BRUG DET RIGTIGE JUSTERINGSNIVEAU

Fejlfinding af graverings- og skæreresultater

Skeln mellem en objektmultiplikator, fælles indstillinger og fysisk opsætning, før du vælger en ny test.

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

Softwareøvelse og gennemgang

Behold **Ingen maskine** valgt, og forbliv **afbrudt** under projektoverøvelser. De medfølgende driftsværdier er softwareeksempler, ikke testede materialerecepter. Behold originalerne, og gem dit eget arbejde separat.



Skeln mellem en multiplikator for ét objekt, fælles indstillinger for kørslen og fysiske forhold i opsætningen.

1. Et lag på 60% med en effektskalering for objektet på 50% angiver 30%. Ændr kun en objektmultiplikator, når opgaven kræver, at objektet afviger.

2. Kontrollér fælles hastighed, effekt, antal gennemløb og enheder, før du øger effekten. 20 mm/s svarer til 1200 mm/min. En effektoverstyring under sessionen kan også påvirke hele jobbet.

3. For GRBL skal S-værdi Maks i profilen stemme overens med den faktiske $30-indstilling. Omskriv ikke firmwaren, så den passer til et kursustal.

4. Ved en ufuldstændig skæring skal du sammenligne det identificerede materiale/parti, tykkelse, fokus, luftgennemstrømning og vedligeholdelsesjournal. Hold materialelageret fast, mens du afgør, hvad der skete.

5. En Laser S-rapport på nul under Pause eller bevægelse kan være normalt. Det er ikke en måling af den optiske effekt eller et bevis på defekt hardware. Sørg for, at alle interlocks fungerer.

6. Ved mørke/udtværede detaljer skal du adskille ændrede billed-, interval- og effektindstillinger fra løftet materiale, snavsede optikdele eller løst hardware. Stop/isolér som anvist ved fysiske kontroller.

MÅL FOR UAFHÆNGIG EFFEKTSKALERING

Mål for uafhængig effektskalering

Åbn **power-scale-fix-start.lzrproj**. Behold det fælles lag på 60%, 1200 mm/min og ét gennemløb. Opgaven kræver, at det midterste kvadrat angiver 45%, mens naboerne forbliver på 100% skalering.

1. Beregn multiplikatoren, før du åbner svaret på scenariet. Ændr kun det midterste kvadrats effektskalering i %.

2. Behold alle tre former på 20 x 20 mm og deres positioner uændrede.

3. I offline Forhåndsvisning skal du midlertidigt aktivere Linje-elementet, deaktivere Vis bevægelse og aktivere Skyg efter effekt. Skyggerne viser den planlagte effekt.

4. Luk Forhåndsvisning, sæt Output til fra igen, og gem separat. Sammenlign **power-scale-case-answer.lzrproj**; **power-scale-fix-answer.lzrproj** er den separate demonstration.

Hvilken effektskalering angiver 45% fra laget på 60%?

Hvad angiver naboerne, og hvad skal forblive uændret?

DIAGNOSTISK GENNEMGANG OG SVAR

Diagnostisk gennemgang og svar

En registrering på 20 mm/s blev indtastet som 20 mm/min, og overstyringen er reduceret. Forklarer hastighedsafvigelsen alene det svage output?

Pause/Hold med Laser S 0 får nogen til at give modulet skylden og omgå låget. Hvad konkluderer du?

Bogstaverne er mørke, et hjørne er løftet, og både effekt og interval er ændret. Hvad sker der, før en brugbar sammenligning kan foretages?

Objektmål
45/60=0.75, så indstil skaleringen til 75%. Naboerne forbliver på 60% angivet effekt.

Enheder
20 mm/min er 60 gange langsommere end 1200 mm/min. Ved uændret kommanderet effekt øger det eksponeringen i en simpel sammenligning; undersøg den fælles konfiguration og opsætningen.

Tilstand
En fastholdt værdi på nul er et øjebliksbillede, ikke en diagnose af et defekt modul. Bevar interlocks intakte, og brug den nøjagtige procedure for inspektion efter stop.

Sammenligning
Afklar understøtning/planhed/fokus, og sammenlign derefter én egnet parameter ad gangen under registrerede forhold.

Ved en opblussen skal du straks stoppe og følge maskinens brandprocedure. Bliv hos en laser, der kører; fortsæt ikke med at justere et aktivt job, mens der udvikler sig en brand.

FILER OG SAMMENLIGNINGER

Filer og sammenligninger

Ét objekt svagt
Mappen one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Hold dette kapitels input og sammenligninger samlet.

Brug sammenligningen efter dit forsøg. Kontrollér de angivne dimensioner, indstillinger og objektstruktur.