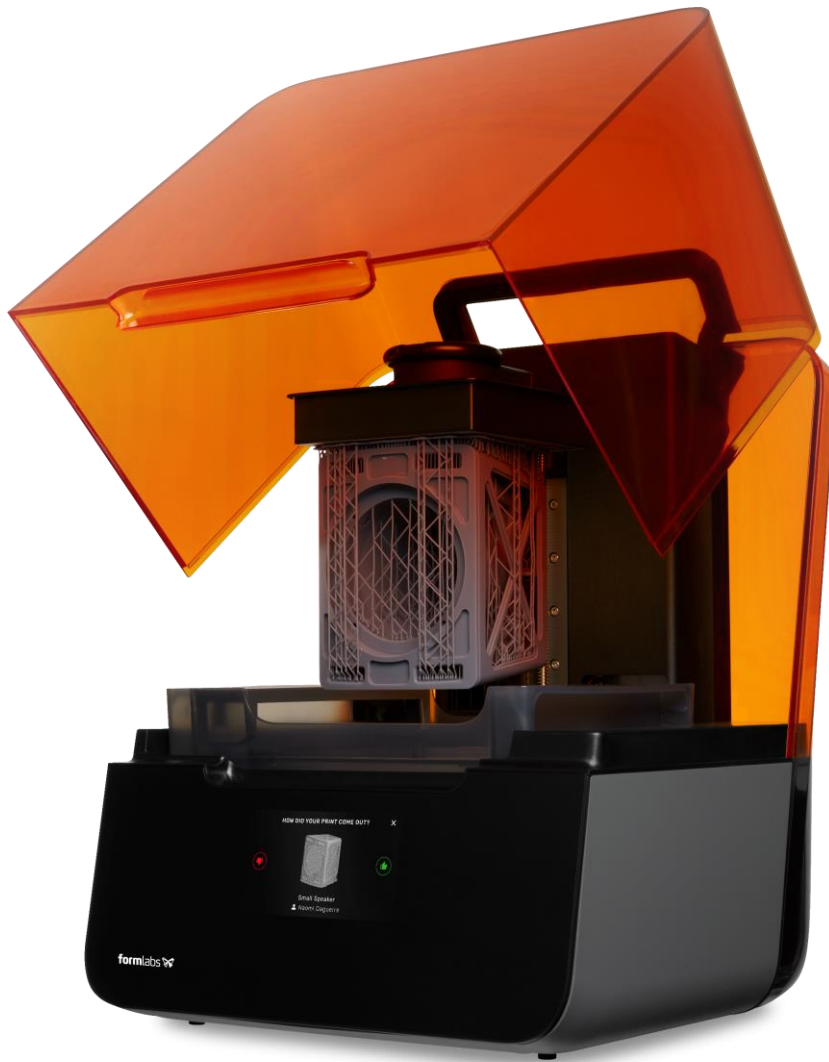


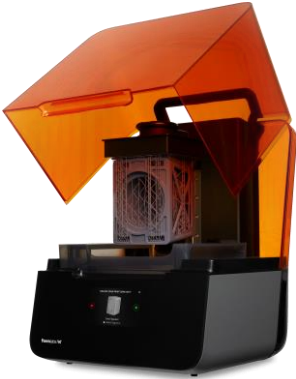
Form 3

造形前の点検項目



Ver 1.00

造形前に・・・



造形前に毎回レジンカートリッジとレジンタンクの点検をおこなってください。

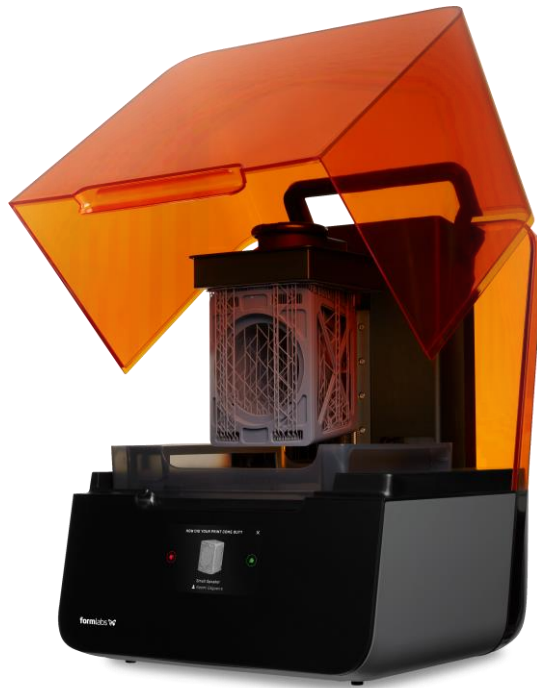
点検 1. Form 3 設置環境の確認・・・・・・・・・・・・・・ 2

点検 2. レジンカートリッジバイトバルブの点検・・・・・・・・ 3

点検 3. レジンカートリッジ内レジンの攪拌・・・・・・・・・・ 4

点検 4. レジンタンク内側の点検・・・・・・・・・・・・・・ 5

点検1. Form 3 設置環境の確認



Form 3（Formlabs社製プリンタ）の設置環境温度は
18°C～28°Cです。最適な造形を保つために、この温度を下回ったり、
上回ったりしないようにしてください。

点検2. レジンカートリッジバイトバルブの点検

レジンカートリッジをプリンタ本体に挿入する前に、バイトバルブの点検をおこなってください。

- A. バイトバルブがレジンカートリッジ奥まで挿入されていること。
- B. バイトバルブの切れ込みが入っていること。

A. バイトバルブがレジンカートリッジ奥まで挿入されていること。



・左写真のようにバルブ保護カバーがバイトバルブ周りの突起に対し水平に位置していることを確認してください。



・オレンジ色のバルブ保護カバーがバイトバルブ周りの突起に対し水平に位置していない場合、左写真のようにオレンジ色のバルブ保護カバーが、バイトバルブに挿入されている状態で、垂直に押し込んでください。垂直に押し込んでから約30秒ほど経過し、水平に位置していない場合は、繰り返し垂直に押し込んでください。

・プラスチック袋からレジンカートリッジを取り出す前でも取り出した後でもどちらでも構いません。

B. バイトバルブの切れ込みが入っていること。



・ニトリル手袋を装着し、バイトバルブを左写真のように親指と人差し指で押し込み、バイトバルブが開き、樹脂が出ることを確認してください。

点検3. レジンカートリッジ内レジンの攪拌



オレンジ色の保護カバーを取り付け、中のレジンがよく混ざるようにカートリッジを振りまわします。レジンを攪拌することにより、よく混ざり、プリントの品質を最大限に高めることができます。

長期間造形をしない場合は、最低でも約2週間に1回の割合でレジンを攪拌するようにしてください。



オレンジ色の保護カバーは、カートリッジを保管している間、バルブを保護するために捨てずに保管してください。

レジンタンクの保管について：

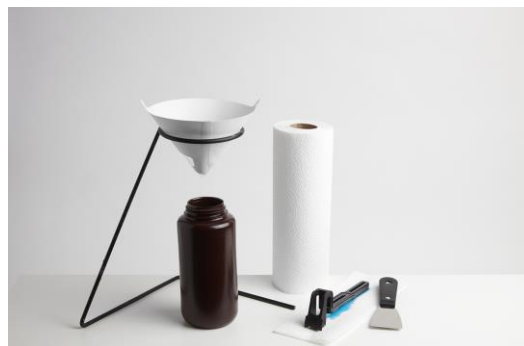
レジンタンクの保管は直射日光が当たらないよう、冷暗所で保管してください。保管の最適な温度は18℃～28℃です。



Digital
Factory
Corporation

点検4. レジンタンク内側の点検

レジンタンクをプリンタ本体に装着する前に、レジンタンク内側の点検・清掃をおこなった上で使用してください。



本作業に必要なもの：

- ・ニトリル製手袋
- ・タンクツール（Finish kitに付属）
- ・ろ紙
- ・（レジンを通す）不透明な使い捨て容器。



1. "タンクツール"を使用して、タンク底にレジンの塊等が付着していないか確認します。レジンの塊等が付着している場合、はじめにタンクツール下側のツールを使用し、剥ぎ取ります。取れない場合は上側・下側両方のツールを使用して剥ぎ取ります。



左写真はForm 2のレジンタンクです。
作業はForm 3のレジンタンクも同じです。

2. レジンタンクに入っているレジンに不純物等がないか、またタンクツール等を使用してレジンが滑らかになっていることを点検します。不純物等がある場合は、上写真のように、ろ紙を使ってレジンを通します。通す際、レジンを入れる容器は不透明な使い捨て容器を使用します。

注意：レジンが滑らかではない場合（固くなっている場合）は、レジンタンク内のレジンを破棄してください。