SAMMENLIGN PLANER OG OBSERVASJONER

Passeringer, fokus, lagring av innstillinger og kontroll av resultater

Velg passeringer ut fra de oppgitte observasjonene, undersøk et fokusområde, lagre et gjenbrukbart eksempeloppsett og forklar avgjørelsen i en testlogg.

Denne veiledningen er oversatt med kunstig intelligens. Kontroller viktige instruksjoner mot den engelske originalen.

Start frakoblet

Bruk Ingen maskin, og hold begge Utdata-kontrollene avslått i lagrede øvingsprosjekter. Disse tilfellene gir deg observasjoner du skal tolke. Ingen tilkoblet laser eller fysisk prøve er nødvendig.



Hold begrunnelsen for valget, testbetingelsene og innstillingene samlet.

Passeringer
En passering gjentar banen. Sammenlign på tvers av én rad for å endre antall passeringer ved fast hastighet. Sammenlign nedover én kolonne for å endre hastigheten ved fast antall passeringer. Hold materialet og de andre innstillingene samlet med oppføringen.

Fokus
Fokustest planlegger Z-forskyvninger for en støttet motorisert Z-akse. En manuellfokusert S30 bruker sin normale manuelle fokuseringsprosedyre. En profil kan ikke legge til en Z-motor. Forhåndsvisning kan ikke måle skarphet.

Innstillinger og dokumentasjon
Et prosjekt lagrer en plan. Et oppsett i Materialbiblioteket beholder innstillinger og korte notater. En full logg forklarer observasjonene, valget og hva som fortsatt er ukjent.

Prøv startfilene før du åpner sammenligningssvarene. Lagre dine egne kopier. De to utskriftsvennlige veiledningsutgavene er arbeidsark, ikke interaktive PDF-skjemaer.

FØLG DEMONSTRASJONEN AV PASSERINGER

Følg demonstrasjonen av passeringer

1. I et separat, nytt prosjekt velger du den konfigurerte profilen mens du forblir frakoblet. Åpne Laserverktøy > Materialtest. Velg den testspesifikke skjæreoperasjonen. Vanlig prosjektmodus kalles Linje.

2. Sett X-akse til Passeringer: Antall 4, Min 1, Maks 4. Sett Y-akse til Hastighet: Antall 3, Min 300, Maks 900 mm/min. Sett Grunneffekt til 90%. Behold celler på 10 mm, avstand på 4 mm, tekst og ramme på.

3. Forhåndsvis de tolv cellene. Den registrerte profilen anslår 3:12 inkludert etiketter og ramme. Tidsberegningen kan bli annerledes med en annen profil. Les den faktiske Forhåndsvisningen etter de siste endringene.

4. Oppgitte observasjoner: 300 mm/min med én passering er forkullet; 900 med to passeringer skiller ikke ut materialet; 600 med to passeringer oppfyller kravene. Bruk 600/90/2 på skjæreprøven i passes-settings-start.lzrproj. Luftassistanse er separat fra generatoren, og luftinnstillingen for prøven er avslått.

5. Sammenlign passes-settings-demo.lzrproj. En separat, uendret sammenligning av firkanter ved 800/80 planlegger 80 mm brenning i én passering og 160 mm i to. Beregningen øker fra 0:12 til 0:18, mens forflytningen forblir 283 mm.

Mappen test-recipes inneholder separate Materialtest-oppskrifter for demonstrasjon og øvelse. Demonstrasjonsprosjektet bruker 600/90/2. Den uavhengige øvelsen nedenfor bruker andre observasjoner og tall.

Hvorfor vokser den totale beregningen med mindre enn det dobbelte?

DIN OPPGAVE: VELG, BRUK OG LAGRE

Din oppgave: velg, bruk og lagre

Mål: Firkanten skal skille seg ut med akseptable kanter. Sammenlign de følgende oppgitte observasjonene for Eksempel-bassved, nominelt 3 mm. Effekten er fast på 80%, luftassistanse avslått. Parti, fokusmålinger og ferdige mål er ukjente.

A: 400 mm/min, én passering
Skiller seg ut, men kantene er for forkullede.

B: 800 mm/min, én passering
Skiller seg ikke ut.

C: 800 mm/min, to passeringer
Skiller seg ut med akseptable kanter.

D: 800 mm/min, tre passeringer
Skiller seg ut, men kantene er for forkullede.

Din kandidat og observasjonen som støtter den:

---

1. Åpne passes-practice-start.lzrproj. I Lag velger du skjæreprøven og Linje-oppføringen. Angi valgt Hastighet, Effekt og Passeringer, og hold luftassistanse avslått og firkanten på 20 x 20 mm uendret.

2. For en valgfri frakoblet Forhåndsvisning aktiverer du Utdata på laget og oppføringen. Les av baner og tid, lukk deretter Forhåndsvisning og slå begge Utdata-kontrollene av igjen. Bruk Lagre som for å lagre din egen kopi.

3. Sammenlign passes-settings-answer.lzrproj først etter at du har forsøkt selv. Hold dette uavhengige tilfellet adskilt fra demonstrasjonen.

4. Klikk Bibliotek over Velg, og deretter Materialbibliotek. Velg skjæreprøven og klikk Fra lag. Klikk E, gi det navnet Practice cut case, velg Eksempel-bassved og Tykkelse 3 mm, og skriv korte notater som identifiserer dette som et oppgitt eksempel. Lagre, og eksporter deretter biblioteket.

comparison library-cut-case-answer.json er en opprinnelig Materialbibliotek-eksport, for sammenligning eller import. library-cut-case-applied.lzrproj viser innstillingene brukt på firkanten. Import legger til et oppsett i det lokale biblioteket ditt, men er valgfritt. Oppbevar din egen bibliotekeksport separat.

DIN OPPGAVE: UNDERSØK ET FOKUSOMRÅDE

Din oppgave: undersøk et fokusområde

1. Bruk et separat, nytt prosjekt og velg en konfigurert profil mens du forblir frakoblet. Åpne Laserverktøy > Fokustest. Ikke bruk Ramme eller Start.

2. Sett Z min til -1 mm, Z maks til +1 mm og Prøver til 4. Velg Gjeldende Z. Referansefilen inneholder den samme planleggingshastigheten, effekten, linjelengden og avstanden som brukes i videoen.

3. Klikk Forhåndsvisning etter de siste endringene. Tell linjene og skriv ned alle høydeetikettene nedenfor. I denne versjonen teller Prøver intervaller, så ta med begge endepunktene.

4. Sammenlign focus-settings-reference.json etter at du har forsøkt selv. Dette er lesbare referansedata, ikke en oppskrift, maskinprofil eller kjøringsfil som kan importeres. Gå deretter tilbake til det ubundne øvingsprosjektet ditt.

Antall linjer og alle høydeetiketter:

Hva måler Gjeldende Z fra?

Hva kan denne todimensjonale Forhåndsvisningen fortelle deg, og hva forblir ukjent?

Demonstrasjonsreferanse

Videoen bruker -2 til +2 mm med Prøver 8, som gir ni linjer i trinn på 0.5 mm. Materiale bruker en absolutt Z-referanse og materialhøyde. Null materialhøyde deaktiverer Forhåndsvisning i denne modusen. Ingen fysisk Z-bevegelse eller fokusresultat demonstreres.

TESTLOGGEN DIN OG FORKLARTE SVAR

Testloggen din og forklarte svar

Svar om passeringer
Velg C: 800 mm/min, 80%, to passeringer, luftassistanse avslått. Det er den eneste oppgitte kandidaten som oppfyller både kravene til utskilling og kanter. Planen er en firkant på 20 x 20 mm. Ikke registrer den fysiske størrelsen som målt.

Fokussvar
Fem linjer: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Gjeldende Z bruker forskyvninger fra gjeldende Z-posisjon. Den opprinnelige programvarekontrollen anslår 0:28. Forhåndsvisning kontrollerer banene og etikettene, men kan ikke velge den fysisk skarpeste linjen eller fastslå sikker forflytning.

Svar om oppsett
Sammenligningsoppsettet beholder Linje 800/80/2, luftassistanse avslått og eksempelnotater. Fra lag kopierer også underlag når de finnes. Videoen viser et separat navneskilt med to operasjoner for å demonstrere denne funksjonen.

Velge kvalitet
Hvis den mørkere prøven mister en nødvendig bokstavåpning, mens den lysere beholder den, oppfyller den lysere prøven dette kravet. Endre én nyttig variabel i neste sammenligning, og oppbevar resultatet sammen med den opprinnelige oppføringen.

Bruk plassen nedenfor som en gjenbrukbar logg. I denne øvelsen skal du uttrykkelig skrive oppgitt eksempel som status og ukjent for målinger du ikke har. Oppbevar hele loggen med prosjektet ditt, og legg kortversjonen i oppsettsnotatene.

Status, oppgave, materiale/parti, tykkelse, maskin/modul og forberedelse:

Hastighet med enheter, effekt, passeringer, intervall hvis relevant, luftassistanse og endret parameter:

Observasjoner, valgt kandidat, begrunnelse og neste sammenligning:

Planlagt størrelse, målt størrelse, kontroller av kant/bakside/tilpasning og gjenværende ukjente:
