

فایبر تک

شرکت رویین پولاد ایرانیان

رفع مشکل بالارفتن دمای نازل حین برش کاری

FiberTechco.com

Info@Fibertechco.com

09366727860

021-4425 6402

021-4423 0641

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



بالارفتن دمای نازل هنگام برش

اگر به دنبال راهی برای رفع مشکل بالارفتن دمای نازل هنگام برش کاری هستید، ابتدا باید بدانید که چندین عامل زیر منجر به بالارفتن دمای نازل می‌شوند:

۱. نبودن اشعه لیز در مرکز نازل
۲. کثیف بودن فیبر نوری (QBH)
۳. کثیف یا خراب بودن شیشه محافظ پایین
۴. کثیف یا خراب بودن لنز فوکوس و موازی‌ساز

بنابراین یکی از راه‌های رفع مشکل افزایش دمای نازل در ماشین کاری با توجه به عوامل بالا، تمیز کردن شیشه محافظ پایین است.

از این رو برای رفع مشکل بالارفتن دمای نازل حین برش کاری، می‌توانید شیشه محافظ را مطابق با ویدئوی زیر تمیز کنید:



برای مشاهده این ویدیو می‌توانید روی لینک زیر کلیک کنید

fibertechco.com/tutorials/nozzle-high-temp

همچنین اگر در هنگام کار با دستگاه‌های لیزری و نرم‌افزار سیپ کات دچار مشکل شدید، می‌توانید مطلب [\(رفع ارورهای Cypcut لیست ارورهای سیپ کات\)](#) را بررسی کنید.

حال اگر می‌خواهید نسبت به رفع مشکل افزایش دمای نازل طی ماشین کاری بیشتر بدانید پس در ادامه همچنان همراه ما باشید.

بررسی دلایل و رفع مشکل افزایش دمای نازل در ماشین کاری

پیش از این گفتیم که چندین عامل، باعث افزایش دمای نازل در حین برش کاری می‌شوند اما باید برای رفع آن‌ها چه کاری انجام داد؟

در ادامه به بررسی دلایل و راه‌های رفع مشکل بالا رفتن دمای نازل هنگام برش کاری و جوش کاری می‌پردازیم:

۱. در مرکز نبودن اشعه لیزر

اگر اشعه لیزر در مرکز نازل نباشد، دمای نازل در حین ماشین کاری به شدت بالا می‌رود.



راه حل رفع مشکل افزایش دمای نازل در ماشین کاری، سنتر کردن نازل است که باید مطابق با ویدئوی زیر انجام شود:



جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

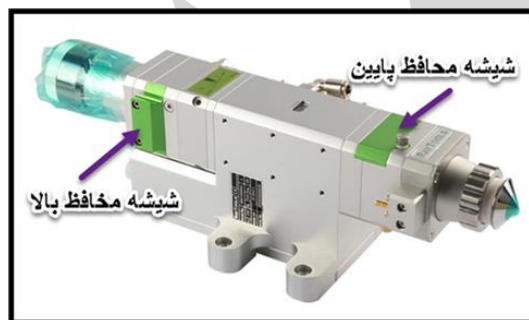
fibertechco.com/tutorials/nozzle-high-temp

مشاهده می‌کنید که می‌توان با کمک تنظیمات سیپ کات برای رفع مشکل بالارفتن دمای نازل هنگام برش کاری اقدام کرد.

همچنین می‌توانید برای آموزش کامل‌تر به مطلب [سنتر کردن نازل](#) مراجعه کنید.

۲. کثیف یا خراب بودن شیشه محافظ پایین

یکی دیگر از دلایل بالا رفتن دمای نازل، کثیف و یا خراب بودن شیشه محافظ پایین است.



بنابراین برای رفع مشکل بالارفتن دمای نازل حین برش کاری یا جوش کاری، باید این قطعه را بررسی کنید و اگر کثیف بود، آن را تمیز کنید و در صورت خرابی نسبت به تعویض آن مطابق با ویدئوی زیر اقدام کنید:



جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

fibertechco.com/tutorials/nozzle-high-temp

۳. کثیف بودن فیبر نوری

اگر فیبر نوری نیز کثیف باشد، دمای نازل در هنگام ماشین کاری بالا می‌رود.

از این رو در این حالت، باید برای رفع مشکل افزایش دمای نازل طی ماشین کاری نسبت به تمیز کردن فیبر نوری اقدام کرد.



نکته: در آوردن کابل فیبر نوری، باید با دقت و احتیاط و توسط نیروی متخصص در شرایط و محیط کاری بدون گردوغبار انجام شود. از این رو توصیه می‌شود که تمیز کردن کابل را اول صبح انجام دهید و برای تمیزکاری از سواپ استفاده کنید.

اگر سواپ ندارید، می‌توانید این محصول را در کمترین زمان و با کیفیت بالا از شرکت فایبر تک با مراجعه به صفحه [سواپ تمیز کننده لنز](#) فایبر تهیه کنید.

۴. کثیف و یا خراب بودن لنز فوکوس و کولیمیت

در صورتی که لنز فوکوس و لنز موازی‌ساز (لنز کولیمیت) نیز کثیف و یا خراب باشند، دمای نازل در حین ماشین کاری افزایش می‌یابد.

از این رو برای رفع مشکل بالا رفتن دمای نازل هنگام برش کاری، باید این لنزها را تمیز و یا تعویض کرد.



در این مطلب سعی کردیم به بیان دلایل و روش‌های رفع مشکل افزایش دمای نازل در ماشین کاری بپردازیم. از این رو متوجه شدید که یکسری از موارد با تمیز و یا تعویض کردن قطعه رفع می‌شوند و برای سایر موارد باید به تنظیمات Cypcut برای رفع مشکل افزایش دمای نازل در برش کاری مراجعه کرد.

حال با توضیحات این مطلب، به راحتی می‌توانید مشکل بالا رفتن دمای نازل حین کار را رفع کنید اما اگر نیازی به مشاوره و راهنمایی بیشتر داشتید، فقط کافی است با کارشناسان ما در شرکت فایبرتک تماس بگیرید.

