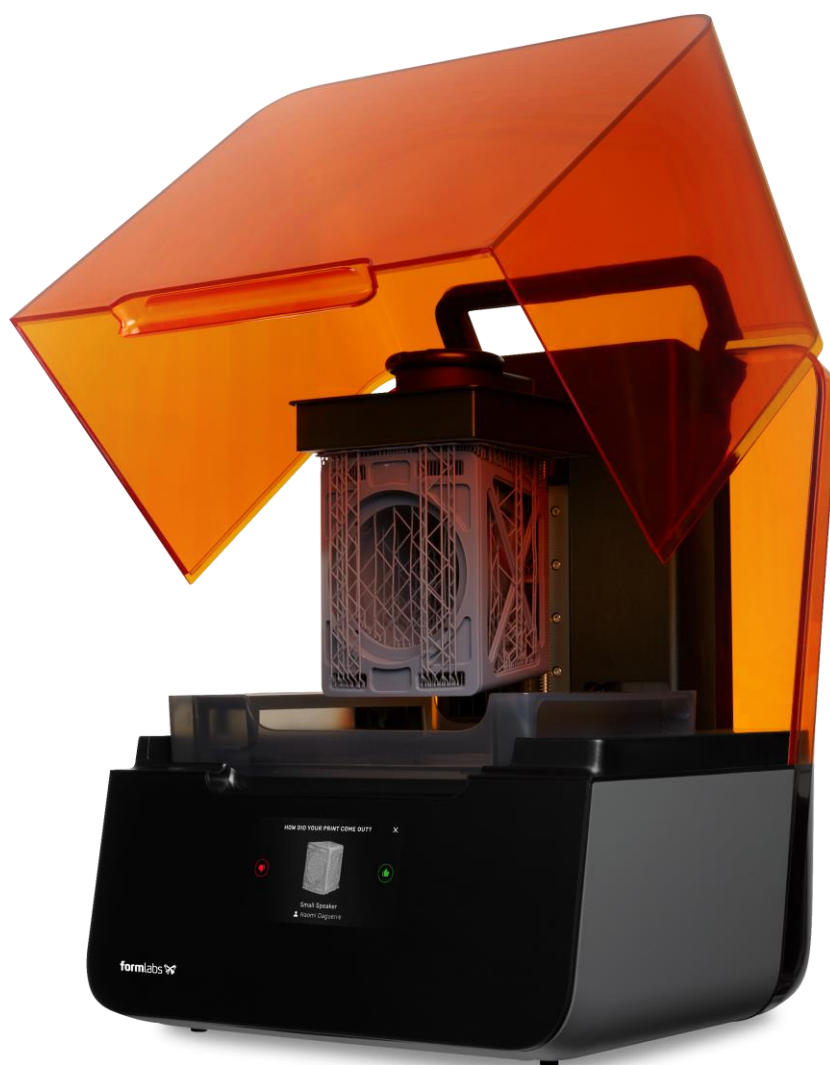
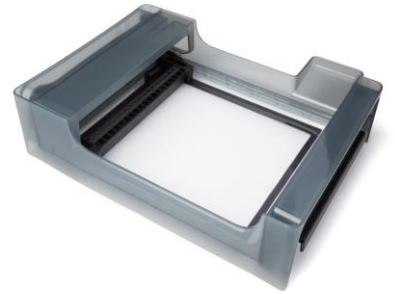


Form 3

月1回以上の点検項目



Ver2.02
(2021/03改訂)



月1回以上は造形前に以下3点の点検をおこなってください。
特にForm 3を長期間（1か月以上）使用しない場合、造形前に以下の点検をおこなってください。

点検項目：

- 点検1. ビルドプラットフォームの点検・交換・・・・・・・・・・ 2
- 点検2. レジンカートリッジIDチップの点検・清掃・・・・・・ 3
- 点検3. レジンタンクIDチップの点検・清掃・・・・・・・・・・ 4
- 点検4. スプリングフィンガーの点検・清掃・・・・・・・・・・ 5
- 点検5. レジンタンク外側の点検・清掃・・・・・・・・・・ 6
- 点検6. テスト造形・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 7

注意：

点検・清掃前に、プリンターの電源ケーブルをプリンタ本体から外してください。
プリンタ本体の電源を落とした状態でおこなってください。

点検1.ビルドプラットフォームの点検・交換

ビルドプラットフォームは、造形物が貼りつく台座です。
造形後、異なるレジン（樹脂）で造形する場合、
造形物が貼りつく面ペーパータオルで拭きとってください。

プリント回数が増えるにつれ、プリントした造形物をビルドプラットフォームから取り外す際の
力により、ビルドプラットフォームの表面に傷がつきます。

表面傷の状態によっては、造形物が取り外しにくくなったり、造形物が貼りつきづらくなり、
レジンタンクに落下する場合があります。

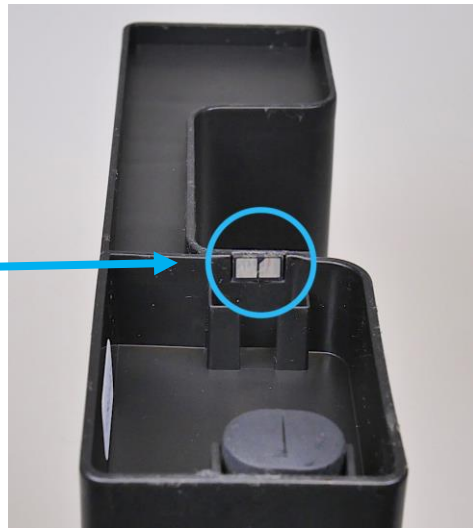
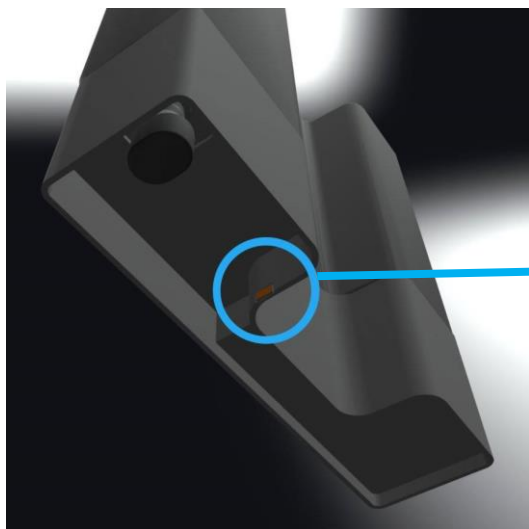
この場合、ビルドプラットフォームの交換をおこなってください。

ビルドプラットフォームの交換目安：

約6ヶ月前後を目安にビルドプラットフォームを交換いただくことをお勧めします。



点検2.レジンカートリッジ IDチップの点検・清掃



レジンカートリッジ底にIDチップが装着されています。（上写真2枚参照）
IDチップにレジンや汚れ等が付着していないか点検してください。

レジンカートリッジのIDチップは、レジンの種類をForm 3プリンタで表示・認識し、造形する為に装着されています。



本作業に必要なもの：

- ・ ニトリル製手袋
- ・ PECPAD
- ・ IPA（イソプロピルアルコール）（IPAがない場合、造形物洗浄の無水エタノール）

レジンカートリッジがForm 3プリンターで認識できない場合や、IDチップにレジンや汚れ等が付着している場合、ニトリル製手袋を装着の上、PECPADにIPAを少量しみこませ、IDチップを清掃してください。

点検3.レジンタンクIDチップの点検・清掃



Form 3 レジンタンク IDチップ （上写真はレジンタンクを上下逆さまにした状態です。）

Form 3 レジンタンクのIDチップにレジンや汚れ等が付着していないか点検・清掃します。



本作業に必要なもの：

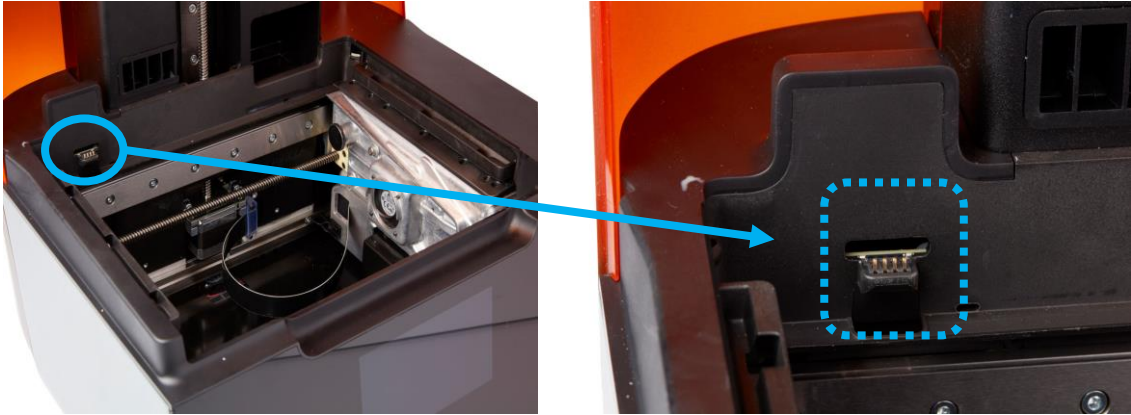
- ・ニトリル製手袋
- ・綿棒
- ・IPA（イソプロピルアルコール）（IPAがない場合、造形物洗浄の無水エタノール）

レジンタンクがForm 3プリンターで認識できない、もしくはレジンタンクIDチップにレジンや汚れ等が付着している場合、ニトリル製手袋を装着の上、綿棒にIPAを少量しみこませ、IDチップを清掃します。

注意：

清掃後は必ずIPAを清掃したIDチップが乾いていることを確認してから、レジンタンクをプリンタ本体に取り付けてください。

点検4.スプリングフィンガーの点検・清掃



Form 3 プリンター スプリングフィンガー（左写真：全体 右写真：拡大）

Form 3プリンター本体のスプリングフィンガーにレジンや汚れ等が付着していないか点検します。



本作業に必要なもの：

- ・ニトリル製手袋
- ・綿棒
- ・IPA（イソプロピルアルコール）（IPAがない場合、造形物洗浄の無水エタノール）

レジンタンクがForm 3プリンターで認識できない場合や、スプリングフィンガーにレジンや汚れ等が付着している場合、ニトリル製手袋を装着の上、綿棒にIPAを少量しみこませ、スプリングフィンガーを清掃します。

注意：

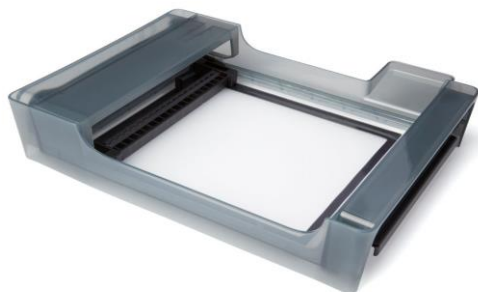
清掃後は必ずIPAを清掃した箇所が乾いていることを確認してから、レジンタンクの取り付け、造形を開始してください。

点検5. レジンタンク外側の点検・清掃



本作業に必要なもの：

- ・ ニトリル製手袋
- ・ PECPAD
- ・ IPA（イソプロピルアルコール）（IPAがない場合、造形物洗浄の無水エタノール）



レジンタンク底のフィルムの点検・清掃します。

- ・ レジンタンクに入っている液体レジンを不透明な容器に移し替えて、タンクを空にします。
- ・ 空にしたレジンタンクを逆さ向きにして、清潔な平たい台の上に置きます。
- ・ PECPADにIPAを少量しみこませます。
- ・ IPAをしみこませたPECPADで、フィルム表面に付いているレジンやその他の汚れを拭き取ります。

注意：

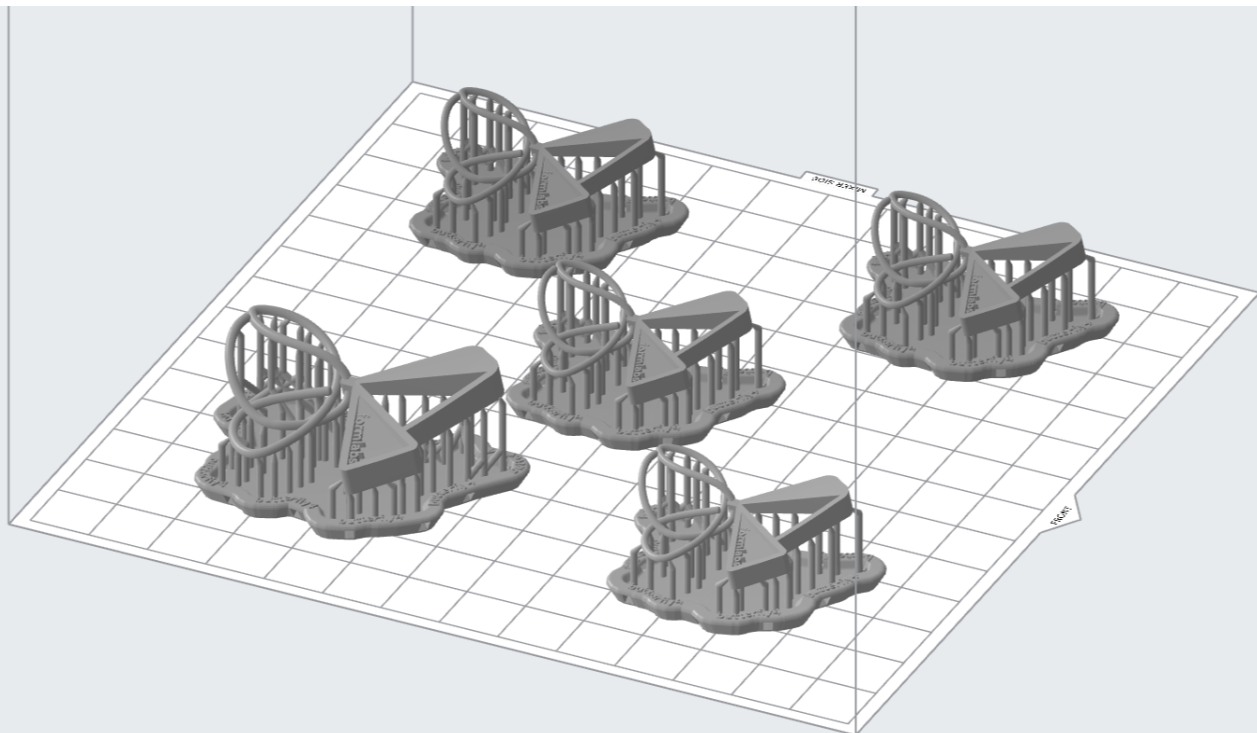
レジンタンクの二層フィルムの間にレジンが入り込み、硬化したりしないようにしてください。二層フィルムの間にレジンが入り込むと、レジンタンクは使用できません。

レジンタンクフレーム外側の点検・清掃します。

- ・ レジンタンクフレーム外側にレジンが付着していないか点検します。
- ・ レジンタンクフレームにレジンが付着している場合は、ペーパータオルで拭き取ります。
- ・ レジンタンクの外側・側面にレジンやその他汚れ等がある場合は、ペーパー取るで拭き取ります。

点検6. テスト造形

Form 3において1か月以上、造形しない場合、常に高精度・高品質の造形をする為、最低でも1か月に1～2回程度、テスト造形をおこなっていただくことをお勧めします。



テスト造形に使用するデータは、お客様のデータ、もしくはFormlabs社より提供されているテストデータ「ButterflyTestPrint.form」をダウンロードします。

テストデータ「Butterfly TestPrint.form」を造形する場合：

- ・ソフトウェア「PreForm」で開きます。積層ピッチは「100ミクロン」を設定します。
- ・レジンはスタンダードレジン（グレー、クリア、ホワイト、ブラックのいずれか）を設定します。
- ・モデルの向き・サポートは変更せずに、そのままForm 3 プリンタへデータを転送します。

造形後の仕上がりを確認します。