

智能切割系统使用说明书

一、智能切割系统参数说明

1. 锯台程序启动后，图中【1】区域会提示系统运行良好。
2. 对尺：大锯的操作人员实测锯台跑车桩子与大锯锯条的距离，把测量数据填写到基准设定（厘米）参数项中（填写完成后点对尺，显示窗左下角会提示对尺成功），同时桩子位置（厘米）参数变为和基准设定（厘米）处的参数一致。
3. 图中【3】区域的头道锯厚度（大锯锯路）：可以根据自己工厂的大锯带锯锯条厚度填写。
4. 图中【3】区域的二道锯厚度（清边锯、多片锯或者带锯的锯路）：工厂可以根据自己工厂的清边锯、多片锯或者二锯带锯锯条厚度填写。
5. 图中【3】区域的开皮和树皮会根据原木品种自动给出相应参数（辐射松开皮为6树皮为2，白松开皮为4，树皮为2）。
6. 图中【3】区域的单品和套材选项是根据工厂定单加工需求，工厂自行选择。
7. 图中【3】区域板材宽和板材厚和长度是工厂的加工成品规格，工厂根据定单自行设定。
8. 图中【3】区域宽度缺失比例：根据工厂定单品质要求，工厂自行设定。这里参数0.5是指原木小头的宽度缺失不能大于总宽度的一半，如图所示板材宽为69mm时，原木小头宽度不能小于 $69\text{mm}-69\text{mm} \times 0.5=34.5\text{mm}$ 。这里数值越大，缺失越大。例如这里参数如果是0.7，原木小头宽度不能小于 $69\text{mm}-69\text{mm} \times 0.7=20.7\text{mm}$ 。下图为缺失比例大和小的样例：



9. 图中【4】区域左下角的第1行，大开皮百分比为当前订单中使用大开皮键影响总出材率的百分比，数值越大实际出材率越低。
- 第2行，弯曲百分比为当前订单中使用弯曲键影响总出材率的百分比，数值越大实际出材率越低。
- 第3行，大开皮的数值为当前加工的原木使用大开皮键影响的片数（此处为-1时，比最优出材少一片成品，出材率会降低）
- 第4行，弯曲的数值为当前加工的原木使用弯曲键影响的片数（此处为-1时，比最优出材少一片成品，出材率会降低）
- 10.大锯手翻转木头至最佳切割面时，需要查看图中【5】区域右下角的角度偏差值，该数值偏差小于5度时为绿色，可以下钩进行切割，若偏差大于5度时为红色，不能下钩进行切割。
- 11.图中【2】区域为切割顺序（切割图从右边往左对应），其中第1列为桩子的行进位置，第2列为切割面的顺序，第3列为切割的厚度，第4列为锯条的厚度。
- 12.图中【7】区域未上传根数为0时，代表全部数据上传完毕，如数据未全部上传，请等待所有数据上传后再关闭程序或关机。
- 13.图中【6】区域为原木信息。

工作窗口

桩子位置(厘米): 50 基准设定(厘米): 50 对尺

弯曲

计算切割

下一根

设备参数

控制参数

生产记录

手动模式

退出系统

序号	状态	位置(厘米)	厚度(厘米)	锯厚度(厘米)
1	第一面	30.10	0.60	0.4
2	第一面	26.00	3.70	0.4
3	第一面	18.90	6.70	0.4
4	第二面	17.90	0.60	0.4
5	第二面	13.80	3.70	0.4
6	第二面	6.70	6.70	0.4

2

单品

锯片

头道锯厚度(mm): 4 开皮(mm): 4
二道锯厚度(mm): 3 树皮(mm): 2

套材

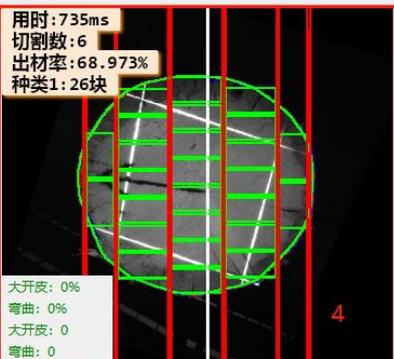
木料主材

板材宽(mm): 67 板材厚(mm): 37 长度(m): 2.9
宽度缺失比例: 0.6 厚度缺失比例: 0.6 片数: 26

木料副材

板材宽(mm): 67 板材厚(mm): 37
宽度缺失比例: 0.5 厚度缺失比例: 0.5 片数: 0

3



圆木信息

长度(m): 2.90 长径(cm): 32.2400 检尺径(cm): 32
测量标准: 山东 短径(cm): 31.1900 出材率: 68.973%
运行时间(s): 0.74

6

系统运行良好

1

采图时间(s): 0.00 计算时间(s): 0.00 目标角度: [] 当前角度: 0

3 根未上传

2023-08-01 13:29:27 周二