

فایبر تک

شرکت رویین پولاد ایرانیان

رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار Cypcut

FiberTechco.com

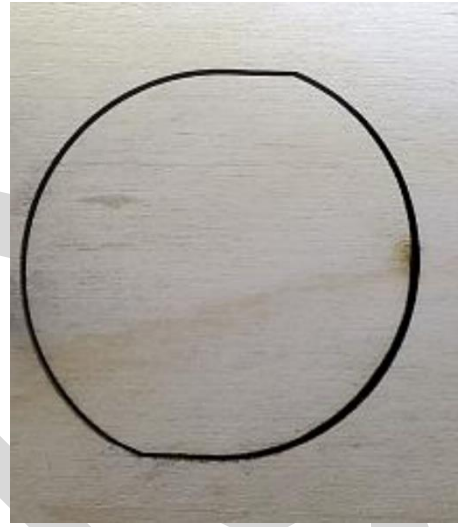
Info@Fibertechco.com

0936 672 7860

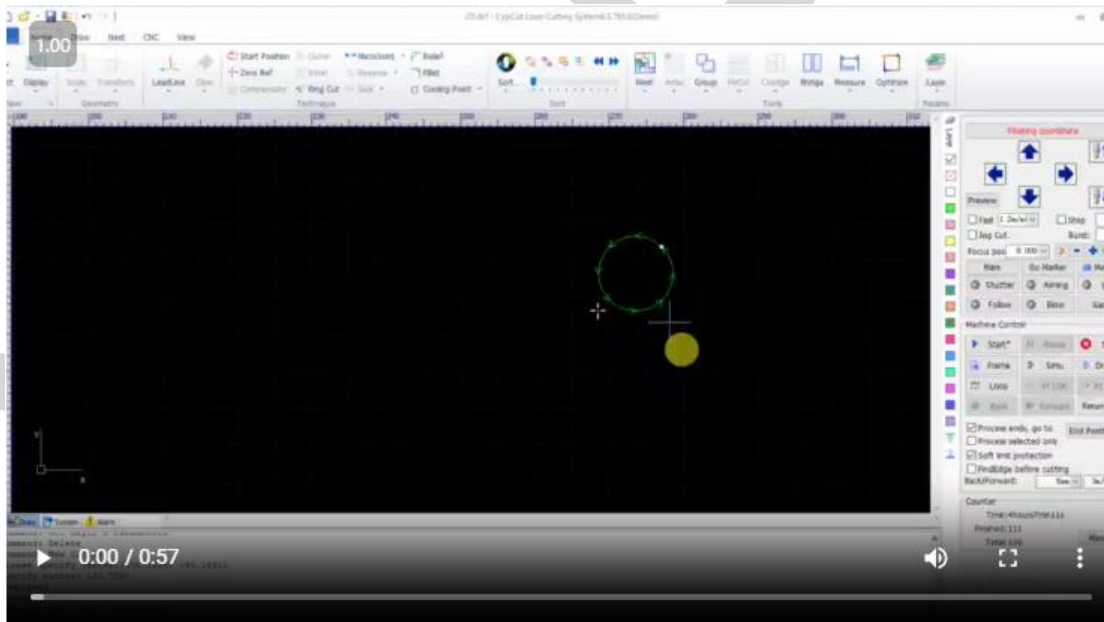
021-4425 6402

021-4423 0641

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



از آنجایی که هنگام کار با دستگاه‌های لیزری، ضعف برش دایره‌ای شکل وجود دارد در این مطلب به بررسی رفع مشکل برش در دایره‌های کوچک در نرم افزار سیپ کات می‌پردازیم. یکی از مشکلات معمول در برش دایره‌های کوچک را می‌توان با تغییر برخی پارامترها رفع کرد که در ویدئوی زیر، می‌توانید این روش رفع مشکل برش در دایره‌های کوچک در نرم افزار Cypcut را مشاهده کنید:



جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

[رفع مشکل برش در دایره‌های کوچک در نرم افزار](#)

اما برخی اوقات فقط با تغییر پارامترها، نمی‌توان به رفع مشکل برش در دایره های کوچک در دستگاه برش لیزر فایبر پرداخت و باید تدبیر دیگری اندیشیده شود.

بنابراین در ادامه همراه ما باشید تا مشکل برش در دایره های کوچک را رفع کنیم.

رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار سیپ کات

هنگامی که مشکلی در برش دایره های کوچک ایجاد می‌شود، دو حالت پیش می‌آید که در ادامه به بررسی هر دو حالت و روش رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار سیپ کات می‌پردازیم:

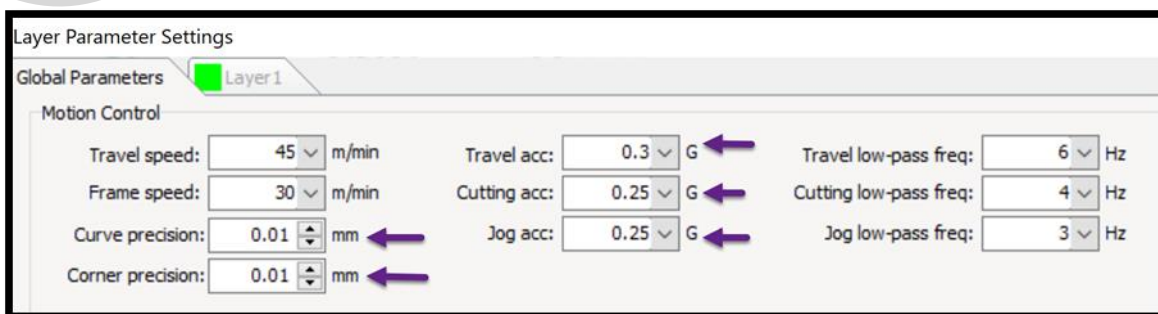
۱. رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار Cypcut با کمک تغییر پارامتر

در برخی مواقع در شکل‌های ریز لوبیایی یا دایره به قطر ۱۱ میلی‌متر و کوچک‌تر با ضخامت ورق ۲ میلی‌متر، مطابق شکل زیر شاهد ضعف در برش هستید و دایره با شکلی متفاوت برش می‌خورد:



برای رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار سیپ کات در این حالت، باید دست به تغییر پارامترها بزنیم و پارامترهای شتاب (Accesleration)، دقت گوشه و دقت منحنی (Precession) را در Global Parameter مطابق با مقادیر و شکل زیر تغییر دهیم:

- Curve precision : 0.01 mm
- Corner precision: 0.01 mm
- Travel acceleration : 0.3 G
- cutting acceleration : 0.25 G
- jog acceleration : 0.25 G



۲. رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار Cypcut با تعویض گاز

برخی اوقات مشکل اساسی در ضعف برش، به دلیل عدم خلوص گاز اکسیژن است که برای رفع مشکل برش در دایره های کوچک در نرم افزار Cypcut، باید اقدام به تعویض گاز کرد.

نکته: گاهی اوقات ممکن است که هر دو پالت با هم پُر شده باشند و قبلاً هم برش انجام شده و مشکلی ایجاد نشده باشد.

منتها با بررسی همکاران ما مشخص شده است که طبق پارامترهای قبلی که تست شده بودند و حالا برشها با ضعف شدیدی همراه هستند، احتمالاً مشکلی در خلوص گاز وجود داشته که با تهیه کپسول جدید حل شده است.

حال که با روشهای رفع مشکل برش در دایره های کوچک در دستگاه برش لیزر فایبر آشنا شدید، می توانید به راحتی به حل این مسئله پردازید.

همچنین این امکان برای شما فراهم است که در صورت نیاز به مشاوره، با کارشناسان ما در فایبرتک تماس بگیرید و سوالات خود را مطرح کنید تا شما را راهنمایی کنند.

از طرفی اگر با سایر خطاهای سیپ کات نیز مشکل دارید، پیشنهاد می کنیم که حتماً مطلب [ارورهای نرم افزار سیپ کات](#) را مطالعه کنید.