
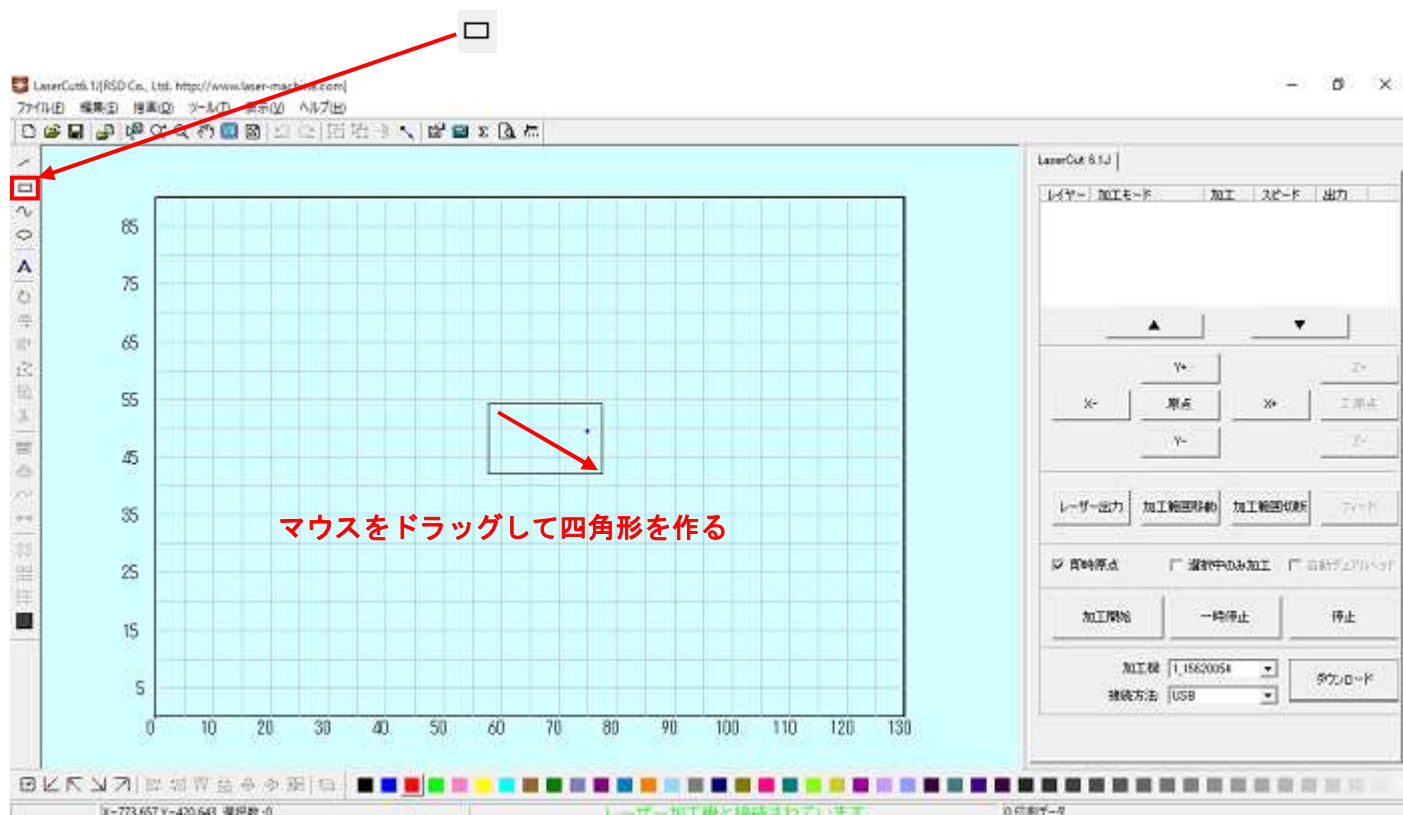



作業事例集—ゴム印 製作 (LaserCut 編)

- ・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 LaserCut が正常にインストールされていることを前提としています。

① 枠を作ります

オブジェクトツールバーの四角形ボタン  をクリックして、ボタンが凹になっている状態します。
デザイン画面上の任意の位置で、四角形の対角線をマウスでドラッグして、四角形を作ります。



次に編集ツールバーの選択オブジェクトのサイズ変更ボタン  をクリックして、サイズの変更ダイアログを表示させます。

サイズの変更

現在のX方向の長さ: 199.2751	新しいX方向の長さ: 199.2751
現在のY方向の長さ: 122.7677	新しいY方向の長さ: 122.7677

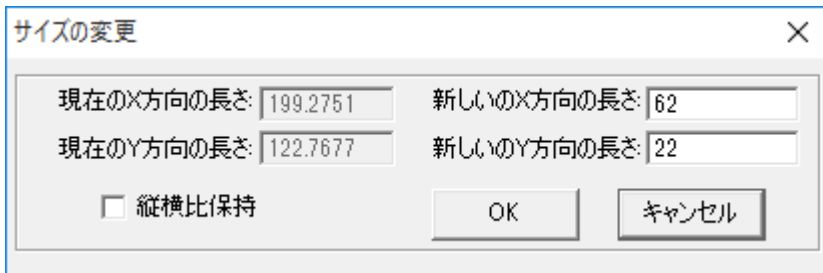
縦横比保持

OK キャンセル

「新しいX方向の長さ」および「新しい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設定を変更します。

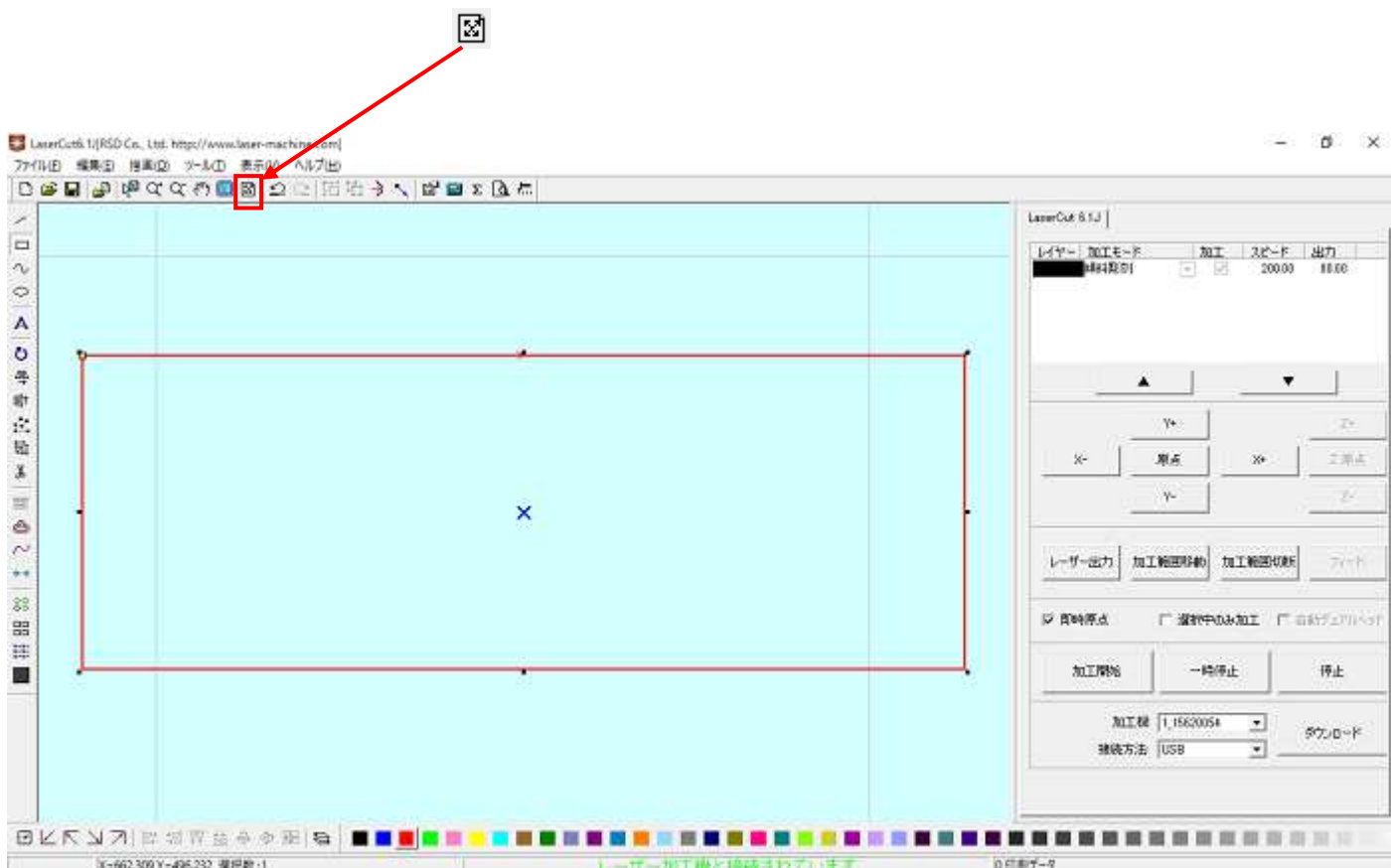
製作する印面サイズに 2mm 加算した値を入力してください。W60mm X H20mm の住所印を製作する場合は、62mm と 22mm を設定します。



OK ボタンをクリックすると、四角形オブジェクトは指定したサイズになります。

※ 枠を付けない場合は、凹彫り(文字を彫る)となります。LaserCut 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。

次に標準ツールバーの、「データの全体表示ボタン」 をクリックして、表示をズームインさせます。

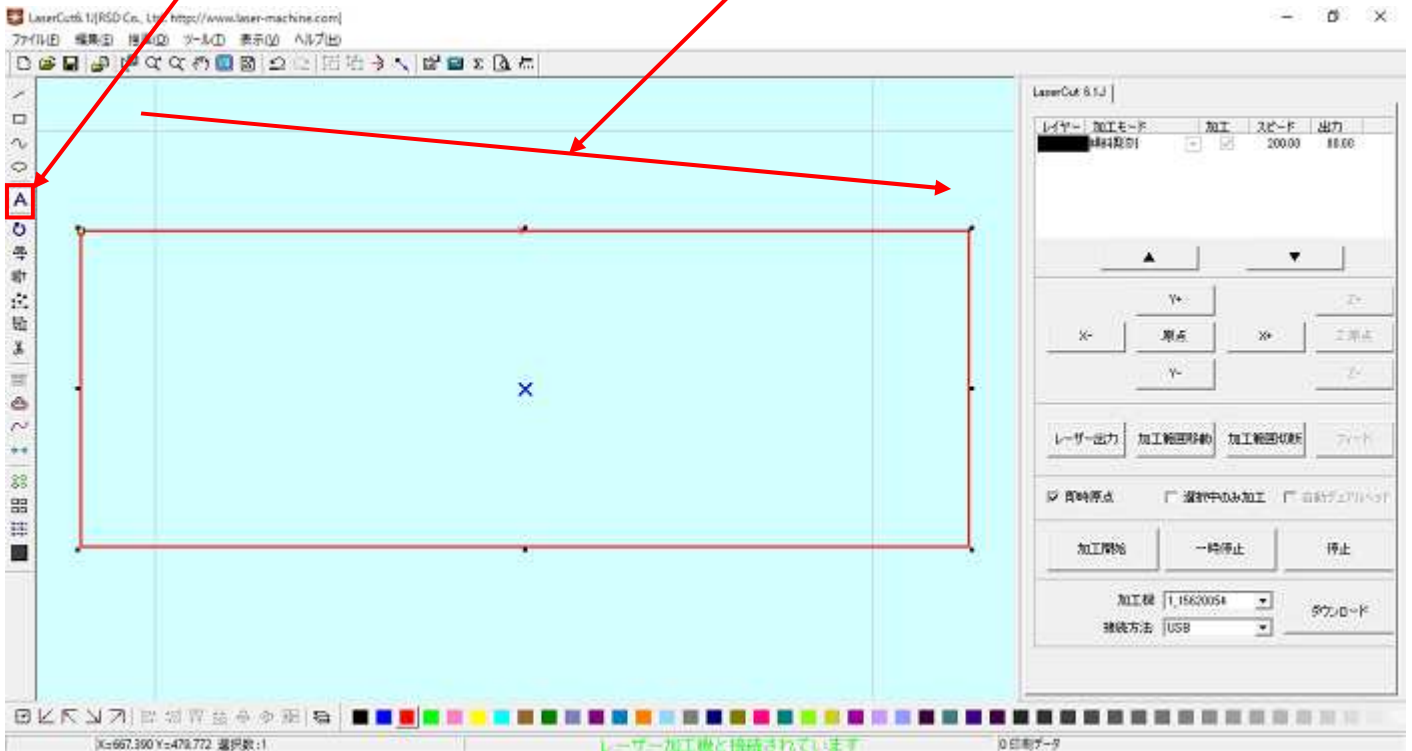


② 文字列をレイアウトする

編集ツールバーの文字列ボタン **A** をクリックして凹状態にすると、文字列入力モードになります。

デザイン画面上で他のオブジェクトと重ならないようにマウスをドラッグしてください。

注) マウスをドラッグする際は、他のオブジェクトと重ならないようにして下さい。重なると、後続の作業が困難になります。



「文字列の設定」ダイアログが表示されます

文字列の設定

書式

文字列

RSD-SUNMAX

特殊文字列

シリアルナンバー

前置文 後置文

数値 差分

日付

置換 ...

フォント

高さ 幅(H%) 太字 斜体

TrueType SHX(CAD)

ビッグフォント

配置

直線文字

左寄せ 中央 右寄せ 両端揃え

幅 高さ

行スペース 列スペース

回転角度 傾き

廻し文字

時計回り 反時計回り

半径 X 半径 Y

開始角度 角度

OK キャンセル

高さ 文字列の高さの初期値を設定します。高さは後で自由に変更できます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 程度にしておくとう作業性がよくなります。

行スペース 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。

TrueType / SHX (CAD) のラジオスイッチは、ゴム印の場合、TrueType に設定します。インストールされている TrueType フォントが使用できます。

フォント 印面に使用する書体名を選択して下さい。

文字列 文字列を入力します。



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。



新しく入力された文字列は選択状態(赤線)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。

とりあえず、1行が入力できました。



続けて会社名など、他の文字列も同様に入力して下さい。



全ての文字列を入れて、ゴム印面のレイアウトになりました。

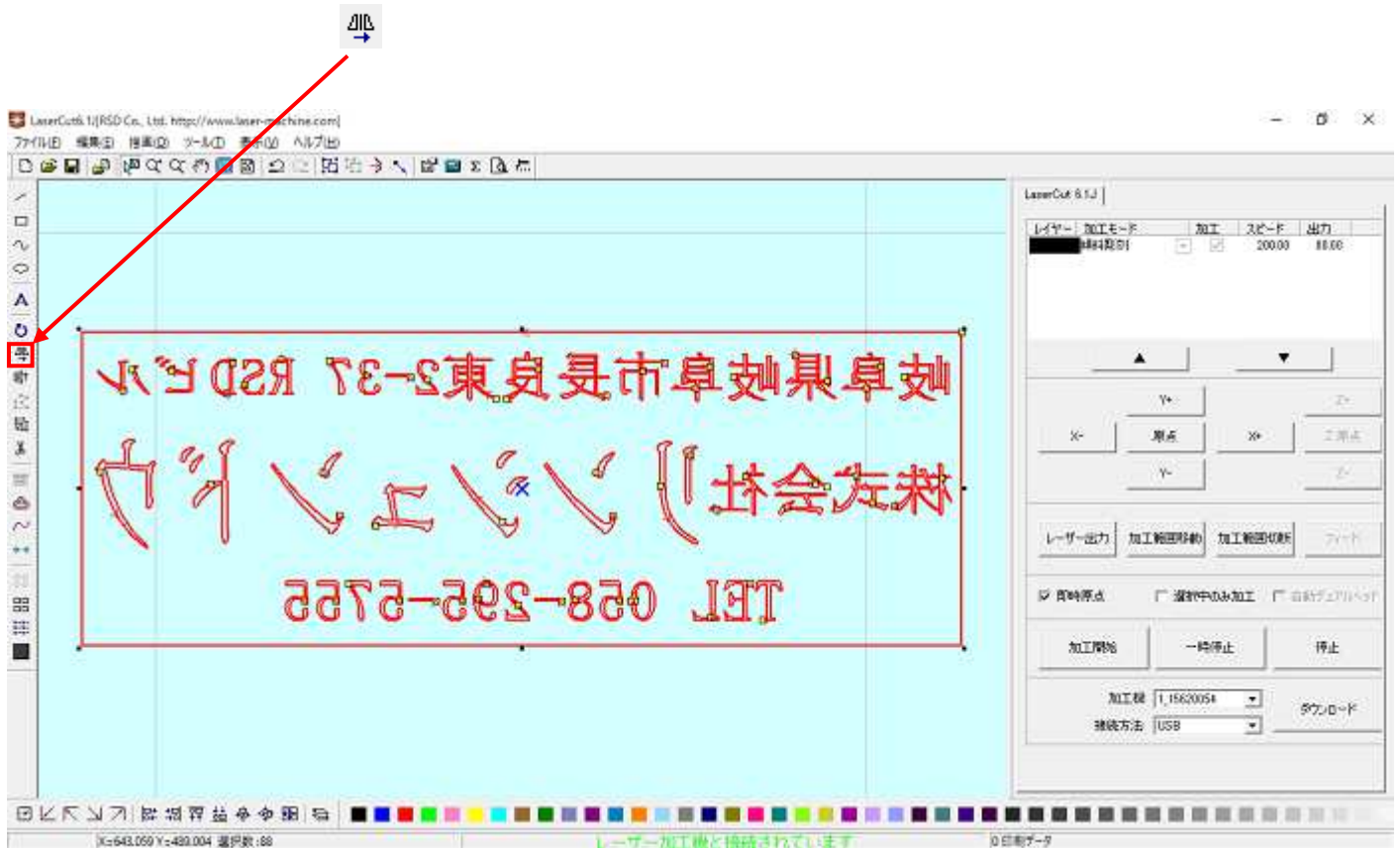
③ 左右反転

全てのオブジェクトを選択状態にして下さい。

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 (赤線) になります。



オブジェクトが全て選択されている状態で、編集ツールバーの「選択オブジェクトの左右反転」ボタンをクリックして、データを左右反転させます。

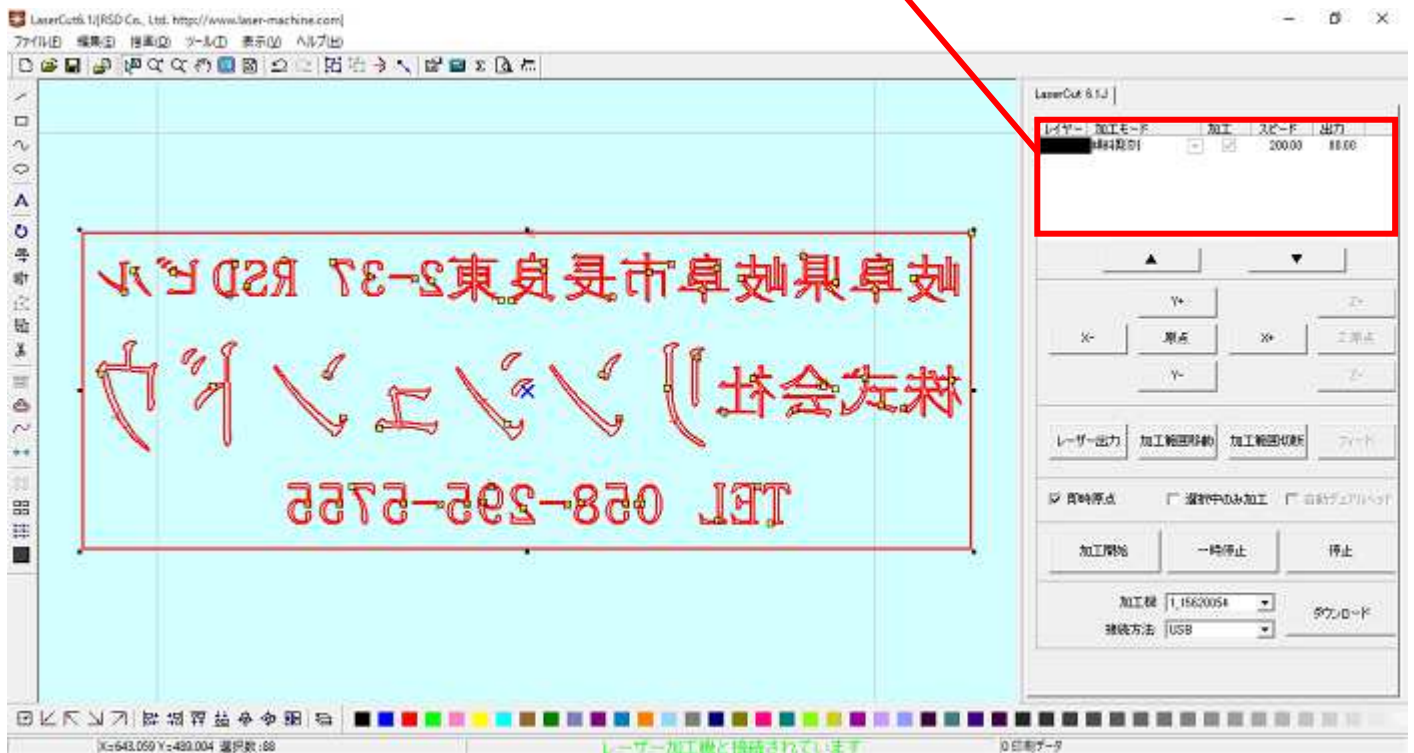


④ 加工モードの選択と設定

ゴム印用の加工モードの選択と設定を行います。加工モードの選択と設定は下図のペインで行います。

下図のように、加工モードを「傾斜彫刻」に設定します。

レイヤー	加工モード	加工	スピード	出力
	傾斜彫刻	<input checked="" type="checkbox"/>	200.00	80.00



モードを「傾斜彫刻」に設定したら、レイヤー列のカラー帯をマウスでダブルクリックします。

ダブルクリックする

レイヤー	加工モード	加工	スピード	出力
	傾斜彫刻	<input checked="" type="checkbox"/>	200.00	80.00

下図のような「加工設定」ダイアログが表示されます(初期の設定内容は下図とは異なります)。

加工設定

加工モード

加工モード 切断 彫刻 彫刻・切断 ホール 傾斜彫刻

傾斜彫刻設定

彫刻速度 双方向彫刻 エア-

レーザー出力 最小出力

走査間隔 彫刻方向

傾斜幅 リペア リペア感度

加工回数

各項目を上記のように設定して下さい。

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。

ゴム印製作の設定は下表をもとに設定して下さい。

項目	設定内容
彫刻速度	100～200
走査間隔	0.025
レーザー出力	60～100
最小出力	10～30
傾斜幅	0.3～0.6
双方向彫刻	チェックを入れる
リペア	チェックを入れる
リペア感度	10

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。

- ・ 彫刻速度 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。
- ・ レーザー出力 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 0 にすると印面がぼやけた感じになる場合があります。
- ・ 傾斜幅 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 最小分解能です。
もし、仕上がりが粗くなっても、製作スピードを上げたい場合は、この値を上げることより、製作時間が短縮します。仮に 0.05 に設定した場合は、制作時間は半分になります。
- ・ 双方向彫刻 チェックを入れない場合は、より綺麗に仕上がる場合があります。しかしながら製作時間は 2 倍になります。
- ・ リペア ゴム印を製作する際は必ずチェックを入れてください。傾斜彫刻時における、画数の多い漢字や細微なデータの線間の潰れを補正します。
- ・ リペア感度 ゴム印を製作する際は 10 に設定してください。リペア感度の設定は、小さくするほど文字がより鮮明になります。

※ リペア感度の設定を小さくするほど、ダウンロード時のデータ作成時間が長くなります。時間はデータ内容、データ面積によって変化しますが、一般的なゴム印製作においては、データ作成時間が問題になるようなことはないと思われます。

⑤ その他の設定

即時原点のチェックボックスにチェックを入れて下さい。

即時原点にチェックを入れると、現在のレーザーヘッドの位置が加工原点になります。

機械原点からの絶対位置で加工場所を指定したい場合は、即時原点を OFF にします。
機能の詳細は LaserCut の操作マニュアルを参照して下さい。

ゴム印を彫る場合は即時原点を ON にした方が作業効率が上がります。

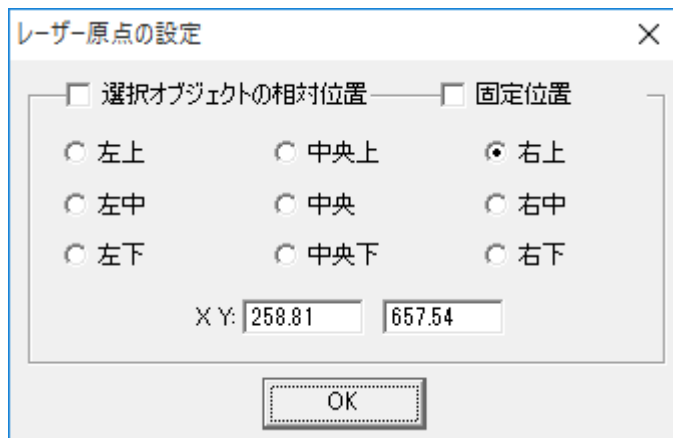
加工原点を指定します。

即時原点モードの場合、加工原点は、現在のレーザーヘッドの位置と同一になります。

デザイン画面上に青いドットで表されます。



加工原点の変更は、標準ツールバーのレーザー原点  ボタンをクリックすることにより可能です。



データの位置決めダイアログが表示され、変更可能になります。

ゴム印を製作する場合はどこに設定しても問題ありません。規定値は右上です。通常は特に変更をする必要はありません。今回は右上以外の場所にあった場合は、上図のように右上にセットして、OK をクリックして下さい。

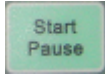
⑥ データのダウンロード

設定が終わったら、加工データのダウンロードを行います。データのダウンロードとは、LaserCut で作成し

た加工データを、レーザー加工機に読み込ませることを言います。

データのダウンロードを行うには、レーザー加工機と LaserCut がインストールされた PC が USB ケーブル、または、LAN ケーブルで接続され、レーザー加工機の電源が ON になっていて、停止していること、Z 軸操作モードになっていないことが必要です。


※ 停止している状態とは、加工の一時停止中は含みません。レーザー加工機、コントロールパネルの



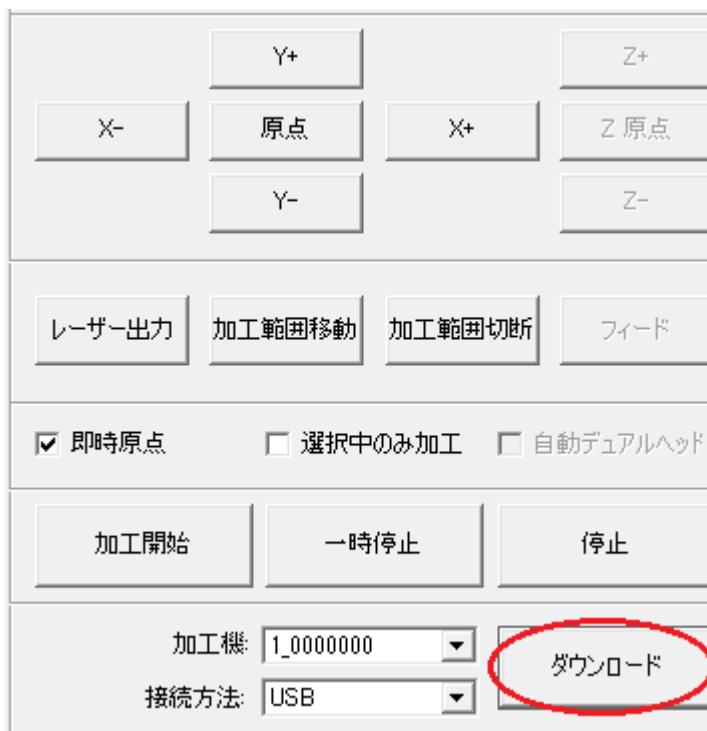
ボタンを押して一時停止している状態では、データのダウンロードは行えません。

※ Z 軸操作モードの場合、レーザー加工機のコントロールパネルには下図のように表示されています。

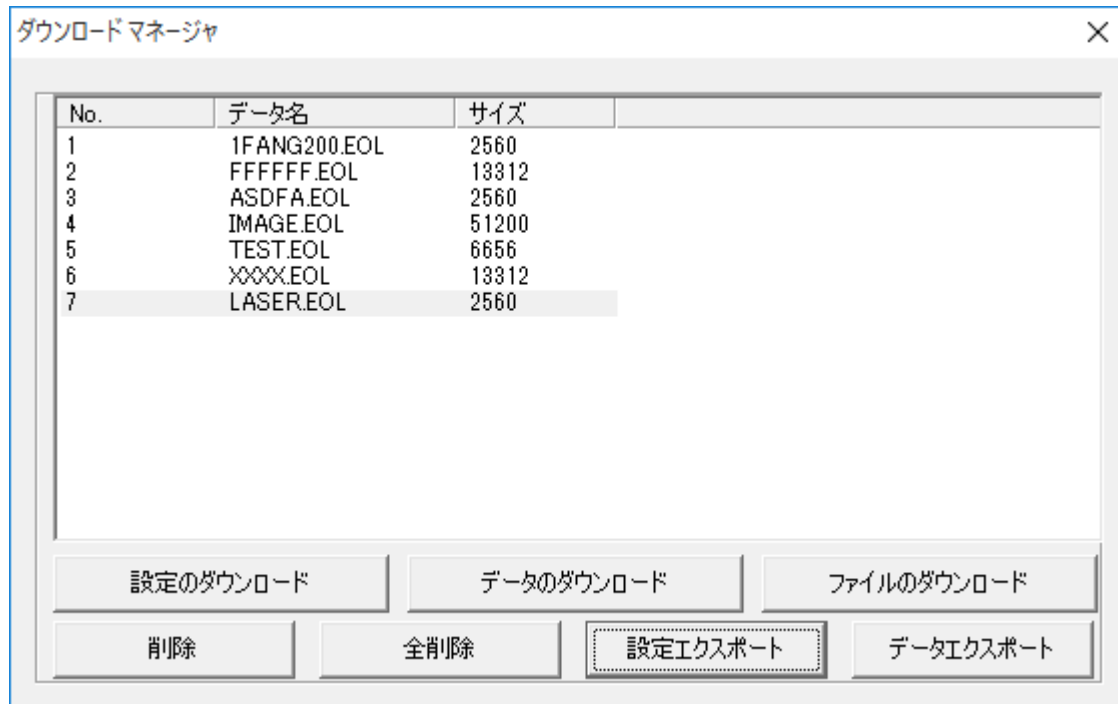


このような場合は、 キーを押下して、Z 軸操作モードを終了してください。

ダウンロードは右ペインにあるダウンロードボタンをクリックして行います。

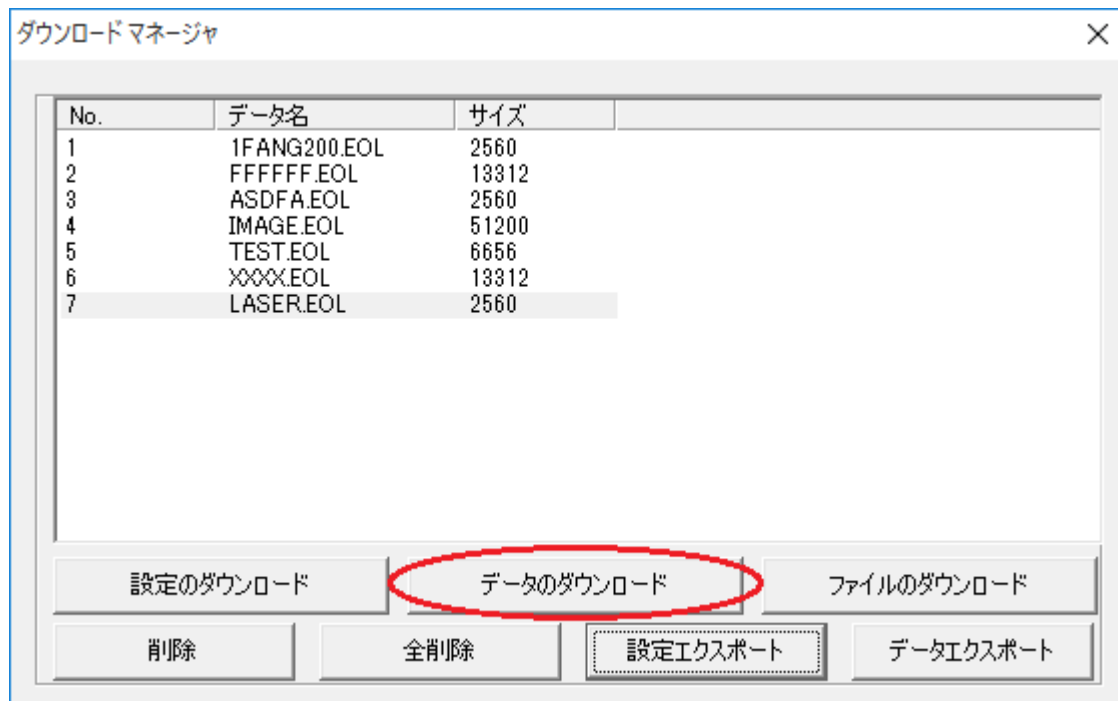


ダウンロードボタンをクリックするとダウンロードマネージャが表示されます。

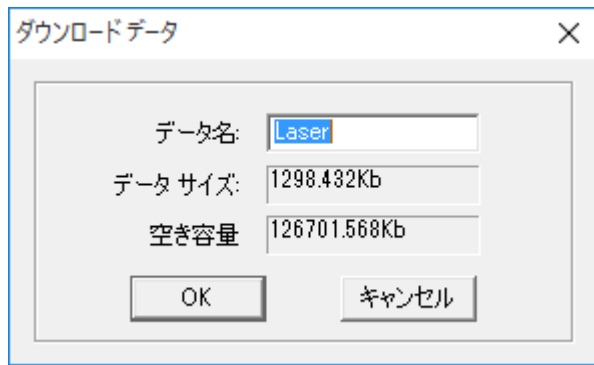


※ ダウンロードマネージャには、レーザー加工機に保存されている加工データの一覧が表示されます。上図例では、7件のデータが保存されていることがわかります。保存データがない場合は、何も表示されません。表示内容は、レーザー加工機の状態により異なります。

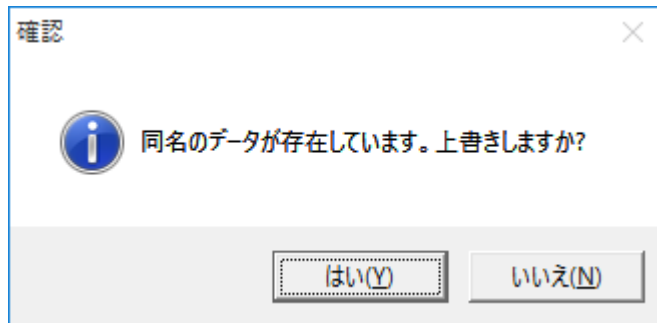
「データのダウンロード」ボタンをクリックして下さい。



クリックするとデータのダウンロードが始まります。
データ名に保存したい名前のデータ名を指定します。

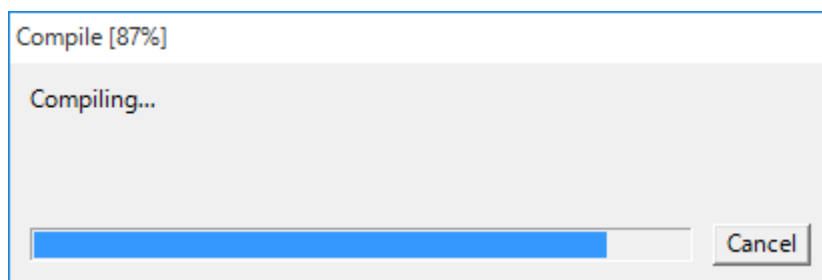


すでに存在するデータ名を指定すると確認ダイアログが表示され、「はい」を選択するとデータが上書きされます。

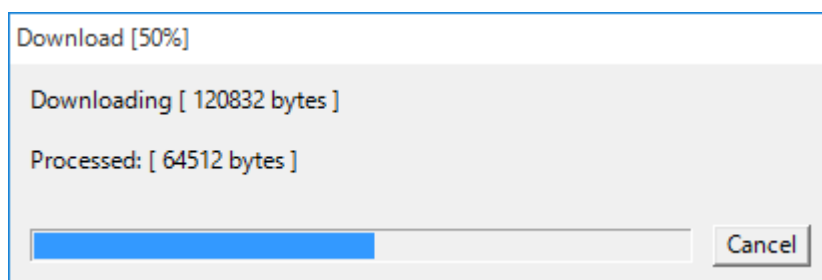


まずデザインデータを制御可能な形式へ変換します。

大きなサイズのデータを作ったり、複数のゴム印面を並べてデータを作ったりした場合は、この工程に時間がかかる場合があります。住所印 1 枚ならば、すぐに終わります。



100%になると、次は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。

⑦ 加工

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

1. レーザー加工機のプロテクトカバーを開け、ゴム板をハニカムテーブルに置いてください。

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。ただし、LT1390の場合は、吸引機能がないため、テープ等で固定するといった措置を取ってください。




データの右上を加工原点に設定していますので、ゴムの右奥の位置にレーザーヘッドが来るようにします。

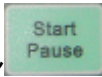


2. 焦点合わせをしてください

ゴム板の場合、弾力があるため、オートフォーカスで焦点合わせを行った場合、若干ずれることがあります。付属の焦点合わせゲージを使って、加工素材までの焦点を合わせます。



3. レーザー加工機のコントロールパネルにあるテストボタン  を押下して下さい。レーザーヘッドが加工データの周囲に沿って移動します。移動の軌跡を見て、レーザーヘッドがゴム板から外れないことを確認して下さい。レッド・レーザーポインタ（LT1390には搭載していません）を使用するより容易に確認できます。


4. プロテクトカバーを閉めて、レーザー加工機のコントロールパネルのスタートボタン  を押下して、加工を開始して下さい。

⑧ 加工後

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、加工したゴム板を取り出して下さい。
ゴム板を水洗いし、付着した燃え滓を落とせば、ゴム板の彫刻は終了です。

⑨ その他

同一の印面を複数作りたい場合

LaserCut の配列配置ボタン  をクリックするか、配列出力ボタン  をクリックして設定して下さい。

配列配置は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。

配列出力は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。

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。

レイヤー	加工モード	加工	スピード	出力
傾斜彫刻		<input checked="" type="checkbox"/>	200.00	80.00
切断		<input checked="" type="checkbox"/>	1.00	100.00

黒色レイヤーの傾斜彫刻のレイヤー（印面用）の下に、青色の切断レイヤーを設定します



青レイヤーの矩形線で黒レイヤーの印面を囲っています。



切断レイヤーは、スピード=1、レーザー出力=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。