

# Fabwash

① 製品	2p
① 製品仕様	2p
② 名称	2p
③ アクセサリー	3p
② 設置方法	3p
① 設置環境	3p
② 設置	3p
③ 使用方法	6p
④ メンテナンス	8p
⑤ 材料別洗浄時間表	9p

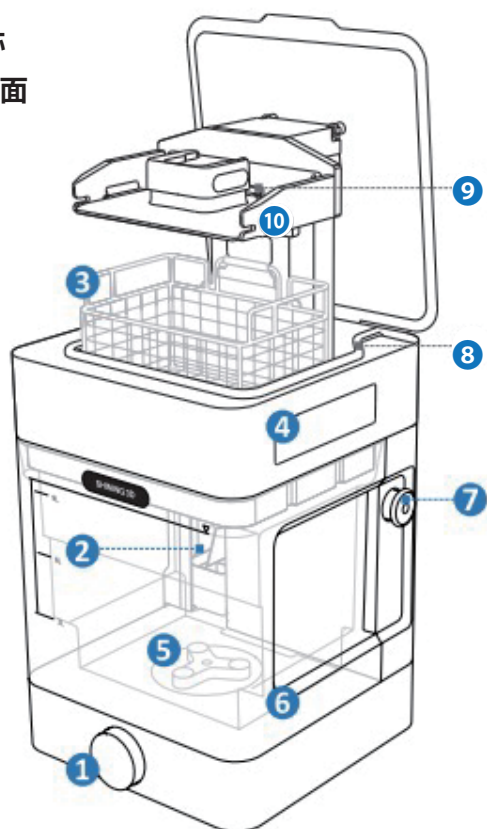
## ① 製品

## ① 製品仕様

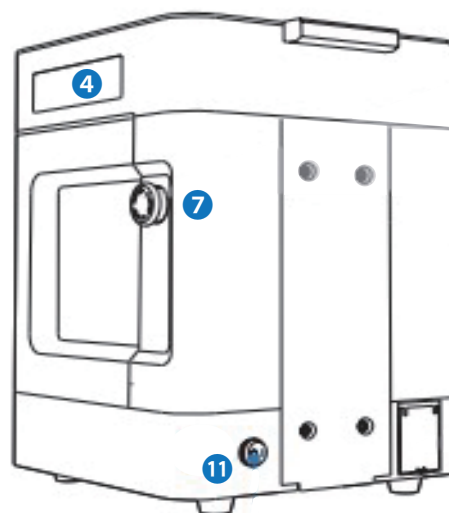
寸法 (W×D×H)	: 340 x 303 x 450 mm ( オープン時の高さ : 750mm)
重量	: 15 kg
バケット容量	: 9.5L
最大パーツサイズ	: 199 x 124 x 180mm
アジテーション方式	: 磁気結合式インペラー
電源	: 100-240V / 2.0A 50/60Hz 24V / 150W
適合溶剤	: 75% アルコール、IPA、水
ユーザー制御	: 1.54 インチ OLED & ロータリーノブ
セーフティセンサ	: 自動停止 / 再開センサー ; ビルドプラットフォーム検出センサー 溶剤バケット検知センサー ; 安全圧力センサー 緊急停止スイッチ
製品機能	: 自動的なパーツ切り離し機能 ; 自動設定された洗浄・乾燥機能 自由設定可能な洗浄・乾燥オプション

## ② 名称

・ 前面



・ 後面

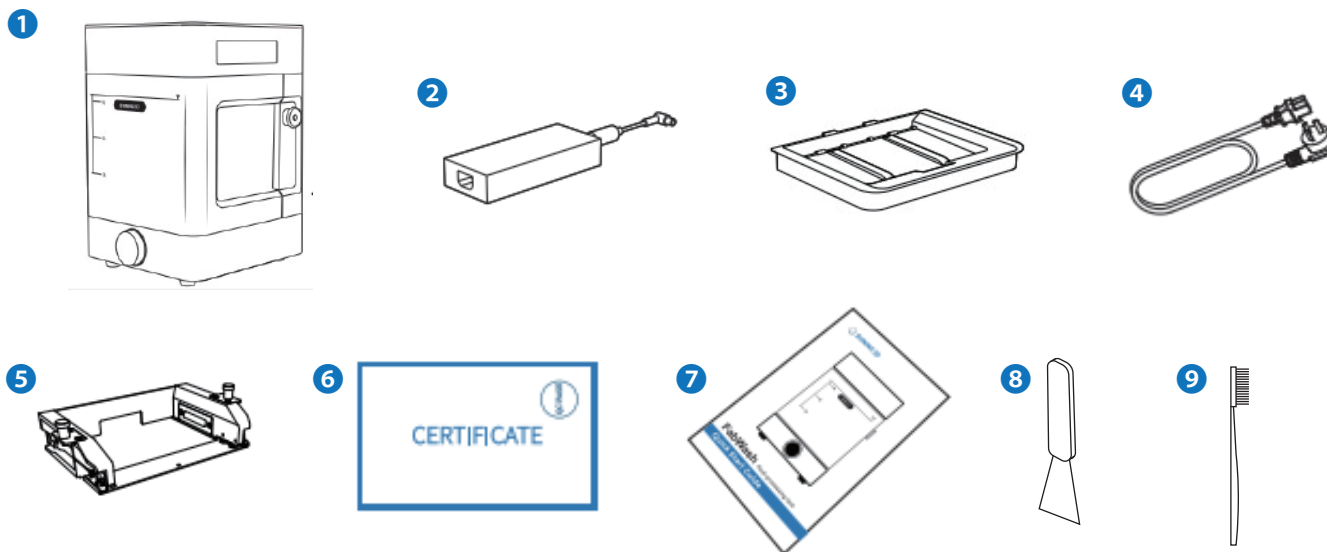


- ① 操作ノブ
- ② ツール収納
- ③ バスケット
- ④ ブレード
- ⑤ インペラ

- ⑥ 洗浄バケツ
- ⑦ 緊急停止ボタン
- ⑧ ピンチ防止センサー
- ⑨ ビルドプラットフォームセンサー
- ⑩ プラットフォームマウント

- ⑪ 電源ボタン

## ③ アクセサリー



- |          |                     |       |
|----------|---------------------|-------|
| ① 本体     | ⑤ セラミックプリントプラットフォーム | ⑨ ブラシ |
| ② 電源アダプタ | ⑥ 製品品質検査合格証明        |       |
| ③ 内側の蓋   | ⑦ クイックガイド           |       |
| ④ 電源ケーブル | ⑧ ブレード              |       |

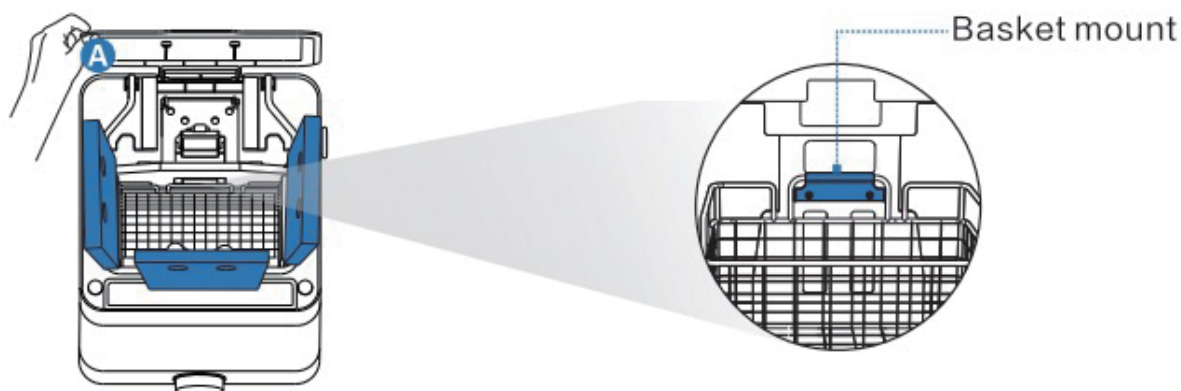
## ② 設置方法

## ① 設置環境

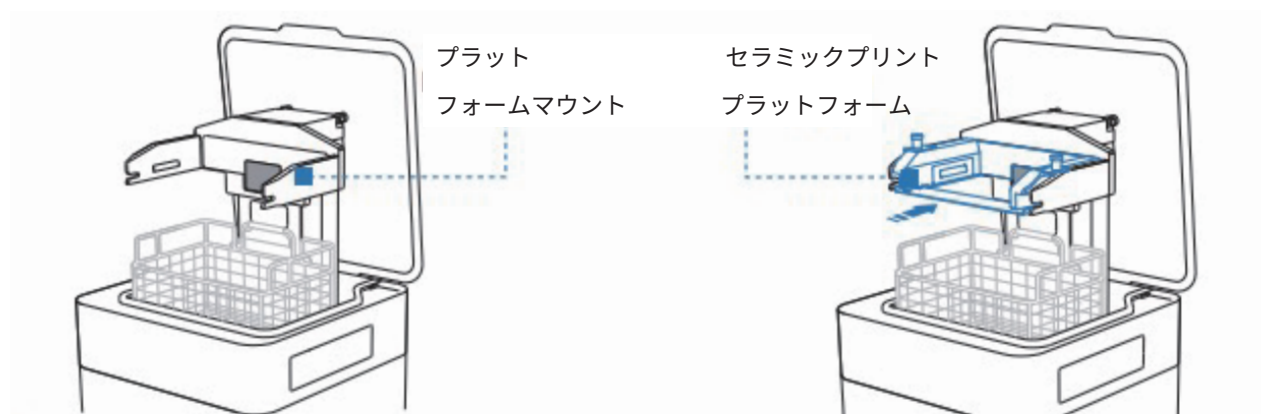
- 周辺温度 : 10~30℃  
 湿度 : 70% 以下 或いは 30%~70%( 氷結・結露なし )  
 推奨移動温度 : -10℃~70℃  
 直射日光や室内照明、ホコリが多い場所は避け、十分に換気できる場所

## ② 設置

- 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
- 本機を取り出し、バケツ内の梱包材を取り出し、バスケットがバスケットマウントにしっかりとかかるようにする

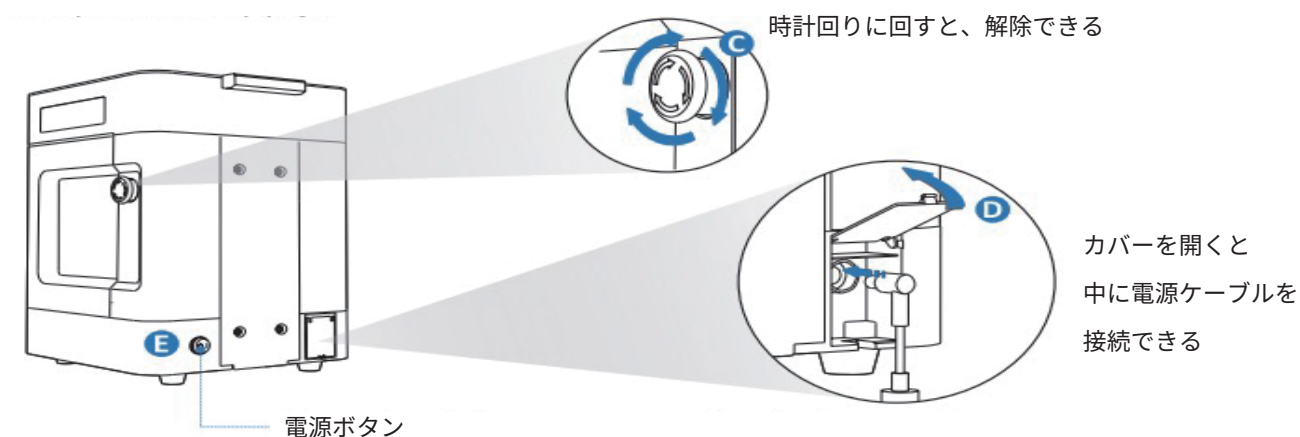


## 3. セラミックプリントプラットフォームをバスケットマウントにはめ込む



## 4. 緊急停止ボタンを右に回して解除する

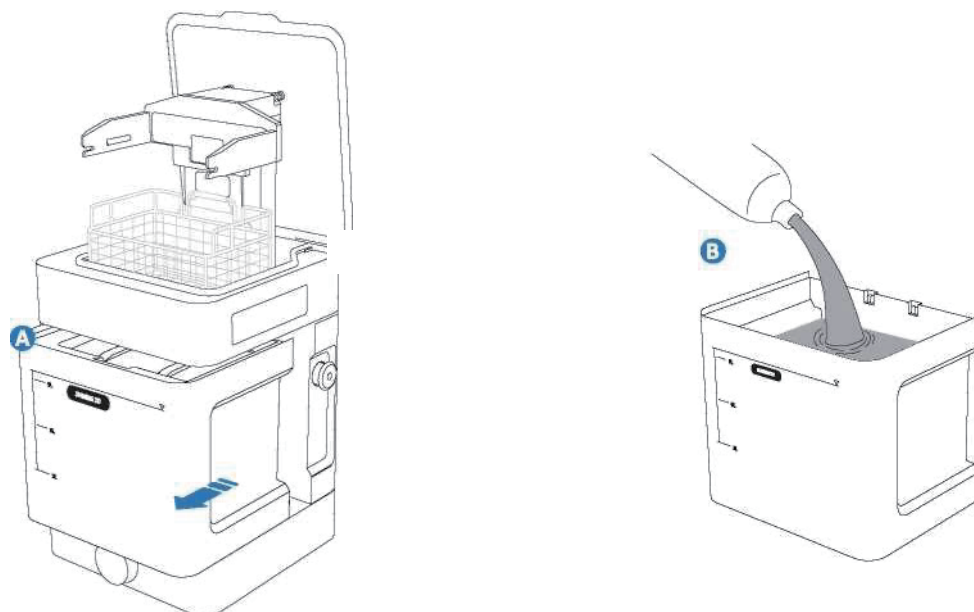
## 5. 電源ケーブルとアダプタを使用して FabWash を電源に接続



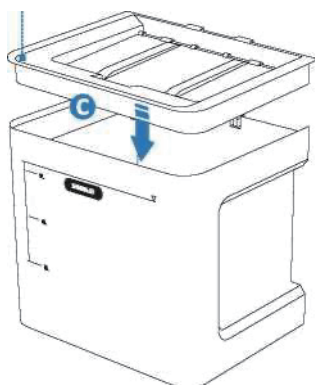
## 6. 電源スイッチを押すと、プラットフォームマウントとバスケットが自動で上昇してくる

溶媒 (IPA) を追加する

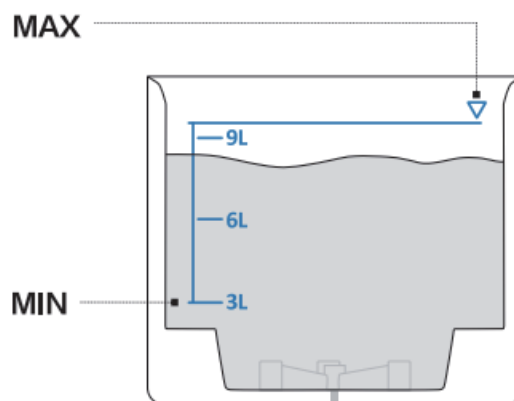
## 1. A バケツを本体から取り外し、溶媒 (IPA) を注ぐ



2. IPA を注いだ後は、内側の蓋で閉める

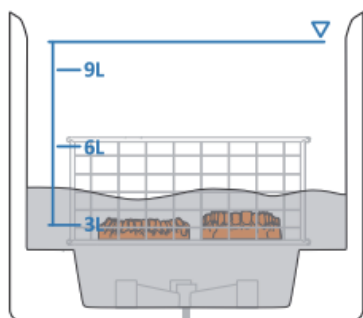


※IPA の量は 3L と最大満水ラインの間になるようにする

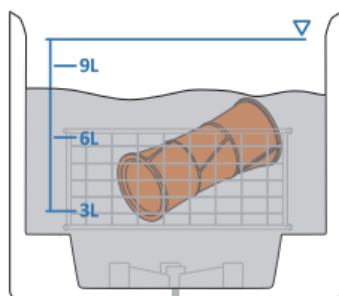


出力物の高さに応じて IPA の量を調整する

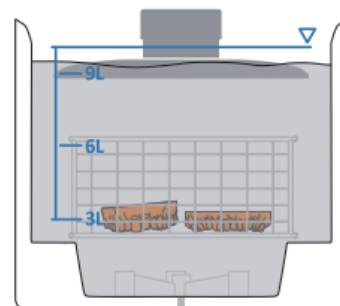
IPA の量が増えると溢れる可能性が高くなるので注意する



3L（最小値）から 6L の間



6L から 9L の間



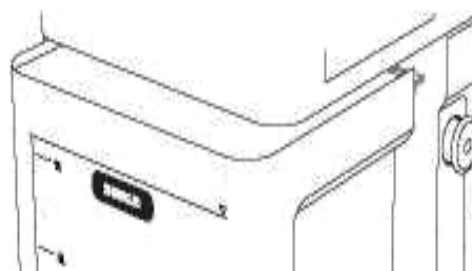
9L から（最大値）の間

プラットフォームごと洗浄できるが  
溢れないように注意する

内蓋を洗浄バケツの上部に直接取り付ける

洗浄バケツを FabWash に差し込む

より清潔な洗浄を行うために、定期的に IPA を交換し、  
洗浄バケツを清掃する





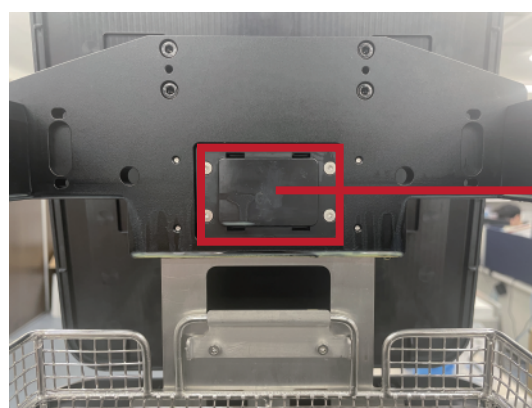
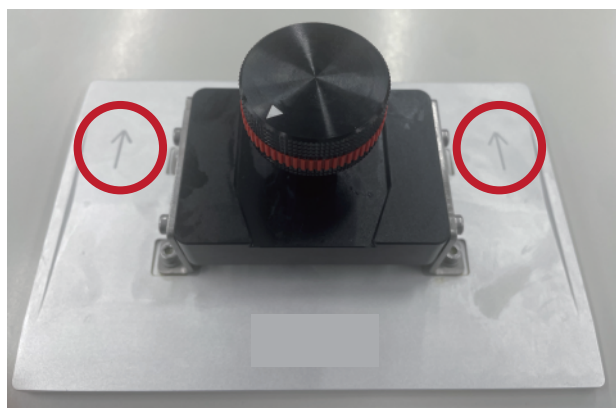
## ③ 使用方法

## プラットフォーム装着

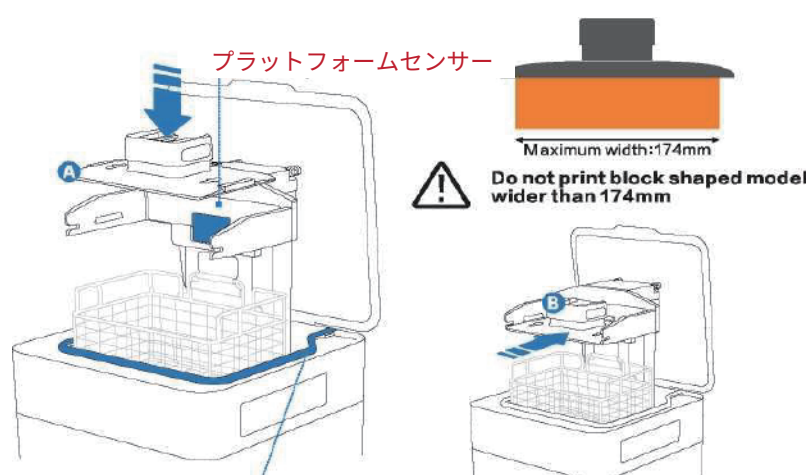
1. プラットフォーム上の矢印をセンサーに向け、プラットフォームがセンサーに触れる様にマウントアームに合わせ、そっとプラットフォームを下に押し、クリック音がするまで固定する



動画でも解説



センサー



プラットフォームマウントが動いているときに、FabWash に手を入れたり、センサーを押したりしない

## 操作モードを設定

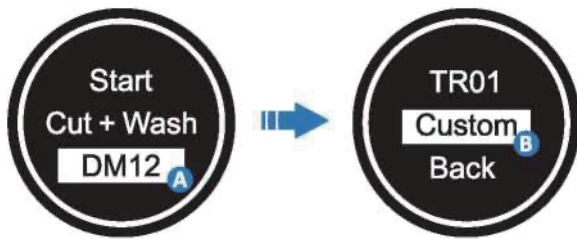
ディスプレイメニュー内のアイテム間を移動するには、ダイヤルを回転させる、ディスプレイ上のオプションを選択または確認するには、操作パネルを押す



### 洗浄時間の設定

シャイニング 3D の材料プリントの洗浄時間はシステムに事前にインポートされている

対応する材料を選択して洗浄時間を設定する



サードパーティの材料に洗浄時間を設定するためには、Custom を選択

### 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 Custom がある  
洗浄時間を好みの数値に設定して  
洗浄することができる  
材料ページ最下部にある Custom を選択



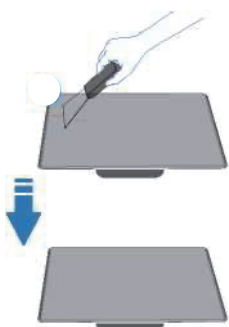
時間をダイヤルを回すと変更できる  
時間：1.0min ～ 10.0min 左の数値内で選択可能

### 動作開始



1. 「START」を選択して操作パネルを押し込んで決定し、  
現在設定されているモードを開始する  
プラットフォームが本機の中に下がっていき、カットや洗浄が始まる  
  
カット : ブレードが前進し、出力物をプラットフォームから切り離す  
ウォッシュ : バケツ底面にあるハネが回転し、IPA を循環させプリント物を洗浄する

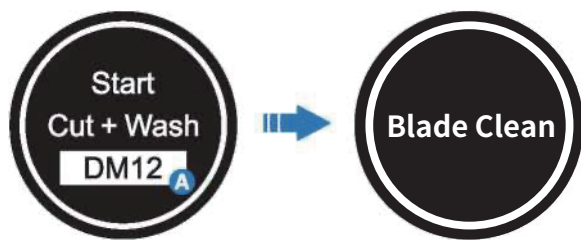
### 動作終了



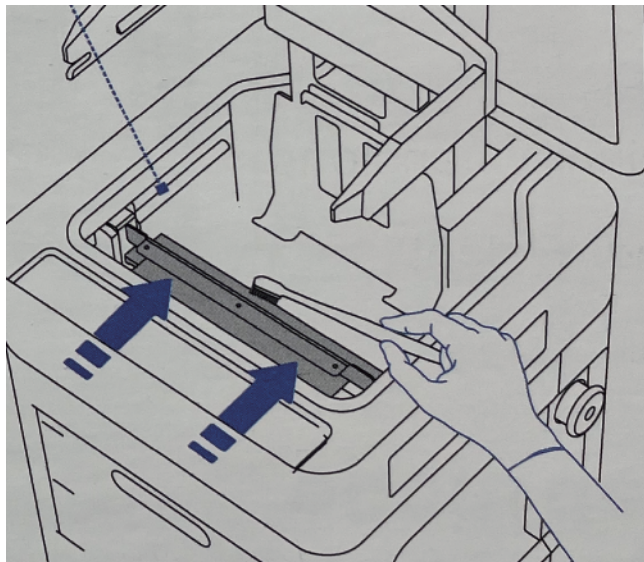
カット / 洗浄が終了すると、自然にプラットフォームが上昇してくるので、  
プラットフォームのプリント面に残留樹脂がある場合は付属のブレードで取り除き、拭き上げる



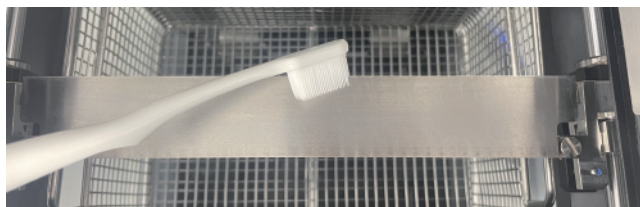
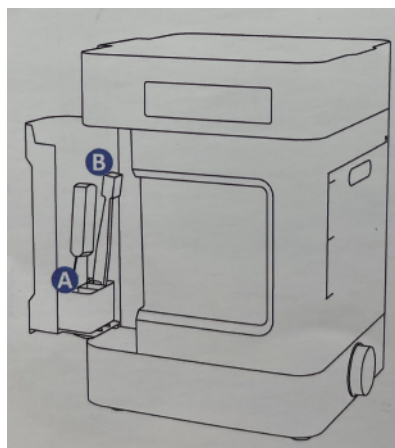
## ④ メンテナンス



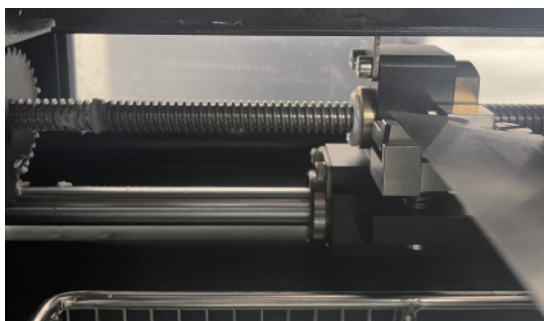
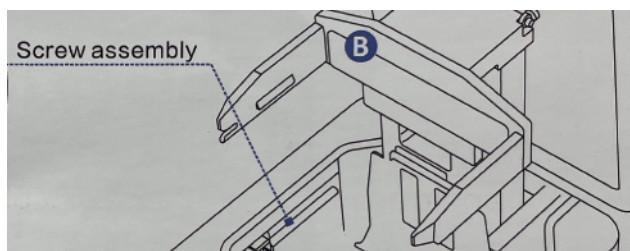
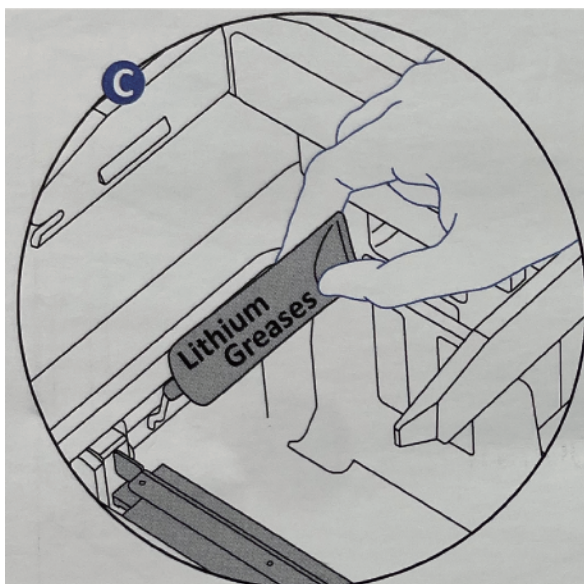
ホームからダイヤルを右に回し、「Blade Clean」を選択



※ブレードが前に出てくるので注意すること



ブレードが完全に出てきたら、付属の**A**ブラシでブレードを磨く



ブレードを押し出すスクリューにはリチウムグリース、潤滑剤（市販のもので大丈夫）を塗る

## ⑤ 材料別洗浄時間表

マテリアル	時間 (min)
DM12	2
DM03	6
OD02	4
W20	2
CB11	6
SG01	4
TR01	4
DC12	4
GM12	6
SS01	6
SH02	6
DT02	2

カスタム	時間 (min)
Custom	1.0~10.0

0.5min 幅で調整可能