



AccuFab-D1s

2025.04

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	3p
② 注意事項	4p
③ 設置方法	5p
① 設置環境	5p
② 開梱	5p
③ プリンターの設置	6p
④ 水平調整	7p
⑤ 材料投入	8p
④ インターネット設定	9p
① LANケーブルで設置	9p
② WiFiで接続	9p
③ ネットワーク / ドングルアップデート	10p
⑤ ソフトウェアの設置	11p
① 設置	11p
② ソフトウェアアップデート	12p
③ 遠隔支援	12p
④ キャリブレーション	12p
⑥ ソフトウェアの操作	13p
① インターフェース	13p
② アイコンの説明	13p
③ 手順	13p
⑦ 出力	21p
① ワークフロー	21p
② ローカルファイルを使用して出力	21p
③ USBを使用して出力	22p
④ ネットワークを使用して出力	23p
⑤ 出力操作画面	24p
⑧ 出力後の後処理	24p
① プラットフォームの除去	24p
② プラットフォームの装着 / 分離	24p
③ 出力物を外す	25p
④ 洗浄	25p
⑤ サポートの除去	25p
⑥ プラットフォームのクリーニング	26p
⑨ メンテナンス	26p
⑩ トラブルシューティング	27p

① 製品

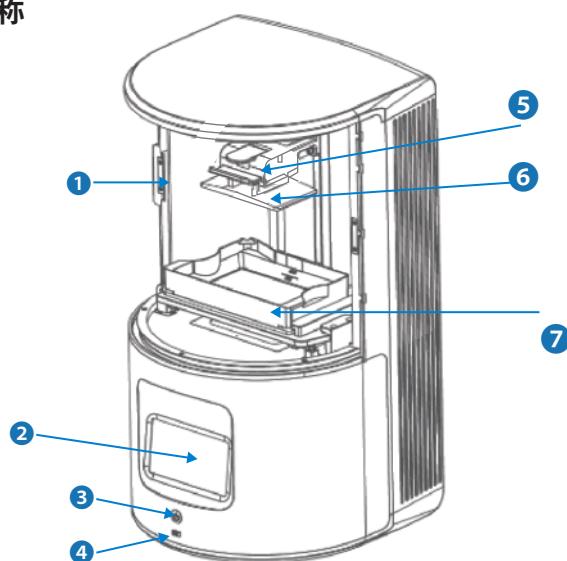
① 製品仕様

寸法 (W×D×H)	: 394×406×755mm
重量	: 30kg
XY 解像度	: 0.075mm
プリント速度	: 50mm/h
出力サイズ (XYZ)	: 144×81×160mm
積層厚さ	: 25 μm、50 μm、100 μm
光源	: 405 nm、high energy UV
支援フォーマット	: STL、SLP2、SLP3
電源	: 100-200V、60W
オフライン出力	: 可能
ネットワーク転送	: 可能
自動水平調節	: 可能

推奨 PC SPEC

O/S	: Windows 10,11
CPU	: Intel Core i7-8700~
RAM	: 16GB~
Graaphic Card	: NVIDIA RTX 2060 (AMD シリーズは使用不可)~

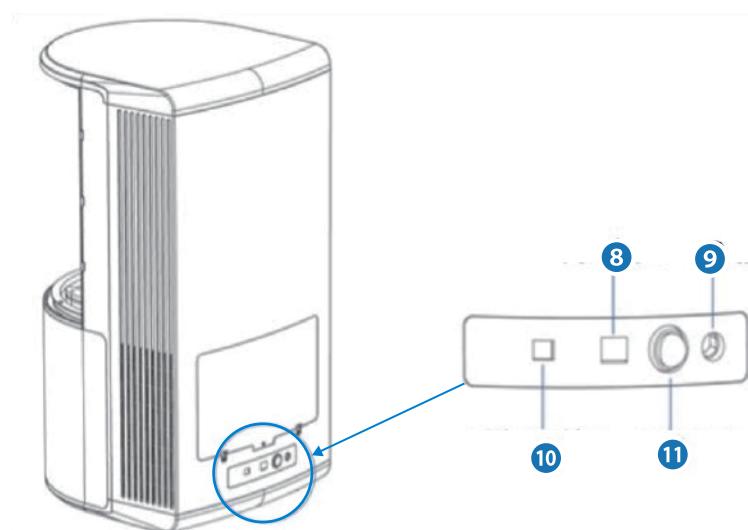
② 名称



・前面

- ① ドア
- ② タッチスクリーン
- ③ 電源ボタン
- ④ USB ポート
- ⑤ プラットフォーム取り付け用金具
- ⑥ プラットフォーム
- ⑦ レジンタンク

* プラットフォームとレジンタンクの表面は傷つきやすいため、適切に保護すること
(若干の汚れや傷は印刷に影響を与えることはない)



・後面

- ⑧ LAN ポート
- ⑨ 電源ポート
- ⑩ B-type USB ポート
- ⑪ 主電源

③ アクセサリー



電源ケーブル



プラットフォーム



レジンタンク(2個)



USB



アダプター



LAN ケーブル



スクレーパー



パーティナイフ



アングル
パレットナイフ



ニッパー



ブラシ



プラスチックカード



洗浄ボックス



ゴム手袋



ミラークロス

② 注意事項

取り扱い上の注意

本製品は精密機器なので、性能を十分発揮する為に次のことを厳守する

設置について

- ・本製品を運ぶ際は、十分な人数で取り扱う
- ・水平が保たれている場所で、耐荷重 30kg 以上のテーブルを使用する
- ・作動中振動するため、耐久性のあるテーブルに設置する
- ・マニュアルに指示している設置環境で設置して使用する

使用について

- ・レジン材料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
- ・レジン材料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
- ・UV ダメージを受ける可能性があるため、出力途中にドアを開けない
- ・事故の原因になるため、プレートが動いている部分に手を入れない
- ・アルコールやカッター等の危険物を扱う際は注意する
- ・作業場所の近くで喫煙や飲食をしない

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
- ・使用しない場合は、レジンタンクに残ったレジンはボトルに戻し、保管する
(レジン材料が長時間外気に触れると、固くなり、レジンタンクの寿命を短縮する原因になる)
- ・製品内部やレジンタンクを清潔に保つ
- ・レジン材料は適切に保管し、子供の手の届かないところに置く
- ・アルコールは涼しく、風通しの良い場所に蓋を締めて保管する
- ・故意に本製品とソフトウェアを分解、改造等の操作を行わない
- ・マニュアルに記載された管理方法で、定期的に掃除や起動確認を行う
- ・マニュアルで指示している仕様の範囲内で設置及び使用する

光源について

- ・出力中は製品から 405 nm の波長の光が放たれるため目を損傷しないよう直視しない
- ・出力中にはドアを開けない

アルコール（エタノール）について

- ・アルコール（濃度 95% 以上を推奨）は出力後の液体レジンの洗浄に使用する
- ・アルコールや液体レジンを扱う際には使い捨て手袋を着用し、皮膚に直接触れないようにする
- ・アルコールは涼しく、風通しの良い場所に蓋を締めて保管する
- ・子供の手の届かないところに置く

尖った部分のあるアクセサリーについて

- ・ピンセット、スコップ、スクレーパーなど尖った部分のあるツールを使用してモデル剥離やサポート除去をする際には、安全に配慮する

応急処置

- ・直接皮膚に触ると皮膚炎を起こす可能性があるため、作業者はゴム製の耐油性使い捨て手袋を着用する
- ・材料が皮膚に接触した場合：付着した衣服を脱ぎ、皮膚を石鹼ときれいな水でよく洗う
- ・材料が目に入った場合：直ちに目を開き清潔な流水または生理食塩水で 15 分以上洗った後、医師の診察を受ける
- ・材料を飲み込んでしまった場合：直ちに口をすすぐで水を飲み、嘔吐を誘発させて洗浄を行い、医師の診察を受ける

③ 設置方法

① 設置環境

周辺温度：20°C～30°C

周辺湿度：40%～60%

電源供給：100-240V / 60W

作業環境：設置場所周辺は清潔に保つ、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

PC 仕様	推奨	最低
OS	Win10	Win10
CPU	I5 8500 E3-1230 3.30GHz (又は I3 3240) 以上	
Memory	16GB	8G 以上
Graphic Card	GTX1050	GTX 750 Ti 以上

レジン保管場所

周辺温度 10°C～30°C

環境条件 直射日光を避けて風通しの良い涼しいところに保管する

保存容器は火気との接触を避けるため常に密閉しておく

レジン材料は混合物であり放置すると少量の沈殿物が生じるため

使用前に保存容器を振って使用する

* 純正の消耗品やアクセサリーを使用する

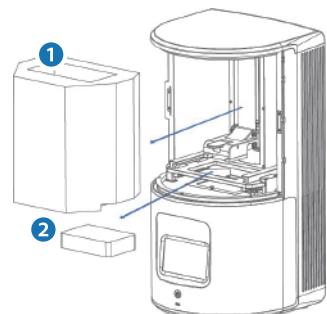
* 分解や改造は製品の故障につながるため行わない

* 適切な環境で利用する / 環境により精度や出力完成度に誤差が生じる恐れあり

* 出力中や出力直後はドアを閉じておき、出力物・レジンタンク・プラットフォーム、その他の部分に手で触れない

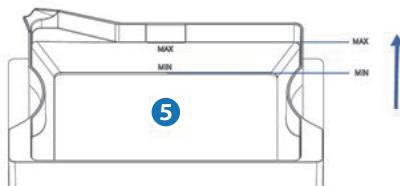
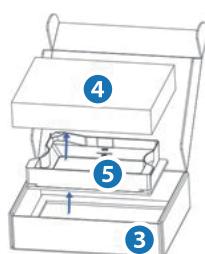
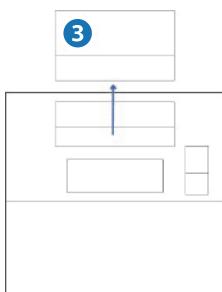
② 開梱

・梱包を外し、安定した場所に設置しドアを開ける、梱包材①と②を取り外す

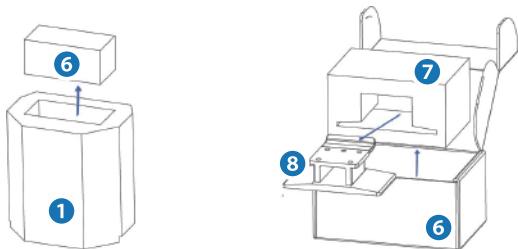


・プリンターを固定している梱包材から箱③を取り出す

③を開けてレジンタンク⑤を取り出す

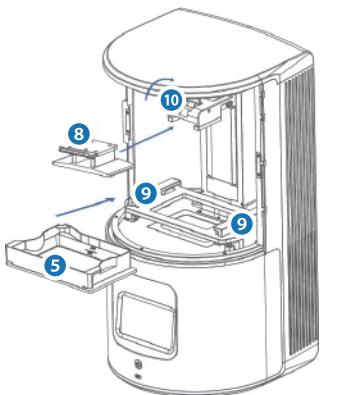


③ 設置方法

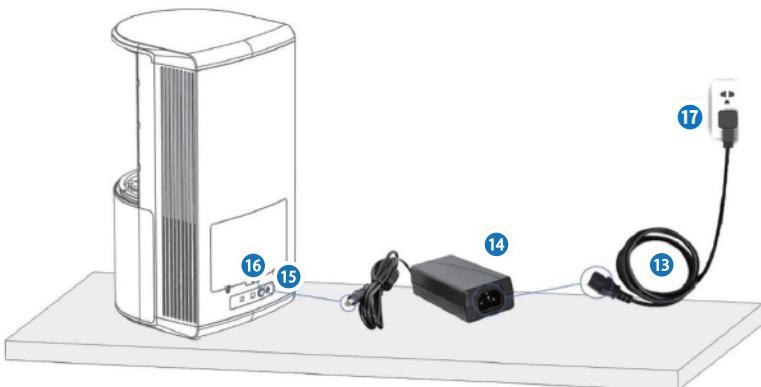


梱包材①から箱⑥を取り出し、⑥からプラットフォーム⑧を取り出す

③ プリンターの設置

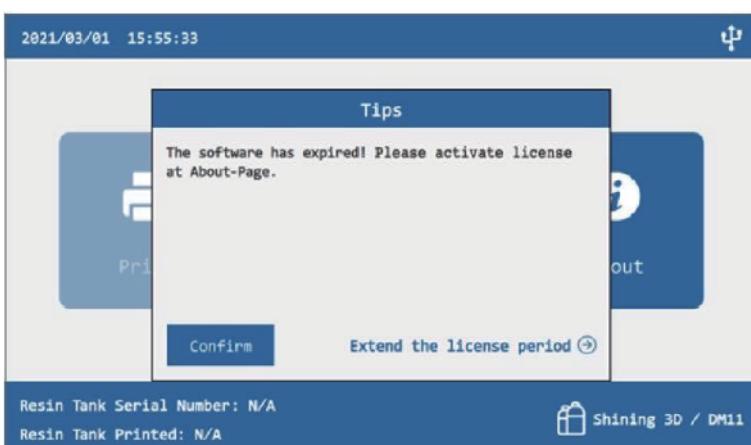


レジンタンク⑤を装着する
プラットフォーム⑧を装着しハンドル⑩を下し固定する



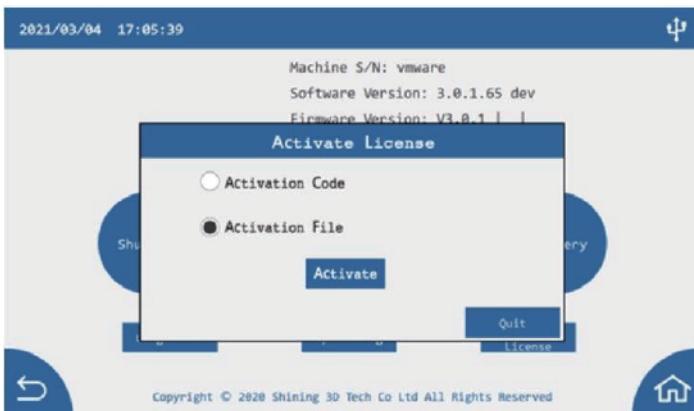
⑬ 電源ケーブルと⑭ アダプターを繋げて、
⑮ に電源コードを連結し、⑯に電源プラグを差し込み、
⑯主電源をオンにする

- 初回起動時にアクティベーションのため USB を挿入しウィザードに従ってアクティベーションを完了する

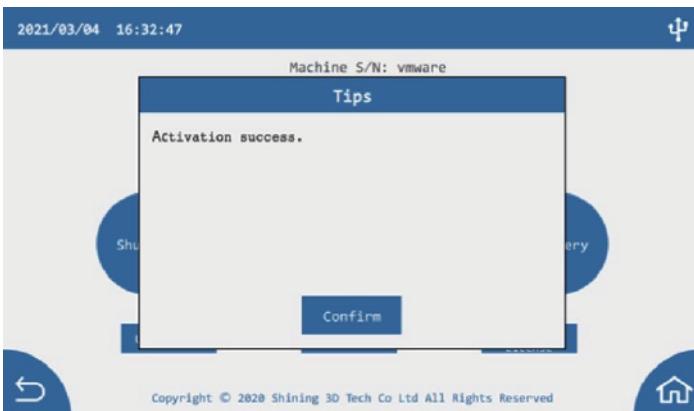


- 「Extend the license period」をクリックし次へ進む

③ 設置方法



2. 「Activation File」を選択し「Activate」をクリック



3. 「Confirm」をクリックしアクティベーションを終了する

④ 水平調節

* プラットフォームの水平調節は重要項目であるため、必ずマニュアルの指示に従う

* 水平調節はプラットフォームと空のレジンタンクが固定されている状態で行う



コントロール画面で
「Settings - Mechanic Settings -
Z-Axis Zero Position Adjustment」をクリックする



プラットフォームが下降し停止するまで待つ

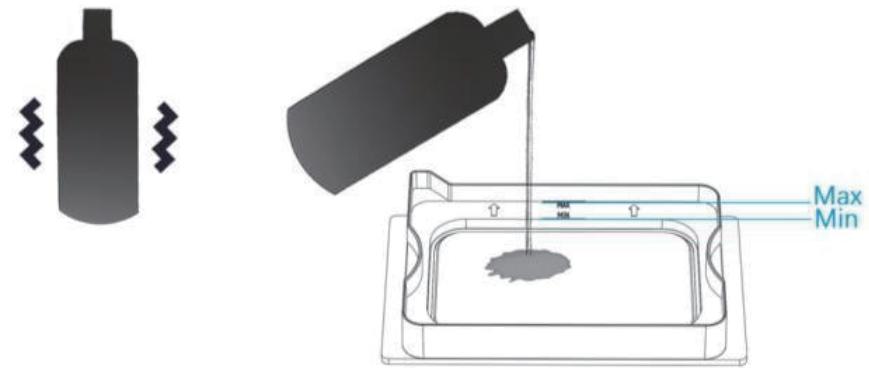
③ 設置方法

プラスチックカードをプラットフォームとレジンタンクの間の4か所（①, ②, ③, ④）に挿入する
「Z-Axis Offset」の数値を調整しながらプラスチックカードが挿入できなくなるまで
プラットフォームを下に移動する「Confirm」をクリックし終了する



⑤ 材料の投入

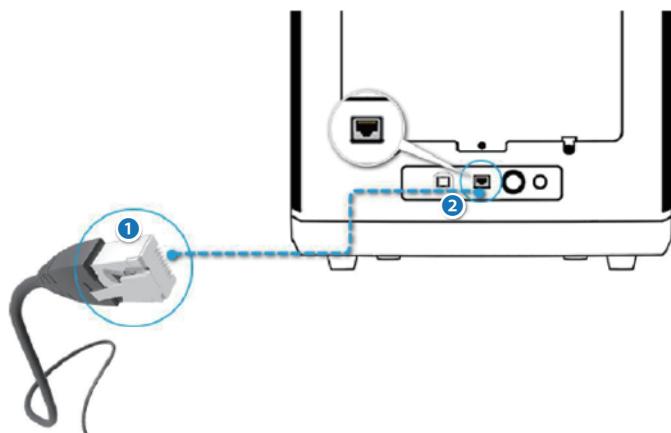
レジンタンクに材料を入れる前にはボトルを振って十分に攪拌し、Min の線と Max の線の間まで入れる
＊プリント中にもレジンを足すことができる



④ インターネット設定

① LAN ケーブルで接続

LAN ケーブルの片端①を製品背面の LAN ポート②に挿入し、もう一方の端をモデムに繋げる



コントロール画面で「Settings - Network Settings」をクリックし、「Status」が「On」、「Automatic Acquisition」が「Yes」になるように設定する
製品がネットワークに接続した後、取得した「IP address」が LAN 送信アドレスになる



② WiFi で接続

製品を立ち上げた後「Settings - Network Settings」の画面で「Wireless Network」の「Status」を「On」、「Automatically Obtain」を「Yes」にする



④ インターンネット設定

接続可能な Wifi のリストから選択する

接続可能な Wifi がない場合、「None」と表示される

ネットワークに初めて接続する場合は「Select Wifi」をクリックすると接続可能な Wifi が表示される

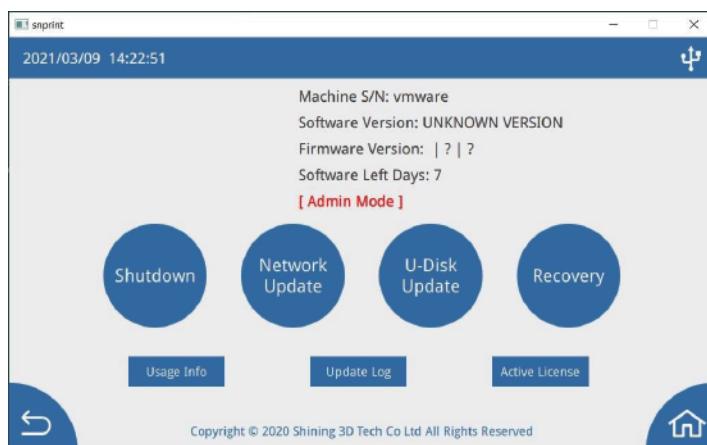
ソフトウェアがインストールされている PC と同じ Wifi を選択し、Wifi のパスワードを入力し「OK」



Wifi 接続に成功すると「Settings - Network Settings」画面に戻る

表示される IP アドレスが LAN 送信アドレスになる

③ ネットワーク・ドングルアップデート



ネットワークアップデート

- ・インターフェースから「About（バージョン情報）」画面に入り、「Network Update」ボタンを長押しする
新しいシステムやソフトウェアが導入されると、アップデート通知が表示される
- ・「Confirm」をクリックすると最新バージョンがダウンロードされる
- ・ダウンロードが完了したら、画面に表示される手順でアップデートを進める
(システムアップデートがある場合は、シャットダウンの後に手動で製品を立ち上げる)
- ・新しいバージョンがない場合は、現バージョンが最新バージョンであることが表示される

ドングルアップデート

- ・USB を製品に挿入し、アップデートしたいソフトウェアを選択する
- ・画面に表示される手順でアップデートを進める
(システムアップデートがある場合は、シャットダウンの後に手動で製品を立ち上げる)

⑤ ソフトウェアの設置

① 設置

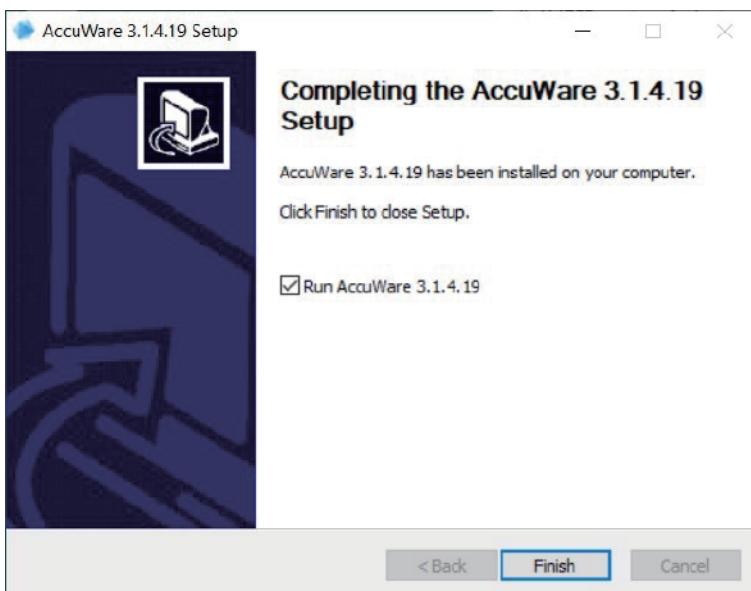
USB にある「AccuWare_3.1.3.XXX_release_install.exe」というインストールファイルを立ち上げる
(XXX はソフトウェアの現在のバージョン番号に対応)



実行された画面で「Next」、「ライセンス同意 (License Agreement)」画面で「"I Agree."」をクリックする



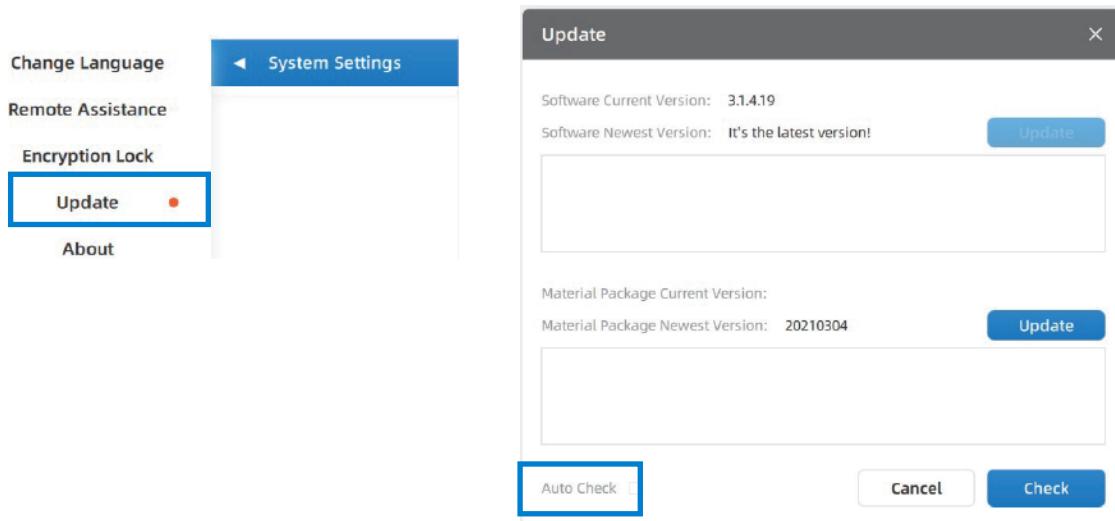
ソフトウェアのインストール場所を選択し、「Install」をクリックするとソフトウェアが自動的にインストールされる
「Finish」をクリックしインストールを終了する



インストール後、デスクトップで  をダブルクリックしソフトウェアを立ち上げる

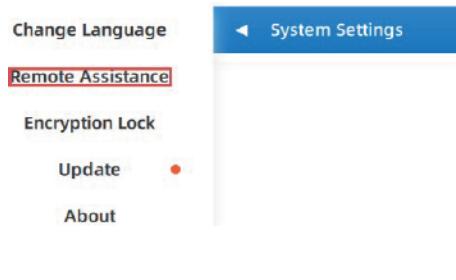
② ソフトウェアアップデート

ソフトウェアを自動アップデートするには「Settings - System Settings - Update - Auto Check」を有効にする
新しいバージョンのソフトウェアがあると赤い点が表示される（インターネットが接続時のみ）



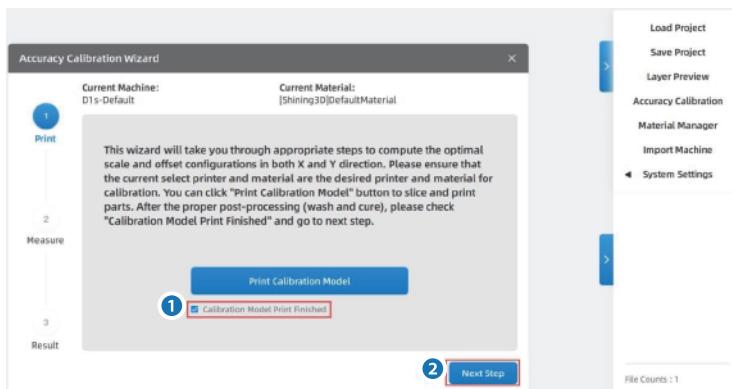
③ 遠隔支援

*遠隔支援をする前に「TeamViewer」ソフトウェアを設置すること
「Settings - System Settings - Remote Assistance」をクリックし、
「Your ID」と「Password」を遠隔作業をする担当者に知らせる



④ キャリブレーション

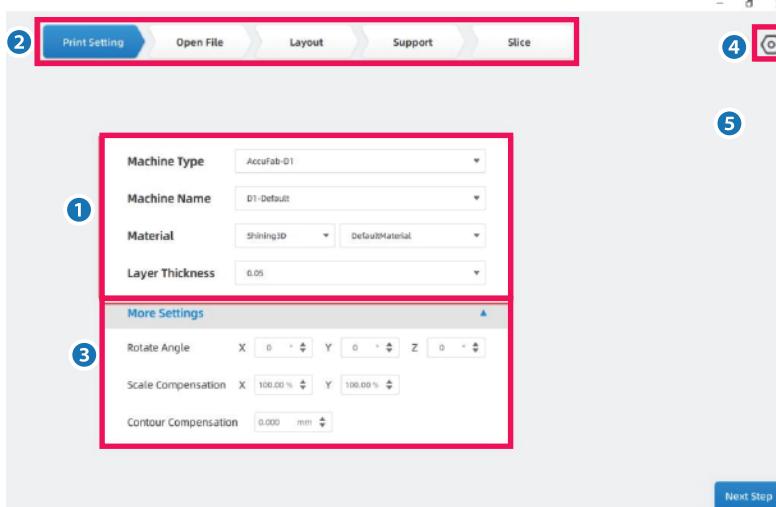
「Print Calibration Model」をクリックするとキャリブレーション用モデルのスライス画面が表示され
モデルを出力できる



「① Calibration Model Print Finished（出力終了）」をチェックすると、「② Next Step」ボタンが活性化される
「Next Step」をクリックしキャリブレーション用モデルの測定値を入力できる

⑥ ソフトウェアの操作

① インターフェース



① プリンター情報

Machine Type : 使用するプリンターの製品名

Machine Name : プリンターの名称

Material : 使用する素材

Layer Thickness : レイヤーの厚さ

② メニュー

Printing Settings(設定画面)

Open File(ファイルの読み込み)

Layout(レイアウト)

Support(サポート)

Slice(スライス)

③ 詳細設定 : パラメータを設定する画面

④ 設定 : プロジェクトの読み込み、保存、マシンリスト、レイヤープレビュー、言語変更、リモートアシスタンス、ドングル、素材管理、マシンへ読み込み、ソフトウェアのアップデート、情報



⑤ ビュー : 様々な方向からモデルを確認

⑥ メイン画面 : モデルを表示

⑦ モデルリスト : 読み込んだモデル名

⑧ プリンター情報 : Machine Type(使用するプリンター)、Machine Name(プリンターの名前)、Material(レジン)、Layer Thickness/Layers(レイヤーの厚さ、積層数)

⑨ STL の読み込み : ファイルの追加、読み込んだファイルの記録

② アイコンの説明

• File

Open File



: STL モデルファイルを読み込む

Recent File



: 最近読み込んだファイルの記録

Exit



: ソフトウェアを終了

• Edit

Select All : 全てのモデルを選択

Copy : 選択されているモデルをコピー

Hide : 選択されているモデルを隠す

Delete : 選択されているモデルを削除

Details : 名称、パス、寸法、占有スペース、モデルの三角パッチ、エラー内容

Move Model		: モデルを X、Y、Z 軸方向で移動
Rotate Model		: モデルを X、Y、Z 軸方向で回転
Scale Model		: モデルサイズを X、Y、Z 軸方向で調節
Automatic Layout		: モデルを XY 平面に自動配置
Automatic Support		: モデルファイルのサポートパラメータを設定し自動でサポートを作成
Manual Support		: モデルファイルのサポートパラメータを設定し手動でサポートを作成
Slice		: スライス演算 (「.slp2」 「.slp3」 形式のファイルが生成される)

• View

Default View		: デフォルトビュー	Front View		: 前側ビュー
Back View		: 後側ビュー	Left View		: 左側ビュー
Right View		: 右側ビュー	Top View		: 上側ビュー
Bottom View		: 底側ビュー			

• Settings

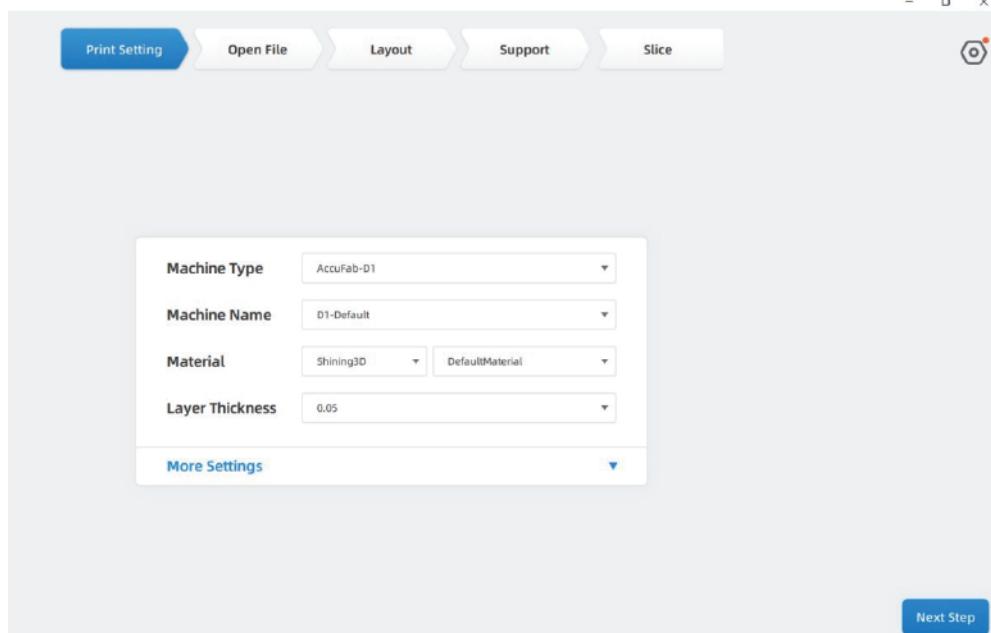
Settings	: ソフトウェア上の作業および様々な機能に関する情報、環境設定	
Loading Engineering	: 作業ファイル 「*.accu」 をソフトウェアに読み込む	
Storage Engineering	: 現在の作業をプリンターに保存	
Machine List	: 接続できるプリンター名を表示	
Layer Preview	: 読み込んだモデルのレイヤーを表示	
Accuracy Calibration	: キャリブレーション	
Material Management	: 現在のレジン材料情報を表示	
Import to Machine	: PC / LAN から新しいデバイスパラメータを読み込む	
System Settings	: Change Language (中文 / 英文を選択)、Remote Assistance (Teamviewer) Dongle (ドングルドライバーの設置、登録アクセス) Software Update (ネットワークが繋がっていればアップデートを通知、ドングルを差し込んでいる状態でアップデートできる)、About (管理者権限を設定・解除ドングル情報を表示など)	

③ 手順

出力設定

Print Setting

AccuWare ソフトウェアを開くと、出力設定インターフェースが表示され使用するプリンター / プリンターの名前 / レジン材料 / レイヤー厚さの選択 / モデルの回転角 / スケーリングオフセット / 輪郭オフセットを設定できる

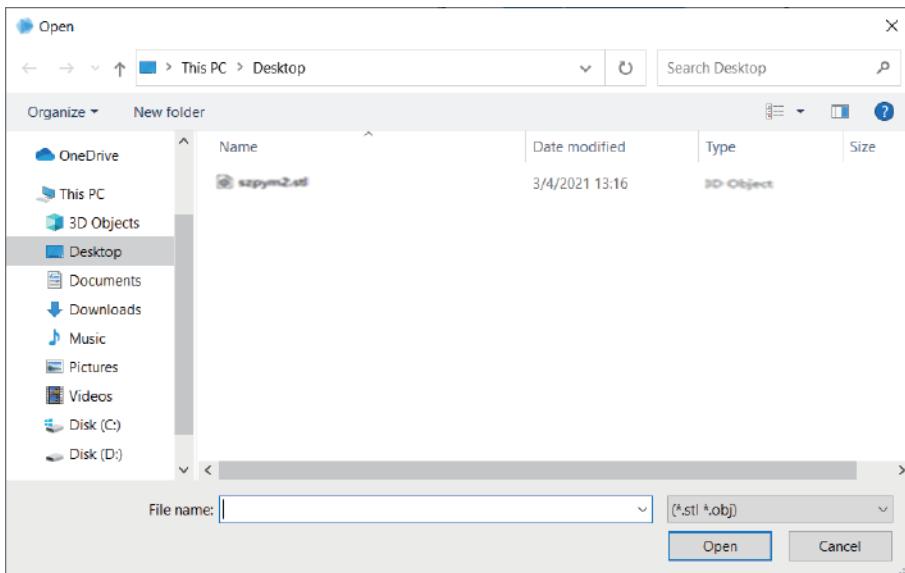


ファイルの読み込み

「Open File」 をクリックし読み込むモデルを選択し「Open」ボタンをクリックする

読み込んだ履歴がある場合は「Recent」 をクリックしモデル名をダブルクリックするか

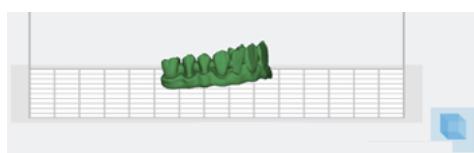
「.stl」をソフトウェアにドラッグする



モデルビュー

マウスを利用し回転させるとモデルの状態を様々な角度から見ることができる

画面の「Perspective Selection Button」ボタンを押し角度を選択することもできる



Default View



Front View



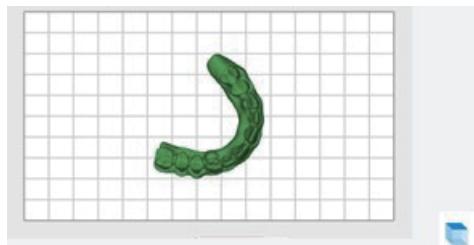
Back View



Left View



Right View



Top View



Bottom View

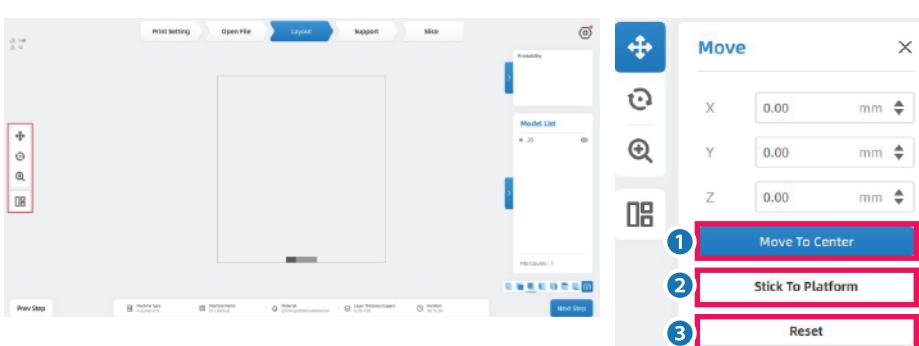
*モデルビュー機能によりプラットフォーム上のモデルを様々な角度から見ることができ、モデルの出力位置の調整が容易になる

レイアウト



移動：モデルがプラットフォームの中心にあると XYZ 座標が (0,0,0) と表示される

XYZ 座標を入力して、Enter キーで設定された位置に移動する



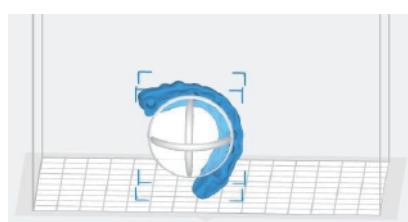
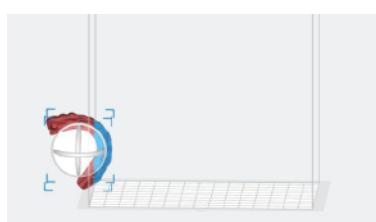
①「Move To Center」：モデルがプラットフォームの底に移動し、Z 座標が 0 になる

②「Stick To Platform」：モデルがプラットフォームの中心に移動し、XYZ 座標が 0 になる

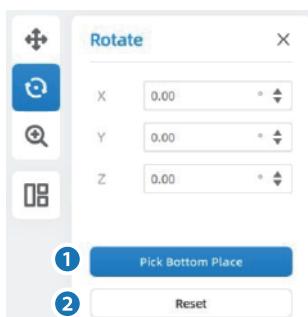
③「Reset」：初期位置に移動

*モデルがプラットフォームの外に設定されていると、赤色で表示される

移動機能でモデル全体が青色になるまで移動し、プラットフォーム内に設定し直す必要がある



回転：モデルの現在の角度が表示される



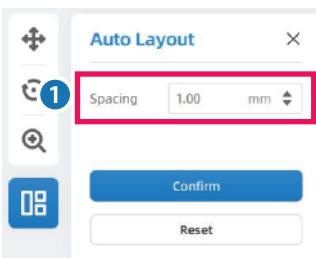
- ① 「Pick Bottom Place」：モデルの表面をクリックすると、選択された表面を底面として回転する
- ② 「Reset」：初期位置に移動

サイズ調節：現在のプラットフォーム上のモデルの大きさが表示され、モデルのサイズ調整ができる
「Percent」値はモデルの拡大率・縮小率を表し 100%はモデルの現在の寸法である

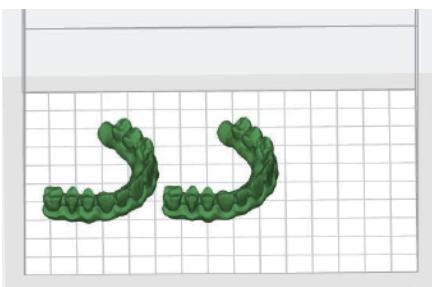


- ① : このオプションを有効にし XYZ 軸の値を入力すると XYZ の比率を保ったまま拡大・縮小する
- ② 「Reset」：初期サイズに戻す

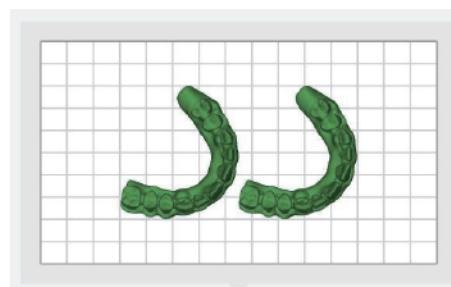
自動配置：2 個以上のモデルを読み込んだ際に、XY 平面上にモデルを自動的に配置する



- ① 「Spacing」：2 個以上のモデルの間に適用する最短距離



一般的な配置



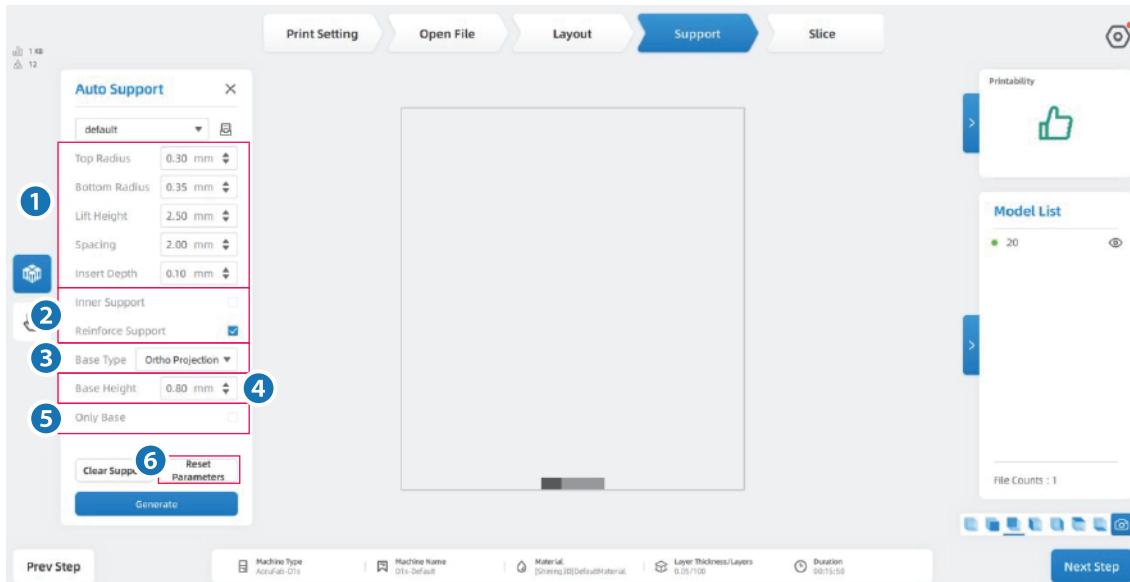
自動配置

サポート

Support



サポート：サポートを生成する



① パラメータ

「Top Radius」：サポートの上部の半径

「Bottom Radius」：サポートの下部の半径

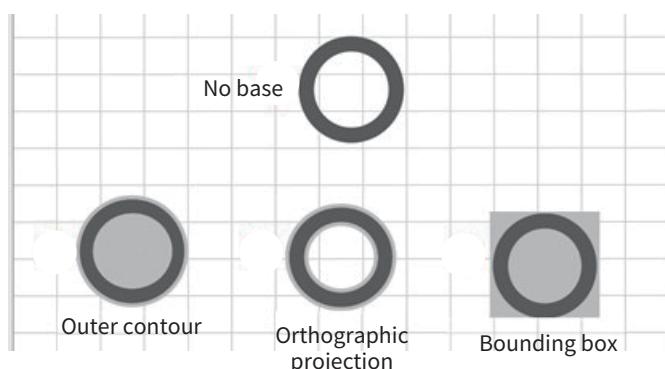
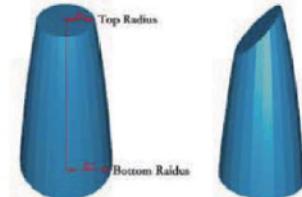
「Lift Height」：サポートの生成可能な最低高さ

「Spacing」：サポート間の距離

「Insert Depth」：モデルに貫通させるサポートの深さ

② 「Support Type」：Inner support (空間サポート), reinforced support (強化サポート)

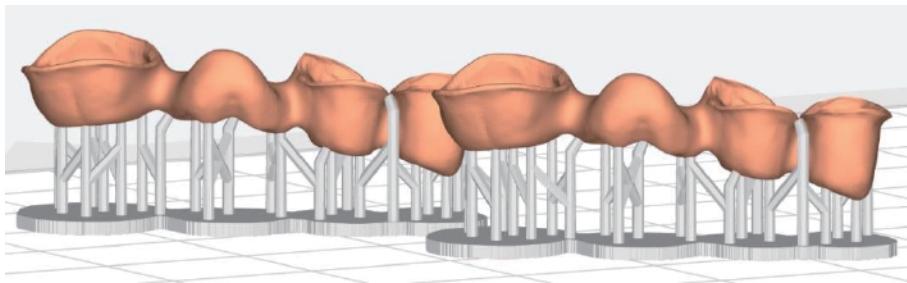
③ 「Base Type」：No base, Bounding box, Orthographic projection, Outer contour



④ 「Base Height」：初期位置に移動

⑤ 「Only Base」：サポートは生成せず底部ベースのみ生成

⑥ 「Reset Parameters」：初期化



サポートのコントロール（モデルの上で右クリック）

「Hide」：モデルを非表示

「Auto support」：設定されたサイズと模様で自動的にサポートを生成

「Clear support」：全てのサポートを削除

「Delete」：モデルを削除

「Details」：モデルの寸法、ファイルサイズ、印刷可能可否を表示

サポートを編集

「support parameter library」をクリックすると新しいサポートオプションを追加

クリックオプションでサポートを生成

現在の設定オプションを呼び出し、「material management」を選択

「material (材料)」を右クリックして「Add Support」をクリック

右側にある「Value」列をクリックしサポートパラメータを手動で設定する、「save」選択で保存される

保存したサポートの設定を呼び出すことで、出力モード及びサポートタイプに直接適用することが可能となる

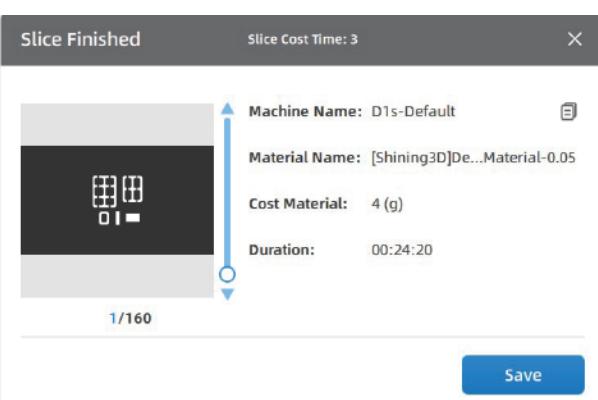
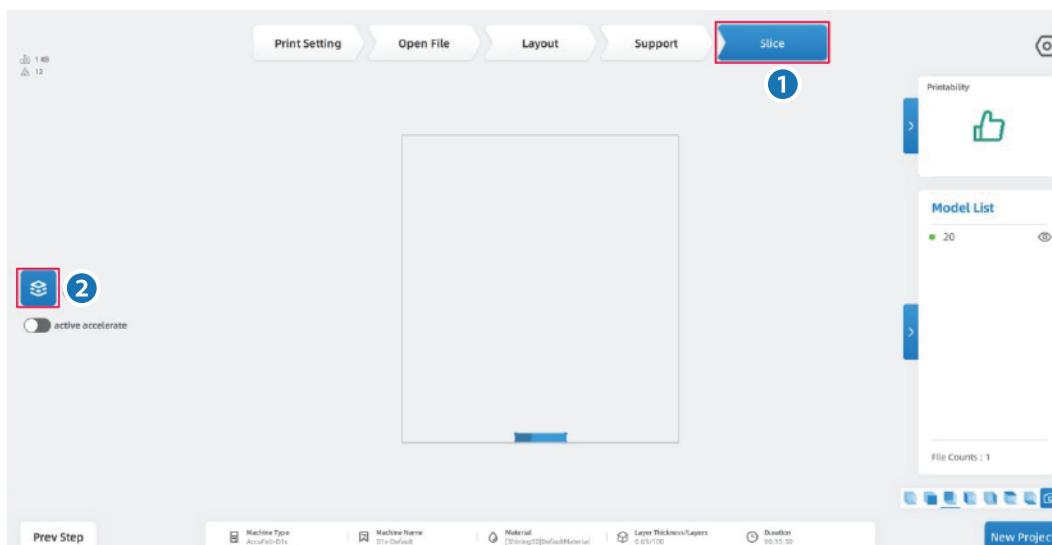
Current Device Type : Accufab-D1s		build new machine	choose language : English
name	type		
▼ D1s-Default	Device		
▼ [Shining3D]DM11-0.05	Material		
die support	Support		
ordinary support	Support		
▼ [Shining3D]TN01 A1-0.05	Material		
crown support	Support		
▼ [Shining3D]D01-0.1	Material		
die support	Support		
ordinary support	Support		
▼ [Shining3D]DC11-0.05	Material		
wax crown & frame support	Support		
▼ [Shining3D]DC12-0.1	Material		
wax crown & frame support	Support		
▼ [Shining3D]DC12-0.05	Material		
wax crown & frame support	Support		
▼ [Shining3D]DM11-0.1	Material		
die support	Support		
ordinary support	Support		
▼ [Shining3D]DM11-0.075	Material		
die support	Support		
ordinary support	Support		

property	value
Name	die support
Type	Support
▼ Support-Base Settings	
Support-Base Type	Projection
Support-Base Height (mm)	0.80
Support-Base Only	<input type="checkbox"/> No
▼ Support Settings	
Support Pillar Top Radius (mm)	0.30
Support Pillar Bottom Radius (mm)	0.30
Support Pillar Height (mm)	2.50
Support Pillar Spacing (mm)	1.10
Support Pillar Insert Depth (mm)	0.10
Inclined Support	<input type="checkbox"/> No
Inner Support	<input type="checkbox"/> No
Reinforce Support	<input type="checkbox"/> No
Edge Offset	0.35
Max Face Angle	1.00
Incline Max Angle	1.00
Incline Min Angle	1.00

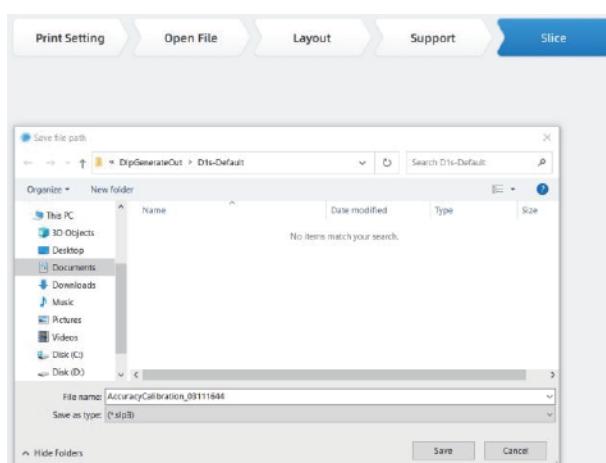
スライス

Slice

出力パラメータ（出力位置、角度、寸法、サポートパラメータ）を調整した後、

①「Slice」または②  ボタンをクリックすると「*.slp2」または「*.slp3」ファイルが生成される

「Slice」ボタンをクリックするとプレビューが表示される



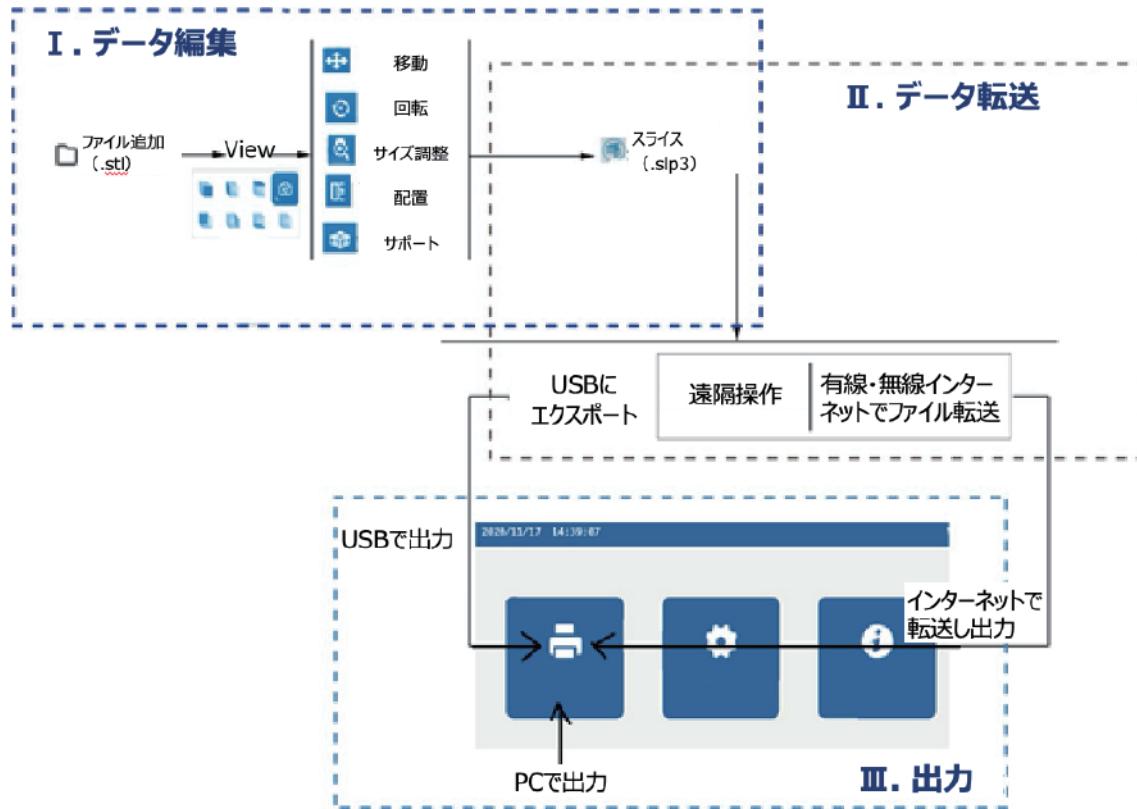
「Save」をクリックし保存位置で「Save」を
クリックするとスライスが完了し
スライスファイルをエクスポートできる

*スライス生成後に「cancel」をクリックし左側の  をクリックするとスライスし直すことができる
エクスポートされたモデルファイルは、PC または USB デバイスに保存できる

* STL ファイルを AccuWare ソフトウェアで「*.slp2」または「*.slp3」形式のファイルにスライスし、
そのファイルをデバイス (AccuFab-D1s) に送信する。デバイスでファイルを識別し出力できる

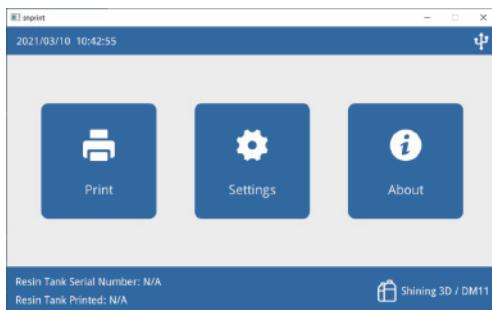
⑦ 出力

① ワークフロー

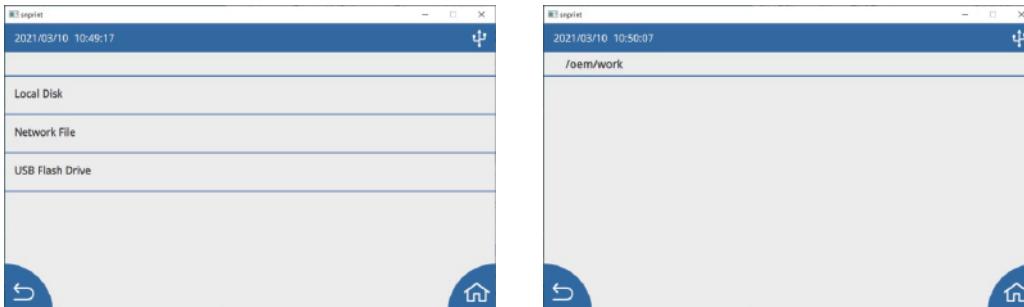


② ローカルファイルを使用して出力

AccuFab-D1s プリンターを立ち上げ 「Print」 ボタンを押す

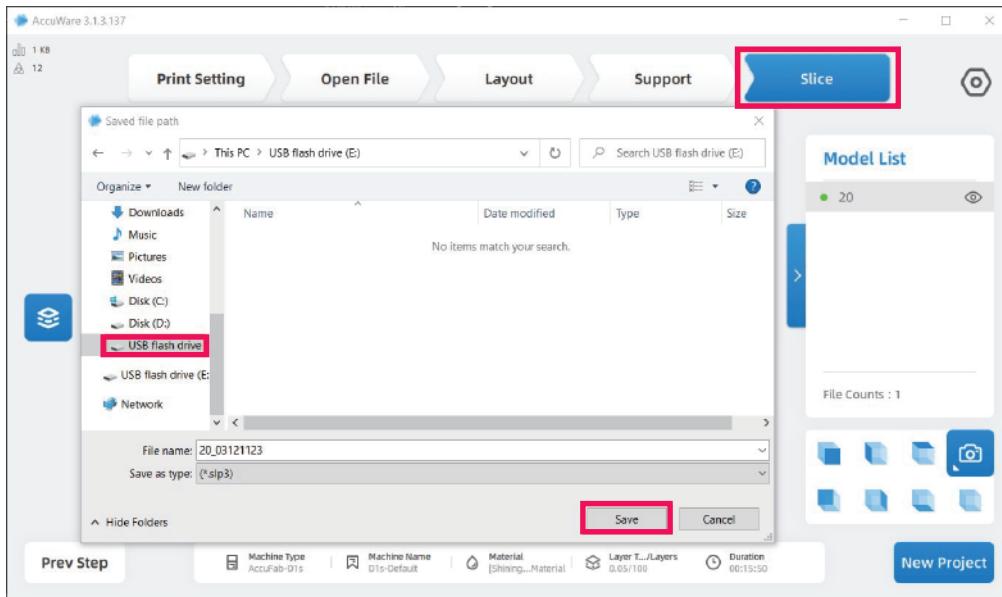


「Local Disk」 をクリックし、出力したいモデルを選択する



③ USB を使用して出力

AccuFab-D1s プリンターを立ち上げ「Print」ボタンを押す



USB を挿入しホーム画面で「Print - USB Flash Drive」をクリックする

出力するファイルをリストから選択する。「Print」を押すと自動で出力される



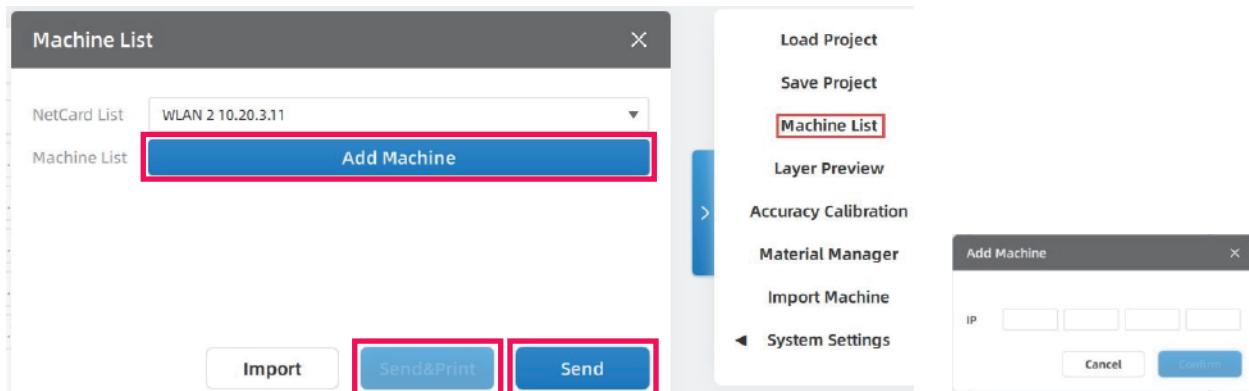
* AccuFab-D1s は FAT32 形式の USB データのみ認識する

* スライスデータの保存先はユーザーが指定した場所かデフォルトでは

「PC/ ドキュメント / 3DDlpDocuments3 / DlpGenerateOut/ プリンタのシリアル番号」である

④ ネットワークを使用して出力

「Settings」ボタン  をクリックして「Machine List」を開く



「Add Machine」：「*.slp3」ファイルを選択したプリンターに転送する

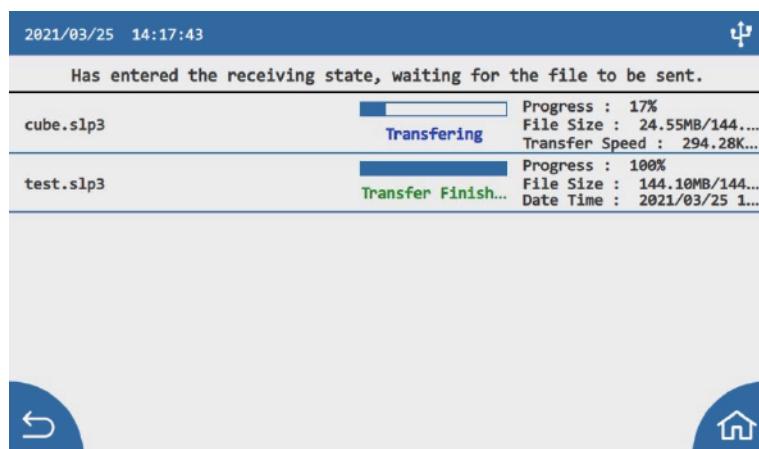
「Send&Print」：「*.slp3」ファイルを選択したプリンターに転送し、直ちに出力を進める

「Send」：「*.slp3」ファイルを選択したプリンターに転送する

*同じ LAN に繋がっているデバイスの IP はリロードできる

リロードできない場合、ネットワーク設定で表示されるデバイスの IP を直接確認すること

デバイスのシリアル番号を選択し「Send」をクリックすると転送するファイルとスライスパッケージを選択できる
プログレスバーで転送が完了していることを確認する

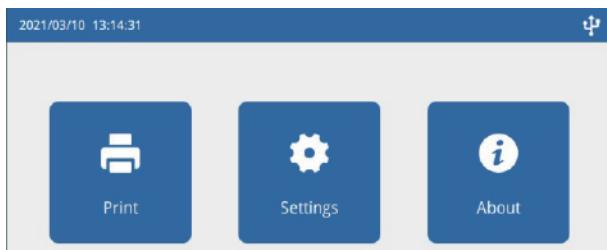


*「Print」をクリックすると転送リスト画面が表示される

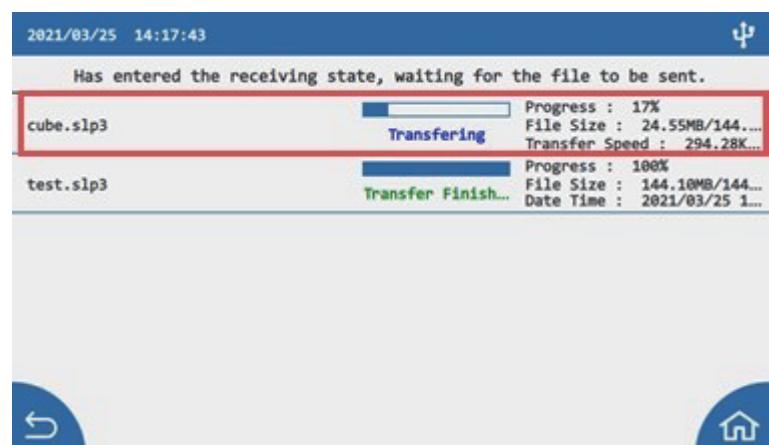
転送中のファイルと転送済みのファイルを確認できる

転送済みのファイルをクリックし出力する

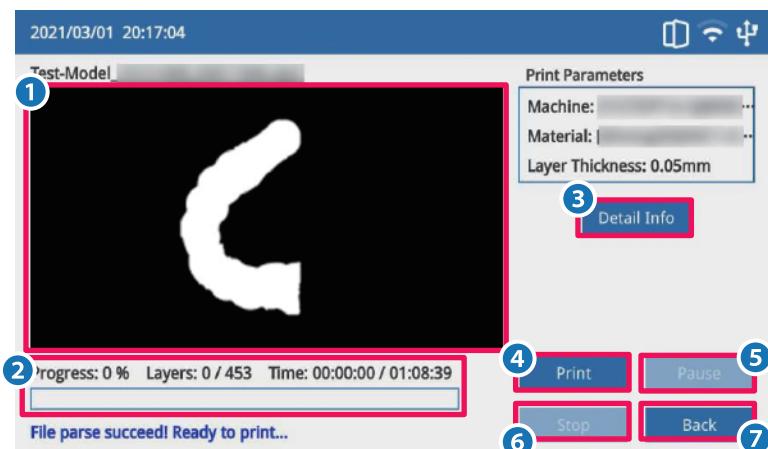
「Print」ボタンをクリックする



転送リストから出力するファイルを選択する



⑤ 出力操作画面



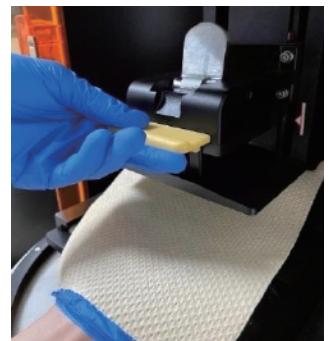
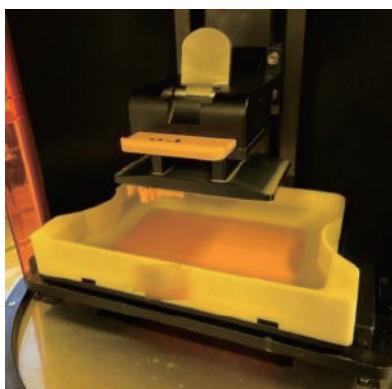
- ① 出力プレビュー：現在レイヤーの断面図を表示
- ② 「Progress」：出力の進行程度、現在のレイヤー、出力時間の情報
- ③ 「Detail Info」：パラメータファイルを確認
- ④ 「Print」：出力を開始
- ⑤ 「Pause」：一時停止 / 続き
- ⑥ 「Stop」：中止 / キャンセル
- ⑦ 「Back」：メニューへ戻る

⑧ 出力後の後処理

① プラットフォームの除去

出力後、プラットフォームに付いているレジン液がタンクに落ちるため、5分間そのまま放置

プラスチックカードでプラットフォームに残っているレジン素材を削いで、レジンタンクに落とす



② プラットフォームの装着 / 分離

プラットフォームを装着 / 分離する際には、プラットフォームが水平になるように片手で掴み、もう一方の手で取っ手を下（締める） / 上（緩める）へ動かし、ガイド溝に沿ってプラットフォームを装着 / 分離する。プラットフォームを分離して、横向きにして置く

③ 出力物を外す

スクレーパーで出力した模型を外す

**④ 洗浄**

洗浄ボックスにアルコール（濃度 95% 以上）を注ぐ

洗浄ボックスに出力物を入れて、30秒位振って（超音波洗浄機の使用を推奨）2～3分ほど浸して、固まっていないレジン液を除去する



洗浄ボックスから出力物を取り出し、表面のレジンとアルコールが乾くまで乾燥させる

*綺麗にならない場合、高圧エアーガンを利用する

*アルコールに長時間浸すと、表面が柔らかくなるので、サイズが小さい出力物の場合は洗浄時間を短縮すること

⑤ サポートの除去

*サポートを除去する前、硬化器を使用し硬化を行う (Fub Cure_usermanual 参照)

硬化したモデルのサポートは除去しやすく、モデル表面を傷つけずに剥がすことができる

パテナイフやカッターを利用するか手でサポートを剥がす



*鋭い工具を使用する際は傷がつかないように注意する

*レジン材料が光学レンズを汚染しないように、レジンタンクを交換する前にビルトプラットフォームを取り外す

*材料によって、露光時間が異なることに注意

*モデルをプラットフォームから剥がす際にモデルの変形を防ぐため、プラットフォームにカッターを密着させる
剥がした後にペーパータオルでプラットフォームを清掃する

⑥ プラットフォームのクリーニング



スクレーパーを利用しプラットフォームに

残っている出力物を剥がす

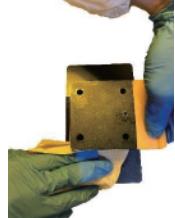
使い捨て手袋をつけてプラットフォームの

表面が綺麗であるか確認



柔らかいブラシにアルコールをつけて

プラットフォームに残っている出力物を除去する



ペーパータオルでプラットフォーム表面の水分を除去し、

風通しの良いところで保管する

⑨メンテナンス

製品外観

綺麗に保つために、毎日レジン材料がプラットフォームレールやカバー等に残らないようにアルコールで拭く

洗浄ボックス

綺麗に保つために、2日に1回アルコールを周期的に交替すること

プロジェクタレンズ

1週間に1回正常に動作するか確認する

漏れ防止ガラス

ホコリやオイル汚染を防ぐ

プラットフォーム

30日に1回水平調節を行う

プラットフォームレール及びネジ

3か月に1回潤滑油を塗る

⑩ トラブルシューティング

3D プリンター AccFub D1s

No.	現状	考えられる原因	対策
1	出力中にモデルが落ちる	原点位置が合わない	再起動
2	モデルの高さが合わない	プラットフォームに過度の圧力が加わった	再起動
3	モデルの形成が良くない	レジンタンクの底には不純物が残っている	フルレンジライトを 15 ~ 25 秒間照射し不純物を除去する。底部の固化物を除去する際にフィルムに傷がつかないように注意する。 レジンタンクの底部の固化物をプラスチックカードでかき出す
4	レジンタンクが傾く時異音が出る	潤滑油の枯渇による摩擦抵抗の増加	チルト動作用モーターのリードネジを潤滑する
5	傾いているレジンタンクが原点の位置に戻る時異音が出る	パラメータ パッケージエラー	適切なパラメータパッケージを選択し、製造元に問い合わせる
6	出力中にインターフェースエラー	プログラムエラー	動作に影響がなければ出力後にプリンタを再起動する
7	プラットフォームの一方の面には出力できるが、もう一方の面には出力できない	X 軸のゼロ位置が不正確	X 軸 / ゼロ調整のリセット
8	画面のクラッシュ	USB にウイルスがある	ウイルス対策実施や USB のフォーマット (FAT32 形式) を行う
9	プリンターの表示画面が止まる	プログラムのクラッシュ	プリンターを再起動する
10	出力エラー	「*.slp3」ファイルを出力するときエラー発生	再出力または再起動

ソフトウェア AccuWare

No.	現状	考えられる原因	対策
1	モデルが赤く見える	ファイルサイズがプラットフォームを超えている	モデルをプラットフォームの範囲内に調整する / モデルを修理する
2	モデルが選択されていない	選択されたモデルがない	モデルをクリックする 出力をする前に1個以上のモデルを選択する
3	デバイスから反応がない	デバイスの ネットワークエラー	動作する前にネットワーク状態を確認する
4	未確認エラー	ファイル転送の停止	
5	転送失敗	デバイスで「*.slp3」 ファイルの取得失敗	
6	パスワードが正しくない	パスワードが正しくない	パスワードが正しくない
7	STL ファイルスライス失敗	モデルの表面に穴が多い	モデルを修正後スライス実施
8	デバイスや レジン材料がない	動作する前にデバイスや レジン材料が選択されてない	動作する前にデバイスや レジン材料が選択する
9	モデルエラー	モデルの表面に穴がある	「Cancel(キャンセル)」または 「Repair(修正)」を選択
10	修正失敗	表面に穴がまだ多くあり 修正失敗	モデルを保存し、修正を繰り返す