POUŽIJTE SPRÁVNOU ÚROVEŇ ÚPRAVY

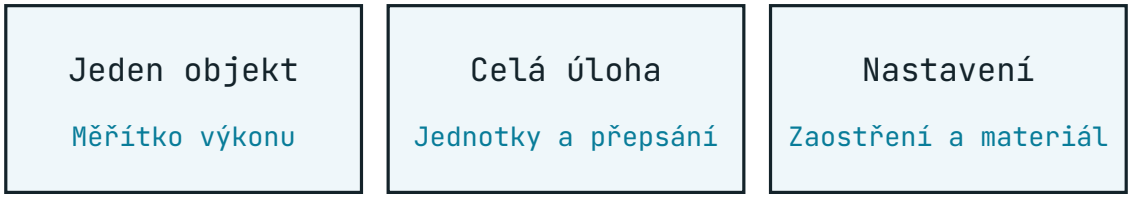
Řešení problémů s výsledky gravírování a řezání

Před volbou opakovaného testu rozlišujte násobitel objektu, sdílená nastavení a fyzické nastavení.

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

Procvičení a kontrola softwaru

Ponechte vybranou možnost **Žádný stroj** a při cvičeních s projekty zůstaňte ve stavu **odpojeno**. Dodané provozní hodnoty jsou softwarové příklady, nikoli ověřené receptury pro materiály. Ponechte originály a svou vlastní práci ukládejte odděleně.



Rozlišujte důkazy pro násobitel jednoho objektu, sdílená nastavení celé úlohy a fyzické nastavení.

1. Vrstva s hodnotou 60% a Měřítkem výkonu objektu 50% zadává 30%. Násobitel objektu změňte pouze tehdy, když zadání vyžaduje, aby se tento objekt lišil.

2. Před zvýšením výkonu zkontrolujte sdílenou rychlost, výkon, počet průchodů a jednotky. 20 mm/s odpovídá 1200 mm/min. Přepsání výkonu relace může ovlivnit také celou úlohu.

3. U GRBL nastavte S-hodnotu Max profilu podle skutečného nastavení $30. Nepřepisujte firmware tak, aby odpovídal číslu z lekce.

4. U neúplného řezu porovnejte určený materiál/šarži, tloušťku, zaostření, proudění vzduchu a záznam o údržbě. Při rozhodování, co se stalo, ponechte materiál stejný.

5. Hlášení Laser S 0 během stavu Hold nebo při pojezdu může být normální. Nejde o měření optického výkonu ani o důkaz selhání hardwaru. Zachovejte funkčnost všech blokování.

6. U tmavých/neostrých detailů oddělte změny nastavení obrazu/intervalu/výkonu od zvednutého materiálu, znečištěné optiky nebo uvolněného hardwaru. Při fyzických kontrolách zastavte/izolujte podle pokynů.

SAMOSTATNÝ CÍL MĚŘÍTKA VÝKONU

Samostatný cíl Měřítka výkonu

Otevřete **power-scale-fix-start.lzrproj**. Ponechte sdílenou vrstvu 60%, rychlost 1200 mm/min a jeden průchod. Zadání vyžaduje, aby prostřední čtverec zadával 45%, zatímco jeho sousední čtverce zůstanou v měřítku 100%.

1. Před otevřením odpovědi k případu vypočítejte násobitel. Změňte pouze % Měřítka výkonu prostředního čtverce.

2. Ponechte všechny tři tvary 20 x 20 mm a jejich polohy beze změny.

3. V offline Náhledu dočasně povolte položku Linka, vypněte možnost Zobrazit pohyb a zapněte možnost Stínovat podle výkonu. Stínování znázorňuje plánovaný výkon.

4. Zavřete Náhled, vraťte položku Výstup do stavu vypnuto a uložte práci odděleně. Porovnejte **power-scale-case-answer.lzrproj**; **power-scale-fix-answer.lzrproj** je samostatná ukázka.

Jaké Měřítko výkonu zadá 45% z vrstvy 60%?

Co zadávají sousední objekty a co má zůstat beze změny?

DIAGNOSTICKÁ KONTROLA A ODPOVĚDI

Diagnostická kontrola a odpovědi

Záznam 20 mm/s byl zadán jako 20 mm/min a přepsání je sníženo. Vysvětluje samotný nesoulad rychlosti slabý výstup?

Stav Pauza/Hold s hodnotou Laser S 0 vede někoho k obvinění modulu a obejití víka. Co z toho vyvodíte?

Písmena jsou tmavá, roh je zvednutý a změnil se výkon i interval. Co se musí stát před užitečným porovnáním?

Cíl objektu
45/60=0.75, takže nastavte měřítko 75%. Sousední objekty zůstávají na zadaném výkonu 60%.

Jednotky
20 mm/min je 60krát pomalejší než 1200 mm/min. Při nezměněném zadaném výkonu to v jednoduchém porovnání zvyšuje expozici; prověřte sdílenou konfiguraci a nastavení.

Stav
Zobrazená nula ve stavu Hold je snímek, nikoli diagnóza vadného modulu. Zachovejte blokování a použijte přesný postup kontroly po zastavení.

Porovnání
Vyřešte oporu/rovinnost/zaostření, poté porovnávejte vždy jeden vhodný parametr za zaznamenaných podmínek.

Při vzplanutí ihned zastavte a postupujte podle požárního postupu stroje. U běžícího laseru zůstaňte; při rozvíjejícím se požáru dál neupravujte aktivní úlohu.

SOUBORY A POROVNÁNÍ

Soubory a porovnání

Jeden objekt slabý
Složka one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Vstupy a porovnání této kapitoly ponechte pohromadě.

Po svém pokusu použijte porovnání. Zkontrolujte uvedené rozměry, nastavení a strukturu objektů.