3. JobControl X とレーザー機の操作

3 – 1	JobControl X の起動・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	age15
3 – 2	ジョブリスト確認・プレビュー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage15
3 – 3	レーザー機の起動・初期動作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage16
3 – 4	材料のセット・焦点合わせ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage17
3 – 5	JobControl X でのオブジェクト位置合わせ・・・・・・・・・・・・	age19
3 – 6	材料テンプレート操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage21
3 – 7	加工スタート・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage22
3 – 8	加工を一時停止をする・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage23
3 – 9	加工終了・材料取り出し・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage23
3 – 1	0 再加工・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	bage24

www.troteclaser.com

->

Page2Trotec 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.comOberbank Wels. BLZ 15130. Konto 9610048/27. SWIFT: OBKLAT 2 LWEL. DVR0939838, FN164144p b LG Wels, UID.Nr. ATU43666001

- 3. JobControl X とレーザー機の操作
  - 3-1 JobControl X の起動
    - ジョブネームを付加した後、JobControl Xが自動で起動します。

自動で起動しない場合、デスクトップのショートカットアイコンをダブルクリックしてください。





デスクトップ上 ショートカットアイコン

#### 3-2 ジョブリスト確認・プレビュー

JobControl Xが起動すると、以下の図のようになります。画面右側のジョブリストに 先ほど送った「kifuda」というファイルがリストに載ります。ファイルをクリックすると右下に プレビューを見ることができます。



ジョブリストのファイル名をダブルクリックするとPlateと呼ばれる 中央白いエリア左上にジョブが移動します。

3-3 レーザー機の起動・初期動作

レーザー加工機の主電源のスイッチを入れます。各機械の種類によってスイッチが違うので ハードウェアマニュアルを参照してください。ここからの説明はSpeedy300で説明致します。

正面から見て左上背にある電源をスイッチすると、レーザー機が初期動作が行われます。 その際トップカバーは閉じてください。初期動作とはレーザーヘッドが左奥に移動してテーブルが 一番下に下がることです。初期動作が終わると「ピー」と鳴ります。



www.troteclaser.com

Page16

trotec

SP 1500

Trotec Produktions - und Vertriebs GmbH\_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

Speedy 360/400

tel\_+43 (0)7242 2390, fax\_+43 (0)7242 2397380, mailto:trotec@trotec.net, http://www.troteclaser.com

dy50n

SP 500

trotec

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

### 3-4 材料のセット・焦点合わせ

木材を加工テーブルにセットします。
 裏に焦げがつきやすいので、トロテックのハニカムカッティングテーブルの使用お勧めします。
 ハニカムが無い場合、木材などの端材などでカットする材料を水平に浮かせてください。



加工テーブルをレーザー加工機右手前にあるのコントロールパネルで操作します。
 上下ボタンで高さを調節することができます。
 他の操作も、下図を参考にして行ってください。





Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH\_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

Page18

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

フォーカス(焦点)を合わせます。付属のフォーカスツールを図のようにレーザーヘッドにぶら下げます。
 そのフォーカスツールの一番下が材料に触れた高さにセットします。
 テーブルを勢いよく上げすぎるとフォーカスが合わないので、慎重に行いましょう。







使用する主なボタン

- 3-5 JobControl X でのオブジェクト位置合わせ
  - まずJobControl X (PC) とレーザー加工機を接続します。
     この作業は一度接続すれば次にJobControl X を再起動するまで必要ありません。画面右下の 接続ボタンをクリックします。接続には数秒かかります。



② 接続ができるとPC画面上に赤線ポインターの位置が現れます。次に材料を置いている場所に レーザーヘッドを移動します。レーザー加工機のコントロールパネルでX・Yを操作してく ださい。今回は左上を原点とします。材料の位置決めが決まったらPC画面を見ます。 十字の位置まで「kifuda」をクリック&ドラッグで移動させます。オブジェクトの左上と 十字の中心が合うように置いてください。近くに寄せるとマグネット機能により吸いつきます。



補足:ジョブの内容をプレビューで見たい場合、
 「ジョブの透過」をクリックしてください。
 ジョブの透過はツールバーの目のアイコン
 をオンにする又はメニューバーの「画面」
 →「ジョブの透過」を選択します。

使用する主なボタン



www.troteclaser.com

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH\_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

Page20

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

# 3-6 材料テンプレート操作

材料テンプレートでは以下の設定を行う事ができます。各色毎に変更することができます。 先ほどプリンタドライバで選んだ材料は『Wood』の『Birch』です。ここで他の材料に変更することも 可能です。

材料テンプレートの出し方:メニューの「設定」→「材料テンプレートの設定」を選択 または画面白の場所をダブルクリックすると現れます。

設定を入力し終えたら、「OK」をクリックしてウインドウを閉じます。

Wood		厚み		1	3.0	10-0- mm										
Balsa Beech		脱明												1		
Birch		colour プロセス			197-	スピード	PPI/Hz	自動	Passes	Air assist		Z-Offset	アドバンス			
Maple		1	彫刻		60.00	80.00	500 PPI		1	on	-	0.00	デフォルト	ī		
Oak		-2	カット	-	70.00	1.00	1000 Hz		1	on		0.00	デフォルト	Ĩ		
Plywood Poplar 3mm Plywood Poplar 6mm		3	カット	-	70.00	1.00	1000 Hz		1	on		0,00	デフォルト	Ĩ		
- Red Alder		4	スキップ								-			1		
Veneer		5	スキップ	-							-			Ĩ		
Y agatis V bokote		5	スキップ											ī		
Y enjyu		7	スキップ							<u> </u>				Ĩ		
— Y ityou	E .	E	EI .	8	スキップ							<del></del>	-			
Y jindai-katsura		-9	スキップ	-										Ĩ		
Y ka-ri-maple		10	スキップ	-					-			-	+++	Ĩ		
Y karin		11	スキップ	-												
Y kashi		12	スキップ									-		Ī		
Y kiso-hinoki		13	スキップ	-									+++	Ī		
Y kokutan		44	スキップ	-					-		-					
- Y mahogani	-	15	スキップ	-							-					
16		16	スキップ				منبق ا				-	(Hereit		Ĩ		

各色毎に情報を入力します。機種などによって条件は大きく変わります。事前にテストして から行うことをお勧めします。

	佝	赤	青	他色
プロセス	彫刻	カット	カット	スキップ
パワー				Ν
スピード				
PPI(Hz)	500~1000	1000	1000	
加工回数	1	1	1	
エアアシスト	on	on	on	
Z-offset	0	0	0	
発振調整	0	10	10	
リンク	なし	なし	なし	
IPC	off	off	off	
高品質	なし	なし	なし	
ラスター修正	なし	なし	なし	

- 3-7 加工スタート
  - トップカバーを閉じてから P C 画面右下のスタートボタンをクリックします。 まずオブジェクトが読み込まれ、データがレーザー機に送られます。



② 初期設定ではレーザーヘッドがXY=0に移動してから指定の加工場所へ向かいます。 テーブルの上にはヘッドが当たらないように不要なものは取り除いてください。 加工が行われるときは集塵機が動いていることを確認して下さい。



③ 加工は色毎に行われます。そしてすべての彫刻を終えてからカットを始めます。 この場合、黒彫刻→赤カットの順で加工されます。



www.troteclaser.com

Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH\_Linzer Strasse 156, A 4600 Wels, Austria,

Page22

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

# 3-8 加工を一時停止をする

加工をる方法はいくつかありますが、下記は一時停止の方法です。 加工を行っている間に、レーザー加工機のコントロールパネルの「一時停止ボタン」を押してください。 レーザー発振が止まり、ヘッドも止まります。その状態でしたらトップカバーを開けることができます。 再開する場合はトップカバーを閉めて「一時停止ボタン」を押して解除します。 加工が数秒置いて、加工の続きを再開します。



# 3-9 加工終了・材料取り出し

加工が終わり、「ピー」という音が鳴ったら終了です。トップカバーを開けて材料を取り出します。



3-10 再加工

加工が不十分だった場合、再加工することができます。

① カット線のみ再加工する (パラメータが同じ・場所同じ条件)

オブジェクトを選択します。 メニューの「編集」→「カット線の繰り返し」を選択する。

TROTEC JobCantrol X - [Plate1]	Contraction of Contraction			(in (i) (in X -
□ ファイル 麻集 レーザー取物層 テンプル	ノート 設定 画面 ウインドウ ヘルプ		1000	_ 10 k
DHAD TATAR CHIA	后世(す) 0 · 時 X 0.00 mm t 0.00	mm 2 50 mm 13 inch * @ _	L 1 1M% - Q & Q	
Wood DVI BAMEL	- 2 3.00 12 90.00 2 80.00 10 500 12	70.00 0.40 0.40 C 1000 C H X 31.54	mm t: 32.83 mm 121	1 m
Endimentation 12/21/29/21/29/21			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	- #2. Bett
Type Ide Trang 3 0-45 3 0-45 3 10-1 3 2 10-1 4 1 4	認想	) <del>* *</del>	Trotecob	500 2013/0:
	送がすると無くをわり	J& Y	Fiber 20: Doratori V det70	4-F.50. <u>275-</u> <100 (2)
Total 1:00		C TROTEC	JobControl X - [Plate	1]
Plate Count 1 10 Handing Time 0		R 771	ル 編集 レーザー周	修刻機 テンプレー
Production Time 1:00 kituda tat		DHA	日 すべて選択	Ctrl+A
Lipdete		Wood	カット線の緯	返し
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	0 4 6 8	EngraveTimeB	Estin Porone	- J = J
		1 2	A 14 44	

② すべてのデータを再加工する (パラメータが同じ・場所同じ条件)

レーザー加工機のコントロールパネルの「リピートボタン」を押す。



www.troteclaser.com

Page24

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 ③ すべてのデータを再加工する (パラメータ変更・場所変更)

材料テンプレートのパラメータ(数値)変更・場所変更を行った後にオブジェクトを選択します。 そのまま右クリックでメニューを出し、「ジョブの再起動」を選択して、 (又はメニューバーの「テンプレート」→「ジョブの再起動」でも選択可能) スタートボタンを押す。

	TROTEC JobCa	ntrol X.4 [Platy1]									
	D 7746 B	「「 しーザー専業用 ラ	デンプレート 回転	東田 ウインドウ	~.NJ						- B.M.
Vect       Exp       200	DHAD	********	· · · · · · · · ·	0· 市 x	0.00 mm 1	0.00 mit Z	10.24 Art	1.5 inch	P 🕞 🚊 🙏 164 N	- <b>d a</b> a	
Import Tree Sector S	Wood	Birch	- 121 - 3	1.00 😰 90.00	80.00	500 🔁 79.00	0.48	1000	31.54 mm # 32.85	ten 👘 -	
New York     Set     et     En       Image: Set     Set     et     En       Image: Set     Set     Set     Set       Image: Set     Set     Set     <	EngraceToneExtensio	ionillei 👘 👘				and in case of the local division of the loc	1P	A	terre and <sup>1</sup>	1987 Se7	
1     0     500     201200       2     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     500     201200       3     0014     100     0       3     0014     1223     0014       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10     0     0       3     10 <t< td=""><td>Type Idx</td><td>Tenerg</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>- 名称</td><td>+ 軽- 日代</td></t<>	Type Idx	Tenerg								- 名称	+ 軽- 日代
2       Cold         2       Cold <t< td=""><td>Y</td><td>-01-45</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Trotec.lob</td><td>500 2013/0;</td></t<>	Y	-01-45								Trotec.lob	500 2013/0;
	and a	-									
Content	8	1000								1	
Note     Sin 758,82 Conte       Table     Sin 758,82 M State       Table     Sin 750,74 M State       Sin 750,74 M State     Sin 750,74	8	<0:14									
Mater     Sp 7を用応量     Ct+HR       More Presedu     Sp 57 を用応量       Sp 57 を用応量     Ct+HR       More Presedu     Sp 57 5 5 5 3       Self Self Count     Sp 57 5 5 5 3       Sp 57 5 7 5 5 5 3     Sp 57 5 7 5 5 3       Sp 57 5 7 5 5 5 3     Sp 57 5 7 5 5 3       Sp 57 5 7 5 5 5 3     Sp 57 5 7 5 5 3       Sp 57 5 7 5 5 5 3     Sp 57 5 7 5 5 5 3       Sp 57 5 7 5 5 5 3     Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3       Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3     Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3       Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3     Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3       Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3     Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 3       Sp 57 5 7 7 5 5 5 5 7 7 5 5 5 7 7 5 5 5 7 5 5 5 7 7 5 5 5 7 7 5 7 7 5 5 7 7 7 5 7 7 5 7 7 7 5 7 7 5 7 7 7 5 7 7 7 5 7 7 7 5 7 7 7 5 7 7 7 7 5 7	11										
Subject Section Sec										<u> </u>	
Sub 2 和田田 (10)     Sub 2 和田 (10)     Sub 2 和 (10)     Sub 2 \pi (10)     Sub 2				lofuda			-				
Total 100 Total 100 Tota						ショフを用絵目	Ctri-	ŧπ.			
Hotel     Hotel       Tatal     100       Tatal     100       Sal Zacionalization     Sal Zacionalization       Sal Zacio						201-3-12-5ad					
日本語では、100 では、100 での 日本語では、100 での 日本語では、1						かりの最適化				Filter 3.0	
Job Automatian     Sal Society     Cbi+D       Sal Society     Sal Society     Cbi+D       Sal S						建築をつたる主要				Duration	100 2
Dele 2007 Feld Inth     Del						Job Automotion				77.00.000	the lost
SB 7 20 7 7 - 下に取す SB 7 20 7 7 - 下に取す SB 7 20 9 7 7 - 下に取す DB 1 7 2 7 - ト HOD 7 7 - ト Labeler 1 2 2 7 - ト 1 10 7		201				ショブのロビー	Ctyle	+D		×/0507	A1-
Tetal 3.00 Refe Cault 1 1 Handrig The 6 Noduction The 100 LASER Japane 6 Noduction The 100 Lase 1 1 ADD 7/5- Nod Enth ALL 9123 Nod Enth ALL 913 Nod Enth ALL						ジョブの方明を変える					TROTEC
Set Cont         I         I         Set Cont         Del           Hunding Time         B         II # 20 R - h         III # 20 R - h         III # 20 R - h           Nobletion Time         100         III # 20 R - h         III # 20 R - h         III # 20 R - h           Laptale         III # 20 R - h           Laptale         III # 20 R - h           Laptale         III # 20 R - h	Total	5.00				ショブをクリップボー	FERT				LASER
	Plate Count	1 10				>a zopena		Per			
	Handing Time					エキスポート					
	Read action Time	2:00				H00.7/5-					
	Artista-tuf									17.9-	FL.
222 (2 A 22 22 22 22 22 22 22 22 22 22 22 22		12								2	
2월 2월 8월 2월 1월		Lipitale	91								
😤 🖉 🗴 👅 🥃 💯 🔳 🙃 🕄	ジョンを用成数							Wood - Birth	i at	111 y1213 (01000	
	<b>19</b> 17	S 5 10	3 23						// 🙆 未設登日	🔊 🖉 🖓 🛗 🖉 🖉 👘 🗤	al 🍓 🗿 17:35

紐を通して完成です。

