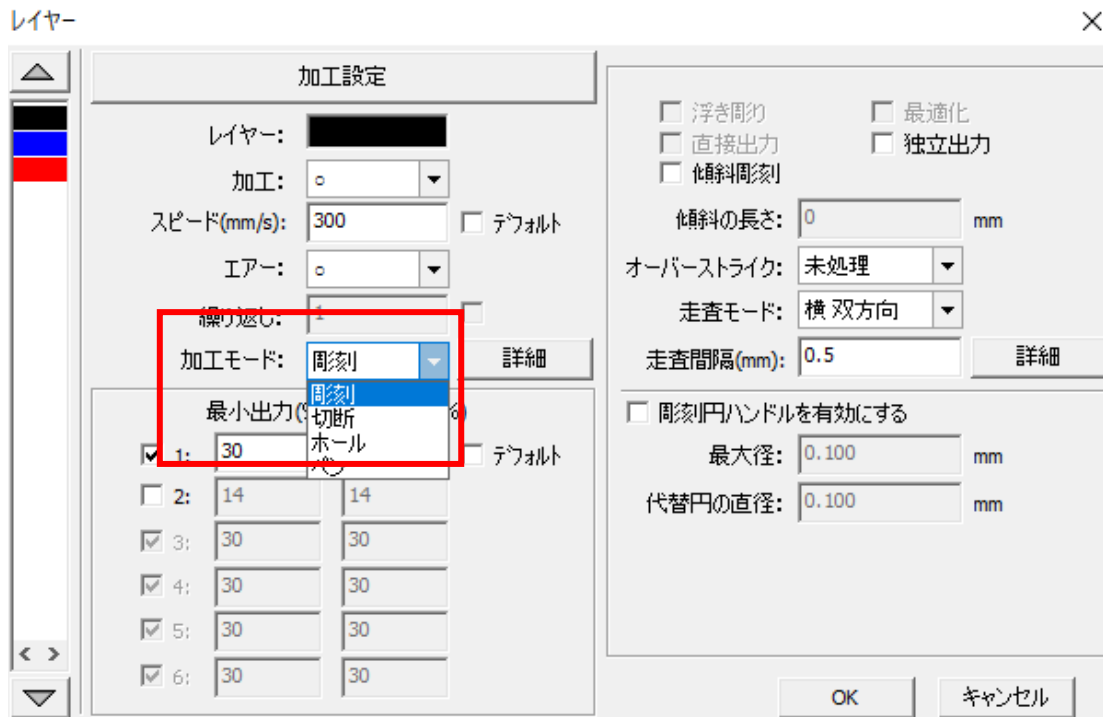


RDWorksV8 の加工モードについて

加工モードは、どのような加工を行うのかを設定します。加工モードは、「彫刻」、「切断」、「ホール」、「ペン」の4種類から選択します。なお、「[BMP](#)レイヤー」の場合は、「彫刻」のみの選択となります。

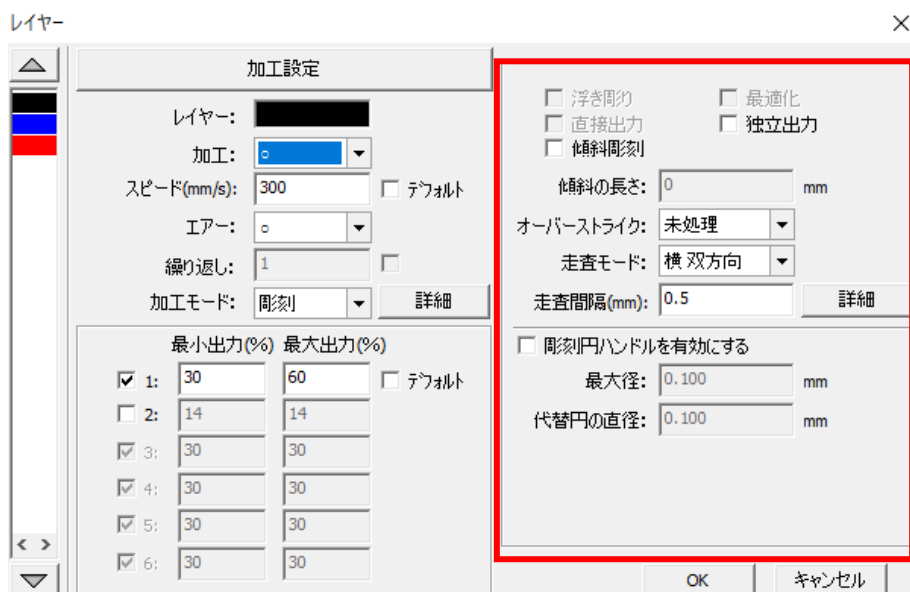


右側にある、▼ ボタンをクリックするとリストが表示され、そこから加工モードを選択します。

[「BMP」レイヤー](#)の場合は彫刻のみ選択できます、



レイヤーダイアログの右部の表示は、「加工モード」の設定により変化します。



そのため、加工設定を行うためには、まず初めに加工モードを設定する必要があります。

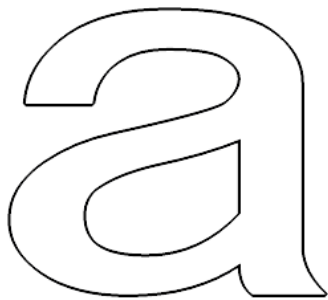
初期値の加工モードは4種類あります。それぞれの概要について説明します。

モード	レーザーヘッドの動作	主な用途
彫刻	X軸方向にレーザーヘッドが往復しながら、走査間隔で指定した設定値の距離だけY軸方向に移動していきます。 輪郭でレーザー出力のON/OFFを切り替えます。	彫刻、マーキング
切断	データの輪郭に沿ってレーザーヘッドが移動します。 輪郭上を移動中はレーザーを照射しています。	切断・くりぬき
ホール	データの輪郭に沿ってレーザーヘッドが移動します。 設定した間隔で断続的に停止し、レーザーを照射します。	穴あけ・ミシン目
ペン	レーザーヘッドにペンやカット用ナイフを取り付け、レーザー出力は行わずに加工します。	SUNMAX シリーズは非対応

※ 「傾斜彫刻」は、加工モードが彫刻の場合に設定できます。

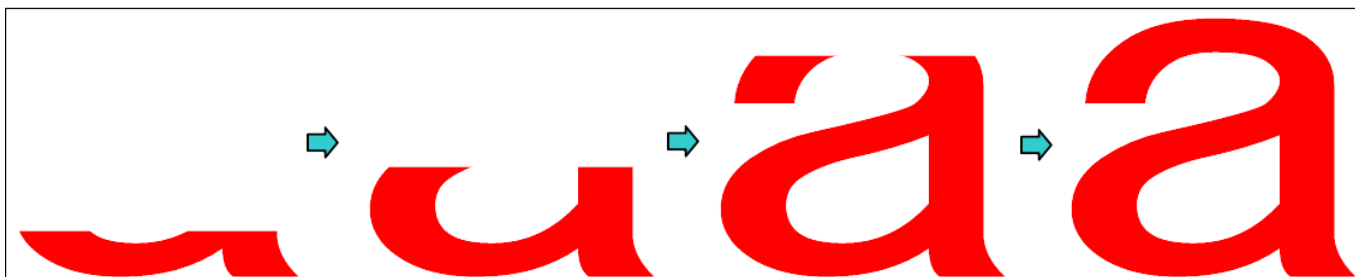
彫刻

彫刻は、走査をしながら加工を行います。



X 軸方向(左右)にレーザーヘッドを走査しながら、加工を行います。凹面でレーザーは照射され、凸面はレーザー照射がされません。

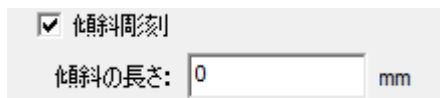
※ Y 軸方向(上下)の走査も設定可能ですが、通常は行いません。



傾斜彫刻

傾斜彫刻にチェックを入れると、傾斜彫刻を行います。

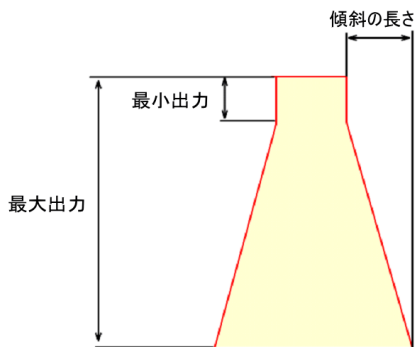
傾斜の幅、「傾斜の長さ」で設定します。



[最大出力](#)と[最小出力](#)の設定で、レーザー出力を調整します。

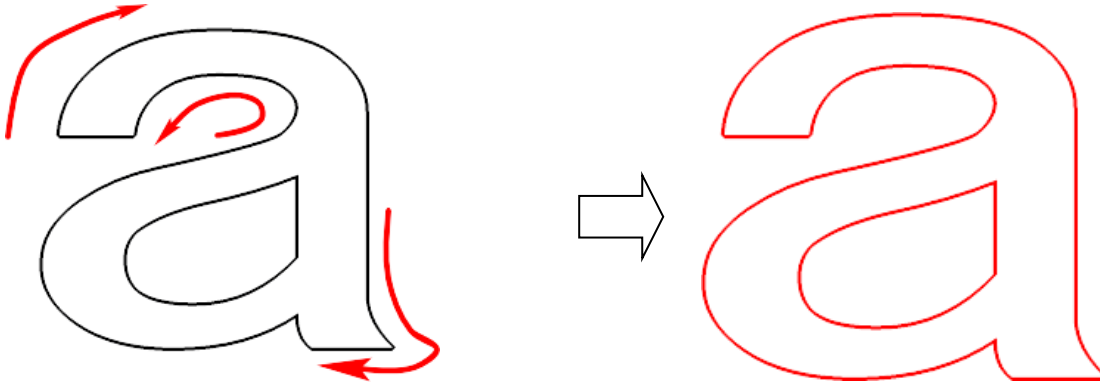
傾斜彫刻は下図のように、彫るところと彫らないところの境目が傾斜状になります。

ゴム印や木札を製作する際、凸部の強度を上げるため、傾斜彫刻を行うと効果的です。



切断

データの輪郭に沿ってレーザーを照射します。素材に対して十分に強いレーザー出力の場合は、レーザー光が素材を貫通するため、輪郭と同一形状で切断・くり抜きができます。レーザーが弱い場合は、線彫り彫刻となります。

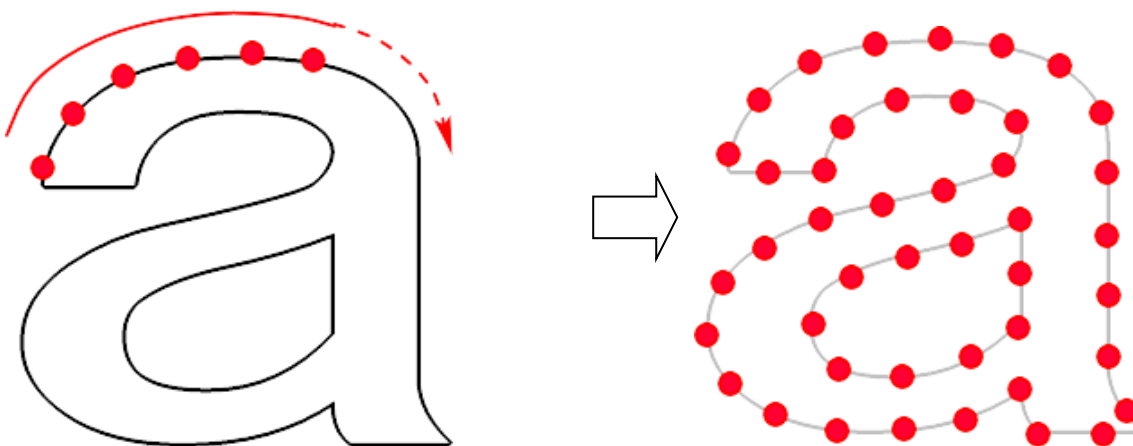


黒線がデータ(輪郭)の場合

赤線のようにレーザーが加工します。

ホール

データの輪郭に沿って、設定した間隔で断続的にレーザーを照射します。輪郭に沿ったミシン目を加工したり、プリント基板の穴開け加工ができます。穴の間隔とレーザー照射時間は任意に設定できますので、素材に合わせて、様々な加工が行えます。



黒線がデータ(輪郭)の場合

赤点のようにレーザーが照射されます。

ペン

RSD-SUNMAX シリーズは対応していません。設定しないでください。