比较方案和观察结果

通过次数、对焦、保存设置和检查结果

根据提供的观察结果选择通过次数，检查对焦范围，保存可复用的示例预设，并在测试记录中说明选择理由。

本指南由 AI 翻译。请对照英文原文检查重要说明。

以已断开状态开始

使用No Machine，并在保存的练习项目中关闭两个“输出”控件。这些案例为你提供需要解读的观察结果。不需要连接激光器或实体样品。



将选择理由、测试条件和设置放在一起保存。

通过次数
一次通过会重复该路径。在速度固定时，比较同一行以改变通过次数。在通过次数固定时，比较同一列以改变速度。将材料和其他设置与记录一起保存。

对焦
对焦测试会为受支持的电动Z轴规划Z偏移。手动对焦的S30使用其正常的手动对焦流程。配置文件不能添加Z轴电机。预览无法测量清晰度。

设置和证据
项目保存一个方案。材料库预设保存设置和简短备注。完整记录说明观察结果、选择以及仍然未知的内容。

打开对比答案前，先尝试入门文件。保存你自己的副本。两个可打印的指南版本是工作表，不是可交互的PDF表单。

按照通过次数演示操作

按照通过次数演示操作

1. 在单独的新项目中，保持断开状态并选择已配置的配置文件。打开激光工具>材料测试。选择测试专用的切割操作。普通项目模式称为线。

2. 将X轴设置为通过次数：数量4，最小值1，最大值4。将Y轴设置为速度：数量3，最小值300，最大值900 mm/min。将基础功率设置为90%。保持10 mm单元格、4 mm间距、文字和边框开启。

3. 预览这12个单元格。记录的配置文件估算时间为3:12，其中包括标签和边框。不同配置文件的计时可能会改变估算值。最终编辑后，请读取实际预览结果。

4. 已知观察结果：300 mm/min、一次通过会烧焦；900、两次通过无法分离；600、两次通过符合要求。将600/90/2应用到passes-settings-start.lzrproj中的Cut sample。空气辅助独立于生成器，生成器示例中的空气设置为关闭。

5. 比较passes-settings-demo.lzrproj。另一个未更改的方形对比在800/80下规划一次通过燃烧80 mm、两次通过燃烧160 mm。估算值从0:12增加到0:18；移动距离保持为283 mm。

test-recipes文件夹包含独立的演示和练习材料测试配方。演示项目使用600/90/2。下面的独立练习使用不同的观察结果和数值。

为什么总估算时间增加得不到两倍?

你的任务：选择、应用并保存

你的任务：选择、应用并保存

目标：方形能够分离且边缘可接受。比较下面为示例椴木提供的观察结果，标称厚度为3 mm。功率固定为80%，空气辅助关闭。批次、对焦测量值和成品尺寸未知。

A：400 mm/min，一次通过
可以分离，但边缘烧焦过重。

B：800 mm/min，一次通过
无法分离。

C：800 mm/min，两次通过
可以分离，边缘可接受。

D：800 mm/min，三次通过
可以分离，但边缘烧焦过重。

你的候选方案及支持它的观察结果：

---

1. 打开passes-practice-start.lzrproj。在图层中选择Cut sample及其线条条目。输入你选择的速度、功率和通过次数；保持空气辅助关闭，并保持20 x 20 mm方形不变。

2. 如需离线预览，可在图层和条目上开启输出。读取路径和时间，然后关闭预览，并将两个输出控件都恢复为关闭。使用另存为保存你自己的副本。

3. 完成尝试后，再比较passes-settings-answer.lzrproj。将此独立案例与演示分开保存。

4. 点击选择上方的库，然后点击材料库。选择Cut sample并点击从图层。点击E，将其命名为练习切割案例，设置示例椴木和厚度3 mm，并在备注中简要说明这是提供的示例。保存，然后导出你的库。

comparison library-cut-case-answer.json是原生材料库导出文件，可用于比较或导入。
library-cut-case-applied.lzrproj显示其设置已应用到方形。导入会将预设添加到本地库，可选。单独保存你自己的库导出文件。

你的任务：检查对焦范围

你的任务：检查对焦范围

1. 使用单独的新项目，并在保持断开状态时选择已配置的配置文件。打开激光工具>对焦测试。不要使用框架或开始。

2. 将Z最小值设置为-1 mm，将Z最大值设置为+1 mm，并将样本数设置为4。选择当前Z。参考文件提供与视频中使用的相同的、仅用于规划的速度、功率、线长和间距。

3. 完成最终编辑后点击预览。数出线条数量，并在下方写出每个高度标签。在此版本中，样本数统计间隔，因此要包括两个端点。

4. 完成尝试后比较focus-settings-reference.json。它是可读的参考数据，不是可导入的配方、机器配置文件或运行文件。之后返回未绑定的练习项目。

线条数量和所有高度标签：

当前Z从哪里测量？

这个二维预览能告诉你什么，还有什么未知？

演示参考

视频使用-2至+2 mm，样本数为8，以0.5 mm的步长生成九条线。材料模式使用绝对Z参考和材料高度。在该模式下，材料高度为零会禁用预览。没有演示实体Z移动或对焦结果。

你的测试记录和答案解析

你的测试记录和答案解析

通过次数答案
选择C：800 mm/min、80%、两次通过、空气辅助关闭。它是提供的候选方案中唯一同时满足分离和边缘要求的方案。该方案是一个20 x 20 mm方形。不要将其实体尺寸记录为实测值。

对焦答案
五条线：-1、-0.5、0、+0.5、+1 mm。当前Z使用相对于当前位置Z的偏移。原生软件检查估算时间为0:28。预览会检查路径和标签，但无法选择实体中最清晰的线条，也无法确定安全移动范围。

预设答案
对比预设保留线条800/80/2、空气辅助关闭以及示例备注。从图层还会在存在子图层时复制子图层。视频展示了一个独立的双操作名称标签，以说明这一行为。

选择质量
如果较深的样品丢失了必需的字母开口，而较浅的样品保留了它，那么较浅的样品符合要求。为下一次比较改变一个有用变量，并将结果与原始记录一起保存。

使用下方空间作为可复用记录。对于本练习，请明确将状态写为提供的示例，并将你没有的测量值写为未知。完整记录与项目一起保存，并将简短版本写入预设备注。

状态、任务、材料/批次、厚度、机器/模块和准备工作：

带单位的速度、功率、通过次数、相关时的间隔、空气辅助以及更改的参数：

观察结果、选定的候选方案、理由和下一次比较：

规划尺寸、实测尺寸、边缘/背面/配合检查及剩余未知项：
