铁算盘 2024

用户手册

2024 年

目录

主程序界面布局 3
开始使用 4
一般操作流程 4
打印钢筋图样 4
新建或打开料单 4
填写料单信息 4
新建构件 5
打开构件条目 5
键入料单内容 5
设置和配置打印参数 8
打印构件的料单/统计 8
自动保存机制 11
自动更新 12
系统设置项 13
级别设置 13
直径和价格设置 13
理论重量设置 14
弯曲调整值设置 14
图形设置 15
分组规则设置 15
图形说明 17

主程序界面布局

功能区如图所示

开始使用

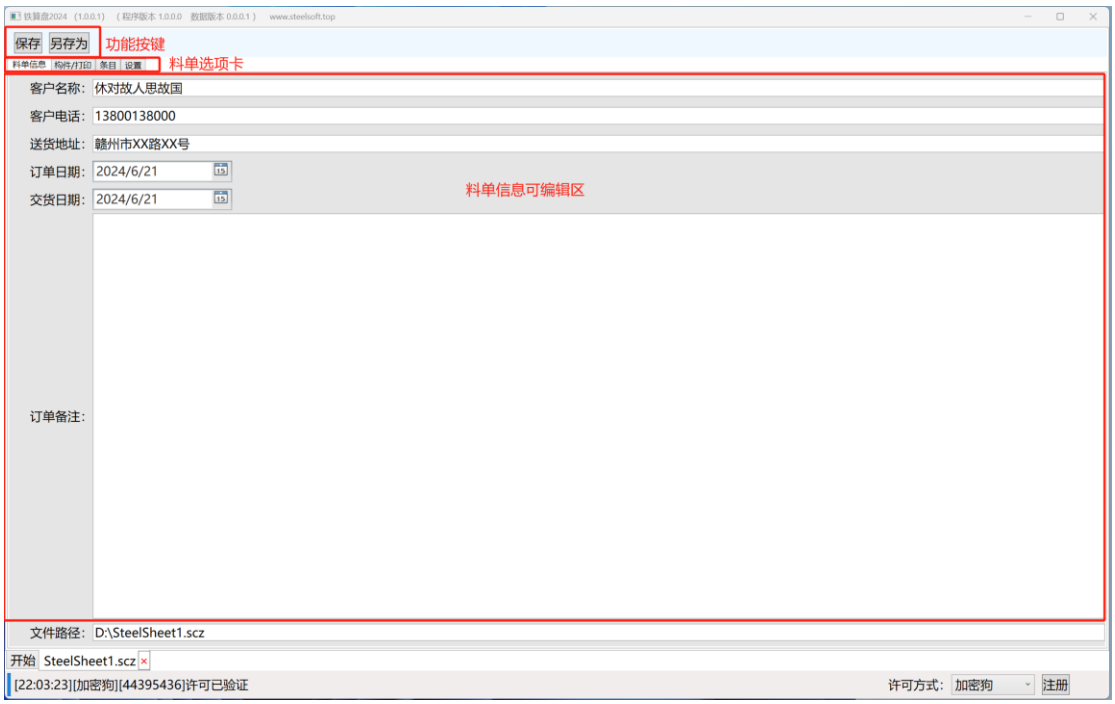
一般操作流程

打印钢筋图样

下载页面：
https://www.steelsoft.top/

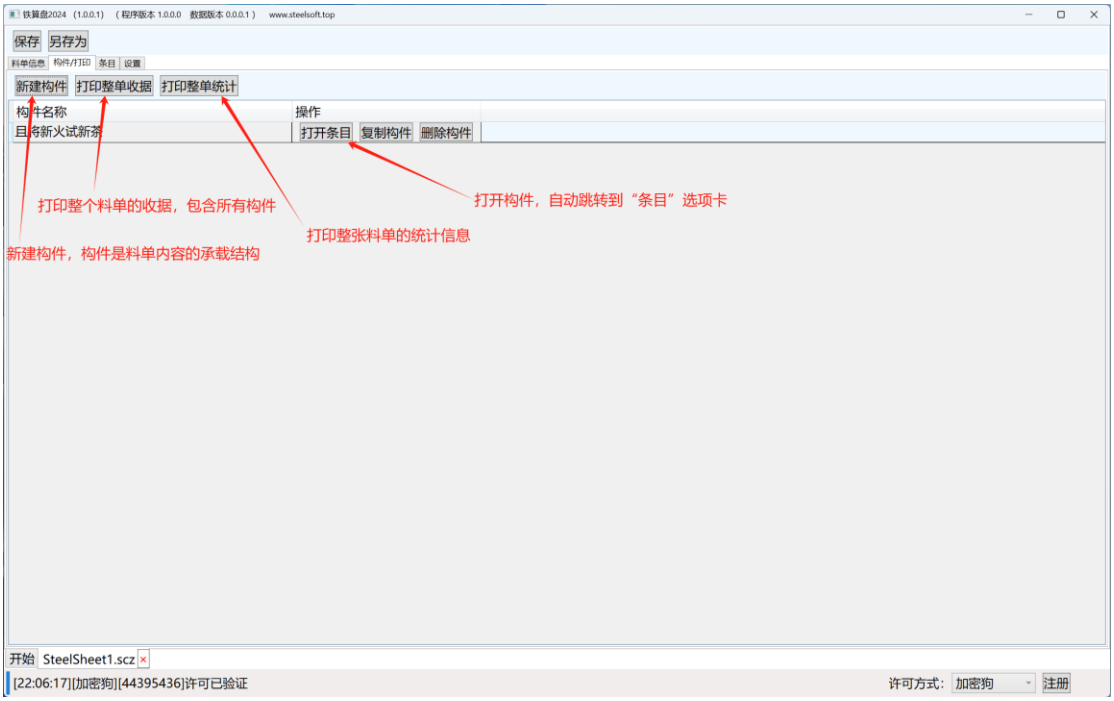
新建或打开料单

填写料单信息



新建构件

打开构件条目

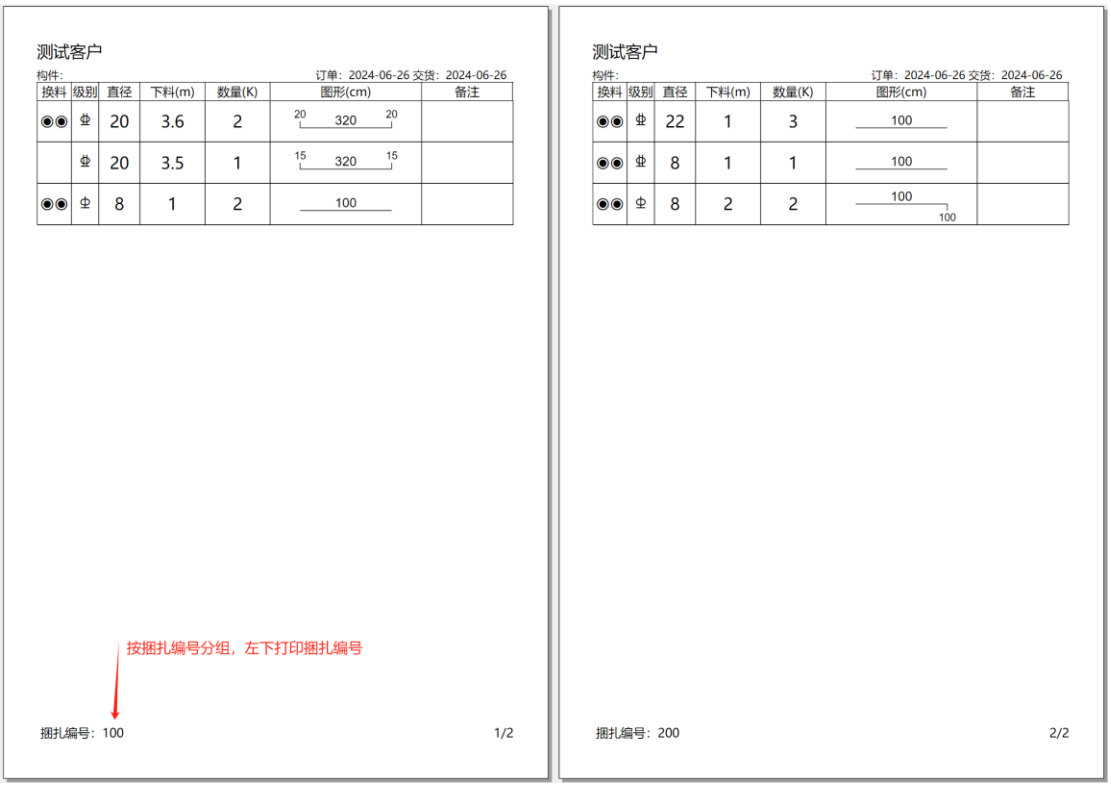


键入料单内容

1. 输入级别代码 1-5(代表级别符号 Φ Φ Φ Φ Φ),按回车，默认只有 1/3/4/5
2. 输入直径，按回车
3. 输入图形快捷键（见钢筋图样），按回车
4. 输入参数，图形中标红色部分长度（单位：cm），按回车
   光标在参数框时，按左右方向键可以前后移动红色的待输入笔画
5. 继续输入完所有参数，按回车
6. 输入数量，按回车
7. 检查无错误,按回车，***图形将添加到左侧列表当前选择行的后面，并自动选择最新添加的行***
8. 构件输入完成后，检查所有图形并保存
9. ***如有漏录，先选择漏录位置的上一行再补录***

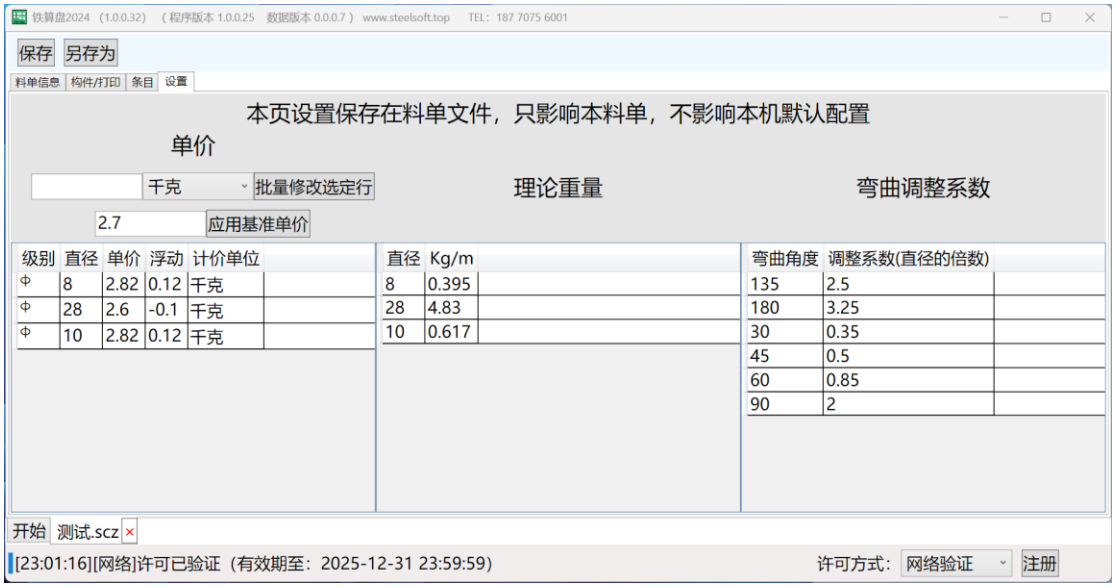
   分组和备注可以直接在列表中修改，当前图形只有未分组“空白”和分组“1”，分组“1”是箍筋类图形，预设分组可以在图形设置中修改

2025 年 2 月 20 日更新：切换底色以着重提示



2025-06-03 更新：添加捆扎编号，以便按工地捆扎要求分组打印

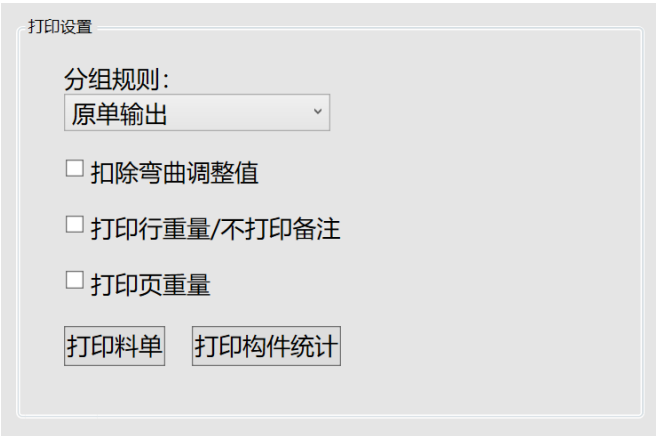
设置和配置打印参数



- 可以直接点击列表中的单价和几家单位设置单个规格的价格
- 可以在列表中多选需要修改为相同价格的规格，在上面的框内输入单价，选择计价单位，点“批量修改选定行”，一次修改多个规格的价格
- 可以输入基准价格，点“应用基准单价”，所有规格的单价会自动设置为基准单价与浮动单价之和。**设置价格之后增加的规格，不会自动应用此前输入的基准价格，需要重新设置新增规格的价格，或者重新应用基准价格。**
- 理论重量和弯曲调整系数直接在列表中修改

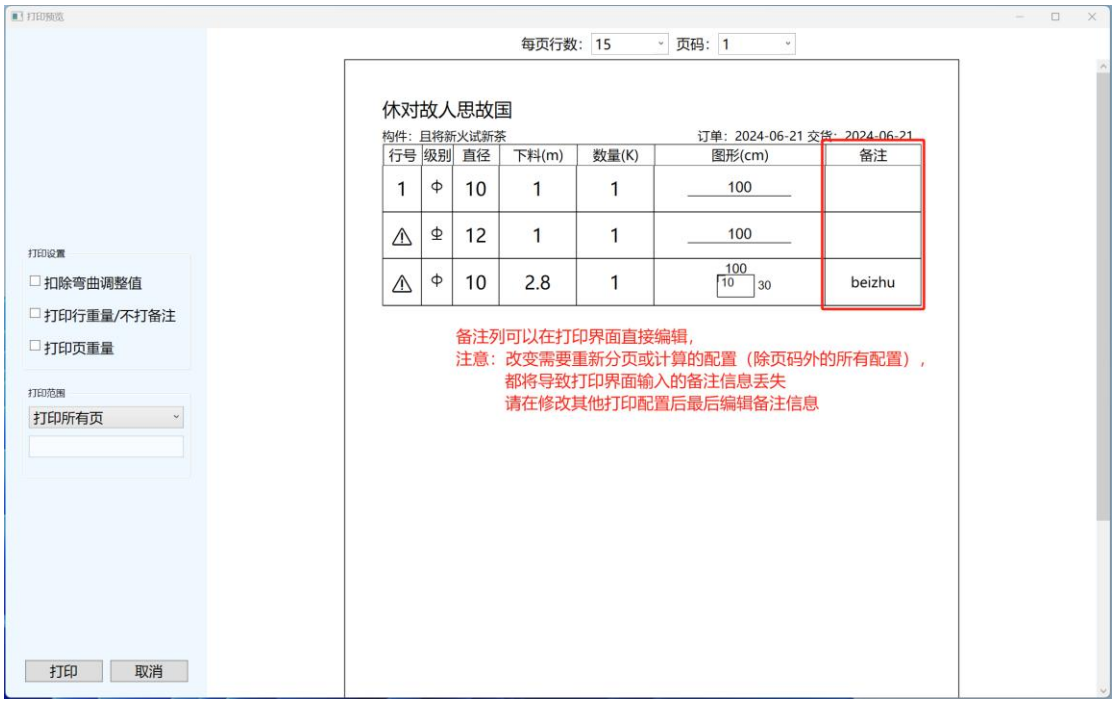
注意：料单的设置页，单价和理论重量只显示条目中出现的规格，本页设置只影响当前料单，默认值在菜单栏打开的页面修改

打印构件的料单/统计



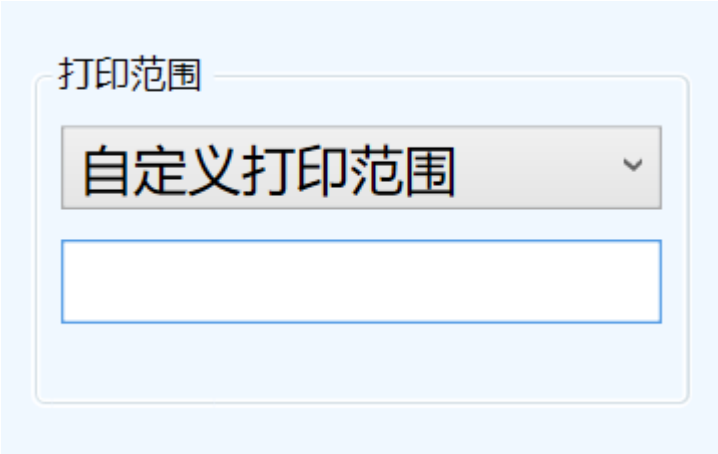
- 分组规则选择打印料单的分组与合并规则
- 打印料单和打印构件的设置项如字面意思
- 点“打印料单”预览整理后的料单

- 点“打印构件统计”预览当前构件每个规格的统计信息



- 每页行数可调整打印密度
- 行号的感叹号表示改行规格与前一行不一样，需要特别注意
- 预览界面可以直接修改打印设置和备注，修改备注的注意事项如图所示

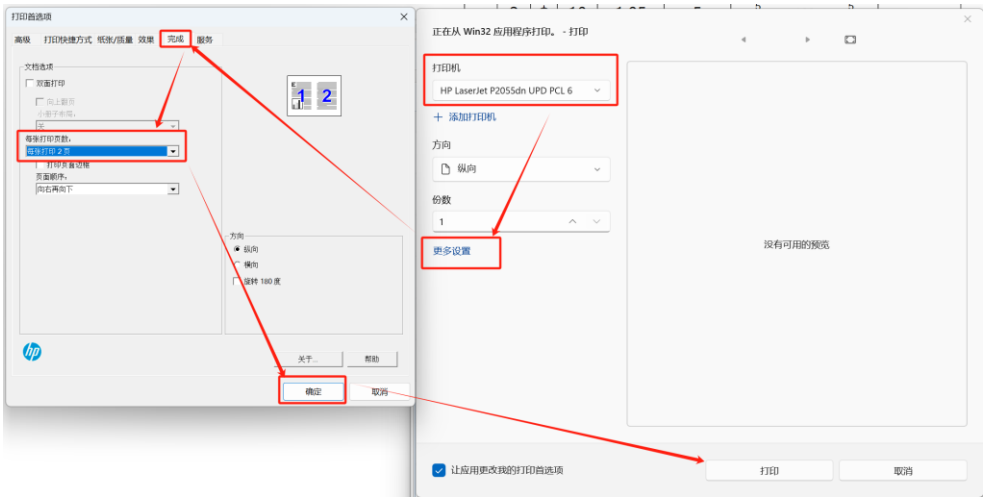
打印预览中直接修改的备注等信息不会被保存



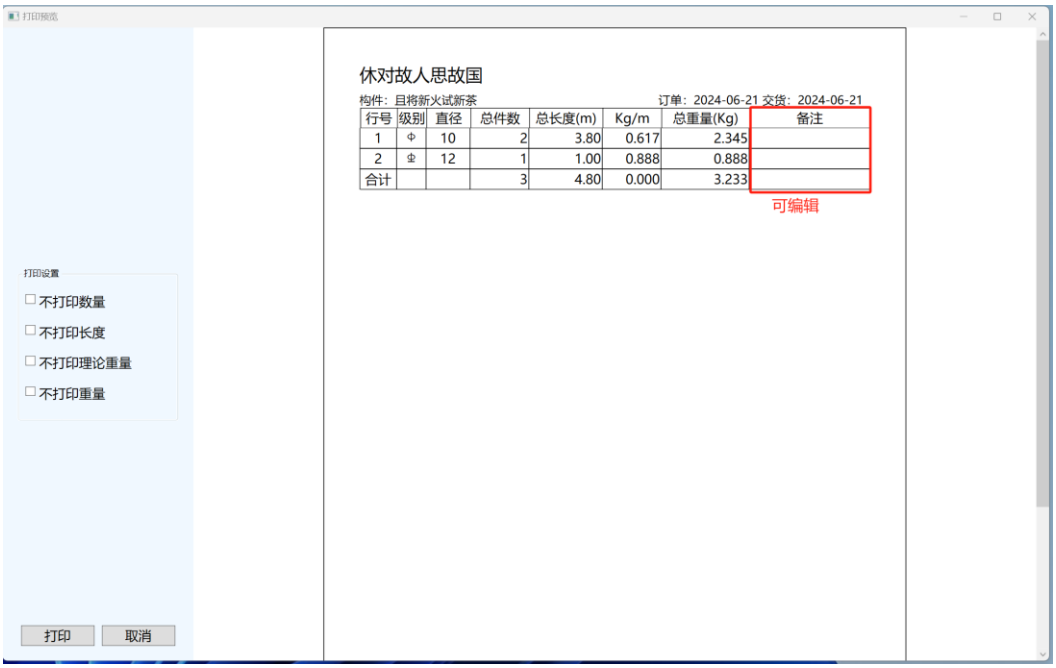
- 自定义打印范围的输入格式，逗号分隔页码，横杠表示范围

示例：打印“1，2，3，8，9”页，可以设置为“1,2,3,8,9”或“1-3,8-9”或“1-3,8,9”，***半角字符***

- 点“打印”按钮，选择并输出到打印机
- **[可选]** 2 合 1 打印，不是铁算盘的功能，而是打印机的功能。以惠普激光打印机为例，按如下操作配置 2 合 1 打印



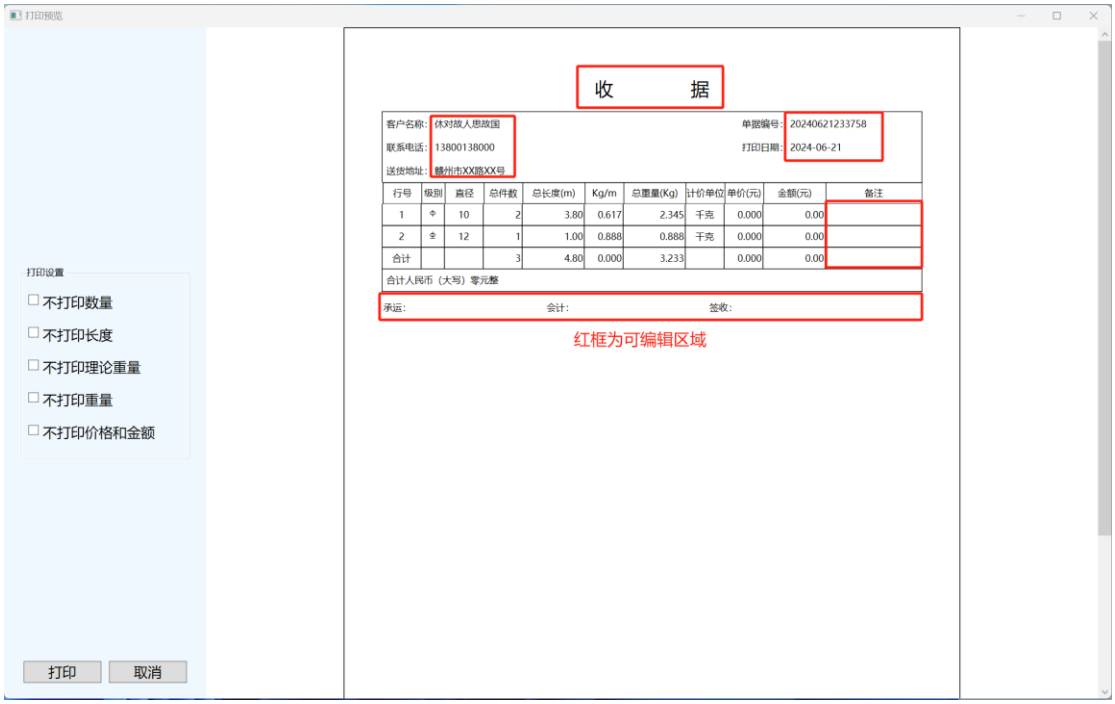
如果打印首选项没有此项配置，请重新安装惠普打印机驱动程序。



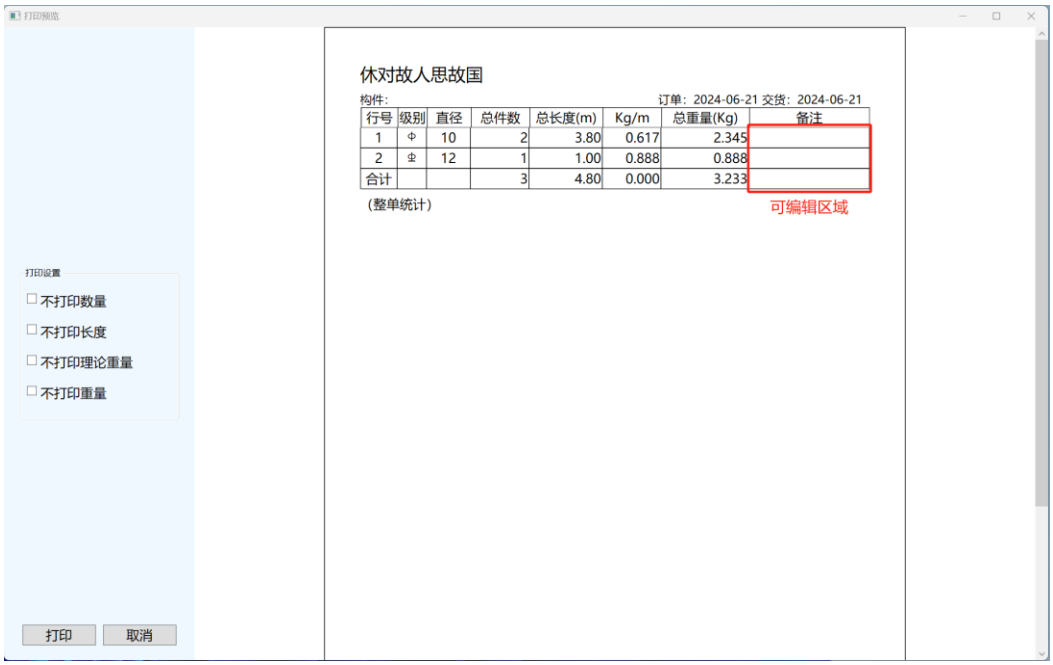
打印预览中直接修改的备注等信息不会被保存

1. 打印整张料单的统计/收据

- 在“构件/打印”页，可以打印整单收据和整单统计。



图示为可编辑区域，*预览中修改的项**不会**被保存。*

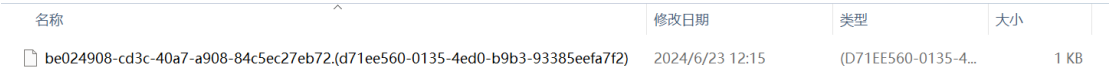


图示为可编辑区域，*预览中修改的项不会被保存。*

自动保存机制

自动保存是为电脑意外掉电等情况设置的预防机制，如果因目录写入权限等原因导致自动保存失败，不会有任何提示，所以仍然建议时常手动保存。

- 系统会不时检查打开的料单是否有未保存的修改，如果有，将自动在源文件所在目录保存一份当前状态的副本，形如上图第二行。



- 未保存过的新料单，自动保存的文件在程序安装目录下的 AutoSave 目录。
- 程序正常关闭时（包括保存和不保存）自动保存的临时副本文件会被删除。
- 如果遇到意外断电等情况，找到自动保存的副本，将副本的扩展名去掉即可。

自动更新

程序更新或数据更新发布后，会有如下提示，请点击“更新”，暂缓更新请点右上角 X

系统设置项

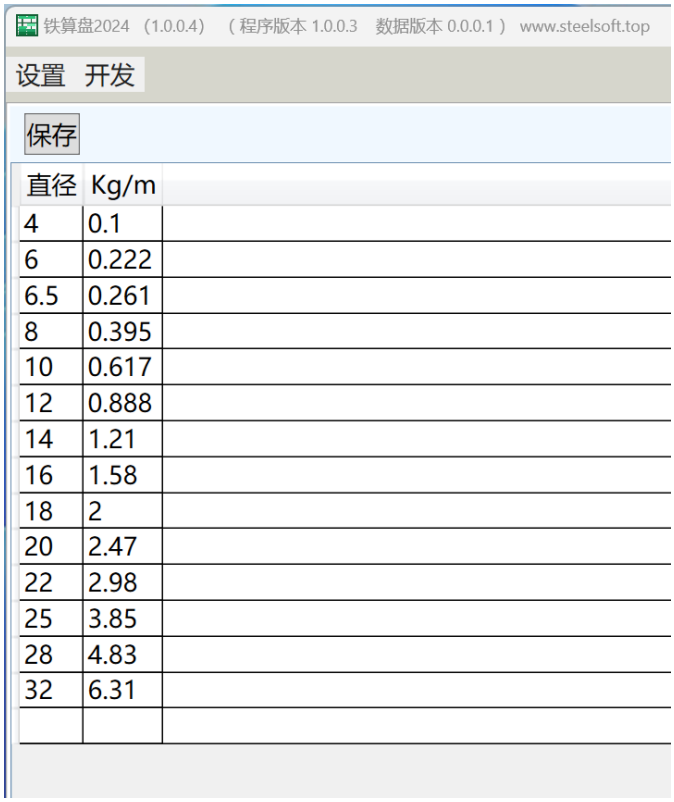
级别设置

可修改级别对应的代码，*不建议修改*

直径和价格设置

可以添加修改规格，设置默认单价和默认单价浮动
可以一次选择多行，在保存右边的框操作批量修改

理论重量设置



直径	Kg/m
4	0.1
6	0.222
6.5	0.261
8	0.395
10	0.617
12	0.888
14	1.21
16	1.58
18	2
20	2.47
22	2.98
25	3.85
28	4.83
32	6.31

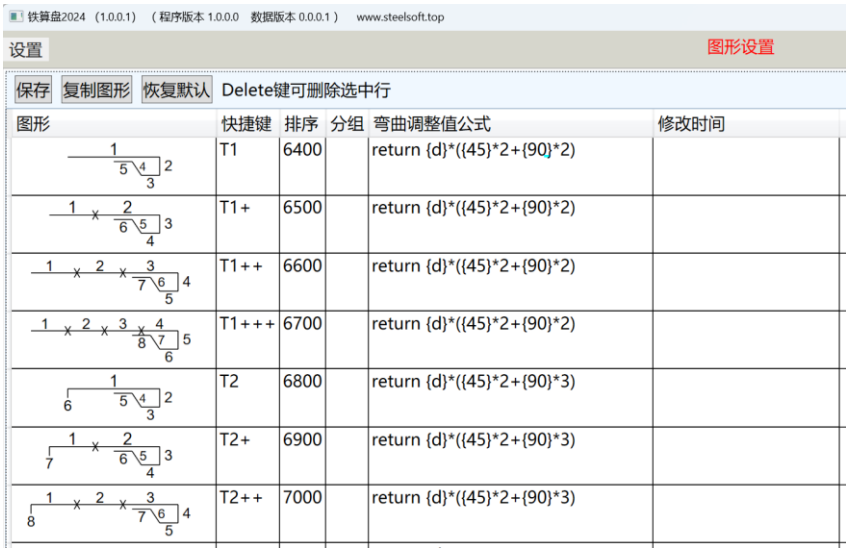
可修改默认理论重量，增加规格后，此处也应该添加对应的理论重量

弯曲调整值设置

弯曲角度	调整系数(直径的倍数)
135	2.5
180	3.25
30	0.35
45	0.5
60	0.85
90	2

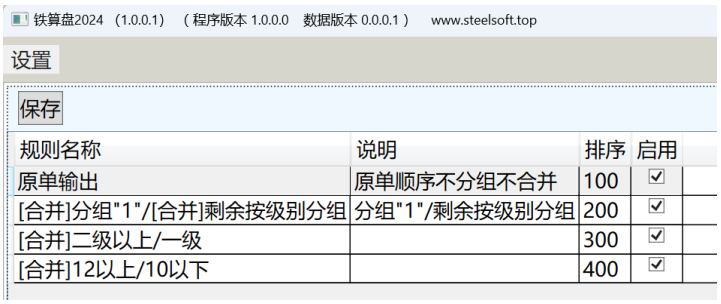
可设置弯曲调整值系数，弯曲调整值计算方式见图形设置中“弯曲调整值公式”

图形设置



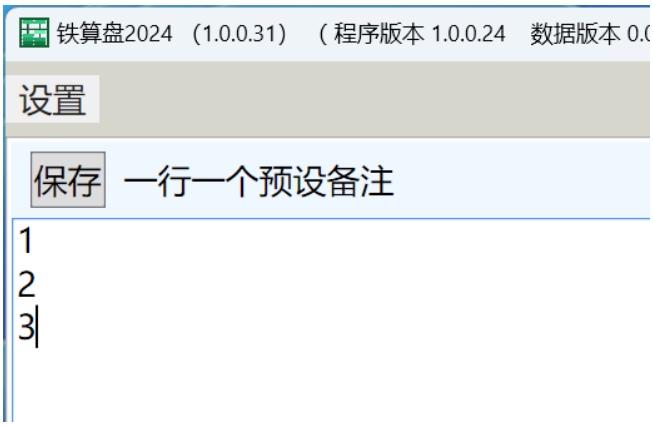
可以查看图形信息和设置快捷键/排序/分组信息，*不建议*修改

分组规则设置

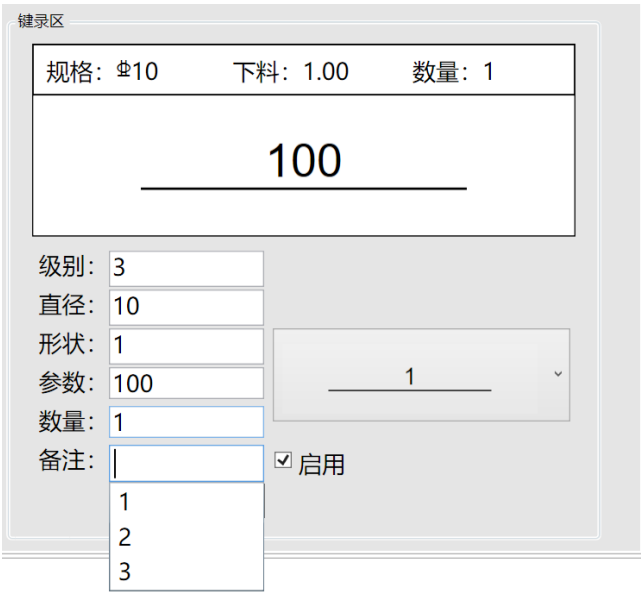


可设置分组规则的排序以及是否启用，影响构件打印设置的分组规则选项

预设条目备注

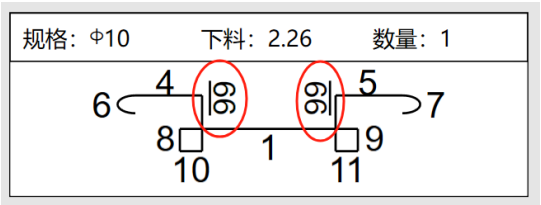


一行填写一个备注，在条目备注

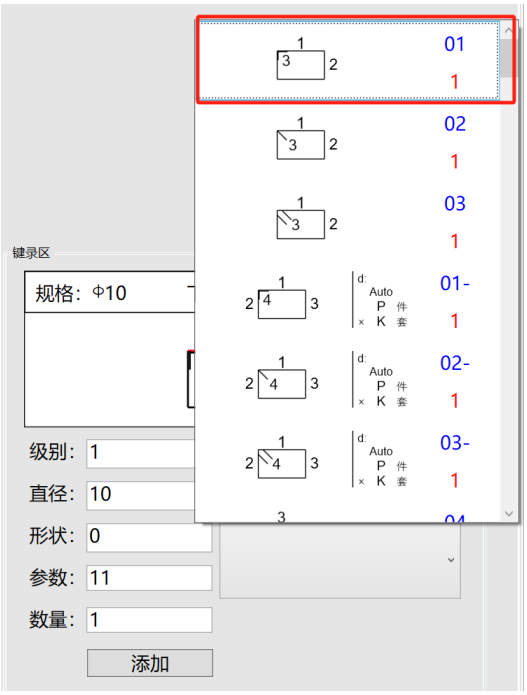


启用备注框时，光标进入会自动拉出预设项，输入时会筛选预设项，可按上下方向键选择预设项，移动到所需选项后按回车确认收起预设项，若选错可再按向下方向键再次拉出预设项，收起下拉选项后需要再按一次回车跳到添加按钮，也可输入内容后不按方向键直接按回车，保持手动输入内容。

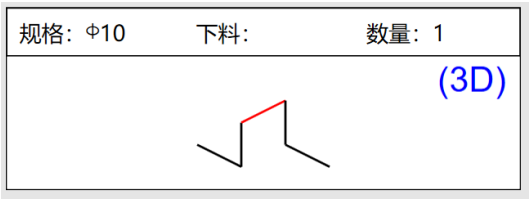
图形说明



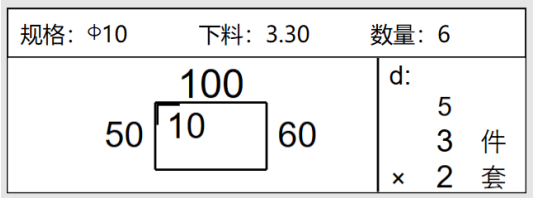
纵向或斜向的标注带有*下划线*，左侧圈内数字是 66，右侧是 99



图形下拉框左侧为图形缩略图，图中的数字表示输入顺序，右上侧蓝色为快捷键，右下侧红色为图形分组



右上角“3D”表示非平面图形，上图是“马镫筋”

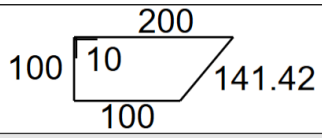


等差套件图形，上图表示右侧 d:5 表示两件公差为 5cm，每套 3 件，共 2 套，共 6 件

	规	格	下料(m)	数量(K)	图形(cm)	分组	备注
1	Φ	10	3.3	6	100 50 10 60 d: 5 3 件 × 2 套	1	
2	Φ	10	3.2	2	100 10 50	1	
3	Φ	10	3.3	2	100 10 55	1	
4	Φ	10	3.4	2	100 10 60	1	

上图第 1 行下料长度是平均下料长度，第 1 行等于第 2-4 行

规格：Φ10	下料：	数量：

规格：Φ10	下料：5.61	数量：
		

Auto 为自动计算项，输入完所有参数后，Auto 项自动计算并显示