SAMMENLIGN PLANER OG OBSERVATIONER

Passager, fokus, lagring af indstillinger og kontrol af resultater

Vælg passager ud fra de givne observationer, gennemgå et fokusområde, gem et genanvendeligt eksempel på en forudindstilling, og forklar beslutningen i en testlog.

Denne vejledning er oversat med AI. Kontrollér vigtige instruktioner i forhold til den engelske original.

Start afbrudt

Brug Ingen maskine, og hold begge Output-kontroller slået fra i gemte øvelsesprojekter. Disse tilfælde giver dig observationer, som du skal fortolke. Der kræves ingen tilsluttet laser eller fysisk prøve.

Passager	Fokus	Bibliotek
Gentagne baner	Z og reference	Indstillinger og noter

Saml begrundelsen for valget, testbetingelserne og indstillingerne.

Passager
En passage gentager banen. Sammenlign på tværs af én række for at ændre antallet af passager ved fast hastighed. Sammenlign ned gennem én kolonne for at ændre hastigheden ved et fast antal passager. Gem materialet og de øvrige indstillinger sammen med registreringen.

Fokus
Fokustest planlægger Z-forskydninger for en understøttet motoriseret Z-akse. En manuel fokusindstilling S30 bruger sin normale procedure for manuel fokusering. En profil kan ikke tilføje en Z-motor. Forhåndsvisning kan ikke måle skarphed.

Indstillinger og dokumentation
Et projekt gemmer en plan. En forudindstilling i Materialebiblioteket gemmer indstillinger og korte noter. En komplet log forklarer observationerne, valget og det, der stadig er ukendt.

Prøv startfilerne, før du åbner sammenligningssvarene. Gem dine egne kopier. De to vejledningsudgaver, der kan udskrives, er arbejdsark og ikke interaktive PDF-formularer.

FØLG DEMONSTRATIONEN AF PASSAGER

Følg demonstrationen af passager

1. I et separat nyt projekt skal du vælge din konfigurerede profil, mens du forbliver afbrudt. Åbn Laserværktøjer > Materialetest. Vælg den snitoperation, der er specifik for testen. Den almindelige projekttilstand hedder Linje.

2. Indstil X-akse til Passager: Antal 4, Min. 1, Maks. 4. Indstil Y-akse til Hastighed: Antal 3, Min. 300, Maks. 900 mm/min. Indstil Grundeffekt til 90%. Behold celler på 10 mm, afstand på 4 mm, tekst og kant slået til.

3. Forhåndsvis de tolv celler. Den registrerede profil anslår 3:12 inklusive etiketter og kant. Tidsangivelsen kan ændre sig med en anden profil. Læs den faktiske Forhåndsvisning efter de sidste redigeringer.

4. Givne observationer: 300 mm/min med én passage er forkullet; 900 med to passager adskilles ikke; 600 med to passager opfylder opgaven. Anvend 600/90/2 på Skæreprøve i passes-settings-start.lzrproj. Luftassistance er separat fra generatoren, hvor luftindstillingen for prøven er slået fra.

5. Sammenlign passes-settings-demo.lzrproj. En separat, uændret sammenligning af kvadrater ved 800/80 planlægger 80 mm brænding i én passage og 160 mm i to. Anslaget stiger fra 0:12 til 0:18; kørsel forbliver 283 mm.

Mappen test-recipes indeholder separate Materialetest-opskrifter til demonstration og øvelse. Demonstrationsprojektet bruger 600/90/2. Den uafhængige øvelse nedenfor bruger andre observationer og tal.

Hvorfor vokser det samlede anslag med mindre end det dobbelte?

DIN OPGAVE: VÆLG, ANVEND OG GEM

Din opgave: Vælg, anvend og gem

Mål: Kvadratet skal adskilles med acceptable kanter. Sammenlign de følgende givne observationer for Eksempel-basswood, nominelt 3 mm. Effekten er fast på 80%, og luftassistance er slået fra. Batch, fokuseringsmålinger og færdige dimensioner er ukendte.

A: 400 mm/min, én passage
Adskilles, men kanterne er for forkullede.

B: 800 mm/min, én passage
Adskilles ikke.

C: 800 mm/min, to passager
Adskilles med acceptable kanter.

D: 800 mm/min, tre passager
Adskilles, men kanterne er for forkullede.

Din kandidat og den observation, der understøtter den:

---

1. Åbn passes-practice-start.lzrproj. Vælg Skæreprøve og dens Linje-post under Lag. Indtast din valgte Hastighed, Effekt og Antal passager. Behold luftassistance slået fra, og lad kvadratet på 20 x 20 mm være uændret.

2. Hvis du vil bruge en valgfri offline-Forhåndsvisning, skal du slå Output til på laget og posten. Læs baner og tid, luk derefter Forhåndsvisning, og slå begge Output-kontroller fra igen. Brug Gem som til at gemme din egen kopi.

3. Sammenlign først passes-settings-answer.lzrproj efter dit eget forsøg. Hold dette uafhængige tilfælde adskilt fra demonstrationen.

4. Klik på Bibliotek over Vælg, og klik derefter på Materialebibliotek. Vælg Skæreprøve, og klik på Fra lag. Klik på E, giv den navnet Practice cut case, vælg Eksempel-basswood og Tykkelse 3 mm, og skriv korte Noter, der angiver, at dette er et givet eksempel. Gem, og eksportér derefter dit bibliotek.

comparison library-cut-case-answer.json er en oprindelig Materialebibliotek-eksport til sammenligning eller import. library-cut-case-applied.lzrproj viser indstillingerne anvendt på kvadratet. Import føjer en forudindstilling til dit lokale bibliotek, men det er valgfrit. Gem din egen biblioteksеksport separat.

DIN OPGAVE: GENNEMGÅ ET FOKUSOMRÅDE

Din opgave: Gennemgå et fokusområde

1. Brug et separat nyt projekt, og vælg en konfigureret profil, mens du forbliver afbrudt. Åbn Laserværktøjer > Fokustest. Brug ikke Ramme eller Start.

2. Indstil Z-min. til -1 mm, Z-maks. til +1 mm og Prøver til 4. Vælg Aktuel Z. Referencefilen indeholder den samme hastighed, effekt, linjelængde og afstand, der kun bruges til planlægning, som i videoen.

3. Klik på Forhåndsvisning efter de sidste redigeringer. Tæl linjerne, og skriv alle højdetiketterne nedenfor. I denne version tæller Prøver intervaller, så medtag begge endepunkter.

4. Sammenlign focus-settings-reference.json efter dit eget forsøg. Det er læselige referencedata og ikke en importerbar opskrift, maskinprofil eller kørselsfil. Vend derefter tilbage til dit ubundne øvelsesprojekt.

Antal linjer og alle højdetiketter:

Hvad måler Aktuel Z fra?

Hvad kan denne todimensionelle Forhåndsvisning fortælle dig, og hvad er stadig ukendt?

Demonstrationsreference

Videoen bruger -2 til +2 mm med Prøver 8, hvilket giver ni linjer i trin på 0.5 mm. Materiale bruger en absolut Z-reference og materialehøjde. Nul materialehøjde deaktiverer Forhåndsvisning i denne tilstand. Ingen fysisk Z-bevægelse eller fokusresultat demonstreres.

DIN TESTLOG OG FORKLAREDE SVAR

Din testlog og forklarede svar

Svar om passager
Vælg C: 800 mm/min, 80%, to passager, luftassistance slået fra. Det er den eneste givne kandidat, der opfylder både kravene til adskillelse og kanter. Planen er et kvadrat på 20 x 20 mm. Registrér ikke den fysiske størrelse som målt.

Fokussvar
Fem linjer: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Aktuel Z bruger forskydninger fra den aktuelle Z-position. Den oprindelige softwarekontrol anslår 0:28. Forhåndsvisning kontrollerer banerne og etiketterne, men kan ikke vælge den fysisk skarpeste linje eller fastslå sikker kørsel.

Svar om forudindstilling
Sammenligningsforudindstillingen beholder Linje 800/80/2, luftassistance slået fra og eksempelnoter. Fra lag kopierer også underlag, når de findes. Videoen viser et separat navneskilt med to operationer for at demonstrere denne adfærd.

Valg af kvalitet
Hvis den mørkere prøve mister en nødvendig bogstavåbning, mens den lysere bevarer den, opfylder den lysere prøve dette krav. Ændr én nyttig variabel til den næste sammenligning, og gem resultatet sammen med den oprindelige registrering.

Brug pladsen nedenfor som en genanvendelig log. I denne øvelse skal du udtrykkeligt skrive givet eksempel som status og ukendt for målinger, du ikke har. Gem den komplette log sammen med dit projekt, og skriv den korte version i forudindstillingens Noter.

Status, opgave, materiale/batch, tykkelse, maskine/modul og forberedelse:

Hastighed med enheder, effekt, passager, interval hvis relevant, luftassistance og ændret parameter:

Observationer, valgt kandidat, begrundelse og næste sammenligning:

Planlagt størrelse, målt størrelse, kontrol af kant/bagside/pasform og resterende ukendte:
