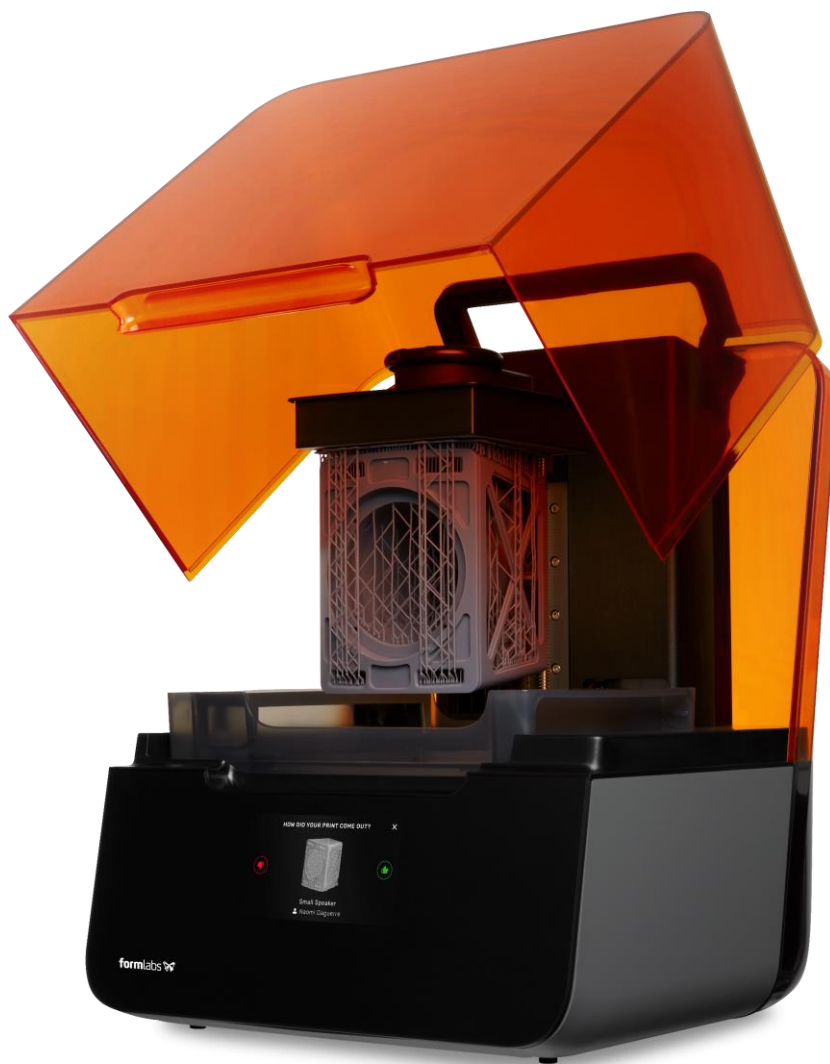
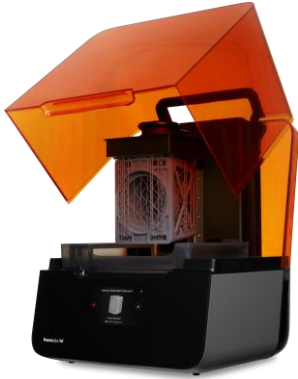


Form 3

造形前の点検項目



Ver 2.02
(2021/03改訂)

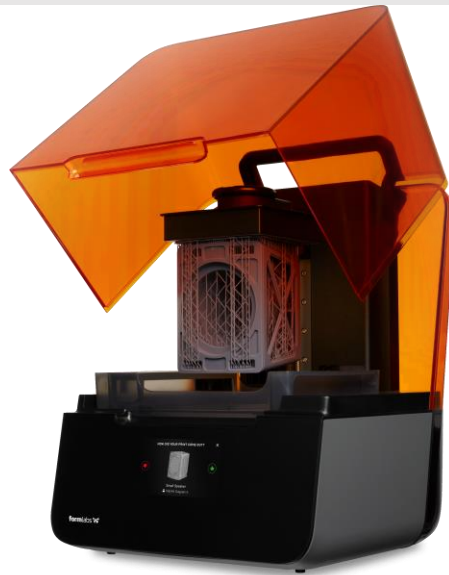


造形前にレジンカートリッジとレジンタンクの点検をおこなってください。

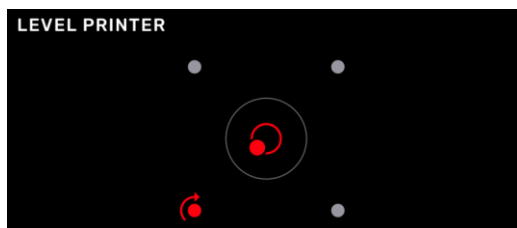
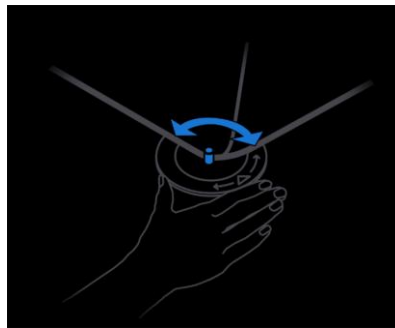
点検項目：

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・清掃	5
点検5.	レジンタンクの保管	10
点検6.	レジンタンクの寿命・交換	11
点検6.	レジンカートリッジの保管	12

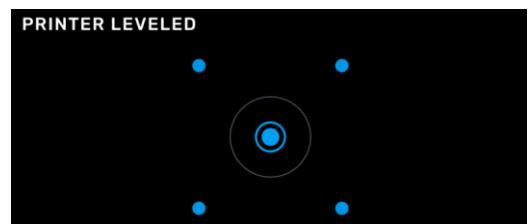
点検1. Form 3 設置環境の確認



Form 3（Formlabs社製プリンタ）の設置環境温度は、**18℃～28℃を推奨**しております。
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。



水平に設置されていない状態：



水平に設置されている状態：

プリンタが水平に設置されていることを確認します。
タッチパネルより**Setting**（設定）（スパナのアイコン）>**Maintenance**（メンテナンス）>
Printer Leveling（プリンタを水平にする）をタップ。メッセージの「Next」をタップします。
画面を参照し、高さを調整します。

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のバイトバルブの点検をします。

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。

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す。レジン进行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1ヶ月に1~2回、レジン进行攪拌するようにしてください。



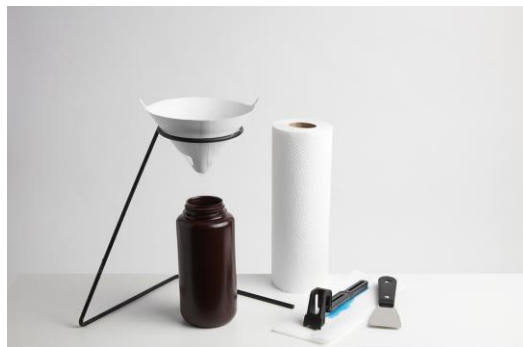
オレンジ色の保護カバーは、カートリッジを保管している間、バルブを保護するために捨てずに保管してください。

注意：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。

点検4. レジンタンク内側の点検・清掃

レジンタンク内側の点検・清掃します。



本作業に必要なもの：

- ・ニトリル製手袋
- ・タンクツール（Finishkitに付属）
- ・ろ紙
- ・（レジン进行ろ過する）不透明な使い捨て容器。



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。

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、ろ紙を使ってレジンをろ過します。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。

点検4. レジンタンク内側の点検・清掃（続き）



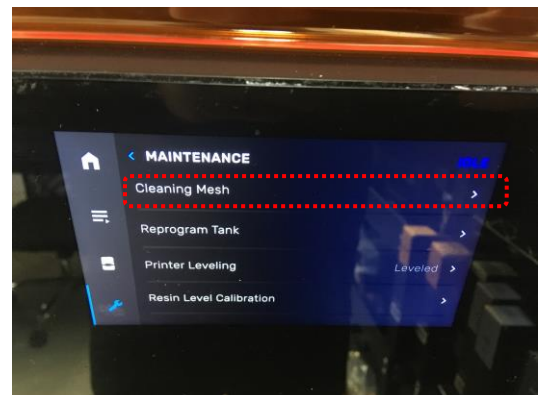
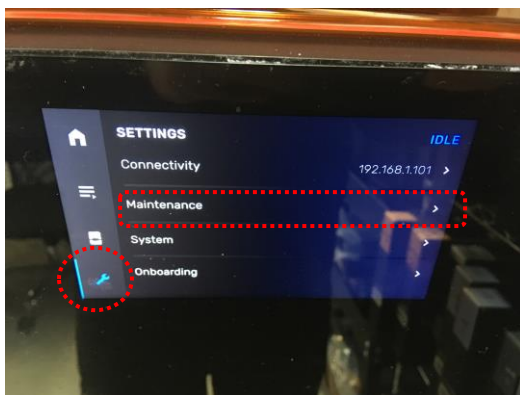
オプション：Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）について

Form 3では、造形に失敗する度に生じるレジンタンク内の破片等をまとめて除去する場合、「Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）」を実行することにより、レジンタンク内のフィルムに薄い網状の清掃用メッシュが造形されます。上写真のように、造形された清掃用メッシュごと、レジンタンクから取り出し、破棄することが可能です。

注意・本機能を実行するにはForm 3のファームウェアが「1.5.15」以上のバージョンがインストールされている必要があります。

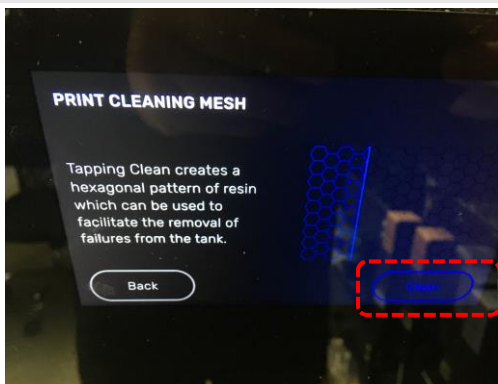
操作手順：

1. 清掃するレジンが入っているレジンタンクをForm 3プリンタ本体に装着します。



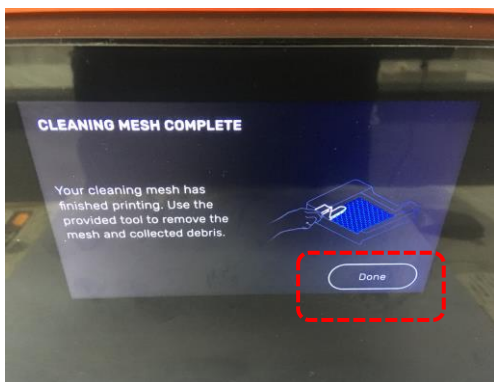
2. Form 3本体タッチパネルより Setting（設定）（スパナアイコン）> Maintenance（メンテナンス）> Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）をタップします。

点検4. レジンタンク内側の点検・清掃（続き）



オプション：Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）について
（続き）

3. 上写真のメッセージが表示されます。画面右下の「Clean」をタップします。クリーニングメッシュが作業を開始します。終了まで約15~20分程度かかります。（レジンの状態等により作業時間は変わります。）



4. 作業が終了すると、上写真のメッセージが表示されます。画面右下の「Done」をタップします。



注意：

一部のレジンにおいては、Cleaning Mesh機能を実行することができません。実行しようとする、上写真のようにエラーが表示されます。画面左下の「Dismiss」をタップし、終了します。

点検4. レジンタンク内側の点検・清掃（続き）

オプション：Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）について（続き）

本作業に必要なもの：

- ・ニトリル製手袋
- ・タンクケース
- ・タンクツール（Finishkitに付属）

造形された「清掃用メッシュ」をレジンタンクから取り出します。



Form 3プリンタ本体からレジンタンクを取り外し、タンクケースに入れます。



タンクツールを使用し、タンクツール下側の端全体を造形した「清掃用メッシュ」の下に滑り込ませます。

点検4. レジンタンク内側の点検・清掃（続き）

オプション：Cleaning Mesh（クリーニングメッシュ）について（続き）

造形された「清掃用メッシュ」をレジンタンクから取り出します。（続き）



「清掃用メッシュ」の下に滑り込ませたタンクツール端全体をスライドさせます。



「清掃用メッシュ」の下に滑り込ませたタンクツール端全体を上方向に持ち上げ、レジンタンク底面から剥がしていきます。



剥がした「清掃用メッシュ」は、日の当たる場所に置き、レジンが全て硬化していることを確認してから、廃棄してください。

点検 5. レジンタンクの保管

使用しないレジンタンクは、以下2点いずれかの方法で保管します。



造形しない場合：

プリンタ本体に装着し、オレンジ色のカバーを閉じて、保管します。



造形しない、もしくは他のレジンタンクで造形する場合：

使用しないレジンタンクをタンクケースに入れ、蓋をします。
日の当たらない場所に保管します。

注意：

Form 3本体およびレジンタンク・レジンカートリッジの設置環境温度は、

18℃～28℃を推奨しております。

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6. レジンタンクの寿命・交換



レジンタンクは消耗品です。

レジンタンクの寿命は、以下さまざまな要素の組み合わせにより異なります。

- ・タンクにレジンが入っている時間。
- ・造形したレジンの量。
- ・モデルの形状。
- ・造形したレイヤー数。
- ・温度

以下の問題が発生した場合、新しいレジンタンクへの交換をお勧めします。

- ・造形に失敗することが増えている。
- ・フィルムに穴が空いている、切れている、削れている箇所がある。

レジンタンクの寿命・交換の目安：

- ・タフ2000レジン
- ・エラスチックレジン
- ・リジッド4000レジン
- ・グレープロレジン
- ・リジッド10Kレジン

レジンタンクに入れはじめてから約10週間、もしくは3リットルのレジンを使用して造形のいずれか。

- ・上記以外のレジン

レジンタンクに入れはじめてから約35週間、もしくは5リットルのレジンを使用して造形のいずれか。

長期間使用しない場合（前回造形から約1ヶ月以上）は、レジンタンク内のレジンを別の容器に移し替え、蓋をして日の当たらない場所に保管いただくことをお勧めします。

点検7. レジンカートリッジの保管

使用しないレジンカートリッジは、以下2点いずれかの方法で保管します。



造形しない場合：

プリンタ本体に装着します。



造形しない場合、もしくは他のレジンカートリッジで造形する場合：

日の当たらない場所に保管します。

注意：

Form 3本体およびレジンタンク・レジンカートリッジの設置環境温度は、

18℃～28℃を推奨しております。

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。