COSA PUÒ DIRTI LA PROVA

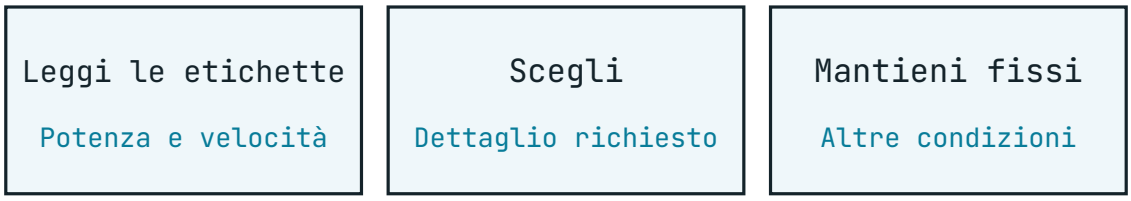
Pianificare e leggere le prove dei materiali

Pianifica una prova utile, scegli le impostazioni in base alle osservazioni fornite e salva i tuoi esempi di velocità, potenza e intervallo.

Questa guida è stata tradotta con l'IA. Verifica le istruzioni importanti confrontandole con l'originale inglese.

Inizia qui

Lavora disconnesso. Le osservazioni di questa guida sono esempi forniti, così puoi esercitarti a scegliere e applicare le impostazioni senza un laser o un pezzo di prova. Inizia con Nessuna macchina e mantieni disattivati entrambi i controlli Output nei progetti di esercitazione salvati.



Scegli in base alle osservazioni indicate. L'Anteprima stima percorsi e tempo, non la qualità della superficie.

Confronta elementi omogenei
Mantieni materiale, spessore, preparazione, messa a fuoco, dimensione della cella, intervallo e passate nella scheda della prova. Quando una griglia varia potenza e velocità, confronta lungo una riga o una colonna.

Scegli per il lavoro
Seleziona le celle che mantengono il dettaglio richiesto e la qualità dei bordi. Se due soddisfano gli stessi requisiti, confronta la loro velocità. Il più scuro non è automaticamente il migliore.

Leggi correttamente l'Anteprima
L'Anteprima controlla etichette, percorsi e tempo stimato. La qualità della superficie deriva dalle osservazioni, che sono fornite per queste esercitazioni.

Apri prima i file iniziali e poi le risposte di confronto. Mantieni invariati i file forniti e salva le tue copie. Sia l'Output del livello sia l'Output della voce Riempimento sono disattivati in ogni progetto nativo del pacchetto.

PIANIFICA UNA PROVA AMPIA, POI RESTRINGILA

Pianifica una prova ampia, poi restringila

1. Usa un progetto nuovo separato e seleziona il profilo macchina configurato, restando disconnesso. Apri Strumenti laser > Prova dei materiali. Un preset della Libreria materiali fornisce le impostazioni di base; controlla i campi risultanti.

2. Per la dimostrazione, imposta Asse X su Potenza: Conteggio 5, Min 20%, Max 100%. Imposta Asse Y su Velocità: Conteggio 5, Min 1000, Max 5000 mm/min.

3. Mantieni fissi Riempimento, intervallo di 0.10 mm, una passata, celle da 8 mm, spaziatura tra celle di 3 mm e la sovrascansione di esempio di 7 mm. Visualizza l'anteprima della griglia e leggi le etichette effettive.

4. Dato un risultato utile a 3000 mm/min e 60%, prepara un confronto più ristretto: Potenza dal 50% al 70%, Velocità da 2500 a 3500 mm/min, con Conteggio 3 su ciascun asse. Visualizza di nuovo l'anteprima dopo le modifiche.

5. Assegna alla prova un nome di Ricetta utile e fai clic su Salva ricetta. I file facoltativi material-test-wide.json e material-test-narrow.json sono ricette separate per la Prova dei materiali. La Prova dell'intervallo usa controlli propri; il relativo JSON di riferimento non è una ricetta importabile.

Quante celle ci sono nelle griglie ampia e ristretta?

Cosa resta fisso quando confronti due celle nella stessa riga? Cosa cambia in una colonna?

La dimostrazione della lezione torna alla griglia ampia per spiegare le osservazioni fornite. Poi applica 3000 mm/min e 60% al rettangolo della dimostrazione. I tuoi casi indipendenti qui sotto usano numeri diversi.

IL TUO COMPITO: SCEGLI VELOCITÀ E POTENZA

Il tuo compito: scegli velocità e potenza

Obiettivo: incisione uniforme, bordi puliti e il dettaglio fine richiesto. Tutti i candidati usano lo stesso materiale e la stessa configurazione in questo esempio. Mantieni fissi intervallo di 0.10 mm e una passata.

A: 2200 mm/min, 30%
Troppo tenue per il risultato richiesto.

B: 2200 mm/min, 50%
Soddisfa ogni requisito di qualità indicato.

C: 2600 mm/min, 60%
La stessa qualità richiesta di B.

D: 2600 mm/min, 85%
Bordi bruciacchiati.

Quale candidato scegli e quale criterio rompe la parità?

---

1. Apri speed-power/test-settings-start.lzrproj. In Livelli seleziona Incisione e la relativa voce Riempimento.

2. Applica Velocità e Potenza scelte. Mantieni una passata, Intervallo di linea di 0.10 mm e il rettangolo di 40 x 25 mm invariati.

3. Per un'Anteprima offline facoltativa, attiva Output sia sul livello sia sulla relativa voce. Controlla i percorsi e la Durata, poi chiudi l'Anteprima e disattiva di nuovo entrambi i controlli Output.

4. Usa Salva con nome per salvare il tuo progetto. Confronta speed-power/test-settings-answer.lzrproj dopo aver fatto la tua scelta. Il file dimostrativo material-result-demo.lzrproj usa invece i numeri della dimostrazione.

IL TUO COMPITO: SCEGLI E CONFRONTA GLI INTERVALLI

Il tuo compito: scegli e confronta gli intervalli

Mantieni velocità e potenza scelte. Osservazioni fornite: 0.08 mm è troppo scuro; 0.12 mm mantiene copertura e dettaglio richiesto; 0.16 mm riempie ma perde il dettaglio fine richiesto; 0.20 mm mostra strisce.

Quale intervallo soddisfa ogni requisito? Perché 0.16 mm non è adatto qui?

---

1. Dopo aver scelto velocità e potenza, apri interval/interval-settings-start.lzrproj. Contiene già i valori di risposta del caso 1. Inserisci il tuo Intervallo di linea scelto nella voce Riempimento di Incisione e salva una tua copia.

2. Mantieni Nessuna macchina e entrambi i controlli Output disattivati in quella copia salvata. Confronta interval/interval-settings-answer.lzrproj dopo il tentativo.

3. Per l'esercizio separato Prova dell'intervallo, usa un progetto nuovo, seleziona il profilo configurato e resta disconnesso. Apri Strumenti laser > Prova dell'intervallo.

4. Imposta Intervallo minimo: 0.08 mm, Intervallo massimo: 0.20 mm, Campioni 4, la velocità/potenza scelte, Cell W/H 15 mm e Spaziatura tra celle 4 mm. La scelta di un preset può reimpostare l’intervallo, quindi imposta i valori finali dopo averlo scelto.

5. Fai clic su Anteprima dopo l'ultima modifica. Annota tutte e quattro le etichette. Confronta interval-settings-reference.json solo dopo il tentativo. Questo JSON è un riferimento leggibile, non una ricetta importabile. Poi torna al tuo progetto di esercitazione non associato.

Quattro etichette dell'Anteprima:

Velocità, Potenza, Passate e Intervallo di linea del progetto salvato:

RISPOSTE SPIEGATE E SCHEDA DI PROVA RIUTILIZZABILE

Risposte spiegate e scheda di prova riutilizzabile

Velocità e potenza
Scegli C: 2600 mm/min e 60%. B e C soddisfano entrambi il risultato richiesto; C è più veloce. Mantieni intervallo di 0.10 mm e una passata per questa prima risposta.

Intervallo
Scegli 0.12 mm. Soddisfa sia la copertura sia il dettaglio richiesto. Le quattro etichette equidistanti sono 0.08, 0.12, 0.16 e 0.20 mm, con incremento di 0.04 mm.

Confronto dei tempi
Su questo rettangolo di 40 x 25 mm a 2600/60, 0.10 mm pianifica 250 righe e circa 4:26; 0.12 mm pianifica 208 righe e circa 3:42. Un numero inferiore di righe spiega la stima più breve. Le osservazioni fornite determinano la scelta qualitativa.

Confronti della dimostrazione
I file forniti interval-demo-start.lzrproj e interval-result-demo.lzrproj conservano l'esempio 3000/60 della lezione prima e dopo la scelta di 0.15 mm. Tienili separati dalla tua risposta indipendente.

Cartelle del pacchetto: speed-power contiene tre progetti di rettangoli e test-settings-artwork.svg. interval contiene quattro progetti di rettangoli e interval-settings-reference.json. test-recipes contiene material-test-wide.json e material-test-narrow.json per la finestra di dialogo separata Prova dei materiali. Sono incluse entrambe le edizioni della guida stampabile. Questi fogli di lavoro non sono moduli PDF interattivi.

Macchina/profilo, lotto di materiale, spessore e preparazione:

Obiettivo e impostazioni fisse:

Parametro modificato, osservazioni e candidato scelto:

Cosa deve ancora essere verificato sul materiale reale?
