MIT ÁRULHAT EL A PRÓBA?

Anyagpróbák megtervezése és értelmezése

Tervezzen hasznos próbát, válasszon beállításokat a megadott megfigyelések alapján, és mentse el saját sebesség-, teljesítmény- és sorközpéldáit.

Ezt az útmutatót mesterséges intelligencia fordította. A fontos utasításokat ellenőrizze az angol eredetivel.

Kezdje itt

Dolgozzon leválasztva. Az útmutató megfigyelései megadott példák, így lézer vagy próbadarab nélkül gyakorolhatja a beállítások kiválasztását és alkalmazását. Kezdje a Nincs gép beállítással, és a mentett gyakorlóprojektekben hagyja kikapcsolva mindkét Kimenet vezérlőt.



A megadott megfigyelések alapján válasszon. Az Előnézet az útvonalakat és az időt becsüli, nem a felületminőséget.

Összehasonlítás azonos feltételek mellett
A próbanaplóban rögzítse az anyagot, a vastagságot, az előkészítést, a fókuszt, a cellaméretet, a sorközt és a menetek számát. Ha egy rács a teljesítményt és a sebességet változtatja, hasonlítsa össze egy sor vagy egy oszlop értékeit.

Válasszon a feladathoz
Olyan cellákat válasszon, amelyek megőrzik a szükséges részletességet és élminőséget. Ha kettő ugyanazoknak a követelményeknek felel meg, hasonlítsa össze a sebességüket. A legsötétebb nem automatikusan a legjobb.

Az Előnézet helyes értelmezése
Az Előnézet a címkéket, az útvonalakat és a becsült időt ellenőrzi. A felületminőséget a megfigyelések határozzák meg, amelyeket ezekhez a gyakorlatokhoz megadtunk.

Először nyissa meg a kezdőprojekteket, majd az összehasonlító válaszokat. A megadott fájlokat hagyja változatlanul, és mentse el saját másolatait. A csomag minden eredeti projektjében a réteg Kimenete és a Kitöltés-bejegyzés Kimenete is ki van kapcsolva.

TERVEZZEN SZÉLES PRÓBÁT, MAJD SZŰKÍTSE

Tervezzen széles próbát, majd szűkítse

1. Használjon külön új projektet, és leválasztva válassza ki a beállított gépprofilt. Nyissa meg a Lézereszközök > Anyagpróba menüpontot. Az Anyagtárból választott minta alapbeállításokat ad meg, ellenőrizze a létrejött mezőket.

2. A bemutatóhoz állítsa az X tengelyt Teljesítmény értékre: Szám 5, Min 20%, Max 100%. Állítsa az Y tengelyt Sebesség értékre: Szám 5, Min 1000, Max 5000 mm/min.

3. Tartsa rögzítve a Kitöltést, a 0.10 mm-es sorközt, az egy menetet, a 8 mm-es cellákat, a 3 mm-es cellaközt és a példában szereplő 7 mm-es túlpásztázást. Tekintse meg a rács Előnézetét, és olvassa le a tényleges címkéit.

4. Ha 3000 mm/min és 60% mellett hasznos eredményt kapott, készítsen szűkebb összehasonlítást: Teljesítmény 50% és 70% között, Sebesség 2500 és 3500 mm/min között, mindkét tengelyen Szám 3 értékkel. A módosítások után készítsen újra Előnézetet.

5. Adjon a próbának hasznos Receptnevet, majd kattintson a Recept mentése gombra. Az opcionális material-test-wide.json és material-test-narrow.json külön Anyagpróba-receptek. A Sorközteszt saját vezérlőket használ, a hozzá tartozó referencia-JSON nem importálható recept.

Hány cella van a széles és a szűk rácsban?

Mi marad rögzítve, amikor egy sor két celláját hasonlítja össze? Mi változik egy oszlopban?

A lecke bemutatója visszatér a széles rácshoz, hogy elmagyarázza a megadott megfigyeléseket. Ezután a bemutató téglalapján alkalmazza a 3000 mm/min és 60% értékeket. Az alábbi önálló esetek eltérő számokat használnak.

FELADAT: VÁLASSZON SEBESSÉGET ÉS TELJESÍTMÉNYT

Feladat: válasszon sebességet és teljesítményt

Cél: egyenletes gravírozás, tiszta élek és a szükséges finom részletesség. Ebben a példában minden jelölt ugyanazt az anyagot és beállítást használja. Tartsa rögzítve a 0.10 mm-es sorközt és az egy menetet.

A: 2200 mm/min, 30%
A feladatleíráshoz túl halvány.

B: 2200 mm/min, 50%
Minden megadott minőségi követelménynek megfelel.

C: 2600 mm/min, 60%
Ugyanazt a szükséges minőséget biztosítja, mint B.

D: 2600 mm/min, 85%
Megégett élek.

Melyik jelöltet választja, és mi dönti el a holtversenyt?

---

1. Nyissa meg a speed-power/test-settings-start.lzrproj fájlt. A Rétegek között válassza a Gravírozás réteget és annak Kitöltés-bejegyzését.

2. Alkalmazza a választott Sebesség- és Teljesítményértéket. Hagyja változatlanul az egy menetet, a 0.10 mm-es Sorközt és a 40 x 25 mm-es téglalapot.

3. Opcionális offline Előnézethez kapcsolja be a Kimenetet a rétegen és a bejegyzésén is. Vizsgálja meg az útvonalakat és az Időtartamot, majd zárja be az Előnézetet, és kapcsolja ki újra mindkét Kimenet vezérlőt.

4. Mentse a projektet a Mentés másként paranccsal saját projektként. A választás után hasonlítsa össze a speed-power/test-settings-answer.lzrproj fájllal. A material-result-demo.lzrproj bemutatófájl ehelyett a bemutató számait használja.

FELADAT: VÁLASSZON ÉS HASONLÍTSON ÖSSZE SORKÖZÖKET

Feladat: válasszon és hasonlítson össze sorközöket

Tartsa meg a választott sebességet és teljesítményt. Megfigyelések: 0.08 mm túl sötét, 0.12 mm megőrzi a fedést és a szükséges részletességet, 0.16 mm kitölt, de elveszíti a szükséges finom részletességet, 0.20 mm csíkokat mutat.

Melyik sorköz felel meg minden követelménynek? Miért nem megfelelő itt a 0.16 mm?

---

1. A sebesség és a teljesítmény kiválasztása után nyissa meg az interval/interval-settings-start.lzrproj fájlt. Ez már tartalmazza az 1. eset válaszértékeit. Adja meg a választott Sorközt a Gravírozás Kitöltés-bejegyzésében, majd mentse el saját másolatát.

2. A mentett másolatban hagyja bekapcsolva a Nincs gép beállítást, és kikapcsolva mindkét Kimenet vezérlőt. A próbálkozás után hasonlítsa össze az interval/interval-settings-answer.lzrproj fájllal.

3. A külön Sorközteszt gyakorlathoz használjon új projektet, válassza ki a beállított profilt, és maradjon leválasztva. Nyissa meg a Lézereszközök > Sorközteszt menüpontot.

4. Állítsa be: Min. sorköz 0.08 mm, Max. sorköz 0.20 mm, Minták 4, a választott sebesség/teljesítmény, Cella szélessége/magassága 15 mm és Cellaköz 4 mm. A minta kiválasztása visszaállíthatja a tartományt, ezért utána adja meg újra a végleges értékeket.

5. Az utolsó módosítás után kattintson az Előnézet gombra. Jegyezze fel mind a négy címkét. A próbálkozás után hasonlítsa össze az interval-settings-reference.json fájllal. Ez a JSON olvasható referencia, nem importálható recept. Ezután térjen vissza a kötés nélküli gyakorlóprojektjéhez.

Négy Előnézet-címke:

A mentett projekt Sebesség, Teljesítmény, Menetek és Sorköz értékei:

MAGYARÁZATTAL ELLÁTOTT VÁLASZOK ÉS ÚJRAHASZNÁLHATÓ PRÓBANAPLÓ

Magyarázattal ellátott válaszok és újrahasználható próbanapló

Sebesség és teljesítmény
Válassza a C lehetőséget: 2600 mm/min és 60%. B és C egyaránt megfelel a megadott feladatleírásnak, C gyorsabb. Ehhez az első válaszhoz tartsa meg a 0.10 mm-es sorközt és az egy menetet.

Sorköz
Válassza a 0.12 mm-t. Megfelel mind a fedési, mind a szükséges részletességi követelménynek. A négy egyenlő távolságú címke: 0.08, 0.12, 0.16 és 0.20 mm, a növekmény pedig 0.04 mm.

Idő-összehasonlítás
Ezen a 40 x 25 mm-es téglalapon, 2600/60 mellett a 0.10 mm 250 sort és körülbelül 4:26 időt tervez, a 0.12 mm pedig 208 sort és körülbelül 3:42 időt. A kevesebb sor magyarázza a rövidebb becslést. A minőségi választást a megadott megfigyelések határozzák meg.

Bemutató-összehasonlítások
A megadott interval-demo-start.lzrproj és interval-result-demo.lzrproj fájlok megőrzik a lecke 3000/60 példáját a 0.15 mm kiválasztása előtt és után. Tartsa ezeket külön az önálló válaszától.

Csomagmappák: a speed-power három téglalapprojektet és a test-settings-artwork.svg fájlt tartalmaz. Az interval négy téglalapprojektet és az interval-settings-reference.json fájlt tartalmazza. A test-recipes a külön Anyagpróba-párbeszédpanelhez tartozó material-test-wide.json és material-test-narrow.json fájlokat tartalmazza. Mindkét nyomtatható útmutatókiadás megtalálható a csomagban. Ezek a munkalapok nem interaktív PDF-űrlapok.

Gép/profil, anyagtétel, vastagság és előkészítés:

Cél és rögzített beállítások:

Módosított paraméter, megfigyelések és választott jelölt:

Mit kell még ellenőrizni a tényleges anyagon?
