PLANLARI VE GÖZLEMLERI KARŞILAŞTIRIN

# Geçişler, odak, ayarları kaydetme ve sonuçları kontrol etme

Sağlanan gözlemlere göre geçişleri seçin, bir odak aralığını inceleyin, yeniden kullanılabilir örnek bir ön ayarı kaydedin ve kararı bir test günlüğünde açıklayın.

Bu kılavuz yapay zekâ ile çevrilmiştir. Önemli talimatları İngilizce aslıyla karşılaştırarak kontrol edin.

**Bağlantı kesikken başlayın**

Makine Yok seçeneğini kullanın ve kaydedilen alıştırma projelerinde her iki Çıkış denetimini kapalı tutun. Bu örnekler, yorumlamanız için gözlemler sağlar. Bağlı bir lazer veya fiziksel numune gerekmez.

| Geçişler | Odak | Kütüphane |
| --- | --- | --- |
| Yinelenen yollar | Z ve referans | Ayarlar ve notlar |

Seçimin nedenini, test koşullarını ve ayarları birlikte tutun.

**Geçişler**
Bir geçiş yolu yineler. Sabit hızda geçişleri değiştirmek için bir satır boyunca karşılaştırın. Sabit geçiş sayısında hızı değiştirmek için bir sütun boyunca karşılaştırın. Malzemeyi ve diğer ayarları kayıtla birlikte tutun.

**Odak**
Odak testi, desteklenen motorlu bir Z ekseni için Z ofsetlerini planlar. Manuel odaklı bir S30, normal manuel odak prosedürünü kullanır. Bir profil Z motoru ekleyemez. Önizleme keskinliği ölçemez.

**Ayarlar ve kanıt**
Bir proje bir plan depolar. Malzeme Kütüphanesi ön ayarı ayarları ve kısa Notlar'ı tutar. Eksiksiz bir günlük gözlemleri, seçimi ve hâlâ bilinmeyenleri açıklar.

Karşılaştırma yanıtlarını açmadan önce başlangıç dosyalarını deneyin. Kendi kopyalarınızı kaydedin. İki yazdırılabilir rehber sürümü etkileşimli PDF formları değil, çalışma sayfalarıdır.

GEÇIŞ GÖSTERIMINI IZLEYIN

# Geçiş gösterimini izleyin

1. Bağlantı kesikken, ayrı ve yeni bir projede yapılandırılmış profilinizi seçin. Lazer araçları > Malzeme Testi'ni açın. Teste özel Kesim işlemini seçin. Normal proje Modu, Çizgi olarak adlandırılır.

2. X Ekseni'ni Geçişler olarak ayarlayın: Sayı 4, Min 1, Maks 4. Y Ekseni'ni Hız olarak ayarlayın: Sayı 3, Min 300, Maks 900 mm/min. Temel gücü %90 olarak ayarlayın. 10 mm hücreleri, 4 mm aralığı, metni ve kenarlığı açık tutun.

3. On iki hücrenin Önizlemesini açın. Kaydedilen profil, etiketler ve kenarlık dahil 3:12 tahmin ediyor. Farklı profil zamanlaması tahmini değiştirebilir. Son düzenlemelerden sonra gerçek Önizlemeyi okuyun.

4. Verilen gözlemler: 300 mm/min hızda tek geçiş kömürleşmiş; 900 hızda iki geçiş ayrılmıyor; 600 hızda iki geçiş gereksinimi karşılıyor. passes-settings-start.lzrproj içindeki Kesim örneğine 600/90/2 uygulayın. Hava Desteği, oluşturucudan ayrıdır ve örneğin hava ayarı kapalıdır.

5. passes-settings-demo.lzrproj dosyasını karşılaştırın. Değiştirilmemiş ayrı kare karşılaştırmasında 800/80 değerleriyle bir geçişte 80 mm, iki geçişte 160 mm yakma planlanır. Tahmin 0:12'den 0:18'e yükselir; hareket 283 mm olarak kalır.

test-recipes klasörü ayrı demo ve uygulama Malzeme Testi tarifleri içerir. Gösterim projesi 600/90/2 kullanır. Aşağıdaki bağımsız alıştırma farklı gözlemler ve sayılar kullanır.

Tüm tahmin neden iki katından daha az artıyor?

GÖREVINIZ: SEÇIN, UYGULAYIN VE KAYDEDIN

# Göreviniz: seçin, uygulayın ve kaydedin

Amaç: kare, kabul edilebilir kenarlarla ayrılsın. Example Basswood için aşağıdaki sağlanan gözlemleri karşılaştırın, nominal olarak 3 mm. Güç %80'de sabittir, Hava Desteği kapalıdır. Parti, odak ölçümleri ve bitmiş boyutlar bilinmiyor.

**A: 400 mm/min, bir geçiş**
Ayrılıyor, ancak kenarlar fazla kömürleşiyor.

**B: 800 mm/min, bir geçiş**
Ayrılmıyor.

**C: 800 mm/min, iki geçiş**
Kabul edilebilir kenarlarla ayrılıyor.

**D: 800 mm/min, üç geçiş**
Ayrılıyor, ancak kenarlar fazla kömürleşiyor.

Adayınız ve onu destekleyen gözlem:

---

1. passes-practice-start.lzrproj dosyasını açın. Katmanlar'da Kesim örneğini ve Çizgi girişini seçin. Seçtiğiniz Hız, Güç ve Geçişler değerlerini girin; Hava Desteği'ni kapalı tutun ve 20 x 20 mm kareyi değiştirmeyin.

2. İsteğe bağlı çevrimdışı bir Önizleme için katmanda ve girişte Çıkış'ı etkinleştirin. Yolları ve süreyi okuyun, ardından Önizlemeyi kapatıp her iki Çıkış denetimini de kapalı duruma getirin. Kendi kopyanızı Farklı Kaydet ile kaydedin.

3. Denemenizden sonra yalnızca passes-settings-answer.lzrproj dosyasını karşılaştırın. Bu bağımsız örneği gösterimden ayrı tutun.

4. Seç'in üstündeki Kütüphane'ye, ardından Malzeme Kütüphanesi'ne tıklayın. Kesim örneğini seçip Katmandan'a tıklayın. E'ye tıklayın, adını Practice cut case koyun, Example Basswood ve Kalınlık 3 mm değerlerini ayarlayın ve bunun sağlanan bir örnek olduğunu belirten kısa Notlar yazın. Kaydedin, ardından kütüphanenizi dışa aktarın.

comparison library-cut-case-answer.json, karşılaştırma veya İçe Aktar için yerel bir Malzeme Kütüphanesi dışa aktarımıdır. library-cut-case-applied.lzrproj, ayarlarının kareye uygulanmış hâlini gösterir. İçe aktarma, ön ayarı yerel kütüphanenize ekler; isteğe bağlıdır. Kendi kütüphane dışa aktarımınızı ayrı tutun.

GÖREVINIZ: BIR ODAK ARALIĞINI INCELEYIN

# Göreviniz: bir odak aralığını inceleyin

1. Ayrı ve yeni bir proje kullanın ve bağlantı kesikken yapılandırılmış bir profil seçin. Lazer araçları > Odak testi'ni açın. Çerçeve veya Başlat'ı kullanmayın.

2. Z min değerini -1 mm, Z maks değerini +1 mm ve Örnek sayısını 4 olarak ayarlayın. Geçerli Z'yi seçin. Referans dosyası, videoda kullanılan planlama amaçlı aynı hız, güç, çizgi uzunluğu ve aralığı sağlar.

3. Son düzenlemelerden sonra Önizleme'ye tıklayın. Çizgileri sayın ve aşağıya her yükseklik etiketini yazın. Bu sürümde Örnek sayısı aralıkları sayar, bu nedenle her iki uç noktayı da dahil edin.

4. Denemenizden sonra focus-settings-reference.json dosyasını karşılaştırın. Bu dosya okunabilir referans verisidir, içe aktarılabilir tarif, makine profili veya çalıştırma dosyası değildir. Daha sonra bağlı olmayan alıştırma projenize dönün.

Çizgi sayısı ve tüm yükseklik etiketleri:

---

Geçerli Z neyi referans alarak ölçüm yapar?

---

Bu iki boyutlu Önizleme size neyi gösterebilir ve neler bilinmiyor?

---

**Gösterim referansı**

Videoda -2 ile +2 mm aralığı ve Örnek sayısı 8 kullanılır, böylece 0.5 mm adımlarla dokuz çizgi oluşturulur. Malzeme, mutlak bir Z referansı ve malzeme yüksekliği kullanır. Sıfır malzeme yüksekliği, bu modda Önizlemeyi devre dışı bırakır. Fiziksel Z hareketi veya odak sonucu gösterilmez.

TEST GÜNLÜĞÜNÜZ VE AÇIKLAMALI YANITLAR

# Test günlüğünüz ve açıklamalı yanıtlar

**Geçiş yanıtı**
C'yi seçin: 800 mm/min, %80, iki geçiş, Hava Desteği kapalı. Hem ayrılma hem de kenar gereksinimlerini karşılayan sağlanan tek aday budur. Plan 20 x 20 mm'lik bir karedir. Fiziksel boyutunu ölçülmüş olarak kaydetmeyin.

**Odak yanıtı**
Beş çizgi: -1, -0.5, 0, +0.5, +1 mm. Geçerli Z, geçerli Z konumundan ofsetleri kullanır. Yerel yazılım denetimi 0:28 tahmin eder. Önizleme yolları ve etiketleri kontrol eder, ancak fiziksel olarak en keskin çizgiyi seçemez veya güvenli hareketi belirleyemez.

**Ön ayar yanıtı**
Karşılaştırma ön ayarı Çizgi 800/80/2'yi, Hava Desteği'nin kapalı olmasını ve örnek Notlar'ı korur. Katmandan, mevcut olduğunda alt katmanları da kopyalar. Video, bu davranışı göstermek için ayrı bir iki işlemli ad etiketi kullanır.

**Kaliteyi seçme**
Daha koyu numune gerekli bir harf açıklığını kaybederken daha açık olan bunu koruyorsa, daha açık olan bu gereksinimi karşılar. Bir sonraki karşılaştırma için yararlı tek bir değişkeni değiştirin ve sonucu ilk kayıtla birlikte tutun.

Aşağıdaki alanı yeniden kullanılabilir bir günlük olarak kullanın. Bu alıştırmada durum için supplied example, sahip olmadığınız ölçümler için unknown yazın. Eksiksiz günlüğü projenizle birlikte tutun ve kısa sürümünü ön ayar Notlar'ına koyun.

Durum, görev, malzeme/parti, kalınlık, makine/modül ve hazırlık:

---

Hız, birimleriyle birlikte, güç, geçişler, ilgiliyse aralık, Hava Desteği ve değiştirilen parametre:

---

Gözlemler, seçilen aday, neden ve sonraki karşılaştırma:

---

Planlanan boyut, ölçülen boyut, kenar/arka/uyum kontrolleri ve kalan bilinmeyenler:

---