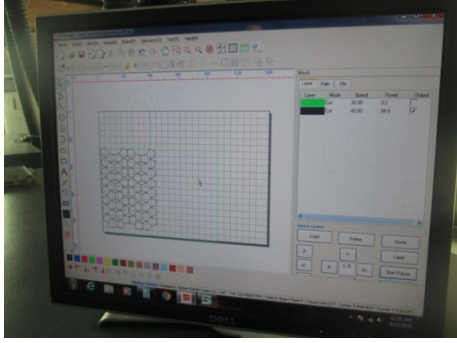


Laser Cutting Machine

Operator's Guide

Forward Sports (Pvt.) Ltd.

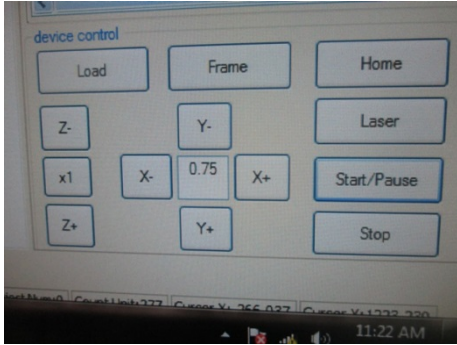
سافٹ ویئر ٹریننگ:



مشین پر کام کرنے کی اہلیت Auto Cad کورس ہے۔ جس میں 2D اور 3D پر مہارت ہو۔ پھر آپریٹر کو مشین کے آپریٹنگ سسٹم کے مطابق ٹریننگ دی جاتی ہے۔

X-axis اور Y-axis کی سیٹنگ:

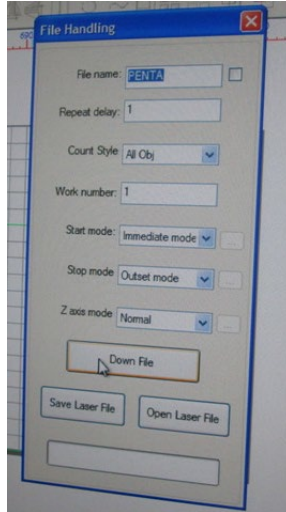
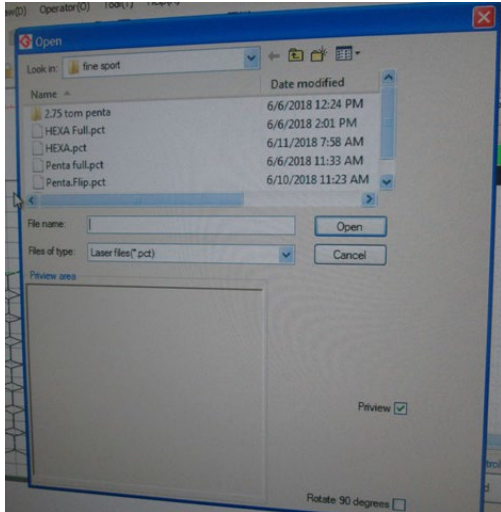
لیزر کٹنگ مشین X-axis اور Y-axis کے مطابق کٹائی کا عمل کرتی ہے اور ان دونوں axis کے تحت ہی میٹریل کی سیٹنگ کی جاتی ہے۔ جس کیلئے



آپریٹر کو خصوصی ٹریننگ دی جاتی ہے۔ X-axis اور Y-axis کی درست سیٹنگ کا عمل ہی میٹریل کی کٹائی کی بہتر کوالٹی کا ضامن ہے۔

فائل ڈاؤن لوڈ / آپ لوڈ کرنا:

مطلوبہ آرٹیکل کی فائل کو مشین کے سسٹم میں انسٹال کرنے کا عمل جس کے مطابق مشین نے میٹریل کی کٹائی کرنی ہوتی ہے۔ شیٹ کی Manual



Setting بھی فائل کے مطابق ہونی چاہئے۔



میٹرل پلیسمنٹ سیننگ:

مشین کے کٹنگ بیڈ پر میٹرل شیٹ رکھ کر سیننگ کی جاتی ہے اور لیزر ہیڈ کے مطابق پروگرام فائل کو مد نظر رکھتے ہوئے سیننگ کی جاتی ہے اور نشاندہی کر کے پھر اس کے مطابق باقی شیٹوں کی کٹائی کی جاتی ہے۔

مشین آن / آف:



آپریٹر کو ابتدائی ٹریننگ میں ہی مشین کے On/Off اور Switching System کا بتایا جاتا ہے۔

مشین کو Start/On یہاں سے کیا جاتا ہے اور Off یہاں سے کیا جاتا ہے۔

مشین ایمر جنسی سوئچ:

کسی بھی ہنگامی صورتحال کے پیش نظر مثلاً اچانک آگ کا بھڑک اٹھنا، شارٹ سرکٹ ہونا اور انسٹالڈ پروگرام کے تحت اچانک مشین کا نہ چلنا، یہ سب



کچھ آپریٹر کو بتایا جاتا ہے کہ مشین کے اوپر لگے اس ایمر جنسی سوئچ کو دبا دیا جاتا ہے جس سے مشین کے تمام پروگرامز Off ہو جاتے ہیں اور مشین زیادہ نقصان سے بچ جاتی ہے۔

لیزر بیم سیننگ:



مشین پر کٹائی کا عمل شروع کرنے سے پہلے کسی خراب شیٹ لگا کر اور لینز کے آگے
پیپر ٹیپ لگا کر Laser کی سیننگ کی جاتی ہے جب تک Laser شعاع بالکل لینز کے
درمیان سے نہ نکلے اور سیدھی کٹائی نہ کرے، سیننگ نہیں ہوگی۔

لیزر ٹیوب انسٹالیشن:

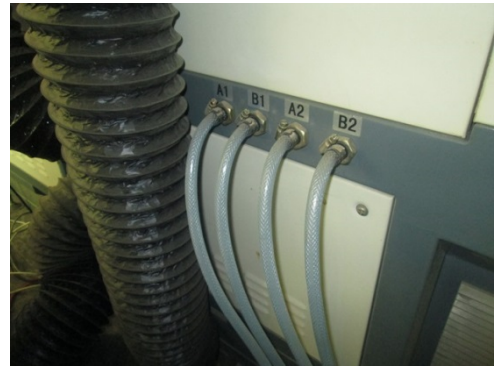
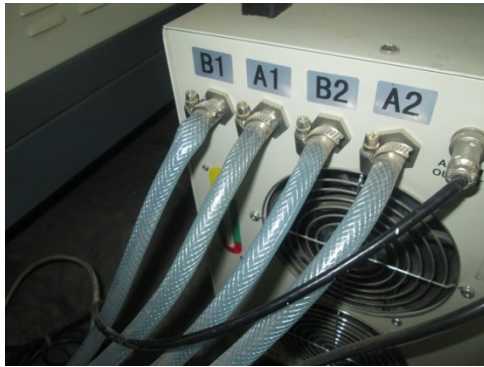


لیزر ٹیوب لگانے کا طریقہ یہ ہے کہ

پہلا Chiller سے آنے والے پانی کے پائپ In-let & Out-let پر لگائے
جاتے ہیں۔

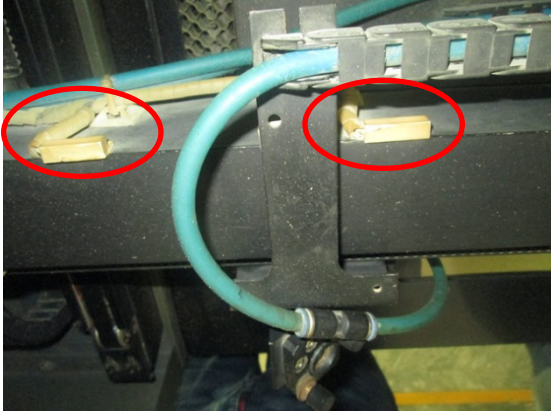
دوسرا Electrical High Voltage Supply دی جاتی ہے جو کہ
Soldering Iron کا استعمال کرنے ہوئے لگائی جاتی ہے۔

تیسرا ٹیوب کو گر اوٹنڈیا رتھ سپلائی دی جاتی ہے۔



سینسرز سٹنگ:

مشین پر سینسرز لگے ہوئے ہیں جو کہ مشین کی سیفٹی کیلئے ہی استعمال ہوئے ہیں۔ مشین پر مندرجہ ذیل چار 04 سینسرز استعمال ہو رہے ہیں۔

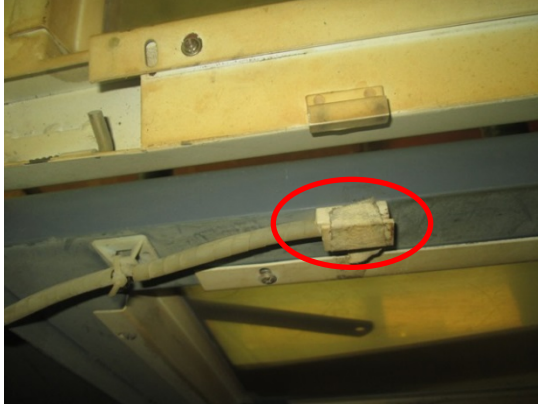


1- مشین کے دروازے کا سینسر

2- ہیڈ 1 سینسر

3- ہیڈ 2 سینسر

4- ہیڈ سلائیڈنگ سینسر



فالت ٹریسنگ:

مشین دوران آپریشن اگر اچانک خراب ہو جاتی ہے تو ٹیکنیشن سب سے پہلے مشین کی الیکٹریکل پاور آن کر کے دیکھے گا کہ فالت کس ٹائپ کا ہے۔

الیکٹریکل فالت:

پاور سپلائی کا فیل ہونا

سینسر فالت

لیزر ٹیوب فالت

مکینیکل فالٹ:

سلائیڈنگ رول کا خراب ہونا

مشین رول بیرنگ کا خراب ہونا

مشین لیول کا مسئلہ ہونا