LEKTIONSANLEITUNG

Umriss des Namensschilds zum Schneiden vorbereiten

Erstellen Sie einen separaten Umrissjob, in dem die Öffnung vor der Außenkante bearbeitet wird.

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

Softwareübung

Lassen Sie **Keine Maschine** ausgewählt und halten Sie die Verbindung getrennt. Diese Dateien enthalten weiterhin Beispielwerte für Vorgänge in der Software-Vorschau. Es handelt sich nicht um geprüfte Materialeinstellungen. Verknüpfungen zu Maschinenprofilen des Kurses wurden aus den Lernkopien entfernt.

Gravur	Öffnung	Außenkante
Angezeigt; Ausgabe aus	Linie zuerst	Linie zuletzt

Trennen Sie Kopien für Gravur und Schneiden. Prüfen Sie in der Vorschau die Öffnung vor der Außenkante.

1. Öffnen Sie **name-tag-cut-start.lzrproj** bei getrennter Verbindung und mit **Keine Maschine** ausgewählt. Schalten Sie **Ausgabe von Engrave main aus**, und lassen Sie Anzeigen aktiviert.

2. Wählen Sie die blaue Führungsebene Blank, aktivieren Sie ihre **Hauptausgabe** und behalten Sie **Linie** bei. Im fertigen Beispiel heißt diese Ebene **Cut**.

3. Schalten Sie die Luftunterstützung (Air Assist) für diesen Umrissvorgang ein. Ihre physische Wirkung hängt von Ihrem Profil, Ihrem Controller und der konfigurierten Hardware ab.

4. Wählen Sie unter Ausführen > Optimierung **Aktivieren** und **Innere Formen zuerst schneiden** aus und klicken Sie dann auf OK.

5. Öffnen Sie die Vorschau mit **Verfahrwege anzeigen** ausgeschaltet und **Fortschritt anzeigen** eingeschaltet. Gehen Sie zum Anfang und gehen Sie die Schritte durch: Die Öffnung sollte vor der Außenkante ausgeführt werden; keine Beschriftung sollte erscheinen.

6. Speichern Sie eine separate Kopie und vergleichen Sie sie mit **name-tag-cut-finished.lzrproj**. Bewahren Sie die ursprüngliche Gravurversion auf.

EIGENSTÄNDIGE ÜBUNG

Eigenständige Übung

Öffnen Sie **name-tag-cut-practice.lzrproj**. Nehmen Sie Engrave aus der Ausgabe, aktivieren Sie den blauen Umriss im Modus Linie mit Luftunterstützung und aktivieren Sie Innere Formen zuerst schneiden.

☐ Behalten Sie die gesamte Grafikgeometrie intakt und sichtbar. Die Beispielantwort bezeichnet die blaue Verarbeitungsebene mit Cut.

☐ Prüfen Sie ab dem Anfang die Öffnung vor der Außenkante. Speichern Sie separat und vergleichen Sie mit name-tag-cut-practice-answer.lzrproj.

Welcher Hauptschalter der Ausgabe verhindert eine zweite Gravur?

Warum sollten Sie die Reihenfolge prüfen, bevor Sie die Außenkante schneiden?

Beweist das Einschalten der Luftunterstützung, dass physisch Luft strömt?

Vergleich aussagekräftig halten

Behalten Sie die bereitgestellte Startdatei bei. Speichern Sie Ihr eigenes Ergebnis separat, bevor Sie die Antwort öffnen.

ERLÄUTERTE ANTWORTEN UND DATEIEN

Erläuterte Antworten und Dateien

Übungsausgabe
Ausgabe von Engrave main aus. Die blaue Cut-Ebene ist im Modus Linie mit aktivierter Luftunterstützung eingeschaltet.

Reihenfolge
Die Optimierung ist aktiviert, mit inneren Formen zuerst. Die Öffnung wird vor der Außenkante ausgeführt, damit das Teil für den inneren Schnitt gestützt bleibt.

Maschinenprüfungen
Kein Softwareschalter beweist physischen Luftstrom oder Schnittqualität. Verwenden Sie Einstellungen, die am tatsächlichen Material getestet wurden, und bestätigen Sie Ihre konfigurierte Ausrüstung.

name-tag-cut-finished.lzrproj
Gespeicherte Demonstrationseinrichtung, kein fertiggestelltes physisches Ergebnis.

name-tag-cut-practice-answer.lzrproj
Vergleichen Sie nach Ihrem Versuch die gespeicherten Felder und die Grafik.

name-tag-cut-practice.lzrproj
Eigenständiger Ausgangsstand für diese Lektion.

name-tag-cut-start.lzrproj
Folgen Sie der demonstrierten Einrichtung.

Für einen späteren Schnitt halten Sie das Material fest, überprüfen Sie Referenz/Profil/Platzierung, Luft, Fokus, Belüftung und Augenschutz, führen Sie dann einen Rahmenlauf durch und beaufsichtigen Sie ihn. Prüfen Sie den Schnitt, bevor Sie das Teil anheben; die gespeicherte Antwort kann nicht beweisen, dass der Schnitt durch das Material hindurchging.

Entspricht den demonstrierten Beam Bench-Steuerungen von 0.2.37 und, sofern zutreffend, dem korrigierten Ende. Spätere Panelanordnungen können abweichen.