

光强检测：

初始机器——圆斑——手动均匀性校准——圆斑、120x90方形图——自动均匀性校准——圆斑、120x90方形图——处理数据

流程：

1. chairside插上光度计，点击“均匀性校准”，投圆斑图，记录各个点光强并拷贝下此时系统中的灰度文件（将灰度文件值都调节成255）（记录打印机原始幅面状态）
2. 回到“均匀性校准”，调节灰度值，使幅面光强均匀，完成后点击“LED校准”，将光强提升到21W（手动均匀性校准）
3. 继续回到“均匀性校准”，投圆斑图，记录各个点光强（记录手动均匀性校准后的幅面光强状态）
4. 插入优盘，点击“指定投图”，投120x90方形图（分辨率1920x1080），打开电脑上光度计读数软件读取光强，记录各个点光强（记录手动均匀性校准后的幅面更加细化的光强状态）
5. 移走手动均匀性校准的灰度文件，备着后面使用，导入在步骤1中拷贝的灰度文件（使幅面光强状态重新回到手动校准前的状态）
 - **灰度文件存放位置**
6. 插上自动均匀性校准模块，进行自动均匀性校准，**使自动均匀性校准产生的mask导入到上位机并应用于投图和打印**
7. （自动均匀性校准产生的mask作用于上位机之后）回到“均匀性校准”，投圆斑图，记录各个点光强
 - **输入：优盘指定投图的一张图片（圆斑图，120x90方形图，分辨率1920x1080）**
 - **输出：带有自动均匀性校准后灰度的图片**
 - **问题：自动均匀性校准后是否手动LED校准？**——手动LED校准光强提升到21w
 - 如果自动均匀性校准产生的mask暂时无法作用于上位机，可以先用电脑处理圆斑图和120x90方形图，再使用优盘“指定投图”
8. 插入优盘，使用“指定投图”，投120x90方形图，记录各个点光强
9. 处理数据

打印测试：

圆环件：“光强检测”保存下来的mask存储到打印机中——打印圆环件合格——删除手动校准的mask——自动均匀性校准——打印圆环件检测

流程：

1. 使用“光强检测”中已经手动校准后拷贝下来的灰度文件，存放到打印机中
2. 在打印机中导入适配chairside机型的圆环件模型
3. 安装成型平台、料盘等，倒入树脂材料HP UV 2.0 Grey，选中模型进行打印
4. 打印完成后，进行标准清洗、后固化，使用2.5次元设备测量
5. 记录数据，并检验是否达到合格要求（**要求——1到1.2个像素**）
 - 数据结果呈现参考《自动均匀性校准测试报告20210729-2》对应部分
6. 若未达到合格要求，则重新调试打印机，直至打印圆形件合格要求，合格后进行下一步
7. 删除手动均匀性校准的mask，导入在“光强检测”步骤1中储存的原始灰度文件，使chairside重新回到幅面光强不均匀的状态
 - 可以检测几个点粗略验证一下

8. 插上自动均匀性校准模块，运行自动均匀性校准算法，获得mask应用到chairside上并进行“LED校准”（光强提升到21W）
9. 再次打印圆环件模型，完成打印后进行标准清洗、后固化，使用2.5次元设备测量
10. 记录数据
 - 数据结果呈现参考《自动均匀性校准测试报告20210729-2》对应部分
11. 重复步骤9和步骤10进行多次打印测量，总计进行3次圆环件打印，并记录数据

侧面质量测试：

模型：圆柱

操作方法：chairside上调节幅面区域内多个位置达到2W极差，在magics中将多个圆柱模型分别放置在该地方（实际打印时可能存在镜像问题，需要注意一下）

打印后观察：表面残渣，或不均匀反光