作業事例集ーゴム印 製作(RDWorksV8 編)

- 本資料は、レーザー加工機が正常にセットアップされていることが前提になります。
- ・ 本資料は、ハニカムテーブルが装着されていることが前提となります。
- 本資料は、RSD-SUNMAX シリーズ用制御ソフト RDworksv8 が正常にインストールされていることを前提にしています。
- ・ 本資料は、ゴムに傾斜彫刻を行いゴム印を作成します

-「傾斜彫刻」について-

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。



-本資料を元に作成した製品の出来上がりイメージです-



① RDWorksV8 でデザイン作成

デザインから加工まで RDWorksV8 で行います。

1.1 枠を作ります



「選択」 マールで四角形を選択するか、「編集」から「すべてを選択」(ショートカット Ctrl+A)で四角形を選択状態にします。

-選択ツール-	-すべてを選択-
ファイル(F) 編集(E) 描画(D) 設定(S) データ(W) 表	ファイル(F) <mark>編集(E)</mark> 描画(D) 設定(S) データ(W) 表示(V) ヘルプ(H)
: 📄 📂 🔚 🛔 🐺 🙆 🚳 🔍 🍭	一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一
x 589.17 mm 4 306.252 mm 100 % 1	x 589.17 やり直し Ctrl+Y 日 0 0 thr 工MSFで 1
Y 351.165 mm 1 152.323 mm 100 %	Y 351.16g 切り取り Ctrl+X 中のd sond 700d sond
	下 貼り付け Ctrl+V
	/ 三 表示移動
	/ 三 拡大表示
* 8	
2	
	加工方向の設定
	本バTを選択 Ctrl+A
8	
4	₩ 2-

次に画面左上のプロパティツールバー内にある「X 方向の長さ」 および「Y 方向の長さ」 に現在のオブ ジェクトの長さが表示されています。

※ レイヤーが選択されていないと表示されません。



「X 方向の長さ」 → および「Y 方向の長さ」 には、マウスドラッグで作った任意の四角形のサイズが設定されていますので、これから作るゴム印用に新しい数値を入力します。

X 186.27 mm ↔ 90.295 m	n	100 % 🖵	i Fei	0	加工顺应. 1
Y 157.354 mm + 34.581 m	n	100 % 💻			

製作する印面サイズに 2mm 加算した値を入力してください。W60mm X H20mm の住所印を製作する場合は、62mm と 22mm を入力します。

X 186.27 mm	↔ 62 mm	100 % 🦳 🕞	
Y 157.354 mm	1 22 mm	100 %	

※ 鍵マーク→が解除状態されていることを確認して下さい。 ON→の状態になっていると倍率が固定 されます。 ※ 枠を付けない場合は、凹彫り(黒色を彫る・文字を彫る)となります。RDWorksV8 でゴム印を作る際 は、枠は必須です。枠付きの印面を作成する場合も同様に、印面の枠よりも大きな枠に囲まれてい る必要があります。この枠は加工の際は彫刻されません。

描写ツールバーの「文字列」 をクリックして凹状態にすると、文字列入カモードになります。 画面適当な位置でクリックレ、Text ダイアログを表示させます。



「文字列の作成」ダイアログが表示されます

Text					×
TrueType font: SHX font:	Ъm MS 明朝 翻 Fs.SHX	~	Width: Char space:	100 0.1	% mm
岐阜県岐阜市長	良東2-37 RSDビル	^	Line space:	0	mm
			Enable variab	le text	
		~			
<		>			
Height: 3	mm		OK	Ca	ancel

Height(高さ):

文字列の高さの初期値を設定します。後に値は自由に変更できるので、任意の 値でかまいませんが、ゴム印を作る際は、設定を4程度にしておくと作業性がよく なります。 Width(幅): 文字の幅の初期値を設定できます。ここは常に100%で変更は必要ありません。

Char Space(文字間): 文字間は後々の調整が困難です。ゴム印の場合、高さを4に設定したら、0.1にしてください。

Line Space(行送り): 行間の長さを設定できます。

TrueType / SHX (CAD): TrueType / SHX を選択することにより、パソコンの書体か、CAD 用の線字書体を 選択できます。SHX は太さのない線のみで形成された書体ですので彫刻はでき ません。ここでは、TrueType にします。

詳細は RDWorksV8 ユーザーマニュアルの「メニュー - 描画」-「文字列」項を参照下さい。

入力が終わったら「OK」ボタンをクリックします。文字列が表示されます。



標準ツールバーの「選択」 松 をクリックして、文字列入力モードを解除して下さい。

新しく入力された文字列は選択状態(色はレイヤー色によって異なります)になっているので、この状態で周囲 8点のドットをマウスドラッグして形を整えて下さい。真ん中の×をマウスドラッグすれば、文字列全体が移動し ます。



別の場所をクリックするなど、文字列の選択状態が外れてしまった場合は、文字列全体をマウスドラッグで囲んで選択状態にして下さい。

サイズを調節し、文字列を枠の中に納めます。

★ LaserWorkV6-[無名] ファイル(F) 編集(E) 描画(D) 設定(S) データ(W) ツール(T) コントローラ(M) 表示(V) ヘルブ(H)			_	o ×
🗋 📂 🔚 🗶 😨 🕥 🍭 🍳 🍳 🍳 🍳 🔍 🖬 🐌 🖉 🛄 🌺 💥 🐝 🖉 🚥 🔺 🛏 🗀 🗉 🚥 🦯	E			
	/			
Y 149991mm 13.573 mm 10.0 % C 20.0 22.0 21.0 20.0 20.0 190.0 190.0 190.0 160.0 150.0 160.0 130.0 120.).0			×
	^	加工設定 機体設	8定 機体の保存デ・	-タ 動作設 ◀ ●
N.e.		W7-	モード た	ロロ 「非表示」
			[8]/%[]	• X
<u> </u>				
		<		>
		レイヤー		
研 「 「 「 「 」 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「		最小出力(%)-1	20.0	
		最大出力(%)-1	80.0	
		優先度	1	
		Laser1 Laser2		
		配列設定		
				×
		開始	一時停止/再開	停止
		UFile 保存	UFile の加工	ダウンロード
		加工位置:	論理原点	•
		✓ 経路の最適化		範囲切断
		選択オブジェクト 選択オブジェクト 選択オブジ	~のみ ェクトの位置	範囲移動
		加工機設定		
	~	設定	Device(USB:自動	h) 💌
In mall see (I) http://www.lace.machine.com			X:161.635mm V:14	9 581mm

続けて会社名など、他の文字列も同様に入力して下さい。

주 LaserWorkV6-[無名] - □	X
ファイル(F) 編集(E) 描画(D) 設定(S) データ(W) ツール(T) コントローラ(M) 表示(V) ヘルプ(H)	
📄 📂 🔚 📩 😤 🔕 🚳 🔍 🍳 🍳 🍳 🍳 🔍 💷 🐌 🖉 🛄 🌺 🌺 🦌 🚥 🗆 斗 🕂 🗎 🔤 🖉 🖊	
▲ 加上該定 機(結該定 機(結該定 機(結該定 機(含该定子→2)	」作設 <u>▲ </u>
	非表示
『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 『 』 『 』 『 』 『 』 『 』 『 』 』 』 』 』 』 』 』 』	—
■	
* <u>6</u> 1/7	
TEL 058-295-5755	
▶ ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ► ►	^
時停止/再開 (作	亨止
· UFIe 여기 · UFIe 여기 · 이기 ·	ノロード
一 加工位置: 「論理原点	•
■ 25	用切断
	用移動
	-
SunmaXlaser @ https://www.laser-machine.com X:166.191mm,Y:125.675m	ım

全てのオブジェクトを選択状態にして下さい。ショートカットキー「Ctrl+A」(もしくは、描写ツールの選択 [」]で データ全てを選択する)で選択状態にできます。

★ LaserWorkV6-[無名]		- 0 ×
ファイル(F) 編集(E) 描画(D) 設定(S) データ(W) ツール(T) コントローラ(M) 表示(V) ヘルプ(H)	· · · ·	
🗋 📂 🔚 📩 🛜 🔕 🔍 🍳 🍳 🍳 🍳 🍳 🔍 💷 🐄 🔛 🌺 📈 👐 🗆 🚣	H H 🛆 🗈 🚥 🦯 🚦	
x 186.27 mm ↔ 622 mm 100 % 115 ↔ 0 0 0 millions; 5 🛛 🗟 🖏 💀 🕸 거 및 H 및 🖽 🖽 🖽	$ \land \neg \lor \lor \lor \lor \land \neg \downarrow \lor \lor \lor \land \land$	
60.0 250.0 240.0 230.0 220.0 210.0 200.0 190.0 180.0 170.0 160.0 150	3.0 140.0 130.0 120.0	×
		新本設定 機体の保存データ 動作設 1
		- t=r 加工 非設示 問刻 ○ X
	<	>
■ 岐阜県岐阜市長良東2-37 RSDビル	レイヤー 	
	最小出力(%)	-1 20.0
* 2 - 株式会社 / / パー	スピード(mm/s)) 100.00
	優先度	1
TEL 058-295-5755	Laser1 Laser	2
	□ 自己夕唱货定	
× :	レーザー加工	^ ^
	開始	──時停止/再開 停止
	UFile 保存	FUFile の加工 ダウンロード
	加工作	立置: │論理原点
	▼ 経路の最)	適化 範囲切断
		ブジェクトの位置 範囲移動
	_ 加工機設定 -	
: «	】*	Device(USB:自動)
SunmaXlaser @ https://www.laser-machine.com	5 オブジェクト、サイズX62.000,Y22.000	X:189.102mm,Y:122.260mm
		- di

全体を囲うようにマウスドラッグすると、全体が選択状態(赤色)になります。



② 加工設定

デザインが完成しましたので、加工設定に移ります。

2.2 レイヤーダイアログを開く

レイヤーをダブルクリックし、レイヤーダイアログを表示させます。 ※ 各モードの設定は記憶されますので、最後に設定した内容が、次回作成時も規定値として表示されます。



レイヤーダイアログが表示されます。加工モードを「彫刻」に変更し、「傾斜彫刻」をクリックします。

<u> </u>	
加工: • • • • • • • • • • • • • •	
スピード(mm/s): 150 「デウォルト 傾斜の長さ: 0 mm	
エアー: 。 オーバーストライク: 未処理 🔻	
繰り返し: 1 ▶ □ 走査モード: 横双方向 ▼	
加工モード: 彫刻 マ 詳細 走査間隔(mm): 0.05	詳細
最小出力(%) 最大出力(%)	
I: 0 25 □ テウォルト 最大径: 0.100 mm	
□ 2: 14 14 代替円の直径: 0.100 mm	
☑ 3; 30 30	
4; 30 30	
▼ 5; 30 30	
▼ 6: 30 30 OK キャン	·セル

11	7-
----	----

	加工設定	
	レイヤー: 1000000000000000000000000000000000000	 □ 浮き間り □ 最適化 □ 直接出力 □ 独立出力 □ 傾斜間刻
	スピード(mm/s): 100 🗖 デウォルト	傾斜の長さ: 0.6 mm
	I7-: • •	オーバーストライク: 未処理 🔻
	繰り返し: 1	走査モード: 横双方向 ▼
	加工モード: 同核川 🔻 詳細	走査間隔(mm): 0.025 詳細
	最小出力(%)最大出力(%)	□ 彫刻円ハンドルを有効にする
	▼ 1: 20 80 □ デフォルト	最大径: 0.100 mm
	2: 14 14	代替円の直径: 0.100 mm
	IV 3; 30 30	
	4; 30 30	
\sim	5: 30 30 30	
∇	6; 30 30	OK キャンセル

Х

設定後、OK ボタンをクリックするとダイアログが閉じます。

前述の設定は、おおよそのものです。使用するゴム板の種類、求める仕上がりによって設定は異なりますので、 実際に彫った仕上がりを見て、設定値を変更してください。

ゴム板の素材の違いや、彫り上がり深さの調整などは、基本的に下記の項目で行ってください。

- ・スピード 速度を下げると彫りが深くなります。上げると浅くなります。SUNMAX-QS シリーズの最高値は 1000 です。SUNMAX-GS シリーズの最高値は 1200 です。
- ・最大出力 上げると深くなります。下げると浅くなります。最高値は100です。
- ・最小出力 値を大きくするほど、捺印時の印影が細くなります。またOにすると印面がぼやけた感じに なる場合があります。
- ・傾斜の長さ 深く彫る場合は数値を上げた方が文字の強度が上がります。

下記の項目は、ゴム印を製作するには、その内容にかかわらず、変更の必要がありません。

- ・走査間隔 もし、仕上がりが粗くなっても、制作スピードを上げたい場合は、この値を上げることより、 政策時間が短縮します。仮に 0.05 に設定した場合は、制作時間は半分になります。
- ・走査モード 横双方向を選択します。走査の往復でレーザー出力します、双方向を選択しない場合横
 単方向で、レーザー出力します。横単方向の場合は、より加工品質が向上する場合があり

	· U ' o
設定内容	
100~200	
0.025	
60~100	
10~30	
0.3~0.6	
横双方向	
どちらでもよい(機能無効)	
	設定内容 100~200 0.025 60~100 10~30 0.3~0.6 横双方向 どちらでもよい(機能無効)

ゴノ印制作の設定け下またもとに設定して下さい

加工を開始する前に、加工開始位置について確認、設定する必要があります。

操作パネルから加工を開始する場合は、常に論理原点が加工開始位置になります。 <u>別紙 RDWorksV8 ユーザーマニュアルの「機体操作パネル」-「論理原点について」を参照してください。</u>

RDWorksV8 から加工を開始する場合は、設定により4つの原点から選択できます。

		- ć) ×				
🗉 📖 🥕 🚦							
	$\uparrow \downarrow$			_			
160.0	加工設定 機体設定 根	戦体の(呆存データ)	→ 動作設				
	レイヤー モード 切断	<u>加工</u> 。	非表示 X				
	間刻	0	×				
	<	_	>				
	最小出力(%)-1	35.0					
	最大出力(%)-1 スピード(mm/s)	35.0 20.00					
	優先度	1		1.	바. ㅋㅋㅜ		
	Laser1 Laser2 一配列設定				- サー加工 ――		
-	ーレーザー加工		×	-	開始	一時停止/再開	停止
	開始 一時	持停止/再開	停止			UFile /Dtn T	ガウンロード
	UFile 保存 UF	ileの加工 タ の位置	לישטעלי 				0.000
	加上位置: 14541	i i	前用切断		加工位置:	現在の位置	-
	 「屋 選択オブジェクトのみ 「屋 選択オブジェクトの 「 		範囲移動			現在の位置	
~	加工機設定				経路の最適化	論理原点	
>	Devic	:e(USB:自動)	<u> </u>		選択オブジェクト	(機械原点	
		005 V-451-10			🔽 選択オブジュ	<u>神教坐儒</u>	
	X:160	.086mm, Y:151.48	omm				

8.1 現在の位置

「現在の位置」に設定されている場合、RDWorksV8の「開始」ボタンをクリックして加工を行うと、現在のレーザ ーヘッドの位置がデータ原点の位置として加工を行います。





8.2 論理原点

「論理原点」に設定されている場合。RDWorksV8の「開始」ボタンをクリックして加工を行うと、レーザー加工機の「Origin」ボタンで設定された論理原点の位置をデータ原点の位置として加工を行います。







加工機操作パネルの「Origin」ボタンを押下

レーザーヘッドを移動しても

加工開始すると、レーザーヘッドは論理原点へ移 動し加工を始めます。

8.3 機械原点

「機械原点」に設定されている場合。RDWorksV8の「開始」ボタンをクリックして加工を行うと、レーザー加工機の機械原点位置(右奥 : レーザー加工機起動時に原点復帰を行う位置)をデータ原点の位置として加工を行います。

機械原点での加工の場合、切断のみが可能となります。





加工開始すると、レーザーヘッドは機械原点へ と移動し加工を開始します。

8.4 絶対原点

絶対原点にチェックを入れると、操作パネルの「Origin」ボタンで設定した論理原点や、RDWorksV8から加工 を行う際の加工の設定は無効となり、RDWorksV8のデザイン画面上の位置に加工するようになります。





RDWorksV8 でオブジェクトを配置します



加工開始すると、レーザーヘッドは RDWorksV8のデザイン画面と同じ座標へと移動し加工を開始します。

④ データのダウンロード

加工設定、加工位置の設定が終わったら、加工データをレーザー加工機に送ります。 ダウンロードを行い加工する場合、操作パネルから加工を行うことになるので、加工開始位置は常に論理原 点位置になります。

※ RDWorksV8 の「加工機制御ペイン」の「開始」から加工を行う場合は、データのダウンロードは行いません。

画面右下、レーザー加エからダウンロードをクリックします。

		1				
		最小出力 (%)-1		35.0		
		最大出力 (%)-1		35.0		
		スピード <mark>(</mark> mm/s)		20.00		
		優先度		1		
		Laser1 Laser2				
		- 配列設定]
	-					×
		開始	一時	停止/再開	停止	
		UFile 保存	UFi	le の加工🤇	ダウンロード	>
		加工位置:	絶対	奎標	-	
		✓ 経路の最適化 □ 選択オブジェクト	ወሕ		範囲切断	
		□ 選択オブジェ	:クトの位	置	範囲移動	
		加工機設定				
>	× .	設定	Devio	e <mark>(USB:自動</mark>) 🔻	
			X:147.	984mm, Y: 175	5.645mm	_

ダウンロードボタンをクリックすると「データ名の設定」が表示されます。任意の名前を入力します。 データ名の設定 ×

データ名: 🔃	FAULT
ОК	キャンセル

 ※ レーザー加工機に既に同一ファイル名が存在する場合、「上書きしますか」とダイアログが表示されます。 ※ 使用できる文字は、半角英数のみです。日本語入力するとエラーが表示されます。 				
לעם <i>ל</i> ×	Laser	×		
同じ名前のデータが保存されています。上書きしますか?	<u> </u>	キャラクターをサポートしていません!		
はい(Y) いいえ(N)		ОК		

ダウンロード開始

クリックするとデータのダウンロードが始まります。 ダウンロードプログレスバーが 100%になるとデータのダウンロードは終了です。

※ 大きなサイズのデータを作った場合は、この工程に時間がかかる場合があります。



ダウンロード完了

100%になると、ダウンロード完了ダイアログが表示されます。

 \times

Laser



OK

OK ボタンをクリックしてください。

⑤ 加工

加エデータがレーザー加エ機に保存されたので、加エを行います。以下の手順で加エを開始して下さい。

6.1 テーブルの設置

RSD-SUNMAX シリーズは3 種類の加エテーブルを使い分けることができます。

彫刻テーブル

彫刻テーブルはアタッチメントを使用せず、レーザー加工機の昇降テーブル上に素材をおいて加工を行いす。

- ・ 原則的に、彫刻加工のみの場合に使用します。切断加工では使用しません。切断時にはレーザー光が 素材の底面を付け抜ける必要がありますが、彫刻テーブルは平板のため、レーザー光が突き抜けません。
 従って、彫刻に使用します。
- ・ 彫刻テーブルと素材の間に何らかの下駄を履かせて、空間を作ることにより彫刻テーブルを使って切断加 エは可能になります。テーブルと素材の間には、一般的には、2~5mm 程度の隙間が必要です。
- ・ 彫刻テーブルは厚みのある素材を収納し、加工するのに適しています。



ハニカムテーブル

ハニカムテーブルは昇降テーブル上にハニカムテーブルを置き使用します。彫刻、切断とも加工可能です。ま また、ハニカムテーブルボックスに排送風機を接続することにより、素材を底面から吸着し、布、紙等の軽い 素材であっても固定が可能になります。



切断テーブル

RSD-SUNMAX シリーズにはハニカムテーブルの他、切断用テーブルが付属しています。

付属の切断用テーブル用部品をテーブル上に設置することにより、ハニカムテーブルに比べ、レーザー跳ね 返りによる素材裏面の焦げ、溶けの少ない切断用テーブルとなります。切断テーブルを装着した場合は、オー トフォーカスは使用できません。また、焦点合わせは、レーザーヘッドのシリンダで調整を行います。



今回の加工では、ハニカムテーブルを使って加工していきます。 <u>各テーブルの設置、取り外し方法は機体の取扱説明書を参照ください。</u>

6.2 焦点合わせ

加工物ごとによってレーザーヘッドとの距離が異なります。 オートフォーカスを使って焦点を合わせるか、焦点合わせゲージを使って手動で高さを合わせる方法がありま す。

- ・ 焦点合わせは加工物の高さが変わった場合、必ず行って下さい。
- 切断テーブルを使用する場合は、オートフォーカスは使用できません。手動で焦

点を合わせて下さい。

オートフォーカスの場合

オートフォーカスは、加工機に取り付けられているセンサーが自動的に焦点距離を調節してくれます。

-調節方法-

オートフォーカスの焦点距離は、RDWorksV8の「動作設定」→「その他」→「焦点距離」の値を設定することで、 オートフォースの戻り量を設定します。設定値は焦点合わせケージを使用して、適切な位置になるように、調 整します。

Ξ				×
	榐	本設定 機体の保存データ	動作設定 テスト	ц
1	O t	加工 〇 補助	 その他 	
	\square	その他		^
		配列向き	双方向	
		加工後の戻り位置	論理原点	
		バックラッシュX(mm)	0.000	
		バックラッシュY(mm)	0.000	
		焦点距離(mm)	5	
		加工物の厚さ(mm)	500.000	
		フォーカスの無効	×	

設定値を入力したらデータを加工機に書き込みをまします。

	テスト				
日 ワイヤレスリモコン					
	繰り上げ速度の有効		X		
	高速移動(mm/s)		200.0	00	
L	1811-18541 / J.N.			~	*
100.0 %					
	開く 保存	読み	が込み	書き込み	₩

加工機の操作パネルの「Z/Uボタン」を押下し、オプション画面を表示させます。

-操作パネル-



-操作パネル画面-

Z move	Language+	File:	DEFAULT		
U move	IP Config+	MaxPower:	80.0%		
Keyboard Lock+	Diagnoses+	X:	163.4 mm		
Manual Set+	Screen Origin	Y: Z:	132.2 mm 3000.0 mm		
Laser Set+	Axes Reset+	Resetting			
Origin Set+		nesetting.			
Set Factory Para					
Set Default Para					
Auto Focus	リ選択する				
Idle 00.00.00 Count	Idle 00.00.00 Count 0X: 0.0mm Y: 0.0mm Lan OFF				



昇降テーブルがオートフォーカススイッチに当たるまで上昇し、設定した焦点距離の設定値に自動的に合わ せてくれます。



手動(焦点ゲージ)の場合

手動での方法は、手動で昇降テーブルを操作し、焦点ゲージを使い合わせる方法です。 オートフォーカスで行うより正確に焦点を合わせる事が出来ます。

-焦点ゲージ-



─調節方法─

焦点ゲージをレーザーヘッドと加工物の間に挟みます。



操作パネルの「Z/U」ボタンを押下して、オプション画面を表示させます。

-操作パネル-



Z move を選択状態にし、操作パネルの「方向キー」の左右を押下すると昇降テーブルが上下に動きます。

-操作パネル画面-

Z move	Language+	File:	DEFAULT	
U move	IP Config+	MaxPower:	80.0%	
Keyboard Lock+	Diagnoses+	X:	163.4 mm	
Manual Set+	Screen Origin	Y: Z:	132.2 mm 3000.0 mm	
Laser Set+	Axes Reset+	Resetting		
Origin Set+		Resetting.		
Set Factory Para				
Set Default Para				
Auto Focus				
Idle 00.00.00 Count	t 0X: 0.0mm	Y: 0.0mm	Lan OFF	

焦点ゲージが加工物と擦れる程度まで調節します。





準備が整いましたら上扉を下げます。

※ 上扉が開いていると、レーザー掃射されません。



6.4 外部機器の電源

自動水冷機、エアーコンプレッサー、排送風機の電源が ON になっていることを確認してください。

6.5 加工開始

ゴム板を置いた後、テーブルの吸引力を確保するため、露出したハニカム部分を紙などで覆ってください。



「論理原点」の加工方法を使って加工を行っていきます。操作パネルの「方向キー」で加工を始めたい位置へ レーザーヘッドを動かし、「Origin」を押して論理原点を設定します。



操作パネルの「Start」を押して加工を開始させます。



加工が終わると、レーザー加工機がビープ音を発します。プロテクトカバーを開けて、加工した素材を取り出してください。



6.6 加工後

ゴム板を歯ブラシ等で水洗いし、付着した燃え滓を落とせば、ゴム板の彫刻は終了です。



【同一の彫刻を複数作りたい場合】

RDWorksV8の描写ツールバーの「配列配置」 開きクリックして設定するか、

「配列出力」で設定してください。



<u>配列配置は</u>指定した行列に設定に沿って、選択されたオブジェクトをコピーします。従って配列配置後は、 コピーされたひとつひとつのオブジェクトの位置を変更したり、加工したりできます。

<u>配列出力は</u>指定した行列に設定に沿って、、選択されたオブジェクトを出力します。コピーではないので、 配列出力後にひとつひとつのオブジェクトの位置を変更したり、加工したりできません。しかしながら、行と 列のズレを指定できるなど、柔軟な自動配置が可能です。

詳しくは User Manua RDWorks 配列配置と配列出力の違いを参照下さい

【ゴム板の彫刻後に周囲を切断する場合】

ゴム印面を彫刻した後、印面を切断する場合は、「切断モード」のレイヤーを追加します。切断モードのレ イヤーは、印面の傾斜彫刻と異なっている必要があります。また、印面よりも後に加工する必要がありま す。

切断レイヤーは、スピード=1、最大出力=100程度の設定から始めて設定出しを行ってください。ゴム 板は材質、厚みにより、設定が変わってきます。延焼を抑えるため、スピードはできる限り速くした方がよ いです。速いスピードで 3回程度繰り返して加工することにより切断した方がきれいに仕上がります。