FLASHFORGE 3D PRINTER

2021/06/22 以降発売モデル

クイックスタートガイド

FOTO 6.0

FLASHFORGE 3D PRINTER FOTO 6.0 MANUAL

本マニュアルは FLASHFORGE Foto 6.0 3Dプリンターのみ適用されます。

初めに

注釈 すべての装置は工場出荷前にテストをおこなっております。
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、FOTO 6.0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、FOTO 6.0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。

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

- 温度：室温 15-30℃
- 湿度：20%-70%

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のもご遠慮ください。（ 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。）
- 設備を高湿気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朽化を加速します）
- 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。
- 光源を直視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。

本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。
  市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。

樹脂の保存

- 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。
  レジンは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

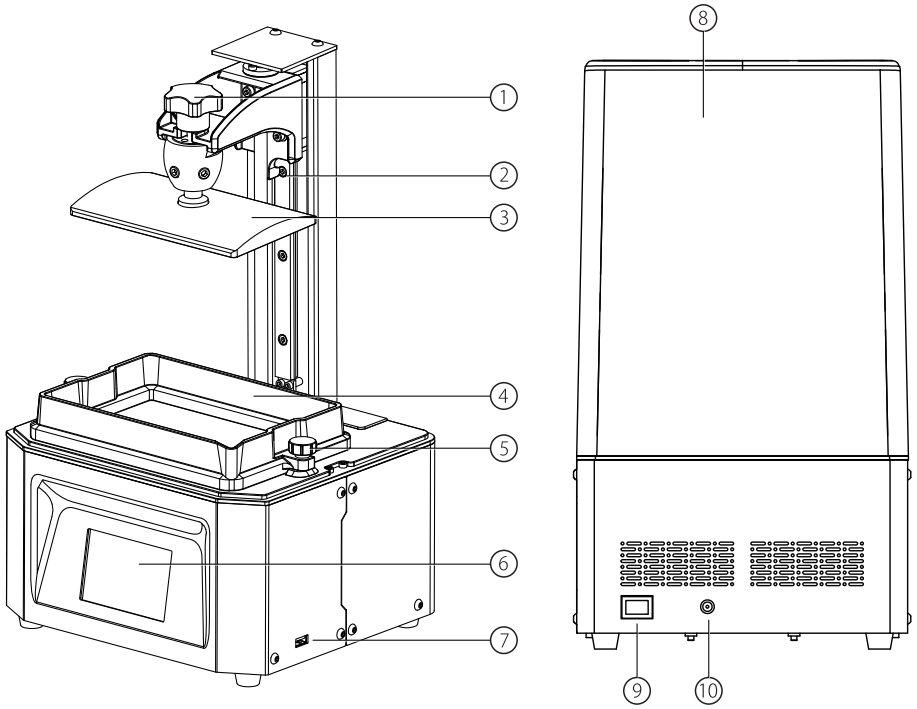
- お客様には本マニュアルを改める権利はございません。

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。

本マニュアルは版権に保護されており、最終的解釈権がFlashforge社に属することになっています。

部品紹介



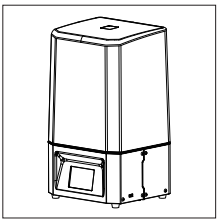
1. プラットフォームの固定ネジ　2. Z軸　3. プラットフォーム　4. レジントレイ　5. レジントレイの固定ネジ
6. LCDタッチパネル　7. USBメモリポート　8. UVカットカバー　9. スイッチ　10. 電源アダプター接続端子

仕 様

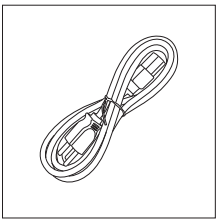
造形方式	LCD光造形
LCD	UVモジュール光源 (波長405nm)
X/Y軸精度	0.050mm(2560*1620)
積層ピッチ	0.05-0.1mm
重量	7KG
ソフトウェア	FlashDLPrint / ChITUBOX

電 圧	12V, 5A, 60W
本体操作	3.5インチタッチパネル
接続	USBメモリ
本体サイズ	230*200*410mm
造形サイズ	130*80*155mm

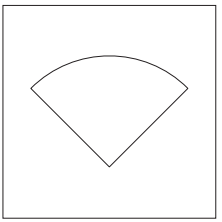
アクセサリー



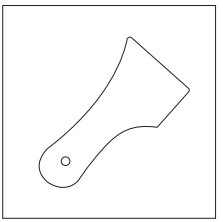
3Dプリンター



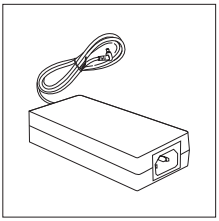
電源ケーブル



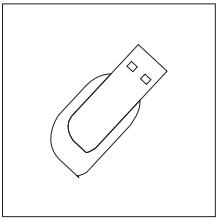
フィルター



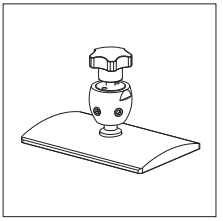
プラスチックヘラ



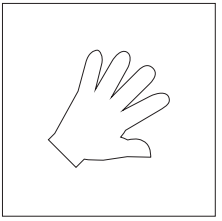
電源アダプター



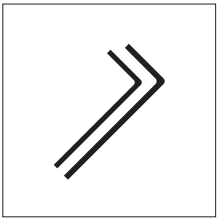
USBメモリ



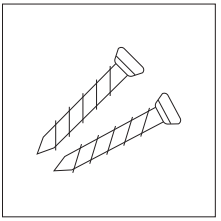
プラットフォーム



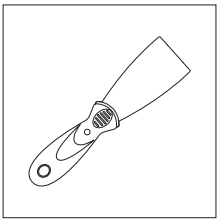
ゴム手袋



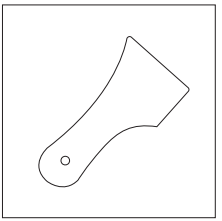
レンチセット



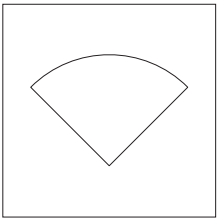
ネジセット



金属ヘラ



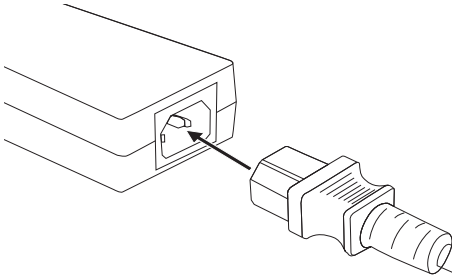
プラスチックヘラ

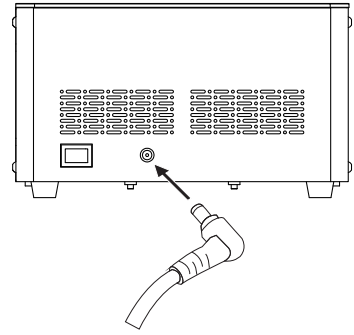


フィルター

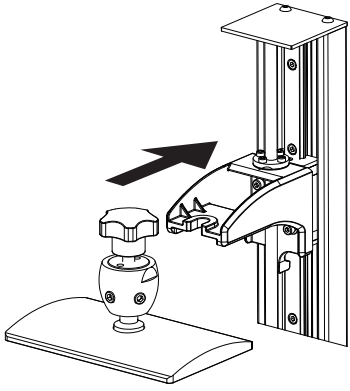
水平出し

段ボールを開梱して、3Dプリンター本体を取り出して机の上に置きます。

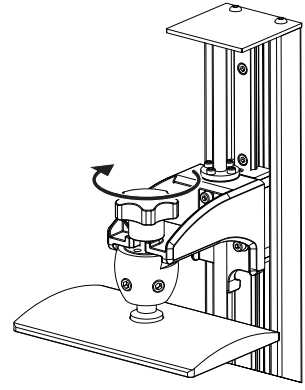




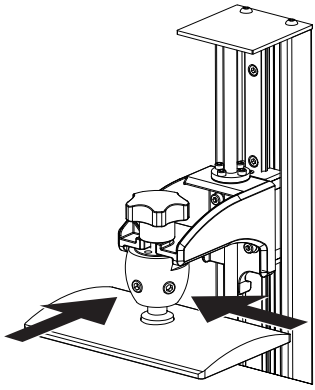
1.電源アダプターと電源ケーブル接続して、電源アダプターの出力側をプリンター背中に位置する電源アダプター接続端子に差し込みます。スイッチを上に押すとプリンターが起動します。



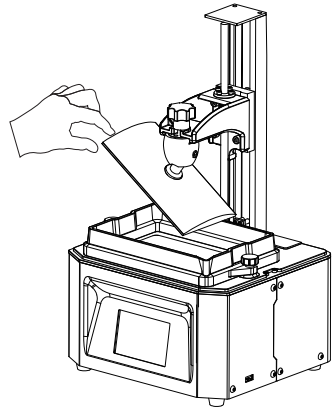
2. プラットフォームを本体に取り付けます。



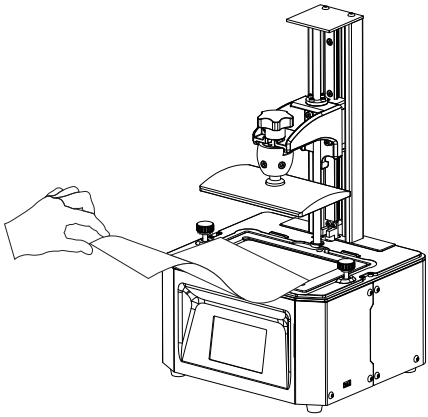
3.プラットフォームとレジントレイが動かないように、コマをしっかりと締ます。



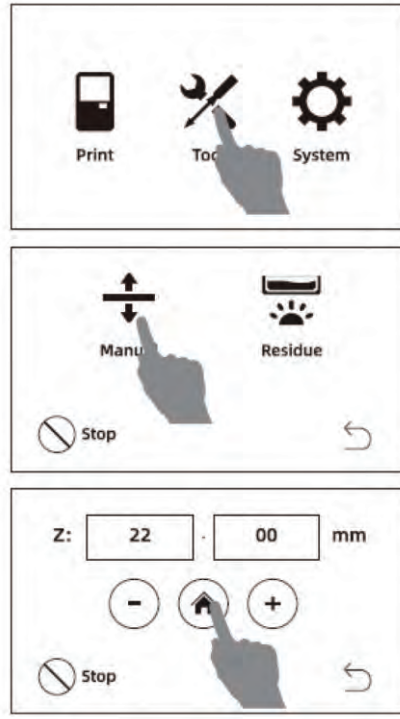
4. 六角レンチを使って、正面と右側にあるネジを緩めます。



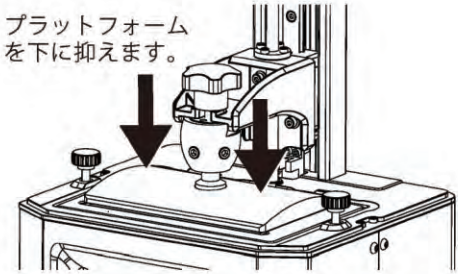
5. プラットフォームを手で振って、自由に振れるかどうかをご確認してください。

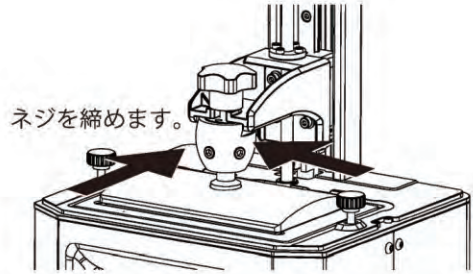


6. レジントレイを取り外します。 6インチLCDパネルの上にA4用紙を置きます。

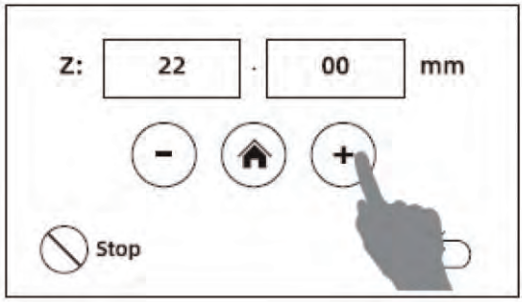


7. [ツール]--[Z軸移動]--[home]をタッチして、Z 軸の動きが停止するまで待機します。





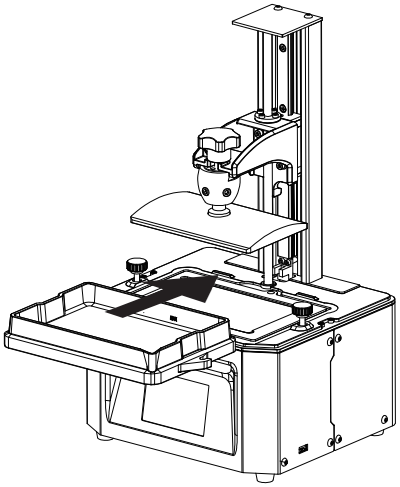
8. A4用紙をスライドさせたときに抵抗が大きい場合、上からプラットフォームの四隅を片手で押しながら、正面と右側のネジを軽く締めます。その後、再度締め直してください。



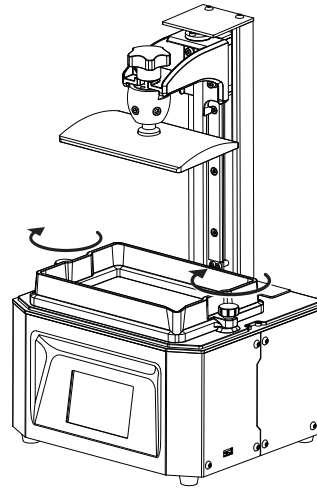
[+]をタッチして、 プラットフォームを50～100mm上昇させて、水平出しを完了させます。

注意：初回使用以外、新しいプラットフォームやタッチパネルなどを交換、造形失敗する際には、設置によって生じる誤差を最小限に抑え、高い印刷品質を保証するために、レベリングを再度実行してください。

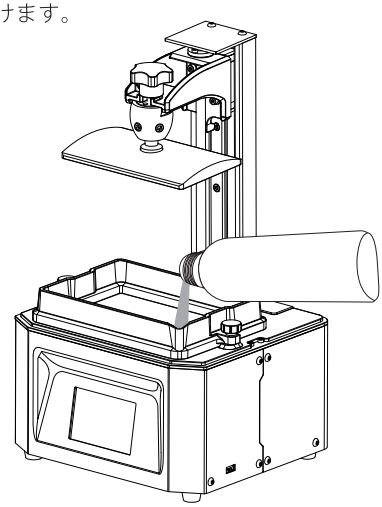
プリント



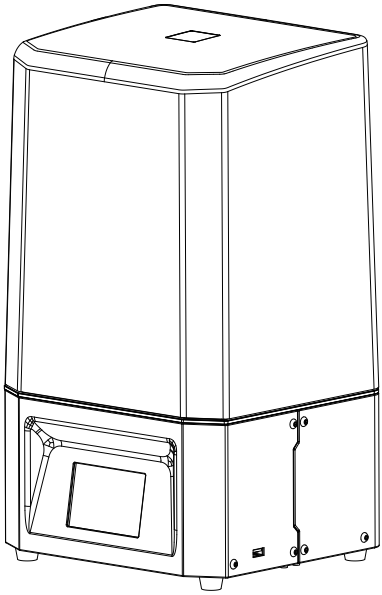
1. LCDパネル、プラットフォーム、レジントレイに異物がないことを確認してください。 LCDパネルにレジントレイを取り付けます。



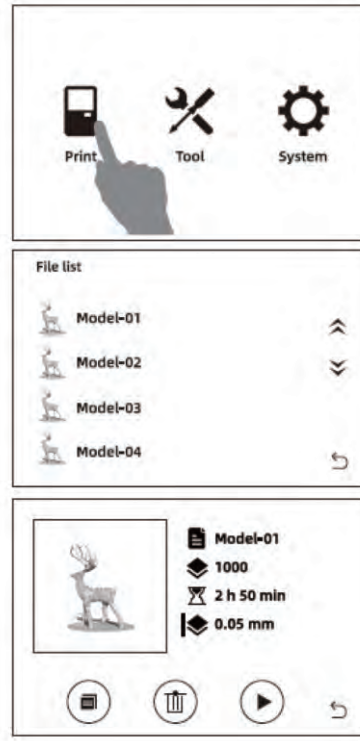
2. コマをしっかりと締めておきます。



3. レジントレイとプラットフォームがずれなく取り付けられていることを確認してください。確認をした後、レジントレイに開封したレジンを注ぎます。この時、ゆっくりと流すようにして注ぎ、目盛りを超えないように注意してください。



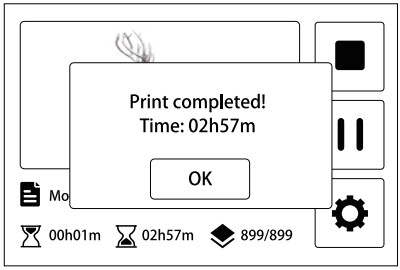
4. 上記の準備が完了したら、UVカットカバーをかぶせます。



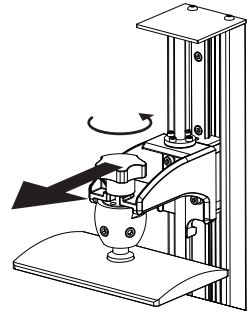
5. メニューにある、「印刷」をタッチして、ウィンドウがポップアップしたら、モデルファイルを選択します。

注意：**目を傷めないよう、印刷中にUVカットカバーを開けないでください。**

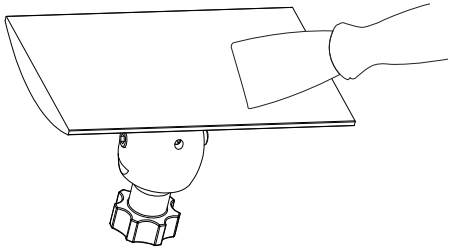
モデルの処理

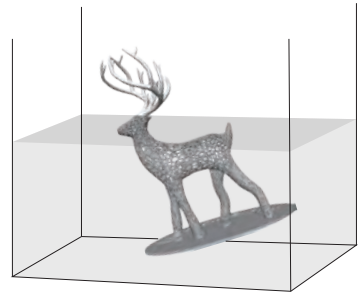


1. プリントが終わると画面に「印刷完了」と表示されるので、[確定]をクリックして、UVカットカバーを開きます。

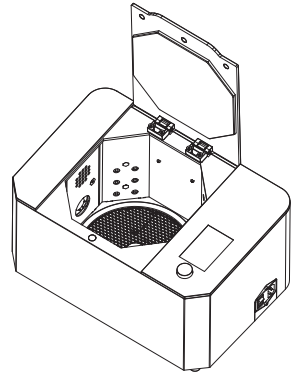


2. プラットフォームを固定するネジを緩めて、プラットフォームを引き出します。

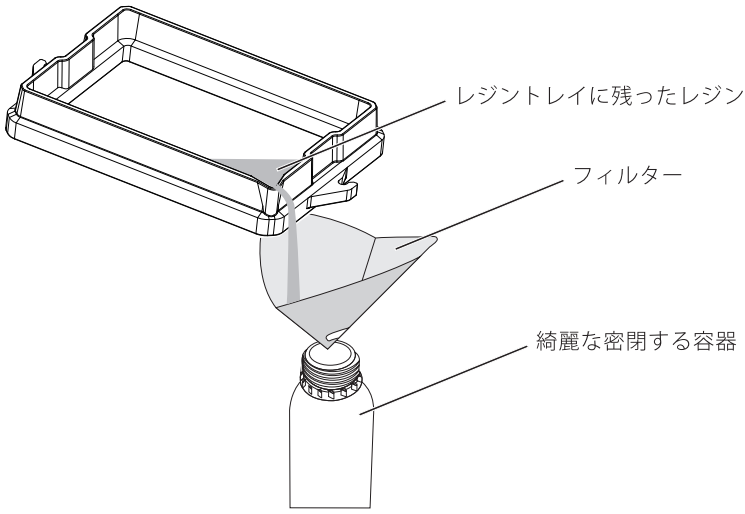




3. ヘラを使ってプラットフォームからモデルを剥がして無水エタノールの中に浸けて、洗います。
4. 注意：モデルを取り外す際には、レジントレイ底面のFEPフィルムやLCDパネルを傷つけないように注意してください。



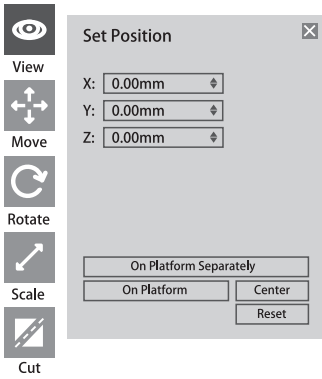
4. モデルの洗浄が終わったらエタノールから取り出して乾燥させ、UV硬化機を使ってモデルを二次硬化させます。



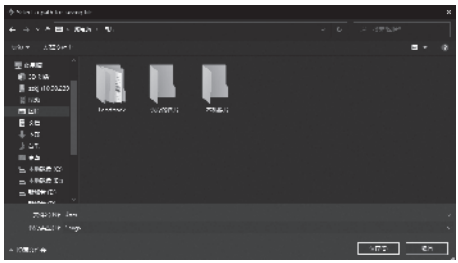
5. 一定期間印刷しない場合は、残ったレジンをフィルターを使ってレジンボトルに戻して保管してください。（新品のレジンとは別で保管することを推奨します）
最後に電源を切った状態で、プリンター本体、プラットフォーム、レジントレイを清潔な布と無水エタノールを使用し、清掃します。

FlashDLPrint.exe

1. ソフトウェアのインストールと起動

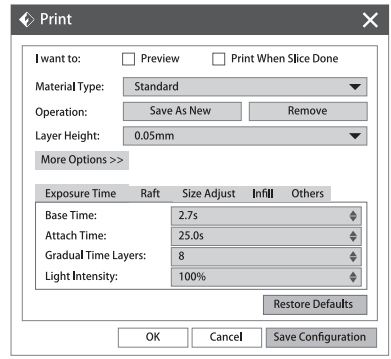


3. 「移動」や「回転」アイコンを利用して、モデルを適切な位置に配置します。このとき、モデルが印刷範囲をはみ出さないようにご注意してください。

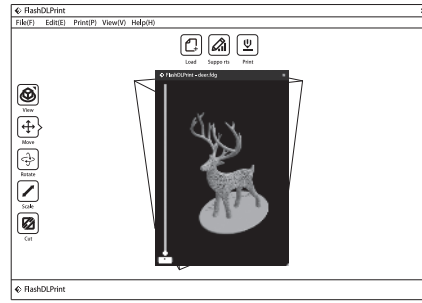


5. [OK]をクリックして、［ファイル］--［名前を付けて保存］をクリックして、 プロジェクトファイル(.fdg)フォーマットのファイルに保存することができます。

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。

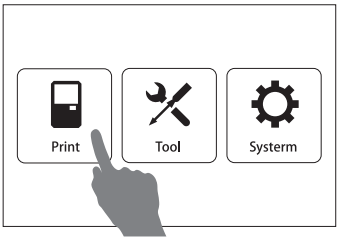


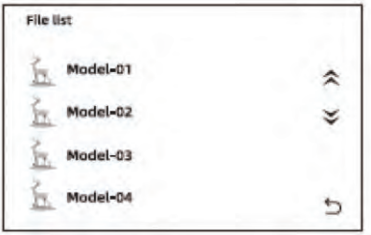
スライス中 ...

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。

USBメモリからの印刷

1.“ .fdg”ファイルがUSB メモリにコピーします。

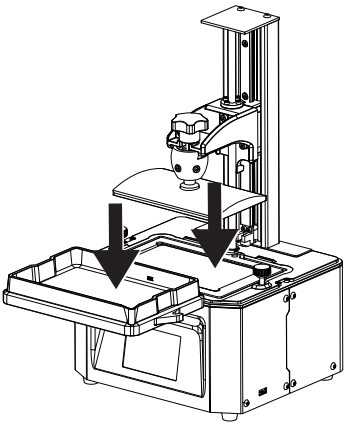




2.“.fdg”ファイル　を保存したUSBメモリをFoto6.0に差し込みます。
　メニューから「印刷」をクリックして、中央のUSBメモリアイコンをタッチし、表示されたリストから印刷するファイルを選択します。

メンテナンス

- 使用済みのレジンを、未使用のレジンボトルに戻さないようにしましょう。
- 長期間プリントしない場合、残ったレジンを元のレジンボトルに戻して、光が当たらない場所で保管してください。
- 残ったレジンの中に、硬化されたものが残ってしまっている可能性がありますので、フィルターを使ってろ過してから、レジンボトルに戻してください。
- レジンは産業廃棄物になりますので。廃棄する場合にはお住まいの自治体で指定された方法で廃棄してください。
- ［レジンをボトルに戻す際は、レジントレイの角にセロハンテープを貼ると作業が楽になります。



APPLE TREE
DIGITAL FABRICATION

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