

فایبر تک

شرکت رویین پولاد ایرانیان

تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات (coordinate)

FiberTechco.com

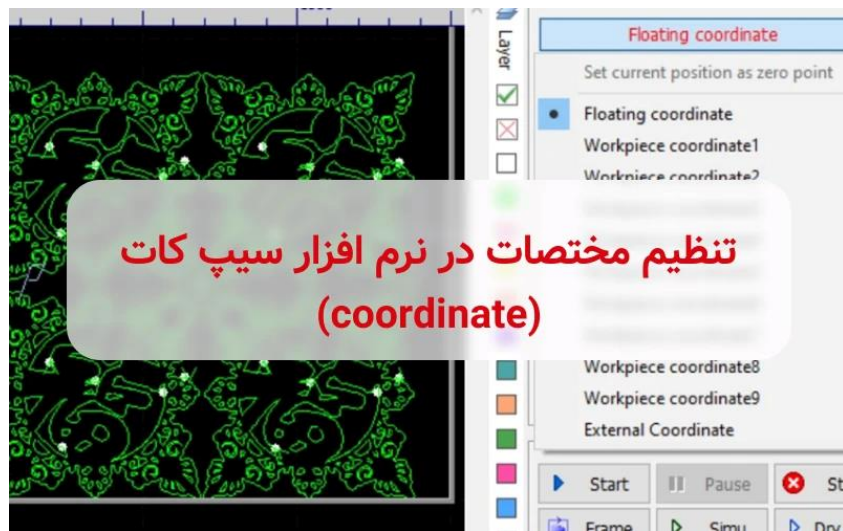
Info@Fibertechco.com

0936 672 7860

021-4425 6402

021-4423 0641

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



تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات (coordinate)

سیستم مختصات در نرم افزار سیپ کات به دو سیستم مختصات شناور و قطعه کار تقسیم بندی می شود. به طور مثال در مختصات شناور، ماشین کاری از همان نقطه ای شروع می شود که هد قبلاً در آنجا قرار داشته است. اما ماشین کاری در مختصات قطعه کار از نقطه ای که به صورت دستی توسط کاربر تنظیم می شود، آغاز خواهد شد. در این مطلب ما قصد داریم تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات را در هر دو حالت به شما آموزش دهیم. همچنین در انتها به بررسی مشکلات احتمالی و روش حل آنها می پردازیم پس همراه ما باشید.

گفتنی است اگر با تنظیمات محور Z نیز مشکل دارید، می توانید به مطلب [تنظیم محدوده حرکت محور Z در bcs100](#) مراجعه کنید.

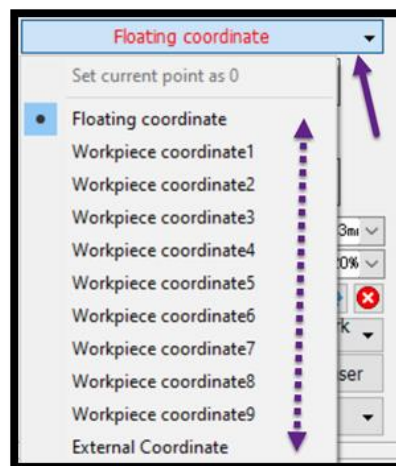
بررسی سیستم مختصات در نرم افزار سیپ کات

همان طور که در ابتدا نیز گفتیم، سیستم مختصات در نرم افزار سیپ کات به دو دسته ی زیر تقسیم بندی می شود:

- سیستم مختصات شناور (Floating Coordinate)
- سیستم مختصات قطعه کار (Workpiece Coordinate)

برای دسترسی به بخش مختصات در سیپ کات، ابتدا کشوی مربوط به Coordinate را که در بالای پنل کنترل قرار دارد، باز کنید.

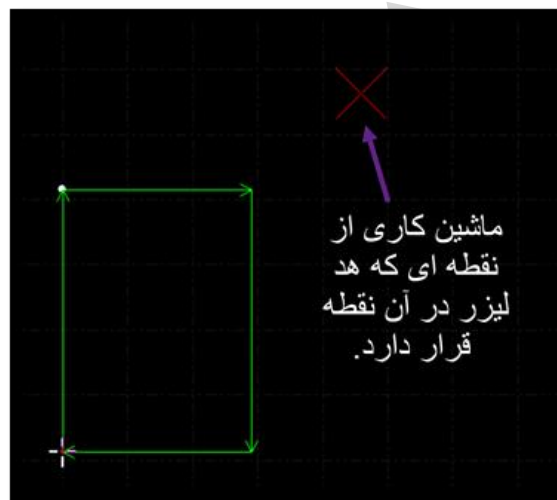
پس از باز کردن این کشو، صفحه ی زیر نمایان می شود و می توانید هر مختصاتی را که مدنظر دارید، انتخاب کنید.



گفتنی است هر مختصات، کاربرد مشخصی دارد که در ادامه توضیح خواهیم داد:

مختصات شناور

مختصات شناور یا Floating Coordinate در برش آزمایشی یا در تولید قطعات با تعداد کم استفاده می‌شود. با این مختصات در سیپ کات، هد لیزر از موقعیت فعلی (موقعیتی که از قبل در آن قرار دارد) شروع به ماشین کاری می‌کند.



مختصات قطعه کار

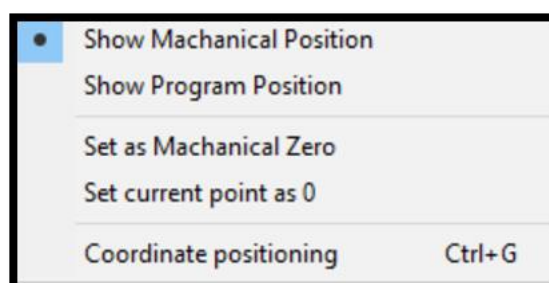
مختصات قطعه کار یا Wprkpiece Coordinate برای تولید قطعات با مقادیر زیاد اعمال می‌شود. در این مختصات در Cypcut، نقطه صفر به صورت دستی توسط کاربر تنظیم می‌شود. در مختصات قطعه کار، ماشین کاری هر بار از همان موقعیت صفر در دستگاه شروع می‌شود. حال که با سیستم coordinate در سیپ کات آشنا شدید در ادامه به توضیح مراحل تنظیم مختصات در Cypcut می‌پردازیم.

تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات

ابتدا کشوی جلوی مختصات X و Y (مطابق شکل زیر) را که در پایین سیپ کات قرار دارد، باز کنید...

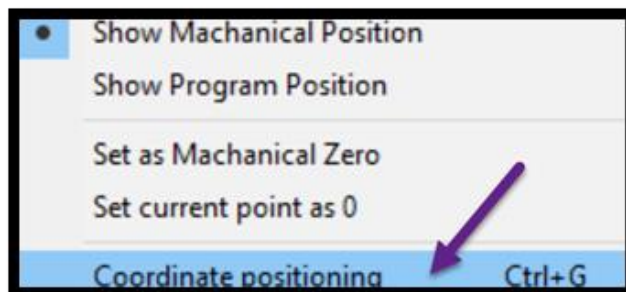
X:658.283 Y:2163.449

ا باز کردن این کشو، پنجره‌ی زیر را مشاهده خواهید کرد:

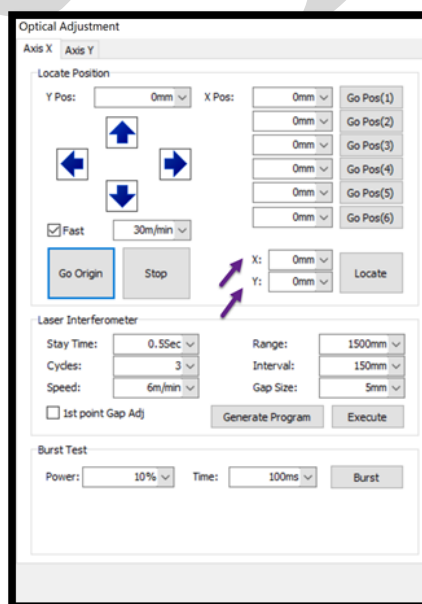
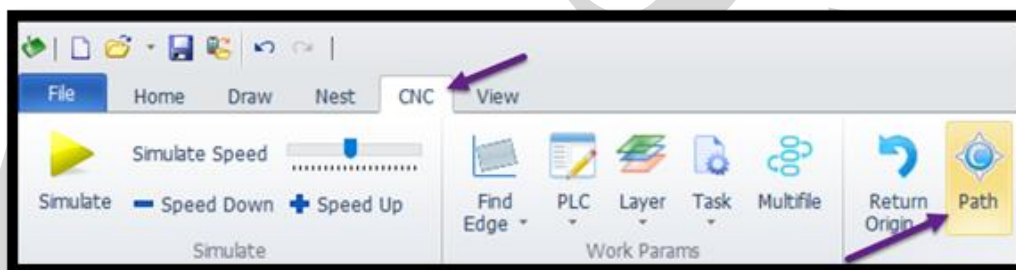


از بین گزینه‌های نمایش داده شده، می‌توانید انتخاب کنید که مختصات مکانیکی (Mechanical Position) یا مختصات برنامه (Program Position) باز شود و نقطه صفر مختصات را مشخص کنید.

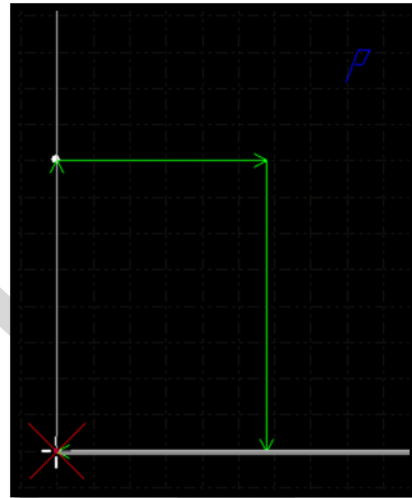
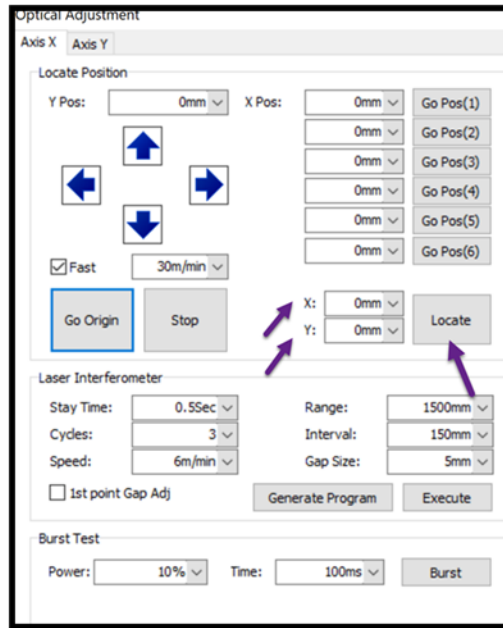
اما اگر روی گزینه‌ی آخر یعنی Coordinate positioning یا موقعیت مختصات کلیک کنید، پنجره‌ی تنظیم مربوطه باز می‌شود و می‌توانید هد برش را در موقعیت مختصات مشخص قرار دهید. (مطابق با شکل زیر)



نکته: از منوی CNC و زیر منوی path نیز می‌توانید پنجره Optical Adjustment را باز کنید. (مطابق با تصاویر زیر)



در این حالت، با مقاردهی صفر به X و Y و کلیک روی Locate، مشاهده می‌کنید که هد برش به نقطه‌ی صفر هدایت می‌شود.



حال که با تنظیم کردن مختصات در سیپ کات آشنا شدید در ادامه همراه ما باشید تا درباره‌ی مشکل احتمالی که ممکن است در حین تنظیم مختصات اتفاق بیفتد صحبت و شما را راهنمایی کنیم.

بروز مشکل در تنظیم مختصات در سیپ کات و راه حل آن

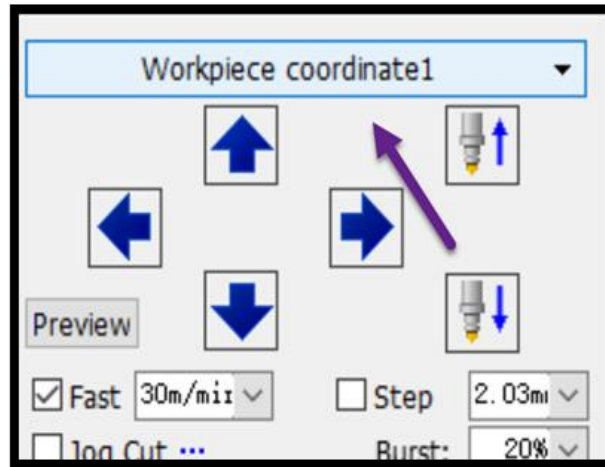
یکی از مشکلاتی که ممکن است در تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات ایجاد شود، نادیده گرفته شدن نقطه‌ی مارک توسط دستگاه است.

در این حالت، نقطه مارک (در ناحیه مدنظر) برای فریم‌گیری و برش در نظر گرفته شده است اما دستگاه، فریم را از نقطه صفر میز کار در نظر می‌گیرد.



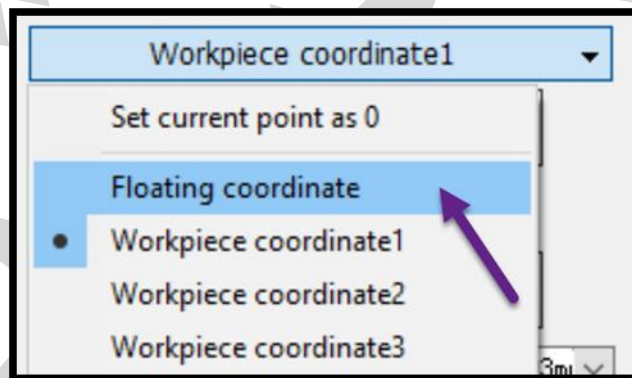
اما چرا این اتفاق می افتد؟

این مشکل به دلیل فعال بودن حالت Workpiece Coordinate اتفاق می افتد و به همین دلیل مختصات تعریف شده در این حالت، صفر میز کار است.

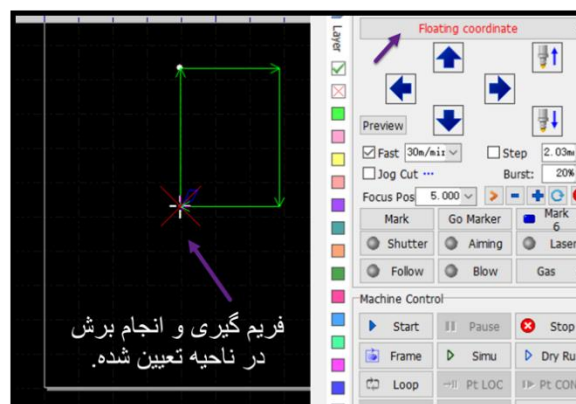


اما برای رفع آن باید چه کاری انجام داد؟

برای حل این مشکل، کشوی مربوط به Coordinate را باز کنید و سپس گزینه ی Floating Coordinate یا همان مختصات شناور را انتخاب کنید.



با انتخاب این گزینه می توانید هر نقطه از میز کار را که لازم دارید، مارک کنید و در همان ناحیه به فریم گیری و برش بپردازید.



در این مطلب سعی کردیم شما را با سیستم مختصات در نرم افزار سیپ کات و طریقه‌ی تنظیم آن آشنا کنیم. همچنین به بررسی بروز مشکل احتمالی و طریقه‌ی رفع آن نیز پرداختیم و حال شما به راحتی می‌توانید تنظیم مختصات در نرم افزار سیپ کات را انجام دهید.

منتها اگر در حین تنظیم کردن مختصات در سیپ کات با مشکلی مواجه شدید، می‌توانید با کارشناسان ما در شرکت فایبر تک تماس بگیرید و از ایشان راهنمایی دریافت کنید.

از طرفی اگر با ارورهایی که در سیپ کات ایجاد می‌شود به خوبی آشنا نیستید و نیاز به کسب اطلاعات بیشتر در این باره دارید، پیشنهاد می‌کنیم که سری به مطلب [ارورهای نرم افزار Cypcut](#) بزنید.

فایبر تک