PLÄNE UND BEOBACHTUNGEN VERGLEICHEN

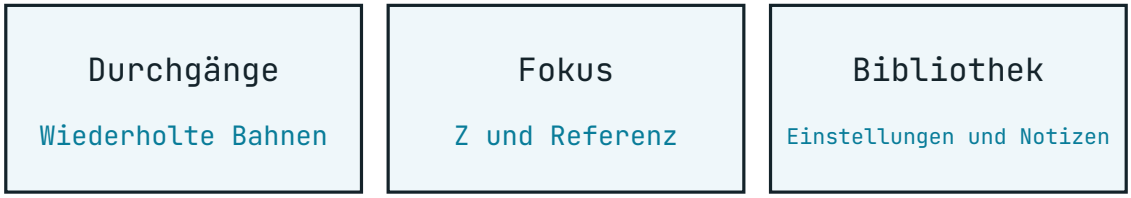
Durchgänge, Fokus, Einstellungen speichern und Ergebnisse prüfen

Wählen Sie Durchgänge anhand der bereitgestellten Beobachtungen, prüfen Sie einen Fokusbereich, speichern Sie ein wiederverwendbares Beispiel-Preset und erläutern Sie die Entscheidung in einem Testprotokoll.

Diese Anleitung wurde mit KI übersetzt. Prüfen Sie wichtige Anweisungen anhand des englischen Originals.

Nicht verbunden starten

Verwenden Sie Keine Maschine und lassen Sie beide Ausgabe-Steuerelemente in gespeicherten Übungsprojekten deaktiviert. Diese Fälle liefern Beobachtungen, die Sie interpretieren sollen. Ein verbundener Laser oder ein physisches Muster ist nicht erforderlich.



Halten Sie den Grund für die Wahl, die Testbedingungen und die Einstellungen zusammen.

Durchgänge
Ein Durchgang wiederholt die Bahn. Vergleichen Sie innerhalb einer Zeile, um die Durchgänge bei gleichbleibender Geschwindigkeit zu ändern. Vergleichen Sie innerhalb einer Spalte, um die Geschwindigkeit bei gleichbleibenden Durchgängen zu ändern. Halten Sie Material und andere Einstellungen zusammen mit dem Protokoll fest.

Fokus
Der Fokustest plant Z-Versätze für eine unterstützte motorisierte Z-Achse. Ein S30 mit manuellem Fokus verwendet sein normales Verfahren für den manuellen Fokus. Ein Profil kann keinen Z-Motor hinzufügen. Die Vorschau kann die Schärfe nicht messen.

Einstellungen und Nachweise
Ein Projekt speichert einen Plan. Ein Preset der Materialbibliothek bewahrt Einstellungen und kurze Notizen. Ein vollständiges Protokoll erläutert die Beobachtungen, die Wahl und was weiterhin unbekannt ist.

Probieren Sie die Startdateien aus, bevor Sie die Vergleichsantworten öffnen. Speichern Sie eigene Kopien. Die beiden druckbaren Leitfaden-Ausgaben sind Arbeitsblätter und keine interaktiven PDF-Formulare.

DER DURCHGÄNGE-DEMONSTRATION FOLGEN

Der Durchgänge-Demonstration folgen

1. Wählen Sie in einem separaten neuen Projekt Ihr konfiguriertes Profil, während Sie nicht verbunden bleiben. Öffnen Sie Laserwerkzeuge > Materialtest. Wählen Sie die testspezifische Schneiden-Operation. Der normale Projektmodus heißt Linie.

2. Setzen Sie die X-Achse auf Durchgänge: Anzahl 4, Min. 1, Max. 4. Setzen Sie die Y-Achse auf Geschwindigkeit: Anzahl 3, Min. 300, Max. 900 mm/min. Setzen Sie die Basisleistung auf 90 %. Behalten Sie 10-mm-Zellen, 4-mm-Abstand, Text und Rahmen aktiviert bei.

3. Sehen Sie sich die zwölf Zellen in der Vorschau an. Das aufgezeichnete Profil schätzt 3:12 einschließlich Beschriftungen und Rahmen. Eine andere Profilzeit kann die Schätzung ändern. Lesen Sie nach den letzten Bearbeitungen die tatsächliche Vorschau.

4. Gegebene Beobachtungen: 300 mm/min mit einem Durchgang ist verkohlt; 900 mit zwei Durchgängen trennt nicht; 600 mit zwei Durchgängen erfüllt die Vorgabe. Wenden Sie 600/90/2 auf die Schneidprobe in passes-settings-start.lzrproj an. Air Assist ist vom Generator getrennt, dessen Luft-Einstellung für die Probe deaktiviert ist.

5. Vergleichen Sie passes-settings-demo.lzrproj. Ein separater, unveränderter Quadratvergleich bei 800/80 plant 80 mm Brennstrecke mit einem Durchgang und 160 mm mit zwei Durchgängen. Die Schätzung steigt von 0:12 auf 0:18; der Verfahrweg bleibt bei 283 mm.

Der Ordner test-recipes enthält separate Demo- und Übungsrezepte für den Materialtest. Das Demonstrationsprojekt verwendet 600/90/2. Die unabhängige Übung weiter unten verwendet andere Beobachtungen und Zahlen.

Warum wächst die Gesamtschätzung um weniger als das Doppelte?

IHRE AUFGABE: AUSWÄHLEN, ANWENDEN UND SPEICHERN

Ihre Aufgabe: auswählen, anwenden und speichern

Ziel: Das Quadrat trennt sich mit akzeptablen Kanten. Vergleichen Sie die folgenden bereitgestellten Beobachtungen für Example Basswood, nominal 3 mm. Die Leistung ist auf 80 % festgelegt, Air Assist ist deaktiviert. Charge, Fokusmessungen und fertige Maße sind unbekannt.

A: 400 mm/min, ein Durchgang
Trennt sich, aber die Kanten sind zu stark verkohlt.

B: 800 mm/min, ein Durchgang
Trennt sich nicht.

C: 800 mm/min, zwei Durchgänge
Trennt sich mit akzeptablen Kanten.

D: 800 mm/min, drei Durchgänge
Trennt sich, aber die Kanten sind zu stark verkohlt.

Ihr Kandidat und die Beobachtung, die ihn stützt:

---

1. Öffnen Sie passes-practice-start.lzrproj. Wählen Sie in Ebenen die Schneidprobe und ihren Eintrag Linie aus. Geben Sie die von Ihnen gewählte Geschwindigkeit, Leistung und Durchgänge ein. Lassen Sie Air Assist deaktiviert und das Quadrat mit 20 x 20 mm unverändert.

2. Aktivieren Sie für eine optionale Offline-Vorschau die Ausgabe für Ebene und Eintrag. Lesen Sie Bahnen und Zeit ab, schließen Sie dann die Vorschau und deaktivieren Sie beide Ausgabe-Steuerelemente wieder. Verwenden Sie Speichern unter, um eine eigene Kopie zu speichern.

3. Vergleichen Sie passes-settings-answer.lzrproj erst nach Ihrem Versuch. Halten Sie diesen unabhängigen Fall von der Demonstration getrennt.

4. Klicken Sie oberhalb von Wählen auf Bibliothek und anschließend auf Materialbibliothek. Wählen Sie die Schneidprobe aus und klicken Sie auf Aus Ebene. Klicken Sie auf E, geben Sie den Namen Practice cut case ein, setzen Sie Example Basswood und Dicke 3 mm fest und schreiben Sie kurze Notizen, die dies als bereitgestelltes Beispiel kennzeichnen. Speichern Sie und exportieren Sie anschließend Ihre Bibliothek.

comparison library-cut-case-answer.json ist ein natives Materialbibliotheks-Exportformat zum Vergleichen oder Importieren. library-cut-case-applied.lzrproj zeigt die darauf angewendeten Einstellungen am Quadrat. Der Import fügt Ihrer lokalen Bibliothek ein Preset hinzu und ist optional. Bewahren Sie Ihren eigenen Bibliotheksexport separat auf.

IHRE AUFGABE: EINEN FOKUSBEREICH PRÜFEN

Ihre Aufgabe: einen Fokusbereich prüfen

1. Verwenden Sie ein separates neues Projekt und wählen Sie ein konfiguriertes Profil aus, während Sie nicht verbunden bleiben. Öffnen Sie Laserwerkzeuge > Fokustest. Verwenden Sie weder Rahmen noch Starten.

2. Setzen Sie Z-Minimum auf -1 mm, Z-Maximum auf +1 mm und Messpunkte auf 4. Wählen Sie Aktuelles Z. Die Referenzdatei liefert dieselbe ausschließlich für die Planung vorgesehene Geschwindigkeit, Leistung, Linienlänge und denselben Abstand wie im Video.

3. Klicken Sie nach den letzten Bearbeitungen auf Vorschau. Zählen Sie die Linien und schreiben Sie unten jedes Höhenetikett auf. In dieser Version zählt die Einstellung Messpunkte Intervalle, schließen Sie daher beide Endpunkte ein.

4. Vergleichen Sie nach Ihrem Versuch focus-settings-reference.json. Dabei handelt es sich um lesbare Referenzdaten, nicht um ein importierbares Rezept, Maschinenprofil oder eine Laufdatei. Kehren Sie danach zu Ihrem nicht zugeordneten Übungsprojekt zurück.

Anzahl der Linien und alle Höhenetiketten:

Von welchem Ausgangspunkt misst Aktuelles Z?

Was kann diese zweidimensionale Vorschau zeigen und was bleibt unbekannt?

Demonstrationsreferenz

Das Video verwendet -2 bis +2 mm mit Messpunkte 8 und erzeugt neun Linien in Schritten von 0.5 mm. Material verwendet eine absolute Z-Referenz und Materialhöhe. Eine Materialhöhe von null deaktiviert die Vorschau in diesem Modus. Es wird weder eine physische Z-Bewegung noch ein Fokusergebnis demonstriert.

IHR TESTPROTOKOLL UND ERLÄUTERTE ANTWORTEN

Ihr Testprotokoll und erläuterte Antworten

Antwort zu den Durchgängen
Wählen Sie C: 800 mm/min, 80 %, zwei Durchgänge, Air Assist deaktiviert. Dies ist der einzige bereitgestellte Kandidat, der sowohl die Trennung als auch die Anforderungen an die Kanten erfüllt. Der Plan ist ein Quadrat mit 20 x 20 mm. Tragen Sie seine physische Größe nicht als gemessen ein.

Antwort zum Fokus
Fünf Linien: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Aktuelles Z verwendet Versätze von der aktuellen Z-Position. Die native Softwareprüfung schätzt 0:28. Die Vorschau prüft Bahnen und Beschriftungen, kann aber weder die physisch schärfste Linie auswählen noch einen sicheren Verfahrweg feststellen.

Antwort zum Preset
Das Vergleichs-Preset behält Linie 800/80/2, Air Assist deaktiviert und Beispielnotizen bei. Aus Ebene kopiert auch Unterebenen, sofern vorhanden. Das Video zeigt ein separates Namensschild mit zwei Operationen, um dieses Verhalten zu demonstrieren.

Qualität auswählen
Wenn die dunklere Probe eine erforderliche Buchstabenöffnung verliert, während die hellere sie beibehält, erfüllt die hellere Probe diese Vorgabe. Ändern Sie für den nächsten Vergleich eine nützliche Variable und halten Sie das Ergebnis zusammen mit dem ursprünglichen Protokoll fest.

Verwenden Sie den folgenden Bereich als wiederverwendbares Protokoll. Schreiben Sie für diese Übung ausdrücklich bereitgestelltes Beispiel als Status und unbekannt für Messungen, die Ihnen nicht vorliegen. Bewahren Sie das vollständige Protokoll zusammen mit Ihrem Projekt auf und tragen Sie die Kurzfassung in die Notizen des Presets ein.

Status, Aufgabe, Material/Charge, Dicke, Maschine/Modul und Vorbereitung:

Geschwindigkeit mit Einheiten, Leistung, Durchgänge, Intervall, falls relevant, Air Assist und geänderter Parameter:

Beobachtungen, gewählter Kandidat, Begründung und nächster Vergleich:

Geplante Größe, gemessene Größe, Prüfungen von Kanten, Rückseite und Passform sowie verbleibende Unbekannte:
