课程指南

准备姓名牌轮廓以进行切割

准备一个单独的轮廓作业，先切割开口，再切割外边缘。

本指南由 AI 翻译。请对照英文原文检查重要说明。

软件练习

保持选中 **No Machine**，并保持已断开状态。这些文件保留了用于软件预览的示例操作值。它们不是经过测试的材料设置。课程机器配置文件链接已从学习者副本中移除。



分离雕刻和切割副本。先预览开口，再预览外边界。

1. 在已断开状态下打开 **name-tag-cut-start.lzrproj**，并选中 No Machine。关闭**雕刻主输出**，保持显示开启。
2. 选择蓝色的空白指南图层，启用其**主输出**，并保持**线**模式。完成示例将此图层命名为**切割**。
3. 为该轮廓操作开启空气辅助。其实际效果取决于你的配置文件、控制器和已配置的硬件。
4. 在运行 > 优化中，开启**启用**和**先切割内部形状**，然后点击确定。
5. 关闭显示移动并开启显示进度进行预览。转到起点并逐步检查：开口应先于外部运行，不应出现任何文字。
6. 另存一个副本，并与 **name-tag-cut-finished.lzrproj** 进行比较。保留原始雕刻版本。

独立练习

独立练习

打开 **name-tag-cut-practice.lzrproj**。排除雕刻，启用蓝色轮廓的线模式和空气辅助，并启用先切割内部形状。

□ 保持所有作品几何图形完整并显示。示例答案将蓝色处理图层命名为切割。

□ 从起点开始预览，检查开口是否先于外边缘。分别保存，并与 name-tag-cut-practice-answer.lzrproj 进行比较。

哪个主输出开关可以防止再次雕刻？

为什么要在切割外部之前检查顺序？

开启空气辅助是否能证明实际有气流通过？

保持比较具有参考意义

保留提供的起始文件。在打开答案之前，先分别保存你自己的结果。

答案解析和文件

答案解析和文件

练习输出
雕刻主输出关闭。蓝色切割图层已开启线模式，并启用了空气辅助。

顺序
优化已启用，并设置为先处理内部形状。开口先于外部运行，因此在切割内部时部件仍能得到支撑。

机器检查
没有任何软件开关能够证明实际气流或切割质量。请使用在实际材料上测试过的设置，并确认已配置的设备。

name-tag-cut-finished.lzrproj
已保存的演示设置，不代表已完成的实物结果。

name-tag-cut-practice-answer.lzrproj
完成尝试后，比较已保存的字段和作品图形。

name-tag-cut-practice.lzrproj
本课程的独立起始文件。

name-tag-cut-start.lzrproj
按照演示的设置操作。

进行后续切割时，固定材料，核对基准、配置文件和位置，以及气流、焦点、通风和护目镜，然后进行框选并全程监督。抬起部件前检查切割情况；保存的答案无法证明已经切透。

与演示中的 Beam Bench 0.2.37 控件以及适用情况下修正后的结尾相匹配。后续面板布局可能有所不同。