WÄHLEN SIE DIE RICHTIGE ANPASSUNGSEBENE

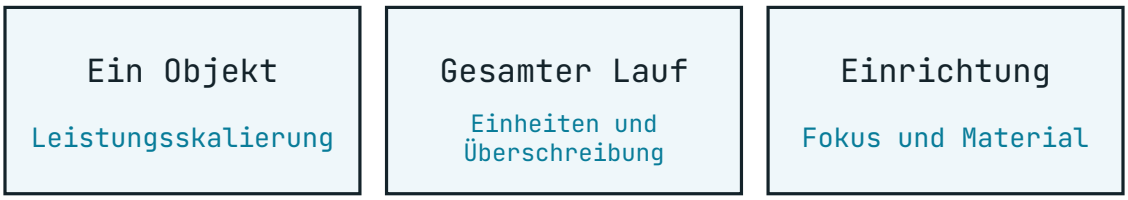
Fehlerbehebung bei Gravur- und Schneidergebnissen

Unterscheiden Sie zwischen einem Objektmultiplikator, gemeinsamen Einstellungen und dem physischen Aufbau, bevor Sie einen erneuten Test auswählen.

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

Softwareübung und Wiederholung

Lassen Sie **Keine Maschine** ausgewählt und bleiben Sie für Projektübungen **nicht verbunden**. Die bereitgestellten Betriebswerte sind Softwarebeispiele und keine getesteten Materialrezepte. Bewahren Sie die Originale auf und speichern Sie Ihre eigene Arbeit separat.



Unterscheiden Sie zwischen einem Multiplikator für ein einzelnes Objekt, gemeinsamen Einstellungen für den gesamten Lauf und Hinweisen auf den physischen Aufbau.

1. Eine Ebene mit 60% und einer Objekt-Leistungsskalierung von 50% gibt 30% vor. Ändern Sie einen Objektmultiplikator nur, wenn die Aufgabenstellung verlangt, dass sich dieses Objekt unterscheidet.

2. Prüfen Sie Geschwindigkeit, Leistung, Durchläufe und Einheiten für den gesamten Auftrag, bevor Sie die Leistung erhöhen. 20 mm/s entspricht 1200 mm/min. Eine Leistungsüberschreibung für die Sitzung kann ebenfalls den gesamten Auftrag beeinflussen.

3. Passen Sie bei GRBL den Max. S-Wert des Profils an die tatsächliche Einstellung $30 an. Schreiben Sie die Firmware nicht um, um sie an eine Kurszahl anzupassen.

4. Vergleichen Sie bei einem unvollständigen Schnitt das identifizierte Material beziehungsweise die Charge, die Dicke, den Fokus, den Luftstrom und das Wartungsprotokoll. Halten Sie das Ausgangsmaterial fest, während Sie entscheiden, was passiert ist.

5. Eine Meldung Laser S mit dem Wert null während des Haltens oder Verfahrens kann normal sein. Sie ist weder eine Messung der optischen Leistung noch ein Beweis für einen Hardwarefehler. Halten Sie alle Verriegelungen funktionsfähig.

6. Trennen Sie bei dunklen oder unscharfen Details geänderte Bild-, Intervall- oder Leistungseinstellungen von angehobenem Ausgangsmaterial, verschmutzter Optik oder loser Hardware. Stoppen oder isolieren Sie die Maschine für physische Prüfungen wie angewiesen.

UNABHÄNGIGES ZIEL FÜR DIE LEISTUNGSSKALIERUNG

Unabhängiges Ziel für die Leistungsskalierung

Öffnen Sie **power-scale-fix-start.lzrproj**. Behalten Sie die gemeinsame Ebene 60%, 1200 mm/min und einen Durchlauf bei. Die Aufgabenstellung verlangt, dass das mittlere Quadrat 45% vorgibt, während seine Nachbarn bei 100% Skalierung bleiben.

1. Berechnen Sie den Multiplikator, bevor Sie die Fallantwort öffnen. Ändern Sie nur den %-Wert der Leistungsskalierung des mittleren Quadrats.

2. Behalten Sie alle drei Formen mit 20 x 20 mm und ihre Positionen unverändert bei.

3. Aktivieren Sie für die Offline-Vorschau vorübergehend den Eintrag Linie, schalten Sie Verfahrweg anzeigen aus und Nach Leistung schattieren ein. Die Schattierung stellt die geplante Leistung dar.

4. Schließen Sie die Vorschau, setzen Sie den Eintrag Ausgabe auf aus und speichern Sie separat. Vergleichen Sie **power-scale-case-answer.lzrproj**; **power-scale-fix-answer.lzrproj** ist die separate Demonstration.

Welche Leistungsskalierung gibt 45% ausgehend von der 60%-Ebene vor?

Was geben die Nachbarn vor, und was sollte unverändert bleiben?

DIAGNOSEPRÜFUNG UND ANTWORTEN

Diagnoseprüfung und Antworten

Ein Datensatz mit 20 mm/s wurde als 20 mm/min eingegeben, und die Überschreibung ist reduziert. Erklärt allein die Geschwindigkeitsabweichung die schwache Ausgabe?

Pausiert/Hold mit Laser S 0 führt dazu, dass jemand das Modul verantwortlich macht und die Abdeckung umgeht. Was schließen Sie daraus?

Buchstaben sind dunkel, eine Ecke ist angehoben, und sowohl Leistung als auch Intervall wurden geändert. Was geschieht vor einem aussagekräftigen Vergleich?

Objektziel
45/60=0.75, stellen Sie also eine Skalierung von 75% ein. Die Nachbarn bleiben bei einer vorgegebenen Leistung von 60%.

Einheiten
20 mm/min ist 60-mal langsamer als 1200 mm/min. Bei unveränderter vorgegebener Leistung erhöht das in einem einfachen Vergleich die Belichtung; untersuchen Sie die gemeinsame Konfiguration und den Aufbau.

Zustand
Eine während des Haltens angezeigte Null ist eine Momentaufnahme und keine Diagnose eines ausgefallenen Moduls. Lassen Sie die Verriegelungen intakt und verwenden Sie genau das Verfahren zur Inspektion im angehaltenen Zustand.

Vergleich
Beheben Sie zunächst Probleme mit Auflage, Ebenheit und Fokus. Vergleichen Sie anschließend jeweils einen geeigneten Parameter unter aufgezeichneten Bedingungen.

Stoppen Sie bei einem Aufflammen umgehend und befolgen Sie das Brandverfahren der Maschine. Bleiben Sie bei einem laufenden Laser; passen Sie einen aktiven Auftrag nicht weiter an, während sich ein Brand entwickelt.

DATEIEN UND VERGLEICHE

Dateien und Vergleiche

Ein Objekt schwach
Ordner one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Bewahren Sie die Eingaben und Vergleiche dieses Kapitels zusammen auf.

Verwenden Sie den Vergleich nach Ihrem Versuch. Prüfen Sie die angegebenen Abmessungen, Einstellungen und die Objektstruktur.