계획과 관찰값 비교

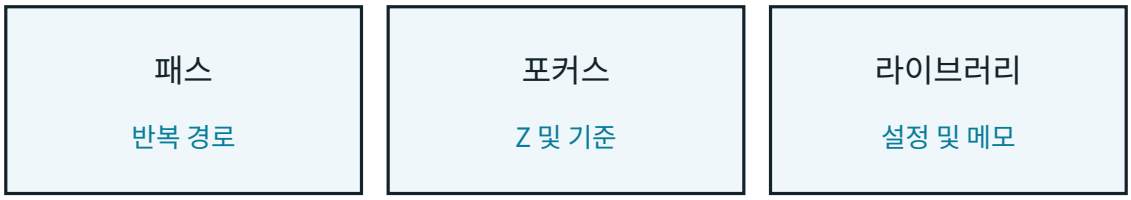
패스, 포커스, 설정 저장 및 결과 확인

제공된 관찰값에서 패스를 선택하고, 포커스 범위를 확인하고, 재사용 가능한 예시 프리셋을 저장한 다음 테스트 로그에 선택 이유를 설명하십시오.

이 가이드는 AI로 번역되었습니다. 중요한 지침은 영어 원문과 대조하여 확인하세요.

연결 끊김 상태로 시작

저장된 연습 프로젝트에서 기계 없음을 사용하고 두 출력 컨트롤을 모두 꺼 두십시오. 이 사례는 직접 해석할 관찰값을 제공합니다. 연결된 레이저나 물리적 샘플은 필요하지 않습니다.



선택 이유, 테스트 조건 및 설정을 함께 보관하십시오.

패스
패스는 경로를 반복합니다. 속도를 고정한 채 패스를 변경하려면 한 행을 가로질러 비교하십시오. 패스를 고정한 채 속도를 변경하려면 한 열을 따라 비교하십시오. 재료와 다른 설정도 기록과 함께 보관하십시오.

포커스
포커스 테스트는 지원되는 전동 Z축의 Z 오프셋을 계획합니다. 수동 포커스 S30은 일반적인 수동 포커스 절차를 사용합니다. 프로필로 Z 모터를 추가할 수는 없습니다. 미리보기로 선명도를 측정할 수 없습니다.

설정 및 근거
프로젝트에는 계획이 저장됩니다. 재료 라이브러리 프리셋에는 설정과 짧은 메모가 저장됩니다. 전체 로그에는 관찰값, 선택 사항 및 아직 확인되지 않은 내용이 설명됩니다.

스타터 파일을 열어 비교 답안을 보기 전에 먼저 사용해 보십시오. 직접 사본을 저장하십시오. 인쇄 가능한 가이드 두 판본은 대화형 PDF 양식이 아니라 워크시트입니다.

패스 시연 따라 하기

1. 별도의 새 프로젝트에서 연결 끊김 상태를 유지한 채 구성된 프로필을 선택하십시오. 레이저 도구 > 재료 테스트를 여십시오. 테스트 전용 컷 작업을 선택하십시오. 일반 프로젝트 모드는 선이라고 합니다.

2. X축을 패스: 개수 4, 최소 1, 최대 4로 설정하십시오. Y축을 속도: 개수 3, 최소 300, 최대 900 mm/min으로 설정하십시오. 기본 출력을 90%로 설정하십시오. 10 mm 셀, 4 mm 간격, 텍스트와 테두리는 켜 두십시오.

3. 열두 셀을 미리 봅니다. 기록된 프로필의 추정 시간은 레이블과 테두리를 포함해 3:12입니다. 프로필마다 타이밍이 달라 추정값이 바뀔 수 있습니다. 최종 편집 후 실제 미리보기를 확인하십시오.

4. 관찰값이 다음과 같다고 가정합니다: 300 mm/min에서 패스 한 번은 그을렸고, 900에서 패스 두 번은 분리되지 않으며, 600에서 패스 두 번은 요구 사항을 충족합니다. passes-settings-start.lzrproj의 Cut sample에 600/90/2를 적용하십시오. 에어 어시스트는 생성기와 별개이며, 생성기의 샘플 에어 설정은 꺼져 있습니다.

5. passes-settings-demo.lzrproj를 비교하십시오. 변경하지 않은 별도의 정사각형 비교에서는 800/80에서 패스 한 번일 때 80 mm, 패스 두 번일 때 160 mm를 태우도록 계획합니다. 추정 시간은 0:12에서 0:18로 늘어나며, 이동 거리는 283 mm로 유지됩니다.

test-recipes 폴더에는 별도의 시연용 및 연습용 재료 테스트 레시피가 들어 있습니다. 시연 프로젝트는 600/90/2를 사용합니다. 아래의 독립 연습에서는 다른 관찰값과 숫자를 사용합니다.

전체 추정 시간이 왜 두 배 미만으로 늘어날까요?

과제: 선택하고 적용한 후 저장하기

목표: 정사각형이 허용 가능한 가장자리로 분리되는 것입니다. 아래에 제공된 Example Basswood, 공칭 3 mm의 관찰값을 비교하십시오. 출력은 80%로 고정하고 에어 어시스트는 끕니다. 배치, 포커스 측정값 및 완성 치수는 알 수 없습니다.

A: 400 mm/min, 패스 한 번
분리되지만 가장자리가 지나치게 그을립니다.

B: 800 mm/min, 패스 한 번
분리되지 않습니다.

C: 800 mm/min, 패스 두 번
허용 가능한 가장자리로 분리됩니다.

D: 800 mm/min, 패스 세 번
분리되지만 가장자리가 지나치게 그을립니다.

선택한 후보와 이를 뒷받침하는 관찰값:

---

1. passes-practice-start.lzrproj를 여십시오. 레이어에서 Cut sample과 해당 선 항목을 선택하십시오. 선택한 속도, 출력 및 패스 값을 입력하고, 에어 어시스트는 끈 상태로 두며 20 x 20 mm 정사각형은 변경하지 마십시오.

2. 선택 사항인 오프라인 미리보기를 사용하려면 레이어와 항목에서 출력을 켜십시오. 경로와 시간을 확인한 다음 미리보기를 닫고 두 출력 컨트롤을 모두 다시 꺼 두십시오. 다른 이름으로 저장을 사용해 직접 만든 사본을 저장하십시오.

3. 시도한 후에만 passes-settings-answer.lzrproj를 비교하십시오. 이 독립 사례를 시연 사례와 분리해 두십시오.

4. 선택 위의 라이브러리를 클릭한 다음 재료 라이브러리를 클릭하십시오. Cut sample을 선택하고 레이어에서를 클릭하십시오. E를 클릭하고 이름을 Practice cut case로 지정한 다음, Example Basswood를 선택하고 두께를 3 mm로 설정하십시오. 이를 제공된 예시임을 밝히는 짧은 메모를 작성하십시오. 저장한 다음 라이브러리를 내보내십시오.

comparison library-cut-case-answer.json은 네이티브 재료 라이브러리 내보내기 파일이며, 비교하거나 가져올 수 있습니다. library-cut-case-applied.lzrproj는 정사각형에 해당 설정을 적용한 모습을 보여 줍니다. 가져오기는 로컬 라이브러리에 프리셋을 추가하며 선택 사항입니다. 직접 내보낸 라이브러리는 별도로 보관하십시오.

과제: 포커스 범위 확인하기

과제: 포커스 범위 확인하기

1. 별도의 새 프로젝트에서 연결 끊김 상태를 유지한 채 구성된 프로필을 선택하십시오. 레이저 도구 > 포커스 테스트를 여십시오. 프레임이나 시작을 사용하지 마십시오.

2. Z 최솟값을 -1 mm, Z 최댓값을 +1 mm, 샘플 개수를 4로 설정하십시오. 현재 Z를 선택하십시오. 참조 파일에는 동영상에서 사용한 것과 동일한 계획 전용 속도, 출력, 선 길이 및 간격이 제공됩니다.

3. 최종 편집 후 미리보기를 클릭하십시오. 선 개수를 세고 아래에 모든 높이 레이블을 적으십시오. 이 버전에서는 샘플 개수가 간격 수를 뜻하므로 양 끝점을 모두 포함하십시오.

4. 시도한 후 focus-settings-reference.json을 비교하십시오. 이 파일은 읽을 수 있는 참조 데이터이며, 가져올 수 있는 레시피나 기계 프로필 또는 실행 파일이 아닙니다. 이후 바인딩되지 않은 연습 프로젝트로 돌아가십시오.

선 개수 및 모든 높이 레이블:

현재 Z는 무엇을 기준으로 측정합니까?

이 이차원 미리보기로 무엇을 알 수 있으며, 무엇이 여전히 확인되지 않습니까?

시연 참조

동영상에서는 -2부터 +2 mm까지 샘플 개수 8을 사용하여 0.5 mm 간격으로 선 아홉 개가 생성됩니다. 재료는 절대 Z 기준과 재료 높이를 사용합니다. 재료 높이가 0이면 해당 모드에서 미리보기가 비활성화됩니다. 물리적인 Z 이동이나 포커스 결과는 시연되지 않습니다.

테스트 로그 및 설명이 포함된 답변

테스트 로그 및 설명이 포함된 답변

패스 답변
C를 선택하십시오: 800 mm/min, 80%, 패스 두 번, 에어 어시스트 끔. 제공된 후보 중 분리와 가장자리 요구 사항을 모두 충족하는 것은 이것뿐입니다. 계획은 20 x 20 mm 정사각형입니다. 실제 측정한 크기로 기록하지 마십시오.

포커스 답변
선 다섯 개: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. 현재 Z는 현재 Z 위치에서의 오프셋을 사용합니다. 네이티브 소프트웨어 확인 시간은 0:28로 추정됩니다. 미리보기는 경로와 레이블을 확인하지만, 물리적으로 가장 선명한 선을 선택하거나 안전한 이동을 설정할 수는 없습니다.

프리셋 답변
비교 프리셋은 선 800/80/2, 에어 어시스트 끔 및 예시 메모를 유지합니다. 레이어에서 가져오기를 사용하면 존재하는 경우 하위 레이어도 복사됩니다. 동영상에서는 이 동작을 보여 주기 위해 두 작업으로 구성된 별도의 이름표를 사용합니다.

품질 선택
더 어두운 샘플에서 필요한 글자 구멍이 사라지고 더 밝은 샘플에서는 유지된다면, 더 밝은 샘플이 해당 요구 사항을 충족합니다. 다음 비교에서는 유용한 변수 하나를 변경하고 결과를 원래 기록과 함께 보관하십시오.

아래 공간을 재사용 가능한 로그로 사용하십시오. 이 연습에서는 상태에 제공된 예시라고 명시하고, 가지고 있지 않은 측정값에는 알 수 없음이라고 명시해서 작성하십시오. 전체 로그는 프로젝트와 함께 보관하고 짧은 버전은 프리셋 메모에 넣으십시오.

상태, 작업, 재료/배치, 두께, 기계/모듈 및 준비 사항:

단위가 포함된 속도, 출력, 패스, 해당되는 경우 간격, 에어 어시스트 및 변경한 매개변수:

관찰값, 선택한 후보, 이유 및 다음 비교:

계획한 크기, 측정한 크기, 가장자리/뒷면/맞춤 확인 및 남은 미확인 사항:
