

فایبر تک 

شرکت رویین پولاد ایرانیان

tip touch alarm

FiberTechco.com

Info@Fibertechco.com

0936 672 7860

021-4425 6402

021-4423 0641

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

Alarm : Tip touch



اگر با **tip touch alarm** روبه‌رو شده‌اید و دستگاه لیزر کار نمی‌کند، در این مطلب همراه ما باشید تا راه حل آلام **tip touch** در نرم افزار سیپ کات را با هم بررسی کنیم.

بروز آلام **tip touch** در نرم افزار سیپ کات، ممکن است در موقعیت‌های مختلفی اتفاق بیفتد که باید بسته به آن موقعیت به رفع این آلام پردازید.

یکی از موقعیت‌های بروز آلام **tip touch** در سیپ کات، بعد از کالیبره کردن **BCS100** است.

گفتنی است اگر با نحوه‌ی کالیبره کردن **BCS100** آشنا نیستید، می‌توانید به مطلب [Capacitance and BCS100 alarm](#) مراجعه کنید.

حال در ادامه همراه ما باشید تا انواع راه حل آلام **tip touch** در نرم افزار سیپ کات را توضیح دهیم.

همچنین اگر تصمیم به خرید دستگاه برش دارید، پیشنهاد می‌کنیم که سری به صفحه‌ی [دستگاه برش لیزر فایبر](#) بزنید و این محصول را با بالاترین کیفیت و مناسب‌ترین قیمت تهیه کنید.

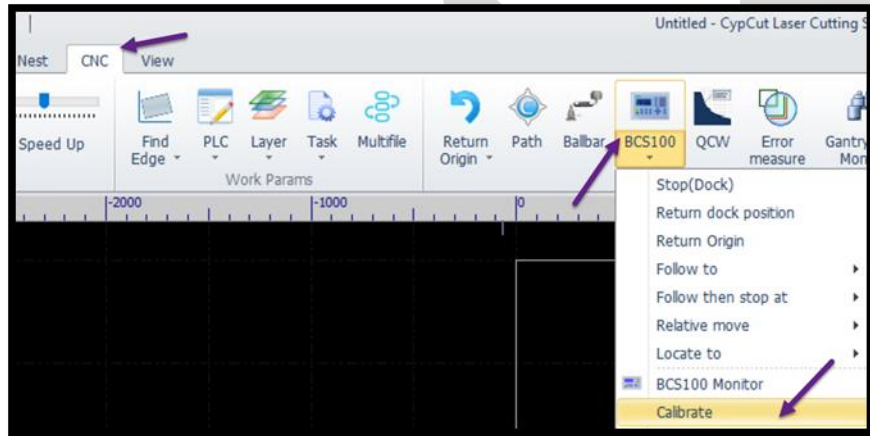
بررسی و رفع **tip touch alarm**

اگر آلام **tip touch** در **Cypcut** در زمان برش ظاهر شود، راه حل چیست؟

در ادامه به بررسی دو راه حل هشدار **tip touch** در نرم افزار سیپ کات می‌پردازیم:

- راه حل اول: پارامترهای **Pierce** را در لایه‌بندی (**Layer**) بررسی کنید. چرا؟ زیرا تنظیم نادرست این پارامتر، منجر به پاشش مذاب و سرباره به سمت بالا می‌شود. در نتیجه با برخورد مذاب به نازل، نازل متوقف می‌شود و نیاز است کلید **Start** را برای ادامه‌ی فرآیند برش فشار دهید.

- راه حل دوم: BCS100 را کالیبره کنید تا نازل، موج ورق را تشخیص دهید و هنگام حرکت، با ورق برخورد نداشته باشد.

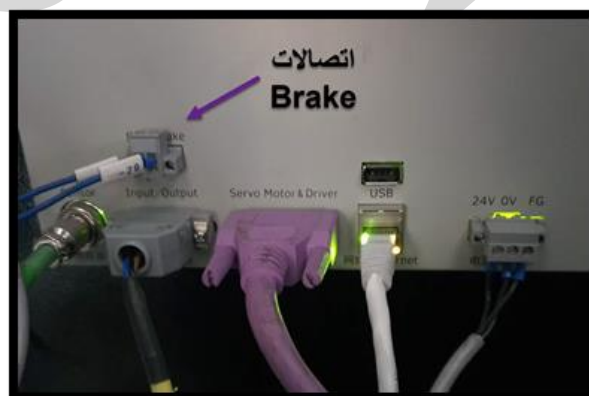


گاهی اوقات کالیبره کردن BCS100 (کالیبره کردن ظرفیت خازنی) با موفقیت انجام می‌شود و نتیجه کالیبراسیون نیز Excellent است.

منتها بعد از اتمام کالیبره، زمانی که هد بالا می‌رود؛ موتور تکان‌های ریزی دارد و خطاهایی مانند آلام **tip touch** در نرم افزار سیپ کات و غیره رخ می‌دهد.

بروز این خطاها، ادامه‌ی کار برش را غیرممکن می‌سازد. در این حالت راه حل ارور **tip touch** در نرم افزار سیپ کات به صورت زیر است:

- اتصال **brake** را در پشت BCS100 بررسی کنید. به طور مثال در یک نمونه‌ای که توسط کارشناسان ما بررسی شده بود، سوکت **brake** در پشت BCS100 متصل نبود و با اتصال این سوکت، مشکل رفع شد.



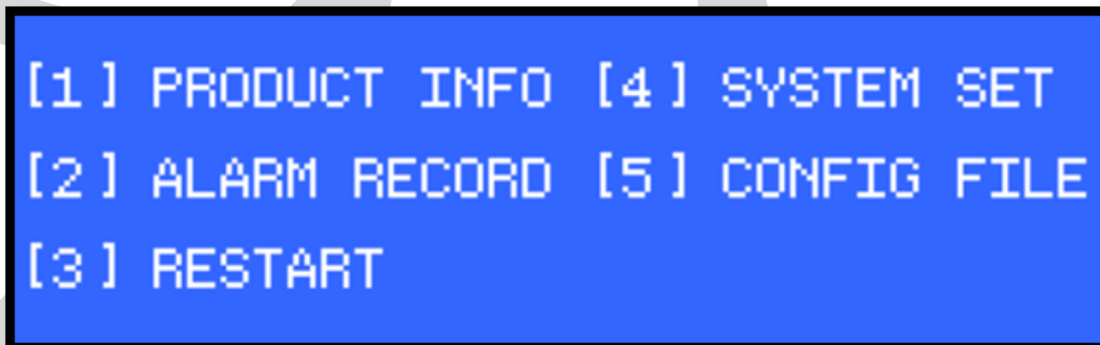
گاهی اوقات نیز tip touch alarm پس از نصب اولیه دستگاه به وجود می‌آید و یا اینکه ممکن است ناآگاهانه به تغییر پارامترهای BCS100 پرداخته باشید.

در این حالت، می‌توانید از روی یک دستگاه در حال کار و مشابه دستگاه خود، از BCS100 بک آپ (Back Up) تهیه کنید و سپس بک آپ با پارامترهای صحیح را جایگزین پارامترهای به هم ریخته نمایید. برای اینکه بتوانید بک آپ گرفتن را به صورت صحیح انجام دهید در ادامه، مراحل آن را توضیح خواهیم داد.

بک آپ گرفتن از BCS100

بک آپ گرفتن و کپی پارامترها از یک BCS100 مشابه، یکی از راه‌های رفع آلام tip touch در نرم افزار سیپ کات است و برای این کار، باید مراحل زیر را دنبال کنید:

- ابتدا کلید [F4] را فشار دهید تا وارد تابع Advanced شوید. (مطابق شکل)



- حال [5] را فشار دهید تا مطابق با تصویر زیر، وارد رابط پیکربندی فایل (CONFIG FILE) شوید:

```
[1] Import from USB disk
[2] Export to USB disk
[3] Delete boot logo
```

- سپس فلش را وصل کنید و [2] Export to USB disk را فشار دهید تا توسط تابع Export، فایل خروجی با پسوند CFG یا BFG در فلش ذخیره شود. (به عبارتی از پارامترهای BCS100، بک آپ تهیه کرده‌اید).
- حال برای کپی پارامترها در BCS100 با پارامترهای به هم ریخته، فقط کافی است مراحل بالا را تکرار کنید و در آخر با فشردن [1] Import from USB disk، می‌توانید پارامترهای ذخیره شده در فلش را روی BCS100 کپی کنید.

[F4] Advanced → [5] CONFIG FILE → [1] Import from USB disk

در این مطلب سعی کردیم به بررسی راه حل آلام **tip touch** در نرم افزار سیپ کات پردازیم. بنابراین در صورت بروز **tip touch alarm**، فقط کافی است مراحل را که گفتیم به دقت پشت سر بگذارید. منتها اگر در حین بروز آلام **tip touch** در سیپ کات به مشکلی برخوردید و یا سوالی داشتید، می‌توانید با کارشناسان ما در شرکت فایبر تک تماس بگیرید و از ایشان راهنمایی دریافت کنید. همچنین اگر قصد تهیه‌ی انواع دستگاه جوش را دارید، می‌توانید به صفحه‌ی [دستگاه جوش لیزر فایبر](#) مراجعه و این محصول را با کیفیت بالا همراه با ضمانت کالا از ما خریداری کنید.