

レーザー加工機操作マニュアル

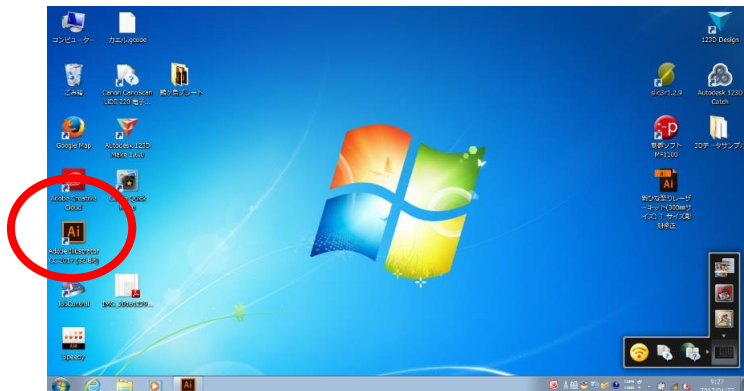
❖ご注意ください❖

◇データの作成・加工材料の設置・加工に至るまでのすべての工程をお客様が行います。
マニュアルを確認しながらの加工をお願い致します。また、イラストレータでデータ作成できない方のご利用はできません。

◇当店の機器を使用してのデータ修正をする場合は、その修正をしている時間も料金が発生します。
データ修正が大きく必要な場合はお客様の機器をご利用ください。

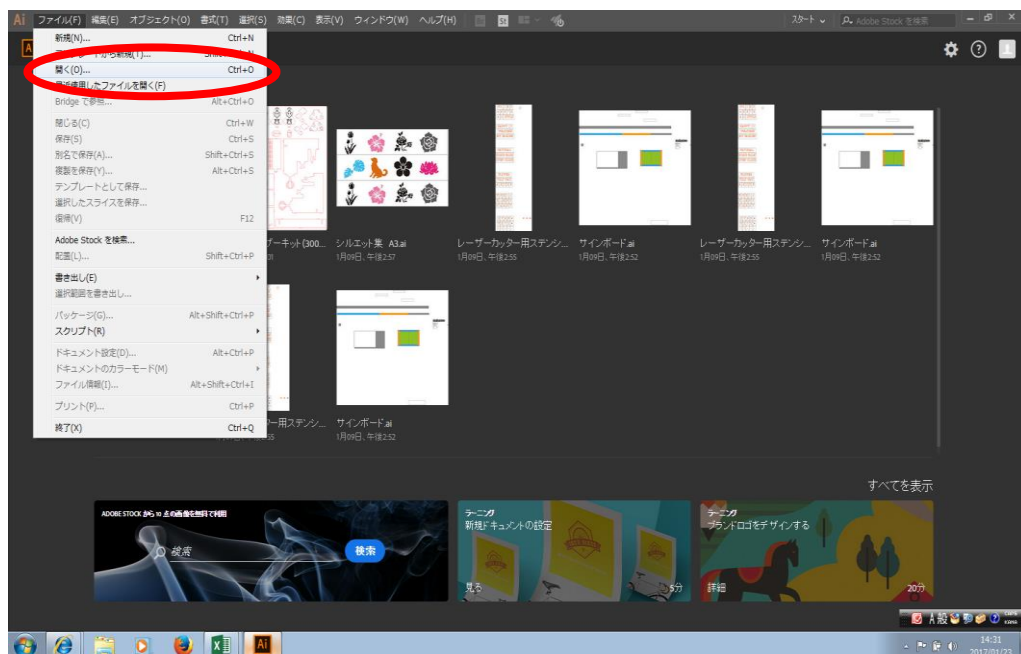
1 AI(Illustrator)を起動する

AIアイコンをクリックし起動します。



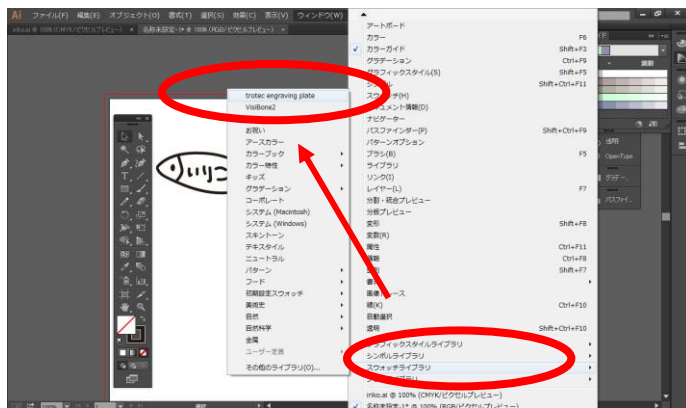
2 持ち込んだデータをひらく

メニューバーの「ファイル」→「開く」から、持ち込んだデータをひらきます。

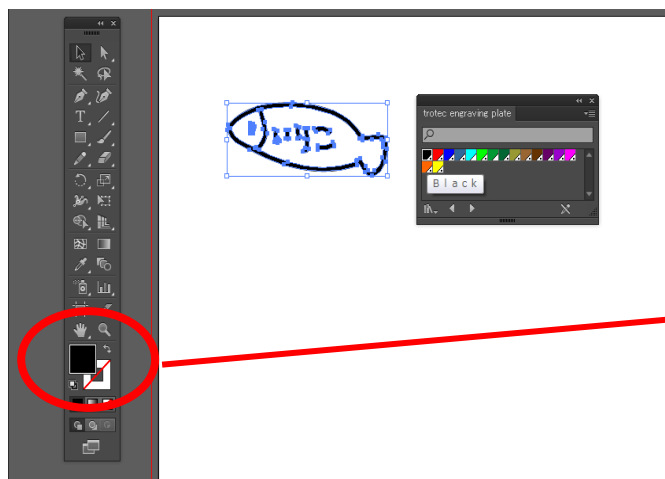


3 持ち込んだデータのカラーを変換する

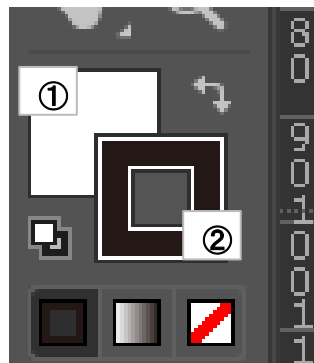
①ウィンドウ→スウォッチライブラリ→trotec engraving plate(機械によってはspeedy)を選びます。



②イラストを選び、彫刻は黒、カットは赤など色を設定します。



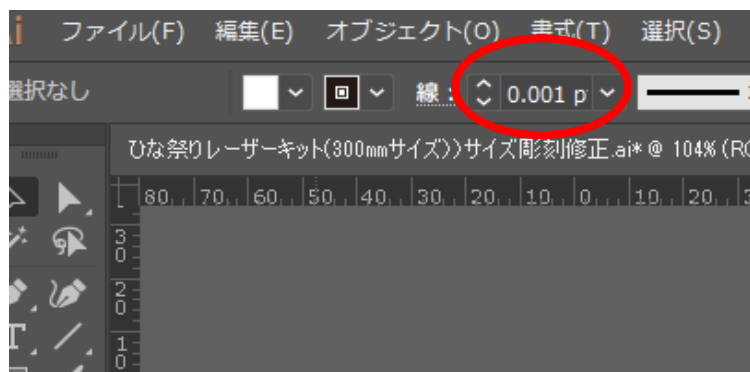
写真の①は塗りつぶし、②は線です



※色の違いは、カットの優先順位です。彫刻→カットの順で加工をするように色を設定して下さい。

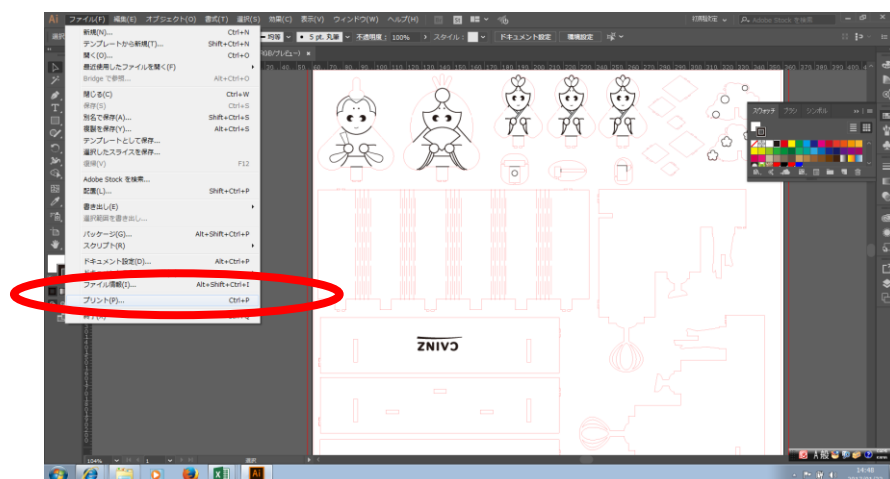


③線の太さを0.001ptまたは0.003ptに設定します。
イラストを選び、画面左上の数字を変更します。



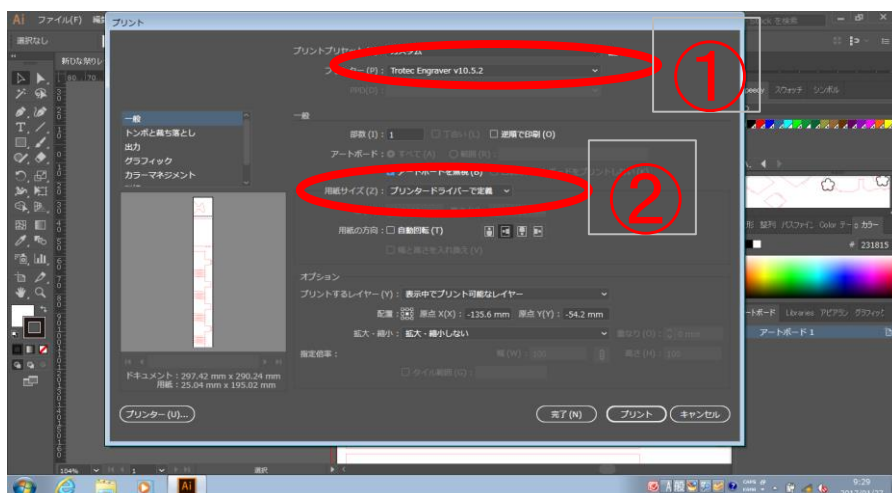
4 印刷設定をする

メニューバーの「ファイル」→「プリント」をひらき、下記内容に設定します。



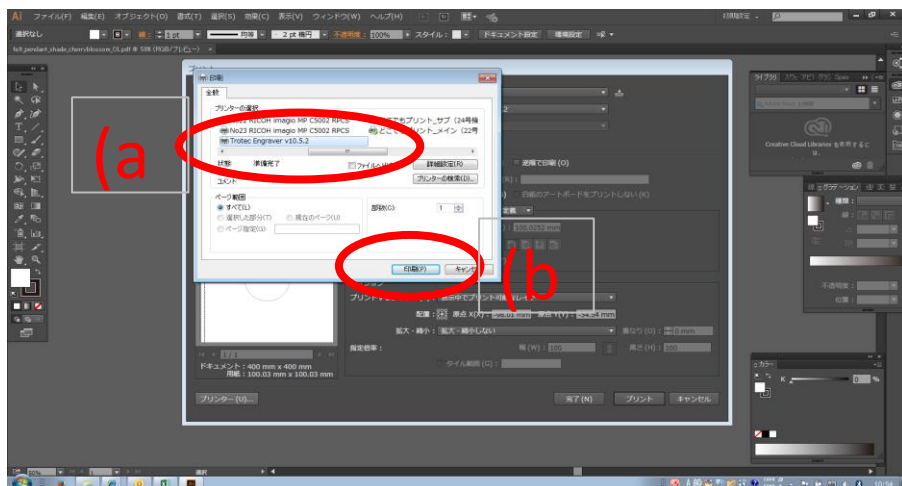
①プリンター:Trotec engraver

②用紙サイズ:プリンタードライバーで定義



5 プリンター設定をする

①プリンターの選択で(a)Trotec engraverを選び、(b)詳細設定を押します。

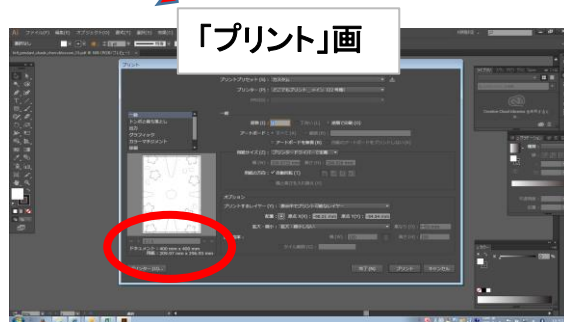
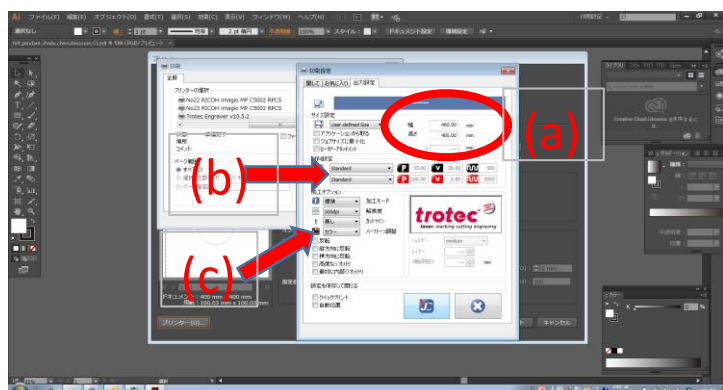


② 印刷設定の画面で

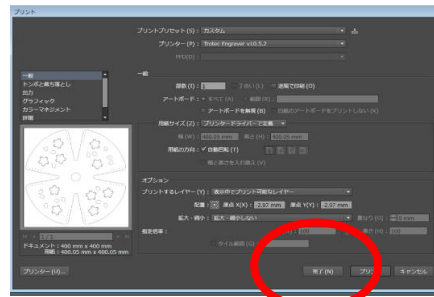
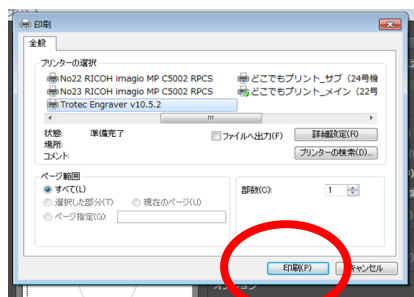
(a)サイズ設定:「プリント」画面のドキュメントのサイズを入力

(b)材料設定: standard

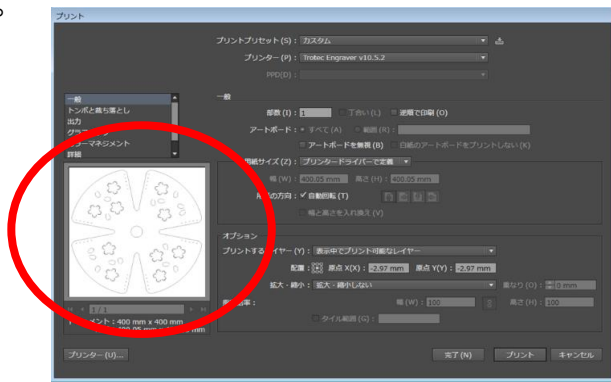
(c)加工オプション: ハーフトーン調整をカラーに設定 (写真などの画像を彫刻する場合は「ディザ生成」)



③設定後JCマーク→印刷→完了の順で選択。

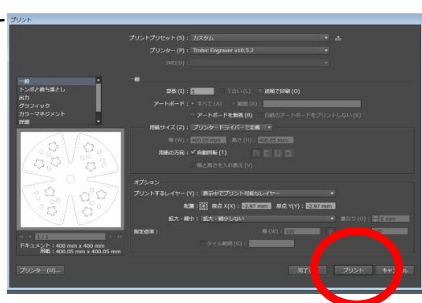


④プレビューに加工データが全て表示された事を確認
もう一度プリント画面を開き(「ファイル」→「プリント」)、プレビューにデータが全て表示されているか
確認します。



6 Job Controlをひらく

①プリントを押す



②タスクバーにJCアイコンが表示される



③JCアイコンが点滅したら、アイコンをクリックしJob Controlを起動します。

7 材料セット・焦点合わせ・加工開始位置を設定する

①コントロールパネルで、プレートを一番下に下げます。(右の上下ボタンで)
プレートがレンズにぶつからないように注意して下さい。



②照射する材料を置きます。



③材料の上にガイドの先端がくるように位置を調節します。(コントロールパネル左側の十字ボタンで)



④ガイドをレンズの溝に掛けます。



⑤ガイドが材料に触れる位置までプレートをゆっくり上昇させます。

衝突の危険があるのでゆっくり操作します。



※触れる位置までくるとガイドが外れます。外れたガイドが材料やレンズを傷付けないように注意します。

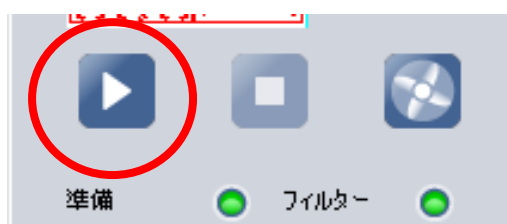
8 パソコン(Job Control)とレーザー加工機を接続する

画面右下の接続マークを押すと、接続されます。

(一度接続されると、Job Controlを再起動しなければ次の加工からこの作業は必要ありません。)

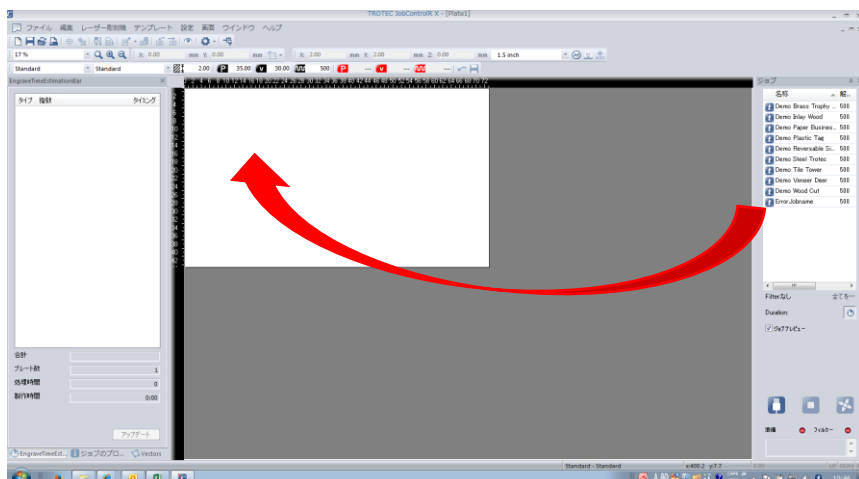


接続後は接続マークが三角マークになります。

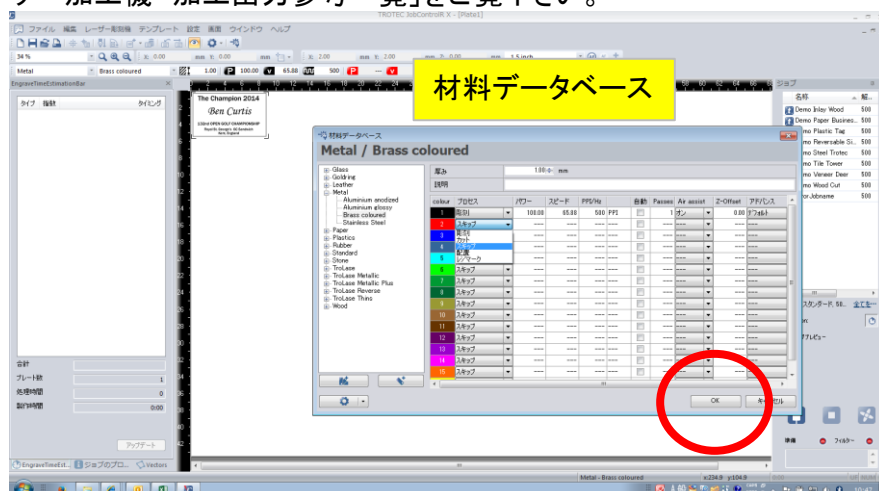


9 データ設定

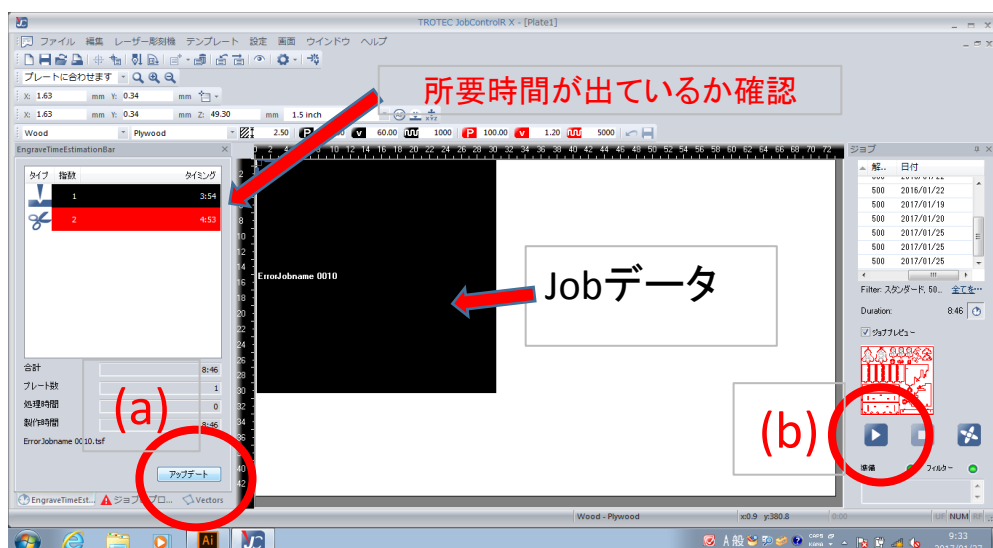
①画面右側のジョブから、使用するデータを十字マークまでドラッグします。



②画面の余白でクリックし、材料データベースを開き、色別に出力のパワー・スピードを調節し、OKを押します。パワー・スピードは加工する材料により異なります。詳しくは別のファイルの表「レーザー加工機 加工出力参考一覧」をご覧ください。



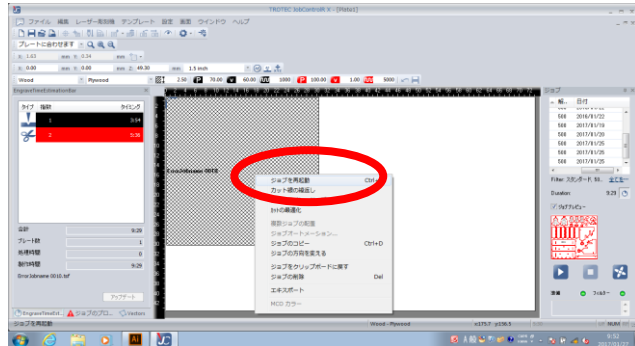
③Jobデータをクリックし黒くになったら、画面左下のアップデート(a)を押し、画面右下の三角マーク(b)を押し、出力を開始します。(アップデート後、色別に時間が出ていれば出力出来ます。出ていない場合は、もう一度材料データベースを確認して下さい。)



⑩出力終了

出力が終了すると「ピー」と1度音がしますが、排気が終わるまでフタは開けないで下さい。
排気が終わるともう一度「ピー」と鳴ります。
※出力が弱く彫刻が見えない・カットができていない場合等は重ねて出力し直す事が出来ます。
材料を動かさずに、パワー・スピードを調整してそのまま再起動してください。

データ再利用の方法：
データ上で右クリック→「ジョブの再起動」



⑪材料の取出し

排気が終わったらフタを開ける前にテーブルを1番下まで下げます。
そのまま取り出すと加工品がレンズに衝突する可能性があります。危険です。
必ず、テーブルを1番低くしてから取り出してください。
小さいパーツは網の下に落ちる事があります。網の下に落ちた物を取り出す際は
赤い扉を開け取り出して下さい。

