KAJ VAM LAHKO POVE TEST

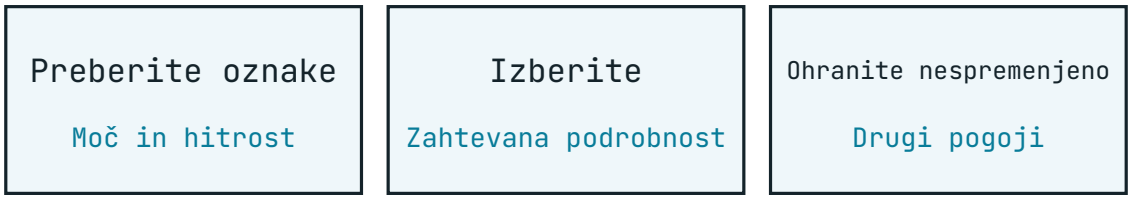
# Načrtovanje in branje testov materiala

Načrtujte uporaben test, izberite nastavitve na podlagi navedenih opažanj ter shranite lastne primere hitrosti, moči in intervala.

Ta vodnik je bil preveden z umetno inteligenco. Pomembna navodila preverite v angleškem izvirniku.

**Začnite tukaj**

Delajte brez povezave. Opažanja v tem vodniku so navedeni primeri, zato lahko vadite izbiro in uporabo nastavitev brez laserja ali testnega kosa. Začnite z možnostjo Brez stroja in v shranjenih projektih za vajo pustite oba upravljalnika Izhoda izklopljena.




Izbirajte na podlagi navedenih opažanj. Predogled oceni poti in čas, ne pa kakovosti površine.

**Primerjajte primerljivo**
V zapisu testa ohranite material, debelino, pripravo, ostrenje, velikost celic, interval in število prehodov. Ko mreža spreminja moč in hitrost, primerjajte vzdolž ene vrstice ali enega stolpca.

**Izberite glede na opravilo**
Izberite celice, ki ohranijo zahtevano podrobnost in kakovost robov. Če dve izpolnjujeta iste zahteve, primerjajte njuno hitrost. Najtemnejša možnost ni samodejno najboljša.

**Pravilno preberite Predogled**
Predogled preveri oznake, poti in ocenjeni čas. Kakovost površine izhaja iz opažanj, ki so za te vaje že navedena.

Najprej odprite začetne datoteke, nato primerjalne odgovore. Priložene datoteke pustite nespremenjene in shranite lastne kopije. V vsakem izvornem projektu v paketu sta Izhod na ravni plasti in Izhod pri vnosu Zapolnitve izklopljena.

NAČRTUJTE ŠIROK TEST, NATO GA ZOŽITE

# Načrtujte širok test, nato ga zožite

1. Uporabite ločen nov projekt in izberite svoj konfigurirani profil stroja, pri tem pa ostanite brez povezave. Odprite Laserska orodja > Test materiala. Začetna nastavitev iz Knjižnice materialov zagotovi osnovne nastavitve, zato preverite nastala polja.

2. Za prikaz nastavite X os na Moč: Število 5, najmanj 20%, največ 100%. Os Y nastavite na Hitrost: Število 5, najmanj 1000, največ 5000 mm/min.

3. Ohranite Zapolnitev, interval 0.10 mm, en prehod, celice velikosti 8 mm, razmik med celicami 3 mm in primer preseganja roba 7 mm nespremenjene. Prikažite predogled mreže in preberite njene dejanske oznake.

4. Če je uporaben rezultat pri 3000 mm/min in 60%, pripravite ožjo primerjavo: Moč od 50% do 70%, Hitrost od 2500 do 3500 mm/min, s Številom 3 na vsaki osi. Po spremembah znova prikažite predogled.

5. Testu določite uporabno ime recepta in kliknite Shrani recept. Izbirna material-test-wide.json in material-test-narrow.json sta ločena recepta za Test materiala. Test intervala uporablja lastne upravljalnike, njegov referenčni JSON pa ni recept, ki bi ga bilo mogoče uvoziti.

Koliko celic je v široki in ozki mreži?

---

Kaj ostane nespremenjeno, ko primerjate dve celici v eni vrstici? Kaj se spremeni v enem stolpcu?

---

Prikaz lekcije se vrne na široko mrežo, da razloži navedena opažanja. Nato za prikazani pravokotnik uporabi 3000 mm/min in 60%. Vaši neodvisni primeri spodaj uporabljajo drugačne številke.

VAŠA NALOGA: IZBERITE HITROST IN MOČ

# Vaša naloga: izberite hitrost in moč

Cilj: enakomerno graviranje, čisti robovi in zahtevana fina podrobnost. Vsi kandidati v tem primeru uporabljajo isti material in nastavitev. Interval 0.10 mm in en prehod ohranite nespremenjena.

**A: 2200 mm/min, 30%**
Za opisano nalogo je presvetlo.

**B: 2200 mm/min, 50%**
Izpolnjuje vse navedene zahteve glede kakovosti.

**C: 2600 mm/min, 60%**
Enaka zahtevana kakovost kot pri B.

**D: 2600 mm/min, 85%**
Ožgani robovi.

Katerega kandidata izberete in kaj odloči pri izenačenem rezultatu?

---

1. Odprite speed-power/test-settings-start.lzrproj. V razdelku Plasti izberite Graviranje in njegov vnos Zapolnitev.

2. Uporabite izbrano Hitrost in Moč. En prehod, Interval med črtami 0.10 mm in pravokotnik 40 x 25 mm ohranite nespremenjene.

3. Za izbirni Predogled brez povezave vklopite Izhod na plasti in pri njenem vnosu. Preglejte poti in Trajanje, nato zaprite Predogled ter oba upravljalnika Izhoda znova izklopite.

4. Uporabite Shrani kot in shranite lastni projekt. Po izbiri primerjajte speed-power/test-settings-answer.lzrproj. Prikazna datoteka material-result-demo.lzrproj namesto tega uporablja prikazane številke.

VAŠA NALOGA: IZBERITE IN PRIMERJAJTE INTERVALE

# Vaša naloga: izberite in primerjajte intervale

Ohranite izbrano hitrost in moč. Navedena opažanja: 0.08 mm je pretemno; 0.12 mm ohrani pokritost in zahtevano podrobnost; 0.16 mm zapolni površino, vendar izgubi zahtevano fino podrobnost; 0.20 mm kaže proge.

Kateri interval izpolnjuje vse zahteve? Zakaj 0.16 mm tukaj ni primeren?

---

1. Ko izberete hitrost in moč, odprite interval/interval-settings-start.lzrproj. Ta že vsebuje vrednosti odgovora za primer 1. V vnosu Zapolnitev za Graviranje vnesite izbrani Interval med črtami in shranite lastno kopijo.

2. V tej shranjeni kopiji ohranite Brez stroja in oba upravljalnika Izhoda izklopljena. Po končani vaji primerjajte interval/interval-settings-answer.lzrproj.

3. Za ločeno vajo Test intervala uporabite nov projekt, izberite svoj konfigurirani profil in ostanite brez povezave. Odprite Laserska orodja > Test intervala.

4. Nastavite najmanjši interval 0.08 mm, največji interval 0.20 mm, Vzorce 4, izbrano hitrost in moč, Širino/višino celice 15 mm ter razmik med celicami 4 mm. Izbira začetne nastavitve lahko ponastavi razpon, zato končne vrednosti nastavite naknadno.

5. Po zadnji spremembi kliknite Predogled. Zabeležite vse štiri oznake. Datoteko interval-settings-reference.json primerjajte šele po končani vaji. Ta JSON je berljiv sklic in ni recept, ki bi ga bilo mogoče uvoziti. Nato se vrnite v svoj nevezani projekt za vajo.

Štiri oznake Predogleda:

---

Hitrost, moč, prehodi in interval med črtami v shranjenem projektu:

---

RAZLOŽENI ODGOVORI IN ZAPISNIK TESTA ZA PONOVNO UPORABO

# Razloženi odgovori in zapisnik testa za ponovno uporabo

**Hitrost in moč**
Izberite C: 2600 mm/min in 60%. B in C oba izpolnjujeta navedeni opis, C je hitrejši. Pri tem prvem odgovoru ohranite interval 0.10 mm in en prehod.

**Interval**
Izberite 0.12 mm. Izpolnjuje zahtevi glede pokritosti in zahtevane podrobnosti. Štiri enakomerno razporejene oznake so 0.08, 0.12, 0.16 in 0.20 mm, s prirastkom 0.04 mm.

**Primerjava časa**
Na tem pravokotniku velikosti 40 x 25 mm pri 2600/60 interval 0.10 mm načrtuje 250 vrstic in približno 4:26, interval 0.12 mm pa 208 vrstic in približno 3:42. Manj vrstic pojasni krajšo oceno. Navedena opažanja določajo izbiro glede kakovosti.

**Primerjave prikaza**
Priloženi datoteki interval-demo-start.lzrproj in interval-result-demo.lzrproj ohranita primer 3000/60 iz lekcije pred izbiro intervala 0.15 mm in po njej. Ohranite ju ločeno od svojega neodvisnega odgovora.

Mape paketa: speed-power vsebuje tri projekte s pravokotnikom in test-settings-artwork.svg. interval vsebuje štiri projekte s pravokotnikom in interval-settings-reference.json. test-recipes vsebuje material-test-wide.json in material-test-narrow.json za ločeno pogovorno okno Test materiala. Vključeni sta obe izdaji vodnika za tiskanje. Ti delovni listi niso interaktivni obrazci PDF.

Stroj/profil, serija materiala, debelina in priprava:

---

Cilj in nespremenjene nastavitve:

---

Spremenjeni parameter, opažanja in izbrani kandidat:

---

Kaj je še treba preveriti na dejanskem materialu?

---