UTILISEZ LE BON NIVEAU D’AJUSTEMENT

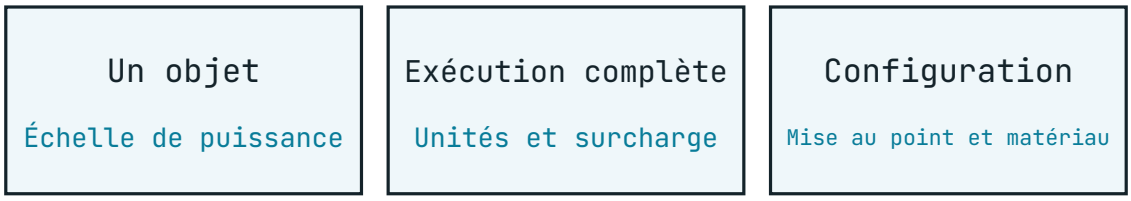
Dépannage des résultats de gravure et de découpe

Distinguez un multiplicateur d’objet, les réglages partagés et la configuration physique avant de choisir un nouvel essai.

Ce guide a été traduit par IA. Vérifiez les instructions importantes par rapport à l’original anglais.

Pratique et révision logicielles

Gardez **Pas de machine** sélectionné et restez **déconnecté** pour les exercices sur les projets. Les valeurs de fonctionnement fournies sont des exemples logiciels, et non des recettes de matériaux testées. Conservez les originaux et enregistrez votre travail séparément.



Distinguez un multiplicateur appliqué à un seul objet, les réglages partagés de l’exécution et les éléments de la configuration physique.

1. Un calque à 60% avec une Échelle de puissance de l’objet à 50% commande 30%. Ne modifiez un multiplicateur d’objet que lorsque l’énoncé demande que cet objet soit différent.

2. Vérifiez la vitesse, la puissance, le nombre de passes et les unités partagés avant d’augmenter la puissance. 20 mm/s équivaut à 1200 mm/min. Une surcharge de puissance de session peut également affecter l’ensemble du travail.

3. Pour GRBL, faites correspondre la Valeur S maximale du profil au réglage $30 réel. Ne réécrivez pas le micrologiciel pour le faire correspondre à un nombre du cours.

4. Pour une découpe incomplète, comparez le matériau/lot identifié, l’épaisseur, la mise au point, le flux d’air et le registre d’entretien. Gardez le stock fixe pendant que vous déterminez ce qui s’est passé.

5. Un rapport Laser S à zéro pendant l’état Pause ou un déplacement peut être normal. Ce n’est ni une mesure de la puissance optique ni la preuve d’une défaillance matérielle. Gardez tous les interverrouillages en état de fonctionnement.

6. Pour des détails sombres/flous, séparez les réglages d’image/d’intervalle/de puissance modifiés d’un matériau soulevé, d’optiques sales ou d’un matériel desserré. Arrêtez/isolez comme indiqué pour les vérifications physiques.

OBJECTIF INDÉPENDANT D’ÉCHELLE DE PUISSANCE

Objectif indépendant d’Échelle de puissance

Ouvrez **power-scale-fix-start.lzrproj**. Gardez le calque partagé à 60%, 1200 mm/min et une passe. L’énoncé demande que le carré central commande 45%, tandis que ses voisins restent à une échelle de 100%.

1. Calculez le multiplicateur avant d’ouvrir la réponse du cas. Modifiez uniquement le pourcentage d’Échelle de puissance du carré central.

2. Gardez les trois formes de 20 x 20 mm et leurs positions inchangées.

3. Pour l’Aperçu hors ligne, activez temporairement l’entrée Ligne, désactivez Afficher les déplacements et activez Ombrer par puissance. L’ombrage représente la puissance prévue.

4. Fermez l’Aperçu, revenez à Sortie désactivée et enregistrez séparément. Comparez **power-scale-case-answer.lzrproj** ; **power-scale-fix-answer.lzrproj** est la démonstration séparée.

Quelle Échelle de puissance commande 45% depuis le calque à 60% ?

Que commandent les voisins et que faut-il laisser inchangé ?

REVUE DES DIAGNOSTICS ET RÉPONSES

Revue des diagnostics et réponses

Un relevé de 20 mm/s a été saisi comme 20 mm/min, et la surcharge est réduite. L’écart de vitesse à lui seul explique-t-il une sortie pâle ?

Une pause/maintien avec Laser S 0 conduit quelqu’un à accuser le module et à neutraliser le couvercle. Que concluez-vous ?

Les lettres sont sombres, un coin est soulevé et la puissance et l’intervalle ont tous deux changé. Que se passe-t-il avant une comparaison utile ?

Objectif de l’objet
45/60=0.75, donc définissez l’échelle à 75%. Les voisins restent à une puissance commandée de 60%.

Unités
20 mm/min est 60 fois plus lent que 1200 mm/min. À puissance commandée inchangée, cela augmente l’exposition dans une comparaison simple ; examinez la configuration partagée et l’installation.

État
Un zéro maintenu est un instantané, pas un diagnostic de module défaillant. Gardez les interverrouillages intacts et utilisez la procédure d’inspection exacte pour l’état arrêté.

Comparaison
Résolvez les problèmes de support/planéité/mise au point, puis comparez un seul paramètre approprié à la fois dans des conditions consignées.

Pour un départ de feu, arrêtez rapidement et suivez la procédure incendie de la machine. Restez auprès d’un laser en fonctionnement ; ne continuez pas à régler un travail en cours lorsqu’un incendie se déclare.

FICHIERS ET COMPARAISONS

Fichiers et comparaisons

Un objet faible
Dossier one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Gardez les entrées et les comparaisons de ce chapitre ensemble.

Utilisez la comparaison après votre tentative. Vérifiez les dimensions, les réglages et la structure de l’objet spécifiés.