PRIMERJAJTE NAČRTE IN OPAŽANJA

Prehodi, ostrenje, shranjevanje nastavitev in preverjanje rezultatov

Na podlagi priloženih opažanj izberite prehode, preglejte razpon ostrenja, shranite primer prednastavitve za večkratno uporabo in odločitev pojasnite v dnevniku preizkusa.

Ta vodnik je bil preveden z umetno inteligenco. Pomembna navodila preverite v angleškem izvirniku.

Začnite s prekinjeno povezavo

Uporabite Brez stroja in v shranjenih projektih vaj pustite oba kontrolnika Izhod izklopljena. Ti primeri vam omogočajo razlago opažanj. Povezan laser ali fizični vzorec ni potreben.

Prehodi	Ostrenje	Knjižnica
Ponavljajoče se poti	Z in referenca	Nastavitve in opombe

Razlog za izbiro, pogoje preizkusa in nastavitve ohranite skupaj.

Prehodi
Prehod ponovi pot. Primerjajte po vrstici, da spreminjate število prehodov pri nespremenjeni hitrosti. Primerjajte po stolpcu, da spreminjate hitrost pri nespremenjenem številu prehodov. Material in druge nastavitve skupaj z zapisom ohranite.

Ostrenje
Preizkus ostrenja načrtuje odmike Z za podprto motorizirano os Z. S30 z ročnim ostrenjem uporablja običajni postopek ročnega ostrenja. Profilu ni mogoče dodati motorja Z. Predogled ne more izmeriti ostrine.

Nastavitve in dokazi
Projekt shrani načrt. Prednastavitev v Knjižnici materialov ohrani nastavitve in kratke opombe. Celoten dnevnik pojasni opažanja, izbiro in tisto, kar še ni znano.

Preden odprete odgovore za primerjavo, preizkusite začetne datoteke. Shranite lastne kopije. Obe izdaji vodnika za tiskanje sta delovna lista, ne interaktivna obrazca PDF.

SLEDITE PREDSTAVITVI PREHODOV

Sledite predstavitvi prehodov

1. V ločenem novem projektu izberite konfigurirani profil in ostanite brez povezave. Odprite Laserska orodja > Test materiala. Izberite operacijo Rezanje, namenjeno preizkusu. Običajni projektni Način se imenuje Črta.

2. Nastavite X os na Prehodi: Število 4, Min 1, Max 4. Nastavite Os Y na Hitrost: Število 3, Min 300, Max 900 mm/min. Osnovno moč nastavite na 90%. Pustite celice velikosti 10 mm, razmik 4 mm, besedilo in obrobo vklopljene.

3. Predoglejte si dvanajst celic. Zabeleženi profil oceni 3:12, vključno z oznakami in obrobo. Časovna ocena se lahko pri drugem profilu razlikuje. Po končnih spremembah preberite dejanski Predogled.

4. Podana opažanja: pri 300 mm/min z enim prehodom je vzorec ožgan; pri 900 z dvema prehodoma se ne loči; pri 600 z dvema prehodoma izpolnjuje zahteve. Za Vzorec rezanja v datoteki passes-settings-start.lzrproj uporabite 600/90/2. Pomoč zraka je ločena od generatorja, pri katerem je nastavitev zraka za vzorec izklopljena.

5. Primerjajte passes-settings-demo.lzrproj. Ločena nespremenjena primerjava kvadratov pri 800/80 načrtuje 80 mm gorenja z enim prehodom in 160 mm z dvema prehodoma. Ocena se poveča z 0:12 na 0:18, pomik pa ostane 283 mm.

Mapa test-recipes vsebuje ločena predstavitvena in vadbena recepta za Test materiala. Predstavitveni projekt uporablja 600/90/2. Spodnja samostojna vaja uporablja drugačna opažanja in številke.

Zakaj se celotna ocena poveča za manj kot dvakrat?

VAŠA NALOGA: IZBERITE, UPORABITE IN SHRANITE

Vaša naloga: izberite, uporabite in shranite

Cilj: kvadrat se loči s sprejemljivimi robovi. Primerjajte naslednja priložena opažanja za Primer brezovega lesa, nazivno 3 mm. Moč je določena na 80%, Pomoč zraka je izklopljena. Serija, meritve ostrenja in končne mere niso znane.

A: 400 mm/min, en prehod
Loči se, vendar so robovi preveč ožgani.

B: 800 mm/min, en prehod
Ne loči se.

C: 800 mm/min, dva prehoda
Loči se s sprejemljivimi robovi.

D: 800 mm/min, trije prehodi
Loči se, vendar so robovi preveč ožgani.

Vaš kandidat in opažanje, ki ga podpira:

---

1. Odprite passes-practice-start.lzrproj. V razdelku Sloji izberite Vzorec rezanja in njegov vnos Črta. Vnesite izbrane vrednosti za Hitrost, Moč in Prehode, Pomoč zraka pa pustite izklopljeno; kvadrat velikosti 20 x 20 mm pustite nespremenjen.

2. Za neobvezni Predogled brez povezave vklopite Izhod za sloj in vnos. Preberite poti in čas, nato zaprite Predogled ter oba kontrolnika Izhod znova pustite izklopljena. Uporabite Shrani kot in shranite lastno kopijo.

3. Datoteko passes-settings-answer.lzrproj primerjajte šele po svojem poskusu. Ta samostojni primer naj ostane ločen od predstavitve.

4. Kliknite Knjižnica nad Izberite, nato Knjižnica materialov. Izberite Vzorec rezanja in kliknite Iz sloja. Kliknite E, poimenujte ga Primer vadbenega reza, nastavite Primer brezovega lesa in Debelina 3 mm ter v kratke Opombe zapišite, da gre za priloženi primer. Shranite, nato izvozite svojo knjižnico.

Datoteka comparison library-cut-case-answer.json je izvoz izvorne Knjižnice materialov za primerjavo ali uvoz. Datoteka library-cut-case-applied.lzrproj prikazuje njene nastavitve, uporabljene za kvadrat. Uvoz doda prednastavitev v vašo lokalno knjižnico in je neobvezen. Lasten izvoz knjižnice shranite ločeno.

VAŠA NALOGA: PREGLEJTE RAZPON OSTRENJA

Vaša naloga: preglejte razpon ostrenja

1. Uporabite ločen nov projekt in izberite konfigurirani profil, pri tem pa ostanite brez povezave. Odprite Laserska orodja > Preizkus ostrenja. Ne uporabljajte Okvir ali Začetek.

2. Nastavite najmanjši Z na -1 mm, največji Z na +1 mm in Vzorci na 4. Izberite Trenutni Z. Referenčna datoteka vsebuje enako hitrost, moč, dolžino črte in razmik, namenjene samo načrtovanju, kot so uporabljeni v videu.

3. Po končnih spremembah kliknite Predogled. Preštejte črte in spodaj zapišite vsako oznako višine. V tej različici Vzorci šteje intervale, zato vključite obe krajišči.

4. Datoteko focus-settings-reference.json primerjajte šele po svojem poskusu. To so berljivi referenčni podatki, ne recept za uvoz, profil stroja ali datoteka za zagon. Nato se vrnite v svoj nevezani projekt vaje.

Število črt in vse oznake višin:

Od česa meri Trenutni Z?

Kaj lahko ta dvodimenzionalni Predogled pokaže in kaj ostaja neznano?

Referenca predstavitve

Video uporablja od -2 do +2 mm s Vzorci 8, kar ustvari devet črt v korakih po 0.5 mm. Material uporablja absolutno referenco Z in višino materiala. Višina materiala 0 onemogoči Predogled v tem načinu. Noben fizični premik Z ali rezultat ostrenja ni prikazan.

VAŠ DNEVNIK PREIZKUSA IN POJASNJENI ODGOVORI

Vaš dnevnik preizkusa in pojasnjeni odgovori

Odgovor o prehodih
Izberite C: 800 mm/min, 80%, dva prehoda, Pomoč zraka izklopljena. To je edini priloženi kandidat, ki izpolnjuje obe zahtevi glede ločevanja in robov. Načrt je kvadrat velikosti 20 x 20 mm. Njegove fizične velikosti ne zapišite kot izmerjene.

Odgovor o ostrenju
Pet črt: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Trenutni Z uporablja odmike od trenutnega položaja Z. Preverjanje v izvorni programski opremi oceni 0:28. Predogled preveri poti in oznake, vendar ne more izbrati fizično najostrejše črte ali določiti varnega pomika.

Odgovor o prednastavitvi
Primerjalna prednastavitev ohrani nastavitev Črta 800/80/2, Pomoč zraka izklopljena in primerne Opombe. Iz sloja kopira tudi podsloje, kadar so prisotni. Video to vedenje prikazuje z ločeno oznako z imenom in dvema operacijama.

Izbira kakovosti
Če temnejši vzorec izgubi zahtevano odprtino črke, svetlejši pa jo ohrani, svetlejši izpolnjuje zahtevo. Za naslednjo primerjavo spremenite eno koristno spremenljivko in rezultat ohranite skupaj z izvirnim zapisom.

Prostor spodaj uporabite kot dnevnik za večkratno uporabo. Pri tej vaji za stanje izrecno napišite priloženi primer, za meritve, ki jih nimate, pa neznano. Celoten dnevnik hranite skupaj s projektom, kratko različico pa vpišite v Opombe prednastavitve.

Stanje, naloga, material/serija, debelina, stroj/modul in priprava:

Hitrost z enotami, moč, prehodi, interval, če je pomemben, Pomoč zraka in spremenjeni parameter:

Opažanja, izbrani kandidat, razlog in naslednja primerjava:

Načrtovana velikost, izmerjena velikost, preverjanja robov/hrbtne strani/prileganja in preostale neznanke:
