TESTIN GÖSTEREBILECEKLERI

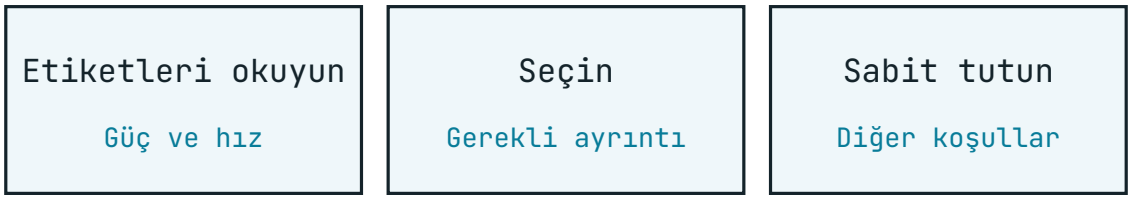
Planlama ve malzeme testlerini okuma

Kullanışlı bir test planlayın, verilen gözlemlere göre ayarları seçin ve kendi hız, güç ve aralık örneklerinizi kaydedin.

Bu kılavuz yapay zekâ ile çevrilmiştir. Önemli talimatları İngilizce aslıyla karşılaştırarak kontrol edin.

Buradan başlayın

Bağlantı kesilmiş olarak çalışın. Bu kılavuzdaki gözlemler verilmiş örneklerdir, böylece lazer veya test parçası olmadan ayarları seçme ve uygulama alıştırması yapabilirsiniz. Makine Yok ile başlayın ve kaydedilen alıştırma projelerinde her iki Çıkış denetimini de kapalı tutun.



Önizleme yolları ve süreyi tahmin eder, yüzey kalitesini değil.

Benzer olanı benzeriyle karşılaştırın
Malzemeyi, kalınlığı, hazırlığı, odağı, hücre boyutunu, aralığı ve geçişleri test kaydıyla birlikte tutun. Bir ızgara gücü ve hızı değiştiriyorsa tek bir satır veya tek bir sütun boyunca karşılaştırın.

İş için seçin
Gerekli ayrıntıyı ve kenar kalitesini koruyan hücreleri seçin. İkisi de aynı gereksinimleri karşılıyorsa hızlarını karşılaştırın. En koyu olan otomatik olarak en iyi değildir.

Önizlemeyi doğru okuyun
Önizleme etiketleri, yolları ve tahmini süreyi kontrol eder. Yüzey kalitesi, bu alıştırmalar için sağlanan gözlemlerden anlaşılır.

Önce başlangıç dosyalarını, ardından karşılaştırma yanıtlarını açın. Sağlanan dosyaları değiştirmeden koruyun ve kendi kopyalarınızı kaydedin. Paketteki her yerel projede hem katman Çıkışı hem de Dolgu girişi Çıkışı kapalıdır.

GENIŞ BIR TEST PLANLAYIN, SONRA DARALTIN

Geniş bir test planlayın, sonra daraltın

1. Ayrı bir yeni proje kullanın ve bağlantı kesilmiş durumda yapılandırılmış makine profilinizi seçin. Lazer araçları > Malzeme Testi'ni açın. Malzeme Kütüphanesi'nden alınan bir başlangıç ayarı temel ayarları sağlar, oluşan alanları kontrol edin.

2. Gösterim için X Ekseni'ni Güç olarak ayarlayın: Sayı 5, Min 20%, Max 100%. Y Ekseni'ni Hız olarak ayarlayın: Sayı 5, Min 1000, Max 5000 mm/min.

3. Dolgu, 0.10 mm aralık, bir geçiş, 8 mm hücreler, 3 mm hücre aralığı ve örnek 7 mm aşırı taramayı sabit tutun. Izgarayı Önizleyin ve gerçek etiketlerini okuyun.

4. 3000 mm/min ve 60% değerlerinde kullanışlı bir sonuç verildiğinde daha dar bir karşılaştırma hazırlayın: Güç 50% ile 70% arasında, Hız 2500 ile 3500 mm/min arasında olsun ve her eksende Sayı 3 kullanın. Düzenlemelerden sonra yeniden Önizleyin.

5. Teste kullanışlı bir Reçete adı verin ve Reçeteyi Kaydet'e tıklayın. İsteğe bağlı material-test-wide.json ve material-test-narrow.json ayrı Malzeme Testi reçeteleridir. Aralık Testi kendi denetimlerini kullanır, referans JSON'u içe aktarılabilir bir reçete değildir.

Geniş ve dar ızgaralarda kaç hücre vardır?

Tek bir satırdaki iki hücreyi karşılaştırırken ne sabit kalır? Tek bir sütunda ne değişir?

Ders gösterimi, sağlanan gözlemleri açıklamak için geniş ızgaraya geri döner. Ardından gösterim dikdörtgenine 3000 mm/min ve 60% uygular. Aşağıdaki bağımsız örnekleriniz farklı sayılar kullanır.

GÖREVINIZ: HIZ VE GÜÇ SEÇIN

Göreviniz: hız ve güç seçin

Hedef: eşit kazıma, temiz kenarlar ve gerekli ince ayrıntı. Bu örnekteki tüm adaylar aynı malzemeyi ve kurulumu kullanır. 0.10 mm aralığı ve bir geçişi sabit tutun.

A: 2200 mm/min, 30%
Görev için fazla soluk.

B: 2200 mm/min, 50%
Belirtilen tüm kalite gereksinimlerini karşılıyor.

C: 2600 mm/min, 60%
B ile aynı gerekli kaliteyi sağlıyor.

D: 2600 mm/min, 85%
Yanmış kenarlar.

Hangi adayı seçersiniz ve eşitliği ne bozar?

---

1. speed-power/test-settings-start.lzrproj dosyasını açın. Katmanlar bölümünde Kazıma'yı ve onun Dolgu girişini seçin.

2. Seçtiğiniz Hız ve Güç değerlerini uygulayın. Bir geçişi, 0.10 mm Hat Aralığı'nı ve 40 x 25 mm dikdörtgeni değiştirmeyin.

3. İsteğe bağlı çevrimdışı Önizleme için hem katmanda hem de girişinde Çıkış'ı etkinleştirin. Yolları ve Süre'yi inceleyin, ardından Önizlemeyi kapatın ve her iki Çıkış denetimini de yeniden kapatın.

4. Kendi projeniz olarak Farklı Kaydet'i kullanın. Seçiminizi yaptıktan sonra speed-power/test-settings-answer.lzrproj dosyasını karşılaştırın. material-result-demo.lzrproj gösterim dosyası bunun yerine gösterim sayılarını kullanır.

GÖREVINIZ: ARALIKLARI SEÇIN VE KARŞILAŞTIRIN

Göreviniz: aralıkları seçin ve karşılaştırın

Seçtiğiniz hızı ve gücü sabit tutun. Verilen gözlemler: 0.08 mm fazla koyu, 0.12 mm kaplamayı ve gerekli ayrıntıyı koruyor, 0.16 mm dolgu yapıyor ancak gerekli ince ayrıntıyı kaybediyor, 0.20 mm çizgiler gösteriyor.

Her gereksinimi karşılayan aralık hangisidir? 0.16 mm burada neden uygun değildir?

---

1. Hız ve gücü seçtikten sonra interval/interval-settings-start.lzrproj dosyasını açın. Bu dosya case-1 yanıt değerlerini zaten içerir. Seçtiğiniz Hat Aralığı'nı Kazıma Dolgu girişine girin ve kendi kopyanızı kaydedin.

2. Kaydettiğiniz kopyada Makine Yok'u ve her iki Çıkış denetimini de kapalı tutun. Denemenizden sonra interval/interval-settings-answer.lzrproj dosyasını karşılaştırın.

3. Ayrı Aralık Testi alıştırması için yeni bir proje kullanın, yapılandırılmış profilinizi seçin ve bağlantı kesilmiş durumda kalın. Lazer araçları > Aralık Testi'ni açın.

4. Min aralığı 0.08 mm, Max aralığı 0.20 mm, Örnekler'i 4, seçtiğiniz hız ve gücü, Hücre G/Y'yi 15 mm ve Hücre aralığı'nı 4 mm olarak ayarlayın. Bir başlangıç ayarı seçmek aralığı sıfırlayabilir, bu nedenle son değerleri daha sonra ayarlayın.

5. Son düzenlemeden sonra Önizleme'ye tıklayın. Dört etiketin tümünü kaydedin. interval-settings-reference.json dosyasını yalnızca denemenizden sonra karşılaştırın. Bu JSON okunabilir bir referanstır, içe aktarılabilir bir reçete değildir. Ardından makineye bağlanmamış alıştırma projenize dönün.

Dört Önizleme etiketi:

Kaydedilen proje Hızı, Gücü, Geçişleri ve Hat Aralığı:

AÇIKLAMALI YANITLAR VE YENIDEN KULLANILABILIR TEST KAYDI

Açıklamalı yanıtlar ve yeniden kullanılabilir test kaydı

Hız ve güç
C'yi seçin: 2600 mm/min ve 60%. B ve C verilen koşulların ikisini de karşılıyor, C daha hızlıdır. Bu ilk yanıt için 0.10 mm aralığı ve bir geçişi sabit tutun.

Aralık
0.12 mm'yi seçin. Hem kaplama hem de gerekli ayrıntı koşulunu karşılar. Eşit aralıklı dört etiket 0.08, 0.12, 0.16 ve 0.20 mm'dir; artış 0.04 mm'dir.

Süre karşılaştırması
2600/60 değerlerinde bu 40 x 25 mm dikdörtgende 0.10 mm, 250 satır ve yaklaşık 4:26 planlar; 0.12 mm, 208 satır ve yaklaşık 3:42 planlar. Daha az satır, tahminin daha kısa olmasını açıklar. Verilen gözlemler kalite seçimini sağlar.

Gösterim karşılaştırmaları
Sağlanan interval-demo-start.lzrproj ve interval-result-demo.lzrproj dosyaları, 0.15 mm seçilmeden önce ve seçildikten sonra dersin 3000/60 örneğini korur. Bunları bağımsız yanıtınızdan ayrı tutun.

Paket klasörleri: speed-power üç dikdörtgen projesi ve test-settings-artwork.svg dosyasını içerir. interval dört dikdörtgen projesi ve interval-settings-reference.json dosyasını içerir. test-recipes ayrı Malzeme Testi iletişim kutusu için material-test-wide.json ve material-test-narrow.json dosyalarını içerir. Her iki yazdırılabilir kılavuz sürümü de dahildir. Bu çalışma sayfaları etkileşimli PDF formları değildir.

Makine/profil, malzeme partisi, kalınlık ve hazırlık:

Hedef ve sabit ayarlar:

Değiştirilen parametre, gözlemler ve seçilen aday:

Gerçek malzemede hâlâ nelerin kontrol edilmesi gerekiyor?
