

AtomStack F5 MAX Cambrian

3Dプリンター ユーザーマニュアル



- English
- Deutsche
- Français

Version:V1.0

CE FC RoHS FDA   MADE IN CHINA

Shenzhen AtomStack Technologies Co.,Ltd.
www.atomstack3d.com

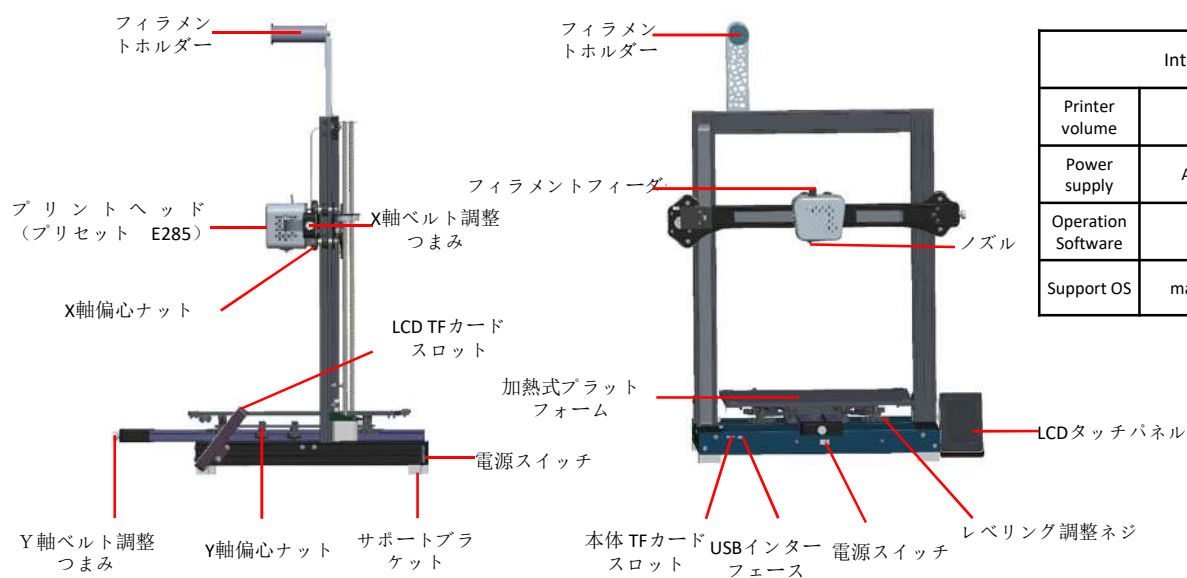
目 次

1. 注意事項と免責事項	3	9. プリントファイルの準備	18
2. 機器紹介.....	4	9.1 スライスファイルパラメータ紹介.....	18
3. 工具およびアクセサリ.....	5	9.2 スライスファイル作成.....	19
4. 組み立て前の点検.....	6	10. 機器の点検.....	20
5. 機器組み立て.....	7	10.1 プリント前のプリンター点検.....	20
5.1 Step1: Z軸組み立て.....	7	10.2 スクロールウィール点検	21
5.2 Step2: LCDタッチパネル取り付け.....	8	10.3 稼働ベルト点検	22
5.3 Step3: フィラメントホルダー取り付け.....	9	10.4 プリントヘッドノズルクリーニング	23
5.4 Step4: ケーブル接続	10	10.5 レベリング調整.....	24
6. プリントヘッド取り付け方法.....	11	11. 材料の準備.....	25
7. LCD タッチパネル紹介.....	12	11.1 材料引き込み準備.....	25
8. ソフトウェア設定.....	13	11.2 材料引き込み	26
8.1 ソフトウェアインストール.....	13	12. プリント開始.....	27
8.2 Step1: プリンター設定.....	14~15	13. プリント終了.....	28
8.3 Step2: 材料設定.....	16		
8.4 Step3: スライスファイル設定.....	17		

1. 注意事項と免責事項

1. Astomstack 3D プリンターはAC115VとAC230V2種類の電圧モードに対応しています。設備へのダメージを避けるため手動で適切な電圧に合わせてください。
2. 可燃性および爆発性の物質がある場所にプリンタを置かないでください。プリンタの安定性を確保するために、プリンタが配置されている場所に他の振動源がないことを確認してください。周囲温度は25°C、相対湿度は20%RH～50%RHです。
3. 安全のため、ぶつける挟むなどの傷害を避けるため造形中はプリンタのどの部分にも触れないでください。ノズルの温度は250°C、ヘッドベッドの温度は90°Cになる可能性があります。印刷中はそれらに近づかないでください。
4. 印刷のたびにプリントヘッドとノズルを清掃してください。ノズルが非常に高温になる可能性があるので注意してください。クリーニングする前に電源がオフになっていることを確認してください。プリンタに付属のツールでクリーニングしてください。プリンタは乾いた布で清掃してください。
5. この商品はおもちゃではなく、15歳未満の方にも適していません。子供がプリンターに触れないようにしてください。お子様と一緒にシーン操作を行う場合はご注意ください。取り付けおよび使用中に手を挟まないように注意してください。手を挟むことには責任を負いません。この製品を使用する前に、このドキュメントをよく読んで、お客様の法的権利、責任、および安全上の注意事項を理解してください。そうしないと、物的損害、安全事故、および個人の安全上の問題を引き起こす可能性があります。この製品を使用すると、このドキュメントのすべての条件と内容を理解し、受け入れたものと見なされます。ユーザーは、自分の行動とそれから生じるすべての結果に対して責任があります。ユーザーは、正当な目的でのみ製品を使用することに同意し、このドキュメントのすべての条件と内容、およびAtomStackが設定する関連のポリシーまたはガイドラインに同意します。Shenzhen AtomStack Technology Co.,Ltdは、この免責事項および安全操作ガイドを更新する権利を保有します。AtomStackは、ユーザーがこの製品を正常に使用しないために発生したすべての損失について責任を負いません。AtomStackには、ドキュメントを解釈し、法的要件に準拠する最終的な権利があります。AtomStackは、事前の通知なしに条件を更新、変更、または終了する権利を保有します。

2. 機器紹介



Introduction	
Printer volume	320*330*380mm
Power supply	AC100~240V 50/60HZ
Operation Software	Ultimaker Cura
Support OS	macOS、Windows&Linux

3. 工具およびアクセサリー



TF カード：
プリンター対象ファイルや設定ガイド動画など保存



ソケットレンチ：
ノズル交換に使用



E285 プリントヘッド
TPRプリント用2.85mmフィラ
メントおよび0.8mmノズル



E175プリントヘッド
PLA,PETGプリント用1.75mmフィラ
メントおよび0.4mmノズル



スクレーパー



TF カードリーダー



六角レンチ：
機器のメンテナンスに使用



オープンエンドレンチ：
偏心ナットを調整する



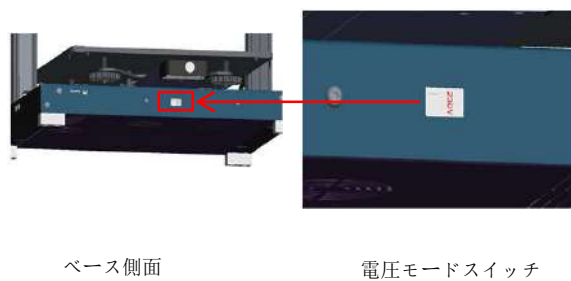
ニードル：
ノズルの清掃



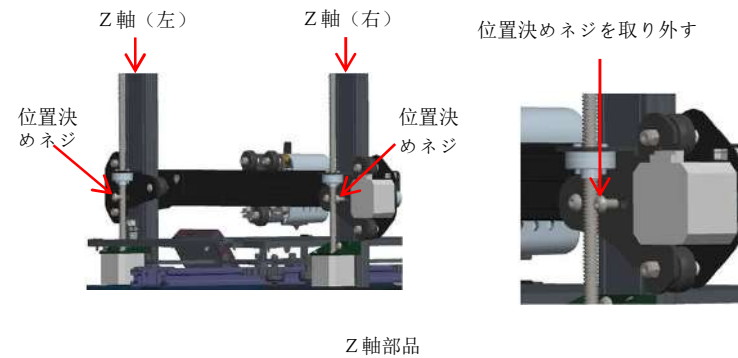
カットハサミ：
フィラメントの切断

4.組み立て前の点検

1. 3Dプリンターの電源スイッチにはAC115VとAC230Vの2種類の電圧モードがあります。ベースのスイッチを手動で電気回路に適した電圧に切り替えてください。

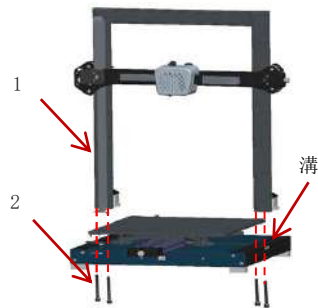


2. 輸送と取り出しの期間にX軸とZ軸（左右とも）と水平垂直を確保するために、Z軸（左右とも）はそれぞれ位置決めネジで固定されています。ユーザーは開梱後この位置決めネジを取り除いてください。



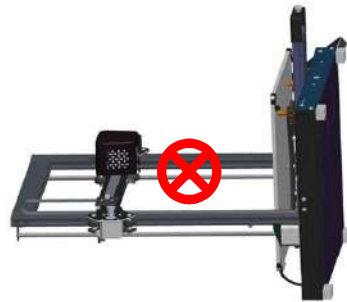
5. 機器組み立て

5.1 Step1 Z軸組み立て

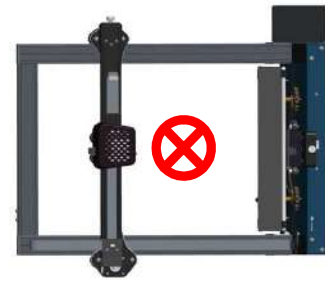


方法

1. Z軸左右をベースのサポートビームの溝の箇所に垂直に立てかけます。
2. ベースのサポートビームから点線に沿ってネジとネジ穴が落ちないように4本のM5*44ネジを挿入します。まず各ネジを緩めにセットし、4本のネジ全部が差し込まれた後、ネジをきつく締めます。



Z軸の枠組みを水平に寝かせてZ軸とベースを組み合わせたください。



Z軸の枠組を縦に寝かせてZ軸とベースを組み合わせたください。

Assembling parts



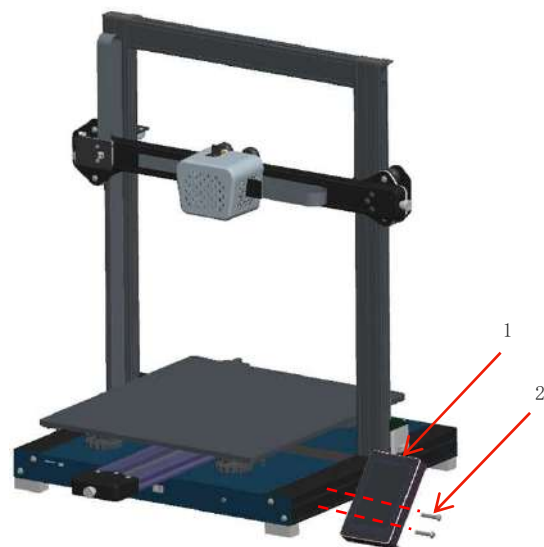
1. Z軸部品(E285付き)

2. ベース



3. M5*44 screw*4PCS

5.2 Step2: LCDタッチパネル取り付け



Assembling Parts



1. LCD*1PCS



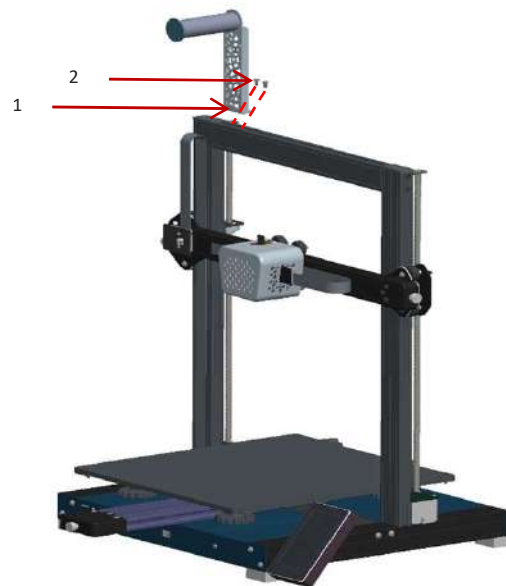
2. M5*14 screw*2PCS



方法

M5*14 screw 2個を使ってベースの右側に
CDを取り付けます。

5.3 Step3 フィラメントホルダー取り付け



Assembling Parts



1.bracket*1PCS



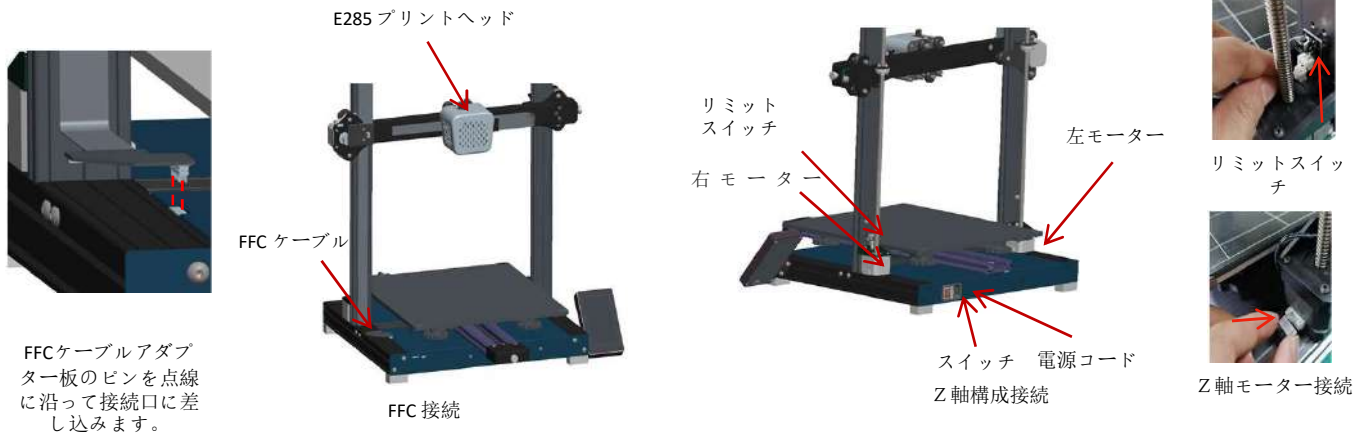
2.M5*14 screw*2PCS



方法

M5*14 screw2個でホルダーを枠に取り付けます

5.4 Step5: ケーブル接続



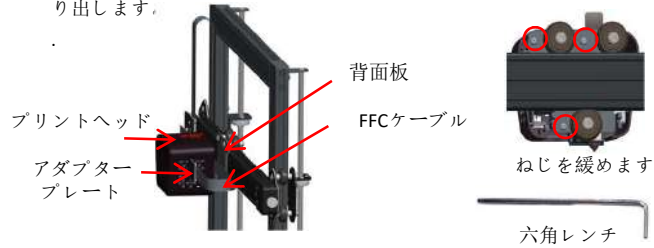
方法

1. Z軸ケーブルを垂直にベースのポートに差し込みます。
2. Z軸ケーブルを水平に両側モーターのポートに差し込みます。
3. リミットスイッチのケーブルを電源スイッチポートに垂直上向きに差し込みます。
4. 電源ケーブルを差し込みます。

6.プリントヘッド取り付け方法(E285/E175)

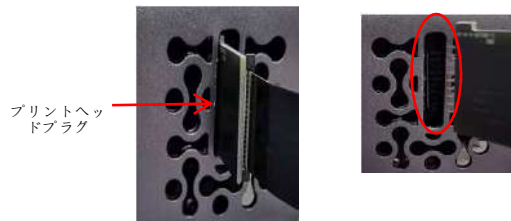
1.プリントヘッドの取り外し

プリントヘッドの背面に3本の固定ネジがあり、六角レンチを使用してネジを緩め（取り外す必要はありません）、既存のプリントヘッドを取り出します。



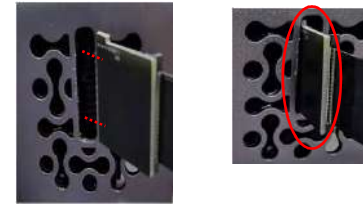
2.プリントヘッドFFCケーブルの取り外し

指でFFCケーブルアダプター板の両端をつまみ、まっすぐに引き出します。引き出す際に曲げたりしないように引き出す角度に注意ください。



3.新プリントヘッドへのFFCケーブルの差し込み

FFCケーブルアダプター板のピンをプリントヘッド内部のアダプター板接続口に点線に沿って差し込みます。ピン穴を揃えて、違う穴に挿入しないように注意ください。（下記画像参照）



4.新プリントヘッドの取り付け


背面板のネジ穴に合わせてプリントヘッドをネジで固定します。

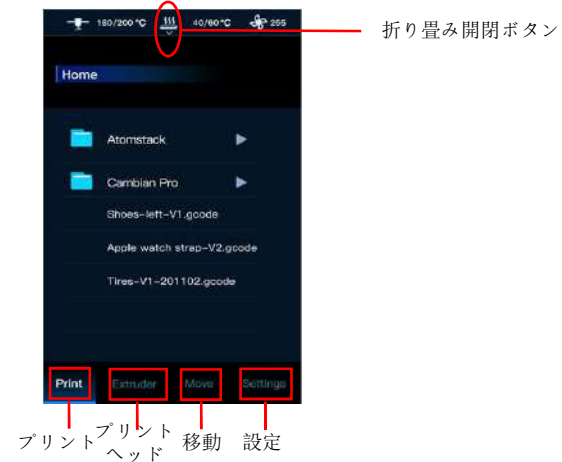
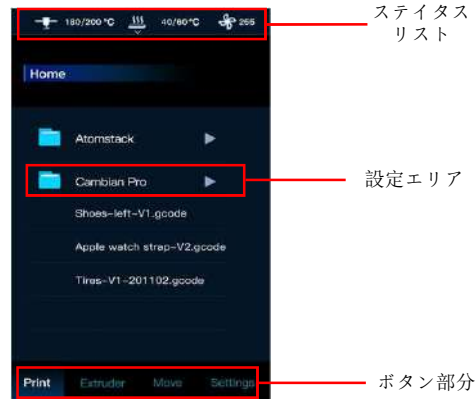


注意: デフォルトのプリントヘッドは285です。このページはE285からE175への取り換えの方法です。E285はTPR2.85mmフィラメント用、E175はPLA/PETG1.75mmフィラメント用です。

7.LCD タッチパネル紹介

7.1 LCD ボタン機能紹介

1. ボタン  をクリックしてメニューリストを展開または折りたたんで、プリント温度、加熱プラットフォーム温度、ファン速度などのパラメータを手動で設定します。
2. 「プリント」をクリックして、プリントする必要があるオブジェクトファイルを選択します。現在、当社のプリンタは「Gcode」形式でのみ使用できます。
3. 「プリントヘッド」をクリックして、手動で材料の投入と除去を設定します。
4. 「移動」をクリックして、X/Y/Z軸の移動を制御し、プラットフォームのバランス調整を行います。
5. 「設定」をクリックして、別の言語を変更したり、リセットなどをします。



8. ソフトウェア設定

8.1 ソフトウェアインストール

- AtomStack CambrianはMarlinオープンソースファームウェアを使用しているため、MarlinファームウェアをサポートするすべてのスライシングソフトウェアはCambrianプリンターと互換性があります。ここでは、最も広く使用されているUltimakerCuraソフトウェアをお勧めします。Ultimaker Curaは、MacOS、WindowsおよびLinuxシステムをサポートする優れたオープンソースソフトウェアです。
- Curaを入手するには、次のリンクにアクセスしてください：<https://ultimaker.com/software/ultimaker-cura>。ソフトウェアをダウンロードした後、指示に従ってインストールを完了してください。AtomStack CambrianにとってCuraの設定は3つのセクションがあります。A: プリンター設定 B.材料設定 C.オブジェクトパラメーター設定（必要なすべてのドキュメント、設定ファイル、およびビデオはTFカードにあります）。Cambrian Maxには、AtomStack E285 E3プリントヘッド（TPRフィラメントまたはその他の2.85mm径フィラメント用）とAtomStack E175 H2プリントヘッド（PLA PETGなどその他の1.75mm径フィラメント用）の2つの異なるプリントヘッドが装備されています。また、ノズルの直径も異なり、E285 E3は0.8mm、E175 H2は0.4mmであり、各ノズルのパラメータはすでに設定されています。次の手順では、AtomStack E285 E3プリントヘッドを使用してTPR材料に基づいて設定を示します。同様に、手順8.2～8.4に従ってE175H2を設定できます。2つのプリントヘッドのパラメーターが異なることに注意してください。、正しい設定ファイルで設定する必要があります。また、当社のWebサイトにアクセスして、最新の情報を入手することもできます。公式Webサイト（<http://atomstack3d.com/3dprinterdownload>）にアクセスして、最新のマザーボードファームウェア、画面ファームウェア、設定ファイル、マニュアル、およびその他の情報を入手することもできます（注： データバージョンのアップグレードまたはアップデートについて、随時最新バージョンを取得するように注意してください）

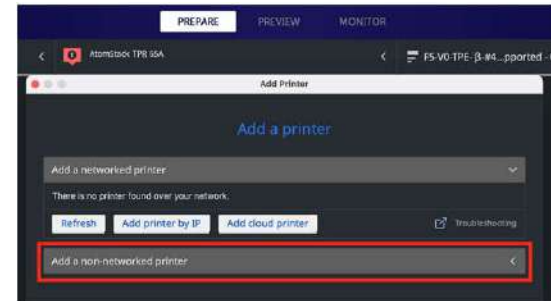
8.2 Step1: プリンター設定



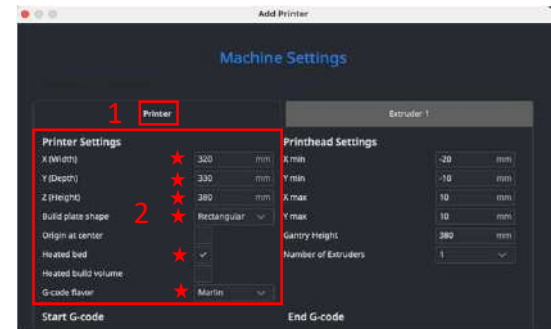
11. Curaソフトウェアをロードし、[PREPARE]タブで、デバイスリストをクリックし、[Add a printer]ボタンをクリックします



3 展開されたリストで、[Custom]グループを選択し、[Custom FFF Printer]ラジオボタンをオンにして、右側のページでプリンター名を[Cambrian Pro E285]に変更し、最後に[Add]ボタンをクリックします。



2 ポップアップウィンドウで[Add a non-networked printer]リストを展開します



4. ポップアップウィンドウの[Printer]タブで、図に示すように[Printer Settings]のパラメータを設定します。X: 320mm Y: 330mm Z: 380mm、heating bedの選択 '✓'、G-codeの選択を'Marlin'とします

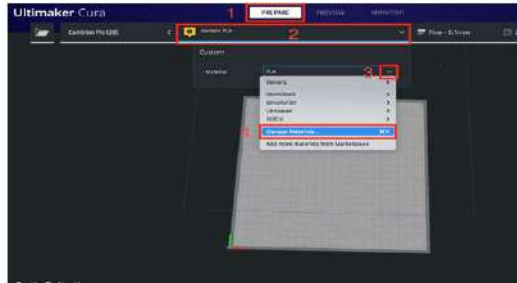


5. [Printer]オプションページで、[Start G-code]と[End G-code]のコードをそれぞれ削除し、付属のTFカードのデータパッケージから[CUSTOM]パッケージを見つけて、順番に1「Custom Files」>2「Cura config file」>3「PrinterStart & End Gcode」を開き、上図に示す[Start G-code]と[End G-code]にコピーします。（E285およびE175プリンターはコピーして[Start G-code]と[End G-code]を加える必要があります）

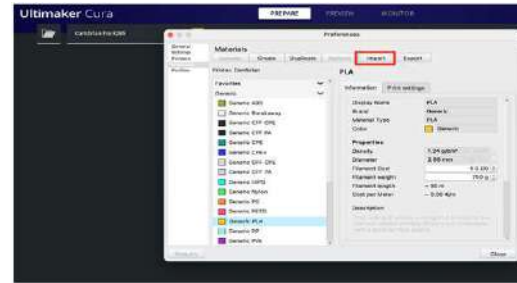


6. [Extruder1]タブで、現在インストールされているノズル仕様に従ってノズルパラメータを設定します。上の写真は、E285素材を印刷するためのノズルのパラメータ構成を示しています。ノズル口径：0.8mm、適合材質径：2.85mm（E175材質プリンターノズル口径：0.4mm、適合材質径：1.75mm）

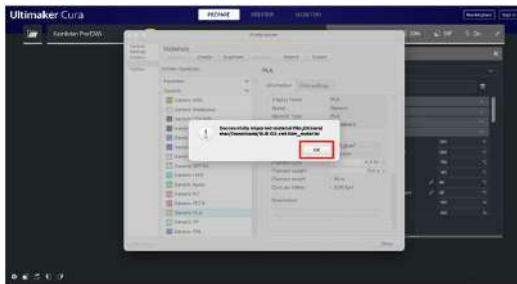
8.3 Step2: 材料設定



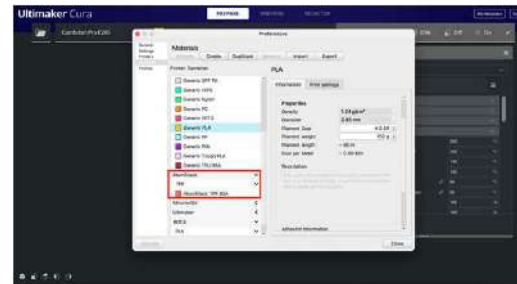
1. [PREPARE]タブで、番号「2」と「3」で示される材料のドロップダウンリストを順番に展開し、[Manage Materials...]ボタンをクリックして材料管理ページに入ります。



2. ポップアップウィンドウで、[Import]ボタンをクリックし、付属のTFカード情報で[CUSTOM]パッケージを選択して、1[Cura configfile] 2[Material Configs]をクリックして末尾が'fdm_material'ファイルを見つけファイル名をダブルクリックします。ここでは、例としてTPR60.xml.fdm_materialを取り上げます。

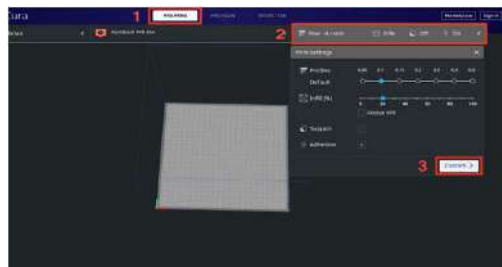


3.ポップアップウィンドウで[OK]をクリックして、材料のインポートを完了します。

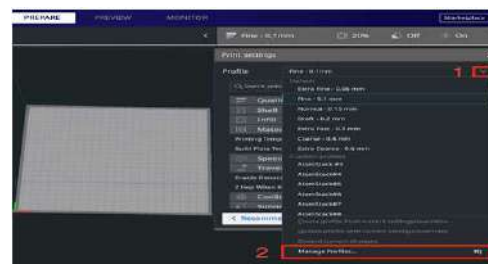


4.リストの「AtomStack」グループの下にインポートされた材料が表示されます。

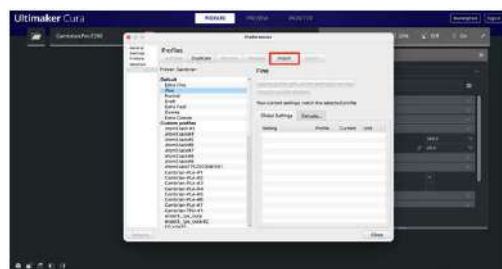
8.4 Step3: スライスファイルの設定



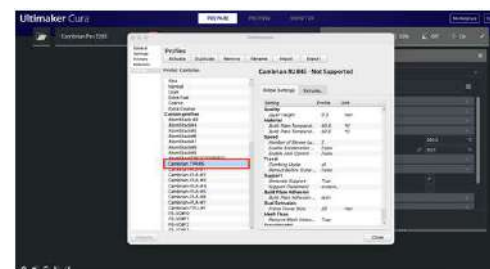
1.[PREPARE]タブで、番号「2」が表示されたパラメータメニューをクリックし、展開されたページの[Custom]ボタンをクリックします。



2.ポップアップページで、番号「1」で示される三角形をクリックしてスライスパラメーターリストを展開し、下部にある[Manager Profiles...]ボタンをクリックします。



3.ポップアップウィンドウで、[Import]ボタンをクリックし、付属のTFカードデータパッケージにある[CUSTOM]パッケージを選択して、順番に開きます1.[Custom Files] 2.[Cura configfile]
3.[Printing Profiles] ファイル名末尾が '.curaprofile' のファイルを検索し、ファイル名をダブルクリックして (PLA /TPR) スライスパラメーターのインポートを完了します。



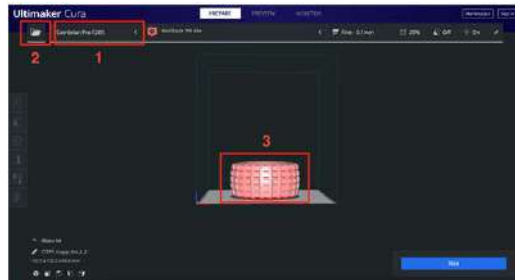
4.左側の操作リストの[Custom profiles]グループの下に、インポートしたばかりのスライスパラメーターがあります。ここでは、例として「CambrianTPR45.curaprofile」を取り上げます。

9.プリントファイルの準備

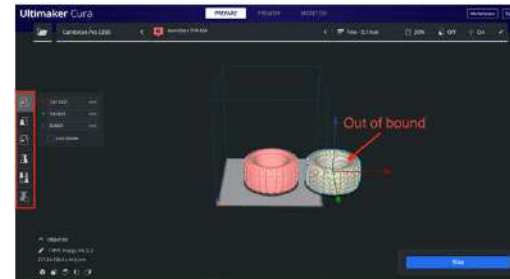
9.1 スライスファイルパラメータ紹介

- Ultimaker Curaの設定が完了したら、3Dプリントファイル以外のすべての準備が整いました。
- Ultimaker Curaソフトウェアは、.stl/.obj/.3mf/.polyなどのさまざまな形式の3Dデータ形式をサポートしています。おなじみのモデリングソフトウェアで3Dモデリングを行い、構築したモデルをこれらの形式のファイルにエクスポートできます。現在、ProE、AutoCAD、Maya、ZBrush、SketchUpなどのほとんどのモデリングソフトウェアは、上記の形式の1つ以上をエクスポートできます。
- モデル化しない場合も問題ありません。たくさんの面白いモデルをダウンロードしてプリントできるモデル共有サイトがたくさんあります。最大のプラットフォームはThingiverseです（ウェブサイト<https://www.thingiverse.com>）。このウェブサイトには無料でダウンロードできる何万ものモデルがあります。もちろん、面白いデザインがある場合は、このプラットフォームで共有して、誰もがあなたの創造性から利益を得ることができるようにすることもできます。
- Cambrianのプリンターで提供されるTFカードには、いくつかの興味深いモデルも事前に保存されています。これらのモデルを入力してみることもできます。
- 3DモデルがUltimakerCuraソフトウェアにインポートされた後、Curaソフトウェアは最初に3Dモデルを「スライス」と呼ばれる2Dグラフィックファイルに変換します。スライスによって生成された2Dファイルは、「スライスファイル」または「スライスデータ」と呼ばれます。形式は「.gcode」形式で、Cambrianプリンターは「.gcode」ファイルのみを認識します。

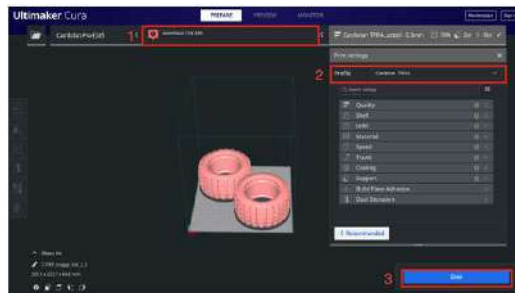
9.2 スライスファイル作成



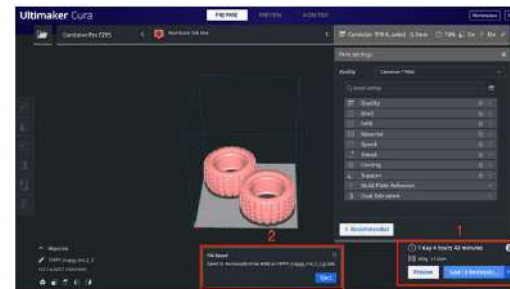
1. [PREPARE]タブで、番号「2」で示されている[Import]ボタンをクリックし、ポップアップウィンドウで、印刷するモデルを選択し、ダブルクリックしてインポートを完了します



2.モデルをインポートした後、モデルがプリント境界を超えると、モデルは灰色になります。ソフトウェアの左側にあるツールボタンをクリックして、モデルのサイズ、位置、角度を調整します。



3モデルを調整した後、図に示すように、プリントする素材と対応する印刷パラメータを順番に選択し、[Slice]をクリックして、プリントデータ、つまりスライスの生成を開始します。



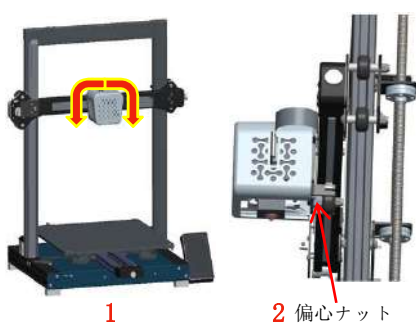
4スライスが完了したら、カードリーダーとTFカードを挿入し、図に示すようにスライスデータをTFカードに保存します。これで、プリントデータの作成が完了しました。

10. 機器の点検

10.1 プリント前のプリンター点検

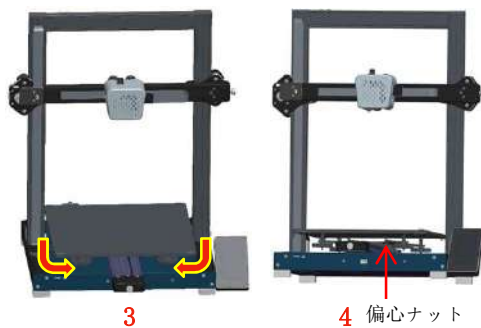
- プリントを開始する前に、機器の状態を確認する必要があります。主なポイントは以下の通りです。
- 機器が緩んでいないか、主に長時間の輸送後に複数のローラーが緩んでいないかどうかを確認します。
- ベルトがたるんでいるかどうか、ベルトがたるんでいると、プリント精度に影響します。
- ノズルのクリーニングは、プリントを開始する前に、スルーニードルを使用してノズルをクリーニングしますが、ノズルをクリーニングする前に、ノズルの温度をプリント温度まで加熱する必要があります。次回のプリントを開始する前に再度クリーニングする必要があるように、プリントのたびにプリントヘッドをクリーニングすることをお勧めします。特にTPR素材を印刷する場合は、印刷するたびに適切なクリーニングの習慣を身に付ける必要があります。そうしないと、素材が長時間ノズル内に残り、加熱しても清掃が困難になります。
- 機器が確実に水平になっているかどうか。レベリングとは、ノズルとホットベッドの間の相対レベルを調整し、適切な距離を維持することです。距離が遠すぎると、ノズルから押し出された材料をプラットフォームに確実に取り付けることができず、プリントに失敗します。距離が近すぎると、押し出された材料を収容するのに十分なスペースがなく、ノズルが詰まります。通常の場合では、機器を動かしたり、衝撃を与えたり、新しいアクセサリと交換しない場合は、1回のレベリングで長期間使用できます。プリンターに精通している場合は、プリント開始時の基になるモデルのプリント状況を観察することで判断することもできます。最下層がしっかりと接着されていて、線が均一である場合、それは機器が十分に水平になっていることを意味します。そうしないと、下層が十分に接着されていないか、材料がスムーズに排出されない場合は、レベリングに問題があるのでプリントを終了して再度レベリングするようにしてください。

10.2 スクロールウィール点検



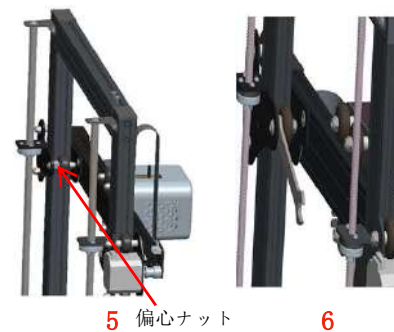
a: ノズルローラーの点検と調整

図1に示すように、手動でノズルをゆっくりと（Y軸を中心に）回転させ、ノズルが揺れるかどうかを観察します。ノズルとX軸の間に隙間があると感じる場合は、オープンエンドレンチを使用して、ノズルとノズルの間に隙間があると感じるまで、ノズルの下の偏心ナットを調整します（図2を参照）。偏心ナットは可能な限りきつくないことに注意してください。きつすぎるとローラーの変形が大きくなり、動きの滑らかさや滑らかさに影響します。偏心ナットを調整した後、装置の電源を切ったときにノズルを手で左右にスライドさせて、動きがスムーズかどうかを確認し、ノズルとX軸の間に隙間がなく、ノズルの動きがスムーズであることを確認します。



b: 加熱プラットフォーム点検と調整

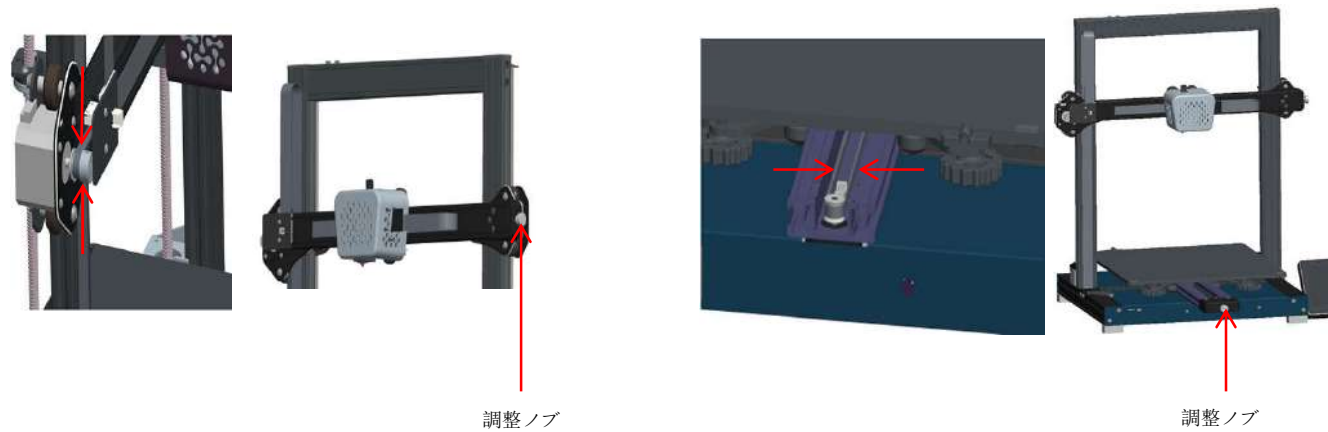
図3に示すように、加熱プラットフォームを手で軽く左右に振って、揺れるかどうかを観察します。加熱プラットフォームとY軸が緩んでいる場合は、オープンエンドレンチを使用して、加熱プラットフォームに隙間がなくなるまで下の偏心ナットを調整する必要があります（図4を参照）。加熱プラットフォームには2つの偏心ナットがあります。調整するときは、両方のナットを調整する必要があります。偏心ナットを調整した後、手で加熱プラットフォームを前後にスライドさせて動きがスムーズかどうかを確認し、加熱プラットフォームとY軸の間に隙間がなくスムーズに動くことを確認します



c: Z軸ローラー点検と調整

図5に示すように、Z軸の内側にあるローラーを手で動かします。ローラーが自由に回転できる場合（ローラーがZ軸に適合しない場合）、オープンスパナを使用して偏心ナットを調整し（図6を参照）、Z軸ローラーが自由に回転できなくなるまで調整します。Z軸には2つの偏心ナットがあり、両側を調整する必要があります

10.3稼働ベルト点検

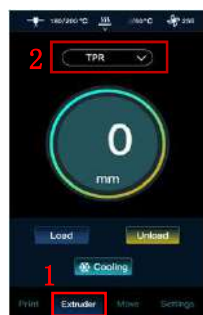


ベルトの点検と調整

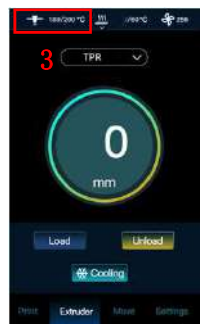
X軸とY軸のモーターのベルトを軽く押して、ベルトの締め具合を感じます。ベルトの状態が良ければ、明確な反発力を感じますが、そうでない場合はベルトを調整する必要があります。X軸とY軸の端にある調整ノブを使用して、ベルトの締め具合を調整できます。調整後、ノズルとプラットフォームをスライドさせて動きがスムーズか確認してください。動きがスムーズでない場合は、ベルトがきつすぎる可能性があり、緩く調整する必要があります

10.4 プリントヘッドノズルクリーニング

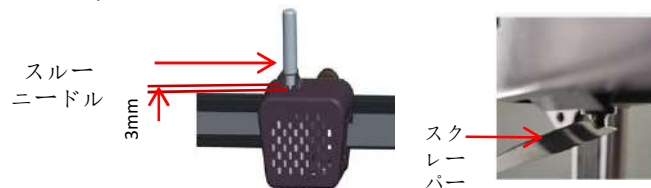
1. デバイスを起動し、クリックして[プリントヘッド]ページに入り、[材料の選択]ドロップダウンボックスを展開して、予熱する材料を選択します(最後の印刷に使用した材料を選択します。例としてTPR材料を選択します)。材料を選択すると、ノズルは自動的に加熱を開始します。(下の写真に示されています)



2. 上部のステータスバーを確認し、プリントヘッドが目標温度まで加熱されるのを待ち、スルーニードルでプリントヘッドをクリーニングします



3. E285ノズルのお手入れ方法: フィードハンドルを押し、スルーニードルを上から挿入し、一定の力で突き刺します。ノズルに挿入されたスルーニードルの深さは、端とノズルシェルの間で約3mmです。前後にノズルが絞りに出される残留物がなくなるまで、数回引っ張って挿入します。清掃後はスクレーパーでノズルの残留物をこすり落としてください。レベリングやプリント効果に影響を及ぼしません。



プリントヘッドクリーニング
スルーニードルはE285プリントヘッドに使用します。E175プリントヘッドには使用できません

4. E175ノズルクリーニングにはスルーニードルは使用できません。温度を加熱した後、PLA材料をノズルに直接挿入し、残留材料を排出します。また、レベリングやプリント効果に影響を与えないように、シャベルを使用してノズルの残留物をこすり落とす必要があります。

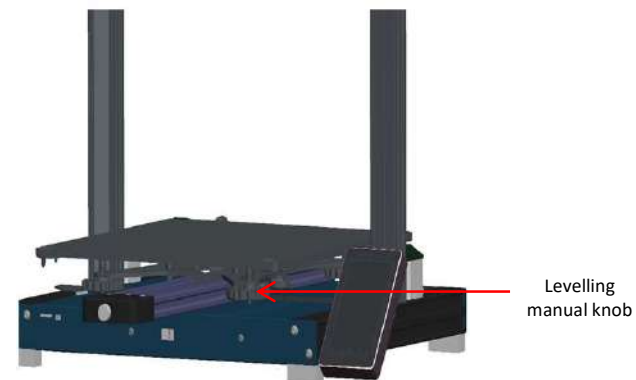


10.5レベリング調整



1 レベリング方法

プリンタの電源を入れ、「移動」ページに入るのを待ってから、「レベリング」ボタンをクリックしてレベリングページに入ります。レベリングページで、1から5までのボタンをクリックしてレベリングします。同時にA4紙を用意し、ノズルとヒートベッドの距離を測定するのに紙の厚さを使用し、適切な距離は紙の厚さ0.1mmです。



レベリング調整

番号「1」をクリックすると、プリントヘッドがリセットされ、プリントヘッドが加熱プラットフォームの左下隅に移動します。ノズルと加熱プラットフォームの間の隙間に用紙を挿入し、用紙を前後に引っ張ってわずかに紙の抵抗を感じる距離にポイント1のレベリングハンドホイールを調整し、ポイント1はレベリングされます。次に、ポイント2、ポイント3、およびポイント4をクリックして同様にレベリングを行います。最後に、ポイント5をクリックして、レベリングを確認します。ポイント5も十分にレベリングされている場合は、レベリングを終了できます。ポイント5が水平になっていない場合は、ポイント1、2、3、および4を再度水平にします。通常、2回目のレベリングではポイント5をチェックする必要はありません。なおポイント1を最初に戻す必要があることに注意してください。そうしないと、ノズルが正しい位置を見つけることができません。

11.材料の準備

11.1材料引き込み準備

- プリントを開始する前に、必要なプリント材料を準備する必要があります。プリント材料は、スライス時にソフトウェアで選択した材料と同じものを使用すべきであり、そうでない場合はプリント失敗や不十分なプリント効果をもたらします。
- E285プリントヘッドを使用してプリントする場合、モデルに必要な材料の量を見積もる必要があります。Cambrianには自動検出機能があります。素材がなくなると、デバイスは自動的にプリントを停止します。この場合、プリントヘッドに残った残留物を適切な工具で取り除く必要があります。そして、新しい素材を追加することで、プリンターは中断された素材と連続プリントの機能を実現できますが、プリントする前に十分な量の材料を準備することをお勧めします。材料の量はCuraソフトウェアで参照値として計算されます。
- E175プリントヘッドを使用して印刷するときに材料が不足した場合、適切なツールを使用して、プリントヘッドに残っている残留物を除去する必要があります。そして新しい素材を追加しますが、最初からプリントを開始する必要があります。現在、中断されたプリント物は使用できません。
- プリント中に予期せぬ事態が発生して本機の電源が切れた場合でも、電源を入れた後も未完成の作品をプリントし続けることができ、停電後のプリント機能をサポートします。

11.2材料引き込み



a:フィラメントをトリミングする
ノズルの挿入を容易にするために、写真に示すようにフィラメントの開始部分を尖った端までトリミングします。



b:フィラメントをプリントヘッドに挿入する

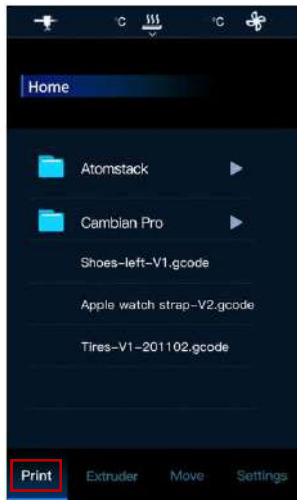
フィードハンドルを押して、フィラメントをノズルの上の丸い穴に、ノズルまで挿入します。挿入が難しい場合は、フィラメントを回転させてみてください。



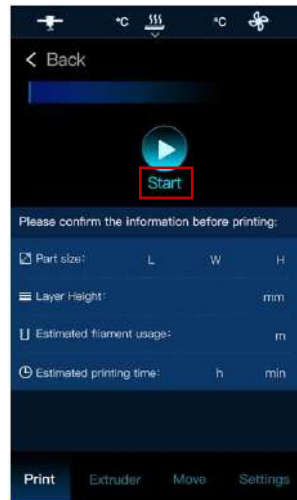
c:材料をホルダーに架ける

図のように材料を架け、材料を引き込みます。

12.プリント開始



a:プリントファイルを選択する
電源を入れ、機器の前面にあるマザーボードカードスロットにTFカードを挿入します。[プリント]ボタンを選択してファイルリストを入力し、プリントファイルを選択して、プリント情報の確認ページに入ります。



b:プリンターパラメータを確認する
プリントを開始する前に、プリント情報を確認する必要があります。確認後、「開始」ボタンを押してプリントを開始します。



c:プラットフォームを加熱する
プリントを開始後、機器は最初にプラットフォームを加熱します（スライス中に設定された温度に加熱されます）。プラットフォーム加熱は、モデルの下部をプラットフォームとよりよく結合させるためのものです。



d:ノズルを加熱する
プラットフォームが目標温度に加熱されると、装置はノズルの加熱を開始します。ノズルが目標温度に加熱された後からプリンターはプリントを開始します。このプロセスには数分かかると推定されています。

13.プリント終了



a:モデルを取り出す

プリント後、モデルの下部にスクレーパーを挿入してモデルを取り出すことができます



サポート材

b:サポート材を取り除く

一部のモデルでは、プリントプロセス中にサポート材を追加する必要があります。プリント後、手またはペンチでサポート材を取り外します。

*プリントヘッドクリーニング
さて、最初のプリントが正常に完了しました！しかし、私たちは良い習慣を身につける必要があります。プリントのたびに、プリントヘッドを清浄する必要があります。これにより、機器の耐用年数を大幅に延ばすことができます



Customer Service:

For more details about our warranty policy, please visit our official website: www.atomstack3d.com

Any technical support please send us email to: support@atomstack3d.com

Manufacturer: Shenzhen AtomStack Technologies Co., Ltd
Add: AB301, New Chabridge Industrial Park, No.3, Baolong 6 Rd.,
Longgang Dist., Shenzhen Zip code 518116

Search:

