JÄMFÖR PLANER OCH OBSERVATIONER

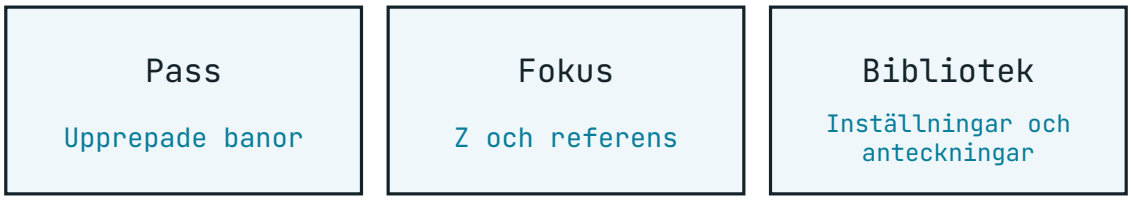
Pass, fokus, spara inställningar och kontrollera resultat

Välj pass utifrån de medföljande observationerna, granska ett fokusintervall, spara en återanvändbar exempelförinställning och förklara beslutet i en testlogg.

Den här guiden har översatts med AI. Kontrollera viktiga instruktioner mot det engelska originalet.

Starta frånkopplad

Använd Ingen maskin och håll båda Utdata-kontrollerna avstängda i de sparade övningsprojekten. Dessa fall ger dig observationer att tolka. Ingen ansluten laser eller fysisk provbit behövs.



Håll beslutets motivering, testförhållandena och inställningarna tillsammans.

Pass
En passering upprepar banan. Jämför längs en rad för att ändra antal pass vid fast hastighet. Jämför nedåt i en kolumn för att ändra hastighet vid fast antal pass. Låt materialet och övriga inställningar följa med i dokumentationen.

Fokus
Fokustest planerar Z-förskjutningar för en stödd motoriserad Z-axel. En S30 med manuell fokusering använder sin vanliga manuella fokusprocedur. En profil kan inte lägga till en Z-motor. Förhandsvisning kan inte mäta skärpa.

Inställningar och underlag
Ett projekt lagrar en plan. En förinställning i Materialbiblioteket sparar inställningar och korta Anteckningar. En fullständig logg förklarar observationerna, beslutet och vad som fortfarande är okänt.

Prova startfilerna innan du öppnar jämförelsesvaren. Spara egna kopior. De två utskrivbara guideversionerna är arbetsblad, inte interaktiva PDF-formulär.

FÖLJ DEMONSTRATIONEN AV PASS

Följ demonstrationen av pass

1. I ett separat nytt projekt väljer du din konfigurerade profil medan du förblir frånkopplad. Öppna Laserverktyg > Materialtest. Välj den testspecifika skäråtgärden. Vanligt projektläge kallas Linje.

2. Ställ in X-axeln på Pass: Antal 4, Min 1, Max 4. Ställ in Y-axeln på Hastighet: Antal 3, Min 300, Max 900 mm/min. Ställ in Grundeffekt på 90%. Behåll rutor på 10 mm, avstånd på 4 mm samt text och kantlinje aktiverade.

3. Förhandsvisa de tolv rutorna. Den registrerade profilen uppskattar 3:12 inklusive etiketter och kantlinje. Tidsuppskattningen kan ändras med en annan profil. Läs den faktiska Förhandsvisningen efter de sista ändringarna.

4. Medföljande observationer: 300 mm/min med en passering är förbränt; 900 med två pass separerar inte; 600 med två pass uppfyller kravet. Tillämpa 600/90/2 på Skärprov i passes-settings-start.lzrproj. Luftassistans är separat från generatorn, där provets luftinställning är avstängd.

5. Jämför passes-settings-demo.lzrproj. En separat oförändrad kvadratjämförelse vid 800/80 planerar 80 mm bränning i en passering och 160 mm i två. Uppskattningen ökar från 0:12 till 0:18; förflyttningen är fortfarande 283 mm.

Mappen test-recipes innehåller separata demonstrations- och övningsrecept för Materialtest. Demonstrationsprojektet använder 600/90/2. Den självständiga övningen nedan använder andra observationer och tal.

Varför växer hela uppskattningen med mindre än det dubbla?

DIN UPPGIFT: VÄLJ, TILLÄMPA OCH SPARA

Din uppgift: välj, tillämpa och spara

Målet är att kvadraten separerar med acceptabla kanter. Jämför följande medföljande observationer för Example Basswood, nominellt 3 mm. Effekten är låst till 80%, Luftassistans av. Batch, fokusmätningar och färdiga mått är okända.

A: 400 mm/min, en passering
Separerar, men kanterna är för brända.

B: 800 mm/min, en passering
Separerar inte.

C: 800 mm/min, två pass
Separerar med acceptabla kanter.

D: 800 mm/min, tre pass
Separerar, men kanterna är för brända.

Din kandidat och observationen som stöder den:

---

1. Öppna passes-practice-start.lzrproj. I Lager väljer du Skärprov och dess Linje-rad. Ange din valda Hastighet, Effekt och Pass, låt Luftassistans vara avstängd och ändra inte kvadraten på 20 x 20 mm.

2. För en valfri offline-förhandsvisning aktiverar du Utdata på lagret och posten. Läs av banor och tid, stäng sedan Förhandsvisning och ställ tillbaka båda Utdata-kontrollerna till av. Spara som en egen kopia.

3. Jämför passes-settings-answer.lzrproj först efter ditt försök. Håll detta självständiga fall åtskilt från demonstrationen.

4. Klicka på Bibliotek ovanför Välj och sedan på Materialbibliotek. Välj Skärprov och klicka på Från lager. Klicka på E, ge det namnet Practice cut case, ange Example Basswood och Tjocklek 3 mm, och skriv korta Anteckningar som visar att detta är ett medföljande exempel. Spara och Exportera sedan biblioteket.

comparison library-cut-case-answer.json är en inbyggd export från Materialbiblioteket, för jämförelse eller import. library-cut-case-applied.lzrproj visar dess inställningar tillämpade på kvadraten. Importera lägger till en förinställning i ditt lokala bibliotek, det är valfritt. Spara din egen biblioteksexport separat.

DIN UPPGIFT: UNDERSÖK ETT FOKUSINTERVALL

Din uppgift: undersök ett fokusintervall

1. Använd ett separat nytt projekt och välj en konfigurerad profil medan du förblir frånkopplad. Öppna Laserverktyg > Fokustest. Använd inte Ram eller Starta.

2. Ställ in Z min på -1 mm, Z max på +1 mm och Prover på 4. Välj Aktuellt Z. Referensfilen innehåller samma planeringshastighet, effekt, linjelängd och avstånd som används i videon.

3. Klicka på Förhandsvisning efter de sista ändringarna. Räkna linjerna och skriv alla höjdetiketter nedan. I den här versionen anger Prover antal intervall, så ta med båda ändpunkterna.

4. Jämför focus-settings-reference.json efter ditt försök. Det är läsbara referensdata, inte ett importerbart recept, en maskinprofil eller en körfil. Återgå därefter till ditt obundna övningsprojekt.

Antal linjer och alla höjdetiketter:

Vad mäter Aktuellt Z från?

Vad kan denna tvådimensionella Förhandsvisning visa, och vad är fortfarande okänt?

Demonstrationsreferens

Videon använder -2 till +2 mm med Prover 8 och ger nio linjer i steg om 0.5 mm. Material använder en absolut Z-referens och materialhöjd. Noll materialhöjd inaktiverar Förhandsvisning i det läget. Ingen fysisk Z-förflyttning eller fokusresultat demonstreras.

DIN TESTLOGG OCH MOTIVERADE SVAR

Din testlogg och motiverade svar

Pass-svar
Välj C: 800 mm/min, 80%, två pass, Luftassistans av. Det är den enda medföljande kandidaten som uppfyller både separations- och kantkraven. Planen är en kvadrat på 20 x 20 mm. Anteckna inte dess fysiska storlek som uppmätt.

Fokus-svar
Fem linjer: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Aktuellt Z använder förskjutningar från den aktuella Z-positionen. Den inbyggda programvarukontrollen uppskattar 0:28. Förhandsvisning kontrollerar banor och etiketter, men kan inte välja den fysiskt skarpaste linjen eller fastställa säker förflyttning.

Förinställningssvar
Jämförelseförinställningen behåller Linje 800/80/2, Luftassistans av och exempelanteckningar. Från lager kopierar också underlager när sådana finns. Videon visar en separat namnskylt med två operationer för att demonstrera detta beteende.

Välja kvalitet
Om det mörkare provet förlorar en nödvändig bokstavsöppning medan det ljusare behåller den, uppfyller det ljusare provet det kravet. Ändra en användbar variabel inför nästa jämförelse och spara resultatet tillsammans med originaldokumentationen.

Använd utrymmet nedan som en återanvändbar logg. För den här övningen ska du uttryckligen skriva medföljande exempel som status och okänd för mätningar du saknar. Behåll hela loggen tillsammans med projektet och lägg den korta versionen i förinställningens Anteckningar.

Status, uppgift, material/batch, tjocklek, maskin/modul och förberedelse:

Hastighet med enheter, effekt, pass, intervall om relevant, Luftassistans och ändrad parameter:

Observationer, vald kandidat, motivering och nästa jämförelse:

Planerad storlek, uppmätt storlek, kontroller av kant/baksida/passform och återstående okända uppgifter:
