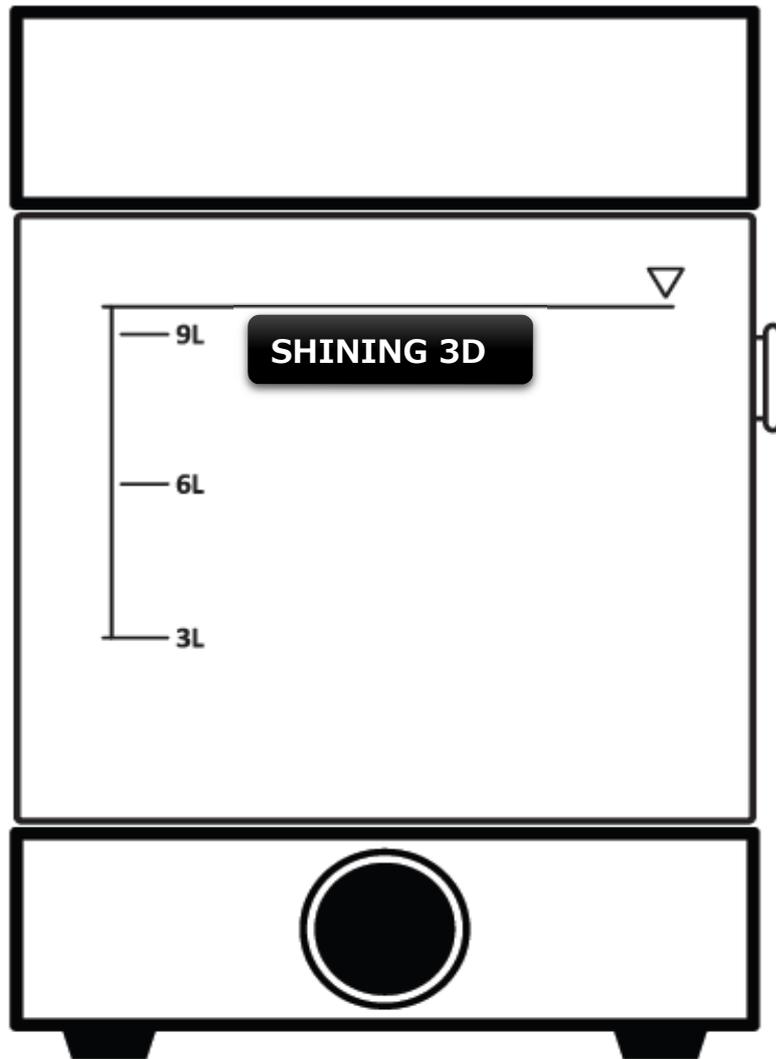




SHINING 3D



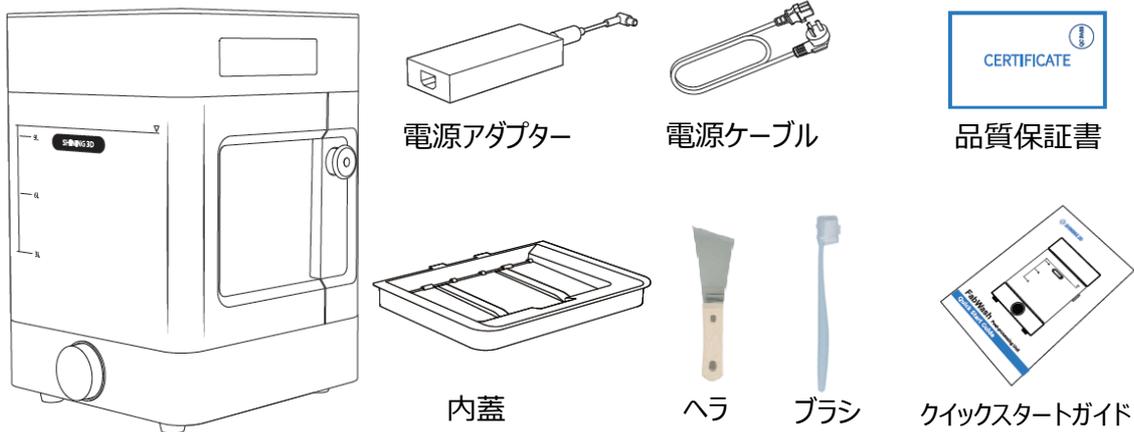
Fab ウォッシュ

ポストプロセッシングユニット

クイックスタートガイド

製品、同梱物の確認

Fabウォッシュ本体は緩衝材によって保護されています。開梱時に必ず製品本体に損傷や同梱物の欠品がないかどうかを確認してください。



1. **ノブ** 回すか押して、洗浄サイクルを選択、開始、終了します。

2. **ツール保管ポケット** ヘラ、洗浄ブラシなどが保管できます。

3. **洗浄かご** 造形物をこの中に入れて洗浄します。

4. **プレート** ビルドプラットフォームから造形物を自動的に剥がし取り外します。

5. **インペラ** 洗浄チャンバー内の洗浄液を循環させます。

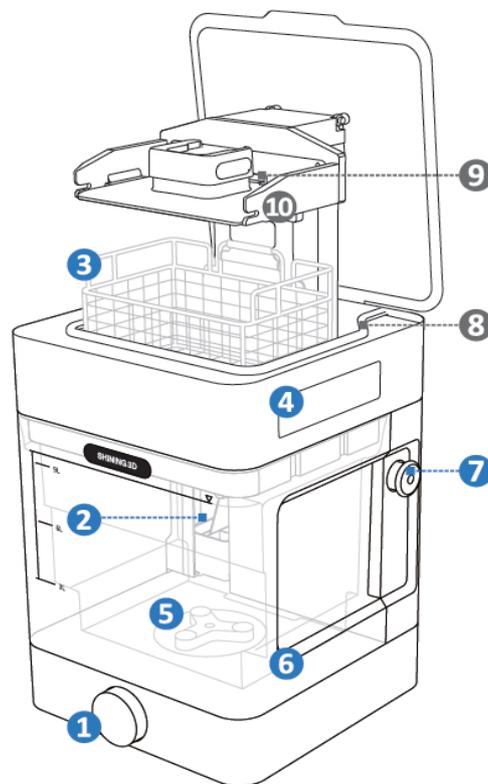
6. **洗浄バケツ** 洗浄液が入るバケツです。

7. **非常停止ボタン** 非常時にこのボタンを押して電源をオフにします。

8. **挟み込み防止センサー** 形状の変化を感知した場合は、ファブウォッシュの電源がオフになります。

9. **プラットフォームセンサー** 洗浄開始前に、ビルドプラットフォームが所定の位置にあることを確認するためのセンサーです。

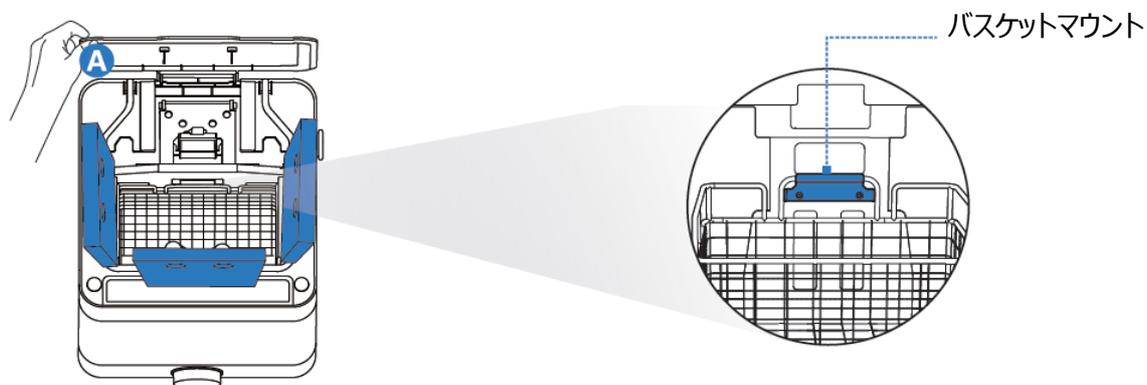
10. **プラットフォームマウント** ビルドプラットフォームを保持、固定します。



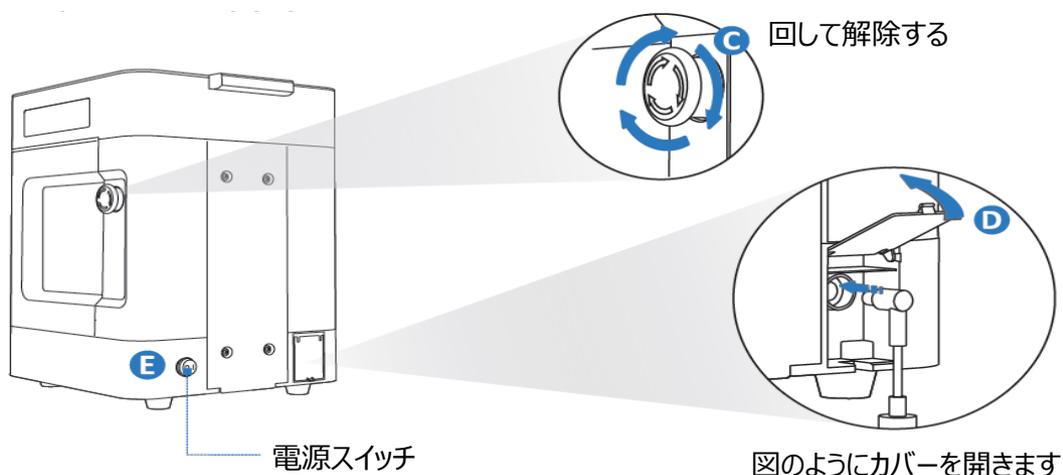
Fab ウォッシュの設置

- A** 上蓋を開け、洗浄バケツ内の緩衝材を取り外します。

電源を入れる前に、洗浄かごがバスケットマウントに掛かっていることを確認してください。

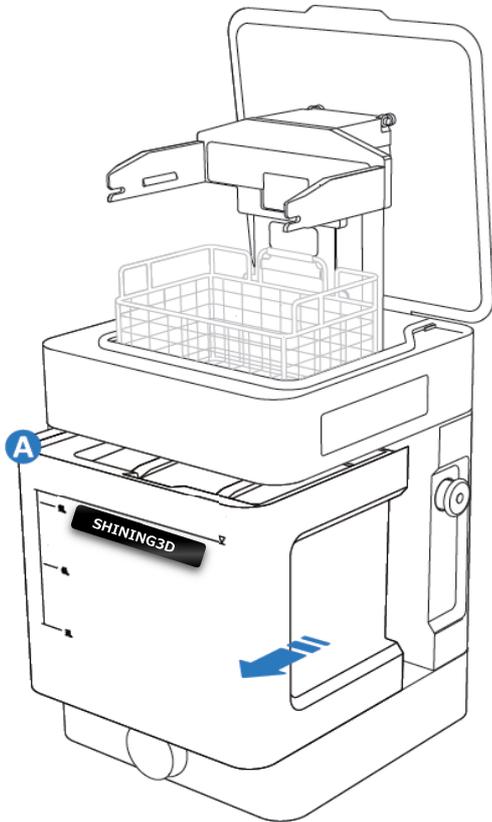


- B** 非常停止ボタンを時計回りに回して解除します。
C 付属の電源ケーブルとアダプターを使用して、Fab ウォッシュを電源に接続します。
D 本体裏側にある電源スイッチを押して電源を入れます。上蓋が開き、プラットフォームマウントと洗浄かごが所定の位置に上がります。

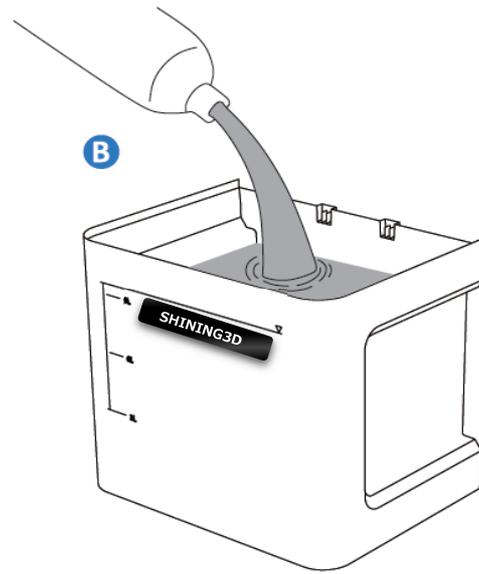


洗淨液を追加する (IPA)

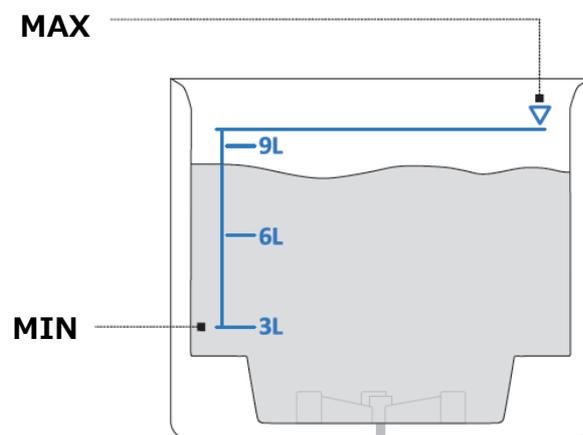
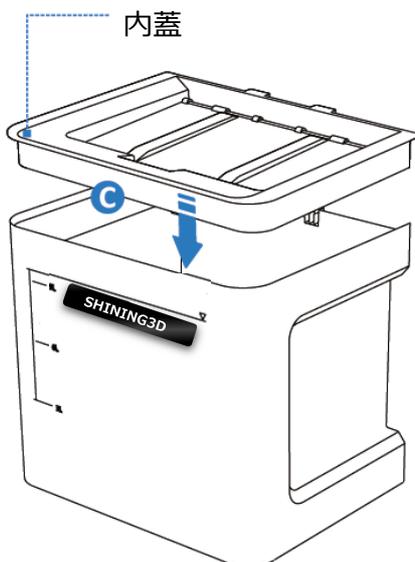
- A 洗淨バケツを前方にずらして本体から取り外します。
- B 洗淨バケツにIPAを注ぎます。



IPA>95%



- C IPAを注いだ後、図のように内蓋をかぶせます。IPAを容量を必ず確認してください。
(最小値：3リットル 最大値：下記の図の印があるところまで)

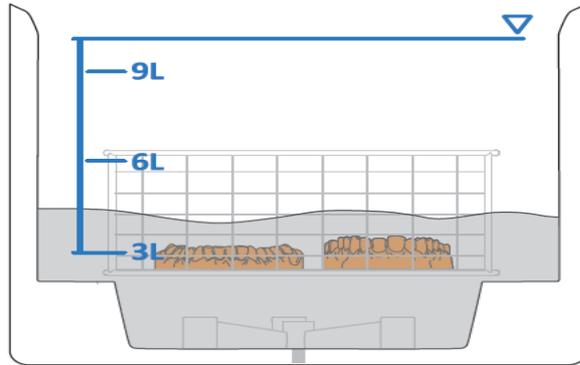


最適な洗浄液の容量

洗浄バケツを適切なレベルになるまで IPA で満たします。

★ 3L(最小)から6Lの間

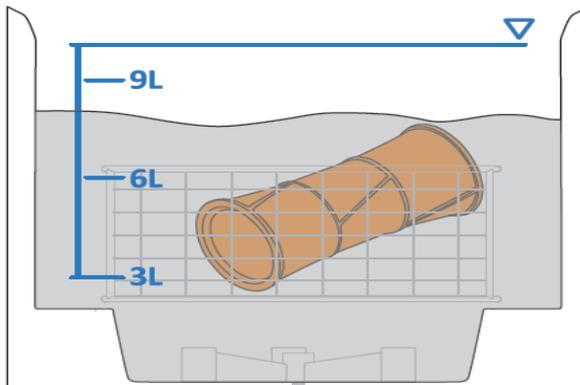
右図のような高さの低いプリント造形物を洗浄する場合

**★ 6Lから9Lの間**

右図のような大きなサイズのプリント造形物を洗浄する場合



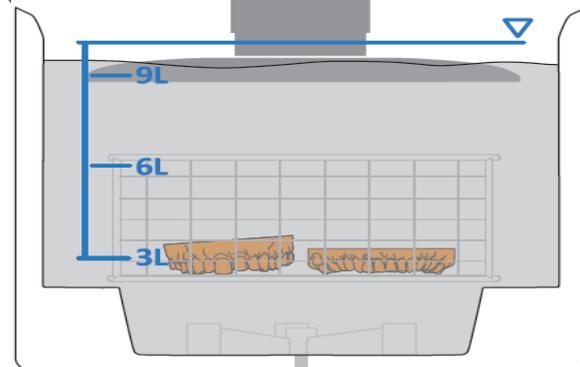
大きなプリント造形物を洗浄する際には、IPAが溢れないよう液の容量ご注意ください

**★ 9Lから▽(マックスライン)まで**

右図のようなプリント造形物とプラットフォームの両方を同時に洗浄する場合



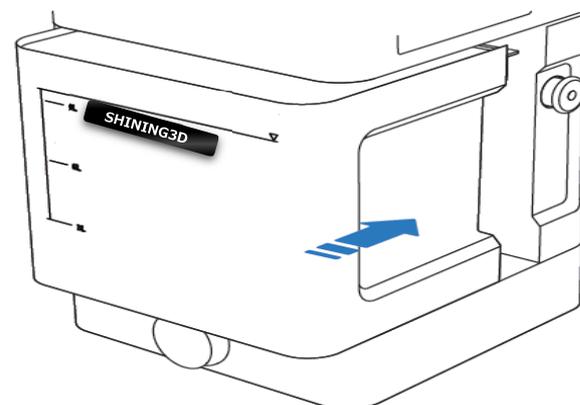
大きなプリント造形物を洗浄する際には、IPAが溢れないよう液の容量ご注意ください



内蓋を洗浄バケツの上部に直接取り付けたと洗浄バケツを本体に挿入します。



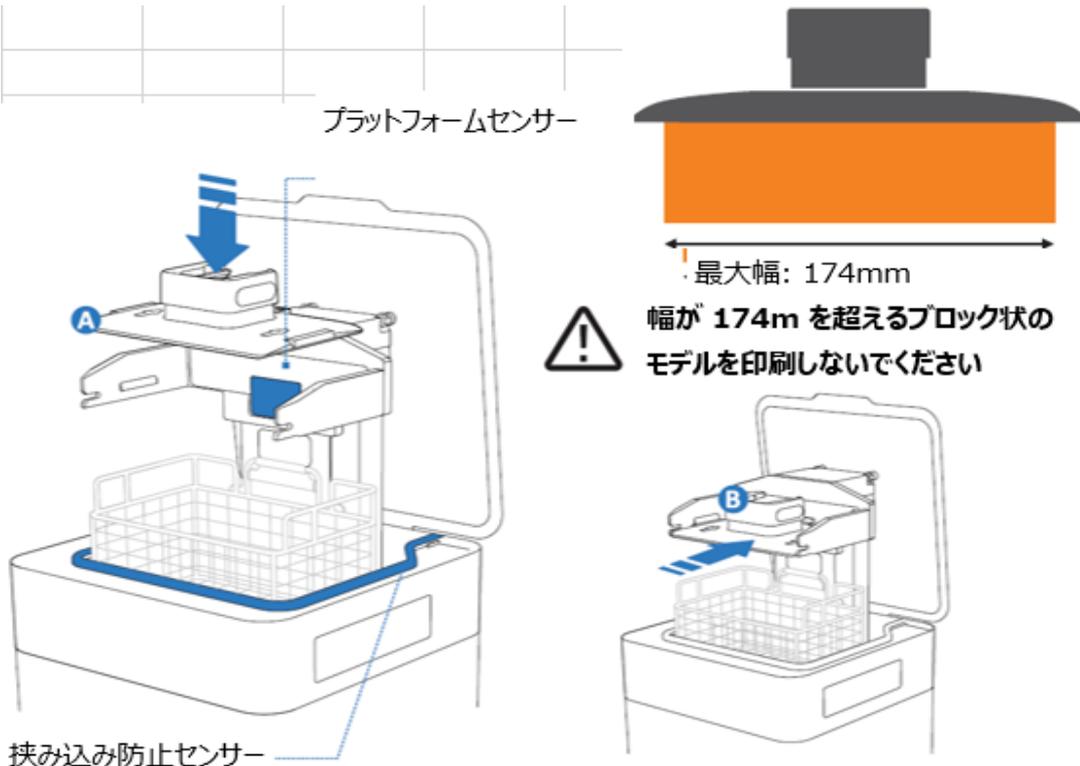
最適な洗浄効果を得るために、定期的に IPA を交換し、洗浄バケツを掃除してください。



ステップ1

ビルドプラットフォームを配置する

- A** プラットフォーム上の矢印がセンサーを指していることを確認してください。ビルドプラットフォームの側端をマウントアームに合わせて、カチッと音がして所定の位置に収まるまでプラットフォームをゆっくりと押し下げます。
- B** ビルドプラットフォームを挿入し、プラットフォームの側面がセンサーに触れていることを確認します。



ビルドプラットフォームマウントが動いているときは、本体に手を入れたり、挟み込み防止センサーを触ったりしないでください。

ステップ2

動作モードの設定について

- A** ノブを回転させて、希望の表示メニューを探します。
- B** ノブを押して希望の表示メニューを選択し、ディスプレイ上のオプションを確認します。



ステップ3

洗浄時間を設定する

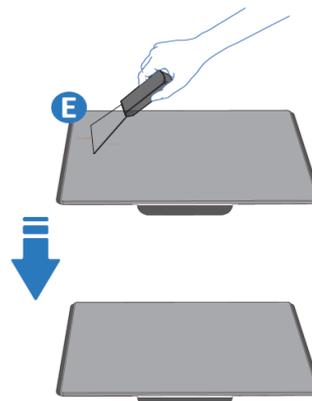
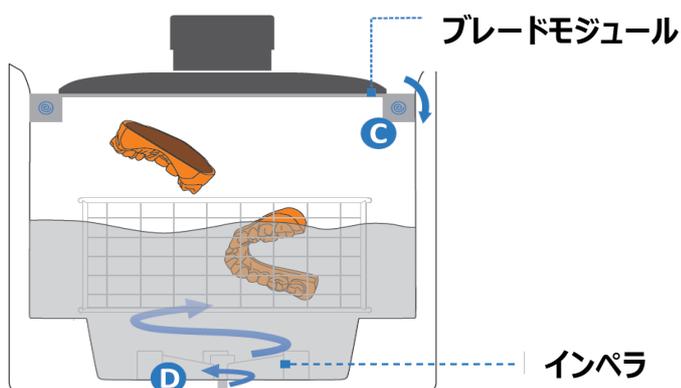
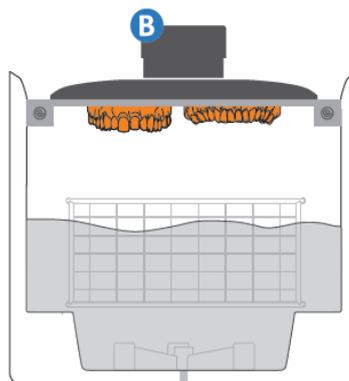
- A シャイニング3Dのレジンの洗浄時間はシステムにあらかじめインポートされています。対応する素材を選択してウォッシュ時間を設定します。
- B 他社レジンの洗浄時間を設定するには、**カスタム**を選択します。



ステップ4

ウォッシュサイクルを開始する

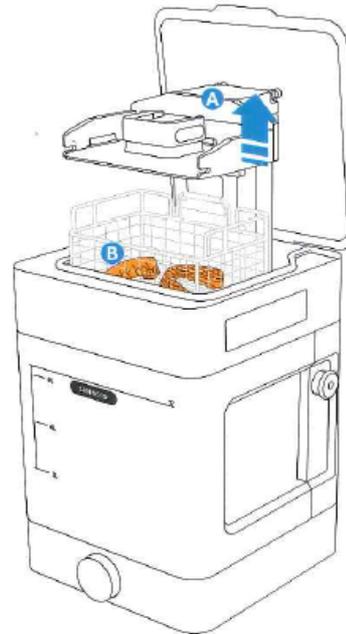
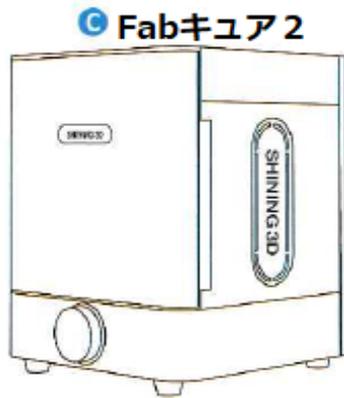
- A Startを選択し、ノブを押して現在の設定洗浄サイクルを開始します。
- B ビルドプラットフォームとバスケットが下がっており、外側の蓋が閉まっていることを確認してください。
- C ネジが回転すると、ブレードが前方に移動してプラットフォームから造形物を自動で取り除きます。
- D 底部のインペラが回転して洗浄液を循環させます。
- E プラットフォーム上に小さな樹脂の破片が残っている場合は、次のプリント作業に移る前にヘラなどを使って取り除き、きれいに拭き取ってください。



ステップ5

モデルを取り出し乾燥する

- A** 洗浄時間が終了するとバスケットが自動的に上がります。
ビルドプラットフォームとモデルを取り出します
- B** モデルに付着したIPAをエアを当てよく乾燥させます（最低でも10分間）
- C** 洗浄、乾燥が完了しましたら「Fabキュア2」でモデルを硬化重合します。



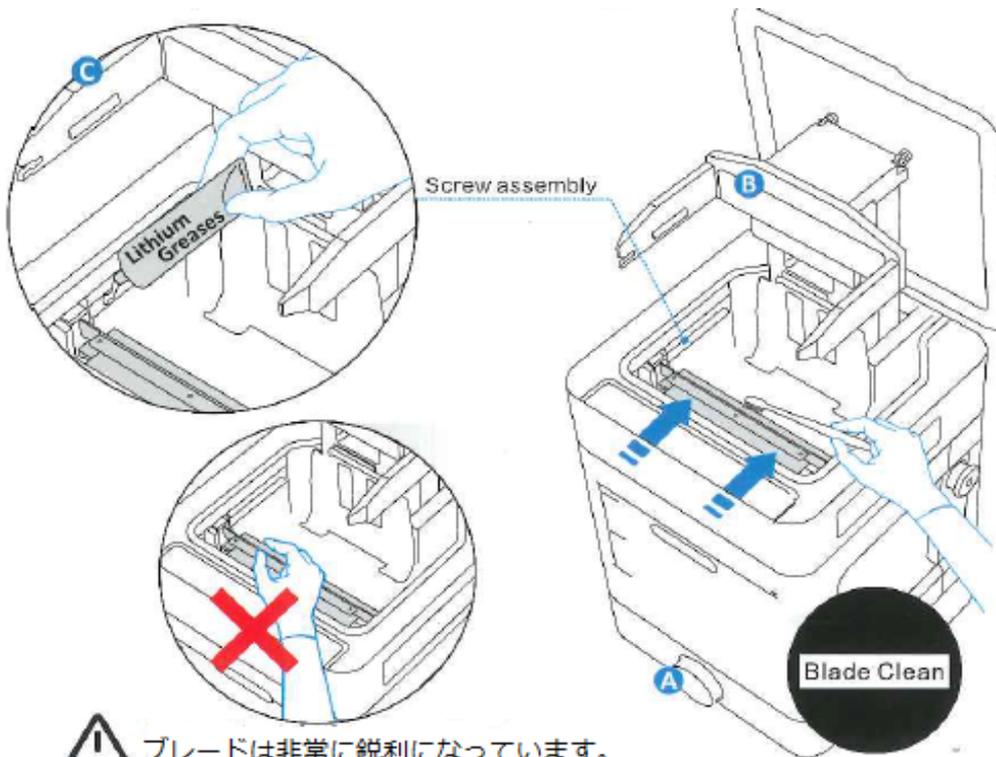
スリープモード

プリントモデルビルドプラットフォームを取り外したあとは、洗浄液の蒸発、ホコリの混入を防ぐために「スリープモード」にしておきます。



ブレードをきれいにします

- A** ノブのメニューで「Blade Clean」モードを選択すると
(Setting⇒Blade Setting⇒Blade Cleanの順で) ブレードが自動的に
出てきます。図のようにブラシなどを使って両面をきれいにしてください。
- B** ブレードの洗浄が終わりましたら、「Back」ボタンを押してください。
自動的にブレードが元の位置に戻ります。
- C** ブレードの可動スクリュー部は定期的にはリチウム系グリースなどを塗布して
下さい。異音やスクリュー部の不具合を防止します。



! ブレードは非常に鋭利になっています。
素手で触らないようにしてください。

- A** 換気の良い場所で使用してください。洗浄液は正しい容量を守ってください。
高温になる場所や燃えやすいものがある場所での使用は避けてください。
- B** 直射日光のあたる場所や火気がある場所での保管はしないでください。
冷暗所での保管をお願いします。
- C** 洗浄液が漏れた（こぼれた）場合は直ちに清掃してください。
万が一洗浄液が燃えた場合は、消火器での消化、又は濡れたタオル、
濡れた衣服を上からかぶせて消化してください。

製品仕様

寸法	302 x 327 x 752mm
輸送寸法	425 x 425 x 590mm
重量	15KG
輸送時重量	20.5KG
最大洗浄液容量	9.5リットル
定格電圧	AC 100V-240V
周波数	50/60Hz
消費電力	150W
使用温度環境	10度～30度

製品に関するお問い合わせは…

株式会社歯愛メディカル

カスタマーセンター TEL: 0120-979418

製造販売元：株式会社歯愛メディカル

〒929-0112 石川県能美市福島町に152番地

TEL: 076-278-8800/FAX: 076-278-8801