

MARS 3D PRINTER



## ELEGOO Mars 3Dプリンターをご注文していただき、ありがとうございました。

お受け取りしたら、プリンターをご検査してお願いいたします。  
問題がありましたら、[euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com)にご連絡お願い致します。

プリンターを操作する前に、使用説明を必ずお読みください。  
[www.elegoo.com/download](http://www.elegoo.com/download)に言語説明やソフトウェアがダウンロードできます。

FacebookでELEGOOをフォローして無料のFEPフィルムが入手できます。

Facebook: [@ElegooOfficial](https://www.facebook.com/ElegooOfficial)

Instagram: [@Elegoo\\_Official](https://www.instagram.com/Elegoo_Official)



注意：

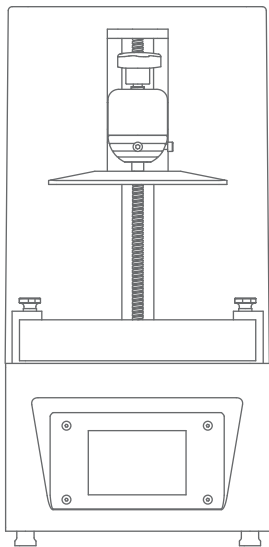
[euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com)にご連絡お願い致します。

---

- Mars 3Dプリンターと付属品を子供の手が届かないところに保管してください。
- 初めてプリンターを使う前に調整する必要があります。(Unbox and Test)
- 印刷失敗の場合、プリンターを損傷しないようにレジタンクを清掃しなければなりません。
- レジンをレジタンクの1/3のみ入れて、満たしないでください。
- 95%以上のエチルアルコールまたはイソプロピルアルコールを使ってモデルを洗濯してください。
- 日光直射やホコリの多い環境を避けるように室内でプリンターを使用してください。
- プリンターを水や湿気の多い場所に置かないでください。
- 使用する前にマスクや手袋を着用して、肌に接触しないでください。
- 鋭い角を持つモデルを印刷したい場合、ビルドプラットフォームから取り外すときご注意ください。
- 勝手にMars 3Dプリンターを取り外しないでください。プリンターに問題がありましたら、[euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com)にご連絡お願い致します。緊急事態が発生すると、プリンターの電源を直接消してください。

## 内容物

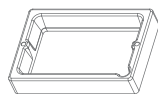
---



Mars 3D プリンター



ビルドプラットフォーム



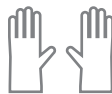
レジンタンク



Uディスク



マスク



手袋



スクレーパー



マニュアル



漏斗



計量カップ



予備ネジ



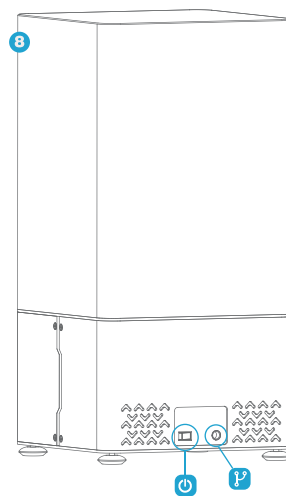
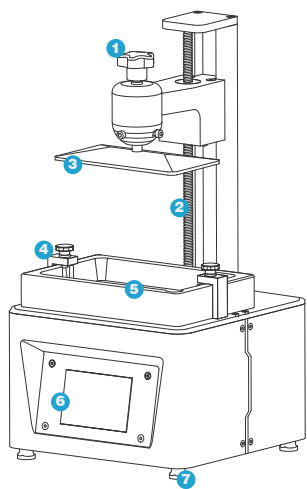
アダプタ60w



ツール

FacebookでELEGOOをフォローして無料のFEPフィルムが入手できます。

## プリンター部品



1 ノブ

3 ビルドプラットフォーム

5 レジンタンク

7 レベリングパッド

2 Z軸

4 ノブ

6 タッチスクリーン

8 カバー

## MARS プリンター 技術仕様

---

システム: ChiTu L5.5 Series  
操作スクリーン: 3.5 Inch タッチスクリーン  
スライサーソフトウェア: ChiTu DLP Slicer  
接続: USB

印刷パラメータ

---

技術: LED Display Photocuring  
光源: UVインテグレートッドライト (波長405nm)  
XY解像度: 0.047mm (2560 × 1440)  
Z軸精度: 0.00125mm  
層の厚さ: 0.01-0.2mm  
印刷スピード: 22.5mm/h  
電圧: 110-220V 55/60Hz , 12V5A 60W

印刷仕様

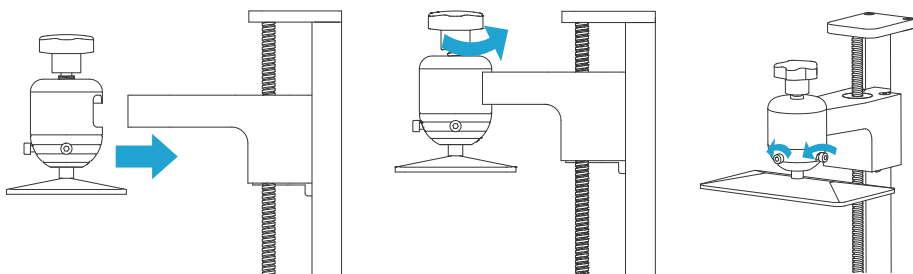
---

寸法: 7.87in (L)\*7.87in (W)\*16.14in (H)  
20cm (L)\*20cm (W)\*41cm (H)  
造形サイズ: 4.72in (L)\* 2.68in\*(W)\*6.10in (H)  
12cm (L)\*6.8cm (W)\*15.5cm (H)  
重量: 11lbs (5kg)

ハードウェア仕様

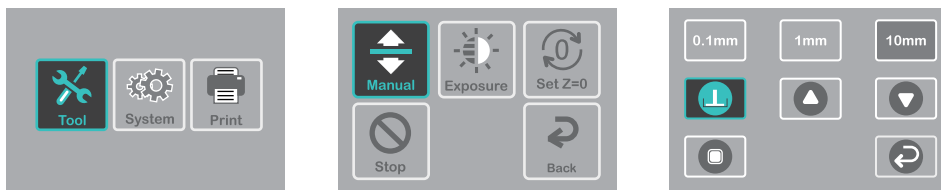
## 開梱とテスト

1. プリンターを箱から出してプラスチックフィルムを剥がします。
2. 電源ケーブルをプリンターに電源を接続します。
3. ビルドプラットフォームを取り付けてからノブをキツく締めて、ネジを緩くしてください。(写真1をご参考してください。)

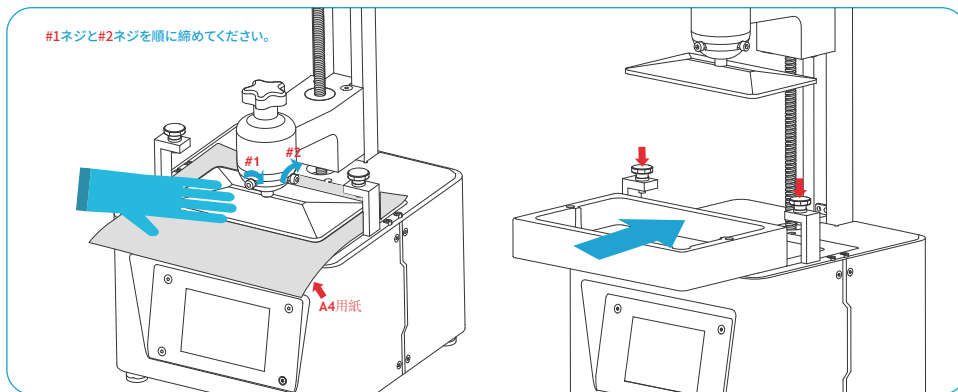


(写真1)

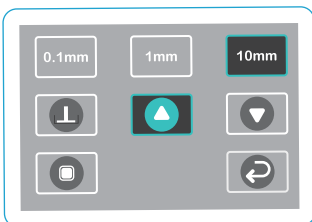
4. レジンタンクを取り外して、ビルドプラットフォームと2KLCDの間に紙を置いてから、「Move Z axis to zero」をクリックします。(写真2をご参考してください。) ビルドプラットフォームが止まると、片手で押して中央に位置づけ、アレンレンチでネジを締めます。(写真3をご参考してください。)



(写真2)

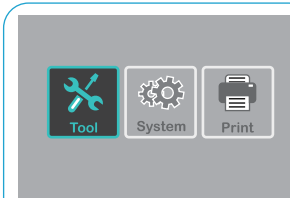


(写真3)



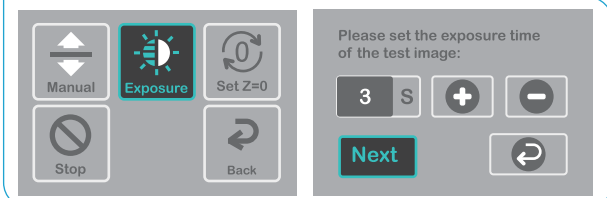
(写真4)

5.「10mm」押してから「UP」を十回押すと、Z軸が約100mm上がります。  
(写真4をご参考してください。)



6.「Tool」⇒「Exposure」⇒「Next」でUV光をテストします。  
(写真5をご参考してください。)

2K LCDスクリーンが長方形を完全に表示できれば、UV光が正常に動きます。



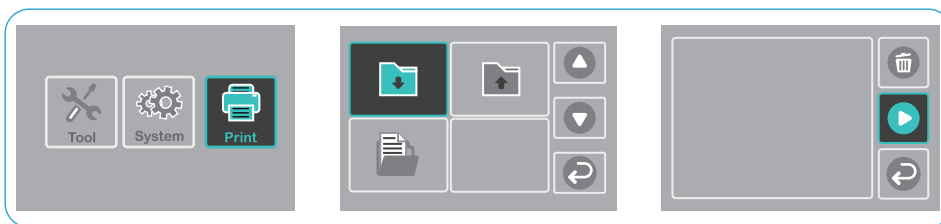
(写真5)



## 印刷テスト

### 1 モデル印刷

USBをプリンタに接続、マスクと手袋を着用してから、タンクの1/3にゆっくりとレジンを入れます(肌に直接触れないようにします)。モデルファイル "Rook.cbddlp" (写真6をご参考してください。)を選択して印刷を開始します。カバーを被せて直射日光を避け、プリンタが水平で揺れていないことを確認します。

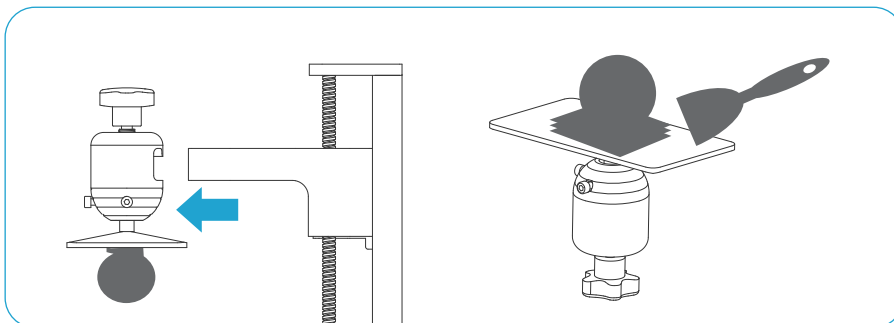


(写真6)

印刷中レジンが足りない場合、「Pause」を押してタンクにレジンを追加してから、「印刷」を押して印刷を続行できます。

### 2 印刷物やレジンタンクの洗浄

印刷が完了したら、ビルドプラットフォームの樹脂が落ちないようにまでお待ちください。上のエチルアルコールで洗浄します。(写真7をご参考してください。)



(写真7)

## Elegoo ChiTu Box

### 1 インストール

ELEGOO ChiTu BoxはU Diskに保存されています。正しいバージョンを選択してコンピュータにインストールする、[www.elegoo.com/download](http://www.elegoo.com/download)から最新のバージョンをダウンロードすることができます。

### 2 使用説明

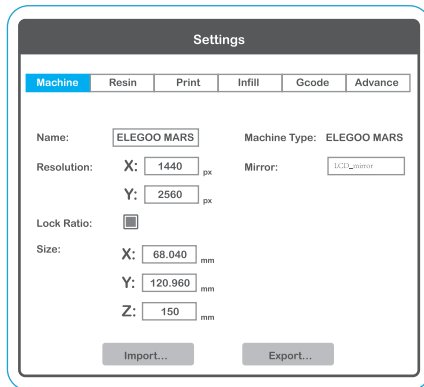
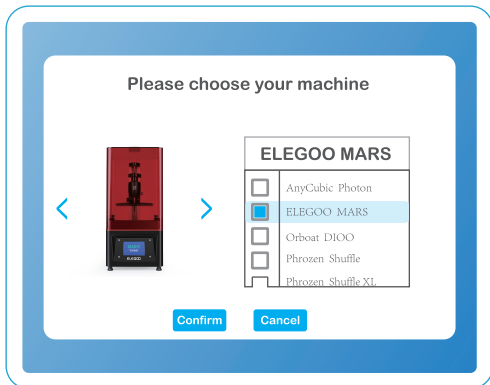
インストールが完了したら、ChiTu ソフトウェアを実行します。File-Open Fileをクリックしてから、3Dモデルファイル(.stltype)を開く、[www.elegoo.com](http://www.elegoo.com)からサンプルをダウンロードできます。モデルを左クリックして左メニューのオプションを利用してモデルの表示角度、サイズ、位置を制御および変更できます。

#### その他

- 1) レフトボタンを長押ししてモデルを目的の位置まで移動します。
- 2) マウスホイールをスクロールしてモデルを大きくまたは小さくします。
- 3) モデルの各視点を確認するために右ボタンを長押ししてください。

### 3 設定

3.1 「Parameter Settings」をクリックしてELEGOO MARSを選択します。(写真8をご参考してください。)



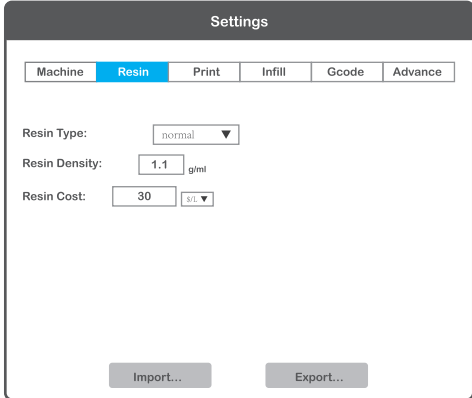
#### 3.2 造形サイズ

以下はデフォルトのパラメータで、変更する必要はありません。モデルがプリンタの造形サイズより大きい場合、比率を固定したままサイズを変更します。(写真9をご参考してください。)

### 3.3 レジンのパラメータ (写真10をご参考してください)

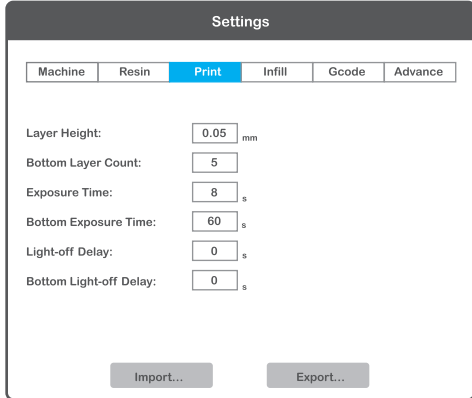
レジンの密度:1.1g/ml

レジンのコスト:レジンのコストを入力することによって、スライスしてからモデルのコストが表示します。



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Resin' tab selected. The 'Resin Type' dropdown is set to 'normal'. 'Resin Density' is 1.1 g/ml and 'Resin Cost' is 30 %.

(写真10)



The screenshot shows the 'Settings' window with the 'Print' tab selected. Parameters include Layer Height (0.05 mm), Bottom Layer Count (5), Exposure Time (8 s), Bottom Exposure Time (60 s), Light-off Delay (0 s), and Bottom Light-off Delay (0 s).

(写真11)

### 3.4 パラメータ (写真11をご参考してください)

**層の高さ:** 推奨される高さは0.05mmですが、0.01~0.2mmの範囲で調整できます。

設定値が高いほど、各層の露光時間は長くなります。

**底層の数量:** 3-6層に設定します。

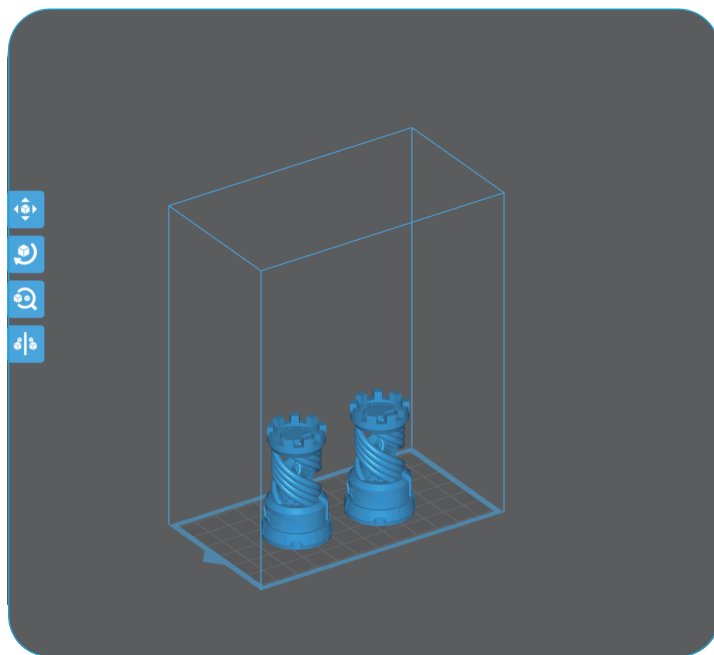
**露光時間:** 6~15秒に設定します。高さや複雑さによって層を厚く設定するほど、長い時間が必要になります。

**底部露光時間:** 30~80秒の間で設定します。長く設定するほど、底部の粘着力が大きくなります。

**ライトオフディレイ/ボトムライトオフディレイ:** デフォルトのパラメータであり、変更する必要はありません。

#### 4 Save Model

すべてのパラメータを設定したら、「slice」、「export sliced files to U Disk or SD Card」をクリックして、Uディスクをプリンタに接続、印刷を開始します。(写真12をご参考してください。)



(写真12)

## FAQ

---

### 1. モデルはプラットフォームに定着しない

- 最下層の露光時間が短すぎるので、露光時間を追加してください。
- モデルとビルドプラットフォームの接触面が小さいため、底層を追加してください。
- 第一層が厚すぎるまたは各面の厚さが同一ではないので、もう一度レベリングしてください。

### 2. モデル層が破損する

- 印刷中にプリンターが揺れました。
- リリースライナーフィルムは、長時間の使用により非常に緩みがあり、交換する必要があります。
- プラットフォームまたはレジンタンクが固定されません。

### 3. MARSが動かない

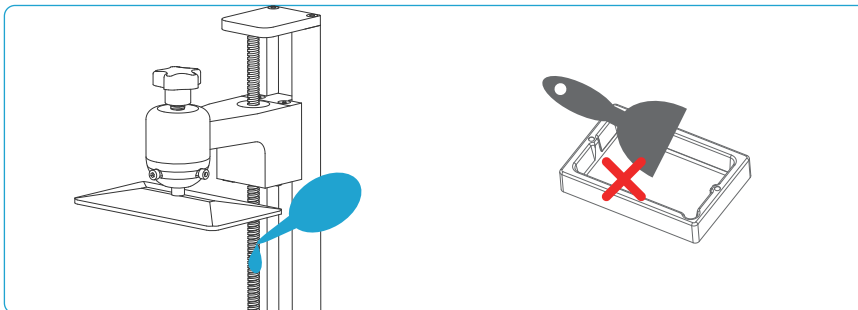
当社では1年間の機械保証(5.5インチの2K LCDおよびFEPフィルムは適用しない)を提供しており、プリンターが動かない場合、[euservice@elegoo.com](mailto:euservice@elegoo.com)にご連絡の程宜しくお願い致します。より良いサービスを提供するためお客様の注文番号を電子メールに記載してください。

### 4. 印刷失敗

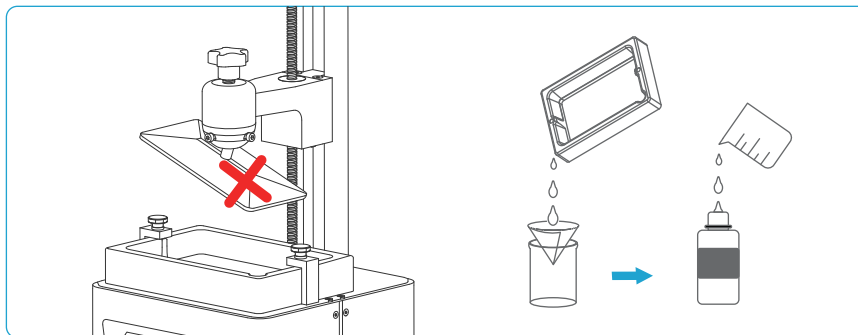
モデルが完全に印刷されなかったり失敗したりした場合は、レジンに残留物が残っている可能性があります。残りのレジンをボトルに戻して保存するとき、漏斗を利用して漉してください。残留物を取り除かないと、次回印刷の時2K LCDを損傷する可能性があります。プラットフォームとタンクの残留物はティッシュで拭き取ることができます。

## 5. メンテナンス

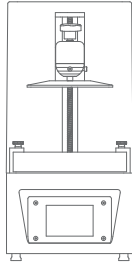
1. Z軸が摩擦音を出し続ける場合、潤滑剤を少し加えてください。
2. 鋭いもので保護フィルムを擦りむかないでください。



3. 2K Photocuringスクリーンを損傷しないように、ビルドプラットフォームを取り外すときはご注意ください。
4. これからの48時間にプリンターを使用しない場合、レジンタンクに残っているレジンレジンをレジンボトルに戻り、ボトルを密封してください。残留物があれば、漏斗で漉してください。



5. 印刷が完了したら、ティッシュまたはエチルアルコールを使用してビルドプラットフォームとプリンタを清掃してください。
6. 他色のレジンに変える前に、レジンタンクを清掃してください。



Email Support



Discussion Forums



Help Articles

ELEGOO.COM