# HC88整机验收表单

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 文件名 | | 整机验收表单 | | | | 文件编号 | |  | | 版本号 | | | V1.0 | |
| 修改人 | | 赵翼 | | | | 修改时间 | | 2016.11.16 | | 修改原因 | | | 完 | |
| 审核 | |  | | | | 审核时间 | |  | | 开始执行时间 | | |  | |
| 适用时间 | | 送验前自检 | | | | 适用范围 | | HC88激光机组装测试人员 | | | | | | |
| 指令单编号： | | | | |  | |  | | | | |  | |
| 整机编号 |  | | | | 测试人员 | |  | | 组装时间 | | |  | |
| 振镜型号 |  | | | | 激光器型号 | |  | | 板卡型号 | | |  | |
| 机柜类型 | | | | 台式 | | | | | | | | | |
| 选配器件（选配） | | | | 摄像头、自动送料装置 | | | | | | | | | |
| 出货打标材质 | | | | 亚克力 | | | | | | | | | |
| 组装前准备工作 | | | | 1.核对整机使用物料型号、规格与生产单要求是否一致。 | | | | | | | | | |
| 送检材料清单 | | | | 1. 整机配置单 2. 整机组装检测表单 3. 试切样品（切割矩形及圆形亚克力，并扫描刻字） | | | | | | | | | |
| **硬件检测** | | | | | | | | | | | | | |
| 项目 | | | 标准 | | | | | | | | 结果 | 处理意见 | | |
| 外观 | | | 外观整洁无污，表面无掉漆、划痕，机箱内无杂物 | | | | | | | |  |  | | |
| 所有连接处螺丝坚固，无松动、无漏装。 | | | | | | | |  |  | | |
| 所有开关电源接线牢固，无松脱，无漏装 | | | | | | | |  |  | | |
| 液晶屏表面无损伤，无刮痕 | | | | | | | |  |  | | |
| 电子器件固定牢固 | | | | | | | |  |  | | |
| 所有电源接线螺丝固定牢固 | | | | | | | |  |  | | |
| 滑台稳定，皮带张紧，联轴器固定可靠 | | | | | | | |  |  | | |
| 电线连接部分需加绝缘保护层，箱内布线固定完善 | | | | | | | |  |  | | |
| 机箱贴膜平整，无折叠痕迹无异常斑点，字迹清晰 | | | | | | | |  |  | | |
| 标识 | | | 整机标签正确能识别，字迹清晰 | | | | | | | |  |  | | |
| 铭牌黏贴牢固、内容清晰 | | | | | | | |  |  | | |
| 运动 | | | 整机移动顺畅,无阻碍 | | | | | | | |  |  | | |
| 机箱气缸门开关正常，顺畅，无障碍 | | | | | | | |  |  | | |
| 电气 | | | 所有按钮开关安装正确（颜色、类型等），工作正常，无接触不良现象。 | | | | | | | |  |  | | |
| 外设部分（连电脑、U盘等）连接正常有效 | | | | | | | |  |  | | |
| 水箱信号线连接可靠 | | | | | | | |  |  | | |
| 机箱风扇工作正常，无异响、无抖动。 | | | | | | | |  |  | | |
| 2个同步电机及其驱动器工作正常 | | | | | | | |  |  | | |
| 绝缘电阻验证 | | | 用500V兆欧表，测主回路各带电体之间及其对地（PE）绝缘电阻＞1MΩ | | | | | | | |  |  | | |
| 漏电测试 | | | 测量电源任意一极与可接触金属表面之间的电流<3.5mA | | | | | | | |  |  | | |
| 整体运行及能量 | | | 在对应出货材料上能完成基本图形切割 | | | | | | | |  |  | | |
| 玻璃管激光器固定牢固. | | | | | | | |  |  | | |
| 最大电流光斑需直射在反射镜1/2/3镜片正中心 | | | | | | | |  |  | | |
| 反射激光需在聚焦镜的正中心 | | | | | | | |  |  | | |
| 切割测试（注1） | | | | | | | |  |  | | |
| 稳定性测试 | | | 激光稳定性测试及同步带稳定性测试（注2） | | | | | | | |  |  | | |

说明:在结果中如果达到要求打勾.如果没有达到要求打差.并在处理意见中填写是退回重做还是其它处理意见.

注1:**切割检测**

使用HC88的机箱进行切割测试**（切割物品为10mm亚克力板）以80W激光器为例。**

1. 修改软件厂家设置中的电机参数，使切割机雕刻一个500x500mm的方框，方框的大小偏差不能超过0.1mm。（切割速度200，能量10%-15%）
2. 在切割机工作台面的4个角进行方框切割，切割大小为20x20mm的方块。每个方块能都切透，且每个方块的4个切割面都保证两两平行。（4个角均采用速度5，能量80-85）

如有特殊需要，可对于客户的实际的打样产品做测试

注：测试结束后切割样品列入产品验收及交货程序

**注2：激光稳定性测试及同步带稳定性测试**

1. 激光强度可调，使用软件调试10%。30%，50%，80%，100%，观察切割效果是否有明显变化。使用速度为10切割以上参数能量小方块作为检验留样。
2. 激光强度确认：使用速度5，功率85%，能够切断10mm透明亚克力。
3. 激光稳定性测试：使用较小能量连续切割超多10个小时，测试是否能通过激光强度确认的测试。
4. 同步带稳定性测试：与激光稳定性测试同时进行，完成后查看激光是否依旧在各个反射镜片的中心位置。