VAD TESTET KAN VISA

Planera och läsa materialtester

Planera ett användbart test, välj inställningar utifrån angivna observationer och spara egna exempel på hastighet, effekt och intervall.

Den här guiden har översatts med AI. Kontrollera viktiga instruktioner mot det engelska originalet.

Börja här

Arbeta i frånkopplat läge. Observationerna i den här guiden är angivna exempel, så att du kan öva på att välja och tillämpa inställningar utan laser eller testmaterial. Börja med Ingen maskin och låt båda Utdata-kontrollerna vara avstängda i sparade övningsprojekt.



Välj utifrån de angivna observationerna. Förhandsvisningen uppskattar banor och tid, inte ytkvalitet.

Jämför lika med lika
Anteckna material, tjocklek, förberedelse, fokus, cellstorlek, intervall och pass tillsammans med testet. När ett rutnät varierar effekt och hastighet jämför du längs en rad eller en kolumn.

Välj för jobbet
Välj celler som behåller den obligatoriska detaljen och kantkvaliteten. Om två uppfyller samma krav jämför du deras hastighet. Mörkast är inte automatiskt bäst.

Läs Förhandsvisning korrekt
Förhandsvisningen kontrollerar etiketter, banor och uppskattad tid. Ytkvaliteten kommer från observationerna, som anges för de här övningarna.

Öppna startfilerna först och jämförelsesvaren därefter. Låt de angivna filerna vara oförändrade och spara egna kopior. Utdata på både lagret och i Fyllningsposten är avstängd i varje inbyggt projekt i paketet.

PLANERA ETT BRETT TEST OCH BEGRÄNSA DET SEDAN

Planera ett brett test och begränsa det sedan

1. Använd ett separat nytt projekt och välj din konfigurerade maskinprofil medan du förblir frånkopplad. Öppna Laserverktyg > Materialtest. Ett startvärde från Materialbiblioteket tillhandahåller grundinställningar. Kontrollera de resulterande fälten.

2. Ställ in X-axeln på Effekt: Antal 5, Min 20%, Max 100%. Ställ in Y-axeln på Hastighet: Antal 5, Min 1000, Max 5000 mm/min.

3. Håll Fyllning, 0.10 mm intervall, ett pass, celler på 8 mm, 3 mm cellavstånd och den angivna överskanningen på 7 mm oförändrade. Förhandsvisa rutnätet och läs de faktiska etiketterna.

4. Om du får ett användbart resultat vid 3000 mm/min och 60% förbereder du en smalare jämförelse: Effekt 50% till 70%, Hastighet 2500 till 3500 mm/min, med Antal 3 på varje axel. Förhandsvisa igen efter ändringarna.

5. Ge testet ett användbart receptnamn och klicka på Spara recept. De valfria material-test-wide.json och material-test-narrow.json är separata materialtestrecept. Intervalltest använder egna kontroller. Dess referens-JSON är inte ett importerbart recept.

Hur många celler finns i de breda och smala rutnäten?

Vad förblir oförändrat när du jämför två celler på samma rad? Vad ändras i en kolumn?

Lektionsdemonstrationen återgår till det breda rutnätet för att förklara de angivna observationerna. Därefter tillämpas 3000 mm/min och 60% på demonstrationsrektangeln. Dina fristående fall nedan använder andra värden.

DIN UPPGIFT: VÄLJ HASTIGHET OCH EFFEKT

Din uppgift: välj hastighet och effekt

Mål: jämn gravyr, rena kanter och den obligatoriska fina detaljrikedomen. Alla kandidater använder samma material och uppställning i det här exemplet. Håll 0.10 mm intervall och ett pass oförändrade.

A: 2200 mm/min, 30%
För svagt för uppgiften.

B: 2200 mm/min, 50%
Uppfyller alla angivna kvalitetskrav.

C: 2600 mm/min, 60%
Samma obligatoriska kvalitet som B.

D: 2600 mm/min, 85%
Brända kanter.

Vilken kandidat väljer du, och vad avgör vid lika resultat?

---

1. Öppna speed-power/test-settings-start.lzrproj. Välj Gravera och dess Fyllningspost under Lager.

2. Tillämpa den valda Hastigheten och Effekten. Behåll ett pass, 0.10 mm Linjeintervall och rektangeln på 40 x 25 mm oförändrade.

3. Om du vill använda Förhandsvisning offline aktiverar du Utdata både på lagret och i posten. Inspektera banorna och Varaktighet, stäng sedan Förhandsvisning och stäng av båda Utdata-kontrollerna igen.

4. Välj Spara som för att spara ditt eget projekt. Jämför med speed-power/test-settings-answer.lzrproj efter att du har gjort ditt val. Demonstrationsfilen material-result-demo.lzrproj använder demonstrationsvärdena i stället.

DIN UPPGIFT: VÄLJ OCH JÄMFÖR INTERVALL

Din uppgift: välj och jämför intervall

Behåll vald hastighet och effekt. Angivna observationer: 0.08 mm är för mörkt; 0.12 mm behåller täckning och den obligatoriska detaljen; 0.16 mm fyller men förlorar den obligatoriska fina detaljen; 0.20 mm visar ränder.

Vilket intervall uppfyller alla krav? Varför är 0.16 mm olämpligt här?

---

1. När du har valt hastighet och effekt öppnar du interval/interval-settings-start.lzrproj. Det innehåller redan svars värdena från fall 1. Ange valt Linjeintervall i Gravera-postens Fyllning och spara en egen kopia.

2. Behåll Ingen maskin och båda Utdata-kontrollerna avstängda i den sparade kopian. Jämför med interval/interval-settings-answer.lzrproj efter ditt försök.

3. För den separata intervalltestövningen använder du ett nytt projekt, väljer din konfigurerade profil och förblir frånkopplad. Öppna Laserverktyg > Intervalltest.

4. Ställ in Min intervall 0.08 mm, Max intervall 0.20 mm, Prover 4, vald hastighet/effekt, Cell W/H 15 mm och Cellavstånd 4 mm. Om du väljer ett startvärde kan intervallet återställas, så ange slutvärdena efteråt.

5. Klicka på Förhandsvisning efter den sista ändringen. Anteckna alla fyra etiketter. Jämför interval-settings-reference.json först efter ditt försök. Detta JSON är en läsbar referens, inte ett importerbart recept. Återgå därefter till ditt fristående övningsprojekt.

Fyra etiketter i Förhandsvisning:

Hastighet, Effekt, Pass och Linjeintervall i det sparade projektet:

FÖRKLARADE SVAR OCH ÅTERANVÄNDBART TESTPROTOKOLL

Förklarade svar och återanvändbart testprotokoll

Hastighet och effekt
Välj C: 2600 mm/min och 60%. B och C uppfyller båda den angivna uppgiften. C är snabbare. Behåll 0.10 mm intervall och ett pass för det första svaret.

Intervall
Välj 0.12 mm. Det uppfyller både täckningskravet och den obligatoriska detaljen. De fyra jämnt fördelade etiketterna är 0.08, 0.12, 0.16 och 0.20 mm, med ett steg på 0.04 mm.

Tidsjämförelse
På den här rektangeln på 40 x 25 mm vid 2600/60 planerar 0.10 mm 250 rader och cirka 4:26. 0.12 mm planerar 208 rader och cirka 3:42. Färre rader förklarar den kortare uppskattningen. De angivna observationerna avgör kvalitetsvalet.

Demonstrationsjämförelser
De angivna interval-demo-start.lzrproj och interval-result-demo.lzrproj bevarar lektionens 3000/60-exempel före och efter valet av 0.15 mm. Håll dessa åtskilda från ditt fristående svar.

Paketmappar: speed-power innehåller tre rektangelprojekt och test-settings-artwork.svg. interval innehåller fyra rektangelprojekt och interval-settings-reference.json. test-recipes innehåller material-test-wide.json och material-test-narrow.json för den separata dialogrutan Materialtest. Båda utskriftsversionerna av guiden ingår. Dessa arbetsblad är inte interaktiva PDF-formulär.

Maskin/profil, materialbatch, tjocklek och förberedelse:

Mål och fasta inställningar:

Ändrad parameter, observationer och vald kandidat:

Vad behöver fortfarande kontrolleras på det faktiska materialet?
