VLS フロア型 ユーザーガイド VLS3.60 / VLS4.60 / VLS6.60

©2012Universal Systems, Inc. All Rights Reserved.

ユニバーサルレーザーシステムズ社のレーザー加工機システムは以下の米国特許によって保護されています。 : 5,661,746; 5,754,575; 5,867,517;5,881,087; 5,894,493; 5,901,167; 5,982,803; 6,181,719; 6,313,433; 6,342,687; 6,423,925; 6,424,670; 6,983,001;7,060,934; 7,415,051; 7,469,000; 7,715,454; 7,723,638; 7,947,919 その他の米国特許および国際特許は申請中です。

弊社のレーザー加工システムをご購入いただき、ありがとうございます。1988年の設立以来、Universal Laser Systems, Inc. (ULS)のスタッフはお客様に満足していただけるよう努力してまいりました。当社の製品をご購入されると、生産性の高い当製品を入手できるだけでなく、経験豊かな担当チームによる、お客様のニーズにあわせたサポートを受けることができます。弊社の取引契約に基づき、お客様が本製品の操作をスムーズに行えるようにサポートいたします。

本製品をご使用になる際は、まず本マニュアル全体を熟読されることを強くお勧めいたします。本マニュアルには、安全性、セットアッ プ方法、使用方法、トラブルシューティング、基本メンテナンスについての重要な情報が記載されています。 第 1 章 - 仕様諸元 第 2 章 - 安全性について 第 3 章 - インストレーション 第 4 章 - オペレーション

- 第5章 アクセサリー
- 第6章 メンテナンス

ソフトウェア

リファレンスガイドには、ソフトウェアのインストール CD が含まれています。適切なインストール方法をご覧ください。

保証

リファレンスガイドには貴殿の購入に係る保証の文書が含まれています。 480-609-0297 または電子メール support@ulsinc.com で ULS をご連絡ください。

部品

レーザー加工機の部品を発注する際は、480-609-0297 または support@ulsinc.com で ULS まで連絡してください。

第1章 仕様諸元

VLS3.60 / VLS4.60 / VLS6.60

	VLS3.60	VLS4.60	VLS6.60
動作環境	換気の良いた	ナフィス (推奨) または、清潔	な軽作業所
動作温度	使用可能範囲:	10 ℃~35 ℃ 推奨範囲:	22 ℃ ~ 25 ℃
保管温度		10 ℃~ 35 ℃	
動作湿度	結露が発生しない湿度		
電源仕様	単相 110 / 220V AC, 10 / 5A 50/60 Hz 接地		
	高圧バキューム・ブロワー		
粉塵 / 臭気の 外部排気システム	6 インチあたり 2 (1 分あたりの立方フィー (1.5kPa で 425m3/hr)	250 CFM ト量) の静圧能力 を有するもの	6 インチあたり 500 CFM (1 分あたりの立方フィート量) の 静圧能力 (1.5kPa で 850m3/hr) を有するもの
コンピュータの必要条件	Windows XP, Vista, 7 (32bit 64bit) USB 2.0		
ソフトウェア必要条件	Windows ソ	フトウェアまたは CAD アプリ	ケーション

レーザーの適合規格	クラス 1 対応のインターロック式安全装置付き筐体、CO2 レーザー クラス 3R 対応の赤色ダイオード・ポインタ		
加工エリア	609.6 x 304.8 mm	609.6 x 457.2 mm	812.8 x 457.2 mm
加工テーブル	737 x 432 mm	737 x 584 mm	940 x 584 mm
最大収容寸法 1.5 インチレンズ使用時	737 x 432 x 229 mm	737 x 584 x 229 mm	940 x 584 x 229 mm
駆動解像度	7 段階コントロール		
コントロール	Windows XP(SP2 以上), Vista, 7 (32bit 64bit) を搭載した専用パソコン		
インターフェイス	USB 2.0 (ハイスピード)		
筐体	キャスター脚付き		
レーザー発振器	1	0, 25, 30, 35, 40, 45, 50 and 60 ワッ	/
外形寸法	915 x 762 x 978 mm	915 x 915 x 978 mm	1118 x 915 x 1003 mm
本体重量	107kg	122kg	147kg
排気ポート	Φ 101.6mr	n(1ヶ所)	Ф 101.6mm(2 ヶ所)
レーザー発振器重量	10 ワット = 6kg 25/3	0 ワット = 9 kg 40 ワット = 10 k	g 50/60 ワット = 12 kg
オプション	ーータリーフィクスチャー/エアアシストバックスイープ/コーン/同軸エアアシスト/ダウンドラ フトハニカムテーブル/フォーカスレンズキット(1.5 インチ・HPDFO)		

第2章

安全性について

安全性

ご利用の前に

本装置は、多様な素材(主にプリンタドライバのデータベースに登録されている材料)に対して切断や彫刻など、レーザーによる加工 を行うための装置です。本マニュアルには、お客様や他の人々への危害や財産への損害を未然に防ぎ、本装置を安全にお使いいただく ための手順や、守っていただきたい事項が記載されています。本装置をご使用いただく前に、記載されている内容をよく理解してから お使いください。

注意:

本装置は医療用の機器ではありません。本装置を使って人体や動物等へのレーザー照射は絶対に行わないでください。万が一、誤って人体等へレーザー照射が行われた場合、重大な怪我や傷害を招く危険性があります。

安全上の注意事項

レーザーの露出は、火傷や失明など重大な傷害の原因となる恐れがあります。 本装置を安全にご使用いただくために、本マニュアルに記載されている使用方法を遵守してください。





レーザー加工中は、本装置から決して離れないでください。 可燃性の材料にレーザーが照射されると材料が発火する場合があります。万が一に備え、消火器をご用意ください。

加工が終わった後、材料を本装置の中に放置しないでください。

レーザー加工が終わった後は、必ず材料を装置から取り出し、燃焼が継続していないことを確認してください。 万が一、燃焼が継続していた場合、適切に消火を行ってください。



レーザー加工を行う時は、必ず排気装置の作動を確認してください。

レーザー加工によって発生する噴煙や粉塵・臭気は強制排気装置(コンピュータ制御式エアクリーナーもしくはお客様自身で購入され た排気装置)によって強制的に排気する必要があります。排気が行われなかった場合、可燃性のガスによって引火する危険や臭気によっ て人体に悪影響を及ぼす危険があります。



一部の材料をレーザー加工すると、有害ガスが発生する場合があります。

不要な事故を防ぐ為に、加工材料の製造業者から化学物質安全性データシート (MSDS: Material Safety Data Sheet) を入手することをお勧めします。MSDS には、材料の取り扱い / 加工に関するすべての情報が記載されています。 一部の材料は、レーザー加工が終わった後でも数分間、ガスの発生が続くため、健康が害される可能性があります。狭く閉鎖された換気条件の悪い場所での本装置の使用は避けてください。

一部の材料をレーザー加工すると、腐食性ガスが発生する場合があります。

本装置に物理的な傷害(錆び、腐食、穴が空く、ペイントの剥げなど)が発生した場合は、その材料の加工を中止 してください。また腐食性ガスの発生による本装置への損害は製品保証の対象外となっています。





本装置の移動には、細心の注意を払ってください。

本装置を持ち上げる場合や移動する場合は、充分な人数(2、3人)で行い、駆動系や開口部が開いたりしないよう に固定してください。無理に持ち上げたり移動すると、本装置を落としたり怪我をする恐れがあります。

本システムの電気回路部分やレーザー部分には、高圧電流が流れています。

通常の使用時には、これらの部位に触れることはありませんが、メンテナンス時にこれらの部位を開く必要がある場合は、必ずコンセントから電源コードを抜いてください。

アース(接地)について

万が一の感電事故防止のため、アース(接地)を行ってください。また、レーザーシステムの安定した動作を保つため、必ずアースを行っ てください。

主電源コードは取り外し可能なデバイスです。

未使用時には電源コンセントから主電源コードを抜くようにしてください。

VLS シリーズは JIS『レーザー製品の放射安全基準 C6802 クラス 1 レーザー装置』に該当し、最も安全なレーザー装置に分類されています。

レーザーシステムシリーズは、使用者が開閉可能な開口部は安全性のためインターロック式となっており、開口部が開いている間に CO2 レーザー光線が照射されることはありません。よって人体が直接レーザーに晒される危険がありません。

本システムは、21 CFR 1040.10 と 1040.11 下の CDRH 操作環境に準拠して設計されています。

CDRH は、Center for the Devices of Radiological Health の略で、FDA (アメリカ合衆国食品医薬品局)の管轄下にあります。また、本 システムは EC (European Community) 安全規格にも準拠しています。Universal Laser Systems, Inc では、当社が特定した場合以外は、 本システムの使用に関する適合性および安全性を一切保証しません。

レーザーの安全性

本システムには、クラス1の密封型CO2(二酸化炭素)レーザーが搭載されており、赤外線スペクトルで波長10.6 ミクロンのレーザー (可視/不可視)の集中照射が行われます。安全性を高めるため、CO2レーザー光線部分は内部に完全密封されています。

注意 - 不適切な設定や調整を行ったり、指示されている以外の操作を行ったりすると、危険な放射線が照射される恐れがあります。

- レーザー加工時に発生する強い光は、材料の燃焼や気化によるものです。この強い光を凝視、または光学装置による直視 をしないでください。
- 本装置では、赤色ダイオードポインタ (CLASS 3a) が照射される場合があります。この赤い光を凝視、または光学装置によ る直視をしないでください。
- 作業者が開閉可能なフロントドア部は安全のためインターロック式となっており、このフロントドア部が開いている間は CO2 レーザー光線が照射されることはありません。ただし、赤色ダイオードポインタはインターロック式とはなっていな いため、ドア部の開閉に関わらず照射されます。
- 安全機能が改造、無効化、除去された場合、本装置を、絶対に使用しないでください。安全機能が働いていない状況でこれらを本装置を使用すると、目や肌など人体に CO2 レーザー(不可視)が照射される可能性があり、失明や重度の火傷の原因となる危険があります。

警告ラベル

CDRH および EC では、すべてのレーザー装置製造業者に対し、システムの特定部分に警告ラベルを 貼り付けることを義務付けています。 以下の警告ラベルは、お客様の安全のために貼り付けられているものですので、絶対に剥がさないでください。ラベルが読めなくなっ た場合や剥がされている場合は、本レーザー システムを使用せず、直ちに Universal Laser Systems, Inc までお問い合わせいただき、新 しいラベル (無償) を入手してください。



ULS CO2 レーザーカートリッジ ラベル





EU 規格

警告 – これはクラス A 製品のラベルです。屋内環境で本製品を使用した場合は、無線妨害を引き起こす可能性があります。 この問題が発生した場合は、使用者による適切な処置が必要となります。

Product Identification: Al	ULS Laser Systems
Manufacturer: Universal Laser Systems, Ind 16008 N. 81st St. Scottsdale, AZ 85260 USA	European Office: c. Universal Laser Systems GmbH Lerchenfelder Guertel 43 A-1160 Vienna/Austria
The manufacturer hereby de conformity with the following	clares that the equipment specified below is in directives:
2004/108/EEC (EMC Dire 2006/95/EEC (Low Volta 2006/42/EEC (Machiner 2002/95/EEC (ROHS Dire 2002/96/ECC (WEEE Dire	ective) age Directive) y Directive) rective) irective)
based on the standards listed	d.
Standards Used:	
Safety: EN 60950: 2002 EN 60825-1: 2007 (Class 2) EMC: EN 55024 1998 (Class A) EN 55022: 2003 (Class A) EN 61000-3-2: 2001 (class EN 61000-4-2: 2001 (class EN 61000-4-2: 2001 (4kV) EN 61000-4-3: 2003 (3 or EN 61000-4-5: 2001 (class EN 61000-4-6: (3 or 10Vm) EN 61000-4-8 EN 61000-4-11	2) 5 A) CD, 8kV AD) 10 V/m) 2 kV power line) 5 3) ns)

FCC コンプライアンス

ULS 製 レーザー装置は、EMC (Electromagnetic Compatibility) に関する FCC (Federal Communication Commission) の指示に基づいた 試験により、規格に準拠していることが証明されています。これらの指示に基づき、ULS では以下の情報をお客様に公開します。

FCC 規格準拠宣言文と警告

本装置は、「FCC Rules Part 15」に準拠しています。操作は、以下の2つの条件に従って行ってください。

- 1. 本機材が有害な無線妨害を引き起こさないこと。
- 2. 不適切な動作の原因となるものも含め、無線妨害を受信すること。

本装置は、「FCC Rules Part 15」に記載される、クラス A デジタル機材の制限に準拠していることが試験され、証明されています。これらの制限は、商業環境における本装置の使用時、有害な無線妨害から適切な保護を行う目的で設定されています。本装置は、無線周波数エネルギーを生成、使用、放出するため、製造業者の指示に従わずに設置 / 使用した場合は、無線通信に対して有害な無線妨害を引き起こす原因となります。住宅街における本装置の使用は、有害な無線妨害を引き起こす可能性が大きく、これらの問題が発生した場合は、使用者がすべての責任を負うものとします。

製造業者による明確な認可を受けずに、本装置に対して変更や改造を行った場合、使用者は本装置の使用権限を失うことがあります。

本装置は、シールド ケーブルを使用した形式試験により、「FCC Rules Part 15」が定めるコンピュータ機材に関する制限に準拠していることが証明されています。FCC 規格に準拠するため、必ずシールド ケーブルを使用してください。

第3章

インストレーション

このセクションでは、レーザーシステムの設置準備、コンピュータとソフトウェアの設定、および開梱と組み立て方法について、順を 追って説明します。ここで示した手順に従って設置してください。

- 1. 適切な作業環境の準備
- 2. パソコンの OS とソフトウェアのインストール
- 3. レーザーシステムの組み立て
- 4. 最初の動作確認(テストランニング)

警告:

下記に記述する手順に沿って作業を進めてください。誤った手順は装置のトラブルを引き起こす可能性があります。誤った手順に起因する故障が生じた場合、ULSの保証対象外となる場合があります。

警告:

操作の前に、必ず安全マニュアル(後述)をご覧ください。

適切な作業環境の準備

- 本装置は、必ず事務所や小規模作業所などの作業環境で使用してください。埃っぽい環境や空気が汚れている環境では、本装置 にダメージを与える恐れがあります。本装置は、サンドブラスト、研磨機または機械加工機器、またはその他の機械類から発生す る空気中の粉塵による影響を受けない場所に設置してください。また、本装置を水、塩水、または油性の蒸気の発生源の近くで 操作したり保管しないでください。
- 換気状態の悪い閉ざされた空間への設置は行わないでください。材料によって、レーザー加工後に有害なガスを発生する可能 性があり、健康障害を引き起こす場合があります。
- 3. 最適な運用結果を得るには、空冷式の本装置を、22 ℃~ 25 ℃の室温で操作することをお勧めします。10 ℃~ 35 ℃の室温でも 運用可能です。
- 本装置を10 ℃ ~ 35 ℃以外の温度で保管しないでください。過度な低温または高温は、レーザー発振器にダメージを与えるか、 または寿命を縮める恐れがあります。
- 5. 光学部品への障害を避けるため、湿気の多い環境には絶対に置かないでください。
- 6. レーザーシステムの周囲には、最低でも2フィート(610mm)以上の空間を設けてください。

適切な電源の確保

- 1. 必要な電力については、本マニュアルの冒頭の「仕様」の表か、またはレーザーシステムの電源コード差し込み口の横にあるステッカーをご覧ください。
- 警告:電源コードから接地(アース)線を取りはずして、非接地の(アースされていない)コンセントへ接続しないでください。
 接地せずに本装置を運用すると非常に危険であり、致命的でない場合でも重大な電気的ショックを引き起こす恐れがあります。
 接地が行われていない場合、本装置が正常に動作しない可能性があります。
- 3. 電圧が瞬間的に乱高下したり、ノイズが乗ったり、または不安定な電流は、障害の原因となり、本装置の電気系統に干渉や損傷 を与える可能性があります。電力の変動や低下、継続的な停電などの問題が発生する場合は、電力供給を安定させる UPS (無停 電電源装置)、または予備の発電機が必要です。
- 4. 電気回路の過負荷の防止や、不安定な電流の回避には、本装置を専用の電力回路に接続する必要があります。本装置はクラス1、 グループA、プラグイン可能な装置として設計されています。また、IT電源システムに接続できるようにも設計されています。

排気設備の準備

- 1. 排気設備については、お近くの専門業者もしくは取り扱い販売店にご相談ください。また環境保全のため、本装置の条件を満た すだけではなく、地域の環境法令に従うようにしてください。
- 2. 排気条件:
- VLS3.60 / VLS4.60 6 インチあたり 250CFM(キュービックフィート/分)の強制排気を必要とします。(1.5kPa で 425m3/hr)
- VLS6.60-6 インチあたり 500CFM(キュービックフィート/分)の強制排気を必要とします。(1.5kPa で 850m3/hr)
- 3. 送風能力の低い、インラインファンやベンチレーターファンは取り付けないでください。必ず、充分な排気能力を持つ高圧のファンを使用してください。
- 4. 安全と騒音による影響を減らすため、排気装置を建物の外へ設置することをお勧めします。
- 5. レーザーシステムの未使用時に排気を遮断するためのシャッターを取り付けることをお勧めします。シャッターを設ける場合は、 レーザーシステムから 1.5 m~ 3.0m 以内に取り付けてください。
- 6. 工業規格に準じたフレキシブルダクトを使用し、排気中にダクトの接続部が外れないように、クランプでしっかり固定してくだ さい。
- 7. 排気ブロワーの ON/OFF スイッチは、操作性を考え、室内の壁等に設けてください。

下図は、一般的な排気設備の構成を表しています。これらを参考に適切な排気環境を整えるようにしてください。



- 1. 排気ブロワー(本図では屋外へ設置しています)
- 2. 雨よけカバー
- 3. 配管(硬質なパイプなど)
- 4. パソコン
- 5. レジューサー(配管とダクトのジョイント)
- 6. 可動式エア・ゲート(外部と内部の遮断のため)
- 7. フレキシブルパイプ(蛇腹のダクトなど)
- 8. USB ケーブル
- 9. 排気ブロワーの ON / OFF スイッチ

ソフトウェアのインストールと必要条件

レーザーシステムの操作には、コンピュータが必須です。レーザーシステムの電源をオンするには、レーザーシステムに接続されているコンピュータに電源が入っていて Windows と Control Panel (UCP) ソフトウェアが起動している必要があります。

コンピュータ1台が運用できるレーザーシステムは1台のみです。レーザーシステム1台につき、1台のコンピュータを用意する必要 があります。また、レーザーシステムはネットワーク・プリンタとしての使用は考慮されていません。

レーザーシステムの操作は、必ず付属の USB ケーブル (2.0m)で直接接続されたコンピュータを使用して行う必要があります。2.0m を超える長さの USB ケーブルを用いた場合、レーザーシステムの動作が不安定になる場合があります。

コンピュータ (ハード) とOS (オペレーティングシステム) の必要条件

最低必要条件

- 2.0 GHz プロレッサ(CPU)(最低条件)
- Windows XP , Windows Vista*, Windows 7*
- 2 GB メモリ
- 40 GB ハードディスク (15 GB 以上の空き)(最低条件)
- VGA モニター (1024 x 768 の解像度を持つもの)
- DVD ドライブ
- マウスとキーボード
- USB 2.0 (ハイスピード)
- スピーカー(オプション)
- インターネット接続環境(サポートの参照など)(オプション)

* 64 ビット版の Windows Vista /マッキントッシュには対応していません。

注意:

USB 1.1 ポートに接続すると、レーザーシステム がフリーズやロックなどの異常動作を示すことがあります。このような現象が起こった場合は、次のいずれかを実行する必要があります。また、2 が最も有効な手段であることがわかっています。

- 1. 他の USB ポートで試すか、もしくは他のコンピュータをご利用ください。
- 2. USB2.0 のインターフェースカードをご利用ください。
- 3. 専用の AC 電源を備えたセルフパワー式の USB ハブをご利用ください。

警告:

CPU パワーを消費する他の USB 機器(デバイス)を使用すると、レーザーシステム の操作性と生産性、安定性が低下する場合 があります。レーザーシステム の操作中は、これらの USB 装置を接続・操作しないことをお勧めします。

Windows の最適化

Windows XP / Vista ではデフォルトでは多くの「視覚効果」が有効になっていてメモリや CPU パワーを消費するため、コンピュータの処理能力が低下します。これらの効果を次の手順で無効にすることをお勧めします。

Windows XP のパフォーマンス

デスクトップの[マイコンピュータ]アイコンを右クリックし、[プロパティ]をクリックし、[詳細設定]タブをクリックし ます。[パフォーマンス]の[設定]をクリックし、[パフォーマンスを優先する]をクリックした後[適用]をクリックします。

Windows Vista のパフォーマンス

スタートボタンから[コンピュータ]アイコンを右クリックし、[プロパティ]をクリックし、[詳細設定]タブをクリックし ます。[パフォーマンス]の[設定]をクリックし、[パフォーマンスを優先する]をクリックした後[適用]をクリックします。

コンピューターのパワーマネジメント

Windowsのデフォルト設定では、多くの場合、省電力モードやハイバーネーションが有効になっています。(一定時間、マウ スやキーボードからの入力が無い場合、自動でシステムをスタンバイモードに移行するなどの省電力の設定)レーザーシステム は、常にコンピュータとデータのやり取りを行っている(双方向通信)ため、システムがスタンバイになってしまうとレーザー システムも停止してしまいます。必ず、省電力モードをオフにしてください。

ower schemes Advan	ced Hibernale UPS	
Select the point this computer	wer scheme with the most a Note that changing the set	ppropriate settings for tings below will modify
Power schemes	cneme.	
Home/Office Desk		~
-	Course	
	Save As	Deverce
Settings for Home/Off	ice Desk power scheme	
Turn off monitor	Never	~
	Never	N
Turn off hard disks:		PAL
Turn off hard disks:		0
Turn off hard disks:	Never	~
Turn off hand disks: System standby: System hibernates:	Never	~

ΧР



Vista, 7

ソフトウェアのインストール

レーザーシステム のソフトウェアインストール用 CD-ROM は英文マニュアルのバックポケットに入っています。尚、ユニバーサルコ ントロールパネル及びプリンタドライバのインストールには、パソコンの管理者権限が必要です。

1. パソコンの CD (DVD) ドライブにインストール用 CD をセットします。通常は、自動で "UniversalControl Panel Installation" ウィ ンドウが立ち上がります。ウィンドウが開いたらお使いのレーザーシステムのアイコンをクリックしインストールを開始してく ださい。

注記:自動でインストールウィンドウが立ち上がらなかった場合は、Windows のエクスプローラーでドライブのフォルダを開き、中にある" Setup.exe"をダブルクリックで開いてください。



- 2. インストールしたいファイルを選択し(チェックボックス)、"Next"をクリックしてください。
 - 注記:通常は、UCP とプリンタドライバの両方を選択してください。UCP だけをインストールする場合は、この後ステップ4へ行ってください。



3. インストールしたいレーザーシステムを選択し(チェックボックス)、"Next"をクリックしてください。

₩ VLS2.30	
T VLS3.50	
III VLS3.60	
₩ VLS4.60	
T VLS6.60	

4. インストールが進行中は、何の作業も行わないようにしてください。インストールに要する時間は、お使いのコンピュータの処 理速度に依存します。

记 ULS Software Setup	🗖 🗆 🚺
LASER SYSTEMS Rease wait while	e ULS Software is being installed.
Execute: C:\Program Files\ULS\ILS\Driver\OE	MSetup [C:\Program Files\ULS\]LS\Driver] VLP3.(
Show details	
universal cele systems, Inc.	<back next=""> Cancel</back>

5. インストールプロセスが終了したら、"ULS ソフトウェアセットアップウィザード完了"のウィンドウが表示され、インストール を完了するために PC を再起動するように求められますので、OK をクリックし PC を再起動するとソフトウェアのインストール が完了します。

	Software Setup 🛛 🔀
(į)	We must reboot the computer to complete the installation.
	ОК

レーザーシステムの組み立て

全ての作業を始める前に、必ず下記の手順を読んでください。

警告:

本装置の移動には、細心の注意を払ってください。本装置を持ち上げる場合や移動する場合は、充分な人数(3、4人)で行い、駆動系や開口部が開いたりしないように固定してください。無理に持ち上げたり移動すると、本装置を落としたり怪我をする恐れがあります。

システムの組み立て - VLS3.60 / VLS4.60

カート(脚)の組み立て

- 1. 梱包を開梱して下さい。
- 2. レーザーシステムの上に梱包されているカート部の部品を取り去ってください。
- 3. 図に従ってカート部を組み立ててください。ただし全てのネジについて、最後まで締め付けず、わずかに緩めた状態にしておいてください。



- 1. バックパネル
- 2. 脚
- 3. ナット(4か所)
- 4. ロック機構付きキャスター (4か所)
- 5. 1/4-20 x ½, ネジと平ワッシャ
- 6. 10-32 x 3/8 ネジと平ワッシャ
- 7. メインエンクロージャー接続部

4. 3~4人で本体を持ち上げ、カート部に乗せて付属のネジで固定してください。



- 5. フロントドアを開けたときに、脚部に当たらないことを確認してからネジを締め付けてください。
- 6. 本体を設置場所へ移動してください。

梱包を開梱し、設置場所へ移動してください。

VLS6.60 はあらかじめカートに組みつけられた状態で梱包されています。十分な開口部を持たない室内等へ搬入を行う場合は、 一旦、カートと本体を分離する必要があります。

警告:カートがない状態のレーザーシステム本体の重量は、約100kg程度あります。本体を持ち上げる場合や移動す る場合は、充分な人数(3、4人あるいはそれ以上)で行うか、あるいは台車を使って運搬するようにしてください。無理に 持ち上げたり移動すると、本装置を落としたり怪我をする恐れがあります。

搬入口が狭い場合においてレーザーシステムを分割する手順

- 1. 本体内にある梱包材やアクセサリーなどを取り去ってください。
- 2. 丈夫なテープやロープなどを用いてフロントドアやトップドアが開かないように固定してください。



- 3. レーザー本体とカート部を固定している8箇所のネジ・平ワッシャー・ロックワッシャーを取り外してください。
- 4. レーザー本体を垂直に持ち上げてカートを取り去ってください。
- 5. レーザー本体の下に運搬用の台車を置き、その上に乗せてください。
- カートとレーザー本体を別々に運搬し、所定の場所に移動した後、カートの上にレーザー本体を乗せてください。この際、 指を挟まないように注意してください。
- 7. 分解した時と逆の順序でネジによる固定を行ってください。

レーザー発振器の取り付け

1. 電源コードは未だ接続しないで下さい。左右2箇所のロックレバーを押してロックを解除し発振器カバーをゆっくりと開いてください。



2. 2箇所のマウントブロック (1), ラッチ (2), アライメントフォーク (3), 電源コネクタ (7) を確認してください。アライメント フォークは大小 2 枚のプレートを持っています。(4)(5) また、その間には間隔が開いています (6).



3. レーザー発振器にある、(2)(3)のV溝と(1)のアライメントプレートを確認してください。



 レーザー発振器を約 30 度の角度で本体側のマウントブロックに引っ掛けて、そこを起点にゆっくりとレーザー発振器を 下ろします (1)。この時、レーザー発振器のアライメントプレートが本体アライメントフォーク (2) の 2 枚のプレートの間 に入り込むようにしてください。



5. レーザー発振器をゆっくりと回転させながら下ろしてください。アライメントフォークのプレートの間に収まらない時は、 ー旦、レーザー発振器を持ち上げ、位置を調整して、再度行うようにしてください。



6. 電源コードをレーザー発振器のコネクタに接続します。(1). 接続後、発振器カバーをゆっくりと閉じて、左右のロックレバー を押し込み、カバーを固定します。



レーザーシステムのレベル調整(水平合わせ)

レーザーシステムを所定の場所に設置した後、必ずキャスターの調節を行い、システムを水平にしてください。水平で ない状態でレーザーシステムを使用すると加工時に悪影響を及ぼす可能性があります。

- 1. 水平器 (1) を使って脚部前側 (2) と後ろ側 (3) の水平を確認してください。 キャスターに付いている高さ調整用ナット (4) を使って左右の脚部が水平になるように調整を行ってから (5) の固定用ナットで締め付けてください。
- 2. トップドアを開いて、X 軸アームを固定しているラバーバンドを外してください。



- 3. 本体キャビネット内部から梱包材や同梱物を残さず取り除いてください。
- 4. 電源 OFF の状態で、手でフォーカスキャリッジを左上コーナーに移動してください。



5. フォーカスツールを使って、テーブルとフォーカスキャリッジの位置関係(高さ)を確認します。この左上コーナーの高 さが基準となります。





6. 他の3カ所のコーナーについて、同様にフォーカスツールを使って位置関係(高さ)を確認します。



7. 他の個所において、基準の高さと合致していない場合は、合致していない箇所のキャスターの高さ調節用のナットを使って、基準点と同様の高さになるように調整を行ってください。調整を行った後は固定用ナットで締め付けてください。



※ノギスを使った正確な計測

フォーカスツールを使わず、デジタルノギスを使えば、より正確な調整が可能です。調整の範囲は、左上コーナーの基準値から±0.254mmです。



コード類の接続

手順に従って、正確に取り付けを行ってください。誤った手順はレーザーシステムに損害を与える危険性があります。

- 1. システム後部にある φ 100 排気ポートに排気ダクトと接続し、排気ブロワーもしくは集塵脱臭装置に接続してください。
- 2. 付属の電源コードをのシステム後部にある電源コード差込口に接続し、コンセントあるいは昇圧トランスに接続してください。電源に接続する際、必ずアース(接地)をとって下さい。アースを行わなかった場合、レーザーシステムに重大な損害を与える危険性があります。
- 3. この時点では、まだレーザーシステムの電源を入れないでください。
- 4. 付属品の9V電池(温度センサ用)をシステム後部のバッテリーボックスへ挿入してください。
 温度センサ用の9V電池は、本体起動の絶対条件になっています。温度センサ用の電池が切れている、もしくは消耗しているときは、安全のため、装置本体が起動しない設計になっています。必ず予備の9V乾電池を用意しておいてください。
 - 小さなマイナスドライバー等を差し込み、電池ボックスを軽く上方に持ち上げた状態で、電池ボックスを手前側に引くようにして取り外してください。



- 付属品の箱に入っている9V乾電池を電池ボックスに入れてください。その際、極性を間違わないようにしてください。
- 電池が装着された電池ボックスを装置本体に取り付けます。"カチ"と音がするまでしっかりとはめ込んで下さい。
- 5. 同梱された USB ケーブルを使ってシステムの後ろにある USB ポートとパーソナルコンピュータの USB ポートを接続して ください。他社製の USB ケーブルを使用する場合は 2.0 メートル以下の物を使用してください。
 同梱された USB ケーブルは品質の良いハイスピードケーブルです。これを使ってパーソナルコンピュータとレーザーシス テムの USB ポートを直接、接続するようにしてください。ハブなどを使用すると電気的なノイズなどにより正常な動作を 妨げる危険性があります。



「いいえ、今回は接続しません」を選択してから「次へ」ボタンを押してください。

新しいハードウェアの検出ウィザー	3
	新しいハードウェアの検索ウィザードの開始
	お使いのコンピュータ、ハードウェアのインストール CD または Windows Update の Web サイトを検索して(ユーザーの了解のもとに)現在のソフトウ ェアおよび更新されたソフトウェアを検索します。 プライバシー ポリシーを表示します。
	ソフトウェア検索のため、Windows Update に接続しますか?
	○はい、今回のみ接続します♡
	○(は、、今ずぐおよびデバイスの接続時に(は毎回接続します(E) ●しいえ、今回は接続しません(D)
	続行するには、〕次へ〕 をクリックしてください。
	< 戻る(B) 次へ(D) キャンセル

「ソフトウェアを自動的にインストールする」を選択します。



インストール完了です。

新しいハードウェアの検出ウィザー	4-
	新しいハードウェアの検索ウィザードの完了
	次のハードウェアのソフトウェアのインストールが完了しました。
LCC ~	ULS Print Support
	[完了] をクリックするとウィザードを閉じます。
	< 戻る(B) 完了 キャンセル

※ Engraver Firmware Loader というハードウェアのインストールが始まった場合、上記と同様の手順でセットアップを 行い、インストールを完了してください

レーザー光軸の確認

- 1. トップドアを開けてください。
- フォーカスキャリッジの孔の周囲にマスキングテープを貼ります(1)。ホールのエッジに沿ってテープをやさしくこすり、 テープの上からホールの輪郭線が確認できるようにします(2)。次にトップドアを閉じます。
- 3. コンピュータの電源を ON にして、タスクバーに UCP アイコン が表示されていることを確認します。もし、タスクバー にアイコンがない場合は、デスクトップの UCP アイコンをダブルクリックして UCP を起動してください。
- 4. UCP もしくはシステムの電源ボタンでレーザーシステムの電源を ON にします。
- 5. システムのイニシャライズ(初期化)後、マスキングテープ(3)の位置にレッドポインタが現れます。レッドポインタは 孔の中央または中央付近(誤差 3mm 以内)に表示されます。表示されない場合は、レーザー発振器を一度外して、取り付 け直してください。再取り付け後も、赤い点がホールの中央付近(誤差 3mm以内)に表示されない場合は、サービス部門ま でお問い合わせください。
- 6. 以上で、レーザー発振器の取り付けが完了しました。システムの電源を OFF にし、マスキング テープを剥がしてください。



動作確認(テストランニング)

本装置を使用する前に動作確認のために試し加工を行います。本テストでは 50.8 x 89 x 0.5mm のアルマイト処理アルミプレートを使用します。

注記:この動作確認には CorelDRAW(グラフィックソフト)を使用します。付属のインストール CD に CorelDRAW で作られたテスト ランニング用のサンプルファイルが入っています。

ステップ1-材料の配置

トップドアを開き、アルミプレート(1)をテーブルの左上コーナー、定規に合わせるように配置します



ステップ2-グラフィックの作成

CorelDRAW を使って、インストール CD の中にある"CULSTest.cdr"を開いてください。インストール CD には、.cdr の他に .eps,.dxf 形式のファイルが含まれています。

- 1. タスクバー上で UCP < 1 355 M が起動していることを確認してください。
- 印刷の準備が完了したら、グラフィックの印刷を行ってください。印 刷ウィンドウが開いたらプリンタを選択するドロップダウンメニュー からレーザーシステムを選び、その横にあるプロパティボタンをクリッ クしてください。
- プリンタドライバの設定画面が表示されたらマテルアルデータベース タブをクリックし、カテゴリーから【Metal】を選び、【Material】から 【Aluminum Anodized】を選択してください。

【Fixture Type】は【NONE】を選択してください。

- アルマイト処理アルミプレートの厚みをノギスで測って、【material thickness】の欄に数値を入力してください。(提供されているアルマイ ト処理アルミプレートの厚みは 0.48mm です。)
- 5. OK をクリックし、画面を閉じてください。
- 6. 印刷ウィンドウに戻って印刷ボタンをクリックしてください。
- タスクバー上にある UCP アイコンをクリックしてください。UCP の ビューワー画面が表示されます。
- 8. UCP のシステムタブをクリックし、【Auto Z】のボックスにチェックを 入れます。(オート Z を有効にする)
- 9. システムタブを終了しビューワータブに戻ってください。



	And in case of the local division of the loc	P Martine Bindar to Bill M	A REAL PROPERTY OF A REAL PROPER
Name Resident Bearing	ni ani	p	Manah Manan
Print Special Disease		0	
Material Technics	train	Finer Spe Hill -	
····· 8	A ADDat		A DESCRIPTION OF A DESC



ステップ4 -加工の開始

- レーザーシステムと排気装置の電源を ON にしてください。
 ※レーザーシステムの空冷ファンの回転数は、使用状況による温度変化に応じて変化します。
- 2. 材料が加工エリアの加工位置に正確に置かれていることを確認してください。
- 3. トップドアが確実に閉じられていることを確認してください。
- 4. UCP のスタートボタン(緑)を押すとレーザー加工が始まります。

注意:

加工時は、レーザー システムによって加工が正しく行われていることを確認してください。レーザー加工中の材料から発火、 火花、溶解、過多な発煙など、異常が発生した場合は、PAUSE ボタンを押す、またはトップドアを開いて直ちに加工処理を中 断してください。その後、プリンタ ドライバの設定とレーザー システムを再チェックしてください。ドライバやシステムに異 常が認められない場合は、材料がレーザー加工に適していないと考えられます。この場合は、レーザー システムが破損する可 能性があるため、その材料の加工と使用を中止してください。また、レーザー システムによる加工作業は、必ず常時操作員立 会いの管理下において行ってください。

ステップ5-材料の取り出し

レーザー システムによる材料加工処理の完了後、レーザー光線の照射が停止してフォーカスキャリッジが右上コーナーのホーム ポジ ションに戻ります。 トップドアを開く際は、レーザー加工によって発生した煙や残りカスが排気システムから排出されるまで、数秒間 待ってください。その後、トップドアを開いて材料を取り出します。材料によっては、加工後数分間から数時間にかけて発煙すること があります。このような材料は加工後、人気のない換気の良い場所に移動することをお勧めします。



第 4章

オペレーション

オペレーションの概要

注意:レーザーシステムを操作する前に、安全性についてのセクションをご覧ください。

すべてのレーザーシステムは、プリンタのように動作するように設計されています。レーザーシステムは、2 種類の Microsoft Windows ベースのオペレーティング・システム用に設計されたソフトウェアコンポーネントで動作します。

1 つ目のコンポーネントは、Windows ベースのグラフィックソフトから印刷することができるプリンタドライバ - コンポーネントです。 このコンポーネントは、Windows のコントロールパネルのプリンタ部にプリンタとして表示されます。

2 つ目のコンポーネントは、ユニバーサルコントロールパネル(UCP)と呼ばれるタスクバーのアプリケーションです。 このコンポー ネントは USB ケーブルを介してレーザーシステムの動作を制御します。このコンポーネントが実行されない限り、レーザーシステム が機能することはありません。

このコンポーネントは、コンピューターのタスクバーにある赤い菱形のアイコンとして表示されます。

プリンタドライバを介して印刷すると、加工データがUCPに転送・キャッシュされます。キャッシュされたジョブは任意に選択でき、レー ザーシステム上でそのジョブを実行することができます。

また、UCP は既にキャッシュされたジョブの設定を変更するためのプリンタドライバインターフェースを備えています。 ただし、UCP にキャッシュされたジョブの設定変更は限定的となります。

レーザーシステムは、2つのモードのいずれかで動作します。

画像データを 1000 dpi の高解像度でドットパターンによるエッチングが可能なラスターモードと 2 点間のパスを辿るように動作する ベクターモードです。

プリンタドライバは、印刷されている図形データ内の要素を、その線の幅によってベクターまたはラスターのいずれのオブジェクトで あるかどうかを判断します。 0.001 の線幅 "(0.0254 ミリメートル)以下でのみ、直線や曲線をベクターオブジェクトとして認識します。

印刷されている他のすべての要素は、ラスターオブジェクトとして認識されます。ベクターの要素を出力するためには、データ作成に 使用するソフトウェアが、0.001 "(0.0254 ミリメートル)以下の線の作成をサポートしている必要があります。

ベクター切断の深さやラスター彫刻の深さは、処理速度とレーザーの出力レベルを指定することによって任意に設定することができます。

これらのパラメータは、プリンタドライバインターフェイス内のタブにある2つの方法のいずれかによって設定可能です。

最初の方法は、初心者やカジュアルユーザー向けのセットアップを可能にしたマテリアルデータベース方式であり、2 つ目の方法は、 上級ユーザーのために、より多くの制御を可能とするマニュアル設定方式です。

プリンタドライバ - インターフェイス

プリンタドライバは、Windowsのプリントシステムを使用したレーザーシステム用のジョブを作成することができるソフトウェアで す。プリンタドライバには、様々なパラメータを設定するために、2つのタブを持つ環境設定ダイアログを持っています。タブには、 簡易的にパラメーターを読み込むことのできるマテリアルデータベース方式と任意に設定が可能なマニュアル方式の2つがあります。

マテリアルデータベース プリンタドライバ (ビギナー・カジュアルユーザー向け)

このタブは、初心者やカジュアルユーザーのためのもの であり、材料と厚みを選択するだけで適切なレーザジョ ブの設定値を計算します。

このタブを使用してジョブを設定すると、ラスター彫刻・ ベクター切断・ベクター彫刻の3つが同時にセットされ ます。この時に注意しなければならないのは、ベクター 切断を行うオブジェクトは赤色で且つ、線幅は0.001" (0.0254 ミリメートル)以下でなければなりません。

同様にベクター彫刻を行うオブジェクトは青色で線幅は 0.001"(0.0254 ミリメートル)以下でなければなりません。

黒色を除く青色または赤色以外の色が使用されたオブ ジェクトは全てグレースケールのラスターオブジェクト として認識されます。グレースケールはディザパターン に変換され、ラスターオブジェクトの設定が適用されま す。

	Provide 2	Drand Launa Semicilia pri ECSPTA	
Telected: Tiandaid Meterial Law Notes:	erflix - Dash 413 186		Meaning Adjustment
Plastic Rubber Specially Laser Math Alumamark Engraver's Plastic LaserTile LaserTile - Ligh LaserTile - Ligh LaserTile - Med Metal - Marking Co	erials 3 4 fum ompound		O O O Vector Cutling O O Vector Cutling O O
Click to select assterial, deable o	lick to edit, sight-slick has after	commands.	
Print Special Effects	Print Direction	Vector Parlamana Dandard	
		-1. (Contraction)	120
Material Diskerss 0.000 * 🛛	Ebite C Matt. E Matt.	Fixture Type NOTE: •	derly Distants

マテリアルデータベースプリンタドライバタブの各種コントロールは、以下のとおりです。

マテリアルツリー(Materials Tree)

データベース内のマテリアルは、ツリー構造で配置されています。カテゴリを展開し、材料の種類を選択するためには材料 カテゴリの横にあるプラス記号をクリックします。マテリアルをダブルクリックすることで、そのマテリアルの標準設定を 読み込むことができ、エディターを使用してクローン(コピー)やカスタム等の編集も可能です。 カテゴリやマテリアル を右クリックすると次のオプションメニューが開きます。

カテゴリーの新規作成(New Category)

マテリアルツリーに新しいカテゴリーを作成できます。

マテリアルの新規作成 (New Material)

新しいカスタムマテリアルを作成できます。マテリアルエディターを使って設定を編集することができます。

複製(Clone)

選択された材料のカスタムコピーを作成します。このコピーは、新しい材料を作るために編集することができます。

ジョブ定義(Define Job)

メインレコードの下に材料のサブレコードを追加します。このサブレコードは、フィクスチャーの種類、材料の厚さ、印刷方向、 ベクトルスライダーや強度の調整など、すべての設定をキャプチャします。

非表示(Hide)

選択された材料やカテゴリを非表示にします。あまり利用しない材料を非表示にすると便利です。非表示を解除するには CTRL-F2 を押してください。(※日本語環境の場合、バグにより解除ができない場合があります)

名称変更(Rename)

選択された材料またはカテゴリの名前を変更します。これは、カスタムされた材料やカテゴリに対してのみ許可されています。

削除(Delete)

選択された材料またはカテゴリを削除します。これは、カスタムされた材料やカテゴリに対してのみ許可されています。

キャンセル (Cancel)

右クリックメニューを終了します。また、メニューを終了するにはメニューのキャンセルをクリックするかメニューの外側をクリックします。

強度調整(Intensity Adjustments)

データベースに登録されている設定値を0とした場合に、-50%~+50%の範囲内でレーザーの強度を変えることが出来ます。 "ラスター彫刻"、"ベクター切断"、"ベクター彫刻"の3通りのモードそれぞれに対して調整を行うことが出来ます。

特殊効果(Print Special Effects)

カスタム材料の印刷モードを選択できます。ほとんどの材料はノーマルモードを選択します。

ノーマル (Normal mode)

このモードでは、ラスターデータはグレースケールに変換され、ディザパターンが適用されます。ラスターデータのレーザー加工は、 データベースから読み込まれたレーザージョブ設定が適用されます。通常はこのモードを使用してください。

3D モード (3D mode)

3D モードは、レリーフ彫刻などの擬似的な立体加工を行うことが出来ます。 通常、ラスターデータはグレースケールに変換され、 ディザパターンが適用されます、3D モードは、グレースケールの濃度に対してレーザーの出力を増減させます。これにより色の 濃い箇所はレーザーが強く(深い彫刻)、色の薄い箇所はレーザーが弱く(浅い彫刻)照射され、部位ごとの彫刻の深さの差異によっ てレリーフが形成されます。 ※このモードで最適な結果を得るためには、加工データを、3D ソフトウェアなどの専用ソフトで 作成する必要があります。

ラバースタンプモード(Rubber stamp mode)

ラバースタンプ(ゴム印)作成モードでは、ラバースタンプの作成に必須であるテーパー加工を行うことが出来ます。 また、ラバースタンプモードには

●ノーマル (Nomal Rubber Stamp)・・・一般的な標準形状
 ●ワイド (Wide)・・・外側に広がった形状
 ●スーパーワイド (Super Wide)・・・ワイドよりも、さらに外側に広い形状
 ●プリインク (Pre-lnk)・・・浸透印向け
 ●ポーラスラバー (Porous Rubber)・・・多孔質ゴム向け

といった5種類の形状があらかじめ登録されています。

リダクションモード (Reduction Mode)

このモードは、バーコードのマーキングモードです。バーコードの読み取り性を上げるためのリダクションの設定を調整することができます。
材料の厚さ(Material Thickness)

ここへは材料の厚さを入力する必要があります。この値(厚さ)により、ベクター切断するためのジョブ設定値をテータベースから読 み込みます。 また、この値はオート Z モードを使用する際に利用されます。ノギス等を使用して材料の厚さを測定し、当該ボックス に入力してください。

マージページ (Merge Pages) (オートスタート)

この設定を有効にすると印刷されるジョブにはオートスタートが適用され それぞれのジョブを UCP で選択することなく連続で加工 することが出来ます。

印刷方向(Print Direction)

ラスター加工モード時、手前側(Up)から加工していくのか、奥側 (Down) から加工していくのかを選択することが出来ます。

ベクターパフォーマンス(Vector performance)

ベクター加工時の曲線の品質を調整できます。スライダーバーでクオリティ(Quality)、スタンダード(Standard)、スループット (Throughput)の3段階の調整が可能です。 クオリティにすると曲線のギザギザ感が減少しますが加工時間が長くなります。スループットにすると、加工時間は早くなりますが、曲線にギザギザが生じます。

単位(Units)

プリンタドライバの数値単位をメートル法 (Metric) にするかインチ法 (Inches) にするかを選択できます。

ワンタッチレーザーフォト(1-Touch Laser Photo)

ワンタッチレーザーフォトから写真を印刷するときは、このオプションは自動で選択されます。ワンタッチレーザーフォトで処理され た画像の加工設定を最適化します。

フィクスチャータイプ(Fixture Type)

なし (None)

付属アクセサリーを使用しない場合は None を選択してください。

ロータリー (Rotary)

ロータリーフィクスチャを使用する場合は、ドロップダウンメニューから Rotary を選択してください。使用方法についてはマニュ アルのアクセサリー項を参照してください。

ピンテーブル (Pin Table)

純正ピンテーブルを使用する場合は、ドロップダウンメニューから Pin Table を選択してください。

カスタム (Custom)

カスタムフィクスチャを使用する場合にオフセットする高さの数値を入力してください。レーザーワークスオリジナルの保持ピン &ベーステーブルをお使いの場合は 45mm にセットしてください。

マテリアルエディタ(Material Editor)

このセクションでは、マテリアルデータベースに追加された、新規または複製(クローン)されたカスタムマテリアルを編集すること ができます。プリンタドライバに組み込まれた標準材料のを編集はできません。次のいずれかの方法で、新しい材料を作成することが できます。適切なカテゴリを右クリックし、新規材料を選択することで、ブランクレコードを作成します。次に既存の素材を右クリッ クしクローンを選択すると、既存の材料のコピーを作成し、それを編集することができます。材料のレコードを作成または編集を行う にはマニュアルコントール設定の知識を必要とします。

マテリアル編集画面(Material Editing Window)

クローンされた材料をダブルクリックするとマテリアル編集画面が表示されます。

	Copy of helt				
Material Code: 150000 Watts: 25W Record Name: Copy of Felt Material Name: Copy of Felt Category: Fabric	Configuration Laser Mode CO2 Parameters10.6 um Date 2012/10/09	Raster Engraving Power: 57.14% % Speed: 100% % Image Density: 5 •	-Vector Cutting - Re Density: Max Cut Power:	d Pen 500 100%	191 5
Copfions Material Enabled I Co2 10 8u Support I Fiber 1 66u Support Co2 9 3u Support Stamp Support Can Be Vector Cut I Pood Thickness	Fiber Laser Settings Simmer Power: 0.00% % Raster Frequency: 0 %* Raster Waveform: 0 •	Enhancement Disabled Contrast: 0.0 Petinition: 0.0 Denoty: 0.0	Max Cut Speed: [2 Mid-point] Max Depth] Default Thickness:	4.00% 1.4 3.2 0.0	
Notes:	Vector Mark U Her Vector Mark U Vector Cut Frquency: U Her Vector Cut Waveform: U Image Density:	Vector Engraving - Blue Pen Power: 10.30% % Speed: 24.00% % Density: 500 PPI Max Speed: 2.4 % Limit applies to all wattanes	Data Entries: T	5	
	ALC: N	Close	N <u>-</u>		

マテリアル名(Material Name)

ここに新しい材料の名称を入力します。

カテゴリー (Category)

新しい材料をプルダウンメニューに表示させたいカテゴリーを選択します。

オプション (Options)

マテリアルの有効化(Material Enabled)

このスイッチは、材料をマテリアルツリーに表示するか否かを設定します。材料を非表示にする場合は有効にしてください。 非表示の材料を表示(復元)する場合は Crtl F2 キーで復元できます。

Fiber/CO2 レーザーサポート (Fiber/CO2 laser support)

ファイバーレーザーや 9.3 µの CO2 レーザーをお持ちの場合、スイッチを有効にすることによりデータベースの利用が可能になります。

3D サポート(3D Support)

3D モードでの加工可能な材料の場合、その材料に対してデフォルトの3D 出力レベルを設定できます。3D モードの詳細 についてはマニュアルコントロールのセクションを参照してください。

ベクター切断可能(Can be Vector Cut)

ベクターカットができる材料の場合、このセクションにデフォルトの設定値を入力します。

材料厚みの固定(Fixed Thickness)

厚みが1種類だけの場合、このスイッチを有効にします。通常、材料厚の変更によってレーザー出力設定が自動計算され るのに対し、この自動計算が無効になります。

スタンプサポート (Stamp Support)

ラバースタンプモードで加工する材料の場合は、このスイッチを有効にします。

3D サポート (3D Support)

3D モードでの加工可能な材料の場合、その材料に対してデフォルトの3D 出力レベルを設定できます。3D モードの詳細 についてはマニュアルコントロールのセクションを参照してください。

ラスター可能 (Can Be Rastered)

ラスター彫刻(マーキング)ができる材料の場合、このセクションにデフォルトの設定値を入力します。

レーザーの構成(Configuration Laser Mode)

レーザーのタイプを選択する際は、こちらのセクションを使用します。レーザーの種類はファイバーレーザー(1.06 ミクロン)、 CO2 レーザー(10.6 ミクロン)、CO2 レーザー(9.3 ミクロン)の3 種類です。

ファイバーレーザー設定(Fiber Laser Settings)

ファイバーレーザーを使用する場合は、ここに加工設定値を入力します。

ラスター彫刻設定(Raster Engraving Settings)

ラスターモードで彫刻を行う場合の加工設定値を入力します。詳細ついてはマニュアルコントロールのセクションを参照 してください。

ベクター彫刻(青ペン)(Vector Engraving - Blue Pen)

ベクターモードで彫刻を行う場合の加工設定値を入力します。詳細ついてはマニュアルコントロールのセクションを参照 してください。

ベクター切断(赤ペン (Vector Cutting - Red Pen)

ベクターモードで切断可能な材料の加工設定値(最小と最大)を事前に登録しておくことにより、その範囲内で入力され た材料の厚みに対して、適正と予測されるレーザー出力とスピードの値を自動計算し、切断加工を行うことが出来ます。 詳細ついてはマニュアルコントロールのセクションを参照してください。

適用(Apply Button)

プリンタドライバに加えられた全ての変更が適用されます。

デフォルト (Default Button)

プリンタドライバの設定を工場出荷時のデフォルト値にリセットします。

読込(Load Button)

保存されたプリンタドライバの設定を読み込みます。

保存(Save Button)

編集したプリンタドライバの設定を任意のフォルダへファイルとして保存できます。拡張子は(*.las)となります。

OK (OK Button)

プリンタドライバの設定に加えられたすべての変更を保存して、プリンタドライバの設定を閉じます。

キャンセル(Cancel Button)

編集した内容を保存せずに破棄します。

マニュアルコントロール プリンタドライバ(上級ユーザー向け)

マニュアルコントールドライバは上級ユーザー向けです。 ユーザーがレーザーのジョブ(加工)設定値を任意で設 定することが出来ます。

グラフィック上で指定した8色に対して、それぞれラス ター加工とベクター加工の指定が可能です。ただしベク ターオブジェクトはグラフィックソフト上で0.0254 ミリ 以下の線幅にする必要があります。これ以上の線幅はラ スターオブジェクトとして認識されます。

ドライバーテーブルの色に直接マッピングされていない 色については、最も近い色にマッチングされます。多色 のオブジェクトやグレースケールあるいはカラーのビッ トマップ画像は黒色にマッピングされディザパターンで 加工されます。 加工の順序はカラーテーブルの上から 順に実行されます。

							-				
a second	- And	1,211	121111		David H	CANE.	0	0	0	0	Made:
@ Dist.	Real	HIN	100%	36.8			- 11	1	11	10	Married Street
Died.	HastWart.	10.0%	1966	0.000		C#	- 10 M	125		122	Without Street
Ø Gress	Rest	58.8%	19455	38.8		04	- 1	1		3	24.00
Yellow	dimit.	24.65	1005	-		1.000			- 4		
Dur.	Bast	58.8%	HIN	38.8		08	_				
Magenta	Hael.	58.2%	1005	36.8		. ent.			- 51	- 901	
Cynn	Rest	50.0%	HIN	38.9		08	0	0	0	0	
dennge	Flaint	58.0%	100%	18.0		08					
C.P	are fames	**		1		124	rCMassan I proj hidolog	•		-	
			-	nge Enh		(Deneroe		-			Concession of
mage Densit					1.000.000					11 Y 1	- Quinters
A		1	9	-	(while	0	-0		-	-	-

ー度、マテリアルデータベースで材料を選んだ後、マニュアルコントロールに切り替えると黒(ラスター彫刻)、赤(ベクター切断)、青(ベクター彫刻)のジョブ設定がマニュアルコントロールに反映されます。

マニュアルコントロールの各種設定は以下の通りです。

カラーテーブル(Color table)

レーザーの出力やスピードなど、各種の設定を行いたいカラーセクションをマウスでクリックすると、クリックされた箇所 の色が強調され、右側にあるコントロールがアクティブになります。また、複数のセクションをマウスで選択(クリック) することにより、同時に複数のカラーセクションの設定を行うことが可能です。数値を変更した後は、セットボタン(右側 の丸いボタン)を押して、設定を確定します。

カラーの実行順序(Color Order of Execution)

リストにあるカラーを下にドラッグすることでカラーテーブルの色の順番を変更することができ、ジョブは色の順に加工 されます。ただし、これは最初のジョブを印刷するときに指定します。UCPにジョブを印刷した後の色の順序は、そのジョ ブで固定されます。

パワー (% Power)

パワー設定は、0~100%の範囲内でレーザー出力レベルを可変することができます。設定値が高いほど出力が上がり深 く彫刻することが出来ます。切断の場合は、より厚いものが切れます。出力は基本的にジョブ内の各レーザパルスのデュー ティ・サイクルで決まります。レーザーパルス周波数はベクターの PPI 設定とラスターで選択された画像濃度(イメージ デンシティ)によって制御されます。(画像密度 5 以下で 500PPI 画像濃度 6 と 7 で 1000PPI)

スピード (% Speed)

0~100%の範囲内で処理速度を選択することができます。この設定は、モーションシステムの移動の最大速度を決定し ます。実際の彫刻時間(スループット)は、%のスピード設定に依存するだけでなく、グラフィックの大きさ、複雑さと 彫刻フィールド内の配置の影響を受けます。モーションシステムは選択した速度に一定の割合で加速一減速を繰り返し ますが、フィールド内のグラフィックや配置の規模や複雑さに基づいて、選択された速度を達成できない場合には、自動 的にそれが達成できる最高速度にそのスピードを調整します。例として、直線とは対照的に、曲線や円弧の場合はスピー ドを落とします。但し、レーザービームの自動比例パルスは(PPIを参照)直線から曲線に移行した際ものカットの深さ に差が出ないよう調整を行います。%パワーと%速度は、彫刻や切断の深さを決定します。高いパワーと低いスピードで は深くなり、低いパワーと高速では浅くなります。

注意:100%ラスタースピードは 100%ベクタースピードは異なります。ラスタリングは、軽量で高加速とトップスピードを持っている X 軸フォーカスキャリッジを使用して行われますが、ベクタリングは X 軸アームの慣性により最高速度が低くなります。ラスターに比べ 1/2 ~ 1/3 の速度になります。

パルス(PPI)

ベクター切断時に適用されるレーザーのパルス周波数を、1インチあたり1~1000パルス(PPI)内で可変することが できます。PPI設定はレーザー発振器が射出するレーザーパルスを示します。レーザーのパルスはモーションシステムに 電気的にリンクされ、速度の変化に関わらず等間隔に発光します。PPI設定が高い場合、多くの焦げや溶融に繋がります。 また低い場合は、これらの影響を削減できますが切断面が粗くなる傾向にあります。150未満のPPIを使用するとパルス 間隔が離れるため、連続した線にならなくなります。300から500の間のPPI設定は、ほとんどのアプリケーションに 向く推奨値ですが、いずれの場合も事前のテスト加工をお勧めします。

注意: ラスターモードでは、PPI はラスタ用に選択した画像濃度(イメージデンシティ)によって制御されます。 (画像密度 5 以下で 500PPI 画像濃度 6 と 7 で 1000PPI)

加エモード(Mode)(ドロップダウンメニュー)

ラスター加工/ベクター加工【Rast/Vect】

加工データの"塗り"及び""外形線"に対してラスター加工とベクター加工の両方を実行します。ただし外形線に幅がある時(線幅が0.0254mm以上の時)、それは塗りとして認識されラスター加工が実行されます。

ラスター加工【Rast】

加工データの″塗り″に対してラスター加工を実行します。ただし外形線に幅がある時(線幅が0以上の時)、それは塗り として認識されラスター加工が実行されます。

ベクター加工【Vect】

加工データの"外形線"に対してベクター加工を実行します。ただし外形線に幅がある時(線幅が0.0254mm以上の時)、 それは塗りとして認識されベクター加工の対象として認識されません。

スキップ【Skip】(無視)

ラスター、ベクター加工、共にスキップされます。同一加工データ上に加工したくないデータ(色)がある場合などに、スキップを選択します。

Z 軸(Z-Axis)

特定の高さに Z 軸テーブルを設定することができます。UCP でオート Z がオンになっていて、且つ、カラーテーブルで 高さ指定されている場合、Z 軸テーブルは、その色にマッピングされた印刷ジョブのグラフィックを処理する前に、指定 された高さに移動します。この機能は、加工する材料の厚さを入力することで、フォーカシングの方法として使用するこ とができます。ただし、この機能は、Z 軸のポジションが適切にキャリブレーションされている必要があります。

セット (Set Button)

カラーテーブルのパワーやスピードなどの変更を行った後は、セットボタンで内容をカラーテーブルに反映させる必要があり ます。変更後は必ずセットボタンを押してください。また Aplly ボタンまたは OK ボタンを押さない限り、内容は保存されません。

適用(Apply Button)

プリンタドライバに加えられた全ての変更が適用されます。

デフォルト(Default Button)

プリンタドライバの設定を工場出荷時のデフォルト値にリセットします。

読込(Load Button)

保存されたプリンタドライバの設定を読み込みます。

保存(Save Button)

編集したプリンタドライバの設定を任意のフォルダへファイルとして保存できます。拡張子は(*.las)となります。

OK (OK Button)

プリンタドライバの設定に加えられたすべての変更を保存して、プリンタドライバの設定を閉じます。

キャンセル(Cancel Button)

編集した内容を保存せずに破棄します。

ラスタータブ(Raster Sub-Tab)

マニュアルコントロールのラスタータブではラスター オブジェクトに対する加工設定を行うことが出来ます。

特殊印刷(Print Special Effects)

ドロップダウンメニューの中から、ほとんどの材 料にお勧めのノーマルモードを含んだ、いくつか の特殊印刷を選択することが出来ます。



ノーマルモード(Normal mode)

このモードでは、すべてのグレースケールまたは多色ビットマップのラスターデータは、カラーテーブルで最も近い色 にマッピングされているジョブの設定を使用して処理されます。データはグレースケールに変換されディザパターンが 適用されます。これはデフォルトのお勧めモードです。

$3D \in - F$ (3D mode)

このモードでは色のいかんを問わず、全てのラスタオブジェクトは256 階調のグレースケールに変換されます。そして、 階調の濃度に応じたレーザー出力を適用します。 階調の明るい部分と暗い部分で彫刻の深さを変えることができるため、 レリーフ調の彫刻を行うことが出来ます。 ただし、このモードで加工を行うには特殊な3Dソフトウェアを必要としま す。最新の3Dソフトウェアの推奨事項については、ULSのアプリケーション部門にお問い合わせください。 この3Dモードを選択した場合、3D設定ボタンを使ってグレースケールに対するレーザー出力のマッピングを行うこ とが出来ます。 詳細については次項の3D設定ボタンを参照してください。 デフォルトでは全てのカラーはグレースケー ルのラスターデータに変換されます。 ただし赤のベクターモードは有効ですのでベクター切断を併用する場合は、グラ フィックの線を赤にしてください。 尚、ベクターの黒線は線幅に関わらずラスターオブジェクトに変換されます。

3D セットアップ (3D Setup Button)

このボタンは、3D 印刷モードを使用する際、グレースケールにレーザーの出力レベルをマッピングするために使用されます。ボタンは 3D モードが選択されている場合にのみ表示されます。3D モードが選択されている場合は、 画像のグレーはカラーテーブルで指定した黒の出力設定からスケーリングされます。まず、画像内のいちばん暗い 色には黒の出力設定がマッピングされます。また最も明るい色にはレーザー出力0%がマッピングされます。3D 設定ボタンを選択すると、3D パワーキャリブレーションウィンドウが表示されます。中にはキャリブレーション スケールの 16 階調を表す 16 のスライダーバーがあります。ちなみに 00 と 15 は固定され調整できません。他の 14 段階についてを調整することができます。Apply ボタンを押すとマッピングテーブルに行った変更を保存します。 Apply ボタンを押さずに画面を閉じると、それまでに加えた変更が破棄されます。

ラバースタンプモード(Rubber stamp mode)

このモードはラバースタンプ(ゴム印)の作成に特化され、ラバースタンプのショルダー形状を作成することが出来ま す。原則として加工データはネガイメージで作成しなければなりません。 ラバースタンプ設定ボタンを押すことでラ バースタンププロフィールのコントロールを開くので必要に応じてショルダー形状を選択したりカスタマイズすること が出来ます。デフォルトでは全てのカラーはグレースケールのラスターデータに変換されます。ただし赤のベクターモー ドは有効ですのでベクター切断を併用する場合は、グラフィックの線を赤にしてください。尚、ベクターの黒線は線幅 に関わらずラスターオブジェクトに変換されます。



文字を彫刻する場合

文字の周囲を彫刻する場合 (ゴム印)



ラバースタンプ設定(Rubber Stamp Setup Button)

ラバースタンプ設定ボタンを押すことでラバースタンププロフィールのコントロールが表示されます。

テーパー選択(Taper Selection)

事前に定義されたショルダー形状の選択が出来ます。ほとんどの場合、これらの事前定義されたショルダー形 状がお勧めですが[新規作成]ボタンを押すことにより、カスタムショルダーを作成することができます。

- ショルダー形状は、
- ●ノーマル (Nomal Rubber Stamp)・・・一般的な標準形状
- ●ワイド (Wide)・・・外側に広がった形状
- ●スーパーワイド(Super Wide)・・・ワイドよりも、さらに外側に広い形状
- ●プリインク (Pre-Ink)・・・浸透印向け
- ●ポーラスラバー (Porous Rubber)・・・多孔質ゴム向け

といった5種類の形状があらかじめ登録されています。

ネガポジ反転(Image Options - Invert Page)

ゴム印は文字を白、背景を黒にしたデータを作成しなければなりませんが、このスイッチを使うとページ全体の白黒反転を行います。

※ページ全体を反転しますので不要な部分までレーザーによる彫刻が行われますので、なるべく本スイッチは 使わずに、ソフトウェア上で反転したデータを作成するようにしてください。

イメージ反転(Image Options - Mirror Page)

ゴム印は印面にインクを乗せ、押印したものが正しく見えるようにするため、レーザー彫刻で印面を彫刻する 時点では文字をミラー反転させて加工する必要があります。このスイッチを使うことで加工データにミラーを かけることができますので、ソフトウェアでデータを作成する時点ではミラーをかける必要がなくなります。

※ページ全体をミラー反転しますので、ソフトウェア上でのデータの配置位置と実際の加工位置の左右が逆転 しますので、材料をセットするときは左右、逆の位置に材料を置かなければなりません。ソフトウェア上の位 置と、実際の加工位置を同じにしたい場合はソフトウェア上で、あらかじめ左右反転しておくことをお勧めし ます。

パワー (Power)

あらかじめ登録されているショルダーパターンを複製してカスタムショルダーを作成することが出来ます。複製は 元になるショルダーを選択し New ボタンを押してください。その後、複製されたショルダーパターンを任意に調 整することが出来ます。 また複製されたショルダーの名前の変更や削除も可能です。Rename ボタンを押すと名 前の変更が出来ます。Delete ボタンを押すと削除されます。ただし、あらかじめ登録してあるショルダーの削除 は出来ません。テーパー形状は、最大で18段階のステップに細分化され、ステップごとに設定することができま す。(最端の2つは0%と100%で固定されます)ステップごとのスライダーバーの上にあるチェックボックス にチェックをいれることにより、スライダーバーがアクティブになります。スライダーバーのバーの位置が上に行 くほどレーザーの出力が高く(深い彫刻)、下に行くほど弱く(浅い彫刻)になります。スライダーバーの下にあ る上側のボックスはレーザー出力の%です。このボックスに直接、数値を入力することも可能です。スライダーバー の下にある下側のボックスはステップの幅になります。単位は Mil(1 Mil=0.001 インチ= 0.0254 mm)となります。 使用しないスライダーバーは、チェックを外して非アクティブにしてください。設定が終わった後、Apply ボタン を押すことによりテーパーが確定されます。 ※ショルダー設定の最大幅は 0.064 "(1.62 mm) となります。



クリップアート (Clip Art Mode)

これは、既製のクリップアートライブラリーから画像を印刷できるようにするモードです。これらの画像の多くは、多 くの重複図形を組み合わせることによって作られていて、ビットマップをグレースケールに変換した場合のみ正しく印 刷されます。このモードでは、ベクターデータを含んだ全てのグラフィックはグレースケールへ変換され、黒色のジョ ブ設定が適用されます。このため、このモードが選択されたときにカラーテーブルが1色(黒)に固定されます。尚、 適用されるディザパターンは、ラスタータブのディザリングセクションで選択したパターンになります。

リダクションモード(Reduction Mode)

このモードは、バーコードマーキング専用に、読み取りやすさを調整するために設けられた特殊なモードです。ほとん どのバーコードはバーコードフォントから生成されるので、バーコード内の要素の幅は調整できません。このモードで は、印刷されたバーコードの各要素の端からピクセルを除去することによって、バーコードスキャナがバーコードを読 みやすくするために、印刷時に要素の幅を調整することができます。リダクション設定ボタン(Reduction Setup)を 使用するとリダクション量を調整することが出来ます。

リダクション設定(Reduction Setup Button)

リダクション設定ボタンを押すと縮小設定ウィンドウが表示され、0.0254 ミリもしくは 0.001 インチ単位でリダク ションの量を調整することができます。

フレームラスター(Frame Rasters switch)

フレームラスタ機能はラスターオブジェクトの加工に影響を与えます。このスイッチをがオフの時、ラスター画像の各 ライン上にドットのパターンを敷設した際に、X軸が画像と異なる場合があります。たとえば、三角形状のマーキング であれば三角形の先端が短いラスタストロークで刻まれるのに対し、三角形の広い部分は長いストロークで刻まれます。 このモードをオンにすると、刻印されるラスターオブジェクトの最長ラスターストロークが固定され、すべてのラスター ストロークの長さが等しくなるように設定されます。これにより処理時間が長くなりますが、エッジの品質を向上させ ることができます。

ワンタッチレーザーフォト (1-Touch Laser Photo Switch)

ワンタッチレーザーフォトで変換された画像を最適化するスイッチです。ワンタッチレーザーフォト(別売オプション) 画像処理ソフト) から印刷する場合は、自動的に選択されます。また、画像をワンタッチレーザーフォトで変換し、その後、他のソフトを使って編集した際は、このスイッチを使うことで画像が最適化されます。

イメージ密度(Image Density)

ラスター加工時のスキャン(水平走査)解像度の送り幅(ピッチ)の設定ができます。

スライダーの数字が大きくなるほど、加工時間を要しますが、微細なラスター加工を行うときに有効に作用します。

逆に、スライダーの数字が小さくなるほど、加工に要する時間は減りますが、仕上がりは粗くなります。

印刷方向(Print Direction)

ラスター加工モード時、手前側(Up)から加工していくのか、奥側 (Down) から加工していくのかを選択することが出 来ます。

ディザリング(Dithering)

JPG, TIF, BMPなどのグレースケールの画像あるいはカラー画像を加工する場合、画像の処理方法を誤差拡散 (Error Diffusion)、ハーフトーン(Halftone)、白黒 2 階調(Black and White)の 3 種類から選択できます。

ハーフトーン (Halftone)

ハーフトーンを選択すると、画像データは一定間隔の網点(あみてん)分解され、それぞれの点の大きさを変える ことにより 濃淡を表現します。網点は②のイメージ密度(Image Density)によってサイズが変わります。

イメージ宓皮	密度
	(LPI = Line Par Inch = 25.4 mmあたりの線数)
6と7	180
5	90
4	60
3	45
2	36

誤差拡散(Error Diffusion)

画像を細かい点の集まりとして表現し、色が濃い部分は色の濃い点を密集させ色の薄い部分は点の密度を下げます。

白黒2階調(Black and White Mode)

しきい値を50%とした白黒2階調の画像として処理します。

加工のヒント

加工結果を良いものにするために、事前に何度かの試行錯誤が必要です。材料によっても結果が異なるので設定を 変えてテスト加工を行うようにしてください。経験則として、表面が硬い材料の場合は、イメージ密度は5がお勧 めです。柔らかい材料の場合は、イメージ密度は3がお勧めです。

イメージ強調(Image Enhancements)

ラスターモード時、より高品質な仕上がりを行うために各種の補正を行うことができます。

テクスチャライズ(Texturize)

イメージ協調オプションを有効にすると、テクスチャライズのチェックボックスがアクティブになります。テクス チャライズは、ラスター加工時にランダムなテクスチャ(模様)を加えます。 タイルや大理石、アクリルのよう にレーザービームの痕跡が横縞状に残りやすい材料の加工時に、その痕跡を減少させることができます。

チューニング (Tuning)

ラスター速度が早く設定された際の、レーザーのレスポンスに対する駆動系のタイムラグを補完するための機能で、 垂直方向(上下方向の縦のラインなど)に伸びたグラフィックに対する左右方向の位置ズレを補正します。通常は" -8から0"の間です。また、材料データベースには、その材料に応じたチューニング値があらかじめ設定されています。 加工結果に描画の重複が生じたり、あるいは描画のシャープさに欠ける時、この機能を使って調整を行うことが出 来ます。

チューニングの手順(Procedure For Setting The Tuning Value)

最も簡単な方法は、グラフィックソフトで線幅 0.01 mm、長さ 25.4 mmの線を 20 本描画します。その後、20 本の縦線をイメージ密度 1 で材料にラスター加工します。材料に描画された 20 本の線は点線 (ドット)で描かれますが、 このドットの並びが斜めになっている場合は、点線が垂直に並ぶようにチューニング値を調整してください。

イメージ強調ドロップダウンメニュー(Image Enhancement Dropdown Menu)

高速マーキングあるいは彫刻時に、細い線や小さなフォントのエッジがかすれてしまう現象を、プロッターの駆動に対 するレーザーの応答性を高め、改善するための機能です。 【機能無効】、【自動マージンあり】、【自動マージンなし】、【手 動】の4つのモードを選択できます。 ※3Dモード、ラバースタンプモードでは使用できません。

自動マージンあり(Automatic Enhancements With Margins)

このモードは、自動でオーバーストローク(ラスターストロークの折り返し時に生じる空走距離)を追加し、最適 な品質をもたらします。 ただしレーザー加工機のワークエリア端においては、このストローク量は減少します。

自動マージンなし(Automatic Enhancements Without Margins)

ラスターのストロークマージンをなくすことにより加工時間の短縮を図れます。ただしエッジの品質は低下します。

手動(Image Enhancement Manual Mode)

加工されるグラフィックのコントラスト・鮮明さ・密度を手動で設定できます。但し、手動設定を行う場合、チュー ニング値の調整が必要になることがあります。

コントラスト (Contrast)

下図に示される密度の高いエリアにおいて、グラフィックのエッジに対してレーザーパワーの増減を行います。 コントラストを減らすと線のエッジは細くなり、増やすとエッジが太くなります。

:Universal Laser Systems Inc...

デフィニション(Definition)

下図に示される密度の低いエリア(アセンダー&ディセンダー)において、グラフィックのエッジに対してレー ザーパワーの増減を行います。デフィニションを減らすと線のエッジは細くなり、増やすとエッジが太くなり ます。

F	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				-	-	-	-			-	-			-	-	-	 	-			-	-		 -	-		 -	-	-				-	-	
I.	T	T														1				T									0					L						1	Γ.		_				i
	1	J		1		ſ		V		ť	1	ſ	3		9		-			1	,	J		5	e		r		2		1	-5	-	Γ	e	m	[S			[n		C			
г	-		-	~		-	-	-	-	-	- 1	-	-		-	-	-	-	-	-			- 1			-	-	-			† -		-	-	- 1	 -	-	<i></i>	 -	-	-	-			-	-	- ı
<u>'</u>	_	-	_	-		-		-	_	_	_	_	-	-			-	-	_	-			-	_				_	 	-	-			_	_	 	_	-	 			_	_		_	_	_'

密度(Density)

グラフィック全体のエッジに対して補正を行うことが出来ます。高く設定すると文字が太くなり、低く設定すると文字が細くなります。 また反転イメージ(黒背景に白文字など)の場合、逆の効果を生じます。

イメージ強調の設定(How to Tune Image Enhancement Settings)

イメージ強調設定を行う場合は、本加工を行う前にテスト加工を行ってください。最も良い方法は素材データ ベースでデフォルトを読み込み、その数値を基準に可変するようにしてください。

ステップ1:レーザー出力の決定

まず最初に、希望する彫りの深さ、あるいは刻印するためのレーザー出力を決定しなければなりません。これ を判断するために、幅 100mm、高さ 10mm の長方形グラフィックを実際の材料(端材)を使ってテストを行っ てください。 希望する結果になるまでパワーあるいはスピードを 5 %刻みでテストしてください。この時、 イメージ強調は無効にしてください。

ステップ2:コントラストの調整

コントラスト設定を行う場合はテキストを使用します。サイズが8もしくは10ポイントのTimes New Roman 書体を使用してテキストの文字列を入力します。テキストの文字列は次の例に示すように、少なくとも150mm の長さと、句読点、スペース、大文字、小文字が混在していなければなりません。

印字例:

This is a test to set contrast definition and density for High Speed Engraving.

材料の端材にステップ1で確立された設定でサンプルテキストを刻印します。イメージ強調を有効にして、コ ントラストを0、デフィニションを0、密度が100、チューニング値を+4にしてください。加工結果は必ずし も最良ではないかもしれません。この結果を基に、コントラストの調整を行います。コントラストの数値を5 刻みで増やし、その都度、刻印を行い、コントラスト領域のシャープさ、鮮明さが最も良くなる状態に調整し てください。この時、デフィニションで調整するアセンダー&ディセンダー領域は無視してください。

ステップ3:デフィニション(アセンダー&ディセンダー)の調整

アセンダー&ディセンダー領域のシャープさ、鮮明さがステップ2で調整したコントラスト領域に見合うよう に数値を5刻みで増やし、その都度、刻印を行い、シャープさ、鮮明さが最も良くなる状態に調整してください。

ステップ4:密度の調整

コントラストとデフィニションでグラフィックが強調されていますので、必要に応じて密度を減らしてください。数値の調整は5刻みで減らしてください。但し、ほとんどのアプリケーションにおいて密度の調整は必須ではありません。密度の調整は、主に反転文字(黒背景に白文字)のためにあります。

ステップ5:チューニング値の決定

コントラスト、デフィニション、密度を調整した後チューニングを行います。最も簡単な方法は、グラフィッ クソフトで線幅 0.01 mm、長さ 25.4 mmの線を 20 本描画します。その後、20 本の縦線をイメージ密度 1 で 材料にラスター加工します。材料に描画された 20 本の線は点線(ドット)で描かれますが、このドットの並び が斜めになっている場合は、点線が垂直に並ぶようにチューニング値を調整してください。

ベクタータブ(Vector Sub-Tab)

マニュアルコントロールのベクタータブではベクターオブジェ クトに対する加工設定を行うことが出来ます。

ベクター最適化(Vector Optimizer)

4 種類の選択モードは全てのベクターグラフィックに適 用され、グラフィックはグループ化されます。選択した モードは加工の順序に影響を与えます。ベクターグラ フィックはペンの色によってグループ化され、常にカ

Raster	Vector	Engraving Field
Vector Optimizer	Vector Scaling	
E	X-Axis: 1.0000 🗧 to 1.0000 Y-Axis: 1.0000 🖨 to 1.0000	
E Enhance and Soft Enhance Only Cort Only Thene	Vector Performance	

ラーテーブルにリストされた順番に加工されますが、選択されたモードによってコントロールされます。

なし (None)

このモードでは、エンハンス(連続パスの再構築)と整列を行いません。プリンタドライバに渡されたままの順でベクト ルをトレースしていきます。

エンハンス(Enhance Only)

このモードは、プリンタドライバに渡された連続性のないベクターパスを再構築し、連続性を持ったパスに置き換えます。 これによりランダムな加工順序がシーケンスに置き換わります。

整列(Sort Only)

全てのオープンパスに対して、パスの終点から、最も近い次のパスの始点へ移動するように加工順を再構築します。これ によりフォーカスキャリッジの不要な(空走)移動時間を減らすことが可能になり、相対的に加工時間を短縮することが できます。全てのクローズドパス(四角や円)は、Y軸方向において、最も急な角度を持つパスから開始されます。また、 加工順は内側のデータから外側へ向かうように加工されます。これはベクター切断において外側が先に切断され、切断さ れた材料が基材から陥落してしまったために内側が切断できなくなる、といった現象を防ぐためです。

エンハンスと整列(Enhance and Sort)

エンハンスと整列の両方を適用します。

ベクター調整(Vector Scaling)

本機能は、ベクターの出力サイズを必要に応じて公正(グラフィックソフトウェア上の寸法と、実際に仕上がった製品の寸法 の誤差を補正)を行うことができます。公正の方法は、材料に5インチ角の四角をマーキングし、カリパスやディバイダーを使っ て正確な寸法を測定してください。 測定結果が X=4.997,Y=4.996 だったとして、公式(入力値÷測定値)を使って、その結果 を X、Y のボックスに入力してください。 この例の場合、X は 1.0006 となり、Y は 1.0008 となります。 この結果を元に再度、マー キングを行い測定をします。 これらを繰り返すことにより、精度を調整していきます。 例では、5インチ角のデータとしまし たが、最大加工サイズに収まる寸法であれば特に制限はなく、大きなデータであればあるほど正確に調整することができます。

ベクターパフォーマンス(Vector Performance)

モーションコントロールを行い、ベクターグラフィックの曲線品質を調整できます。スライダーバーでクオリティ(Quality)、スタンダード(Standard)、スループット(Throughput)の3段階の調整が可能です。 クオリティにするとスムーズな曲線になりますが加工時間が長くなります。スループットにすると加工時間は早くなりますが、曲線の品質が低下します。

彫刻フィールド(Engraving Field Sub-Tab)

このタブでは印刷のページサイズやその他の設定が可能です。 詳細は下記をご覧ください。

単位(Units)

プリンタドライバの設定値をメートル法 (Metric) にするかインチ法 (Inches) にするかを選択できま す。

言語 (Language)

マテリアルデータベース タブのカテゴリーリスト 及びマテリアルリスト内の言語を選択できます。

加工フィールド(Engraving Field Width and Height)

この加工フィールドのサイズは、グラフィックソフトのページサイズと同じでなければなりません。通常は MAX SIZE とし、 グラフィックソフトのページサイズも同じサイズにしてください。ただし、ソフトウェアのページサイズ制限がある場合は、 そのサイズに合わせて数値を変更してください。この時の加工の基準はレーザーの加工範囲の左上となります。

注意:グラフィックソフトのページサイズと加工フィールドサイズは同じにしてください。サイズが異なる場合、加工位 置のズレが生じる場合があります。

最大サイズ (Max Size Button)

最大サイズボタンを押すと、現在接続されているレーザーシステムの最大サイズが読み込まれます。

センターイメージ(Center image)

このチェックを有効にすると印刷データが加工フィールドサイズの中央に配置されます。

マージページ(Merge Pages)

この設定では、さまざまな方法で、複数ページの文書を扱うことができます。通常は、複数ページの文書を個別に実行す ると個別のジョブとして扱われます。この機能を有効にするとマージするページがすべて1つのジョブとして連続して印 刷されます。複数ページのグラフィックイメージをひとつの材料に印刷したい場合に便利です。

ロータリー (Rotary)

オプションのロータリーを使用する場合は有効にしてください。

直径(Diameter)

ロータリーを使用する場合は、材料の直径を入力してください。

回転係数(Rotation Factor)

円筒形の材料に対して、360度回り込むようなデータ加工を行う場合において、データの始点と終点を正確に接続させなければならないような時に、伸長率を補正することができます。始点と終点が離れてしまう場合は数値を上げ、始点と終点が重複してしまう場合は数値を下げてください。始点と終点が離れてしまう場合は数値を上げ、始点と終点が重複してしまう場合は数値を下げてください。

注意:いきなり製品に加工するのではなく、前もってテスト加工を行うようにしてください。

ピンテーブル (Pin Table (enable))

オートZを使用して純正ピンテーブルを使用する場合は有効にしてください。

※保持ピン&ベーステーブルには対応していません。



ユニバーサルコントロールパネル (UCP)

グラフィックソフトで印刷されたデータはプリンタドライバを介してユニバーサルコントロールパネル(以下、UCP) にキューとして 渡されます。UCP はレーザーシステムを制御するためのさまざまなインターフェイスを提供します。UCP はパソコンにインストールさ れると Windows タスクバーの右下にアイコンとして表示されます。もし、何らかの理由で、UCP が無効になっている場合は、デスクトッ プ画面にあるショートカットを起動して再有効化することができます。UCP はビューア、システムおよび診断の 3 つのタブで構成され

ます。以下、UCP の各タブの機能について説明します

ビューワー(Viewer Tab) ビューワータブでは、JOB キュー(加工データ)の管理 とレーザーシステムの制御が出来ます。



ビューワータブには次の機能があります。

レーザーシステムの制御

- レーザーシステムのコントロール・パネルにある同じコントロールボタンが表示されます。
- 緑色の[スタート]ボタンをクリックすると、選択したジョブの処理を開始します。
- PAUSE ボタンは、加工のプロセスを停止します。再度、PAUSE ボタンを押すと、それが最後に停止した場所から再開することができます。
- 4つのナビゲーションボタンで、手動でフォーカスキャリッジを移動することができます。(X,Y 軸)
- 2つの上下のボタンで Z 軸テーブルを昇降することができます。
- ホーム XY ボタンはフォーカスキャリッジを原点に復帰させます。
- ホームZボタンはZ軸テーブルを最下位置へ移動させます。

ビューワーモード

アイコンを使用してさまざまな動作モードを選択できます。

🥿 ベーシックビュー(Basic View)

ベーシックビューでは、現在選択されているジョブデータがプレビューウィンドウに表示されます。

- プレビューウィンドウにマウスを持っていくと虫眼鏡(ズームツール)になります。左クリックでズームイン、 右クリックでズームアウトできます。マウスのスクロールホイールを使用すると任意のズーム操作が行えます。
- Settings(設定)ボタンを選択するとプリンタドライバインターフェイスが表示され、選択したジョブの設定を 変えることができます。ただし、グレー表示されている項目は変更できません。 グレー表示された項目を変更 したい場合は、グラフィックソフトの印刷画面からプリンタドライバを開いて行ってください。

フォーカスビュー(Focus View)

フォーカスビューを使用すると、加工フィールドの任意の位置にフォーカスキャリッジを移動することが出来ます。

- フォーカスキャリッジをフルレンジで動かすために、フォーカスビューに切り替える前にベーシックビューで加 エフィールドの全体が表示されていることを確認してください。
- フォーカスビューに切り替えるとマウスカーソルが青色のターゲットマークに変わります。プレビューウィンド ウ内でマウスをクリックすると、選択した位置にフォーカスキャリッジが移動します。ドロップダウンメニュー で他の機能を選択するとフォーカスキャリッジはホームポジション(右上)に戻ります。
- 特定の場所にフォーカスキャリッジを移動する時は、GOボタンをクリックします。X座標とY座標を入力しGo toボタンを押すと、指定した場所にフォーカスキャリッジが移動します。また、同様に指定した高さにZ軸テー ブルを移動することも出来ます。



再配置ビュー(Relocate View)

再配置機能を使用すると、選択されたジョブで彫刻フィールド内の別の位置に画像を移動できるようになります。

この機能をアクティブにすると、グラフィックの中心と周囲に9つの小さな四角(アンカーポイント)が現れます。 これらのアンカーを使用して次の3つのいずれかの方法でイメージを再配置することができます。

- 選択したアンカーポイントをマウス使って任意の位置にドラッグで移動することができます。
- アンカーポイントを選択して、プレビュー画面の右側にある XY のボックスに、選択したアンカーポイントの新しい XY 座標を入力することができます。
- フォーカスビューや XY ナビゲーションボタンを使用してフォーカスキャリッジを移動し、アンカーポイントを 選択して To Pointer ボタンを押すと、移動されたフォーカスキャリッジ(レッドポインター)の位置に、グラフィッ クを移動することが出来ます。

注:レーザーシステムの最大加工サイズより小さいページサイズで印刷する場合は、アンカーは画像の端に表示され ます。

🧑 複製ビュー(Duplicate View)

XとYの間隔と複製個数を指定することにより、行と列のグリッドパターンでグラフィックを複製することができます。このビューでは表示されているグラフィックはマウスでクリックすることにより削除・復元が可能です。

🧰 エスティメイトビュー(Estimate View)

エスティメイトビューは、選択されたジョブの加工に要する時間を予測することが出来ます。複雑なジョブの場合は、計測に時間を要する場合があります。本機能はレーザーの電源がオフの時に使用可能です。

設定(Settings)

settings ボタンを押すと、選択したジョブのプリンタドライバの設定にアクセスできます。ほとんどの内容にアクセスする ことが出来ますが、グレー表示されている項目については、ここからは変更できません。 グラフィックソフトの印刷時点へ戻っ てからあらためて変更してください。

ファイル管理

プリントキューはシステムタブで設定されたプリントキューの上限に達するまでプリントキューに追加されます。追加され たプリントキューは上限に達すると最も古いものが自動で削除され、新しいキューが追加されます。(FIFO 方式)

プレビュー画面には現在選択されているファイル名、日付、時刻、ジョブの処理時間(ジョブが1回、実行された後)が表示されます。copy は、レーザーで実際にジョブが実行された回数を表しています。

ファイル名の横にはジョブ番号が表示され、矢印ボタンでジョブファイルをナビゲートできます。 フォルダボタンをクリッ クすることによりプリントキュー内のジョブファイルを管理することが出来ます。 ファイルの選択、保存、追加、削除、 全削除(パージ)

レーザーステータスインジケータ

プレビュー画面の左下にある2つのランプは、レーザーと UCP がと正常に通信していると点灯あるいは点滅します。ランプ 横のメッセージはレーザーの状態を示します。

システムタブ(System Tab)

[システム]タブでは、レーザーシステムの特定の機能を設定することができます。各種のキャリブレーションは、このタブ から実行する必要があります。[システム]タブには、次のコントロールが含まれています。

- Print cache・・・プリントキャッシュ(ハー ドディスクに保存するジョブ)の数の上 限を指定できます。ファイル管理画面の" Permanent" にチェックが入っていない限 り、ファイル数が上限に達するとプリンタ ドライバは自動で古いジョブを削除しま す。
- LANGUAGE・・・UCP の表示言語を切り 替えることができます。
- UNITS・・・単位を変えることができます。
 インチ法およびメートル法
- AUTOZ ・・・2 軸テーブルの自動昇降 機能を使う場合は、ここにチェックを入 れて機能を有効にし、且つ、プリンタド ライバの設定で材料の厚みを入力する必 要があります。もしも本機能を無効にす

		Sector Set a		
er Cache Sen B The tradition turble dimensions	4 B Incent and details	rissee be card	rende Los torrene	-
	Lors Silve Alignet		Passa	Colora
ngange Units	ate 🗧	Local Contents	No.	ED:
and the second s	Carting	,Ten .	Automa Contraction of the Contra	E-D-
444.2		-	and labor	
COvier	Contrast Report		Doctifician (trans the Lagrange	
		College and	Department - 2 - or rang	
	Patra	Calibulat	Colored Voltables Degraded	
	(m)	Tallace		
	Applies	***		
		Contraction of the local division of the loc		
		and the second se		
		Construction of the local division of the lo		

る場合は、フォーカスツールを使って手動で焦点を合わせる必要があります。 この機能を使う場合は、Z軸のキャリブレーションが確実に行われていることを確認してください。キャリブレーションが成されていない状態で使用するとレーザー装置を破損する場合があります。また、オートZは材料の厚みを自動で計測しません。人為的に入力された値に従ってテーブルを昇降し、自動でレーザー加工を開始する機能です。誤った数値を入力すると、あるいはオートZが有効になっているにも関わらず、適切な数値の入力を怠った場合、レーザーシステムに大規模な損傷(駆動系の破壊と焦点距離の不一致による火災)を与える可能性があります。オートZを使用した人為的なミスによる損害は保証されません。

- TUNING ・・・ラスター彫刻においてレーザー光に対するフォーカスキャリッジの機械的タイムラグを補正することが 出来ます。
- LENS SIZE・・・Z 軸のキャリブレーションを行うことが出来ます。フォーカスキャリッジに取り付けられたレンズと同じものを選択してください。焦点距離の違うレンズなどに交換するときは [CALIBRATE] ボタンを押して加工テーブルの初期位置の調整を行う必要があります。[CARLIBRATE] ボタンを押すと、ポップアップ画面が開きますので、その状態でレーザーシステム本体のフォーカスキャリッジと加工テーブルの高さを、フォーカスツールを用いて正確に高さを合わせて下さい。高さが合った時点で、ポップアップ画面の [SAVE] ボタンを押して、その状態を "高さ0 "として保存してください。
- ALIGNMENT・・・アライメントモードは光軸調整など、販売店等がメンテナンス時に使用するモードなので触らないで ください。
- CUTTING TABLE・・・カッティングテーブルのキャリブレーションを行うことができます。カッティングテーブルをレー ザーシステム本体にセットした時に [CUTTING TABLE] ボタンがアクティブになります。調整の方法は、[LENS SIZE] の場 合と同じ要領になります。
- ROTARY・・・ロータリーのキャリブレーションを行うことが出来ます。ロータリーフィクスチャをレーザーシステム本体にセットした時に [ROTARY] ボタンがアクティブになります。
- PULSE CALIBRATION・・・レーザーのパルス調整を行うことができます。メーカー出荷時に調整済みですので、この項 目は触らないでください。
- Activate・・・ダイレクトインポート機能などの別売オプションのソフトウェア機能および関数のアクティベーションコー ドを入力することができます。
- SOUNDS・・・コンピュータが選択されているイベントが発生するたびに選択したサウンドファイルを再生します。あなたは、ジョブ完了、一時停止するように音を添付して、イベントを再開することができます。
- **HOMING OPTIONS** • レーザー加工終了時の動作を設定できます。
- **Don't Return Home After Engraving** • 通常は、JOB ファイルの加工が終了すると、フォーカスキャリッジは右上の 初期位置に戻りますが、この項目を有効にすると、加工終了後、フォーカスキャリッジは、初期位置に戻りません。
- **Disable Automatic Z-Homing** • JOB ファイルの加工中に、予期しないシャットダウン等が行われた場合、加工テー ブルは初期位置に戻ります。この項目を有効にすると、初期位置への復帰動作を停止します。
- Home XY Before Engraving ・・・この項目を有効にすると、JOB ファイルの開始時に、XY の初期化動作が行われます。

診断タブ (Diagnostics Tab)

[診断]タブでは、トラブルシューティングのためにレーザーシステムの状態に関する情報を知ることが出来ます。

- ENGRAVER・・・レーザーシステムにロード されている現在のファームウェアと FPGA の バージョンを示しています。また、あなたの レーザーシステムのシリアル番号が表示され ます。ULS でカスタマーサービスチームを呼 び出したときにシリアル番号が必要になりま す。
- SOFTWARE・・・現在の材料データベース、 言語データベースと使用されているプリン タドライバのバージョンが表示されます。
- UPDATE・・・ソフトウェアのオンライン アップデートが可能です。(コンピュータ がインターネットにアクセスできる必要が あります)必要に応じて最新のバージョン に更新することができます。

	177 293 204 201	Rener Contrast Contrast Contrast Rener Rener	E ST	Pergenet Protects Excepted States University Reset University Reset Without States Advance Report Genet Ref. Sector Reset
Allen Allen Allen Schlenen Allen Schlenen		Manana Mana Anti-tan Manana Manana Manana Manana Manana	. și 11	Antonia Engenetica International Antonia (* 1997) Antonia (* 1997) Antonia (* 1997)

- PERIPHERAL DEVICES・・・レーザーシス
- テム、及び接続されているデバイスの現在のファームウェアバージョンが表示されます。
- LASER・・・レーザーシステムにインストールされている現在のレーザーカートリッジ(複数可)に関する情報が表示されます。もし赤の 'x' が点いている場合、インターロックが解除されているか、あるいはレーザーカートリッジのいずれか正常に機能していないか、または無効になっていることを示します。
- USB LATENCY・・・USB 接続の速度についての情報を表示します。Test ボタンを押すと、USB の速度を計測できます。通常、 USB 2.0 のパフォーマンスは、10 ミリ秒未満です。レーザーシステムと通信を行う場合は、最低でも 100 ミリ秒以下で なければなりません。
- SYSTEM・・・お使いのパソコンに関する情報が表示されます。
- ALARMS・・・加工領域にある温度センサー回路のバッテリー状態を示します。レーザーシステムの加工領域内部の温度 センサーがトリガーされると、アラームが鳴り、レーザーがシャットダウンされます。
- FIXTURES・・・カッティングテーブルやロータリーフィクスチャなどの純正アクセサリーが接続されている場合、正常 に接続されているかどうかを確認できます。
- INTERLOCKS • レーザーシステムのトップ、フロントまたはリアのドアのインターロック(安全回路)のステータス が表示されます。
- COMPRESSOR • コンピュータ制御された純正コンプレッサのステータスが表示されます。
- RUNTIME DIAGNOSTICS • トラブルシューティングに必要な情報が表示されます。
- PRINT ボタン・・・ボタンをクリックすると [診断] タブの情報を PDF ファイルに保存します。

キーパッド

レーザーシステムのキーパッドによってレーザー加工における各種の操作を行うことが出来ます。レーザーシステムを起動するとイニ シャライズ (初期化)が行われ、駆動系の原点復帰が行われます。これらの工程が終了すると、キーパッドの赤色 LED が点灯して、JOB ファ イル受信が可能な状態になります。 赤色 LED (発光ダイオード)は レーザーシステムの状況によって変化します。以下のチャートを参 照してください。

状態	赤色	緑色
消灯	ドア閉鎖中	システムの電源が OFF
点灯	トップドア/フロントドア/レーザー発振器カバーが開放中	システムの電源が ON





POWER (電源):

レーザーシステム の電源は、コンピュータの電源が入っていて、Windows と Universal Control Panel (UCP) が起動しており、コンピュータと レーザーシステムが USB ケーブルによって接続されている場合に操作が可能です。 このキーを 5 秒間押しつづけるとレーザーシステム の電源は オフになります。

START(スタート):

UCP に表示されている現在のファイルのレーザー加工を開始します。 このキーを押したときに一部の扉が開いている場合、ファイルの処理時と同様に駆動系が動作を 開始しますが、CO2 レーザー光線は照射されず、赤色レーザーポインタによるレーザー加工のシ ミュレーションが開始されます。

PAUSE(一時停止 / 再開):

ファイルの実行時に PAUSE キーを押すと、レーザー加工が中断され、フォーカスキャリッジが 加工エリア右上部のホーム ポジションまで移動します。再度 PAUSE キーを押すと、中断された 場所からレーザー加工が再開されます。駆動系が停止してホーム ポジションに移動するまで、扉 は開けないでください。扉を開けると、中断された場所から加工が再開されない場合があります。



UP and DOWN(昇降):

加工テーブルの昇降を行うことができます。

材料の配置と加工

レーザーで材料を加工する前に、材料をレーザーシステムの加工領域に配置し、焦点(フォーカス)を合わせる必要があります。

材料の配置

レーザーシステムのドアを開け、材料を加工テーブルの上に置きます。材料が厚く、フォーカスキャリッジとのクリアランスが少ない 場合、キーパッドの加工テーブル昇降ボタンを使ってあらかじめ加工テーブルを下げる必要があるかもしれません。切断を行う場合は あらかじめカッティングテーブルを装着しておいてください。

注意:材料は、加工領域に収まるサイズでなければなりません。材料が加工領域からはみ出して、レーザーシステムのトップ ドアが完全に閉まらない場合、安全インターロックが作動して加工を行うことが出来ません。

材料は、加工データと位置関係が一致するように配置されなければなりません。配置の方法はいくつかありますが、最も簡単な方法は、加工テーブルのルーラーと UCP のプレビューウィンドウのルーラーを使う方法です。もうひとつの方法は、配置した材料の位置に合わせてジョブファイルのグラフィックを移動できる UCP の再配置機能を使用することです。第三の方法は、位置決め用の治具を作ることです。治具はアクリル板などを使って、レーザーで容易に作成することが出来ます。



焦点(フォーカス)

材料を配置したら加工テーブル(Z軸)を昇降することにより材料に焦点を合わせる必要があります。焦点の合わせ方は 次の3通りの方法があります。

一つ目の方法はレンズキットに付属のキャリブレーションフォーカスツールを使用することです。

マニュアルフォーカスの手順:

1.フォーカスビューの機能を使って材料の上にフォーカスキャリッジを移動します。

2. 材料の上にフォーカスツールを乗せ、フォーカスツールの上部の切り欠きがフォーカ スキャリッジの端部に当たる様に加工テーブルを昇降します。

3. フォーカスが終了したらフォーカスツールを取り除きます。



2つ目の方法は、材料の厚みを精度の高いカリパスやノギスを使って測定し、加工テーブルの高さを測定した数値に合わせます。

重要:この方法を使用するときは、事前に UCP のシステムタブで指定されたレンズと、フォーカスレンズが一致している ことを確認してください。

注意:この方法を使う場合、Z 軸のキャリブレーションが正確に行われている必要があります。Z 軸のキャリブレーション にはフォーカスツールを使います。加工テーブル表面の Z 軸値が 0 であれば正常です。

3つ目の方法は、材料の厚みを精度の高いカリパスやノギスを使って測定し、その数値を、マニュアルコントロールの場合は プリンタドライバの Z-Axis に、マテリアルデータベースの場合は、material thickness に入力し、UCP のオート Z 機能を使う 方法です。オート Z を使用すると、レーザーシステムは加工を開始する前に加工テーブルを数値の位置まで昇降します。そし て昇降が完了したら自動で加工が開始されます。

重要:この方法を使用するときは、事前に UCP のシステムタブで指定されたレンズと、フォーカスレンズが一致している ことを確認してください。またオート Z にチェックが入っていることを確認してください。

注意:この方法を使う場合、Z軸のキャリブレーションが正確に行われている必要があります。Z軸のキャリブレーション にはフォーカスツールを使います。加工テーブル表面のZ軸値がOであれば正常です。

オート Z は材料の厚みを自動で計測しません。人為的に入力された値に従ってテーブル を昇降し、自動でレーザー加工を開始する機能です。誤った数値を入力すると、あるい はオート Z が有効になっているにも関わらず、適切な数値の入力を怠った場合、レーザー システムに大規模な損傷(駆動系の破壊と焦点距離の不一致による火災)を与える可能 性があります。オート Z を使用した人為的なミスによる損害は保証されません。

レーザー加工を開始

材料が配置されフォーカスが終了すると選択されたジョブファイルのレーザ加工を開始する準備が整います。エアアシストを使用する 場合は、バックスイープもしくはコーンの取り付けが正常であるかを確認し、コンプレッサを起動します。準備が整ったらトップドア を閉じ、排気装置を始動し、UCP のスタートボタンあるいはキーパッドのスタートボタン押して加工を始めてください。

注意:排気装置が正常に稼動し、十分な排気が行われていることを確認してください。排気が正常に行われていない場合、光学系 を含むレーザーシステムの各部に損傷を与える可能性があります。

サードパーティ製グラフィックソフトの設定

ULS の Windows プリンタドライバは、Windows ベースのグラフィックソフトで作られたグラフィックを Windows の印刷システムを 介して印刷することができます。ただし、ULS Windows プリンタドライバを介して印刷するにあたって最良の結果を得るために、ソ フトウェアのガイドラインといくつかの具体的な注意事項を知っておく必要があります。

注:ULS は任意のサードパーティ製のソフトウェアとの互換性に関していかなる保証もいたしません。 注:ULS レーザーシステムは、PostScript デバイスではありませんので、PostScript フォントと互換性がありません。対応するフォ ントは True Type フォントのみです。

ソフトウェアのガイドライン

レーザーシステムを最大限に活用するため、以下のガイドラインに沿ったセットアップを行ってください。

ページ設定

下記は各モデルの寸法です。ソフトウェアのページ設定(ドキュメントサイズ)を該当するモデルの加工寸法に合わせてください。

VLS2.30 = 406.4 x 304.8 mm VLS3.50 = 609.6 x 304.8 mm VLS3.60 = 609.6 x 304.8 mm VLS4.60 = 609.6 x 457.2 mm VLS6.60 = 812.8 x 457.2 mm

通常、グラフィックソフトウェアは編集画面のルーラー(定規)の起点を任意の位置にカスタマイズすることが出来ます。レーザー システムのデータの起点は左上になりますので、グラフィックソフトウェアをコンピュータにインストールした後、ソフトウェア のスケールの起点を左上に変更してください。

色の選択によるレーザーパワーのコントロール

レーザーシステムは RGB で設定された色の異なるデータ作成を行うことにより、色ごとにレーザー加工のパラメーターを指定する ことが出来ます。ただし、色構成は RGB となります。

※マニュアルコントロールを使用する場合は、個々の色にラスター、ベクターを任意に割り当てることが出来ますが、マテリアル データベースを使用する場合は、黒がラスター彫刻、赤がベクター切断、青がベクター彫刻というようにあらかじめ割り当てられ ています。

※下記に記されていない色(中間色)や CMYK で作られたオブジェクトは正常な色の認識が出来ず、グレーのラスターオブジェクトとして認識されます。

		赤 (R)	緑 (G)	青 (B)
	BLACK(黒)	0	0	0
	ラスター彫刻	0	0	U
A	RED(赤)	255	0	0
Е	ベクター切断	255	0	U
	BLUE(青)	0	0	255
	ベクター彫刻	U	0	200

マテリアルデータベース プリンタドライバを使用する場合(3色)

マニュアルコントロールプリンタドライバを使用する場合(8色)

		赤 (R)	緑 (G)	青 (B)
	BLACK(黒)	0	0	0
	RED(赤)	255	0	0
	GREEN(緑)	0	255	0
#	YELLOW(黄)	255	255	0
E	BLUE(青)	0	0	255
	MAGENTA(マゼンタ)	255	0	255
	CYAN (シアン)	0	255	255
	ORANGE (オレンジ)	255	102	0

ベクターオブジェクトの切断と彫刻

レーザーシステムのプリンタドライバは、オブジェクトの種類によってラスターオブジェクトとベクターオブジェクトを区別しま す。オブジェクトにラスターとベクター両方の要素が含まれている場合、プリンタドライバは双方を認識し加工を行いますが、プ リンタドライバの設定でモードの切り替えを行うことにより、ラスター加工(彫刻)やベクター加工(切断・彫刻)を使い分ける ことが出来ます。ベクターオブジェクトは線幅が 0.0254mm 以下である必要がああります。線幅が 0.0254mm 以下のベクターオ ブジェクトを作成できないソフトウェアではベクターモードによる加工は出来ません。

ラスターデータの重複

ラスターオブジェクトにおいて、塗りの部分が重なった場合(オーバーラップ)、プリンタドライバは重複してレーザー照射を行わ ないように調整されます。これは、実際のデータ(同色の場合)が重なっていてもコンピュータの画面に表示されている状態を忠 実に再現する WYSIWYG(ウィジウィグ処理)になります。

ベクターデータの重複

ベクターオブジェクトにおいて、線の部分が重なった場合(オーバーラップ)、プリンタドライバは重複してレーザー照射を行いま す。

ラスターデータとベクターデータの重複

もし仮にラスターオブジェクトの背面にベクターオブジェクトが隠れている場合、プリンタドライバはベクターオブジェクトを認 識してレーザー照射を行います。ベクターオブジェクトを加工したくない場合は、プリンタドライバの設定でベクターをスキップ させてください。

ラスター加工速度の最適化

オブジェクトを配置するとき、オブジェクトの長手を X-X'方向に配置することによって Y-Y'方向に配置する場合よりも加工時間を短縮することが出来ます。ただし、複数のオブジェクトが配置されている場合、オブジェクトとオブジェクトの間の空走距離は不要な時間を費やします。こういった場合は、オブジェクトの列ごとに色(ただし、レーザーパラメータは同じ設定する)を変え、1列ずつ加工することにより加工時間を短縮することができます。

※一部のビットマップ画像はグラフィックソフト上で回転をかけることが出来ない場合があります。この場合、ビットマップ編集 ソフト上で、あらかじめ回転をかけてください。

ビットマップ/スキャンデータ(スキャナでの画像の取り込み)

ビットマップ画像(点/ピクセルの集合体)には3つの種類があります。(白黒/カラー/グレースケール)レーザーシステムは これらを認識して加工することが出来ます。カラーのビットマップデータについては、あらかじめデーターをグレースケールに変 換するか、もしくはプリンタドライバのクリップアートモードを使って加工を行います。画像のフォーマットは TIF, JPG, BMP, PCX などがあります。

モノクロ(白黒)のビットマップデータ

モノクロモードで画像を取り込む時は、最低 300dpi で取り込んでください。推奨は 600dpi での取り込みです。

グレースケールのビットマップデータ

グレースケールで画像を取り込むときは 300dpi 以下で取り込んでください。高解像度の画像を加工しようとすると印刷データの 送信に多くの時間を要します。グレースケールの画像はプリンタドライバのディザリングの選択によってハーフトーン/エラー ディフュージョン処理を行うことが出来ます。

カラーのビットマップデータ

プリンタドライバのスペシャルイフェクトのクリップアートモードを選択することによってカラーの画像をグレースケールのオブ ジェクトとして加工することが可能です。ただし、多くのメモリを消費するため、あらかじめグレースケールのオブジェクトに変 換することをお勧めします。

EPS イメージ

ビットマップデータではラスター加工は出来ますがベクター加工は出来ません。唯一の方法は、ビットマップデータを EPS フォーマットに変換することです。(モノクロのデータに限ります。)画像処理ソフトウェアを使ってパスを構成した後、EPS フォーマットで保存し、グラフィックソフトウェアにインポートしてください。

ポストスクリプトイメージ (PS)

レーザーシステムはポストスクリプトをサポートしていません。

加工のヒント:どうしても、加工を行いたい場合はフォントをアウトライン化(画像データ)にしてください。

Adobe Illustrator CS or CS2

Illustrator CS および CS2 は横長の非正方形ページをサポートしていません。このため、Illustrator のドキュメントサイズをレーザー 加工領域の長手方向を基準とした正方形のドキュメントとし、上部領域のみにオブジェクトを配置することで印刷可能です。

※例 VLS3.50 の場合、加工領域は 609.6mm × 304.8mm なので、ドキュメントサイズを 609.6mm × 609.6mm の正方形にして、 ドキュメント上端から 304.8mm の範囲内にオブジェクトを配置してください。ベクターオブジェクトについては線幅を 0.0254mm 以下としてください。(例: 0.01mm)

Adobe Illustrator CS3 and higher

お使いのレーザーシステムと同じサイズのドキュメントサイズとしてください。ベクターオブジェクトについては線幅を0.0254mm 以下としてください。(例:0.01mm)

AutoCAD and AutoCAD LT

注: AutoCAD のバージョン 2000 は、ULS レーザーシステムと互換性がありません。バージョン 2000i もしくはそれ以上のバージョ ンにアップグレードする必要があります。

ベクター出力

AutoCAD の製品から印刷するための線幅はプロットスタイルによって制御されます。ベクターオブジェクトを出力するために、最初の 8 つのペンの線幅を 0.0254mm 以下としてください。(例:0.01mm)

グラフィックの配置

グラフィックの配置を行う最も簡単な方法は、レーザーシステムの加工範囲と同じサイズを有する非印刷の長方形を作る ことです。印刷の際、印刷エリアを指定する選択ツールを使用します。グラフィックは長方形の内側に配置してください。

注:1:1 のスケールで印刷し、印刷設定画面で、プロッタのマージンが0であることを確認してください。また、プロッタのオフセットが0に設定されていることを確認してください。

CorelDRAW

CorelDRAW は、プリンタドライバの色で印刷されるグラフィック色の適切なマッピングを阻害するカラーマッチング機能を備えています。CorelDRAW を使用するときにカラーマッチング機能をオフにしてください。

Solidworks

SolidWorks などの 3D モデリングソフトウェアを使用する時は、レーザーシステムが 2D デバイスであることを踏まえオブジェクトの 2D 図面ビューを作成する必要があります。3D オブジェクトの印刷はできません。カスタム・ページ・サイズを使用して、使用しているレーザーシステムの加工範囲と同じサイズのページを作成します。尚、描画テンプレートや罫線は削除してください。 そのまま印刷するとレーザーのジョブとして認識されてしまいます。ページの左上を 0,0 とします。SolidWorks における配置の位置ははあいまいなので印刷の後、UCP の再配置機能を使って配置を行ってください。

細いラインフォントについてはベクターオブジェクトとして出力されるように線幅を 0.0254mm 以下としてください。(例: 0.01mm) その後、細い線のフォントを表示し、プリンタドライバの色にマッピングするために、必要に応じて色を割り当てます。

注意:

イメージデンシティ6もしくは7でベクターオブジェクトを印刷する場合は、ペンカラーを黒以外にしてください。

第5章

アクセサリー

マニュアル(手動)エアアシスト

無いため、1ファイルあたり1種類のエア供給となります。

マニュアルエアアシストは、フォーカスキャリッジ、光学保護アダプター、配管、ブラケット、ニードルバルブ、圧力計およ びノズルで構成されます。このシステムの目的は、空気または他の不燃ガスをレーザー照射部位に強制的に吹き付けることに よって、材料の加工時に生じやすい発火を抑制し、噴煙や粉塵を吹き飛ばすことです。また、光学系は与圧されることにより 飛来する噴煙粉塵から防御されます。ただし、このシステムを使用するためには 60PSI @ 2.5CFM に加圧されたエアまたは不 燃性ガスを必要とします。このエアまたはガスには水分や油分の他、あらゆる不純物が混入してはなりません。別売の付属オ プションである"エアアシストコンプレッサ"は、これらの要求を満たすことが出来ます。

※エアアシストはレーザーシステムのメンテナンス頻度を減らすためのものではありません。 ※マニュアルエアアシストには、切り替えのためのソレノイドを持たず、コンピュータ制御はありません。また、ガス互換は

必須条件

エアアシストの使用には、エアアシスト用にコンプレッサユニット(純正もしくは他社製)が必要になります。ただし、 必ず次の要件を満たす必要があります。水分や油分の他、あらゆる不純物が混入しないようにフィルタによってろ過され、 60PSI @ 2.5CFM に加圧されたエアの供給を必要とします。

警告:汚染されたエアの供給は、レーザーシステムに深刻なダメージを与えます。60 PSI を超えるエア圧は、コントロールボックス内のエアホースあるいはバルブを破損させる危険性があります。 汚染されたエアを使用するなど、適切ではない方法によりレーザーシステムにダメージを与えた場合、製品保障の対象外になります。

接続方法

システムの左側後方:圧力計 (1)、流量調整バルブ (2)、クイックカップリング (3)、リリースレバー (4)

リリースレバーを押して引き下げてクイックカップリングを取り外してください。使用者によって用意されたエアホース とフィッティングの接続部にエア漏れが生じないように付属のテフロンテープ(1/4 NPT糸)を巻きつけてください。その後、 フィッティングを元の場所へ確実に差し込んでください。供給ライン(5)の後に、微粒子フィルタ(6)、乾燥剤/ドライヤ(7)、 脱油されたエア(8)を接続してください。





動作原理

エア供給のためのフィッティング (1) はシステム後方にあります。フィッティングを通して供給されたエアは、光学防護系 とコーンへ、それぞれ供給されます。光学防護系は、フィッティング (1) からビームウィンドウ、#2ミラー (4)、#3ミラー (5) ヘダイレクトに供給されます。これらの部位は供給されたエアによって噴煙・粉塵から防御されます。コーン/バックスイー プ (3) へは、圧力調整バルブ (2) を通って供給されます。コーンへの供給は、フォーカスレンズの防護を兼ねながら、フォー カスポイントへダイレクトにエアを吹き付けます。



注記:コンプレッサが稼動している間は、常にエアが供給されますので、システムとコンプレッサの間にエアの開閉バルブを取り付けることをお勧めします。

レーザー加工を行う前にエアの流量を調整するようにしてください。エアの流量は、トップドアを開けた状態でコーンの 吹き出し口に指を当ててエア圧を測ってください。

注意:エアの圧力を指で測る場合は、安全のためにシステムの電源が OFF の状態で行ってください。

適切な流量(圧力)になるまで、調整バルブで調整を行ってください。バルブは反時計回りで増加、時計回りで減少させ ることができます。

流量設定のガイドライン

特定の設定はありませんが、最初は低圧で加工を行ってください。それから徐々に圧力(流量)を増やし、材料の発火が 抑えられる流量にセットするようにしてください。流量が不必要に高い場合、エアによって吹き付けられた粉塵がシステ ムに付着し、システムの汚れを早めることになりかねません。また同様に加工する材料そのものにも粉塵が吹き付けられ 固着する可能性があります。最も重要なことは適切な流量を設定するということです。エアアシストの本来の目的は材料 の発火防止ですので、発火を抑えることができれば目的を達したということになります。

メンテナンス

- エア/ガスの供給源から水分を除去してください。ドライヤや乾燥剤を使用している場合は、頻繁に確認を行うよう にしてください。供給源に水分が残留している状態で使用するとレーザーシステムの光学系にダメージを及ぼす危険 性があります。
- エアアシストを使用する場合、光学系を含むシステム全体の汚染のチェックを頻繁に行うようにしてください。エア アシストを使用すると加工時の光学系防護には役立ちますが、加工エリア内における噴煙や粉塵の舞い上がりを助長 するためべアリングや駆動ベルトなど、駆動系の汚染は促進されます。
- コーンの取り付け、取り外しを行った場合は、必ずコーン孔とレーザービームの同軸を確認してください。コーン孔 とレーザービームの軸がずれていると、レーザーの出力がロスし、またコーンが異常加熱する危険性があります。コーンの加熱はフォーカスキャリッジ全体の過熱に繋がり、フォーカスレンズの破壊を招く危険性があります。

エアアシストバックスイープ

このアクセサリーはコンピュータ制御式エアコンプレッサもしくは他社製コンプレッサーと併用してください。 バック・スイープは、フォーカスキャリッジに取り付けて、圧縮空気を吹き付けるために使用します。任意の角度から材料表面に直接 圧縮空気を吹き付けるか、または排気口へ噴煙・粉塵を送るアシストの役割を果たします。また、レーザー加工による材料の発火防止 に役立ちます。本アクセサリには、空気量を調節するためのニードル弁(高さの調節と角度の調節を行う)がついています。

取付方法

- 1. フォーカスツールを使って、事前にテーブル面とフォーカスキャリッジの高さを合わせておきます。
- 2. ネジ2か所を取り外します。このうちの1つは後で使用します。
- 3. バックスイープに付いている真鍮パイプをネジを外した後の穴へ挿入します。
- 4. ネジ(1)を使って、バックスイープをフォーカスキャリッジに取り付けてください。ネジ(2)を緩めることによって、バッ



クスイープの高さを調節できます。 適切な高さに合わせた後、ネジ(2)を絞めてください。最後に、ネジ(3)を緩め、



レーザーが照射されるポイントに向けて角度を調整した後、ネジ(3)を絞めてください。



エアアシストコーン

エアアシストコーンはレーザービームのフォーカスポイントに、エアもしくは不活性ガスをダイレクトに吹き付けます。コー ンの取り付けは、まず、コーン(1)をコーンベースに差し込みます。次に、0.05 インチのアレンレンチを使って、コーンベー スにあるサイドスクリュー(2)でコーンを固定します。この際、コーンを斜めに取り付けないように注意してください。取 り外しは取り付けの逆になります。尚、取り外した後、サイドスクリュー(2)を緩んだまま放置しないでください。また、(3)、(4) のネジは、コーンの固定用ではないので取り外さないでください。このネジはコーン孔とレーザービームが同軸上になるよう に調整を行うためのものです。



警告:

コーンを取り付けた場合は、必ずコンプレッサによるエアもしくは不活性ガスの供給を行ってください。エアアシストを使用 しない場合は、コーンを取り付けたままにしないでください。エアまたはガス供給が無い状態で加工を行うと、噴煙・粉塵が コーンの中に滞留、フォーカスレンズに付着し、粉塵による局所的な過熱によってレンズを破壊してしまう可能性があります。 また上記の理由により破損したレンズ等の部品は保証の対象外となります。

コーンのアライメント(軸)チェックと調整

- 1. レーザーシステムの電源と UCP を起動してください。
- 2. トップドアを開けてください。
- 3. フォーカスキャリッジを加工エリアの中央あたりへ持ってきてください。
- 4. (1)の位置へ紙を置き、コーンの中心部とレッドポインタ (2)の位置関係を確認してください。軸がずれている場合、レッドポインタの輪郭がぼやけて見えます。ずれていない場合、レッドポインタの輪郭がはっきりします。
- 5. レッドポインタがずれている場合、まず最初にコーンが確実に取り付けられているかどうかを確認してください。
- 6. 取り付けが確実である場合、次に全ての光学系の部品が緩み無く取り付けられているかどうかを確認してください。
- 7. 全ての部品が確実に取り付けられていても、尚、ずれている場合、コーンベース (5) の取り付けネジ (4) をわずかに緩め、コーンベースをずらして軸を合わせてください。



8. 取り付けネジ(4)を締め、最後にもう一度、確認を行ってください。

カッティングテーブル

ハニカムカッティングテーブルを使用する目的は、切断加工を行う時に材料とテーブルの接地面積を最小限に抑えながら材料 を支持るためにあります。ハニカムカッティングテーブルは、ルーラーと交換可能なハニカムベッド、金属のボックスで構成 されています。ハニカムカッティングテーブルを使うことにより材料の切断時に、材料を貫通したレーザーが材料に反射する ことを最小限に抑えることが出来ます。また、ハニカムの目から排気を行うことが出来、シート状の材料であればハニカムか らのバキューム効果によって材料を固定することが出来ます。(ただし、吸引力の大きな排気装置を使った場合に限られます。)

取付方法

- 1. レーザーシステムの電源を ON にしてください。
- 2. 加工テーブルを一番下まで下げてください。
- 3. アレンレンチを使って排気プレナムから STRIPS プレートを外してください。VLS3.60, VLS4.60 は 1 枚、VLS6.60 は 2 枚です。



- カッティングテーブルをレーザーシステムにセットする前にカッティングテーブルの側面にあるアジャスタブルマニホー ルド(adjustable manifold) 固定用のネジを緩めてください。この時、ネジを完全に取り外さないでください。
- 5. レーザーシステムのフロントドアを開け、カッティングテーブルを慎重にセットしてください。この時、カッティングテー ブルの左上を加工テーブルのルーラーの角に当てるようにしてください。



 アジャスタブルマニホールドが排気プレナムに密着するように調整し、密着した時点でカッティングテーブル側面の固定 用ネジを締めてください。ネジを締める時に、アジャスタブルマニホールドが排気プレナムから離れないように注意して ください。



- 7. 次にカッティングテーブルのルーラーの位置を調整と Z 軸の高さを調整します。
- 8. カッティングテーブルのルーラーを固定している5つのネジを緩めます。この時、完全に取り外さないでください。



- 9. トップドアを開けてレッドポインタを点灯させ、フォーカスキャリッジを (0,0) の位置へ移動します。X 軸ルーラーをレッ ドポインタの位置へ合せ、いちばん左側のネジを仮固定します。
- 10. フォーカスキャリッジを (32,0) の位置(VLS6.60)へ移動し、X 軸ルーラーをレッドポインタに合せ、ネジで固定します。 (VLS3.60,VLS4.60 の場合は (24,0))
- 11. X 軸ルーラーに合せて Y 軸ルーラーのいちばん上のネジを固定します。
- 12. 最後に、フォーカスキャリッジを (0,18) の位置(VLS6.60,VLS4.60)へ移動し、Y 軸ルーラーをレッドポインタに合せ、ネ ジで固定します。(VLS3.60, の場合は (0,12))



13. 引き続き、カッティングテーブルのキャリブレーション(初期高さ合わせ)を行います。

キャリブレーション(初期高さ合わせ)

警告:

カッティングテーブルを初めて使用する場合には、フォーカスレンズとテーブル面の高さ合わせを必ず行ってください。高さ を合わせずに使用した場合、カッティングテーブルとフォーカスキャリッジが接触・衝突し、フォーカスキャリッジとカッティ ングテーブルの両方に深刻なダメージを与える可能性があります。

- マニュアルフォーカスでテーブル面とフォーカスキャリッジの高さを合 わせてください。
- 2. UCP のシステムタブを開き、【Lens Size】で取り付けられているレンズ が選択されていることを確認してください。
- 3. 【Cutting Table】にある【Calibrate】ボタンがアクティブになっている ことを確認します。(アクティブ=赤色)
- 4. 【Calibrate】ボタンをクリックしてください。ポップアップウィンドウ が開きます。マニュアルフォーカスで合わせたテーブル面の高さを0と して記憶させるために【Save】ボタンをクリックしてください。
- 5. これでキャリブレーション(初期高さ合わせ)は終了です。



注:

材料をカッティングテーブルに直接置いて切断を行うと、刻み目が材料に付くことがあります。これはハニカムの目に反射し たレーザーが材料に反射して起こる現象です。 アクリルや木材の切断など、比較的厚めの材料の切断時に起こります。 もしも、この刻み目を減少させたいのであれば、材料をカッティングテーブル面に直接置かず、材料とテーブルの間に3mm ~7mm程度のスペーサーを入れてください。 隙間を設けることによって反射の影響を低減することができます。

メンテナンス

ハニカムの目からカッティングテーブルの中に落ちた材料の端材や破片は定期的に除去してください。

注意:

テーブルの中に材料の破片や端材が溜まり、そこにレーザーが当たると火災が発生する恐れがあります。

カッティングテーブルのハニカムは消耗品です。使用による劣化や歪みが生じた場合は、速やかに交換を行ってください。ハ ニカム交換はカッティングテーブルの裏面パネルのネジを緩めることによりパネルを外して交換できます。

高密度レンズ (HPDFO)

高密度レンズ(HPDFO)は、標準的な 2.0 "インチのレンズより、概ね 1/4 以下のビームスポット 系を持っています。 より小さなスポット系に収束されたレーザーは微細なテキストや写真の加工 に最適です。また、一部の金属へマーキング剤なしで刻印することが出来ます。HPDFO は、標準 のフォーカスキャリッジとと互換性がありますので、レンズユニットを付け替えるだけで使用可能 です。使用に当たっては専用のフォーカスツールを使用してフォーカスを行う必要があります。

取り付け

1. レーザーシステムの電源をオフにします。

2. X軸アームが邪魔に持ち上げ、カバーに回転させます。

3.場所でレンズキットを固定している3つのネジを外し、レンズキットをスライドさせて取り出します。

- 4. HPDFO レンズキットと標準レンズキットを交換します。
- 5.ファイルを実行する前には、UCPの[システム]タブのレンズリストから HPDFO を選択します。



レンズキット

フォーカスレンズキットには、標準レンズである 2.0 インチの他、1.5 インチ、2.5 インチ、4.0 インチの 3 種類から選択できます。キットの内容は、フォーカスレ ンズ (A)、#3 ミラー (B)、フロントプレート (C)、固定用ネジ (D)、フォーカスツー ル (E) がセットになっています。

フォーカスレンズは、レンズの種類によってビームスポット径と焦点範囲が異なります。

例えば 1.5 インチレンズの場合、ビームスポット径は 0.003 インチ(0.0762mm)、 焦点深度は± .075 インチ(1.9mm)になります。

このレンズは微細加工には向いていますが起伏の少ない平坦な材料に限られま す。

逆に、焦点深度が最も深い 4.0 インチレンズの場合、ビームスポット径は 0.13 インチ(0.33mm) になりますが、焦点深度は±0.2 インチ(5.08mm) となります。

野球ボールのような曲面に加工する場合は、4.0 インチレンズのような焦点深度の長いレンズを使うことによって、より広範囲に加工 を施すことが出来ます。また加工面に起伏や段差がある場合、焦点は、一番上(HIGH POINT)と一番下(LOW POINT)の中間に合わ せるようにしてください。



ロータリーフィクスチャ

ロータリーフィクスチャを使用することによって円筒形の材料へ彫刻・マーキング を行うことが出来ます。材料は2つのコーン(円錐形支持具)に挟み込むことによっ て固定され、レーザーシステムのX-Yプロッターの動きに同期して加工を行います。 下記では例としてグラスを使った操作方法について順を追って説明していきます。



取り付け

- 1. UCP(ユニバーサル・コントロール・パネル)とレーザーシステムの電源を ON にしてください。
- 2. 加工テーブルから全ての材料を取り去り、テーブルを、一番下あるいはロータリーフィクスチャがセットできる高さまで 下げてください。
- 3. この時点で、いったんレーザーシステムと UCP を停止(電源 OFF)してください。
- トップドアを開け、テーブルに取り付け用ブラケット(1)を置いてください。次にネジとワッシャー(2)を取り付け 孔へ通してください。ただし、この時点ではブラケットが入るようにネジを締めきらずに仮留めの状態にしてください。



5. ロータリーフィクスチャをテーブルに置いてください。アレンレンチを使って側面ネジ(3)をロータリーフィクスチャ のベースプレートに取り付けてください。



 ロータリーフィクスチャをブラケット軸受けに嵌るようにセットし、ロータリーフィクスチャが加工テーブルのルーラー に対して平行になるように調整(4)し、ネジ(5)を締めこんで固定してください。



7. ロータリーフィクスチャのコントロールケーブルのコネクタ(7 ピン)をレーザーシステム側のコネクタ (6) に接続してく ださい。



材料のセット

1. ロータリーフィクスチャにグラスをセットする前に、加工したい部位のグラスの直径をノギスなどの測径器で測り、その 数値をメモしておいてください。



 ロータリーフィクスチャにグラス (4) をセットしてください。この際、グラスの開口部を右側にしてください。ロータリー フィクスチャのロックレバー (2)を持ち上げ、スライダー (3)を右側へスライドし、グラスの底面へしっかりと押し付け、ロッ クレバーを下げて固定してください。この際、あまり強く押しすぎるとグラスが割れてしまうので注意して固定してくだ さい。



注記:円錐状の材料を加工する場合は、下図のように材料の細いほうを持ち上げることによって焦点が変わらないように加工を行います。 適当なスペーサー下 (2) をロータリーフィクスチャのベースプレートの下に置いて材料 (1) とフォーカスレンズ (4) の距離が一定になる ようにベースプレート左側を持ち上げます。ただし、この時、左側コーン (5) がフォーカスキャリッジ (4) に当たらないように気をつけ てください。

3. レーザーシステムの電源を ON にするとイニシャライズ (初期化)が始まり、続けてロータリーフィクスチャがわずかに



回転します。 以上でロータリーフィクスチャの取り付けおよび材料のセットは完了です。 ただし、ロータリーのキャ リブレーション (初期高さ合わせ) が終了していない場合は、次のロータリーのキャリブレーションに進んでください。

ロータリーのキャリブレーション

- 1. UCP のシステムタブをクリックし、[Rotary] の [CALIBRATE] ボタンをクリックしてください。
- [CALIBRATE] ボタンをクリックすると [Rotary Calibration] ウィンドウが開き、Y 軸座標と Z 軸座標が表示されます。ここで Y 軸座標の Y 軸ボタンを使って、数値を 2.625 インチ (66.675mm) にしてください。(フォーカスキャリッジが前後に移動します。)



3. 次に X 軸ボタンを使ってフォーカスキャリッジをロータリーフィクスチャの左側コーンの平坦部(左方向)へ移動してく ださい。



4. 次に Z 軸ボタンもしくは本体の昇降ボタン(推奨)とフォーカスツールを使って、コーン平坦部に焦点を合わせてください。 (黒いカバー部ではありません)





5. 焦点を合わせた後、Y 軸、Z 軸、双方の [SAVE] ボタンを押してください。[SAVE] ボタンを押した後、[Close] を押すと、フォー カスキャリッジがホームポジションへ戻ります。これでロータリーのキャリブレーションが完了しました。
グラフィックデータの配置

ソフトウェアでグラフィックデータを作る際、グラスのどの座標位置に加工を施すかを決めなければなりません。データを配 置する座標位置は、ロータリーフィクスチャに材料をセットし、その数値を X 軸ルーラーで読み取るか、もしくはレッドポイ ンタを使って座標を求めます。

- 1. レッドポインタを点灯させるために、まずレーザーシステムのトップドアを開けてください。
- 2. UCP のナビゲーションボタン(前後左右)を使って、加工を開始したいポイントまでフォーカスキャリッジを移動(加工 したい部位の右端)させてください。



- 3. 移動後、UCP に表示されている X 座標の数値を書きとめてください。この時、Y 座標は無視して構いません。
- 次に、フォーカスキャリッジを加工したい部位の最左端へ移動し、、この時点のX座標値を書きとめてください。今回の 例では開始ポイント座標(右側)を 20.5 インチ、加工の最左端の座標を 19 インチとします。
- 5. 全ての開口部(ドア)を閉じて、パソコンでグラフィックソフトを立ち上げてください。

プリンタドライバの設定(マニュアルコントロールの場合)

- 1. グラフィックソフトから印刷設定ダイアログを開き、レーザーシステムのプリンタドライバのプロパティを開きます。
- 2. マニュアルコントール プリンタドライバの彫刻フィールドを開きます。
- 3. 彫刻フィールドにある Max Size ボタンを押してください。
- 4. ロータリーの Enable ボタンにチェックを入れてください。
- 5. ノギスで計測した材料直径の寸法を diameter に入力してください。
- 6. 彫刻フィールドのサイズが自動で変わりますので、その数値をメモしてください。

Raster	Vector	Engraving Field
Units C Metric F Inches	Engraving Field Width Height	Rotary
Language English 💽	(Inches)	Diameter 3.075 "

- 7. いったん、プリンタドライバのプロパティを終了します。
- 8. プリンタドライバの彫刻フィールドでメモしたサイズでグラフィックソフトの新規ドキュメントを作成します。
- 9. この時、垂直方向の寸法が加工される材料の円周になります。
- 10. 垂直方向の中心にグラフィックを配置します。



11.準備が完了しましたので、グラフィックを印刷し、プリンタドライバのプロパティを開いて、適切なパワーとスピード を設定し、彫刻フィールドのロータリーが有効になっていることを確認してジョブを開始してください。

プリンタドライバの設定(マテリアルデータベースの場合)

1. グラフィックを配置するまでの手順はマニュアルコントロールの場合と同じです。

2. グラフィックの配置を行ったらグラフィックソフトから印刷を行い、設定ダイアログを開き、レーザーシステムのプリン タドライバのプロパティを開きます。

2. マテリアルデータベースを開いて材料を選んだ後、ロータリーオプションを有効にし、材料直径を入力して印刷をします。

取り外し

UCP とレーザーシステムの電源を OFF にしてください。ロータリーフィクスチャのコントロールケーブルを外し、取り付け用 ブラケットからロータリーフィクスチャを持ち上げてください。取り付け用ブラケットについては、つけたままにしておいて も問題ありません。

第6章

メンテナンス

品質の高い加工を実現するため、レーザーシステムは常に清潔に保ってください。クリーニングの頻度は、加工する材料、排気システ ムの効率、作業環境、特定期間におけるシステム稼働率によって異なります。駆動系の部品に堆積した汚れやカスは、不均等な彫刻、 彫刻面の粗さ、加工位置のズレなどの原因になると同時に、部品の寿命も縮めます。また、光学部品の曇りや汚れは、レンズ自体への ダメージ、レーザー出力の低下、部品の寿命短縮を引き起こす恐れがあります。以上を考慮してメンテナンスのタイミングを判断し、 ベストな状態を維持するように心掛けてください。また、メンテナンスを行う際は、必ずレーザーシステムの電源を切り、更にコンセ ントを抜いてください。

駆動系システム図

注記:この図では、わかりやすくするため、ミラー #2のカバーと X 軸モーターのカバーが省略されています。



- 1. フォーカスキャリッジ
- 2. X軸ベアリング(3箇所)
- 3. #3 ミラー (カバープレート内)
- 4. フォーカスレンズ(カバープレート内)
- 5. X軸レール(アーム)
- 6. X 軸ベアリング溝 (2 箇所)
- 7. X 軸ベルト
- 8. X軸ホーム位置センサーフラグ
- 9. X軸アイドラー プーリー
- 10. #2 ミラーとホルダー
- 11. X 軸モーターと駆動ギア
- 12. X-Y 軸 ホーム位置センサー ボード (フレックス基板)
- 13. X 軸ベルト (2 箇所)
- 14. Y軸ベアリング(4)(左右のY軸レールに2個ずつ)
- 15. Y軸レール(左右1本ずつ)
- 16. Y軸レールベアリング溝(左右1本ずつ)
- 17. Y 軸駆動ギア(2)(左右に1個ずつ)
- 18. Y軸シャフト(2)(左右に1本ずつ)
- 19. Y軸シャフト フレックス カプラー(左右に1個ずつ)
- 20. Y軸モーター
- 21. Y軸アイドラープーリー(2)(左右に1個ずつ)
- 22. Y軸ホーム位置センサー フラグ
- 23. フレックスケーブル

クリーニング/メンテナンス用具

- 大さじ1杯(2 cl)の洗剤と水1リットル(1 クオート)を混ぜた洗剤溶液を入れたスプレー缶
- ペーパー タオル
- 綿布
- 変性アルコール (塗装面、プラスチック、上部窓には使用しないでください)
- アセトン(加工テーブル以外には使用しないでください)
- 綿棒(付属)
- レンズクリーナー(付属)
- 電気掃除機
- アレンレンチ セット (050 ~ 3/16 インチ)

注意:

アセトンや変性アルコールの使用時は、それぞれのラベルに記載されている使用上の注意をよく読んで正しくご使用くだ さい。

システムのクリーニングとメンテナンス

駆動系

- レーザーシステムの電源を切り、コンセントを抜きます。
- トップドアを開き、内部のカスやチリを電気掃除機で除去します。
- 洗剤溶液、アルコール、アセトンのいずれか、およびペーパータオルを使用し、加工テーブルの表面をきれいにします。
 これらの溶液は、機材表面などには絶対に直接かけないでください。クリーニングの際、溶剤は必ずシステムの外部でペーパータオルや綿布に染み込ませ、それを使用して目的部分の汚れを拭き取ってください。
- 綿棒やペーパー タオル、およびアルコールまたは洗剤溶液を使用し、X 軸レールと Y 軸レールをきれいにします。ベアリング 溝に堆積した汚れや塵は、ベアリング劣化および加工品質低下の原因となるため、注意して掃除してください。
- 洗剤溶液と、やわらかい布やペーパータオルを使用し、システムの外部をきれいにします。その際、アルコールやアセトンなどの強い化学薬品を使用すると、塗装面が剥げる可能性があります。

外装のクリーニング

- トップドアウィンドウはガラス製なので綿布とガラスクリーナー等使用してきれいにします。
- 洗剤溶液と、やわらかい布やペーパータオルを使用し、システムの外部をきれいにします。その際、アルコールやアセトンなどの強い化学薬品を使用すると、塗装面が剥げる可能性があります。

光学系

ミラー #2 とミラー #3、ビーム ウィンドウ、フォーカス レンズの点検は、毎日行ってください。

注意:

光学部品がきれいな場合は掃除をしないでください。必要以上の掃除は、部品破損の原因となります。部品の汚れを防ぐため、 光学部品の掃除の際はきれいに手を洗い、指などで部品に直接触れないように気を付けてください。部品の光学コーティングは、 皮膚からの酸によって剥離する場合があります。また、彫刻/切断加工の直後は光学部品が熱を持っており、冷たいレンズ クリー ナーに触れると熱のショックによってヒビが入る可能性があるため、加工直後には絶対に光学部品を掃除しないでください。

#2 ミラー

ミラー #2 を掃除する際は、ミラーカバーを取り外します。その際は、ネジを外してカバーを右にずらし、真上に持ち上げます。 ミラー #2 を点検し、汚れが認められる場合のみ掃除します。ミラー #2 の掃除は、レーザー システムに付属するレンズ クリー ナーに綿棒を浸して行います。ミラーの掃除には、付属クリーナー以外を使用しないでください。ミラー表面は、綿棒をそっ と1回転させて掃除します。ミラー表面が傷付く可能性があるため、綿棒で擦ったり何度も転がしたりしないでください。ミラー がきれいにならない場合は、新しい綿棒を使用して再度掃除してください。綿棒から出る細かいクズは、レーザーによって除 去されるため、レンズに付着した状態でも構いません。クズを取り除こうとして、ミラー表面を傷付けないようにしてください。



#3 ミラーとフォーカスレンズ

- 1. #3 ミラー (3) とフォーカスレンズ (4) は、フロントカバー (2) に固定されています。
- #3 ミラー (3) とフォーカス レンズ (4) を掃除する際は、フロントカバー (2) を片手で固定し、もう片方の手で 3 つのネジ を外します。次に、フロントカバーをまっすぐ引き出します。



- 3. レンズ クリーナーでミラー #3 とフォーカス レンズを直接掃除できる角度まで前面カバーを傾け、ミラー #3 とフォーカ ス レンズの反射面にクリーナー溶液を噴きつけます。汚れがひどい場合は、溶液を1分間程度馴染ませてください。
- 4. きれいな綿棒を使用し、ミラー表面を1方向に転がしてください。1度使用した(転がした)綿棒は新しいものに交換し、 掃除の際には、表面を傷付けないようにそっと転がしてください。フォーカス レンズに対しても同様の方法で掃除を行い ますが、レンズは両面ともきれいにしてください。



ビームウィンドウ

ビーム ウィンドウは、加工エリアへのレーザー光線照射口で、加工エリア左上コーナーの背面壁に装着された黄色の部品です。 ビーム ウィンドウは、前面部分のみを掃除しますが、その際はウィンドウを取り外さず、ミラー #2 と同じ方法で掃除します。



エアアシスト

システムにエア アシストが装備されている場合は、手でビーム ウィンドウのカバーを反時計回りに 45 度回転 (2) させて取り外 します (3)。カバーを回転できない場合は、付属のレンチ (1/16) を使用して緩める、またはネジ (1) を外してから取り外してく ださい。カバーが外れたら、必要に応じてウィンドウを掃除します。その後カバーを装着しますが、その際はウィンドウを傷 付けないように注意してください。



排気プレナム

- 1. UCP を起動し、レーザーシステムの電源を ON にしてください。
- 2. UCP の昇降ボタンあるいは本体の昇降ボタンを操作して 加工テーブルを最高位置まで上昇させます。
- 3. システムの電源を切ります。
- 4. フロントドアを開けます。
- 5. レーザー システム内部の 2 個のボタン ネジを外します。



- 6. 両手を使って内部の排気プレナムを掴みます。
- プレナムのタブ (1) が皿頭ネジ (2) から外れる高さまでまっすぐ持ち上げます。次に、プレナムの底部を自分の方向に向けて回転させ、システムから取り外します。



- 8. 洗剤と水の混合溶液を使用し、プレナム内部とレーザーシステムの背面壁内側を掃除します。
- 9. プレナムの装着は、取り外しと逆の方法で行います。その際、プレナムのタブ (1) が皿頭ネジ (2) に乗るように装着してく ださい。

注記:VLS6.60の場合は、排気プレナムが2カ所になります。

冷却ファンフィルタ

レーザー システムは空冷式のため、冷却ファンのフィルタを定期的に掃除する必要があります。レーザー発振器の冷却には外 部の空気が使用されますが、空気はフィルタを通してシステム内部に供給されます。チリやホコリが詰まっている場合は、冷 却ファンによるレーザー発振器、CPU、電源の冷却効率が低下する可能性があります。この場合、レーザー発振器からのレーザー 出力が加工中に低下し、最終的には完全に作動停止してしまう可能性もあります。



VLS3.60 and VLS4.60

冷却ファンのフィルタは、レーザーシステムの後部に装着されています。フィルタの掃除は、レーザーシステムの電源を切り、 コンセントを抜いてから行ってください。フィルタを取り外す場合は、黒い カバーを外してフォームを取り出します。取り出 したフォームは、洗剤と水の混合溶液で洗った後、乾燥させてから装着してください。

注記: VLS6.60の場合は、フィルターが3カ所になります。

警告:

冷却ファンのフィルタを外した状態では、故障の原因になるため、絶対にレーザー システムを作動させないでください。フィ ルタなしで作動させた際に発生した故障は、保証の対象外となります。

調整と潤滑

定期的な調整は、通常必要ありません。駆動系のベアリングでは、その消耗に合わせて自動的に調整が行われます。ベルトは 繊維素材によって強化されているため、一般的な使用状態では緩むことがなく、張りを調整する必要もありません。また、レー ザー装置とミラー #2 は固定されているため、光学部品の調整も必要ありません。

システムに装備されているすべてのベアリングにはシール加工が施されているため、潤滑剤は必要ありません。ベアリングが 通過するレール溝には、潤滑剤を適用しないでください。唯一潤滑剤が必要な部分は、テーブル昇降シャフトのネジ山です。 潤滑剤適用後しばらくすると、潤滑剤にゴミなどが付着し、加工テーブルがスムーズに昇降しなくなったり軋んだりします。 この場合は、アルコールを染み込ませた柔らかい布で付着したゴミを拭き取り、ネジ山にリチウムホワイトグリスを新たに塗 布してください。ネジ山への潤滑剤塗布には、絶対にスプレーを使用しないでください。最後に必要回数テーブルを昇降させ、 塗布した潤滑剤を馴染ませます。

メンテンナンス・スケジュール

加工する素材、加工した素材の量、稼動時間、および排気システムの効率などによって異なるため、レーザーシステムのメン テナンス・スケジュールは、ユーザーが設定する必要があります。ただし、初めは次のスケジュールでメンテナンスを実行す ることをお勧めします。

必要に応じて

- 加エテーブル
- 本体
- トップドアウィンドウ

加工時間が8時間を越えるごと

- X 軸のベアリングと Y 軸ベアリングの清掃
- X軸のベアリング溝とY軸ベアリング溝の清掃
- X 軸ベルトの清掃
- ビーム・ウィンドウ、ミラー #2、ミラー #3、フォーカス・レンズの汚れチェック(汚れている場合のみ清掃)

毎月

- サイド冷却ファンとリア冷却ファンのフィルターの清掃
- Z軸のリードスクリューの清掃およびホワイトグリスの塗布
- X軸とY軸ベルトの伸び(劣化)のチェック(劣化している場合は交換)
- X軸とY軸ドライブギアの点検と清掃
- X 軸と Y 軸べアリングの劣化点検(劣化している場合は交換)
- 主要駆動部のネジの緩みを点検

6ヶ月ごと

排気プレナム

光学部品や駆動系に塵などの堆積が目立つ場合は、頻繁にクリーニングを行ってください。システムの汚れが比較的目立 たない場合は、クリーニングの間隔を延ばしてもかまいません。本装置を清潔に保つことによって、装置の最高の性能を 引き出し、部品の寿命延長、操作の中断時間の短縮を実現できます。レーザー・システムのメンテナンスについてのご質 問は、カスタマー・サポートへお問い合わせください。



※本書に記載する内容の全部または一部を無断で他に利用、転用することを禁止します。 Copyright(C) 2007-2012 Laser Works Inc. All Rights Reserved.