

マーキングマシンによる写真データ加工の比較

★UVZH-5W、FL50、FL60MOPAcOLOR の3機種にて、グレースケール写真データのマーキング
加工素材は黒御影石（モンゴルブラック）を使用。

マーキングマシンによって、適正值や加工時間、仕上がり等異なります。

各マーキングマシンにてテスト加工を行った設定値を以下に記載いたします。

※画像サイズや解像度が同じであっても、写真が異なる場合は加工時間も少し異なります

UVZH-5W

■インポート写真 100×100mm、解像度 500dpi グレースケール .bmp ファイル

▼画像データ設定

加工時に動的な読み込み : チェックなし

解像度 (DPI) : チェックなし

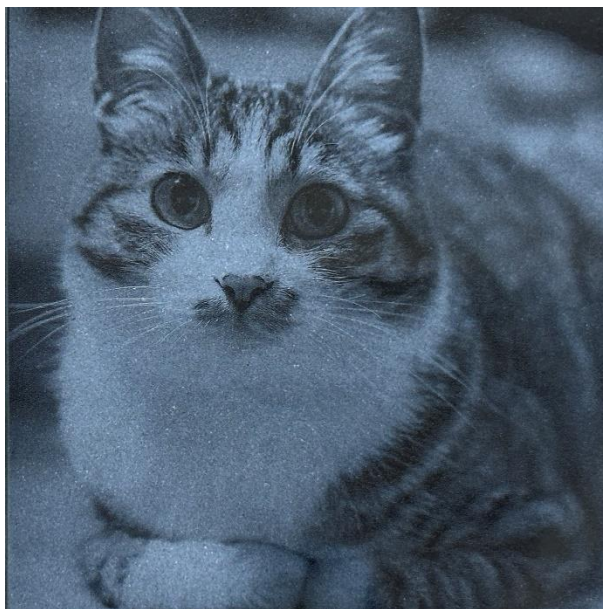
反 転 : チェックあり

モ ノ ク ロ : チェックあり

デ イ ザ : チェックあり

双 方 向 : チェックあり

ピクセル出力調整 : チェックなし



▼ペンの設定

繰り返し : 1

速度 (mm/秒) : 200

周波数 (KHz) : 20

Q パルス幅 (μs) : 1

★加工時間：21分56秒218

FL50

■インポート写真 100×100mm、解像度 300dpi グレースケール .bmp ファイル

▼画像データ設定

加工時に動的な読み込み : チェックなし

解 像 度 (DPI) : チェックなし

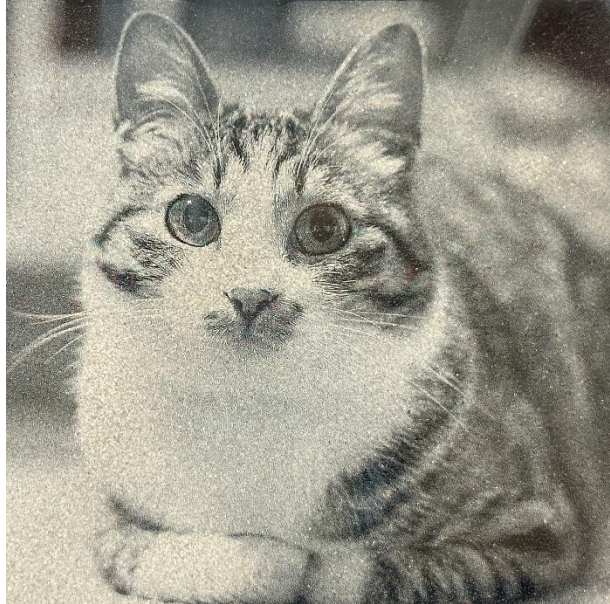
反 転 : チェックあり

モ ノ ク ロ : チェックあり

デ ィ ザ : チェックあり

双 方 向 : チェックあり

ピクセル出力調整 : チェックなし



▼ペンの設定

繰 り 返 し : 1

速 度 (mm/秒) : 200

出 力 (%) : 20

周 波 数 (KHz) : 80

★加 工 時 間 : 10 分 3 秒 781

FL60MOPAcolor

■インポート写真 100×100mm、解像度 500dpi グレースケール .bmp ファイル

▼画像データ設定

加工時に動的な読み込み : チェックなし

解像度 (DPI) : チェックなし

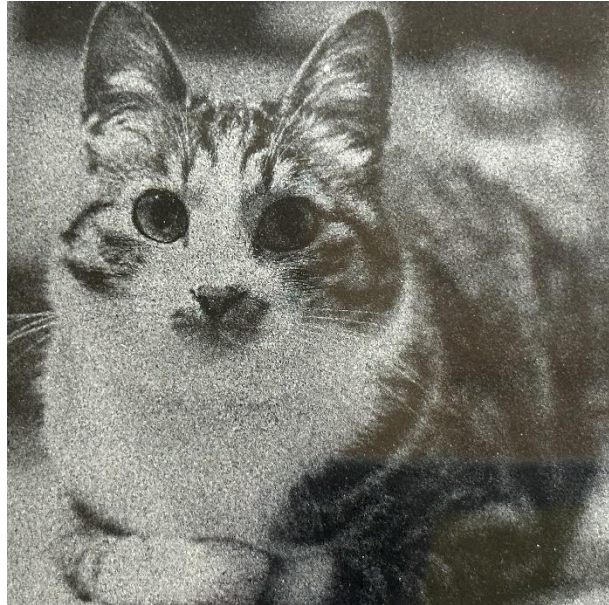
反 転 : チェックあり

モノクロ : チェックあり

デ ィ ザ : チェックあり

双 方 向 : チェックあり

ピクセル出力調整 : チェックなし



▼ペンの設定

繰 り 返 し : 1

速 度 (mm/秒) : 800

出 力 (%) : 10

周 波 数 (KHz) : 100

Q パルス幅 (μ s) : 1

★加 工 時 間 : 6 分 43 秒 122

FL60M0PAcolor

■インポート写真 100×100mm、解像度 500dpi グレースケール .bmp ファイル

▼画像データ設定

加工時に動的な読み込み : チェックなし

解像度 (DPI) : チェックなし

反 転 : チェックあり

モノクロ : チェックあり

デ ィ ザ : チェックあり

双 方 向 : チェックあり

ピクセル出力調整 : チェックなし



▼ペンの設定

繰 り 返 し : 1

速 度 (mm/秒) : 200

出 力 (%) : 10

周 波 数 (KHz) : 40

Q パルス幅 (μ s) : 1

★加 工 時 間 : 19 分 1 秒 750

UVZH については、解像度の高い写真であるほど、より繊細な写真の再現が可能だが、全体的に暗く見えてしまう。ライトアップさせる場合は、UVZH のマーキングが向いている。

FL 系統では解像度は 300dpi と 500dpi とでは仕上がりに差異があまり感じられない。加工時間の短縮と鮮明さの観点から 300dpi 程度の解像度が適している。

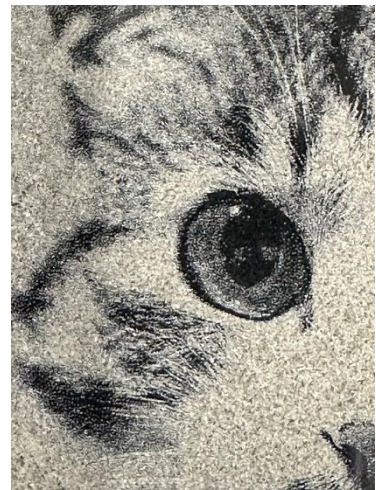
加工速度を早くしすぎると加工にムラが生じるため、200mm/sec 程度が適している。



UVZH



FL50



FL60MOPAcOLOR