

MARS 3 3D Printer

www.elegoo.com



ELEGOO Mars 3 3Dプリンターをご注文していただき、ありがとうございます。

この度ELEGOO Mars 3 3Dプリンターをご注文いただき、誠にありがとうございます。
このユーザーマニュアルはMars 3とMars 3 Proの両方に適用されます。このマニュアルでは、Mars 3を例として説明しています。

お受け取りしたら、プリンターをご検査をお願いいたします。
プリンターに関して質問がある場合は、3dp@elegoo.com、facebook、またはInstagramまでご連絡をお願い致します。

プリンターを操作する前に、使用説明を必ずお読みください。
www.elegoo.com/downloadにソフトウェアや印刷例がダウンロードできます。

ELEGOO

ご注意:

テクニカルサポートが必要な場合、3dp@elegoo.comまでご連絡をお願い致します。

- Mars 3 3Dプリンターと付属品を子供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使う前にレベリングをする必要があります。([箱を開けてテストする](#))
- 印刷が失敗した場合、プリンターを指差ししないようにレジンタンクを清掃しなければなりません。
- レジンをレジンタンクのMAXラインを越えないでレジンタンクを清掃してください。
- 水洗可能なレジン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汚物を洗浄してください。
- 日光直射やホコリ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。
- プリンターを水や湿度の高い場所に置かないでください。
- 印刷する前にマスクや手袋を着用して、肌に接触しないでください。
- 鋭い角を持つ造形物を印刷する場合、ビルドプラットフォームから取り外すときご注意ください。

内容物



プリンター部品



Mars 3プリンター技術仕様

システム: EL3D-3.0.1 操作スクリーン: 3.5 Inch タッチスクリーン スライソフトウェア: CHITTU BOX 接続: USB	印刷パラメータ
--	---------

光源: UV劣化 技術: UVインフラレッドLED (波長405nm) XY解像度: 0.035mm (4096*2560) Z軸精度: 0.00125mm 層の厚さ: 0.01-0.2mm 印刷スピード: 1.5-3s/層 (30-50mm/H) 電圧: 100-240V 50/60Hz	印刷仕様
---	------

寸法: 8.94in (L)*8.93in (W)*17.26in (H) 22.7cm (L)*22.7cm (W)*43.85cm (H)	
造形サイズ: 5.65in (L)*3.53in (W)*6.89in (H) 14.343cm (L)*8.96cm (W)*17.5cm (H)	造形パラメータ
重量: 11.5lbs (5.2kg)	

レベリング

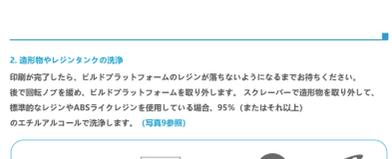
1. プリンターを箱から取り出してプラスチックフィルムを剥がします。
2. プリンターの電源を入れます。
3. ビルドプラットフォームを取り付けてからノブをキックし締めて、ネジを緩くしてください。(写真3参照)



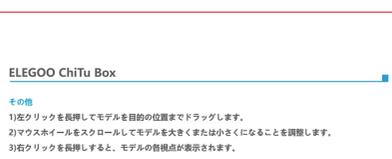
4. レジンタンクを取り出し、ビルドプラットフォームと4K LCD画面の間にA4用紙を置き、片手で押して中央位置にあることを確認してから、六角レンチでネジを締めます。(写真3参照)



5. ビルドプラットフォームのネジを締めることで、紙を引出すときの締め具合が変わるため、Z軸の高さを多少調整する必要があります。紙を引出すときに抵抗力がない場合、または抵抗力が少ない場合は、クリックしてZ軸を0.1mmの距離で下降させます。紙が引き出せない場合、または抵抗力が非常に高い場合は、クリックしてZ軸を0.1mmの距離で上昇させます。多少の抵抗力があるが、少し力を入れれば紙を引出すことができる場合は、Z軸の距離を引出すことができます。(写真4参照)



6. 上記のレベリングが完了したら、現在のZ軸の位置を印刷前の印刷開始の初期高さとして設定します。
設定手順: 3秒以上タッチスクリーンに「Set=0」をタッチすると、画面の右下隅に「0」が表示されます。次に、「[OK]」をタッチして完了します。(写真5参照)



7. [10mm] を押し「up」を押す。10層ほど、Z軸が約100mm上がり。(写真6参照)

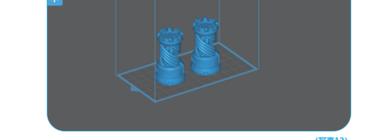


8. 「Tool」⇒「Exposure」⇒「Next」でUVライトをテストします。(写真7参照)

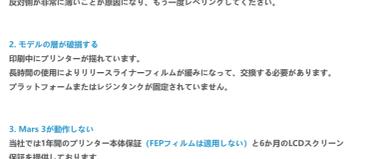
4K LCDスクリーンが「ELEGOO TECHNOLOGY www.elegoo.com」を完全に表示できれば、UVライトが正常に動作します。

印刷テスト

1. 造形物の印刷について (アンチUVカバーでプリンターを覆います。)



まずマスクと手袋を着用して (肌に直接触れないように)、タンクのMAXラインまでゆっくりとレジンを入れず。レジンがMAXラインを越えないようにし、UVから守るためにアンチUVカバーをして、プリンターが水平でかつつかないようにして、USBをプリンターに差し込み、モデルファイル(Rock-4tb)を選択して印刷を開始してください。



2. 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落ちないようにうまくお持ちください。印刷が完了したら、ビルドプラットフォームを取り外します。スクリーンで造形物を取り外して、標準的なレジンやABSライクレジンを使用している場合、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9参照)



1. ChitTu Boxのインストール

ELEGOO ChitTu 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する。また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. ChitTu Boxの使用説明

インストールが完了したら、ChitTu 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造形ファイル (.stl type) を開く。またはwww.elegoo.comからサンプルをダウンロードもできます。モデルを左クリックしてメニューのオプションを利用して造形物の傾斜、サイズ、位置を設定および変更できます。

ELEGOO ChitTu Box

その他

- 1) クリックを押してモデルを目的の位置までドラッグします。
- 2) ワスホールドをスロー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) 左クリックを押すと、モデルの視点が表示されます。

3. ChitTu 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 3を選択します。(写真10参照)

- 3.2 造形サイズ (写真11参照)
モデルのパラメータは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、比率を指定したままサイズを変更します。(写真10参照)

3.3 レジンのパラメータ (写真11参照)

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、スライスしてからモデルのコストが表示されます。

- 3.4 パラメータ (写真11参照)
層の高さ: 指定される層の高さは0.05mmですが、0.01-0.2mmの間で調整できます。
層の厚さ: 指定する層の厚さは0.05mmです。
層の厚さ: 1.5-3秒に設定します。造形物の高さや傾斜によって層を厚く設定するほど、高い層が必要になります。
印刷速度: 20-40層/分に設定します。設定する層が長いほど、印刷の粘りが大きくなります。
トランジション層: 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。
トランジション層: デフォルトのパラメータは線形であり、変更する必要はありません。
印刷プロセスの層: デフォルトのパラメータは線形であり、変更する必要はありません。
リトラクト後の層: デフォルトのパラメータは0で、変更する必要はありません。
設定するZ軸: 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に設定することをお勧めします。
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に設定することをお勧めします。
リトラクトスピード: 層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフトスピードを80mm/minに設定することをお勧めします。
リトラクトスピード: 層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフトスピードを110mm/minに設定することをお勧めします。
リトラクトスピード: 層を印刷するとき、ビルドプラットフォームのリフトスピードを280mm/minに設定することをお勧めします。

4. モデルの保存

高圧では印刷のプリンターを保存して、[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12参照)

よくある質問

1. 造形物の印刷がプラットフォームに粘着しない
底面の造形物がプラットフォームに粘着しないようにしてください。
モデルのレジンがプラットフォームの接触面が小さいため、粘着を避けてください。
レジンタンクが適切に設定されていないため、底面が厚くなるか、片側が非常に厚く、反対側が非常に薄いことが原因になり、もう一度レベリングしてください。

2. モデルの層が崩壊する
印刷中にプリンターが振れています。
長時間の使用によりリリースライナーフィルムが緩んで来て、交換する必要があります。
プラットフォームまたはレジンタンクが固定されていません。

3. Mars 3が動作しない
高圧では印刷のプリンター-本体保証 (FEFタイプは適用しない) とか月のLCDスクリーン保証を提供していません。
3DソフトウェアはFEFリリースフィルムは対象外です。
プリンターが動作しない場合、3dp@elegoo.comに連絡の取扱いをお願いします。
よい良いサービスを提供するためお客様の注文番号をメールに記載してください。

4. 印刷の失敗
モデルが完全に印刷されなかったり、失敗したりした場合は、レジンに残留物が残っている可能性があります。残りのレジンを手動で取り除き、残料を利用して印刷してください。印刷が完了したら、スクリーン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を清掃してください。
ビルドプラットフォームを清掃してください。

5. メンテナンス
1. 2軸から厚みが出る場合、潤滑剤を塗布してください。
2. 鋭いものでリリースライナーフィルムを緩くしてください。

4. 4Kスクリーンを指差ししないように、ビルドプラットフォームを取り外すときご注意ください。
4. 48時間以内にプリンターを使用しない場合、レジンタンクに残っているレジンでスクリーンを拭き、スクリーンを拭き取ってください。
スクリーンを拭き取ってください。
スクリーンが汚れたら、スクリーンを拭き取ってください。

5. 印刷が完了したら、スクリーン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を清掃してください。
ビルドプラットフォームを清掃してください。

保証サービス

1. ELEGOOは人的要因以外で壊れた機器について1年間の保証を提供します。(フィラメント、LCDスクリーンはFEFリリースフィルムは対象外)
2. 販売員または月の非人間的保証が提供されます。
3. 個人的な改造や機器の分解は保証対象外です。

- メールサポート
- ディスカッションフォーラム
- ヘルプ記事