

فایبر تک

شرکت رویین پولاد ایرانیان

حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در نرم افزار سیپ کات

FiberTechco.com

Info@Fibertechco.com

۰۹۳۶ ۶۷۲ ۷۸۶۰

021-4425 6402

021-4423 0641

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

**حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در
Cypcut (رفع دوئینگ)**

این مطلب برای افرادی است که به دنبال راهی برای حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در Cypcut هستند. حتماً شما هم با این مشکل مواجه شده‌اید که گاهی اوقات ابعاد قطعه برش خورده با ابعاد نقشه واقعی یکی نیستند و به اصطلاح دارای دوئینگ هستند.

یعنی چه؟ یعنی اینکه به طور مثال در یک قطعه با شکل مربع، دو محور بر هم عمود نیستند و قطر آن‌ها نیز یکسان نیست.

در این حالت باید چه کاری انجام داد تا بتوان به حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در نرم افزار سیپ کات پرداخت؟

یکی از راه‌حل‌های رفع این مسئله، تعویض قطعات دارای مشکل مانند رک و پینیون و روش دیگر، استفاده از کانفیگ سیپ کات است.

حال اگر می‌خواهید روش رفع دوئینگ را به صورت مرحله به مرحله آموزش ببینید پس در ادامه مطلب همراه ما باشید.

از طرفی اگر در برش دایره‌های کوچک نیز دچار مشکل هستید، پیشنهاد می‌کنیم که برای یافتن راه‌حل مناسب به مطلب [رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار](#) مراجعه کنید.

حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در Cypcut

اگر ابعاد قطعه برش خورده با نقشه واقعی یکسان نیست، ابتدا باید دوئینگ را در قطر قطعه بزرگ (در قطعه بزرگ مثلاً ۱ تا ۱/۵ متر) چک کنید.

با این بررسی متوجه خواهید شد که مشکل از کجا است. آیا لقی وجود دارد یا پارامتر موتور دارای ایراد است؟ یا اینکه رک و پینیون سایش دارند؟

با آگاهی از این مورد است که می‌توانید به حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در دستگاه برش لیزر فایبر بپردازید.

وقتی دوئینگ اتفاق می‌افتد، احتمالاً یکی از مسائل زیر پیش آمده است:

- اگر در پارامتر موتور مشکل ایجاد شود: هرچه قطعه بزرگتر باشد در نتیجه خطا نیز بیشتر است.
- در صورتی که اختلاف وجود دارد: مثلاً دستگاه، مربع را به صورت لوزی برش می‌دهد، می‌توان آن را از کانفیگ نرم افزار سیپ کات برطرف یا اصلاح کرد.
- چنانچه قطعه دارای لقی است: در یک قسمت میز کار، یک قطعه معمولی دارای برشی خوب و در قسمت دیگر میز کار، همان قطعه دارای برشی بد است. احتمالاً در همان قسمت که برش خوب نیست؛ رک و پینیون یا همان دنده-شانه دچار مشکل سایش شده است. در این حالت باید رک و پینیون را تعویض کنید.

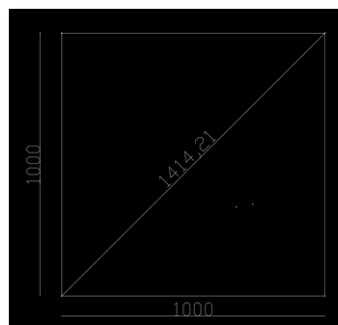
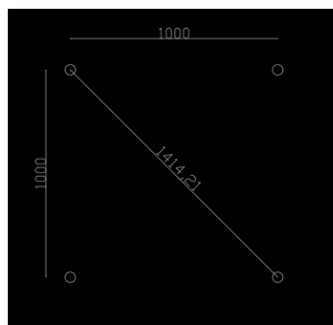
حال که با حالات و دلایل ایجاد دوئینگ در قطعه کار آشنا شدید در ادامه به بررسی و رفع مشکل در قطعه‌ای می‌پردازیم که می‌توان آن را با کانفیگ سیپ کات رفع کرد.

حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در نرم افزار سیپ کات با استفاده از کانفیگ

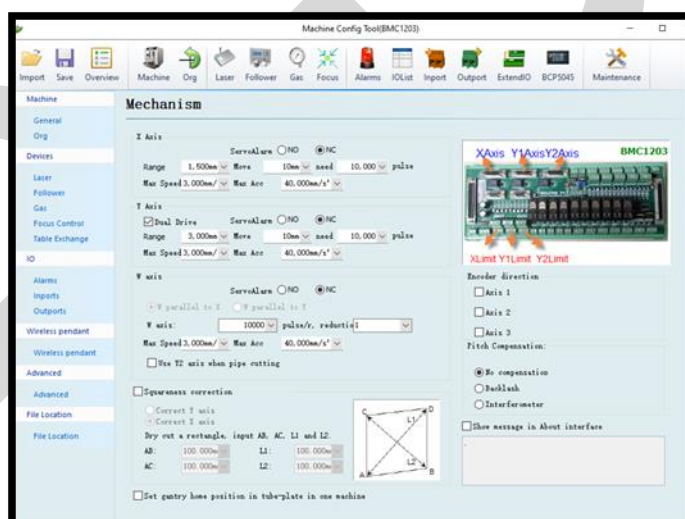
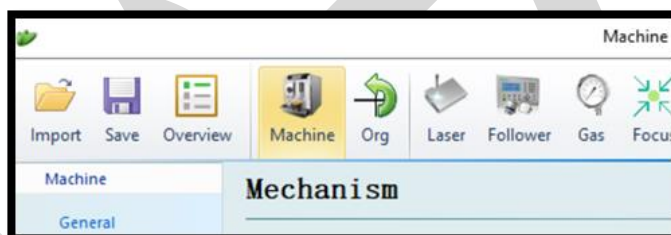
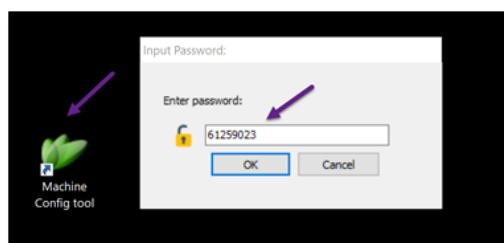
برای حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در Cypcut که قطعه مربعی به صورت لوزی برش می‌خورد، می‌توانید به صورت زیر و از طریق کانفیگ سیپ کات اقدام کنید:

- فرض کنید که در یک مربع به اضلاع ۱۰۰۰ میلی‌متر، یکی از قطرهای برابر با ۱۴۱۴/۲۱ میلی‌متر و قطر دیگر برابر با ۱۴۱۷ میلی‌متر است و این دو قطر به اندازه‌ی ۳ میلی‌متر با هم اختلاف دارند.

- برای تست، می‌توانید ابتدا مربع را به اضلاع ۱۰۰۰ میلی‌متر برش بزنید و یا اینکه ۴ نقطه در گوشه‌ی مربع را با Point مشخص و صرفاً نقاط را حک کنید. همچنین می‌توانید مربع را برش بزنید تا ورق پرت نشود و سپس اضلاع را با دقت حک کنید و اندازه بگیرید و ببینید که دو قطر چه مقدار با هم تفاوت دارند.



- حال با دابل کلیک روی آیکون  Machine Config tool و وارد کردن کد ۶۱۲۵۹۰۲۳ به پنجره‌ی کانفیگ وارد شوید و در تب Machine و در انتهای صفحه Mechanism، انحراف را به‌صورت زیر پرطرف کنید:



- سپس نیک Squareness correction را که به معنای تصحیح مربع‌ها است، بزنید تا گزینه‌های مربوطه فعال شوند. حال در AB و AC، اضلاع مربع یعنی ۱۰۰۰ میلی‌متر و در L1 و L2، قطر پس از

تست را وارد کنید. (یک قطر برابر ۱۴۱۴/۲۱ میلی‌متر و دیگری برابر با ۱۴۱۷ میلی‌متر است). در نهایت نیز با بستن پنجره کانفیگ و Ok کردن تغییرات، از کانفیگ خارج شوید.

☒ Squareness correction

☐ Correct Y axis

☒ Correct X axis

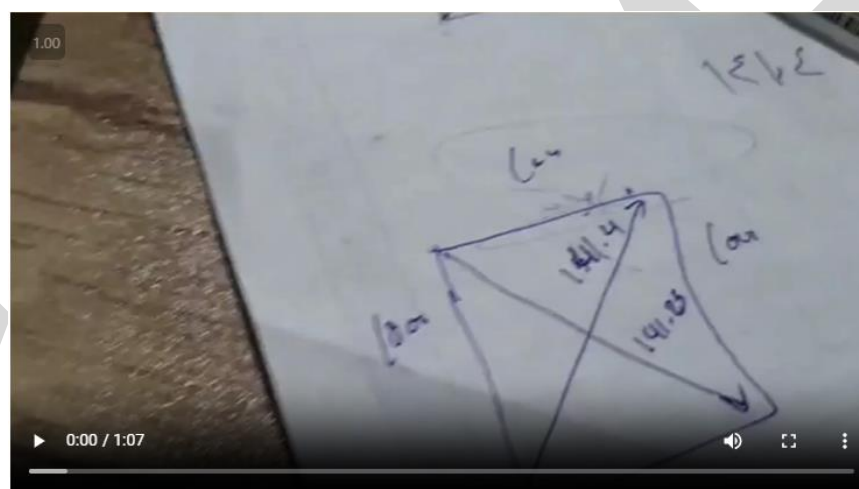
Dry cut a rectangle, input AB, AC, L1 and L2.

AB: 1000.000 L1: 1414.210

AC: 1000.000 L2: 1417.000

با پیروی از مراحل بالا، از این پس خود سیپ کات به اصلاح ضرایب می‌پردازد و دیگر نیازی نیست که شما نسبت به رفع دوئینگ در برش اشکال اقدامی انجام دهید.

همچنین می‌توانید ویدئوی زیر را نیز برای درک بهتر مراحل بالا، مشاهده کنید:



جهت مشاهده ویدئو می‌توانید روی لینک زیر کلیک کنید

[حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در Cypcut \(رفع دوئینگ\)](#)

حال که به خوبی با دلایل و حل مشکل برش در اشکال با قطر همسان در نرم افزار سیپ کات آشنا شدید اگر قصد دارید که سایر ارورهای این نرم افزار را بشناسید، پیشنهاد می‌کنیم که سری به مطلب [ارورهای نرم افزار Cypcut](#) بزنید.

همچنین اگر در رابطه با رفع دوئینگ سوالی داشتید، می‌توانید مشکل خود را با کارشناسان ما در شرکت فایبر تک مطرح کنید تا به راهنمایی شما بپردازند.