分：☐ 厚度 ☒ 材质 ☐ 颜色

☒ 加急件开料优先

默认区分材质，否则优化运算时认为原片、余料与工件的材质为空，即使设置了原片、余料与工件的材质。此功能限企业版和专业版，其余版本不支持。

5.1.3 是否区分颜色优化

优化区分：☐ 厚度 ☐ 材质 ☒ 颜色

☒ 加急件开料优先

默认区分颜色，否则优化运算时认为原片、余料与工件的颜色为空，即使设置了原片、余料与工件的颜色。此功能限企业版和专业版，其余版本不支持。



5.1.4 是否允许加急

优化区分: ☒ 厚度 ☒ 材质 ☒ 颜色
☒ 加急件开料优先

默认允许加急，否则不允许加急工件优先排版。此功能限企业版，其余版本不支持。

5.1.5 刀口/锯缝尺寸

刀口/锯缝 0

玻璃，切纸等设置为 0；石板、钢板等设置为实际刀口尺寸。

5.1.6 公差

公差 0

，输入图纸要求的尺寸公差即可。

5.1.7 磨边尺寸

如有磨边，先勾选 ☒ 是否磨边 长 0 宽 0，然后分别设置长度、宽度方向的磨边尺寸。

5.1.8 手工掰片

如有手工掰片，先勾选【手工掰片】，然后输入无法掰片的尺寸限制：

☒ 手工掰片 掰片距离 1 — 4

5.1.9 余料定义

按以下三种方式设置余料回收定义，排样后剩余的边角料，如果符合该尺寸，则标注为余料，等待进一步处理：

1) 按尺寸满足回收条件设置：

余料回收 按尺寸
最小尺寸大于 500

2) 按面积满足回收条件设置：



余料回收 按面积
最小面积大于 0.01 平米

3) 按边长满足回收条件设置:

余料回收 按长宽 ☒ 纹理定向
尺寸大于长 300 宽 200

提示: 如果【纹理定向】被选择, 表示余料只能满足条件长 $\geq 300\text{mm}$ /宽 $\geq 200\text{mm}$ 时才会回收。否则余料满足条件①长 $\geq 300\text{mm}$ /宽 $\geq 200\text{mm}$, ②宽 $\geq 300\text{mm}$ /长 $\geq 200\text{mm}$ 均会被回收。

5.1.10 优先权

优先权选择 总优化率优先

可以选择按总优化率为优先和按余料可利用率为优先。

5.2 优化操作

5.2.1 优化开始



点击【优化开始】, 即可。

下列窗口是优化进度, 同时显示优化结果信息:

优化进度

正在优化, 请等候
优化进度

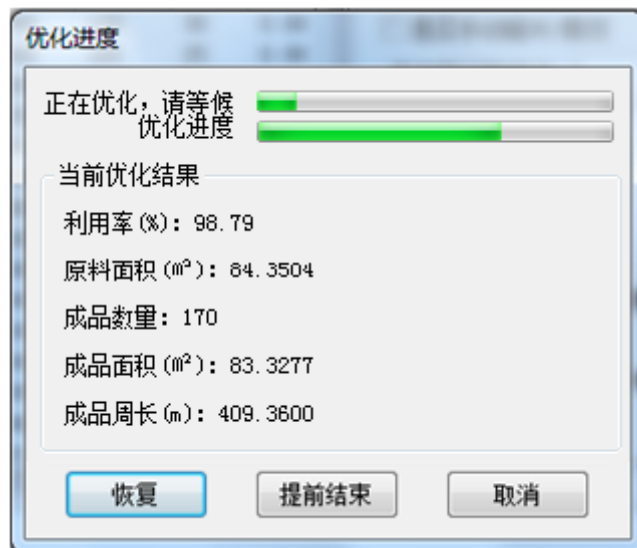
当前优化结果

利用率(%): 98.79
原料面积(m^2): 84.3504
成品数量: 170
成品面积(m^2): 83.3277
成品周长(m): 409.3600

暂停 提前结束 取消

5.2.1.1 优化暂停

点【暂停】按钮即可，此时按钮文字变为“恢复”。



点击【恢复】，则系统继续进行优化计算。

5.2.1.2 提前结束优化

点击【提前结束】按钮。

注：

- 1、本操作提前结束优化，可能得到的方案不是最优。
- 2、混合开料优化的情况，不建议提前结束。

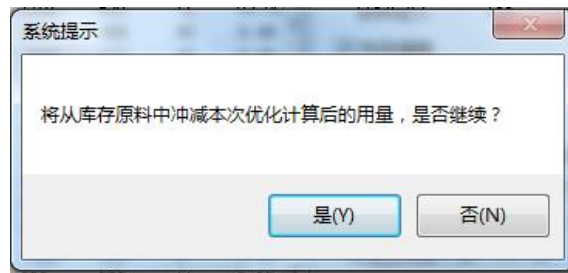
5.2.1.3 取消优化

点击【取消】按钮。

5.2.2 冲减库存



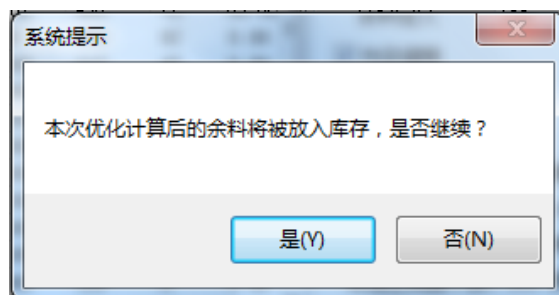
点击【冲减库存】，系统询问是否继续操作，是继续，否终止。此功能限企业版、专业版和标准版，不支持免费版。



5.2.3 余料入库



点击【余料入库】，按系统提示操作即可。此功能限企业版、专业版和标准版，不支持免费版。

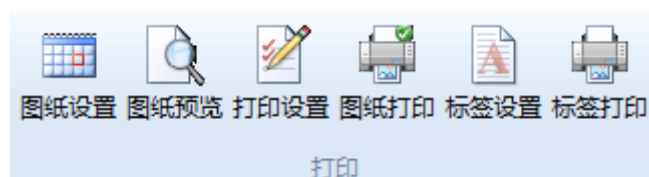


5.2.4 清除结果

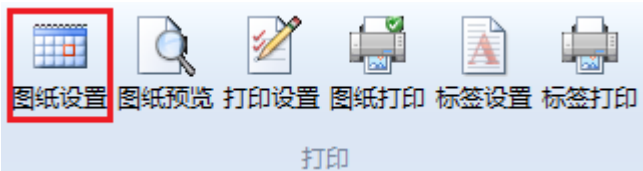


点击【清除结果】，按系统提示操作即可。

5.3 打印



5.3.1 图纸设置



点击

，在弹出的窗口输入参数：

图纸设置

图纸名称: 研形柜排版图纸

原片显示数量: 2

图纸边距 (mm)

上: 5

左: 5 右: 5

下: 10

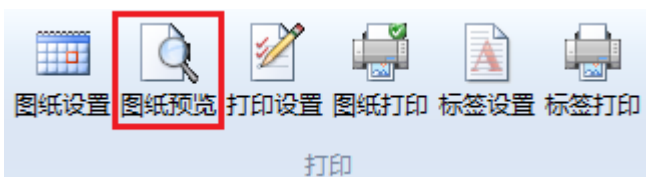
标题栏高度 (mm): 10

汇总表高度 (mm): 35

页脚高度 (mm): 10

确定 取消

5.3.2 图纸预览




点击

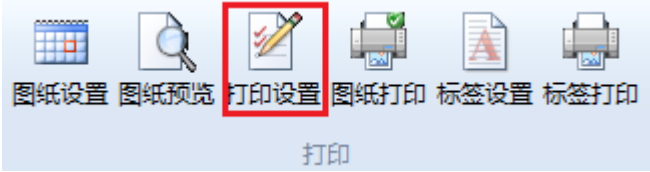


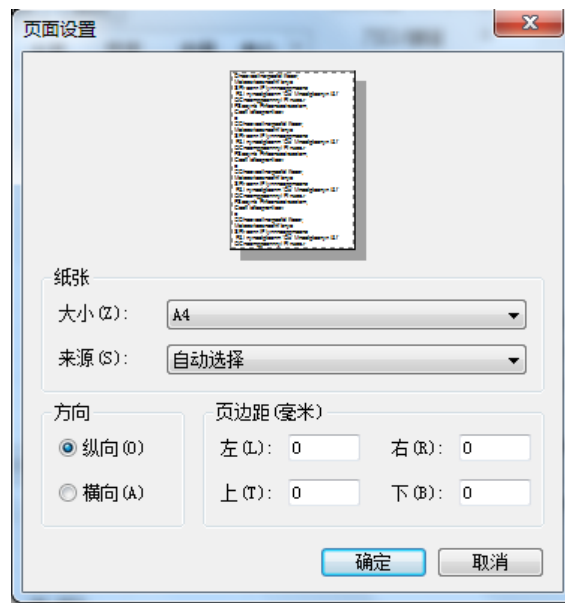
注：未激活版图纸内容含有【未注册激活】字样。正版软件无此现象。

5.3.2.1 图纸预览工具条

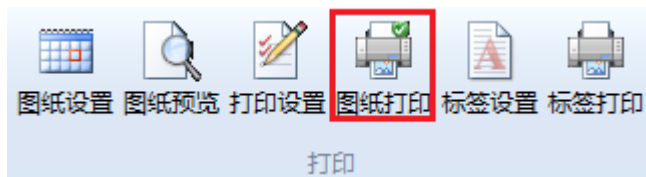
位于预览窗口顶端，，按钮依次为【打印】【首页】【上页】【转到页】【下页】【末页】【等比显示】【放大】【缩小】【退出】。

5.3.3 打印设置

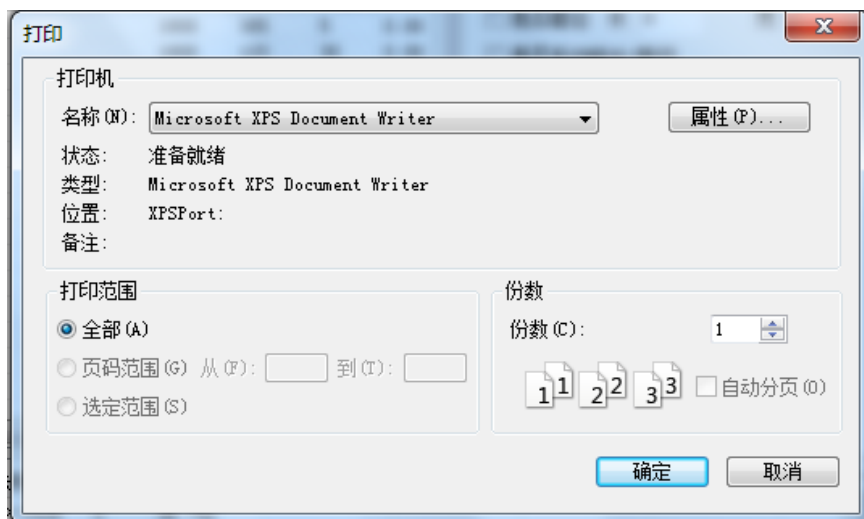
，弹出设置窗口如下：



5.3.4 图纸打印

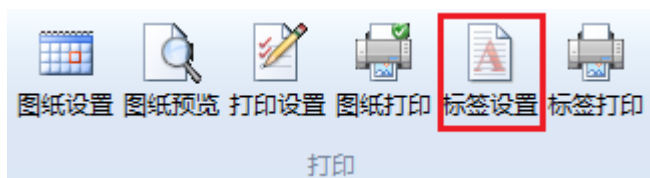


点击【图纸打印】，弹出下图窗口。选择打印机，打印份数等，按【打印】按钮即可。



注：未激活版最多只能打印 5 张图纸，如果图纸总数少于 5 张，则只能打印输出 1/2。如需使用全部功能，请购买正版软件。

5.3.5 标签设置



点击【标签设置】，弹出下图窗口即可进行设置。

标签设置

打印机: Microsoft XPS Document Writer

页边距

上: 10

左: 10 右: 10

下: 10

标签宽度 (mm): 43.3

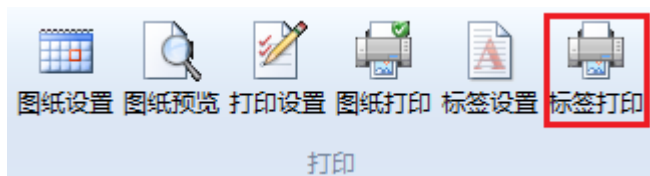
标签高度 (mm): 28.2

标签行数: 10

标签列数: 4

☐ 打印框线 **确定** 取消

5.3.6 标签打印



点击【标签打印】，弹出下图预览窗口。



同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492



提示：标签内容，第一行工件名称，第二行标签长度-标签宽度-厚度 工件总数-当前件数，第三行排单号，第四行为条码。

5.3.6.1 标签预览工具条

位于预览窗口顶端，，按钮依次为【打印】【首页】【上页】【转到页】【下页】【末页】【等比显示】【放大】【缩小】【标签设置】【退出】。

5.4 排样结果

5.4.1 优化结果

5.4.1.1 利用率

优化完成后，信息显示在下图红框位置：



优化结果					
总利用率(%): 77.18					
原料总面积(m²): 83.3504					
成品总数量: 170					
成品总面积(m²): 64.3277					
成品总周长(m): 409.3600					
序号	原料规格	用量	成材率	外侧板	外侧
001	2440×1220	1	97.11		
002	2440×1220	1	96.00		

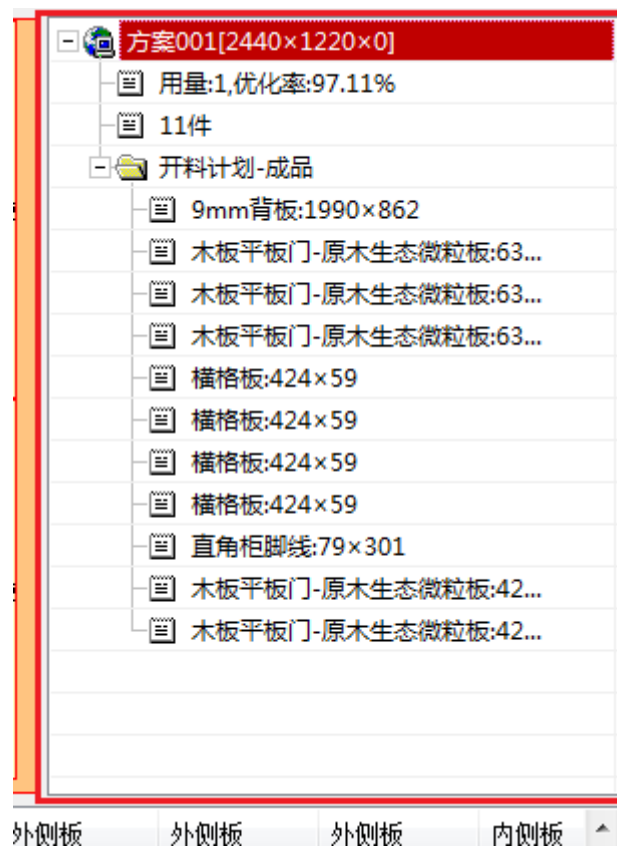
5.4.1.2 优化报告

优化完成后，信息显示在下图：

序号	原料规格	用量	成材率	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	外侧板	内侧
001	2440×1220	1	97.11														
002	2440×1220	1	96.00														
003	2440×1220	1	92.58														
004	2440×1220	1	83.48														
005	2440×1220	1	51.61														
006	2440×1220	1	85.46										1				
007	2440×1220	1	84.66											1			

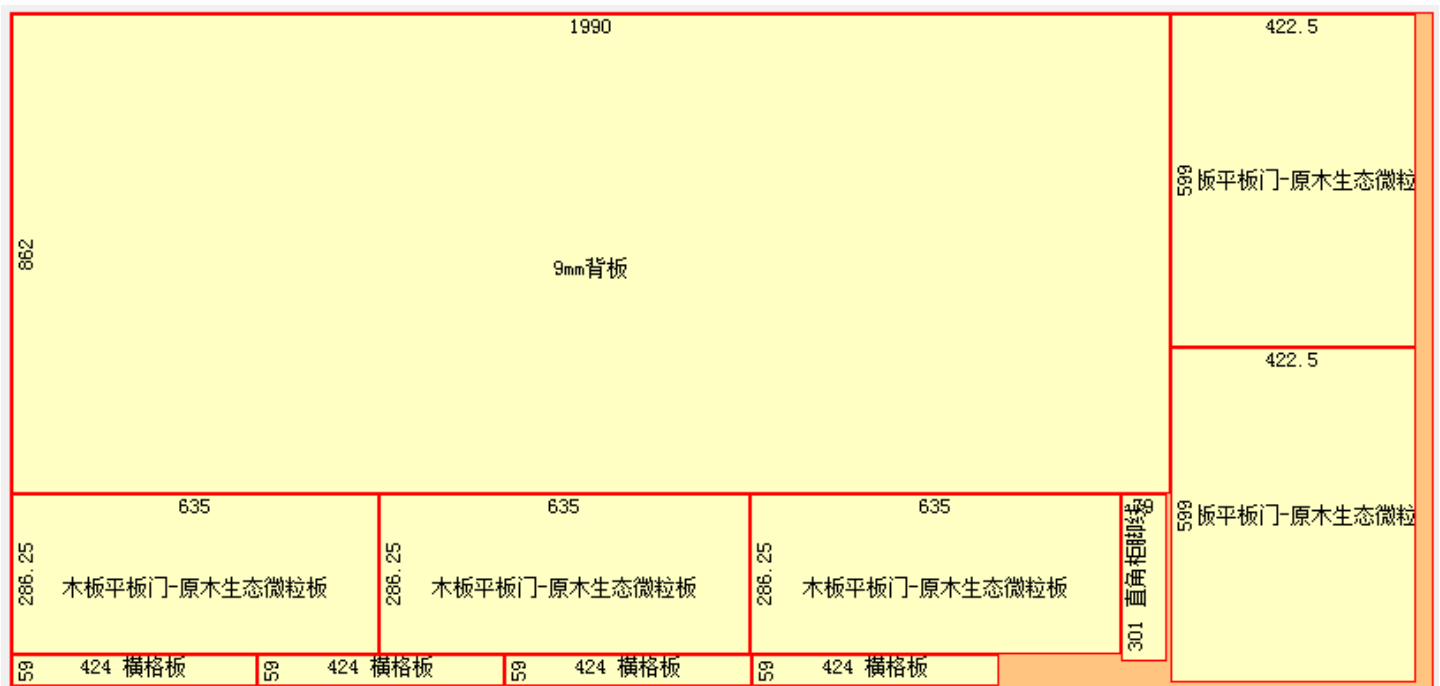
5.4.1.3 优化方案明细

信息显示在下图红框位置：

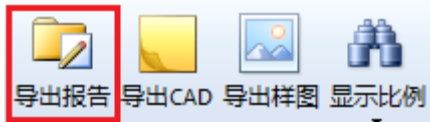


5.4.1.4 排样矢量图显示

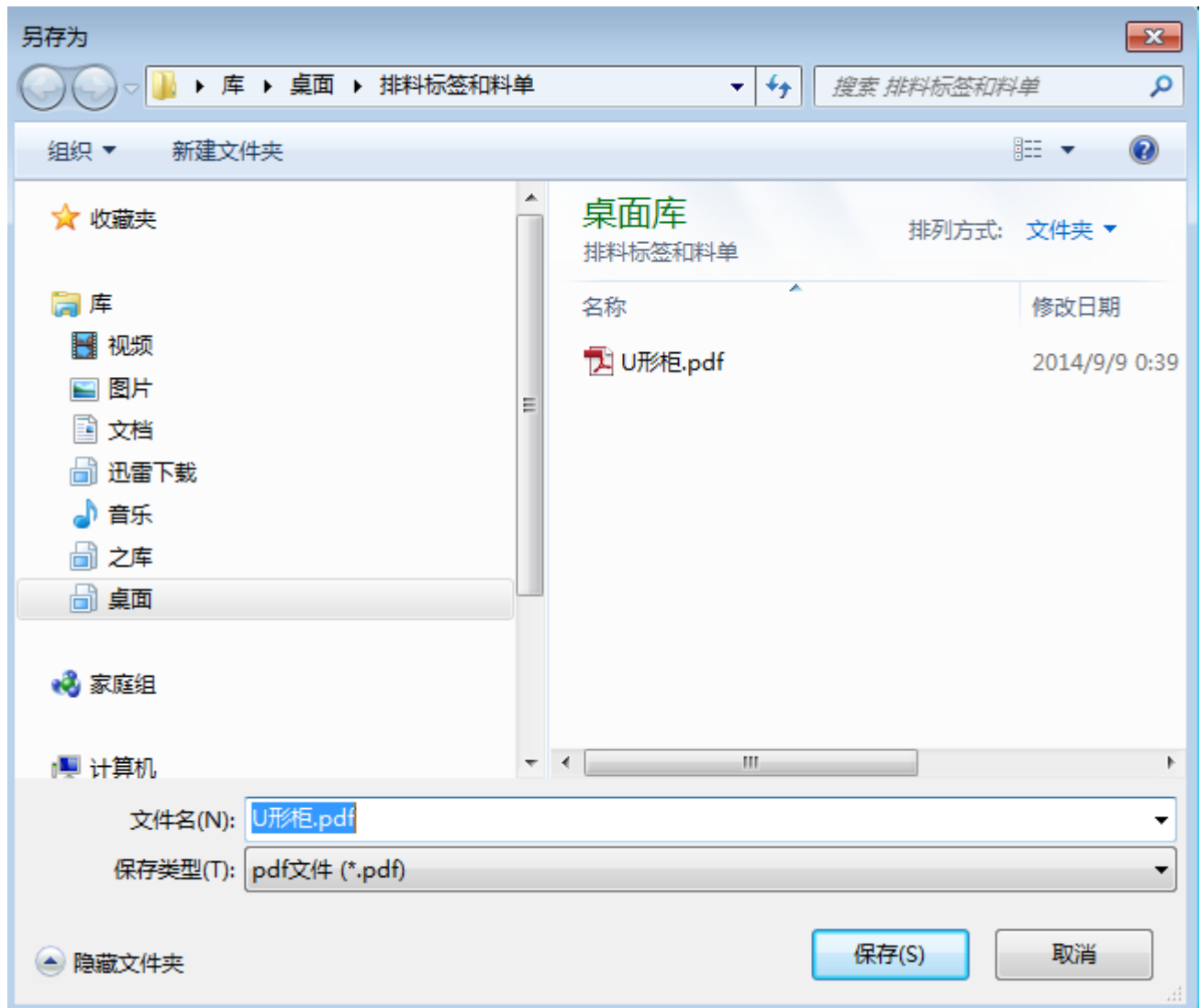
优化完成后，排样矢量图在下图：



5.4.2 导出优化报告

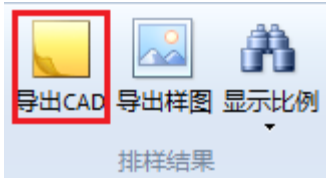


点击，选择 pdf 文件名称：

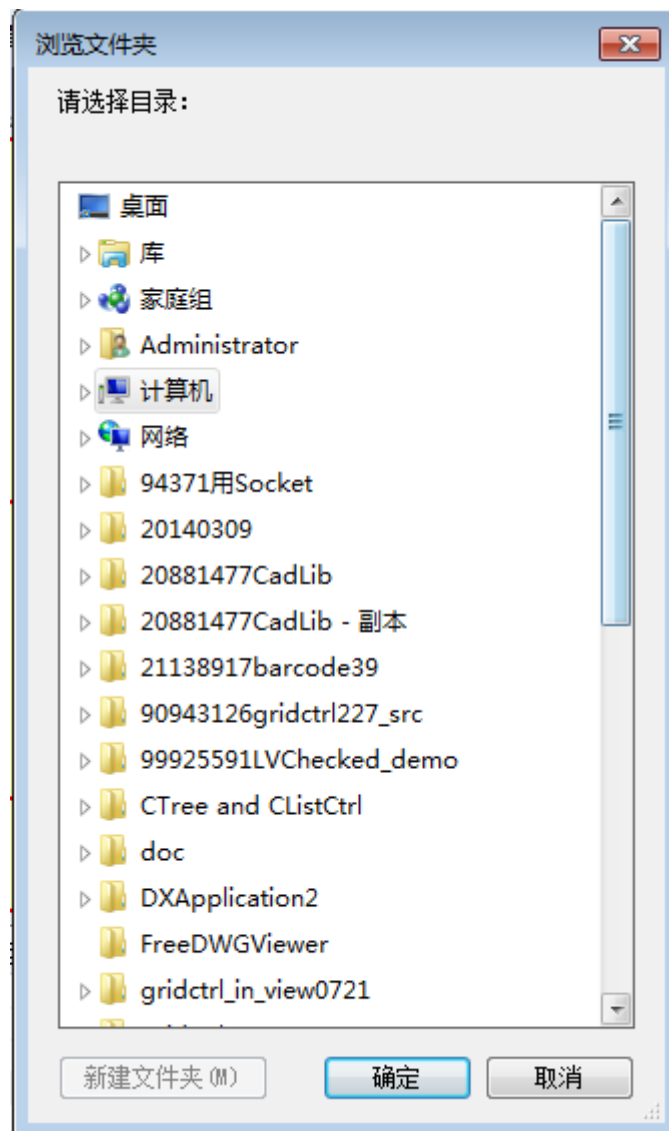


此功能限企业版和专业版，其它版本不支持。

5.4.3 导出 CAD



点击，选择导出路径：



注：未激活版最多只能导出 5 张图纸，如果图纸总数少于 5 张，则只能输出 1/2。如需使用全部功能，请购买正版软件。

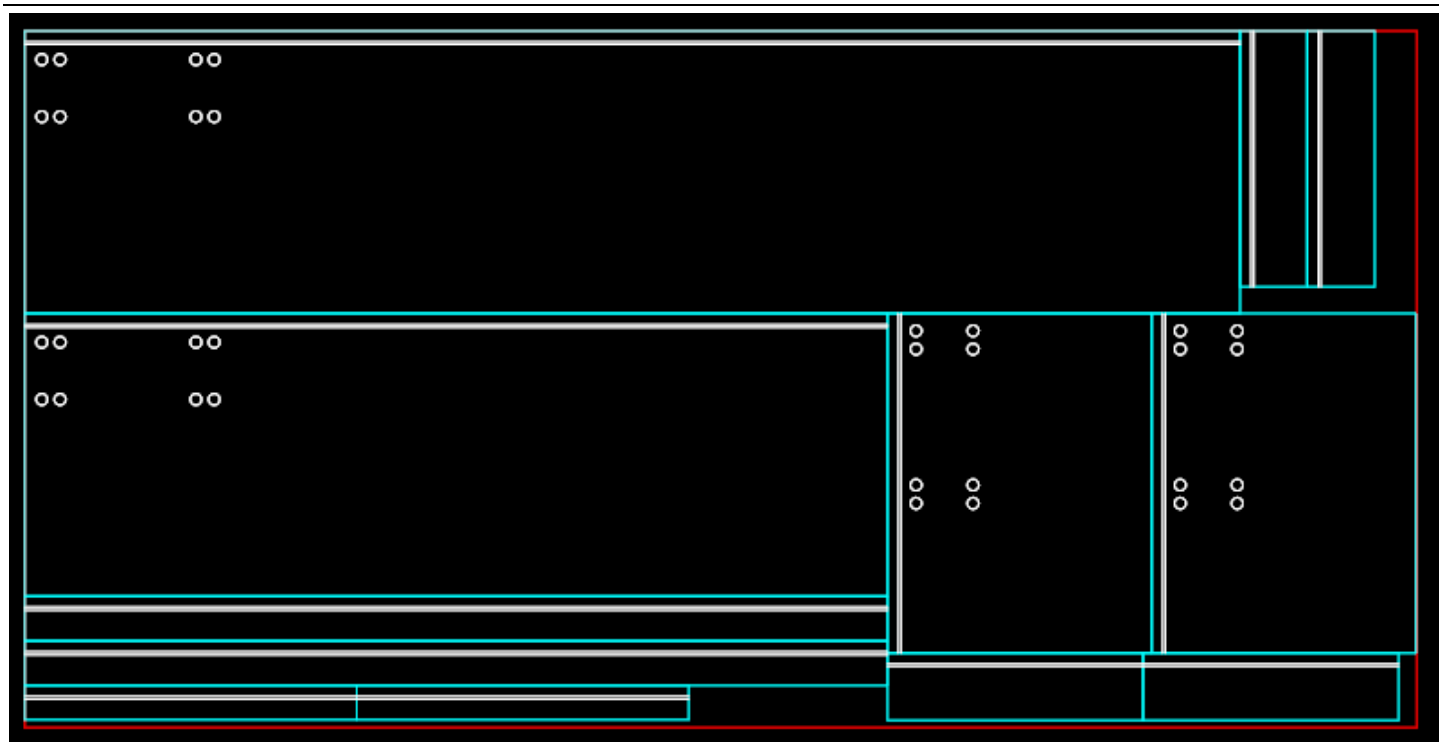
以下为导出的文件和例图：



01_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/20 17:13	DXF 文件	3 KB
02_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/20 17:13	DXF 文件	3 KB
03_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/20 17:13	DXF 文件	3 KB
04_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/20 17:13	DXF 文件	6 KB
05_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	10 KB
06_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	8 KB
07_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	8 KB
08_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	8 KB
09_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	7 KB
10_2440×1220×18(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	2 KB
11_2440×1220×9(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	2 KB
12_2440×1220×9(1张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	2 KB
13_2440×1220×9(2张)正面.dxf	2014/8/11 1:59	DXF 文件	2 KB

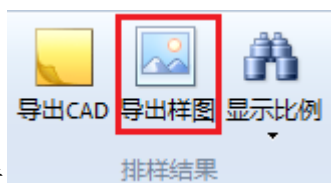


同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492

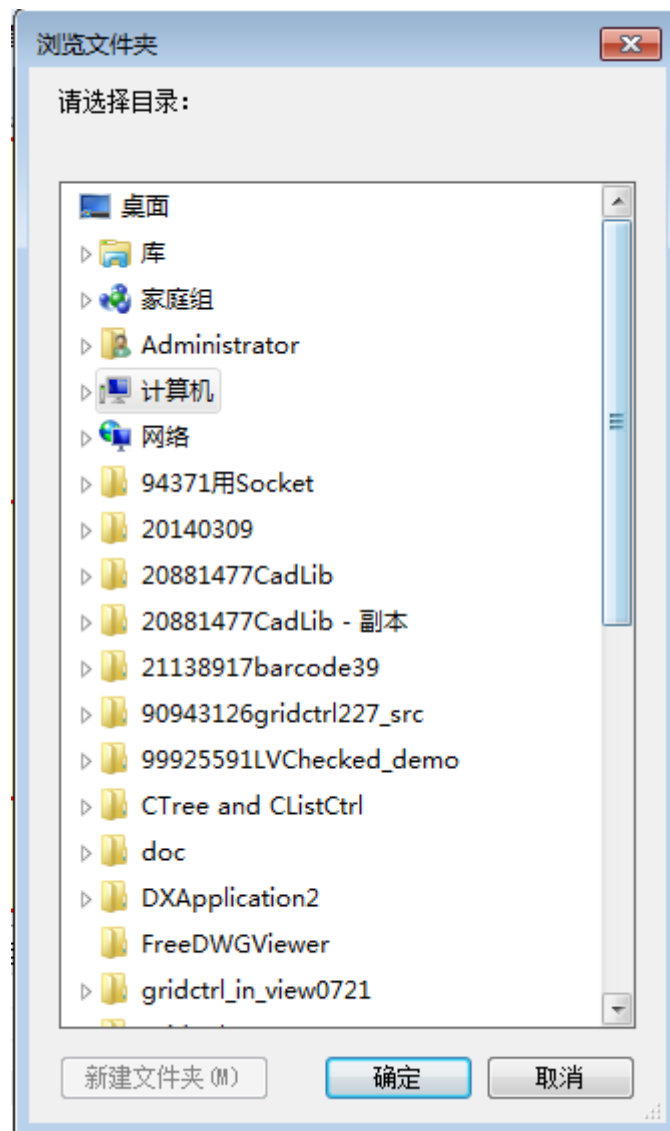


此功能限企业版，其它版本不支持。

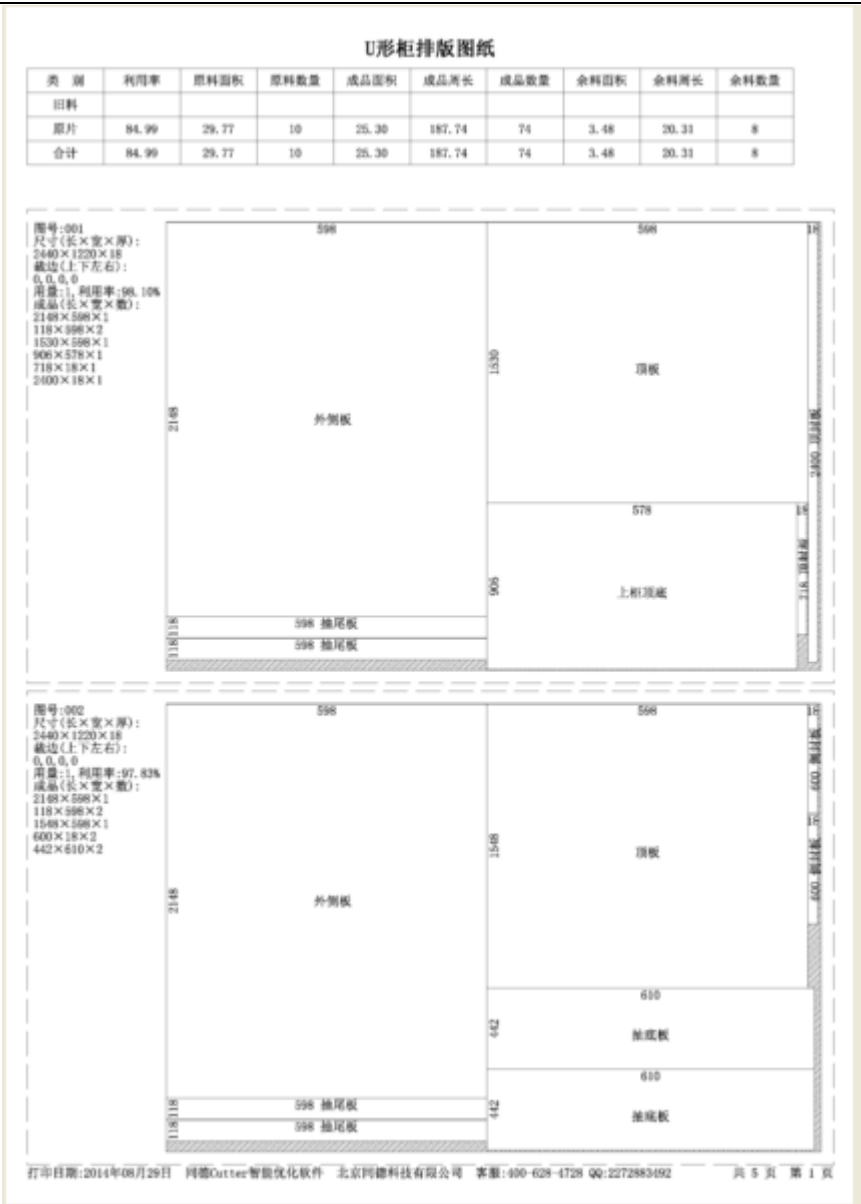
5.4.4 导出样图



点击，选择导出路径：

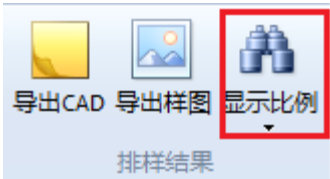


以下为导出的样图

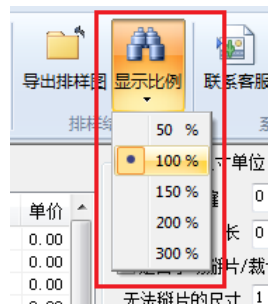


此功能限企业版、专业版和标准版，不支持免费版。

5.4.5 显示比例

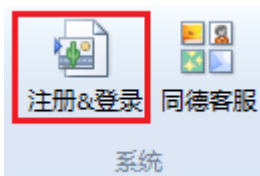


点击 排版结果，在菜单选择比例尺即可。

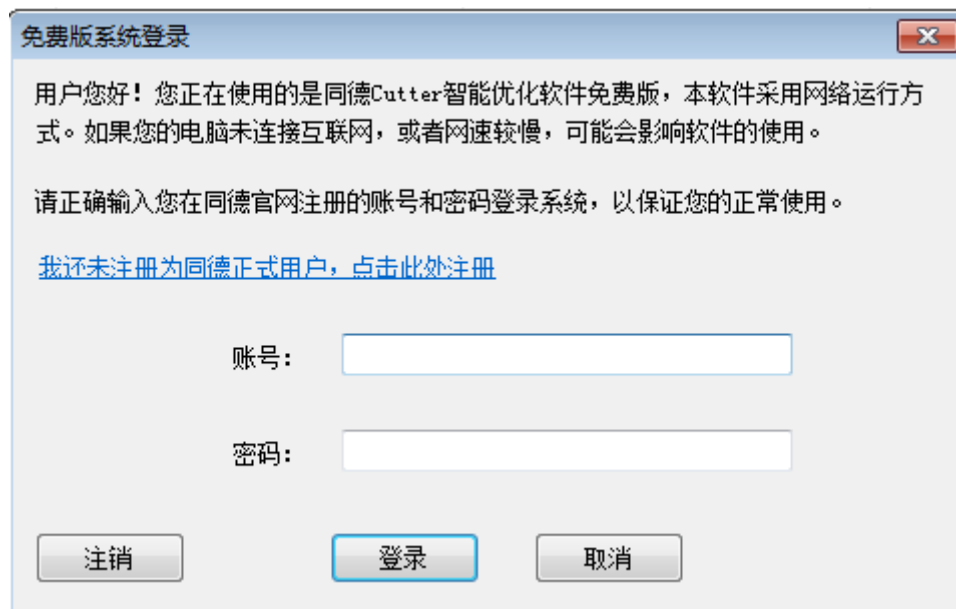


6. 系统其它操作

6.1 注册&登录



同德 Cutter 智能优化互联网免费版用户，点击



如果还不是同德用户的，点击

[我还未注册为同德正式用户，点击此处注册](#)

，进入同德会员注册页面：



同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492

请您填写真实有效的身份信息，为了便于更好地为您服务，我们将对信息进行真实性验证。

※ 对于提供虚假身份信息者，我们将不准予注册！

以下带*号的填项为必须真实填写，您所填写的资料受同德保密。

账 号：	<input type="text"/>	*
密 码：	<input type="password"/>	*
单位名称：	<input type="text"/>	*
地 址：	<input type="text"/>	*
联系人：	<input type="text"/>	*
固定电话：	<input type="text"/>	*
手机号码：	<input type="text"/>	*
电子邮箱：	<input type="text"/>	*

提交

重要提示：

- 1) 同德客户登记，需要填写真实的身份信息，同德科技只对真实有效的客户提供服务。
- 2) 登记成功后三日内，同德科技将会完成用户信息的核查。如果身份信息不真实，则会后台予以注销和信息删除。
- 3) 用户注册成功后，即可立即返回登录界面，完成登录操作。
- 4) 登录不是每次进入软件都要操作，除非需要更换操作人员。
- 5) 【账号】【密码】均不允许是汉字，否者无法登录。

6.2 同德 Cutter 专用加密锁

同德 Cutter 付费版用户，运行时需要插入加密锁，同德 Cutter 专用加密锁如图示。



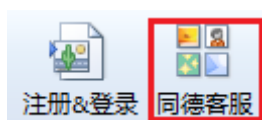
同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492



重要提示:

同德 Cutter 专用加密锁采用了最新加密芯片和算法, 极难被攻破。经验证目前市面上所谓的同德 Cutter 加密锁破解, 均属于伪破解, 请广大用户不要相信此类信息, 谨防上当受骗。

6.3 同德客服



如需要帮助或者问题反馈, 点击 **同德客服**, 即可弹出客服信息, 以方便联系。



同德Cutter智能优化软件操作手册
北京同德科技有限公司 Tel: 010-57124787
24小时客服: 400-628-4728 QQ: 2272883492



6.4 安全退出



点击【安全退出】，，即安全退出系统。