POROVNÁNÍ PLÁNŮ A POZOROVÁNÍ

Průchody, zaostření, ukládání nastavení a kontrola výsledků

Zvolte počet průchodů podle dodaných pozorování, prohlédněte si rozsah zaostření, uložte opakovaně použitelnou ukázkovou předvolbu a rozhodnutí vysvětlete v testovacím protokolu.

Tento průvodce byl přeložen pomocí AI. Důležité pokyny ověřte podle anglického originálu.

Začněte ve stavu odpojeno

Použijte Žádný stroj a v uložených cvičných projektech ponechte oba ovladače Výstup vypnuté. Tyto případy poskytují pozorování, která máte interpretovat. Není potřeba připojený laser ani fyzický vzorek.

Průchody	Zaostření	Knihovna
Opakované dráhy	Z a referenční bod	Nastavení a poznámky

Důvod volby, podmínky testu a nastavení uchovávejte pohromadě.

Průchody
Jeden průchod opakuje dráhu. Porovnávejte v jednom řádku, abyste měnili počet průchodů při pevné rychlosti. Porovnávejte v jednom sloupci, abyste měnili rychlost při pevném počtu průchodů. Materiál a ostatní nastavení uchovávejte spolu se záznamem.

Zaostření
Test zaostření plánuje posuny Z pro podporovanou motorizovanou osu Z. S30 s ručním zaostřením používá svůj běžný postup ručního zaostření. Profil nemůže přidat motor Z. Náhled nemůže měřit ostrost.

Nastavení a podklady
Projekt ukládá plán. Předvolba Knihovny materiálů uchovává nastavení a krátké Poznámky. Úplný protokol vysvětluje pozorování, volbu a to, co stále není známo.

Vyzkoušejte úvodní soubory před otevřením odpovědí k porovnání. Uložte si vlastní kopie. Obě tisknutelné edice průvodce jsou pracovní listy, nikoli interaktivní formuláře PDF.

POSTUPUJTE PODLE UKÁZKY PRŮCHODŮ

Postupujte podle ukázky průchodů

1. V samostatném novém projektu vyberte nakonfigurovaný profil a zůstaňte odpojeni. Otevřete Laserové nástroje > Zkouška materiálu. Vyberte operaci Řez určenou pro tento test. Běžný Režim projektu se nazývá Linka.

2. Nastavte Osa X na Průchody: Počet 4, Min 1, Max 4. Nastavte Osa Y na Rychlost: Počet 3, Min 300, Max 900 mm/min. Nastavte základní výkon na 90%. Zachovejte buňky 10 mm, rozestupy 4 mm, text a ohraničení zapnuté.

3. Prohlédněte si náhled dvanácti buněk. Zaznamenaný profil odhaduje 3:12 včetně štítků a ohraničení. Časování jiného profilu může odhad změnit. Po posledních úpravách si přečtěte skutečný Náhled.

4. Dostali jste tato pozorování: při 300 mm/min a jednom průchodu je materiál zuhelnatělý; při 900 a dvou průchodech se neoddělí; při 600 a dvou průchodech splňuje zadání. Použijte 600/90/2 na vzorek řezu v souboru passes-settings-start.lzrproj. Vzduchová asistence je oddělená od generátoru, jehož nastavení vzduchu pro vzorek je vypnuté.

5. Porovnejte passes-settings-demo.lzrproj. Samostatné nezměněné čtvercové porovnání při 800/80 plánuje 80 mm vypalování v jednom průchodu a 160 mm ve dvou. Odhad se zvyšuje z 0:12 na 0:18; pojezd zůstává 283 mm.

Složka test-recipes obsahuje samostatné demo a practice receptury Zkoušky materiálu. Ukázkový projekt používá 600/90/2. Níže uvedené samostatné cvičení používá jiná pozorování a čísla.

Proč se celkový odhad zvětší o méně než dvojnásobek?

VÁŠ ÚKOL: VYBERTE, POUŽIJTE A ULOŽTE

Váš úkol: vyberte, použijte a uložte

Cíl: čtverec se oddělí s přijatelnými hranami. Porovnejte následující dodaná pozorování pro materiál Example Basswood, jmenovitě 3 mm. Výkon je pevně nastaven na 80%, vzduchová asistence je vypnuta. Šarže, měření zaostření a výsledné rozměry nejsou známy.

A: 400 mm/min, jeden průchod
Oddělí se, ale hrany jsou příliš zuhelnatělé.

B: 800 mm/min, jeden průchod
Neoddělí se.

C: 800 mm/min, dva průchody
Oddělí se s přijatelnými hranami.

D: 800 mm/min, tři průchody
Oddělí se, ale hrany jsou příliš zuhelnatělé.

Váš kandidát a pozorování, které jej podporuje:

---

1. Otevřete passes-practice-start.lzrproj. V části Vrstvy vyberte vzorek řezu a jeho položku Linka. Zadejte zvolenou Rychlost, Výkon a počet Průchodů; ponechte vzduchovou asistenci vypnutou a čtverec 20 x 20 mm beze změny.

2. Pro volitelný offline Náhled zapněte Výstup na vrstvě a položce. Přečtěte si dráhy a čas, potom Náhled zavřete a vraťte oba ovladače Výstup do vypnutého stavu. Pomocí Uložit jako uložte vlastní kopii.

3. Porovnejte passes-settings-answer.lzrproj až po svém pokusu. Tento samostatný případ uchovejte odděleně od ukázky.

4. Klikněte na Knihovna nad Vybrat, potom na Knihovna materiálů. Vyberte vzorek řezu a klikněte na Z vrstvy. Klikněte na E, pojmenujte jej Practice cut case, nastavte Example Basswood a Tloušťka 3 mm a do krátkých Poznámek napište, že jde o dodaný příklad. Uložte a potom svou knihovnu exportujte.

Soubor comparison library-cut-case-answer.json je nativní export Knihovny materiálů, určený k porovnání nebo importu. Soubor library-cut-case-applied.lzrproj ukazuje jeho nastavení použitá na čtverci. Import přidá předvolbu do místní knihovny; je volitelný. Vlastní export knihovny uchovávejte samostatně.

VÁŠ ÚKOL: PROHLÉDNĚTE SI ROZSAH ZAOSTŘENÍ

Váš úkol: prohlédněte si rozsah zaostření

1. Použijte samostatný nový projekt a vyberte nakonfigurovaný profil, přičemž zůstaňte odpojeni. Otevřete Laserové nástroje > Test zaostření. Nepoužívejte Rám ani Začněte.

2. Nastavte minimum Z na -1 mm, maximum Z na +1 mm a Vzorky na 4. Vyberte Aktuální Z. Referenční soubor poskytuje stejné rychlost, výkon, délku linky a rozestupy určené pouze pro plánování, jaké se používají ve videu.

3. Po posledních úpravách klikněte na Náhled. Spočítejte linky a zapište níže každý štítek výšky. V této verzi Vzorky označují intervaly, proto zahrňte oba koncové body.

4. Po svém pokusu porovnejte focus-settings-reference.json. Jde o čitelná referenční data, nikoli o recepturu, profil stroje ani soubor pro spuštění, který lze importovat. Poté se vraťte do svého cvičného projektu bez vazby.

Počet linek a všechny štítky výšek:

Od čeho se měří Aktuální Z?

Co vám tento dvourozměrný Náhled může říct a co zůstává neznámé?

Referenční ukázka

Video používá rozsah -2 až +2 mm s Vzorky 8, což vytváří devět linek v krocích po 0.5 mm. Materiál používá absolutní referenci Z a výšku materiálu. Nulová výška materiálu v tomto režimu Náhled vypne. Není předveden žádný fyzický pohyb Z ani výsledek zaostření.

VÁŠ TESTOVACÍ PROTOKOL A VYSVĚTLENÉ ODPOVĚDI

Váš testovací protokol a vysvětlené odpovědi

Odpověď k průchodům
Zvolte C: 800 mm/min, 80%, dva průchody, vzduchová asistence vypnuta. Je to jediný dodaný kandidát, který splňuje požadavky na oddělení i hrany. Plánovaný čtverec má rozměr 20 x 20 mm. Jeho fyzický rozměr nezapisujte jako změřený.

Odpověď k zaostření
Pět linek: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Aktuální Z používá posuny od aktuální polohy Z. Nativní kontrola softwaru odhaduje 0:28. Náhled kontroluje dráhy a štítky, ale nedokáže vybrat fyzicky nejostřejší linku ani stanovit bezpečný pojezd.

Odpověď k předvolbě
Porovnávací předvolba zachovává Linka 800/80/2, vzduchovou asistenci vypnutou a ukázkové Poznámky. Z vrstvy kopíruje také dílčí vrstvy, pokud existují. Video ukazuje samostatnou jmenovku se dvěma operacemi, aby toto chování demonstrovalo.

Volba kvality
Pokud tmavší vzorek ztratí požadovaný otvor v písmenu, zatímco světlejší jej zachová, světlejší vzorek splňuje zadání. Pro další porovnání změňte jednu užitečnou proměnnou a výsledek uchovejte s původním záznamem.

Níže uvedený prostor použijte jako opakovaně použitelný protokol. V tomto cvičení výslovně uveďte pro stav text „supplied example“ a u měření, která nemáte, text „unknown“. Úplný protokol uchovejte s projektem a krátkou verzi vložte do Poznámek předvolby.

Stav, úkol, materiál/šarže, tloušťka, stroj/modul a příprava:

Rychlost s jednotkami, výkon, průchody, interval, pokud je relevantní, vzduchová asistence a změněný parametr:

Pozorování, zvolený kandidát, důvod a další porovnání:

Plánovaná velikost, změřená velikost, kontroly hran/zadní strany/lícování a zbývající neznámé:
