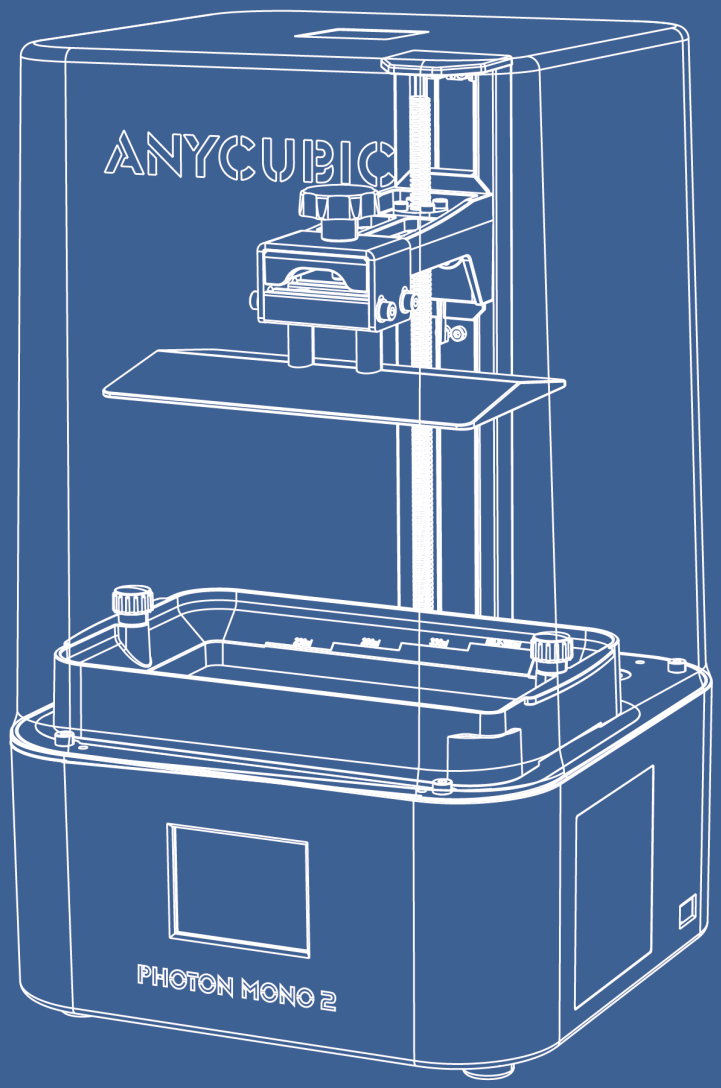
ANYCUBIC



Photon Mono 2

取扱説明書

お客様、

ANYCUBICの製品を信頼と支持することを誠にありがとうございます。

ANYCUBICの3D プリンターを使いました或いは機器に精通するかもしれませんが、ご利用の前に、必ずこの取扱説明書をよくお読みください。取扱説明書でのインストール方法と注意事項は、不必要な損傷やフラストレーションを避けるのに役立ちます。

ANYCUBICのWebサイトはマニュアル、ソフトウェア、ビデオ、モデルなどを提供します。何か質問がありましたら、Webサイトhttps://support.anycubic.com にアクセスして問題を報告してください。

Anycubic サポートセンター

本書の著作権は［深セン市縦維立方科技有限公司］が所有しており、許可なく転載することをお断りします。

Anycubicチーム

注意事項

組み立て、使用にあたっては、装置の破損や人身事故の原因となることがあります、以下の注意事項を必ずお守りください。

商品を受け取った後、付属品が不足している場合は、カスタマーサービスに連絡して再発送を依頼してください。

プリントプラットフォームからモデルを取り外すときは、鋭い部材や工具が手を傷つけないように注意してください。

緊急の場合は、Anycubic 3Dプリンターの電源を切ってください。

Anycubic 3Dプリンターには高速で動く部品が含まれているため、手を挟まないように注意してください。

Anycubic 3Dプリンターや付属品は、お子様の手の届かないところに保管してください。

Anycubic 3Dプリンターは、広く、平らで、風通しの良い環境でご使用ください。

装置を長期間使用しない場合は、Anycubic 3Dプリンターを雨や湿気にさらされないようにしてください。

周囲温度は8℃～40℃、湿度は20%～50%を推奨します。この範囲外で使用すると、プリント効果が低下する場合があります。同時に、日光が当たらないようにする必要があります。

Anycubic 3Dプリンターを無断で分解しないでください。ご不明な点がございましたら、Anycubicアフターサービスまでお問い合わせください。

目次

1. 装置一覧 5

2. 梱包物一覧 6

3. 製品仕様 7

4. 推奨プリントパラメータ 8

5. タッチスクリーン機能 9

6. プリントの準備 12

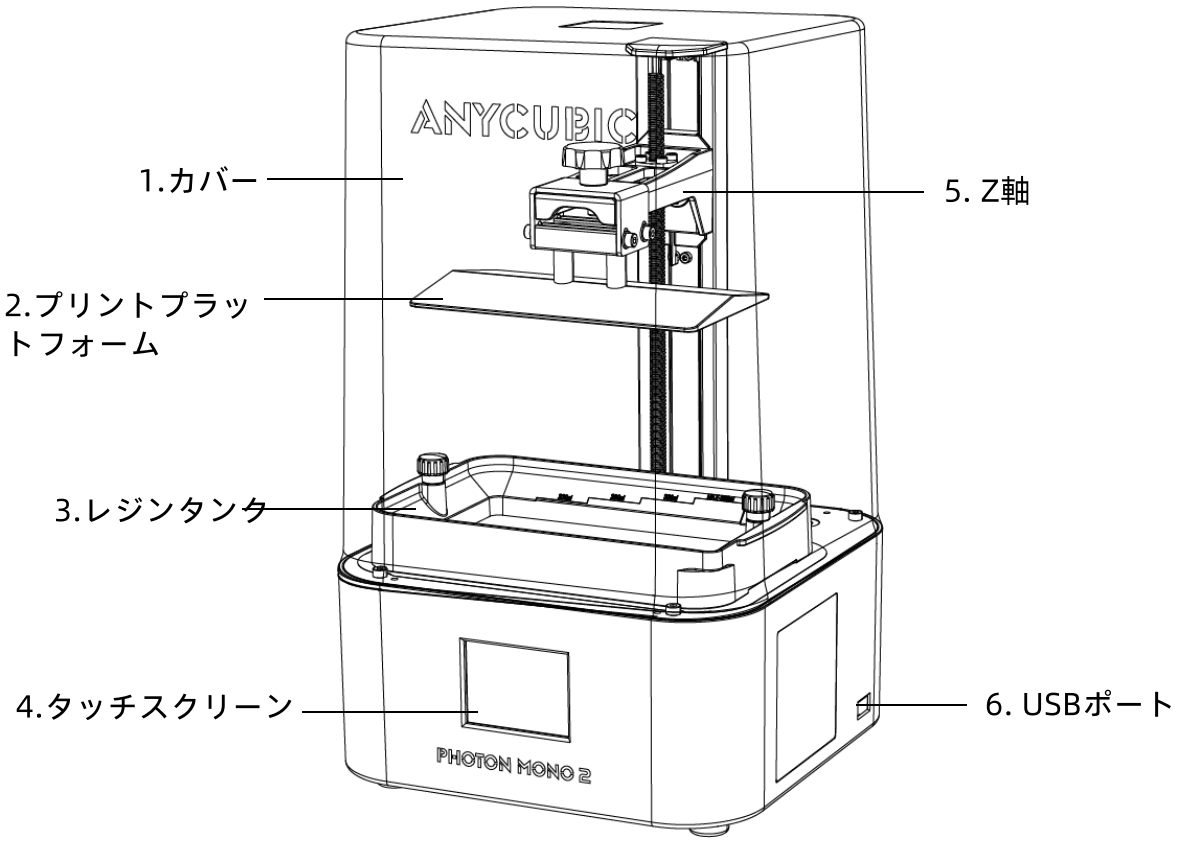
7. プリントテスト 14

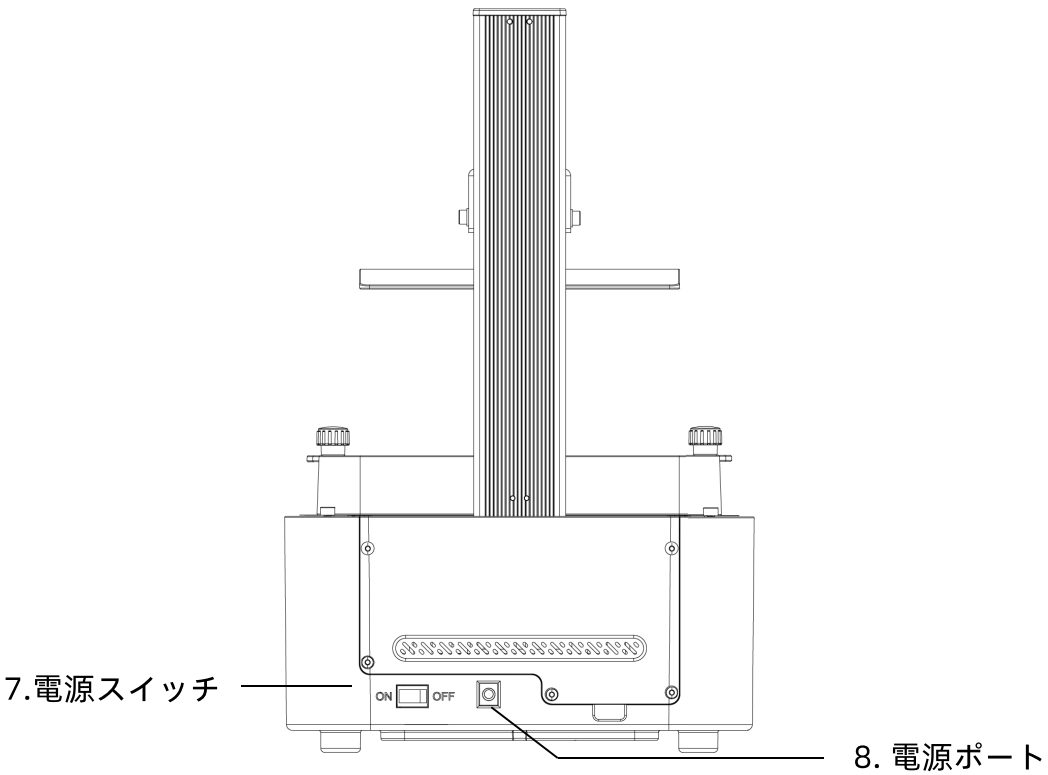
8. 樹脂に最適な露出パラメータのテスト 16

9. よくある問題 18

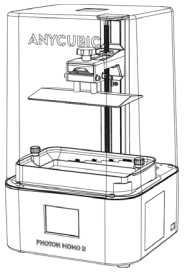
10. 装置の保守 19

装置一覧

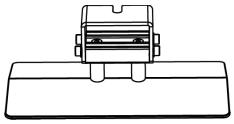

1.カバー
5. Z軸
2.プリントプラットフォーム
3.レジンタンク
4.タッチスクリーン
6. USBポート
ANYCUBIC
PHOTON MONO 2


7.電源スイッチ
8. 電源ポート
ON
OFF

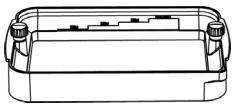
梱包物一覧



Photon Mono 2

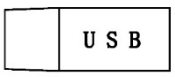


プリントプラットフォーム* 1

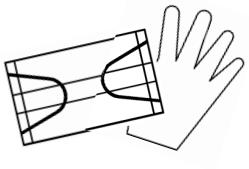


レジンタンク* 1

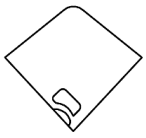
レンチセット



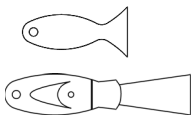
USBメモリ * 1



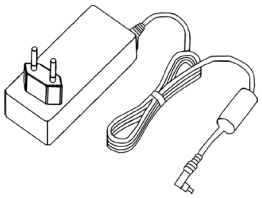
保護装置



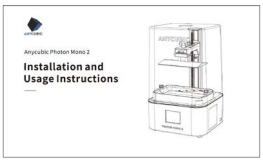
ホッパー *5



スクレーパー* 2



電源アダプタ



説明書* 1

スクリーン保護フィルムキット

レベリング紙 * 1

製品仕様

プリントパラメータ

システム	Photon Mono 2
操作	2.8インチ抵抗膜方式タッチスクリーン
スライスソフト	Anycubic Photon Workshop
接続方法	USBメモリ

プリント仕様

LCDスクリーン	6.6インチ 4K
光源技術	マトリクスLEDライト
XY解像度	4096*2560
Z軸精度	0.01 mm
層の厚さ	0.01 ~ 0.15 mm

物理仕様

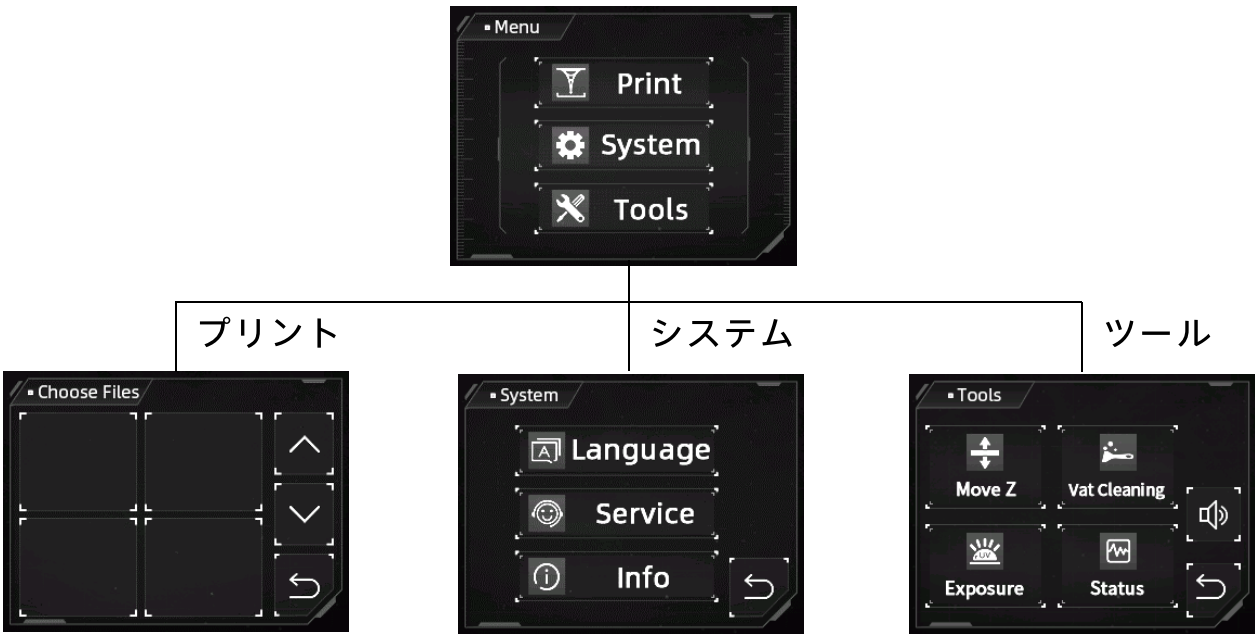
製品寸法	229.8 mm(長さ) *235 mm(幅) *390.6 mm(高さ)
プリント体積	143.36 mm(長さ) *89.1 mm(幅) *165 mm(高さ)
装置重量	4 kg

推奨プリントパラメータ

層の厚さ	0.05 mm
通常露出時間	2.5 s
露光停止時間	1 s
底部露出時間	25 s
底部層数	5
Z軸持ち上げ距離	6 mm
Z軸持ち上げ速度	4 mm/s
Z軸引き戻し速度	6 mm/s
アンチエイリアスレベル	16

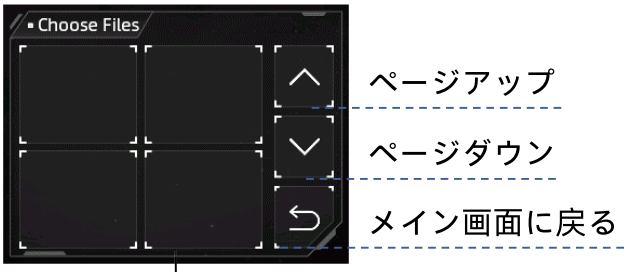
––データの出典：Anycubicの実験室。

メイン画面



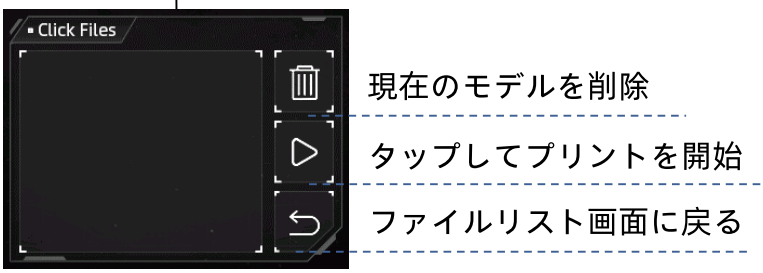
プリント

ファイルリスト:



モデル参照:

モデルをタップ



システム

言語： タップして中国語/英語を選択

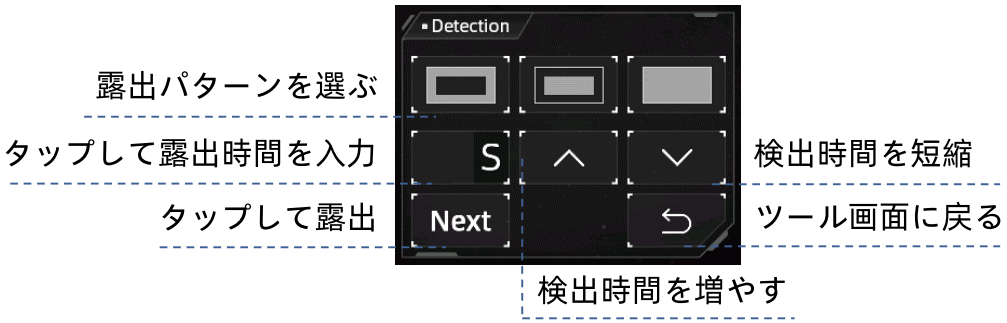
サービス：

情報：

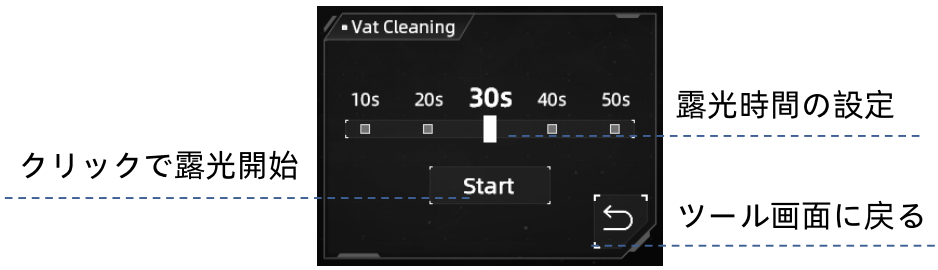
ツール

Z軸を移動するには：

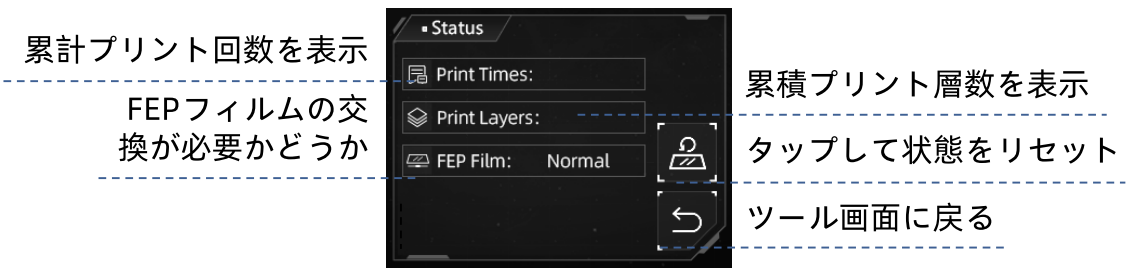
露出：



バットクリーニング：



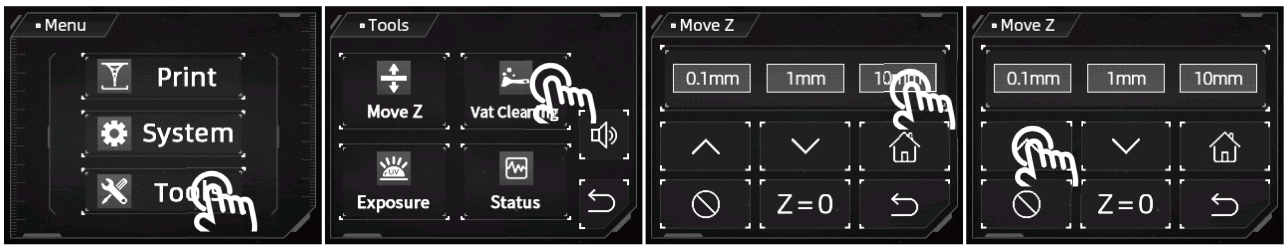
装置状態：



サウンドアイコン： タッチ音のオン/オフを切り替えます。

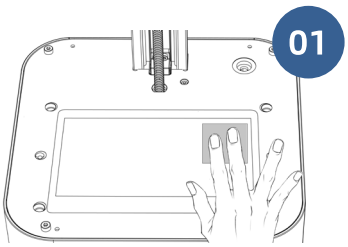
プリントの準備

1.電源を入れます。以下の手順に従って、Z軸を 100mm上げます。

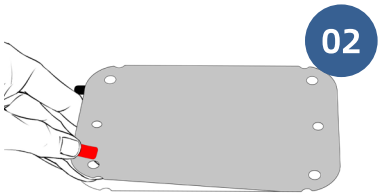


10回クリック

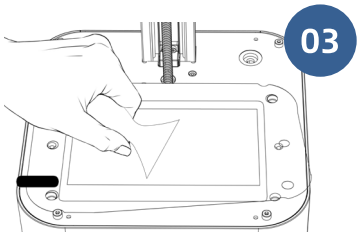
2.スクリーンプロテクターを装着する.



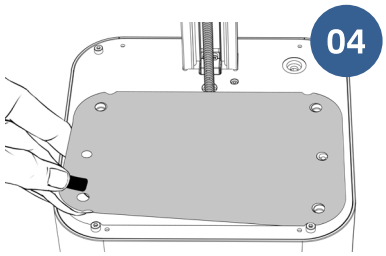
ツールキットで液晶画面を清掃する



フィルムをはがす①

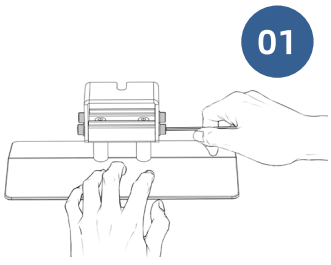


気泡を押して押し出す

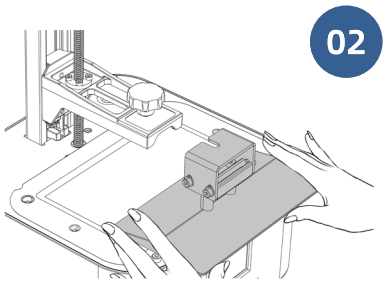


フィルムをはがす②

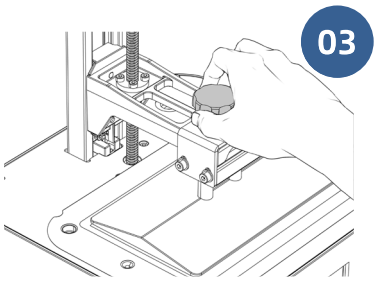
3.プリントプラットフォームを取り付けます。



プラットフォームのネジ4本を緩る

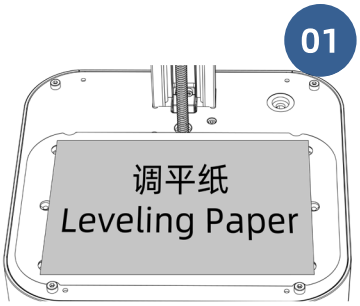


プリントプラットフォームを取り付ける



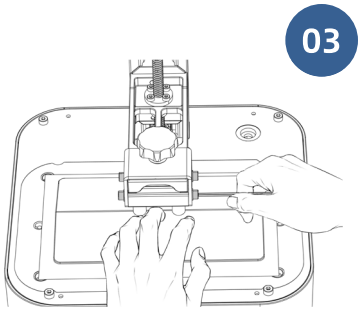
つまみを締める

4. レベリング。



LCDスクリーンにレベリングペーパーを置きます

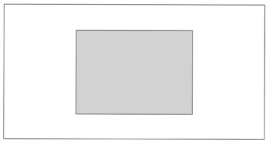
［HOME］ボタンをタップする



テーブルの上部を指で軽く押し、4本のネジを締めてプラットフォームを固定します

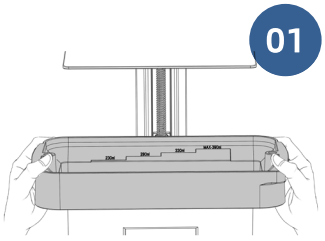
5.原点を設定します。

6.プリントプラットフォームの上昇が停止すると、露光パターンを選択し、露光検出を行います。

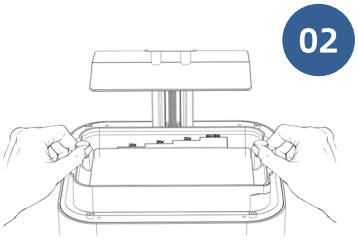


白い部分が露光領域である

7.レジンタンクを取り付けます。



脚が位置決め穴にはまった状態で、レジンタンクを置く

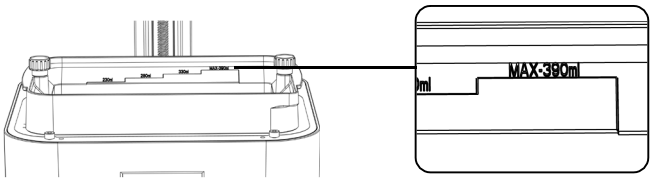


両側のつまみを締めて取り付けを完了

プリントテスト

***レジンタンクに貼られている剥離フィルムは消耗品です。タッチパネルに表示される剥離フィルムの状態に注意し、適時交換してください。プリント前後ごとにFEPフィルムをよくチェックし、破損、打痕、または露出スクリーンに樹脂漏れがないを確認し、ある場合は、装置を損傷しないように新しいFEPフィルムを交換する必要があります。**

1.マスクと手袋を着用してから（樹脂が直接皮膚に触れないよう）、樹脂タンクの最大目盛線を超えないように注意しながら、樹脂タンクにゆっくりと樹脂を注ぎます。



2. カバーをかぶせます。USBメモリを装置に挿入し、USBメモリファイル内のテストモデルをプリントします。

3. 印刷が終了すると、樹脂がタンク内で部分的に硬化する場合があります。バットクリーニングにセットし、残留物を除去してください。

レジンシートはプラスチック製のスクレーパーで取り除いてください。

注意事項:

①同梱のUSBメモリを使用することをお勧めします。他のUSBメモリを使用する場合は、USBメモリの容量が**32G**以下で、**FAT/FAT32**形式がサポートされていることを確認してください。

②ファイルの読み取りに異常がないように、プリントファイルをUSBメモリのルートディレクトリに格納してください。

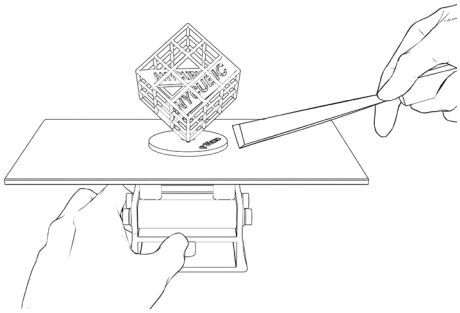
スライス設定時の注意点

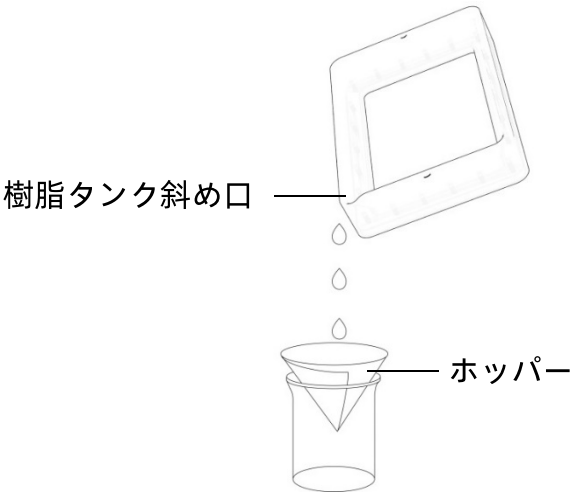
印刷の成功率を上げるために、下部の露光時間を常に長めにしてください。露光時間が長いと、印刷物の底が厚くなります。プリントオブジェクトの底が厚くならないように、スライスソフトウェアでサポートやラフトを追加する前に、モデルを5mmほど上げてください。

Anycubic Photon Workshopのスライスソフトの説明書はUSBドライブに保存されています。

モデルと樹脂残留物の処理

- プリントが完了すると、プラットフォーム上の残留樹脂が垂れないようになったら、プラットフォームを取り外します。次にモデルをスクレーパーで下ろし、モデル表面に残っている液状樹脂を95%のアルコール（または他の洗浄剤）で洗浄します。洗浄乾燥後、モデルの後硬化等の他の後処理を行います。
- プリントのたびに、樹脂タンクに固形樹脂が残ることがあります。樹脂タンクを適時に整理し、樹脂の残留物をホッパーで濾過してください。濾過しないと、FEPフィルムや硬化スクリーンが損傷する可能性があります。プリンターをしばらく使用しない場合は、遮光した密閉容器に保管することをお勧めします。

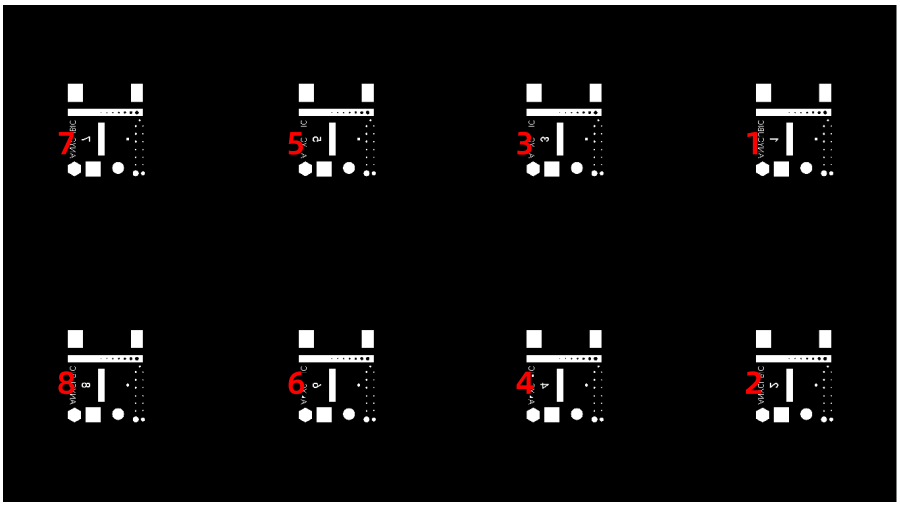




樹脂に最適な露出パラメータのテスト

「R_E_R_F」は［Resin Exposure Range Finder］の略で、R _E_R_Fファイルを使用して、異なる樹脂、異なる環境温度の最適な露出パラメータをテストできます。

1. USBメモリに付属のR_E_R_Fファイルをスライスソフトウェアでインポートします。このファイルには8つの番号のモデルが含まれています。番号1のモデルの露光時間はスライス設定の［normal exposure time (s)］であり、他の各モデルの露光時間は**0.25s**刻みで増加していきます。次の図に示します。

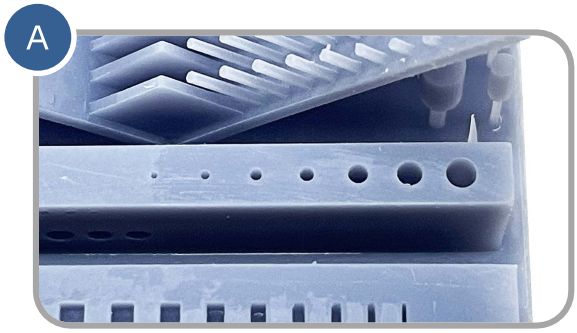


モデルには対応する数字番号があります

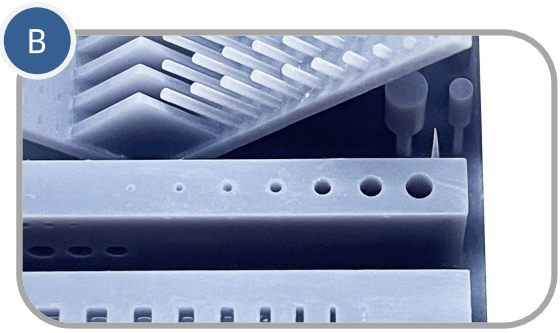
2. 使用する樹脂の推奨露出時間に従って、RERFファイルの通常露出時間を調整します。つまり、番号1のモデルの露出時間を変更します。それを元に、他のモデルの露光時間は順に**0.25s**刻みで増加していきます。

3. プリント終了後、モデルを取り外して洗浄します。異なる番号のモデルのプリント効果を比較し、かつモデルの具体的な要件に基づいて、対応する番号のモデルの露光時間をプリントパラメータとして選択する。以下ではモデルA、Bを例にします。

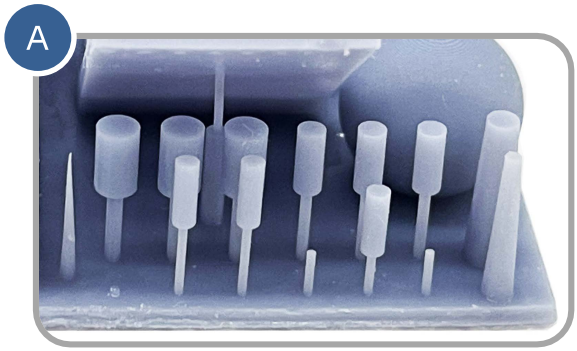
樹脂に最適な露出パラメータのテスト



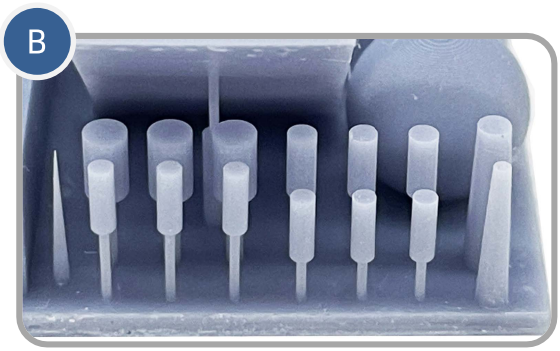
穴が多い



穴が少ない



成功数が低い



成功数が高い

- モデルAは穴が多く、このパラメータでプリントすると、モデル細部の完成度が高いですが、プリントに失敗するリスクも高いです。
- モデルBの支柱のプリント成功数が高く、このパラメータでプリントすると、成功率が高くなる一方、細部が欠けている可能性があります。プリント精度要件が高くないモデルに適しています。

また、ブリッジ効果、細い柱の数などを比較して、適切な露出パラメータを見つけることができます。8つのモデルのプリント効果ともよくない場合は、ファイルの通常の露出パラメータを再度調整して、適切なパラメータ範囲を見つけることをお勧めします。

注意：「R_E_R_F」は、装置が単独で認識する重要なファイル名です。変更しないでください。また、通常にプリントするモデルに「R_E_R_F」という名前を付けないでください。

モデルがプラットフォームに付着しない

- 最下層の露光時間が不十分です。露光時間を増やしてください。
- モデル底面とプラットフォームの接触面積が小さいです。ラフトを追加する必要があります。
- レベリングが悪いです。(プリントの1層目が高すぎるか、プラットフォーム高さが揃っていない)

モデルの断層や割れ

- プリント中に装置が揺れます。
- FEPフィルムは長期間の使用で緩み、交換が必要です。
- プリントプラットフォームまたは樹脂タンクがしっかり締められていない
- 持ち上げ速度が速すぎます。
- くり抜きモデルが穴あけされていない

層間剥離、変形

- サポート材が少なすぎるかをチェックしくてください
- 持ち上げ速度を下げてください

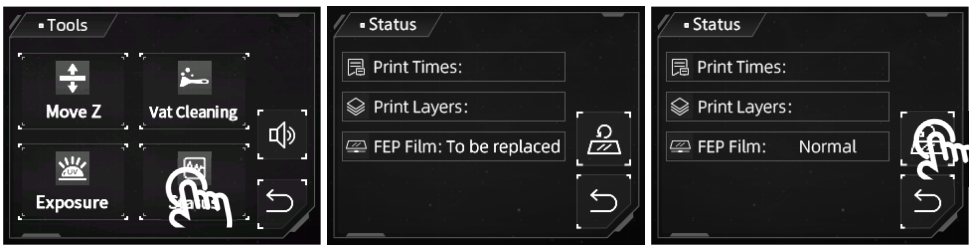
容器や型に昆布のような綿状物が付着している

- 露光時間が長すぎます。底部露出時間と通常露出時間を短くする必要があります。

樹脂タンクの保守

- **FEPフィルム上の残留樹脂を除去：** バットクリーニングにセットし、残留物を除去してください。損傷を避けるため、鋭利なものでFEPフィルムをこすらないでください。

- **FEPフィルムの交換：** ユーザーは装置状態画面で累計プリント回数と層数を確認でき、状況に応じてFEPフィルムを適時に交換し、プリント効果への影響、樹脂漏れを回避できます。



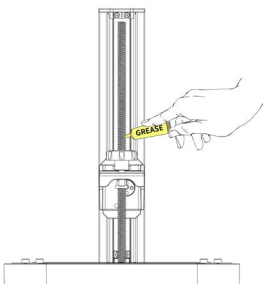
この場合は、FEPフィルムを適時に交換してください

交換後はリセットをタップしてください

- 48時間以内は装置を使用しない場合は、樹脂濾過後に遮光した密封容器に保管してください。

Z軸の保守

Z軸動作中に異常な摩擦音が発生した場合は、Z軸リードスクリューに適量のグリースを塗布してください。



装置の清掃

- **プリントプラットフォームの清掃：** ティッシュペーパーで直接拭き取るか、アルコールで洗浄します。
- **硬化スクリーンの保護：** 硬化スクリーンの保護シートに樹脂が硬化されている場合、保護シートを適時に交換してください。
- **本体の清掃：** アルコールで洗浄します。

Anycubic製品をご購入いただき、重ねてありがとうございます。当社の製品 および付属品には最大1年間の保証が付いています。何か問題がありましたら、Anycubicの公式サイト(support.anycubic.com/en)にログインして解決策を検索していただくか、カスタマーサービスにご連絡ください。専門のアフターサービス技術チームが全力でお客様にサービスをご提供します。