BRUK RIKTIG JUSTERINGSNIVÅ

Feilsøking av graverings- og skjæreresultater

Skill mellom objektmultiplikator, delte innstillinger og fysisk oppsett før du velger en ny test.

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

Programvareøvelse og gjennomgang

La **Ingen maskin** være valgt, og hold deg **frakoblet** under prosjektøvelser. Oppgitte driftsverdier er programvareeksempler, ikke testede materialoppskrifter. Behold originalene, og lagre ditt eget arbeid separat.



Skill mellom en multiplikator for ett objekt, delte innstillinger for kjøringen og bevis fra det fysiske oppsettet.

1. Et lag på 60% med objektet Effektskala på 50% kommenderer 30%. Endre en objektmultiplikator bare når oppgaven krever at dette objektet skal skille seg ut.

2. Kontroller delt hastighet, effekt, antall passeringer og enheter før du øker effekten. 20 mm/s tilsvarer 1200 mm/min. En øktoverstyring av effekten kan også påvirke hele jobben.

3. For GRBL må du samsvare profilens Maksimal S-verdi med den faktiske $30-innstillingen. Ikke skriv om fastvaren for å samsvare med et kursnummer.

4. For et ufullstendig snitt må du sammenligne det identifiserte materialet eller partiet, tykkelsen, fokuset, luftstrømmen og vedlikeholdsloggen. Hold materialbeholdningen uendret mens du finner ut hva som skjedde.

5. En rapportert Laser S-verdi på null under Hold eller forflytning kan være normalt. Det er ikke en måling av optisk effekt eller et bevis på maskinvarefeil. Sørg for at alle sikkerhetsforriglinger fortsatt virker.

6. For mørke eller uklare detaljer må du skille mellom endrede innstillinger for bilde, intervall og effekt, og løftet materiale, skitten optikk eller løst maskinvare. Stopp og isoler som anvist ved fysiske kontroller.

MÅL FOR UAVHENGIG EFFEKTSKALA

Mål for uavhengig effektskala

Åpne **power-scale-fix-start.lzrproj**. Behold det delte laget på 60%, 1200 mm/min og én passering. Oppgaven krever at Middle square skal kommandere 45%, mens nabofeltene beholder 100% skala.

1. Beregn multiplikatoren før du åpner fasitsvaret. Endre bare Middle square sin Effektskala %.

2. Behold alle tre figurene på 20 x 20 mm og posisjonene deres uendret.

3. For frakoblet Forhåndsvisning aktiverer du Linje-oppføringen midlertidig, slår av Vis bevegelse og slår på Skygg etter effekt. Skygglegging viser planlagt effekt.

4. Lukk Forhåndsvisning, sett Utdata tilbake til av, og lagre separat. Sammenlign med **power-scale-case-answer.lzrproj**. **power-scale-fix-answer.lzrproj** er den separate demonstrasjonen.

Hvilken Effektskala gir 45% fra laget på 60%?

Hva kommenderer naboene, og hva skal forbli uendret?

DIAGNOSTISK GJENNOMGANG OG SVAR

Diagnostisk gjennomgang og svar

En registrering på 20 mm/s ble lagt inn som 20 mm/min, og overstyringen er redusert. Forklarer avviket i hastighet alene svak utdata?

Pause/Hold med Laser S 0 får noen til å skylde på modulen og koble forbi lokket. Hva konkluderer du med?

Bokstavene er mørke, et hjørne er løftet, og både effekt og intervall er endret. Hva skjer før en nyttig sammenligning?

Objektmål
45/60=0.75, så still inn 75% skala. Naboene forblir på 60% kommandert effekt.

Enheter
20 mm/min er 60 ganger langsommere enn 1200 mm/min. Ved uendret kommandert effekt øker det eksponeringen i en enkel sammenligning. Undersøk delt konfigurasjon og oppsett.

Tilstand
En holdt nullverdi er et øyeblikksbilde, ikke en diagnose av en defekt modul. Behold sikkerhetsforriglingene intakte, og bruk den nøyaktige inspeksjonsprosedyren for stoppet maskin.

Sammenligning
Avklar støtte, planhet og fokus, og sammenlign deretter én egnet parameter om gangen under registrerte forhold.

Ved en oppblussing må du stoppe umiddelbart og følge maskinens brannprosedyre. Bli hos en laser som kjører. Ikke fortsett å justere en aktiv jobb mens det utvikler seg en brann.

FILER OG SAMMENLIGNINGER

Filer og sammenligninger

Ett objekt svakt
Mappe one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Hold dette kapitlets inndata og sammenligninger samlet.

Bruk sammenligningen etter forsøket. Kontroller de angitte dimensjonene, innstillingene og objektstrukturen.