

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)

ABCDE...

ABCDE...

ABCDE...

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。白または茶色になってしまったら「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。

濃いブラック



最適な状態

- 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

茶色っぽい



パワーを上げて

- 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

白っぽい



パワーを下げて

- 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。※アルママークの裏面は指紋が付きやすくなっております。指紋が付いてしまったら、イソプロピルアルコールで拭いてください。