HASZNÁLD A MEGFELELŐ SZINTŰ BEÁLLÍTÁST

A gravírozási és vágási eredmények hibakeresése

Különítsd el az objektumszorzót, a közös beállításokat és a fizikai beállítást, mielőtt újratesztelést választasz.

Ezt az útmutatót mesterséges intelligencia fordította. A fontos utasításokat ellenőrizze az angol eredetivel.

Szoftveres gyakorlás és áttekintés

Tartsd kijelölve a **Nincs gép** lehetőséget, és maradj **leválasztva** a projektgyakorlatok alatt. A megadott műveleti értékek szoftveres példák, nem tesztelt anyagreceptúrák. Tartsd meg az eredeti fájlokat, és a saját munkádat külön mentsd.

Egy objektum	Teljes futtatás	Beállítás
Teljesítményméretezés	Mértékegységek és felülbírálás	Fókusz és anyag

Különítsd el az egyetlen objektum szorzóját, a közös futtatási beállításokat és a fizikai beállításra utaló jeleket.

1. Egy 60%-os réteg 50%-os objektum-teljesítményméretezéssel 30%-ot vezérel. Objektumszorzót csak akkor módosíts, ha a feladat azt kívánja, hogy az adott objektum eltérjen.

2. A teljesítmény növelése előtt ellenőrizd a közös sebességet, teljesítményt, menetek számát és a mértékegységeket. A 20 mm/s érték 1200 mm/min értéknek felel meg. A munkamenet teljesítmény-felülbírálása szintén hatással lehet a teljes munkára.

3. GRBL esetén igazítsd az S-érték Max értékét a tényleges $30 beállításhoz. Ne írd át a firmware-t egy leckeértékhez igazítva.

4. Hiányos vágás esetén hasonlítsd össze az azonosított anyagot vagy tételt, a vastagságot, a fókuszt, a légáramlást és a karbantartási naplót. A történtek eldöntéséig tartsd változatlanul az alapanyagot.

5. A szüneteltetés vagy az elmozdulás közben kapott Laser S 0 jelentés normális lehet. Ez nem optikai teljesítménymérés, és nem bizonyítja a hardver meghibásodását. Minden reteszelést tarts működőképesen.

6. Sötét vagy elmosódott részleteknél különítsd el a módosított kép-, intervallum- vagy teljesítménybeállításokat a megemelkedett alapanyagtól, a szennyezett optikától és a laza hardvertől. Fizikai ellenőrzéshez az utasítás szerint állítsd le és különítsd el a gépet.

ÖNÁLLÓ TELJESÍTMÉNYMÉRETEZÉSI CÉLÉRTÉK

Önálló teljesítményméretezési célérték

Nyisd meg a **power-scale-fix-start.lzrproj** fájlt. Tartsd meg a közös réteg 60%-os értékét, az 1200 mm/min sebességet és az egy menetet. A feladat szerint a középső négyzet vezérelt értéke 45% legyen, míg a szomszédai 100%-os méretezésen maradnak.

1. A megoldás megnyitása előtt számítsd ki a szorzót. Csak a középső négyzet teljesítményméretezésének %-os értékét módosítsd.

2. Mindhárom 20 x 20 mm-es alakzatot és a pozíciójukat hagyd változatlanul.

3. Offline előnézethez ideiglenesen engedélyezd a Vonal bejegyzést, kapcsold ki az Útvonal megjelenítése lehetőséget, és kapcsold be az Árnyékolás teljesítmény szerint beállítást. Az árnyékolás a tervezett teljesítményt szemlélteti.

4. Zárd be az Előnézetet, állítsd vissza a Kimenet bejegyzést kikapcsolt állapotba, és külön ments. Hasonlítsd össze a **power-scale-case-answer.lzrproj** fájllal; a **power-scale-fix-answer.lzrproj** külön bemutató.

Milyen teljesítményméretezés vezérel 45%-ot a 60%-os rétegből?

Mit vezérelnek a szomszédok, és minek kell változatlanul maradnia?

DIAGNOSZTIKAI ÁTTEKINTÉS ÉS VÁLASZOK

Diagnosztikai áttekintés és válaszok

Egy 20 mm/s-os adatot 20 mm/min értékként rögzítettek, és a felülbírálás értéke csökkent. Önmagában a sebességeltérés magyarázza a halvány kimenetet?

A Szüneteltetett/Hold állapotban megjelenő Laser S 0 miatt valaki a modult hibáztatja, és megkerüli a fedelet. Mire következtetsz?

A betűk sötétek, egy sarok megemelkedett, és a teljesítmény, valamint az intervallum is megváltozott. Mi történik egy hasznos összehasonlítás előtt?

Objektumcélérték
45/60=0.75, ezért állítsd a méretezést 75%-ra. A szomszédos alakzatok vezérelt teljesítménye 60% marad.

Mértékegységek
A 20 mm/min 60-szor lassabb, mint az 1200 mm/min. Változatlan parancsolt teljesítmény mellett ez egy egyszerű összehasonlításban növeli az expozíciót; vizsgáld meg a közös konfigurációt és a beállítást.

Állapot
A szüneteltetett állapotban látható 0 pillanatfelvétel, nem hibásmodul-diagnózis. Tartsd épségben a reteszeléseket, és használd a pontos leállított ellenőrzési eljárást.

Összehasonlítás
Tisztázd a megtámasztást, a sík fekvést és a fókuszt, majd rögzített körülmények között egyszerre egy megfelelő paramétert hasonlíts össze.

Fellángolás esetén azonnal állítsd le a munkát, és kövesd a gép tűzvédelmi eljárását. Maradj a működő lézernél; ne folytasd az aktív munka beállításának módosítását, miközben tűz alakul ki.

FÁJLOK ÉS ÖSSZEHASONLÍTÁSOK

Fájlok és összehasonlítások

Egy gyenge objektum
Mappa: one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Ennek a fejezetnek a bemeneteit és összehasonlításait tartsd együtt.

A próbálkozásod után használd az összehasonlítást. Ellenőrizd a megadott méreteket, beállításokat és az objektumstruktúrát.