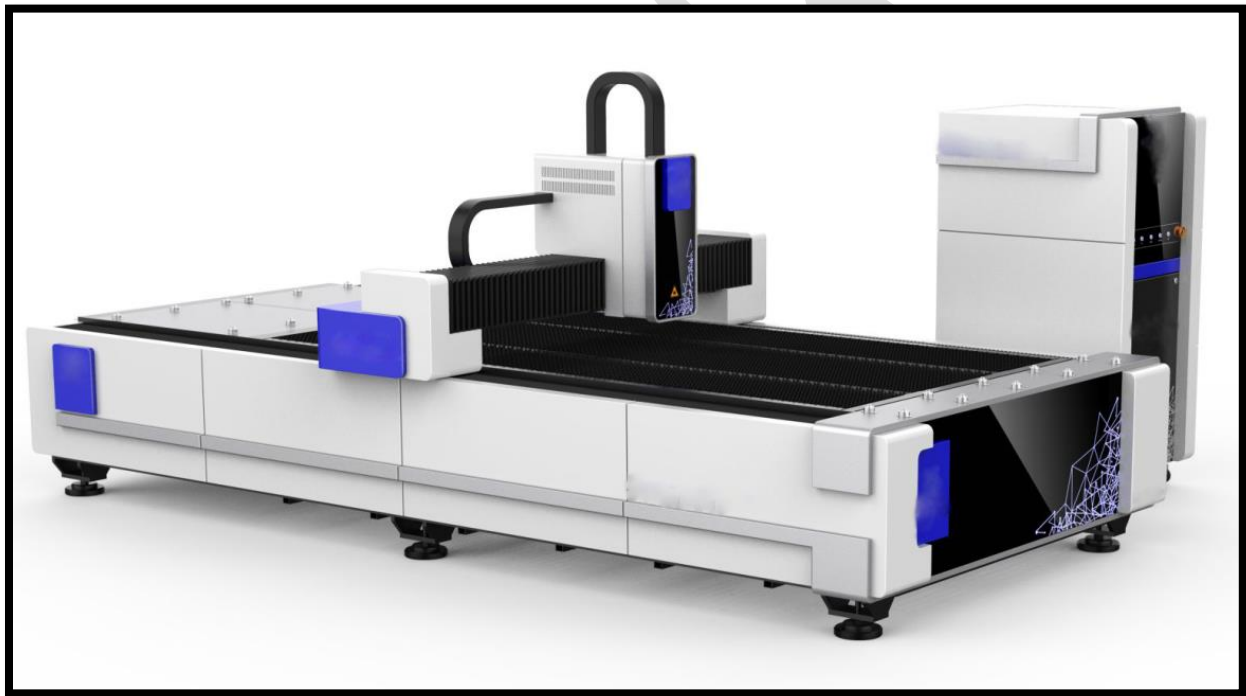


مشکلات رایج برش و راه حل آن

فایبرتک

دستگاه های برش لیزر

فروش-آموزش-راه اندازی-خدمات پس از فروش

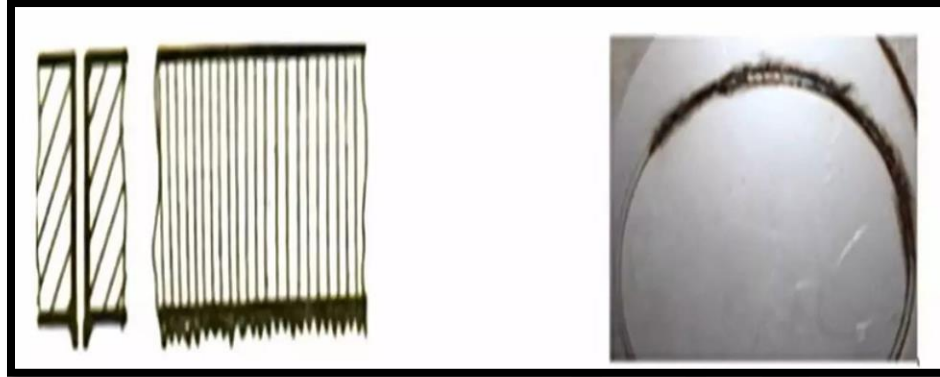


همواره در کنارتان هستیم.

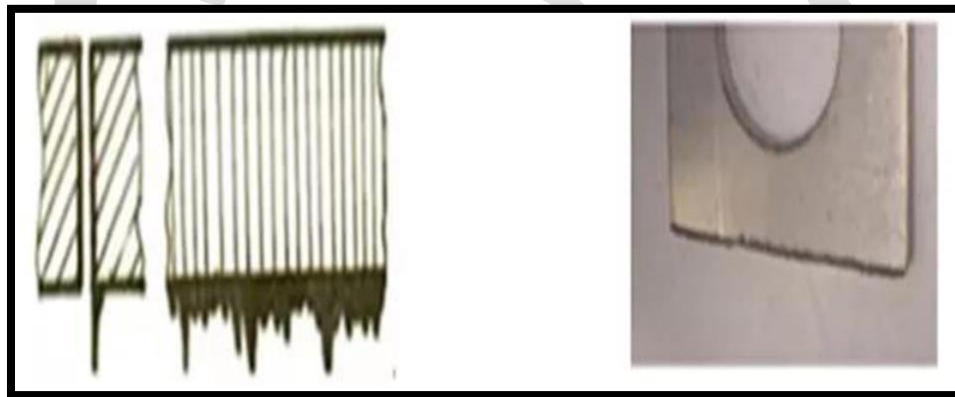
تجربه سالها خدمات پس از فروش گسترده قطعات یدکی،
در دفتر چین (ایوو) و ایران (تهران) ، ضامن کیفیت کار
ماست.

مشکلات رایج برش و راه حل آن

➤ برش همراه با پلیسه منظم کوچک :

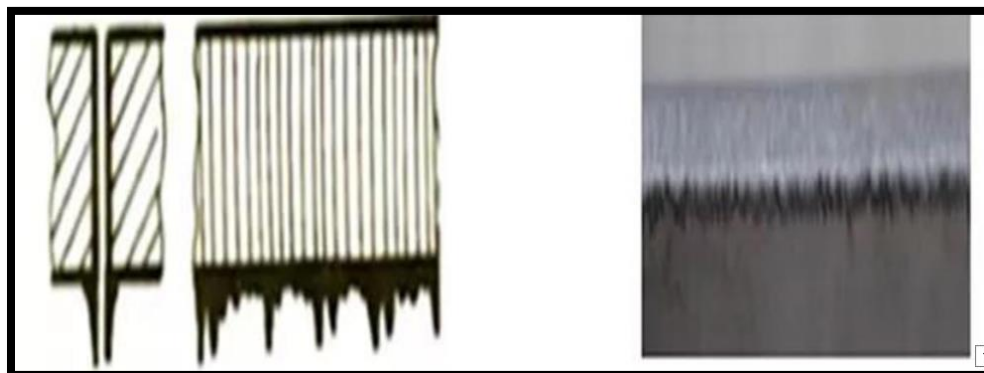


- ✓ اگر فوکوس خیلی کم است ، باید فوکوس را بالا ببرید .
 - ✓ اگر سرعت خیلی زیاد است ، باید سرعت را کم کنید.
 - ✓ اگر توان به اندازه کافی زیاد نیست ، باید توان را افزایش دهید.
- برش همراه با پلیسه نامنظم بلند، فقط در یک طرف لبه :



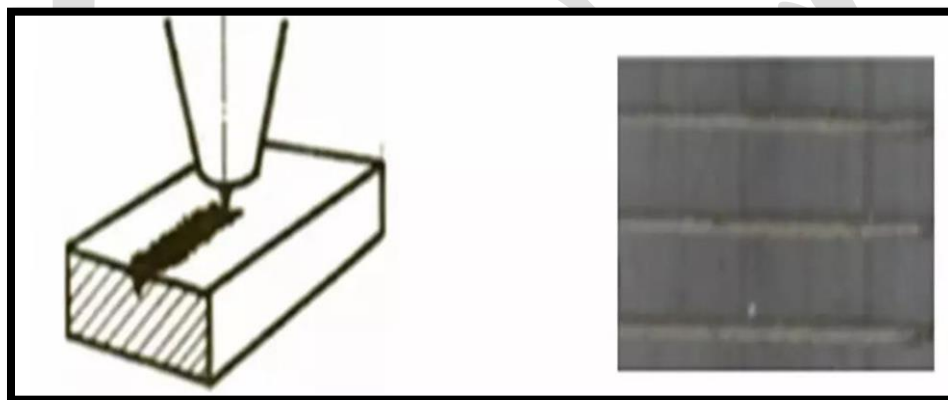
- ✓ در صورت عدم انطباق نازل (تراز نبودن نازل) ، باید نازل سنتر انجام دهید.
- ✓ اگر فوکوس بیش از حد زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید.
- ✓ اگر فشار هوا خیلی کم است ، باید فشار هوا را افزایش دهید.
- ✓ اگر سرعت خیلی کم است ، باید سرعت برش را تسریع کنید.
- ✓ اگر قطر نازل خیلی کوچک است یا سوراخ نازل گرد نیست ، باید شرایط سوراخ نازل را با نازل قطر بزرگتر بررسی کنید.

➤ برش همراه با پلیسه نامنظم بلند، در هر دو لبه و تغییر رنگ سطح برش:



- ✓ اگر سرعت خیلی کند است ، باید سرعت را بالا ببرید.
- ✓ اگر فوکوس بیش از حد زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید .
- ✓ اگر فشار هوا خیلی کم است ، باید فشار هوا را افزایش دهید.
- ✓ اگر نازل خیلی کوچک باشد ، باید آنرا با نازل بزرگتر تعویض نمایید.

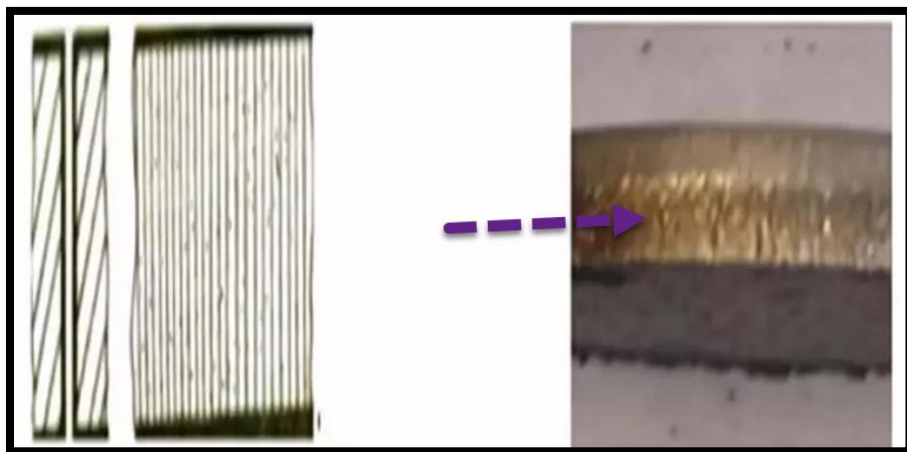
➤ برش فلز از بالا (برش نفوذ کافی را ندارد): .



- ✓ اگر فوکوس خیلی کم است ، باید فوکوس را بالا ببرید.
- ✓ اگر توان خیلی کم است ، باید توان را بالا ببرید.
- ✓ اگر سرعت خیلی زیاد است ، باید سرعت را کاهش دهید.

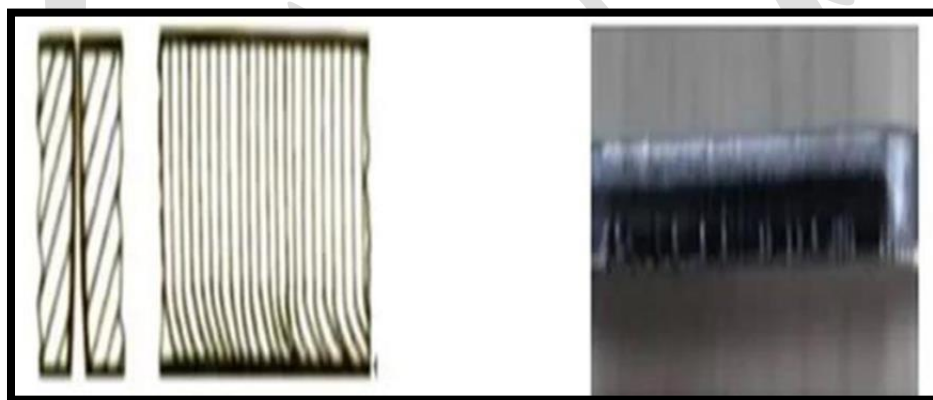
✚ نکته: در صورت بروز وضعیت فوق ، لطفاً فوراً Pause را فشار دهید، تا از پاشیده شدن سرباره بر روی شیشه محافظ جلوگیری کنید.

➤ رنگ لبه برش زرد است:



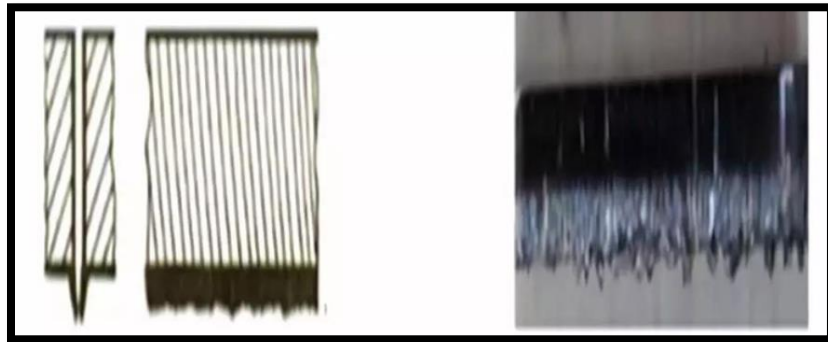
- ✓ اگر غلظت نیتروژن خالص نیست ، باید خلوص نیتروژن را بررسی کنید .
- ✓ اگر اکسیژن یا هوا در لوله قرار داشته باشد ، باید بررسی کنید که شیر برقی اکسیژن یا هوا بسته نباشد.

➤ پایین برش، پهن تر از بالای آن است:



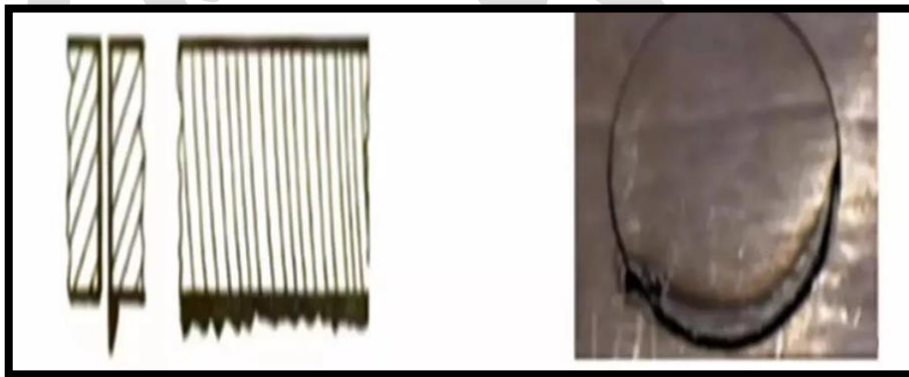
- ✓ اگر سرعت خیلی زیاد است ، باید سرعت را کم کنید .
- ✓ اگر توان خیلی کم است ، باید توان را بالا ببرید.
- ✓ اگر فشار هوا خیلی کم است ، باید فشار هوا را افزایش دهید.
- ✓ اگر فوکوس خیلی زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید.

➤ حذف پلیسه های سطح پایینی ، دشوار است :



- ✓ اگر سرعت خیلی زیاد است ، باید سرعت را کم کنید .
- ✓ اگر فشار هوا خیلی کم است ، باید فشار هوا را افزایش دهید.
- ✓ اگر فوکوس خیلی زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید.

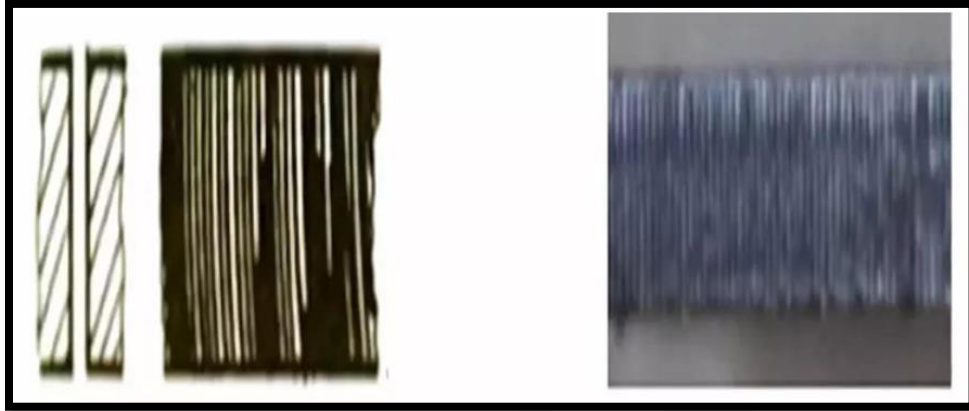
➤ پلیسه تنها در یک طرف ورق بریده شده وجود دارد:



- ✓ اگر نازل تراز نادرستی دارد ، باید نازل سنتر را انجام دهید.
- ✓ 2. اگر سرعت لید خیلی سریع داده شده باشد و یا به روشی اشتباه معرفی شده باشد ، باید سرعت لید را کاهش دهید یا حالت ورود لید را تغییر دهید.

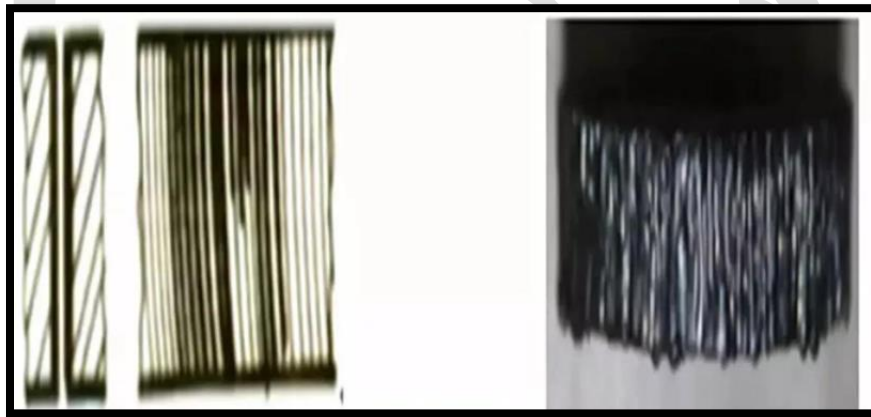
<input type="checkbox"/> Slow Lead	Length: <input type="text" value="2"/> mm	Speed: <input type="text" value="1"/> m/min
<input type="checkbox"/> Slow Stop	Length: <input type="text" value="2"/> mm	Speed: <input type="text" value="0.18"/> m/min

➤ سطح برش دقیق نیست:



- ✓ اگر فشار هوا خیلی زیاد است ، باید فشار هوا را کاهش دهید.
- ✓ اگر فوکوس بیش از حد زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید.
- ✓ اگر قطر نازل خیلی بزرگ است ، باید نازل مناسب نصب کنید.

➤ سطح برش خیلی خشن (ناهموار) است:



- ✓ اگر فوکوس بیش از حد زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید .
- ✓ اگر فشار هوا خیلی زیاد است ، باید فشار هوا را کاهش دهید.
- ✓ اگر سرعت خیلی کم است ، باید سرعت را بالا ببرید .

➤ پلیسه های سطح پایین شبیه سرباره هستند، قطره ای بوده و به راحتی پاک می شوند.

✓ اگر سرعت خیلی زیاد است ، باید سرعت را کم کنید.

✓ اگر فشار هوا خیلی کم است ، باید فشار هوا را افزایش دهید.

✓ اگر فوکوس خیلی زیاد است ، باید فوکوس را کاهش دهید.

➤ برش نامناسب و داغ شدن نازل:

✓ هنگام سنتر کردن نازل، پیچ ها را با دقت تنظیم نمایید تا اشعه نازل دقیقاً در مرکز نازل

قرار گیرد و اگر اشعه لیزر در مرکز نباشد و به جداره داخلی لیزر برخورد کند، موجب

داغ شدن نازل و در نتیجه موجب نقص در برش می شود.

✓ اگر فوکوس را بیش از حد بالا تنظیم کرده اید، فوکوس را کم کنید .

➤ صیقلی نبودن لبه های برش :

✓ اگر فوکوس کم است، فوکوس را کمی افزایش دهید.

✓ از نازل با قطر کوچک تر استفاده نمایید.

✓ سرعت برش پایین باعث سوختن و آینه ای نشدن لبه های برش میشود، سرعت برش را

افزایش دهید.

✓ فشار اکسیژن بالا باعث سوختن و آینه ای نشدن لبه های برش میشود، فشار اکسیژن را

پایین بیاورید.