

优选锯 优选锯生产厂家 日本电器配件

产品名称	优选锯 优选锯生产厂家 日本电器配件
公司名称	高密市瑞力特数控设备有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	山东瑞力特:日本电器配件 RLT-5Y:生产厂家 高密:快速横截锯
公司地址	高密市醴泉工业园富泉街
联系电话	13287475866

产品详情

优选锯 优选锯生产厂家 日本电器配件

瑞力特[优选锯](#)

- 1.齐头，设定齐头长度。
- 2.去疤，人工画出色标线。
- 3.定长取料，按长度将料推到各自的位置。
- 4.锯后接料，在锯后边接过成品料，漏掉废料。
- 5.出材率优选原则，设定锯切清单，软件对长度进行组合，以达到限度的浪费。
- 6.长度优选原则，以长度尺寸大小设定锯切清单，长度的优先，从长到短排列优选级进行组合。
- 7.等级优选原则，以长度和等级设定锯切清单，等级高的优先，从等级高到等级低排列进行组合。

瑞力特优选锯详细介绍

1出材率优先优选原则

对锯切清单中将要锯切的规格料的长度进行组合，以达到限度的浪费锯切结果。

锯切时锯片会尽可能远离缺陷，这样会提高板材质量。

举例（某生产实木门的厂家）：

（表1：客户工厂当日要加工的规格）

以上图为例，此时进料板材有两个节疤，节疤之间的好料长度为2809mm；应该在剔除节疤后如何锯切最为省料？

让我们先看看工人常用的锯切思路....（即先选长料锯切）

即首先锯切清单里的能够锯切的长料，然后在剩余的长度在选择能锯的料，如上例所示，2809mm能够先锯切1800mm，剩余1009mm能够锯切900mm，最终剩余109mm；有些工厂能够利用这109mm做指接材，有些不能利用便作为废料。难道做指接材就充分的利用这根板材了吗？指接材的价值会比规格料的价值高吗？

Bestcut的锯切结果....

Bestcut的优选软件在长度优选模式下，针对每一根板材进行优化锯切，以达到小浪费。如上例所示，组合完成后此时的浪费只有9mm。

长度优选对比工人锯切： $(2800 - 2700) / 2700 = 3.7\%$ ，出材率提高3.7%。由于每根进料板材节疤的位置、等级的划分是千差万别的，工人不可能在很短的时间内对每根板材进行全面、细致的分析，因而会导致本该得到长料的机会、本该得到更高价值的机会、本该更少浪费的机会白白丧失，而可怕的是所有的这些是在生产中不易察觉的.....

长度优选适用于板材价值比较高、锯切规格较多、锯切时不考虑指接料的客户。

2、长料优选原则

模拟人工的思维方式，优先锯切能够锯切的长料。保证客户工厂迫切需要长料的特殊需求

举例（某制材厂）

（表3：锯切清单）

在长料锯切模式下，根据板材长度优先选择清单里能够锯切的长料；然后在剩余的板材里再次根据清单选择能够锯切的长料，如此下去，直至所剩余板材没有锯切的规格。

Bestcut的锯切结果....

在这种模式下，Bestcut模拟人工的操作方式，对每一根板材进行锯切，虽然结果与人工锯切的结果一致，但锯切效率极大提高、锯切更加精密、更能贴近节疤、锯口更加规整，工厂留给下步的加工余量大大减少....

长料优选模式适用于针对每一个长度晋级、价值有很大跳跃的工厂。

3、等级优选原则

每一种优选方案都可以有不同的等级，高等级可以转化为低等级。考虑所有等级的各种长度配合以达到高价值。

举例（某家具厂）：

（表4：包含不同等级的锯切清单）

人工面对上面划分有不同等级的板材将如何锯切？会考虑不同等级之间的套料吗？如果简单地按照等级线锯切出工厂需要的规格，是否有潜在能够得到更高价值的机会被浪费？

按照人工的操作方式，工厂得到了 $30(A:500mm) + 75(B:1200mm) + 40(A:600mm) = 145$ 元。区分了不同等级，得到了规格料，似乎一切都很完美.....

Bestcut的锯切结果.....

此时得到： $30(500mm A等材) + 120(1700mm B等材) = 150$ 元，价值提高3.45%。

在等级优选模式下，Bestcut会考虑互相毗邻的不同等级板材的套料，即如果降级能够得到更高价值，则将高等级的板材降级为低等级，出一根较低等级的长料，却获得了更高的价值。（山东高密

等级优选模式还适用于以下情况：

高等级部分在切完规格料后还剩余一部分，这部分长度无论是否做指接都较为可惜，那么Bestcut将会使这段高等级、无法切出规格料的板材降级为低等级的板材，从而跟前或后段低等级板材合并，在低等级板材出规格料时，是以合并后的料统筹计算以获得价值或大出材率的。

4、顺序锯切原则

按照工厂的材料状况、锯切规格尺寸，自动按照工厂设定的加工顺序进行横截加工。

考虑产品的规格配套，自动按照产品不同规格的配比生产

举例（某沙发厂）