

**b) Регулировка расстояния резец / деталь**

Качество маркировки во многом зависит от маркируемой детали (состав, состояние поверхности, твердость...).

В действительности, гораздо легче маркировать гладкую и плоскую поверхность, нежели шероховатую и неровную.

В целом, необходимо адаптировать силу маркировки к высоте знаков. Чем меньше знаки, тем слабее должен быть удар для получения хорошего качества. Программное обеспечение контроллера позволяет также регулировать плотность маркируемых точек.

Хорошее качество маркировки можно обеспечить с помощью регулировки силы удара и расстояния между резцом и деталью. В случае использования маркировочных пистолетов, расстояние между резцом и деталью регулируется положением опорной рамы. При использовании установок es9 зафиксируйте маркировочную головку ручкой на тыльной стороне колонны.

Для информации: ниже приведены рекомендуемые расстояния между резцом и деталью, в зависимости от выбранной силы маркировки:

| Сила             | 1   | 2   | 3   | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|------------------|-----|-----|-----|---|---|---|---|---|---|
| Мин. расстояние  | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 1 | 1 | 2 | 3 | 5 | 6 |
| Макс. расстояние | 1   | 2   | 3   | 5 | 6 | 7 | 9 | 9 | 9 |

**Максимальное расстояние резец / деталь : 9 мм.  
Его превышение может привести к разрыву наконечника.**

Если вы имеете дело с новой деталью необходимо провести предварительные испытания.

**c) Запуск / остановка маркировки**

- установить контроллер в режим маркировки (для более подробной информации см. инструкцию к программе)
- расположить маркируемую деталь
- Запустить процесс маркировки, нажав на кнопку "старт" кнопочного пульта или на кнопку "ход", расположенную на рукоятке пистолета (переносной аппарат)
- чтобы остановить маркировку, нажать на кнопку "стоп" кнопочного пульта или удерживать более двух секунд кнопку "ход" на пистолете.