

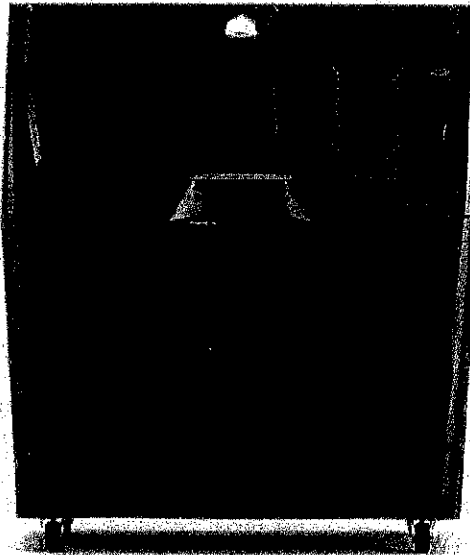
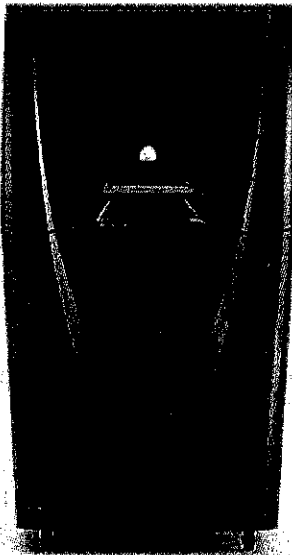
ユーザーガイド

ProJet®

x60シリーズ

3Dプリンター

ProJet 160, 126C, 360, 460Plus



お知らせ

コピーライトおよびトレードマーク

Copyright © 3D Systems, Inc. 2013. All rights reserved. 如何なる場合においても、同ドキュメントに記載されている情報について、3D Systems, Inc. から書面で承諾を得ることなく無断で複製、転用することを禁じます。ここに記載されている情報は、3D Systems, Inc. の顧客の使用の、トレーニングおよび評価プロセスのために作成されたものです。これらの情報は、如何なる商用プログラム、書籍、データベース、またはどのようなソフトウェアにおいても、3D Systems, Inc. の承諾を得ることなく複製または使用することを禁じます。

3D Systems, ProJet, VisiJetおよび3D Systemsロゴは3D Systems Inc. の登録商標です。

3DPrint™ 1.0 System Software Copyright © 1996-2013 3D Systems, Inc. このソフトウェアの一部は、Independent JPEG Groupの活動に基づいています。

PNG library libpng version 1.2.2 Copyright © 1998-2002 Glenn Randers-Pehrson, (Version 0.96 Copyright © 1996, 1997 Andreas Dilger), (Version 0.88 Copyright © 1995, 1996 Guy Eric Schalnat, Group 42, Inc.)

ZLIB general purpose compression library version 1.1.4, Copyright © 1995-2002 Jean-loup Gailly and Mark Adler.

Microsoft WindowsはMicrosoft Corporationの登録商標です。

3D Systemsは、この文書において言及される組織、また夫々の製品またはサービスのための他の組織の商標を認識しています。

完全保証

3D Systems製品の完全保証については、弊社3DS Centralウェブサイト3dscentral.3dsystems.comでご確認いただけます。

FCC適合宣言

本装置は、FCC規格パート15に従って試験し、クラスAデジタルデバイスの制限を満たしていることがわかっています。これらの制限は、装置を商用環境で運用する際に、有害な干渉から合理的に保護できるように設計されています。本装置は高周波エネルギーを生成、利用し、それを放射する可能性があります。そのため、取扱いマニュアルに従わずに設置、使用すると、無線通信に有害な干渉を生じる恐れがあります。住宅地で本装置を運用すると有害な干渉を起こしやすくなり、その場合にはユーザーが自らの費用負担により干渉を取除く必要があります。

3D Systemsにより明確に承認されていない変更や改造を行うと、本装置を運転する権限が無効になる場合があります。




保証と責任の制限

本情報は3D Systemsのお客様の便宜のために3D Systemsが提供するものです。本情報は信頼できると考えておりますが、正確さ、特定の使用方法に対する適合性、あるいはそこから得られる結果に関して、如何なる種類の説明、保証、担保も行いません。情報は、全部あるいは大部分が実験室の作業に基づいており、必ずしも全ての条件で発揮される性能を示しているわけではありません。3D Systemsまたはその関連会社がどのような情報を提供しようとも、お客様には従事する活動について、連邦政府、州あるいは地域のどの法律、規則が関係するか、また業界のどの実践が関係するかを判断する全責任があります。また、実際の運用条件においてそれらの法律、規則、あるいは規格が適合することを保証する全責任があります。3D Systemsはこれらの領域において責任を負いません。

如何なる場合であっても、特別な損害や間接的な損害を含め、本情報を利用または信頼したことにより生じるどのような性質の損害であっても3D Systemsは責任を負いません。本情報を使用することにより生じる全てのリスクはお客様が負います。これからお客様が本資料を使用すると、前述の内容に合意したと認めることになります。この束縛を望まないお客様は、本資料を3D Systemsに返却してください。本書に含まれる内容は、特許により保護された発明の特許権所有者の許可を得ずに実践する許可、推奨、誘導のいずれでもないと考えます。

シンボルマーク

以下のシンボルが、ProJet x60シリーズシステムおよび同マニュアルで使用されています。

	一般的な注意: ユーザーは起こりうる機器へのダメージを避けるため、注意してください。
	表面が高温の恐れあり: 同ラベルが貼付してあるアイテム上、またはその近くで作業する場合には、ユーザーは注意してください。
	高電圧: ユーザーは正しい電気安全予防措置を使用してください。

目次

1	ProJet x60 シリーズ概要	1
1.1	主要機能.....	1
1.2	仕様.....	2
1.3	コンピュータ/システム要件.....	4
1.3.1	ソフトウェア.....	4
1.3.2	推奨システム.....	4
1.4	3D プリンターシステムのしくみ.....	4
1.5	重要用語.....	5
1.6	ProJet x60 コンポーネント.....	7
1.6.1	システム外観.....	7
1.6.2	プリンター内観.....	8
1.6.3	ProJet x60 シリーズ後部外観.....	10
1.6.4	ProJet x60 シリーズ後部外観 - 接続部.....	11
1.6.5	サービスステーション.....	12
1.6.6	キャリッジおよびプリントヘッド.....	13
1.6.7	ポゴピンおよびセプタム.....	14
1.6.8	コントロールつまみ操作方法.....	14
1.7	LCD メニュー概要 - ProJet 160.....	15
1.8	LCD メニュー概要 - ProJet 260C.....	15
1.9	LCD メニュー概要 - ProJet 360.....	15
1.10	LCD メニュー概要 - ProJet 460Plus.....	16
1.11	その他の情報が必要な場合.....	16
1.12	3D Systems へのお問合せ.....	16
2	ビルドのセットアップとプリント	17
2.1	3DPrint のインストール.....	17
2.2	3DPrint でモデルを開く.....	17
2.2.1	3DPrint メインウィンドウ.....	17
2.2.2	モデルの向き、強度とプリント速度.....	17
2.3	デフォルト設定のチェック.....	18
2.3.1	プリンター設定.....	18
2.4	ビルド設定のチェック.....	18
2.5	造形エリアの準備.....	18
2.6	ビルドのプリント.....	19
2.7	モデルを乾燥させる.....	20
2.8	モデルのクリーニング.....	20
2.8.1	ラフクリーニング.....	20
2.8.2	ファインクリーニング.....	21
2.8.3	リムーバブルビルドプレートの使用.....	21
2.9	次のステップ: プリンターのクリーニング.....	22
3	日々のクリーニング	23
3.1	余剰コア材料のバキューム.....	23

3.2	破片セパレーターのクリーニング	24
3.3	ファストアクシスレールとキャリッジのクリーニング	25
3.4	サービスステーションのクリーニング	26
3.4.1	例 - 汚れたサービスステーション	26
3.4.2	例 - クリーンなサービスステーション	27
3.4.3	クリーニング手順	27
4	ポストプロセス	29
4.1	水含浸によるポストプロセス	29
4.2	ColorBond™でのポストプロセス	29
5	その他の操作方法について	30
5.1	プリンタステータスレポート	30
5.2	プリンタステータスダイアログ	30
5.2.1	プリント準備が整っている	31
5.2.2	プリント準備ができていない	32
5.3	プリントヘッドの交換	33
5.4	バインダーの充填	37
5.5	コア材料の充填	38
5.6	クリーニング液の充填	39
5.7	廃液トレイの交換	39
5.8	ビルドピストンの配置	40
5.9	カバー	40
6	プリンターメンテナンス	41
6.1	メンテナンスダイアログ	41
6.2	ファストアクシスベアリングの注油	41
6.3	ピストンねじの注油	42
6.4	スローアクシスベアリングの注油	44
6.5	スプレッドローラーのクリーニング	45
6.6	ファームウェアのアップグレード	46
6.7	プリンター保管時の準備	46
7	ProJet x60 プリンターのトラブルシューティング	47
7.1	まず始めに	48
7.2	起動の問題	49
7.3	プリントヘッドエラー/もろいモデル	50
7.3.1	まず始めに	50
7.3.2	プリントヘッド/もろいモデルのトラブルシューティング	51
7.4	動作エラー/ファストアクシス	52
7.4.1	ファストアクシスのトラブルシューティング	53
7.5	動作エラー/スローアクシス	54
7.5.1	スローアクシスのトラブルシューティング	55
7.6	ネットワークエラー/プリンター接続不可能	56
7.7	ネットワークエラー/パケットタイムアウト	57
7.8	モデル品質問題 - むら・縞のあるモデル、剥離、もろいモデル	58
7.9	モデル品質問題 - 表面仕上がりが粗い	59

7.9.1 横方向の表面仕上がりが悪い.....	59
7.9.2 縦方向の表面仕上がりが悪い.....	59
7.10 様々な問題.....	60
7.10.1 バキューム吸引 低/なし.....	60
7.10.2 バインダーカートリッジが一杯なのに、空であると3DPrintが表示.....	61
7.11 エラーコードおよびメッセージ - 詳細.....	62
7.12 追加情報.....	63
7.12.1 素材.....	63
7.12.2 サービス.....	63
7.13 サービスコール.....	64

1 ProJet x60シリーズ概要

この度は最新型3DプリンターProJet® x60シリーズをご導入いただきまして、誠にありがとうございます。同シリーズには性能の異なる4機種があります。

機種	色	クリーニング	造形サイズ
ProJet® 160	モノクロ	独立したコア・リサイクリング・ステーション	185 x 236 x 132 mm (7.3インチ x 9.3インチ x 5インチ)
ProJet® 260C	CMY 64色	独立したコア・リサイクリング・ステーション	185 x 236 x 132 mm (7.3インチ x 9.3インチ x 5インチ)
ProJet® 360	モノクロ	組込み	203 x 254 x 203 mm (8インチ x 10インチ x 8インチ)
ProJet® 460Plus	CMYフルカラー	組込み	203 x 254 x 203 mm (8インチ x 10インチ x 8インチ)

ProJet x60シリーズは、オート機能と3Dプリントプロセスの機能を取入れた3Dプリンターです。使い易さ、静音、オフィスに配慮したデザイン高性能複合素材の使用という機能を搭載しているProJet x60シリーズは、今日あるラピッドプロトタイピングにおいて最もコストパフォーマンスの高い3Dプリンターです。

更に、ProJet x60シリーズは上表にまとめた差異があるほかは、同一のハードウェアおよびコントロール機能を搭載しています。こうした共通性があるため、複数の装置を備えた施設ではトレーニングがシンプルになります。

同マニュアルは、お客様がお使いのプリンターの取扱い方法や、3Dプリントについて説明いたします。またそれらに加え、3Dプリントや様々なアプリケーションおよび技術についての情報は、3DS Centralウェブサイト 3dscentral.3dsystems.comにてご覧いただけます。

同ウェブサイトは初心者やより進んだユーザー夫々に対応しています。すぐに同サイトにご登録いただき、これらの有用な情報源を是非ご活用ください。(サイト使用は全て無料)

1.1 主要機能

ProJet x60シリーズは使い易いオート機能を搭載したコンパクトタイプの3Dプリンターであり、ユーザーの皆様から最もご要望の高かった以下の機能を搭載しました:

- 解像度300 x 450 DPIで、素晴らしい表面仕上げと精度を実現
- 自動コア除去
- クイック充填パインダーカートリッジ
- 繊細なモデルのクリーニングをやすくするリムーバブルビルドベッド(ProJet 160および260Cのみ)
- 軽量で移動が簡単
- メンテナンスがより簡単な、改良デザイン
- オフィスフレンドリー: オフィス使用にも安全な造型素材、アクティブダストコントロール機能、ゼロ廃液
- 製品機種間で共通したコントロールおよびハードウェアにより、より手軽なクロストレーニング

1.2 仕様

注記されていない限り、以下仕様はProJet x60の全機種に共通します。

筐体寸法およびタイプ	<p>ProJet 160/260C:</p> <ul style="list-style-type: none"> • トップカバーを閉じた状態: 幅74 cm x 奥79 cm x 高140 cm (幅29インチ x 奥31インチ x 高55インチ) • トップカバーを開いた状態: 幅74 cm x 奥79 cm x 高183 cm (幅29インチ x 奥31インチ x 高72インチ) • フルカラー機能。カラーシェル厚=0.635 mm (0.025インチ) (ProJet 260Cのみ) <p>ProJet 360/460Plus:</p> <ul style="list-style-type: none"> • トップカバーを閉じた状態: 幅122cm x 奥79cm x 高140cm (幅48インチ x 奥31インチ x 高55インチ) • トップカバーを開いた状態: 幅122cm x 奥79cm x 高183cm (幅48インチ x 奥31インチ x 高72.3インチ) • 統合型ワーキングエリア • フルカラー機能。カラーシェル厚=0.635 mm (0.025インチ) (ProJet 460Plusのみ) <p>全機種共通:</p> <ul style="list-style-type: none"> • キャスター4個付フロアスタンド型。正面2個のキャスターはロック可能。 • 統合型バキュームシステム
筐体重量	<p>ProJet 160/260:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 166 kg (365 lbs) <p>ProJet 360/460Plus:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 193 kg (425 lbs)
ネットワーク接続 操作環境	TCP/IP 100/10 Base T
周囲温度	<ul style="list-style-type: none"> • 最高温度範囲: 10 - 29.4 ° C (50-80 ° F) • 推奨温度範囲: 12.7 - 26.6 ° C (55-80 ° F)
周囲の相対湿度	<ul style="list-style-type: none"> • 最高RH範囲: 15 - 70%、結露しない状態 • 推奨RH範囲: 20 - 60%、結露しない状態 <p>(極端な状態では、最適でないパフォーマンスを経験する場合があります)</p>

造形サイズ	ProJet 160/260: <ul style="list-style-type: none"> 185 mm x 236 mm x 132 mm (7.3インチ x 9.3インチ x 5インチ) 340立法インチ造形可能
造形スピード	ProJet 360/460Plus: <ul style="list-style-type: none"> 203 mm x 254 mm x 203 mm (8インチ x 10インチ x 8インチ) 640立法インチ造形可能
レイヤー厚	2-4層/分 ProJet 160/260C: <ul style="list-style-type: none"> 0.102 mm (0.004インチ)
解像度	ProJet 360/460Plus: <ul style="list-style-type: none"> 0.102 mm (0.004インチ) 300 x 450 dpi ProJet 160/260C: <ul style="list-style-type: none"> 最小表現サイズ 0.41mm (0.16インチ)
再現カラー数	ProJet 260C: <ul style="list-style-type: none"> 64色
騒音レベル	ProJet 460Plus: <ul style="list-style-type: none"> CMYフルカラー プリント中 = 57dB オーバーフロー除去中 = 66dB バキューム中 - カバー開状態 = 86dB
CSA、CE承認	ProJet 360/460Plus: <ul style="list-style-type: none"> 細かいPXLコア除去 = 80dB
電力要件	CE基準およびUL基準に準拠しています。 ProJet 160/260C: <ul style="list-style-type: none"> 100 - 120V~, 6.0A, 50 - 60Hz 230V~, 2.75A, 50 - 60Hz ヒューズ: 6.3A 260V 遅延型
消耗品 -	ProJet 360/460Plus: <ul style="list-style-type: none"> 100 - 120V~, 7A, 50 - 60Hz 230V~, 4A, 50 - 60Hz ヒューズ: 6.3A 250V 遅延型
高性能複合性素材	VisiJet® PXL™コア™とVisiJet® PXL™バインダー 3D Systemsはプリンター用の新素材の開発を常に行っています。最新の情報については、弊社ウェブサイト 3dscentral.3dsystems.com のMaterialsのセクションをご覧ください。

プリントヘッド	全機種共通: • HP11 クリア
廃液システム	ProJet 260C/460Plus: • HP57 3色 引出式廃液トレイ

1.3 コンピュータ/システム要件

1.3.1 ソフトウェア

- 3DPrint™ 1.0以降

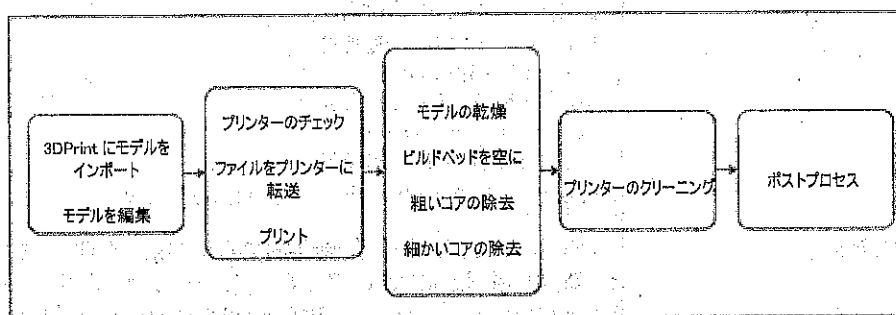
1.3.2 推奨システム

これらのシステム構成は、ファイルサイズおよびタイプによって、より高性能のコンピュータを必要とする場合があります。詳細については、最寄りの販売代理店へご連絡ください。もしくは、3DS Centralウェブサイト 3dscentral.3dsystems.com の Support セクションをご覧ください。

1.4 3Dプリンターシステムのしくみ

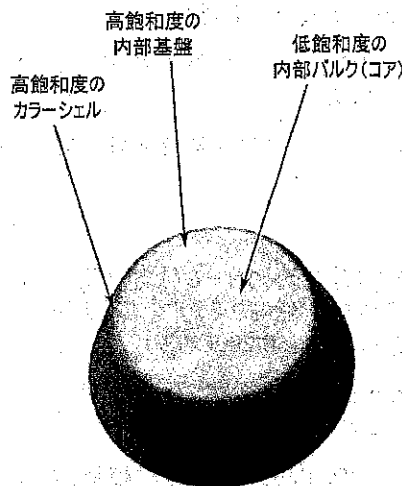
ProJet® ColorJet™ プリンターシステムは、マサチューセッツ工科大学の特許を受けた3DP®技術(3D Printing)です。3Dプリントには以下のプロセスがあります:

- ソリッド3Dモデリングファイルの3DPrintソフトウェアへのインポート
- ファイルを3DPrintソフトウェアでセットアップ
- モデルのプリント
- モデルを乾燥させ、ビルドベッドを空にして、余剰のPXLコア材料を除去
- プリンターのクリーニングとお手入れ
- (オプション) プリントしたモデルへ、ポストプロセス素材を使用



スタートするには、3DPrintソフトウェアで3Dデータを読み込み(3DPrintは殆どの3Dモデリングソフトウェアのファイルに互換性があります)、0.102 mm(0.004インチ)厚のクロスセクションもしくはレイヤーに変換します。3DPrintはプリント前に、モデルを造形するのに必要なレイヤー数をプリントするのに十分な消耗品があるかどうか、モデルの形状を評価しチェックし、十分な消耗品がある場合には、プリンターは夫々のレイヤーをモデル底部から上部まで順番にプリントします。もし十分な消耗品がない場合には、3DPrintはプリントジョブを開始する前に、コア充填、バインダー充填、もしくはプリントヘッドの交換を指示します。

プリント中、バインダーは端部分により高い飽和度で塗布され、モデル外部のために強い「シェル」を造形します。カラープリンターでは、このシェルに色が含まれます。次に、強い足場のような働きをする基盤は、強度を付加するためにバインダーをより高い飽和度で塗布し、モデル壁部分のために造形されます。残りの内側部分は低いバインダー飽和度でプリントされ、モデルに安定性をもたせます。下図を参照してください。



モデルのプリントが終了すると、ユーザーは内蔵バキュームシステムを使用し、モデルの周囲とモデルに付着している殆どの余剰コア材料を吸い取ってビルドベッドを空にします。この「ラフクリーニング」により、コアをフィーダーに戻して再使用します。ラフクリーニングをしたら、プリンターからモデルを取出せます。取出して、「ファインクリーニング」をしてください。ファインクリーニングは、圧縮エアを用いて残ったコア材料を吹き飛ばす作業と、付着しているコアをほぐすモデルのブラシ掛けから成ります。ファインクリーニングは別個のコア・リサイクリング・ステーションまたはワーキングエリアを備えたプリンター内で簡単に作業できます。

モデルを評価し、もしくは任意の含浸剤でポストプロセス作業を施すことで、強度や耐久性を付加することができます。完成したモデルを手にするので、あなたは同日または数時間のうちにデザインを改善したり、修正したりすることが可能になります。

1.5 重要用語

バインダー - VisiJet PXL液バインダーはHP11プリントヘッドを通してVisiJet PXLコア材料に塗布されます。バインダー飽和度は、モデル形状によって異なります。3DPrintソフトウェアは、殆どのモデル形状に適したデフォルトのコアおよびシェル飽和値を使用します。

ビルドベッド - フィーダー前部に位置するモデルをプリントするエリア。ビルドベッドのプラットフォームは、プリンターLCDメニューのコマンドを使用することで上下させることができます。毎プリント前に、プリンターはビルドベッドをVisiJet PXLコアで満たし、コアの最終層を広げることでビルドベッドの表面は完璧に滑らかな平面に保たれます。

造形エリア - プリンター内部の、ビルドベッド、サービスステーション、破片セパレーター、キャリッジ、ファストアクシスアセンブリ、バキュームホースおよびフィーダーを格納した部分。

キャリッジ - プリントヘッドと、そのポゴピンコネクタを格納したアセンブリ。

消耗品 - VisiJet PXLコア、VisiJet PXLバインダーおよび使用する含浸剤(ワックス、塩水、ColorBond、StrengthMax)。全ての消耗品は最速のプリントおよび最高のコストパフォーマンスのために開発されています。

破片セパレーター - 造形エリア内に位置します。これには、全てのバキューム操作中にプリンターフィーダーへ運ばれるコアの中から、破片等を取除く機能があります。

デッキ - ビルドベッド周りのエリア。

フィーダー - PXLコアを保管するコンポーネント。造形後にバキュームされたコア、もしくは手作業でビルドベッドから除去されたコアは、リサイクルされ次のプリントジョブ用にフィーダーへ戻ります。

ファストアクシス - キャリッジが移動するファストアクシスレールを格納したプリンターコンポーネント。ファストアクシスは、造形エリアデッキ下に格納されているスローアクシスレール上を移動します。

倉浸 - 様々なポストプロセス製品（レジン、ワックス、エポキシ等）を十分にクリーニングしたモデルに使用し、強度や耐久性など特定の機能を付加すること。

LCD - 液晶ディスプレイ

プラットフォーム - ビルドベッド内にある金属の板。プラットフォーム（あるいはビルドプラットフォーム）は、LCDメニューの適切なコマンドを選択することで上下させることができます。繊細なモデルをコア・リサイクリング・ステーションに移動しやすいよう、ビルドプラットフォームを取外すこともできます（ProJet 160/260Cのみ）。

ポゴピン - プrintヘッドが接触する、金色のコンタクトピン。Printヘッドを取外したり、クリーニングしたり、もしくは交換する度に、アルコール綿を使ってポゴピンをクリーニングしてください。

Printヘッド - ProJet 160および360では、HP11Printヘッドを1つ使用します。このPrintヘッドは、ごく小さなPXLバインダーの液滴をPXLコア材料に吹き付けることにより、モデルのパターンをPrintします。新しいHP11Printヘッドがインストールされると、バインダー塗布に使用するために、プリンターは自動パーージを行ってPrintヘッドからインクを抜いてクリーニングします。**注記:**HP11モデルC4810Aブラックカートリッジのみが使用できます。

ProJet 260Cおよび460Plusでは、更にHP57Printヘッドも1つ使用します。着色されたインクをモデルの外側に塗布します。

Printヘッドコンタクト - Printヘッドの接点は、ポゴピンと接触します。

パーージ - HP11Printヘッドからインクを取除き、PXLバインダー塗布のために準備する課程のこと。

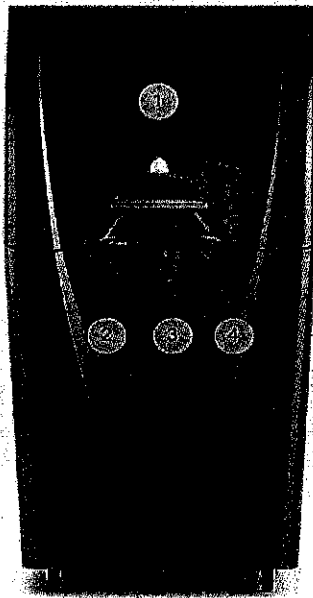
サービステーション - Printヘッドジェットノズル部分をクリーニングし、Print中に蓄積された残存物を除去します。毎造形後にサービステーションをクリーニングし、残存物を除去することは非常に重要です。もしサービステーションがクリーンでないと、Printヘッドがきちんとクリーニングされず、結果としてPrintヘッドの寿命が短くなります。

廃棄トレイ - 廃棄バインダーを吸収します。3DPrintで指示された場合のみ交換してください。リアパネルを外し、プリンター背面底部にあります。

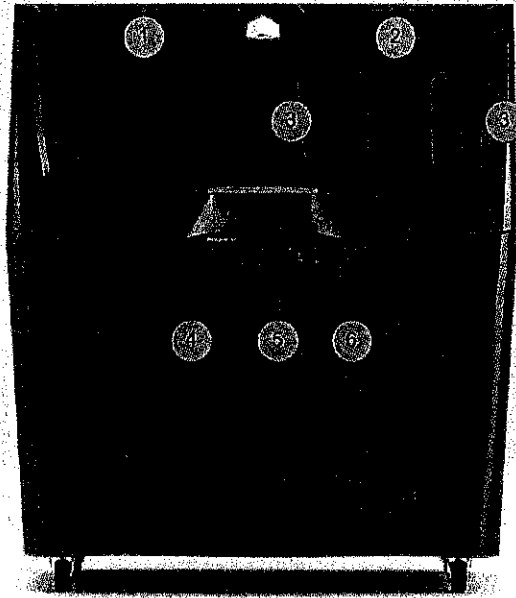
1.6 ProJet x60コンポーネント

ProJet x60システムのメインコンポーネントは下記のとおりです。特筆されている場合を除き、全てのコンポーネントは4機種共通です。

1.6.1 システム外観



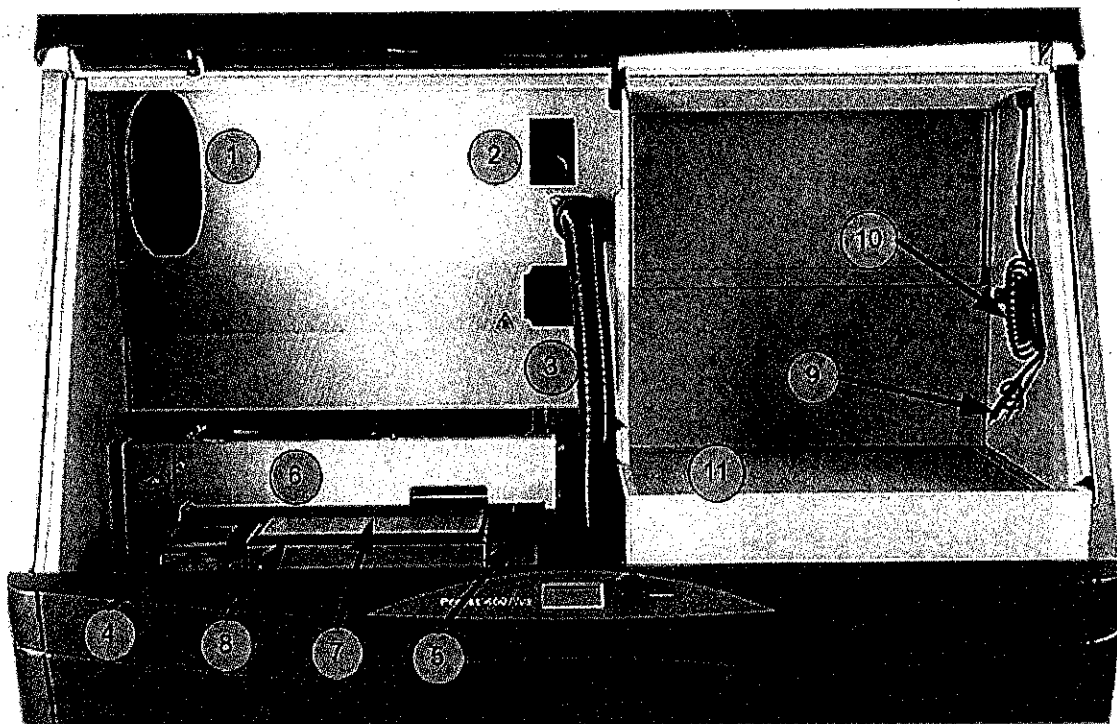
ProJet 160/260C



ProJet 360/460Plus

番号	ProJet 160/260C	ProJet 360/460Plus
1	造形エリア	造形エリア
2	コントロールパネル	ワーキングエリア
3	LCDディスプレイ	アームホール
4	コントロールつまみ	コントロールパネル
5		LCDディスプレイ
6		コントロールつまみ

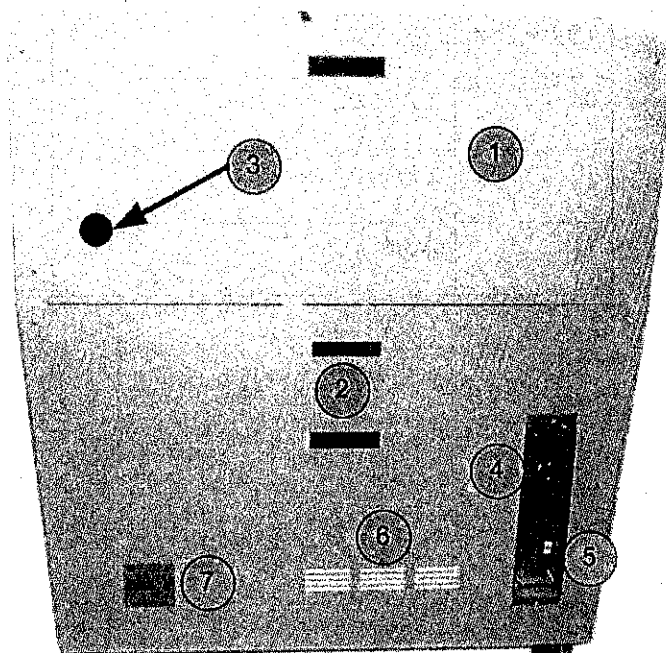
1.6.2 プリンター内観



番号	コンポーネント名称
造型エリア(全機種)	
1	バインダーカートリッジ (外した状態)
2	破片セパレーター (外した状態)
3	バキュームホース
4	サービスステーション
5	デッキ
6	ファストアクシスアセンブリ
7	ビルドベッド
8	フロントオーバーフロー

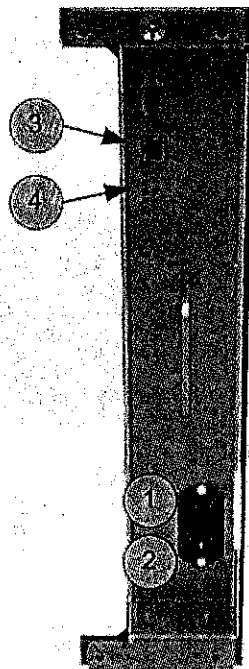
ワーキングエリア (360および460Plusのみ)	
9	エアブラシ
10	エアホース
11	穴あきフロア

1.6.3 ProJet x60シリーズ後部外観



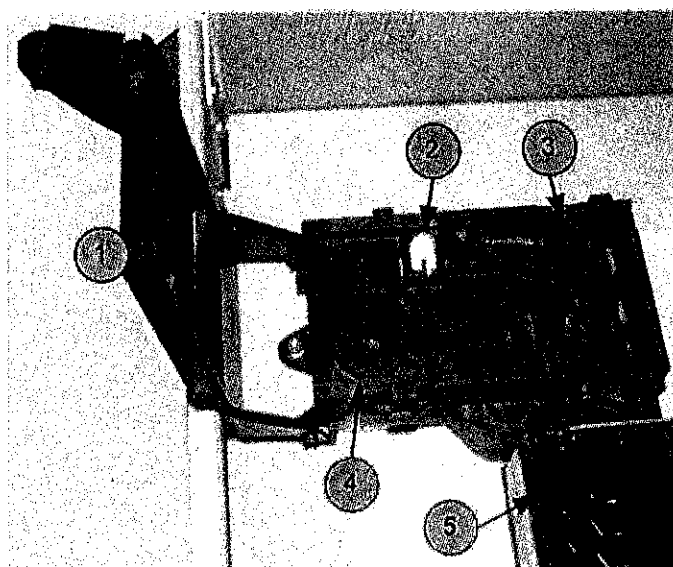
番号	コンポーネント名称
1	リアパネル
2	持ち手
3	バキュームポートの位置 - 外部コア・リサイクルリング・ステーション接続用 (ProJet 160/260Cのみ)
4	電気ボックス(E-Box)
5	電源接続部および電源スイッチ
6	吸気口
7	ネームプレート(シリアル番号)

1.6.4 ProJet x60シリーズ後部外観 – 接続部



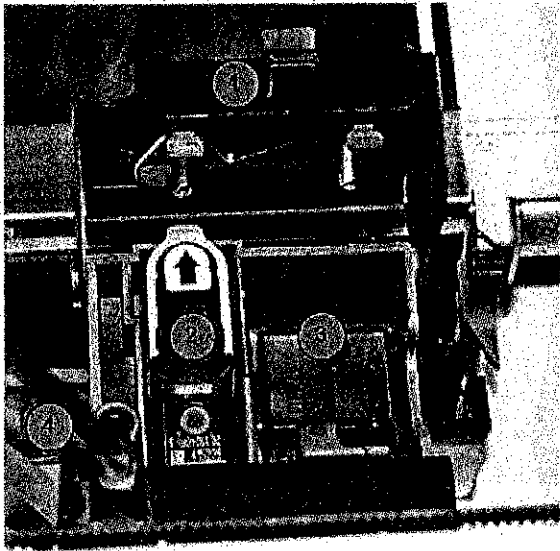
番号	コンポーネント名称
1	電源スイッチ
2	電源コード接続部
3	ネットワークケーブル接続 (Ethernet/RJ-45)
4	診断LED

1.6.5 サービスステーション

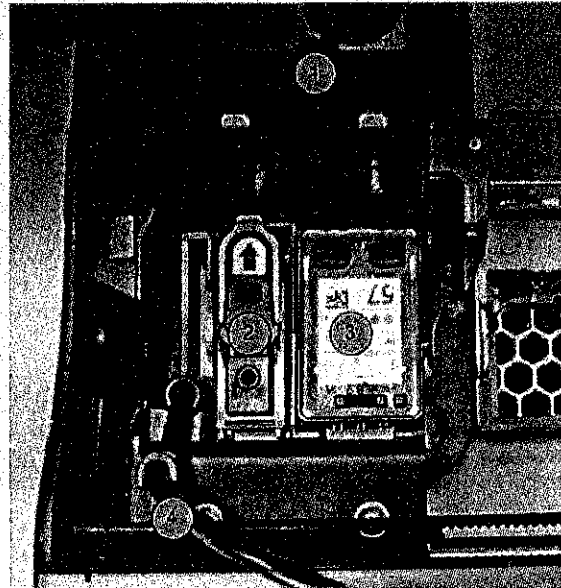


番号	コンポーネント名称
1	カバー
2	ウイック
3	スクイージー
4	注水口キャップ(クリーニング液)
5	フロントオーバーフロー

1.6.6 キャリッジおよびプリントヘッド



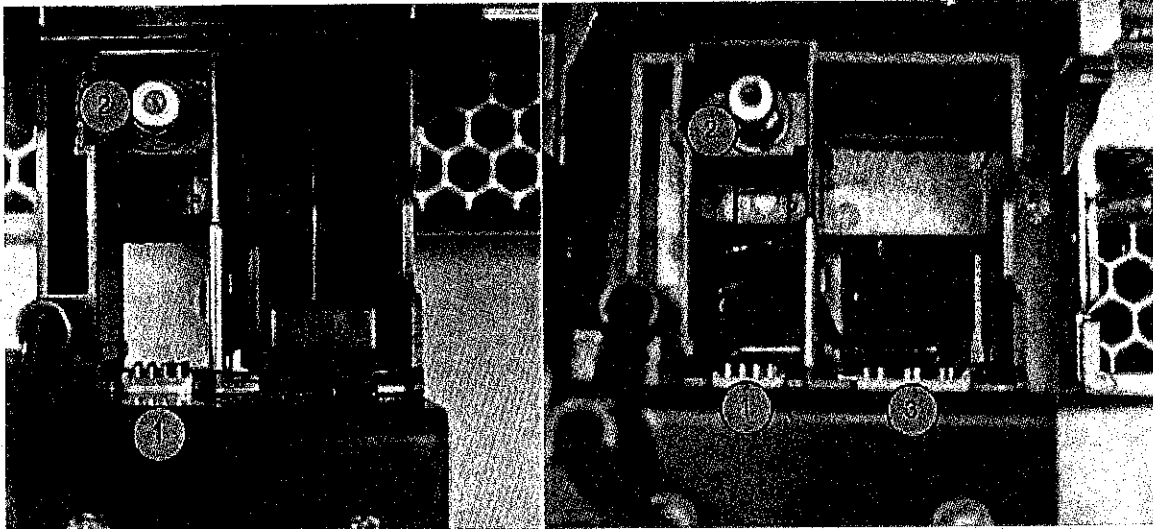
ProJet 160/360



ProJet 260C/460Plus

番号	コンポーネント名称
1	カバー
2	プリントヘッド(HP11)
3	キャリッジプラグ (ProJet 160/360のみ) カラープリントヘッド(HP57) (ProJet 260C/460Plusのみ)
4	プリントヘッドチューブ

1.6.7 ポゴピンおよびセブタム



ProJet 160/260

ProJet 260C/460Plus

番号	コンポーネント名称
1	ポゴピン - バインダープリントヘッド (HP11)
2	セブタム - バインダープリントヘッド (HP11)
3	ポゴピン - カラープリントヘッド (HP57) (ProJet 260C/460Plusのみ)

1.6.8 コントロールつまみ操作方法

コントロールつまみを一回押し:

- LCDメニューを起動します。
- メニューアイテムを選択します。
- サブメニューを開きます。
- メニュー機能をスタート/キャンセル/ストップします。

コントロールつまみを左右に回し:

- メニューアイテムをハイライトさせます。

1.7 LCDメニュー概要 - ProJet 160

メインメニュー	プリントヘッド・サブメニュー	造形エリア・サブメニュー
VACUUM	MAIN MENU >	MAIN MENU >
EXTERNAL CLEANING	CHANGE PRINTHEAD	RAISE PLATFORM
PREP BUILD CHAMBER	FILL BED & PRINT BLOCK	LOWER PLATFORM
ACCESS BUILD PLATE	PRINT BLOCK ONLY	SPREAD LAYER
STATUS REPORT	PURGE PRINTHEAD	FILL BED
PRINTHEAD >		CONTROL ROLLER
BUILD CHAMBER >		
GO ONLINE		

1.8 LCDメニュー概要 - ProJet 260C

メインメニュー	プリントヘッド・サブメニュー	造形エリア・サブメニュー
VACUUM	MAIN MENU >	MAIN MENU >
EXTERNAL CLEANING	CHANGE PRINTHEADS	RAISE PLATFORM
PREP BUILD CHAMBER	FILL BED & PRINT BLOCK	LOWER PLATFORM
ACCESS BUILD PLATE	PRINT BLOCK ONLY	SPREAD LAYER
STATUS REPORT	PURGE HP11 PRINTHEAD	FILL BED
PRINTHEADS >		CONTROL ROLLER
BUILD CHAMBER >		
GO ONLINE		

1.9 LCDメニュー概要 - ProJet 360

メインメニュー	プリントヘッド・サブメニュー	造形エリア・サブメニュー
VACUUM/CLEANING	MAIN MENU >	MAIN MENU >
PREP BUILD CHAMBER	CHANGE PRINTHEAD	RAISE PLATFORM
STATUS REPORT	FILL BED & PRINT BLOCK	LOWER PLATFORM
PRINTHEAD >	PRINT BLOCK ONLY	SPREAD LAYER
BUILD CHAMBER >	PURGE PRINTHEAD	FILL BED
GO ONLINE		CONTROL ROLLER

1.10 LCDメニュー概要 - ProJet 460Plus

メインメニュー	プリントヘッド・サブメニュー	造形エリア・サブメニュー
VACUUM/CLEANING	MAIN MENU >	MAIN MENU >
PREP BUILD CHAMBER	CHANGE PRINTHEADS	RAISE PLATFORM
STATUS REPORT	FILL BED & PRINT BLOCK	LOWER PLATFORM
PRINTHEADS >	PRINT BLOCK ONLY	SPREAD LAYER
BUILD CHAMBER >	PURGE HP11 PRINTHEAD	FILL BED
GO ONLINE		CONTROL ROLLER

1.11 その他の情報が必要な場合

クイックスタートガイド クイックリファレンスガイドは、プリンター付属の3DPrintインストール媒体(たいていはUSBメモリ)に含まれています。写真つきでシンプルなガイドで、プリントジョブを通してステップ毎に説明します。コピーが必要な場合には、弊社ウェブサイト3dscentral.3dsystems.comをご覧ください。

ソフトウェアユーザーマニュアル 3DPrintソフトウェア用ユーザーマニュアルは、ソフトウェア付属のインストール媒体(たいていはUSBメモリ)に含まれています。コピーが必要な場合には、弊社ウェブサイト3dscentral.3dsystems.comをご覧ください。

ポストプロセス お使いのプリンターと使用できる様々なポストプロセス製品についてより詳しい情報については、弊社ユーザーウェブサイト3dscentral.3dsystems.comのMaterialsセクションをご覧ください。

消耗品 消耗品/材料のご注文については、最寄りのサービスプロバイダもしくは販売代理店にお問合せください。

1.12 3D Systemsへのお問合せ

お使いの3Dプリンターや3DPrintソフトウェアについてご質問がありましたら、最寄りのサービスプロバイダまたは販売代理店にお問合せください。十分なお手伝いができない場合には、弊社に直接ご連絡ください。

修理及び技術サポート窓口

東朋テクノロジー株式会社

愛知県名古屋市中区栄三丁目10-22

電話：052-251-7250

FAX：052-251-3646

E-mail: toho3ds@toho-tec.co.jp

テクニカルサポート - アジア太平洋地域

電話：+852 8191 2453

FAX: +852 2948 2244

E-mail: support-apac@3dsystems.com