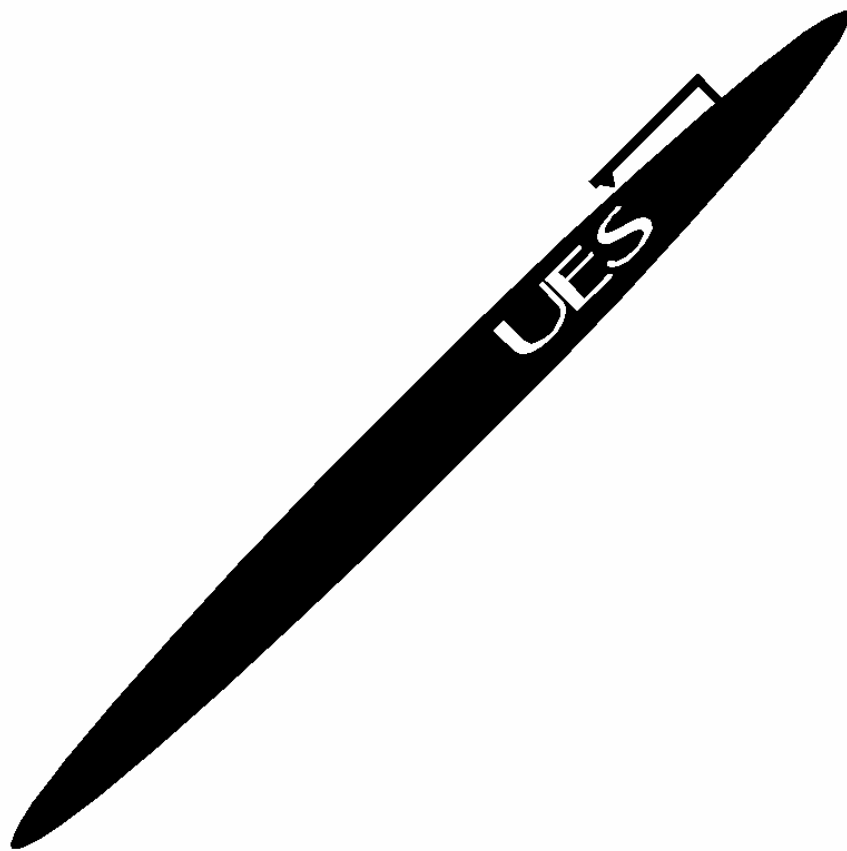


円形や曲線部にレーザー加工を施す方法



円形や曲線部にレーザー加工を施す場合。

円形や曲面にレーザー加工を施す場合には、方法として次の2つが挙げられます。の場合は粘土などにより固定することが可能です。又、大量に効率よく加工するには固定治具が必要です。

今回は下記のペンの斜線部分に名前を入れる加工を行う例を挙げます。



赤枠が加工範囲

1) 固定治具による固定方法。

アクリル板等にてレーザーで固定用枠を加工し、固定治具として使用します。大量に効率よく加工する場合に有効。

2) 粘土等による固定方法。

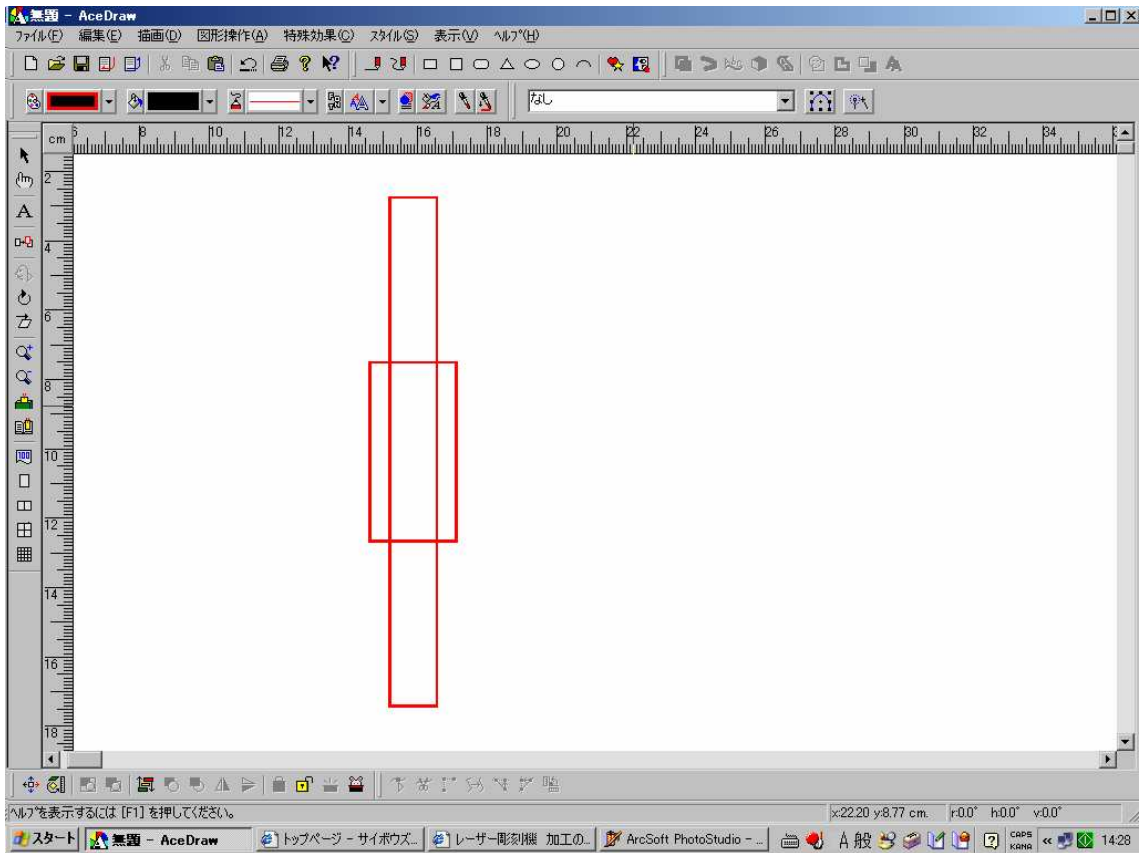
粘土等によりペンや円形の筒など下に敷き固定をおこない加工する。

単品もの急いでいる場合に有効的

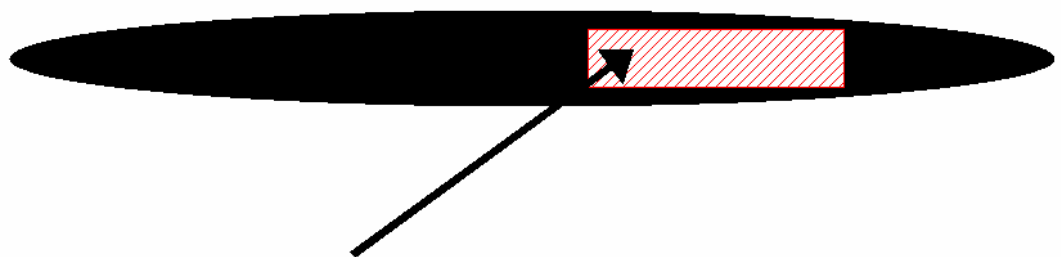
1) 固定治具による固定方法。

アクリル板等にてレーザーで固定用枠を加工します。これは同一製品を大量に加工する場合に有効です。一度作成すれば永年使用可能です。

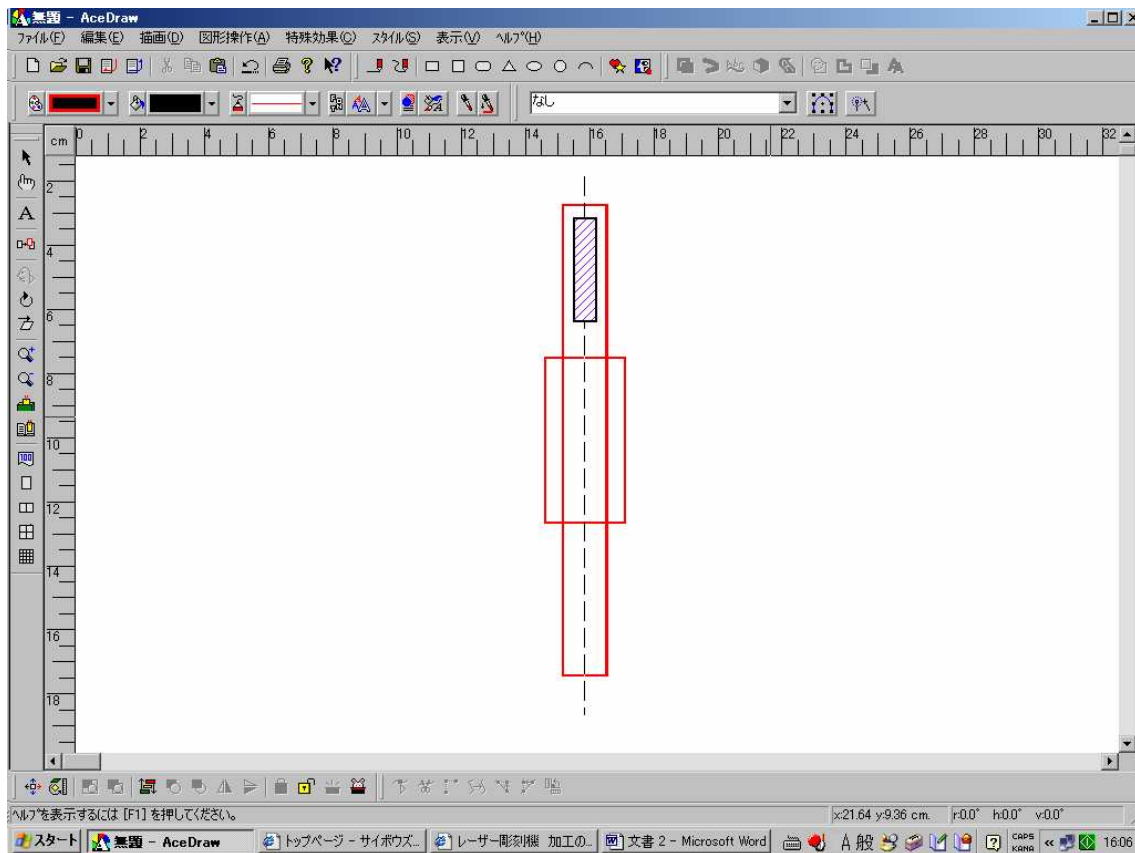
加工したいペンや円形の筒などをアクリル板等の上に置き一番底になる部分を少し大きい長方形にレーザーで固定用枠を加工します。



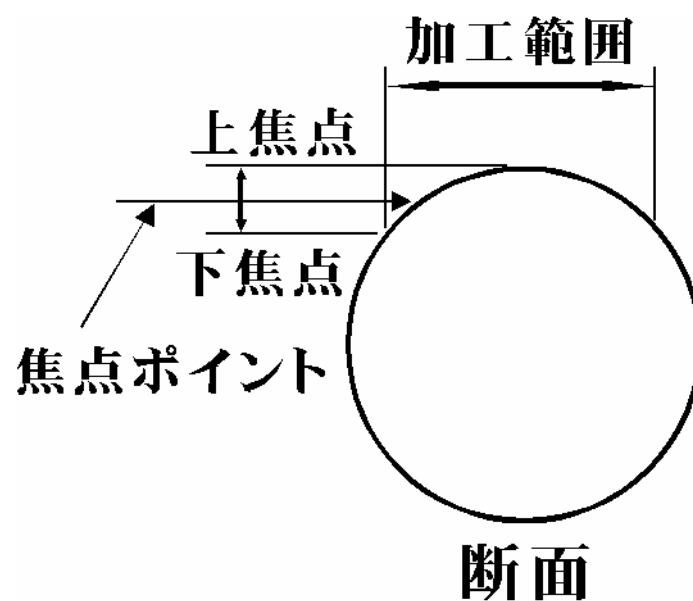
レーザーで加工したアクリル板の上にペンを置きます。その上から加工範囲となる部分に推測をし、データ上に枠を作ります。



赤枠が加工範囲



データ上に作成した枠の色（このデータでは黒色）の設定を行います。スピード設定を遅くし、パワーの設定はいくらでも可。枠のみデータを加工機に送ります。ペンの曲面部分に平均的に焦点を合わせる為に下記のように焦点を合わせます。



加工機のフタを開けた状態でSTARTボタンを押します。赤色ポインターが加工範囲の枠をなぞるように動きます。加工範囲がペンと合っているか、加工範囲が大きくないかを確認して調整して下さい。

加工範囲内に文字を記入して下さい。

文字のみのデータを流して下さい。その後は通常通りの作業で完成です。

2) 粘土等による固定方法。

もっとも簡単な方法として粘土等による固定方法です。これは単品などの場合に有効ですぐにできる固定治具です。



固定治具による固定方法。 から同様の手順。

*ロータリーフィクチャー（別売品）

円筒形の材料への360°加工が可能になります。動作はCPU制御によりレーザーと同期します。

