



zortrax M200

QUICK START GUIDE

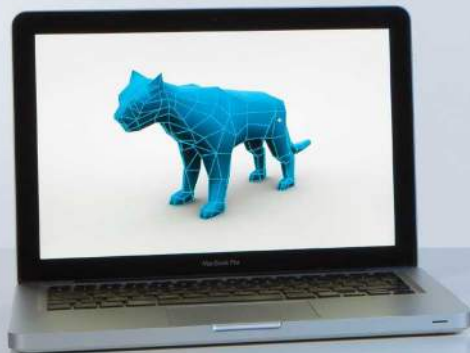
プロフェッショナルな3Dプリント
の世界へようこそ。



MEET THE ZORTRAX M200

Zortrax M200 3D プリンタはバーチャル世界の 3D モデルを現実のモノにします。M200 は CAD、CG ファイルから様々な三次元モデルを作る事が出来ます。

機械パーツや構造、工業用金型、日常使用のテンプレートやオブジェ、そして宣伝ガジェット等、用途は無限です。



M200 PRINTER ENVIRONMENT



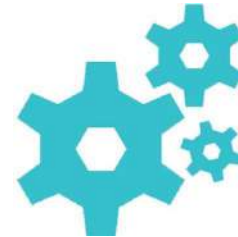
M200
プリンター



フィラメント



Z-SUITE
ソフトウェア



テクニカル
サポート

HOW DOES ZORTRAX M200 WORK



モデルを準備する

モデルを作成するソフトは、stlフォーマットをサポートするものであれば何でも使用する事が出来ます。そのプログラムを用いて、3Dグラフィックスを作成します。次に、作成された3Dファイルを、stlフォーマットに抽出します。



Z-Suite ソフトウェア

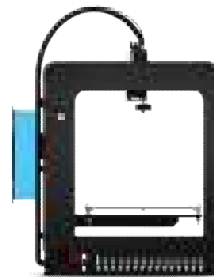
Z-Suite は、3Dモデルにプリントの準備をするアプリケーションです。モデルのサイズ、レイヤーの厚さ、使用する素材等のパラメータを調整出来ます。

Z-Suite は、モデルをインポートしプロジェクトを生成する事により、モデルをZ-codeフォーマットに保存します。このフォーマットはM200プリンタで使用可能です。



モデルを転送

モデルのデータをプリンタに入力するために、生成されたZ-codeのファイルをSDカードに保存します。このSDカードをM200に挿入します。



フィラメントの装着

次はフィラメントの装着です。専用のZフィラメント、例えばZ-ABSやZ-ULTRATは複数の色が選べます。様々な特徴を持つ新しいフィラメントを販売予定です。



プリントを開始

SDカードのデータからモデルを選んでから、プリントを開始します。プリンタメニューとファイル一覧は、コントロールノブの操作によりディスプレイに表示されます。

コントロールノブを回してモデル選択した後、コントロールノブを押してプリントを開始します。

FILAMENTS

Zortrax フィラメントは、M200 におけるプリント素材の中で、最も高い品質を保証するために作成されました。

Z-ABS フィラメントは、M200 プリンタの特性に合わせて制作された商品です。PC と ABS をうまく組み合わせ、個々の素材の最上の性能を発揮出来るように設計されています。

Z-ABS は機械的なものを製作するのに適しています。プラスチックの丈夫な素材です。

したがって、日常使用するアーキテクチャモデル、メカニカルパーツ、家庭用の器具またはエレクトロニクスなどプロトタイプオブジェクトを作成するのに最適です。将来的に射出形成するパーツの試作品として使用できます。

Z-ULTRAT は Zortrax M200 用プレミアムプラスチック 3D プリント素材です。この素材は高強度、高耐久性、低変形が特徴です。アーキテクチャモデルをプリントするのに最適です。ユーティリティモデルやマシンプロトタイプのパーツ等、大量に製作しても問題ありません。アイボリー色もラインアップしています。



近日発表:

Z-PCABS

高温に耐性
が有ります。

Z-NYLON

耐久性、弾力性に
富み。染色し易い。

Z-FLEX

高弾力性で、形状
記憶に優れます。

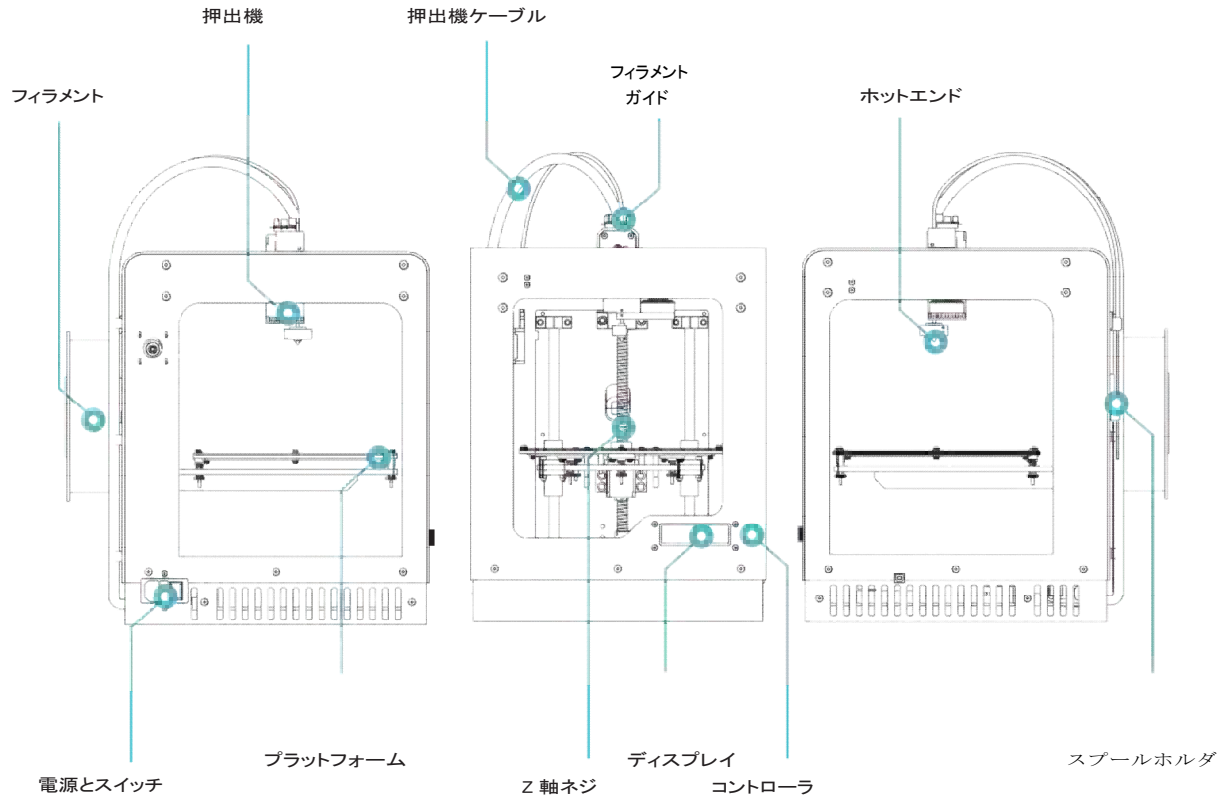
Z-GLASS

透明で、高強度で
す。

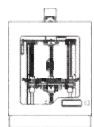
Z-ALU

高強度のアルミ合金。

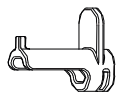
OVERVIEW



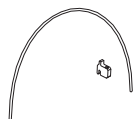
IN THE BOX



Zortrax
M200
3D プリンタ



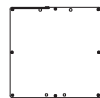
スプール
ホルダー



フィラメントガイド
&
フィラメント
ホルダー



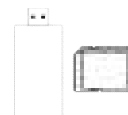
フィラメント
スプール



プラットフォーム



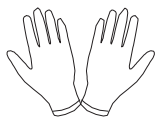
パワー
ケーブル



SD カード &
SD カードリ
ーダー



Z-Suite*
&
クイックスタート
ガイド



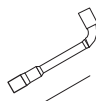
手袋



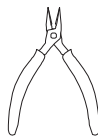
ナイフ



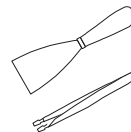
六角レンチ



ノズルレンチ
&
ノズル
ニードル



ニッパー



へら
&
ピンセット



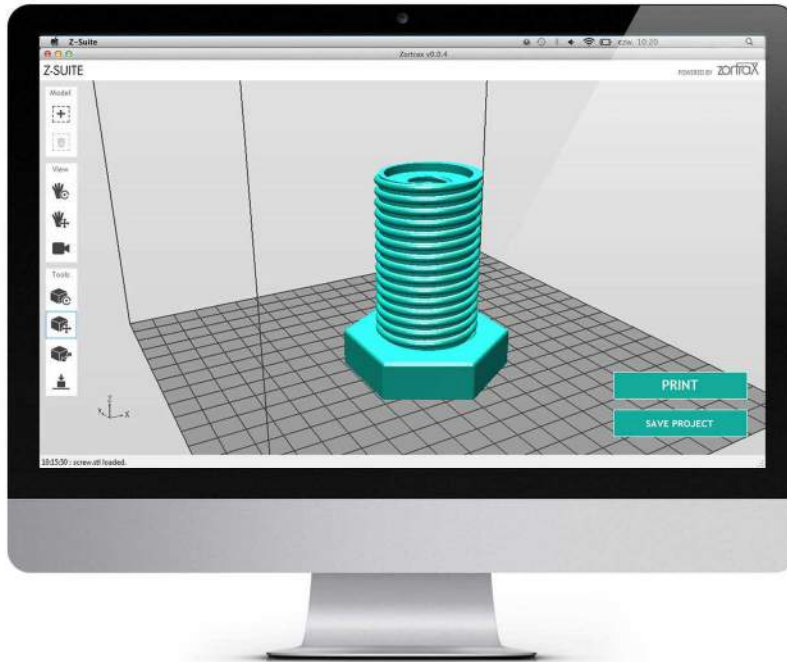
サービス
グリース



保護メガネ

*要ダウンロード

SOFTWARE AND FIRMWARE



Z- SUITE ソフトインストール

Zortrax M200 がプリント出来るフォーマットは.stl です。殆どの CAD と3D モデリングソフトは.stl ファイル形式をサポートします。お使いのコンピュータに Z-suite ソフトウェア (Z-code のフォーマット) をインストールする必要があります。

Zortrax サポートセンターのページからダウンロードできます。

ダウンロードする際にシリアルナンバーが必要です。このシリアルナンバーは M200 本体裏のラベルに記載されています。

Z- FIRMWARE 更新

最高のプリント品質のために常に最新のファームウェアを使用してください。新しいファームウェアが発表されたら、すぐに更新してください。

最新情報は www.zortrax.com あるいは、

www.zortrax.com/newsletter に有ります。

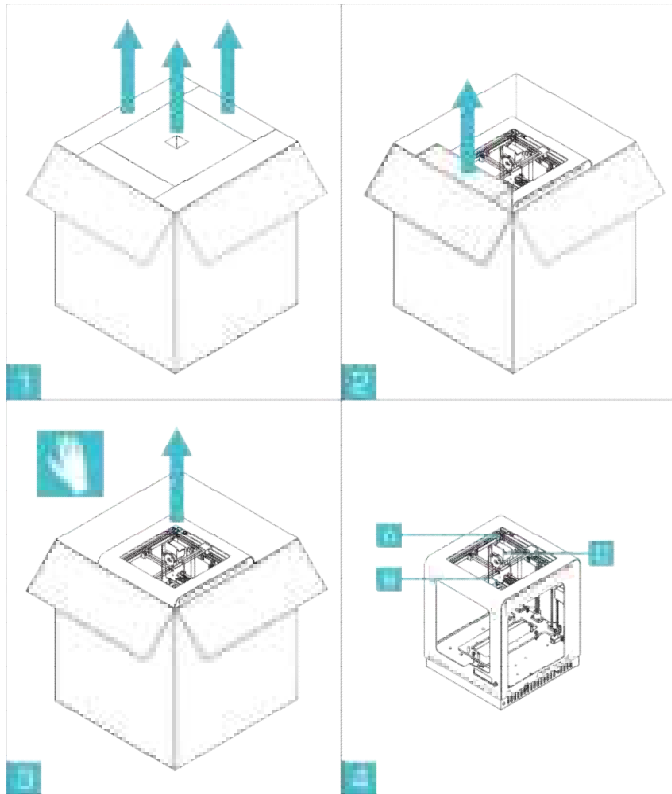
最新ファームウェアダウンロードのアドレス:

www.zortrax.com/downloads.

更新方法:

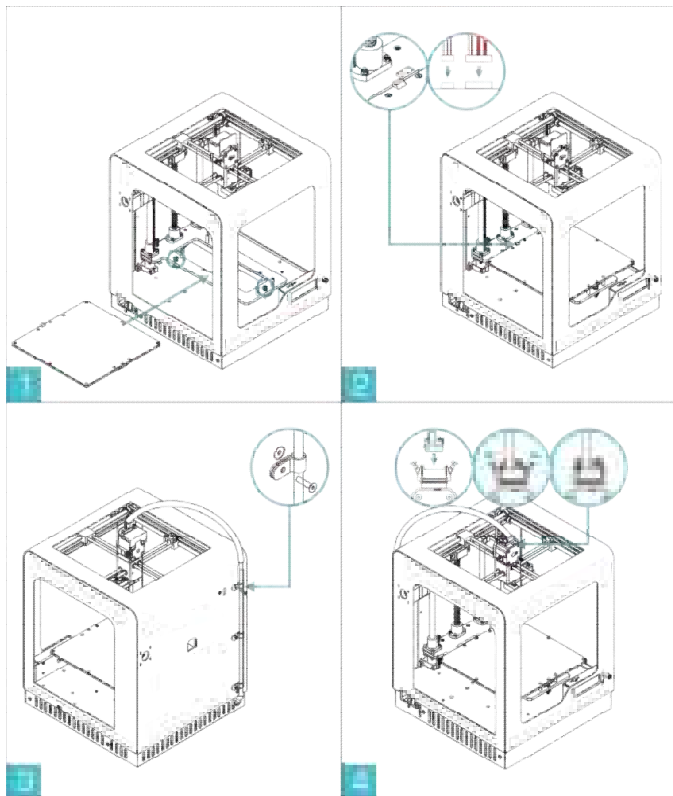
ファームウェアを SD カードに保存して、プリンタに挿入すると自動的に更新されます。

UNPACKING



1. 箱を開き、クッションを引き出します。
2. 周囲のクッションをすべて取り出します。
3. Zortrax M200 を取り出します。手袋を使って下さい。
4. 取り出す際は外側のフレームに手をかけて下さい。故障の原因になりますので **A. ベルト**、**B. スムーズロッド**、**C. 押出機**には触らないで下さい。

SETTING UP



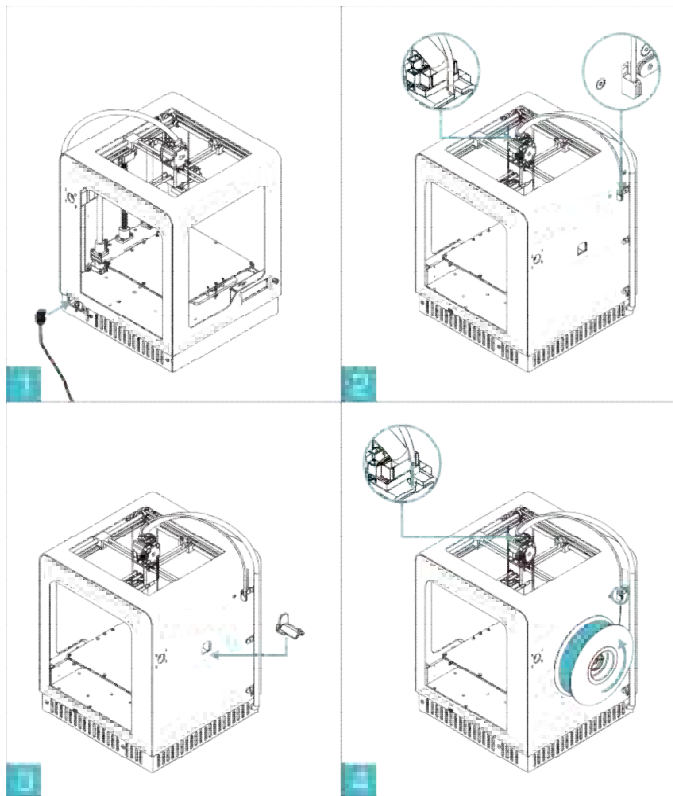
1. 図で示すようにプラットフォームを設置します。
※マグネットで固定されます。
2. 図の色と同じ向きでプラットフォームのポートにコネクタを接続します。
3. 付属のクランプでケーブルを本体に固定します。(3カ所)
4. 押出機にケーブルを接続します。
5. スムーズロッドを固定しているプラスチックバーを2個とも取り外して下さい。

SETTING UP



WARNING! メンテナンス等でプラットフォームを取外す時はコネクタを外してください。

SETTING UP



1. 電源ケーブルを挿します。
2. フィラメントガイドとフィラメントホルダーを取り付けます。
3. スプールホルダーを取り付けます。
4. スプールホルダーに Z-ABS スプールを設置して下さい。スプールは反時計回りに回転します。
5. フィラメントをフィラメントホルダーに通して、押出機まで出して下さい。



WARNING! アースに接地したコンセントに、電源コードを挿して下さい。

SETTING UP

```
Models
> Filament
> Filament
> Settings
> Informations
> WiFi
```

メニューで” Filament”を選んでください。

```
Menu
> Unload Filament
> Load New Filament
> Filament
> Settings
> Informations
> WiFi
```

メニューの „Load New Filament” を選んでください。

```
Heating: 15% 39°/258°
extruder: 15%
```

Zortrax は押出機を加熱しています。

```
Please insert filament and wait.
```

„Please insert filament” のメッセージが表示されたら、押出機へフィラメントを挿入してください。フィラメントをロードしたら、プリント準備完了です。

```
Menu
> Unload Filament
> Load New filament
```

フィラメントを取り外す時はメニューの „Unload Filament” を選択して下さい。

```
Heating: 15% 39°/258°
extruder: 15%
```

Zortrax は押出機を可熱しています。

```
Withdrawing filament.
```

“Withdrawing Filament” が表示されたら、フィラメントを取り外せます。

```
Models
> Filament
> Filament
> Settings
> Informations
> WiFi
```

モデルをプリントする時は、メニューの „Models” を選びます。

```
Menu
> Make _name_.zCode
> Make _name_.zCode
> Make _name_.zCode
> Make _name_.zCode
```

モデルを選択して下さい。

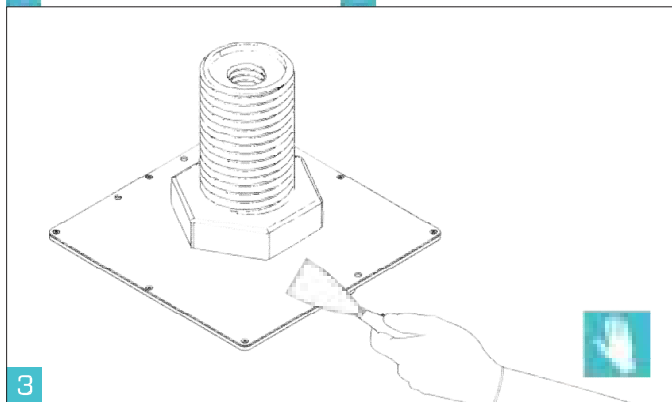
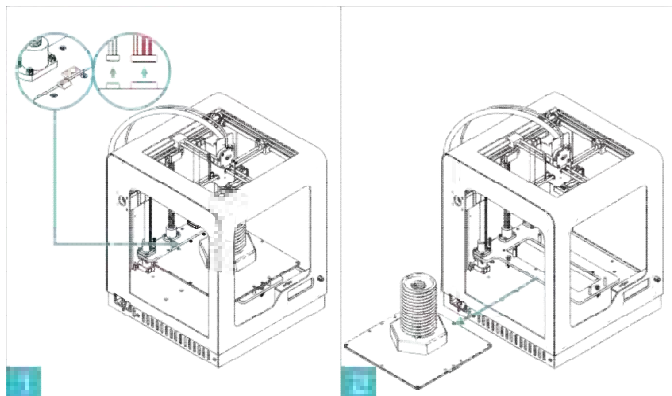
```
Heating: 15% 39°/258°
extruder: 15%
```

Zortrax は押出機を加熱します。

```
Printing...
Make _name_.zCode 10%
```

プリントを開始します。完了後、電源を切り、作品を取り出します。

PRINTING

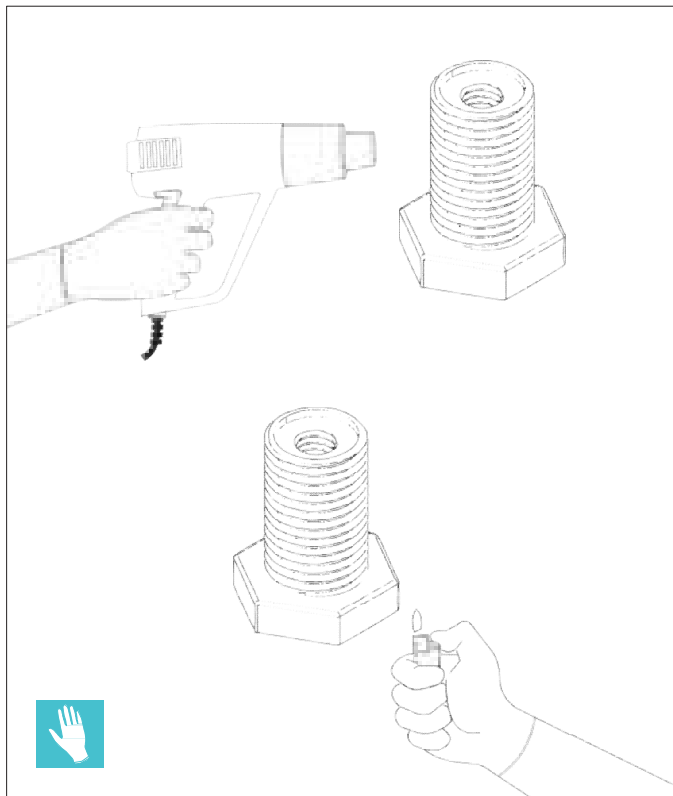


1. プリント処理が終わったら電源を切り、プラットフォームのケーブルを外します。
2. プラットフォームを取外します。
3. ヘラを使って、プリントされたモデルを取り除きます。安全のため、保護メガネを使用して下さい。
4. プレートを元に戻し、コネクタを接続して下さい。



WARNING! プラットフォームを取外す時はコネクタを外してください。

PRINTING

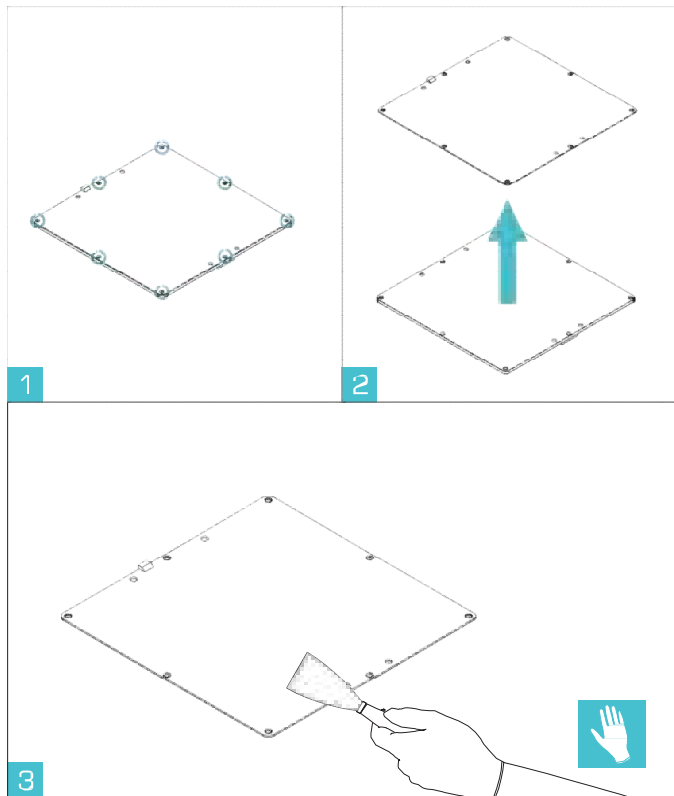


Z-フィラメントを使い、プリントされたモデルには白点が目立つ事があります。白点は、サポート材を除去した跡です。見た目を改善する為に、ライターまたヒートガンを使用する方法があります。

1. プリントされたモデルからサポート材を慎重に取り除いて下さい。
2. ライターを使い、白点を加熱します。
3. ヒートガンを使用する場合は、200～300℃に設定します。熱風を吹いて、暫く経つと白点は消えてしまいます。加熱し過ぎには注意してください。なお距離は10cmがベストです。

※上記全ての作業時に、防熱手袋を使用して下さい。

CLEANING THE PLATFORM



プリントすると、素材の残りがプラットフォームの
中に残ってしまうかも知れません。長期間放置
すると、マシン精度に影響する恐れがあります。下
記手順に従って清掃する事をお勧めします。

1.手袋をはめて下さい。電源を切り、ケーブルを
プラットフォームより取り外します。

2.六角レンチを使い 9 個のネジを外し、メッシュプ
レートがアルミニウムプレートより外します。

※現在ネジは9個から16個に変更されています。

3.ヘラを使って両面のクズ等綺麗に取り除きます。

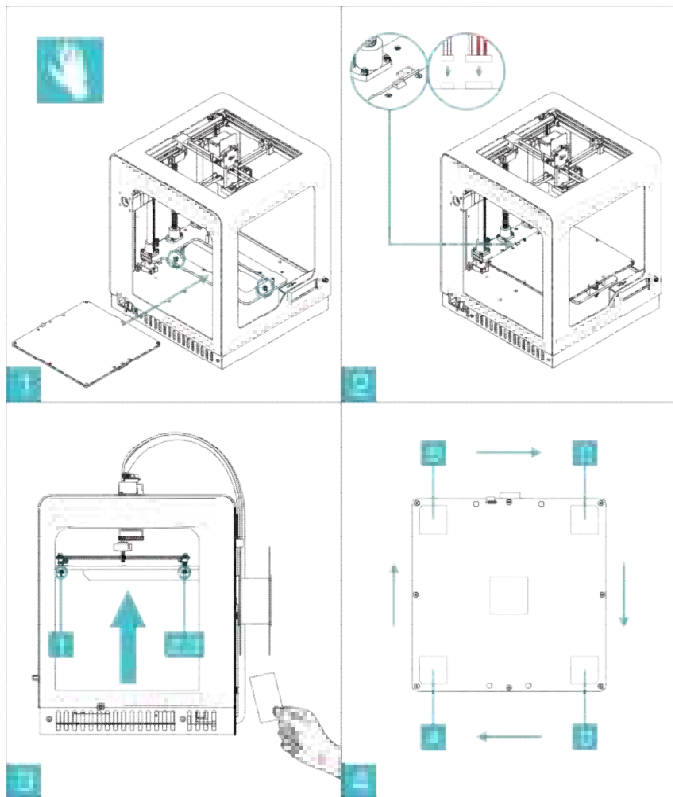
A.穴の中の残りは印刷の精度に影響しない為、
取り除かなくても OK です。

B.その後にアセトンで拭いて下さい。

C.アルミニウムプレートが綺麗になったのを確認
し、元に戻して下さい。

D.コネクタを再接続して下さい。

LEVELING THE PLATFORM



1. Zortrax M200 の電源を切ります。図 1 のようにプラットフォームを設置します。
2. プラットフォームを支えるネジを締めます。(写真 3 - No. 1,2,3).
3. 手動で押出機を(図 4)の A の位置に移動します。名刺の厚みくらいの紙をプラットフォームの上に載せます。
4. ノズルが紙に接触するまで、Z 軸を回します。プラットフォームを移動しないで下さい。
5. 押出機をゆっくり B の位置に移動します。(写真 4)ネジ 2 番を使用して、寸法を名刺の厚みに等しく設定します。(写真 3, 押出機の近く)。
6. C の位置 (写真 4)でネジ 3 番 (写真 3 番押出機の近く)を調整します。
7. D の位置でネジ 1 番を調整します。
8. A の位置に戻し、厚みをチェックします。
9. 水平面の調整ができれば、印刷開始可能になります。出来なければ、繰り返し調整ください。

※"platform auto calibration"を実施しても調整しきれない場合に、この調整を行ってください。

SPECIFICATION

サイズ

スプール無し	345 x 360 x 430 mm
スプール有り	345 x 430 x 430 mm
出荷ボックス	460 x 470 x 570 mm
製品重量	13.5 kg
出荷重量	18 kg

温度

動作温度	15° -35° C
保存温度	0° -35° C

電気特性

入力電源	AC 100-240 V ~ 2 A, 50-60 Hz
本体駆動電源(内蔵)	24 V DC @ 11 A
消費電力	~ 190W
データ転送	SD card [付属] Wi-Fi*

ソフトウェア

M200 専用ソフト(要ダウンロード)	Z-Suite®
読み込み可能ファイルフォーマット	.stl, obj, .dxf
対応 OS	Mac OS X / Windows XP, Windows Vista, Windows 7, Windows 8

* 対応予定

プリンティング

技術	LPD - Layer Plastic Deposition
造形サイズ	200 x 200 x 185 mm
レイヤー解像度設定	Advanced: 25-50 microns* Standard: 90-400 microns
壁厚さ	Minimal: 400 microns Optimal: 800+ microns
単一印刷可能なポイントの解像度	400+ microns
フィラメント直径	1.75 mm [0.069 in]
フィラメント種類	Z-Filaments
ノズル直径	0.4 mm
シングルステップ精度	1.5 micron
X/Y 軸ポジショニング精度	1.5 micron
Z 軸ポジショニング精度	1.25 micron
押出機の最大温度	360° C
プラットフォーム最大温度	110° C



CONTACT

Technical Support: support@zortrax.com

www.zortrax.com

Zortrax M200 の保証について

無償保証期間は購入後 1 年です。

無償保証期間内、保証期間後問わず輸送費はお客様負担でお願い致します。

保証期間内であっても、次の場合は保証の対象外となります。

- ・ 誤った使用法による故障および損傷。
- ・ 他の機器が原因となり、障害による故障および損傷。
- ・ 不当な改造および修理による故障および損傷。
- ・ ご購入後の輸送、落下、衝撃による故障および損傷。
- ・ 火災、水害、地震、落雷等、天災による故障および損傷。
- ・ 消耗による部品の交換。
- ・ コンピューターウイルス等の感染による不具合、故障。
- ・ 純正フィラメント以外の使用による不具合、故障。

無償保証期間内でありましても、以下の場合には保証を終了致しますので、ご了承ください。

- ・ メーカーからの保証・サービスが終了した場合。
- ・ メーカーが保証・サービスの提供を拒否した場合。
- ・ メーカーが倒産してしまった場合。
- ・ メーカーからの保証・サービスが受けられなくなってしまった場合。

弊社(アドウイクス)は製造元ではなく、保証を供給する立場でもない為、万が一製造元からサポートが受けられない場合は、サポートが出来ない場合がございますので、ご了承ください。

無償保証期間後、または保証内容外の修理(落下、水没、打撃等、ご使用状態に起因する損傷、内傷、外傷等)の場合は、修理費用が発生致します。

ご購入頂きました商品のメーカーへの修理依頼、送付は弊社が行います。

メーカー修理依頼の際には、見積もりをメーカーに依頼致し、お客様に確認をとり、ご了承頂きますしてから修理を行わせて頂きます。

製品の供給の遅延、不具合、終息によって受けた損害については、弊社では責任は負いかねますので、ご了承くださいませ。

返品・交換

<返品>

お買い上げ頂きました商品が、未開封の状態、商品到着後7日以内は、手数料と致しまして、商品代金の10%を頂き、未開封の物に限り承ります。
送料の返金はご容赦願います。ご返品時の商品は、お客様のご負担でお願い致します。

未開封の状態でない場合及び商品に傷などがある場合、ご返品をお受けいたしかねますのでご了承ください。

<交換>

商品には万全を期しておりますが、商品到着後7日以内に、欠陥商品、初期不良が発生されました場合は、商品を交換させて頂きますので、弊社までご連絡下さい。

交換にかかります送料等は全て弊社で負担させて頂きます。

不具合状況によりましては、パーツ交換にて対応させて頂きますので、あらかじめご了承ください。

個人のお客様窓口（カスタマーサポート）

個人のお客様のお問い合わせ、ご意見、ご質問等は、下記までお問い合わせください。

購入・相談：

TEL：0572-53-0361

E-Mail：info@adweecs.jp

購入後サポート：

TEL：0572-53-0361

E-Mail：info@adweecs.jp