

## Как исправить смещение реза при контурной резке на плоттере VICSIGN HWQ1080 с автоматической лазерной системой распознавания меток

1. Включите устройство. Когда на ЖК-дисплее отобразится X: +0.0 / Y: +0.0, нажмите кнопку [Mode] три раза, пока на следующем экране не появится:



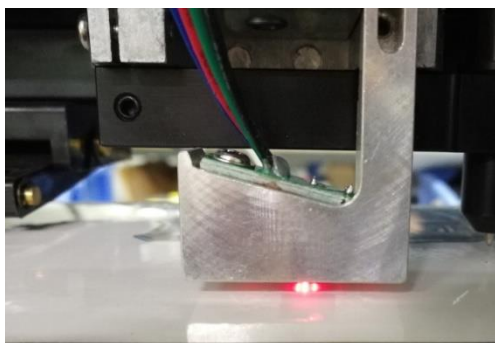
2. Нажмите кнопку [Origin], на дисплее отобразится выбор языка:



3. Нажмите кнопку [Mode] три раза, пока не появится надпись [Laser], как показано ниже:



В то же время под кареткой появится красный индикатор, см. рисунок ниже:



4. Нажмите кнопку [Off line]. Когда появится следующее сообщение на дисплее, введите пароль: 25 (Используйте клавиши вверх и вниз для настройки номера и нажмите правую кнопку, чтобы перейти ко второму номеру)



5. Нажмите кнопку [Origin], затем нажмите кнопку [Mode] один раз, пока не появится следующий дисплей:



Корректировка оффсета лазера зависит от фактического результата резки:

- Фактическое изображение резки сдвинуто на 1 мм вправо - нажмите кнопку [◀] и измените положение координаты на 1 мм
- Фактическое изображение резки сдвинуто влево – для корректировки нажмите кнопку [▶]
- Фактическое изображение резки сдвинуто вверх - нажмите кнопку [▼]
- Фактическое изображение резки сдвинуто вниз - нажмите кнопку [▲]

6. Дважды нажмите кнопку [Origin].

Отправьте файл на резку и оцените результат корректировки оффсета лазера.

Если результат резки всё еще имеет отклонения, повторите описанные выше действия до тех пор, пока удовлетворительно не измените положение координат XY.

После завершения настройки параметров нажмите [Origin] для сохранения и нажмите кнопку [Origin] для выхода.