

# فایبر تک

## شرکت رویین فولاد ایرانیان

تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100

[FiberTechco.com](http://FiberTechco.com)

[Info@Fibertechco.com](mailto:Info@Fibertechco.com)

0936 672 7860

021-4425 6402

021-4423 0641

تهران، شهرک صنعتی شمس آباد، بلوار امیرکبیر، پلاک 21A

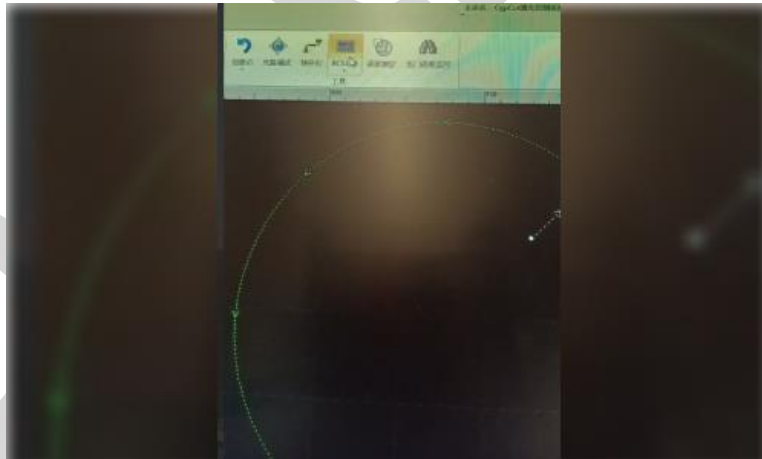
## تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100

```
Z Range          999.99 mm
Dock position     000.00 mm
Mid position      000.00 mm
Punching height  10.00 mm
                  [ENT]Next
```

اگر به تازگی یکی از دستگاه‌های لیزر فایبر را تهیه کرده‌اید و نمی‌دانید که چطور تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 را انجام دهید، در ادامه همراه ما باشید.

شاید در برخورد اول که هنوز با دستگاه و نرم‌افزار سیپ کات آشنا نیستید، تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 در Cypcut کار سختی به نظر برسد.

اما اصلاً این‌طور نیست و با عبور از چند مرحله‌ی ساده مطابق با ویدئوی زیر، می‌توانید محور Z را در محدوده‌ی موردنیازتان تنظیم کنید:



**برای مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید**

**[تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 در نرم افزار سیپ کات](#)**

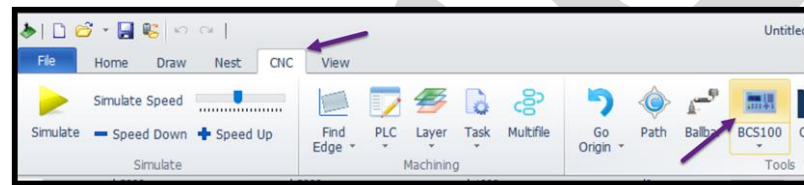
حال در ادامه همراه ما باشید تا شما را با نحوه‌ی تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 در نرم افزار سیپ کات آشنا کنیم.

شایان ذکر است که اگر آلارم مربوط به سنسور Z را در سیپ کات مشاهده می‌کنید و نمی‌دانید که چطور آن را رفع کنید، کافی است به مطلب [Z sensor enable alarm](#) مراجعه کنید.

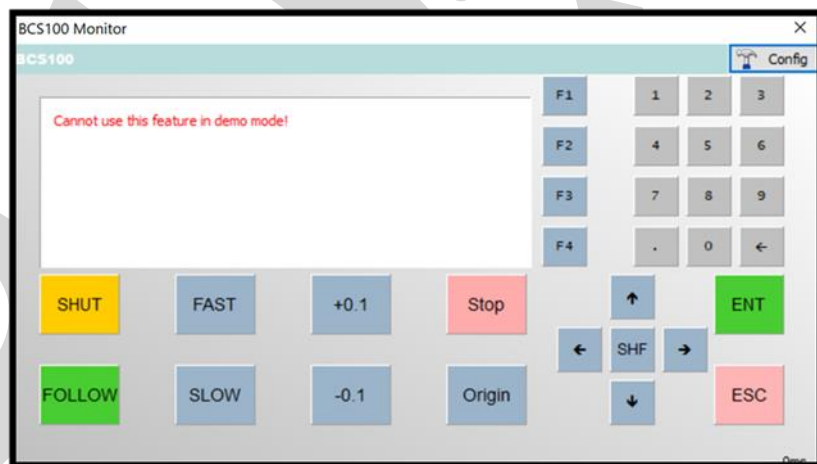
### مراحل تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100

به منظور تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 در سیپ کات، باید مراحل زیر را به ترتیب انجام دهید:

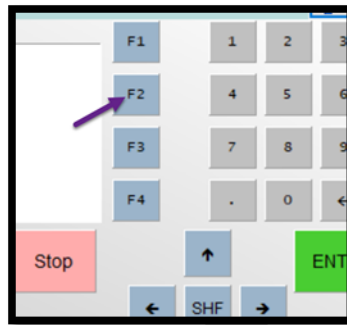
- ابتدا از منوی CNC روی آیکون BCS100 کلیک کنید. (مطابق شکل زیر)



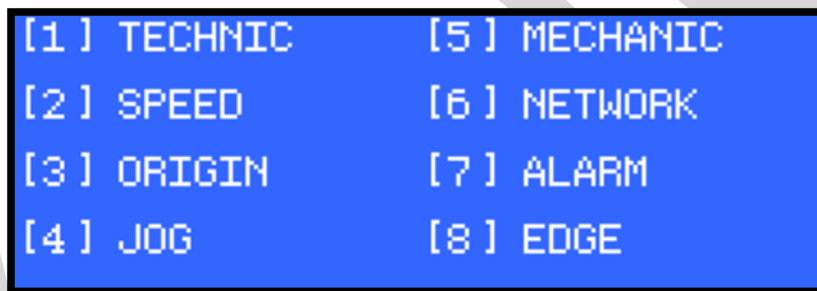
- با کلیک روی آیکون BCS100، پنجره‌ی زیر باز خواهد شد:



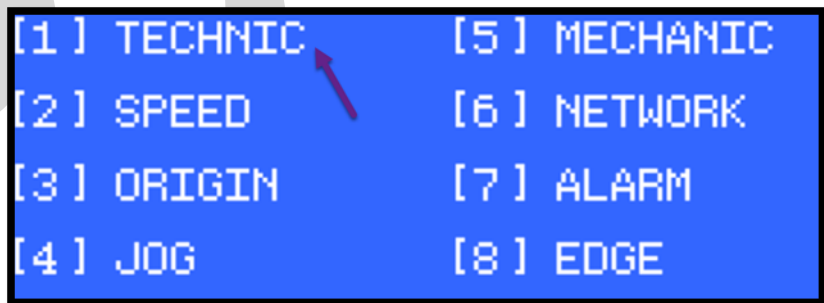
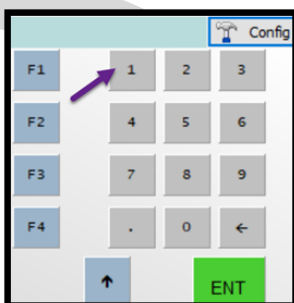
- حال در همین رابط اصلی، روی F2 کلیک کنید:



- با کلیک روی F2، وارد رابط پارامتر (Parameter Interface) می‌شوید. (مطابق شکل زیر)



- حال باید برای ورود به پارامترهای فنی (TECHNIC)، کلید [1] را فشار دهید. (مطابق با تصاویر زیر)



- با فشردن کلید [1]، صفحه‌ی زیر باز می‌شود:

Z Range	999.99 mm
Dock position	000.00 mm
Mid position	000.00 mm
Punching height	10.00 mm
	[ENT]Next

- حال توسط کلیدهای جهتی، گزینه Z Range را هایلایت کنید و عدد Z Range را مثلاً از 999.99 mm به 130 mm تغییر دهید. (مطابق با تصاویر زیر)



- در نهایت نیز روی دکمه‌ی سبز (مطابق با تصویر بالا) که همان Enter است، کلیک کنید تا تغییرات ذخیره شوند و سپس از محیط BCS100 خارج شوید.

در این مطلب، ما به بررسی نحوه‌ی تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 پرداختیم. اکنون شما می‌توانید تنظیم محدوده حرکت محور z در bcs100 در Cypcut را مطابق با نیازی که دارید، انجام دهید.

منتها چنانچه در حین انجام این تنظیمات با مشکلی روبه‌رو شدید که نمی‌دانستید چطور باید آن را رفع کنید، می‌توانید با کارشناسان ما تماس بگیرید تا شما را راهنمایی کنند.