使用正確的調整層級

排查雕刻和切割結果

在選擇複測方案前，區分物件倍率、共享設定和物理設定。

本指南由 AI 翻譯。請對照英文原文檢查重要說明。

軟體練習和複習

專案練習時保持選中 **沒有機器 (No Machine)**，並保持**已斷開**狀態。提供的執行數值只是軟體示例，不是經過測試的材料配方。保留原始檔案，並單獨儲存自己的作品。



區分單個物件的倍率、共享執行設定和物理設定證據。

1. 圖層為 60%，物件功率縮放為 50% 時，實際指令為 30%。只有在任務要求該物件與其他物件不同時，才更改物件倍率。

2. 在提高功率前，檢查共享速度、功率、遍數和單位。20 mm/s 等於 1200 mm/min。會話功率覆蓋設定也可能影響整個作業。

3. 對於 GRBL，將配置檔案中的最大 S 值與實際的 $30 設定相匹配。不要為了匹配課程中的數值而重寫韌體。

4. 對於未完成的切割，對比已確認的材料/批次、厚度、對焦、氣流和維護記錄。在判斷髮生了什麼之前，保持庫存材料不變。

5. 在暫停或移動期間，Laser S 報告為 0 可能是正常現象。這不是光學功率測量結果，也不能證明硬體故障。保持所有聯鎖裝置正常工作。

6. 對於顏色過深或細節模糊的情況，將發生變化的影像、間隔或功率設定，與材料翹起、光學部件髒汙或硬體鬆動區分開來。按照指示停止並隔離裝置後，再進行物理檢查。

獨立的功率縮放目標

獨立的功率縮放目標

開啟 **power-scale-fix-start.lzrproj**。保持共享圖層為 60%、1200 mm/min 和一次遍數。任務要求 Middle square 的指令為 45%，而其相鄰物件保持 100% 縮放。

1. 開啟案例答案前，先計算倍率。只更改 Middle square 的功率縮放百分比。

2. 保持這三個 20 x 20 mm 圖形及其位置不變。

3. 對於離線預覽，暫時啟用“線”條目，關閉“顯示移動”，並開啟“按功率著色”。著色表示計劃中的功率。

4. 關閉預覽，將條目恢復為“輸出關閉”，然後單獨儲存。對比 **power-scale-case-answer.lzrproj**；**power-scale-fix-answer.lzrproj** 是單獨的演示檔案。

要指令45%，在60%圖層上應使用多少功率縮放？

相鄰物件的指令值是多少？哪些內容應保持不變？

診斷複習和答案

診斷複習和答案

一條 20 mm/s 的記錄被輸入為 20 mm/min，且覆蓋設定已降低。僅憑速度不匹配，能否解釋輸出變淡？

暫停或保持狀態下 Laser S 為 0，有人因此怪罪模組並繞過機蓋聯鎖。你得出什麼結論？

字母顏色很深、一個角翹起，而且功率和間隔都發生了變化。在進行有用的對比前，需要先做什麼？

物件目標
45/60=0.75，因此將縮放設定為 75%。相鄰物件保持 60% 的指令功率。

單位
20 mm/min 比 1200 mm/min 慢 60 倍。在指令功率不變的簡單對比中，這會增加曝光量；請檢查共享配置和設定。

狀態
保持狀態下的 0 是一個快照，不是模組故障診斷。保持聯鎖裝置完好，並使用確切的停止檢查流程。

對比
先解決支撐、平整度和對焦問題，然後在記錄好的條件下，每次只對比一個合適的引數。

出現起火時，應立即停止並遵循機器的滅火流程。雷射執行時要留在裝置旁；火勢發展時，不要繼續調整正在執行的作業。

檔案和對比

檔案和對比

單個物件效果弱
資料夾 one-object-weak。**power-scale-case-answer.lzrproj**、**power-scale-fix-answer.lzrproj**、**power-scale-fix-start.lzrproj**。將本章的輸入檔案和對比檔案放在一起。

完成嘗試後使用對比檔案。檢查指定的尺寸、設定和物件結構。