役立つ材料の判断

材料の選定と期待値の設定

材料とレーザーの組み合わせ全体を特定し、適合性と未検証の結果を区別します。

このガイドはAIで翻訳されています。重要な手順は英語の原文と照合してください。

記述式レビュー

接続、照射、機械の検査を行わず、提示されたケースに基づいて考えます。不確かな情報は不明として記録します。後で実機をセットアップする場合は、正確な機械の指示を必ず添えます。

特定	適合	記録
完全な組成	正確なレーザー加工方法	バッチと準備

組成、適合する加工方法、バッチの準備を設定と一緒に残します。

1. 素材、コーティング、接着剤、粘着剤、裏材を特定します。サプライヤーの情報を、使用する正確な機械の制限事項と照合します。ラベルのない端材は不明のままです。

2. PVCおよび塩素系プラスチックを使用範囲から外します。PVCベースのビニールも含まれます。不明な材料を特定するために、端を焼かないでください。安全データシートは有用な証拠ですが、レーザー加工を一律に許可するものではありません。

3. 木材は木目、密度、樹脂によって異なります。合板も接着剤や空隙がさまざまです。MDFのバインダーと排出物については、適合性と排気を個別に確認する必要があります。

4. 革では、なめし方法、染料、コーティングが既知である必要があります。合成皮革というラベルだけでは、PVCを除外できません。

5. 透明アクリルと青色ダイオードでは、波長が一致しないことがあります。借用したCO2のレシピやパス数を増やすことだけでは、直接切断する方法は確立できません。

6. 金属では、マーキング、金属除去、コーティング除去、切断を分けて考えます。スレート、タイル、ガラスにも、特定された適合加工方法が必要です。マスキング、後処理、仕上げも記録に残します。

材料のケース

材料のケース

これは架空の情報ケースです。サンプルもレーザーも必要ありません。

ラベルのない柔軟なプラスチックが、オンラインで見たブランク材に似ています。それを使いますか、それとも特定するために端を焼きますか。不足している証拠は何ですか。

サプライヤーは、CO2による切断用として透明キャストアクリルを推奨しています。使用するレーザーは青色ダイオードです。レシピをコピーしてパス数を増やせば、この不一致は解消しますか。

架空のサプライヤーは、提示された設定で新しい3 mm合板バッチを使用できると承認しています。古いレシピではマスキングを使用していましたが、新しいシートにはマスキングがありません。何が確立され、何がまだ未検証ですか。

解説付きの回答と材料記録

解説付きの回答と材料記録

不明な端材
使用から外します。組成、コーティング、接着剤、裏材の情報を入手し、使用が認められた正確な加工方法を確認します。

明確な兆候
対応するレーザーと加工方法、または適合性が特定された材料を選びます。パス数を増やしても、青色波長の吸収が低い問題は解決しません。

合板バッチ
架空の適合性情報は提示されています。新しいバッチでの結果は未検証のままであり、変更したマスキングは記録に含めます。

材料、サプライヤー、バッチ、組成の証拠：

厚さ、正確なレーザーまたはモジュール、意図する効果：

準備、マスキング、開始設定の出典：

観察された結果、後処理、仕上げ、または不明／未検証：
