

DÒNG FL

1. Điều chỉnh nguồn

1 Hộp điện tử BẬT

2 **CHÍNH TRÊN**
nLight CORONA 4kW (BẬT)
TẮT

3 **HÀM SỐ**
OPHộp điện

Công tắc phím Trun từ IPG sang REM

nLight CORONA 6, 8kW (BẬT)

4 Công suất máy làm lạnh

5 Nhấp vào Menu chọn

6 Chương trình, Chương trình người quản lý, Diagnostics, Thành lập, HKHMI, Tự động tắt

7 SigmaNEST đa mẫu, IPG, CMD, Xa, LỐI RA

※ Nó hiển thị là "nLight" nếu đó là nLight.

8 Cảm biến điểm sương
Nhiệt độ điểm sương quá cao
Nhiệt độ tủ: 18.1 °C
Độ ẩm: 26.3 %
Điểm sương: -1,4 °C

Điểm sương IPG

8 Thông số
Quyền lực: <130W
Đầu vào nước (°C) Điểm sương (°C): 15,53 - 9,23

nĐiểm sương nhẹ

9 Hoạt động CHILLER

※ **Thận trọng**
Trước khi khởi động máy làm lạnh, bạn phải kiểm tra điểm sương. nếu điểm sương cao hơn nhiệt độ nước, nó sẽ gây ra sương bên trong laser.

2. Khí phụ trợ

Mở van N2 / O2 / Air

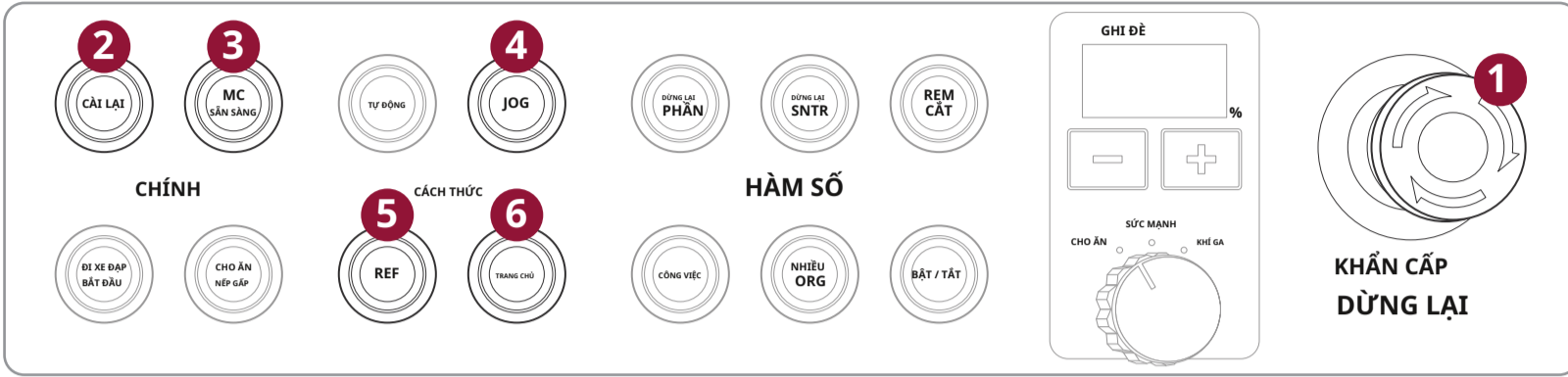
N2
O2
Hàng không

O2 BỘ 11 THANH, N2 BỘ 22 THANH

S5 THANH, P6 THANH

- Kiểm tra từng áp suất bộ điều chỉnh được đính kèm trong nhãn
- N222 thanh / O211bar / Hàng không 6bar

3. Điểm tham khảo



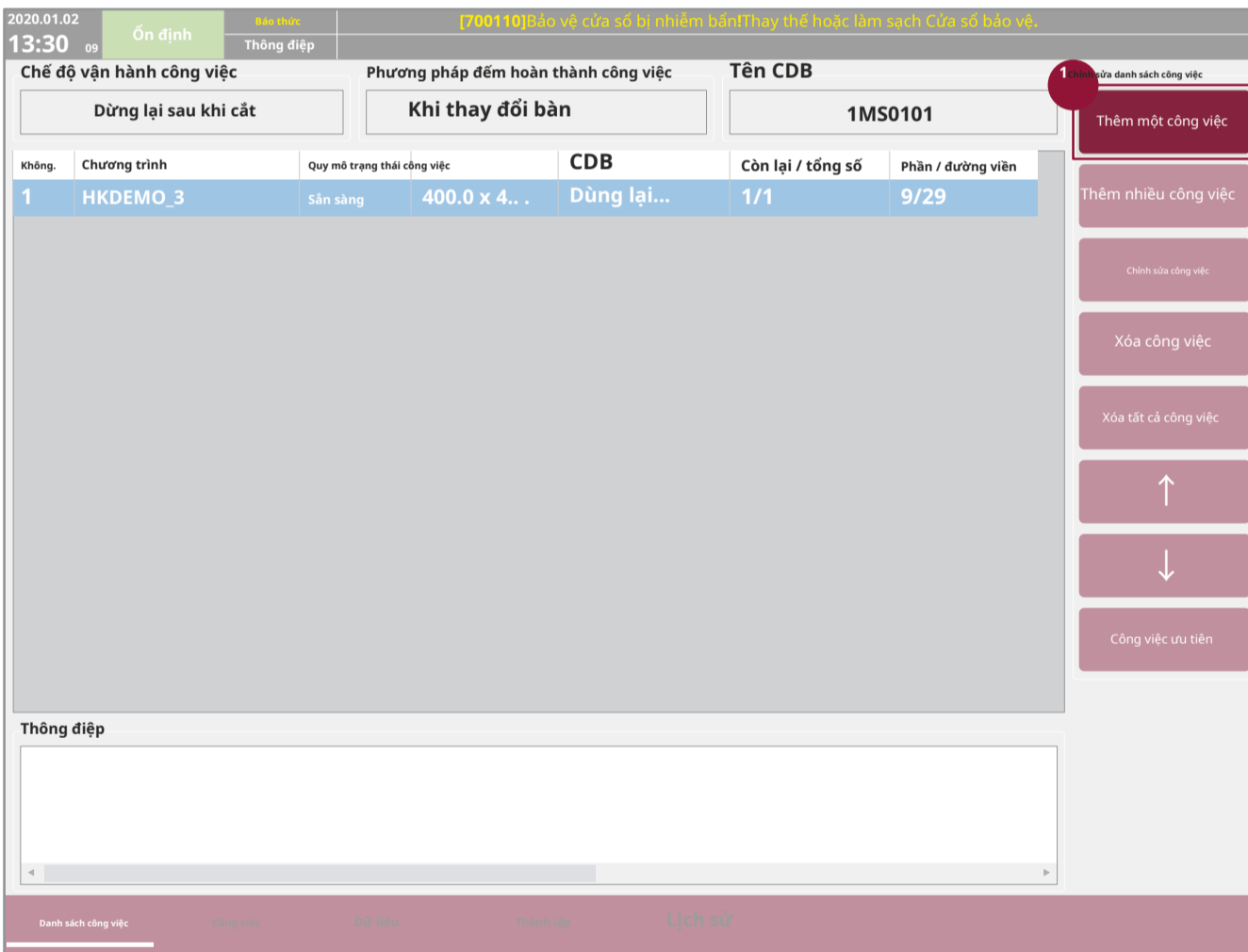
TIỀN BOA

Trục X / Y / Z sẽ di chuyển đến điểm tham chiếu khi nút HOME nhấp nháy. Cần biết rằng trục sẽ di chuyển với tốc độ đã đặt. (Nếu máy không di chuyển, kiểm tra ghi đề trong tay cầm MPG là 0.)

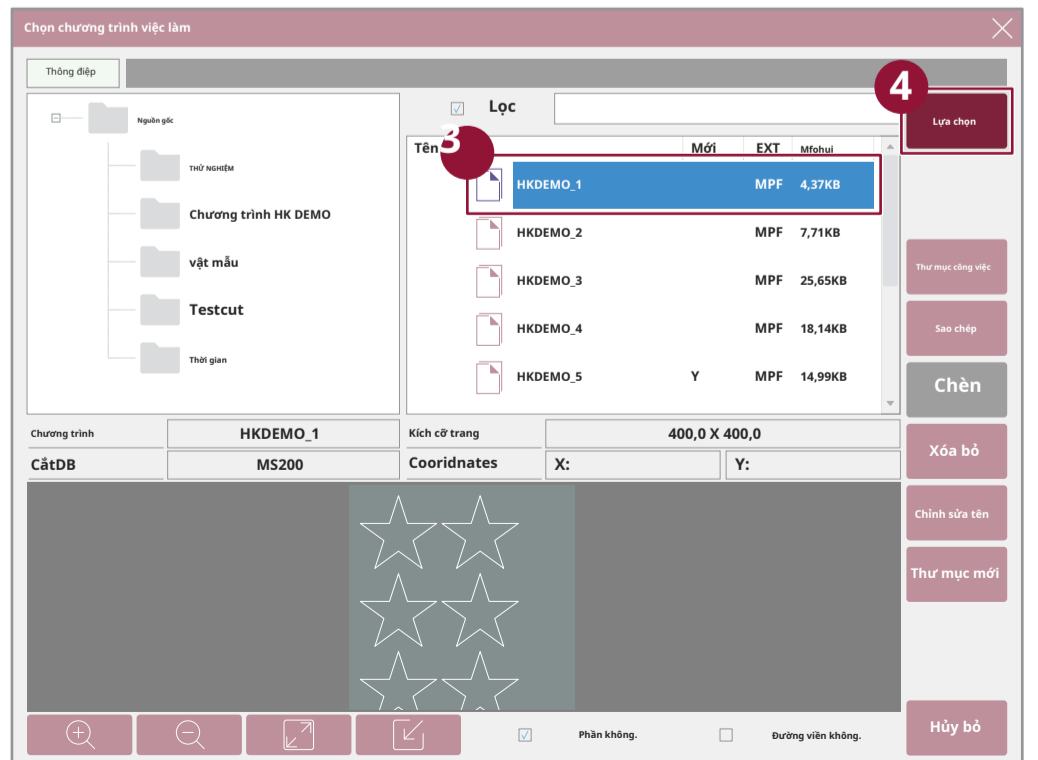
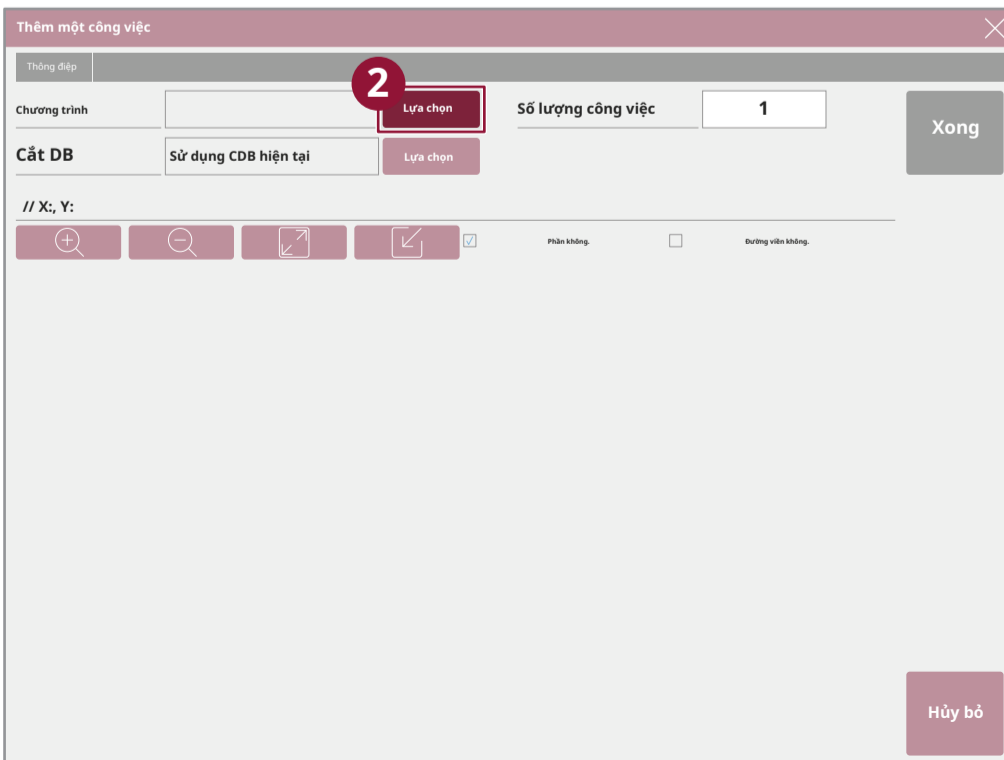
- 1 Mở khóa **Khẩn cấp**
- 2 Nhấn **CÀI LẠI**
- 3 Nhấn **M / C ĐÃ SẴN SÀNG**
- 4 Nhấn **JOG**
- 5 Nhấn **REF**
- 6 Nhấn **TRANG CHỦ**

4. Đăng tải chương trình

4-1. Thêm một công việc



- 1 Nhấp vào thêm một công việc
- 2 Nhấp vào Chọn bên cạnh chương trình để mở chương trình chọn
- 3 Chọn chương trình để cắt
- 4 Nhấp vào Chọn để thêm chương trình



4.Đang tải chương trình

4-2.Thiết lập một công việc

Thêm công việc

Thông điệp

Chương trình: **Lựa chọn**

Số lượng công việc: **Xong**

Cắt DB: **Lựa chọn**

// X:, Y:

Phân không. Đường viền không.

Hủy bỏ

- 1 Nhấp vào Chọn bên cạnh CắtDB
- 2 Chọn Cắt DB cho vật liệu sẽ được cắt.
- 3 Nhấp vào Chọn để chọn DB cắt
- 4 Nhấp vào Hoàn tất để thêm công việc hiện tại trong Danh sách công việc.

[Thêm công việc] Tập công việc:, CắtDB: 1MS0101

Chỉ định cắt DB

Loại	Mục	Giá trị	Giá trị ban đầu	Đơn vị
Mateiral	Vật chất	CỔ		
	Độ dày	1		mm
	Vòi phun	NP10	NP10	
Hàm số	Dẫn vào	Tắt	Tắt	
	Cắt tỷ lệ thức ăn chăn nuôi Lam ...	0,00	0	giây
	Lặp lại chỉ	Tắt	Tắt	
	Xỏ tròn	Tắt	Tắt	
	Bán kính xuyên tròn	0,000	0	mm
Lỗ và...	Lỗ và đường thẳng ...	Tắt	Tắt	
	Khu vực giảm tốc	0,000	0	mm
	Hệ số giảm tốc lỗ	0	0	%
	Giảm tốc đường thẳng fac ...	0	0	%

Cắt danh sách DB

- 1MS0101**
- 1MS0121
- 1MS0161
- 1MS0201
- 1MS0231
- 1MS0301
- 1MS0321
- 1MS0401
- 1MS0451
- 1MS0601
- 1MS0801
- 1MS1001

Lựa chọn

Tiết kiệm

Lưu thành

Xóa bỏ

Hủy bỏ

Thêm một công việc

Thông điệp

Chương trình: **Chọn**

Số lượng công việc: **Xong**

Cắt DB: **Chọn**

HKDEMO_1 / 400.0 X 400.0 / X: 567.27, Y: 323.43

파트 번호 인투어 번호

Hủy bỏ

4. Đang tải chương trình

4-3. Cài đặt nhiều công việc

Khôg.	Chương trình	Tình trạng công việc	Kích thước	Cắt DB	Còn lại / tổng số	Phần / đường viên
1	HKDEMO_3	Sẵn sàng	400.0 x 4..	Dùng lại...	1/1	9/29

- 1 Nhấp vào thêm nhiều công việc trong Danh sách công việc
- 2 Đặt chương trình và số và nhấp vào nút Thêm.
- 3 Chọn chương trình và nhấp vào Chọn CDB
- 4 Chọn cắtDB
- 5 Nhấp vào Chọn để chọn DB cắt
- 6 Nhấp vào Xong

Tên	Mới	EXT	Chiều dài
HKDEMO_1		MPF	4,37KB
HKDEMO_2		MPF	7,71KB
HKDEMO_3		MPF	25,65KB
HKDEMO_4		MPF	18,14KB
HKDEMO_5	Y	MPF	14,99KB

Cắt DB	Loại	Mục	Giá trị	Giá trị ban đầu	Đơn vị
Vật chất	CỎ	Vật chất	CỎ		
Khí ga	O2	Vòi phun	NP10	NP10	mm
DB Maker	nhà chế tạo	Hàm số	Tắt	Tắt	
Cắt danh sách DB		Cắt tỷ lệ thức ăn chân nuôi Lam ...	0,00	0	giây
1MS0101		Lập lại chỉ	Tắt	Tắt	
1MS0121		Xỏ tròn	Tắt	Tắt	
1MS0161		Bán kính xuyên tròn	0,000	0	mm
1MS0201		Lỗ và đường thẳng ...	Tắt	Tắt	
1MS0231		Khu vực giảm tốc	0,000	0	mm
1MS0301		Hệ số giảm tốc lỗ	0	0	%
1MS0321		Hệ số giảm tốc đường thẳng	0	0	%
1MS0401					
1MS0451					
1MS0601					
1MS0801					
1MS1001					
1MS1201					

5. Tâm tia

Nhấp chuột **Work > Beam / Gas** trên HMI

Nhấp chuột **Chiếu vào** (hoặc Nhấn BẬT trên tay cầm MPG)

Chức năng	Đơn vị	Giá trị	Đơn vị
Trung tâm tia		Trung tâm	1. Chùm
Quyền lực	W	450	2. Nhưng, F
Tính thường xuyên	Hz	500	
Nghĩa vụ	%	100	
Chùm xung đúng giờ	Sec	0,2	

Sử dụng **Băng keo OPP** để kiểm tra tâm dầm. (Không cho phép băng giấy)

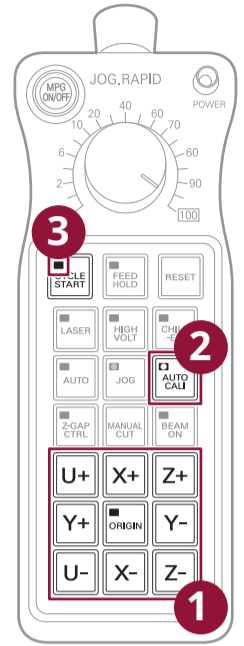
Kiểm tra lỗ bằng chùm tia phải được **ở giữa** của bề mặt của băng

Gắn băng keo OPP đã cắt theo kích thước hợp lý (Gắn cẩn thận để không bị xoắn)

6. Tự động hiệu chuẩn

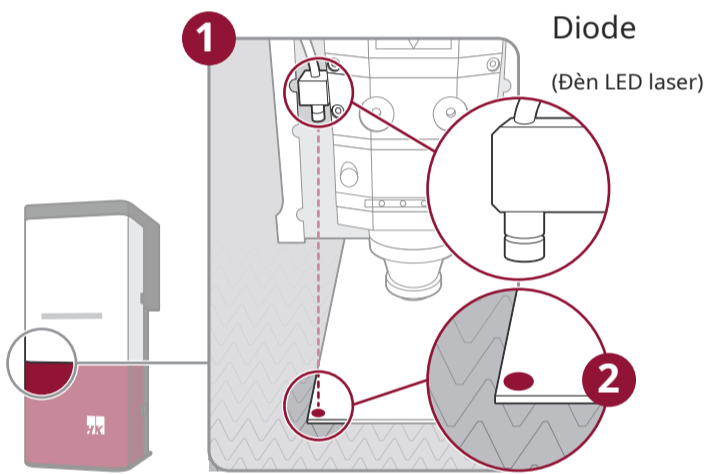
Đây là chức năng hiệu chỉnh dữ liệu cảm biến trước khi cắt và phải được thực hiện ít nhất một lần ngay cả khi máy được khởi động lại.

- 1 Di chuyển đến đầu đến vật liệu cần cắt
- 2 Nhấn **TỰ ĐỘNG CALI**
Hiệu chuẩn tự động sẽ được bắt đầu với đầu từ từ đi xuống cho đến khi chạm vào vật liệu (**BẬT** đèn **KHỞI ĐỘNG CHU KỲ**)
(Mất khoảng 10 ~ 30 giây tùy thuộc vào loại máy)
- 3 Khi hoàn thành, **BẮT ĐẦU ĐUA XE**

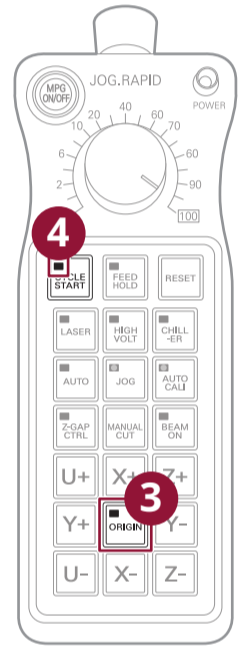


7. Cài đặt nguồn gốc

Đặt điểm bắt đầu cắt qua diode



- 1 Di chuyển diode đến vị trí bắt đầu cắt.
- 2 Di chuyển đến cạnh càng tốt như thể hiện trong hình ảnh để giảm thiểu tàn dư.
- 3 Nhấn **NGUỒN GỐC** trên tay cầm MPG và kiểm tra **NGUỒN GỐC** đèn nhấp nháy
- 4 Kiểm tra **BẮT ĐẦU ĐUA XE** bật đèn.



8. Cắt

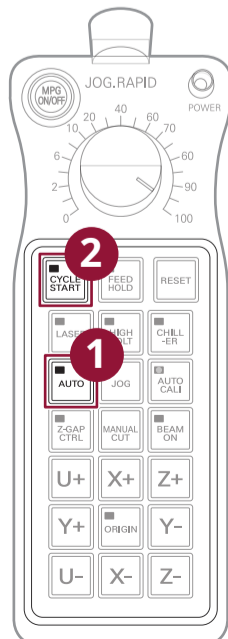
※Thận trọng

Kiểm tra XUẤT XỨ một lần nữa

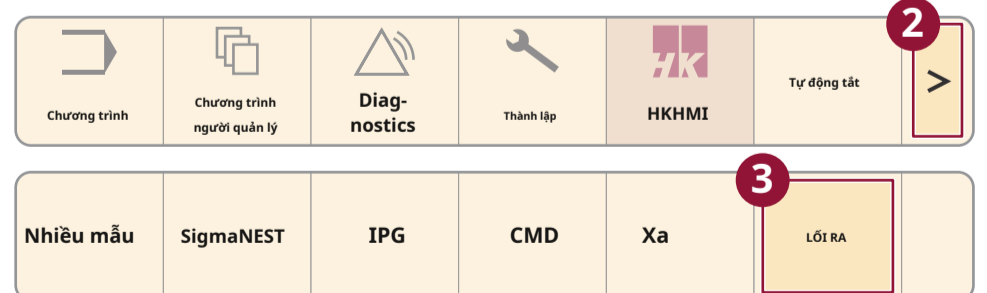
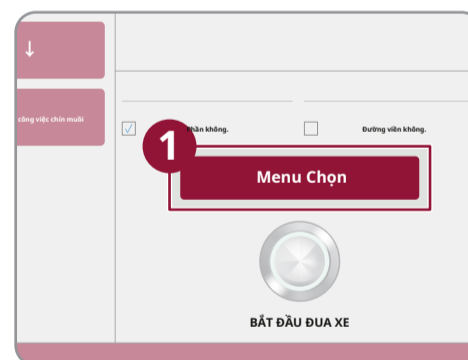
Kiểm tra cửa trước đã đóng

Kiểm tra lại vị trí tâm dầm, vòi phun, cắt DB khớp một lần nữa.

- 1 Nhấn **TỰ ĐỘNG**
- 2 Nhấn **BẮT ĐẦU ĐUA XE** để bắt đầu cắt.



9. Tắt



- 1 Nhấp chuột **CHỌN MENU**
- 2 Nhấp chuột >
- 3 Nhấp chuột **LỐI RA**
- 4 Chờ cho đến khi màn hình đen
- 5 Tắt nguồn chính và GAS