

## 捨て枠(疑似枠)を作成しての加工方法。

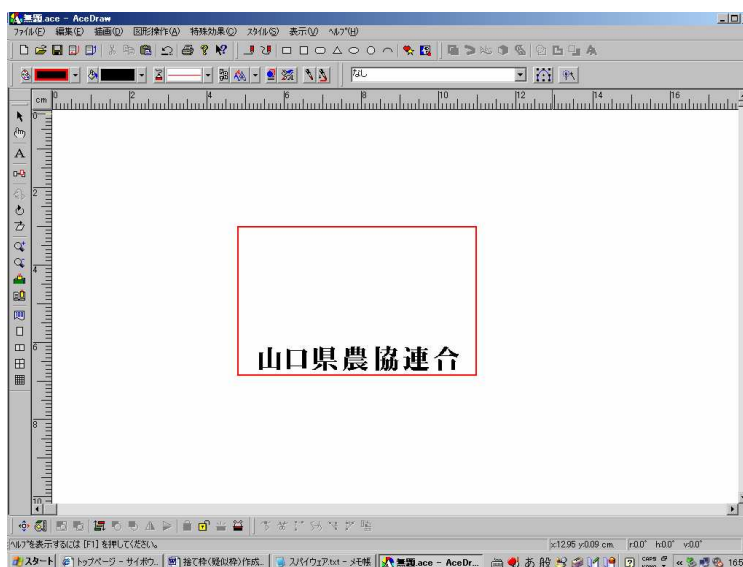
加工品（筆箱、名刺入れ）等に加工する場合。

定形品のサイズ（タテ・ヨコ）を計測します。



各ソフトにて計測した加工品のサイズと同寸法の図形を作成します。

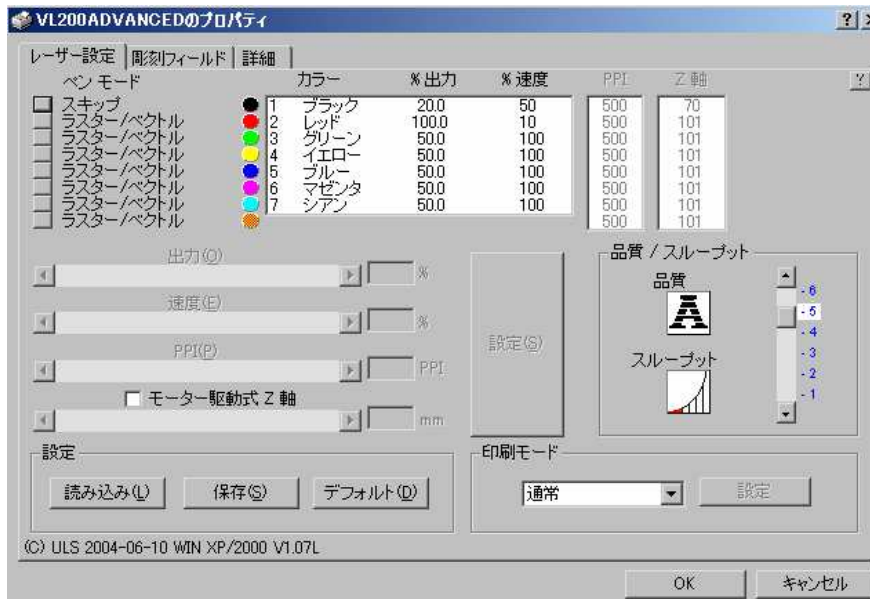
（枠をレッド「赤」、文字をブラック「黒」とします。）



加工機への出力の設定を行います。（例では“レッド”が捨て枠の色です。）

設定ではレッドのスピードをできるだけ遅く設定しておきます。

また、文字 ブラックの設定は“スッキプ”にしておきます。



データを転送します。

加工機のウィンドを開けた状態で “ S T A R T ” ボタンを押します。

レーザーポインターがデータに基づいて動きます。

レーザーポインターに合わせて加工品のセッティングをおこないます。

位置が合わない場合は ~ の作業を繰り返します。

再度、加工機への出力の設定を行います。次は文字 ブラックの設定  
 を行い。レッドの設定を “ スキップ ” にしておきます。

加工品の焦点を合わせます

確認が出来れば加工機のウィンドを閉めた状態で “ S T A R T ” ボタンを押すと加工  
 をはじめます。停止すると加工の完了です。