Laser Machine 初めての加工マニュアル

 \sim Ilustrator CC からJobControl X まで \sim

木札の作り方







本社 東京都北区田端新町2-3-7MKビル1F TEL 03-5692-5207 / FAX 03-5692-5208

テクニカルセンター 東京都東村山市恩多町5-43-17 TEL 042-313-0740 / FAX 042-313-0798 http://www.troteclaser.com

目次 · · ·		•	••	•	•			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	• pag	je1
----------	--	---	----	---	---	--	--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-------	-----

2. データ作成 (ver.CC)

2 - 1	彫刻データとカットデータを作る ・・・・・・・・・・・・・・・page8
2 - 2	印刷メニュー プリント画面1・・・・・・・・・・・・・・・・page9
2 - 3	印刷メニュー プリント画面 2 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ page10
2 - 4	印刷メニュー プリント画面 3 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ page10
2 - 5	印刷メニュー プリント画面4・・・・・・・・・・・・・・・・page11
2-6	印刷メニュー プリント画面 5 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ page11
2-7	印刷メニュー 詳細設定・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・page12
2-8	プリンタドライバの設定・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ page13
2-9	ジョブネームの付加・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ page13

1.イラストレータの準備 (ver.CC)

1-1 Illustratorを起動







スタートメニューから起動します。 起動方法はこれ以外でも問題ありません。

1-2 ファイルの新規作成



メニューバーの 「ファイル」→「新規作成」 を選択します。

www.troteclaser.com

下図を参照して作成してください。



新規ドキュメントができました。



www.troteclaser.com

Page4

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria, tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001

1-4 カラーモード設定

###(()	Ctrl+N	肉碎 - 5 pt. 乳筆
テンプレートから新規(干)	Shift+Ctrl+N	
笥<(O)	Ctrl+O	
最近使用したファイルを開く(F)		
Bridge で整照	Alt+Cu1+O	
閉じる(C)	Ctrl+W	
保存(S)	Ctrl+S	
引名で保存(A)	Shift+Ctrl+S	
度製を保存(Y)	Alt+Ctrl+S	
Web 用に保存(W)	Alt+Shift+Ctrl+S	
単択したスライスを保存	ALL DIMETORITIE	
夏偏(∀)	F12	
Adobe Stock 新樟蓉		
配置(L)	Shift+Ctrl+P	
Microsoft Office 用に保存		
書き出し(E)		
Behance へ公開(B)		
バッケージ(G)	Alt+Shift+Ctrl+P	
スクリプト(R)		
+1X/18242(0)	AL+CUI+P	
ドキュメントのカラーモード(M)	*	СМУК カラ-(C)
ファイル情報(1)	Alt+Shift+Ctrl+I	✓ RGB カラー(R)
/リント(P)	Ctri+P	
终了(X)	Ctrl+O	and the owner where the owner where

メニュー→ファイル 「ドキュメントのカラーモード」

新規ファイルでCMYK設定にしてしまった場合 RGBに変更してください。

(他からもらったファイルがあった場合など ここを確認ください)

1-5 カラー設定



メニュー→編集 「ドキュメントのカラーモード」

カラーマネジメントポリシー RGBとCMYKをオフに変更してください。

Con Creative Cloud 7795-3-376 mm Ces T.	
統定(E): カスタム	1+ 建筑运动(L) 保存(5)
作用用又ペース	
RG8(R) : \$858 TEC61965-2.1	
CMYK(C) : Jupen Collar 2001 Couled	
日 CHWK(M): オフ フロファイルのA・B・「RA COLORS(0) 現的記みプロファイルなし:	
⑦ カーソルをおびせると高加減者を表示します。	



www.troteclaser.com

1-6 プロファイルの指定



メニュー→編集 「プロファイルの指定」

「このドキュメントのカラーマネジメントを行わない」 にチェックしてください。

JOJHINAME			
ごのドキュメントの	カラーマネジメントを行わない	\(D)	
(Fach) RGB(W) : S	KGB 15C01900-2-1		
プロファイル(P):	sRGB IEC61966-2.1		
		OK.	キャンオ

1-7 トロテック用スウォッチの表示



スウォッチ表示

(メニュー→ウィンドウ→「スウォッチ」にチェック)メニュー表示ボタンクリック

トロテックサポートから配布されたファイル 「speedy.ase」又は「speedy.ai」を開きます。 各PCの設定によりスウォッチの場所は違います。



www.troteclaser.com

Page6

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001

	17	司く				
🔁 - † 🖡 🕨 PC	・ デスクトップ ・ color	~ C	colorの機需			P
整理・ 新しいフォルター			5	E ×		0
F Creative Cloud I *	名前	種類	サイズ	更	新日時	
◆● ホームグループ	Rayjet.ai		2016/05/01 1	4:18	AI 7P	174
a to many to	Rayjet.ase		2016/05/01 1	4:18	Adobe	e Ilh
PC	Speedy.at		2016/05/01 1	4:40	AI J7	64
LANDISK-CAB01	Speedy.ase		2016/05/01 1	4:43	Adobe	: TÌÌI
タウンロード						
デスクトップ						
1 2</td <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>						
L ビクチャ						
► ビデオ ×	< .					
דיר	儿名(N):	Ŷ	スウォッチファイル (*	.*)		¥
			The Colorest of the Colorest o			

8食~16色のスウォッチを必ず 使用して下さい。



- 2.データ作成
- 2-1 彫刻データとカットデータを作る

彫刻データを作成します。右の条件で作成してください。



- ・文字を打ち込む
- ・サイズ・フォントを設定
- ・テキストのまま出力可能
- ・アウトラインはなし
- ・色は先ほど表示したスウォッチの黒で作成 (第1色)

カットデータを作成します。右の条件で作成してください。



- ・丸を作成
- ・線の幅を0.003pt(0.001mm) に設定
- (手入力で行う必要があります)
- ・アウトライン色は先ほど表示した スウォッチの赤で作成(第2色)
- ・四角を作成
- ・線の幅を0.003pt(0.001mm) に設定 (手入力で行う必要があります)
- ・アウトライン色は先ほど表示した
 スウォッチの青で作成(第3色)



www.troteclaser.com

Page8

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001

www.troteclaser.com

2-2 印刷メニュー



メニュー→ファイル 「プリント」

プリントメニューを開きます。

プリント画面の1から5まではすべて確認する必要はありません。参考図として確認ください。 ただし赤枠部分は必須です。また特殊な設定をされていた場合、参考図と比較して修正してください。

プリント画面1 一般

	プリント	
	プリントプリセット (5) : カズダム プリンター (P) : Trotex Engraver v10,5.2 ⁽⁹⁰⁰⁾⁽¹⁾	* *
 - 砂 トンボと執ち落とし 出力 グラフィック ドラフィック 	ー教 部款(I): ■ Tol(L) ■ 逆順で印 アートボード: * 7/12 (A) ■ (S):	嗣(0)
	アートボードを構改(6) 日本のボー 振サイズ(2): ブリンタードライバーで定義 * (W) 100,000 (00) さ(W) 100,000 (00) 振動の方向: 自動回転(T) 「	
	オプション プリントするレイヤー (Y): 表示中でプリント可能なレイヤー 配置:2000 原点 X(X): 16,98 mm 単点 拡大・縮小: 拡大・高小しない	¥Y(Y) : <u>40.71 mm</u> .
ドキュメント:66.06 mm x 18.61 mm 用紙:100.03 mm x 100.03 m プリンター (U)	新正規学: (A)	えて(N) プリント キャンセル

【一般項目】主な設定

プリンタの選択:Trotec engraver v10.x.x アートボード:アートボードを無視 用紙サイズ:プリンタードライバーで定義



【トンボと裁ち落とし】主な設定 裁ち落とし:天地左右 0mm

プリント画面3

	プリント	-		
1.000	プリントプリセット(5): カスタム			
	プリンター (P): Trotec Engraw	er v10.5.2		
-10.	出力			
トンボと着ち落とし				
グラブイック	周期(L):上(正合)			
カラーマネジメント	00 (I) - 18 Sati			
	70.4-Anii (R) :			
	本本でもWER27日151415ーに東京日			
	4-17-292-1259210			
	12447535			Concerned.
	12€ 12€ 1 0 /081.75	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	P3 Pasa	
	A CERTERIZED			
	H H JUEACTO-			
	B Red			
and the second second				
ドキュメント:66,06 mm x 18.61 mm				
用紙:100.03 mm x 100.03 mm				
プリンター (U)			元丁(N) プ	リント キャンセル

【出力】主な設定特筆無し

www.troteclaser.com

Page10

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria, tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com

Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001

	プリント			
	プリントプリセット(5): カスタム			
	プリンター (P): Troke: Engraver v10.5.2			
	SPD(U)			
	052400			
トンボと離ち落とし	102		- The last	
ガラフィック	平滑度: 画周		SUN LUBIA	
カラーマネジメント 評価 *	フォント			
	175a>		P	
ΤΡΟΤΕΟ	-it-statistic) - history			
	CULTUS WALL - TERMINE			
	ドキュメントのラスタライズ効果の解棄度: 300 ppi			
	⑦ この値は、効果/ドキュメントのラスタライズ効果設定を表択して	編集できます。		

【グラフィック】主な設定 特筆なし

プリント画面 5

	プリント		_
	プリントプリセット(5) : ガスタム	÷ 4	
	プリンター(P): Trotec Engraver v10.5.2		
-10 14	カラーマネジメント		
トンボと曲ち居とし	プリント方法		
出力	ドキュメン 00/00/07+14:99/40 RGB		
カラーマネジメント	カラー処理(C): 1liustrator のカラー設定		. 0
1988	プロファイル(F): sRG8 IEC61966-2.1		-
	マッチング方法 (I): 絶対的な色域を維持		
	RGB 打空卡圈 K 成判 (M)		
	2020		
	0099		
100 C			
ドキュメント:65,06 mm x 18,61 mm 用紙:100,03 mm x 100,03 m	m		
			S. E. J. dealers date

www.troteclaser.com

【カラーマネジメント】主な設定 カラー処理:Illustratorのカラー設定

Jobcontrol X

プリント画面1にもどる



プリンターをクリックします。

詳細設定

2	47742	
ガンターの選択 ♥ ■ Trotec Engraver v10.5.2		
< 状態: 準備完了 場所: コメント:	ファイルへ出力(F)	詳細設定(R) プリンターの検索(D)
 (一ジ範囲) (● すべて(L) 選択した部分(*) 現在のページ(い) ページ指定(G): 	郦数(C):	1

「trotec engraver 10.x.xを選択し

詳細設定を選択します。

www.troteclaser.com

Page12

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001 1.7 プリンタドライバの設定

出力設定タグで以下の設定を詳細にします。下図と同じ設定にしてください。

- A: サイズ設定→必ず半角で入力する。数値は右図を参照。
- B:「ジョブサイズに最小化」にチェックを入れる
- C:材料設定
- D:加工オプション
 - ・加工モード
 - ・解像度
 - ・カットライン
 - ・ハーフトーン調整
 - ・他チェックオフにする

お使いの機種のサイズを入力します。

機種名	幅	高さ
Speedy100/100R	610	305
Speedy300	726	433
Speedy360	813	508
Speedy400	1000	610
SP500	1275	710



但し、材料の設定は実際に行うものを指定してください。 E:確認後、 この をクリックしてウィンドウを閉じます。





印刷を選択

2-9 ジョブネーム付加

印刷メニューの「印刷」をクリックしすると、「ジョブネームと番号を入力」画面になります。 ジョブネームを必ず半角英数文字で入力し、OKをクリックします。

※設定によりこの画面が必要ない場合、次の手順に移ります。

1. 10		プリント
ジョブネーム	trotec laser	
ショブ番号	20	
		trotec laser モブリント中

ジョブコントロールへ出力が始まります。 Illustratorからレーザー加工機のジョブを作成するという工程が完了しました。

www.troteclaser.com

Trotec Produktions - und Vertriebs GmbH_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

Page14

tel_+43 (0)7242 2390, fax_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com

Oberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001