

فایبر تک 

شرکت رویین فولاد ایرانیان

تنظیم فوکوس در هد جوش توسط scale tube

FiberTechco.com

Info@Fibertechco.com

0936 672 7860

021-4425 6402

021-4423 0641

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



تنظیم فوکوس در هد جوش توسط scale tube



برای اینکه یک جوش باکیفیت و مناسب داشته باشید، باید تنظیم فوکوس در هد جوش را به صورت درست و اصولی انجام دهید.

در حقیقت فوکوس در هد جوش، نقشی کلیدی در کیفیت و کارایی جوش دارد.

بنابراین اگر به درستی تنظیم نشود، ممکن است باعث مشکلات متعددی شود که مهم‌ترینش کاهش کیفیت جوش است.

یکی از راه‌های اطمینان از کیفیت جوش، این است که تنظیم فوکوس در هد جوش توسط scale tube انجام شود.

نحوه‌ی این نوع تنظیم فوکوس در گان جوش را می‌توانید در ویدئوی زیر مشاهده کنید:



جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

تنظیم فوکوس در هد جوش

در ادامه راجع به نحوه تنظیم فوکوس و انواع فوکوس توضیح خواهیم داد.

اما اگر هد جوش دستگاه شما آسیب دیده، وقت را تلف نکنید! همین حالا وارد صفحه هد دستگاه جوش لیزر شوید و باکیفیت‌ترین محصول را با بهترین قیمت از فایبر تک تهیه کنید.

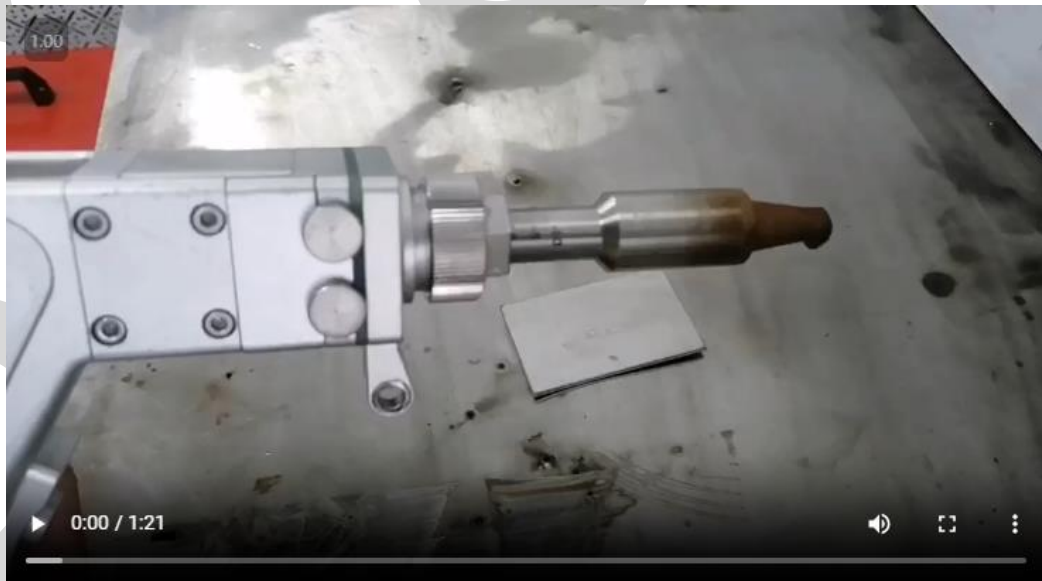
چگونه تنظیم فوکوس در هد جوش را انجام دهیم؟

برای تنظیم فوکوس در هد جوش، باید مراحل مشخصی را طی کرد که در ادامه توضیح می‌دهیم:

۱. حلقه مهره ثابت کننده میله‌ی تنظیم (Scale Rod) را شل کنید.
۲. میله تنظیم را به صورت تلسکوپی، جلو و عقب کنید تا موقعیت مناسب فوکوس (صفر، مثبت یا منفی) به دست آید.
۳. در هر موقعیت فوکوس، عملکرد جوشکاری را بررسی کنید.

نکته: جرقه جوش در موقعیت فوکوس صفر، بیشترین پاشش و واضح‌ترین صدا را دارد.

در ویدئوی زیر، می‌توانید تنظیم فوکوس در هد جوش را با فوکوس‌های متفاوت مشاهده کنید:

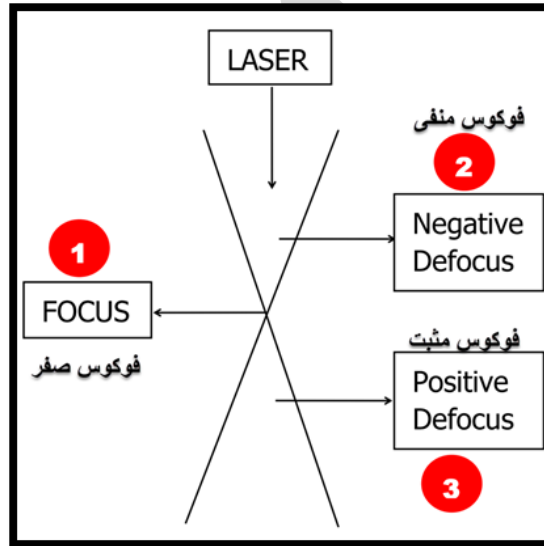


جهت مشاهده ویدئو روی لینک زیر کلیک کنید

تنظیم فوکوس در هد جوش توسط scale tube

برای درک بهتر تنظیم گان جوش، در ادامه به معرفی انواع فوکوس می‌پردازیم.

معرفی و بررسی انواع فوکوس در جوشکاری

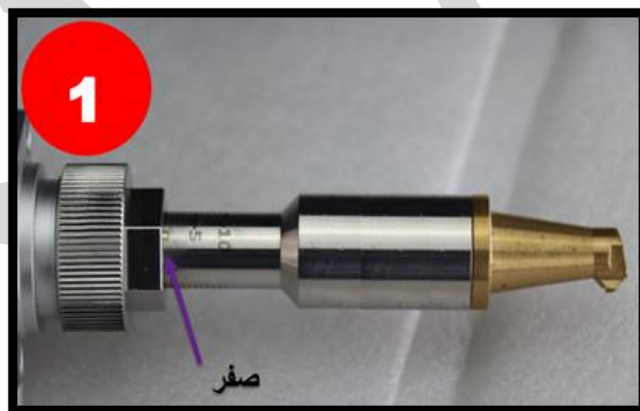


تنظیم فوکوس در جوشکاری با توجه به نیاز شما در کار، می‌تواند در یکی از سه حالت زیر باشد:

۱. فوکوس صفر

فوکوس صفر، کوچک‌ترین قطر نقطه و حداکثر انرژی را دارد.

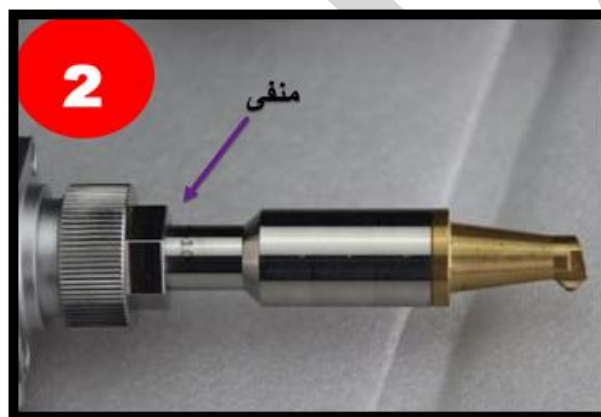
این فوکوس برای جوشکاری نقطه‌ای، بسیار مناسب است.



۲. فوکوس منفی

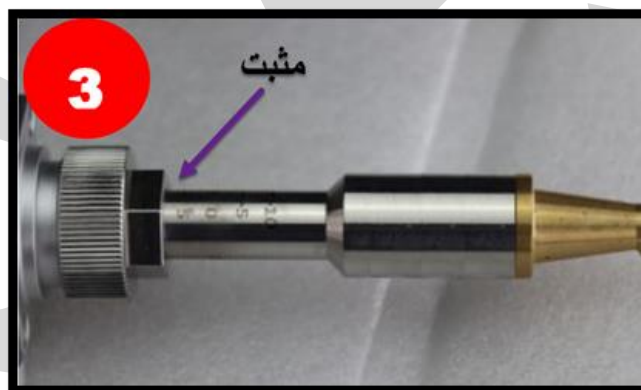
فوکوس منفی، قطر نقطه بزرگ‌تری دارد. هرچه فاصله از کانون بیشتر باشد، قطر نقطه نیز بزرگ‌تر می‌شود.

این فوکوس برای جوشکاری با نفوذ عمیق مناسب است.
اما باید توجه کنید که فوکوس منفی، به راحتی به نازل ضربه می‌زند و آن را می‌سوزاند.



۳. فوکوس مثبت

فوکوس مثبت نیز قطر نقطه بزرگی دارد و هر چه از فاصله کانونی دورتر باشد، قطر نقطه بزرگ‌تر است.
فوکوس مثبت برخلاف فوکوس منفی، مناسب جوشکاری سطحی است.



در این مطلب به بررسی شرایط تنظیم فوکوس در هد جوش پرداختیم.
با توجه به توضیحاتی که دادیم، معمولاً تنظیم فوکوس در گان جوش بدون هیچ مشکلی انجام می‌شود.
اما اگر در حین مراحل تنظیم فوکوس به مشکلی برخوردید و یا سوالی داشتید، کافی است با کارشناسان ما در شرکت فایبر تک تماس بگیرید تا شما را راهنمایی کنند.

اما اگر می‌خواهید جوش‌هایی با دقت و کیفیت بیشتری ایجاد کنید، پیشنهاد ما به شما تهیه‌ی هد جوش‌های دستی است.

چرا که با کمک این هدها، شما تمرکز و تسلط بیشتری روی کار دارید.

گفتنی است ما انواع گان جوش از برند Sup را عرضه می‌کنیم که برای کسب اطلاعات بیشتر راجع به این محصول، می‌توانید به صفحه‌ی [هد جوش ساپ sup](#) مراجعه کنید.