

フェイスブックページ: "HICTOP"
www.facebook.com/hic3dprinter



Line ID: hictopjp

テクニカルサポート: hictop_jp@hictop3dprinter.com

組立中のご質問はテクニカルサポートにご確認ください。

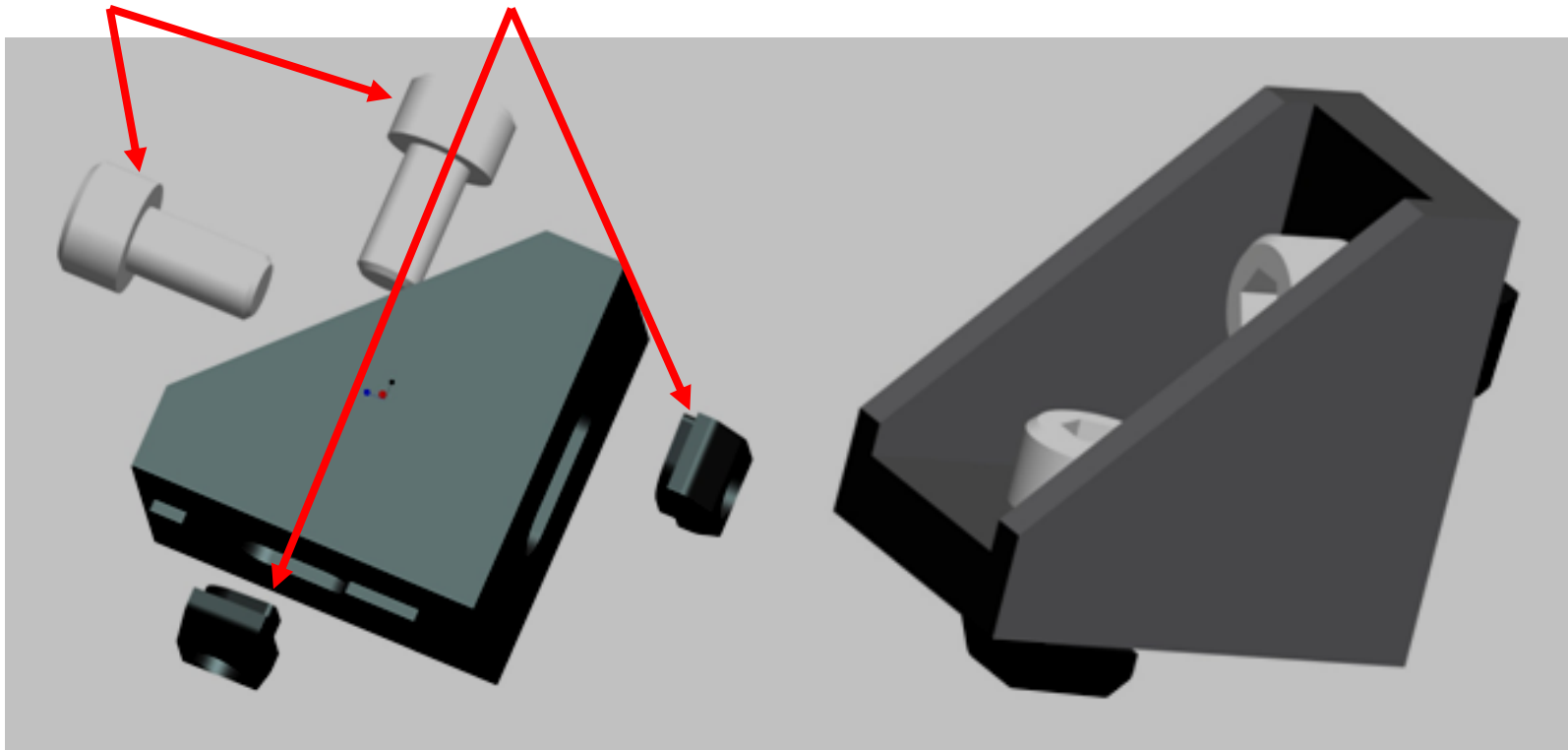
内容物の確認	1
Y軸の組立	2-28
Z軸のフレームの組立	29-39
X軸の組立	40-46
Z軸の組立	47-56
X軸の押出機のフレーム及びベルトの組立	57-63
ヒートベッドの組立	64-67
押出成型機の組立	68-78
制御基板の組立	79-80
電源ユニットの組立	81-83
LCDの組立	84-87
フィラメントホルダーの組立	88-91
配線方法の説明	92-96
補充説明	97-98

まず中身をチェックし、付属品がすべて揃っているかをご確認後に開封してください。



Y軸の組立

M5*8のホルダー—8個 / M5のナット—8個



M5*8のホルダーとM5のナットを上図の角パーツに取付けてください。
四つの角パーツは8個のホルダーと8個のナットが必要です。

- 注意:
1. ホルダーとナットをきつくロックしないでください。
 2. 広い場所で完成させるのがお勧めです。

ステップ 1 にある角パーツを使って、410mm（16.1インチ）と308mm（12.12インチ）のアルミニウム棒を連結してください。

注意：308mm（12.12インチ）のアルミニウム棒を410mm（14.16インチ）のアルミニウム棒の底に固定してください。詳しいのはページ5を参照してください。

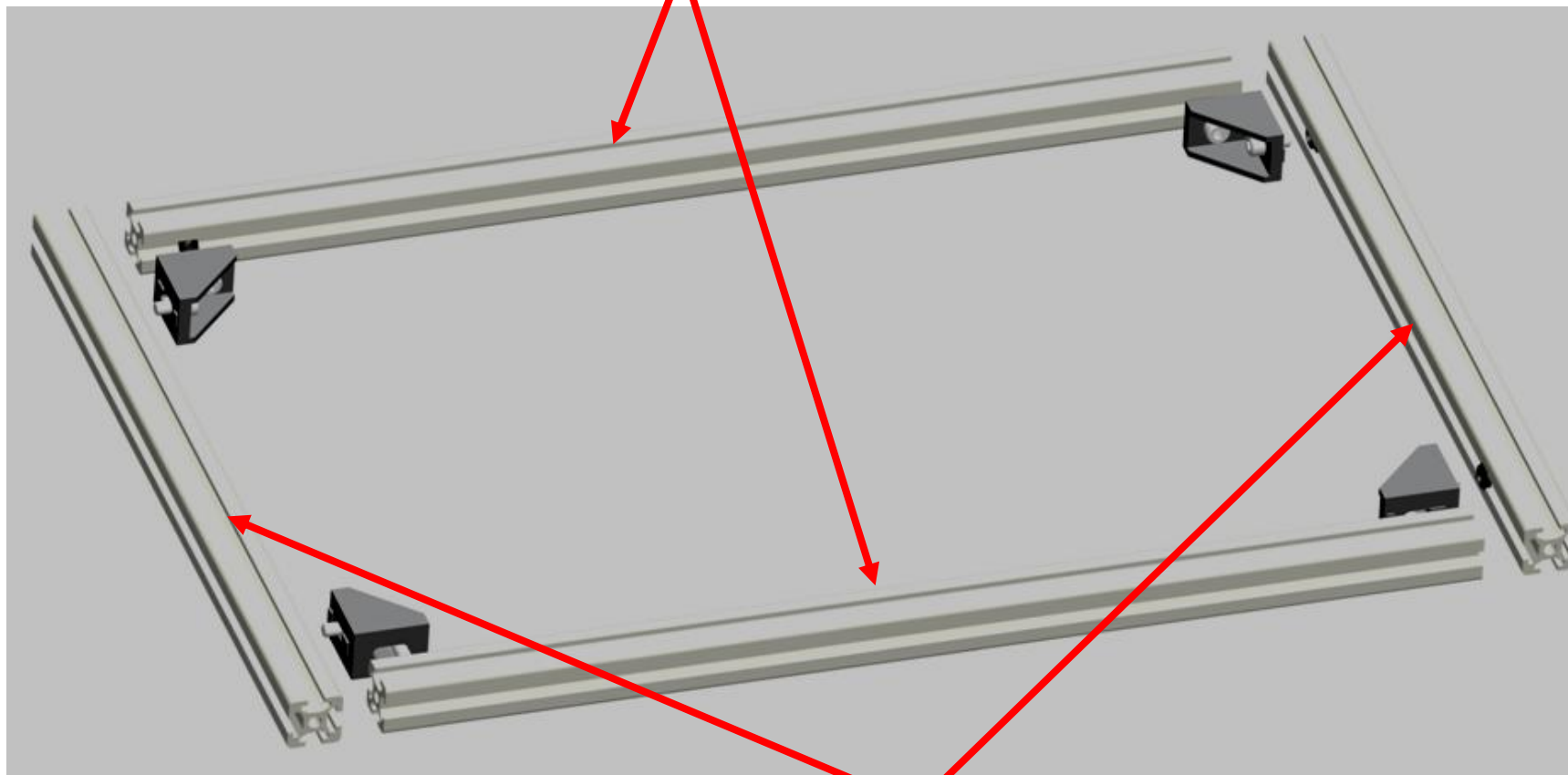
まず角パーツにあるナットの方を調整して、ナットをアルミニウム棒に入れて、ゆっくりきつく締めてください。

詳しいのはページ6を参照してください。

ステップ 2 を繰り返して、四つの角パーツを取り付けてください。



410mm (16.14インチ) アルミニウム棒



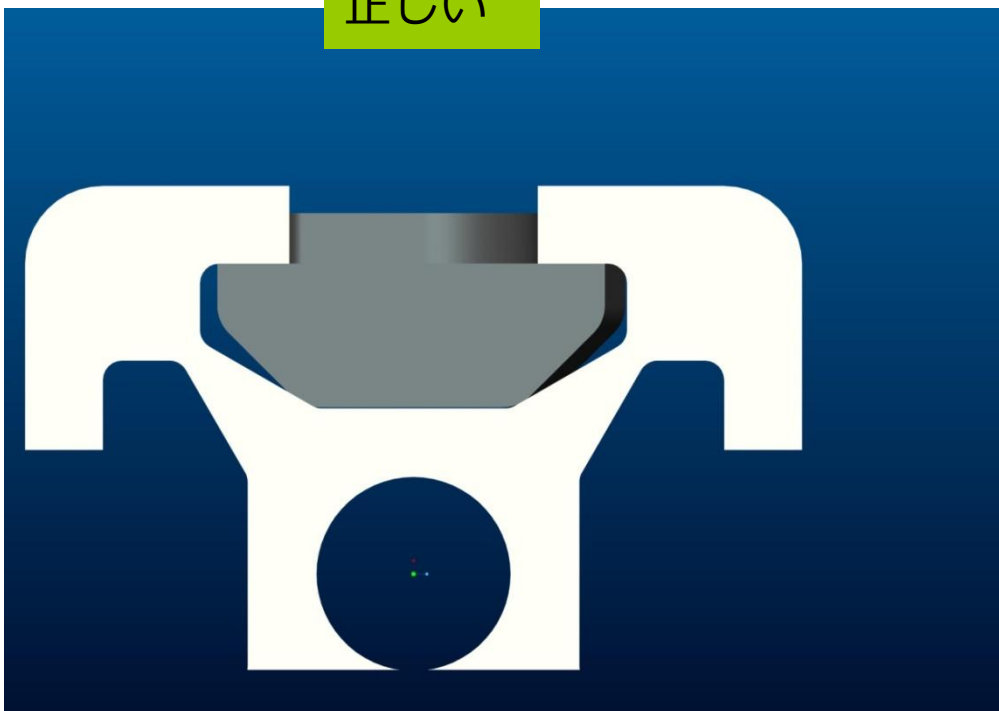
308mm (12.12インチ) アルミニウム棒

正しいナットをロックする説明

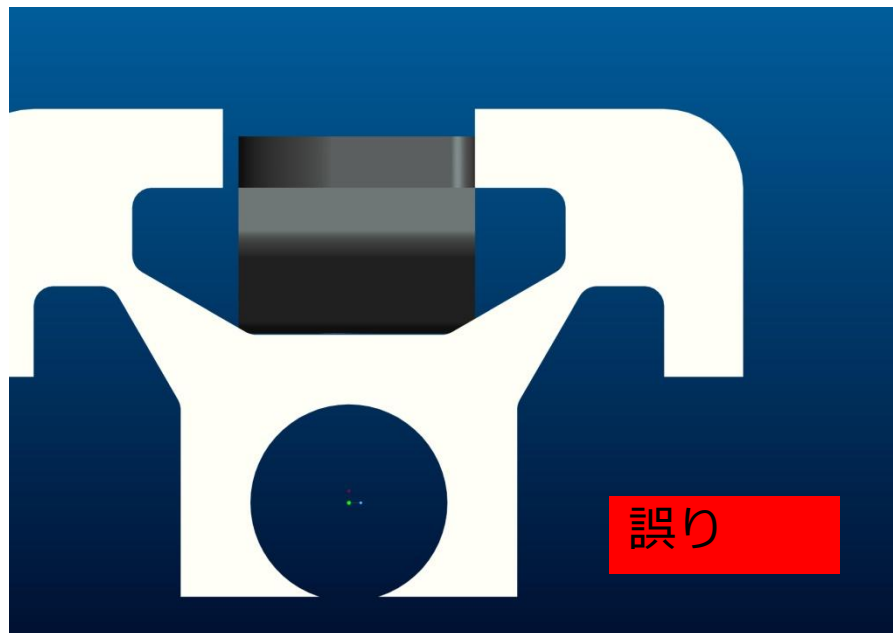
ロックしたナットの方に気をつけてください。

以下の図のようにロックしてください。

正しい

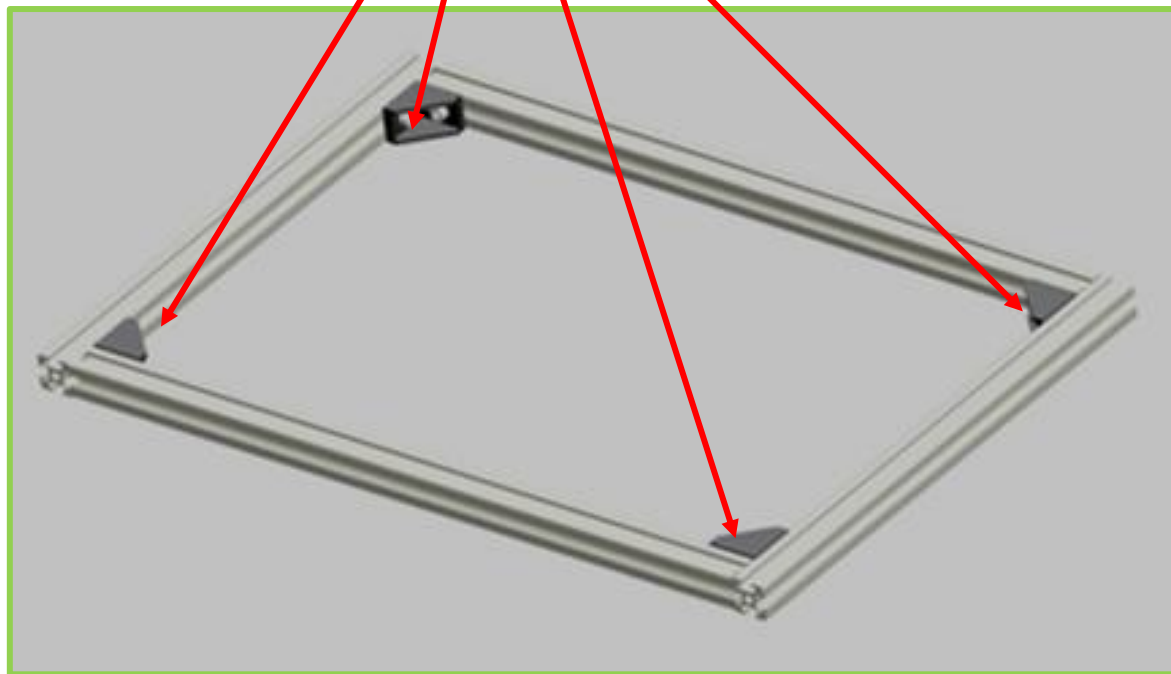


誤り



ロックしてから、ライトでナットの方をよく見えます。もしロックしてから、ナットの方がただしくないなら、プリンターが動く途中で機械が震えるかパーツが緩めになる可能性があります。

四つの角パーツをロックしたことを確認してください

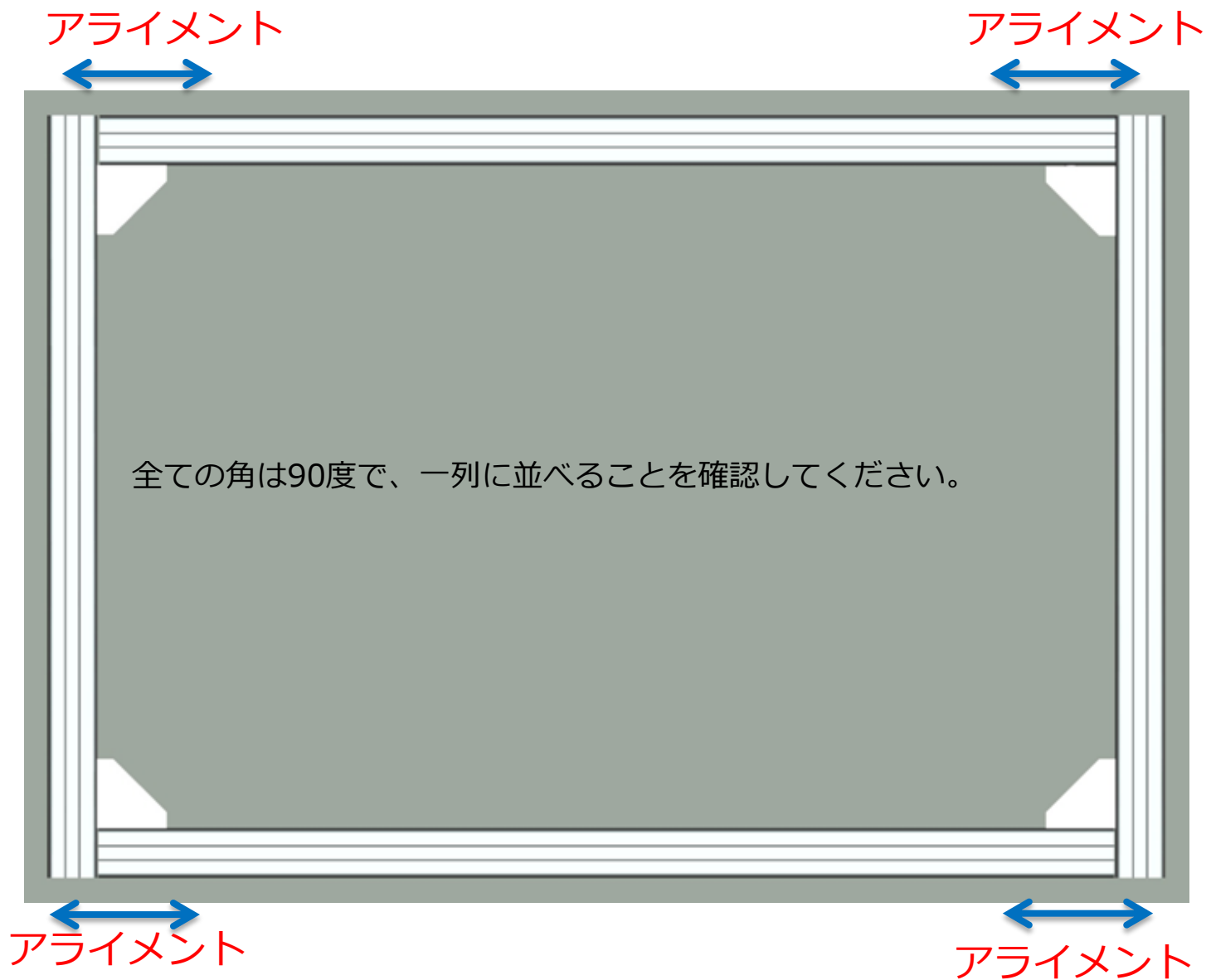


四つの角パーツとアルミニウム棒の間を検査してください。アルミニウム棒の間に隙がないはずですが。

そして、平面に置くことができます。

もし、曲がる場所があったら、ナットを緩めて、再び調整してから、ホルダを固定してください。

このステップを繰り返して、アルミニウムのフレームの完成を確認することが大切です。

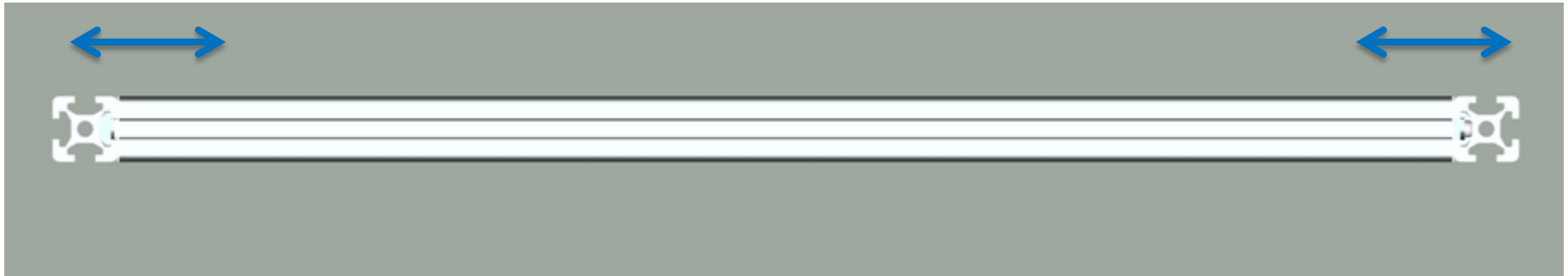


全ての辺は同じの平面にあることを注意してください。

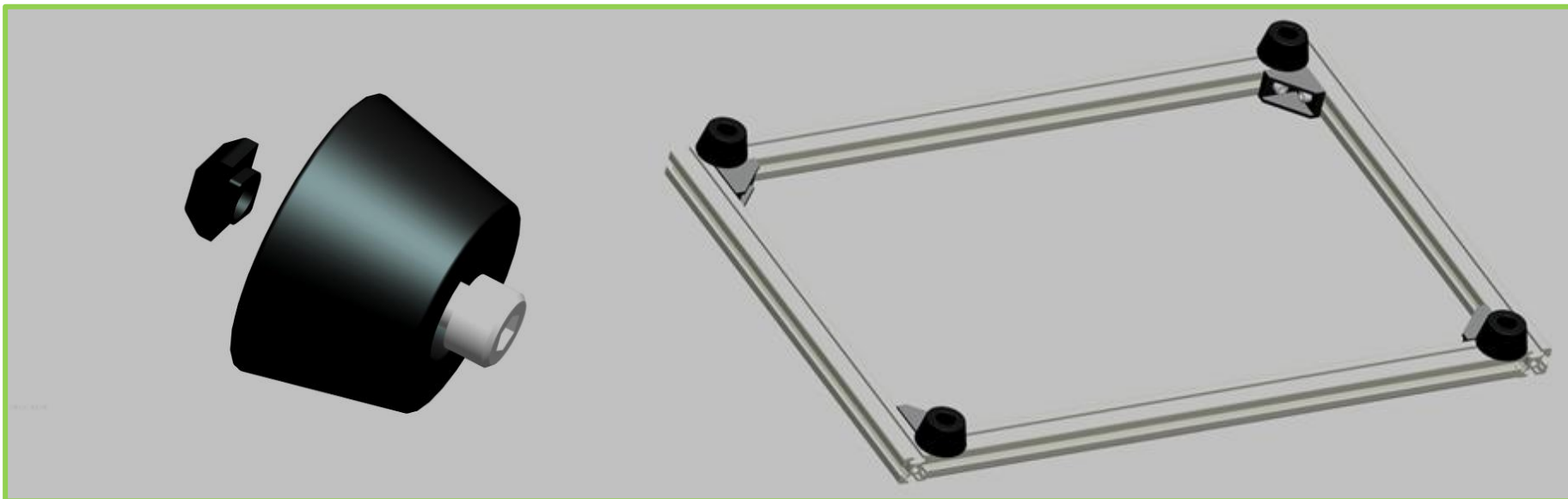
フレームを平面に置く時、フレームがとても安定の状態になるのは正しいです。

アライメント

アライメント



ゴム足--4p枚/ M5*12のホルダー4個 / M5のナット4個



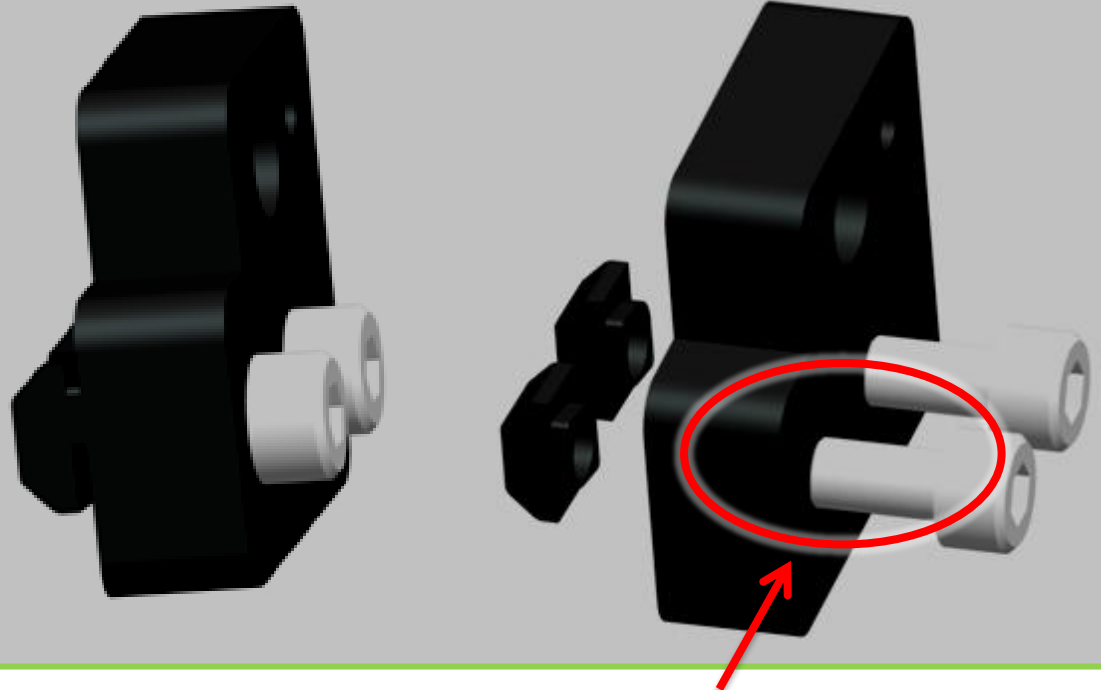
M5*12のホルダとM5のナットでゴム足に取付けてください（ロックしないこと）。

ナットの方向に気を付け、T型のナットを410mm（16.14インチ）のアルミニウム棒の底に取付けて、ホルダをロックしてください。

T型のナットの方向とゴム足が正しくロックされたことを確認してください（ページ6に参照してください）。

このステップを繰り返して四つのゴム足を取り付けて下さい。

M5*12のホルダ----- 4個
M5のナット-----4個
アクリル板----- 2枚

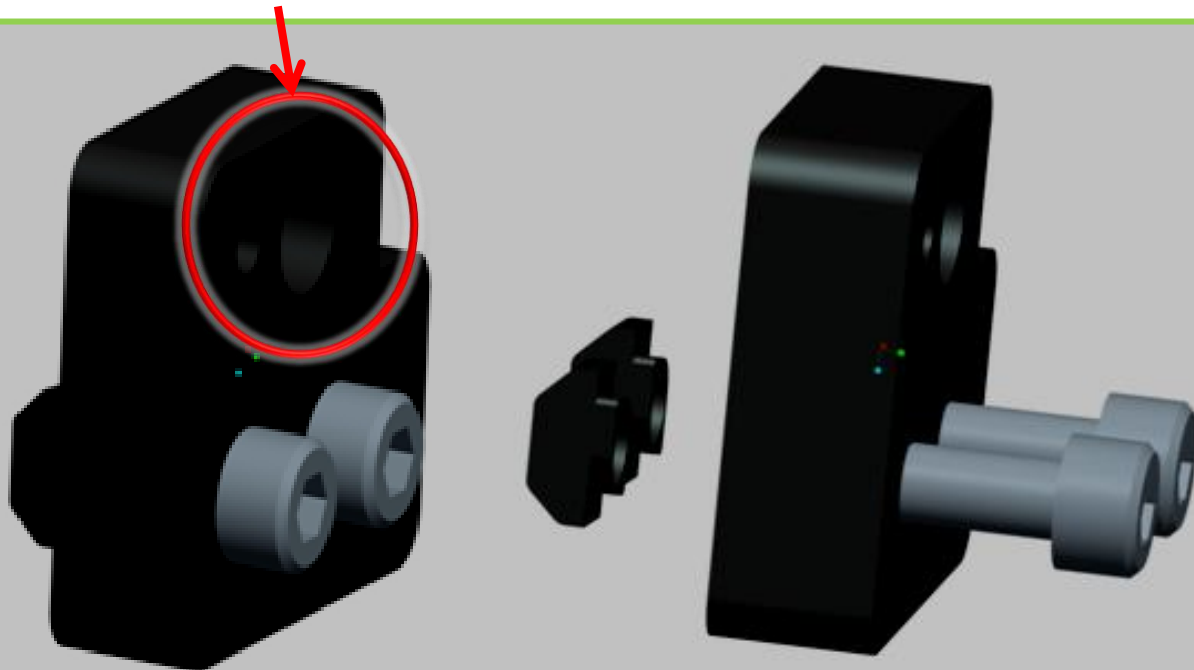


方向に注意して下さい。

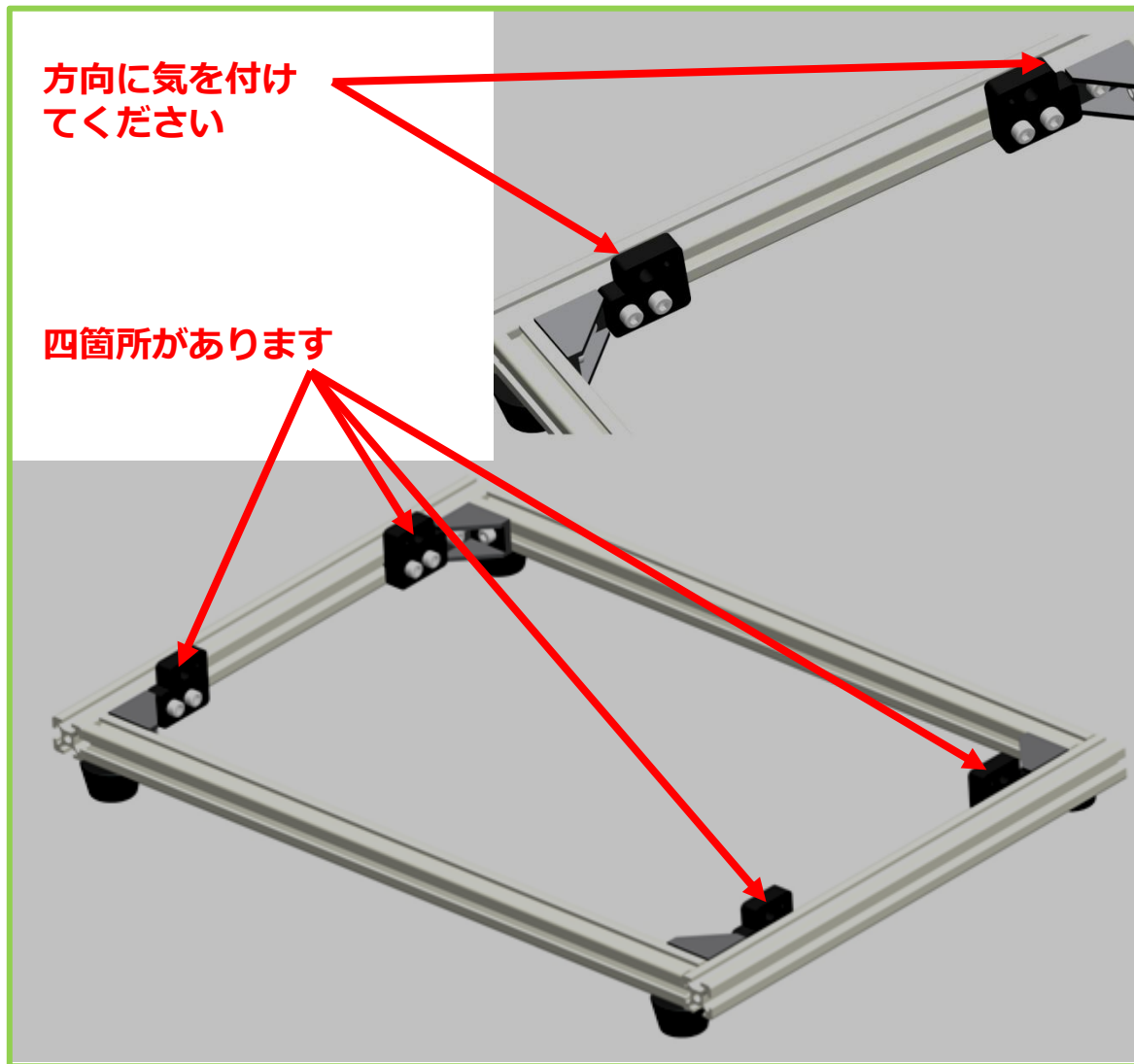
上図にある四つのアクリルパーツを見つけてください。二つのパーツは欠け口を左側に向き、M5*12のホルダとM5のナットを取り付けてください（ロックしないこと）。ホルダをアクリルパールに通す時、方向に気を付けて下さい。

方向に注意して下さい。

M5*12のホルダ----- 4個
M5のナット-----4個
アクリル板----- 2枚



二つのL型のアクリルパーツもステップ4のように、二つのM5*12とM5のナットを取り付けて下さい。
欠け口の方向右に向き、ステップ4と反対になることに気を付けて下さい。

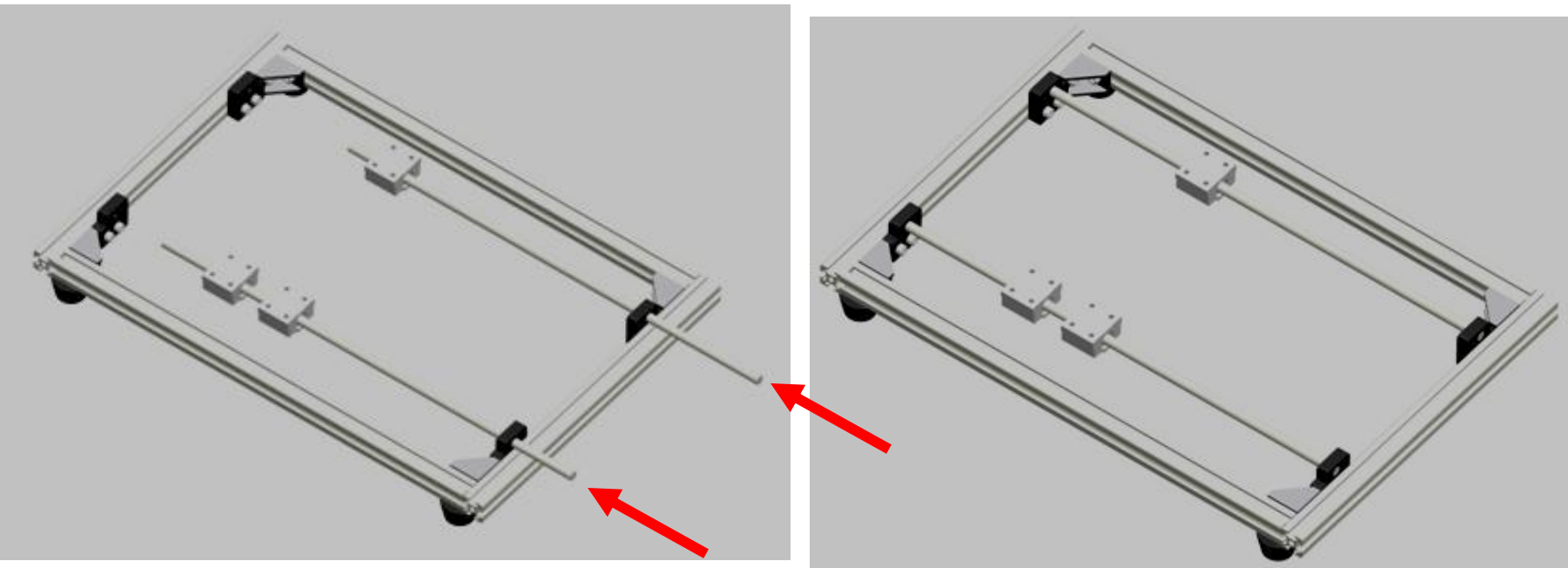


ステップ4とステップ5にできたアクリルパーツをアルミニウム棒にロックして下さい。

まっすぐの方は裏に向けて下さい。欠け口がある側はステップ1とステップ2で作られた角パーツの隣に付けて下さい。そして、アクリルパーツの底はアルミニウム棒に揃ってください。

ステップ2にある「T型のナットの正しいロック方法」を参照して下さい。

8*410mm(0.31*16.14インチ)リニアシャフト ー2本/ リニアベアリングー3個



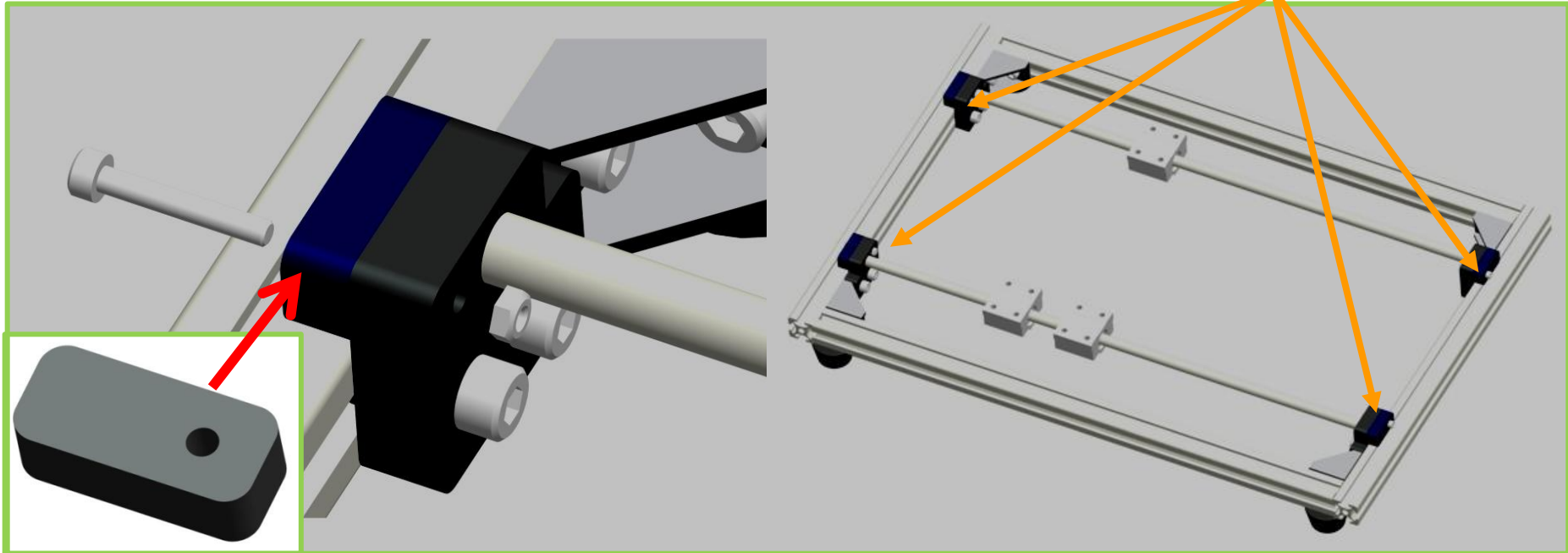
二本の410mm (16.14インチ) のリニアシャフトを見つけてください。その一本はステップ6にあるアクリル板の大きい穴を通してください。もう一方の大きい穴に着くまで、2個のリニアベアリングをつけてください。

二つのリニアベアリングがうまく滑れるかを確認します。

このステップを繰り返して、もう一本のリニアシャフトと1個のリニアベアリングを取付けてください。

M3*20のホルダー4個/ M3のナット4個

4箇所があります。

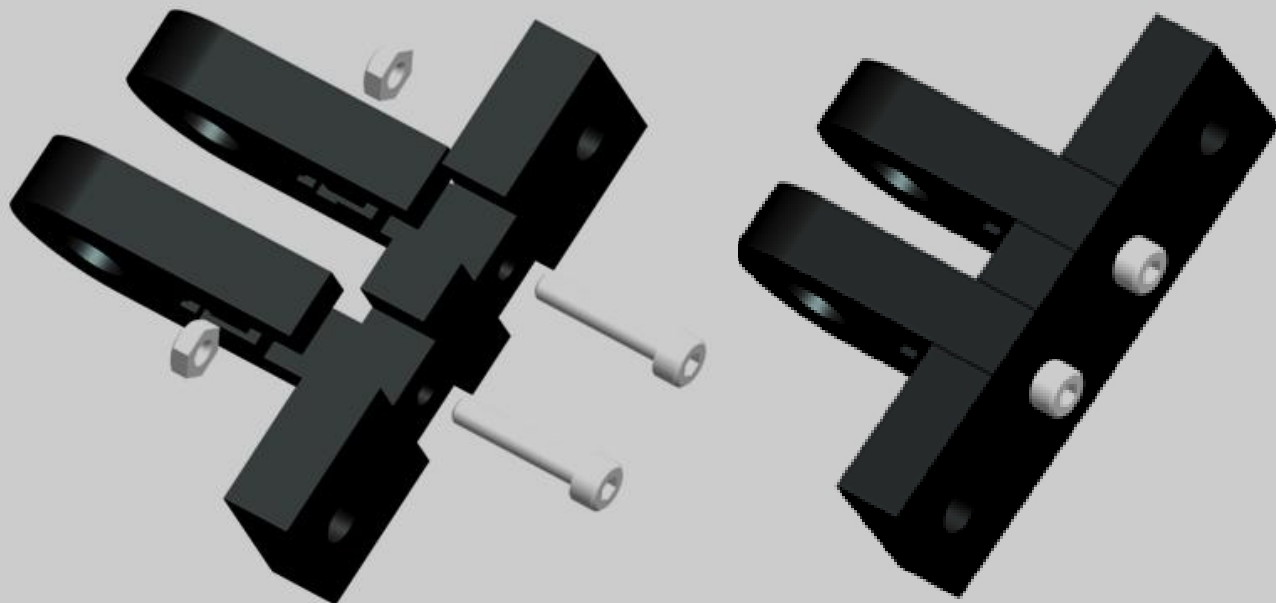


二本のリニアシャフトをつけて、リニアベアリングが順調に動けることを確認してから、25*10mm（1インチ×4インチ）の
アクリルのパーツを見つけてください（一つ穴があります）。このパーツはリニアシャフトを固定するためです。
パーツにある穴をステップ6とステップ7にあるアクリルパーツの穴を揃って、M3*20のホルダとM3のナットでロックしてく
ださい。

このステップを繰り返して他の3つのアクリルパーツを取り付けてください。

M3*16のホルダ---2個

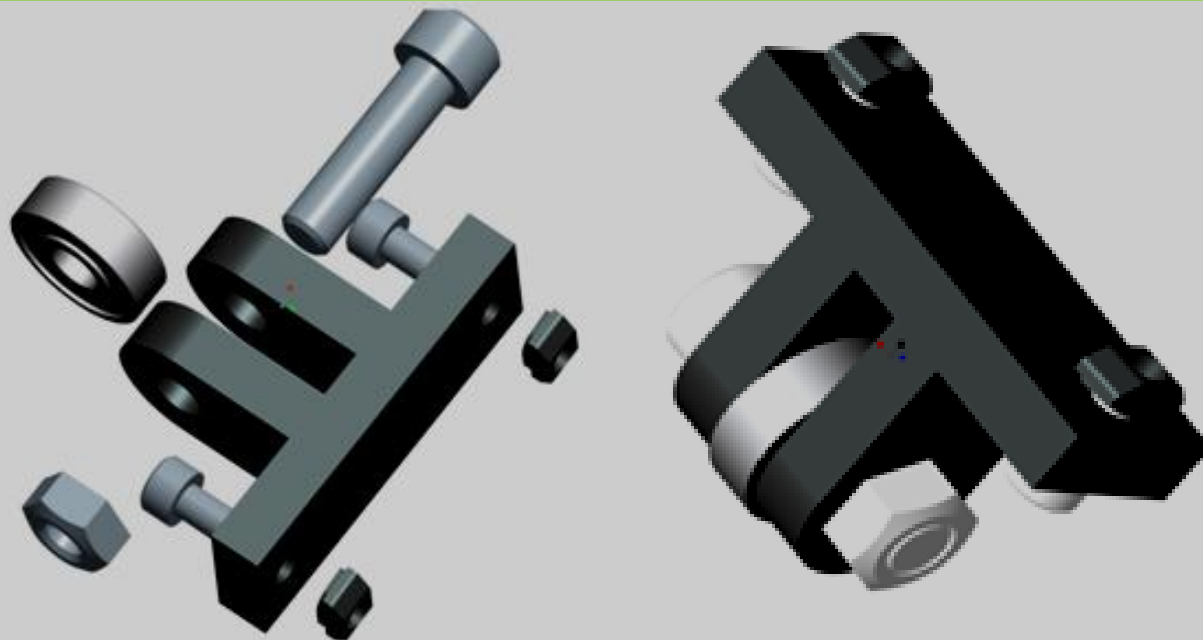
M3のナット-----2個



上図にある3つのアクリルのパーツを見つけてください。

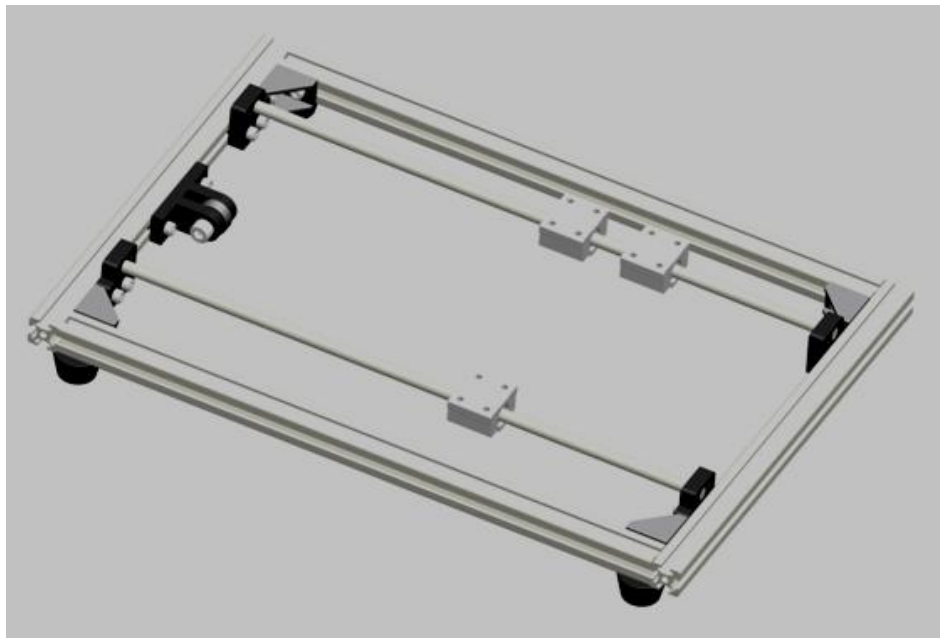
二つの半円のアクリルパーツは長いアクリルパーツに取付けてください。M3*16のホルダとM3のナットでロックしてください。

M8*30のホルダー1個
M8のナット1個
M5*12のホルダー2個
M5のナット2個
608ベアリング1個

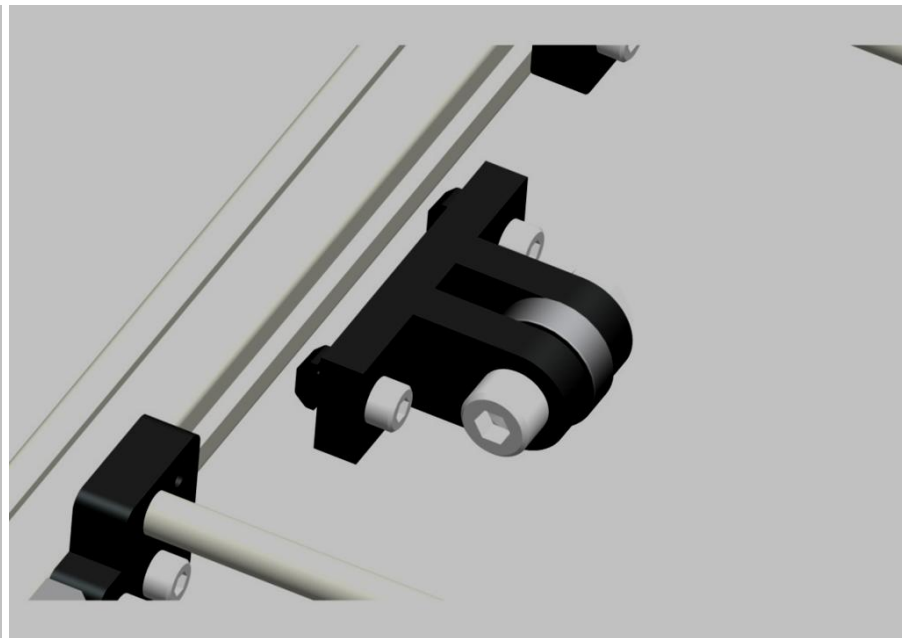


M5*12のホルダとM5のナットで上図のパーツに取付けてください。次のステップはアルミニウム棒に固めるので、ロックしないでください。

M8*30のホルダと608ベアリングとM8のナットを取り付けてください。608ベアリングは真ん中にあります。ロックしないで、ベアリングがスムーズに動けるほどがちょうどいいです。

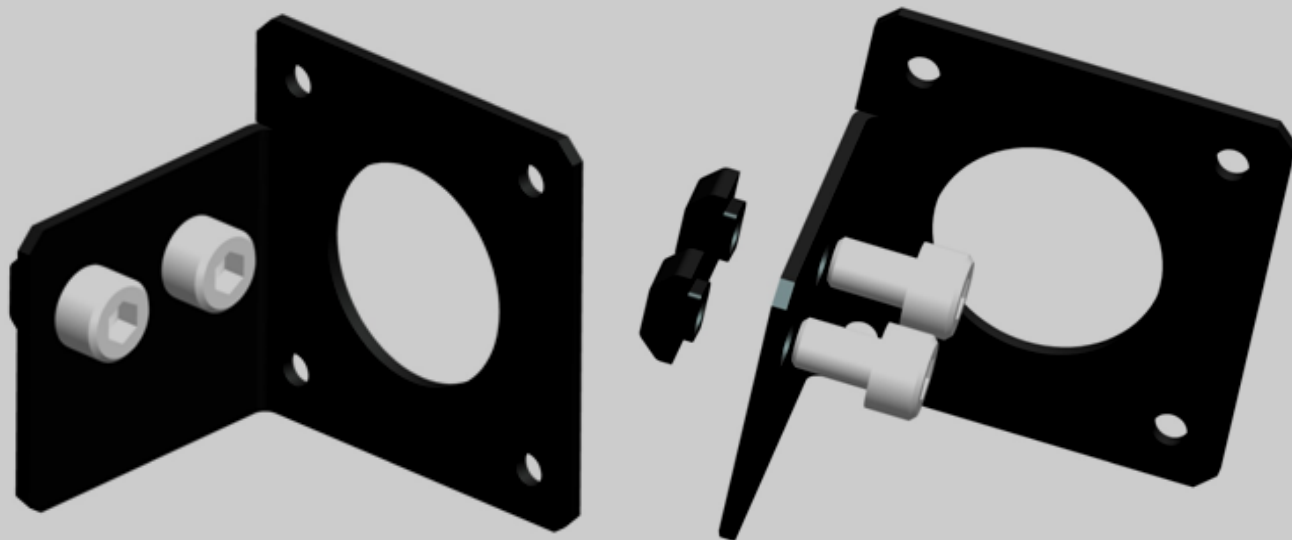


ベアリングパーツの位置はアルミニウム棒の真ん中
にあります。



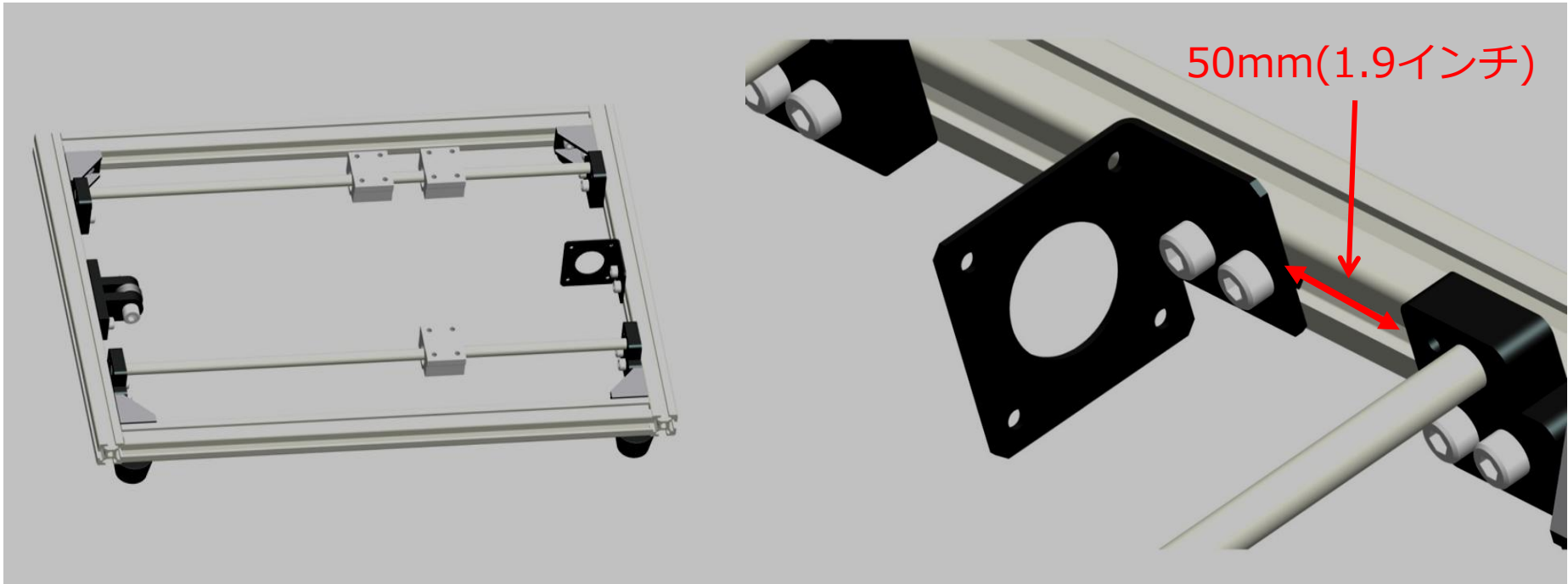
ベアリングをアルミニウム棒に固定して、ホルダを
ロックしないでください。次のステップに位置の調
整が必要です。

M5*8のホルダ-----2個
M5のナット-----2個



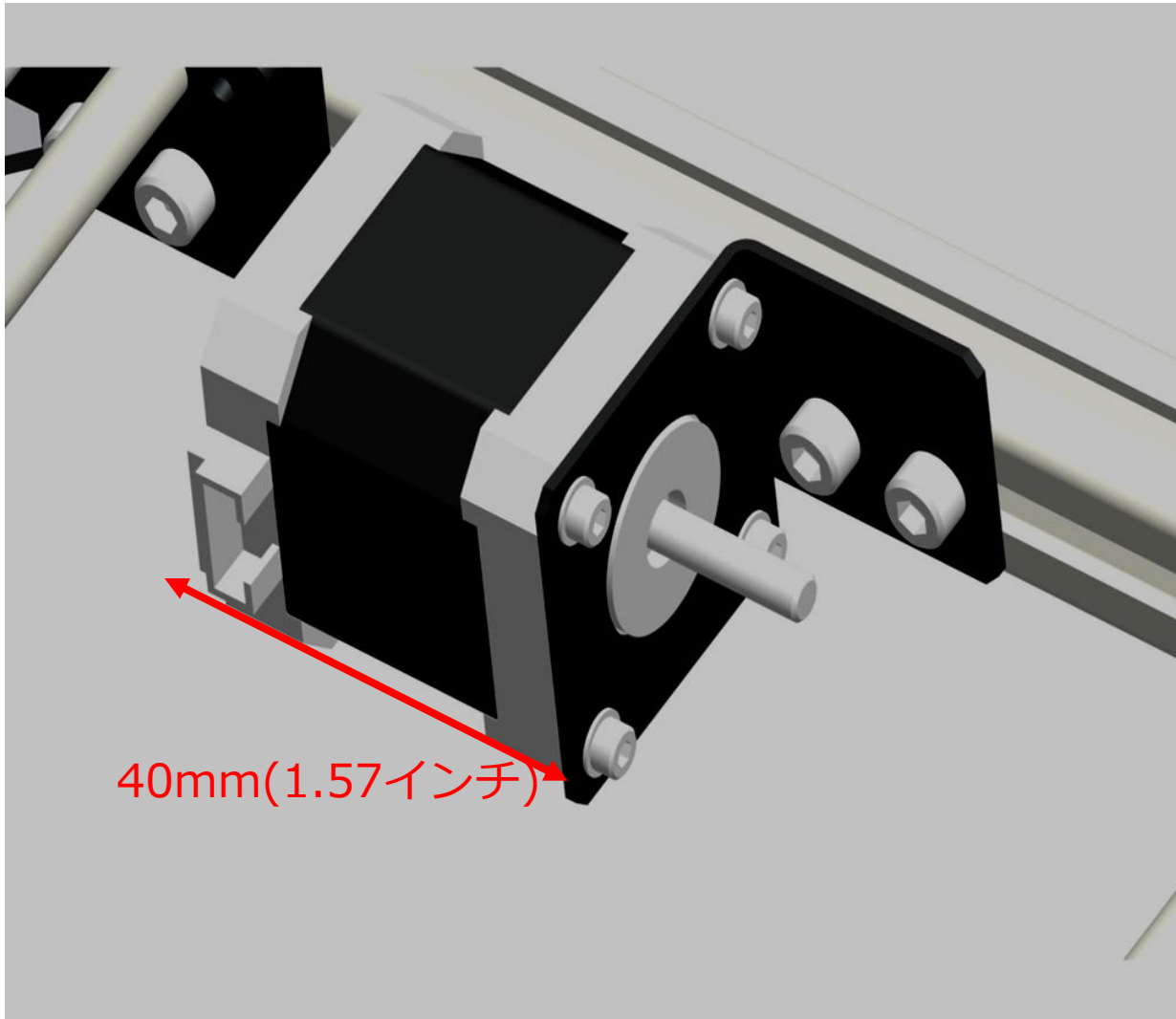
1. L型の金属パーツを見つけてください。
2. M5*8のホルダとM5のナットをパーツに固定してください。

注意：このパーツは次のステップにアルミニウム棒に固定するので、ロックしないでください。



- 1.ステップ12にできたパーツを上図のようなアルミニウム棒に固定してください。固定する方向に気を付けてください。
L型の金属パーツとアクリルパーツの間は約50mm(約1.9インチ)の隙間を残してください
- 2.距離を確認してから、ゆっくりロックしてください。ロックする方法はページ6に参照して下さい。

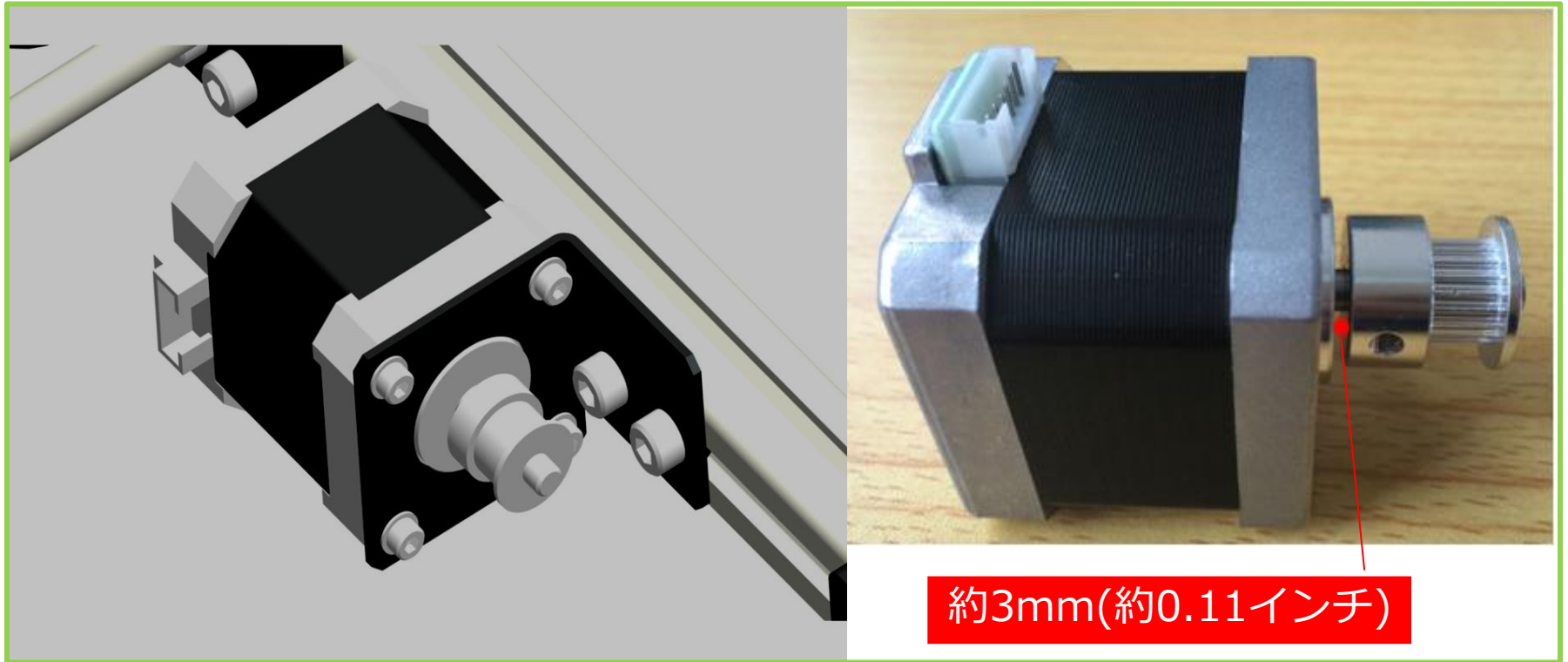
40mm(1.57インチ) モーター---1個 / M3*5のナット ---4個



1. 40mm(1.57インチ)のモーターを見つけてください。二種類のサイズのモーターがありますので、間違えないでください。
2. 固定する方向を確認してから、M3*5のホルダで、モーターをL型の金属パーツに取付て、ロックしてください。

注意：モーターの方向は右側の画像と同じで、線ポートをアルミニウム棒の反対の方向に向いてください。
モーターの底はL型の金属パーツの底に揃ってください。

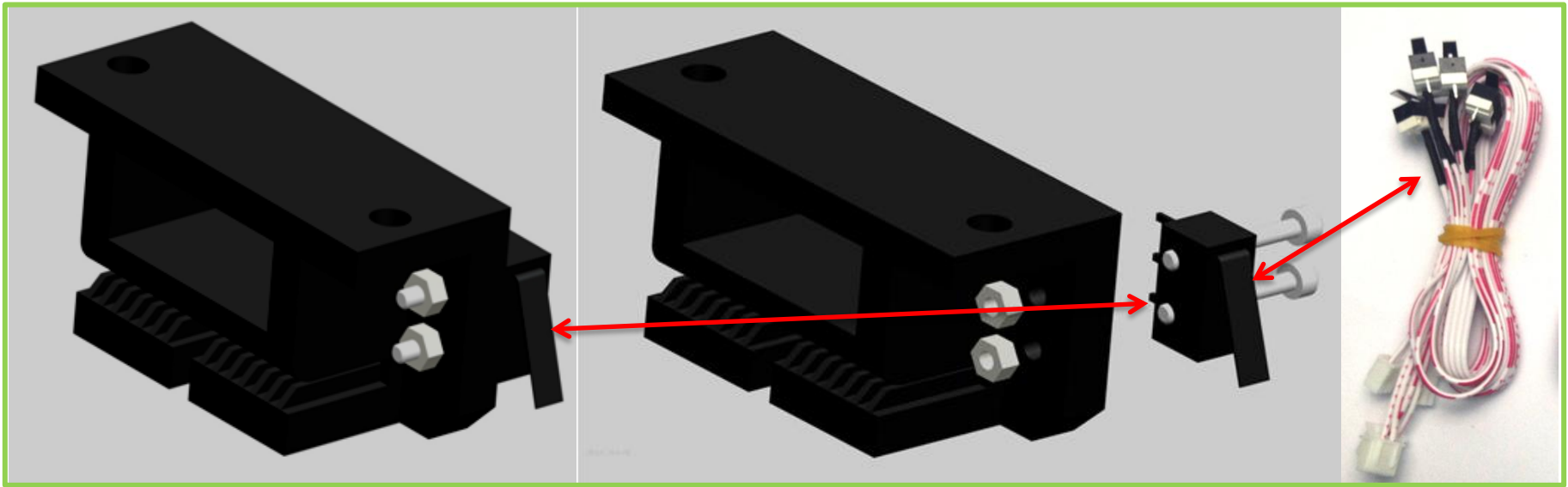
Y軸のベルトプーリー 1pcs



1. 組立キットの中からベルトプーリーをお探してください。
2. 黒色のフラット部品をステッパーモーターのシャフト側にボルトで固定してください。

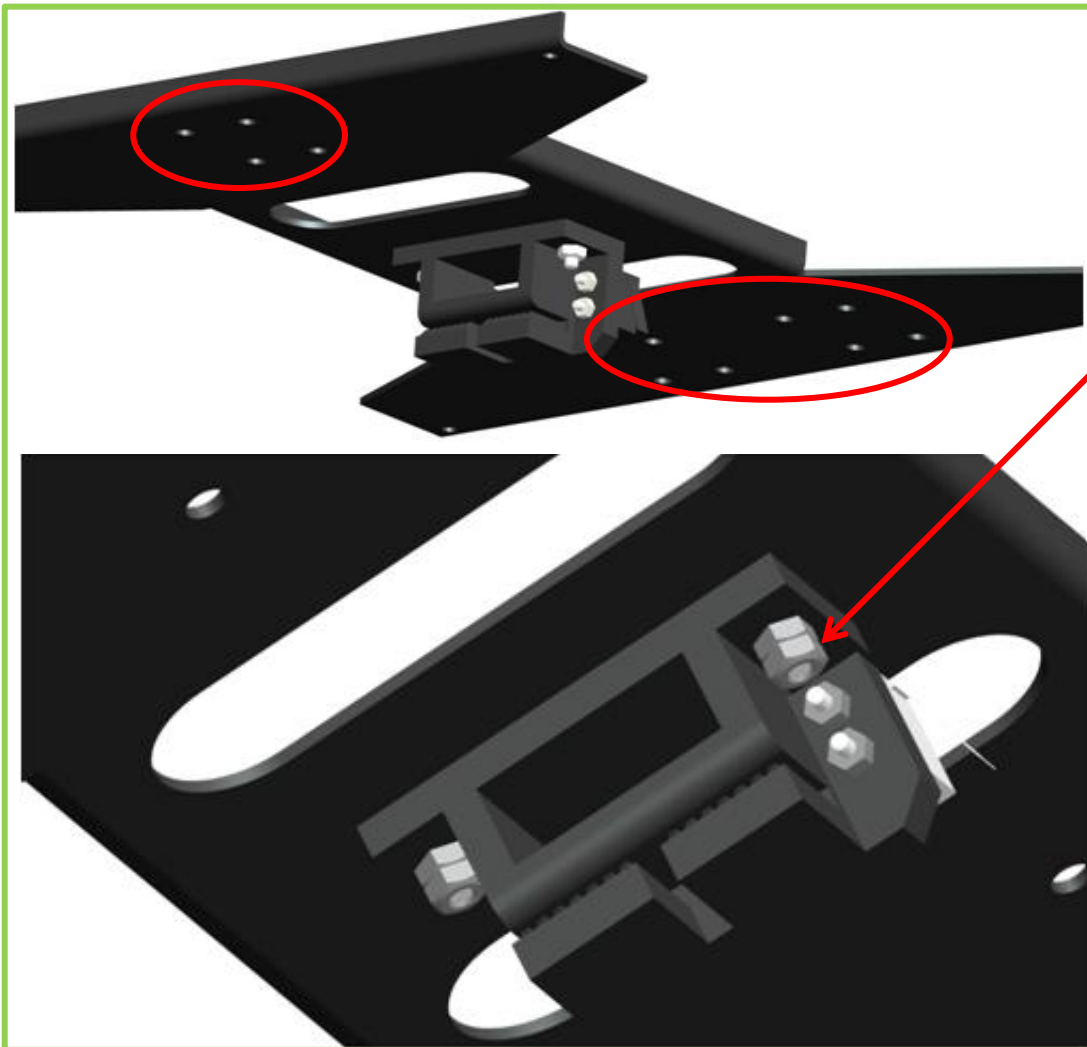
注意：モーターとベルトプーリーの間は約3mm(約0.11インチ)の隙間を残してください。

リミットスイッチ-1個 / M2×16のボルト-2本 / M2のナット-2個



1. 組立キットの中からリミットスイッチ（エンドストップ）をお探してください。
2. 外部接続用の線付きリミットスイッチの束から、一つを取り出してください。
3. M2のボルトとナット各2個を用いて、リミットスイッチをベルトクリップに固定してください。

M3*10のボルト-2本 / M3のナット-4個



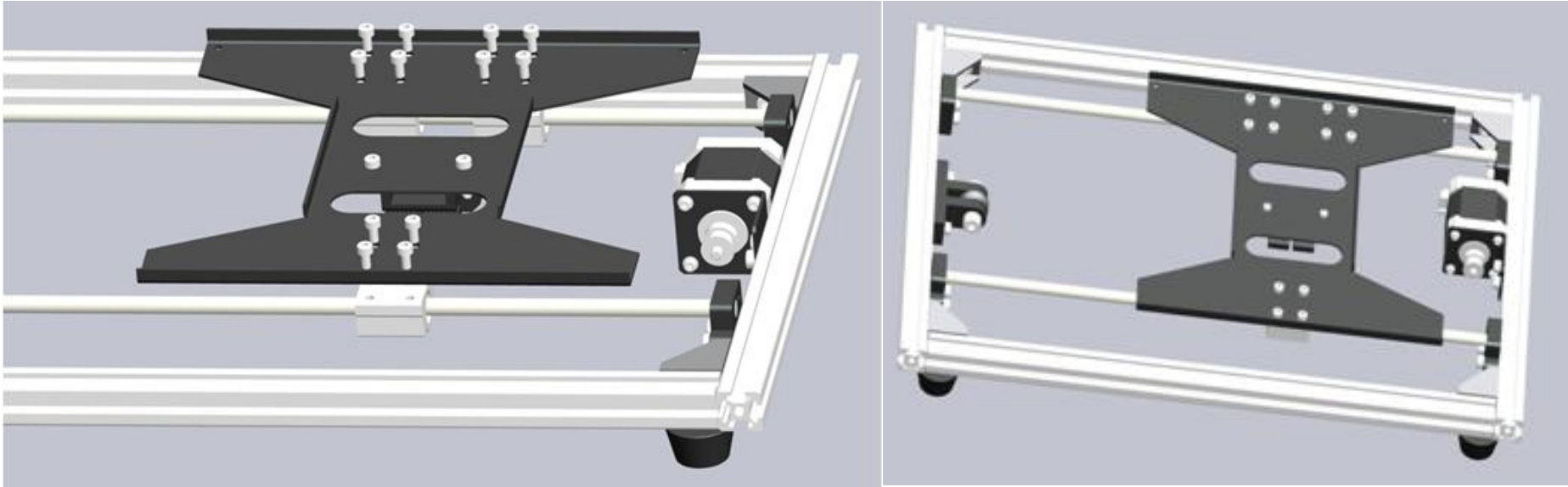
1. M3*10のボルト1本に対してM3のナットを2個を使用し、ヒートベッド（金属製の板）にステップ16のパーツを取付けてください。

注意：金属製の板の方向に気を付けてください。

2. ベルトクリップが画像と同じ方向に取り付けられているかご確認ください（左側に4個の穴があって、右側に8個の穴があります）。

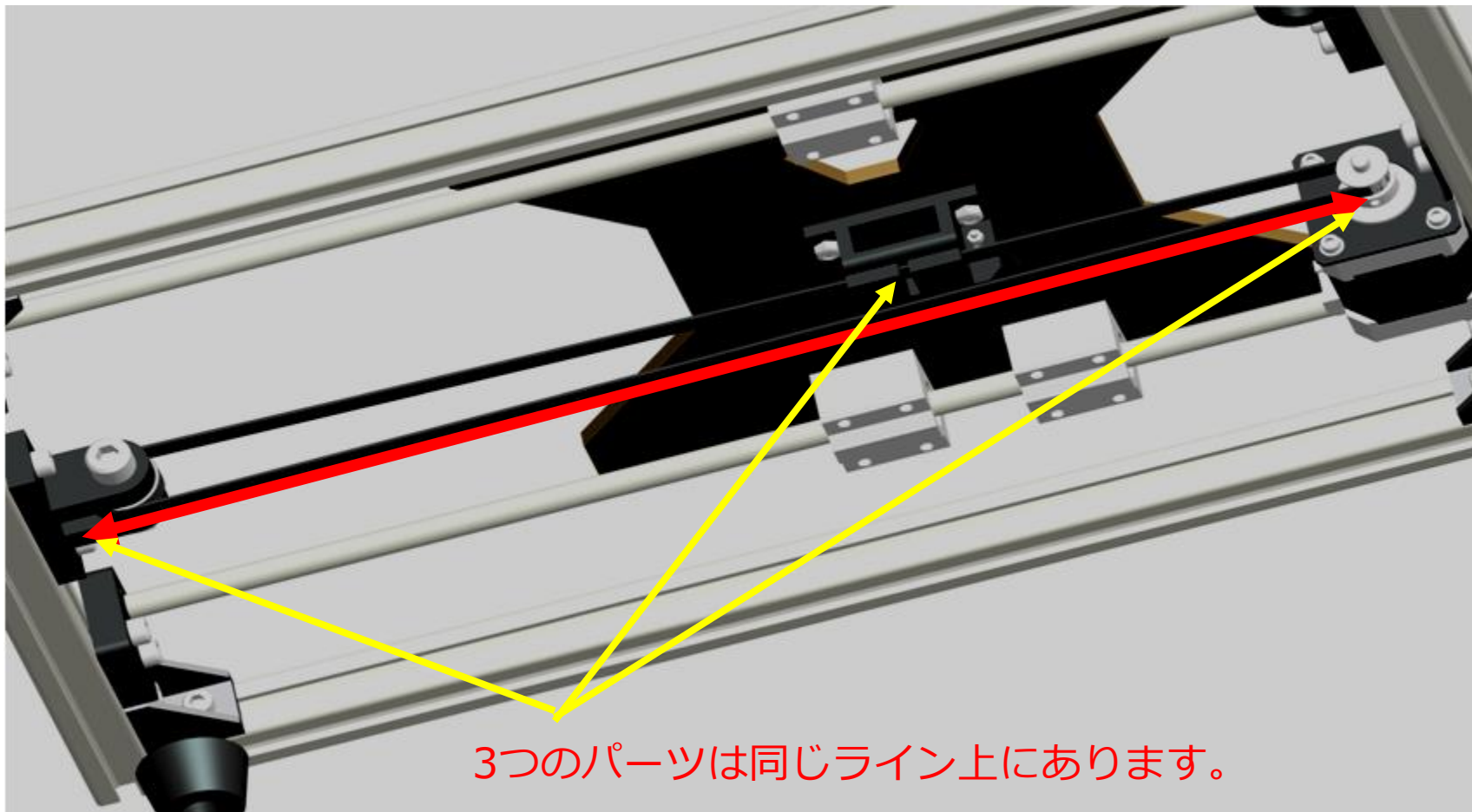
3. 動作時にボルトが外れないようにするために、M3のナットで各ボルトをロックするようにして取り付けてください。

M4*8のボルト-12本



12本のM4*8のボルトでヒートベッド（金属製の板）とY軸のベアリングを組み立ててください。

注意：ヒートベッドがスムーズに動けることを確認してから、ボルトを固定してください。



Y軸のベルトは約820mm(約32.28インチ)でお切りください。

ベルトの一方はベルトクリップに固定して、プーリーからモーターまで一周回してから、最後きつくベルトクリップにお取り付けください。

注意：プリンターを平面において、ヒートベッド（金属製の板）をスムーズに動けることを確認してください。

ベルトプーリーとベルトクリップとベアリングが同じライン上にあります。

ベルトはきつく挟んでください、しないとステップをずれる可能性があります。

詳しい操作の方法はこちらのビデオをご覧ください。

<https://www.youtube.com/watch?v=OStkagGHpS8>

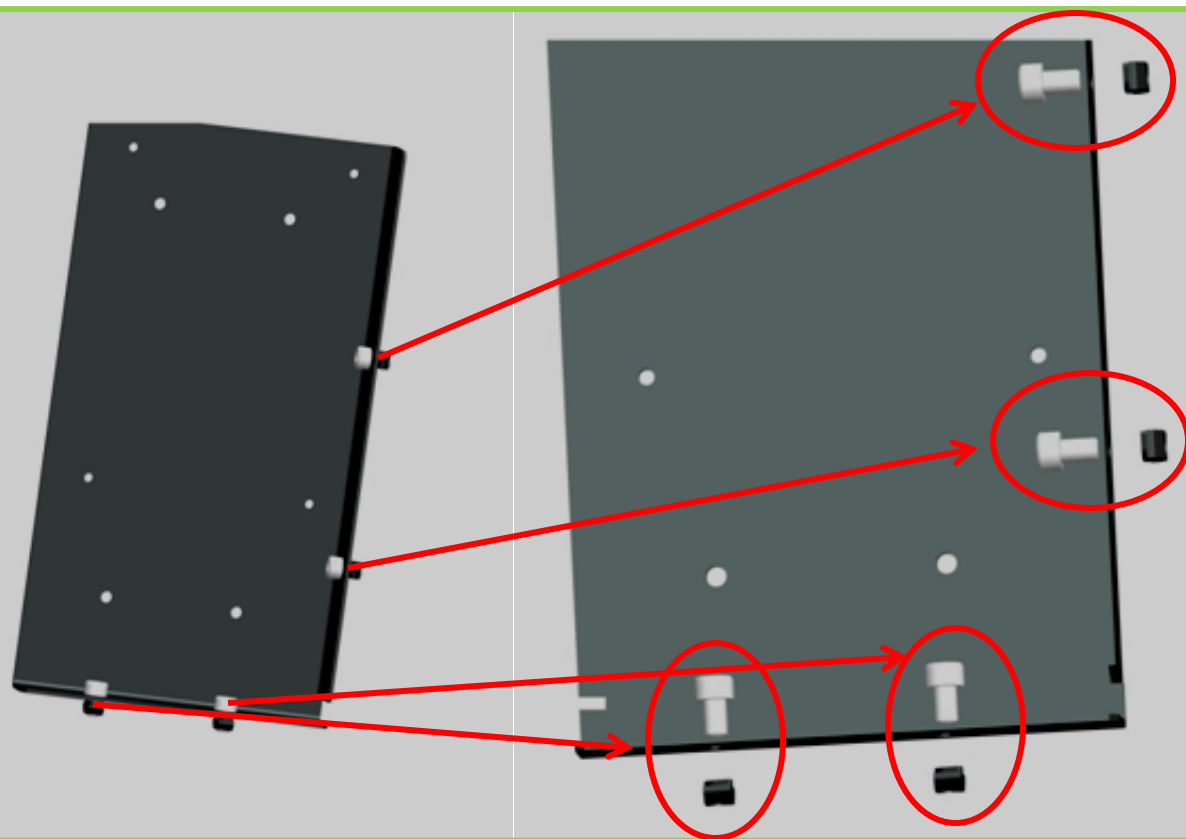


Y軸の組立のチェックリスト

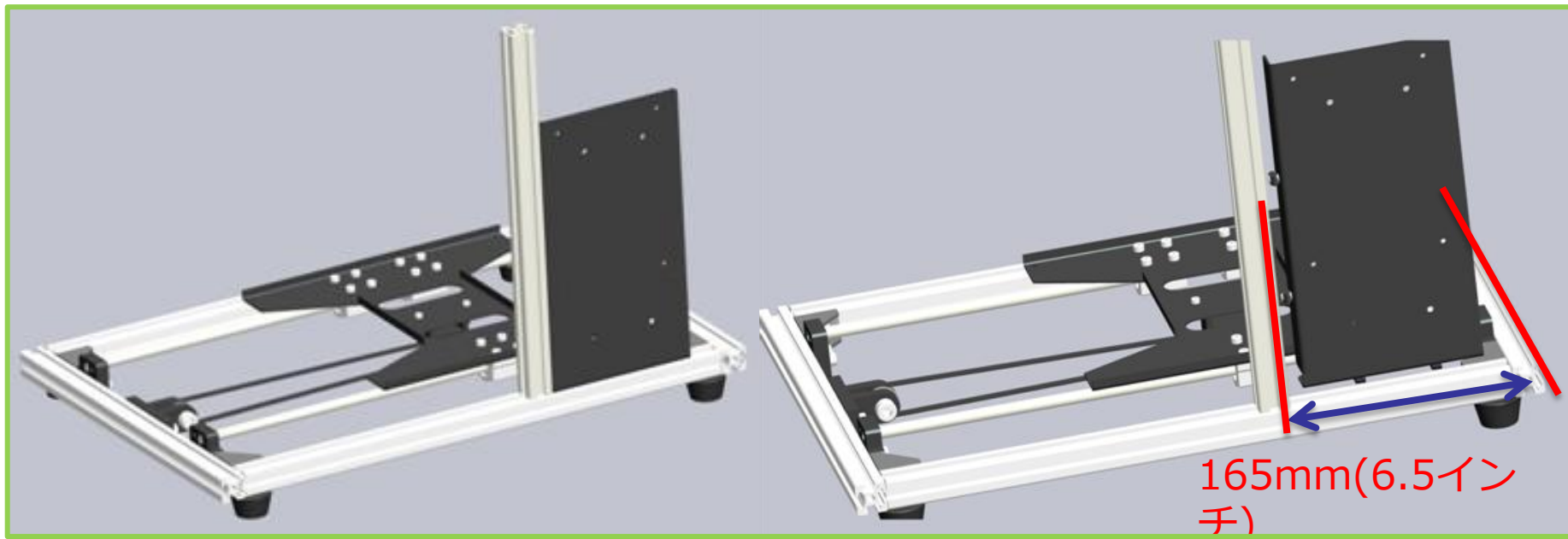
1. 各パーツがキツく連結されたことです。
2. リミットスイッチの方向が正確であることです。
3. ベルトプーリはモーターシャフトにきつく固定されたことです。
4. ベルトの付け方はユーチューブの動画を参照して下さい。
(<https://www.youtube.com/watch?v=OStkagGHpS8>)
5. Y軸が手でスムーズに動けることです。

Z軸フレームの組立

M5*8のホルダー4個
M5のナット4個



金属板を見つけてください。上図のように、M5*8のホルダとM5のナットを金属板に取付けてください。ロックしないでください。



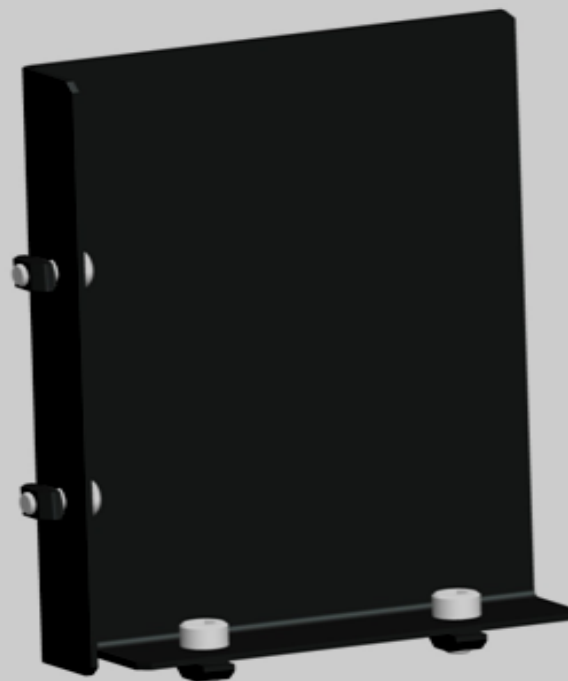
295mm(11.61インチ)のアルミニウム棒とステップ22にある金属板を見つけてください。

モーター側に165 mm(6.5インチ)の距離を置き、アルミニウム棒に取付けてください。

左側と底に各2つホルダでロックしてください。

M5*8のホルダ---4個

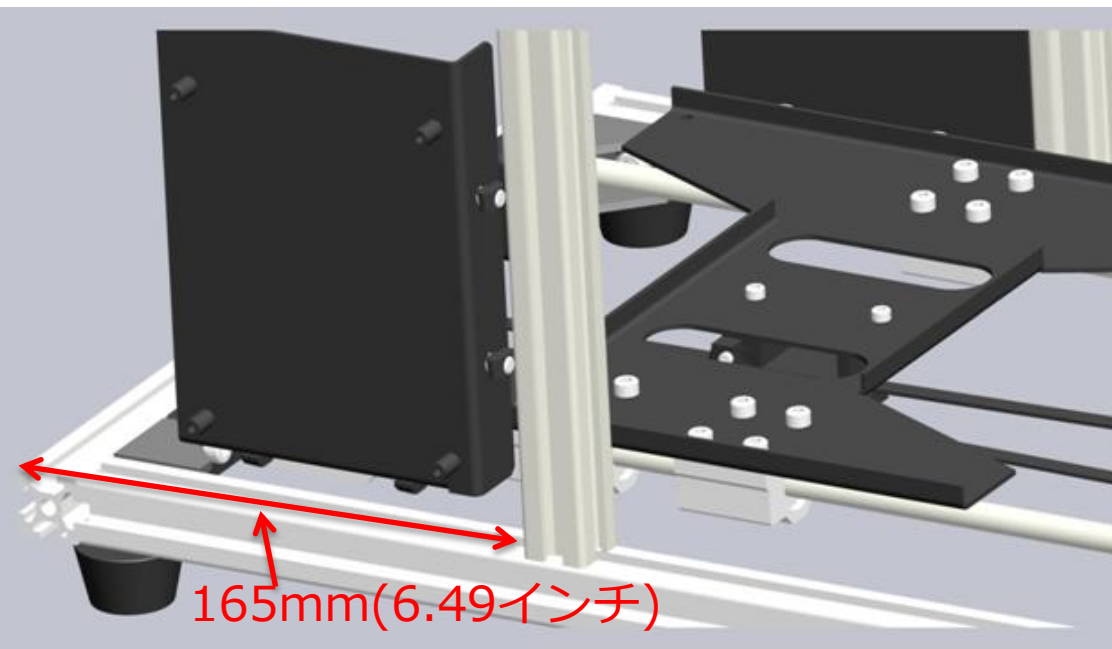
M5のナット--- --4個



上図にある金属板を見つけてください。M5*8のホルダとM5のナットを金属板に取付けてください。**ロックしないでください。**



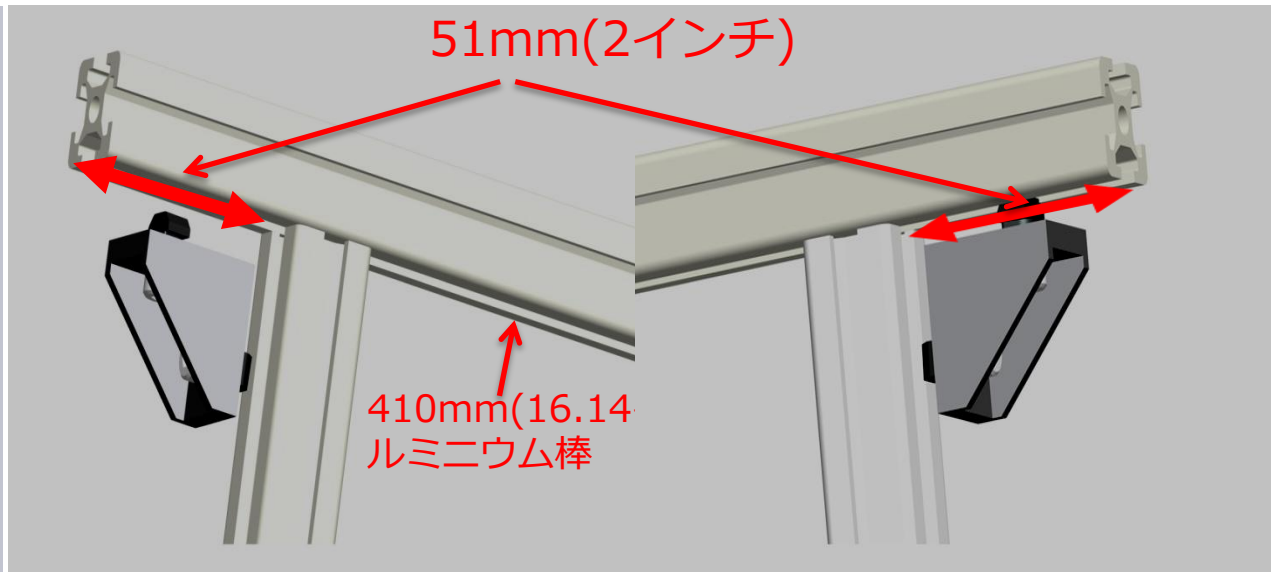
295mm(11.61インチ)のアルミニウム棒とステップ24にある金属板をY軸フレームにきつく固定してください。



ステップ23のように、165mm (6.49インチ) の距離をおいてください。

注意：モーター側に固定してください。

M5*8のホルダー4個 / M5のナット4個

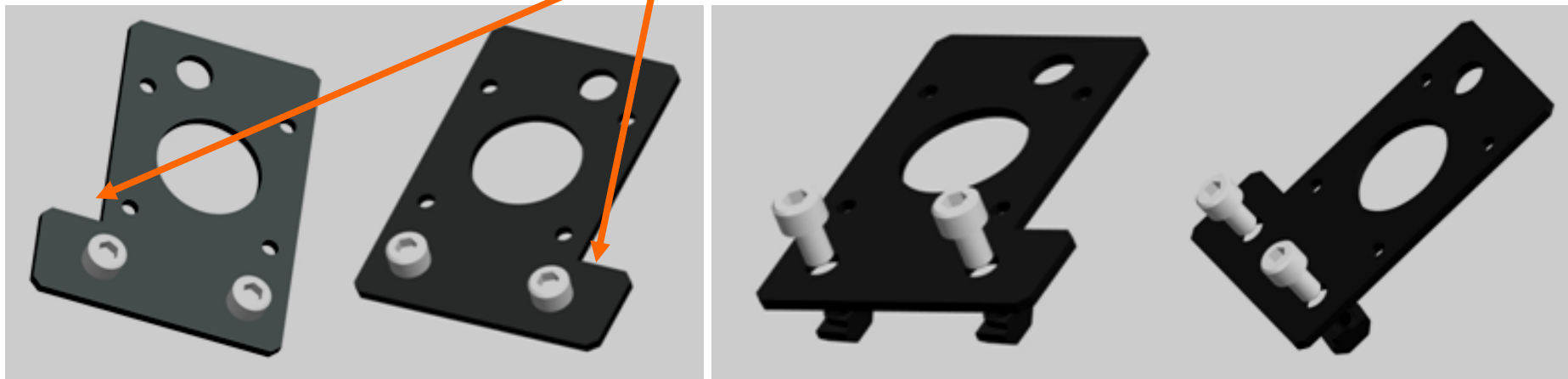


410mm(16.14インチ)のアルミニウム棒を見つけてください。二つのアルミニウムの角度は90度になります。

二つのM5* 8のホルダーとM5のナットでアルミニウム棒を連結してください。各51mm (2インチ) の隙間を残してください。
きつく固定してください (固定する方法はページ6を参照して下さい)。

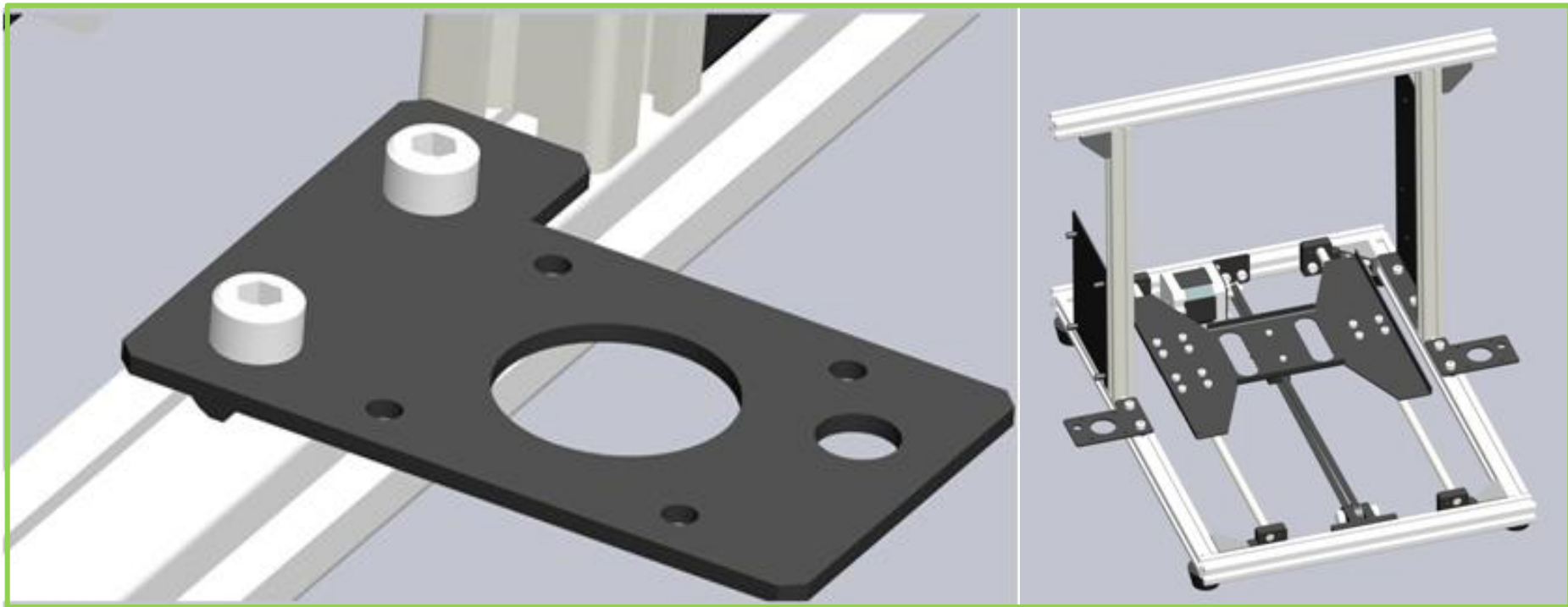
M5*8のホルダ---4個 / M5のナット---4個

方向に気を付けてください。



上図にある二つの金属板を見つけてください。M5*8のホルダとM5のナットを金属板の底に取付けてください。

注意：ロックしないでください。



ステップ27にある二つの金属板を上図のような位置に固定してください。

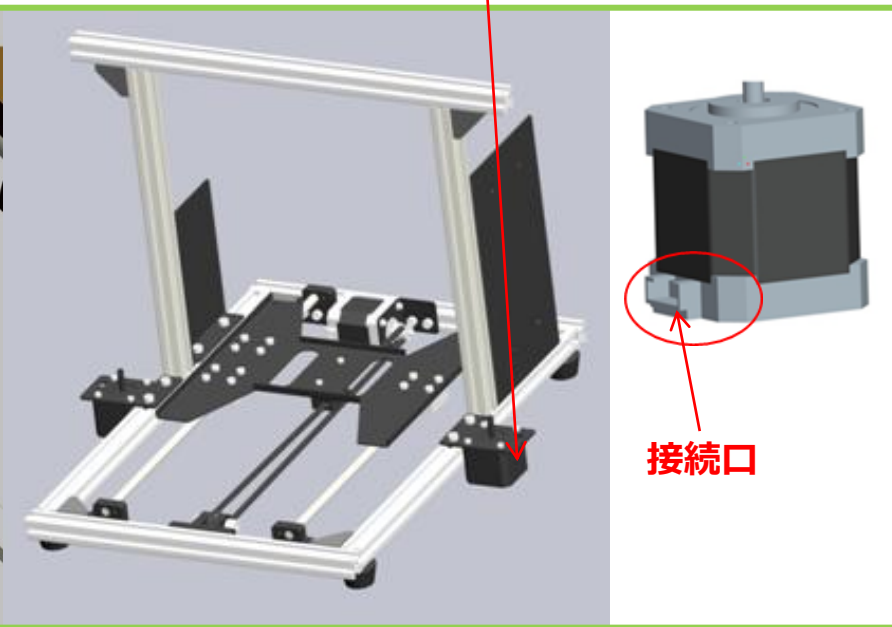
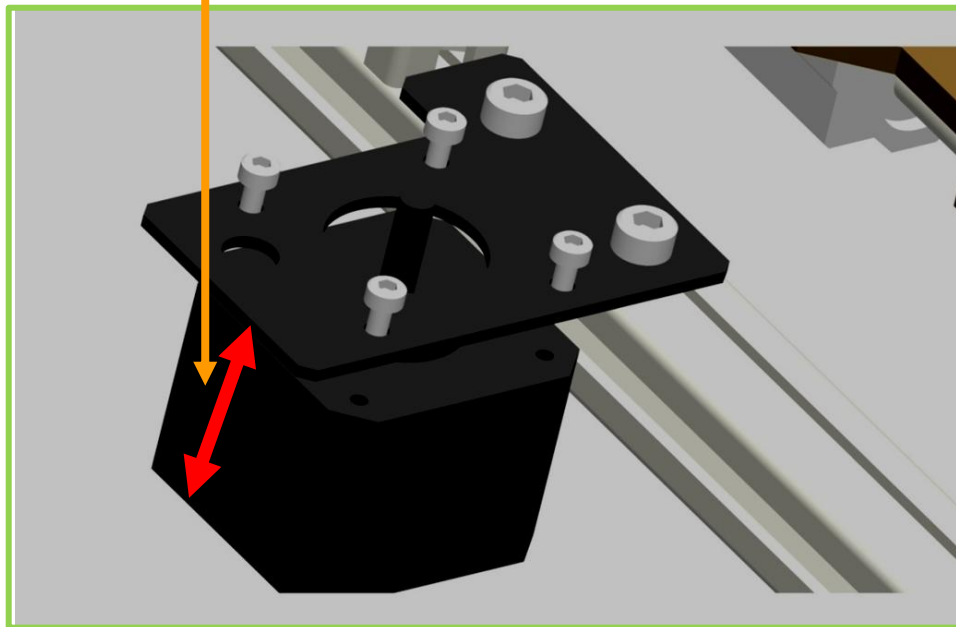
注意：

- 1.大きなあなは外に向いてください。
- 2.立てるアルミニウム棒のすぐよこに固定してください。
- 3.固定する方法はページ6に参照してください。

M3*5のホルダ---8個
34mm(1.33インチ) モーター ----2個

長さ：34mm(1.33インチ)

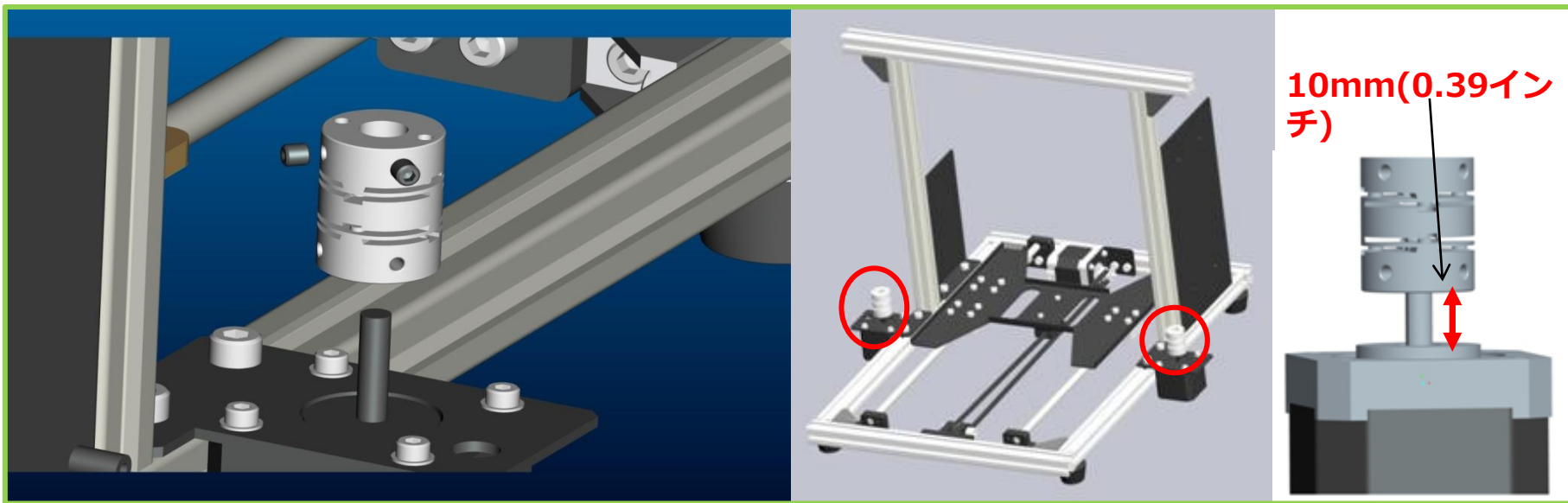
注意: モーターの方向に気を付けてください。



34mm(1.33インチ)のモーターを見つけてください。4つのM3*5のホルダでモーターを金属パーツに取付けてください。

二つの34mm(1.33インチ)のモーターはプリンターの左側と右側に各一つを取付けてください。

連結器 2個



1. 連結器にある小さなホルダを緩めてください。
2. 10mm(0.39インチ)の隙間を残して、モーターシャフトに固定してください。その一つのホルダをモーターシャフトの平面に固定することが大切です。
3. 二つの連結器は同じ方法で固定してください。

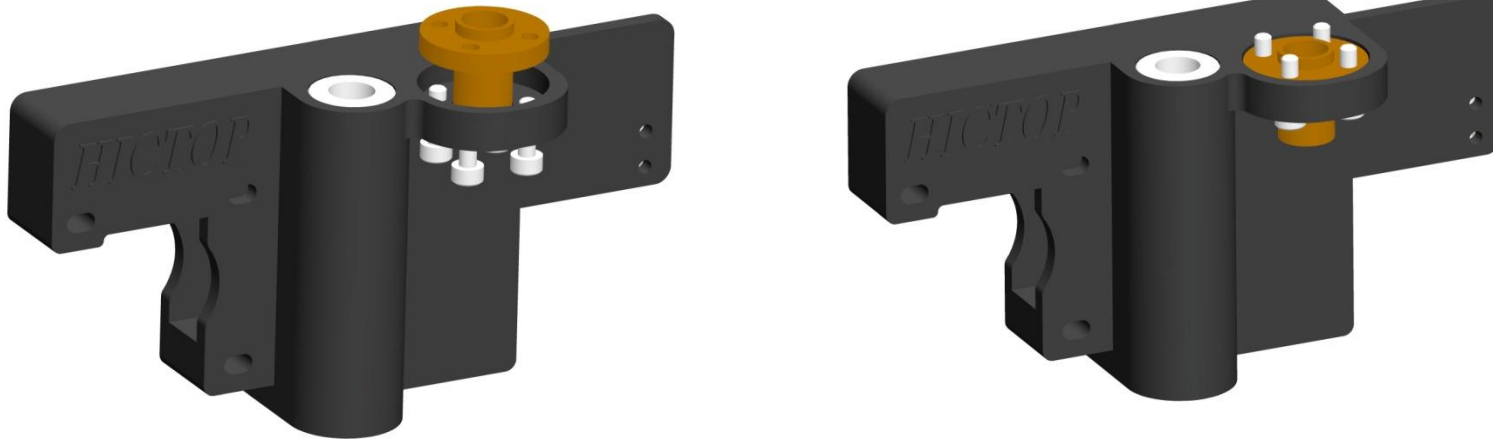
Z軸フレームの組立のチェックリスト

注意：

1. アルミニウム棒の間は金属板と角パーツをきつく繋がっていることが大切です。
2. アルミニウムのフレームに固定すべき所はきつく固定していることが大切です。しないと、印刷中に故障する可能性が高いです。

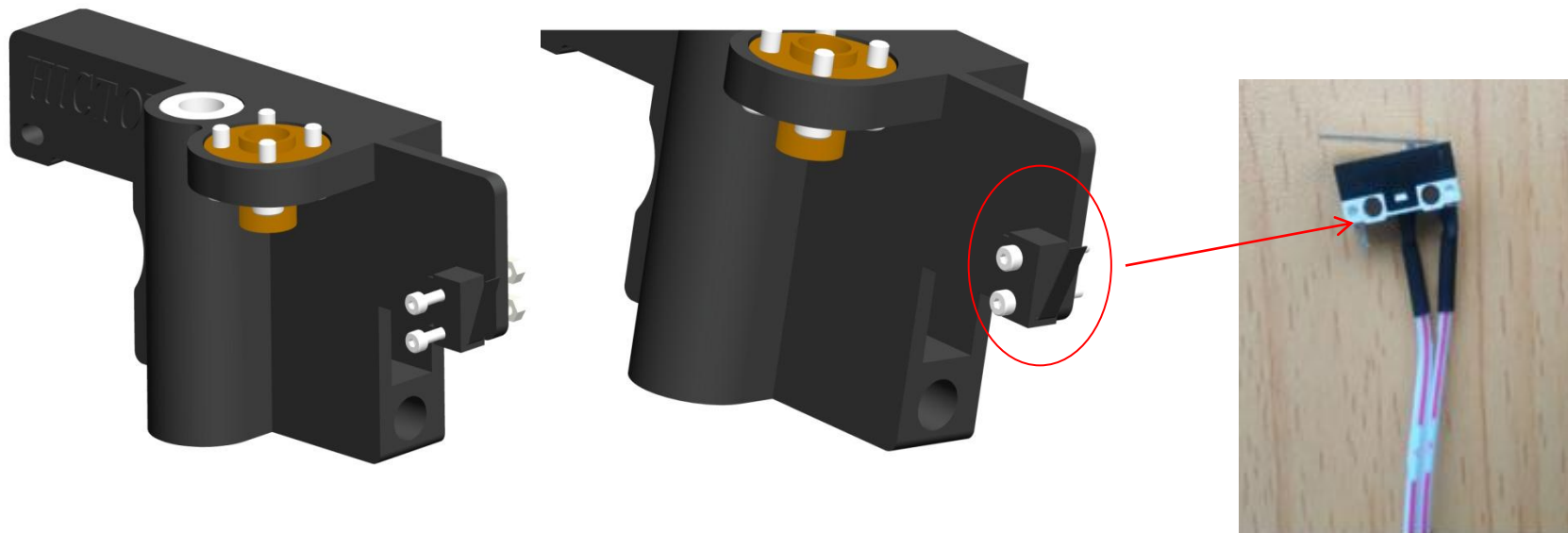
X軸の組立

Z軸黄銅ナット-1個 / M3*10のボルト-4本 / M3のナット-4個



4本のM3×10のボルトでZ軸黄銅ナットをX軸の広い側に上図のとおり固定してください。

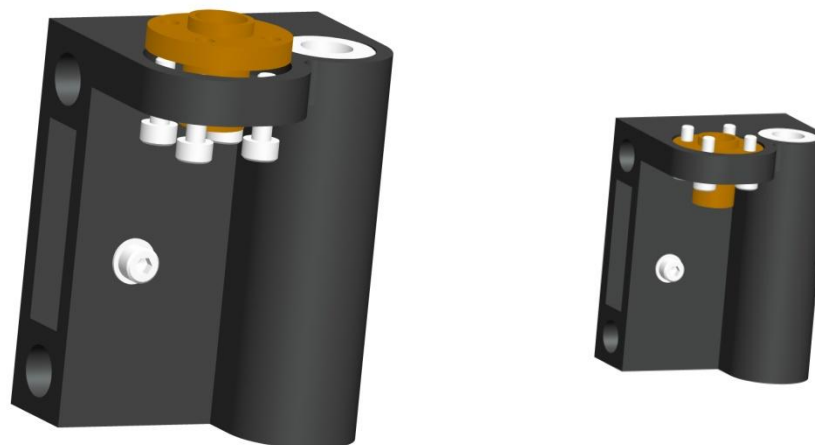
リミットスイッチ-1個 / M2*16のボルト-2本 / M2のナット-2個



2本のM2*16のボルトと2個のM2のナットを用いて、リミットスイッチをX軸の広い側に固定してください。リミットスイッチの向きにお気をつけください。

注意：M2のボルトはX軸の前側に、M2のナットは後側になるようお取り付けください。

Z軸黄銅ナット-1個
M3*10のボルト-4本
M3のナット-4個



ステップ32と同じです。

ベアリング-2個

M3*20のボルト-1本

M3のナット-1個

M3のワッシャー-2個

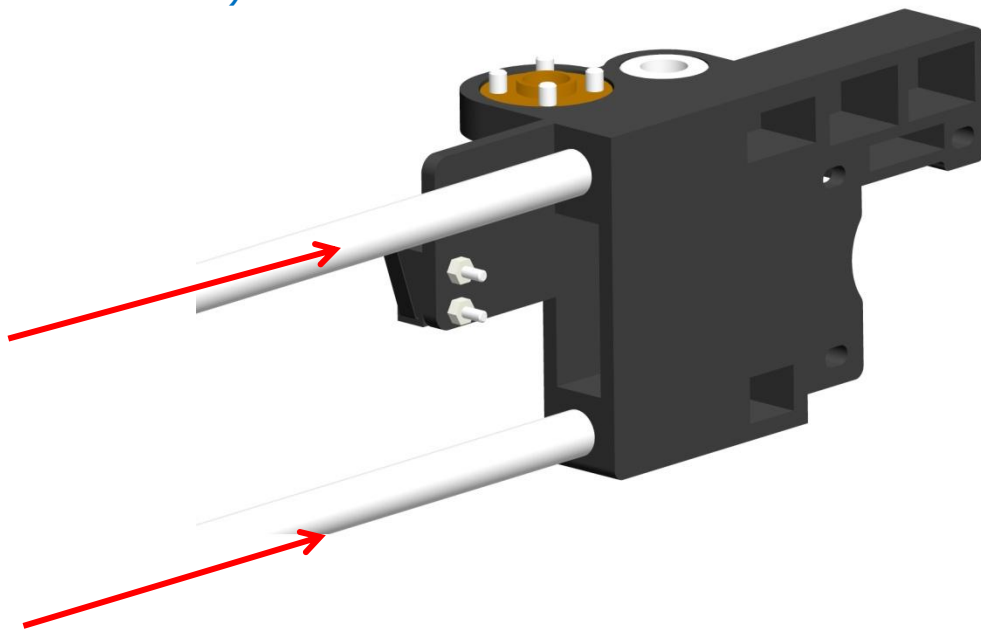


注意：M3のナットはきつく固定しないでください、ベアリングがスムーズに動けるかご確認ください。

※本ステップはメーカー側で既に完了しております。

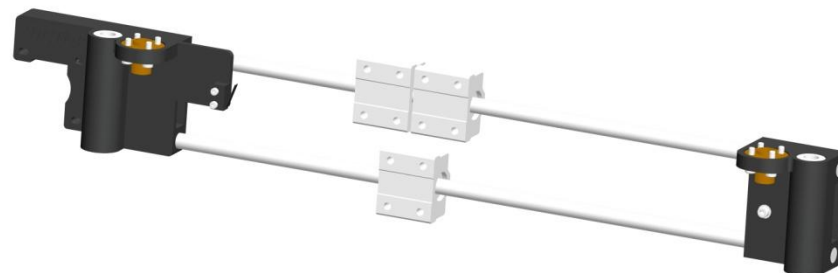
ΦM8*377mm(約0.31インチ*14.8インチ)

リニアシャフト-2本

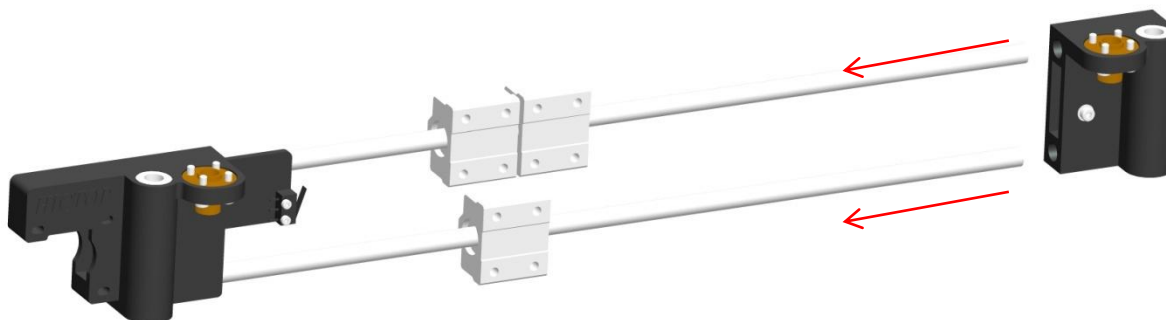


1. ΦM8*377mm(約0.31インチ*14.8インチ)のリニアシャフトをX軸の広い側にある穴に差し込んでください。
2. シャフトの先端が底まで差し込んだことをご確認ください。

箱型リニアボールベアリング-3個



上図のとおり、上部のリニアシャフトに2つのリニアボールベアリングを取り付け、下部のリニアシャフトに1つのリニアボールベアリングをお取り付けください。

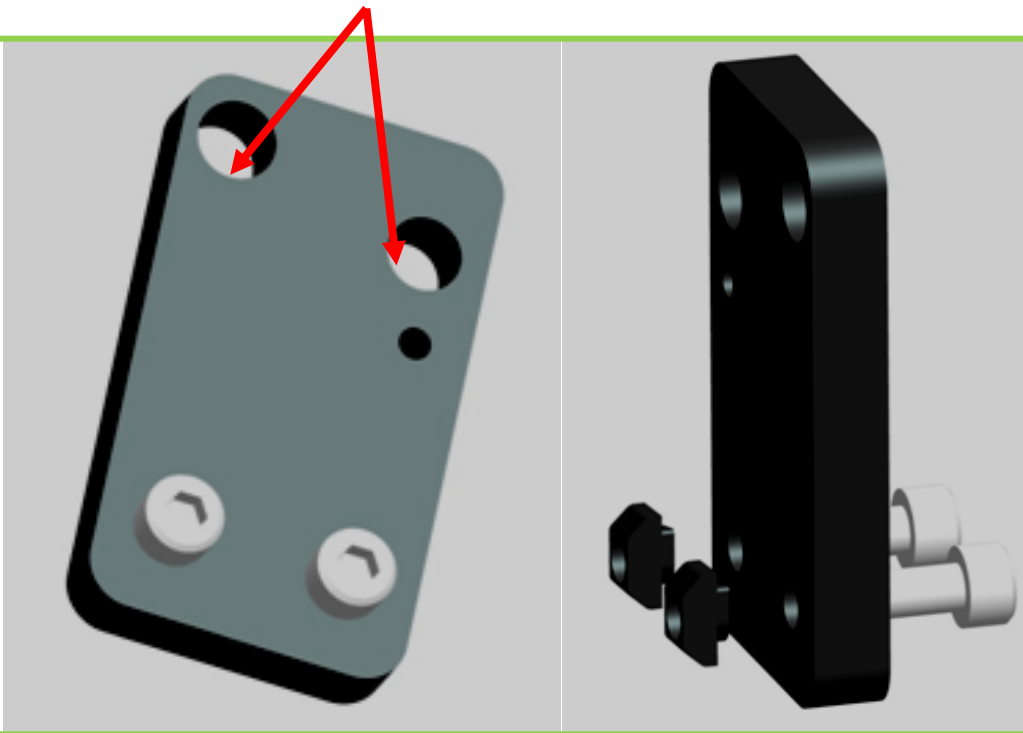


このパーツをお取り付けになる際には、同時に強い力をかけて確実にお取り付けください。お取り付け後、リニアボールベアリングがスムーズに移動できるかどうかをご確認ください。

Z軸の組立

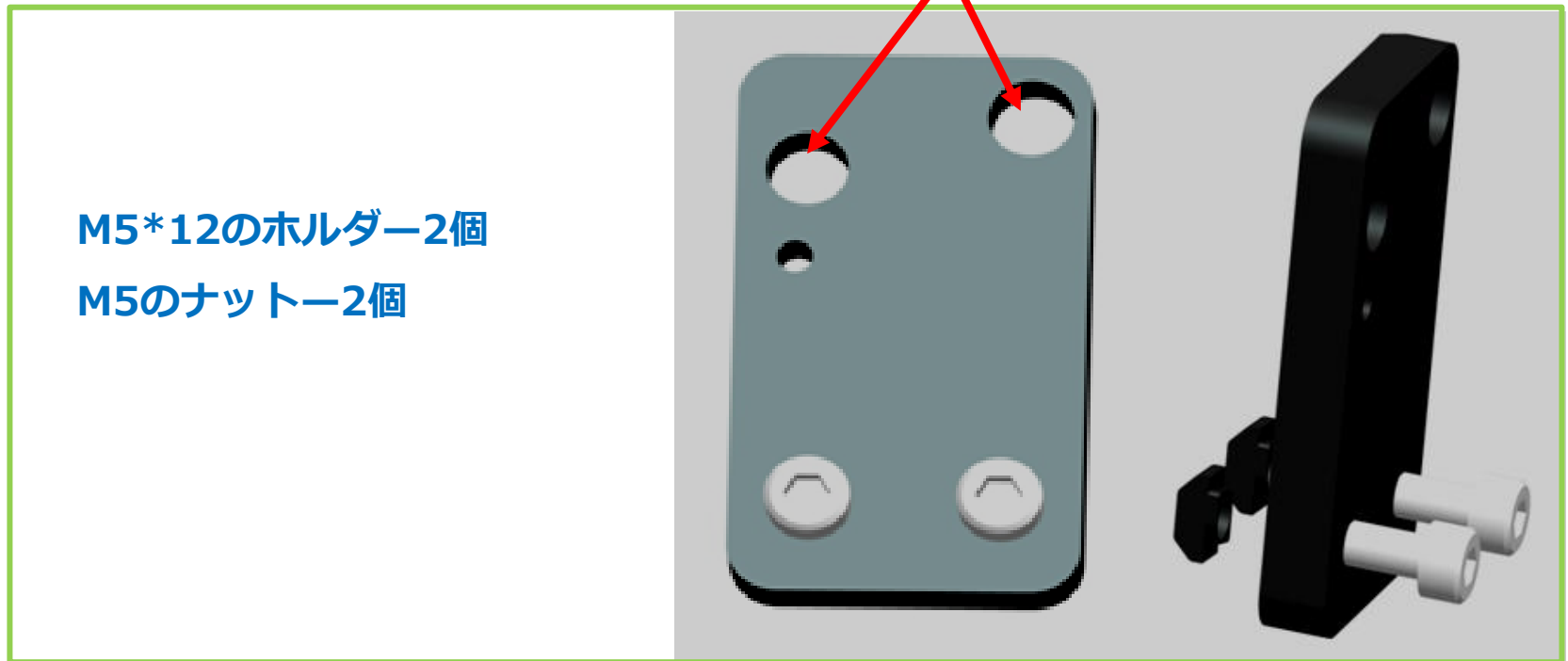
方向に気を付けてください。

M5*12のホルダー2個
M5のナット2個



五つの穴があるアクリルパーツを見つけてください。上図のようにM5*12のホルダとM5のナットを取付けてください。ロックしないでください。

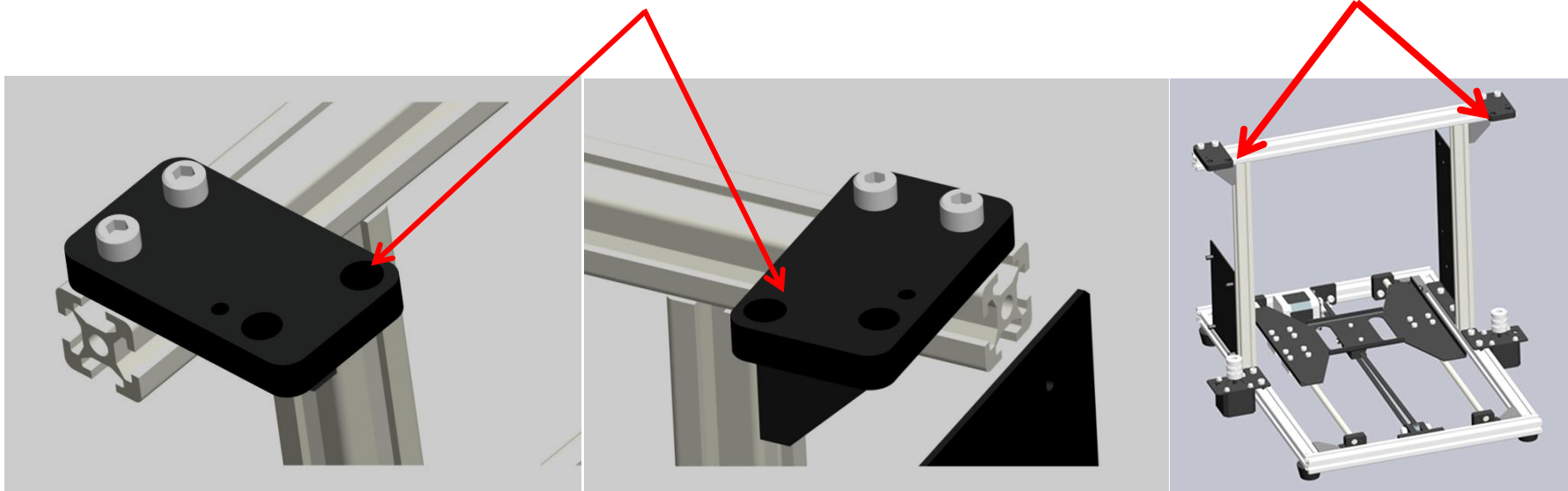
方向に気を付けてください。



ステップ38と同じの取付方法ですが、方向は反対になります。

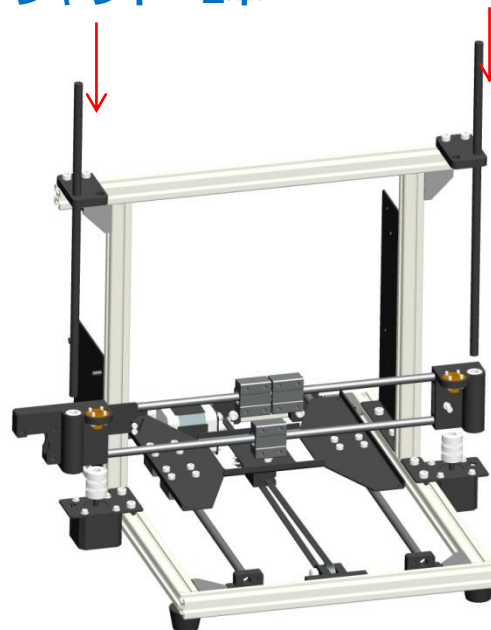
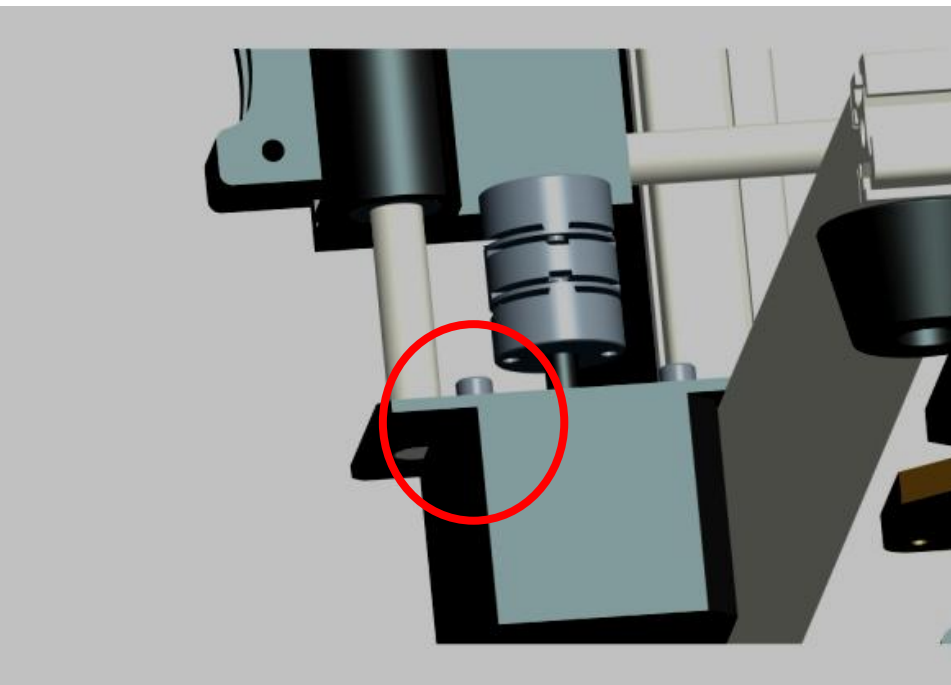
穴の方向に気を付けてください。

穴の方向に気を付けてください。



ステップ38とステップ39にあるパーツをアルミニウム棒の左右に各一つ固定してください。少し隙間を残してください。

M8*320mm(0.31インチ*12.59インチ) リニアシャフト 2本



M8*320mm(31インチ*12.59インチ) のリニアシャフトを見つけてください。ステップ40に取付たの穴からX軸を通して、したのモーターまで差し入れてください。

X軸がスムーズに動けることを確認してください。スムーズ動けなければ、微調整が必要です。



注意：

1.X軸を組立てから、X軸がスムーズに動けることを確認してください。もしスムーズでなければ、X軸の二つのアクリルパーツの距離を調整してください。

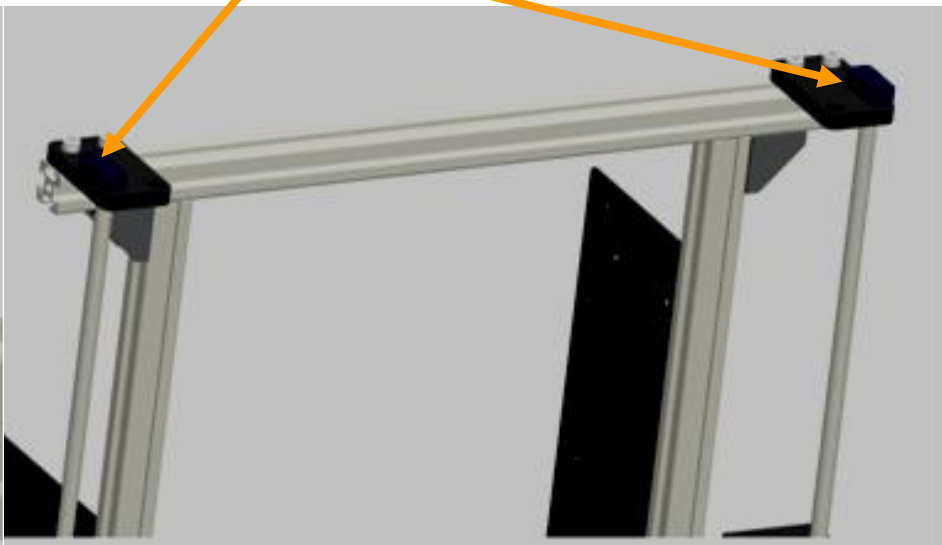
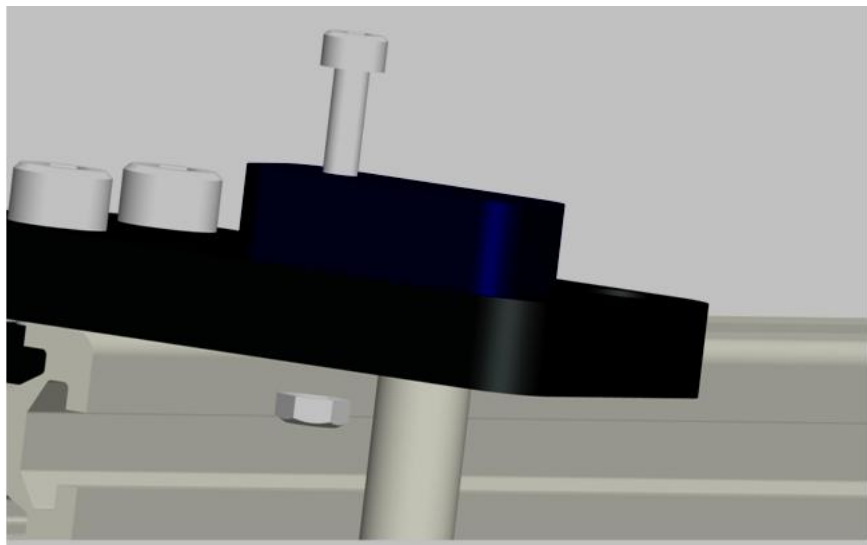
2.リニアシャフトがちょうど底の穴まで差し入れることを確認してください。

3.上下に動き、リニアシャフトが出てこないことでこのステップが完成したことを確認してください。このステップはとても重要です。

M3*20のホルダ
M3のナット

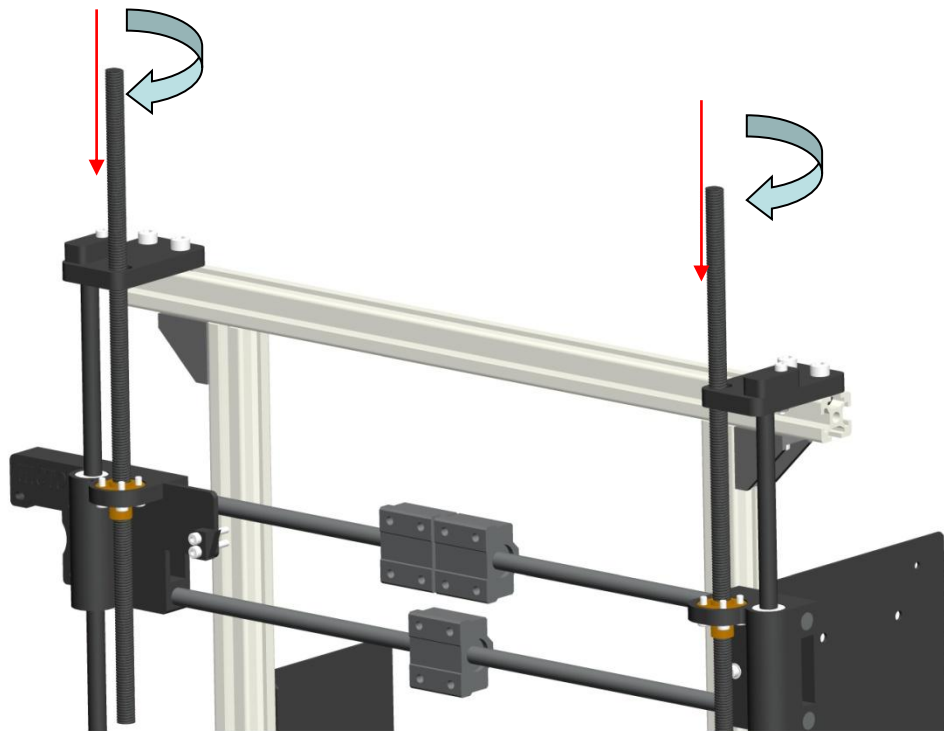
2個
2個

2箇所があります。



Z軸とリニアシャフトが完成してから、上図にあるアクリルパーツをM3*20のホルダとM3のナットでトップのアルミニウムフレームに固定してください。アクリルパーツはリニアシャフトを通した穴の上にあります。このステップを繰り返して、もう一つのアクリルパーツを固定してください。

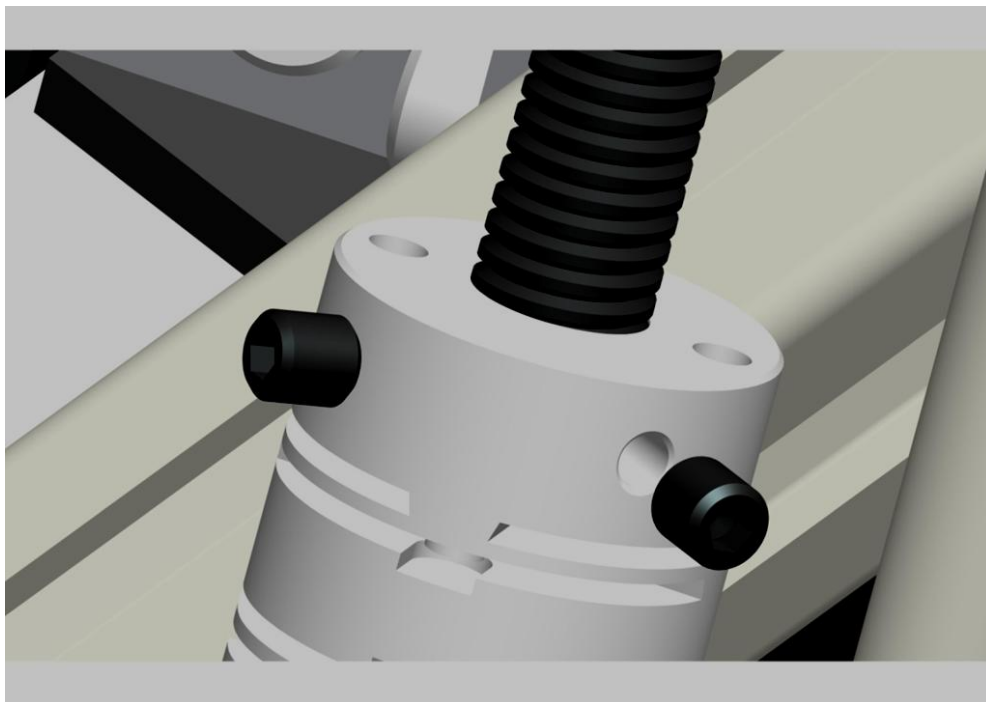
M8×295mm(約0.31インチ×11.61インチ) 寸切りボルト-2本



2本の寸切りボルトを同時に時計回りに左右のプラスチックパーツに通し、連結器の穴に届くまでに回してください。



2本のM8x295mm(約0.31インチ×11.61インチ)寸きりボルトをアクリル板の頂上の穴に差し込んでください。



両手で同時にX軸パーツを時計回りか反時計回りにまわすことで、X軸を上下させることができます。これでX軸の調整ができます。

ステップ28の調整を通して、寸切りボルトは自然に接続器の穴に差し込むことができます。接続器のボルトを緩め、寸切りボルトを接続器の上から差し込んでからボルトを固定します。ボルトが寸切りボルトまで届くことをご確認ください。

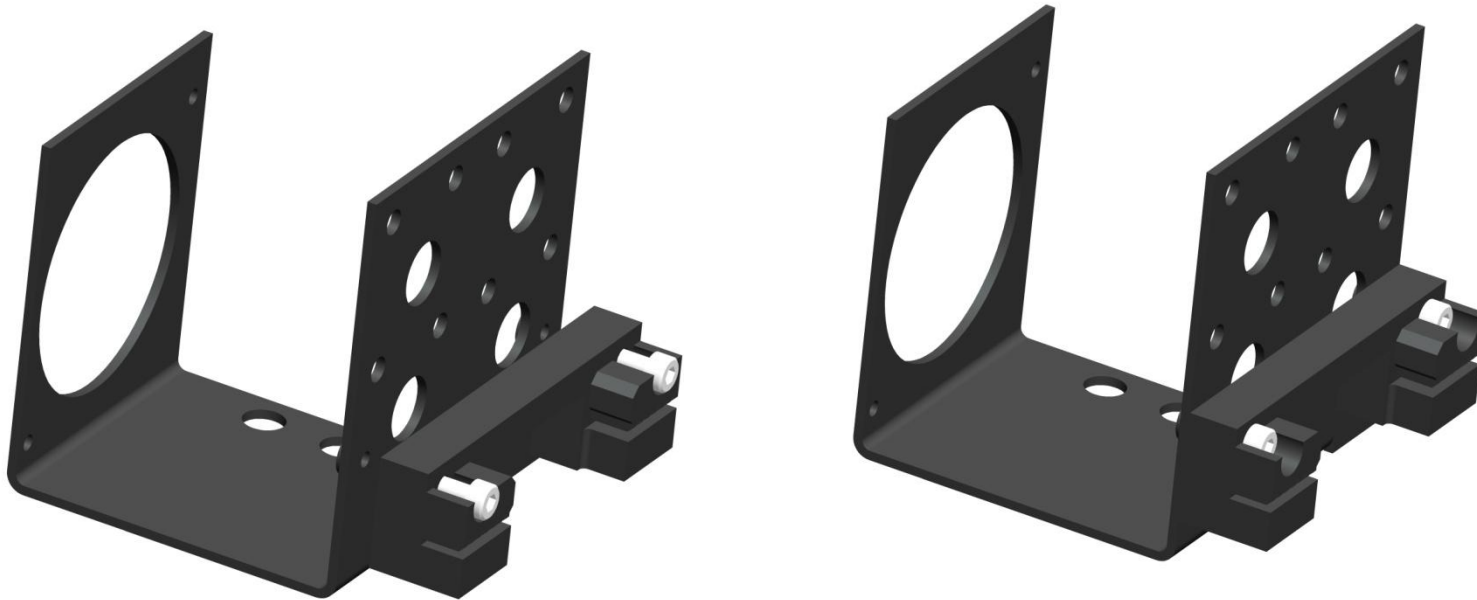
Z軸組立後のチェックリスト

注意：

1. 次のステップに入る前に、必ずX軸パーツとZ軸パーツが正常に機能するかをご確認ください。
2. 寸切りボルトは連結器にきつく固定してください。さもなければ、X軸が傾斜する可能性があります。
3. 両手で連結器を同じ方向に回し、X軸パーツがスムーズに動けるかどうかをご確認ください。

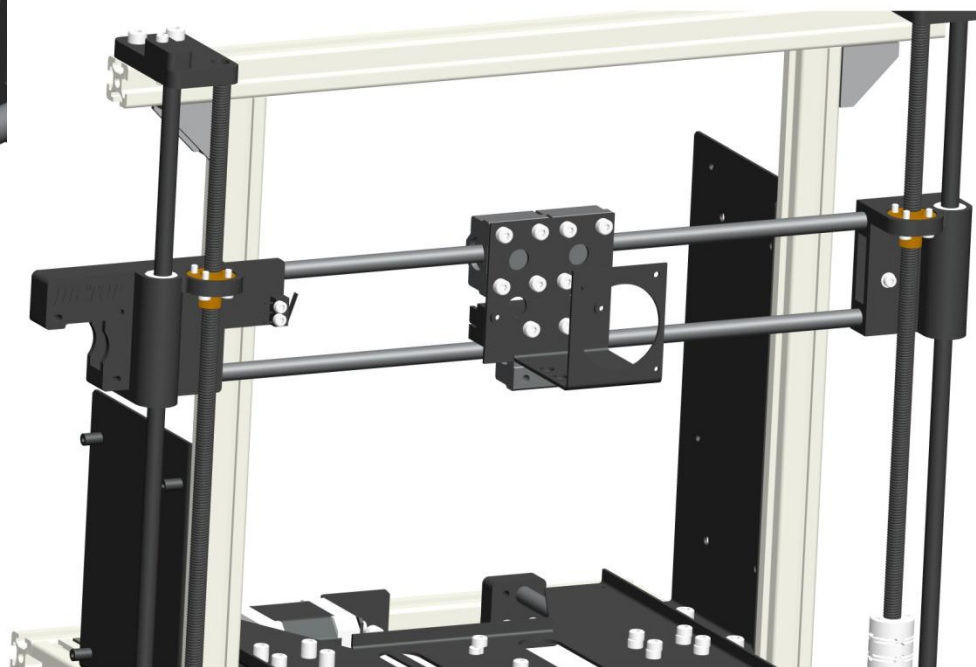
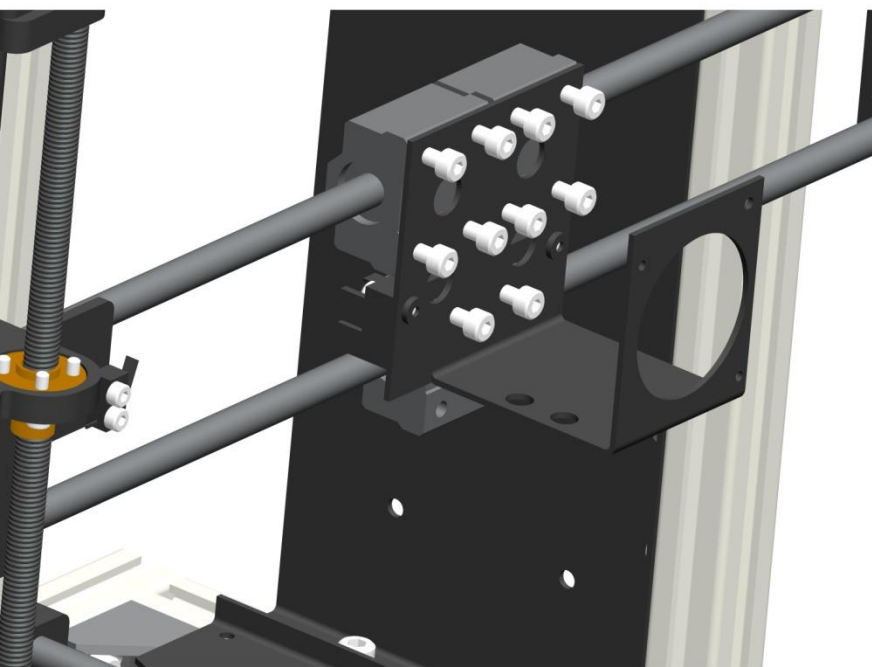
X軸の押出機のフレーム及びベルトの組立

M3×12のボルト-2本



※本ステップはメーカー側で既に完了しております。

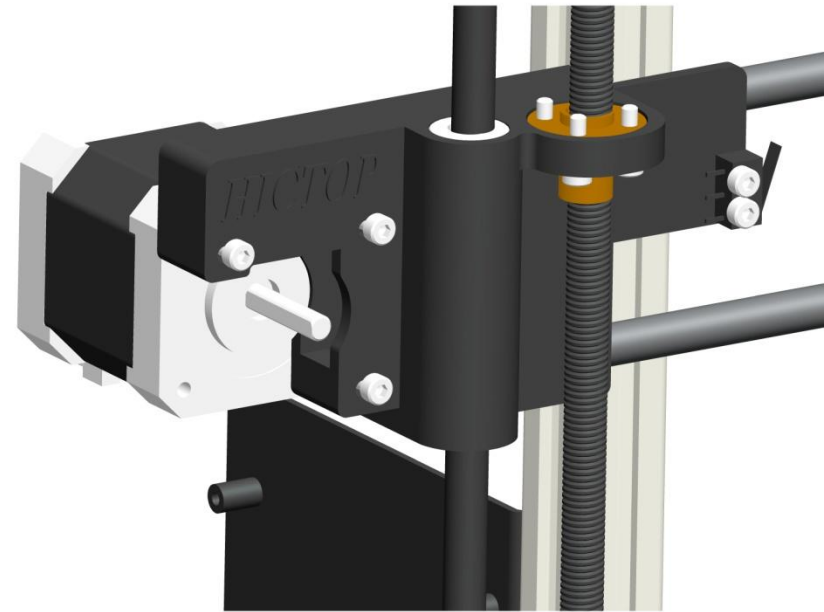
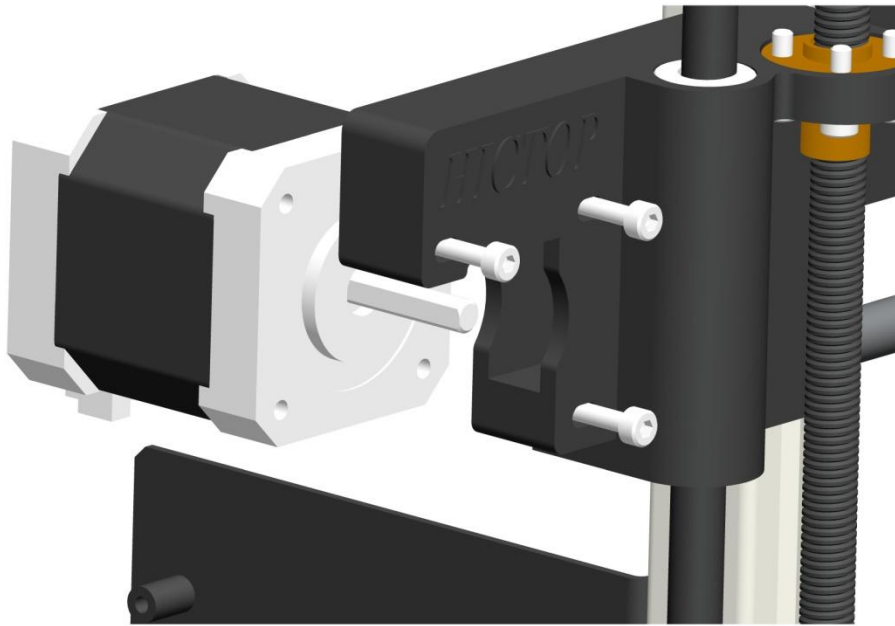
M4*8のボルト-10個



上図のように、十個のM4*8のホルダで押出機のフレームをリニアベアリングに固定してください。

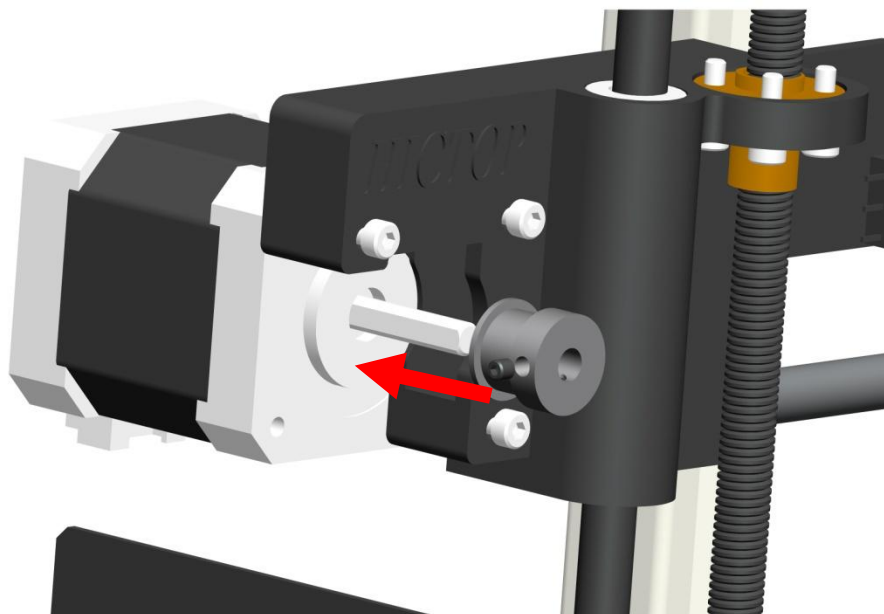
てください。スムーズ動けるかを確認してください。
スムーズでないなら、ホルダを緩めて調整してください。

40mm(1.57インチ) モーター—1個 / M3*20のホルダー—3個

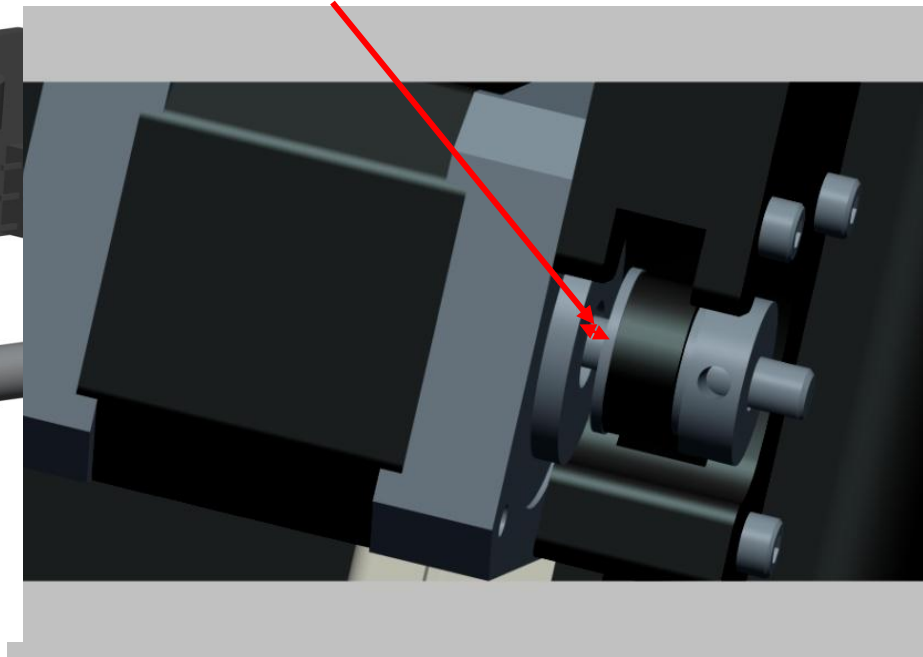


三つのM3*20のホルダで40mm (1.57 インチ)のモーターをX軸の左側に固定してください。

ベルトプーリー 1個



2mm(0.07インチ)



ベルトプーリーをモーターシャフトに固定してください。モーターから2mm(0.07インチ)の隙間を残して、ホルダで固定してください。

注意：その一つのホルダをモーターシャフトの平面に固定してください。

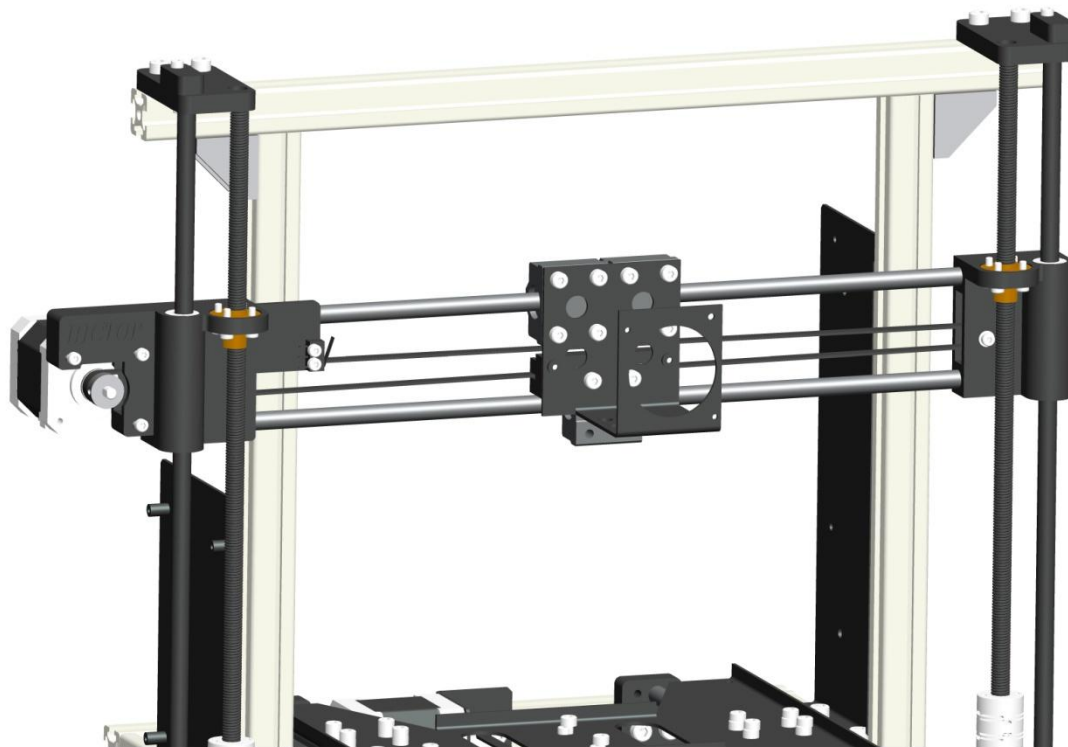
X軸のベルトは約850mm(33.46インチ)です。

- 1.ベルトの一方をベルトクリップの左側に挟んでください。
2. ステップ19のように、ベルトプーリーから右のアクリルパーツを一周まわします。
- 3.最後ベルトクリップの右側にきつく固定してください。

注意：ベルトはきつく挟んでください、しないとステップをずれる可能性があります。

ベルトプーリーとベルトクリップとベアリングが同じライン上にあります。

ユーチューブ動画サイト： <https://www.youtube.com/watch?v=OStkagGHpS8>



X軸の押出機のフレーム及びベルトの組立のチェックリスト

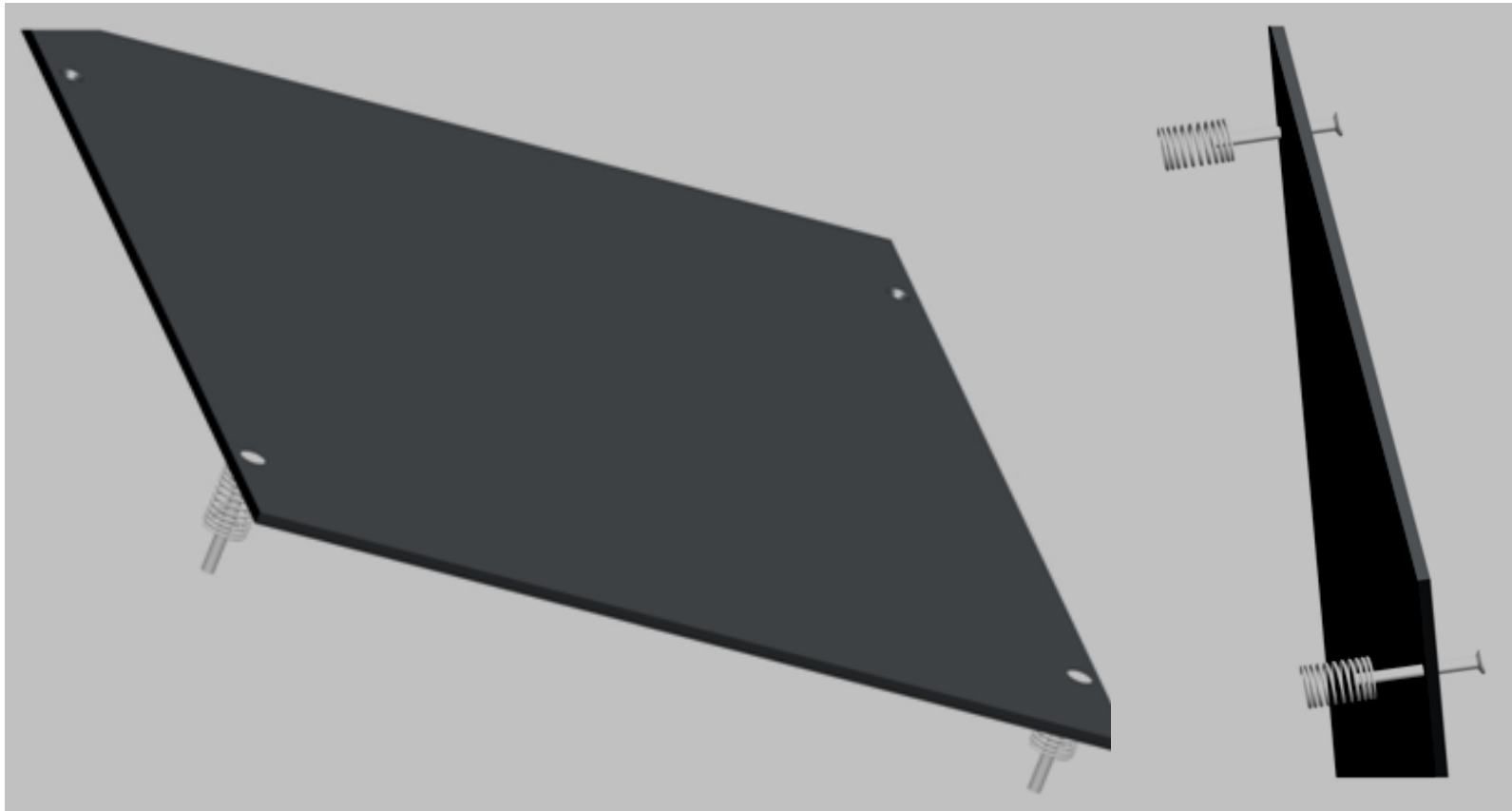
注意

1. ベルトプリーはきつくモーターに固定されています。
2. 右側のアクリルパーツにあるベアリングがスムーズに動けるかを確認してください。
3. 手で押出機を左右に移動してみて、スムーズに動けるかを確認してください。
4. ベルトはきつく挟んでいることが大切です。

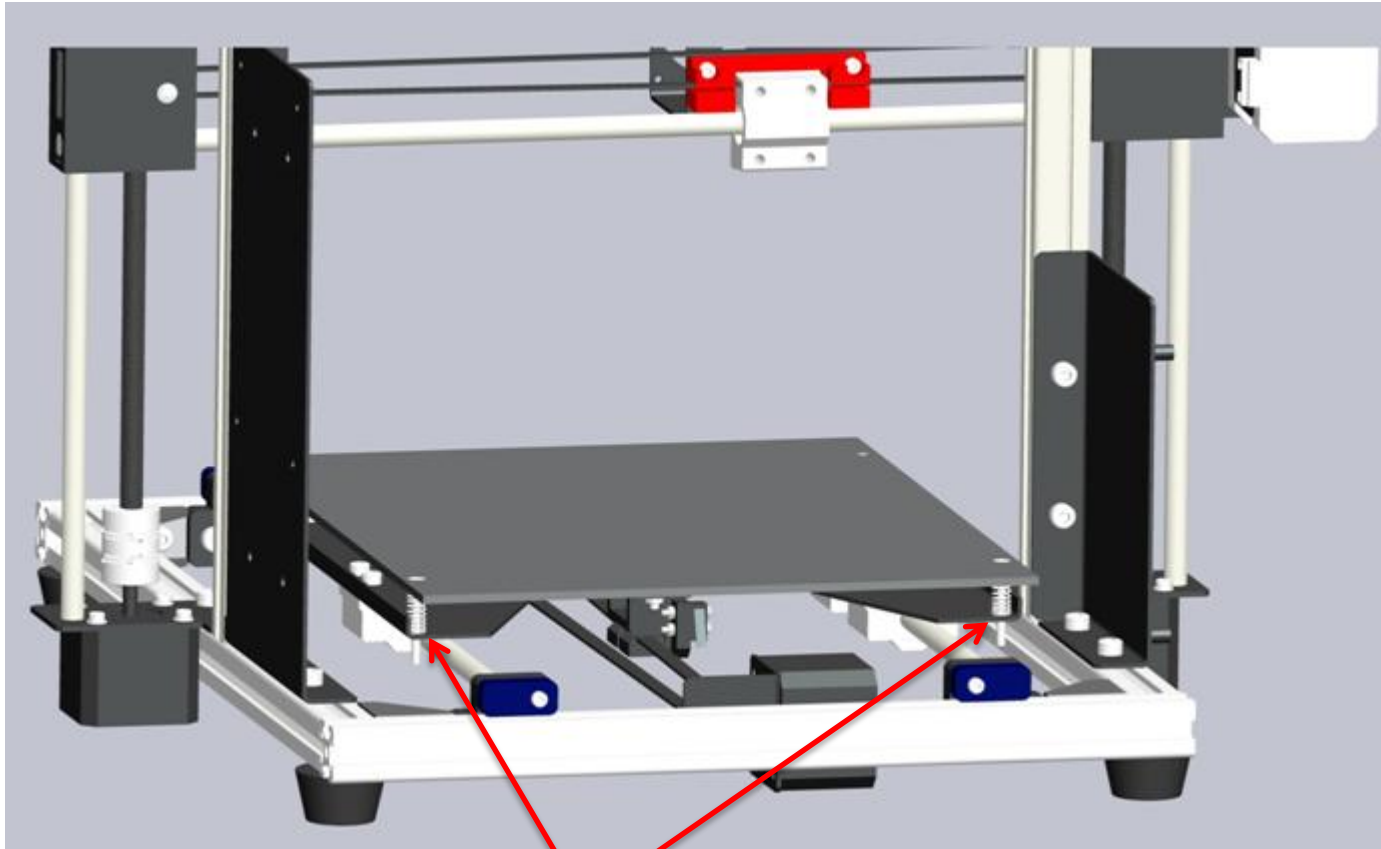
このチェックリストでチェックして、X軸のパーツがスムーズに動けることを確認してください。

ヒートベッドの組立

M3*25のボルト フラットヘッドボルト-2本 / 直径6mm(約0.23インチ)スプリング-2個



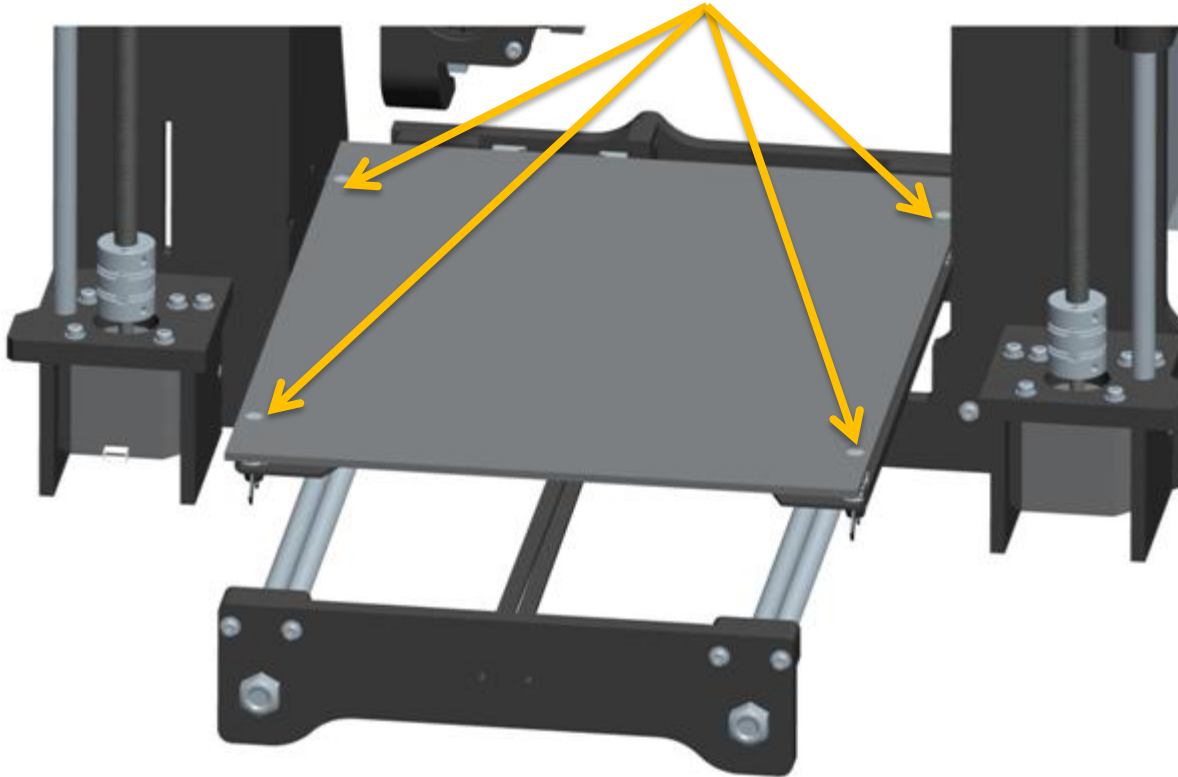
1. 2つのフラットボルトをヒートベッドの後ろの穴に固定してください。そして、ボルトに2つの6mm (約0.23インチ)のスプリングをお取り付けください。
2. 手でスプリングを押したまま、ねじをY軸の金属板の後ろの穴に差し込んでください。
3. 以上の手順に従って、他のねじとスプリングを固定してください。



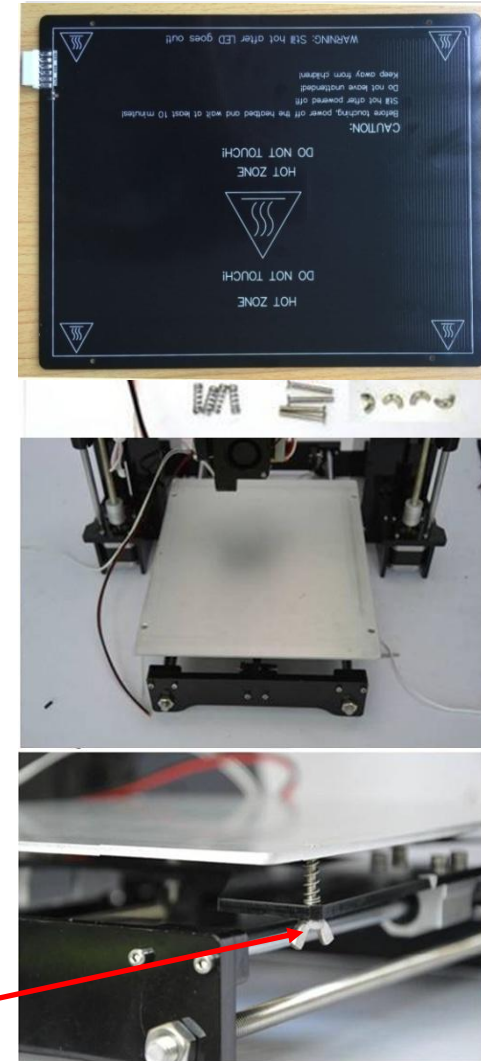
ステップ53にできたヒートベッドを金属板に差し入れてください。

スウィングナット-4個

ヒートベッドの四つのコーナーにあります。



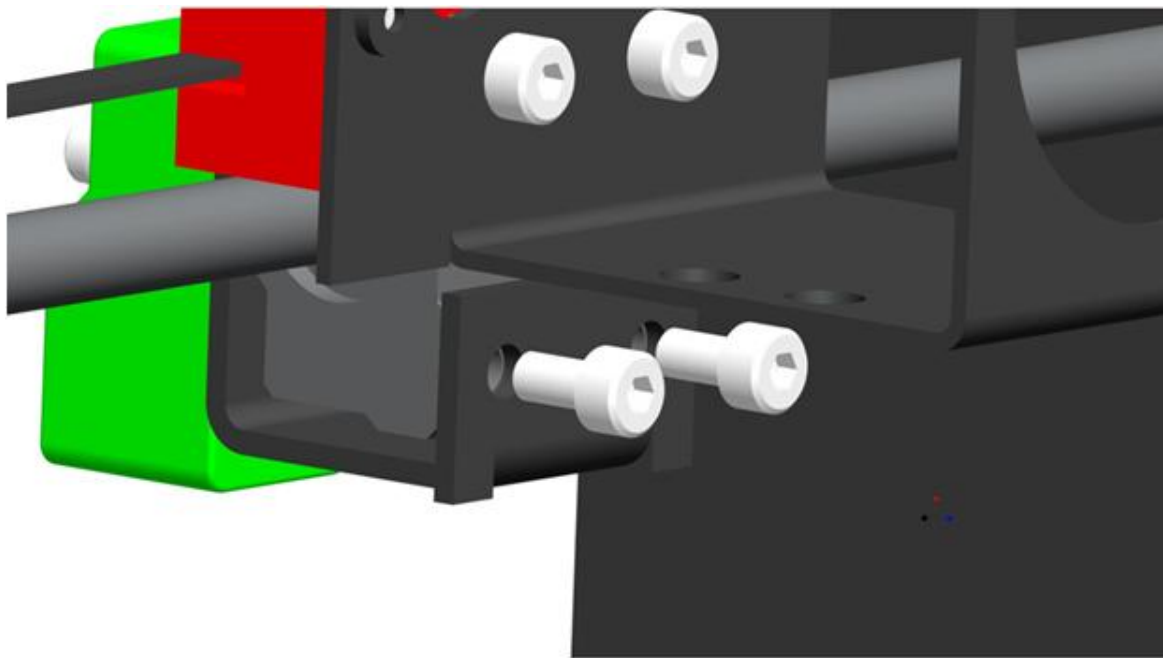
スウィングナットの取付方向にご注意ください。



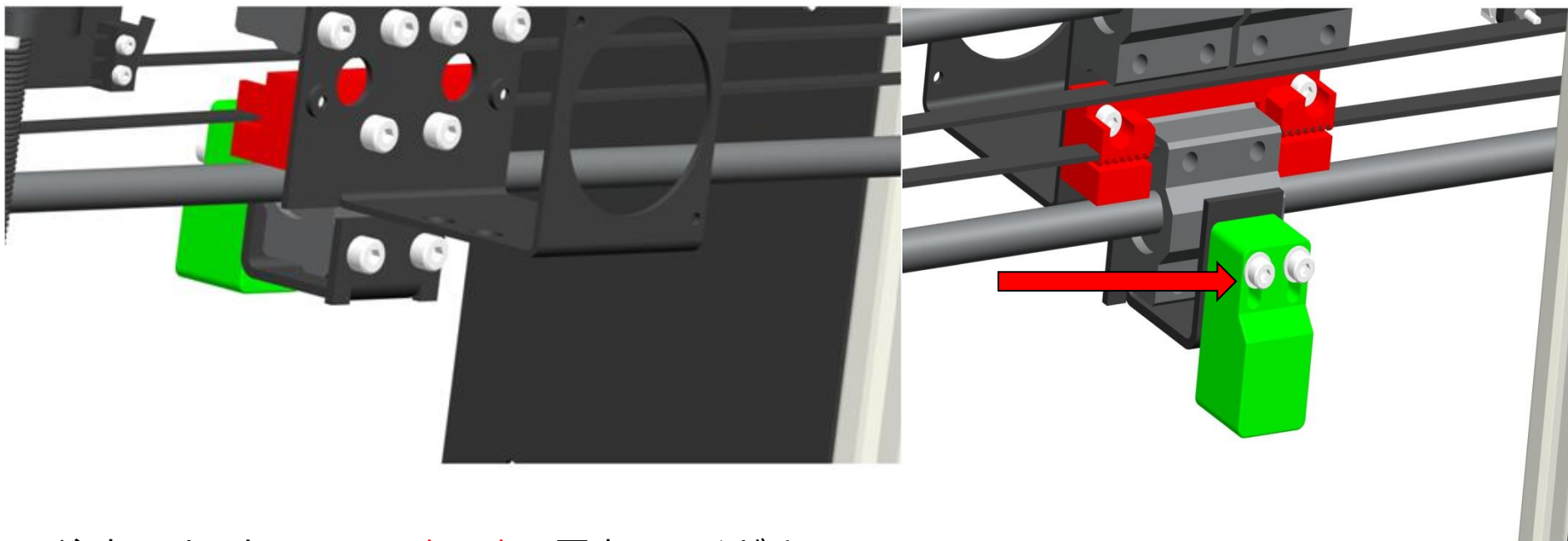
押出機の組立

オートレベル--1個

M4*8のホルダ ---2pcs

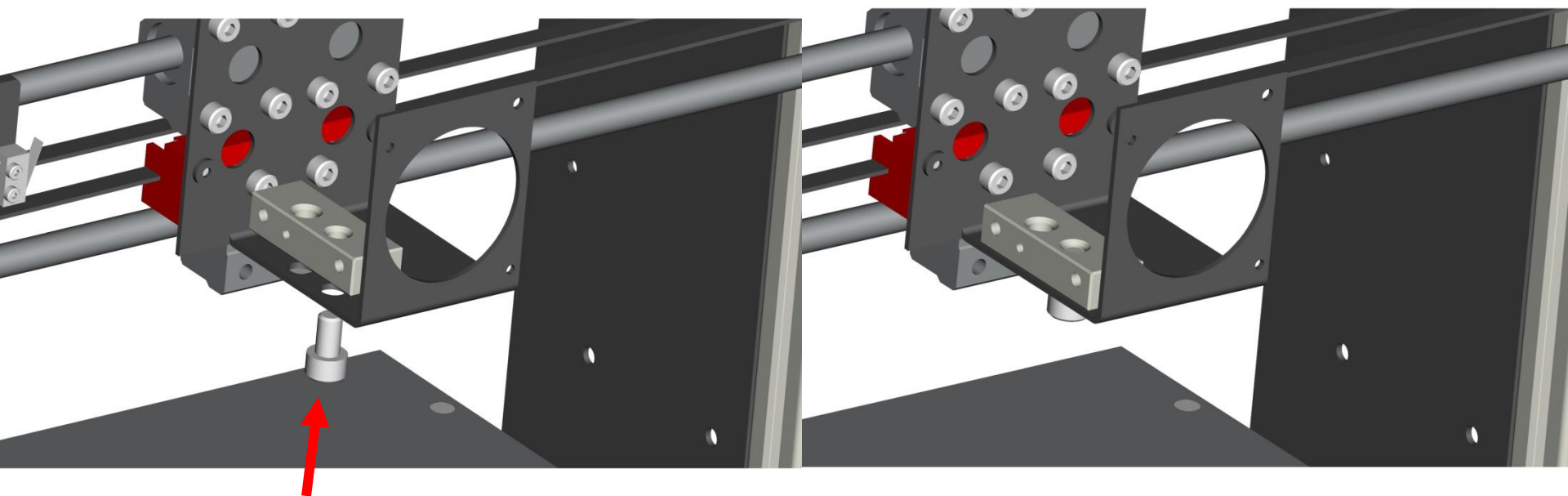


2個のM4*8のホルダでオートレベルをX軸のリニアベアリングにこていしてください。



注意：オートレベルの上の穴に固定してください。

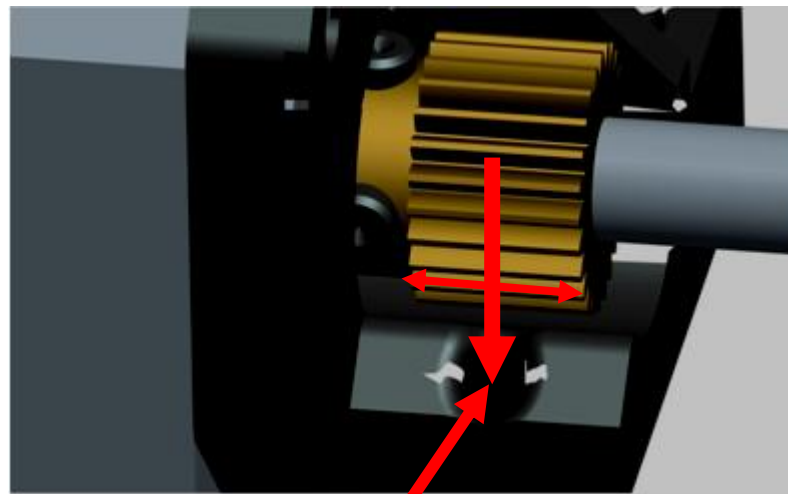
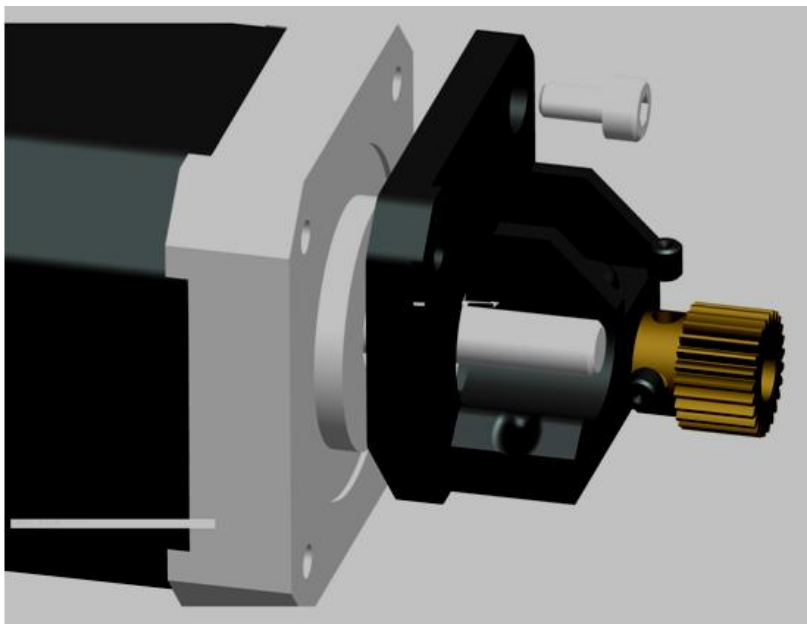
M6*8のホルダ ---1個



M6*8のホルダで金属パーツをX軸に固定してください。金属パーツに二つの穴があって、小さな穴を通してください。

金属パーツの左側に3つの穴があります。方向に気を付けてください。

40mm (1.57インチ)のモーター-1個 / M3*5のホルダー-1個 / フィラメントプーリー-1個

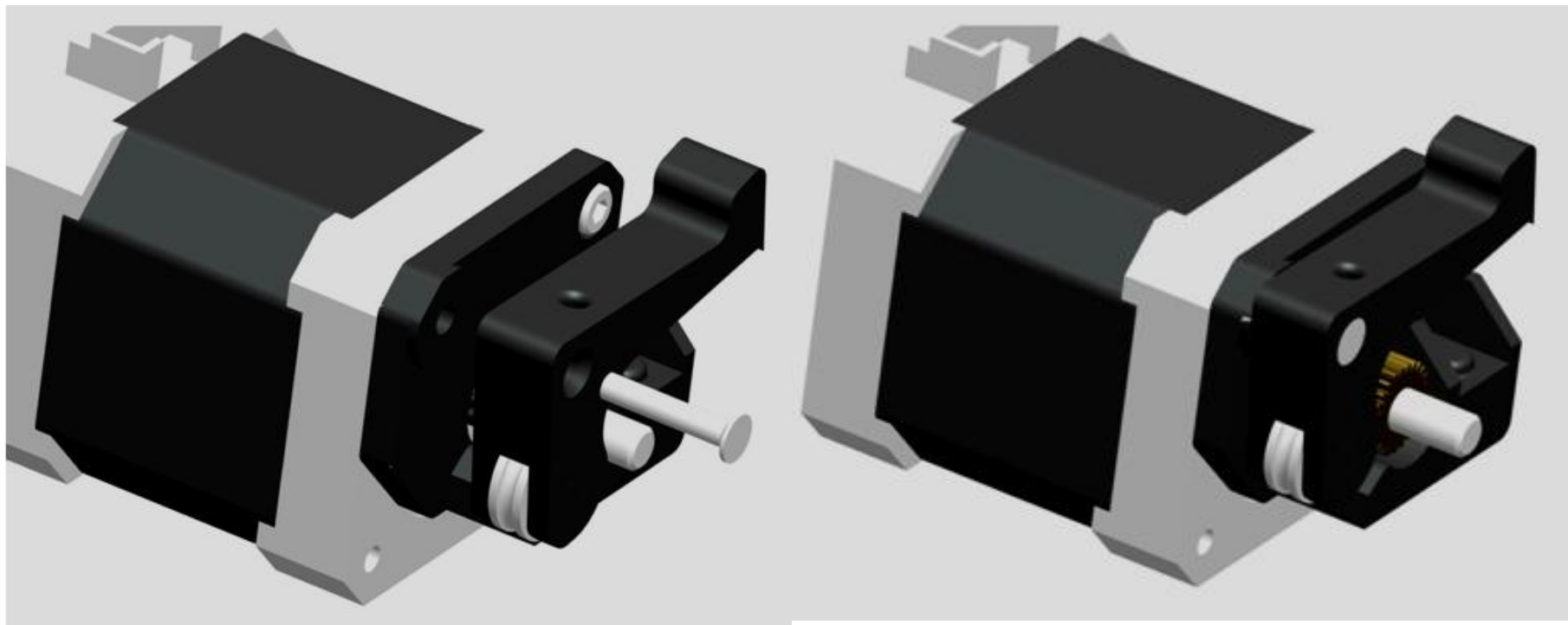


フィラメントの穴は真ん中にあります。

上図にあるパーツとフィラメントプーリーを見つけてください。M3*5のホルダでパーツを40mm(1.57インチ)のモーターに固定してください。モーターの接続口は上に向いていることを確認してください。そして、フィラメントプーリーはホルダでモーターシャフトに固定してください。

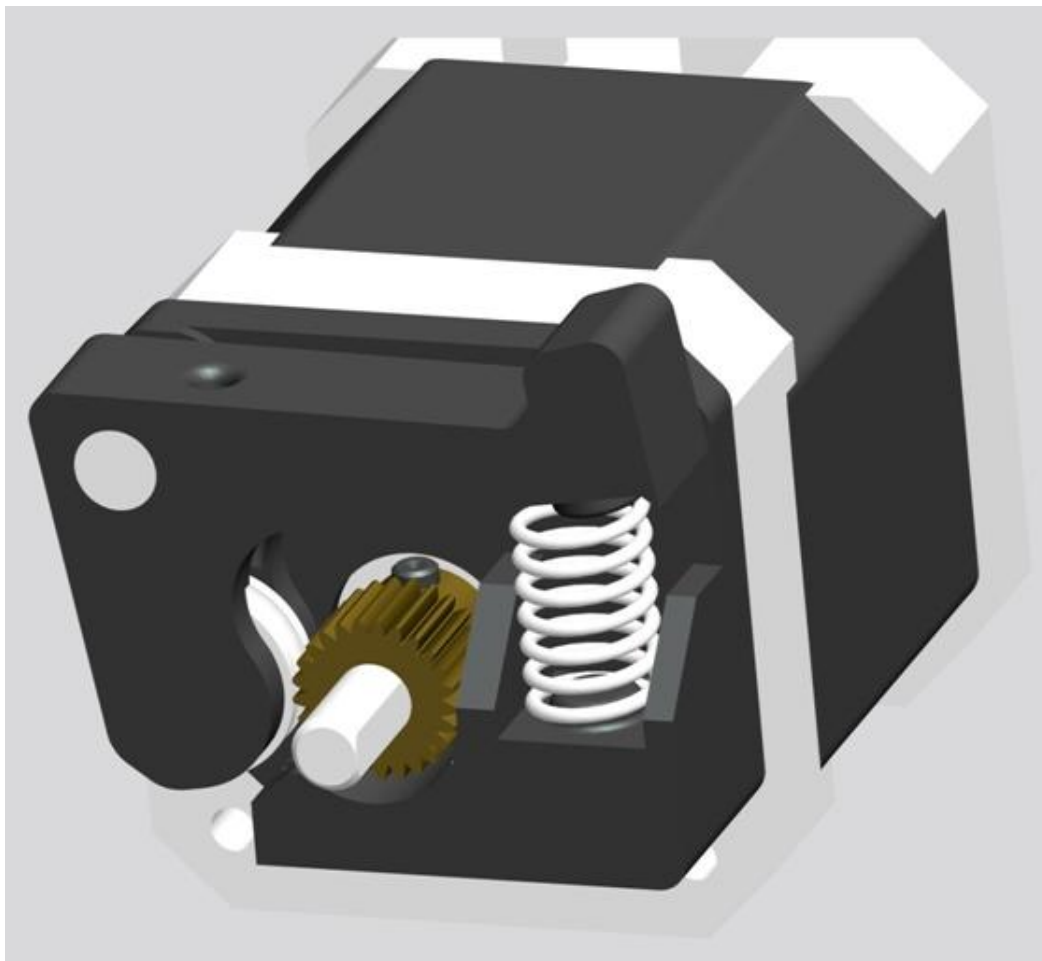
注意：フィラメントプーリーに二つのホルダがあります。その一つをモーターシャフトの平面にロックしてから、残したもう一つのホルダをロックしてください。

M3*16のホルダ---1個



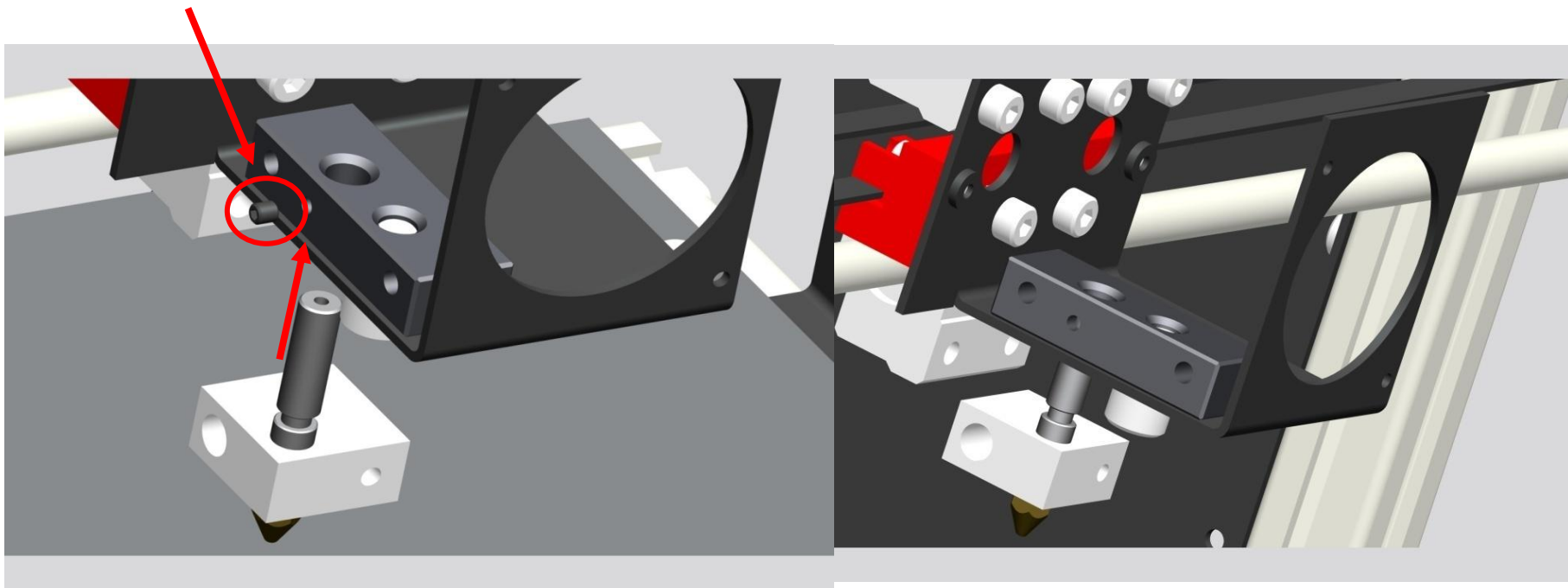
上図のパーツを見つけてください。M3*16のホルダでモーターの左上にある穴に取付てください。ロックしないで、パーツはシャフトを中心に回せることを確認してください。

直径8mm(0.31インチ)のスプリング- -1個



左側の画像のように、
パーツの間に直径
8mm(0.31インチ)のスプ
リングを取付けてください。

M3*3 のホルダ 1個

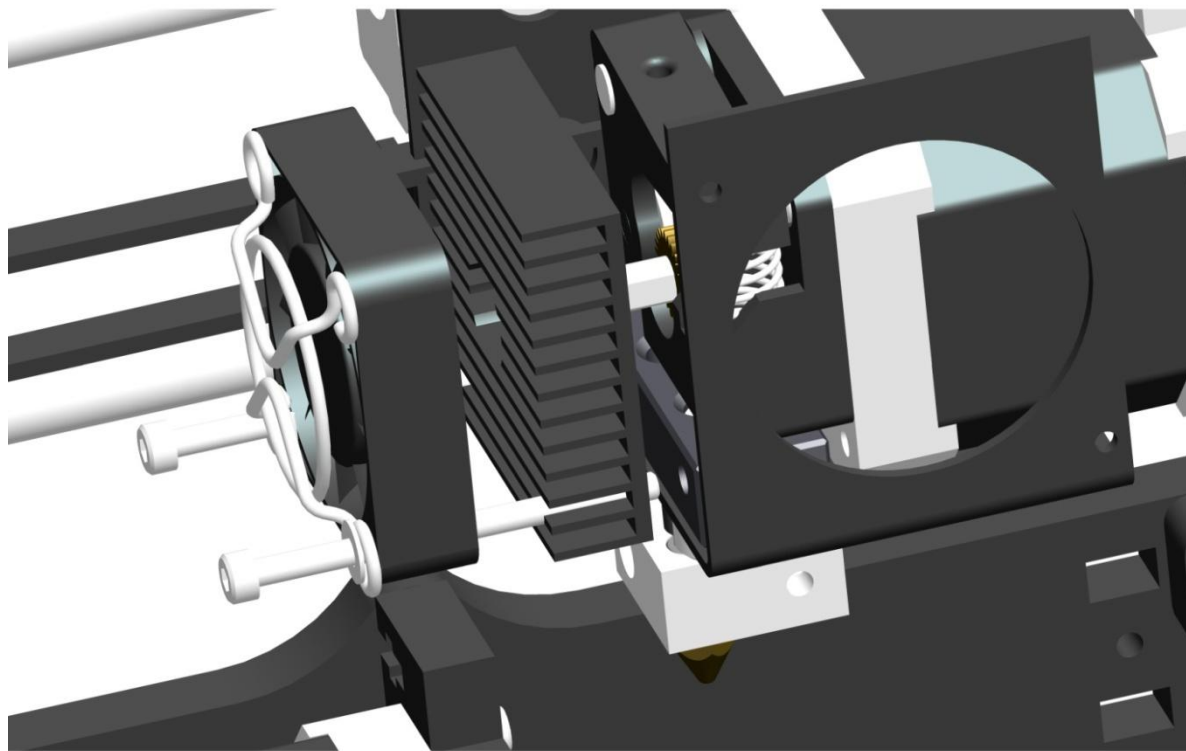
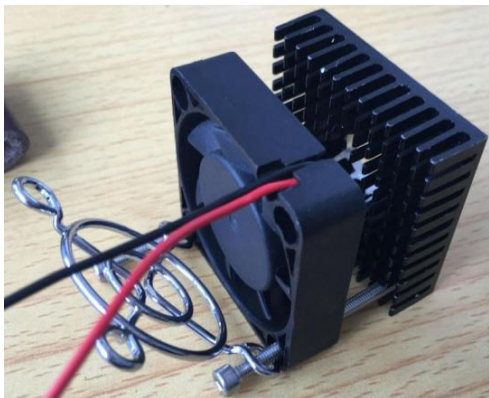


押出機にあるベンチュリーパイプを金属のパーツの大きな穴に挿してください。ベンチュリーパイプは金属のパーツを超えないようにしてください。M3*3のホルダでベンチュリーパイプをロックしてください。

注意：押出機の線は右に向いてください。

ヒートシンク-----1個
4010ファン-----1個
ファンの網-----1枚
M3*40ホルダ-----2個

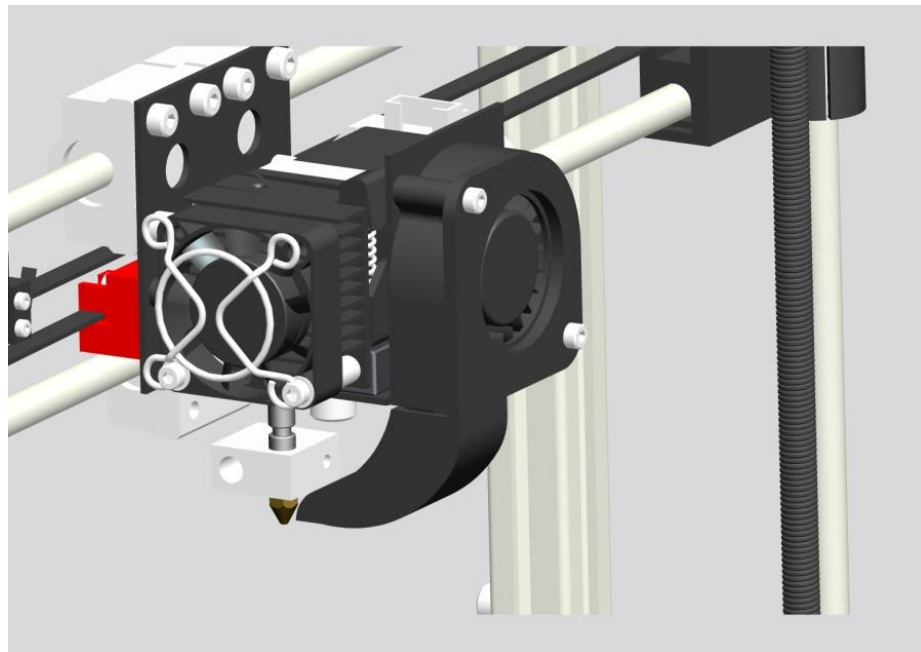
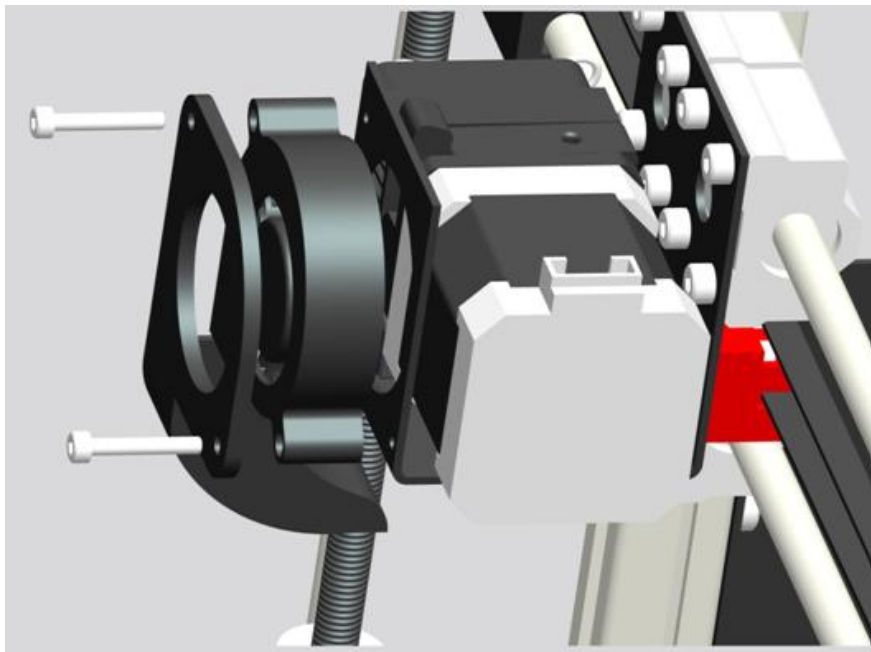
ファンの方向に気をつけてください！



- 1.ステップ62にできたパーツをM3*40のホルダでファンの網、ファンとヒートシンクを順番に通してください。
- 2.M3*40のホルダでモーターの下の穴に固定してください。

注意：ファンのマークシールがある面はヒートシンクに向いてください。方向に気をつけてください。

ブロファンー1個 / M3*20のホルダー2個



M3*20のホルダで上図のブロファンとファンガードと一緒に金属パーツの前側に固定してください。

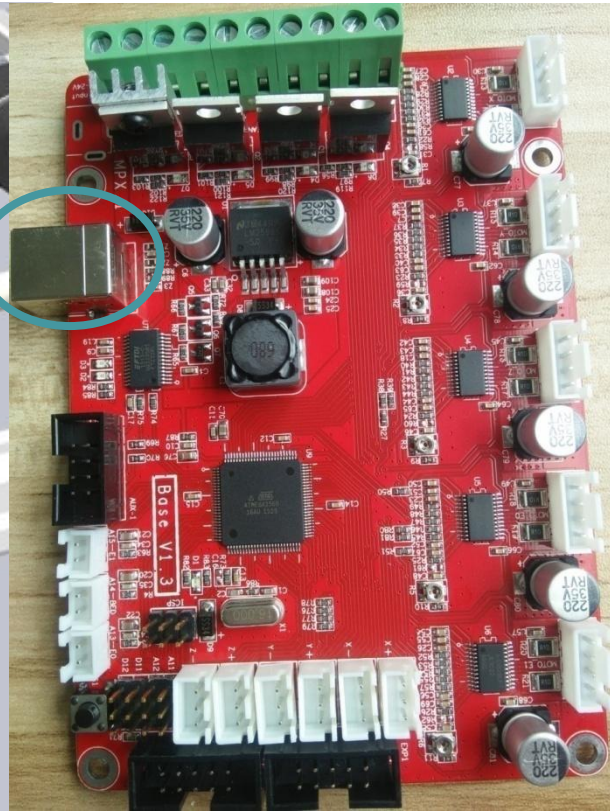
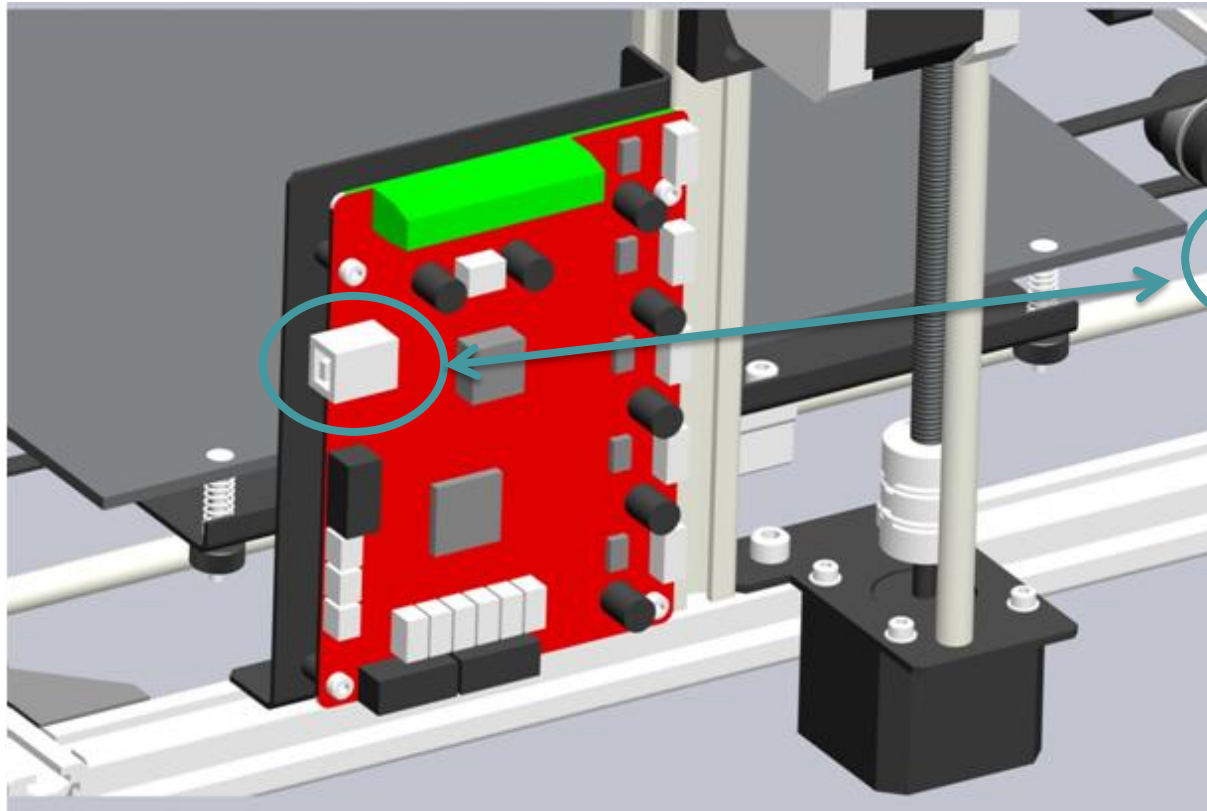
押出機の組立のチェックリスト

注意：

1. 押出機のベアリングはスプリングの作用でフィラメントプーリーに固定していることを確認してください。
2. フィラメントはステップ61のパーツの穴から通して、ベンチュリーパイプまで挿すことを確認してください。しないと、フィラメントが出でこない可能性が高いです。

制御基板の組立

M3*5のホルダー4個



- 1.制御基板を取付ける際に、USBの接続口は左上にあることを確認してください。
- 2.四つのM3*5のホルダで制御基板を金属板に取付けてください。

電源ユニットの組立



電源を繋ぐ前に必ず電圧をご確認してください。

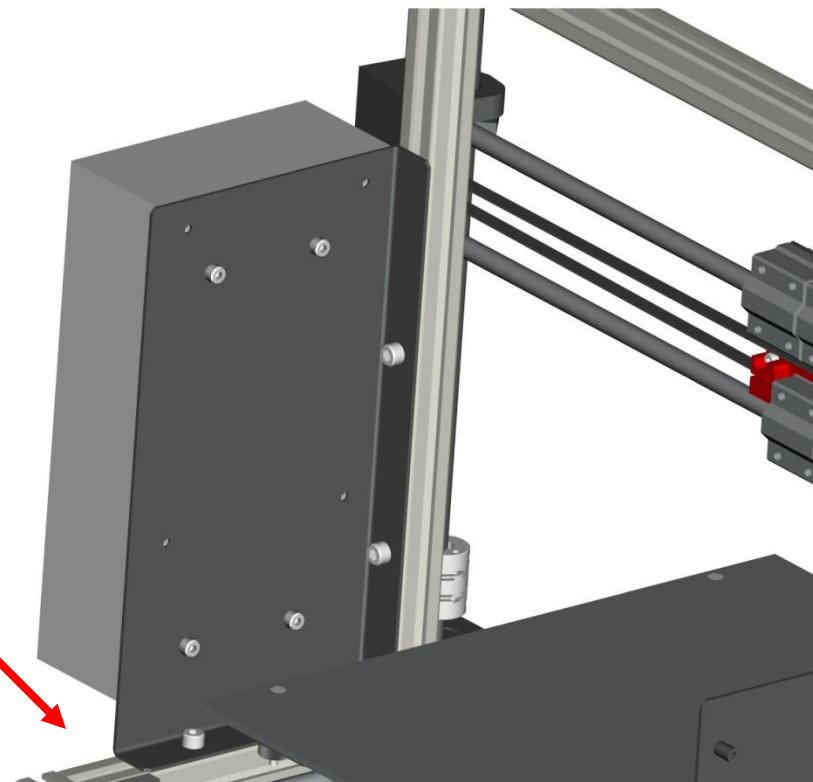
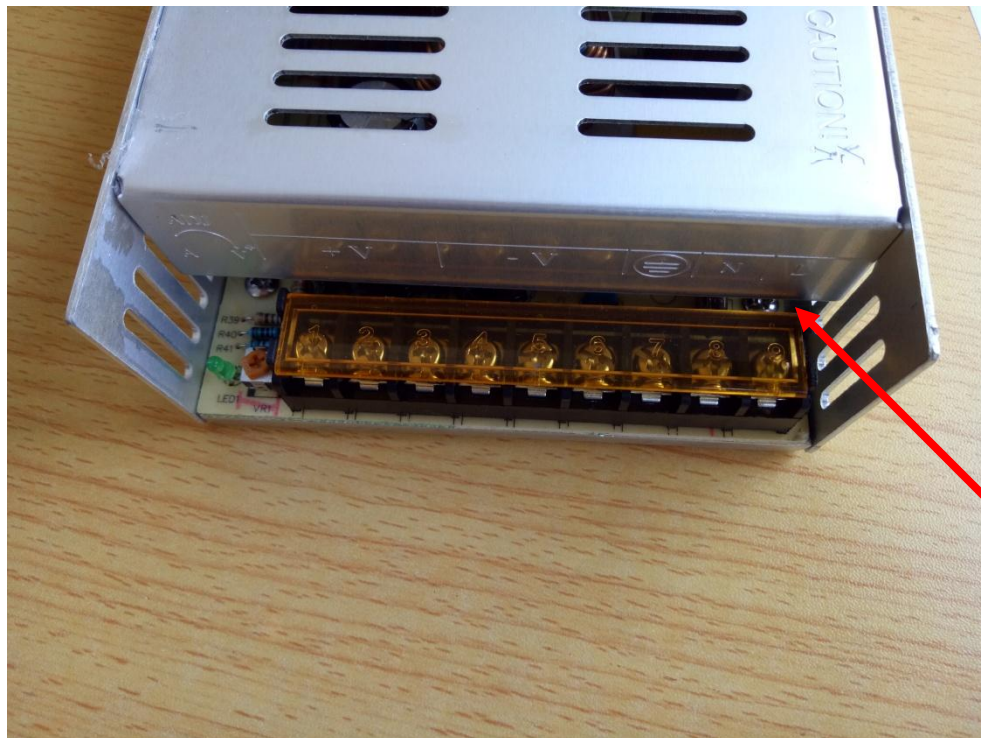
なお、電源スイッチは必ず当該国に合う電圧へ切り替わっていることをご確認ください。

100V : 日本、韓国

110V～130V : 中国台湾、アメリカ、カナダ、パナマ、キューバ、レバノン、メキシコ

220～230V : イギリス、ドイツ、フランス、中国大陸、シンガポール、中国香港（200V）、
イタリア、スペイン、ギリシャ、オーストリア、オランダ、フィリピン、タイ、
ノルウェー、インド、ニュージーランド、オーストラリア

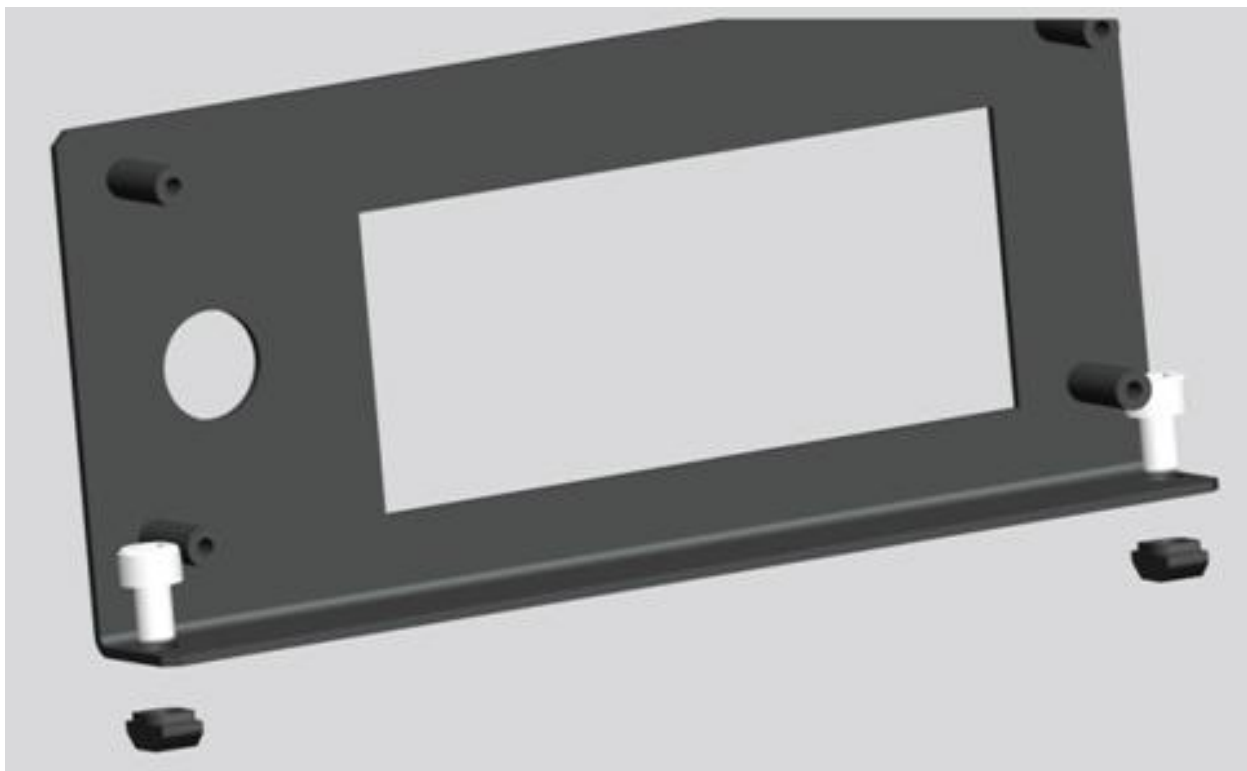
M3*10のボルト-3本



1. 3つM3*10のボルトを用いて、電源ユニットをアクリル板の右側にお取り付けください。
2. ボルトはアクリル板を通して、電源ユニットの底にある穴にお取り付けください。
3. 電源ユニットの配線口が下を向いていることをご確認ください

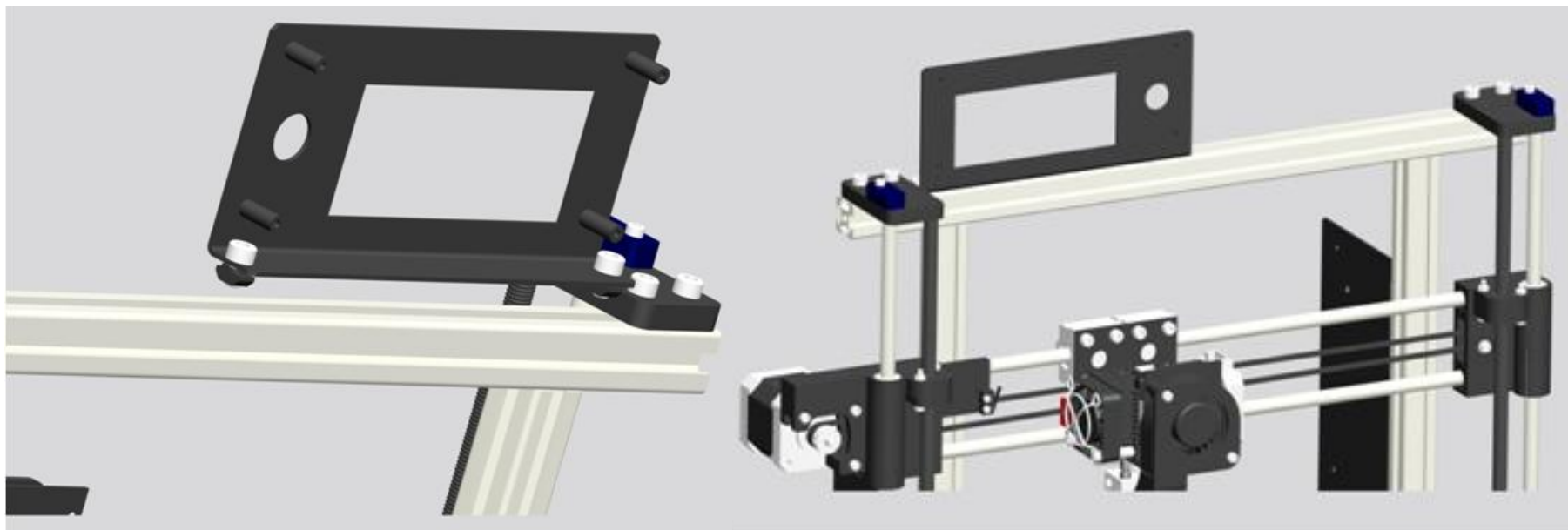
LCDの組立

M5*8のホルダー2個 / M5のナット2個



M5*8のホルダーとM5のナットを上図の金属板に取付けてください。

注意：ロックしないでください。

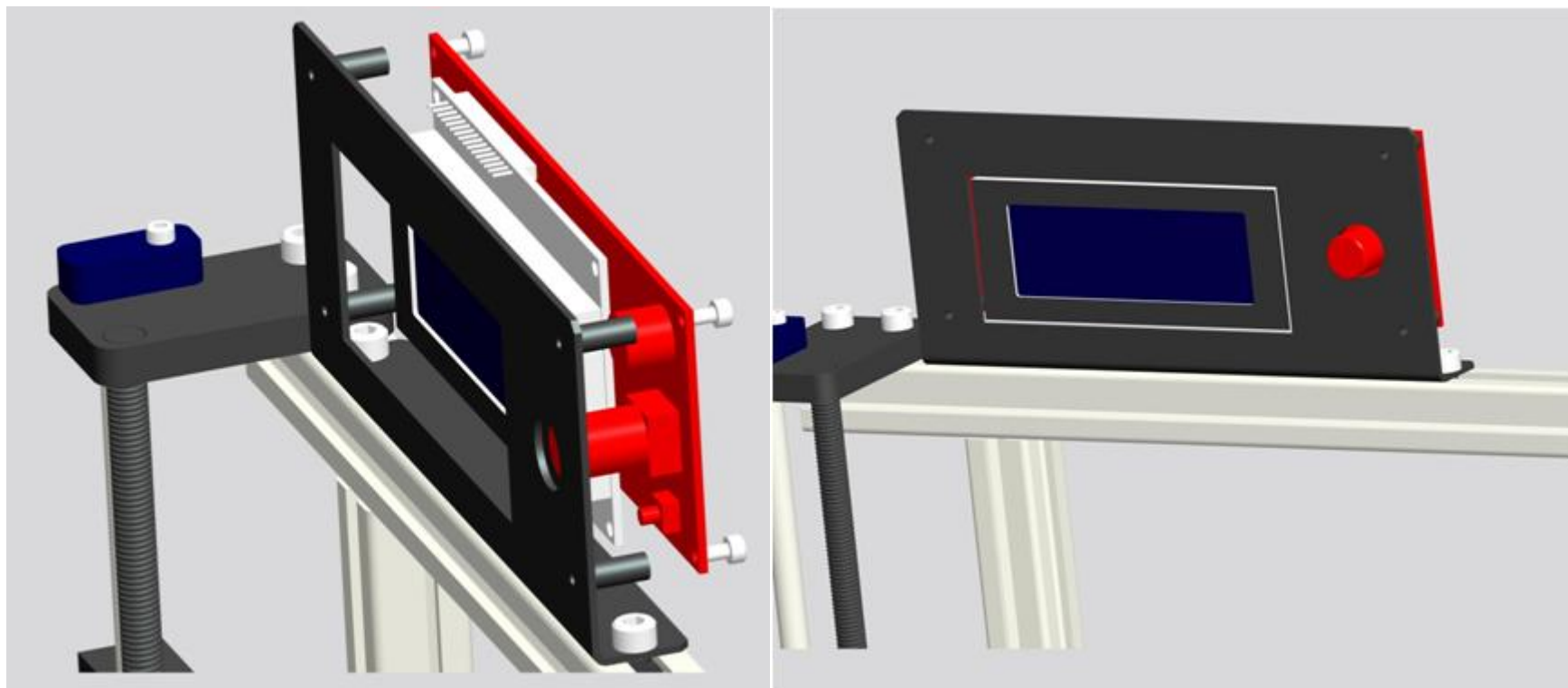


ステップ69に完成した金属板をアルミニウムフレームに固定してください。

注意：

- 1.固定する方向に気を付けてください。
- 2.LCDスクリーンの取付る方向に気を付けてください。
- 3.きつくロックしたことを確認してください。

M3*5のホルダ 4個



四つのM3*5のホルダでLCDスクリーンは金属板の後ろ側に固定してください。

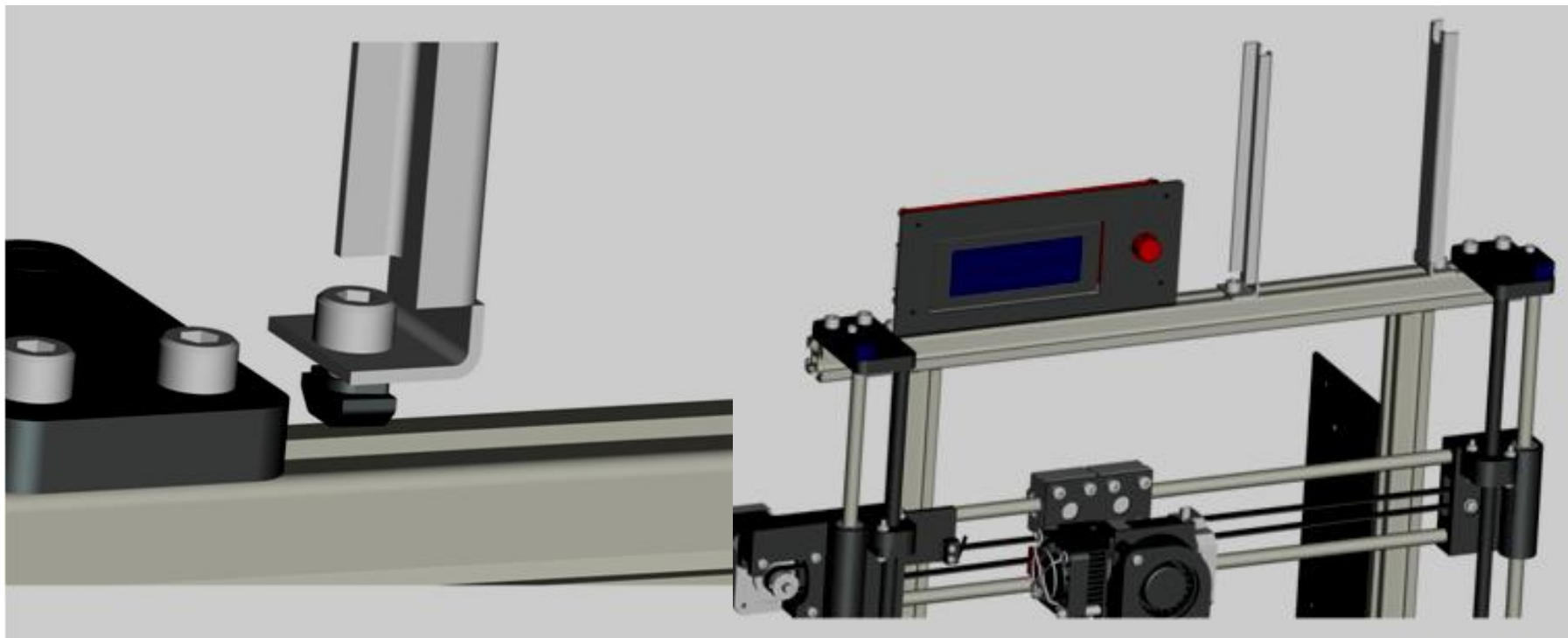
フィラメントホルダーの組立

M5*8のホルダー2個 / M5のナット2個



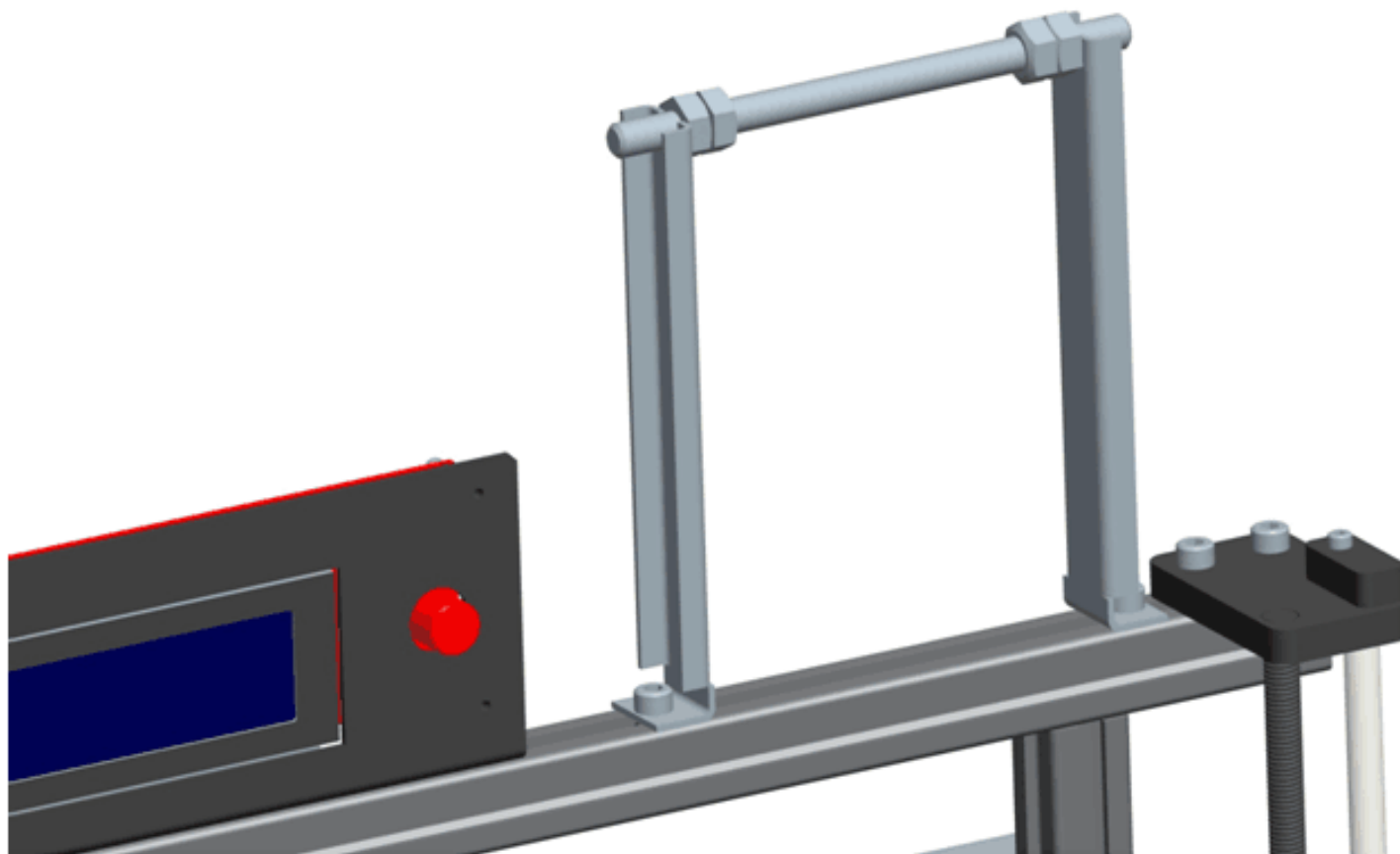
M5*8のホルダとM5のナットで上図にある金属のパーツに取付てください。
このステップを繰り返して、ほかの金属のパーツを取付てください。

注意：ロックしないことです。



ステップ75で完成した金属パーツを上図のようにアルミニウム棒に固定してください。

このステップを繰り返してもう一つの金属パーツを固定してください。金属パーツの間は70mm以上であることが大切です。



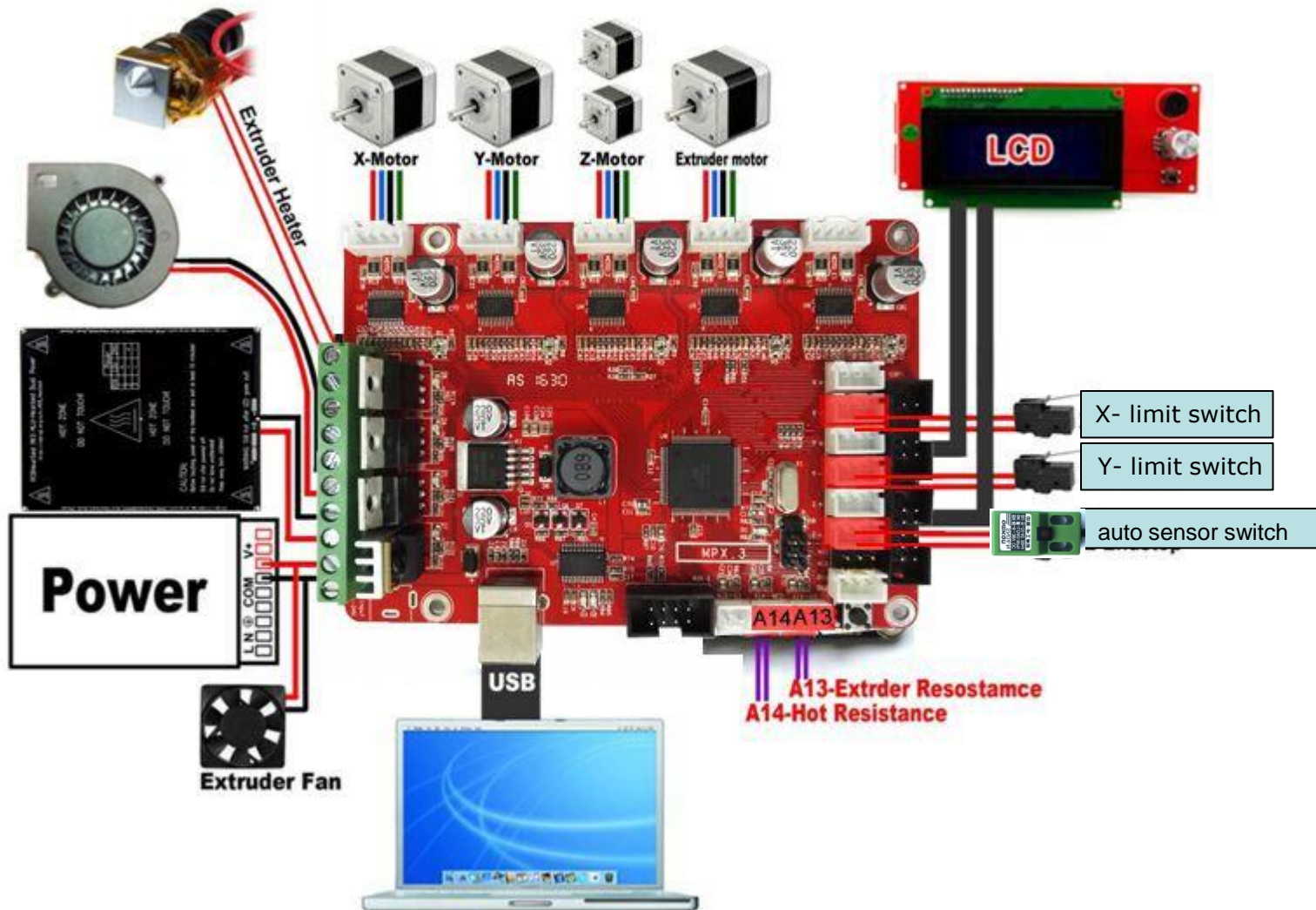
二つのM8のナットをM8*130mmの寸切りボルトの左側と右側に取り付けてください。上図のように、フィラメントホルダの間に置いてください。

配線方法の説明

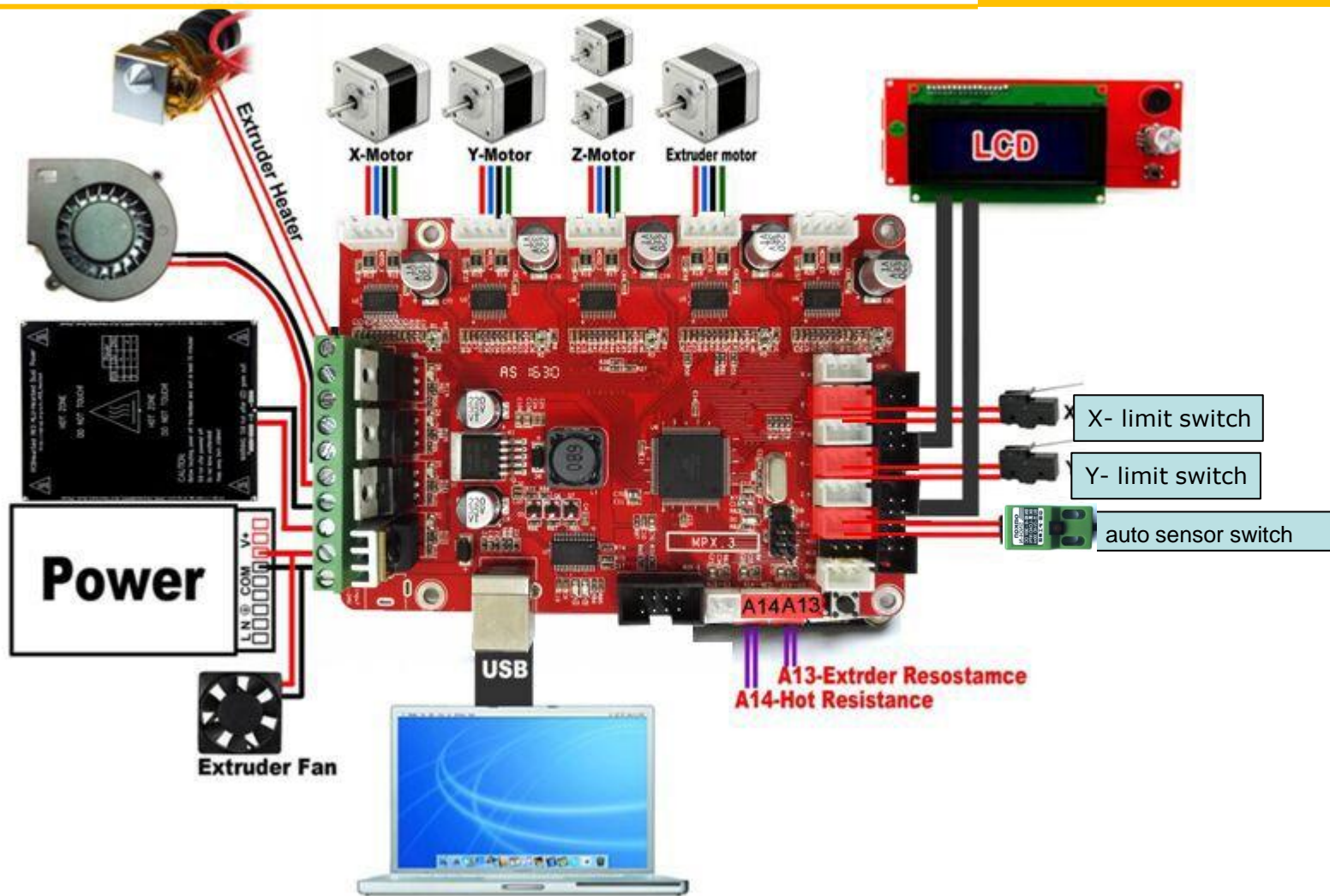
注意：

いずれかのパーツあるいは電源と配線する際は、必ずプラス極とマイナス極とを区別し、添付の画像を確認しながら慎重に繋ぐようにしてください。さもなければ、パーツと制御基板を壊す可能性がございます。

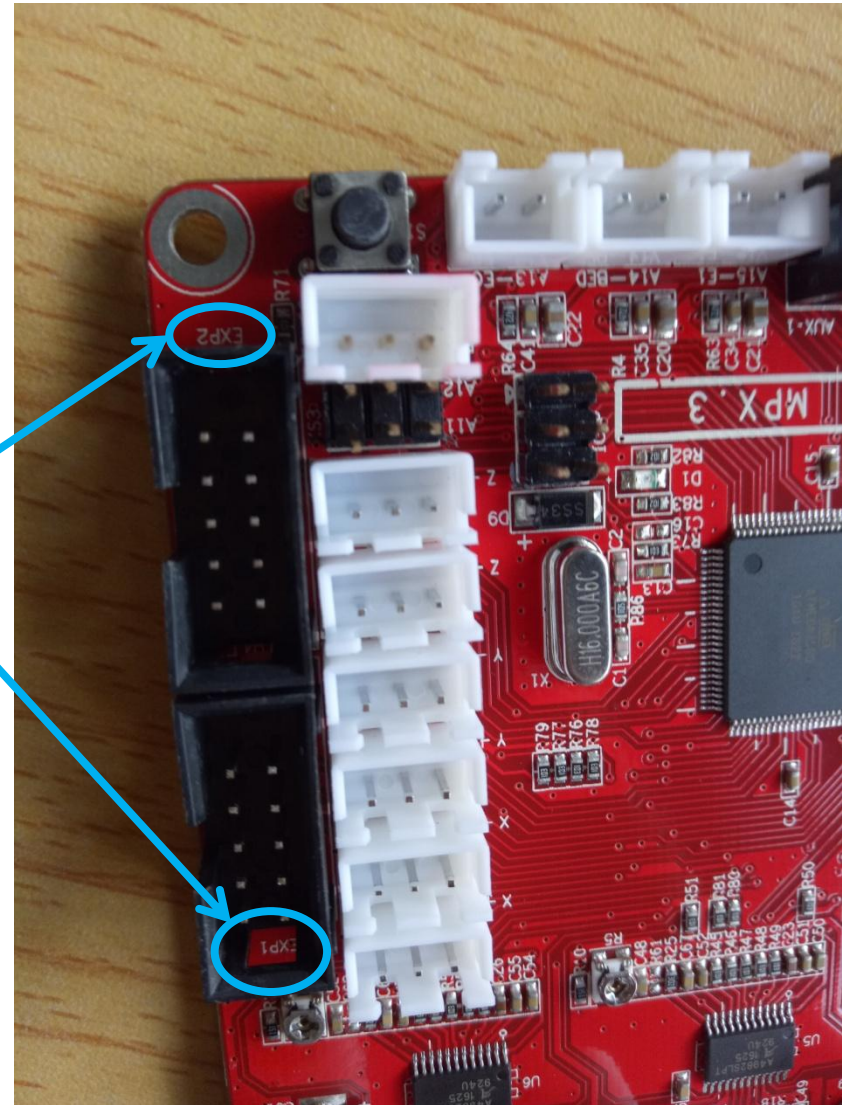
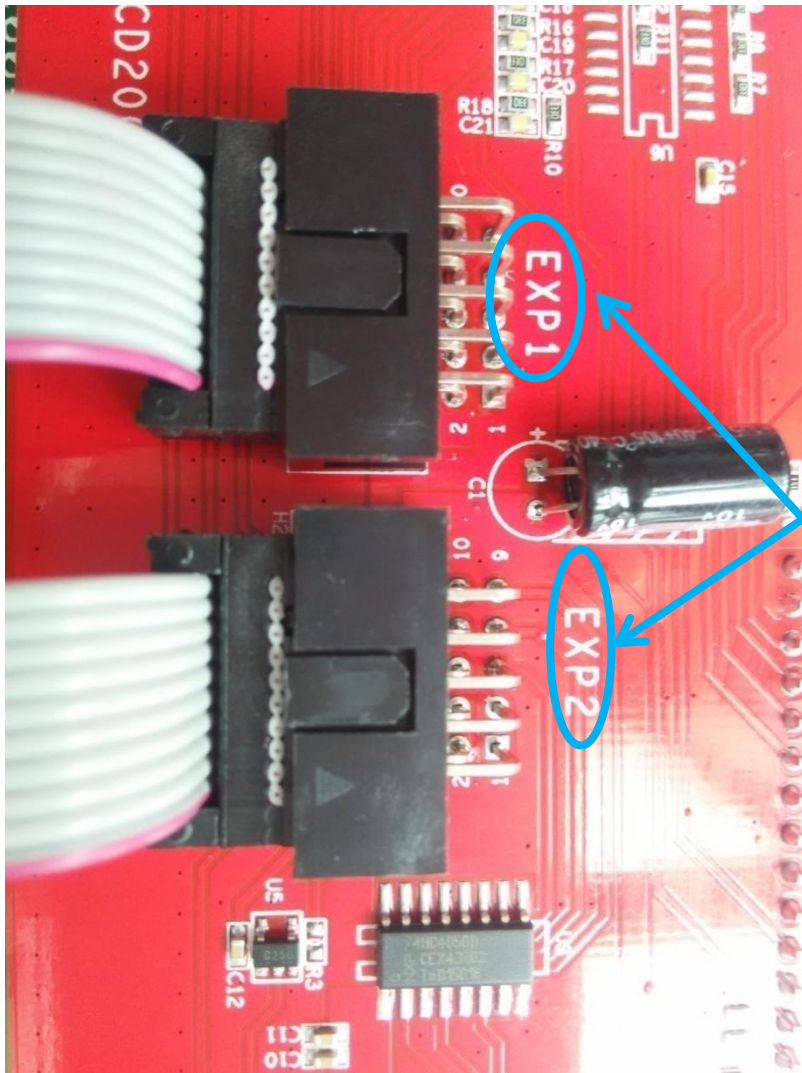
手順に関して何かご不明な点がございましたら、ぜひ弊社にお問い合わせください。

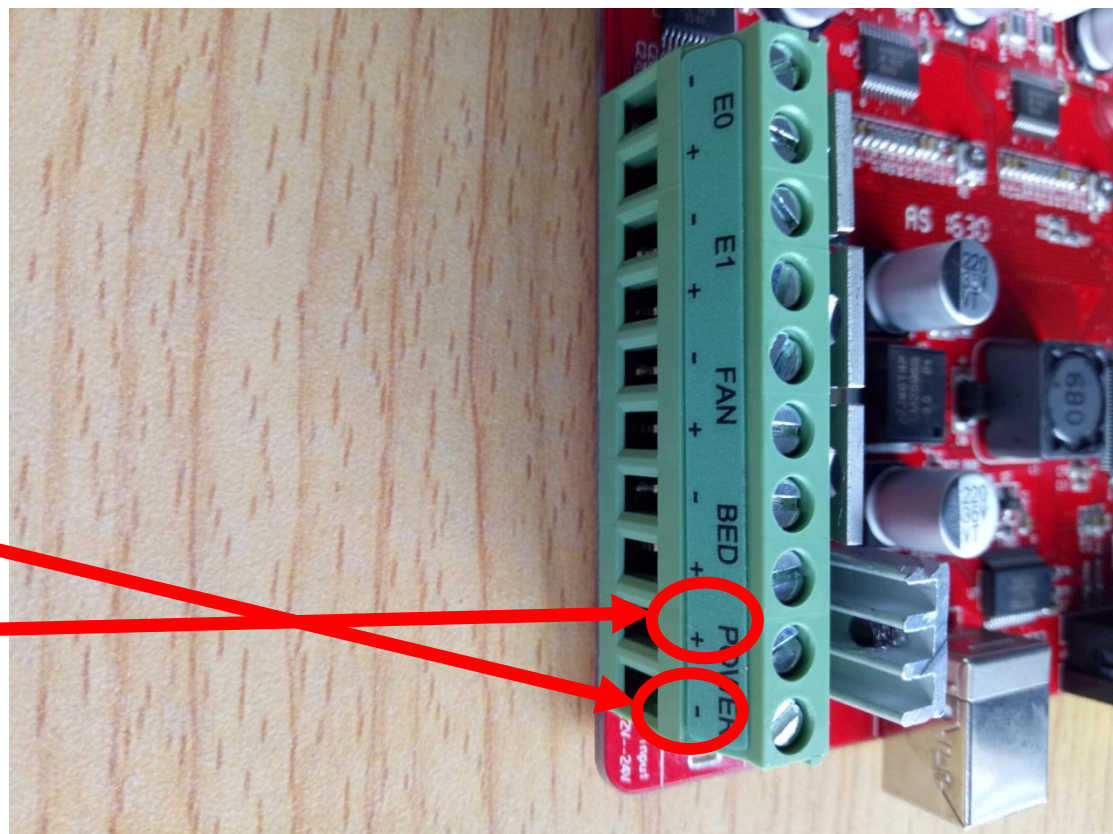
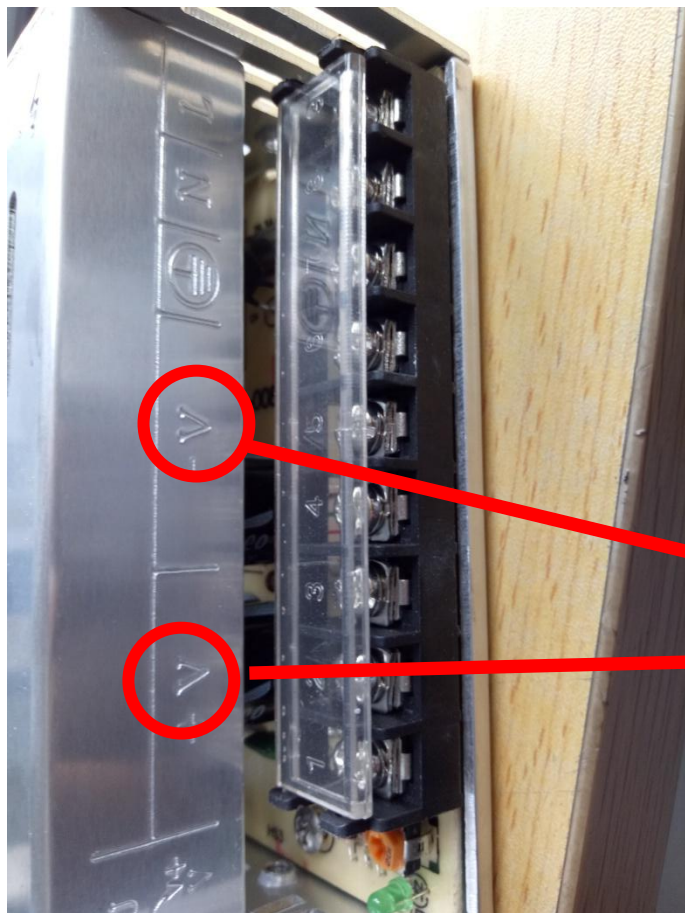


すべての線は、赤をプラス極に接続し、黒をマイナス極に接続してください。
 (但し、押出成型機の線はプラス極とマイナス極のどちらへ接続しても構いません。)



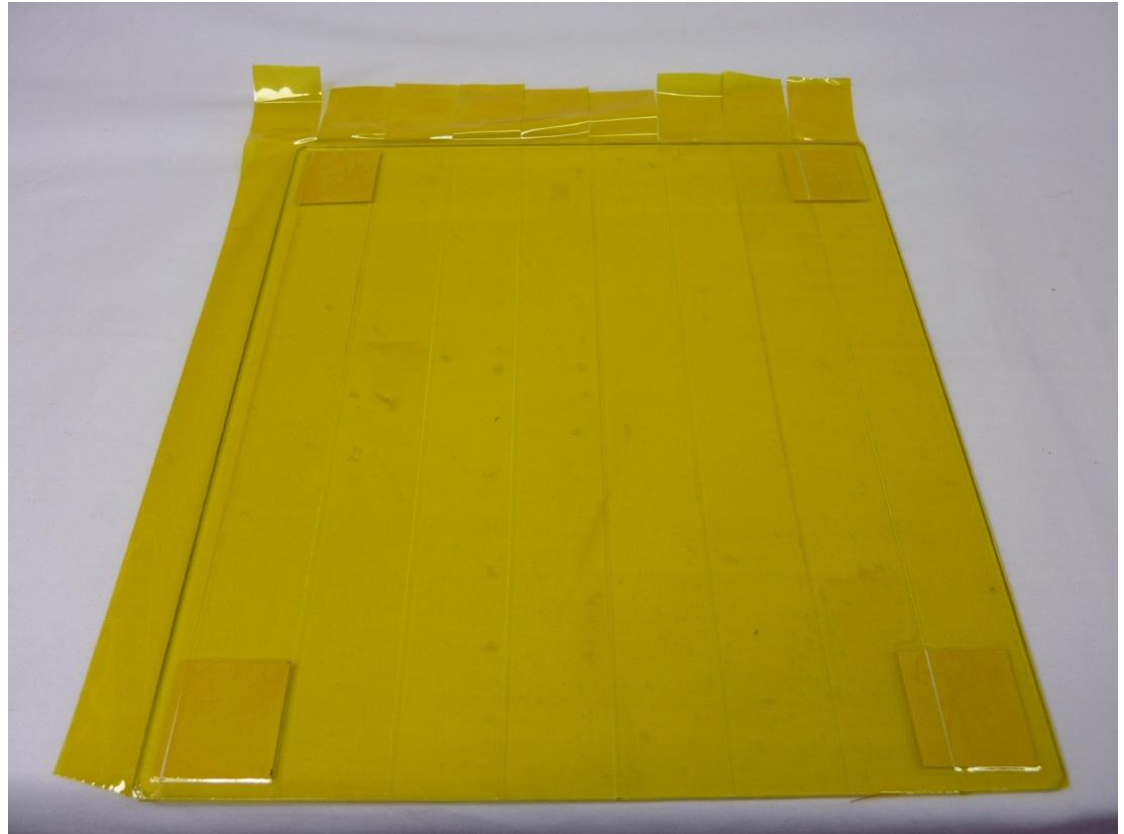
すべての線は、赤をプラス極に接続し、黒をマイナス極に接続してください。
 (但し、押出成型機の線はプラス極とマイナス極のどちらへ接続しても構いません。)



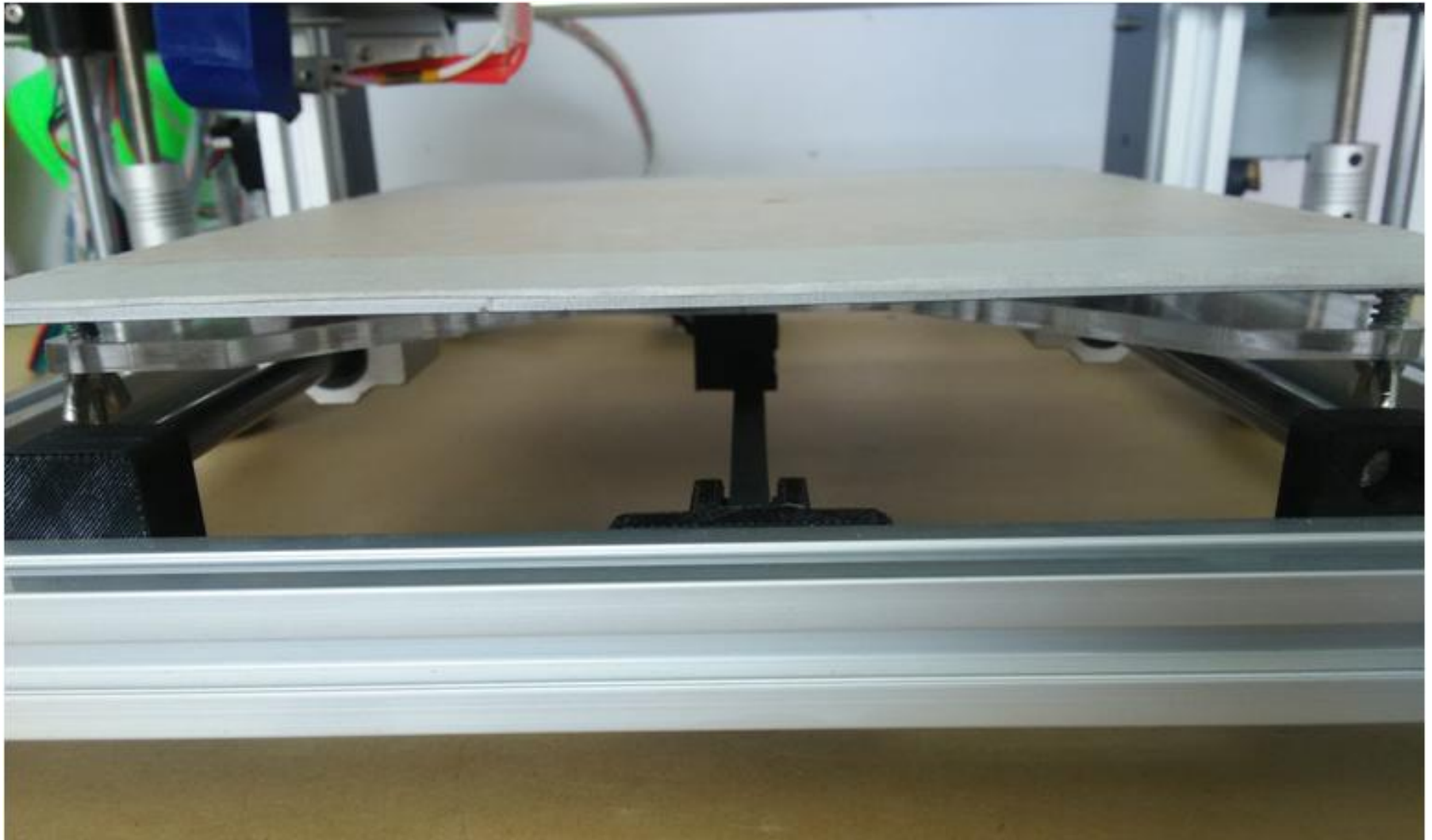


1. 電源ユニットにある[+V]は制御基板の上部左側角にある[+]に接続してください。
2. [COM]はは制御基板の上部左側角にある[-]に接続してください。

注意: もしプラス極とマイナス極を逆に接続した場合は、制御基板を壊す可能性があります。



印刷材料はPLAであれば、上図の左側のように、3Mのテープを貼るのをお勧めです。
印刷材料はABSであれば、上図の右側のように、Kaptonのテープを貼るのをお勧めです。





ご覧いただきまして誠にありがとうございました。

弊社は最善を尽くし、より良い3Dプリンターの製造に努めております。
もしご意見がございましたら、ぜひご連絡いただけますようお願い申し上げます。

ホームページ: www.hictop3dprinter.com

カスタマサービス: hictop_jp@hictop3dprinter.com

フェイスブックページ: www.facebook.com/hic3dprinter

詳しい組立方法はこちらをご確認ください:

https://www.youtube.com/channel/UC9Udtwu2QGX6iml-meV6s_w