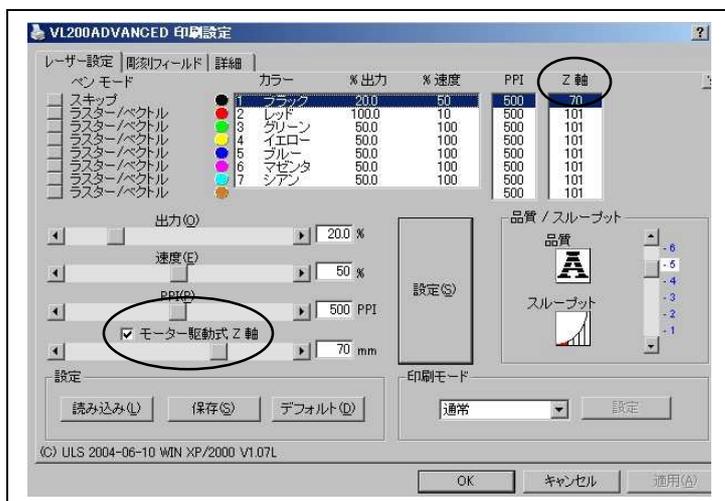


AUTO-Z 軸の設定、使用方法。



Laser Settings Mode 画面を開ける。

カラーで各々の設定（出力速度等）の右端に“Z 軸”の項目があり、この欄に部材の厚みを入力する。

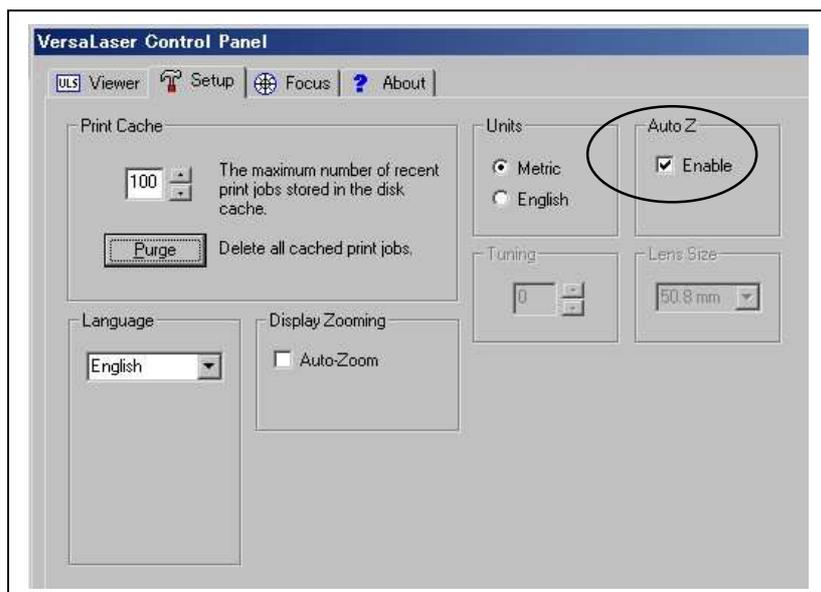
左中下に“モーター駆動式 Z 軸”の にレ点をいれる。カラーは 8 色あり、8 段階の設定が可能となる。

Versa Laser Control Panel を開いて、Auto Z の にレ点、が入り Enable になっていることを確認。

これで設定は完了です。

あとは通常通りの作業を行って下さい。

なお、Focus の調整は不要です。



## AUTO-Zの使用例

- ・ 高さの異なる円筒の部材に“Laser”のネームを入れる。

Laser ①	ブラック
Laser ②	レッド
Laser ③	グリーン
Laser ④	イエロー
Laser ⑤	ブルー
Laser ⑥	マゼラン
Laser ⑦	シリアン
Laser ⑧	オレンジ

- 1) 部材を加工テーブル内、又は治具に低い順番に並べ手前に最大の部材を配置する。(最大8種類)
- 2) それぞれの部材の直径を計り記録。
- 3) 字体の色をプリンタドライバの色配置に従い上からブラック、レッド・・・オレンジまで設定する。同じくZ軸設定にそれぞれ測定した直径を記入。
- 4) AUTO-Z 軸の設定方法に従い設定を行う。

### 注意事項

- ・ 彫刻の順序はレーザー設定での色順が優先されます。ブラック、レッド、・・・オレンジの順に彫刻されます。
- ・ 詳細設定の印刷方向、ベクトルの最適化は無効となります。
- ・ 部材の配置は常に手前に大きい部材、奥に小さい部材を配置して下さい。反対にしますと部材がフォーカスレンズ等に接触し破損、故障の原因となります。