レーザー加工の手順

2005/02/03

ここではレーザー加工の作業手順を簡単に説明します。 (ゴム印編)

作業条件

OS:Windows XP データ作成ソフト:ACE DRAW ドライババージョン:2000/XP 用ドライバ バージョン1.07M レーザー加工機:M300-50W 作成する物:ゴム印

データ作成とレーザーパラメータの設定

1.まず ACE DRAW を起動し、加工したいデータを作成します。

As Will acc - Acelly an	X
THE WED DESCRIPTION THISED SHOW AT O LTU	
DEFIDE FEE S & A B D D D D D D D D D D D D D D D D D D	B 2 2 9 9 1 D 1 A
0	- m n
5	u. بر
小田 周田 夏の天山 田田山山 下水に行けた	
あた他書示すないはなり】を押してください。	#2267 y1121 cm +10" +00" v00"

2.クリップアートから作りたいサイズの印章サンプルを呼び出します。

0.0422103	追加合くの	19岁后十五个保存图》	面明的	栈索(E)	閉じる(2)
クリップアート集	283 ファイル・	オーザン	クリップアートの名	論 50 イン	レージ登録
***** TRO#491	3 58 X22 mg . 1		ND-001		
***** TRO#491	0 26X10mm 1 38X14mm	-	N0-002		
TROBAST	2 47X18mm 3153X22mm2.1		ND-003 ND-004		
TRO#491	3 58X22mm142 3 58X22mm14		ND-005 ND-006		
C#program files	¥AceDesign¥Acel	Drawieustom##4913331	ND-007 ND-008		
and the second second second		9469 AV			
deals.	NHA 3	ALCON CONTRACT		1000スタジオリカシュ 11-5世	
THE MULTINE	20 T 0 1	Contrainenti	129112012010		a with state
1					
(5) 金融 (5) Δ	-s-action An A	n キミシュマ ム		7-4 7-1月15年後年 - 1974-1946-1975	御九件商店

3.そして『ドキュメントの追加』ボタンを押して作画エリアに追加します。



4.サンプルの文字を編集して、作りたい内容に変更します。



5.サンプルデータよりも周囲1mm程度大きな黒い四角を追加します。

A. 無題.ace - AceDraw	_ 🗆 ×
ファイル(E) 編集(E) 描面(D) 図形操作(A) 特殊効果(C) スヌイル(S) 表示(V) ヘルブ(H)	
▯▯ᄚᄰ▯▯▯▯▯▯ề®? № ▯▯ฃ⊓◻◻◮੦੦∩ ९ ◙ ▯◾>∞ ◑ ◙ ២ ๒ ๚ Ѧ	
□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	
空 市 東京本社 東京営業所 大阪営業所 東急ハンズ各ショップ http://www.uesltd.co.jp/index.html 回 1 回 1 回 1 日 1 日 1 日 1	
	۲ ۲
ヘルフを表示するには [F1] を押してください。 x2686 y1335 cm k00° k	v0.0* v:0.0*
🥂 スタート 🕼 個人フォルダーサイボウ。 🕼 レーザー彫刻機 加工の。 🐻 文書 1 - Microsoft Wo。 🔥 毎日 ace - AceDraw 👘 🌒 🛆 枌 兴 🦚 🖋 🌳	CAPS & « 📑 11:35

6. それぞれを重ね合わせると、このように文字は白、ゴム印の大きさが赤枠、その外側に 1mm大きい黒枠というデータが完成します。



7.ファイルメニューの『プリンタの設定(R)』を押すと、レーザー設定画面 (プロパティ)が出てきます。

🍻 M-300のプロ	パティ		-	_			<u>? ×</u>
レーザー設定 ベンタター/ ララスタター/ ーララスタター/ ーララスタター/ ーララスタター/ ーララスタター/	数 数 す や パールド ド ペークトル ル ル ル ル ル ル ル ル ル ル ル ル 	123 45 67	カラーク フラッド ンー フラッド ンー フラッド シー	*田力 20.0 50.0 50.0 50.0 50.0 50.0 50.0 50.0	米速度 100 10 100 100 100 100 100 100	PPT 500 500 500 500 500 500 500 500	¥
न ज म	出力(9) 速度(9) . PPI(9)		신 신 신	x Pbt	民定の	品質 / スルー 品質 入ループ・ スループ・	
設定 (C) ULS 2003-(00 44 06-03 WDN XP	(174 (S) /2000 V1	」 <u>デフォル</u> 1.06G	<u>F</u>	- 印刷モード 道常 通常 30 30	17-+ 375_0k	

- 8.出力、速度、PPI,品質などの『テーパーの選択(T)』項目をゴム印の設定に変更し、印 刷モードを『ゴムスタンプ』に変更します。ゴム印の設定は巻末を参照にしてください。
- 9. ゴムスタンプの設定画面が開きますので、『テーパーの選択(T)』で、お好みのショ ルダーを選択します。そして『ページのミラーリング(M)』にチェックを入れます。
- 10.選択が終わったら『Apply』を押して内容を確定します。
- 11.『Close』を押して、画面を閉じます。
- 12.プロパティの画面に戻るので、『OK』を押して閉じます。

RECE Pre- Poro Cust	Hk us Pub tom Sha BY4	ber oulder ムスタ	n,			,	len				Я	R R	1	2の反射 2のとう-	φ -リング	940	
Supe	er Wide																
出力	<u></u> _	11222	1222	111202	ator:	1223	0/245	v=:	<u>//</u> 0	11222	12257	11227	1.12	1.517	2007	17-0	
	-	-		-			-			-			-	-	-	-	-
										_	_		-	-		9	2
			-		-1	_	_	-									
4	-	-								1			1				
0%	68	12%	18%	24%	32%	40%	48%	58%	68%	768	85%	92X	100%	100%	100%	100%	100%
ixels	2	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	0	0	0	0	

- 13. ACE DRAW のファイルメニューから『印刷 (P)』を押すと、このような印刷設定画 面が出てきます。
- 14.ここでページ全体を印刷(加工)するのか、もしくは選択範囲(選択オブジェクト) を印刷するのかを選択します。

p u	<u>ri x</u>
[79//s	
ジリンタM-300 on LP1PS4970-2 状態:準備充了 種類: M-300 増用: LPTPS4979-2	
- 印刷範囲 で 現在のページ(2) (* 選択オ <u>デジェクトの)</u> で 余ページ(2) (* 選択オ <u>デジェクトの)</u> で 余ページ(2) (* 選択オ <u>デジェクトの)</u> (* ページ推定(2) (* スージカら(2) (* ページまで(2))	
	(編品類) (編品類) (編品類) (編品類) (のK キャンセルー

- 15.印刷ページ指定という画面が表示されるので左上が水色に変わっていることを確かめ て、『OK』ボタンを押してください。
- 16.もし、全て白だったら左上をマウスで選択し、水色にしてから OK としてください。 * 画面全体を水色にしないでください。(XP ドライバの場合)



- 17.これでレーザー本体にデータが転送されました。
 - *『OK』を押す前に、レーザー本体・集塵機・エアアシストが起動していることを確 認してください。
- 18・データ転送が終わったら、レーザー加工機にゴムをセットし、レーザー本体の蓋が開 いていることを確認した後にスタートボタンを押してください。赤色レーザーポイン タが光ったまま、プロッターが動き出します。
- 19.赤色レーザーポインタを目安にして、材料であるゴムをセット(位置決め)してくだ さい。
- 20.フォーカスツールでレンズと材料の間の焦点を合わせてください。
- 21. 位置決めとフォーカス合わせが完了したら、レーザーの蓋を閉めてスタートボタンを 押してください。

*エアアシストが起動していることを再度、確認してください。

- 22.加工が終わったら、ゴムを取り出し、中性洗剤と歯ブラシでしっかりと汚れ・粉塵を 洗い流してください。
- 23・10分程度、乾燥させて完成です。

ラバースタンプ(ゴム印)											
ラスター間核川											
レーザー出力	パワー	スピード	PPI	パス	深さ						
25	100	13	500	1	0.762						
30	100	16	500	1	0.762						
35	100	19	500	1	0.762						
40	100	21	500	1	0.762						
45	100	24	500	1	0.762						
50	100	27	500	1	0.762						
		マクター間法									
レーザー出力	パワー	スピード	PPI	パス	深さ						
25	60	1.3	90	1	1.016						
30	60	1.6	90	1	1.016						
35	60	1.9	90	1	1.016						
40	60	2.1	90	1	1.016						
45	60	2.4	90	1	1.016						
50	60	2.7	90	1	1.016						

■■■ワンポイントアドバイス■■■

必ずエアアシストを使用してください。使用しないと出火の原 因になります。