

# How to use AlumaMark

## preparation 準備

- プレート表面に保護フィルムが付いております。保護フィルムを剥がしてご使用ください。
- レーザーマーキングの前にエアアシストはOFFにしてください。
- アルママークをレーザー機のテーブルに置き、アルママークの表面で高さ調整してください。

## Driver Settings ドライバセッティング

1. まずは貴社のレーザー機の発振管の出力をご確認ください。

<例>000 30W

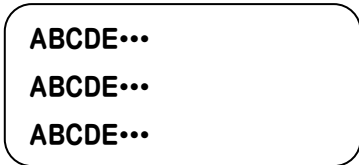
2. スピード 40~50%に設定してください。

**SPEED=40% (固定)**

(図 1)

3. PPI と DPI を下記数値に設定してください。

**PPI=1000 (固定)、 DPI=600 (固定)**



4. 適切なパワーを 3W から 12W位まで探ってください。

<例>000 30Wの場合  $3W \div 30W = 10\%$ ,  $6W \div 30W = 20\%$ ,  $9W \div 30W = 30\%$

① **POWER=10%**

② **POWER=20%**

③ **POWER=30%**

5. 上記の図 1 のように文字を入力して、4 の①②③の順でパワーの設定を変えながらテストしてみてください。

6. レーザーマーキング後、マーキングした部分の黒い残留物をウエスで拭いて下さい。ウエスで拭いた後、濃いブラックが残れば完成です。白または茶色くなってしまったら「うまくいかない時は」を参照してください。

★<条件出しのコツ>スピード、PPI、DPI の値を固定して、パワーのみを①②③の順に変えていただくとベストな設定を見つけやすいです。最も黒くなった設定を保存して、次回からその設定をお使いください。

	パワー	スピード	PPI
Wの場合	( )%	( )%	( )

### うまくいかない時は (文字が黒くならない)

- ① 濃いブラックの文字が残れば最適な状態です。



- ② 茶色っぽい文字が残った場合 (文字のエッジを含む) はアンダーマークです。

ややパワーが弱いので、ややパワーを上げてください。スピード、PPI はそのまま



- ③ 白っぽい (グレーっぽい) 文字が残った場合はオーバーマークです。

ややパワーが強いので、ややパワーを落としてください。スピード、PPI はそのまま



- ④ 細い文字が欠けてしまう場合はスピード下げて下さい。

### note 注意点

※アルママークをマーキングする際、HPDFO レンズは使用しないでください。※アルママークはコイル状のアルミから作られています。やや反ったものはレーザーマーキングの前にプレートを平らにしてからお使い下さい。