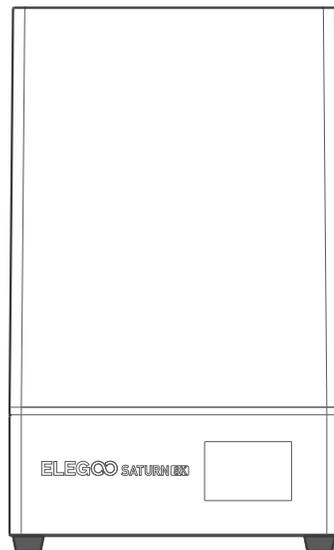


**ELEGOO**

# **SATURN 8K**

## 3Dプリンタ

**取扱説明書**



この度はELEGOO SATURN 8K 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。

---

受け取ったら、箱を開けてプリンターを検査してください。

プリンターについてご不明な点がございましたら、[3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com) までお問い合わせください

プリンターを使用する前に、説明書をよくお読みください。

**ELEGOO**

## ご注意事項:

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

- SATURN 8K 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ご利用の際にはプラットフォームをレベリングする必要があります。
- 印刷が失敗した場合、プリンターを損傷しないようにレジンタンクを清掃しなければなりません。
- レジンタンクにはレジン容量の1/3以上入れますが、MAXラインを超えないでください。
- 「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。
- プリンターを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て、肌に直接触れないようにしてください。
- SATURN 8K 3Dプリンターはご自身で分解しないでください。分解すると、保証期間が終了します。
- レジンタンクのPFAリリースフィルムが白くなってまたは印刷失敗率が高い場合は、お早めにPFAリリースフィルムを交換してください。
- トラブルの発生した場合は、まずプリンタの電源を切ってください。プリンタに問題がある場合は、[3dp@elegoo.com](mailto:3dp@elegoo.com)までご連絡ください。

## SATURN 8K 技術仕様

---

システム: EL3D-3.0.1

操作スクリーン: 3.5 インチ タッチパネル

スライスソフトウェア: CHITUBOX

操作スクリーン: 3.5 インチ タッチパネル

接続: USB

### 印刷パラメータ

技術: MSLA光硬化

光源: COB (波長405nm)

XY解像度: 0.0285mm (7680 \* 4320)

Z軸精度: 0.00125mm

層の厚さ: 0.01-0.2mm

印刷速度: 30-70mm / h

電圧: 100-240V 50 / 60HZ

24V5A 120W

### 印刷仕様

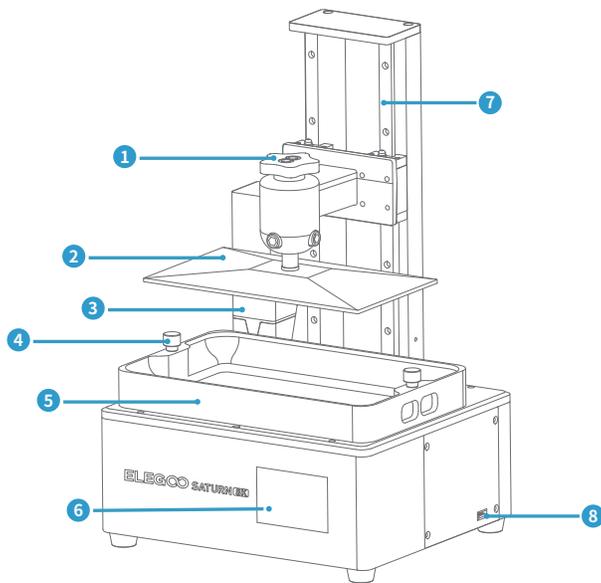
寸法: 280mm(L)\*240mm(W)\*462.5mm(H)

造形サイズ: 218.88mm (L)\*123.12mm (W)\*210mm (H)

重量: 11kg

### ハードウェア仕様

## プリンター部品



① 回転ノブ

② ビルドプラットフォーム

③ 空気清浄機

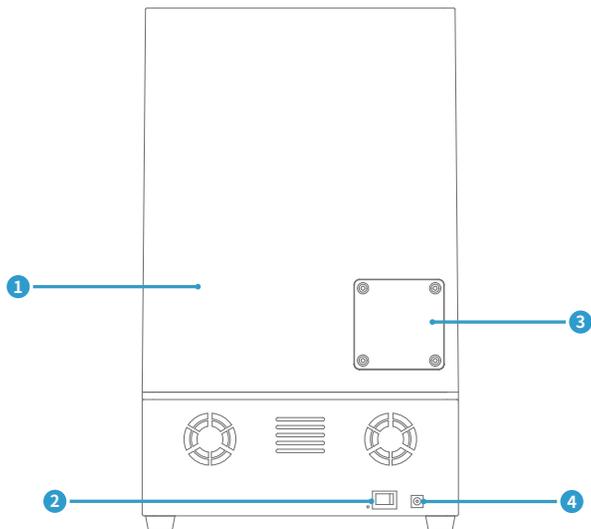
④ 回転ノブ

⑤ レジンタンク

⑥ タッチスクリーン

⑦ Z軸

⑧ USBソケット



① カバー

② 電源スイッチ

③ ベントカバー

④ DC入力

## 内容物

---



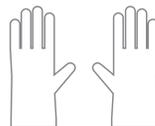
空気清浄機



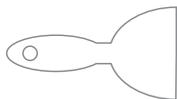
USB



マスク



手袋



スクレーパー



漏斗



予備ネジ



取扱説明書

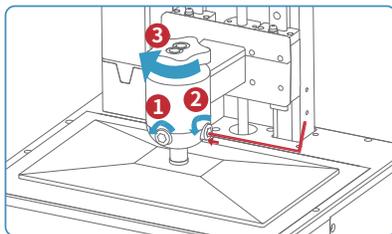


アダプター



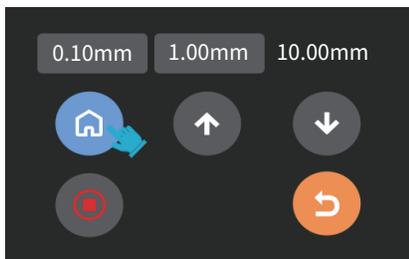
ツールセット

## レベリング

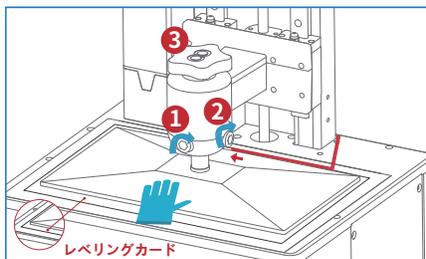


(写真1)

1. レジンタンクを慎重に取り出し、まずSaturn 8Kビルドプラットフォームの回転ノブ(③)を締め、次に2本のネジ(①②)をM6六角レンチで順番に緩めて水平にします(写真1を参照)。



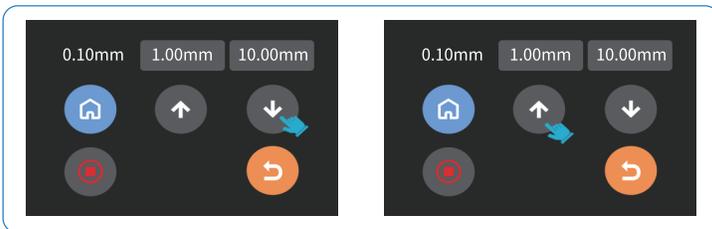
(写真2)



(写真3)

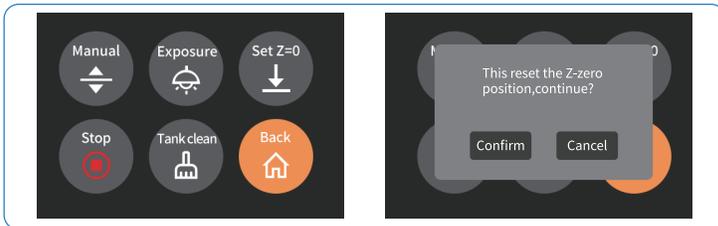
2. Saturn8KのレベリングカードをビルドプラットフォームとLCDスクリーンの間に置き、スクリーンをタッチして「ホーム」をクリックします(写真2を参照)ビルドプラットフォームが動かなくなったら、M6六角レンチを使ってレベリングスクリューを斜めに締め、必ずシリアル番号(①②)順にネジを締めてください(写真3を参照)。

3.ビルドプラットフォームのネジを締める過程でビルドプラットフォームとスクリーンとの距離が変化するので、もしSaturn 8Kのレベリングカードが抵抗なく引き出せるようであれば、Saturn 8Kのレベリングカードを引き抜くのに少し抵抗があるまで「下」ボタン(ステップ値は0.1mm)をクリックしてください(写真4を参照)。もし、Saturn8Kレベリングカードを引き出す抵抗が高すぎる場合、Saturn8Kレベリングカードがわずかな抵抗で引き出せるようになるまで、「上」ボタン(ステップ値は0.1mm)をクリックしてください(写真5を参照)。



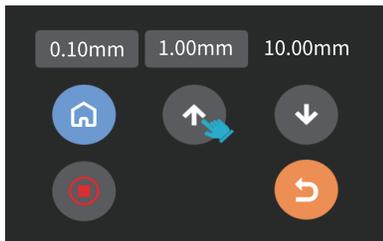
(写真4)

(写真5)



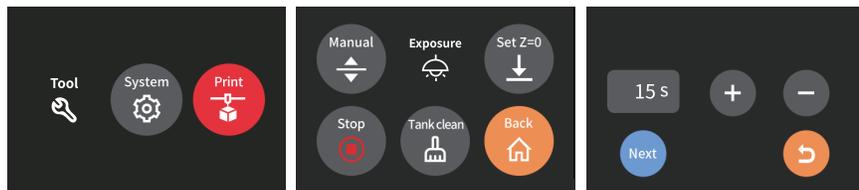
(写真6)

4.上記のレベリングが終了したら、Z軸の現在の位置を印刷層の初期高さとして設定します。  
設定手順:前のインタフェースに戻り、「Z=0に設定」をクリックすると、写真のようなメッセージがスクリーン上でポップアップします。次に「確認」をクリックして終了します。  
(注:「z=0に設定」は印刷ファイルモードでのみ有効です) (写真6参照)



(写真7)

5.タッチスクリーンの「上」ボタンを10回クリックすると、ビルドプラットフォームが約100mm上がります。これでレベリングが完了し、レジタンクを戻し、ネジを締めて印刷の準備をします(タッチスクリーンの「上」をクリックするたびに、Z軸が10mm上昇します)  
(写真7を参照)



(写真8)

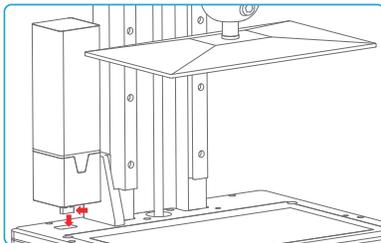
6.「ツール」-「露光」-「次へ」ボタンを押し、スクリーンとUVライトをテストします。(写真8を参照)

LCDスクリーンが「ELEGOO TECHNOLOGY [www.elegoo.com](http://www.elegoo.com)」を表示できる場合、プリンタはうまく動作することができます。

## 印刷テスト

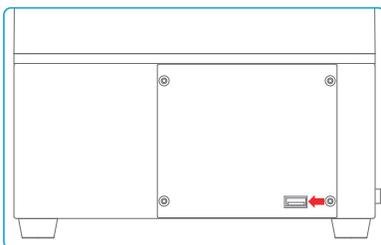
### 1 造形物の印刷について

印刷する前に、空気清浄機を前面が外側になるようにUSBポートに挿入すると、緑色のランプが点灯し、空気清浄機が正常に動作していることを示します。(写真9参照)



(写真9)

レジタンクを戻してしっかりと固定し、マスクと手袋(皮膚との直接接触を避ける)を着用し、タンクの1/3までゆっくりとレジンを入れて、プリンターが水平でぐらつかないことを確認します。その後USBをプリンタに差し込んで(写真10参照)、モデルファイル "Rook.ctb" "を選択して印刷開始します。

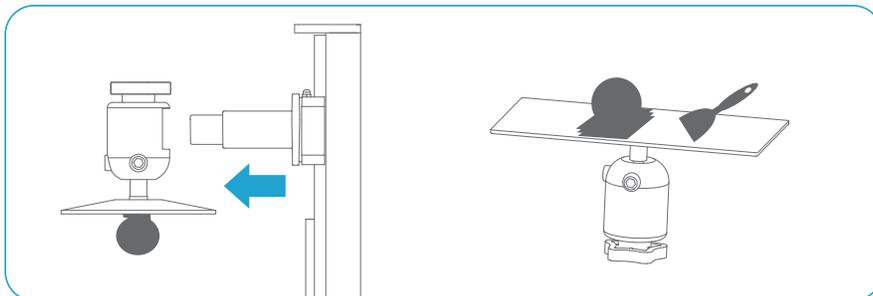


(写真10)

印刷中にモデルを完成させるのに十分な樹脂がない場合は、「一時停止」ボタンを押してタンクに樹脂を追加し、そして「印刷」ボタンを押して印刷を続けることができます。

## 2 造形物やレジタンクの洗浄

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。スクレーパーで造形物を取り外し、標準的なレジンやABSレジンの場合は95% (またそれ以上) のエチルアルコールで洗浄してください。水洗い可能なレジンの場合は、直接流水で洗うことができます (洗浄水は容器に保存されます) (写真11を参照)。



(写真 11)

### 1 ChiTu Boxをインストール

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ーにインストールしてください。 [www.elegoo.com/download](http://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 ChiTu Boxの使用説明

インストールが完了したら、ChiTu ソフトウェアを実行、「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、または [www.elegoo.com](http://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オプションを利用して造形物の視角、サイズ、位置を設定及び変更できます。

## ソフトウェア

### 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小さくにな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「パラメータ設定」をクリックして、デフォルトのプリンターとしてELEGOO Saturn8Kを選択します。

(写真12を参照)



(写真 12)



(写真 13)

### 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(写真13を参照)。モデルがプリンターの造形サイズより大きい場合、対応する方向(x、y、z方向の値)の比率を固定したままサイズを変更する必要があります。

### 3.3 レジンのパラメータ (写真14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

レイヤーの高さ	0.050 mm	初期層リフト距離	3.000 mm	4.000 mm
初期層の数	5	リフト高さ:	3.000 mm	4.000 mm
露光時間	2.500 s	底層透過距離:	3.500 mm	1.500 mm
初期層の露光時間	35.000 s	リトラクト距離:	3.500 mm	1.500 mm
遷移レイヤー数	8	初期層上昇速度:	60.000 mm/min	180.000 mm/min
マシンの速度	リニア	上昇速度:	60.000 mm/min	180.000 mm/min
露光時間の減少	0.000 s	ボトムリトラクト速度:	180.000 mm/min	35.000 mm/min
プリント中の待機モード:	OFF	リトラクト速度:	180.000 mm/min	35.000 mm/min
リフト前の待機時間	0.000 s			
リフト後の待機時間	0.000 s			
リトラクト後の待機時間	0.000 s			

(写真 14)

### 3.4 パラメータ(写真14を参照)

層の高さ: 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。

ボトム層の数値: ボトム層の数値数がnの場合、最初のn層の露光時間がボトム層の露光時間となり、デフォルトは5です。

露光時間: 通常の印刷層の露光時間。デフォルトの露光時間は1.5-3秒で、層を厚く設定するほど、長い照射時間が必要になります。

ボトム層の露光時間: ボトム層の露光時間を適切に増加させると、造形物とビルドプラットフォーム間の粘着性を高めるのに役立ちます;デフォルト設定は35秒で、長く設定するほど、底部はビルドプラットフォーム上でより粘着性が高くなります。

**トランジション層:**間で粘着性を持たせるためのボトム層の後のトランジション層の数。露光時間を除いて、遷移層の他のパラメータは通常のレイヤーと同じです。デフォルト設定は8です。

**トランジションタイプ:**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。

**リフト前の静止時間:**印刷の露光が終了してから、ビルドプラットフォームが露光面から離れ始めるまでの時間差；デフォルトの設定は0.5秒です。

**リフト後の静止時間:**ビルドプラットフォームが静止し始め、持ち上げられた後に戻り始めるまでの時間差；デフォルトの設定は0秒です。

**リトラクト後の静止時間:**印刷プラットフォームが静止している状態から、印刷面に移動した後の露光開始までの時間差、デフォルト設定は 0秒です。

**ボトムリフトの距離:**ボトム層の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームが印刷面から離れるまでの距離を設定します；デフォルトでは3+4mmに設定されています。

**リフト距離:** 通常の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームが毎回印刷面から離れる距離。デフォルト設定は3+4mmです。

**ボトムリトラクトの距離:**ボトム層の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームのリトラクト距離は、必要でなければ変更しないでください。デフォルト設定は5.5+1.5mmです。

**リトラクトの距離:** 通常の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームのリトラクト距離は、必要でなければ変更しないでください；デフォルトの設定は 5.5+1.5mm です。

**ボトムリフトの速度:**ボトム層の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームが印刷面から離れるたびに移動する速度です；デフォルトの設定は 65&180mm/min です。

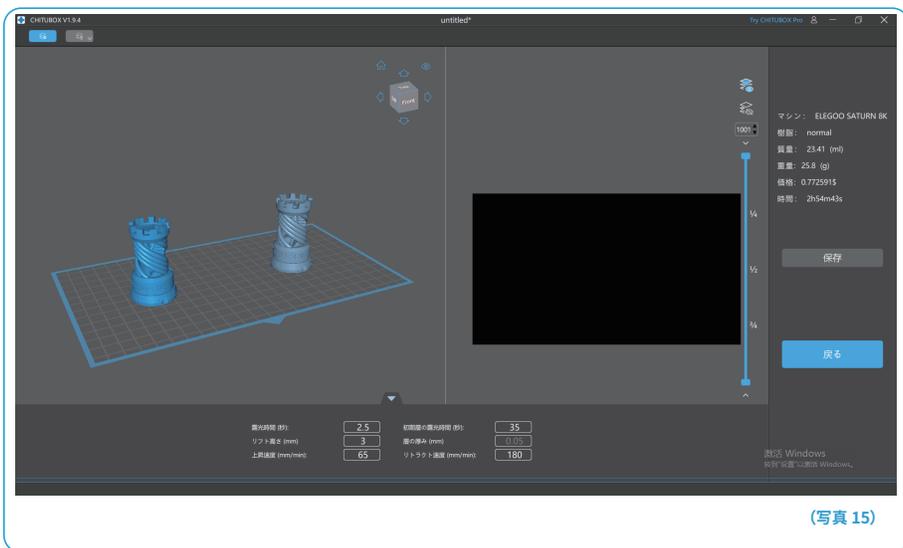
**リフトの速度:**通常の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームが印刷面から離れるたびに移動する速度です；デフォルト設定は 65&180mm/min です。

**ボトムリトラクトの速度:**ボトム層の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームを光硬化面に近づける速度です；デフォルト設定は180&65mm/minです。

**リトラクト速度:**通常の印刷プロセスでは、ビルドプラットフォームを光硬化面に近づける速度です；デフォルト設定は180&65mm/minです。

#### 4 モデルの保存

全てのパラメータ設定後、「スライス」、「スライスしたファイルをUSBに書き出す」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15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

ボトム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。

レベリングがうまく設定されていないため、最初の層が厚くなりすぎたり、片側が非常に厚くなり、反対側が非常に薄くなる原因となります。

### 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。

長時間使用によりリリースライナー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レジンタンクが固定されません。

### 3. 印刷がうまくできない場合

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。

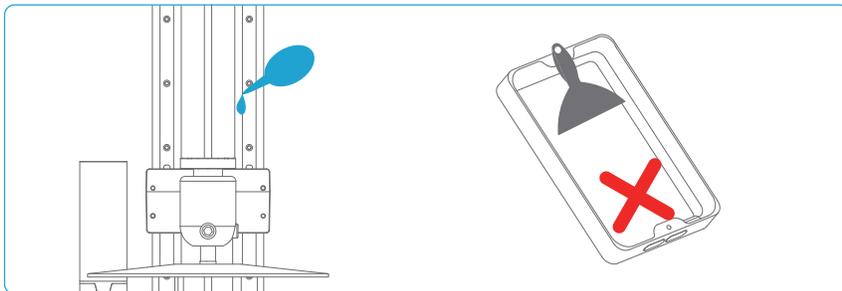
残りのレジンをボトルに戻して保存するとき、漏斗を利用して濾過してください。残留物を取り除かないと、

次回印刷する時にLCD損傷する可能性があります。

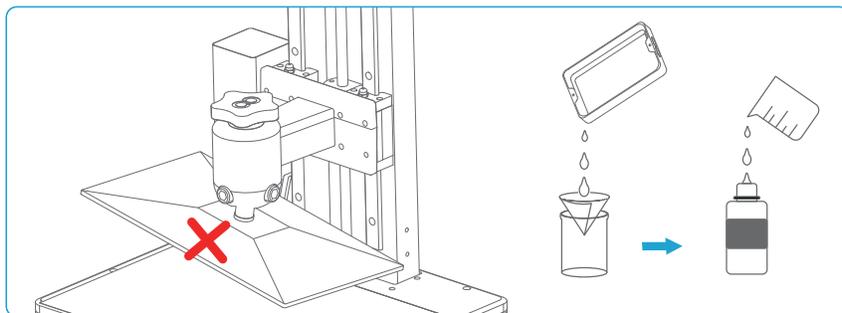
プラットフォームとタンクの残留物はティッシュで拭き取ることができます。

#### 4. 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.レジタンクに鋭いものを使用しないでください。PFAリリースライナーフィルムを傷つことがあります。



- 3.8K LCD 損傷しないように、ビルドプラットフォームを取り外す時は十分ご注意ください。
4. 48 時間以上プリンターが使用しない場合は、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

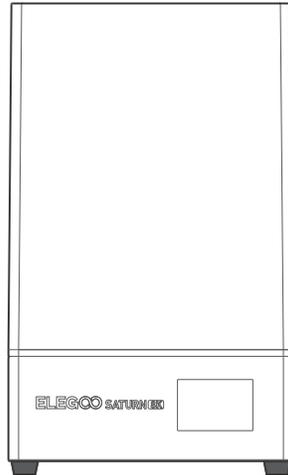


- 5.印刷完了したら、ティッシュまたはエチルアルコールを使用してビルドプラットフォームとプリンターを清掃してください。
- 6.異なる色のレジンを出力する場合は、事前にレジタンクを十分に清掃してください。

## 保証サービス

---

1. ELEGOOは機器について1年間の保証を提供します。(LCDスクリーン、PFAリリースフィルムなどの消耗品は対象外)
2. LCDスクリーンは6ヶ月の保証が付きます。
3. 無償保証の範囲には、不正な分解、不適切な使用、およびカバーの摩耗は保証対象外です。
4. 無償保証の範囲内であれば、製品に非人為的な品質問題が発生した場合、部品代やメンテナンス費用を負担する必要はございません。



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