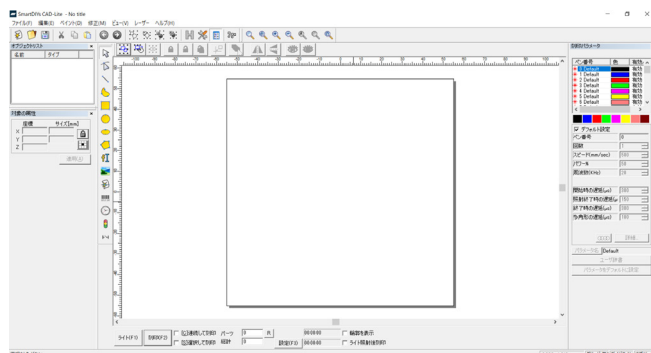
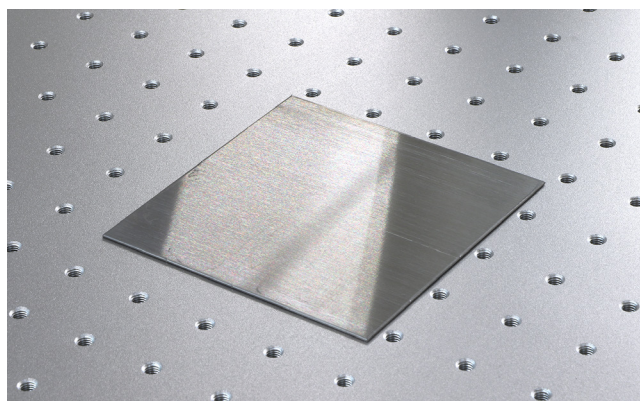


高さ調整用レーザーポインター調整

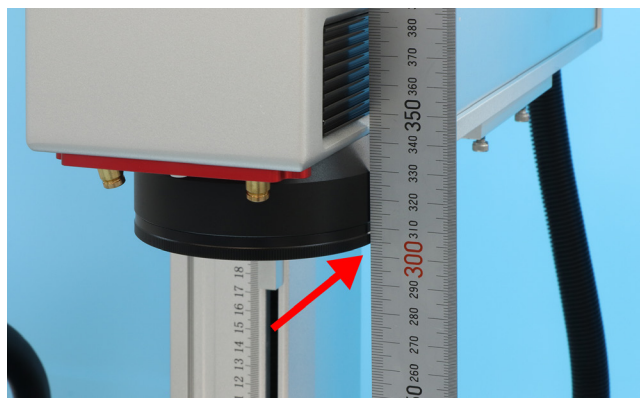
通常の流れと同様に加工機の電源をオンにし、SmartDIYs CAD を開きます。



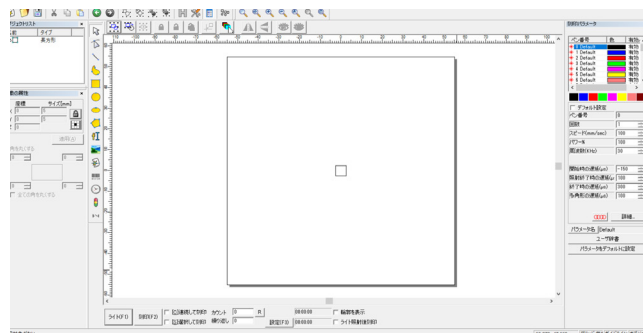
高さ基準点を調整するための素材を加工ベッドにセットします。ステンレスがおすすめです。



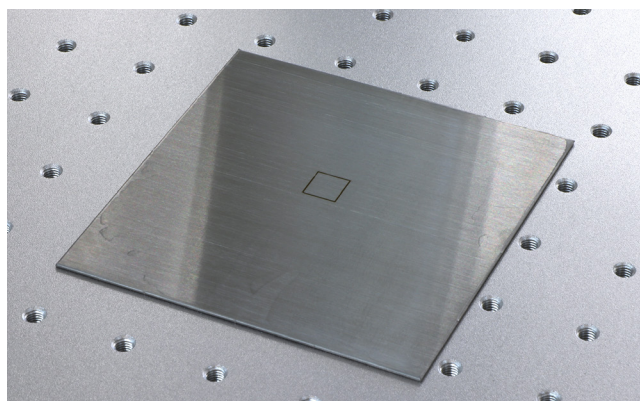
素材からレンズまでの距離を基準値に合わせます。ハンドルを回すことでレーザーヘッドの位置が上下します。LM110F/LM110M の基準値は 167mm です。



ソフト内で5×5mmの四角を作成し、中心に配置します。パラメーターは使用する素材にしっかり加工できる数値に変更してください。今回はスピードを100mm/sec、パワーを100%としました。

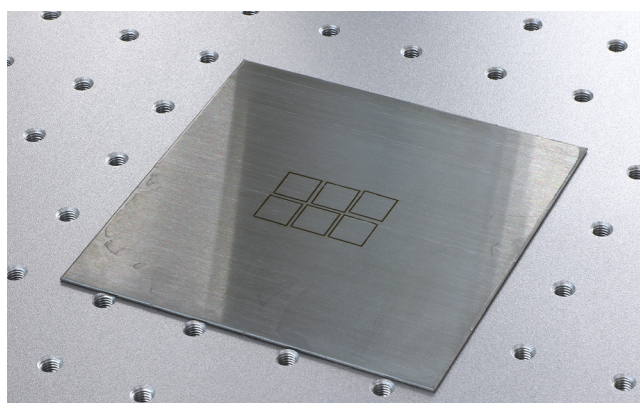


「ライト」ボタンで位置合わせを行い、「刻印」を押して加工を行います。

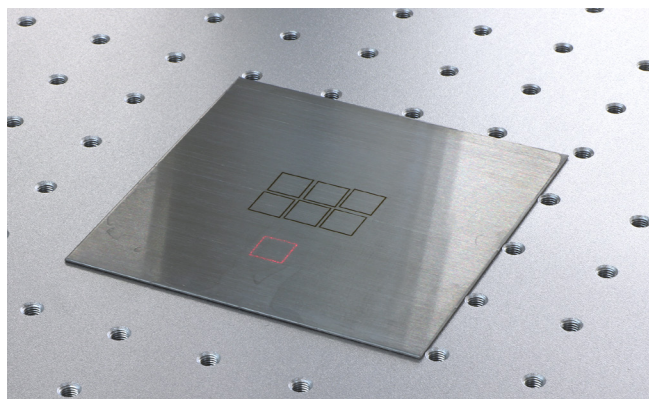
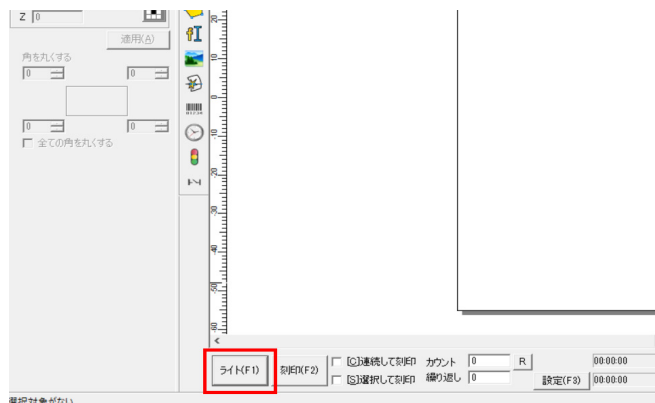


基準値に合わせた高さを1mmずつずらしながら加工を行い、一番刻印時の音が大きく、また、加工結果の色が濃くなる高さを見つけ出します。

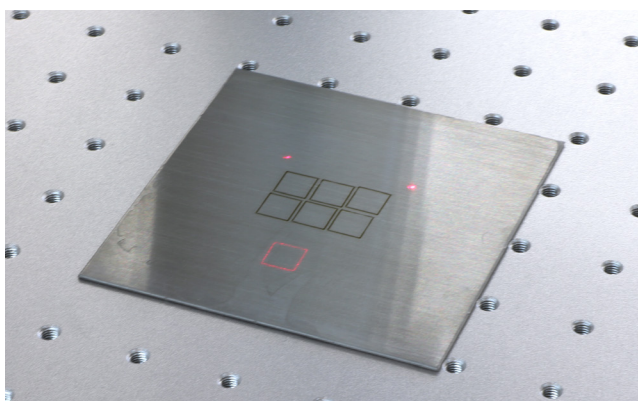
おおよそ、基準値から±5mm程度の間適切な高さが見つかる場合が多いです。



先程見つけ出した高さのまま、5 × 5mm の四角がソフトウェア上の中心にあることを確かめ、ソフトウェア左下のライトをクリックします。



高さ調整用レーザーポインターのボタンを押し、ポインターをオンにします。

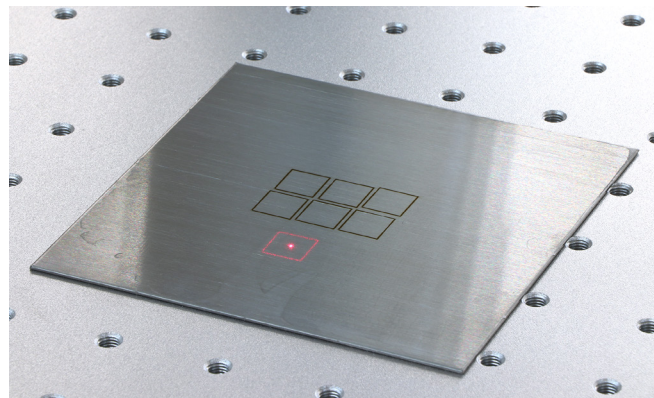
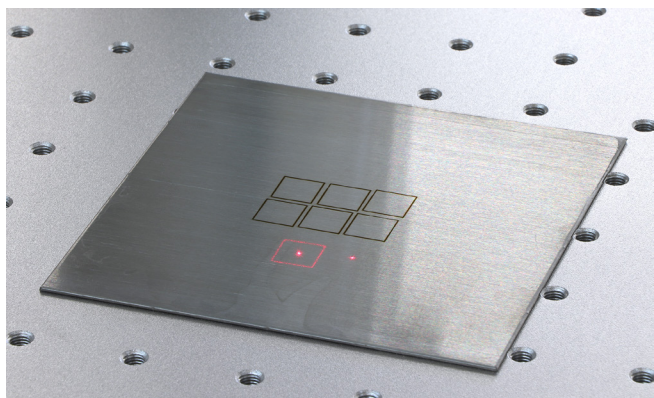


レーザーヘッド手前、内側寄りの2箇所のネジを六角レンチを使用して緩めます。



するとポインターが照射される金の筒が動かせるようになるので、ライトで表示されている四角の中心にポインターが来るよう位置を調整し、ネジを締めます。

反対側のポインターも同じように調整し、四角の中心で2つのポインターが重なるように調整します。



これでライトの調整は終了です。