

SC2000 排样功能说明

AU3TECH RESEARCH PTY LTD

文档版本: V2.00 2021/4/7 一、界面说明







小技巧:除了可以导入零件外,还可以手动添加指定零件。方法是在视图 区选择需要添加的零件,点击"添加零件"按键,设置零件数量即可。





步骤二:设置标准板材尺寸



Copyright © AU3TECH RESEARCH PTY LTD

-

文档版本: V1.00 6

		~
□ 整板材参数		
宽度 (mm)	1000.000	
高度 (mm)	2000.000	
		設定 取消

步骤三:设置排样策略

			×
	排样参数		
	留边距 (mm)	5.000	
	间距 (mm)	5.000	
	排样方向	从下到上	
	零件旋转步角 (°)	180	
	☑ 是否嵌套排样		
	☑ 是否共边		
	最小共边边长 (mm)	5.000	
			_
		确定 取消	

排样方向、嵌套、共边等功能自行需要使用;

步骤四: 排样并导出排样结果



步骤五:将排样结果转到加工界面



五、已排样工程进行保存和使用

1) 零件已完成排样工程进行保存

开始图形设计 子中心中 高级 即样		風研油料 SC2000-v1.0.379.Beta.8		- a ×
NATE STATE HALF ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL ALL	Image: Control of the state Image: Control of the state Image: Contro of the state Image: Contro of the stat	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	程,可将排样工程保 /	存
平市<生活 日本市<生活 日本市 日本 日本 日本 日本 日本 日本 </th <th>200 1000 200 4 品字理目正常に称 ● 品字理目正常に称 ● 日子理 二 日本にあ ● 日本にあ</th> <th>P PO PO<!--</th--><th></th><th>10139% 回日本市 府席 金丞 反返 断係 (使用CrittStart) 計算者 1200 052000 1 二日本 十月公司 1200 052000 1 二日本 千月公司 1200 052000 1 二日本 千月次1 1200 052000 1 二日本 千段310 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1 1200 052000 二日本 1 <</th></th>	200 1000 200 4 品字理目正常に称 ● 品字理目正常に称 ● 日子理 二 日本にあ ● 日本にあ	P PO </th <th></th> <th>10139% 回日本市 府席 金丞 反返 断係 (使用CrittStart) 計算者 1200 052000 1 二日本 十月公司 1200 052000 1 二日本 千月公司 1200 052000 1 二日本 千月次1 1200 052000 1 二日本 千段310 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1 1200 052000 二日本 1 <</th>		10139% 回日本市 府席 金丞 反返 断係 (使用CrittStart) 計算者 1200 052000 1 二日本 十月公司 1200 052000 1 二日本 千月公司 1200 052000 1 二日本 千月次1 1200 052000 1 二日本 千段310 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1200 052000 二日本 1 1 1 1200 052000 二日本 1 <
拉利國《總兼就道》 現实國《總第就道》 激光器《港第就	● 「 台湾 > 1011日来 E> 回帰正註 <本語版: X:0734 Y:0.133 Z:0.001 W:0.000 ○ 試 : ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○) 所能[通識(mm/s): 80 Ping-0	8	62% x-77132 0233 ∧ ⊗ € € 6 49 中 1548

此批零件已保存排样工程,后续加工相同零件与板材可调用;

2) 也可对排样结果进行单一保存,如下图:

		10111213年前 (1941)	李姒 /###站未
🐟 导出排样结果		× 保存	全选 反选 删除
← → · ↑ 📙 > 此电脑 > DATA1 (D:) > 排样工程	> ○ 提案"排样工程"	ァ (使用Ctrl或S	hift + 鼠标左键进行多选)
组织 ▼ 新建文件夹	BE -	0 · 🔜	排样结果_1
■ 桌面 オ [▲] 名称 [▲]	修改日期 类型 大小		1200.0×2000.0
➡ 下载	2021/4/7 16:08 ChfReader 7,726 KB		已排零件数:130
			排样结果_2
DATA1 (D:)	点击保存,可将排样结果进行保存		1200.0×2000.0
14样工程			已排零件数:70
平面软件			排样结果_3
1 \$X17			1200.0×2000.0
OneDrive			已排零件数:130
N WPS网盘			排样结果_4
		-	1200.0×2000.0
文件名(N): 推祥结果 1			已排零件数:70
保存类型(T): I艺文件		~	排样结果_5
	(月末(6)) 前326		1200.0×2000.0
▲ 隠藏又作光	(宋代) 收用		已排零件数:100

后续加工也可在加工界面进行调用;

3) 导入已保存的排样结果工程

开始 图形设计 系统分析 高级 排样	
KÈIE JIFIE RFIE RFIE FFIA WEXN	
零件板材	3500 - 3000 - 2500 - 2000 - 1500 - 1000 - 500 - 0
零件名称	▲ 打开组样丁程文件 X
零件数量 修改 保存 全进 反进 删除 8	· ← → · ↑ □ → 此电越 → DATA1 (D:) → 排样工程 · ク 改 提宏"排样工程 · ク
0001 0001 0001 0001 0001 0001 0001 000	★ 使我问 ● 如同 ● 如同 ● 文档 ● 文档 ● DATA1 (D) ● 排排工程 ● T就 ● OneDrive ● WPS网盘 ● 文件名(N):
00	17开(0) 取消

如下图:

