

User Manual

 ELEGCO

この度はELEGOO Mars Pro 3Dプリンターをご注文頂き、誠にありがとうございました。このユーザーマニュアルは、[Mars 2およびMars 2 Proに適用されます](#)。このマニュアルでは、MARS 2を例として取り上げます。

到着後はまずプリンターの箱を開梱し、中身が揃っているかご確認いただけますようお願い申し上げます。ご不明な点がございましたら、3dp@elegoo.comまでご連絡をお願い致します。
尚、テクニカル面でのご質問につきましては 3dp@elegoo.com より回答させていただきます。

プリンターの操作を開始する前に、必ず本使用説明書をお読みください。
ソフトウェアにつきましてはwww.elegoo.com/downloadよりダウンロードいただけます。

Facebook: [@ElegooOfficial](#)

Instagram: [@ElegooOfficial](#)

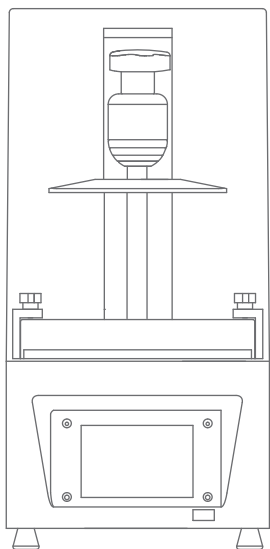


ご確認事項:

お気づきの点がございましたら 3dp@elegoo.com までご連絡をお願い致します。

- Mars 2 Pro 3Dプリンターと付属品はお子様の手が届かないところに保管してください。
- 初めてプリンターをご利用の際には開封後に動作チェックを行う必要があります。
印刷が上手くできない場合、プリンターを損傷しないようにレジンタンクを清掃下さい。
- レジンタンクにはレジンを1/3以上入れないでください。それ以上入れると溢れ出る恐れがあります。
- 「水洗いレジン/water washable resin」を使用していない限り、95%以上のエチルアルコールまたはイソプロピルアルコールを使って造形物を洗浄してください。
- 直射日光や塵埃の多い環境を避けるように室内でプリンターを使用してください。
- プリンターは水や湿気の多い場所に置かないでください。
- 使用する前にマスクや手袋を着用し、肌に直接触れないようにしてください。
- 鋭利な造形物を印刷する場合には、プラットフォームから取り外す際に十分ご注意ください。
- Mars 2 Pro 3Dプリンターはご自身で分解しないでください。ご自身で分解された場合には、故障時修理の保証対象外になります。その他、プリンターの不具合やお気づきの点がございましたら、3dp@elegoo.com までご連絡いただけますようお願い申し上げます。トラブルの発生した場合は、プリンターの電源をまずお切りください。

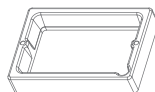
内容物



Mars 2 Pro 3Dプリンター
—本体



ビルドプラットフォーム



レジンタンク



USBメモリ



マニュアル



漏斗



スクレーパー



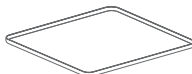
予備ネジ



電源アダプタ



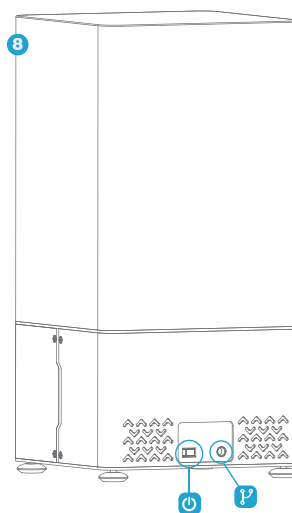
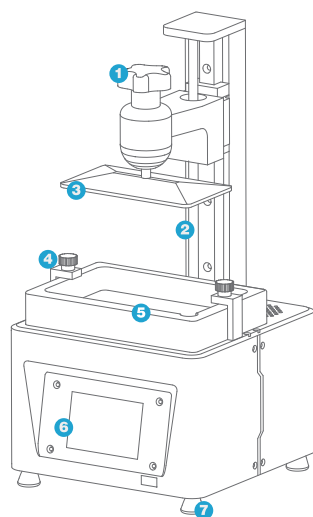
ツールセット



シリコンゴムシール

FacebookでELEGOOをフォローした場合、
無料のFEPフィルムを入手できます。

プリンターに付属する部品



① 回転ノブ

③ ビルドプラットフォーム

⑤ レジンタンク

⑦ レベリングパッド

② Z軸

④ 回転ノブ

⑥ タッチパネル

⑧ カバー

MARS 2 Proプリンター技術仕様

システム: EL3D-3.0.2

操作スクリーン: 3.5 Inch タッチスクリーン

スライサーソフトウェア: CHITUBOX

接続: USB

印刷パラメータ

技術: LED Display Photocuring

光源: UVインテグレートドライト(波長405nm)

XY解像度: 0.05mm (1620×2560)

Z軸精度: 0.00125mm

層の厚さ: 0.01-0.2mm

印刷スピード: 30-50 mm/h

電圧: 100-240V 50/60Hz

印刷仕様

寸法: 5.08in(L)*3.15in(W)*6.30in(H)

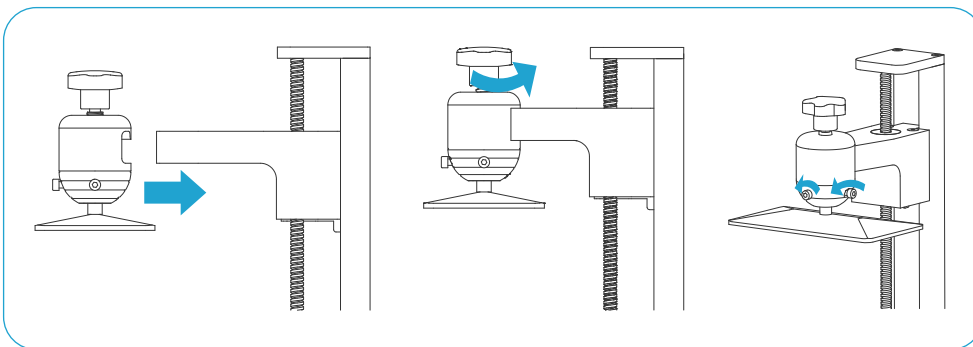
造形サイズ: 12.9cm (L)*8cm (W)*16cm (H)

重量: 13.67lbs(6.2kg)

ハードウェア仕様

商品到着時の内容物ご確認と動作チェック

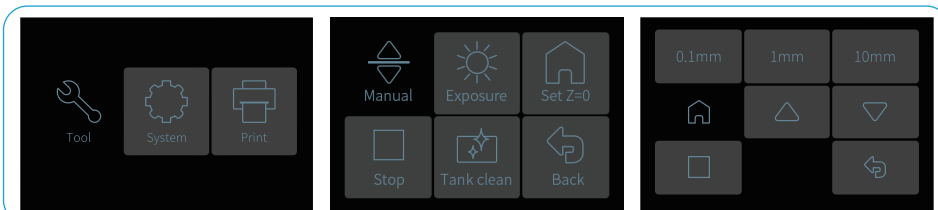
1. プリンターを箱から取り出してプラスチックフィルムを剥がします。
2. 電源ケーブルをプリンターと電源に接続します。
3. ビルドプラットフォームを取り付けてからノブを強く締めて、ネジを緩めてください。(写真1参照)



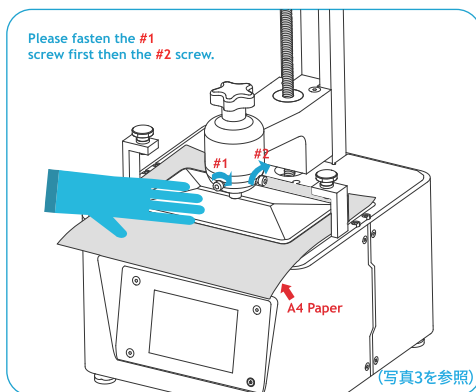
(写真1を参照)

4. レジンタンクを取り外して、ビルドプラットフォームと2KLCDの間に紙を置き、「Move Z axis to zero」をクリックします。(写真2を参照)

ビルドプラットフォームが止まると、片手で押して中央に位置づけ、アレンレンチでネジを締めます。(写真3を参照)



(写真2を参照)



5.ビルドプレートのネジを締めると、紙を引き出す際の締め具合が変わるため、Z軸の高さを再び調整する必要があります。

紙を引き出すときに抵抗が起きない場合、または抵抗が少ない場合は、Z軸を0.1mmの距離まで下降させます。

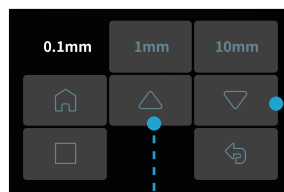
紙が引き出せない場合、または抵抗が非常に高い場合は、Z軸を0.1mmの距離で上昇させます。多少の抵抗はあるが、力を入れれば紙を引き出すことができる場合は、Z軸の調整が完了です。

(写真4を参照)

6.レベリングが完了したら、現在のZ軸の位置を最初の印刷層の高さとして設定します。

設定手順:前のインターフェイスに戻り、[Set Z=0]をクリックすると、画面に写真のようなメッセージが表示されます。「Confirm」をクリックして完了します。

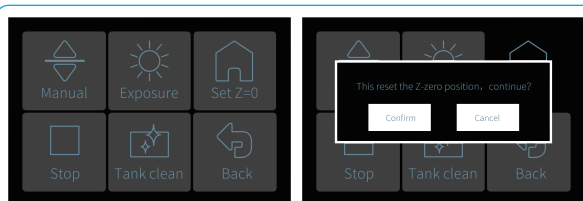
(写真5を参照)



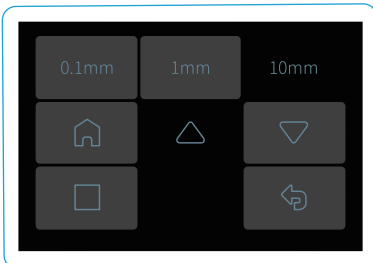
A4用紙を引き出すときに抵抗がないか、抵抗が少ない。

A4用紙を引き出すことができません。

(写真4を参照)



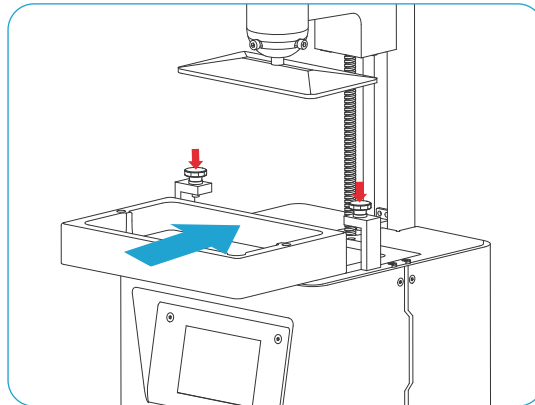
(写真5を参照)



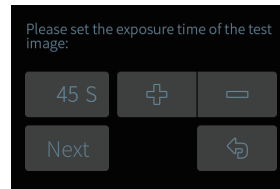
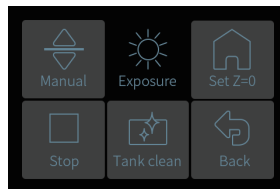
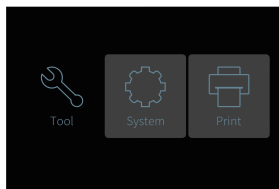
(写真6を参照)

7.「10mm」を押してから「up」を10回押すと、Z軸が約 100mm 上がります。

(写真6を参照)



レジタンクを取り付けて、ネジを締めます



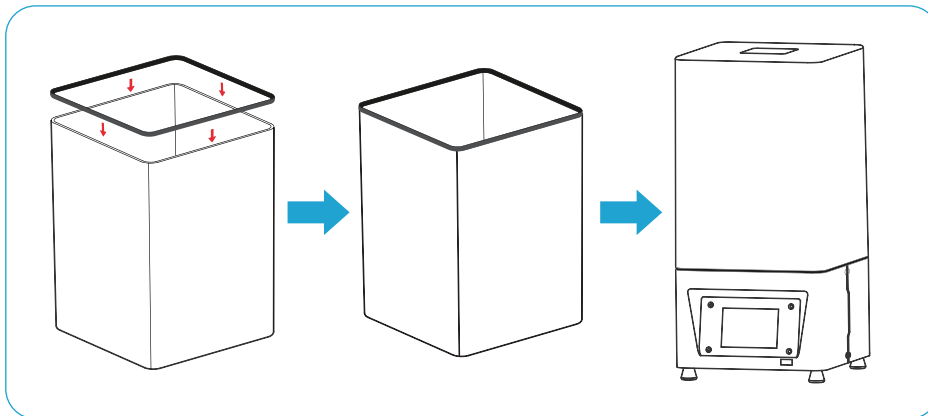
(写真7を参照)

8.「Tool」⇒「Exposure」⇒「Next」でUVライトをテストします。(写真7を参照)

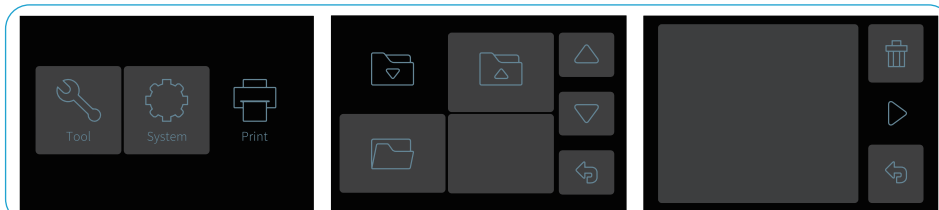
「ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com」が2K LCDスクリーンに照射されていれば、UVライトは正常に動作しています。

印刷テスト

1.造形物の印刷について(シリコンゴム製シールをカバーに取り付け)



USBケーブルをプリンターに接続して、マスクと手袋を着用してから、タンクの1/3までゆっくりとレジンを入れます(肌に直接触れないようにお気を付けてください)。造形物ファイル "Rook.ctb" (写真8を参照) を選択して印刷を開始します。カバーを被せて直射日光を避け、プリンターが水平で揺れていないことを確認します。

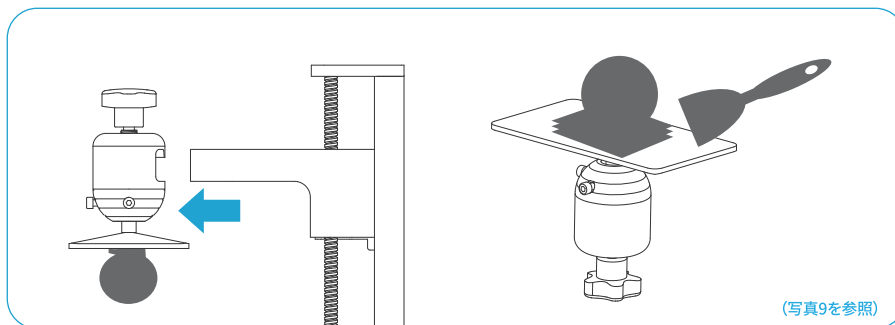


印刷中レジンが足りない場合、「Pause」を押してタンクにレジンを追加してから、[Print]を押して印刷を続行できます。

(写真8を参照)

造形物やレジンタンクの洗浄

印刷が完了したら、ビルドプラットフォームのレジンが滴り落ちないようにしばらくお待ちください。その後、回転ノブを緩め、ビルドプラットフォームを取り外します。水洗可能以外のレジンを使用する場合、スクレーパーで造形物を取り外して、95% (またはそれ以上) のエチルアルコールで洗浄します。(写真9を参照)



1. インストール

ELEGOO ChiTu BoxはUSBメモリーに保存されています。正しいバージョンを選択してコンピュータにインストールしてください。www.elegoo.com/downloadから最新のバージョンをダウンロードすることもできます。

2. 使用説明

インストールが完了したら、ChiTu ソフトウェアを実行します。「File-Open File」をクリックしてから、3D造形物ファイル(.stl type)を開き、www.elegoo.comからサンプルをダウンロードできます。

「model」を左クリックして左メニューのオプションを利用して造形物の視角、サイズ、位置を設定および変更できます。

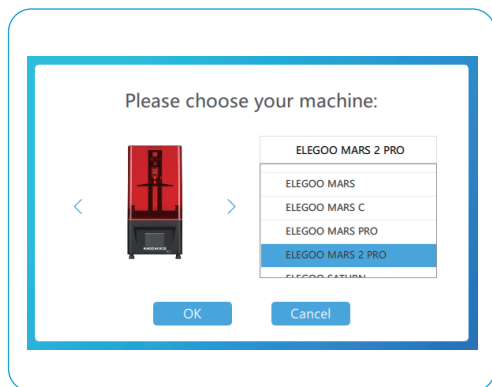
Elegoo ChiTu Box

その他

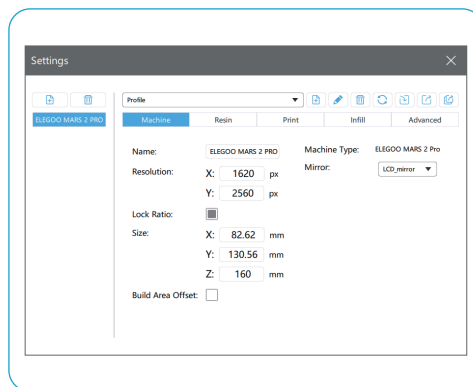
- 1) 左クリックを長押ししてモデルを目的の位置までドラッグします。
- 2) マウスホイールをスクロールしてモデルを大きくまたは小さくすることを調整します。
- 3) 右クリックを長押しすると、モデルの各視点が表示されます。

3. ChiTu Box設定

3.1 「Parameter Settings」をクリックして、デフォルトのプリンターとして ELEGOO MARS 2 Proを選択します。(写真10を参照)



(写真10を参照)



(写真10を参照)

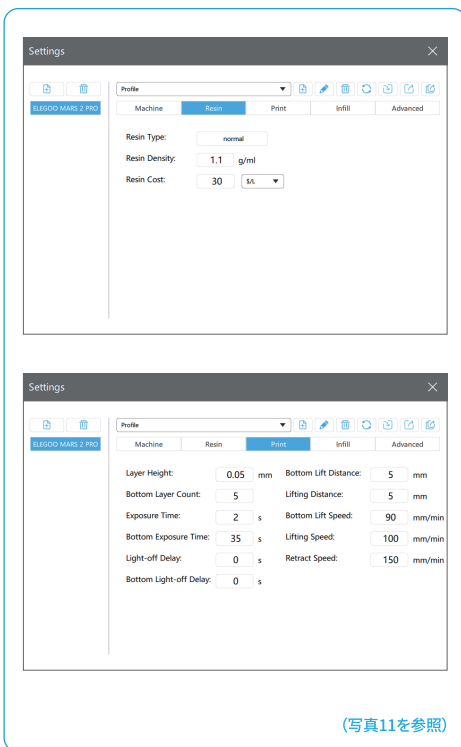
3.2 造形サイズ

以下はデフォルトのパラメータで、変更する必要はありません。モデルがプリンターの造形サイズより大きい場合、比率を固定したままサイズを変更します。(写真10を参照)

3.3 レジンのパラメータ (写真11を参照)

レジンの密度:1.1g/ml

レジンコスト:レジンコストを入力することによって、スライス後のモデルのレジンコストが表示されます。



3.4 パラメータ (写真11を参照)

Layer Height(ピッチ):推奨値は0.05mmですが、0.01~0.2mmの範囲で調整できます。設定値が大きくなるほど、各層の露光時間は長くなります。

Bottom Layer Count(ボトム層の数値):3-6層に設定します。

Exposure Time(露光時間):レジンとピッチの厚さによりですが、おおよそ1.5~3秒の間で設定します。造形物が複雑であるほど、層を厚く設定するほど、長い照射時間が必要になります。

Bottom Exposure Time(ボトム層の露光時間):20~40秒に設定します。設定する時間が長いほど、ボトム層のプラットフォームに対する粘着力が大きくなります。

Light-off Delay / Bottom Light-off Delay:デフォルトのパラメータであり、変更する必要はありません。

Bottom Lift Distance(ボトム層のリフト距離):ボトム層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフト距離を5mmに設定することをお勧めします。

Lifting Distance(リフト距離):層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフト距離を3~5mmに設定することを推奨致します。

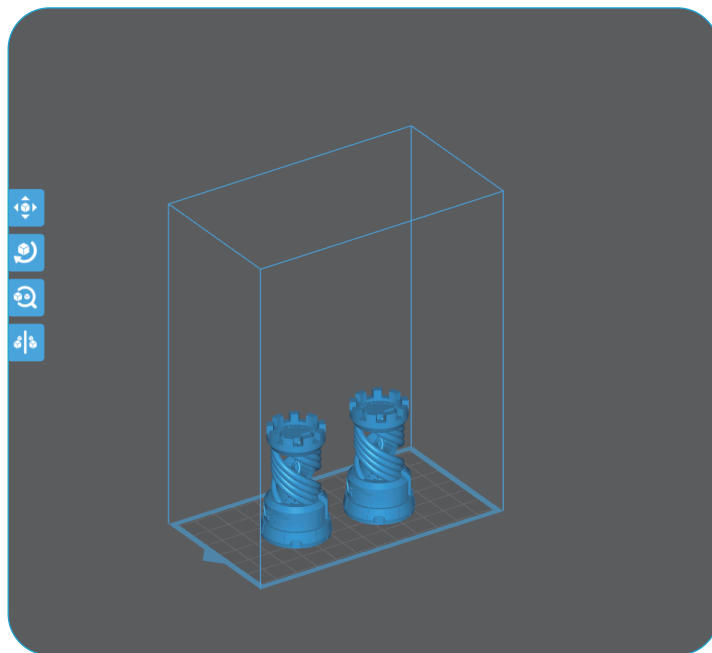
Bottom Lift Speed(ボトム層のリフト速度):底層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフト速度を90mm / minに設定することを推奨致します。

Lifting Speed(リフト速度):層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフト速度を100mm / minに設定することを推奨致します。

Retract Speed(リトラクト速度):ボトム層を印刷する場合、ビルドプラットフォームのリトラクト速度を150mm / minに設定することを推奨致します。

4モデルの保存

すべてのパラメータを設定後、「slice」、「export sliced files to U Disk or SD Card」をクリックして、USBメモリーをプリンターに接続して、印刷を開始します。(写真12を参照)



(写真12を参照)

よくある質問

1. 造形物がプラットフォームに固着しない

- 最下層の露光時間が短すぎるので、露光時間を追加してください。
- モデルとビルドプラットフォームの接触面が小さいため、ボトム部分を増やしてください。
- 第一層が厚すぎる、または各面の厚さが同一ではないので、もう一度Z軸のレベリングしてください。

2. モデルの層が破損する

- 印刷中にプリンターが揺れている可能性があります。
- 長時間の使用によりFEPフィルムが緩くなっているため、交換する必要があります。
- プラットフォームまたはレジタンクが固定されません。

3. Mars 2 Pro が動作しない

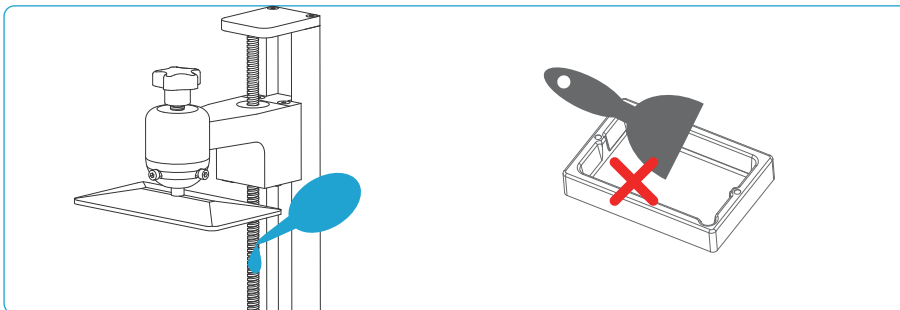
当社では1年間のプリンター本体保証 (FEPフィルムは適用外) と3か月のLCDスクリーン保証を提供しており、プリンターが動作しない場合、3dp@elegoo.comまでご連絡いただけますようお願い申し上げます。その際には、お手数ですが # より始まるお客様のご注文番号も一緒に記載ください。

4 印刷が上手くできない場合

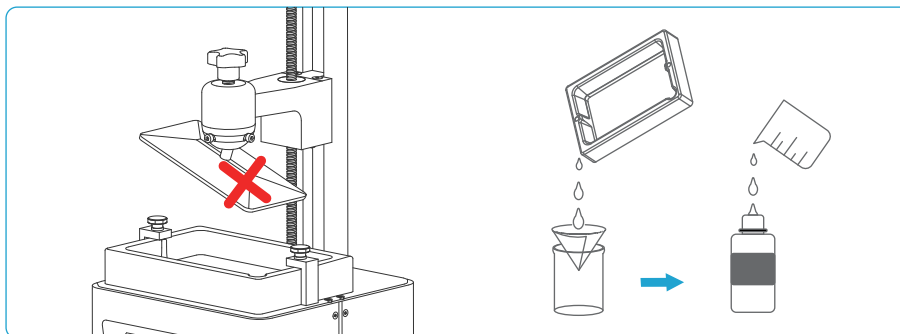
モデルが完全に印刷されなかったり、上手く造形できない場合は、レジンに残留物が残っている可能性があります。残りのレジンをボトルに戻して保存するとき、漏斗を利用して濾過してください。残留物を取り除かないと、次回印刷の時に2K LCDを損傷する可能性があります。プラットフォームとタンクの残留物はティッシュで拭き取ることができます。

5メンテナンス

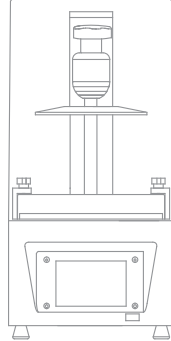
- 1.Z軸が摩擦音を出し続ける場合、潤滑剤を少し加えてください。
- 2.鋭いもので保護フィルムを傷つけないようにしてください。



- 3.2Kスクリーンを損傷しないように、ビルドプラットフォームを取り外すときは十分にご注意ください。
- 4.48時間以上プリンターを使用しない場合、レジタンクに残っているレジンをレジボトルに戻し、ボトルを密封してください。残留物があれば、漏斗で濾過してください。



- 5.印刷が完了したら、ティッシュまたはエチルアルコールを使用してビルドプラットフォームとプリンターを清掃してください。
- 6.異なる色のレジンで出力する場合は、事前にレジタンクを十分に清掃してください



Email Support



Discussion Forums



Help Articles

ELEGOO.COM