



FabCure2

株式会社ジオメディ

〒812-0041 福岡県福岡市博多区吉塚 1 丁目 38-28 ジオビル

(TEL) 092-409-4050 (FAX) 092-409-4051 (WEB) <http://www.geomedi.co.jp>

① 製品 -----	2p
① 製品仕様 -----	2p
② 名称 -----	2p
③ アクセサリー -----	2p
② 注意事項 -----	3p
③ 設置方法 -----	3p
① 設置環境 -----	3p
② 開梱 -----	3p
④ ウォームアップ方法 -----	5p
⑤ 使用方法 -----	5p
⑥ ソフトウェアと素材パラメータパッケージのアップデート -----	7p
⑦ 材料別時間温度表 -----	10p

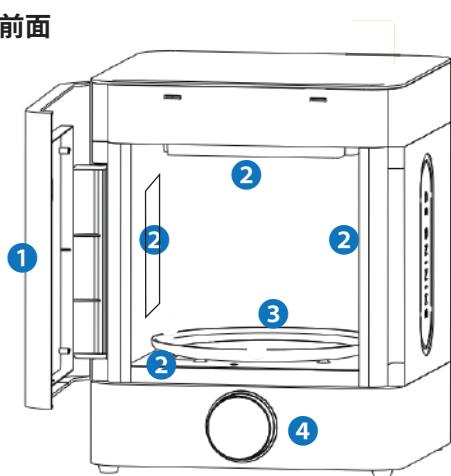
① 製品

① 製品仕様

寸法	: 290 x 290 x 367.5 mm (W x D x H)
重量	: 10.5 kg
回転台寸法	: Φ210mm x 180mm (Φ x H)
電源	: AC 100-240V, 150W
光源 / 波長	: 385nm~405nm UV LED
キュアリング原理	: UV 光キュアリング
ターンテーブルの速度	: 10 R/min
最大積載容量	: 1Kg
対応素材	: 感光性レジン

② 名称

・前面



・後面



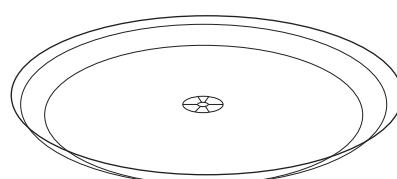
- ① ドア
- ② UV ライト (上下左右)
- ③ ターンテーブル
- ④ 操作ボタンモニター

- ⑤ 電源ポート
- ⑥ 電源ボタン

③ アクセサリー



電源ケーブル



ターンテーブル

② 注意事項

設置について

- ・本製品を運ぶ際は、十分な人数で取り扱うこと
- ・水平が保たれている場所に、耐荷重 11kg 以上のテーブルを使用すること
- ・作動中振動するため、耐久性のあるテーブルに設置すること
- ・マニュアルに指示している設置環境で使用すること

使用について

- ・レジン素材のポートポリマー樹脂は人体に強い刺激があるため、直接触ったり、吸入しないこと
- レジン素材やアルコールを取り扱う場合は、医療用手袋やゴーグルを着用すること
- ・UV ダメージや結果物に影響が出る可能性があるため、重合途中にはドアを開けないこと

管理について

- ・衝撃や無理な力を加えないように取り扱うこと
- ・任意に本製品を分解、変更等の操作を行わないこと
- ・マニュアルで指示されている仕様の範囲内で設置及び使用すること

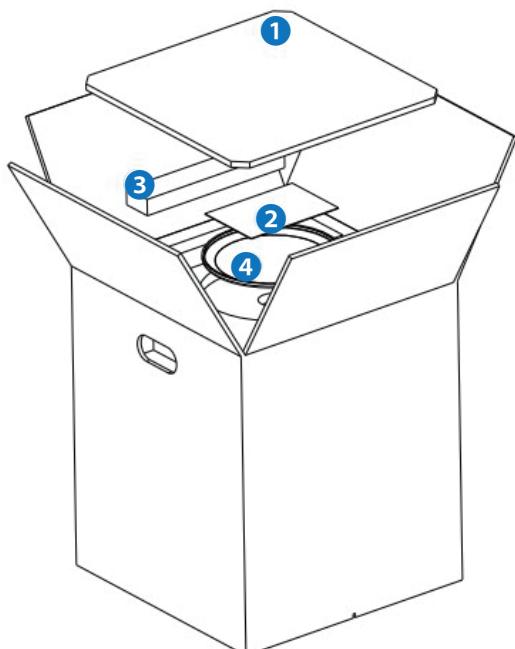
③ 設置方法

① 設置環境

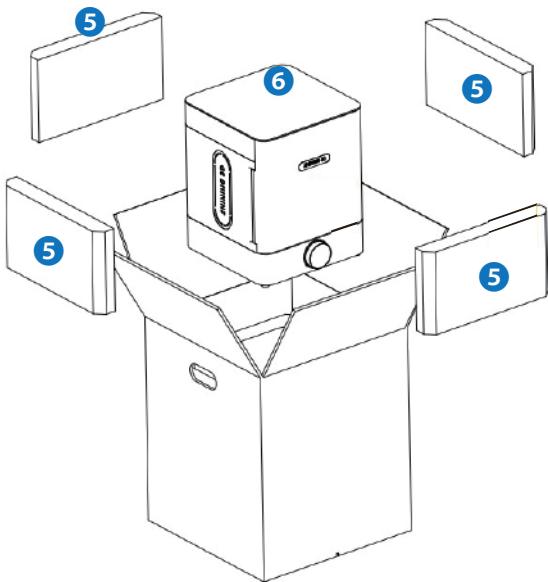
- 周辺温度 : 10~30°C
湿度 : 30%~70% (氷結・結露なし)
設置位置 : コントロールタッチスクリーンが目の高さに合う程度
直射日光や室内照明、ホコリが多い場所は避け、十分に換気できる場所

② 開梱

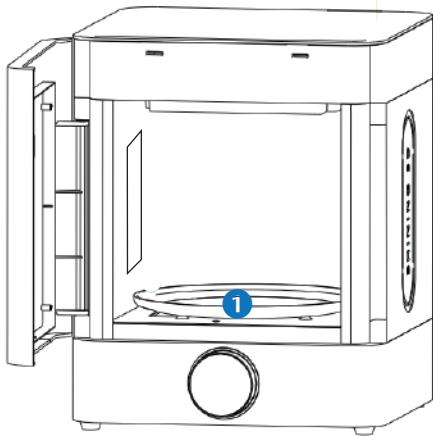
1. 箱を開け、① 梱包材、製品品質検査証明書、修理保証書、② クイックガイド、③ 電源ケーブル、④ ターンテーブルを取り出す



2. 周りの⑤ 梱包材を取り出し、⑥ 硬化器本体を取り出す



3. ドアを開け、本機の中に① ターンテーブルを設置する



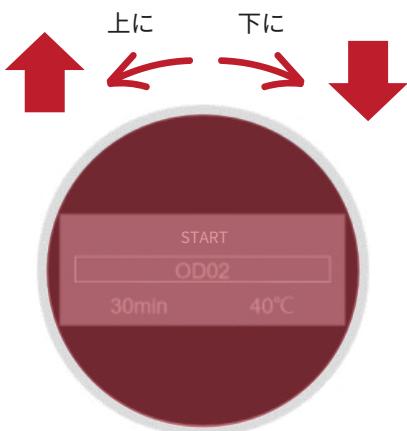
4. 電源ケーブルを本機に接続し、後面にある電源ボタンを押す



電源をつける際、延長コード等で複数の機械と同時に接続することは電力不足になる可能性があるため推奨しない

④ ウォームアップ方法

操作方法



画面のダイヤルを右に回すと下に、左に回すと上にカーソルが移動する

操作パネルを押し込んで決定する

④ ウォームアップ方法 (Preheating) ※必須ではない

shining3D のレジンのみ対応

温度を上げて硬化する必要がある素材に使用

素材ごとの設定温度に上昇し、保持する (材料の選び方は次項目⑤参照)



Setting を選択



Preheating : OFF にカーソルを合わせ、
操作パネルを押すと、ON になる
(切り替え可能)



設定が完了したら、ダイヤルを操作し、
1番下にある「Back」を選択し、戻る

⑤ 使用方法

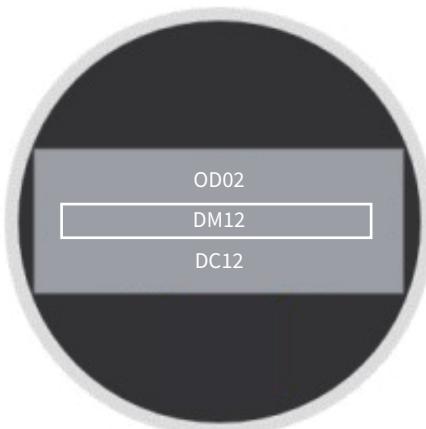


ドアを開け、プリントされたレジンパーツをターンテーブルに置く
* レジン素材を取り扱う際はグローブをつけてから取り扱うこと

ドアを閉じ、素材メニューにカーソルを合わせ、
操作パネルを押し込む



使用方法は動画でも解説



材料一覧ページに入るので、硬化する素材を選んで、もう一度操作パネルを押す

「START」を選択し、操作パネルを1回押すと硬化が始まる

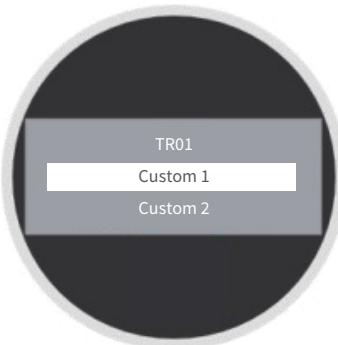
p10に材料別時間温度表あり



硬化が完了したら、本体内の温度が下がるまで待ち、ドアを開けて取り出す

必ず本体内の温度が下がってから取り出す

カスタムパラメーターの設定方法



材料一覧ページの最下部に Custom01~03 がある
これは硬化時間と硬化室内温度を好みの数値に設定して
硬化することができる

材料ページ最下部にある Custom01 を選択



時間と温度の箇所にカーソルを合わせ選択すると変更できる
時間の箇所が点滅するので、ダイヤルを回して調整する
操作パネルを押し込むと、時間が確定され、温度の変更に移る
温度も同様にダイヤルを回転させ、操作パネルを押し込んで確定する

時間：1min ~ 60min

左の数値内で選択可能

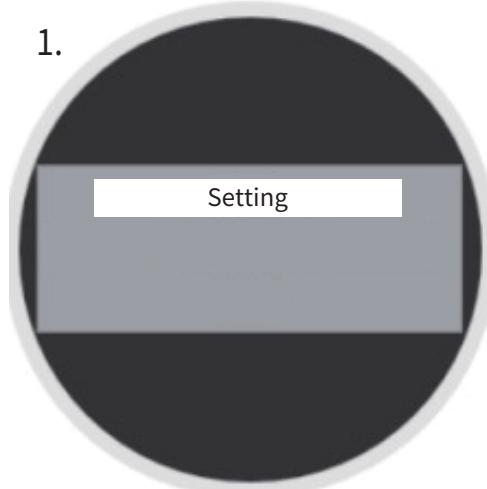
温度：OFF or 30 ~ 60°C

⑥ ソフトウェアと素材パラメータパッケージのアップデート

AccuFab-L4D との接続方法 (FabCure2 の操作)

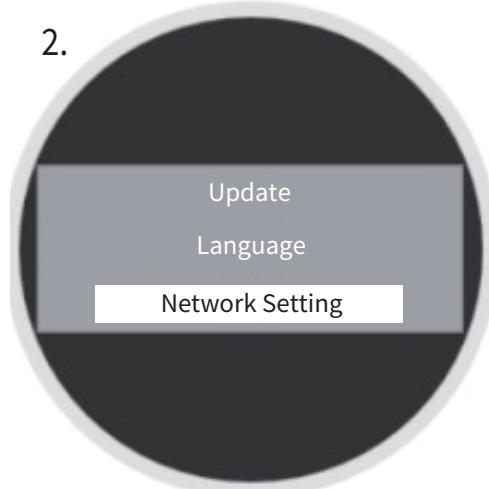
本機を 3D プリンターと同じ Wi-Fi に接続し、「Setting」から、「Network Setting」を選択、操作パネルに表示されている「Fab - 下 4 行」をメモしておく

1.



Setting を選択

2.



Network Setting を選択

3.



赤枠内の 4 行の英数字をメモ

この画面を開いておく

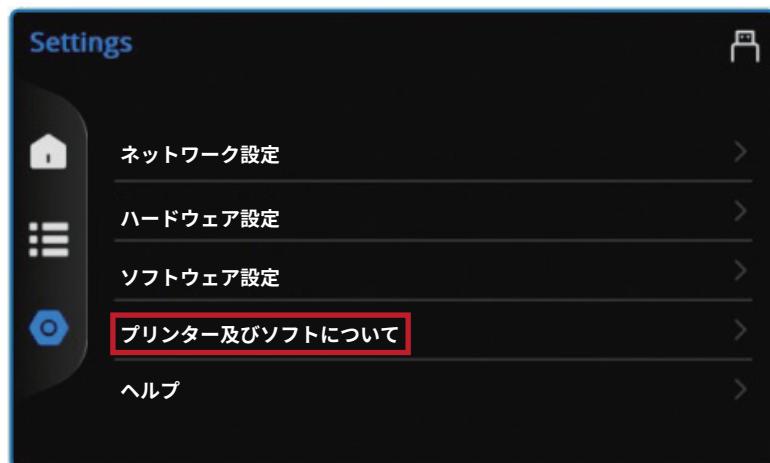
次ページから AccuFab-L4D での操作方法

AccuFab-L4D との接続方法 (AccuFab-L4D の操作)



ここからは AccuFab-L4D を操作していく

ホーム画面から設定を開く



「プリンター及びソフトについて」を選択

< プリンター及びソフトについて

基本情報

アップデートソフトウェア

ライセンスの有効化

回復

接続 FabCure / FabWash (highlighted with a red box)

「接続 FabCure / FabWash」を選択

< 接続

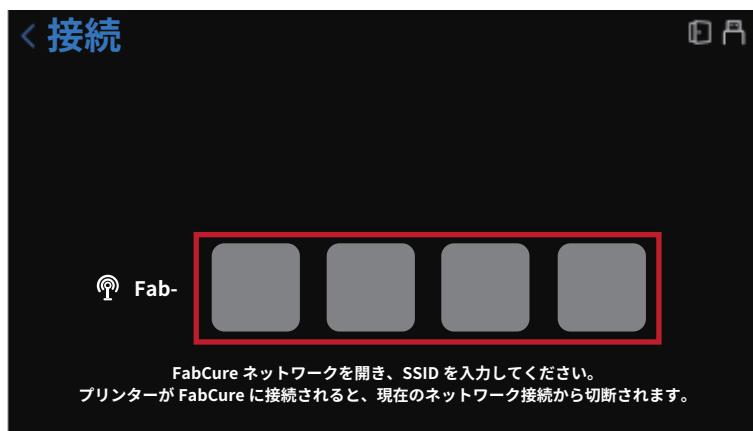


「接続 FabCure」を選択



ネットワーク設定に進み、Wi-Fi に接続する

接続したら、「次へ」を押す



赤枠内をタップし、FabCure2 の操作の際に
メモした 4 衝の英数字を入力

AccuFab-L4D との接続方法 (FabCure2 の画面)



Success の文字が表示されたら完了

(表示されない場合は、Wi-fi の接続や 4 衝の英数字を確認する)

⑦ 材料別時間温度表

マテリアル	硬化時間 (min)	硬化温度
DM12	7	OFF
DM03	10	40
OD02	20	OFF
W20	10	OFF
CB11	7	OFF
SG01	5	OFF
TR01	7	OFF
DC12	3	OFF
GM12	3	OFF
SS01	7	OFF
SH02	10	60
DT02	10	60

カスタム	時間 (min)	温度 (°C)
Custom 1	1~60	OFF or 30~60
Custom 2	1~60	OFF or 30~60
Custom 3	1~60	OFF or 30~60