

雷射切割機：姓名牌製作

1. 啟動雷射切割機專用電腦：DT LaserComputer

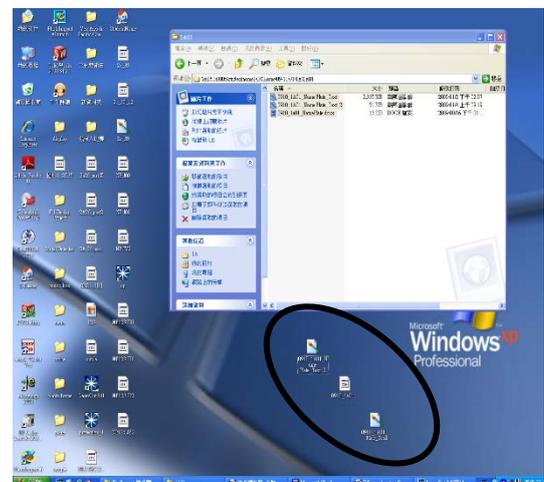
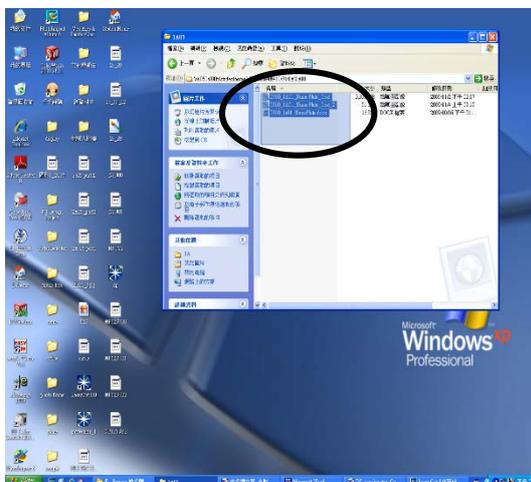


2. 將「所需檔案」，例如：「姓名牌」共需 2 或 3 個檔案，分別是：

- a. 17181A01_name_plate_Shape (外形)
- b. 17181A01_name_plate_Text (文字)
- c. *17181A01_name_plate_Graphic (圖案) (*按設計需要)

複製到「桌面」上，步驟如下：

打開 **USB 手指內建立的資料夾 (例如 17181A01)**，選取 3 個檔案，用滑鼠將檔案「拉」至「桌面」，如下圖：



3. 啟動「雷射切割機」及「強力抽氣機」

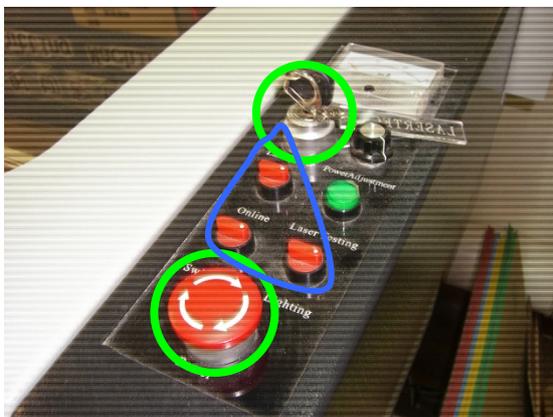


雷射切割機

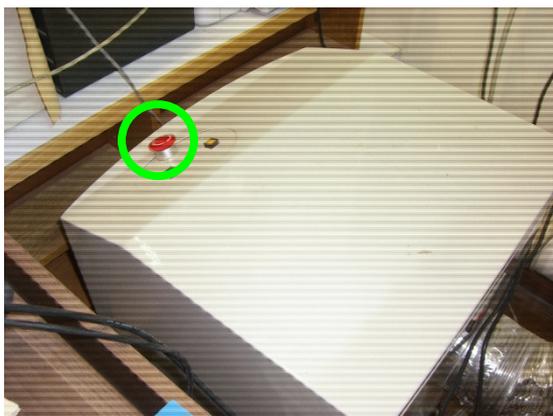


強力抽氣機

啟動方法：



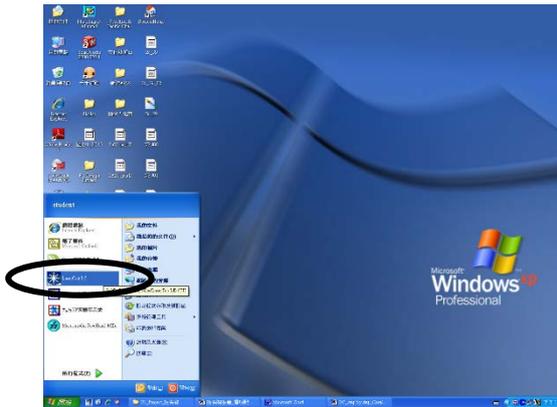
1. 插入鎖匙，扭向右，開啟「雷射頭」。
2. 將3個「小紅掣」，扭向右面（掣上白色圓點向右）。
3. 把「Power掣」轉動拉起。



1. 把「Power掣」轉動拉起。

4. 開啟軟件：LaserCut 8.0

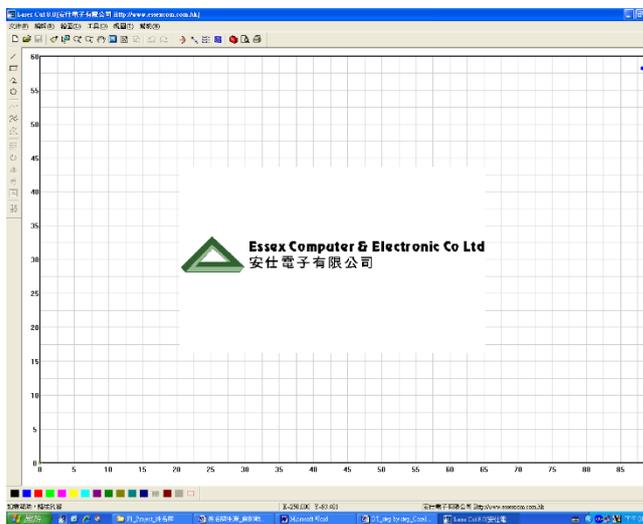
開始 → LaserCut 8.0 或 連擊桌面上「LaserCut 8.0 的圖標」。



或



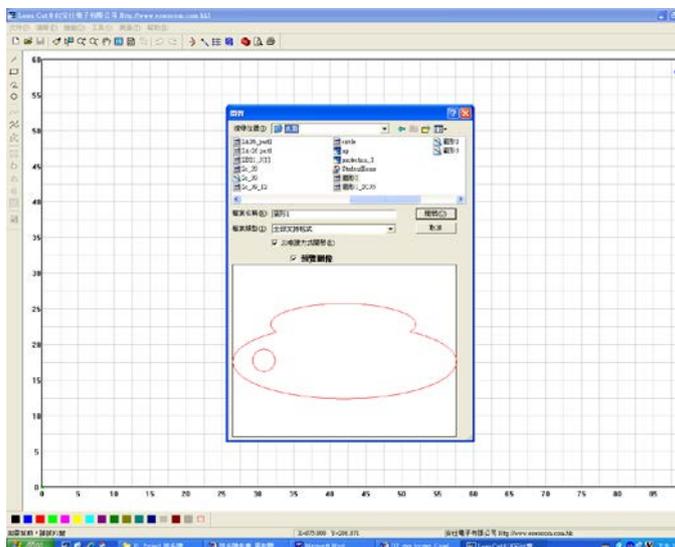
LaserCut 8.0 已開啟，如下圖：



5. 使用 LaserCut 8.0，整合「設計作業：姓名牌」的 3 個檔案。

A. 開啟檔案：

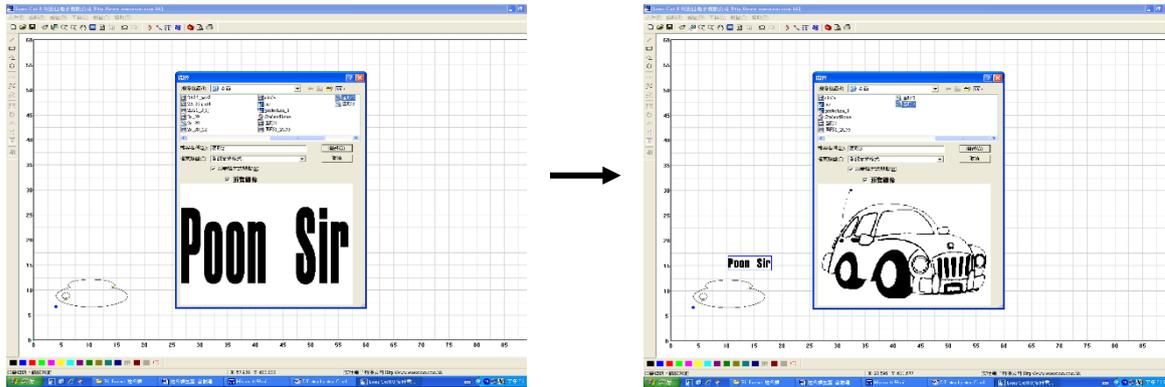
文件 → 打開 → (在桌面上找出第 1 個檔案：a. 17181A01_name_plate_Shape (外形)) 開啟，如下圖：



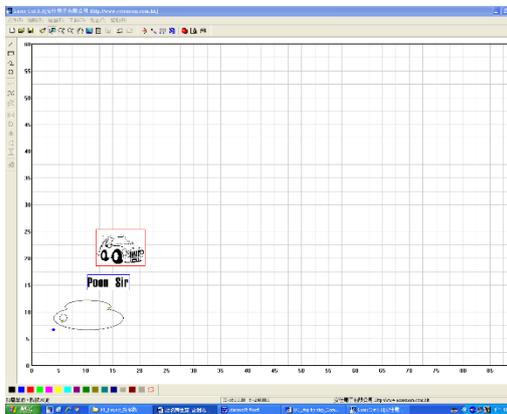
依照上面的步驟，分別打開另外的 2 個檔案，分別是：

b. 17181A01_name_plate_Text (文字)

c. *17181A01_name_plate_Graphic (圖案) (*按設計需要)



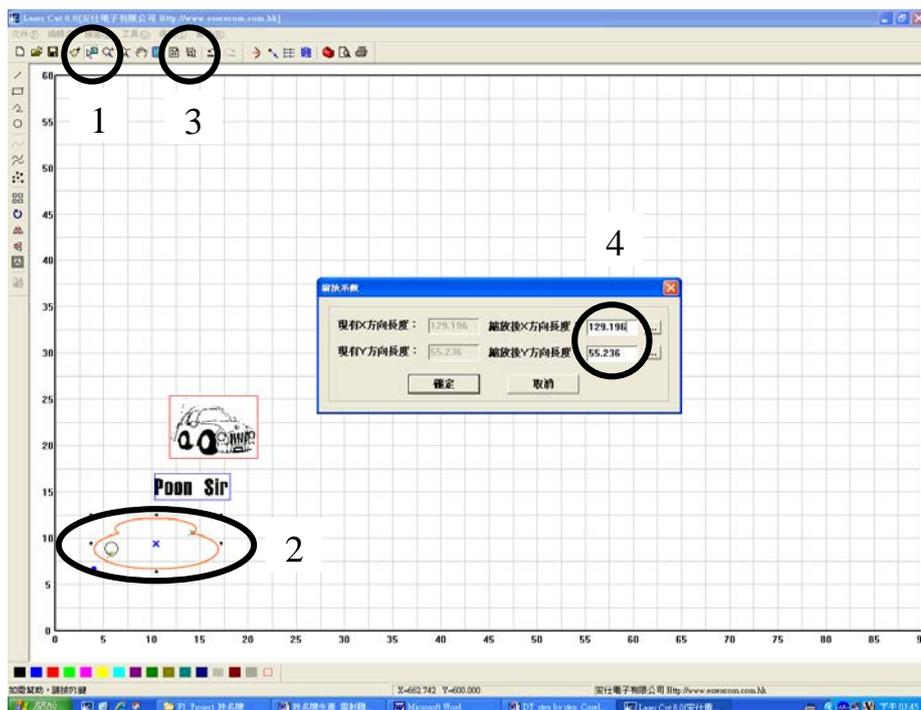
完成：



B. 整合「檔案」：

a. 決定「設計作業：姓名牌」的「生產尺寸」。

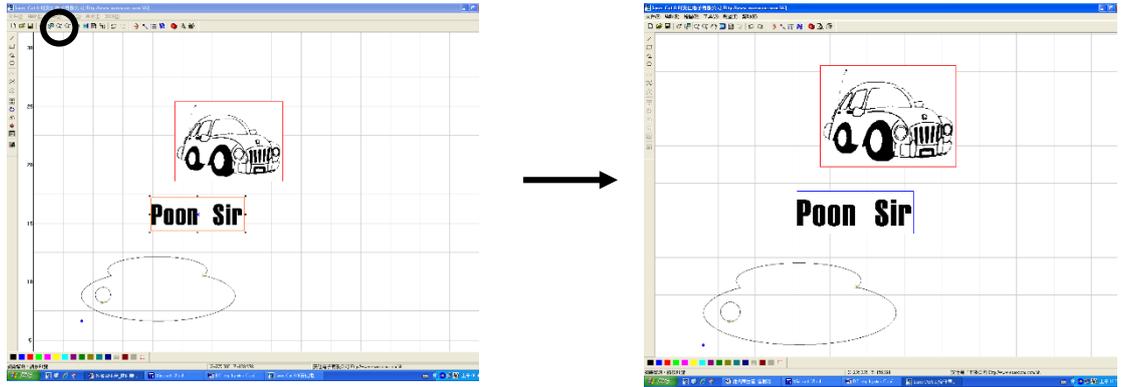
選擇對象 ① → 2. 所需「檔案」② (例：a. 17181A01_name_plate_Shape (外形)) → 尺寸 ③ (鍵入：縮放後 X 方向長度 及 縮放後 Y 方向長度 ④) → 確定



b. 整合設計

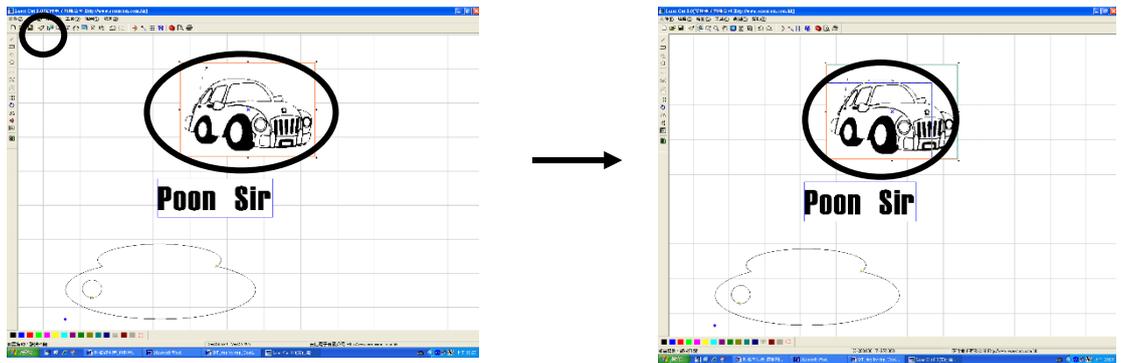
1. 「放大」整個版面。

放大 → 在需要放大的地方點擊（1次或以上），直至清楚。

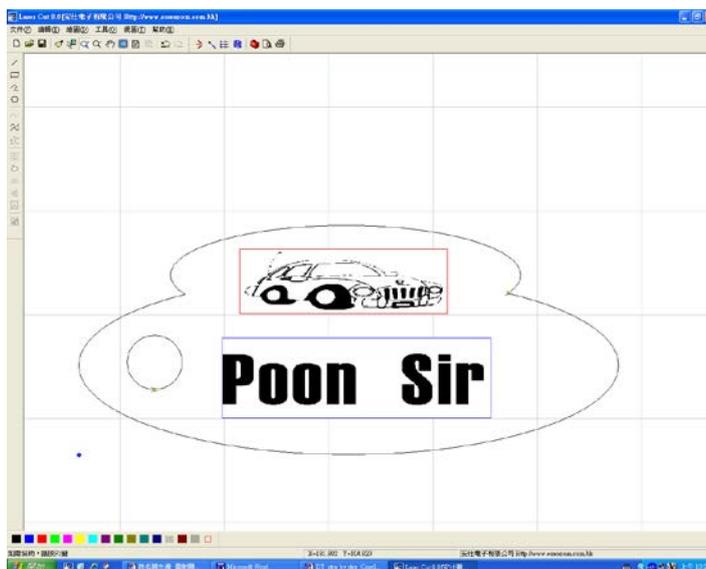


2. 將另外 2 個「檔案」調較至「適當」尺寸。

選擇對象 → 在需要的「檔案」上點擊，此時「檔案」的「範圍線」變成「橙色」 → 把「滑鼠」移至「範圍線」，然後拉至所需大小。



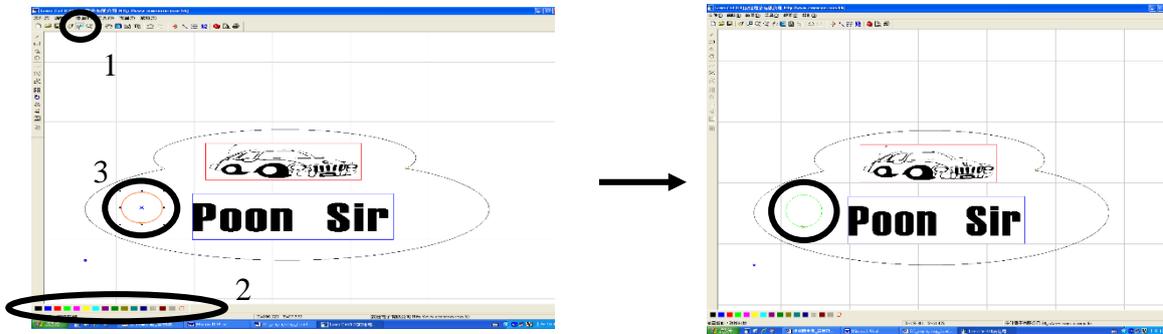
3. 把「檔案」「拉」到適當位置，整合設計。然後微調「文字」與「圖案」的「大小」和「位置」，直至完成。



6. 設定「生產」數據（雷射切割機進行「切割」和「雕刻」的不同數據）

- A. 首先，要決定「生產」時各部分的「先後工序」，然後以不同的「顏色」表達。一般會先做「雕刻」，後做「切割」。切割「外形」會放到最後的一個「工序」。

選擇對象 ① → 在需要的「檔案」上點擊，此時「檔案」的「範圍線」變成「橙色」 → 把「滑鼠」移至視察的下面「顏色區」，「點擊」選取顏色 ② → 在「檔案」上點擊，此時「檔案」的顏色就會「轉變」成所選取的顏色 ③。



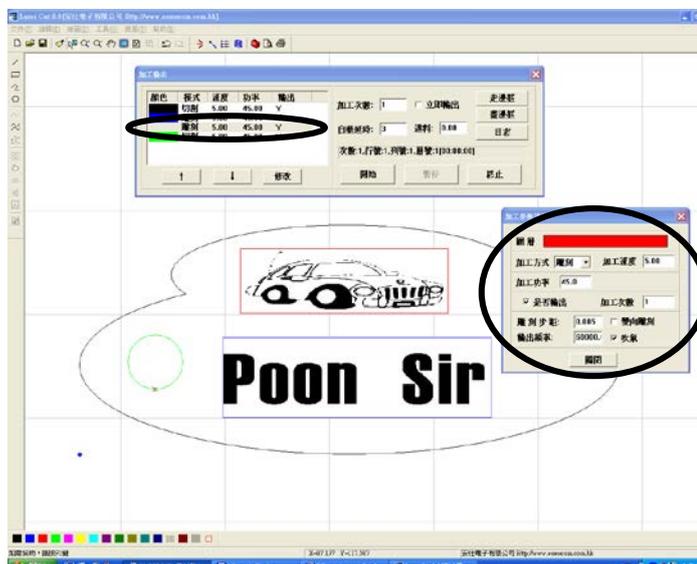
B. 設定「加工輸出」數據

加工輸出 → 利用 ↑ ↓ 為不同顏色的「工序」排列「先後次序」。



C. 為每個「工序」輸入適當*數據。（*請參閱「雷射切割機 LASERTEC LE-60U 施工參考數據表」）

連擊所選「工序」 → 修改內容 → 關閉



7. 放置物料

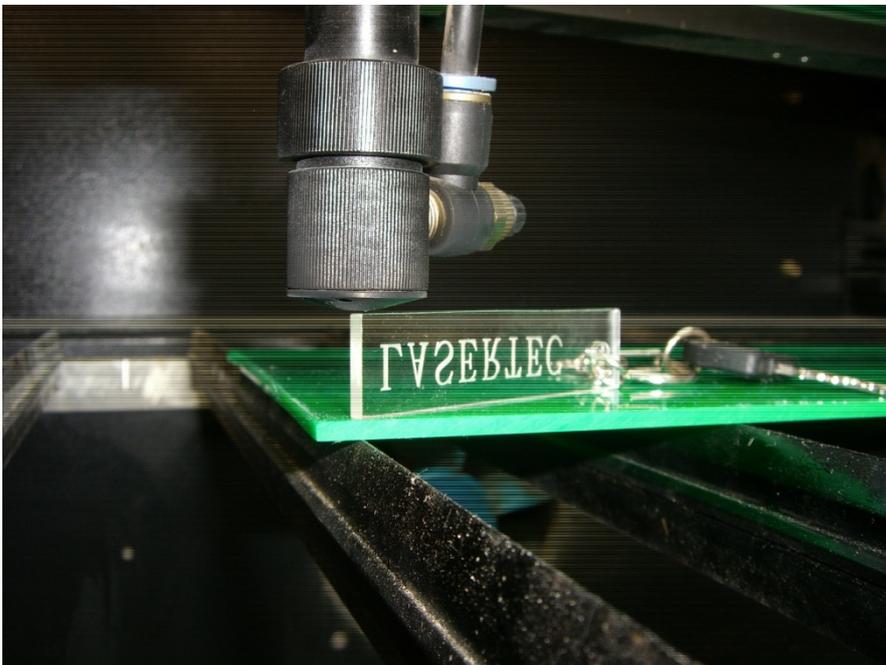
A. 選取物料 → 量度物料的「長」和「闊」，必須大於「生產物件的最高、最闊」至少 10 mm 。

B. 放置物料：

打開「雷射切割機」的「前蓋」，將物料放置於「工作範圍」內。擺放時，物料的「橫邊和直邊」必須與「工作範圍兩邊」「平衡」，並注意「雷射光源」應投射在放置物料的「左下角」。



C. 調整「雷射頭」與物料的「#垂直距離」。#最佳的距離為 16mm 。

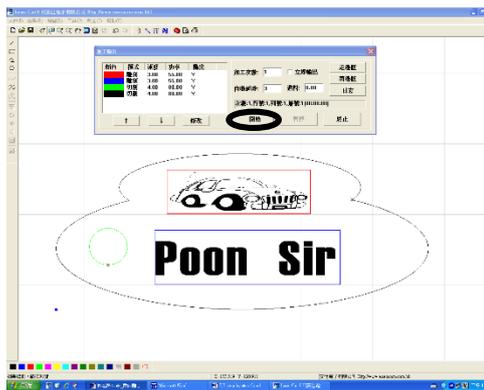


D. 關上「雷射切割機」的「前蓋」

8. 開始生產

按 **開始** 或按「雷射切割機」蓋面左方上的

Start



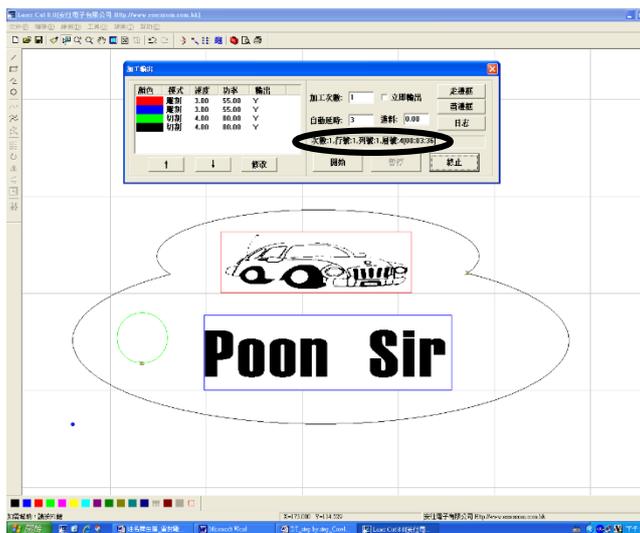
或



此時「雷射切割機」開始「生產」，同學應留意機內的施工情況，惟切記，不以眼睛直視「雷射光源」。遇有「著火」或其他「異樣」，應立即通知老師。當有意外發生時，更可點擊「終止」或按動「緊急停掣」。「緊急停掣」設於「雷射切割機」面的右方。

9. 完成製作及儲存檔案

當製作完成後，你可看到生產的「所用時間」，下圖為「3分36秒」。



儲存檔案：

文件 → 保存 → 桌面 → 我的電腦 → **USB 手指內建立的資料夾（例如 17181A01）** → 檔案名稱：17181A01_name_plate_Product_1；存檔類型：激光加工文件 (*.LAS) → 儲存。同學完成後，請再「備份」（例如：Email，SDcard 或雲端技術等方法儲存），以策安全。

10. 關掉「雷射切割機」及「強力抽氣機」，取出「成品」。

按「緊急停掣」→ 打開蓋面 → 取出完成「成品」→ 將剩餘物料放於指定「回收箱內」。