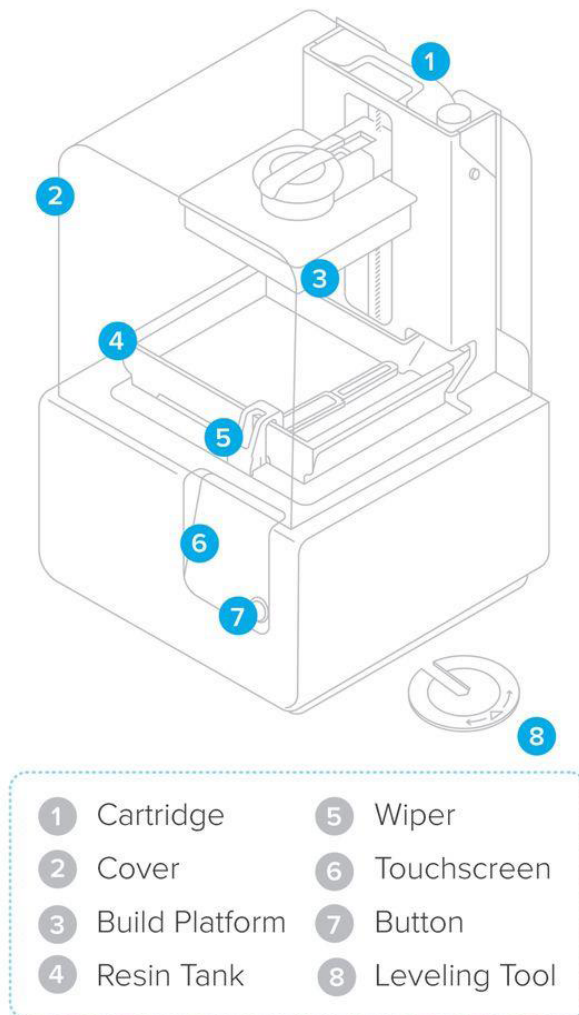


Form 2 Quick Start Guide

Sections

프린터 구성품 안내

Printer Components



Prepare

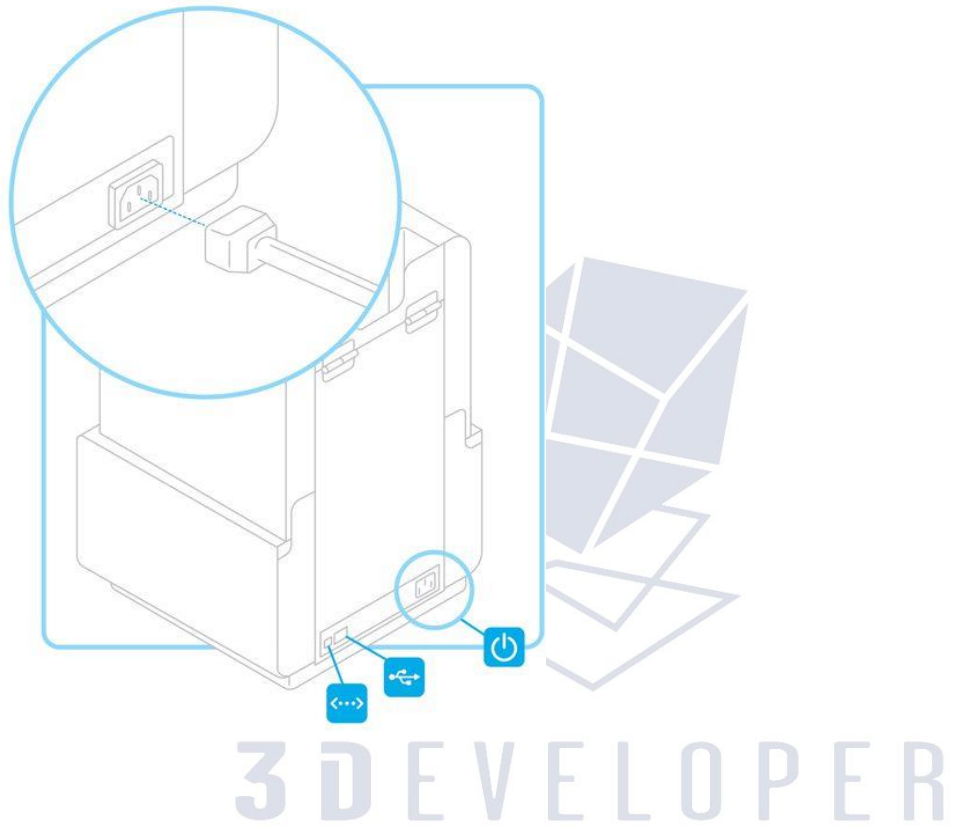
1. 케이블 연결

프린터와 전원 공급 장치에 전원 케이블을 연결합니다.

파일은 USB, 와이파이, 또는 이더넷을 통해 업로드 할 수 있습니다. USB 잭으로 근처의 컴퓨터에 프린터를 연결합니다. 이더넷의 경우, 이더넷 포트에 프린터를 연결합니다.

WARNING:

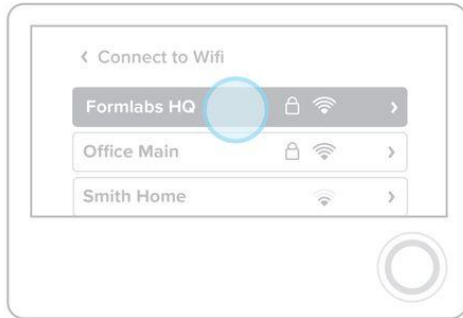
전원을 연결하기 전에 모든 포장재를 제거해 줍니다. 레진 탱크에서 충격 흡수제를 제거하기 위해 커버를 들어올립니다.



2. Wi-Fi 연결 (선택 사항)

Wi-Fi 에 연결하기 위해 터치스크린의 setting 탭에서 Wi-Fi 를 터치하시고 연결하려는 네트워크를 선택해 주세요.

스크린 키보드에서 Wi-Fi 비밀번호를 입력해 주세요.



3. 프린터 레벨 맞추기

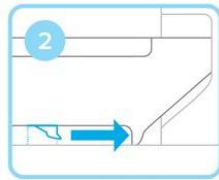
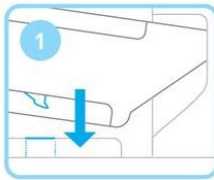
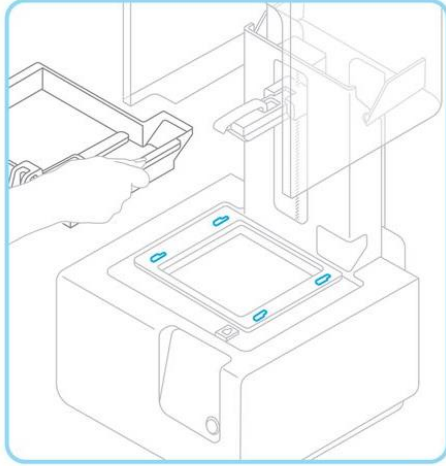
필요시 레벨링 툴을 이용해서 프린터의 밑받침을 올리거나 내려줍니다. 스크린에서 동그라미가 정렬될 때까지 발 높이를 조절해 줍니다.

프린팅 중에 탱크에서 레진이 넘치지 않아야 하므로 프린터 레벨링을 맞추는 것은 매우 중요합니다.



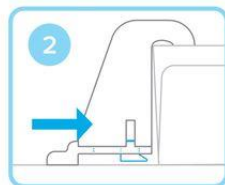
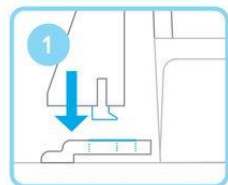
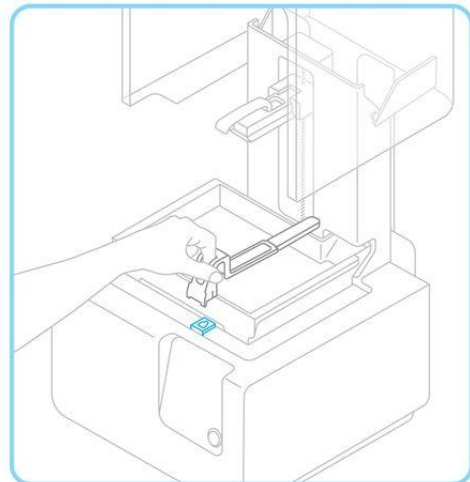
4. 와이퍼와 레진 탱크 놓기

탱크 뚜껑을 열고 레진탱크의 네 발이 탱크 캐리어에 있는 구멍에 맞도록 끼워줍니다. 올바르게 위치하도록 밀어 넣어 주세요.



5. 와이퍼 잠금

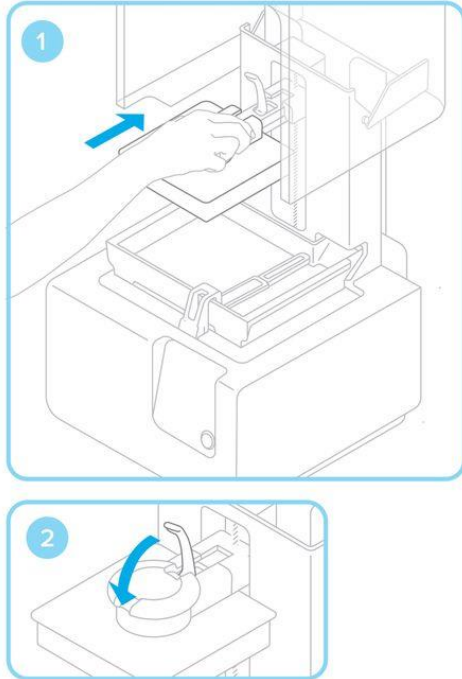
와이퍼가 똑바르게 위치하도록 와이퍼의 발을 구멍에 맞추어 끼우고 앞으로 밀어 넣어주세요.



VELOPER

6. 빌드 플랫폼 끼우기

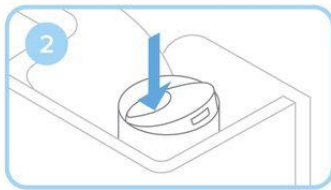
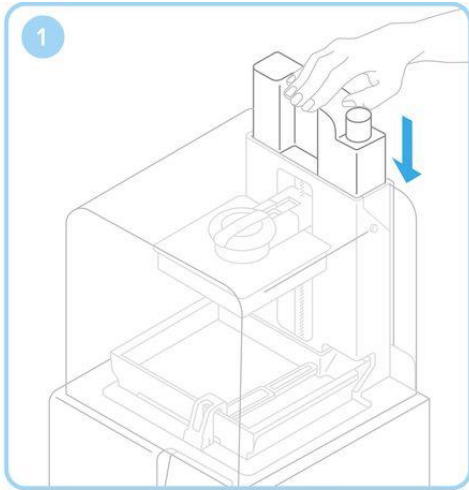
빌드 플랫폼을 플랫폼 캐리어에 맞추어서 제자리에 끼우고 핸들을 밑으로 내려서 잠궈줍니다.



7. 레진 카트리지 끼우기

프린터 뒷면에 있는 구멍에 카트리지를 맞추어 줍니다. 안전하게 안착 될 때까지 밀어 넣어 주세요. 프린트를 시작하기 전에 밸브 커버를 제거하고 캡을 눌러서 열어주어야 레진 탱크에 레진이 올바르게 채워집니다.

*혹시 캡을 제거했는데 고무 패킹에 칼집이 보이지 않으면 손으로 양 옆을 눌러서 칼집이 벌어지게 해 주세요. 가끔 칼집을 냈는데 다시 붙은 고무 패킹이 있으나 추가로 칼집을 내는 것 보다 손으로 눌러서 틈을 벌리는 것이 안전 합니다. (과도하게 레진이 나올 수 있음)



Print

8. PreForm 다운로드

[여기]를 클릭해서 최신 버전의 프리폼을 다운로드 받아 주세요.

(<http://formlabs.com/support/software/install-preform-software/>)

프리폼을 실행하면 프린팅 가능한 범위와 빌드 플랫폼을 확인하실 수 있습니다.

프리폼에서 프린터를 세팅 하는 데 필요한 기본적인 기능들을 확인할 수 있습니다.



- | | |
|-----------------|-------------|
| 1 Menu Bar | 4 View Menu |
| 2 PreForm Tools | 5 Info Bar |
| 3 Print Set-up | |

ELOPER

9. 프린트를 위한 파일 만들기

.STL 또는 .OBJ 확장자의 파일을 열어주세요.

주의 파일 저장 경로에는 한글이 있으면 안됩니다. 저장하는 폴더 명이 모두 영문이 맞는지 확인해 주세요. 파일명도 영문인 것이 안전합니다.

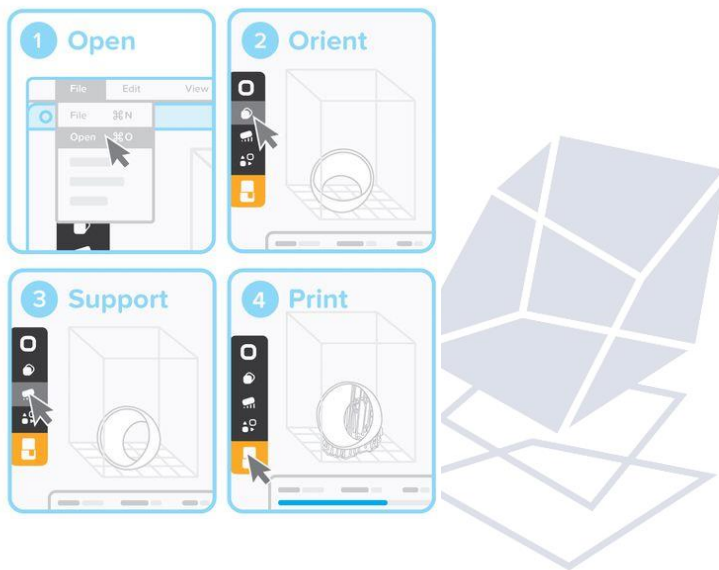
대부분의 파트는 모서리에 서포트를 생성해서 프린트할 때 가장 퀄리티가 좋습니다.

자동 셋업을 하려면 "orient all," "generate all," 그리고 "layout all." 을 이용해 보세요.

One Click Print 를 선택하면 이 모든 스텝을 순서대로 진행할 것 입니다.

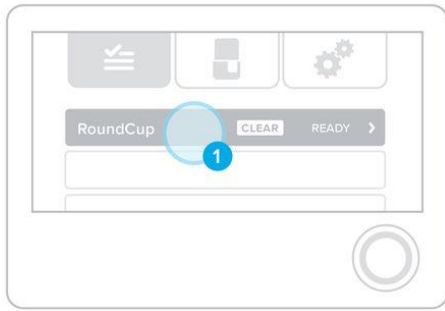
프린터의 재료를 확인하고 레이어 두께를 선택한 뒤 주황색 프린트 아이콘을 클릭하세요.

프린터 다이얼로그에서 어떤 프린터에 파일을 업로드 할건지 선택해 주세요.



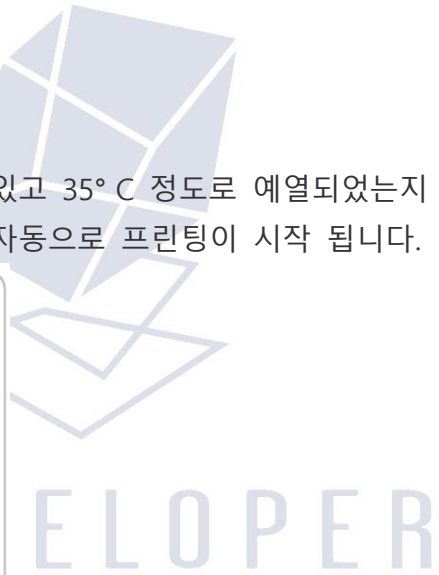
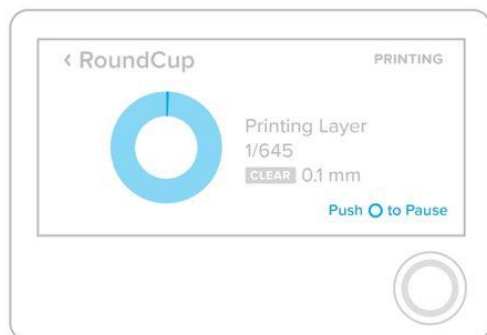
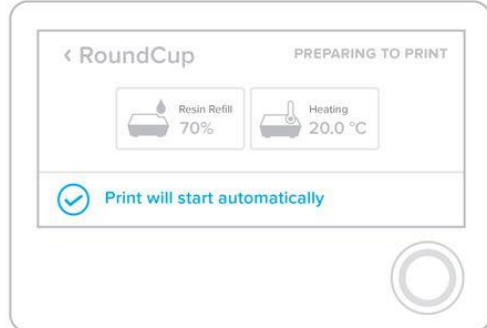
10. 프린터에서 프린팅 컨펌하기

Form2 의 터치스크린에서 선택한 파일이 인쇄 대기열에 업로드 된 것을 확인할 수 있습니다. 파일 이름을 선택하고 프린터의 버튼을 눌러서 프린팅을 컨펌해 줍니다.



11. 프린팅 전 확인

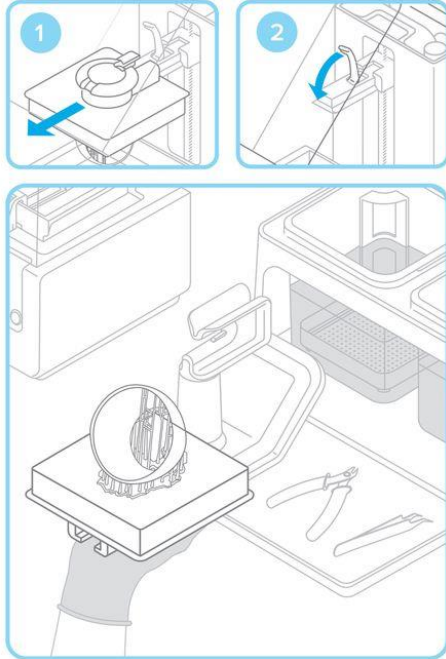
프린팅 하기 전에 레진 탱크가 채워져있고 35° C 정도로 예열되었는지 확인해 주세요. 탱크가 차고 온도가 충분히 올라가면 자동으로 프린팅이 시작 됩니다.



Finish

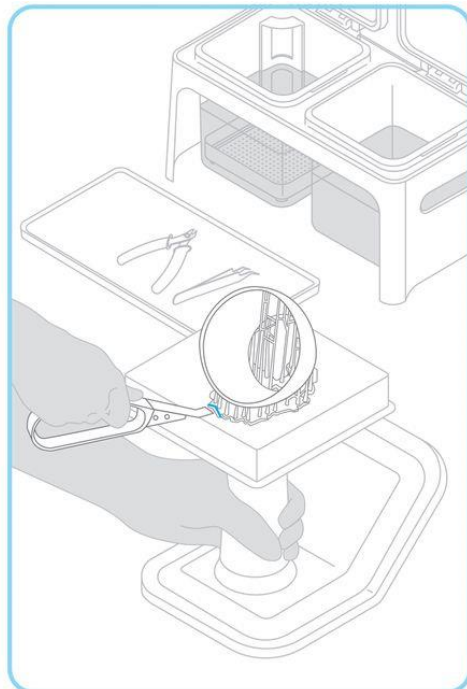
12. 빌드 플랫폼을 빼 주세요.

프린팅이 끝나면 장갑을 끼고 빌드 플랫폼을 빼 주세요. 파트가 떨어지지 않게 빌드 플랫폼을 거꾸로 잡아주세요. 프린터 커버를 닫아주는 것, 잊지 마세요.



13. 프린트 파트 떼어내기

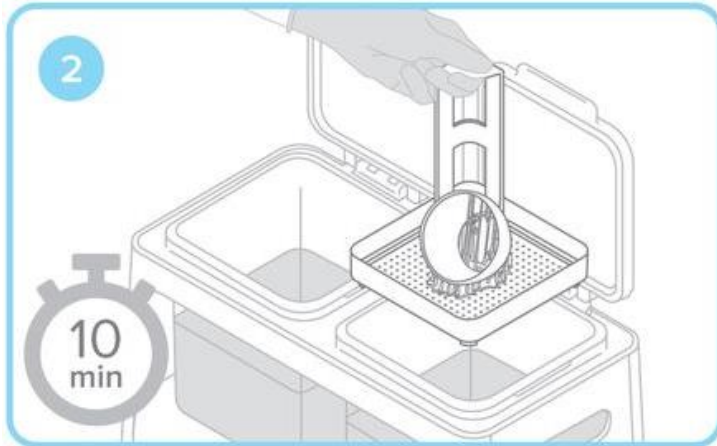
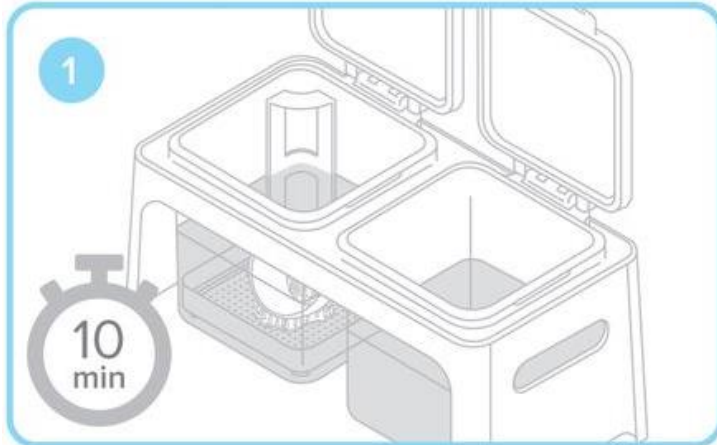
빌드 플랫폼을 지그에 연결하고 리무버 도구를 출력물 밑에 넣어서 떼어내세요.



VELOPER

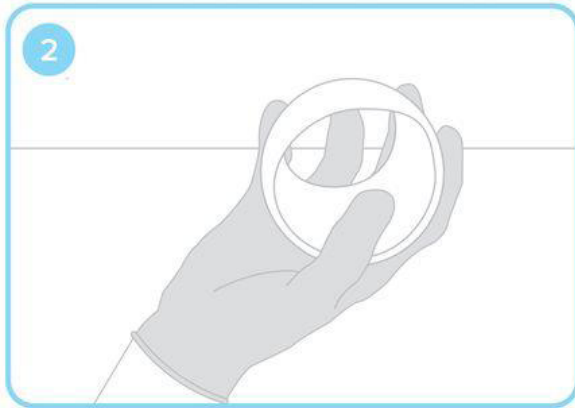
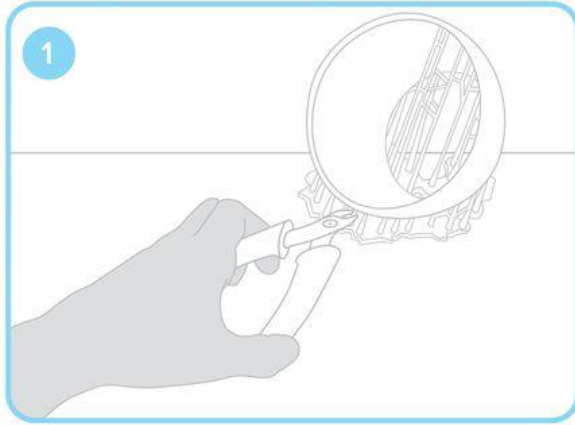
세척통의 양쪽에 IPA를 채워줍니다. (99.9%) 뚜껑을 잘 닫고 아이들의 손에 닿지 않도록 조심해 주세요. IPA는 인화성 물질입니다.

세척통에 출력물을 넣고 10분간 담궈 주세요. 잘 헹궈준 뒤 옆에 깨끗한 IPA통에 넣고 다시 10분간 담궈서 잘 헹궈 줍니다. 이렇게 두 번으로 나누어서 헹궈주면 IPA를 더 오래 쓸 수 있습니다.



PER

말린 뒤에 플러시 커터로 출력물에서 서포트를 제거해 줍니다. 서포트가 붙었던 부분을 샌딩하고 폴리시 처리를 하면 더 깨끗한 마무리를 할 수 있습니다. 캐스터블이나 플렉서블처럼 기능성 레진을 사용하셨다면 추가로 UV 큐어링을 해주는 것이 도움이 됩니다.



3DEVELOPER



3DEVELOPER

총 판

엘코퍼레이션 - 3DEVELOPER

판교 본사 : 경기도 성남시 분당구 대왕판교로
670번지 유스페이스 2, B동 502호

전화번호 : 031-719-7372 / 팩스 : 031-739-8325

이메일 : info@3developer.co.kr



3DMON

대리점

(주)쓰리디몬 - 3DMON

본사 : 서울시 성동구 성수이로22길 37
성수IT종합센터 206호

전화번호 : 02-546-2617

이메일 : support@3dmon.co.kr