

**VLS デスクトップ ロータリーフィクスチャ**  
**VLS2.30 / VLS3.50**

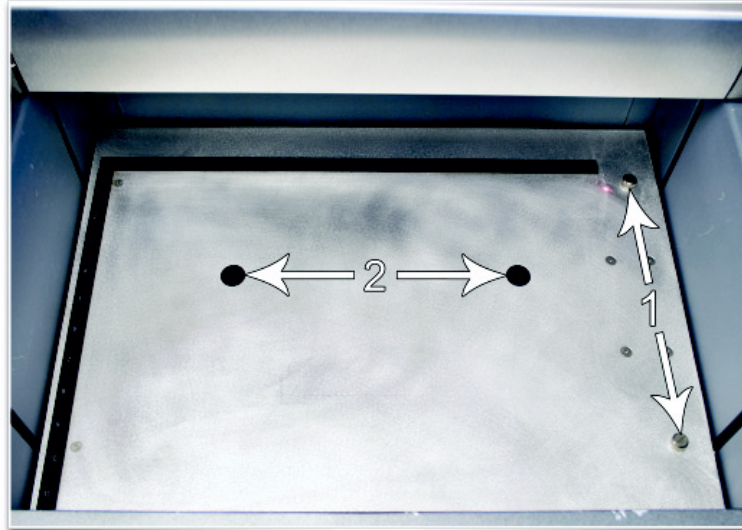
## ロータリーフィクスチャ

このアクセサリを使用すると、レーザーシステム でガラス製品などの円筒型の物体にラスタ彫刻、ベクターマーキングを施すことができます。

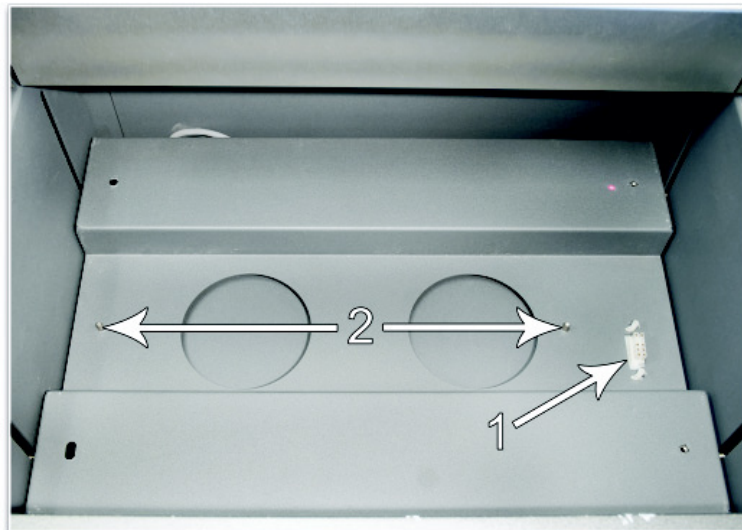
注意：ロータリーフィクスチャを初めてご使用になる場合は、練習用の材料で何度か練習してから、本番の加工に臨むことを強くお勧めします。

### 取り付け

1. 2個の非脱落型ネジ (1) を緩めて、フィンガーホール (2) に指を入れ加工テーブルを持ち上げて取り外します。

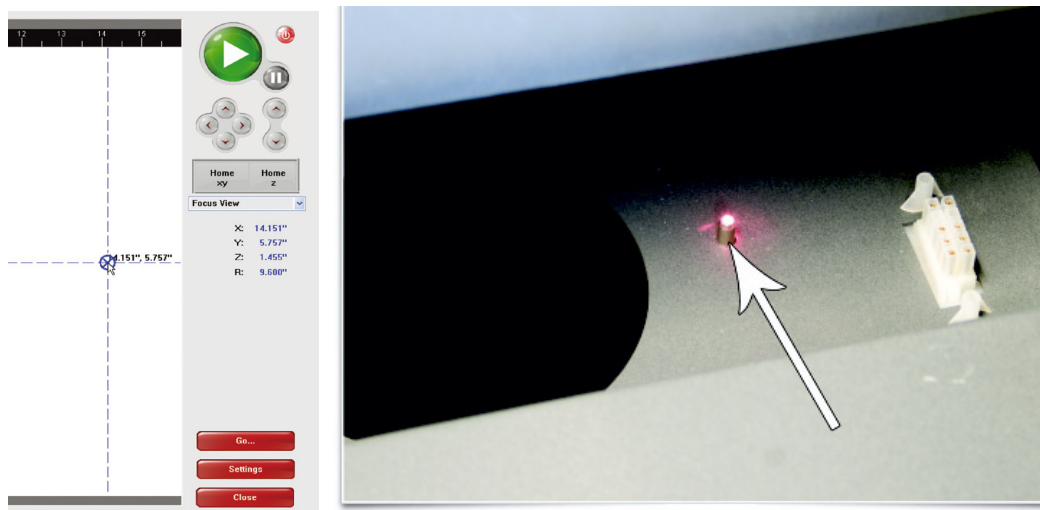


2. テーブルの下、右側にはセルフアライニングコネクタ (1) と2つの位置合わせピン (2) があります。初めてロータリーを使用するか、あるいはレーザーシステムの CPU を交換している場合は、ロータリーのキャリブレーションが必要です。ロータリーのキャリブレーションが済んでいる場合は手順3に進みます。

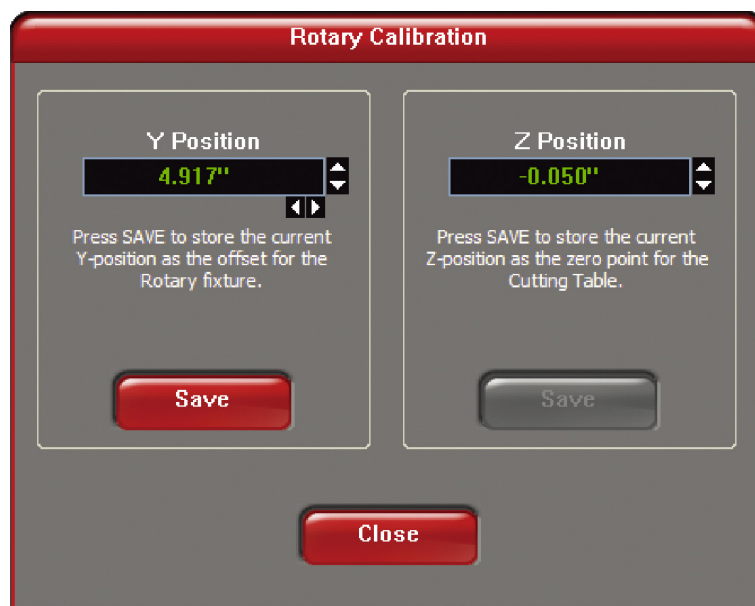


## ロータリーのキャリブレーション

- 加工テーブルを取り外した後、レーザーシステムのキーパッドあるいはUCPを使用して、加工テーブルベースをいちばん上まで上げます。
- UCP ビューワー画面のフォーカス機能と手動移動ボタン（左右上下のナビゲーションボタン）を使って右側の位置あわせピンにレッドポインタを合わせてください。

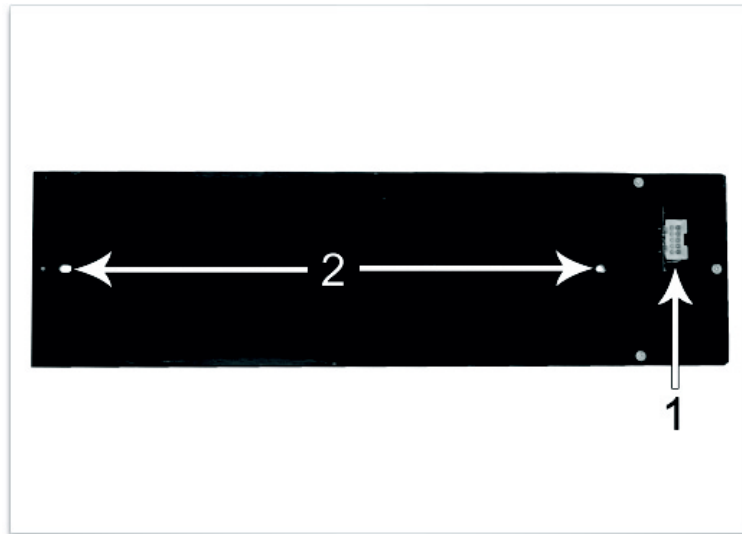


- 次にシステムタブを開き、【Rotary】の【Calibrate】ボタンをクリックしてください。キャリブレーションウィンドウが開きます。【Y Position】の【Save】ボタンを押してください。ウィンドウが閉じられフォーカスキャリッジがホームポジションへ戻ります。

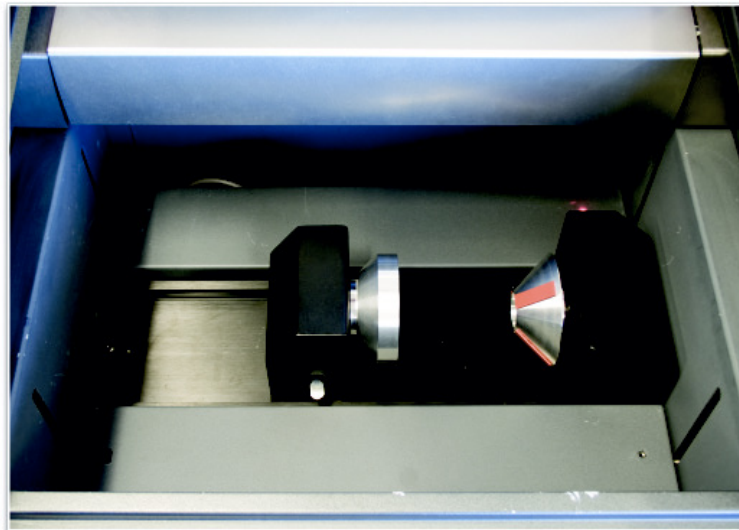


- ビューワー画面に戻り、フォーカス機能を終了します。

3. ロータリーフィクスチャが十分に入る高さ（フォーカスキャリッジとの間隔が十分に確保できる）まで、テーブルベースを下げます。
4. ロータリーフィクスチャの裏側にある、接続コネクタ (1) と 2 つの調節穴 (2) を確認します。



5. ロータリーフィクスチャをスロットに差し込み（ホットプラグ対応なので、電源が入っている状態でも問題ありません）、少し動かして、コネクタがかみ合い、調節穴からピンが突き出して見えるようにします。ロータリーフィクスチャは、水平になるようにしてください。ロータリーフィクスチャの装着が正常に行われると、コーン（円錐部分）がわずかに回転します。



6. 初めてロータリーを使用するか、あるいはレーザーシステムの CPU を交換している場合は、ロータリーのフォーカスキャリブレーションが必要です。
7. ロータリーのフォーカスキャリブレーションが済んでいる場合は使用の準備が完了です。

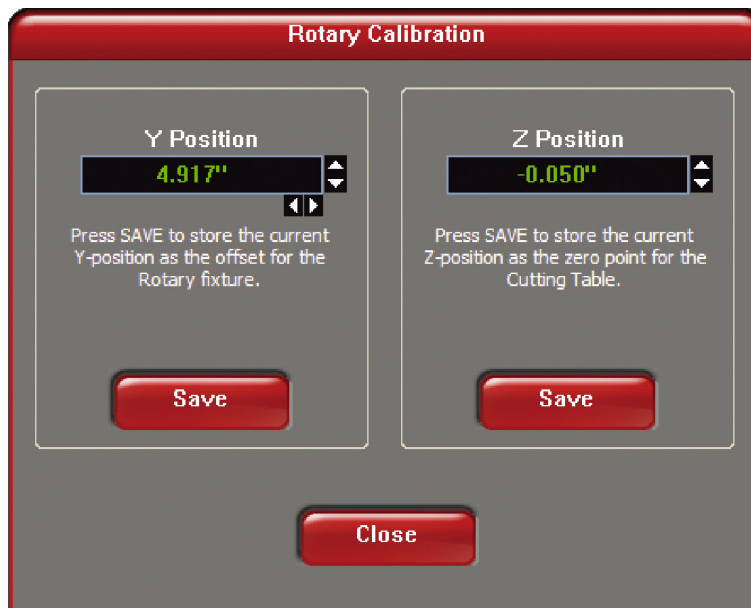
## ロータリーのフォーカスキャリブレーション

a. UCP ビューワー画面のフォーカス機能と手動移動ボタン（左右上下のナビゲーションボタン）を使ってコーンの部分にフォーカスキャリッジを移動させて、キーパッドの昇降ボタンとフォーカスツールを使ってコーン上部にフォーカスを合わせます。

**注意：**コーンの上部でフォーカスを合わせてください。



b. UCP のシステムタブを開いて [Rotary] の [CALIBRATE] ボタンをクリックしてください。そして [Z-Position] 側の [SAVE] をクリックして保存してください。**注意：** [Y-Position] は前項で保存が完了しているので、今回は触らないでください。



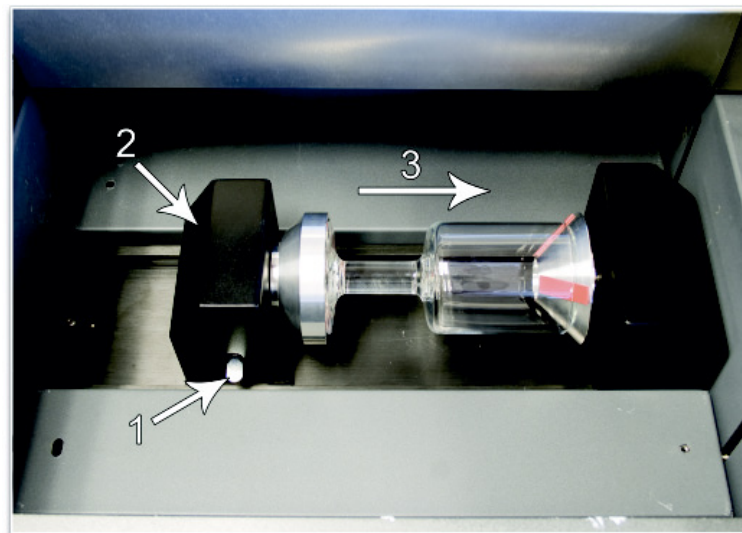
c. ビューワー画面に戻り、フォーカス機能を終了します。

## 材料の配置（ロータリーへのセット）

ロータリーに材料をセットする前に、ノギス等の計測器を使って材料の直径を計測してください。（加工部位の直径）



8. ロータリーフィクスチャの端 (2) にあるレバー (1) を上げ、左方向、外側へスライドさせます。ガラスの開口部がコーン（円錐部分）にかぶさるようにガラスをセットし、円周加工刀具の端を右へ (3) スライドさせ、ガラスのベース部分に押し付けてコーンの中心がガラス内にしっかり収まるようにします。回転中にガラスがすべり出るのを防ぐため、右方向にやや力をかけながら、レバー (1) を引き下げて位置を固定します。この時、ロータリーの中心軸と材料の中心軸が合うように調節を行ってください。（ロータリーは通電されていますが、コーンを回転させることができます。）



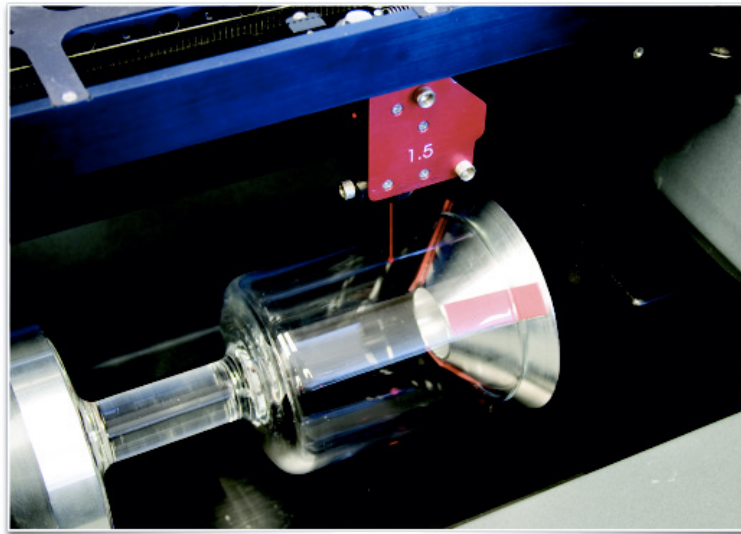
9. コーンで固定された状態のまま、手で材料を回してグラフィックを加工したい部分の中心を上に向けます。材料が固定できたらセット完了です。



## グラフィックの配置

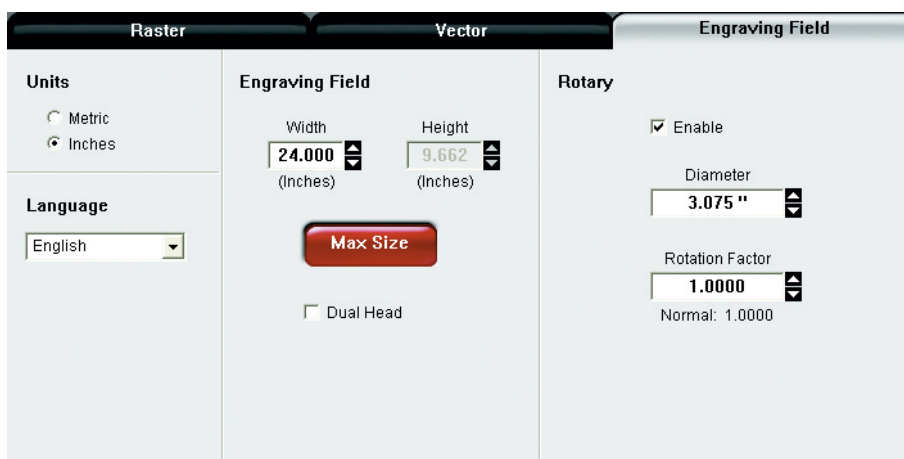
次のステップでは、加工する材料の位置とグラフィックの位置関係を合わせます。位置を合わせるためには正確な座標を調べる必要がありますが、レッドポインターを使用することで容易に行うことができます。

1. UCP のナビゲーションボタンを使用して、材料にフォーカスを合わせます。
2. グラフィックを加工したい位置（右端）にレッドポインタを合わせて、その時の Z 座標をメモしておきます。

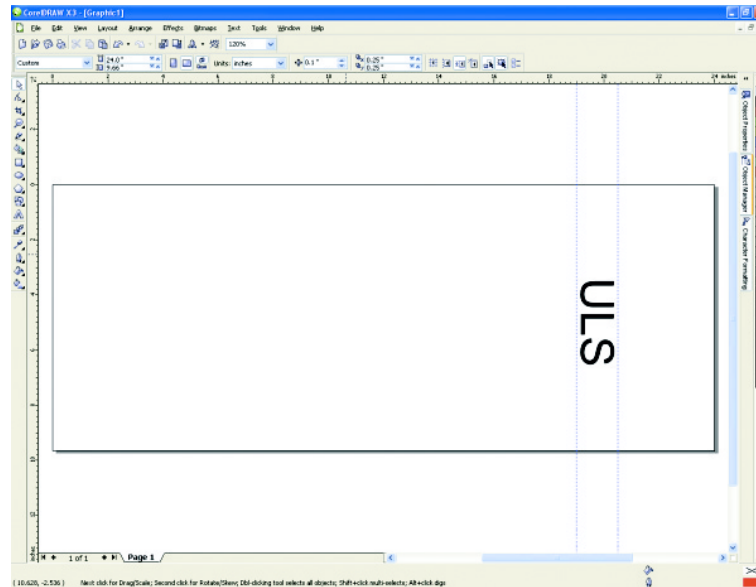


## プリンタドライバの設定（マニュアルコントロールの場合）

1. グラフィックソフトから印刷設定ダイアログを開き、レーザーシステムのプリンタドライバのプロパティを開きます。
2. マニュアルコントロール プリンタドライバの彫刻フィールドを開きます。
3. 彫刻フィールドにある Max Size ボタンを押してください。
4. ロータリーの Enable ボタンにチェックを入れてください。
5. ノギスで計測した材料直径の寸法を diameter に入力してください。この時、彫刻フィールドのサイズが自動で変わりますので、その数値をメモしてください。



7. いったん、プリンタドライバのプロパティを終了します。
8. プリンタドライバの彫刻フィールドでメモしたサイズでグラフィックソフトの新規ドキュメントを作成します。
9. この時、垂直方向の寸法が加工される材料の円周になります。
10. 垂直方向の中心にグラフィックを配置します。



11. 準備が完了しましたので、グラフィックを印刷し、プリンタドライバのプロパティを開いて、適切なパワーとスピードを設定し、彫刻フィールドのロータリーが有効になっていることを確認してジョブを開始してください。

#### プリンタドライバの設定 (マテリアルデータベースの場合)

1. グラフィックを配置するまでの手順はマニュアルコントロールの場合と同じです。
2. グラフィックの配置を行ったらグラフィックソフトから印刷を行い、設定ダイアログを開き、レーザーシステムのプリンタドライバのプロパティを開きます。
2. マテリアルデータベースを開いて材料を選んだ後、ロータリーオプションを有効にし、材料直径を入力して印刷をします。