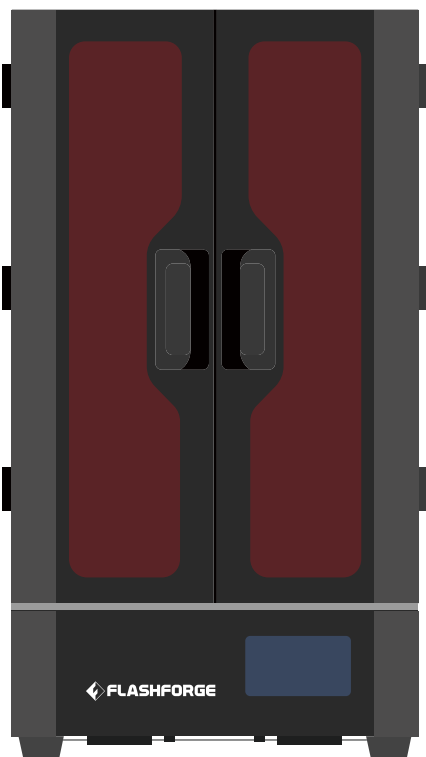




**FLASHFORGE
3D PRINTER**



クイックスタートガイド

FOTO 13.3

FLASHFORGE 3D PRINTER FOTO 13.3 MANUAL

本マニュアルは Flashforge Foto 13.3 3Dプリンターのみ適用されます。

目次

1.初めに	02
2.注意事項	02
3.部品紹介	04
4.アクセサリ	05
5.開封ガイド	06
6.水平出し	08
7.プリント	11
8.モデルの処理	14
9.FEPフィルム交換方法	15
10.ソフトウェア操作	17
11.メンテナンス	18
12. サポート	19

1.初めに

注 釈 すべての装置は工場出荷前にテストを行っております。
もし、レジントレイの中にレジンが残っていたり、プラットフォームに小さな傷がついていたとしても、それは正常であり、造形品質に影響を与えることはありません。

このクイックスタートガイドの完成にあたって、FLASHFORGE すべてのエンジニアとFLASHFORGEの3Dプリンターユーザーの絶え間ない努力と心からの支援に感謝いたします。

このクイックスタートガイドは、FOTO13.3用に作られたものです。

3Dプリンターを使って楽しいものづくりをはじめましょう。

もし、お客様が以前にFLASHFORGE製プリンターをお使いの場合、3Dプリンターの技術について精通していたとしても、FOTO13.3シリーズに関する重要な情報が多く載っていますので、このクイックスタートガイドをお読みになってください。

造形をより安定して運用させるために、以下の資料を参照してください。

2.注意事項

安全ポイント

下記の安全ポイントを確実にご覧ください。

操作環境が安全であること

- ◆ プリンター・プリンター内部とタッチスクリーンを清潔に維持しましょう。
- ◆ プリンターを運転している間は可燃性気体、液体とほこりなどから離しましょう。
(設備が動作中に発散する高熱は空気中のほこり、液体、可燃性気体などと反応して、火事を起こす恐れがあります。) また、風通しの良い室内でご利用ください。
- ◆ 児童またはトレーニングされていない初めての方は一人で設備を操作しないようにご注意ください。

本設備の運転環境

- ◆ 環境温度：室温1530℃
- ◆ 湿度：2070%

本設備の設置要求

- ◆ 本設備は湿度が低く、風通しの良い環境に設置するようにしましょう。
- ◆ 本設備を安定した水平面に置きましょう。
- ◆ 本設備の左側、右側及び後側は少なくとも20cmの空間、前側は少なくとも35cmの空間を確保する必要があります。

安全に電気を利用すること

- ◆ 設備は必ずアース線を設置するようにしましょう。設備のプラグを変換するものも遠慮ください。
(アース線から外れている、或いは正確にアース線を設置しないことやプラグを変換することで漏電を起こす可能性があります。)
- ◆ 設備を高湿な環境或いは直射日光のある場所に出さないようにしましょう。
(湿気の高い環境は漏電リスクが生じやすく、日当たりが強いと部品の老化を加速します)
- ◆ 電源ケーブルは乱用せず、FLASHFORGE 社が提供した電源ケーブルをご利用ください。
- ◆ 雷雨の時はなるべく設備を利用しないようにしてください。
- ◆ 長時間設備を利用しない場合、電源をオフにして電源コードをコンセントから抜いてください。

個人操作が安全であること

- ◆ レジンを素手で直接触らないでください。
- ◆ ビニール手袋とマスクをつけた上で、設備を操作してください。
- ◆ 光源を直射しないように気を付けましょう。
- ◆ 飲酒後と服薬後は設備の操作はご遠慮ください。

設備に交換できる消耗品

- ◆ 本設備にはFlashforge社が提供、或いは指定する部品をご利用ください。
社外品の使用はサポートや保守対象外になります。

設備使用上のご注意

- ◆ 人がいない長時間の稼働はしないこと。
- ◆ 本設備に対するマイナーチェンジは一切しないこと。
強光の中でプリント作業をしないこと。
- ◆ 換気の良い環境で設備を利用すること。
- ◆ 本設備を違法犯罪するようなことに利用しないこと。
本設備で食品を貯蔵するような製品を作らないこと。
- ◆ 本設備で家電製品を作らないこと。
- ◆ プリントモデルを口に入れないこと。
- ◆ プリントモデルを強引に取り外さないこと。

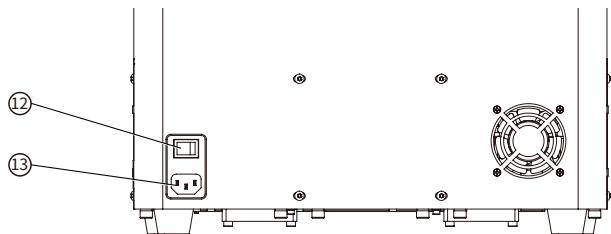
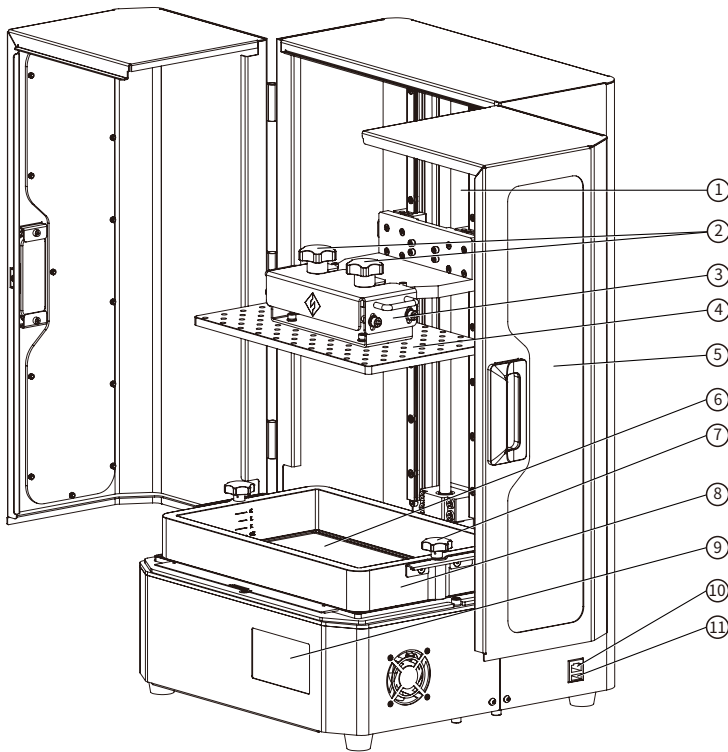
レジンの保存

- ◆ レジンは光の当たらない乾燥した環境で保管してください。また、子供の手が届かないところに置いてください。ボトルのラベルは表側が見えるように保管してください。
レジンをよく振って低温で保存し、室温(20℃以上)に戻してから使用してください。

法律宣言

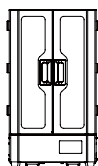
- ◆ お客様には本マニュアルを改める権利はございません。
お客様が勝手に本設備を分解、組み立て、或はマイナーチェンジすることによる事故は製品販売側には一切係わらないことになっています。
Flashforge販売会社の同意なしで本マニュアルを修正、或いは翻訳するのはご遠慮ください。
本マニュアルのデザイン及びテキストの内容は著作権によって保護されており、本マニュアルの内容はFlashforge社に帰属します。

3.部品紹介



- 1.Z軸 2. プラットフォームの固定ネジ 3. 水平調整用金 4. プラットフォーム 5. UVカットカバー
 6. LCDパネル 7. トレイの固定ネジ 8. レジントレイ 9. タッチパネル 10. イーサネット挿入口
 11. USBメモリポート 12. スイッチ 13. 電源アダプター接続端子

4.アクセサリー



3Dプリンター



レジン



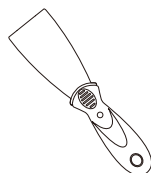
電源ケーブル



クイックスタートガイド



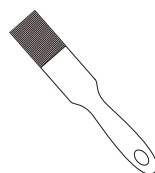
アフターサービスカード



金属ヘラ



プラスチックヘラ



ブラシ



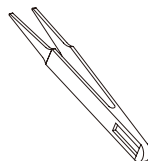
ゴム手袋



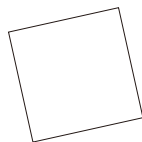
USBメモリ



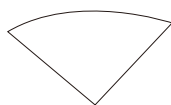
レンチセット



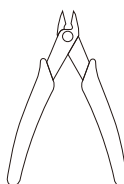
ピンセット



ダストフリークロス

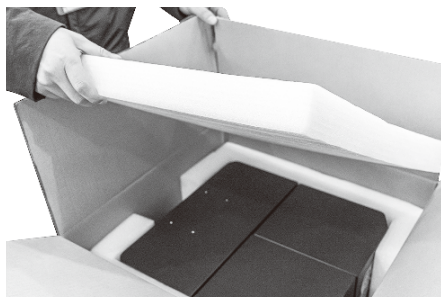
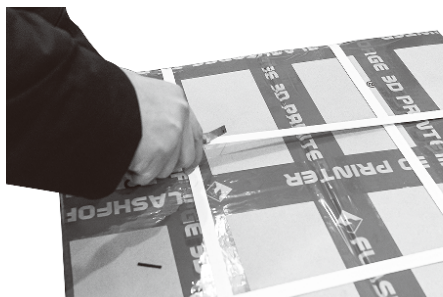


フィルター

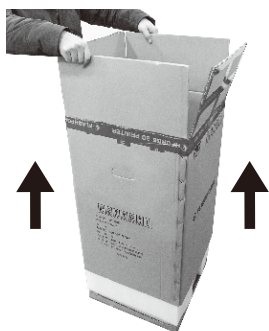


プライヤー

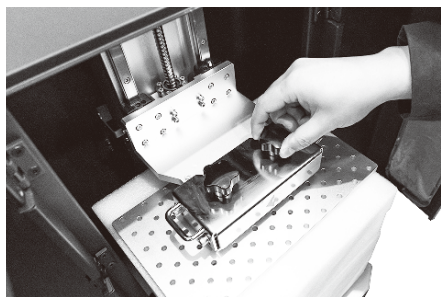
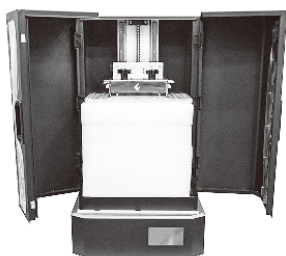
5.開封ガイド



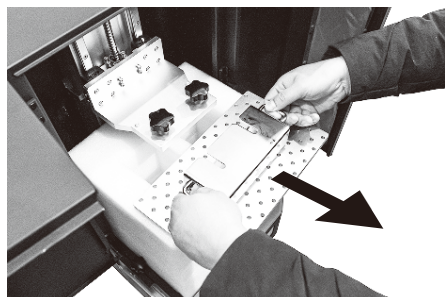
1. 固定用のバンドを切って、段ボールを開けます。2. 箱を開いて上の梱包材を取り除きます。



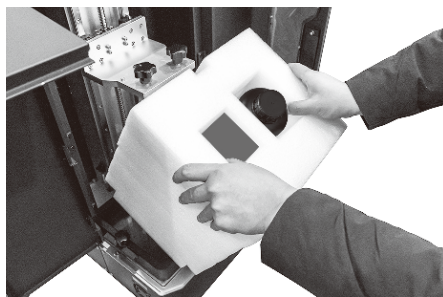
3. foto13.3をゆっくり箱から引き上げましょう。4. 両サイドの梱包材を取り除きます。



5. 本体の扉を開いて本体の梱包材を取り出します。6. ネジを締めます。



7.プラットフォームを取り出します。

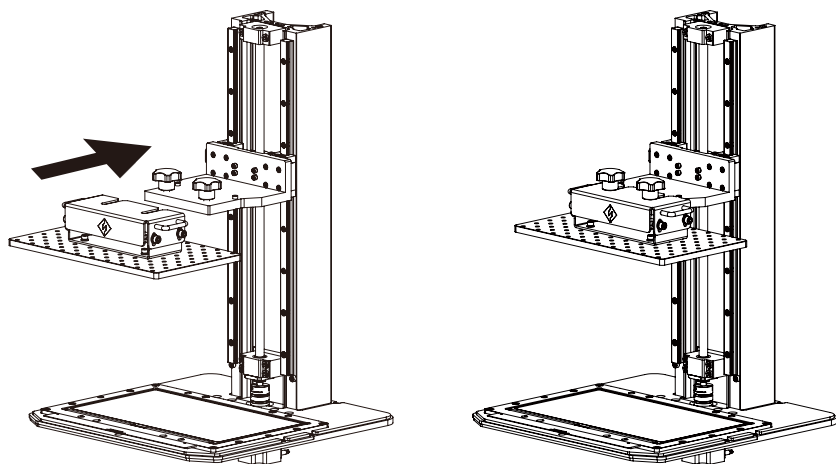


8. 発泡スチロールを取り出します。
注意：発泡スチロールにツールボックスとレジン
1本が入っています。

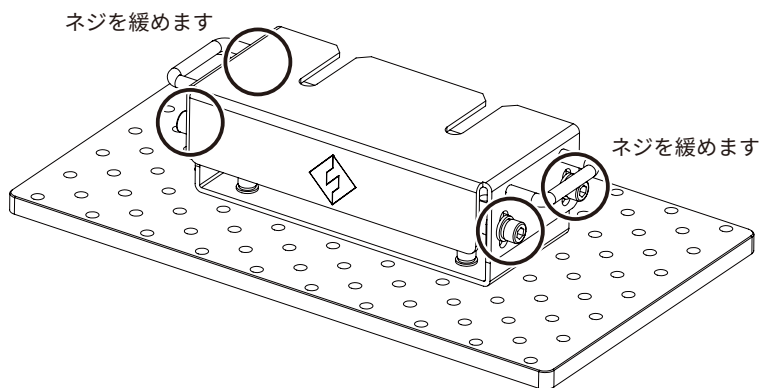


9. これでfoto13.3の開封はすべて完了しました。

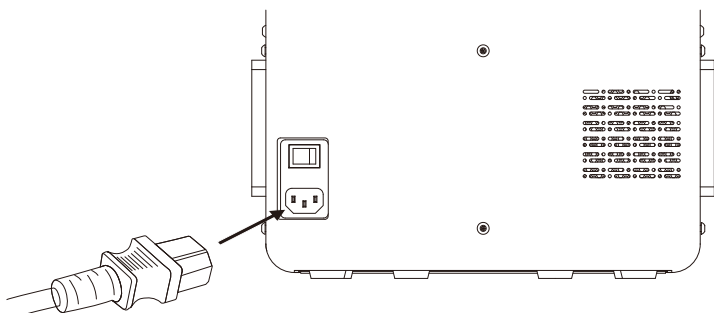
6.水平出し



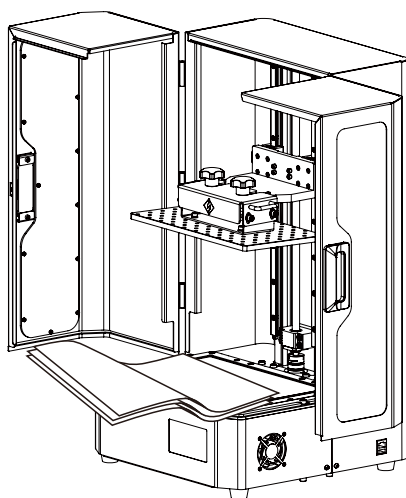
- 1.プラットフォームをZ軸に取り付けます。プラットフォームが動かないように、ネジを締めます。



2. 水平調整用金具の左右側にある六角ネジを緩めます。

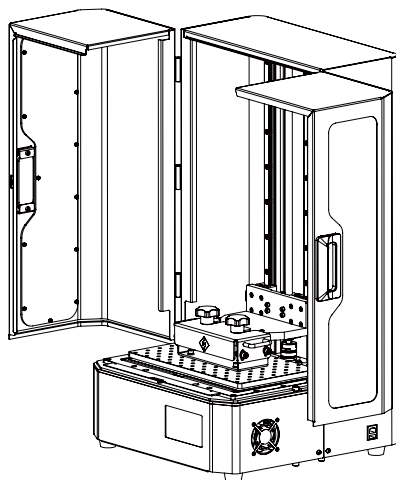
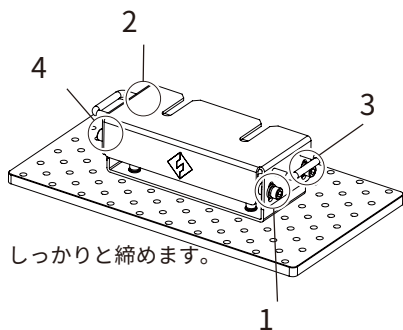
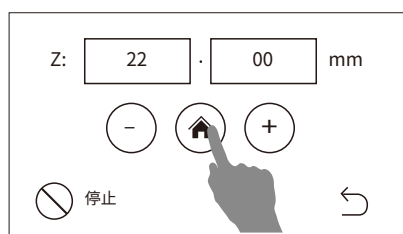


3. 電源コードを接続して、スイッチを押すと起動します。

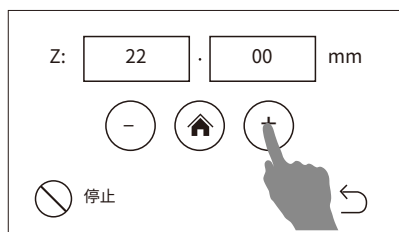
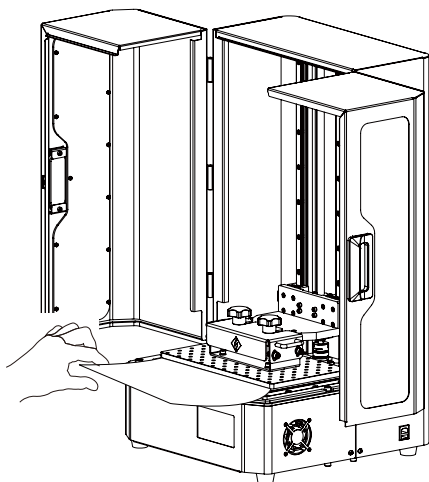


4. LCDパネルの上にコピー用紙3枚を置きます(距離が適切で無い場合は、紙の枚数を変更してください)。

5. [ツール] 手動制御] [home]をタッチします。



6. Z軸移動の零位を選択し、プラットフォームが一番下に下がって、停止するまで待機します。~その後、上記図の1と2と3と4のネジコマをしっかりと締めておきます。

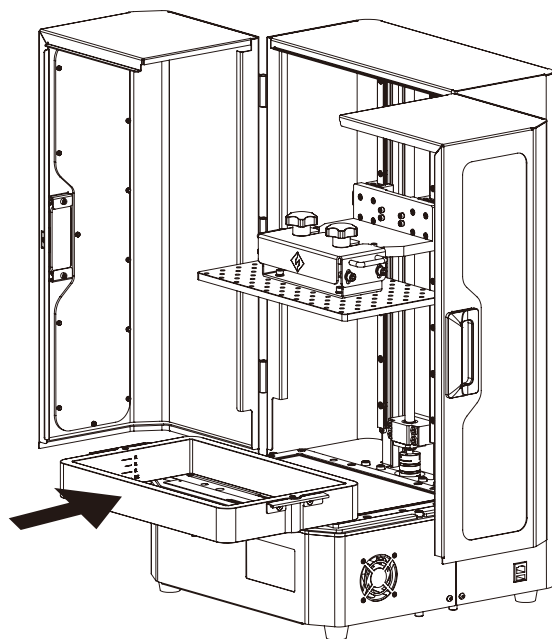


7. 三枚A4用紙を引き抜いてもまだ抵抗を感じる程度が完璧な状態です。

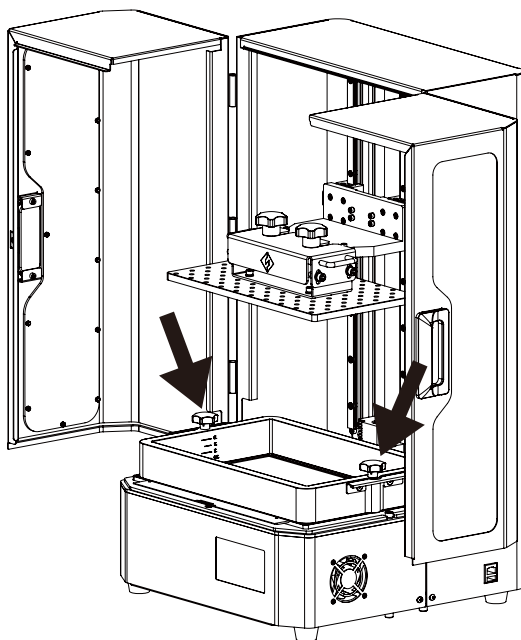
8. [+] をタッチして、プラットフォームを200~300mm上昇させて、水平出しを完了させます。

7.プリント

1. LCDパネル、プラットフォーム、レジントレイに異物が無い事を確認してください。
2. レジントレイを本体にセットしてください。

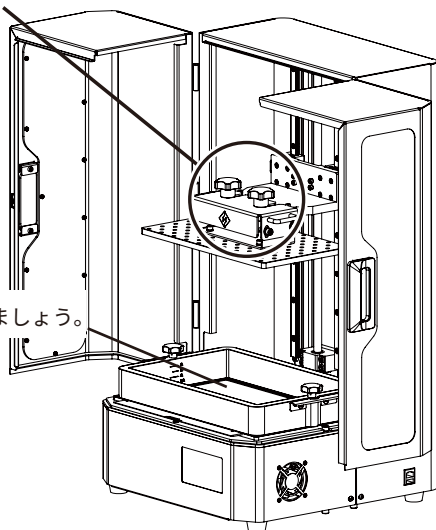


3. ネジを締めて、レジントレイを固定してください。

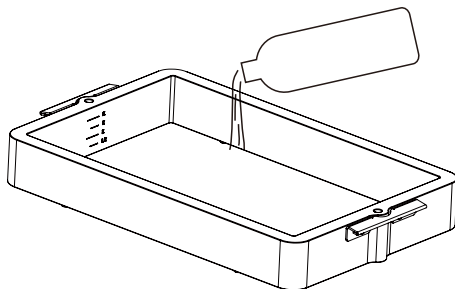
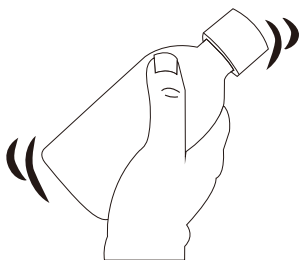


しっかり装着
してください

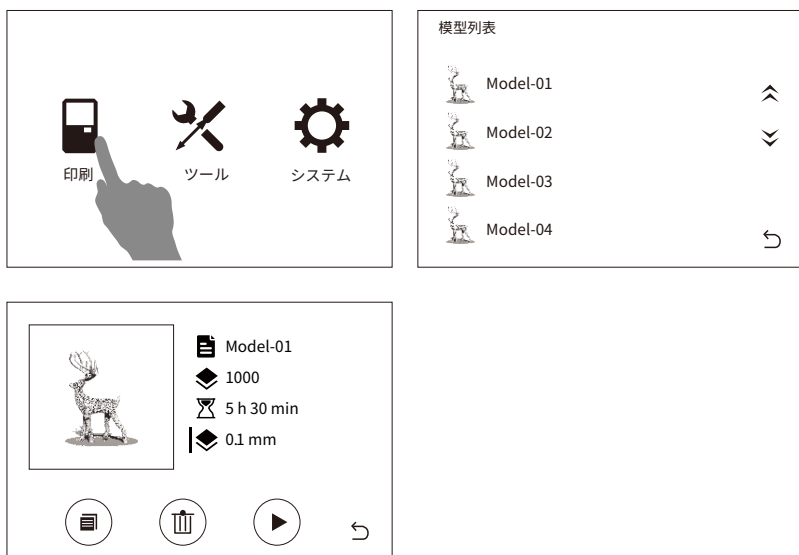
溶液箱内の清潔を確認しましょう。



4. LCDパネル、プラットフォーム、レジントレイに異物が無い事を再度確認してください。
5. レジントレイとプラットフォームが固定されていることを確認してください。

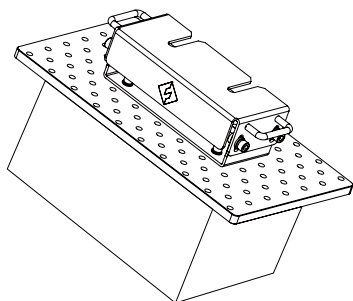


6. レジンがよく混ざるように振ってください。
7. レジントレイにレジンを注いで下さい。
この時、ゆっくりと注ぐようにし、
メモリを超えないよう注意してくだ
さい。

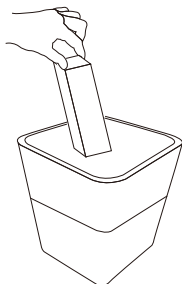


9. メニューにある、「印刷」をタッチして、ウィンドウがポップアップしたら、モデルファイルを選択します。

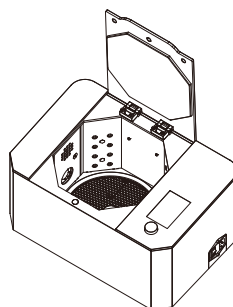
8.モデルの処理



- 1.プリントが終わると画面に「印刷完了」と表示されるので、[確定]をクリックして、UVカットカバーを開きます。プラットフォームを固定するネジを緩めて、プラットフォームを引き出します。



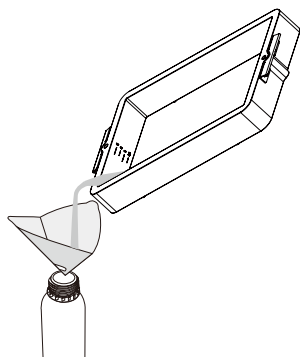
- 2.モデルを無水エタノールの中に浸けて、洗います。



- 3.モデルの洗浄が終わったらエタノールから取り出して乾燥させ、UV硬化機を使ってモデルを二次硬化させます。

- 5.布とアルコールで掃除をして、電源を入れ直してください。

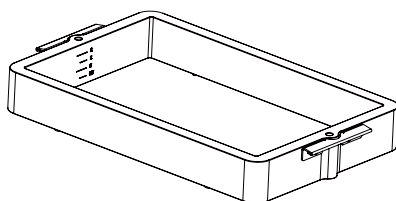
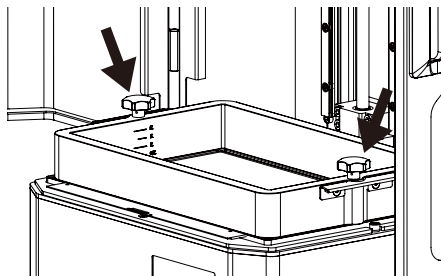
注意：



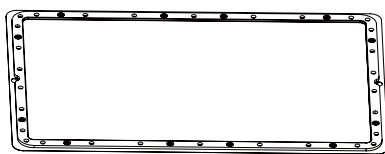
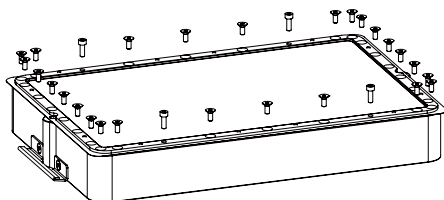
- 4.残ったレジンにフィルターを使ってレジンボトルに戻して保管してください。
(新品のレジンとは別で保管することを推奨します)

- 1) プラットフォームを取り外す際には、LCDパネルを傷つけないように注意してください。
- 2) 印刷時間が長い場合には、事故を防ぐために、定期的に印刷状況を観察し、型崩れや落下などがあったら印刷を中止する必要があります。
- 3) 環境衛生を注意し、清潔に保ち、できる限り埃の発生を防ぎます。
- 4) 初心者にはプラットフォームを水平出しする時、何度か設置レベルリングクリアランスを確認してください。

9.FEPフィルム交換方法

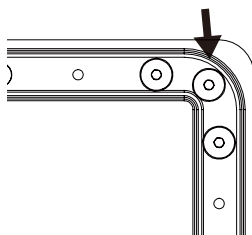
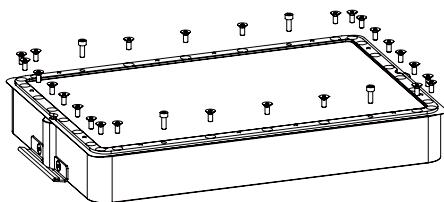


1. 図のように、ネジを緩めてからレジントレイを取り外します。内部の残留レジン进行し、レジントレイを洗浄します。



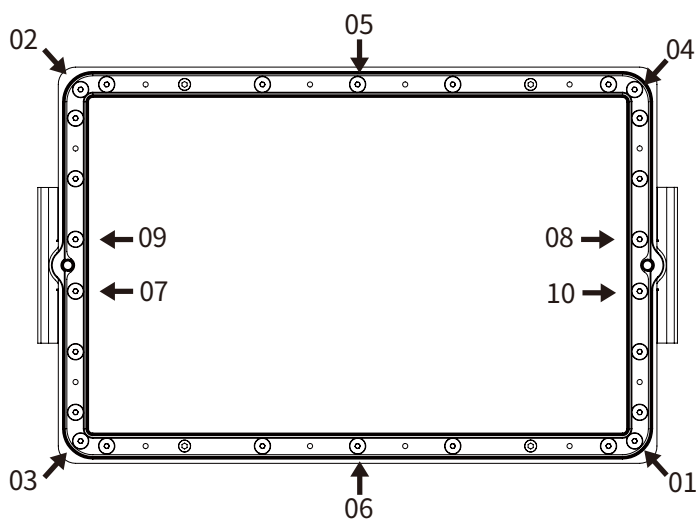
2. ネジを外すとレジントレイ本体からアルミ製の金属枠が外れます。そして、レジントレイ本体から今まで使っていたFEPフィルムを外します。

3. レジントレイの底面とネジを清掃して、新品FEPフィルムを取ります。

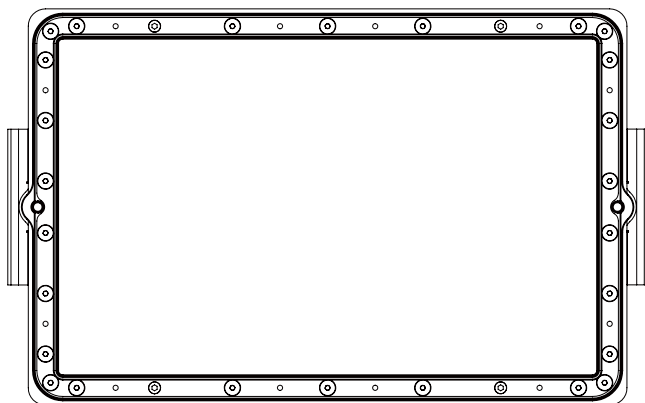


4. 新品のFEPフィルムをレジントレイの底に配置してください。

5. まずはバットの四隅だけ先に穴を開けましょう。



6. 上記図の1から10のネジコマをしっかりと締めておきます。
 注意：対角線を意識して、全てのねじを半周ずつ程度順番に締め付けていきます。



7. 切れ味のよいカッターでレジタンクからはみ出たFEPフィルムを切り落とします。ケガに注意してください。これにてFEPフィルムの交換作業は完了です。

10.ソフトウェア操作

FlashDLPrint



FlashDLPrint.exe



ロード

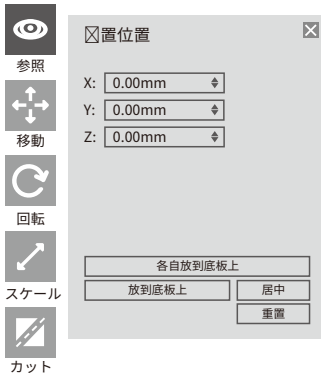


サポート材

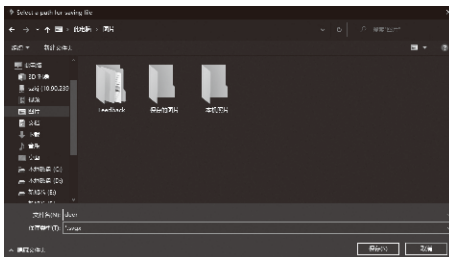


スライス

1. ソフトウェアのインストールと起動

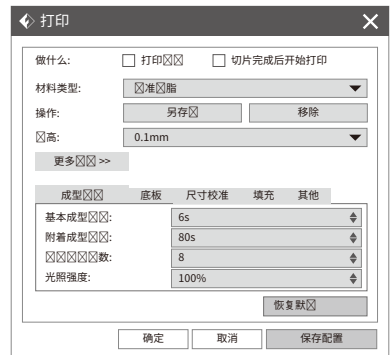


3. 「移動」や「回転」アイコンを利用して、モデルを適切な位置に配置します。このとき、モデルが印刷範囲をはみ出さないように注意してください。

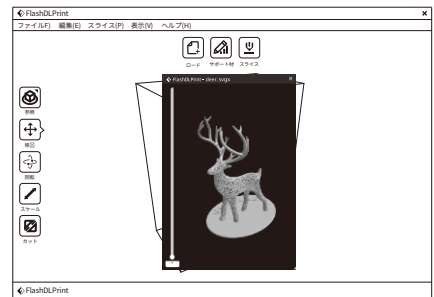


5. [OK]をクリックして、プロジェクトファイル(.svgx)フォーマットのファイルに保存することができます。

2. メニューにある「ロード」をクリックして、モデルファイルを選択します。



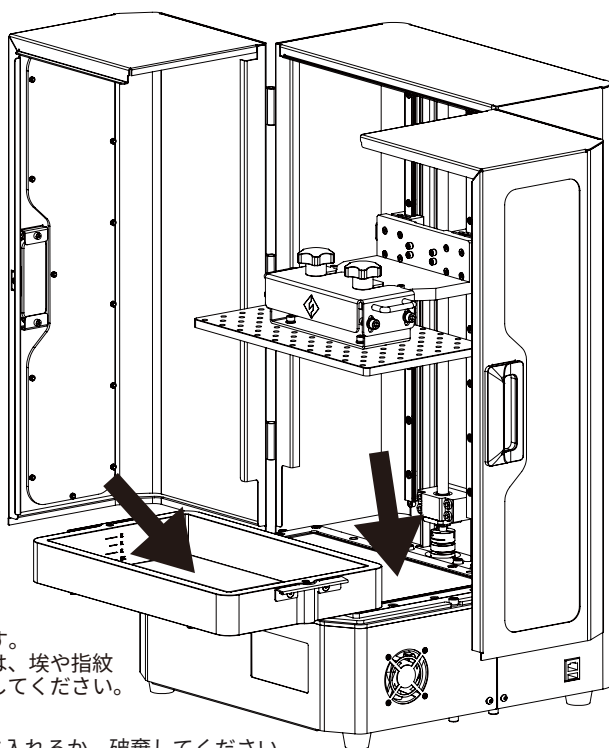
4. [スライス][印刷設定]をクリックするとスライスウィンドウが表示されます。



スライス中...

6. 設定が終了後「スライス」をクリックすると、画面の右下に "スライス中..." と表示されます。スライスが終わったら、画面がスライスプレビューに変わります。

11.メンテナンス



1. レジントレイを外す。
図の光を通す部分は、埃や指紋
が付かないようにしてください。
2. レ진을密閉容器に入れるか、破棄してください。
3. レジントレイやプラットフォームを、無水エタノール等で洗浄してください。
FEPフィルムは傷つきやすい為、注意してください。

12. サポート

FLASHFDRGEチームは、お客様の Creator3 Proにどのような問題が発生しても対応できるように体制を整えています。

お客様の問題または質問は本ユーザーガイドでも解決されない場合、公式webサイトを参照するか、お電話でご連絡ください。

弊社のWebサイトには、よくある質問に対する解決策と説明が載っています。

下記のurlが弊社のwebサイトです。

<https://flashforge.jp>

FLASHFORGEの技術サポートチームには、月曜日から金曜日までの営業時間午前9時半から午後5時(日本標準時)まで電子メールまたは電話で連絡できます。

注意：推奨と異なるフィラメントに交換した場合、ヘッドが詰まる可能性があります。

品質上の問題ではなく、400時間の製品保証期間の対象外となります。この問題が発生した場合は、アフターサービスまでお問い合わせください。その指示に従って清掃を行ってください。



大阪本社 〒541-0063 大阪府大阪市中央区本町 4-3-9 本町サンケイビル 18階

東京支社 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-9-4 VORT芝大門Ⅲ 9階

大阪本社：06-6710-9061 / 東京支社：03-6450-1163

Email：info@flashforge.jp

総合サイト：<https://apple-tree.co.jp>

3Dプリンター：<https://flashforge.jp>

3Dスキャナー：<https://3d-scantech.jp>



**FLASHFORGE
3D PRINTER**



YouTube

