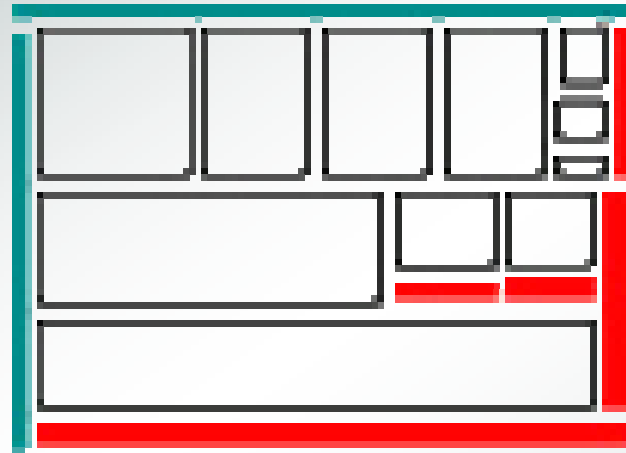
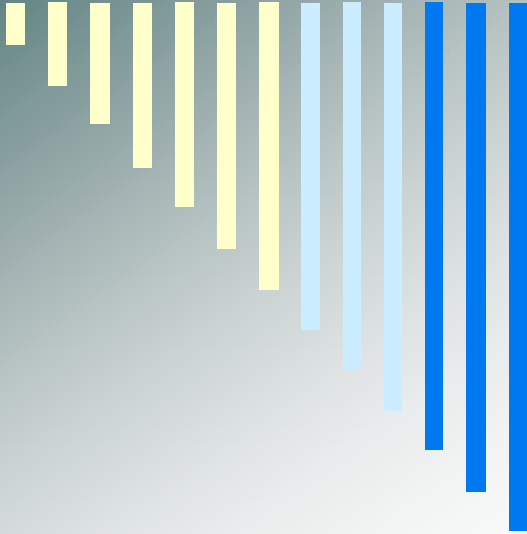


# Opticute



Software de optimização de placas e perfis  
Para todo o tipo de material com ou sem veio

# Simple, intuitivo, rápido, ...

**Criação da lista das peças - Quantidade total : 27**

Alta	Largura	Qte	Material	Referência	HB	DG	Sem veio
476.2] x 470.0		8	CARVALHO_16	Prateleira_F		0.0]	Veio
1762.0] x 149.0		1	CARVALHO_16	Reca_IL		0.0]	Veio
1762.0] x 149.0		1	CARVALHO_16	Reca_CO		0.0]	Veio
1762.0] x 470.0		3	CARVALHO_16	Montante		0.0]	Veio
1762.0] x 980.0		2	CARVALHO_16	Porta		0.0]	Veio
1762.0] x 1811.0		1	CARVALHO_16	Costa		0.0]	Veio
1881.0] x 449.0		1	CARVALHO_16	Ilharga_D		0.0]	Veio
1881.0] x 599.0		1	CARVALHO_16	Ilharga_E		0.0]	Veio
1962.0] x 99.0		1	CARVALHO_16	Rodapé		0.0]	Veio
1962.0] x 599.0		1	CARVALHO_16	Fundo		0.0]	Veio
2000.0] x 599.0		1	CARVALHO_16	Tampo		0.0]	Veio

Orde.

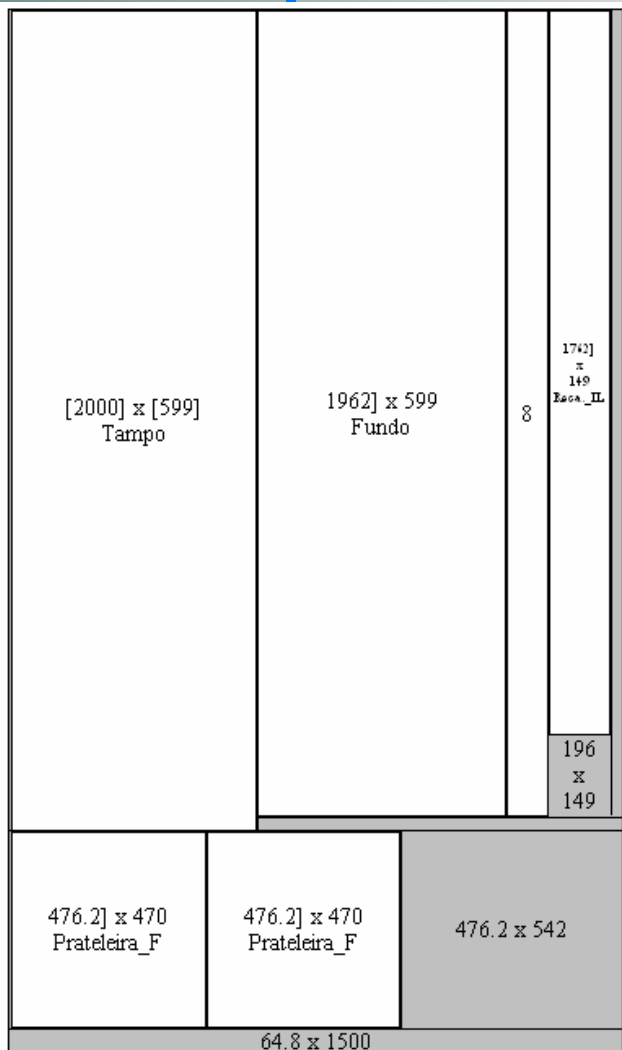
Alta: 2000.0, Largura: 599.0, Qte: 1, Material: CARVALHO\_1, Referência: Tampo

Orlas:  Alto,  Direita,  Baixo,  Esquerd

Buttons: Multiplicar, Sentido do veio, Materiais, Adicionar, Suprimir, Optimizar, Ok, Anular

- Importe a lista de materiais directamente do [TopSolid'Wood](#) , do [PolyBoard](#) ou,
- Crie no Opticute a lista de peças a cortar independentemente dos tipos e espessuras dos materiais, indicando as medidas de corte ou medidas finais (caso de painéis orlados).
- O sistema fornecerá de imediato listagem dos planos de corte, número de placas ou perfis necessários, custos de fabrico, custos de material, custos dos restos, ...
- Imprima as etiquetas a colocar nas peças cortadas
- Envie directamente os planos de corte para a sua máquina CNC (máquina de controle numérico)
- Ganhe em tempo e material.

# Gestão dos Stocks



- O Opticute permite a gestão dos seus Stocks ao nível dos painéis e perfis
- O Opticute procura, aquando da optimização, a melhor utilização do material em armazém de forma a reduzir os custos, isto é, duma vasta gama de medidas de painéis de um mesmo material, o sistema procura as dimensões que produzam menos restos tendo sempre em conta a orientação do veio quando existir.
- O Opticute faz uma gestão adequada do material cortado e não utilizado, enviando-o para armazém se as suas dimensões se enquadrarem nas dimensões de restos reutilizáveis.

No caso de material para orlar, o Opticute desconta a(s) medida(s) da(s) orla(s) no painel a cortar e indica no respectivo plano de corte quais os cantos a orlar.

Número de Plano(s) de Corte : 5  
 Superfície total dos painéis = 19.13 m<sup>2</sup>  
 Custo dos painéis = 210.38  
 Taxa de Restos = 29.95 %  
 Custo dos Restos = 63.01  
 Taxa de Restos não reutilizáveis = 5.11 %  
 Custo dos Restos não reutilizáveis = 10.75  
 Compr. das orlas tratadas = 27.1 m  
 Linear de corte = 62.0 m  
 Custo linear de corte = 55.84  
 Duração do corte = 0.59 h  
 Custo do tempo de corte = 11.80  
 Custo Líq.TOTAL = 225.76

Software em português.

# Múltiplos parâmetros de optimização

### Parâmetros de afixação

**Afixação casas decimais**

Uma decimal  
 Sem decimal  
 Automatico

**Un.de trabalho**

Déc.de milímetro  
 Milímetro  
 Centímetro

**Identificação das Orlas**

Dimensões Líq. [ ]  
 Dimensões Finais [ ]

**Origem dos cortes verticais**

Ao alt  
 Ao ba

OK Anular

### Parâmetros do stock

Gestão do stock

Valores além dos quais um Resto não é considerado perdido

**paineis**

Superfície  m²

Dimensões mínimas  mm

**Perfis**

Dimensão mínima  mm

Coefficiente de depreciação dos Restos

OK Anular

### Parâmetros dos tempos

Gestão dos Tempos  
(os tempos são expressos mm segundos)

**Percurso de corte**

Corte Global  
 Corte Chapa por Chapa

**Manipulação dos paineis**

Número máximo de paineis por trajeto I/V Stock-Serra

Duração dum Ida/Volta Stock-Serra

Duração acumulada de carregamento e descarregamento dum

**Manipulação das Bandas, das Peças e dos Restos**

Carregamento e descarregamento dum

Manipulação dum Resto de Painel

Manipulação dum Resto de Chapa

Retirada dum Peça

Retirada dum Resto

Sobreposição de paineis

Espessura máx. aceite pela Serra (em mm)

**Orientação e Regulações**

Alteração do sentido de corte (H/V)

Regulação do batente da Serra

Deslocamento Serra/Painel

Velocidade da Serra (Em

Custo

OK Anular

### Parâmetros de optimização

**Modos de optimização**

Rápido  
 Standard 1  
 Standard 2  
 Avançado 1  
 Avançado 2  
 Personalizado  
 Optimizado CN

**Espeçura da chapa (Painel)**

**Espeçura da chapa (Perfil)**

**Larg. do**

**Margens limpeza**

Largura

Altura

Margem limpeza dos Restos

**Sentido do primeiro Corte**

Indiferente  
 Vertical  
 Horizontal

Maximo de recortes   Opção último Painel

OK Anular

Outros Parâmetros ...

Roupeiro1

Sisolid, Lda

Unidade : milímetro Modo : standard 2

## Painel(x) utilizado(s)

Material	Referência	Dimensões	Número	Superfície (m²)
CARVALHO_16	c16	2550 x 1500	3	11.48
CARVALHO_16		2550 x 1700	1	4.34

## Lista de Débito

Material	Dimensões	Número	Colocadas	Referência
11	CARVALHO_16 211.8] x 475.2	4	4	Gaveta
	CARVALHO_16 212.1] x 475.2	2	2	Gaveta
10	CARVALHO_16 476.2] x 470	8	8	Prateleira_F
	CARVALHO_16 1762] x 149	1	1	Reca_IL
6	CARVALHO_16 1762] x 149	1	1	Reca_CO
	CARVALHO_16 1762] x 470	3	3	Montante
13	CARVALHO_16 1762] x 980	2	2	Porta
	CARVALHO_16 1762] x 1811	1	0	Costa
2	CARVALHO_16 1881] x 449	1	1	Ilharga_D
	CARVALHO_16 1881] x 599	1	1	Ilharga_E
8	CARVALHO_16 1962] x 99	1	1	Rodapé
	CARVALHO_16 1962] x 599	1	1	Fundo
7	CARVALHO_16 [2000] x [599]	1	1	Tampo
TOTAL		27	26	

## Lista dos planos de Corte

Material	Referência	Dimensões	Número	Tx Resto	Linear	Custo Pan.	Custo Lin.	Custo	Num de peças	
1	CARVALHO_16	c16	2550 x 1500	1	7.75 %	14.5	42.08	13.04	55.12	8
2	CARVALHO_16	c16	2550 x 1500	1	7.76 %	14.0	42.08	12.61	54.69	8
3	CARVALHO_16	c16	2550 x 1500	1	14.58 %	16.8	42.08	15.15	57.22	6
4	CARVALHO_16		2550 x 1700	1	29.37 %	13.2	47.69	11.87	59.56	4
TOTAL GENERAL			4	15.33 %	58.5	173.91	52.68	226.59	26	

## Recapitulativo

ECHED : 1 peça(s) não colocada(s).

Dados técnicos

Número de painéis	:	4
Número de Plano(s) de Corte	:	4
Superfície Total dos painéis	:	15.81 m²
Superfície Total das peças	:	13.40 m²
Taxa de restos global	:	15.33 %
Taxa de Restos liq.	:	6.57 %
Linear de corte global	:	58.53 m
Compri. das orlas tratadas	:	30.30 m
Duração do corte	:	0.52 h

Custos

Custo total dos painéis	:	173.91
Custo dos Restos reutilizáveis	:	15.23
Custo das peças	:	147.25
Custo dos Restos não reutilizáveis	:	11.43
Custo linear de corte	:	52.68
Custo do tempo de corte	:	10.40
Custo Liq.TOTAL	:	221.76

## Listes das peça(s) não colocada(s)

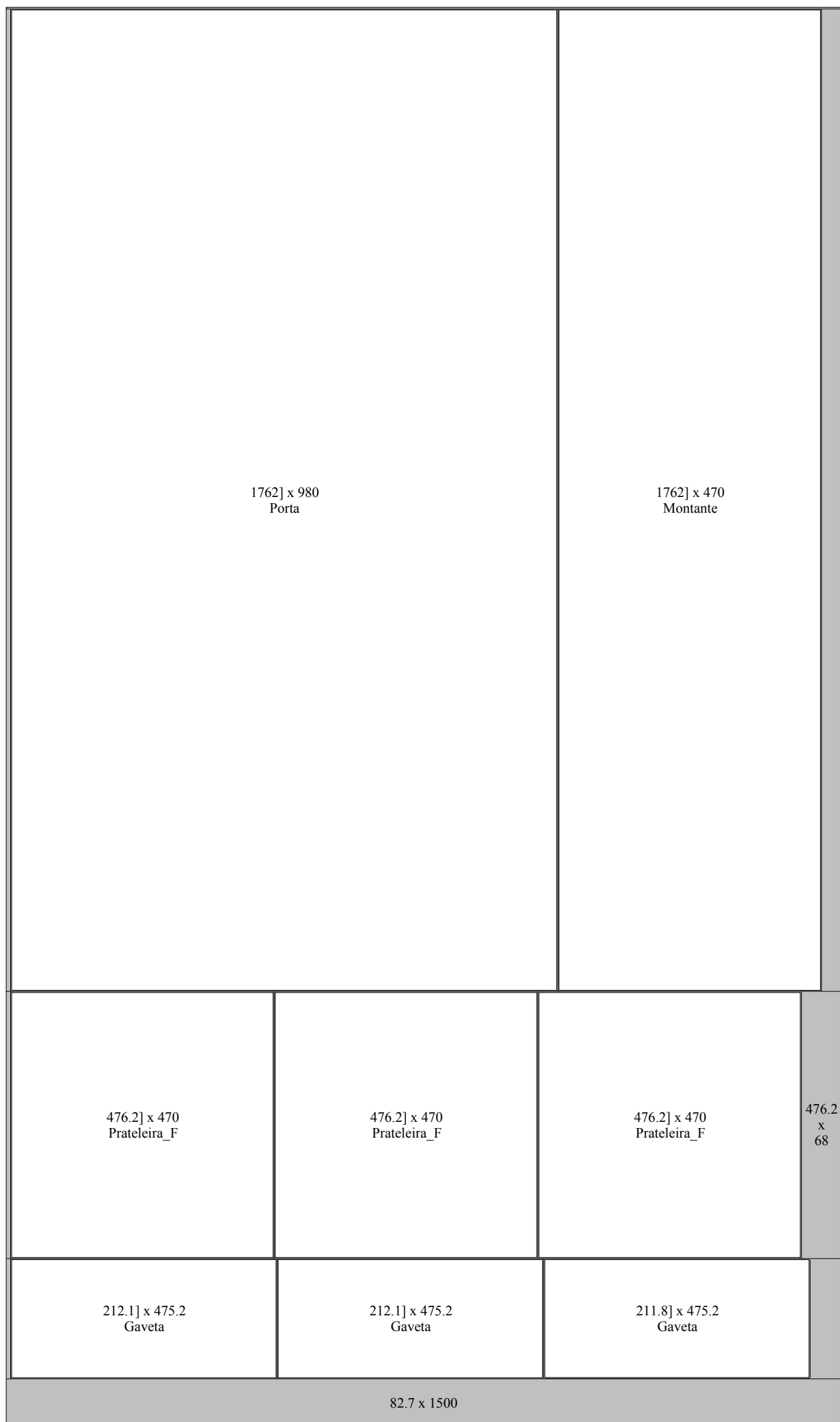
Material	Referência	Dimensões	Número	Restante	Motivo da não colocação
CARVALHO_16	Costa	1762.0 x 1811.0	1	1	Peça(s) maior(es) que os painéis.

## Roupeiro1

Painel : CARVALHO\_16 2550 x 1500 - Exemplar único

Unidade : milimetro Modo : standard 2

Planos de corte nº 1 / 4

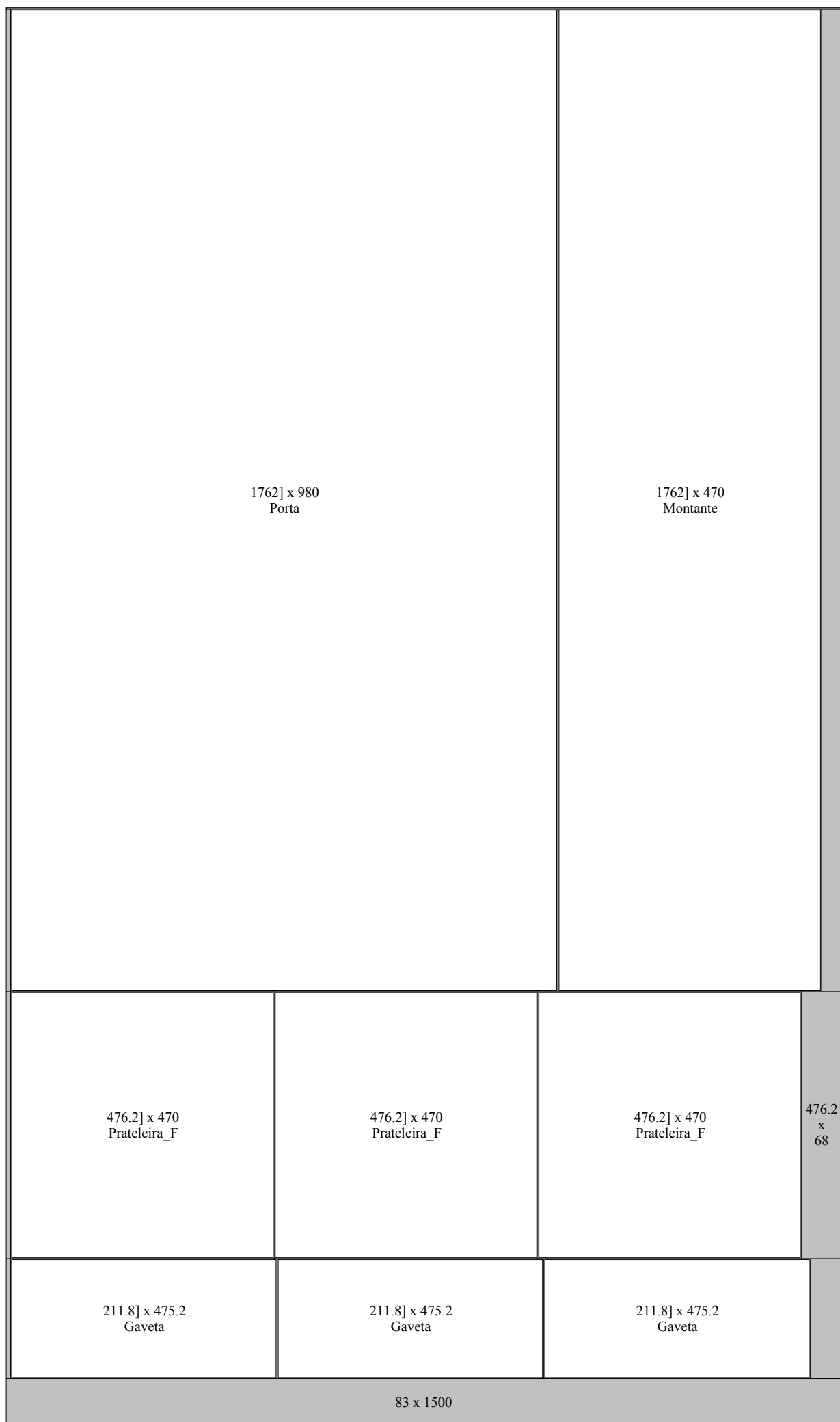


## Roupeiro1

Painel : CARVALHO\_16 2550 x 1500 - Exemplar único

Unidade : milimetro Modo : standard 2

Planos de corte nº 2 / 4

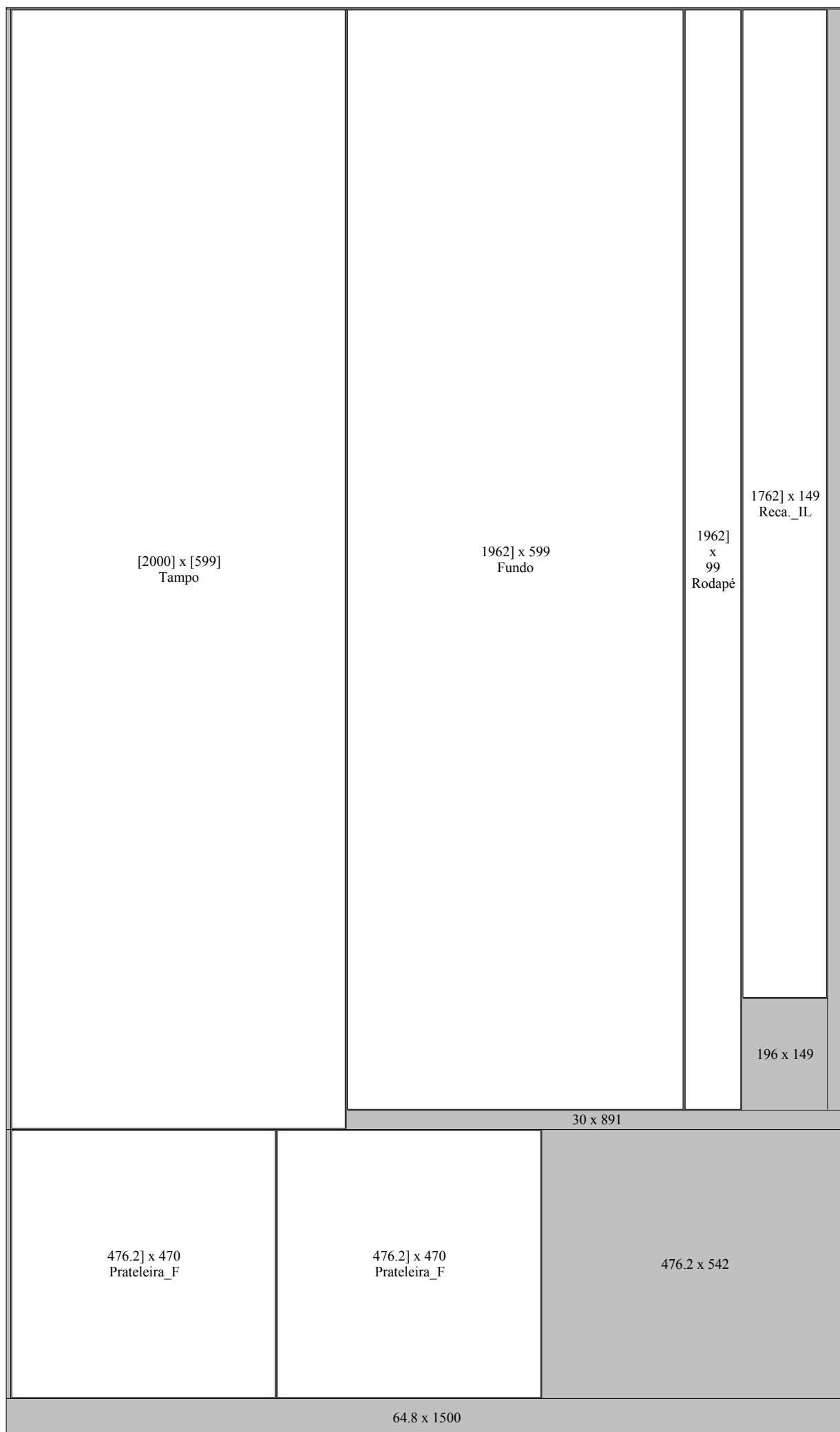


## Roupeiro1

Painel : CARVALHO\_16 2550 x 1500 - Exemplar único

Unidade : milimetro Modo : standard 2

Planos de corte nº 3 / 4



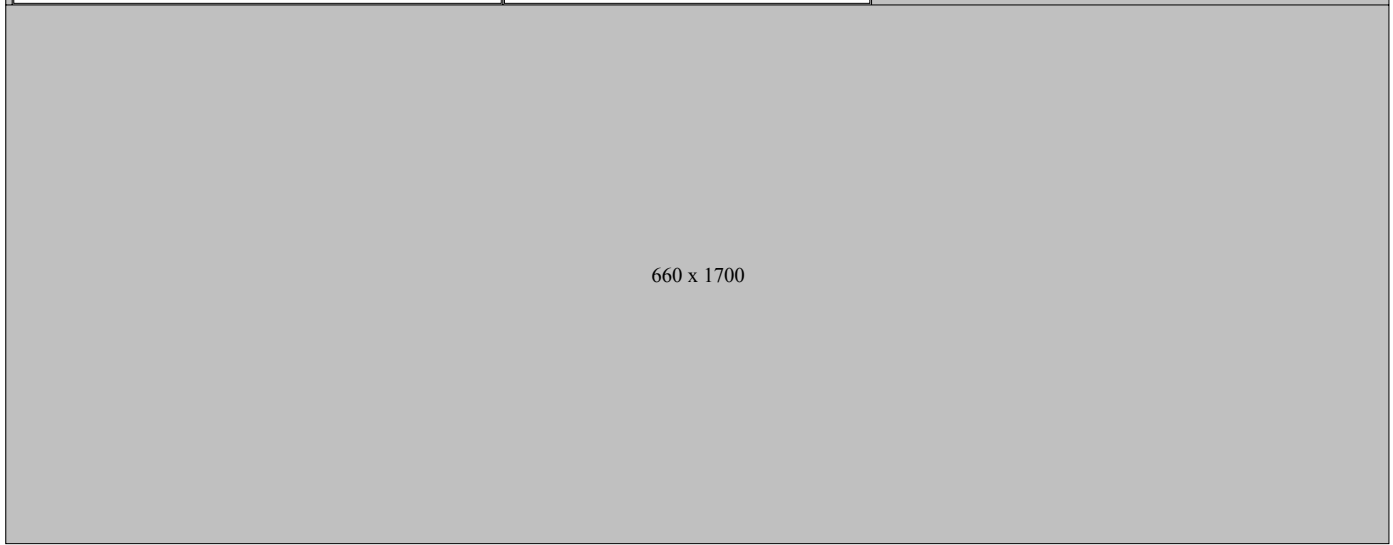
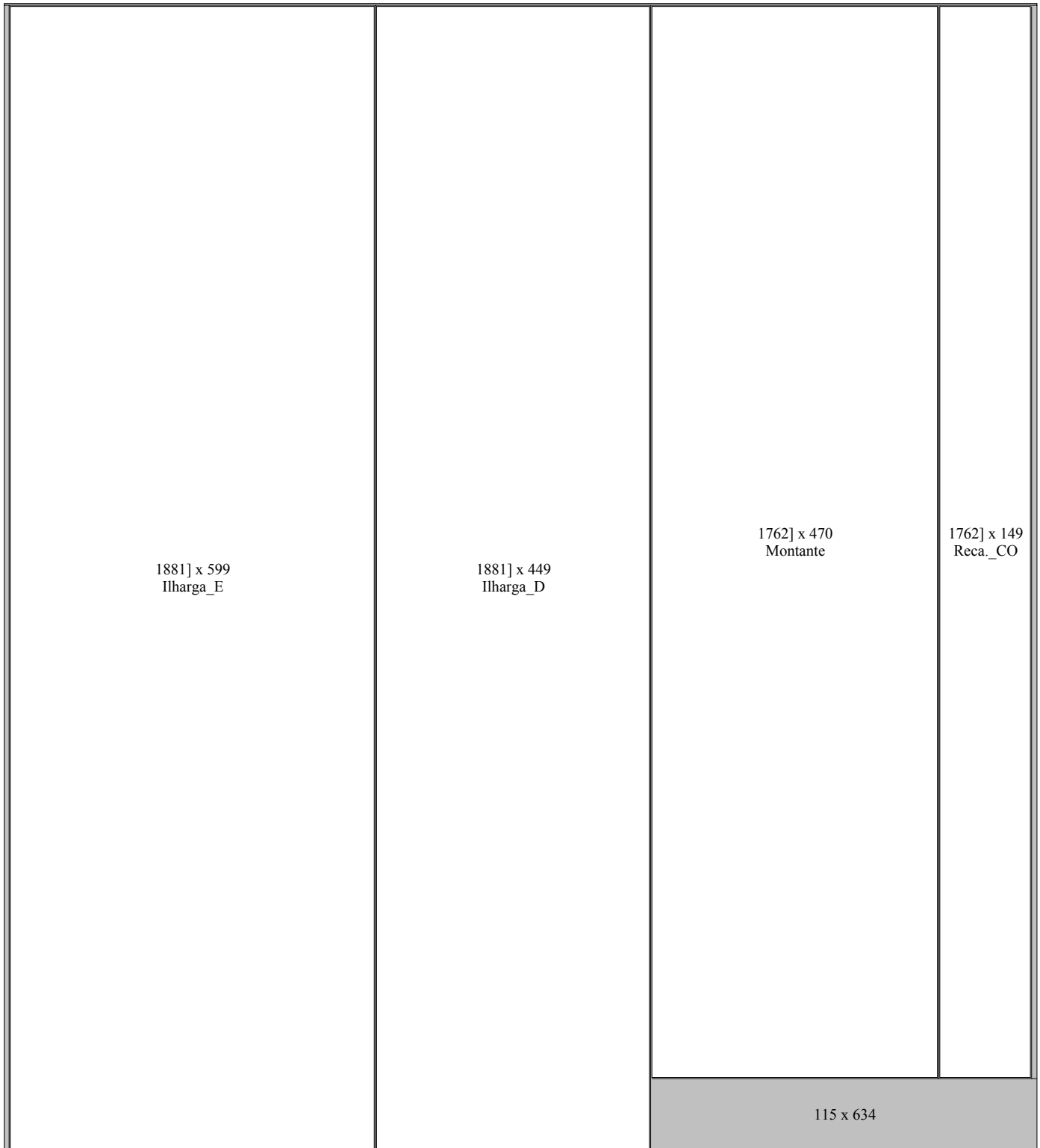


# Roupeiro1

Painel : CARVALHO\_16 2550 x 1700 - Exemplar único

Unidade : milimetro Modo : standard 2

Planos de corte nº 4 / 4



Painel 1  
2550 X 1500

1762] X 980  
Porta

1762] X 470  
Montante

476.2] X 470  
Prateleira\_F

476.2] X 470  
Prateleira\_F

476.2] X 470  
Prateleira\_F

212.1] X 475.2  
Gaveta

212.1] X 475.2  
Gaveta

211.8] X 475.2  
Gaveta

Painel 2  
2550 X 1500

1762] X 980  
Porta

1762] X 470  
Montante

476.2] X 470  
Prateleira\_F

476.2] X 470  
Prateleira\_F

476.2] X 470  
Prateleira\_F

211.8] X 475.2  
Gaveta

211.8] X 475.2  
Gaveta

211.8] X 475.2  
Gaveta

Painel 3  
2550 X 1500

[2000] X [599]  
Tampo

1962] X 599  
Fundo

1962] X 99  
Rodapé

1762] X 149  
Reca\_IL

476.2] X 470  
Prateleira\_F

476.2] X 470  
Prateleira\_F

Painel 4  
2550 X 1700

1881] X 599  
Ilharga\_E

1881] X 449  
Ilharga\_D

1762] X 470  
Montante

1762] X 149  
Reca\_CO