

REGOLAZIONE FOCUS TORCIA LASER



Impostare la macchina come di seguito:

Power= 30%

Working Mode = “-“

Frequenzy=3000hz

Frequency = 10hz

Duty Cycle=100%

Width =1,8 mm

Filling = off

Gas Control advance and delay =>150ms

Gas control proportion => 100%



Prendere una piastra in acciaio inox Spessore 1 mm, portare la potenza del laser al 30%, avvitare il tubo del focus sulla torcia di saldatura al massimo. Collegare la pinza di “massa” alla torcia di saldatura.

Fate attenzione! In questo modo , premendo il pulsante torcia emetterà’ il fascio laser anche senza ulteriori consensi.

Assicurarsi che la torcia di saldatura non sia rivolta a persone o altri oggetti.

Premere l'interruttore della torcia di saldatura per avviare il laser.



Quindi tenere la torcia in una mano e il pezzo nell'altra mano, premere l'interruttore della torcia di saldatura avvicinandosi ed allontanandosi dal pezzo fino a quando non si avra’ penetrazione sul pezzo.



La distanza tra il pezzo e la torcia è il punto di focus'; Prendere nota della distanza.

riportare questa distanza sulla torcia , svitando il tubo di focus e regolandolo alla distanza rilevata; ripetere il test affinando la regolazione (avvitando/svitando il tubo di focus) finché il pezzo non viene a contatto con l'ugello e può penetrare nel pezzo; questa sarà l'impostazione di focus

