



ДЕЛОВАЯ ИНИЦИАТИВА

Диагностика технического состояния и ремонт лазерного оборудования



04.12.2016



Предлагаем услуги по диагностике технического состояния и ремонту лазерного оборудования. В рамках диагностики лазерного оборудования проводится проверка уровня выходной мощности лазерной трубки. Проверка мощности лазерной трубки производится с помощью специального прибора PW-250 Power Wizard от компании Synrad (США).

Прибор PW-250 позволяет измерять уровень лазерной мощности в диапазоне от 1 до 250 Вт для следующих видов лазерных трубок; газовые CO₂, твердотельные Fiber, NdVO₄, YAG и Excimer. Проверка состояния уровня лазерной мощности позволяет владельцу лазерного станка планировать замену или заправку лазерной трубки.

Кроме этого, замер уровня лазерной мощности трубки позволяет определить износившиеся зеркала оптической системы лазерного оборудования.

Ремонт оборудования осуществляется только после предварительной диагностики технического состояния лазерного оборудования. Ремонтные работы оплачиваются отдельно и не входят в стоимость диагностики технического состояния оборудования.

На нашем складе есть большой выбор запчастей и расходных материалов для лазерного оборудования от компании GCC.

Стоимость работ по диагностике и ремонту лазерного оборудования вы можете уточнить, позвонив к нам в офис.

№	Перечень работ выполняемых при диагностике технического состояния лазерного оборудования
1.	Измерение уровня выходной мощности лазерной трубки с помощью спец. прибора.
2.	Проверка состояния юстировки оптической системы лазерного оборудования.
3.	Даются рекомендации по юстировке оптической системы.
4.	Проверка состояния износа зеркал и линз
5.	Диагностика состояния электрической части лазерного оборудования
6.	Проверка состояния параметров работы материнской платы
7.	Проверка режимов работы лазерной трубки и уровня входного напряжения на трубку.
8.	Проверка износа коллиматорной линзы на выходе лазерной трубки
9.	Проверка состояния натяжения ремней и работы сервоприводов оси X и Y
10.	Проверка состояния тракта перемещения каретки, состояния роликов и их износа
11.	Проверка направляющих стола по оси Z
12.	Проверка работоспособности компрессора.
13.	Проводится инструктаж по чистке зеркал и линз.
14.	Производится настройка фокусного расстояния линзы.
15.	Проверяется состояние автоматического фокусного датчика.
16.	Проверка системы подачи воздуха в область гравировки
17.	Проверка состояний кабелей (USB, 220 В, и компрессора, фильтров)
18.	Проверка состояний воздушных вентиляторов охлаждающих лазерную трубку и оборудование.
19.	Проверка геометрии реза и искажений при гравировке и резке.