PLANNEN EN OBSERVATIES VERGELIJKEN

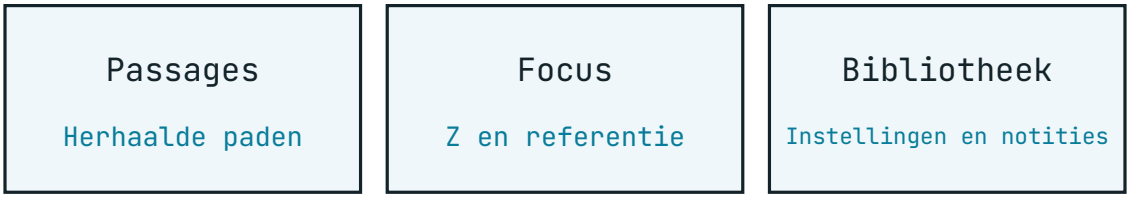
Passages, focus, instellingen opslaan en resultaten controleren

Kies passages op basis van de aangeleverde observaties, bekijk een focusbereik, sla een herbruikbare voorbeeldvoorinstelling op en leg de keuze uit in een testlogboek.

Deze handleiding is met AI vertaald. Controleer belangrijke instructies aan de hand van het Engelse origineel.

Begin terwijl de verbinding verbroken is

Gebruik Geen Machine en laat beide Uitvoer-bedieningen uitgeschakeld in opgeslagen oefenprojecten. Deze gevallen leveren observaties die je moet interpreteren. Er is geen verbonden laser of fysiek voorbeeld nodig.



Houd de reden voor de keuze, de testomstandigheden en de instellingen bij elkaar.

Passages
Een passage herhaalt het pad. Vergelijk binnen één rij om het aantal passages bij een vaste snelheid te wijzigen. Vergelijk binnen één kolom om de snelheid bij een vast aantal passages te wijzigen. Houd het materiaal en de overige instellingen samen met de registratie bij.

Focus
De Focustest plant Z-offsets voor een ondersteunde gemotoriseerde Z-as. Een S30 met handmatige focus gebruikt de normale procedure voor handmatige focus. Een profiel kan geen Z-motor toevoegen. Voorbeeld kan scherpte niet meten.

Instellingen en bewijs
Een project bevat een plan. Een voorinstelling in de Materiaalbibliotheek bewaart instellingen en korte Notities. Een volledig logboek legt de observaties, de keuze en wat nog onbekend is uit.

Probeer de startersbestanden uit voordat je de vergelijkingsantwoorden opent. Sla je eigen kopieën op. De twee afdrukbare gidsedities zijn werkbladen en geen interactieve pdf-formulieren.

VOLG DE DEMONSTRATIE VAN PASSAGES

Volg de demonstratie van passages

1. Kies in een apart nieuw project je geconfigureerde profiel terwijl de verbinding verbroken blijft. Open Lasergereedschap > Materiaaltest. Kies de snijbewerking die specifiek voor de test is. De gewone projectmodus heet Lijn.

2. Stel X-as in op Passages: Aantal 4, Min 1, Max 4. Stel Y-as in op Snelheid: Aantal 3, Min 300, Max 900 mm/min. Stel Basisvermogen in op 90%. Houd cellen van 10 mm, een tussenruimte van 4 mm, tekst en rand ingeschakeld.

3. Bekijk de twaalf cellen in Voorbeeld. Het vastgelegde profiel schat 3:12 inclusief labels en rand. De timing van een ander profiel kan de schatting wijzigen. Lees het werkelijke Voorbeeld na de laatste bewerkingen.

4. Gegeven observaties: bij 300 mm/min met één passage is het materiaal verkoold; bij 900 met twee passages komt het niet los; bij 600 met twee passages wordt aan de opdracht voldaan. Pas 600/90/2 toe op Snijvoorbeeld in passes-settings-start.lzrproj. Air Assist staat los van de generator, waarvan de luchtinstelling voor het voorbeeld uitgeschakeld is.

5. Vergelijk passes-settings-demo.lzrproj. Een afzonderlijke, ongewijzigde vierkante vergelijking op 800/80 plant 80 mm brandtraject in één passage en 160 mm in twee passages. De schatting stijgt van 0:12 naar 0:18; de verplaatsing blijft 283 mm.

De map test-recipes bevat afzonderlijke demo- en oefenrecepten voor de Materiaaltest. Het demonstratieproject gebruikt 600/90/2. De zelfstandige oefening hieronder gebruikt andere observaties en getallen.

Waarom groeit de totale schatting met minder dan het dubbele?

JOUW TAAK: KIEZEN, TOEPASSEN EN OPSLAAN

Jouw taak: kiezen, toepassen en opslaan

Doel: het vierkant komt met aanvaardbare randen los. Vergelijk de volgende aangeleverde observaties voor Voorbeeld Basswood, nominaal 3 mm. Het vermogen staat vast op 80%, Air Assist is uitgeschakeld. Batch, focusmetingen en voltooide afmetingen zijn onbekend.

A: 400 mm/min, één passage
Komt los, maar de randen zijn te verkoold.

B: 800 mm/min, één passage
Komt niet los.

C: 800 mm/min, twee passages
Komt los met aanvaardbare randen.

D: 800 mm/min, drie passages
Komt los, maar de randen zijn te verkoold.

Jouw kandidaat en de observatie die deze ondersteunt:

---

1. Open passes-practice-start.lzrproj. Selecteer in Lagen Snijvoorbeeld en de bijbehorende Lijn-vermelding. Voer je gekozen Snelheid, Vermogen en Passages in; laat Air Assist uitgeschakeld en laat het vierkant van 20 x 20 mm ongewijzigd.

2. Schakel voor een optionele offline Voorbeeldweergave Uitvoer in op de laag en de vermelding. Lees de paden en tijd, sluit daarna Voorbeeld en zet beide Uitvoer-bedieningen weer uit. Gebruik Opslaan als voor je eigen kopie.

3. Vergelijk passes-settings-answer.lzrproj pas na je poging. Houd dit zelfstandige geval gescheiden van de demonstratie.

4. Klik boven Selecteren op Bibliotheek en vervolgens op Materiaalbibliotheek. Selecteer Snijvoorbeeld en klik op Vanuit laag. Klik op E, geef het de naam Oefening snijvoorbeeld, stel Voorbeeld Basswood en Dikte 3 mm in en schrijf korte Notities waarin je aangeeft dat dit een aangeleverd voorbeeld is. Klik op Opslaan en exporteer daarna je bibliotheek.

Het bestand library-cut-case-answer.json is een native export van de Materiaalbibliotheek, bedoeld om te vergelijken of te Importeren. library-cut-case-applied.lzrproj toont de instellingen toegepast op het vierkant. Importeren voegt een voorinstelling toe aan je lokale bibliotheek; dit is optioneel. Bewaar je eigen bibliotheekexport afzonderlijk.

JOUW TAAK: EEN FOCUSBEREIK BEKIJKEN

Jouw taak: een focusbereik bekijken

1. Gebruik een apart nieuw project en selecteer een geconfigureerd profiel terwijl de verbinding verbroken blijft. Open Lasergereedschap > Focustest. Gebruik Kader of Begin niet.

2. Stel Z-min in op -1 mm, Z-max op +1 mm en Monsters op 4. Selecteer Huidige Z. Het referentiebestand levert dezelfde uitsluitend voor de planning bedoelde snelheid, het vermogen, de lijnlengte en de tussenruimte als in de video.

3. Klik na de laatste bewerkingen op Voorbeeld. Tel de lijnen en schrijf elk hoogtelabel hieronder op. In deze versie telt Monsters intervallen, dus neem beide eindpunten op.

4. Vergelijk focus-settings-reference.json pas na je poging. Dit is leesbare referentiedata en geen importeerbaar recept, machineprofiel of uitvoerbestand. Ga daarna terug naar je ongebonden oefenproject.

Aantal lijnen en alle hoogtelabels:

Vanaf welk punt meet Huidige Z?

Wat kan dit tweedimensionale Voorbeeld je vertellen en wat blijft onbekend?

Demonstratiereferentie

De video gebruikt -2 tot +2 mm met Monsters 8, wat negen lijnen in stappen van 0.5 mm oplevert. Het materiaal gebruikt een absolute Z-referentie en materiaalhoogte. Een materiaalhoogte van nul schakelt Voorbeeld in die modus uit. Er wordt geen fysieke Z-beweging of focusresultaat gedemonstreerd.

JE TESTLOGBOEK EN UITGELEGDE ANTWOORDEN

Je testlogboek en uitgelegde antwoorden

Antwoord over passages
Kies C: 800 mm/min, 80%, twee passages, Air Assist uitgeschakeld. Dit is de enige aangeleverde kandidaat die zowel aan de eisen voor loskomen als aan die voor de randen voldoet. Het plan is een vierkant van 20 x 20 mm. Noteer de fysieke afmeting niet als gemeten.

Focusantwoord
Vijf lijnen: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Huidige Z gebruikt offsets vanaf de huidige Z-positie. De native softwarecontrole schat 0:28. Voorbeeld controleert de paden en labels, maar kan niet de fysiek scherpste lijn kiezen of een veilige verplaatsing vaststellen.

Antwoord over de voorinstelling
De vergelijkingsvoorinstelling behoudt Lijn 800/80/2, Air Assist uitgeschakeld en de voorbeeldnotities. Vanuit laag kopieert ook sublagen wanneer die aanwezig zijn. De video toont een afzonderlijk naamplaatje met twee bewerkingen om dat gedrag te demonstreren.

Kwaliteit kiezen
Als het donkere voorbeeld een vereiste letteropening verliest terwijl het lichtere die behoudt, voldoet het lichtere voorbeeld aan die opdracht. Wijzig één nuttige variabele voor de volgende vergelijking en bewaar het resultaat bij de oorspronkelijke registratie.

Gebruik de ruimte hieronder als herbruikbaar logboek. Schrijf voor deze oefening expliciet aangeleverd voorbeeld voor de status en onbekend voor metingen die je niet hebt. Bewaar het volledige logboek bij je project en zet de korte versie in de Notities van de voorinstelling.

Status, taak, materiaal/batch, dikte, machine/module en voorbereiding:

Snelheid met eenheden, vermogen, passages, interval indien relevant, Air Assist en gewijzigde parameter:

Observaties, gekozen kandidaat, reden en volgende vergelijking:

Geplande afmeting, gemeten afmeting, controles van rand/achterkant/passing en resterende onbekenden:
