適切なレベルで調整する

彫刻とカット結果のトラブルシューティング

再テストを選ぶ前に、オブジェクト倍率、共有設定、物理的なセットアップを区別します。

このガイドはAIで翻訳されています。重要な手順は英語の原文と照合してください。

ソフトウェアの練習とレビュー

演習では**機械なし**を選択したまま、**未接続**の状態を維持します。提示された操作値はソフトウェア上の例であり、テスト済みの材料レシピではありません。元のファイルを保持し、自分の作業は別に保存します。

1つのオブジェクト	実行全体	セットアップ
パワー倍率	単位とオーバーライド	フォーカスと材料

単一オブジェクトの倍率、実行全体に共有される設定、物理的なセットアップの証拠を区別します。

1. レイヤーが60%で、オブジェクトのパワー倍率が50%なら、指示値は30%です。オブジェクトごとに差を付ける必要がある場合だけ、オブジェクト倍率を変更します。

2. パワーを上げる前に、共有されている速度、パワー、パス回数、単位を確認します。20 mm/sは1200 mm/minに相当します。セッションのパワーオーバーライドもジョブ全体に影響することがあります。

3. GRBLでは、プロファイルのS値の最大値を実際の$30設定に合わせます。コースの数値に合わせるためにファームウェアを書き換えないでください。

4. カットが不完全な場合は、特定した材料またはロット、厚さ、フォーカス、エアフロー、メンテナンス記録を比較します。何が起きたかを判断する間は、材料を変えないでください。

5. 一時停止中または移動中にLaser Sが0と報告されるのは正常な場合があります。これは光学パワーの測定値でも、ハードウェア故障の証拠でもありません。すべてのインターロックを機能させたままにします。

6. 暗い、ぼやけたディテールの場合は、変更した画像、間隔、パワー設定と、浮いた材料、汚れた光学部品、緩んだハードウェアを切り分けます。物理的な確認では、指示に従って停止して隔離します。

独立したパワー倍率の目標

独立したパワー倍率の目標

power-scale-fix-start.lzrprojを開きます。共有レイヤーは60%、1200 mm/min、1パスのままにします。課題では、中央の正方形の指示値を45%にし、隣接する正方形は100%の倍率のままにします。

1. ケースの解答を開く前に倍率を計算します。中央の正方形のパワー倍率%だけを変更します。

2. 3つの20 x 20 mmの図形とその位置はすべて変更しないでください。

3. オフラインのプレビューでは、「線」の項目を一時的に有効にし、「移動表示」をオフ、「パワーでシェーディング」をオンにします。シェーディングは計画されたパワーを示します。

4. プレビューを閉じ、エントリの「出力」をオフに戻して、別名で保存します。
power-scale-case-answer.lzrprojと比較します。**power-scale-fix-answer.lzrproj**は別のデモンストレーションです。

45%を指示するには、60%のレイヤーに対してパワー倍率をどう設定しますか。

隣接するオブジェクトは何を指示し、何を変更しないでおくべきですか？

診断レビューと解答

診断レビューと解答

20 mm/sの記録が20 mm/minとして入力され、オーバーライドも下げられています。速度の不一致だけで出力が薄くなったと説明できますか？

Laser S 0の一時停止またはHoldを見て、モジュールのせいにし、ふたをバイパスしようとする人がいます。何を結論付けますか？

文字が暗く、角が浮き、パワーと間隔の両方が変更されています。有用な比較の前に何をしますか？

オブジェクトの目標
45/60=0.75なので、倍率を75%に設定します。隣接するオブジェクトは、指示パワー60%のままです。

単位
20 mm/minは1200 mm/minの60倍遅い速度です。指示パワーが変わらない単純な比較では露光が増加します。共有設定とセットアップを調べてください。

状態
一時停止中のゼロ表示はスナップショットであり、モジュール故障の診断ではありません。インターロックを維持し、正確な停止時点の点検手順を使用します。

比較
支持、平面性、フォーカスを解決してから、記録した条件の下で、一度に1つの適切なパラメータを比較します。

燃え上がった場合は、速やかに停止し、機械の消火手順に従います。稼働中のレーザーから離れず、火災が発生している間は実行中のジョブを調整し続けないでください。

ファイルと比較

ファイルと比較

1つのオブジェクトが弱い場合
フォルダーone-object-weak。**power-scale-case-answer.lzrproj**、**power-scale-fix-answer.lzrproj**、**power-scale-fix-start.lzrproj**。この章の入力と比較結果は一緒に保持します。

試行後に比較を使用します。指定された寸法、設定、オブジェクト構造を確認します。