

『レーザ i-Center』で切れ味UP!?

こんなお悩みを『レーザ i-Center』で解決!!

- 最近、レーザー切断機の切れ味が悪いなあ・・・
- バリがたくさん出るなあ・・・、何故だろう???
- 前はこのレーザー条件で切れたんだけど、今日は切れないなあ・・・。

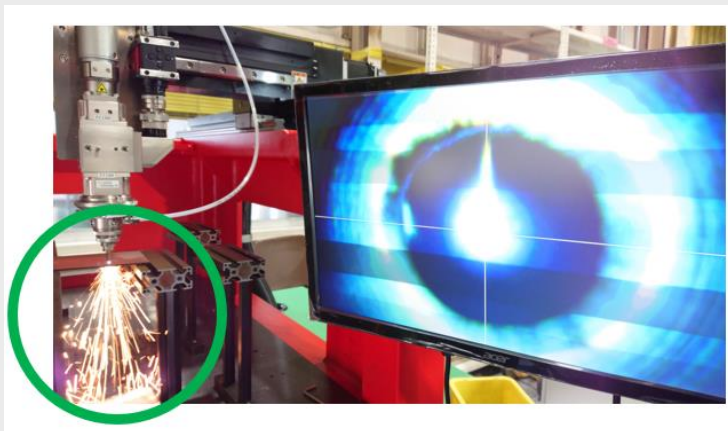
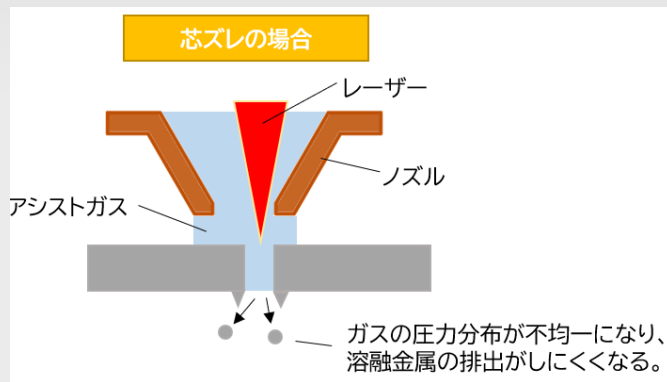
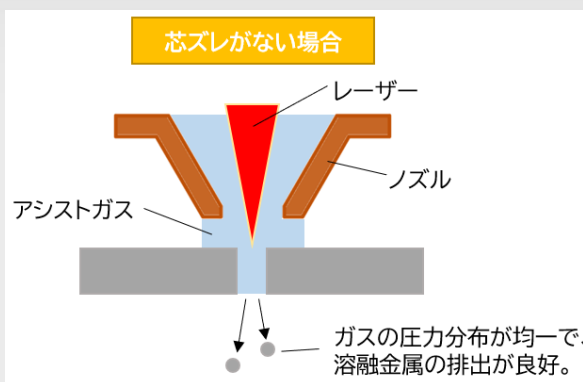
これらのお悩みの原因のひとつに「レーザ光路とノズル中心のズレ(以下、芯ズレ)」があります。そんな芯ズレ確認・調整の管理を手助けするのが「レーザ i-Center」をご紹介します!



芯ズレが起こるとなぜ切れ味が悪くなったりするの?

芯ズレによりレーザー切断に必要なアシストガスの流れが不均一になるため、切れ味が悪くなったり、バリがたくさん出るようになります。また、大きな芯ズレはレーザがノズルに干渉し、パワーロスとなって一層悪化します。

芯ズレは、ノズルに触れてしまったり、ノズルを交換した際に発生したりと些細なことで発生しやすい現象です。そのため、芯ズレ確認・調整は日常管理に入れていただきたい項目のひとつです。



そんな芯ズレ確認・調整の管理を手助けするのがレーザ i-Centerです。レーザ光路とノズル中心をモニターに可視化、簡単に芯ズレ確認・調整をすることが出来ます。(詳細は裏面を参照)

『レーザ i-Center』のご利用はこんなレーザー切断機をお使いの方にオススメです。

- ◇ レーザ光路と同軸上にCCDカメラ等の機能が付いていない設備
- ◇ CCDカメラは付いているが、視野範囲が広すぎてノズル中心が判断できない
- ◇ 購入メーカーから芯出し調整の仕方を教えてもらっていない

『レーザ i-Center』のメリット

- ◇レーザの光軸中心とノズル位置を可視化できるから、ノズルの芯調整が簡単
- ◇操作方法が簡単で、ノズル先端にテープを貼ってレーザで穴あけ・・・なんて煩わしさから解放
- ◇調整時の映像をキャプチャして品質管理に活用出来る
- ◇高倍率の視野角により調芯精度向上
 - ▶高精度の調芯が可能のため、ノズル穴径を小さくしてガス代の節約
- ◇1台のレーザ i-Centerで複数の加工機で使用可能



『レーザ i-Center』の調整方法

Step. 1 ピント調整

モニター画面に映ったのノズルチップの先端のピントが合うように加工ヘッドやレーザ i-Center の位置を調整します。

Step. 2 モニター上の円の調整

発振器のガイドレーザ光がモニターに表示された円の中心にくるようにモニター上の円を調整します。
※モニター上の円のサイズ、X・Y 軸の調整が可能です。

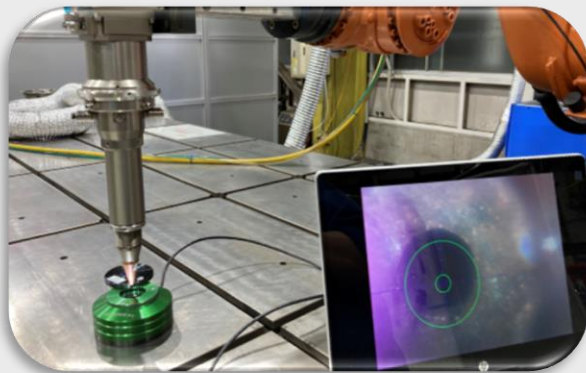
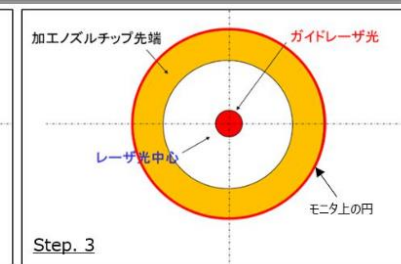
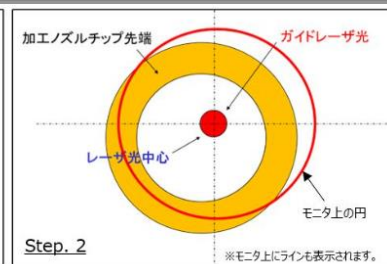
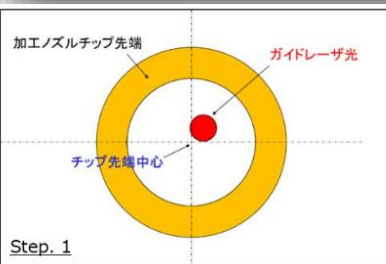
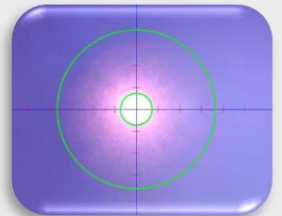
Step. 3 ノズル調整

ガイドレーザ光を止め、モニター上にノズルチップの穴が映ります。そのノズルチップの穴がモニター上の円と重なるようにノズルの位置調整をします。

【参考】切断ノズルの調整作業



【参考】レーザガイド光の映り方



レーザ i-Center
専用ページはこちら



お問い合わせはこちら



『レーザ i-Center』は貸出も行っています。ご興味ある方は、ぜひお問い合わせください。