USA EL NIVEL DE AJUSTE ADECUADO

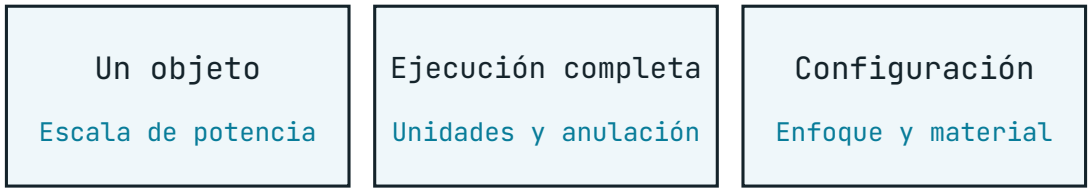
# Solución de problemas de los resultados de grabado y corte

Distingue entre un multiplicador de objeto, los ajustes compartidos y la configuración física antes de elegir una repetición de prueba.

Esta guía se ha traducido con IA. Comprueba las instrucciones importantes con el original en inglés.

**Práctica y repaso del software**

Mantén seleccionada **Sin máquina** y permanece **desconectado** para los ejercicios de proyecto. Los valores de operación proporcionados son ejemplos de software, no recetas de materiales probadas. Conserva los originales y guarda tu propio trabajo por separado.




Distingue entre un multiplicador de un solo objeto, los ajustes compartidos de la ejecución y las pruebas de la configuración física.

1. Una capa al 60% con una Escala de potencia del objeto del 50% ordena un 30%. Cambia el multiplicador de un objeto solo cuando el enunciado indique que ese objeto debe ser diferente.

2. Comprueba la velocidad, la potencia, las pasadas y las unidades compartidas antes de aumentar la potencia. 20 mm/s equivale a 1200 mm/min. Una anulación de Potencia de la sesión también puede afectar a todo el trabajo.

3. En GRBL, haz coincidir el Valor S máximo del perfil con el ajuste real de $30. No reescribas el firmware para que coincida con un número del curso.

4. Para un corte incompleto, compara el material/lote identificado, el grosor, el enfoque, el flujo de aire y el registro de mantenimiento. Mantén fijo el material de stock mientras decides qué ha ocurrido.

5. Un informe de Laser S igual a cero durante una retención o un desplazamiento puede ser normal. No es una medición de la potencia óptica ni una prueba de que el hardware haya fallado. Mantén todos los enclavamientos en funcionamiento.

6. Para un detalle oscuro o borroso, separa los cambios en los ajustes de imagen/intervalo/potencia del material levantado, la óptica sucia o el hardware suelto. Detén y aísla la máquina según se indique para realizar las comprobaciones físicas.

OBJETIVO INDEPENDIENTE DE ESCALA DE POTENCIA

# Objetivo independiente de Escala de potencia

Abre **power-scale-fix-start.lzrproj**. Mantén la capa compartida al 60%, 1200 mm/min y una pasada. El enunciado requiere que el cuadrado central ordene un 45%, mientras sus vecinos permanecen en una escala del 100%.

1. Calcula el multiplicador antes de abrir la respuesta del caso. Cambia únicamente el % de Escala de potencia del cuadrado central.

2. Mantén sin cambios las tres formas de 20 x 20 mm y sus posiciones.

3. Para la Vista previa sin conexión, activa temporalmente la entrada Línea, desactiva Mostrar desplazamiento y activa Sombrear por potencia. El sombreado representa la potencia planificada.

4. Cierra la Vista previa, vuelve a poner la entrada Salida en desactivada y guarda por separado. Compara **power-scale-case-answer.lzrproj**; **power-scale-fix-answer.lzrproj** es la demostración independiente.

¿Qué Escala de potencia ordena un 45% desde la capa al 60%?

---

¿Qué ordenan los vecinos y qué debe permanecer sin cambios?

---

REVISIÓN DIAGNÓSTICA Y RESPUESTAS

# Revisión diagnóstica y respuestas

Se introdujo un registro de 20 mm/s como 20 mm/min y la anulación está reducida. ¿La discrepancia de velocidad por sí sola explica una salida débil?

---

Una pausa o retención con Laser S igual a 0 lleva a alguien a culpar al módulo y anular la tapa. ¿Qué concluyes?

---

Las letras son oscuras, una esquina está levantada y han cambiado tanto la potencia como el intervalo. ¿Qué ocurre antes de realizar una comparación útil?

---

**Objetivo del objeto**
45/60=0.75, así que establece una escala del 75%. Los vecinos mantienen una potencia ordenada del 60%.

**Unidades**
20 mm/min es 60 veces más lento que 1200 mm/min. Con la potencia ordenada sin cambios, eso aumenta la exposición en una comparación sencilla; investiga la configuración compartida y la preparación.

**Estado**
Un cero durante una retención es una instantánea, no un diagnóstico de módulo averiado. Mantén intactos los enclavamientos y utiliza el procedimiento exacto de inspección con la máquina detenida.

**Comparación**
Resuelve los problemas de sujeción, planitud y enfoque; después compara un parámetro adecuado cada vez en condiciones registradas.

Si se produce una llamarada, detén la máquina de inmediato y sigue el procedimiento contra incendios de la máquina. Permanece junto al láser en ejecución; no sigas ajustando un trabajo activo mientras se desarrolla un incendio.

ARCHIVOS Y COMPARACIONES

# Archivos y comparaciones

**Un objeto débil**
Carpeta one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Mantén juntos los datos de entrada y las comparaciones de este capítulo.

Usa la comparación después de intentarlo. Comprueba las dimensiones, los ajustes y la estructura del objeto especificados.