


# トロテックのアクリルでコースターを作る

レーザー加工機で２枚のアクリル板からコースターを作ります。
今回はトロテックのアクリルラインナップから
魅力的なものを特別にお送りいたします！

同封の材料
アクリル板2枚：厚さ３mm、保護ビニール付
TroGlass Color Gloss オパール（半透明） １枚
TroGlass　Frosted（艶消し） １枚

オパール（半透明）特徴：
下の文字が薄く見える
光沢があり艶が強く、光に反射する。

フロスト（つや消し）特徴：
砂目の手触りで反射等がない
アクリルの加工時の汚れが目立たず
クリーニングの手間が少ない



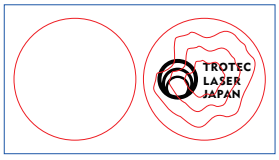
用意するもの
マスキングテープ（必要に応じて）、レーザー加工機アクセサリー
（ハニカム カッティング テーブル、アルミニウム カッティング グリッド、アクリル カッティング ブレードなど）

---

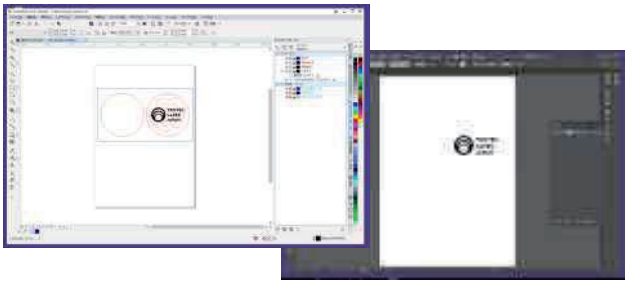
■ステップ1：デザインの作成

トロテックのサイトからデザインPDFをダウンロードして、グラフィックソフト（CorelDRAWまたはIllustrator）で開きます。文字は好きなテキストに変更してください。また彫刻の模様（デザインの黒い部分）もオリジナルデザインに変更してもよいでしょう。




↑
黒：彫刻データ
赤：カットデータ
青：材料サイズ（加工しない）
文字・画像の変更は自由に



デザインが完成したら、次にレーザー加工機用データに出力します。グラフィックソフトの印刷でプリンター：Trotec Engraver（又はRayjet　Engraver）を選択し、環境設定をクリック、出力設定タブを表示して設定します。設定は別紙のパラメータ表を参考にしてください。設定が完了したら最後に印刷を押して、JobControl又はMiniManagerにデータを出力します。

---

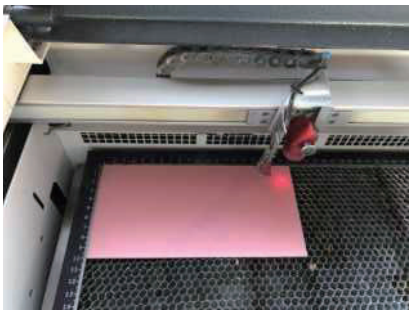
■ステップ2：パラメータの設定

JobControlの場合
JobControlを起動し、ステップ1でデータ出力したジョブをJobControlのプレート上に配置します。次にJobControlの「材料テンプレート」を開いてパラメーターを設定します。パラメータは同封の表を参考にしてください。
MiniManagerの場合
プリンタードライバーRayjet Commander内でパラメータを設定します。同封の表を参考にしてください。

■ステップ３：加工

材料を加工テーブルにセットしてレーザー加工を行います。彫刻を行う上面の保護ビニールを剥がします。加工汚れの付着を避けたい場合はマスキングテープを彫刻部分に貼ると良いででしょう。下面の保護ビニールは剥がしません。アクリルを加工テーブル上にセットします。





加工テーブルはハニカムテーブルなどカッティングに適当なものをご使用ください。
これらのテーブルを使うと、材料の下面にあたるレーザー光の反射を最小限に抑えることができ、仕上りが良くなります。
なお加工テーブル上にある程度高さのある物を置いて、材料とテーブルの間に空間を作るとレーザー光の反射を更に抑えることができます。

最後にフォーカスツールとレーザー加工機の操作パネルで焦点距離の位置決めをしたらレーザー加工をスタートします。

２枚のアクリル材を同じように加工します。リピートキーなどを使用してもう一度加工します。

## ヒント

綺麗に加工するためにテストしましょう。データ内の円の外側などを利用してカットテストなどを行うと良いでしょう。
カットする際に下側の面から火花が強く出ているときは出力が強いため、弱くします。
同じくカットで煙が上からのみ出ているときは出力が弱いので、強くします（煙は下側から抜けることが望ましい）。材料テンプレートの設定、アドバンス、「高品質」にチェックを入れると、彫刻の仕上りを最適化できます（Speedyシリーズのみ）。

■ステップ４：組み立て

材料に付いている保護ビニールやマスキングテープを剥がします。完成写真のように、カットした２色のパーツを交互に外側から内側へはめ込んでいきます。次に底となる円盤のパーツを接着剤などで取りつけます。






接着剤が乾いたら完成です！

トロテック・レーザー・ジャパン株式会社