

فایبرتک

شرکت رویین پولاد ایرانیان

کالیبره کردن ظرفیت خازنی (کالیبره کردن نازل) 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



کالیبره کردن ظرفیت خازنی

چه زمانی نیاز به کالیبره کردن ظرفیت خازنی در نرم افزار سیپ کات است؟
معمولاً زمانی که بعد از تعویض نازل، برشها با مشکل مواجه می‌شوند به کالیبره کردن ظرفیت خازنی در نرم افزار Cypcut نیاز است.
در ویدئوی زیر، می‌توانید نحوه‌ی کالیبره کردن نازل در نرم افزار سیپ کات را مشاهده کنید:



جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

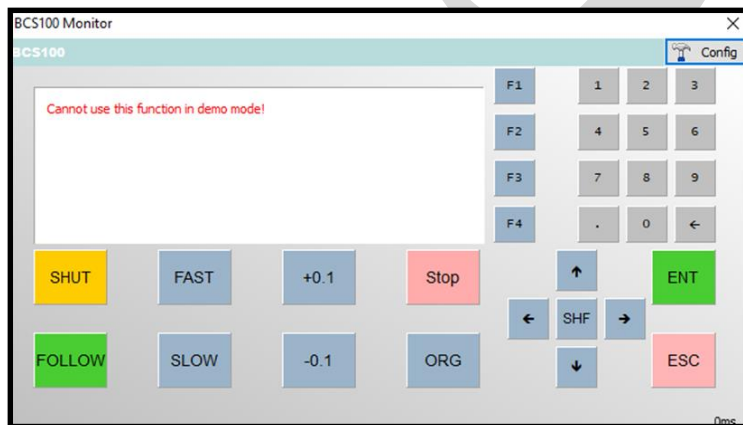
[کالیبره کردن ظرفیت خازنی \(نازل\)](#)

گفتنی است برای کالیبره کردن نازل در نرم افزار Cypcut، باید از BCS100 استفاده شود. حال اگر می‌خواهید با مراحل کالیبره کردن ظرفیت خازنی در BCS100 آشنا شوید در ادامه همراه ما باشید. گفتنی است فایبر تک، یکی از بزرگ‌ترین واردکنندگان دستگاه‌های لیزری در ایران است. بنابراین اگر می‌خواهید دستگاه برشی باکیفیت و همراه با ضمانت کالا را خریداری کنید، کافی است برای کسب اطلاعات بیشتر به [صفحه‌ی خرید دستگاه برش لیزر](#) مراجعه نمایید.

کالیبره کردن ظرفیت خازنی در نرم افزار سیپ کات

به منظور کالیبره کردن ظرفیت خازنی در نرم افزار سیپ کات، باید مراحل زیر را در پیش بگیرید:

1. ابتدا یک ورق ضخیم 10 میلی‌متری را زیر نازل قرار دهید تا حین کالیبراسیون و تماس نازل با ورق، ورق نلرزد.
2. سپس با استفاده از کلید جهتی محور Z، نازل را تا 2 میلی‌متری ورق پایین ببرید.
3. حال در منوی سیپ کات از منوی CNC، روی BCS100 کلیک کنید تا پنجره‌ی زیر باز شود:



4. از منوی بالا، کلید F1 را فشار دهید تا پنجره‌ی زیر باز شود:

```
[1] SERVO CALIBRATION  
[2] CAPACITANCE CALIBRATION  
[3] SELF ADJUSTMENT
```

5. اکنون از پنجره باز شده روی کلید CAPACITANCE CALIBRATION [2] کلیک کنید. مشاهده می‌کنید که هد، پایین می‌آید و نازل، ورق را لمس می‌کند و بالا می‌رود. اگر نیاز است، می‌توانید روی Enter کلیک کنید تا کالیبراسیون صورت گیرد و نتیجه نمایش داده شود. (نتیجه‌ی کالیبراسیون، می‌تواند ضعیف، خوب یا عالی باشد).
6. همان‌طور که در تصویر زیر مشاهده می‌کنید، بهترین حالت این است که هر دو گزینه‌ی کالیبراسیون، عالی (Excellent) باشد.

```
Calibrating...
Stability:      Excellent
Smoothness:    Excellent
Effective value: 4235
[ENT] Save
```

نکته: شاید نتیجه کالیبراسیون مانند تصویر زیر، یکی از حالت‌های Good، Poor و یا Average باشد. در این موارد، شاید نیاز باشد تا عملیات کالیبراسیون را چندین بار تکرار کنید.

```
Calibrate OK
Stability:      Average
Smoothness:    Excellent
Effective value: 6240
[ENT] SAVE
```

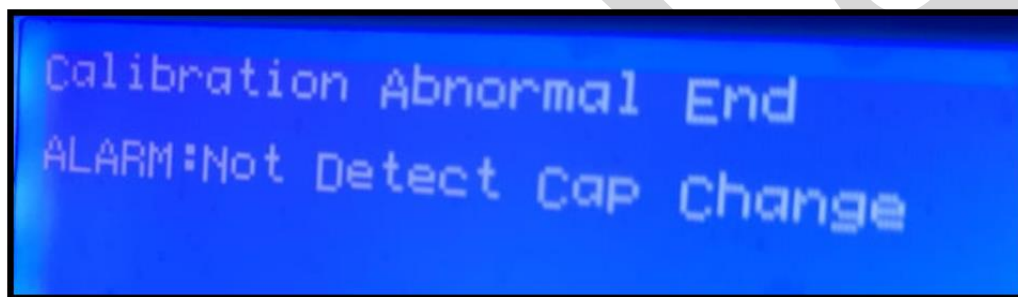
در برخی مواقع BCS100، قادر به کالیبره کردن نیست. در این حالت باید چه کاری انجام داد؟

دلیل بروز آلام not detect cap change

برخی اوقات ورق‌ی نازک روی میز کار است و BCS100، نمی‌تواند کالیبره‌ی معمولی را انجام دهد.

در نتیجه هد پایین نمی‌آید تا ورق را لمس کند. به همین دلیل آلام not detect cap change رخ می‌دهد.

نکته: وقتی هد را به صورت دستی پایین می‌آورید و نزدیک سطح ورق قرار می‌دهید، از منوی اصلی BCS100 (انتخاب گزینه F1 و سپس کلید [2]) کالیبراسیون صورت می‌گیرد و منحنی به درستی نمایش داده می‌شود و نتیجه نیز Excellent است. منتها در کالیبره معمولی، کالیبراسیون از طریق زیر منوی Calibrate در BCS100 انجام نمی‌شود و خطا می‌دهد.



در این حالت، باید با استفاده از روش کالیبره کردن نازل در نرم افزار سیپ کات اقدام کنید که پیش از این توضیح دادیم اما حتماً باید ورق سنگین را زیر هد قرار دهید.

در این مطلب به بررسی روش کالیبره کردن نازل در نرم افزار Cypcut پرداختیم. بنابراین حالا می‌توانید بدون هیچ مشکلی، این کار را انجام دهید.

منتها اگر در حین انجام کالیبره به مشکلی برخوردید و سوالی داشتید، این امکان برای شما فراهم است که با کارشناسان ما در فایبر تک تماس بگیرید و مشورت دریافت کنید.

همچنین اگر نیاز به تهیه‌ی دستگاه‌های جوش دارید، ما انواع مختلفی از این محصول را عرضه می‌کنیم که برای کسب اطلاعات بیشتر، فقط کافی است به صفحه‌ی [دستگاه جوش لیزری فایبر](#) مراجعه کنید.