新超排说明书

常用选项解释.....错误！未定义书签。

纸样方向设置.....4

分段功能.....7

面料瑕疵设置.....9

最佳幅宽.....9

对格对条.....9

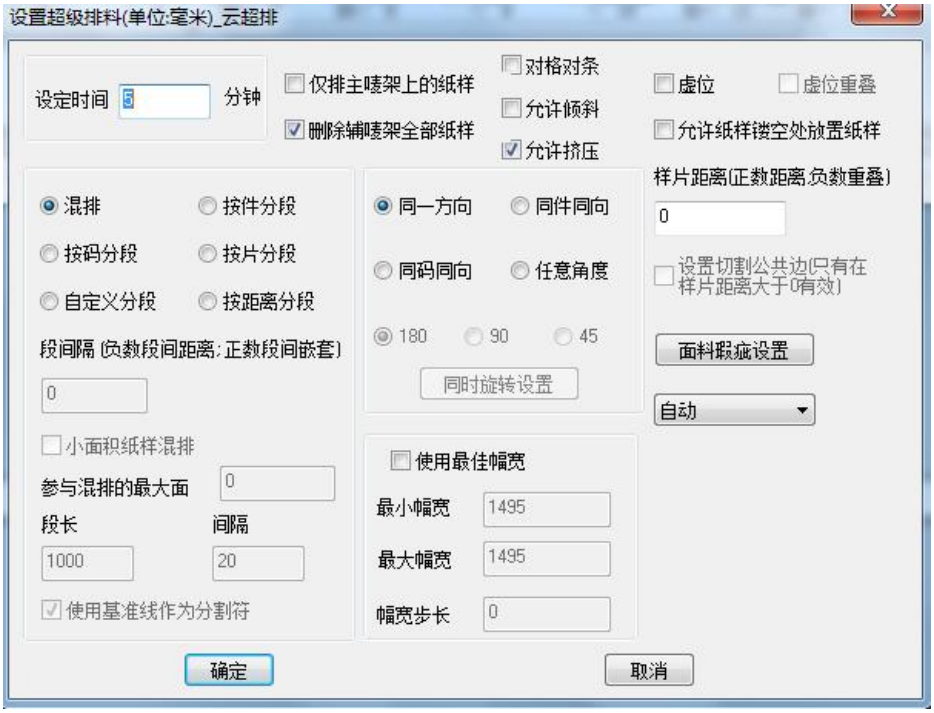
自定义分段祥解.....11

排队超排.....1 错误！未定义书签。

排半件及纸样按一片放入主唛架.....17

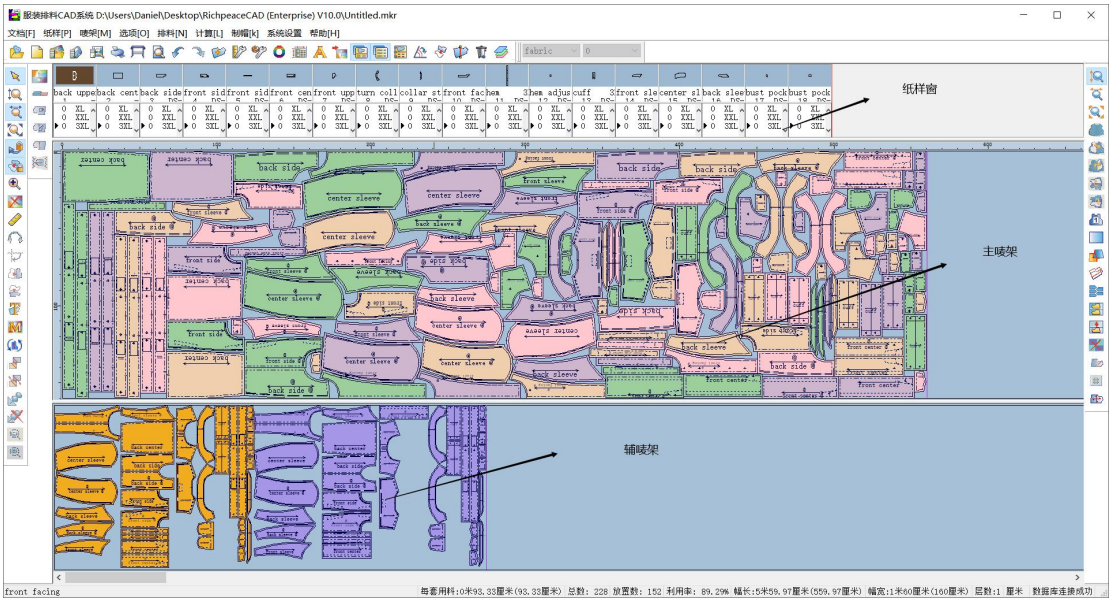
分床功能

【对话框参数说明】:



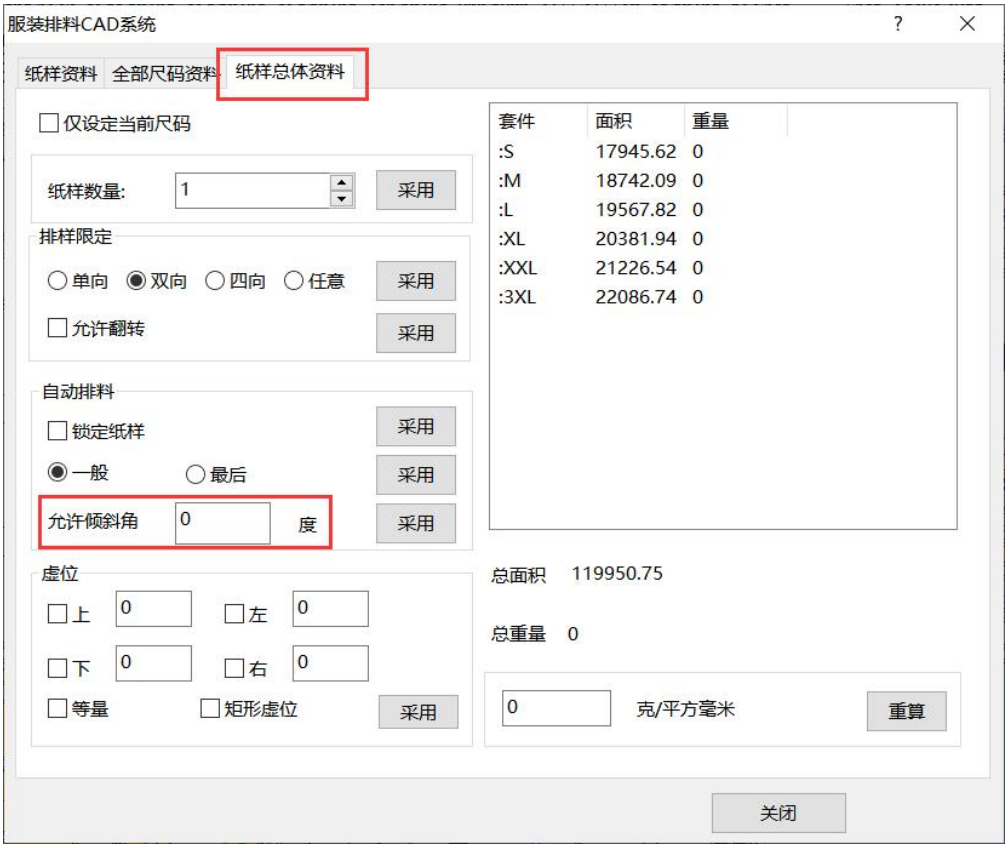
一：常用选项解释

- **设定时间**：输入此床唛架需要进行超排的时间
- **仅排主唛架纸样**：排版时只有主唛架的纸样进行排料，辅助唛架及纸样框的不进行排料。

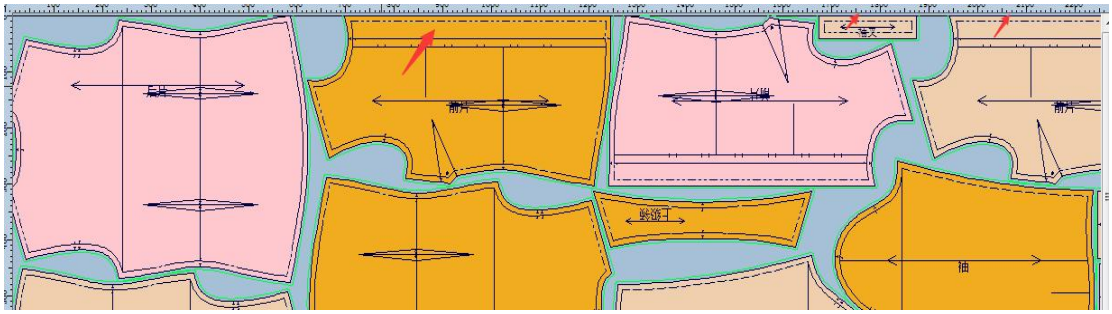


- **删除辅助唛架全部纸样**：将辅助唛架纸样放入到纸样框。
- **允许挤压**：使唛架上样片之间的间距最小
- **允许倾斜**:，系统根据整床唛架的排版情况，来确定哪些或哪片纸样在指定角度范围内正负倾斜。（需提前设定倾斜范围）

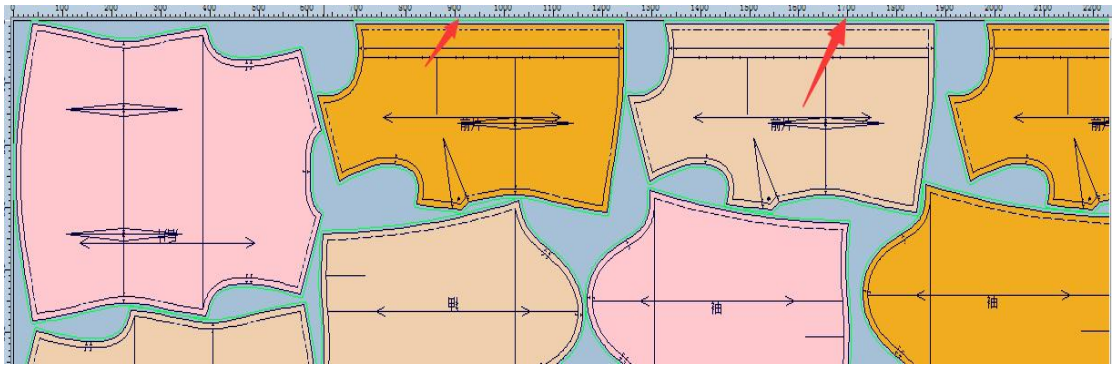
1) 点击纸样资料 -纸样总体资料，输入倾斜角度。



- **虚位**：勾选虚位后，靠近唛架左边界、上边界、下边界的纸样虚位不参与排料。

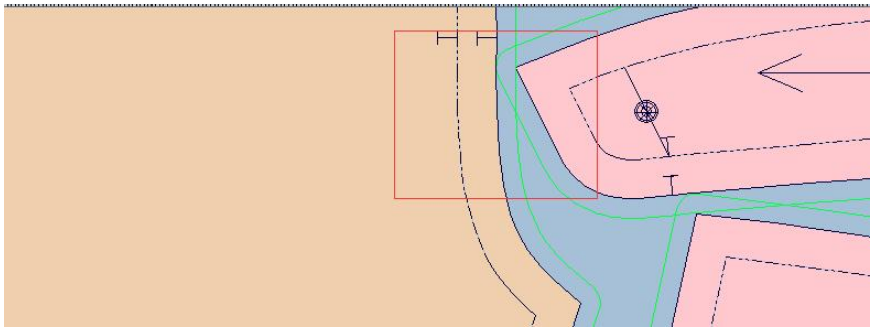


选择虚位

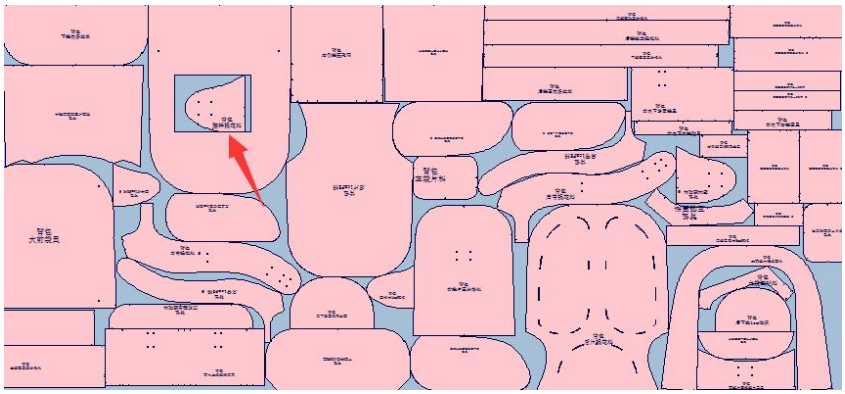


不选择虚位

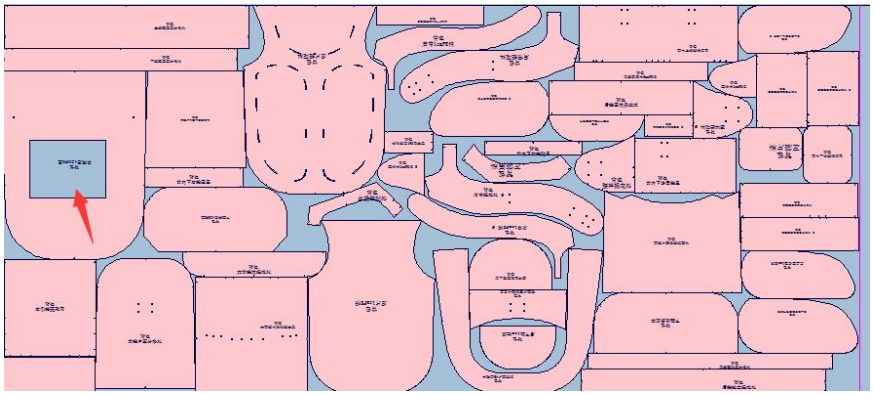
- **虚位重叠：**虚位重叠在选择虚位的前提下， 排的时候虚位会有重叠。



●**允许镂空处放置纸样：**选择，镂空的地方可以放纸样；未选择，镂空的地方不允许放其它纸样。



选择

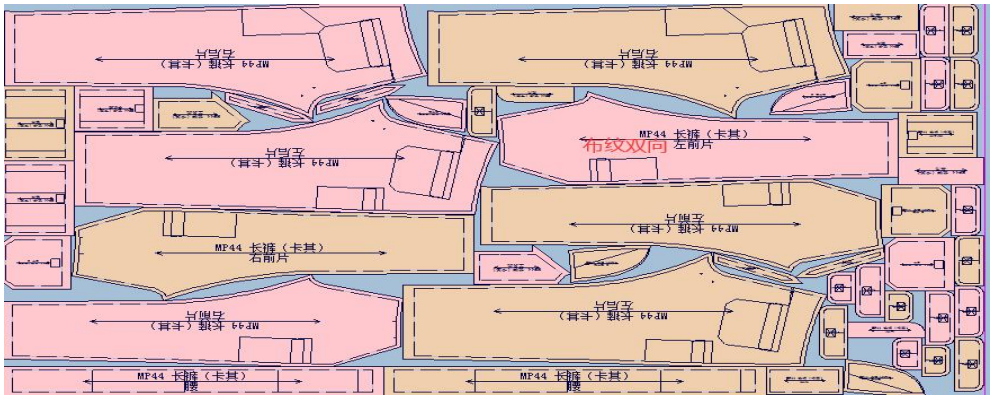


未选择

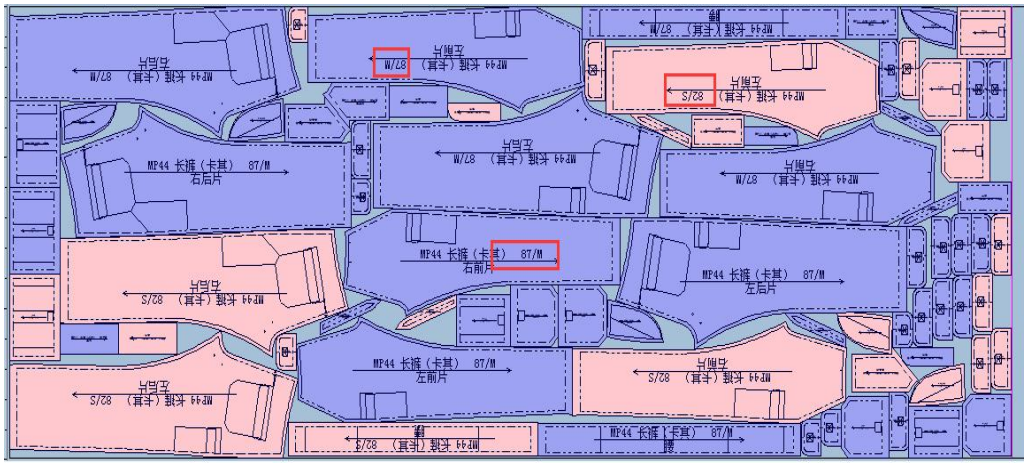
- **样片距离（正数距离，负数重叠）：**在下面的对话框里输入数值，输入数值为正数时为样片间的隔开的最大距离，为负数时为最大重叠距离。

二：纸样方向设置

- **同一方向**:当布纹线是双向时，同一码的不同件套方向不受限制；当布纹线为单向时，相同的码**同件套纸样**的方向一致。

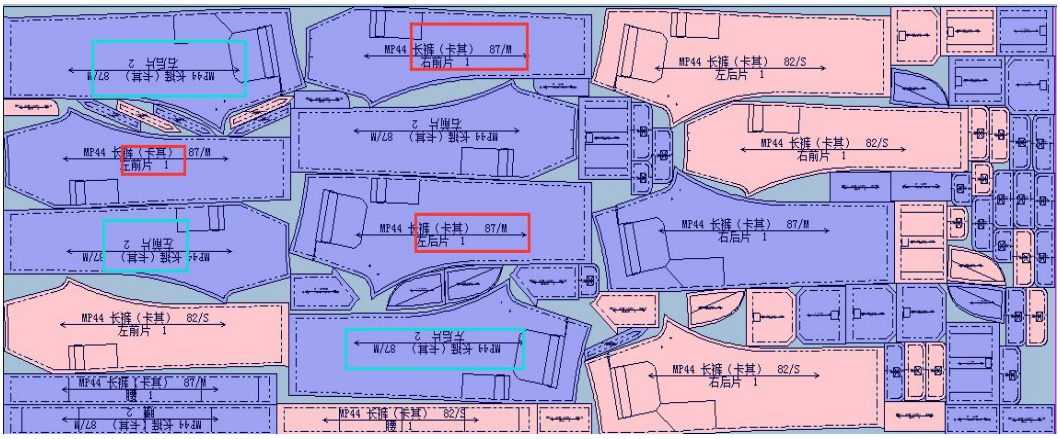


（双向）

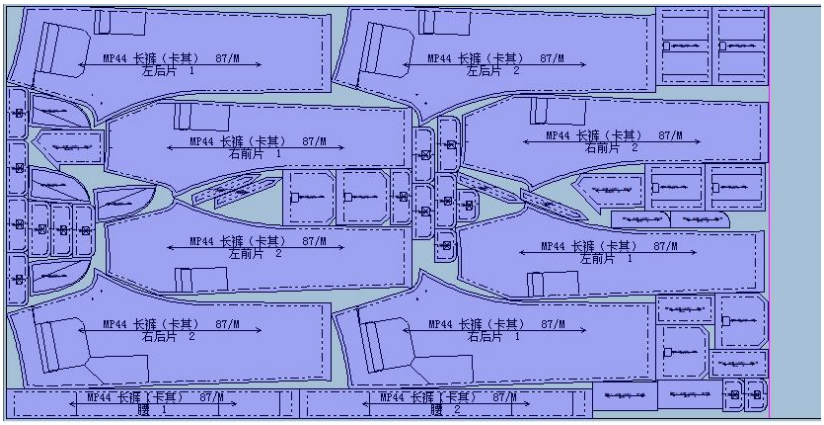


（单向）

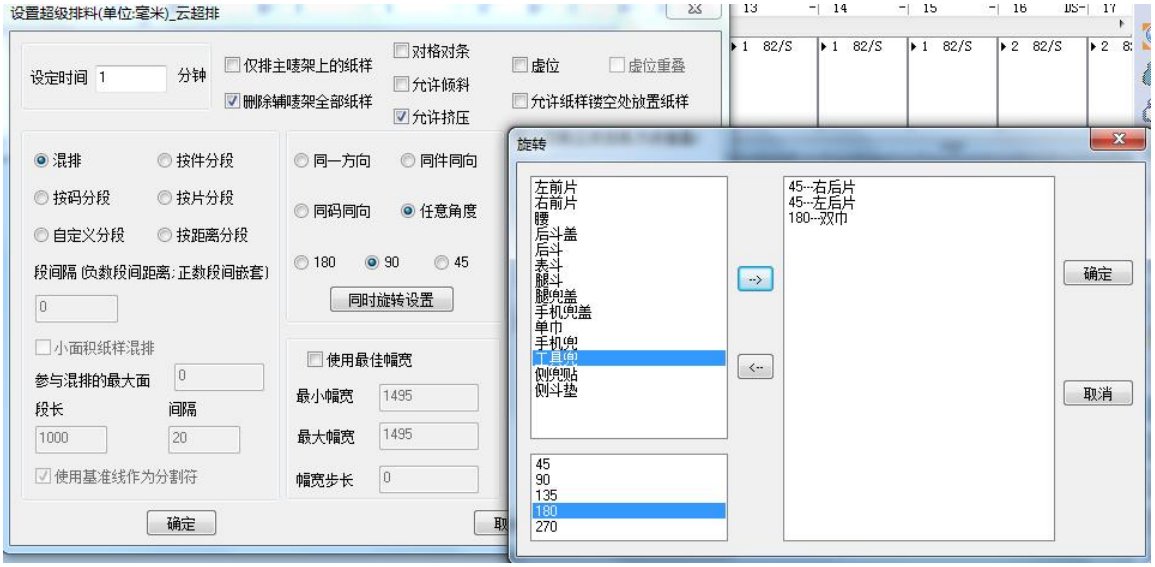
●**同件同向：**是同一个码同一件是保持同一个方向。每个码间的**同一套（件）纸样方向**保持一致。例如 S 有两套（件），那么为 1 的方向保持一致，2 的方向保持一致。

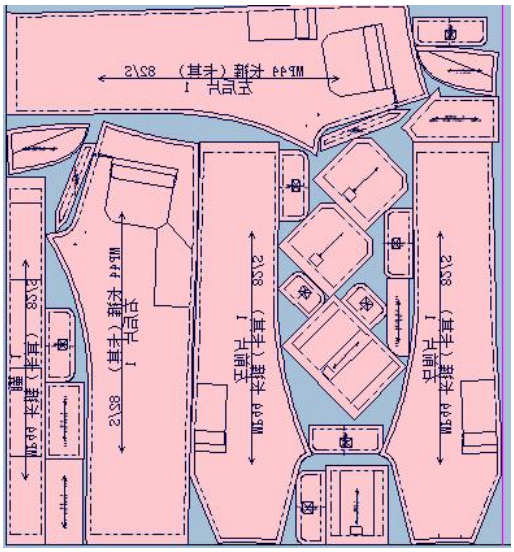


●**同码同向： 同一个码的纸样方向保持一致。**



●**任意角度：**选择 180 度或 90 度或 45 度。假设选择了 45 度，唛架上的每个纸样会根据排料需要单独按 45 度一转，寻找合适的角度（即纸样可能旋转的角度是 45，90，135，180，225，270，315，360）同时也可以选择“同时旋转设置”，指定的那些纸样，同时旋转给定的角度。

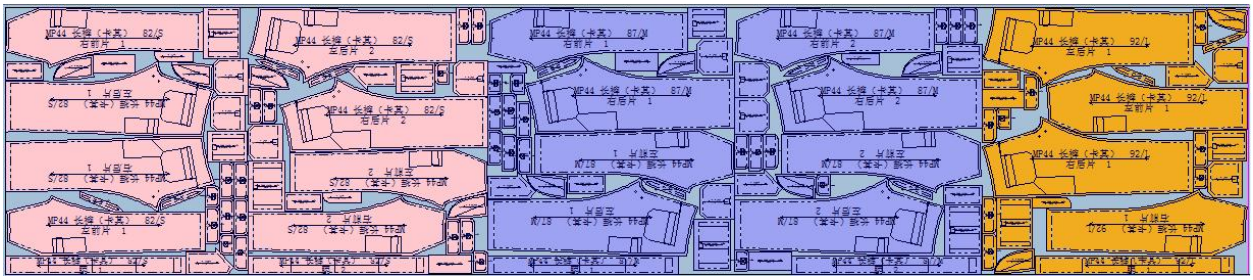




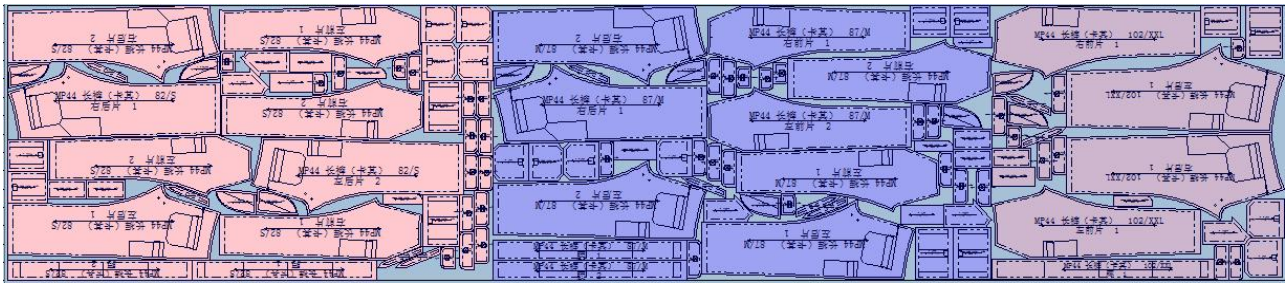
三：分段功能

●**混排** ：常规排料，没有具体的分段限制。

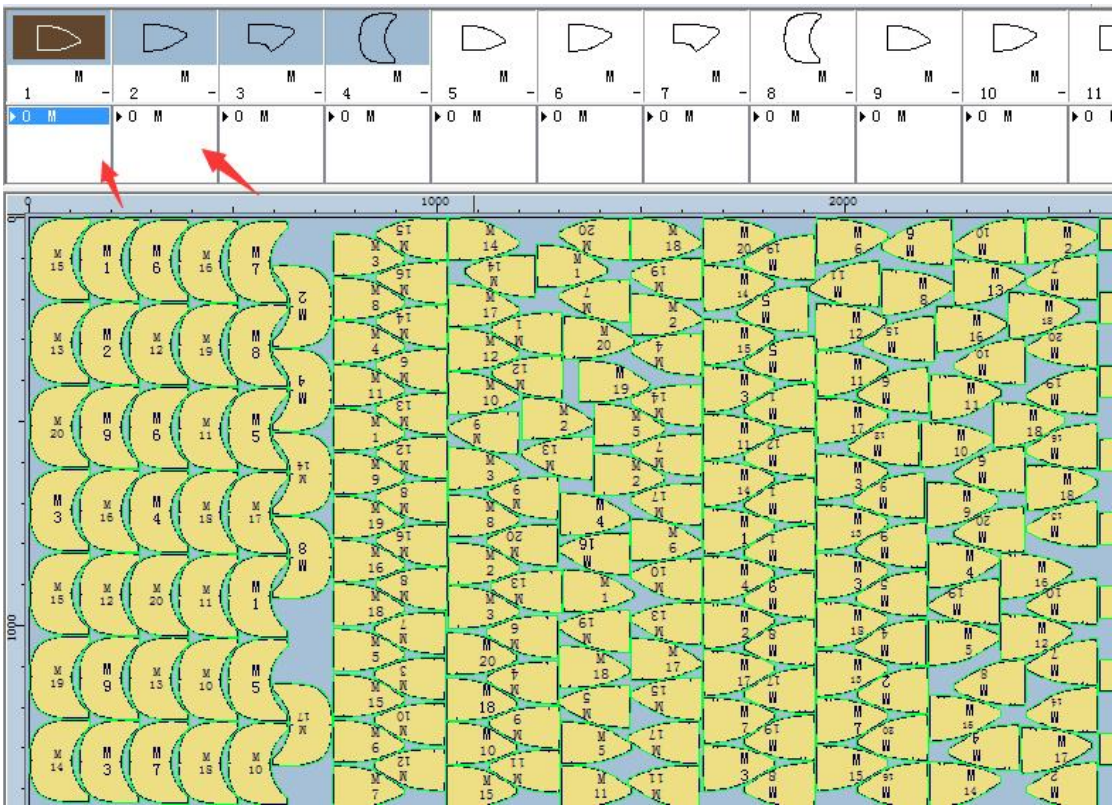
●**按件分段：**每一件（套）在长度方向分段，排完一个码的其中一套（件），再排另外一件，依次类推；全部拍完后再排其它码。



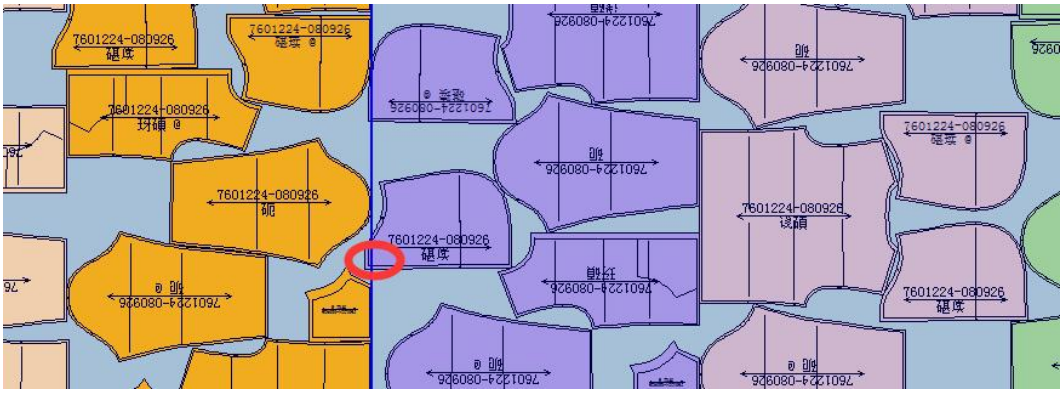
●**按码分段：**按码在长度方向分段，每个码排完后再排另外一个码。



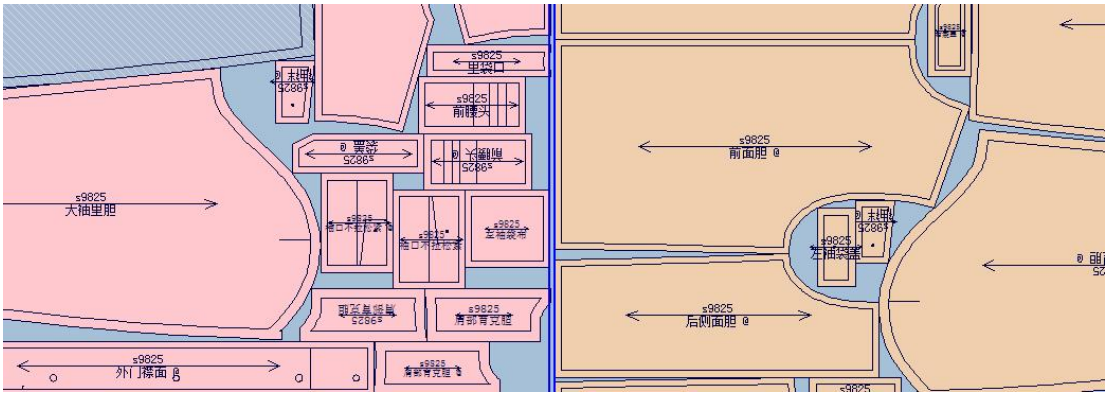
●**按片分段** ：一个纸样名称的样片分在一段，顺序按纸样列表框顺序排列



●段间隔（负数为段间距离，正数为段间嵌套）



正数



负数

●小面积纸样混排

，参与混排的最大面积

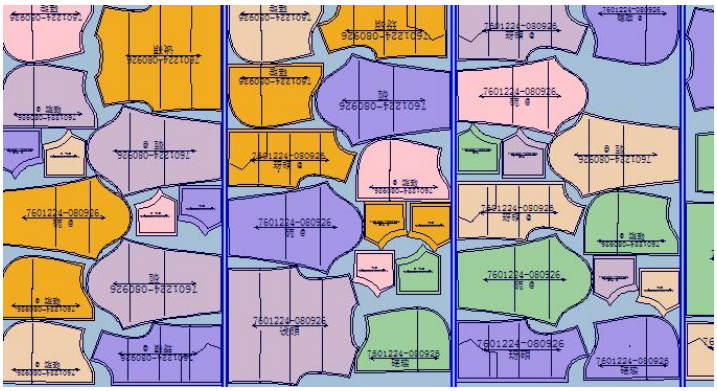
：

小于设定的最大面积的纸样可以跨段排

●**按距离分段：**输入段长与段间隔，纸样在指定的段长内排，多用于平板切割机。

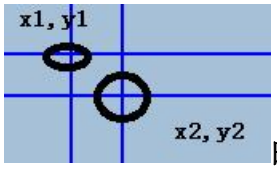
可以使用选择基准线做分割符，

。

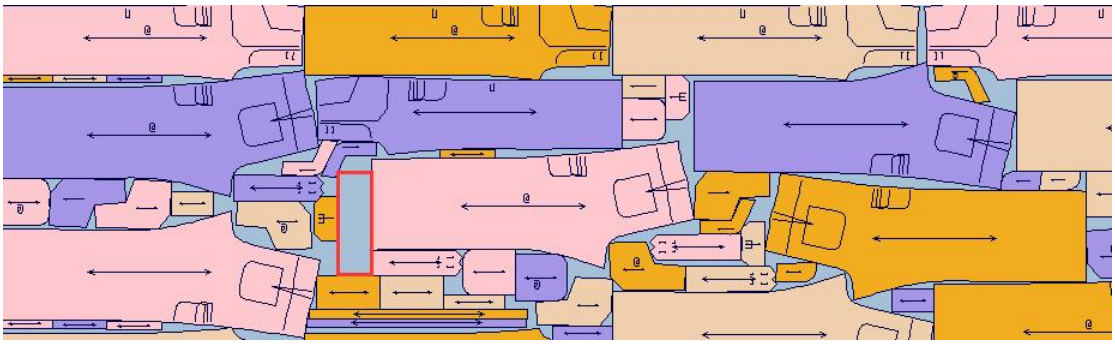


●自定义分段-见第七章自定义分段详解。

四： 面料瑕疵设置

输入 

的距离，形成的矩形为瑕疵部分，矩形内部不排纸样

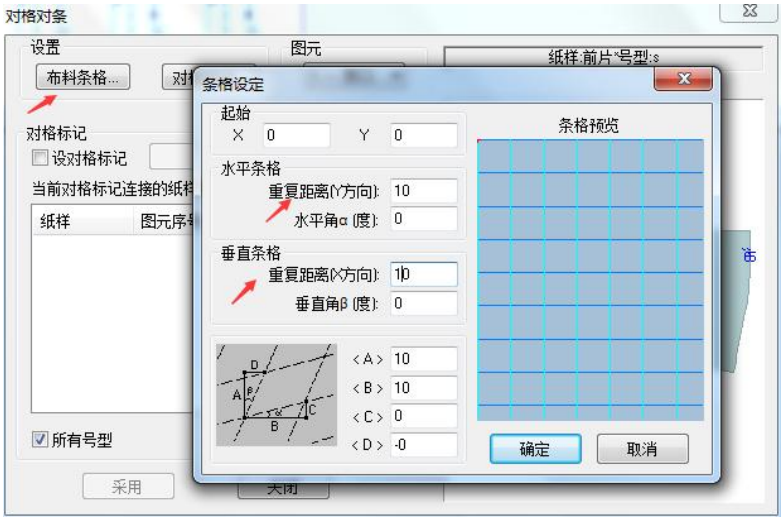


五：最佳幅宽

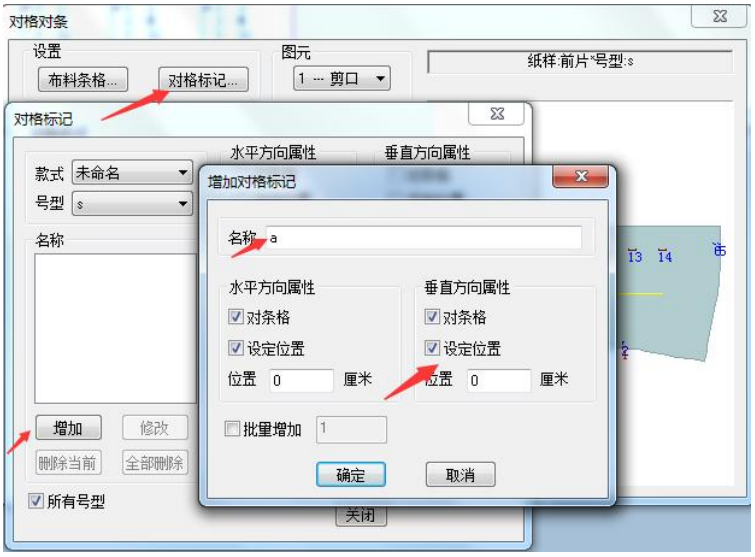
输入最小与最大幅宽及步长，系统根据整体样片数找出最适合的幅宽，以便达到很好的利用率。

六：对格对条

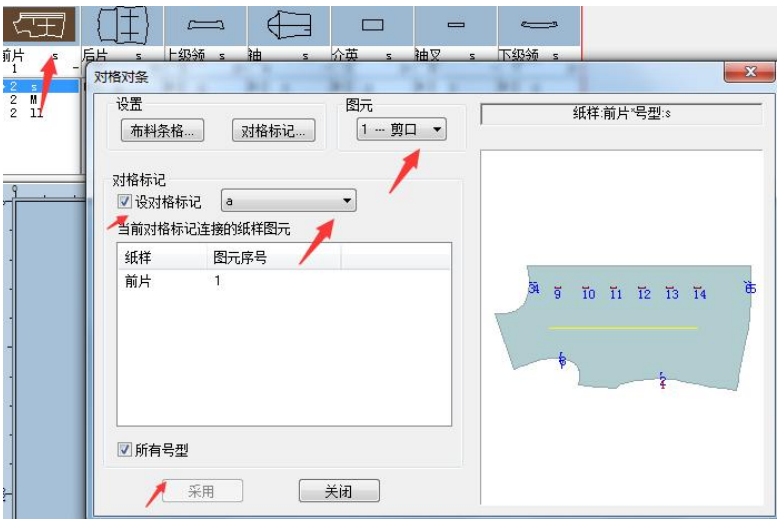
1）点击“选项”菜单，选择“显示条格”、“对条对格”；
2）点击“唛架”菜单，选择“定义对条对格”；
3）点击“布料条格”，输入水平及垂直距离；



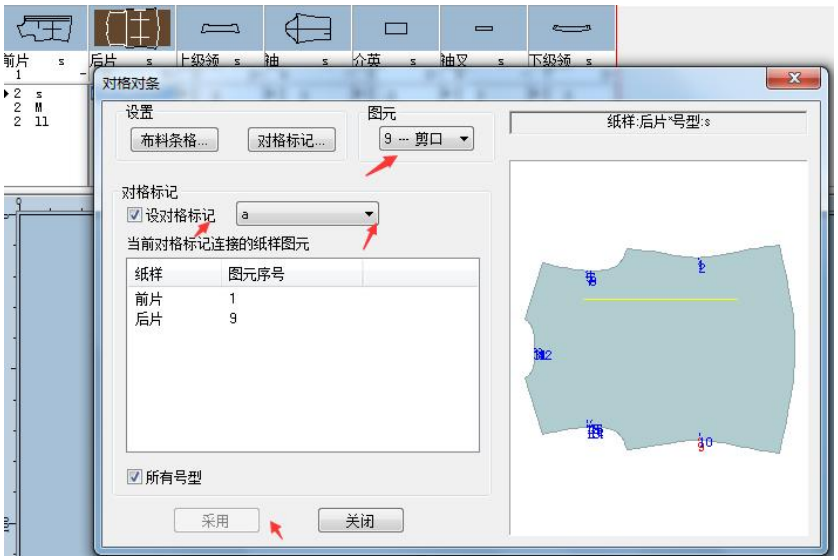
4）点击“对格标记”，点击“增加”，输入名称，设定是水平还是垂直对：



5）选择前片纸样，选择“图元”，选择“设定上面增加的对格标记”，选择采用；



6）同理选择后片纸样选择“图元”，选择“设定上面增加的对格标记”，选择采用。

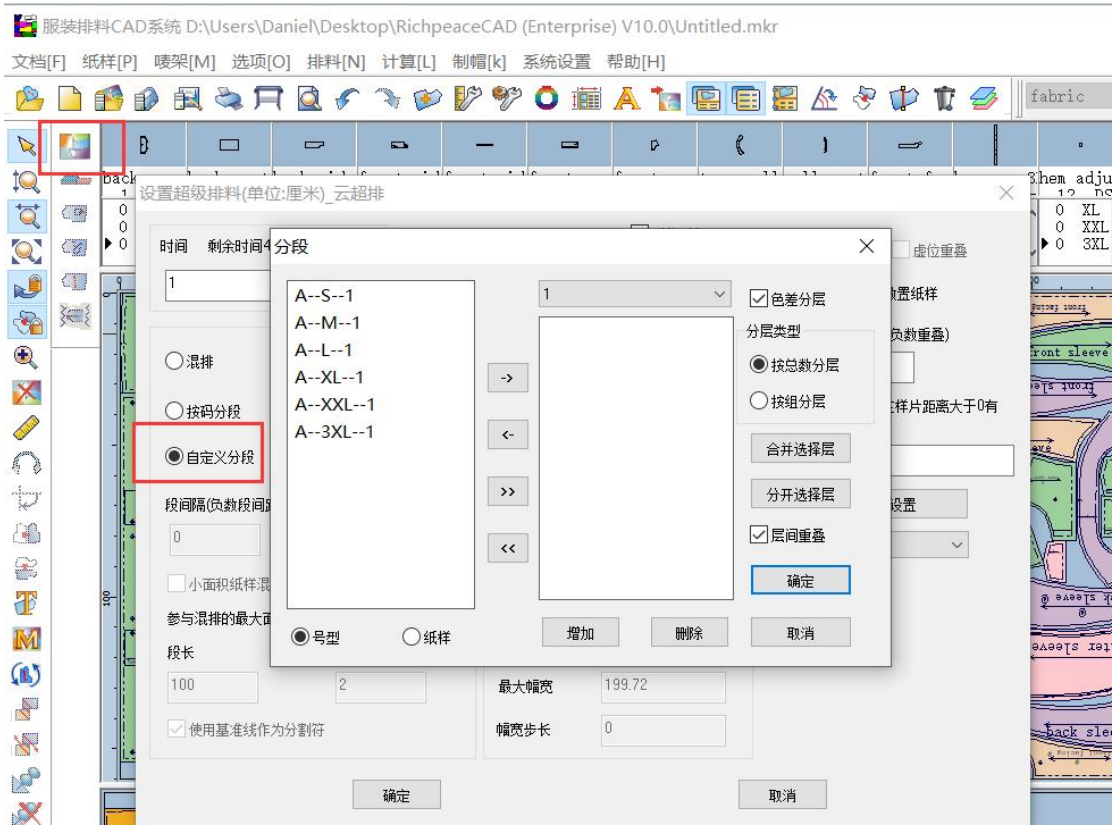


7）其它的对位可参照 4 到 6 步操作；

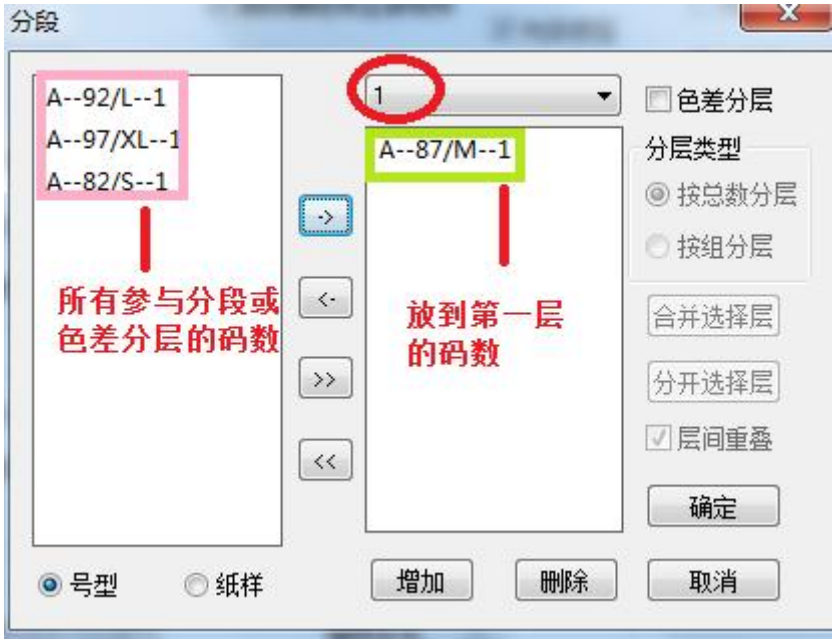
8）设置好后，选择超排对话框里的对格对条 ☑对格对条，点击确定，开始超排。

七：自定义分段详解

1.点击超排图标，在超级排料对话框里选择“自定义分段”，分段对话框出现：



2.号型选择操作：



1）左键左边框点击一个码数，点 可以到右边相应的分段处；选择完一个码，按 CTRL 键，可以多个码选择，再按 ；选择第一个，再按 SHIFT 键，可以将第一个及最后一个及中间的所有码选中， ；

为右边选择的码数回到左边

所有码都到右边

所有码都回到左边

2）

此处为哪个码放到哪一段，例如此处选 1，右边选的是 A-87/M-1 和 A-92/L-1;那么这两个码就在第一段；每选完一段，点击增加 增加；

右边选择 A-82/S-1 和 A-97/XL-1；那么这两个码就在第二段，依次类推；

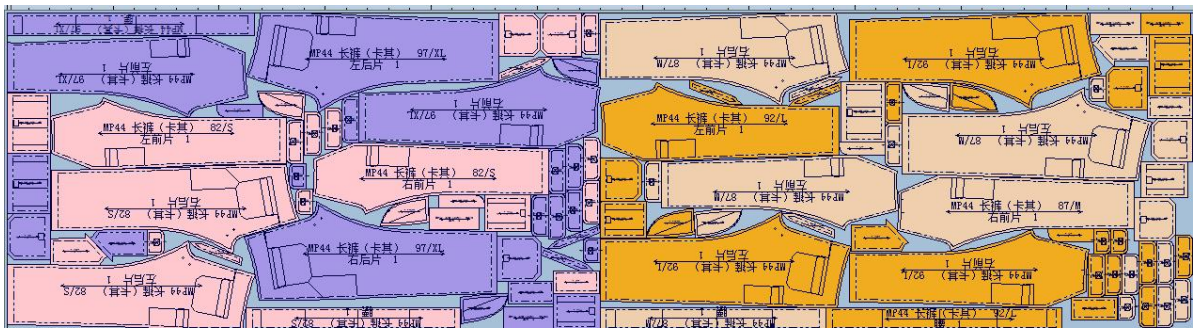
删除 为取消当前分段

取消 窗口关闭，不进行超排

3. 号型 **选择的码数进行超排；**

纸样 **选择相应的纸样进行超排**

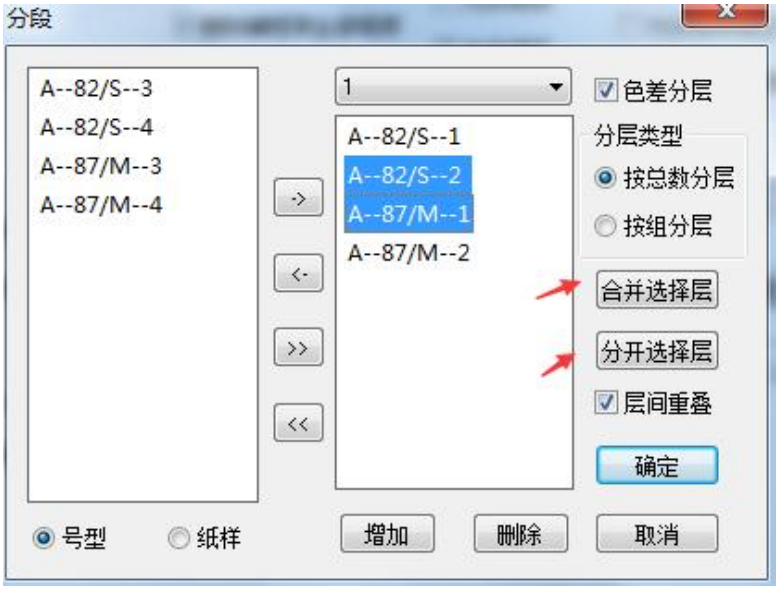
4. 不选择色差分层，为长度方向分段；同一段内混排；**例如 A-82/S-1 和 A-97/XL-1 第一段；A-87/M-1 和 A-92/L-1；排完效果如下：**



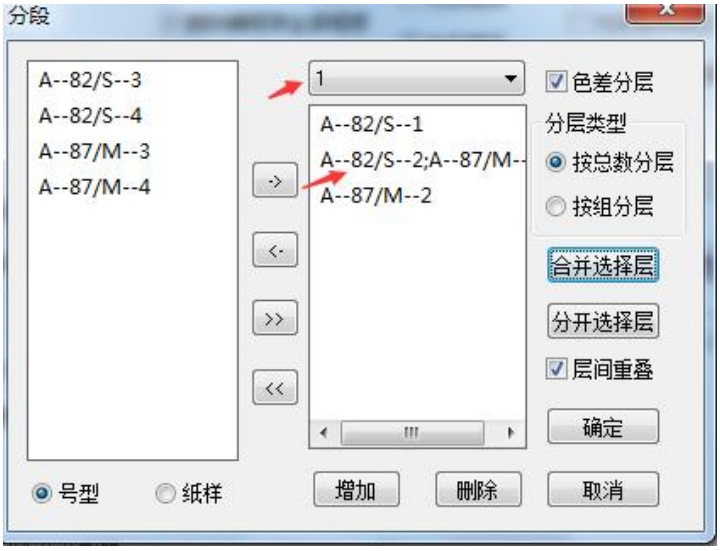
5.选择色差分层：宽度方向分层，长度方向分段；码数选择方式与上面步骤 1 介绍的相同。

1）如果没有选择 合并选择层，正常的一个码一个码的按布宽方向排下来；长度方向分段；

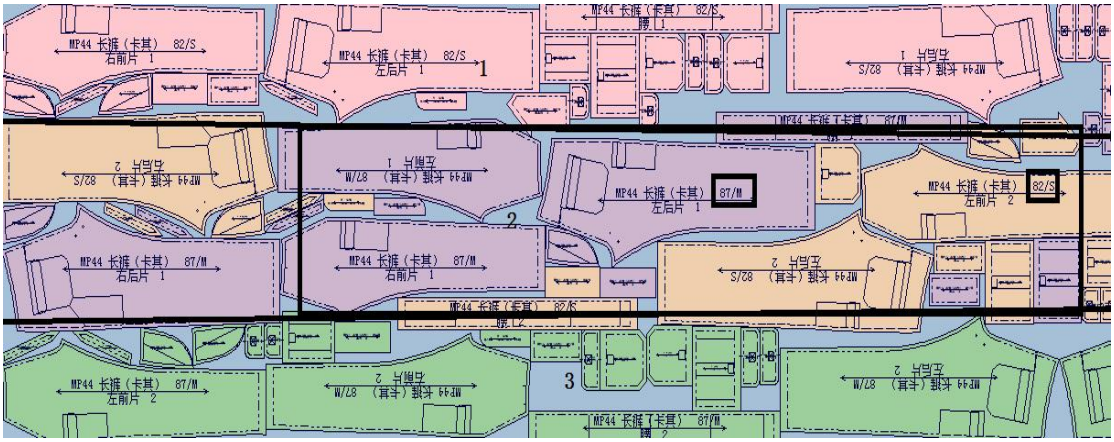
2) 放到右边的号型可以合并，也可以分开。按 CTRL 或 SHIFT 选择需要合并的号型，点击 合并选择层 ，也可以点 分开选择层 将其分开。



3） 按总数分层 ：如果选择按总数分层，有几套就把宽度方向分几份(层)，例如下面第一段选了四个 A-82/S-1 ，A-82/S-2，A-87/M-1，A-87/M-2；（其中 A-82/S-2，A-87/M-1 合并）那么就将布宽按 4 份（层）平均分， A-82/S-1 占一份（层），A-82/S-2，A-87/M-1 占两份（层）并混排；A-87/M-2 占一份（层）。



4） 按组分层 如果选择按组分层，有几组就把宽度分几份（层），。例如下面第一段选了四个 A-82/S-1 ，A-82/S-2，A-87/M-1，A-87/M-2；（其中 A-82/S-2，A-87/M-1 合并），那么就有三组，就将布宽按 3 份平均份（层），A-82/S-1 占一份(层),A-82/S-2，A-87/M-1 占一份(层);A-87/M-2 占一份(层)。



5） ☑ 层间重叠 选择：层与层之间一定会重叠；不选择：会根据最大宽度的纸样是否能放下决定是否重叠。

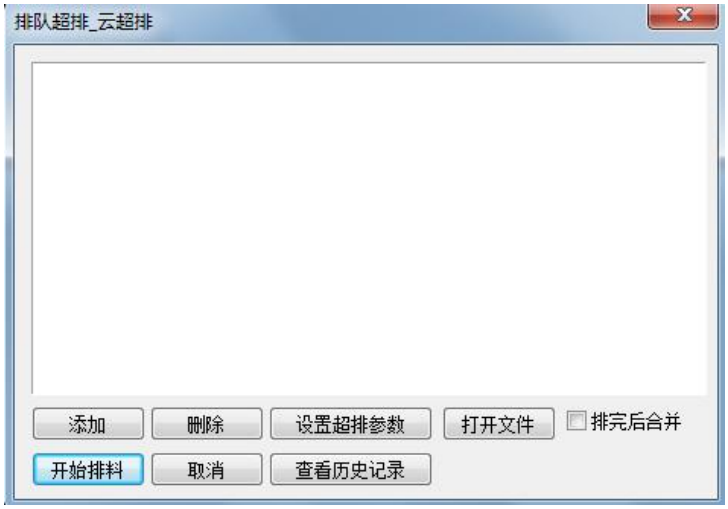
八：排队超排

功能：

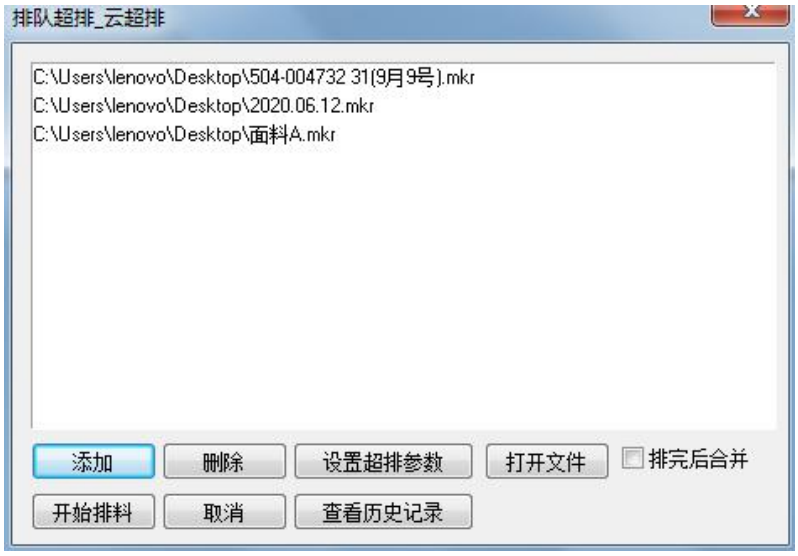
在一个排料界面中排队超排。

操作：

1. 单击排料菜单—排队超级排料，弹出排队超排对话框；



2. 单击“添加”按钮，把需要超排的唛架打开，如下图示；



3. 点击“开始排料”按钮，即可开始排料。

【排队超排】参数说明：

1）添加：添加需要超排的唛架文件；并整行以透明文本背景显示添加进来的唛架文件；同时，状态栏信息为“等待”,利用率为“-”因为是未知，文件名栏显示当前添加进来的唛架文件的全路径；

2）删除：删除不需要超排的唛架文件；

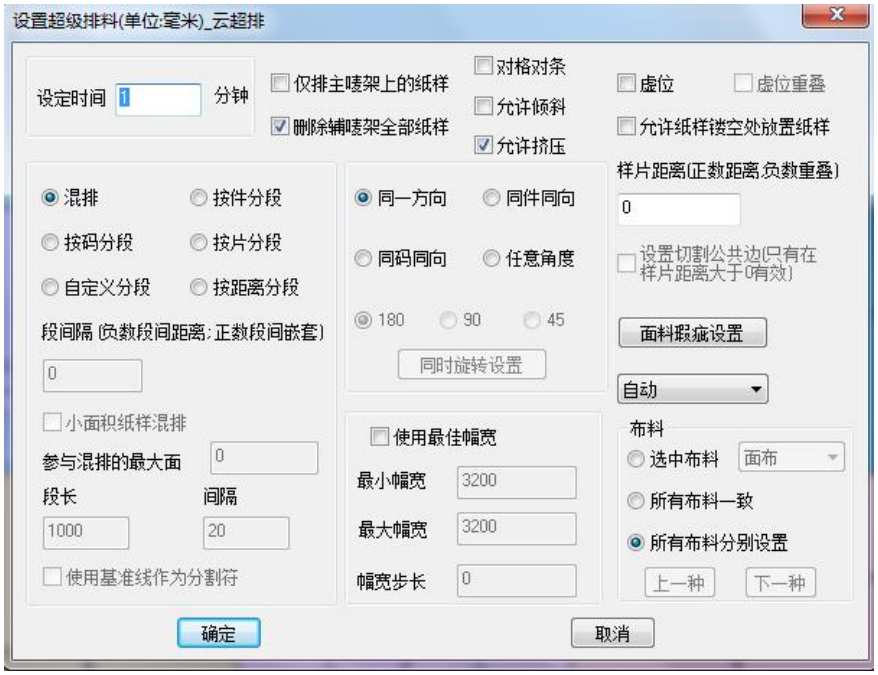
3）设置超排参数：当选中列表中的一个唛架纸样后，可以对这个唛架纸样的超排参数进行设置,点击弹出设置界面,和一般的点击 “超级排料”所弹出的界面大部分一样，不同的是在右下角可以对布料进行选择；

选中布料：选择的布料按当前设置进行排料；

所有布料一致：款式里所有布料按当前设置进行排料；

所有布料分别设置：款式里不同布料可设置不同的排料参数；

上一个、下一个：对布料进行选择



3）打开文件：打开选中的唛架文件；

4）排完后合并：勾选后，排队排的唛架自动会合并成一床唛架，文件之间用基准线分开隔；

5）开始排料：开始对列表框中的文件按从上到下的顺序，对文件进行超级排料；同时，窗口下边将会展开，显示当前正在超级排料的信息；

6）取消：一但点击取消,则当前所添加的唛架文件列表将会被全部清空；

7）查看历史记录：查看您所有的排队超级排料记录；

8）上下拖动文件可以将文件上移或下移。

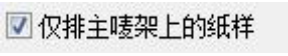
九：排半件及纸样按一片放入主唛架

将纸样框纸样拿下半件（一套或件纸样的一半）进行排料；也可以把对应号型纸样的一片放到主唛架。

1）在号型表中选择纸样，可以托选，也可以左键点选第一片，再按住 SHIFT 同时左键点击最后一片。

2）按 shift+右键， 对选中的号型纸样按半件放入主唛架；

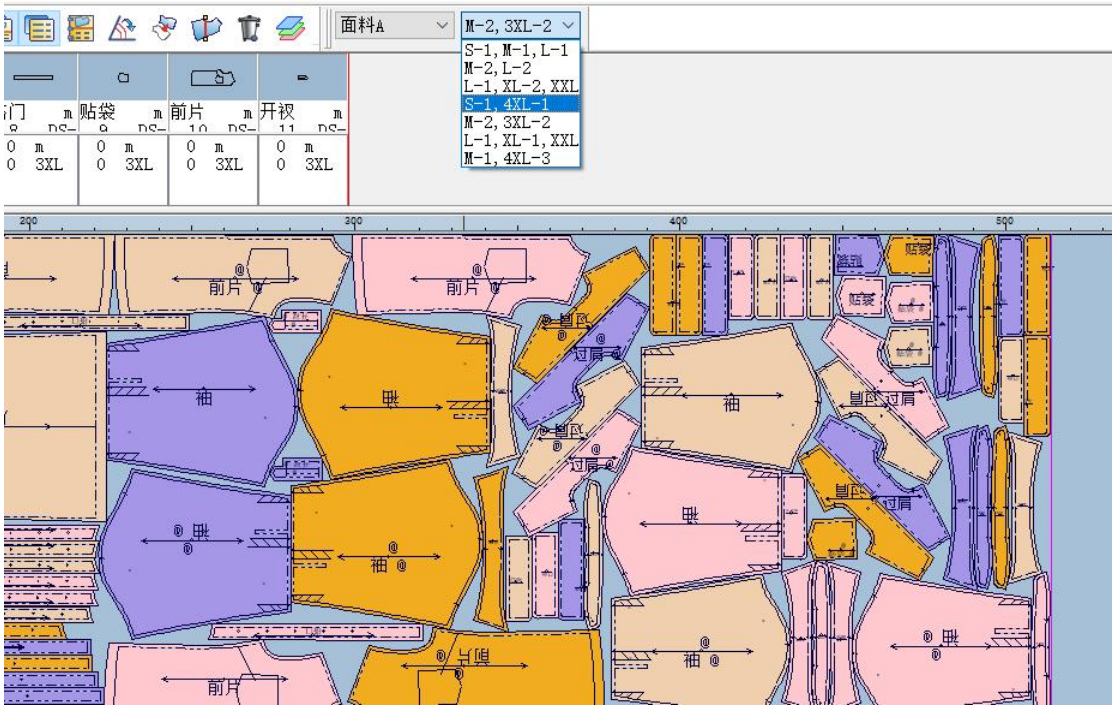
3）按 Ctrl+右键 ，对选中号型纸样按 1 片放入主唛架，多用于打印头样。

4）选择超排 工具，在对话框里设置时间等，注意选择 

进行超排。

十：分床功能

功能：一个唛架文件里可以设置不同号型配比的唛架，同一个款式文件设置多个唛架在一个唛架文件里。



1）点击分床工具 进入分床设置

2）点击增加床 增加床 添加床数

3）点击删除床 删除床 删除对应的床

4） 面料窗选择不同面料

5） 空白格编辑床名称，点击修改更改名称

6）号型列表编辑号型套数

序号	号型名称	号型套数	反向套数
号型, 1	s	0	0
号型, 2	m	2	0
号型, 3	l	0	0
号型, 4	xl	0	0
号型, 5	XXL	0	0
号型, 6	3XL	2	0
号型, 7	4XL	0	0