



Fiber레이저 절단에 영향을 주는 외부 조건

- 절단 품질에 영향을 주는 외부 조건을 항상 점검한다.
- Nozzle상태를 매일 점검한다.
- 공급되는 보조 가스의 압력을 점검한다.

■ Nozzle의 조립 상태를 매일 점검

1) 원터치 타입:

Nozzle Body안쪽에 O-Ring이 있는 타입은 O-Ring의 마모로 인하여 유격이 발생 할 수 있다.

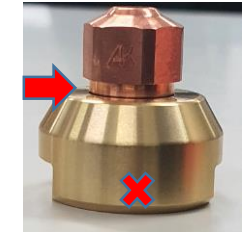
- ➔ Nozzle이 조립된 상태에서 Nozzle이 위 /아래로 움직이면 안된다. Nozzle이 움직이면, O-Ring을 교체한다.



2) 나사식:

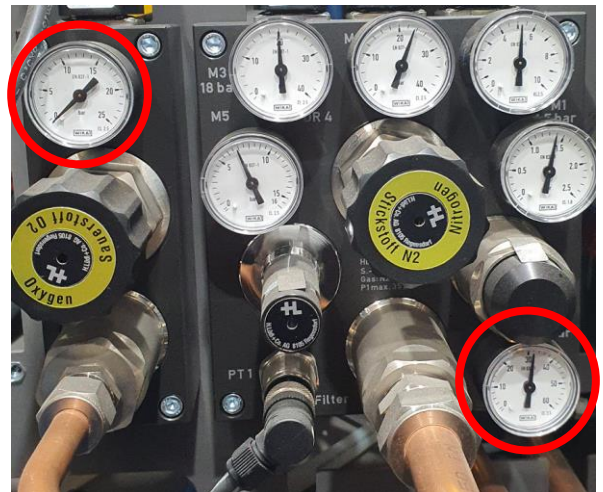
Nozzle 또는 Nozzle Body 나사산이 손상된 상태로 사용할 경우 유격이 발생한다.

- ➔ 유격 발생 시 Nozzle Body 교체, 사용 중인 Nozzle 전수 검사 후 손상된 Nozzle 전량 교체한다.



■ 보조 가스의 압력을 점검

- 보조 가스 압력이 부족하면 가공 불량 발생 가능.
- 권장 보조 가스 압력
 - 산소: 10~ 13kgf / cm²
 - 질소: 20~ 25kgf / cm²



■ Protect Glass의 상태를 점검

- 절단 불량이 발생 시 Protect Glass상태를 점검한다.
- 필요 시, 교체를 진행한다.





Fiber레이저 절단에 영향을 주는 외부 조건

- 절단 품질에 영향을 주는 외부 조건을 항상 점검한다.
- Cutting Attachment를 점검한다

■ Attachment 상태를 매일 점검

- Attachment 세라믹 부분이 오일 또는 먼지로 인하여 센싱 불량일 수 있다.
 - 센싱 불량은 가공 불량 및 Protect Glass 손상이 발생할 수 있다.
- 정기적으로 확인 후 세라믹 부분이 불량 하다면,
- 아세톤으로 세척 후 건조기(히팅건)으로 약 20분간 건조 후 사용한다.

