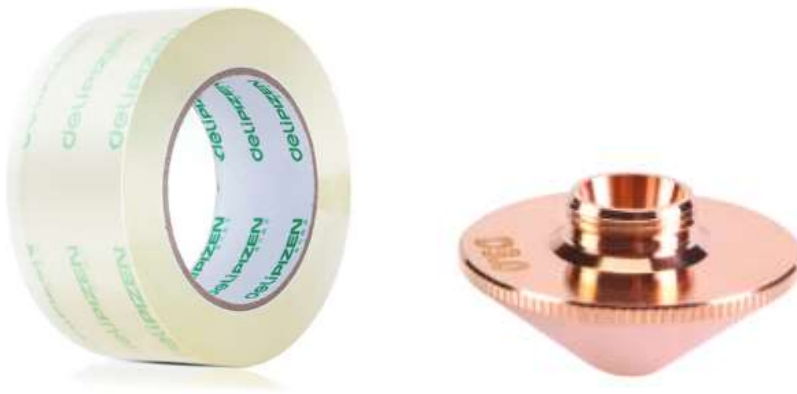


## Заміна сопла

**Запобіжні заходи:** Після заміни сопла його потрібно відкалібрувати по коаксіальності. Коаксіальність безпосередньо впливає на якість різання. Погана коаксіальність призведе до того, що при різанні залізної пластини одна сторона буде вирізана добре, а інша сторона буде вирізана погано. Тобто лазерний промінь і газ потрібно випускати з середини сопла.

**Інструмент для підготовки:** прозора стрічка, нова насадка



**План:**

1. Спочатку вимкніть затвор, поверніть сопло за годинниковою стрілкою, щоб зняти його.



2. Встановіть нове сопло і затягніть його проти годинникової стрілки



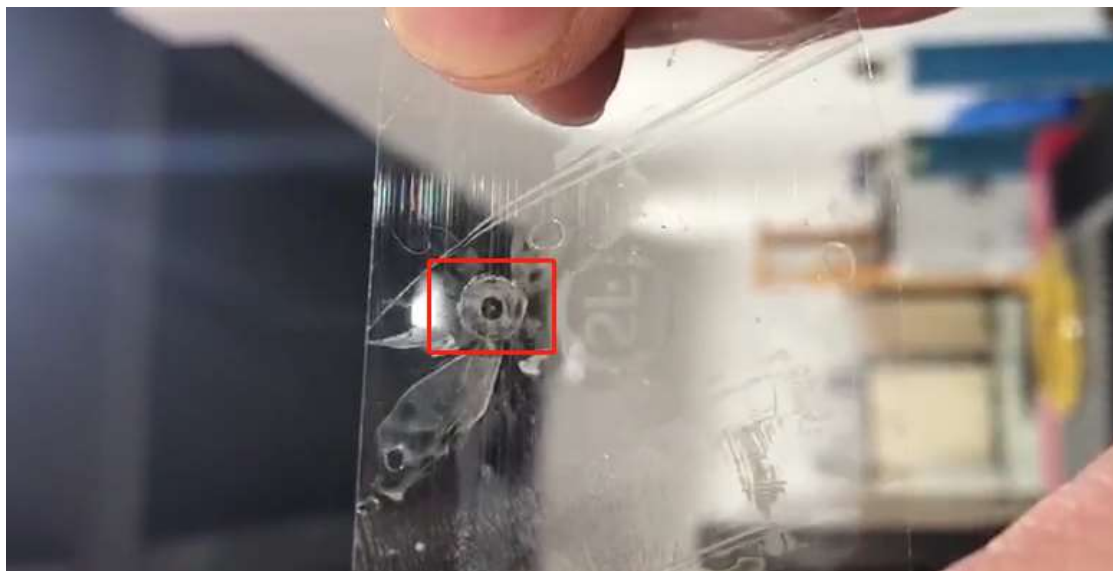
3. Візьміть шматочок прозорої стрічки і приклейте його під сопло



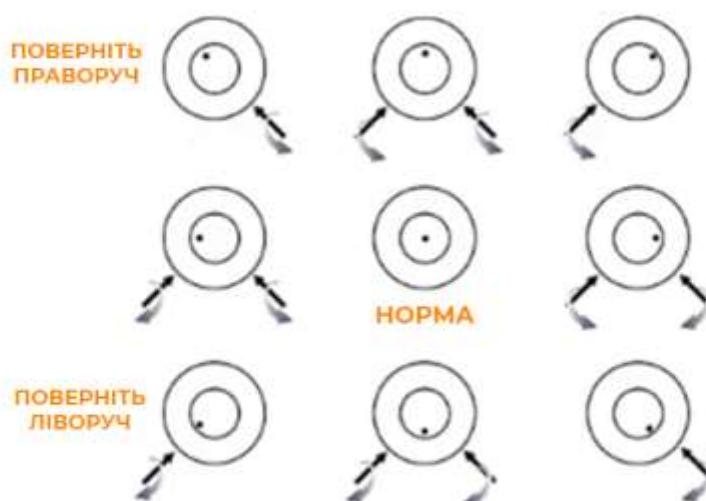
4. "Відкрити затвор" на панелі дистанційного керування, а потім натисніть "Лазерна точка"



5. Перевірте, чи знаходиться точка виходу світла в центрі сопла, і чи знаходиться точка виходу світла в центрі сопла, що означає, що коаксіальне з'єднання успішне і різання можна виконувати (якщо точка виходу світла не в центрі, необхідно відрегулювати положення лінзи нижнього фокусу)



## НАЛАШТУВАННЯ ФОКУСНОЇ ЛІНЗИ



**ВІДКАЛІБРУЙТЕ ПРОМІНЬ ВІДНОСНО РИСУНКУ**