GEBRUIK HET JUISTE AANPASSINGSNIVEAU

Problemen met graveer- en snijresultaten oplossen

Maak onderscheid tussen een objectvermenigvuldiger, gedeelde instellingen en de fysieke opstelling voordat je een hertest kiest.

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

Oefenen met en nakijken van de software

Houd **Geen Machine** geselecteerd en laat de status **verbinding verbroken** tijdens projectoefeningen. Opgegeven bedieningswaarden zijn softwarevoorbeelden, geen geteste materiaalrecepten. Bewaar originelen en sla je eigen werk afzonderlijk op.



Maak onderscheid tussen een vermenigvuldigingsfactor voor één object, gedeelde instellingen voor de hele bewerking en bewijs uit de fysieke opstelling.

1. Een laag op 60% met een Vermogensschaal voor een object van 50% stuurt 30% aan. Wijzig een objectvermenigvuldiger alleen wanneer de opdracht vereist dat dit object afwijkt.

2. Controleer gedeelde snelheid, vermogen, passages en eenheden voordat je het vermogen verhoogt. 20 mm/s is gelijk aan 1200 mm/min. Een vermogensoverride voor de sessie kan ook de hele opdracht beïnvloeden.

3. Stem voor GRBL S-waarde Max in het profiel af op de werkelijke instelling van $30. Herschrijf firmware niet om deze cursuswaarde te evenaren.

4. Vergelijk bij een onvolledige snede het vastgestelde materiaal/de vastgestelde batch, de dikte, de focus, de luchtstroom en het onderhoudsregister. Houd het uitgangsmateriaal ongewijzigd terwijl je bepaalt wat er is gebeurd.

5. Een melding van Laser S 0 tijdens Pauze of een verplaatsing kan normaal zijn. Het is geen meting van optisch vermogen en geen bewijs van defecte hardware. Houd alle veiligheidsvergrendelingen werkend.

6. Scheid bij donkere of onscherpe details gewijzigde instellingen voor afbeelding, interval en vermogen van opgetild uitgangsmateriaal, vuile optiek of loszittende hardware. Stop en isoleer zoals aangegeven voor fysieke controles.

DOELWAARDE VOOR ONAFHANKELIJKE VERMOGENSSCHAAL

Doelwaarde voor onafhankelijke vermogensschaal

Open **power-scale-fix-start.lzrproj**. Houd de gedeelde laag op 60%, 1200 mm/min en één passage. De opdracht vereist dat Middle square 45% aanstuurt, terwijl de buren op 100% schaal blijven.

1. Bereken de vermenigvuldigingsfactor voordat je het antwoord voor de casus opent. Wijzig alleen het percentage van de Vermogensschaal van Middle square.

2. Houd alle drie de vormen van 20 x 20 mm en hun posities ongewijzigd.

3. Schakel voor offline Voorbeeld tijdelijk de optie Lijn in, schakel Reizen tonen uit en Schaduwen op vermogen in. De arcering geeft het geplande vermogen weer.

4. Sluit Voorbeeld, schakel bij terugkeer de Uitvoer uit en sla afzonderlijk op. Vergelijk **power-scale-case-answer.lzrproj**; **power-scale-fix-answer.lzrproj** is de afzonderlijke demonstratie.

Welk vermogen stuurt 45% aan vanuit de laag van 60%?

Wat sturen de buren aan en wat moet ongewijzigd blijven?

DIAGNOSTISCHE BEOORDELING EN ANTWOORDEN

Diagnostische beoordeling en antwoorden

Een registratie van 20 mm/s is ingevoerd als 20 mm/min en de override is verlaagd. Verklaart alleen het snelheidsverschil de zwakke uitvoer?

Gepauzeerd/Pauze met Laser S 0 leidt iemand ertoe de module de schuld te geven en het deksel te omzeilen. Wat concludeer je?

De letters zijn donker, een hoek is opgetild en zowel vermogen als interval zijn gewijzigd. Wat gebeurt er voordat een zinvolle vergelijking mogelijk is?

Objectdoelwaarde
45/60=0.75, dus stel de schaal in op 75%. De buren blijven op 60% aangestuurd vermogen.

Eenheden
20 mm/min is 60 keer langzamer dan 1200 mm/min. Bij ongewijzigd aangestuurd vermogen verhoogt dat de belichting in een eenvoudige vergelijking; onderzoek de gedeelde configuratie en de opstelling.

Status
Een nulwaarde tijdens Pauze is een momentopname, geen diagnose van een defecte module. Houd de veiligheidsvergrendelingen intact en gebruik de exacte inspectieprocedure voor een gestopte machine.

Vergelijking
Los problemen met ondersteuning/vlakheid/focus op en vergelijk daarna één geschikte parameter per keer onder vastgelegde omstandigheden.

Stop bij een opflakkering onmiddellijk en volg de brandprocedure van de machine. Blijf bij een actieve laser; blijf een actieve opdracht niet aanpassen terwijl er brand ontstaat.

BESTANDEN EN VERGELIJKINGEN

Bestanden en vergelijkingen

Eén object zwak
Map one-object-weak. **power-scale-case-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-answer.lzrproj**, **power-scale-fix-start.lzrproj**. Houd de invoer en vergelijkingen van dit hoofdstuk bij elkaar.

Gebruik de vergelijking na je poging. Controleer de opgegeven afmetingen, instellingen en objectstructuur.