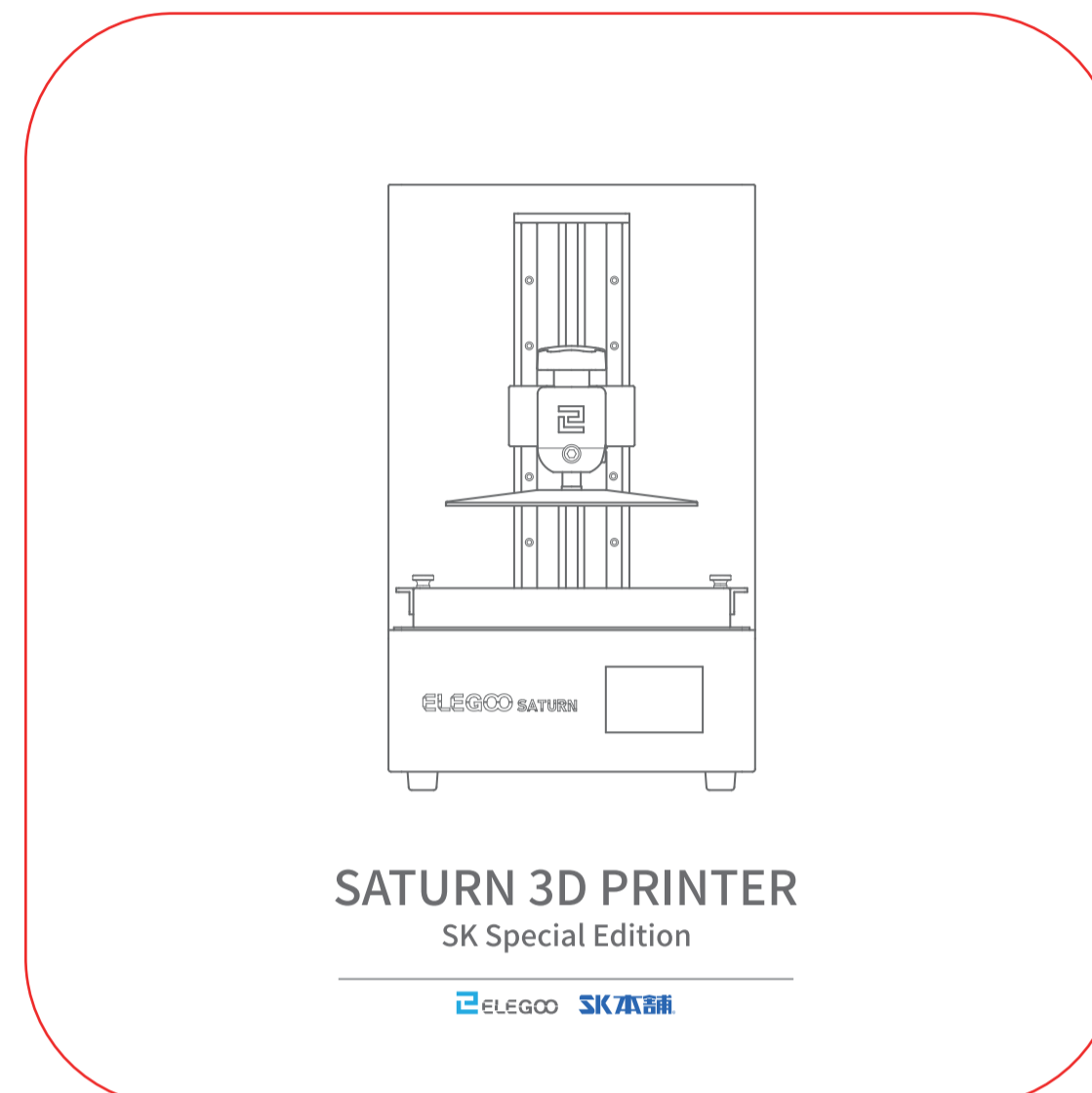


150*150mm
骑马釘

正面



①

この度はELEGOO SATURN 3Dプリンターをご注文頂き誠にありがとうございます。
到着後は必ずプリンターの箱を破損し、中身が壊れているかを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、info@skhongo.comまでご連絡をお願い致します。
※送料はお客様のご都合により発生する場合がございます。詳しくはtech@skhongo.comよりお問い合わせください。

プリンターの動作を確認するにあたり、必ず安全確認をお読みください。
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: @Elegoo_Official
Twitter: @Elegoo_Official
ELEGOO

②

ご確認事項:
お気づきの点がございましたらinfo@skhongo.comまでご連絡をお願い致します。

- SATURN 3Dプリンターと付属品はお手様の手の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、プリンターを掃除しないようにレジンタンクを清掃してください。
- レジンタンクにはレジンを入れ直しを繰り返していただき、それ以上入れないと詰まる恐れがあります。
- 「洗剤レジン(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用して印刷後に洗浄してください。
- 直射日光や熱気のある環境を避けるように密閉して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環境に置かないでください。
- 使用する前にマウスや手袋を洗い、特に接触しないようにしてください。
- 異常な造形物を印刷する場合は、プラットフォームを取り外す前に十分に注意してください。
- SATURN 3Dプリンターはご自身で修理できない場合がございます。故障時標準の保証対象外となります。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、info@skhongo.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。

③

内容物

SATURN 3Dプリンター 一本体

FacebookでELEGOOをフォローした場合は、無料のPEPフィルムを入手できます。(詳細はELEGOOにお問い合わせください)

④

プリンターに付属する部品

⑤

SATURN技術仕様

システム: EL3D-3.0.1 操作スクリーン: 3.5 inch タッチパネル スライサーソフトウェア: CHITU BOX 接続: USB	印刷パラメータ
技術: LED Display Photocuring 光源: UV-レゾナントレーザードライア (波長405nm) XY解像度: 0.05mm (30μm x 240μm) Z軸精度: 0.0125mm 層の厚さ: 0.1-0.15mm 印刷スピード: 30-40mm/h 電圧: 100-240V 50/60Hz 24V4A 36W	印刷仕様
寸法: 28cm (L) x 34cm (W) x 44.6cm (H) 適用サイズ: 19.2cm (L) x 12cm (W) x 20cm (H) 重量: 10kg	ハードウェア仕様

⑥

予防

1. 画面の周りの薄い保護テープははがさないでください。
2. 印刷する前に、画面の透明保護フィルムを剥がしてください。

⑦

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に電源に接続します。
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、ネジを締めてください。(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4K LCD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、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)
5. レジンタンクを戻し、紙を取り除き、スクリーンを拭いてください。(写真4を参照)
6. プリンターを電源に接続し、電源を入れます。(写真5を参照)

封面

⑧

5. 10mmノブを持ってから「Up」を10回押すと、Z軸が約100mm上がります。(写真4を参照)

6. 「Tool」⇒「Exposure」⇒「Next」でUVライトをテストします。(写真5を参照)

7. 10mmノブを持ってから「Up」を10回押すと、Z軸が約100mm上がります。(写真6を参照)

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

9. 2K LCDスクリーンが長方形に照射されていない場合は、UVライトは正常に動作していません。

⑨

印刷テスト

1. 造形物の印刷について(シリコンゴム製ノブをカギには取り外す)
USBケーブルをプリンターに接続して、マウスと手袋を使用して、タンクの1/3までゆっくりにレジンを入れます(直に直接触れないように手袋を付けてください)。造形物ファイル「Rook.ctb」(写真6を参照)を選択して印刷を開始します。カギを締めて直視目を避けて、プリンターが正常に動作していることを確認します。
印刷中レジンタンクが覆りがない場合は、「Pause」を押してタンクにレジンを追加してから、「Print」を押して印刷を再開してください。
2. 造形物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満ちるような量まで戻してお手入れください。その後、器具を洗って、ビルドプラットフォームを取り外します。必要に応じてレジンを取り除き、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7を参照))

⑩

ソフトウェア

1. インストール
ELEGOO Chitu BoxはUSBメモリ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(Lit.tpy)を開き、www.elegoo.comからサンプルをダウンロードできます。「model」をクリックしてメニューのオプションを使用して造形物の向き、サイズ、位置を設定および変更できます。
3. Chitu Box設定
3.1 Parameter Settingsをクリックして、デフォルトのプリセットとしてELEGOO SATURNを選択します。(写真8を参照)
- 3.2 造形サイズ
上記ソフトウェアの「Parameter」メニューで、変更する必要がある場合は、モデルがプリンターの造形サイズより大きい場合は、比率を設定したままサイズを変更します。(写真9を参照)

⑪

3.1 レジンのパラメータ (写真10を参照)
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10を参照)
Layer Height [ピッチ]: 推奨値は0.05mmですが、0.01~0.15mm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): 3-6層に設定します。
Exposure Time (露光時間): レジンタンクの厚さにより異なりますが、おおむね1.5~3秒の範囲で設定します。造形物が複雑であるほど、層を多く設定するほど、長い露光時間が発生します。(大きなモデルや小さなスタックがいくつかある小さなモデルを印刷する場合は、長い印刷時間を得るように露光時間を増やす必要があります。)

Bottom Exposure Time (ボトム層の露光時間): 25~40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露光量が大きくなります。
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に設定することを推奨します。
Lift 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3~5mmに設定することを推奨します。
Bottom Lift Speed (ボトム層のリフト速度): 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70mm/minに設定することを推奨します。
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70mm/minに設定することを推奨します。

⑫

4. モデルの保存
すべてのパラメータを設定後、「File」⇒「Export sliced files to 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、名前を付けて保存します。(写真11を参照)

⑬

インターネットを使用して印刷する場合は、以下の手順に従ってください

1. SATURNをSaturnイーサネットケーブルで接続し、コンピュータをSaturnに同じネットワークに接続します。(写真12を参照)
2. LCDが接続された場合は、ビルドプレートまたは印刷タンクに接続したケーブルがないことを確認してください。
3. モデルをChituBoxでスライスし、.ctbファイルタイプとして保存した後、「Network Sending Option」オプションをクリックすると、SaturnのIPアドレスが設定されます。無効な場合は、「Refresh」をクリックして、インターネットが接続されているかどうかを確認してください。(写真13を参照)
4. モデルの露光後、ChituBoxは今すぐ印刷するかどうかを尋ねます。印刷するか、Saturnを手動で操作するかを選択できます。(写真14を参照)

⑭

よくあるご質問

1. 造形物がプラットフォームに接着しない
- 最下層の露光時間が短いため、露光時間を追加してください。
- モデルが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、または各層の厚さが均一ではないので、もう一度Z軸のレベル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振れている可能性があります。
- 長時間の使用によりPEPフィルムが厚くなっているため、交換する必要があります。
- プラットフォームまたはレジンタンクが固定されません。
3. SATURNが動作しない
当社は正規品のプリンターを保証 (PEPフィルムは含まれません) と3ヶ月のLCDスクリーン保証を提供して、プリンターが動作しない場合は、info@skhongo.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気づきのご注文番号も一緒に記載してください。
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い場合や、上手く成形できない場合は、レジンに汚染物が入っている可能性があります。残りのレジンボットルに交換して保存するとき、漏斗を利用して運ぶしてください。汚染物を取り除かないと、次回印刷の際にLCDを腐敗する可能性があります。プラットフォームとタンクの汚染物はアルコールで拭き取ることができます。

⑮

メンテナンス

1. Z軸が摩耗を直し続ける場合は、調整剤を少し追加してください。
2. 良いので保護フィルムを剥がすようにしてください。
3. 4K LCDを清掃しないように、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は、レジンタンクに残っているレジンボットルに交換し、ボットルを閉じないでください。換気があれば、漏斗で運ぶしてください。
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、事前にレジンタンクを十分に清掃してください。

⑯

Email Support Discussion Forums Help Articles
ELEGOO.COM

封底