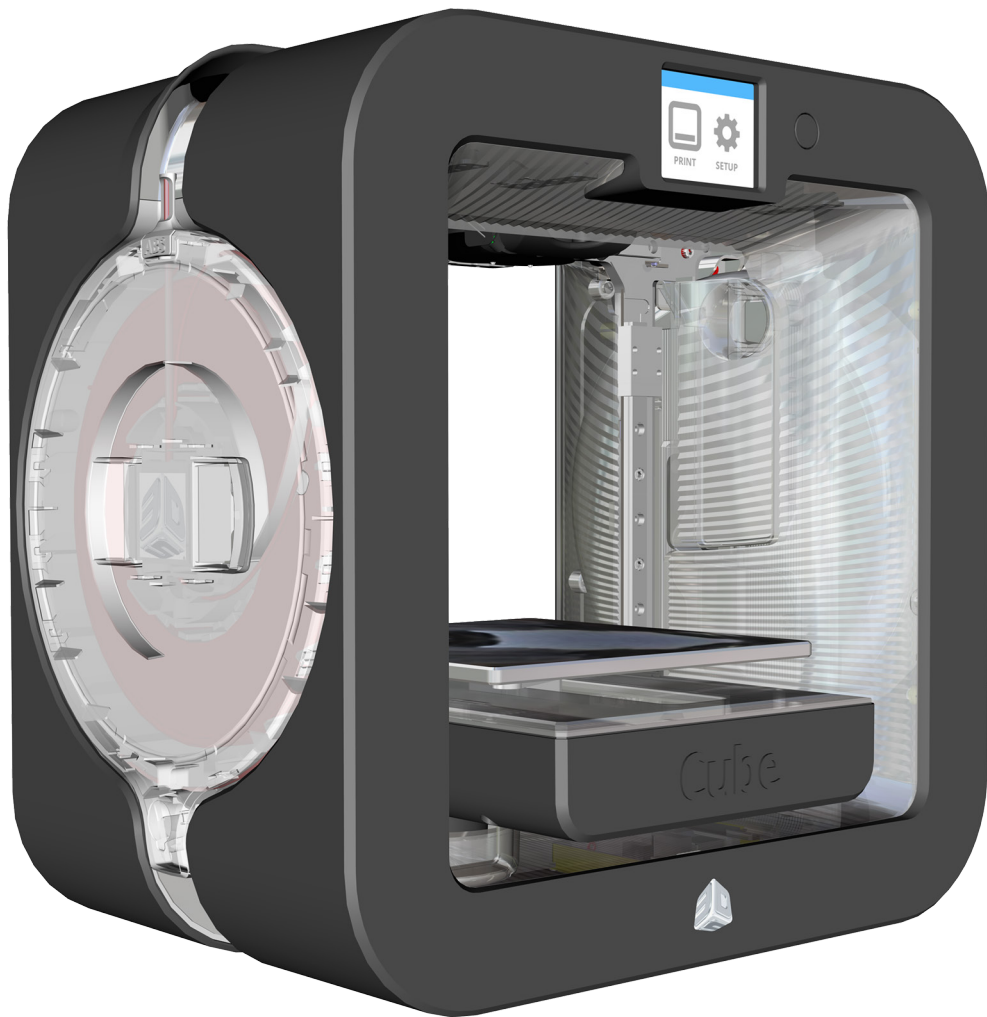


Cube®

第3世代
パーソナル 3D プリンター



ユーザーガイド

基本説明

目次

| | | |
|---|----------------------|----|
| 1 | はじめに | 1 |
| | 著作権情報 | 1 |
| | FCC 注意事項 | 1 |
| | KCC | 1 |
| | コンプライアンス | 1 |
| | 保証 | 2 |
| | 責任限定 | 2 |
| | 保証延長 | 2 |
| 2 | 重要な安全情報 | 3 |
| | 安全用記号と定義 | 3 |
| | 安全ガイドライン | 3 |
| 3 | CUBE 3D プリンター機能 | 4 |
| | Cube 3D プリンター機能 | 4 |
| | Cube 3D プリンターのプロパティー | 4 |
| 4 | 各部名称 | 5 |
| 5 | 仕様および必要条件 | 6 |
| | 重量 | 6 |
| | ソフトウェア | 6 |
| | OpenGL バージョン | 6 |
| | Windows 要件 | 6 |
| | MAC OS X 要件 | 6 |
| | Android | 6 |
| | iOS | 6 |
| | 無線オプション | 6 |
| | USB 大容量ストレージデバイス | 6 |
| | 電源要件 | 6 |
| | マテリアルの保管 | 6 |
| | 寸法 | 7 |
| 6 | CUBE の開梱とセットアップ | 8 |
| | 内容物 | 8 |
| | Cube の開梱と設置 | 8 |
| | Cube の初期セットアップ | 12 |
| | メニュー概要 | 23 |
| | タッチスクリーン画面 | 23 |
| | プリント/セットアップ | 23 |
| | 移動 | 23 |
| | マテリアル | 23 |
| | プリントプレートの校正 | 23 |
| | プリンターの校正 | 24 |
| | ネットワーク | 24 |
| | システム 1 | 24 |
| | システム 2 | 24 |
| | システム 3 | 24 |

| | | |
|----|--|----|
| | 材料カートリッジの装着..... | 25 |
| 7 | プリント造形..... | 27 |
| | プリント手順..... | 27 |
| 8 | 造形の完成 | 31 |
| | プリントパッドから造形物を取り外し..... | 31 |
| | ラフトの取り外し | 31 |
| | サポートの取り外し | 31 |
| 9 | CUBIFY ソフトウェア | 32 |
| | Cubify ソフトウェアのインストール..... | 32 |
| | Windows 用 Cubify ソフトウェアのインストール | 32 |
| | Apple OS X 用 Cubify ソフトウェアのインストール..... | 34 |
| | Android 用 Cubify のインストール | 35 |
| | iOS 用 Cubify のインストール | 37 |
| | Cubify ソフトウェアの概要..... | 38 |
| | アカウント設定..... | 39 |
| | デザインフィードタブ..... | 40 |
| | ショップタブ..... | 41 |
| | マイシェルフタブ | 44 |
| | プリントタブ..... | 46 |
| | 設定..... | 47 |
| | プリント設定..... | 48 |
| | プリント設定 - カスタム..... | 49 |
| | プリント設定 - 標準..... | 50 |
| | プリント設定 - プレミアム | 51 |
| | プリント設定 - ドラフト | 52 |
| | Cubify とプリンターの接続..... | 55 |
| | Cubify とプリンターの手動接続 | 55 |
| | 無線接続経由のモデルのプリント | 63 |
| | デスクトップアプリケーションからのプリント..... | 63 |
| | モバイルアプリケーションからのプリント | 66 |
| | 大容量ストレージデバイスへのモデルの保存 | 70 |
| | デスクトップアプリケーション | 70 |
| 10 | 操作手順 | 72 |
| | Cube グルーの塗布..... | 72 |
| | 材料カートリッジの交換..... | 73 |
| | 無線接続のセットアップ..... | 75 |
| | Wi-Fi 接続のセットアップ..... | 75 |
| | アドホックネットワークへの接続..... | 77 |
| 11 | CUBE のメンテナンス | 79 |
| | 全体的なクリーニング | 79 |
| | ジェットワイパー屑材容器からの屑材の除去 | 79 |
| | ジェットワイパーの交換..... | 80 |
| | 手順..... | 80 |

| | |
|------------------------------|------------|
| プリントパッドの校正 | 82 |
| オートレベル..... | 82 |
| ギャップ検証..... | 85 |
| 手動によるギャップ調整..... | 86 |
| プリントパッドのメンテナンス | 87 |
| プリントパッドの清掃..... | 87 |
| プリンターの校正 | 88 |
| テストプリント | 96 |
| Cube 名 | 97 |
| Cube ファームウェアの更新 | 98 |
| Wi-Fi を使用するファームウェアの更新..... | 98 |
| USB を使用するファームウェアの更新 | 101 |
| プリンターの再梱包 | 103 |
| サポート窓口への問い合わせ | 105 |

| | |
|--|------------|
| 12 CUBIFY 持続可能性プログラム | 106 |
|--|------------|

1 始めに

Cube® 3D プリンターをご購入いただきまして、ありがとうございます。このプリンターはプラグアンドプリントが可能なポータブルプリンターで、ご家族の誰もが、これまでにはなかった方法で創造性を表現することを可能にします。2 種類のマテリアルから数種類の色を選ぶこともでき、望み通りの色でプリントしたり、混ぜ合わせることもできます。容易なプリントを可能にするテクノロジーにより、Cube はユーザーのイマジネーションに新しい次元を実現し、また、Cubify.com 上の Cubify コミュニティーでメンバーの皆様と成果を共有することも可能になりました。

Cubify.com では次のことが可能になります：

- 造形物のアップロード
- 造形物の購入
- 造形物を 3D プリントして送付してもらうこと
- 造形物パートナー同士で交流すること
- Cube 3D プリンター、プリントカートリッジ、消耗品の購入

著作権情報

©2014 3D Systems, Inc. 無断複写・転載を禁じます。この文書は予告なく変更される場合があります。この文書には著作権があり、3D Systems, Inc. の資産である占有情報が含まれます。3D Systems のロゴ、3D Systems (スリーディー・システムズ)、Cube、および、Cubify は 3D Systems, Inc. の登録商標です。Cubify.com Web サイトの使用は、使用条件とプライバシーポリシーへの同意を条件とします。

FCC 注意事項

本装置はテスト済みであり、FCC ルールのパート 15 に準じたクラス「B」デジタル機器の制限に準拠することが分かっています。これらの制限は、住宅地で設置した場合の有害な干渉に対する妥当な保護を提供するように設計されています。本装置は無線周波数エネルギーを生成、利用、および放射する可能性があり、指示書通りに設置および使用されない場合は、無線通信に有害な干渉を引き起こす場合があります。ただし、特定の設置で干渉が発生しないという保証はありません。本装置がラジオまたはテレビの受信に有害な干渉を引き起こす場合（本装置をオンまたはオフにして判断することが可能）、以下の措置のいずれか 1 つまたは複数によって干渉を修正してください。

- 受信アンテナの方向または位置を変更する
- 本機と受信機の間隔を広げる
- 本機を、受信機が接続された電源とは別の回路の電源に接続する。
- 販売店、または、資格のあるラジオ/テレビ技術者の相談して助力を得る。



注：3D Systems に特に承認されることなく本機を改変または改造した場合は、ユーザーが本機を使用する権利が無効になる場合があります。

KCC

이 기기는 가정용(B급) 전자파적합기기로서 주 로 가정에서 사용하는 것을 목적으로 하며, 모 든 지역에서 사용할 수 있습니다.
本機は家庭用(クラス B) 電磁波に適合した機器であり、主に家庭用として使用されますが、すべての地域で使用することが可能です。

コンプライアンス

本機は国際電気標準会議 (IEC) 60950-1 に適合し、適用を受ける欧州指令の要求事項を満たしています。



204-430022



CAN ICES-3 (B)/NMB-3(B)

本機は、カナダ産業省の免許免除 RSS 規格に適合しています。使用は、次の 2 つの条件に従うことを前提とします：(1) 本機は干渉の原因とならない、および、(2) 本機は、本機の望まれない操作の原因となる干渉を含む、いかなる干渉も許容しなければならない。

Le présent appareil est conforme aux CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. L'exploitation est autorisée aux deux conditions suivantes: (1) l'appareil ne doit pas produire de brouillage, et (2) l'utilisateur de l'appareil doit accepter tout brouillage radioélectrique subi, même si le brouillage est susceptible d'en compromettre le fonctionnement.

保証

3D Systems は、Cube 3D プリンターに適用される保証期間内は、本ユーザーガイドを含む、ユーザーに提示された文書に記載された正常な条件で使用された場合は、使用材料にも製品にも欠陥が発生しないことを保証いたします。3D Systems は、保証期間内は、欠陥是正のために、必要に応じて Cube 3D プリンターを即時修理または交換します。本保証は、以下を除外します：(i) 通常の消耗品または使い捨て部品 (材料カートリッジ、プリントヘッド、Cube グルー、など)、(ii) 保証期間中に異常な使用または条件 (暴動、洪水、誤使用、怠慢、または、3D Systems あるいは認定サービスプロバイダー以外の人員による修理、など) に起因して必要となる修理、(iii) 保証期間中に Cube 3D プリンターに純正以外のマテリアル、未承認マテリアル、または、ライセンス外のマテリアルの使用に起因して必要となる修理。Cube 3D プリンターの保証期間は 90 日間であり、Cube 3D プリンターをアクティブ化して日付から開始されます。居住国において、消費者保護の法律または規定により保護される消費者には、90 日間の保証により授与される保証は付加的なものとなり、同時に適用されますが、このような保護法または規制により規定される権利や救済は、このような付加的権利を含め、ただしそれに限定されることなく消費者に付与されます。

この保証は、Cube 3D プリンターに提供される唯一の保証です。法的に許可される最大範囲で、3D SYSTEMS は、Cube 3D プリンターおよびそのそれぞれのコンポーネントに関するこれ以外の保証は、明示的、暗示的、または、法定であるかを問わず、明示的に拒否します。これには、意図した、または、特定の目的の商品性および適合性の保証を含みます。

責任限定

3D SYSTEMS は、間接的、懲罰的または偶発的損害には (利益損失または従業員の時間の損失など)、理由を問わず責任を負いません。所有者、その他による機器の購入、リース、ライセンス供与および/または使用により発生する 3D SYSTEMS の責任および/または義務は、いかなる場合も、Cube 3D プリンターの購入価格を超えないこととします。

米国内保証専用電話

888-598-1440 (米国内)、および
+1 678-338-3480 (米国外)。週日
の正規営業時間内。Eメールは
cubifysupport@cubify.com まで。

ヨーロッパ域内保証専用電話

+44 1442 279 839 (英国) または
+49 6151 357 499 (デンマーク)。
週日の正規営業時間内。Eメールは
cubifysupport@cubify.com まで。

ヨーロッパ域内保証専用電話

+44 1442 279 839 (英国) または
+49 6151 357 499 (デンマーク)。
週日の正規営業時間内。Eメールは
cubifysupport@cubify.com まで。

2 重要な安全情報

安全用記号と定義



高温注意:この記号の周辺またはプリントジェットでは高温部に触れる恐れがあります。これらの部分には触れないようにご注意ください。高温部は火傷の原因となります。



警告:データの消失、機器の破損の原因、または、人身傷害の原因となる危険が発生し得ることを示します。



警告:人身傷害の原因となり得る、手を挟まれるなどの危険があることを示します。



感電注意:感電災害の可能性のあることを示します。

安全ガイドライン

- 本項のすべての安全規則に従い、本ガイドのすべての注意と警告を遵守してください。
- 何れの安全機能も改変してはなりません。また、Cube に改造を行ってはなりません。このような行為は禁止され、メーカーの保証が無効になります。
- 3D Systems のプリントマテリアルおよび 3D Systems 純正コンポーネント以外の、プリントマテリアルもしくは 3D プリントを使用すると、保証が無効になる場合があります。
- 大人の監督が必要: 子供は厳密に監督し、必要に応じて介入して潜在的な危険を防止し、Cube の適切な使用を確実にしてください。細かい 3D 成果物は、絶対に幼児の手が届かないようにしてください。このような 3D 成果物は、幼児に潜在的な窒息の危険となります。
- プリント中に材料カートリッジを交換しないでください。Cube 破損の原因となります。



高温危険:セットアップおよび運転中はプリントジェットに触れてはなりません。プリントジェットは非常に高温になります。



注意:プリントジェットが高温の間は、Cube を商用電源から切断しないでください。プリントジェットを破損する恐れがありますので、プリントジェットのアンバー灯が消えるまで待って商用電源から切断してください。



注意:プリンターの設定を行う前にすべての説明を一読し、遵守してください。



感電の危険:感電のリスクがあるため、内部の電気コンポーネントには触れないでください。



警告:CUBE は認定サービス技術者以外により修理してはなりません。どの部品交換手順でも、事前にプリンターの電源をオフにして、商用電源から切断することが必要です。



警告:危険な可動部です。指とその他の身体の部分を近づけないでください。

安全を確実にするため、Cube 使用時には注意を払ってください。Cube 3D プリンターを使用する際には、適切なプリントが行われるように注意を払い、高温部に触れないよう留意してください。

3 CUBE 3D プリンター機能

プリントジェットはプリント材料を加熱し、溶解したプラスチックの薄い流動性の細流を生成し、層を形成してプリントパッドに粘着させます。各層が形成された後、プリントパッドは下降して、作成済みの層の上に新しい層を形成できるようにします。造形物の最上層がプリントされるまで、このプロセスが続けられます。

CUBE 3D プリンター機能

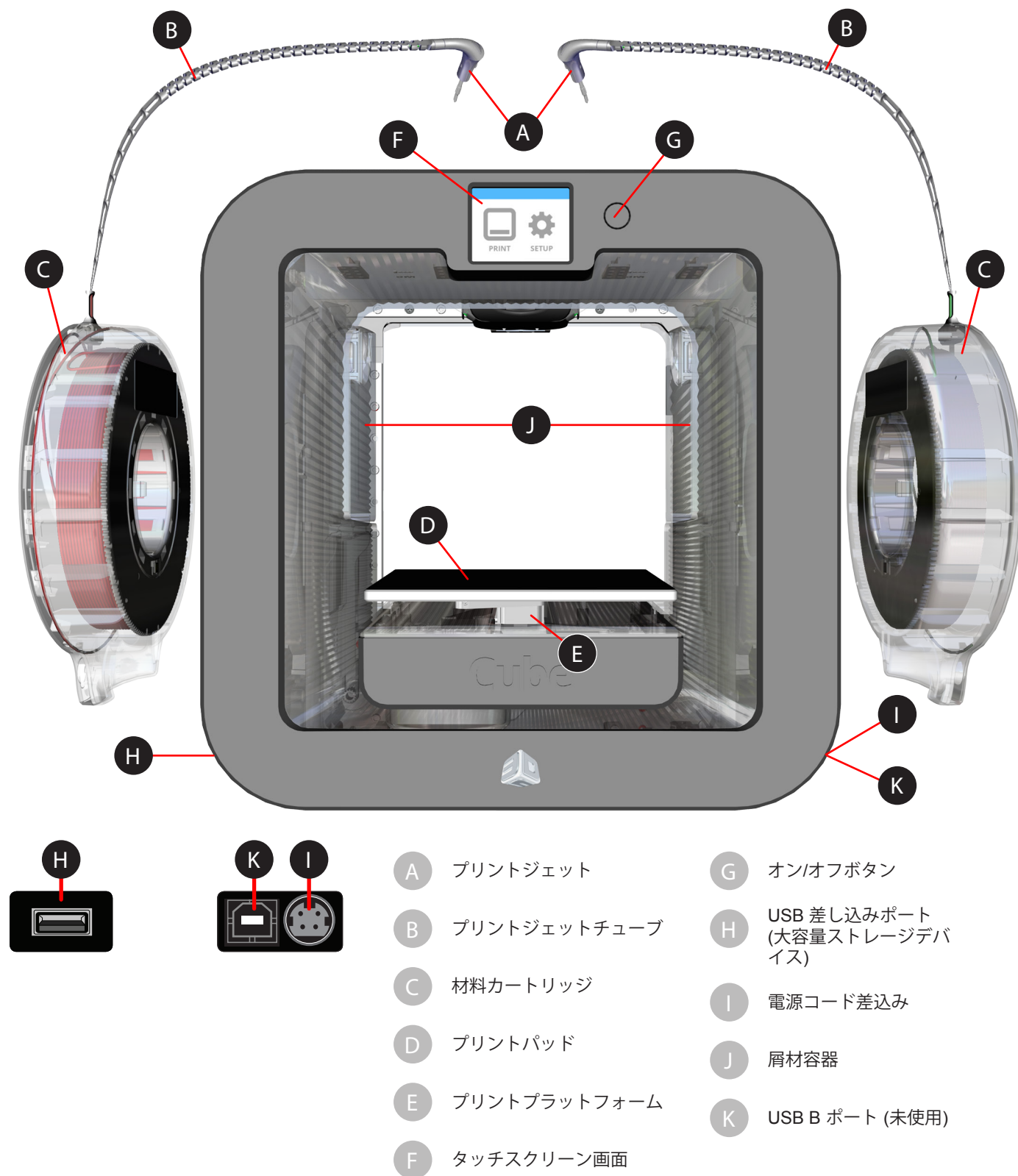
- 材料カートリッジ
- 25 個の無料 3D プリント造形物
- USB 差し込みポートと Wi-Fi 接続

CUBE 3D プリンターのプロパティー

| | |
|-----------|--|
| テクノロジー： | プラスチックジェットプリント (PJP) |
| プリントジェット： | 最大 2 基のジェット* |
| 最大造形サイズ： | 152.40mm x 152.40mm x 152.40mm (6 x 6 x 6 インチ) |
| マテリアル： | 丈夫な再生可能プラスチック |
| 層厚さ： | 0.070mm (70 ミクロン) 0.200 mm (200 ミクロン) |
| サポート： | 完全自動化、容易に剥離可能 |
| カートリッジ： | 1 個のカートリッジで 13~14 の中型造形物をプリント可能。最大カートリッジ 2 個の容量。* |
| マテリアル色： | 色選択のためのリストは、 www.cubify.com をご覧ください。 |

* ジェットとカートリッジの数は、プリンターのモデルと構成によります。

4 各部名称



5 仕様および必要条件

重量

| | |
|-----------------------|------------------|
| Cube 最大重量 (カートリッジ含む)： | 17 ポンド (7.7kg) |
| ボックス最大重量： | 23 ポンド (10.43kg) |

ソフトウェア

無償の Cubify ソフトウェアは、Windows および Mac OS X 用だけでなく iOS や Android 用モバイルアプリもあります。これらのアプリケーションは、プリンターへのプリント出力用 .cube3 ファイルを生成します。

OPENGL バージョン

- モバイルプラットフォームの OpenGL ES 2.0+
- Windows および Mac OS 上の Open GL 3.0+ (GLU の 3.2 ライブラリー使用)

WINDOWS 要件

- Cubify ソフトウェアは 32 ビットおよび 64 ビットの Windows 上で実行できます。
- Windows 7、8 および 8.1
- 最小画面解像度：1024×768
- アドホック WiFi プリントジョブ送信には Windows が必要です。

MAC OS X 要件

- OS X 10.8 および 10.9
- 最小画面解像度：1400×900

ANDROID

- 4.0 ICS (タブレットサポート有)

IOS

- 6.0+ (iPhone4 およびそれ以降)
- 最小画面解像度：iPhone4

無線オプション

- 802.11b/g、WPS インフラストラクチャー使用
- アドホックモード

USB 大容量ストレージデバイス

- USB 差込みポートを使用して、プリントファイルをプリンターに転送する、USB 大容量ストレージデバイス (プリンターに付属)。

電源要件

| | |
|-------|---------------------|
| 出力要件 | 100～240 ボルト、50/60Hz |
| 電気定格： | 24V DC、5 アンペア |

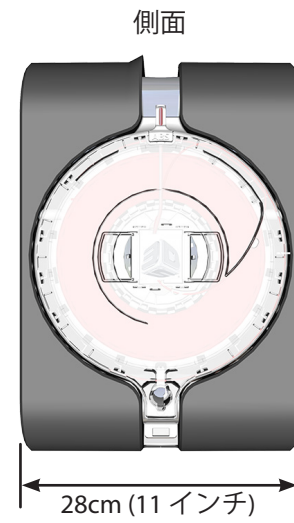
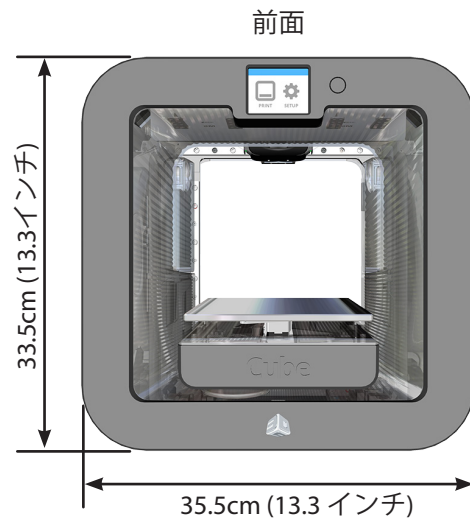
マテリアルの保管

すべてのポリマーは時間の経過により劣化します。マテリアルの高品質維持を保証するには、次の条件が必須です：

- マテリアルを使用するまでカートリッジの梱包を開けないこと。
- 室温で保管すること：16～29°C (60～85°F)
- 相対湿度：5～25% (結露なきこと)

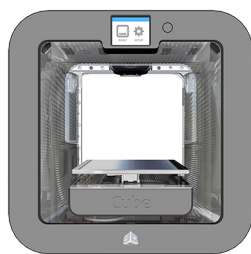
寸法

高さ 33.5 x 幅 33.8 x 奥行 28cm (13.3 x 13.3 x 11 インチ)

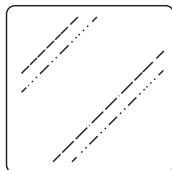


6 CUBE の開梱とセットアップ

内容物



Cube



取り外し式
プリントパッド



カートリッジ*



Cube グルー



電源アダプター



電源コード



プライヤー

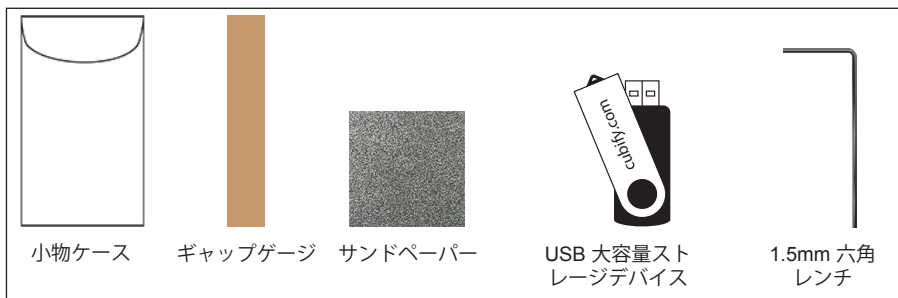


スクレーパー



クイックスタートガイド

小物ケースと内容物



小物ケース

ギャップゲージ

サンドペーパー

USB 大容量ストレージデバイス

1.5mm 六角
レンチ

* Cube のモデルおよび構成により、最大 2 個のカートリッジが付属します。プリンターによっては、カートリッジ 2 個は同梱されていない場合があります。



注：サンドペーパーは、タッチスクリーン画面にプロンプトが表示された場合にプリントパッドを軽く研磨する目的のみに使用してください。部品の研磨には使用しないでください。詳細は、タイトル「プリントパッドのメンテナンス」の部分をご覧ください。



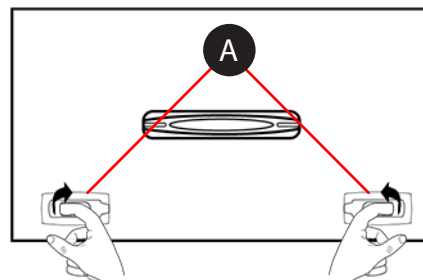
注：内容物の実際の外観は図とは異なる場合があります。

CUBE の開梱と設置

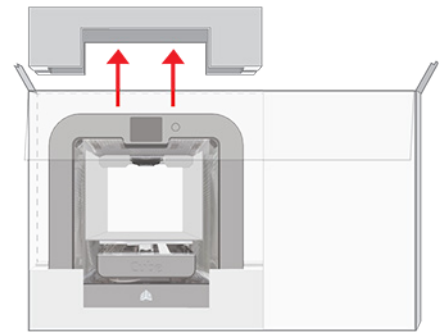


注：プリンターを輸送する場合に備え、すべての梱包材を保管しておいてください。プリンターを元々の梱包材を使用せずに輸送した場合、プリンター破損の原因となり、メーカーの保証が無効になります。

1. プリンター梱包箱の天面から、クリップ (A) を引き上げて外します。



2. 梱包箱を開きます。
3. 上側のクッション材を取り出します。



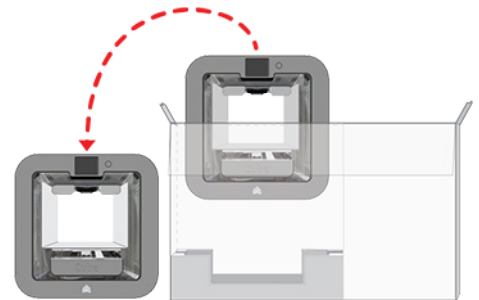
4. プリンターを梱包箱から取り出し、保護用のビニール袋を外します。プリンターを使用場所となる堅固で水平な台に設置します。



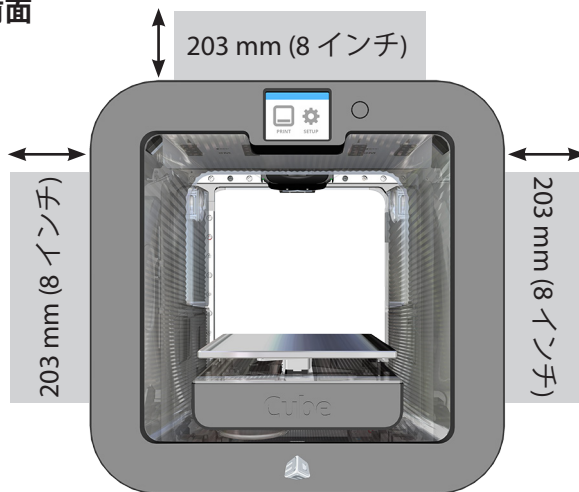
注：プリンター設置時には、上側および両側面に、最小限 203mm (8 インチ) の隙間を空ける必要があります。



注：プリンターの前後には最小限 102mm (4 インチ) の隙間を空ける必要があります。

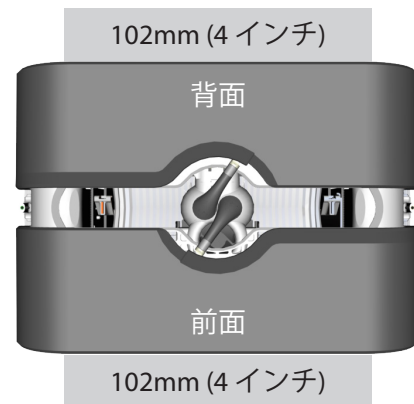


前面



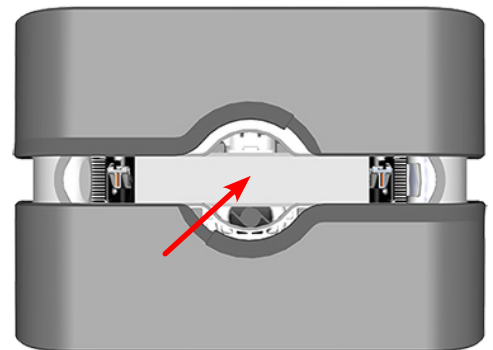
プリンター周辺に手が入る隙間

上面

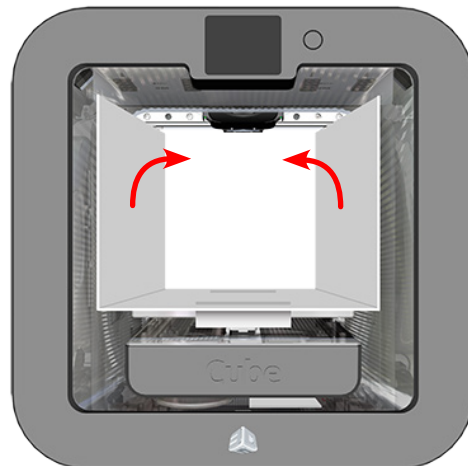


ビルドプレート移動範囲

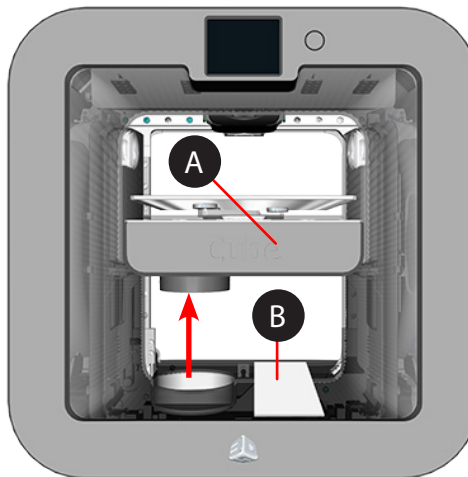
5. 上部インサートを取り外します。



6. 両側を内向きに折り、プリンターから下部インサートを取り外します。



7. プリントプラットフォームを手で上昇させ、スペーサー (B) をプリンターから取り外します。



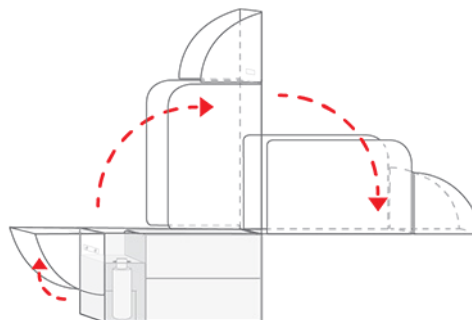
8. 付属品用の箱を開けて、マテリアルカートリッジ*、USB大容量ストレージデバイス、電源アダプターとコード、Cube グルーのボトルを取り出します。



注：梱包材は今後の再梱包のために保管してください。



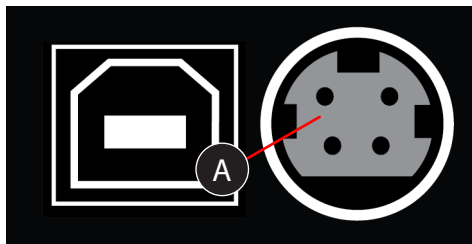
注：*購入時の構成によって、プリンターに付属するカートリッジは 1 個の場合と 2 個の場合があります。



9. 電源ケーブルをプリンターの差込口 (A) に接続します。



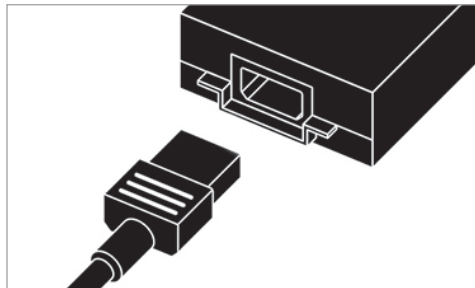
注：しっかりと挿し込まれていることを確認してください。ケーブルは適切に固定する必要があります。ケーブルを取り外す際は、コードの先端を掴んで引き、慎重にプリンターから引き抜いてください。



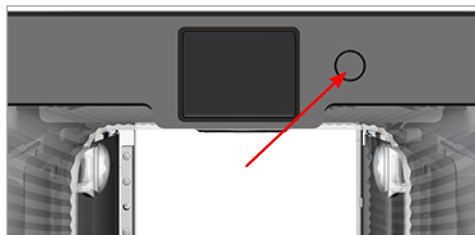
10. 電源コードをコンセントと電源アダプターに接続します。



注：しっかりと挿し込まれていることを確認してください。



11. タッチスクリーン画面の横にあるボタンを押して、プリンターの電源をオンにします。

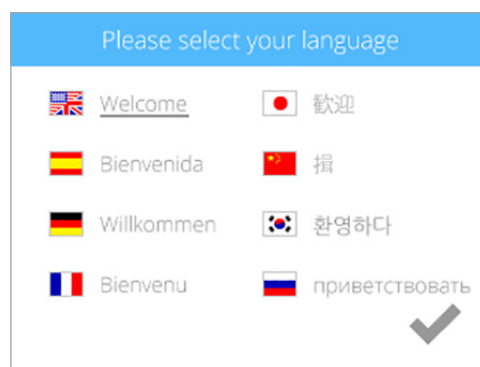


CUBE の初期セットアップ

1. 使用言語を選択します。**チェックマーク**を選択して続行します。



注：選択した言語が表示されます。



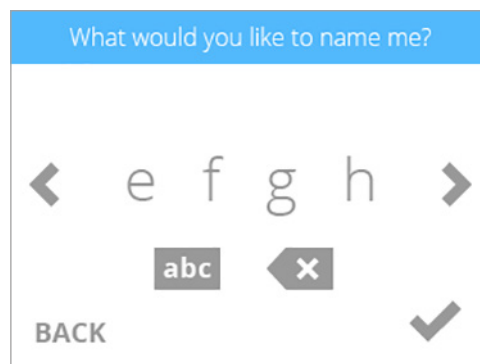
2. プリンター名を入力します。画面両側の矢印を押して文字の間をスクロールします。文字を選びながら名前を綴ります。**チェックマーク**を選択して、プリンター名を確認してください。



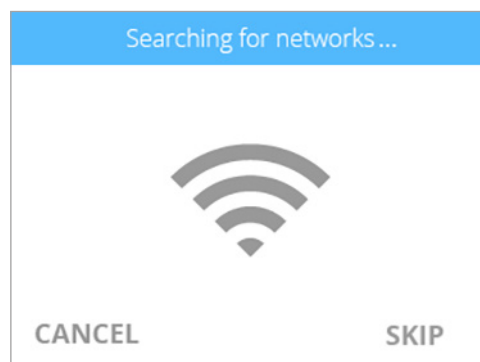
注：プリンターの名前はいつでも変更できます。[システム 1] 画面に移動し、[CUBE 名] を選択して、タッチスクリーン画面の説明に従ってください。



注：**abc** ボタンを選択すると、大文字、小文字、数字を切り替えられます。



注：プリンターは、そのエリアの無線ネットワークを検索します。



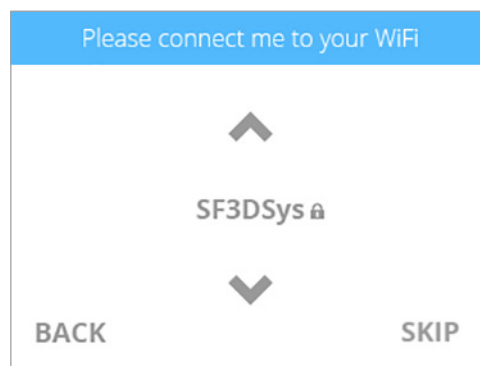
3. プリンターを無線ネットワークに接続します。上下の矢印を使用してスクロールし、ネットワークを選択します。所定のネットワーク名を選択してください。**[スキップ]**を選択するとこのステップを無視できます。



注：無線ネットワークにはいつでも接続できます。[ネットワーク] 画面に移動し、[WIFI] を選択して、タッチスクリーン画面のプロンプトに従ってください。

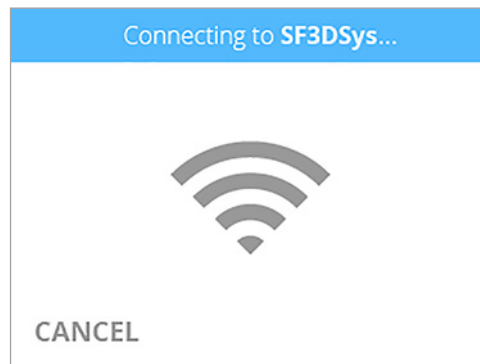


注：プリンターは、ローカルコンピューターとプリンターを無線で直結する分散ネットワークである、アドホックネットワークに接続することもできます。コンピューターの無線アダプターをこのモードに設定することが必要です。アダプターには、プリンターが表示するのと同じ SSID を使用する必要があります。アドホックネットワーク接続の詳細は、タイトル「**アドホックネットワークの設定**」の部分を参照してください。

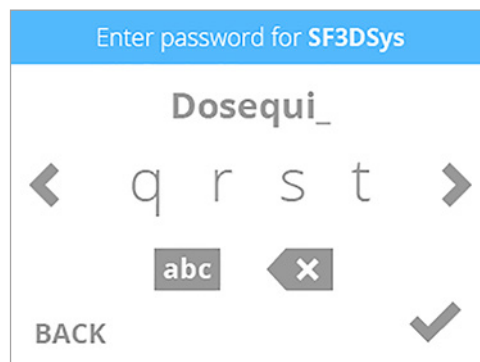




注：プリンターはネットワーク接続しようと試みます。



注：ネットワークがパスワードで保護されている場合は、プリンターは最初にパスワードを入力するようにプロンプトを表示します。入力したら、**チェックマーク**を選択して続行してください。



注：ネットワーク接続が確立されると、画面に表示されます。



注：間違ったパスワードを入力すると、数秒後にパスワードをもう一度入力するよう表示されます。

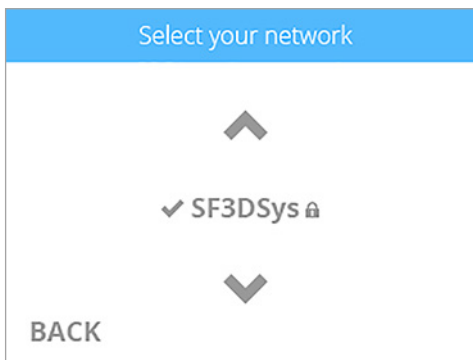


注：プリンターがネットワークに接続できない場合は、数秒後に別のネットワークを選択するよう表示されます。

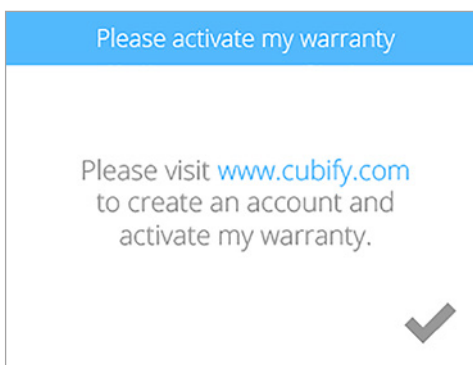




注：ネットワークへの接続は、ネットワーク名左側のチェックマークにより確認できます。ネットワークがセキュリティー保護されている場合は、ネットワーク名の右側に錠マークのアイコンが表示されます。



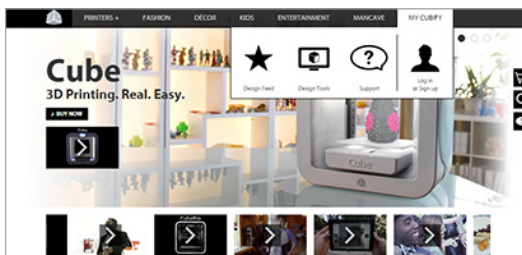
4. 次に**チェックマーク**を選択して登録と保証有効化のプロセスを続けてください。



5. ここで、**Cubify.com** にログインしてください。**www.cubify.com** に進んで [My Cubify] を選択し、自分のアカウントにログインします。



注：プリンターをアクティブ化するためには、**www.cubify.com** にログインすることが必須です。またアカウントを有効化していない場合は、**[サインアップ]** を選択して、関連する情報を入力してください。



6. ここで、**www.cubify.com/activate** に進みます。

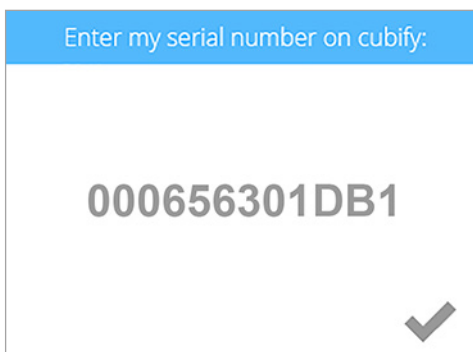


注：プリンターのシリアル番号が、プリンターのタッチスクリーン画面に表示されます。シリアル番号をメモしてください。プリンターのアクティブ化に必要になります。

7. ここで**チェックマーク**を選択して続行します。



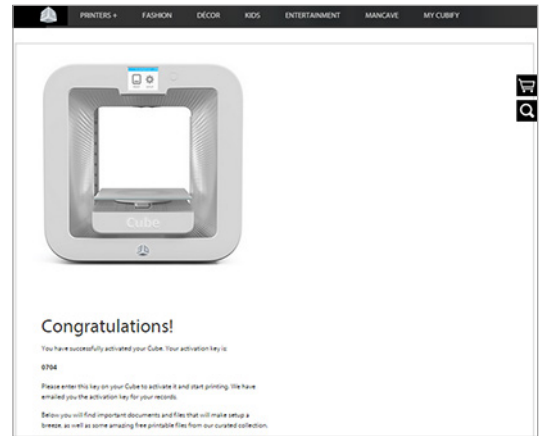
注：この図はシリアル番号の例を示します。ご使用のプリンターのアクティブ化にはこの番号は使用できません。



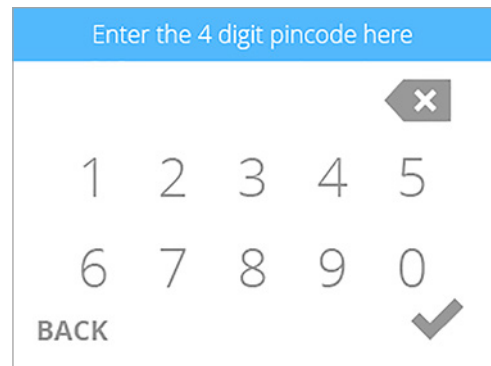
8. 自分の**シリアル番号**を2回入力して**【アクティブ化】**を選択してください。



注：4桁のアクティブ化コードが表示されます。このアクティブ化コードをメモしてください。プリンターのアクティブ化のため、このコードをプリンターのタッチスクリーン画面に入力することが必要となります。



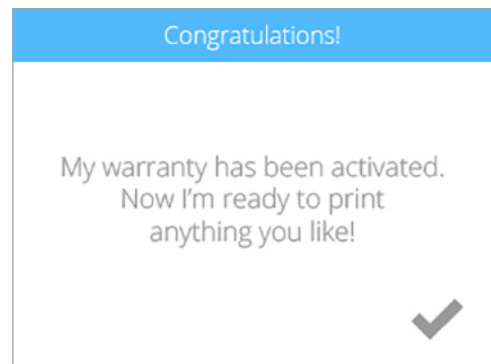
9. 4桁の**アクティブ化コード**をプリンターに入力し、**チェックマーク**を選択して続行します。



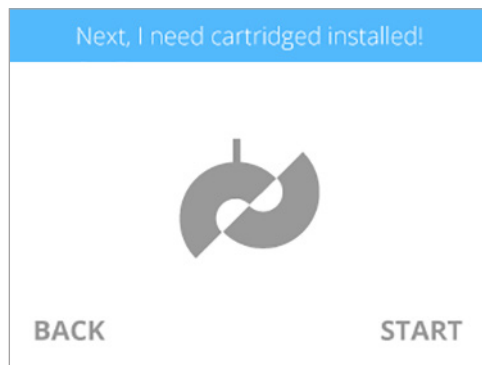
10. 次に、**チェックマーク**を選択して登録と保証有効化のプロセスを完了します。



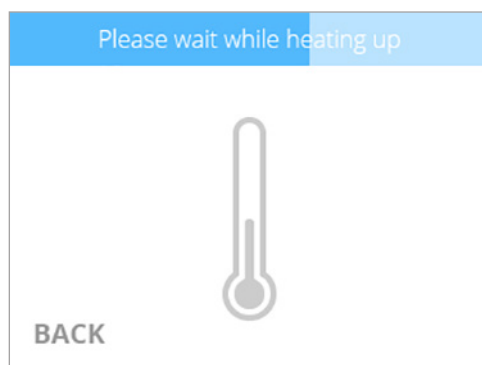
注：プリンターのアクティブ化が完了したら、タッチスクリーン画面の横にあるボタンを押して離すと、メインメニューに戻ることができます。このことにより、プリントパッドの構成とテストプリントはスキップされます。



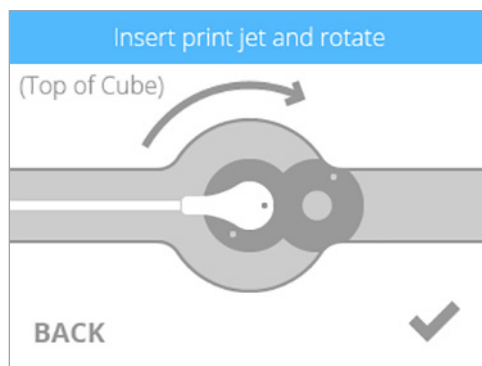
11. カートリッジを装着する前に、カートリッジアイコンを選択するか **【開始】** を選択して、プリントカートリッジ装着の手順を開始します。



注：プリンターの加熱が始まります。プリンターの加熱が終わるまで待ち、その後タッチスクリーン画面のユーザープロンプトに従ってください。



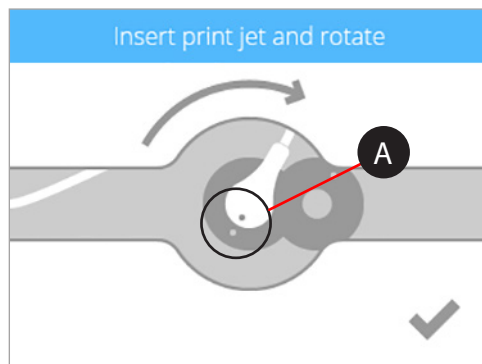
12. プリントジェットを (プリンターの左側に装着されるカートリッジから)、プリンター天面の左プリントジェット開口部に挿入します。



13. プリントジェットを、ドット (A) が整列するまで、時計回りに回転させます。 **チェックマーク** を選択して続行します。



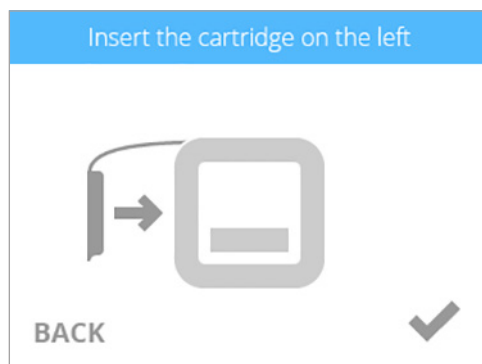
注：プリントジェットを回転させる際には、プリントジェットチューブが、プリンターカバー天面の裏側に押し込まれていることを確認してください。



14. プリンターの左側にカートリッジを取り付け、 **チェックマーク** を選択して続行します。



注：カートリッジをきっちり装着するために、若干回転させることが必要な場合があります。





注：プリントジェットの加熱が始まります。プリントジェットが適切な温度に達すると、プリンターは溶解したマテリアルを屑材容器に排出します。

15. 左側のカートリッジの装着が完了しました。チェックマークを選択して続行します。



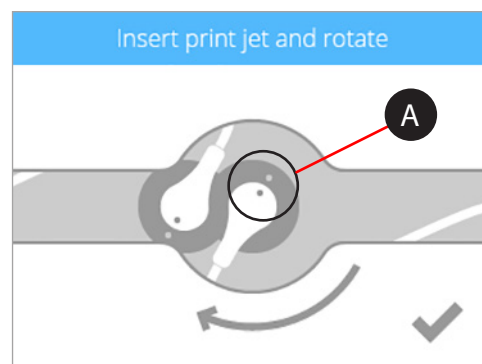
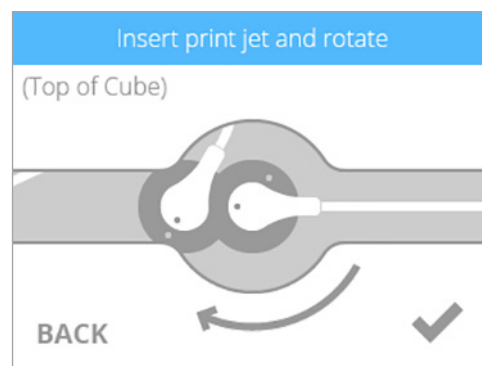
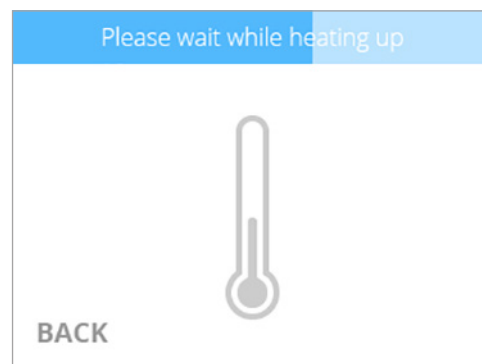
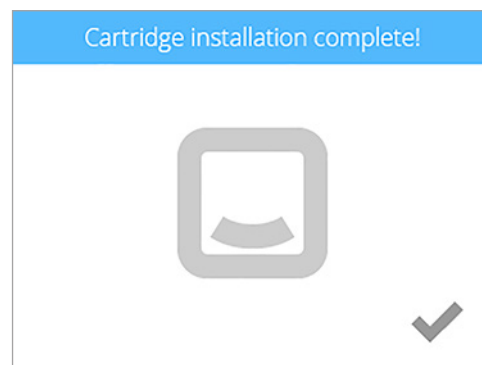
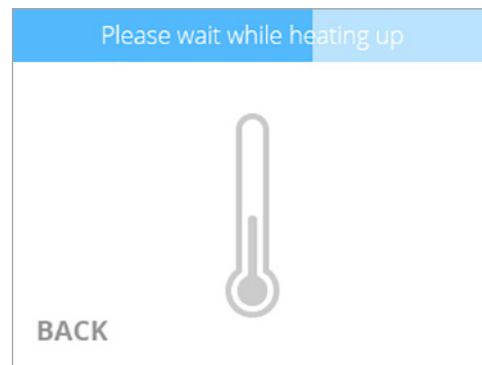
注：プリンターの加熱が始まります。プリンターの加熱が終わるまで待ち、その後タッチスクリーン画面のユーザープロンプトに従ってください。

16. プリントジェットを（プリンターの右側に取り付けられるカートリッジから）、プリンター天面の右プリントジェット開口部に挿入します。

17. プリントジェットを、ドットが整列するまで、時計回りに回転させます。チェックマークを選択して続行します。



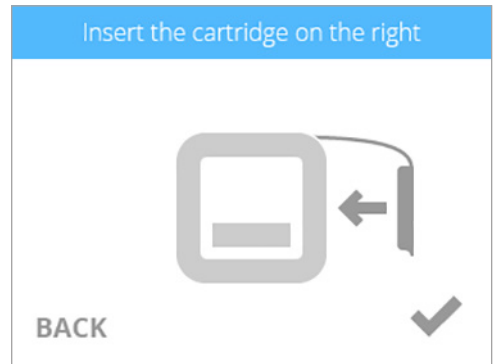
注：プリントジェットを回転させる際には、プリントジェットチューブが、プリンターカバー天面の裏側に押し込まれていることを確認してください。



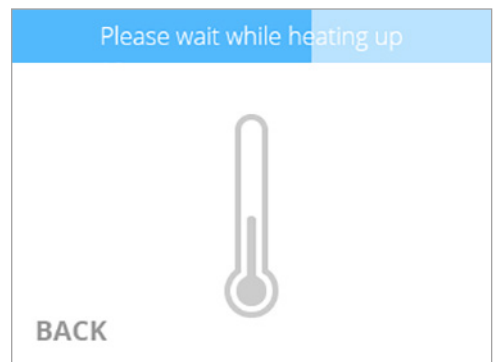
18. プリンターの右側にカートリッジを取り付け、**チェックマーク**を選択して続行します。



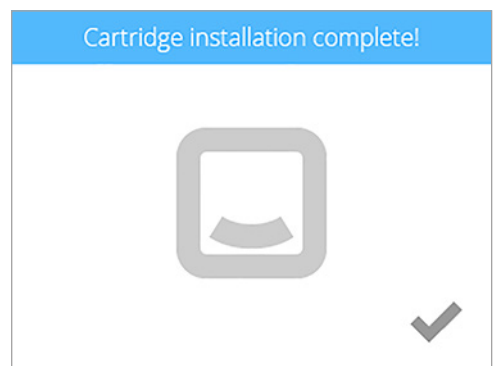
注：カートリッジをきっちり装着するために、若干回転させることが必要な場合があります。



注：プリントジェットの加熱が始まります。プリントジェットが適切な温度に達すると、プリンターは溶解したマテリアルを屑材容器に排出します。



19. 右側のカートリッジの装着が完了しました。**チェックマーク**を選択して続行します。



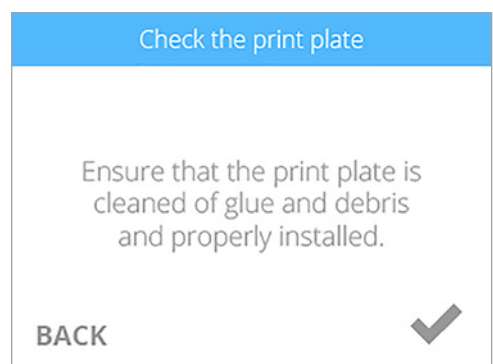
20. 次に **プリント** を選択します。



21. 1回目のプリントの前に、オートレベルを実行することをお奨めします。プリントパッドが清浄で適正に取り付けられていることを確認してください。次に、**チェックマーク**を選択してオートレベルを続行します。

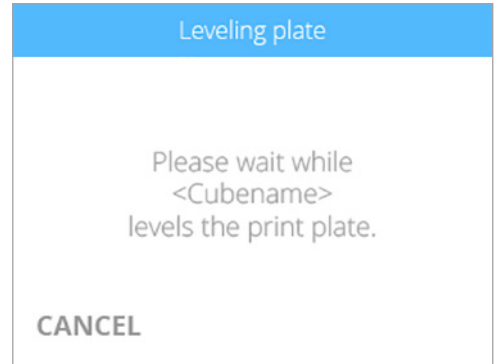


注：プリントパッドは、適正に取り付けられた状態では、磁力により調整ノブに固定されています。

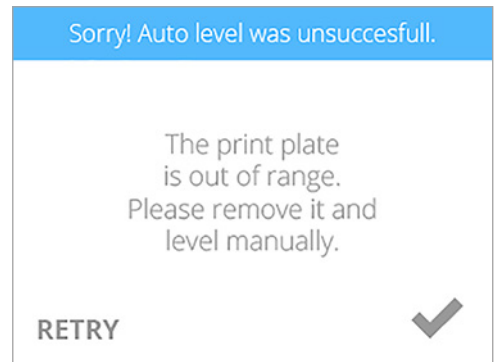




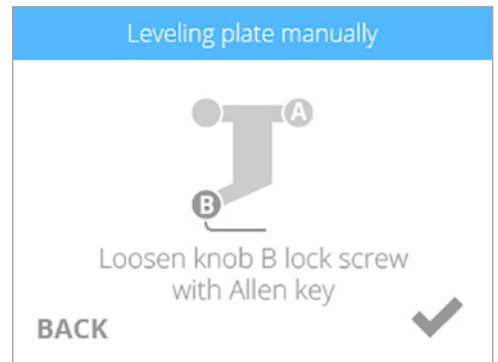
注：プリンターはオートレベル手順を開始します。これには数分間かかる場合があります。



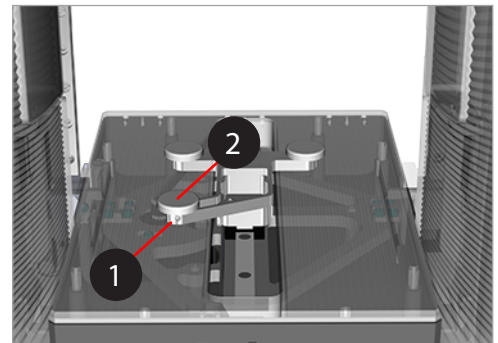
注：プリントパッドが水平でない場合には、プリントパッドを取り外し、**チェックマーク**を選択して続行します。プリントパッドは調整ノブに磁気により固定されています。これを取り外すには、プリントパッドの前側を持ち上げてプリンターから引き出します。



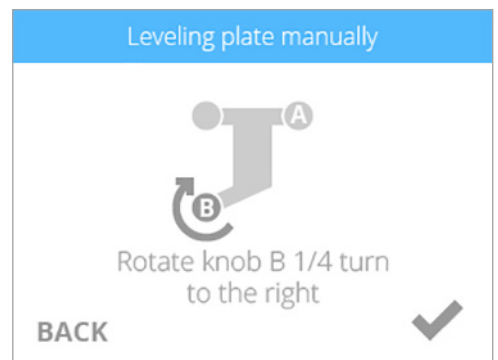
注：タッチスクリーン画面の説明に従ってください。調整ノブを回転させる前に、付属の 1.5mm 六角レンチを使用し、ノブをブラケットに固定しているロックねじを緩めます。**チェックマーク**を選択して続行します。



注：ロックねじは調整ノブ (2) の真下の位置にあります。ノブ B 調整用のロックねじは、プリンターの前面から届く位置にあります。調整ノブ A のロックねじは、プリンターの背面から届く位置にあります。



注：タッチスクリーン画面の説明に従ってください。調整が完了したら、**チェックマーク**を選択して続行します。





注：プロンプトにが表示されたら、ロックねじを十分に締め、調整ノブが簡単には回転しないことを確認してください。チェックマークを選択し、再度、オートレベルを実行します。



注意：ロックねじを締めすぎないでください。このことにより調整ノブが破壊される場合があります、メーカーの保証が無効になります。

22. 次に、**チェックマーク**を選択して続行します。

23. プリントパッドを取り付け、**チェックマーク**を選択してオートギャップを実行します。



注：プリントパッドを取り付けるには、パッドを調整ノブの上に乗せません。プリントパッドの中心が正しく合わされると、パッドは磁石によって調整ノブに固定されます。



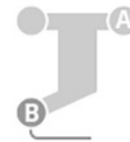
注：プリンターは自動ギャップ測定を実行します。

24. ここで、**チェックマーク**を選択して続行します。



注：タッチスクリーン画面に表示される値は、プリントパッドの絶対位置です。この値をメモし、手動レベル手順を実行する際に参照します。実際の数値は図とは異なる場合があります。

Leveling plate manually



Tighten knob B lock screw
with Allen key

BACK



Auto level

Auto level successful.



Manual leveling finished

Please install print plate and
continue with auto level for
the best results.

SKIP



Setting the Z-gap.

Please wait while
<Cubename>
sets the Z-gap.

CANCEL

Auto gap

Auto gap successful.
-3.562

ADJUST





注：オートギャップが正常に完了しなかった場合は、再度オートレベルとオートギャップを実行することをお奨めします。【オートレベル】を選択して続行します。



注：オートギャップが 2 度目も正常に完了しない場合には、【プレートメンテナンス】を選択します。詳細はタイトル「プリントパッドのメンテナンス」の部分を参照してください。プレートメンテナンス手順を実行したら、オートレベルとオートギャップを実行します。



注：オートギャップがそれでも正常に完了しない場合は、【手動によるギャップ調整】を選択します。詳細はタイトル「手動によるギャップ調整」の部分を参照してください。手動によるギャップ調整を実行したら、最終読み値を今後の参考のためにメモします。

25. 【プリント】を選択します。



注：プリンターは、テストプリント「ようこそメッセージ」のプリントプロセスを続けます。【スキップ】を選択してテストプリントを中止してください。このテストプリントはいつでもプリントできます。[システム 1] 画面に移動して、【テストプリント】を選択します。タッチスクリーン画面のプロンプトに従ってください。



注：テストプリント用の色構成が、装着されたプリントカートリッジと一致しない場合は、プリンターは装着済みカートリッジの色をテストプリントに割り当てます。【チェックマーク】を選択して続行します。

26. ボトルを軽く押して Cube グルーの 2 層の薄い膜をプリントパッドに塗布します。【チェックマーク】を選択して続行します。



注：Cube グルーをプリントパッドに塗布する方法の詳細は、タイトル「Cube グルーの塗布」の部分を参照してください。



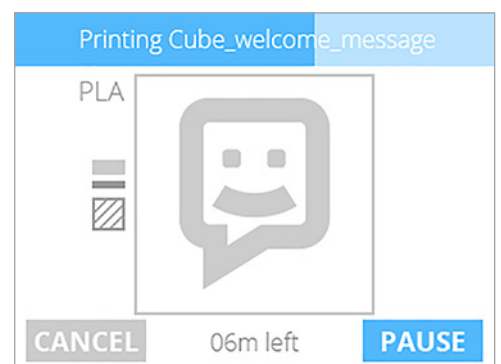
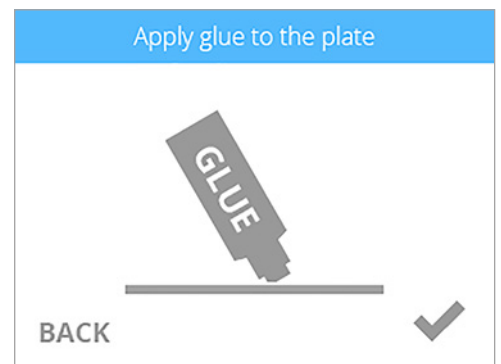
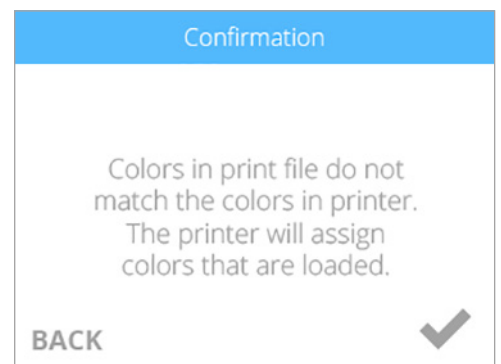
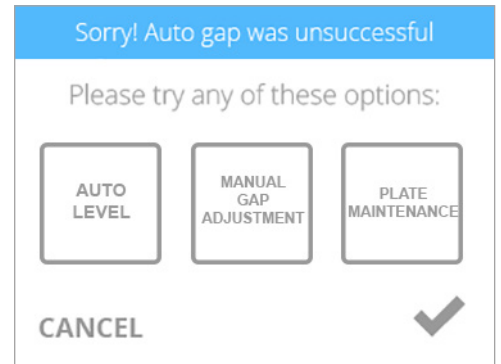
注：15cm (5 インチ) 四方を覆うように十分にグルーを塗布してください。



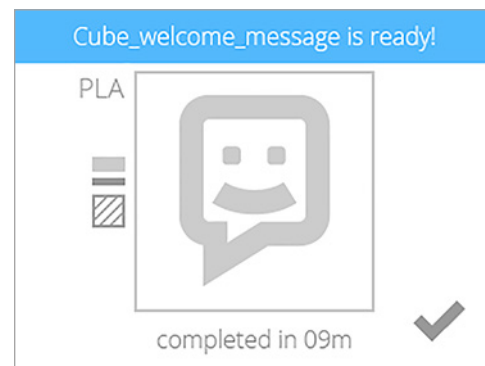
注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。



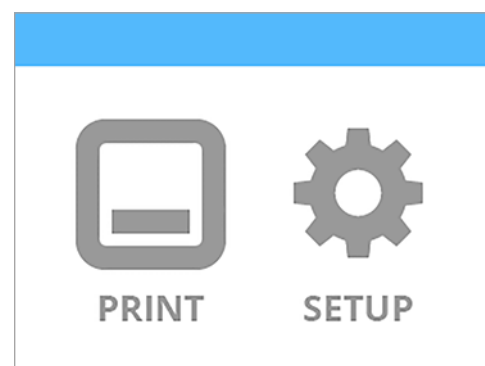
注：プリンターは加熱を開始し、テストプリント「ようこそメッセージ」のプリントを始めます。



27. **チェックマーク**を選択して、メインメニューに進みます。



注：または、タッチスクリーン画面の横にあるボタンを押してから離しても、メインメニューに戻ることができます。



メニュー概要

タッチスクリーン画面

プリンターの電源をオンにしたら、画面にタッチして起動させます。



注意：タッチスクリーン画面を移動する際には、選択を行うために、軽く指で触れるのみとしてください。鋭利なものを使用するとタッチスクリーン画面を破損し、メーカーの保証が無効になります。



注：タッチスクリーン画面の横にあるボタンを押してから離すことによって、[プリント/セットアップ]メニューに戻ることができます。

プリント/セットアップ

プリント

【**プリント**】は、ユーザーが USB 大容量ストレージデバイスまたは Cubify ソフトウェアに直接保存された造形物をプリントすることを可能にします。www.Cubify.com から入手可能な Cubify Invent ソフトウェアを使用して、独自の造形物を作成することができます。

セットアップ

【**セットアップ**】は、ユーザーがプリンターを設定し、無線またはアドホックネットワークに接続し、Bluetooth デバイスを接続し、カートリッジを装着して、プリンタステータスを表示させることを可能にします。

移動

画面間の移動は、右または左矢印を押して実行します。

マテリアル

カートリッジステータス

【**カートリッジステータス**】は、装着されたマテリアルのタイプと色を表示させることを可能にします。また、カートリッジ中のマテリアル推定残量を表示します。

カートリッジ交換

【**カートリッジ交換**】を選択すると、空きベイにカートリッジを装着することや、装着されたカートリッジを交換することが可能になります。

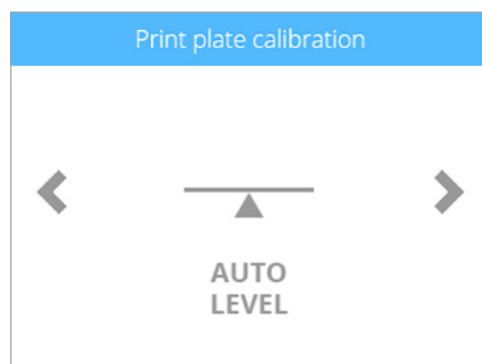
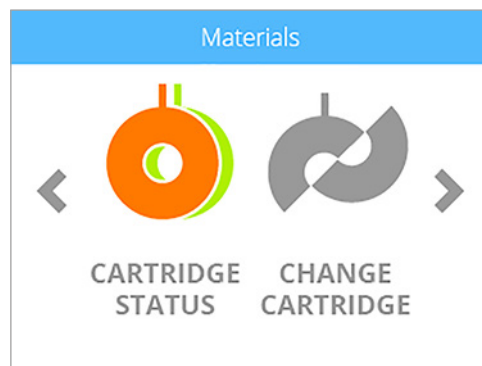
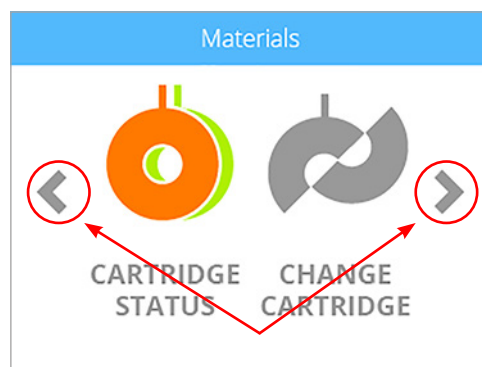
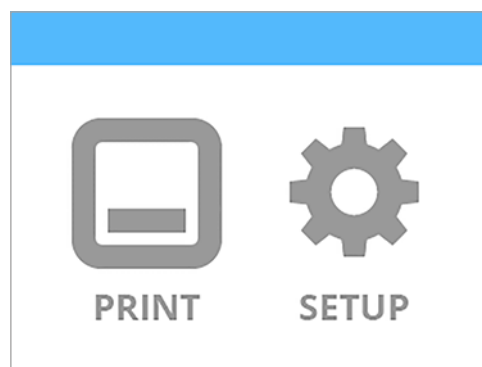
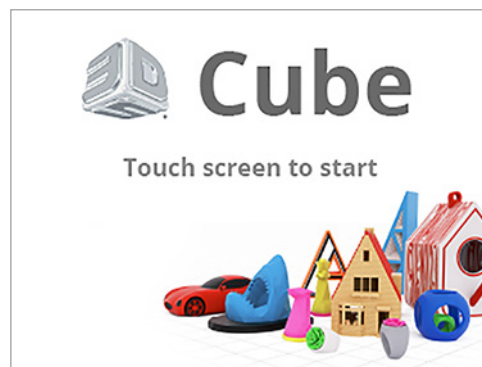
プリントプレートの校正

オートレベル

【**オートレベル**】は、プリントパッドの水平 (レベル) を測定する自動手順です。プリントパッドが規格外であることが分かると、ユーザーが調整ねじを使用してプリントパッドを水平にするように、タッチスクリーン画面にプロンプトが表示されます。

オートギャップ

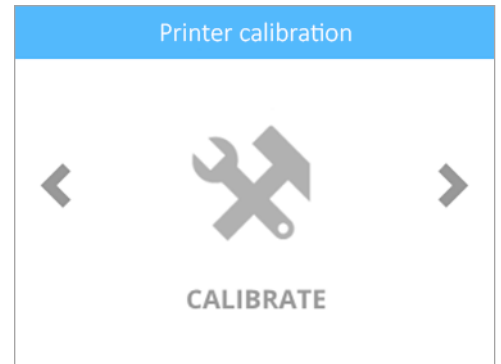
【オートレベル】に続いて、【**オートギャップ**】はプリントパッドとプリントジェットの間の距離を測定する自動手順です。ギャップが規格外であることが分かったら、ユーザーは手動ギャップ手順を実行することができます。



プリンターの校正

校正

【校正】は、ギャップ設定の微調整を可能にするユーティリティです。レベルギャップ、オートギャップ、手動ギャップが正常に実行されてもプリント成果物の最下層が糸状に見え、しっかりと融合していない場合は、プリンター校正する必要があります。



ネットワーク

WiFi

【ネットワーク】画面は、プリンターを無線ネットワークに接続するユーティリティを提供します。ワイヤレス接続には以下があります：

- Wi-Fi
- アドホック



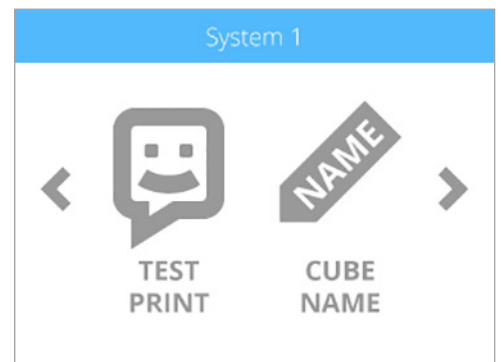
システム 1

テストプリント

【テストプリント】は、プリンター内に保存されたテストプリントの実行を可能にする機能です。このテストプリントは、プリンターを最初に設定し、アクティブ化したときにプリントされる、「ようこそメッセージ」のテストプリントと同じです。

Cube 名

【Cube 名】は、ご使用のプリンター名の変更を可能にするユーティリティです。



システム 2

言語選択

【言語選択】は、プリンターを使用言語にローカライズすることを可能にします。

ライト

【ライト】アイコンは、システム LED のオンまたはオフを可能にします。



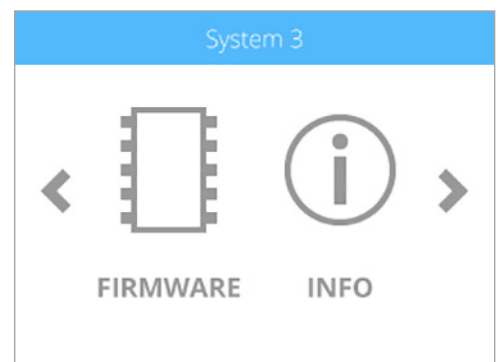
システム 3

ファームウェア

【ファームウェア】を選択すると、ファイルを USB 大容量ストレージデバイスにダウンロードするか、無線接続のどちらかにより、プリンターのファームウェアを更新することが可能になります。

INFO

【INFO】を選択すると、プリンターはプリンターのステータスを表示します。



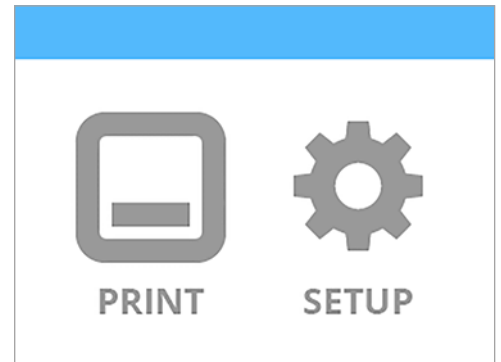
材料カートリッジの装着

プリンターが造形物をプリントする前に、少なくとも 1 個のカートリッジが装着されている必要があります。造形物のプリントを試してもカートリッジが装着されていない場合には、カートリッジを装着するように画面にプロンプトが表示されます。

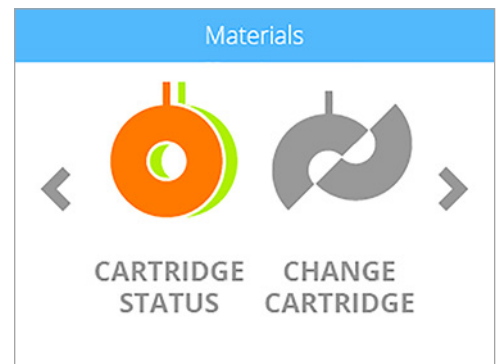


注意：材料カートリッジは、必ず、次の手順で装着してください。カートリッジ装着の際にプリンターメニューからのプロンプトに従わないと、プリンターとプリンタージェットを破損させる可能性があり、メーカーの保証が無効になります。

1. カートリッジを装着するには、**【セットアップ】** を選択します。



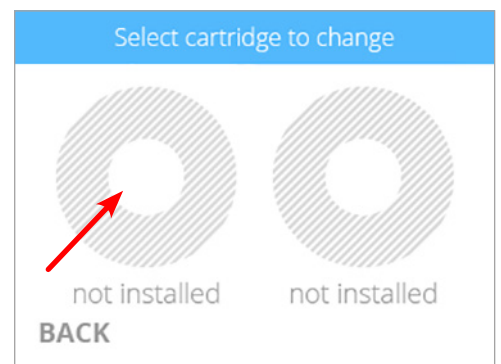
2. **【カートリッジ交換】** を選択します。



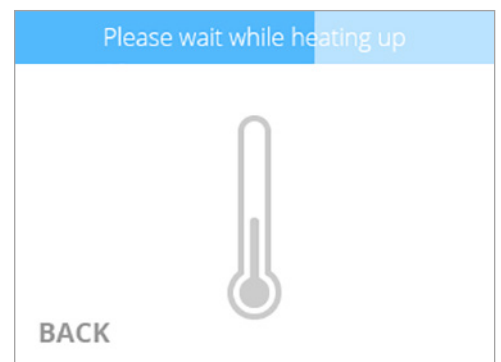
3. 左カートリッジを選択します。



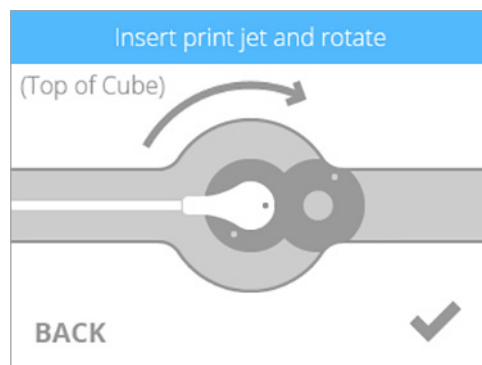
注：この手順は、左側材料カートリッジの交換方法を説明しています。右側材料カートリッジの交換には、適宜、同じ交換の概念に従ってください。



注：プリンターは加熱を開始します。プリンターが加熱するのを待ち、タッチスクリーン画面メニューのプロンプトに従ってください。



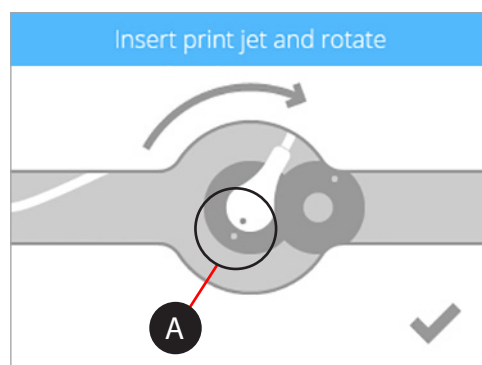
4. プリントジェットを (プリンターの左側に装着されるカートリッジから)、プリンター天面の左プリントジェット開口部に挿入します。



5. プリントジェットを、ドット (A) が整列するまで、時計回りに回転させます。チェックマークを選択して続行します。



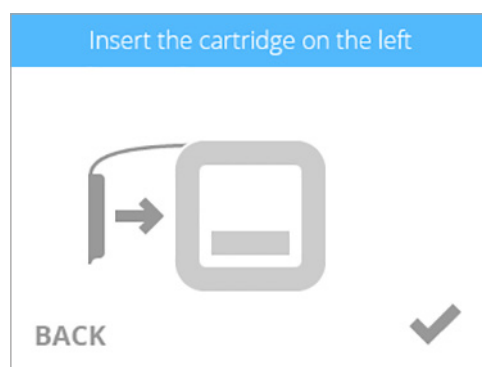
注：プリントジェットを回転させる際には、プリントジェットチューブが、プリンターカバー天面の裏側に押し込まれていることを確認してください。



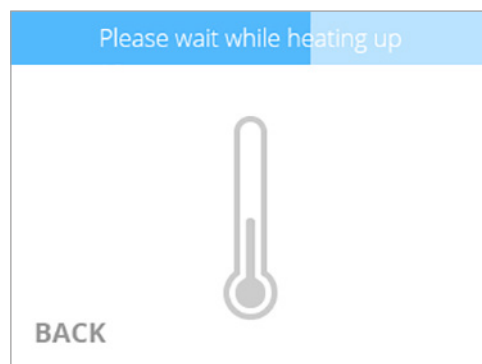
6. プリンターの左側にカートリッジを取り付け、チェックマークを選択して続行します。



注：カートリッジをきっちり装着するために、回転させることが必要な場合があります。



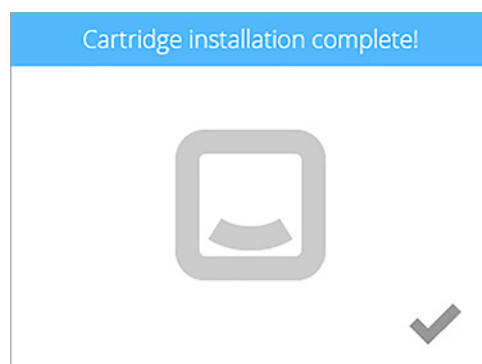
注：プリントジェットの加熱が始まります。プリントジェットが適切な温度に達すると、プリンターは溶解したマテリアルを屑材容器に排出します。



7. 左側のカートリッジの装着が完了しました。チェックマークを選択して手順を完了させてください。



注：カートリッジの装着が完了したら、続行する前にプリントジェットを冷却させてください。



7 プリント造形

www.cubify.com には使用できる、たくさんの 3D 造形物があります。さらに、www.cubify.com から入手できる Cubify Invent や Cubify Sculpt ソフトウェアを使用し、自分自身で作成することもできます。プリンターは .cube3 ファイル以外はプリントできません。.stl などの他のファイルフォーマットは、プリントを可能にするために、Cubify ソフトウェアで処理することが必要です。

他の 3D ファイルを .cube3 に変換する方法の詳細は、タイトル「**Cubify ソフトウェア**」の部分参照してください。

プリント手順

次の手順は、造形物をプリントする方法を解説します。



注意：プリントする前にプリントパッドが清浄であることを確認してください。

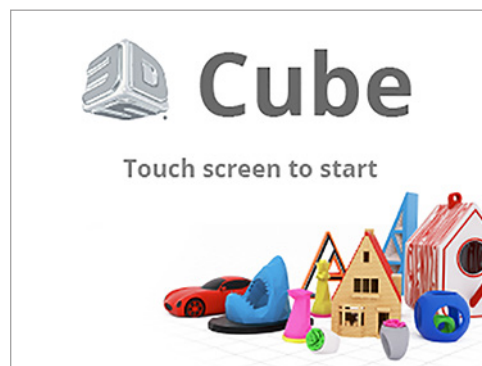


注：最適な結果を得るためには、最初のプリントの前に、オートレベルとオートギャップ手順を実行します。



注：10 回プリントするごとに、プリンターは、オートレベルとオートギャップ手順を実行するように、プロンプトを表示します。

1. プリンターの電源をオンにしたら、**タッチスクリーン**を押して起動させます。



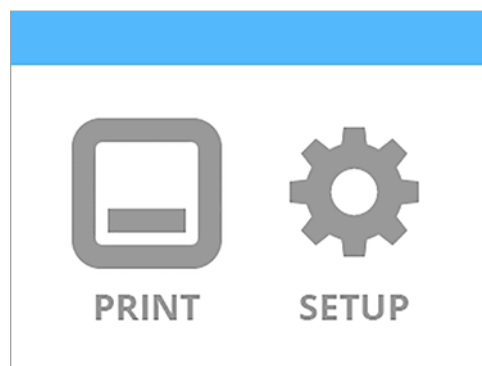
2. **【プリント】** を選択します。



注：ファイルが USB 大容量ストレージデバイスに保存されている場合は、デバイスをプリンターの USB 差し込みポートに挿入します。



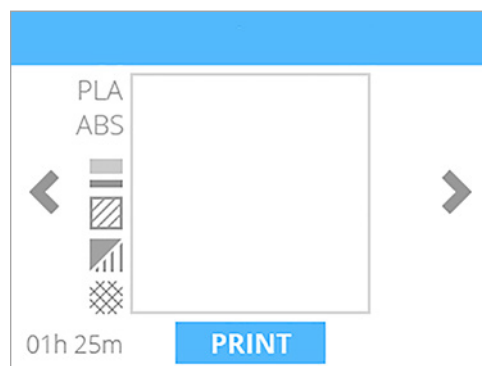
注：Cubify ソフトウェアからプリンターに、無線接続を使用してファイルを送信することもできます。プリントファイルの無線転送には、通常、USB 大容量ストレージデバイスを使用する転送より、長い時間がかかります。



3. 矢印を使用して、造形物のファイル名まで移動します。 **【プリント】** を選択します。



注：ファイル名が画面上部に表示されます。





注：プリントファイルには PLA マテリアルが要求され、ABS マテリアルが装着されている場合には、プリンターはカートリッジを交換するようにプロンプトを表示します。[カートリッジ交換] を選択し、タイトル「マテリアルカートリッジの交換」の部分に従って交換してください。

This print requires PLA material!



CHANGE
CARTRIDGE

BACK



注：プリントファイルには ABS マテリアルが要求され、PLA マテリアルが装着されている場合には、プリンターはカートリッジを交換するようにプロンプトを表示します。[カートリッジ交換] を選択し、タイトル「マテリアルカートリッジの交換」の部分に従って交換してください。

This print requires ABS material!



CHANGE
CARTRIDGE

BACK



注：カートリッジにプリントを完了させるために十分なマテリアルがない場合には、プリンターは、カートリッジを交換するか、マテリアルを使い果たすまでカートリッジの使用を続けるかのどちらかを選択するように、プロンプトを表示します。カートリッジを交換するには、[カートリッジ交換] を選択し、カートリッジ交換方法の説明は、タイトル「マテリアルカートリッジの交換」の部分参照してください。[スキップ] を選択してカートリッジに残ったマテリアルの使用を続けます。マテリアルを使い果たしたら、カートリッジを交換するようにプロンプトが表示されます。

Not enough material for this print



CHANGE
CARTRIDGE

BACK

SKIP



注：プリントを完了させるために十分なマテリアルがなく、残ったマテリアルを使い切りたい場合は、チェックマークを選択してプリントを続行します。

Not enough material for this print

The printer
will use up the material
in the current cartridge.
A new cartridge needs to be
loaded during the print.

BACK



注：ファイルが装着されていない色で作成されている場合は、プリンターはマテリアルタイプが一致する装着カートリッジから 1 つを割り当てます。チェックマークを選択して続行します。

Confirmation

Colors in print file do not
match the colors in printer.
The printer will assign
colors that are loaded.

BACK



4. Cube グルーの2層の薄い膜をプリントパッドの中心に塗布します。チェックマークを選択して続行します。



注：グルーが塗布された面積が、造形物基部の寸法より大きいことを確認してください。



注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。



注：プリンターはプリントファイルを読み込みます。



注：完了までの推定時間は、画面の一番下に表示されます。



注：最上部の青色バーは進捗インジケータにもなり、読み込みプロセスの進捗を表示します。



注：プリントジェットの加熱が始まります。



注意：プリントジェットの温度が室温に下がるまでは触れないでください。



注：完了までの推定時間は、画面の一番下に表示されます。



注：青色バーは、プリントジェット加熱プロセスの状況を表示する、進捗インジケータです。



注：青色バーはプリントの状況を表示する進捗インジケータです。



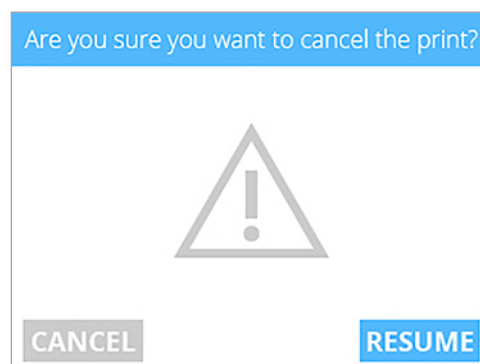
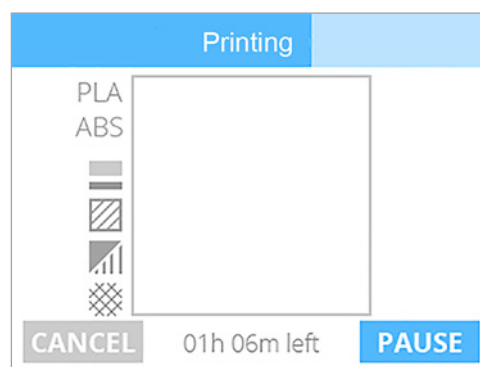
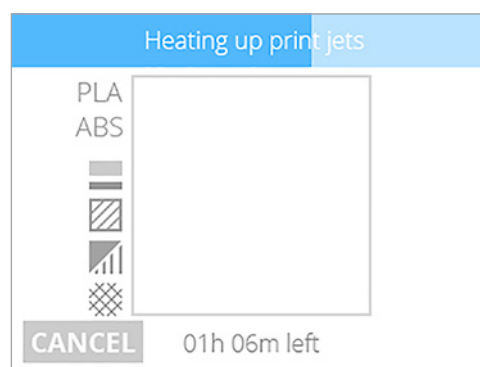
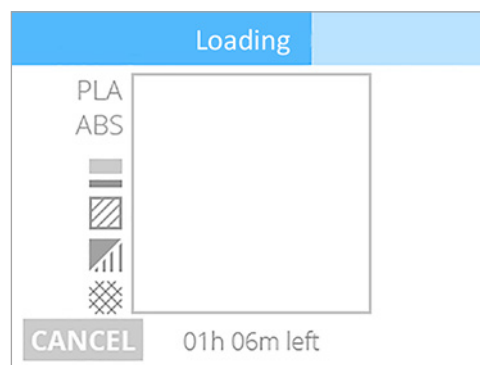
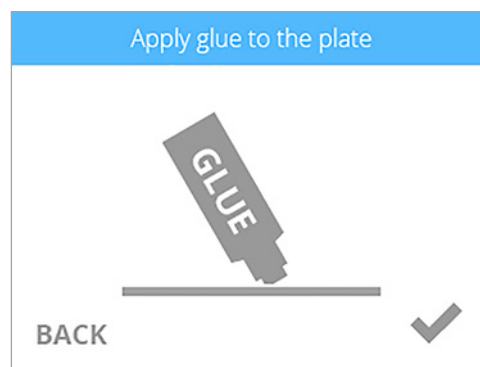
注：[一時停止] を選択して、プリントを一時的に停止させます。プリントジョブをキャンセルしたい場合は、[キャンセル] を選択してください。



注：画面一番下の時間を押すと、完了したパーセンテージが表示されます。もう一度押すと、プリント済みの層の数が表示されます。数秒後にデフォルト設定に戻り、再度時間が表示されます。



注：プリントを中止するために [キャンセル] を選択する場合は、もう一度 [キャンセル] を選択して決定を確認します。あるいは、[再開] を選択してプリントを再開させます。



5. プリンターがプリントを終了したら、**チェックマーク**を選択して、先に進みます。



注：プリントが完了したら、プリントジェットの冷却が開始されます。



注意：プリントジェットの温度が室温に下がるまでは触れないでください。



6. 造形物をプリントパッドから取り外し、プリントパッドを洗浄し、パーツを洗浄する方法の詳細は、タイトル「**造形の完成**」の部分を参照してください。

8 造形の完成

プリントパッドから造形物を取り外し



注意：プリントパッドから造形物を取り外す前に、プリンターがプリントを完了していることを確認してください。プリントが完了すると、プリントプラットフォームとプリントパッドがプリンター底部まで移動します。

1. プrintパッドの前部を掴んで上方に引き上げ、プリントプラットフォームから取り外してください。
2. プrintパッドと部品の底部を温湯に約 10 分間漬けてください。



注：部品がプリントパッドから簡単に外れない場合は、長めに温湯に漬けてください。



注：プリントパッドを温湯に付けることができない場合は、部品の基部に約 10 分間お湯をかけ流してください。10 分後に部品がプリントパッドから簡単に外れない場合は、更にお湯をかけ流してください。

3. 丸型のスクレーパーを使用して、造形物をプリントパッドから取り外します。



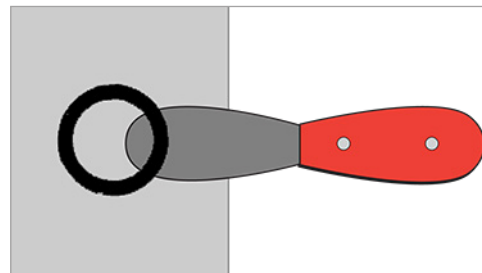
注意：スクレーパーは、自分の身体の方には押さないでください。スクレーパーは、正しく使用しないと怪我の原因となります。



注：付属のスクレーパーの外観は、図とは異なる場合があります。



注意：部品の取り外しに工具を使用する場合は、プリントパッドの破損や傷の原因とならなよう、注意してください。



4. 造形物をお湯で洗い流し、グルーがすべて完全に除去されたことを確認してください。
5. プrintパッドを水で洗い流して、残ったグルーを除去してください。
6. プrintパッドは、再度プリンターに装着する前に、完全に乾燥させてください。



注意：プリントパッドを再装着する前に完全に乾燥させないと、繊細な電気部品を破損する恐れがあり、メーカーの保証が無効になります。

ラフトの取り外し

ラフトとは、造形物の基部に取り付ける平坦な構造部品で、.cube3 ファイルを作成する際にオプションを有効にして使用します。部品はラフトなしで生成してプリントすることをお奨めしますが、大型でより複雑な部品にはラフトが必要な場合があります。

ABS ラフト/ PLA 部品

- ABS ラフトは、PLA 部品から剥がし取ることができます。

PLA ラフト/ ABS 部品

- PLA ラフトは、ABS 部品から剥がし取ることができます。

ABS ラフト/ ABS 部品

- プライヤーを使用して、ラフトをできる限り引き剥がします。次に粗目のサンドペーパーを使用して残ったラフト材を除去し、続いて細目の湿式および乾式サンドペーパーで表面を滑らかに仕上げます。

PLA ラフト/ PLA 部品

- プライヤーを使用して、ラフトをできる限り引き剥がします。次に粗目のサンドペーパーを使用して残ったラフト材を除去し、続いて細目の湿式および乾式サンドペーパーで表面を滑らかに仕上げます。

サポートの取り外し

サポートは、正常にプリントするためにサポート構造が必要な造形物をプリントする場合に使用します。サポート構造は、ワイヤーカッターを使用して造形物から切り取ってください。サポートを切り離したら、細目のサンドペーパー（付属していません）を使用して部品表面を滑らかに仕上げてください。

9 CUBIFY ソフトウェア

Cubify ソフトウェアは、プリントの工程を単純化する使い易いツールです。www.cubify.com アカウントにログインして、Windows 用または OS X 用のソフトウェアを入手することができます。iOS アプリは App Store から、Android モバイルアプリケーションは Google Play Store から、それぞれ入手できます。

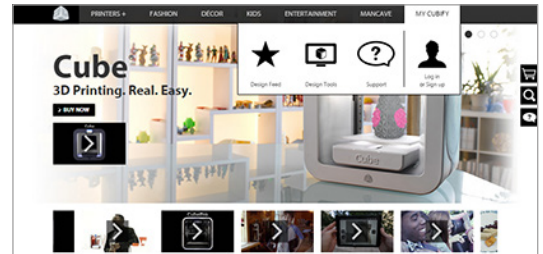
CUBIFY ソフトウェアのインストール

Windows 用 Cubify ソフトウェアのインストール

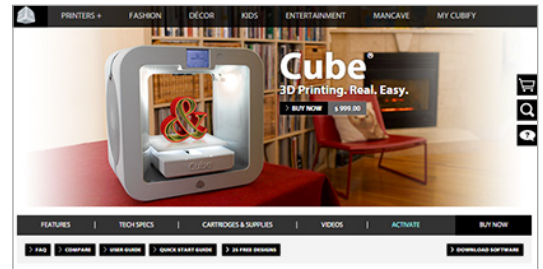


注：Windows コンピューターは、同じ無線ネットワークに接続されたプリンターとしか通信できません。

1. www.cubify.comを開いて、ご自分のユーザー名とパスワードを使用してログインしてください。



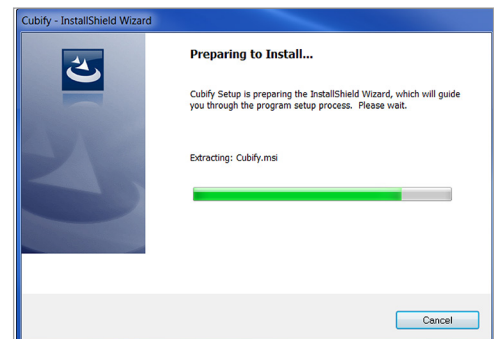
2. www.cubify.com/en/cube/activate に移動します。[WINDOWS] を選択します。



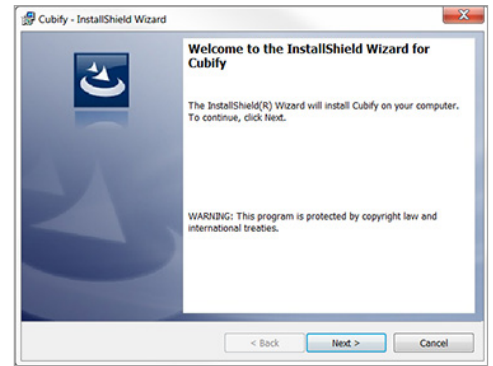
3. ダウンロードフォルダーに移動します。Cube インストールファイルをダブルクリックし、[実行] を選択します。



注：Cubify InstallShield ウィザードがインストールを開始します。



4. **【次へ】** を選択して続行します。



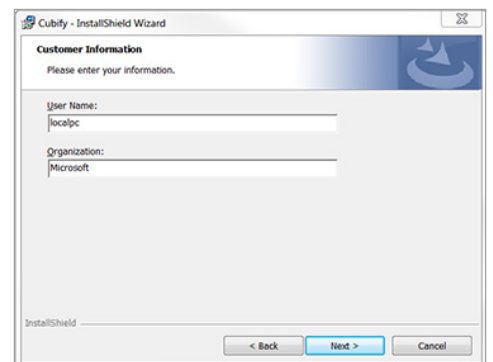
5. ソフトウェアをインストールするために、ライセンス許諾のための使用条件に合意してください。チェックボックスを選択し、**【次へ】** を選択して続行します。



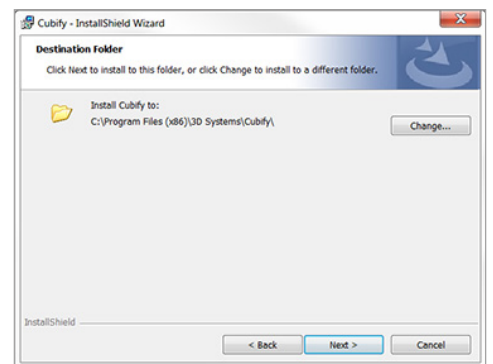
注：チェックボックスを選択すると、ライセンス使用条件に合意したことになります。



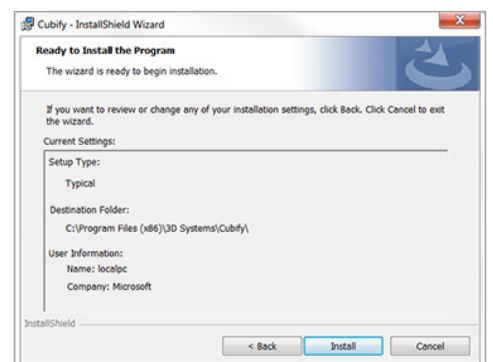
6. 指定されたフィールドに**ユーザー名**と**会社名**を入力し、**【次へ】** を選択して続行します。



7. **【次へ】** を選択してアプリケーションをリストされた場所にインストールするか、**【変更】** を選択して別の場所を参照してください。

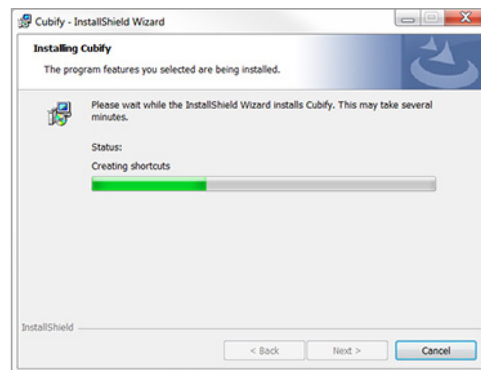


8. **【インストール】** を選択して続行します。

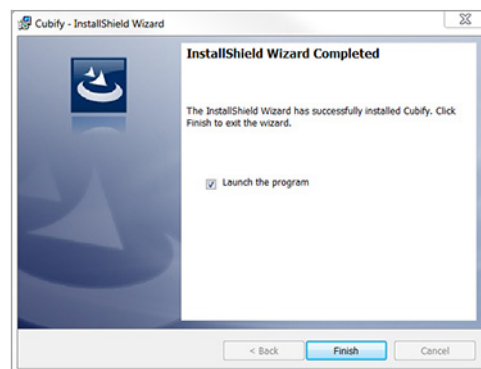




注：Cubify のインストールが終了するまでお待ちください。



9. **【終了】** を選択します。

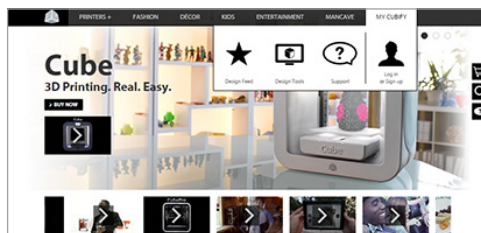


Apple OS X 用 Cubify ソフトウェアのインストール

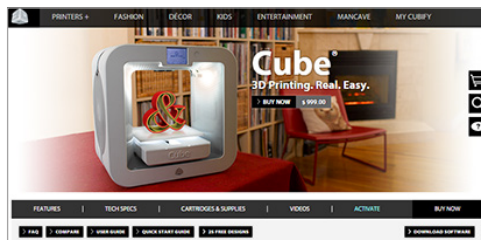


注：Apple OS X コンピューターは、同じ無線ネットワークに接続されたプリンターとしか通信できません。

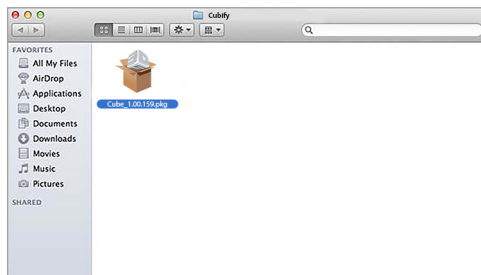
1. www.cubify.com を開いて、ご自分のユーザー名とパスワードを使用してログインしてください。



2. www.cubify.com/en/cube/activate に移動します。 **【MAC】** を選択してください。



3. Cube ソフトウェア .dmg インストールファイルをダブルクリックします。



4. **[Cubify]** アイコンを **[アプリケーション]** フォルダーにドラッグしてください。



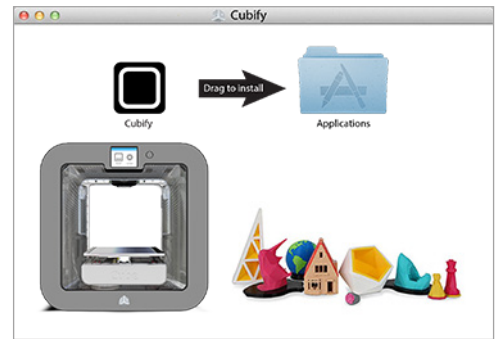
注： **[ドラッグしてインストール]** ウィンドウが開かない場合は、デバイスパネルで Cubify ドライバーを検索してください。 **[Cubify]** を選択してソフトウェアをダウンロードします。



注： Safari のユーザーは、.dmg ファイルを解凍する必要はありません。ダウンロード時に解凍されます。



注： Cubify は、 **[アプリケーション]** ページに移動して、 **[Cubify]** アイコンをクリックして開くことができます。

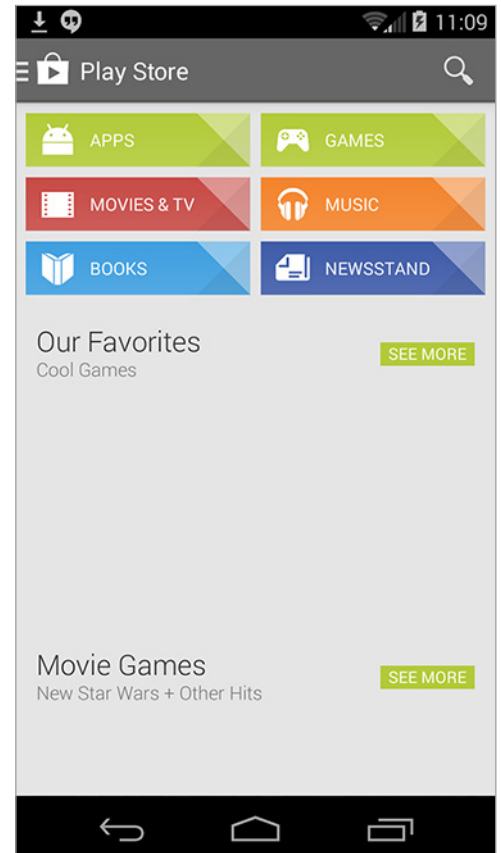


Android 用 Cubify のインストール

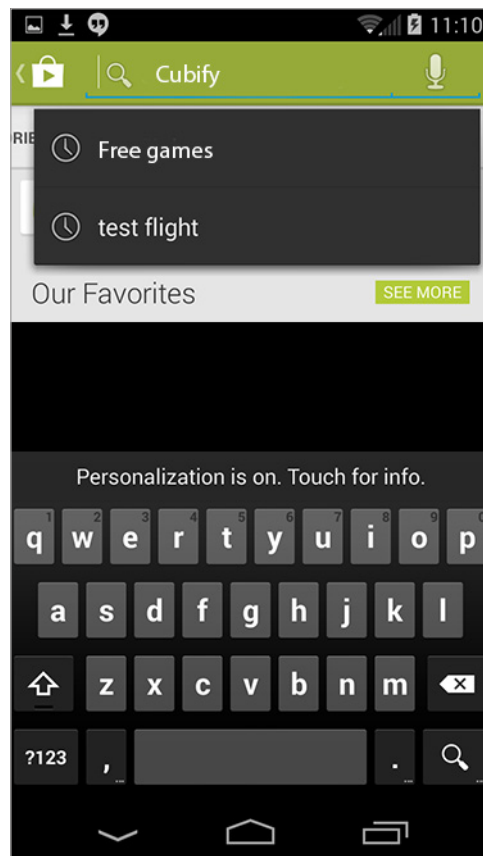


注： Android デバイスは、同じ無線ネットワークに接続されたプリンターとしか通信できません。

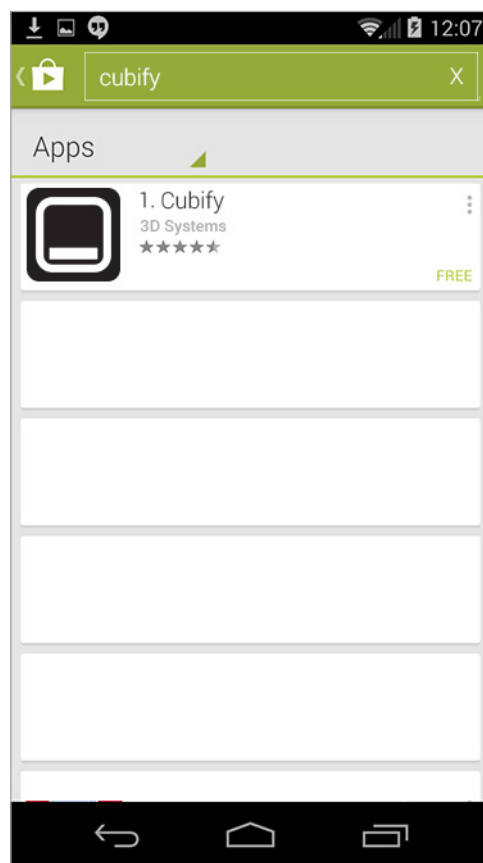
1. Android ブラウザから Play Store を開きます。
2. **[検索]** アイコンを選択します。



3. **Cubify** を [検索] ボックスに入力します。



4. **Cubify** アプリケーションを選択し、インストールしてください。

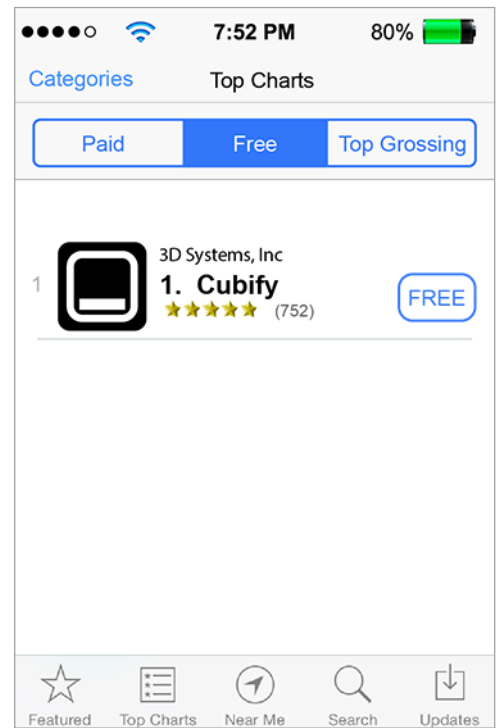


iOS 用 Cubify のインストール

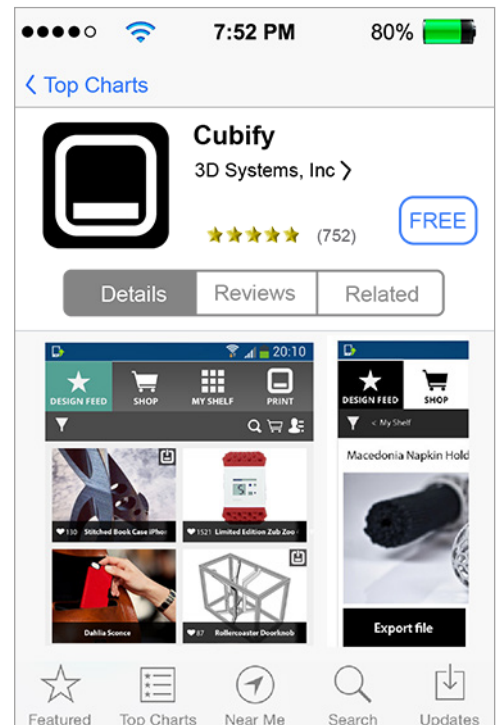


注：iOS デバイスは、同じ無線ネットワークに接続されたプリンターとしか通信できません。

1. App Store で Cubify アプリケーションを検索し、選択します。



2. アプリケーションをご使用の iOS デバイスにダウンロードしてください。

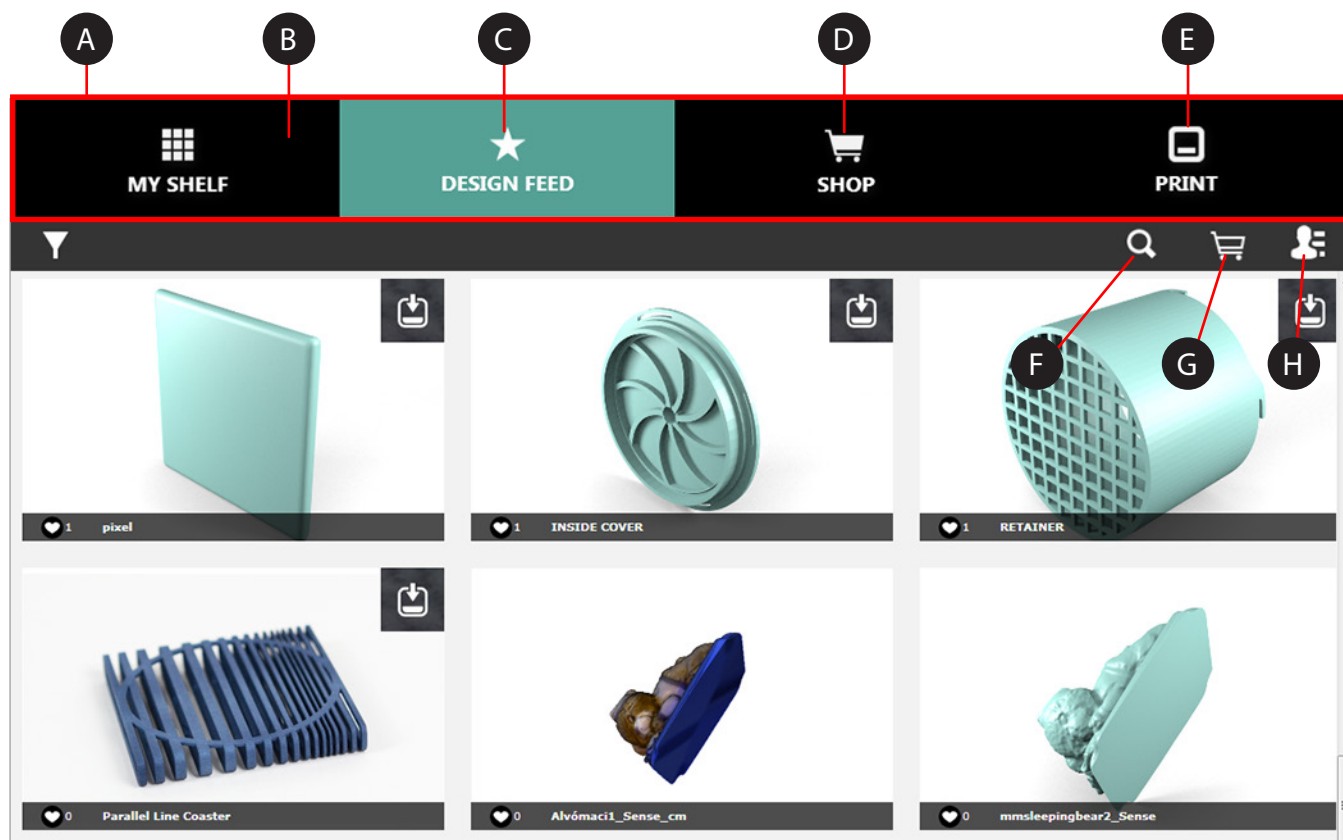


CUBIFY ソフトウェアの概要

Cubify から接続するの www.cubify.com は、3D プリントライフスタイルを実現するための中心的役割を果たします。Cubify はお気に入りブランドの共同立ち上げから、お好みのファッション、飾り、おもちゃなどを中心とした展示品ショッピング体験まで、何でも提供できます。

Cubify は、www.cubify.com のご自分のアカウントに接続するための Cube 用アプリケーションです。ユーザーは紹介された無数の 3D モデルから、無料の造形物を見つけたり、他の造形物を購入することができます。Cubify は 3D コンテンツファイル (.stl や .ply) をインポートし、ご使用のプリンターでプリントするための準備をします。

Cubify は Windows® や OS X® オペレーティングシステムだけでなく、Android® や iOS® モバイルプラットフォームでも使用できます。デスクトップアプリケーションにはモバイルアプリケーションより多くの機能がありますが、それぞれのバージョンが、3D プリントライフスタイルへの確固としたチャンネルを提供します。以下の概要はデスクトップアプリケーションの解説ですので、一部の以降はモバイルプラットフォームでは使用できない場合があります。



- A ツールリボン** www.cubify.com のプリントファイルへのアクセスに使用するツール。
- B マイシェルフ** 購入品やダウンロードファイルは、シェルフに保存することができます。作成した造形品のカスタム設定も保存することができます。
- C デザインフィード** 無料または購入するプリント造形ファイルを選択する場所。
- D ショップ** モデルを購入したり、オンラインの Cubify アプリケーションからカスタムモデルを作成することができます。

- E プリント**
- F 検索**
- G カート**
- H アカウント情報**

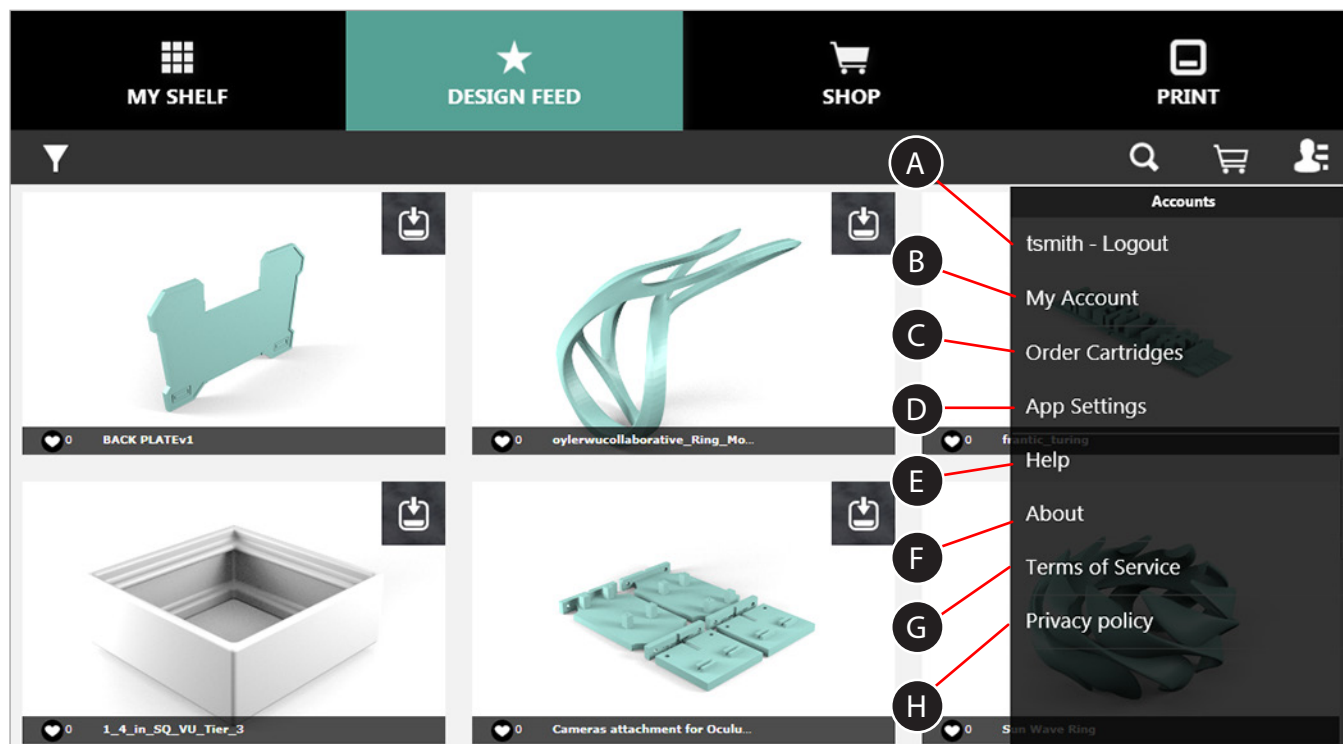
プリンターを無線ネットワークに接続して、プリントファイルを無線で転送することができます。または、プリンターをオフラインで使用して、USB 大容量ストレージデバイスによりプリントファイルを転送することもできます。また、プリントに使用する色とマテリアルも指定できます。

造形物を検索します。

カートに入れられたアイテムを確認します。

アカウント設定を管理し、カートリッジを注文し、ヘルプメニューにアクセスし、サービスの条件やプライバシーポリシーを確認します。

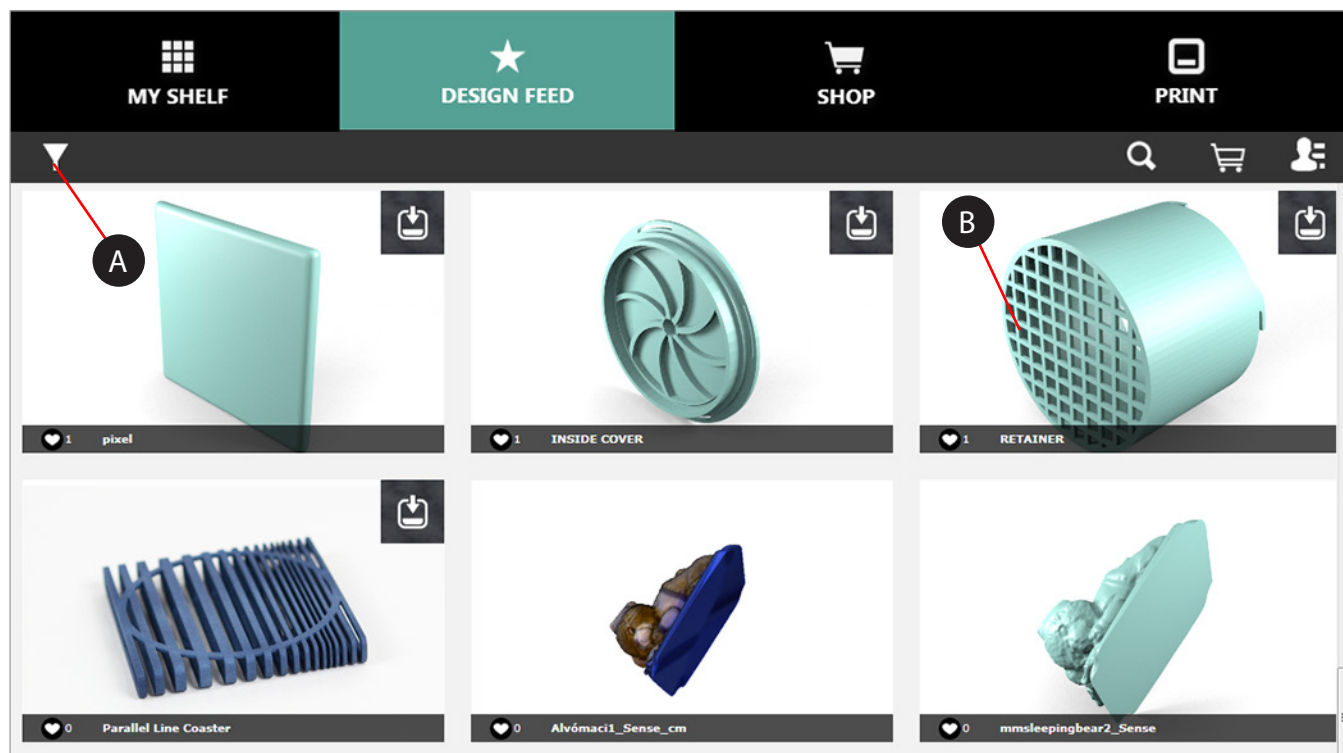
アカウント設定



- | | |
|----------------------|--|
| A ログアウト | [ログアウト] を選択してアプリケーションからログアウトします。 |
| B マイアカウント | Cubify.com のユーザーアカウントページです。ここで、オーダーに関する情報を見ることができます。 |
| C カートリッジをオーダー | Cubify.com から Cubify アプリケーション経由でカートリッジをオーダーします。 |
| D アプリ設定 | 測定単位をインチとミリから選択します。 |
| E ヘルプ | アプリケーション文書。 |
| F バージョン情報 | ソフトウェアのバージョン番号を表示します。 |
| G サービスの条件 | サービスの条件を一読してください。 |
| H プライバシーポリシー | プライバシーポリシーを一読してください。 |

デザインフィードタブ

デザインフィードは、3D プリントライフスタイルを実現させる最も創造的なアイテムのいくつかへの接続を可能にするリソースです。



- A フィルター 優先の選択を絞り込むことができます。
- B 選択 詳細を知りたい項目を選択してダウンロードします。



注：上の図で造形物 (B) を選択すると、それをシェルフに保存することができるページに移動します。一部の造形物では、Cubify プリントをして貰うオプションも選択もできます。詳細は、www.cubify.com をご覧ください。



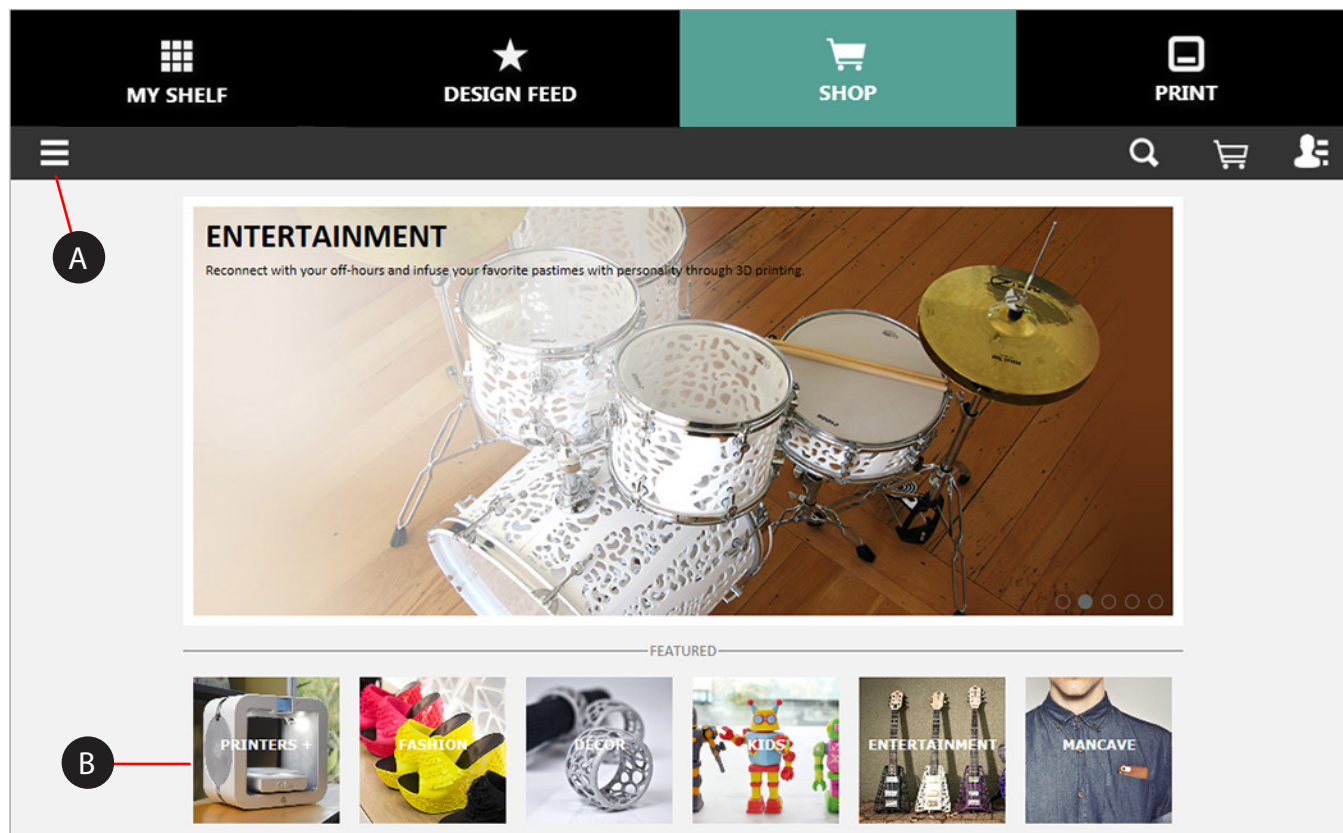
注：Cube アイコンなしで表示された品目は Cube プリンターではプリントできません。



注：いくつかのモデルは購入可能です。造形物を購入するには**カートに追加**オプションを選択してください。準備ができたら、購入処理を終了してモデルをご自分のシェルフにダウンロードできます。

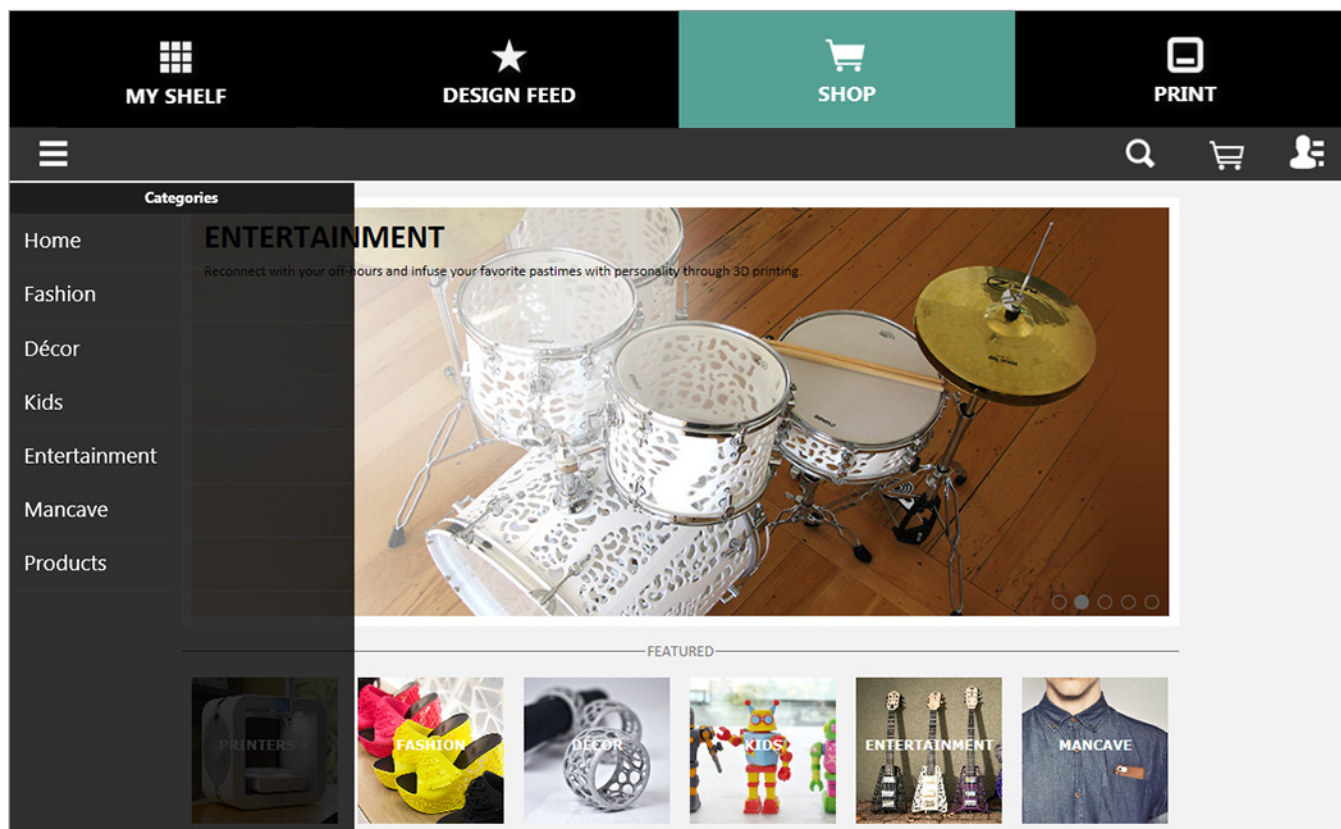
ショップタブ

ストアは数種類のカテゴリーから編成されています。[ショップ] メニューからカテゴリーを選択して使用可能なサブカテゴリーを表示させます。この方法により、お気に入りのデザインタイプにより素早くアクセスできます。

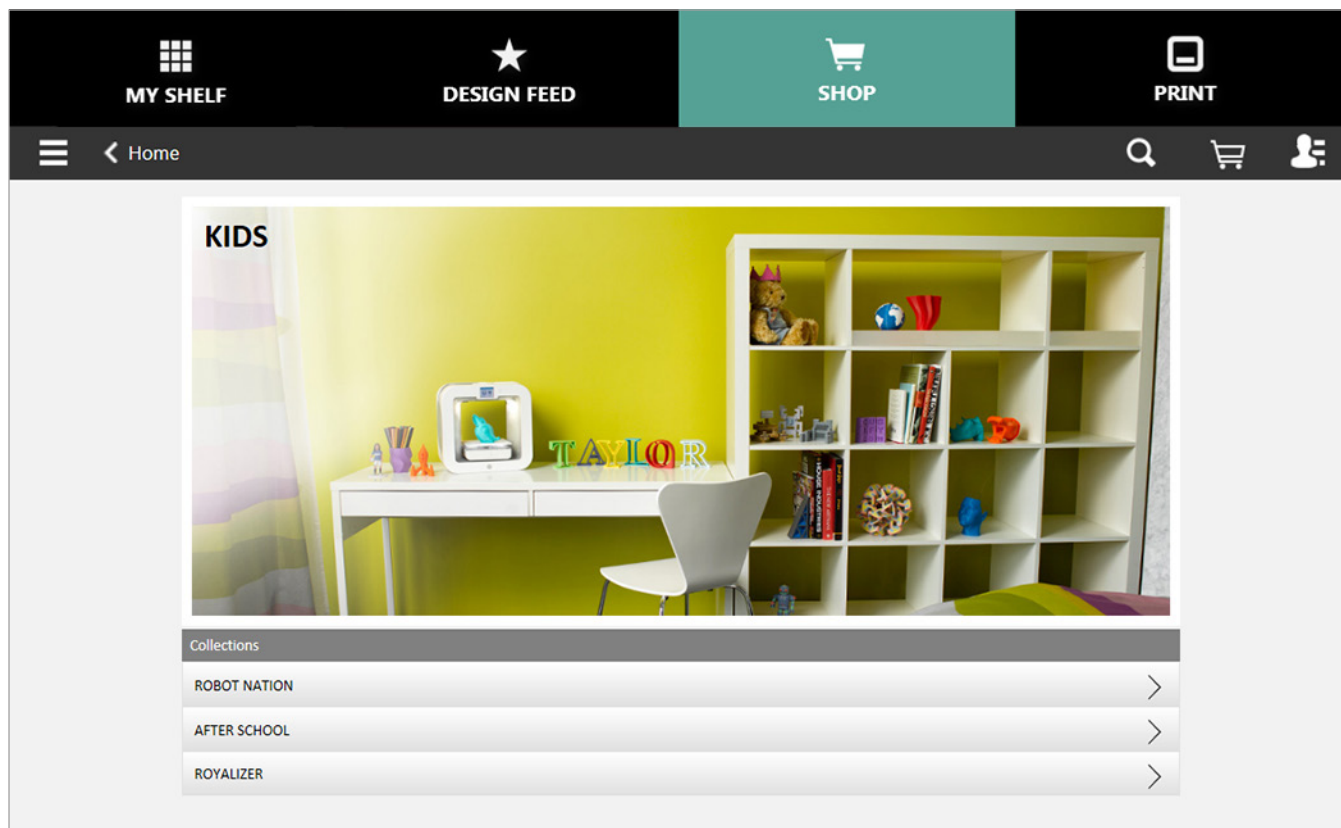


- | | |
|--|--|
| <p>A カテゴリードロップダウン</p> <p>B おすすめリスト</p> | <p>ドロップダウンリストからカテゴリーを選択してください。</p> <p>リストからカテゴリーを選択してください。</p> |
|--|--|

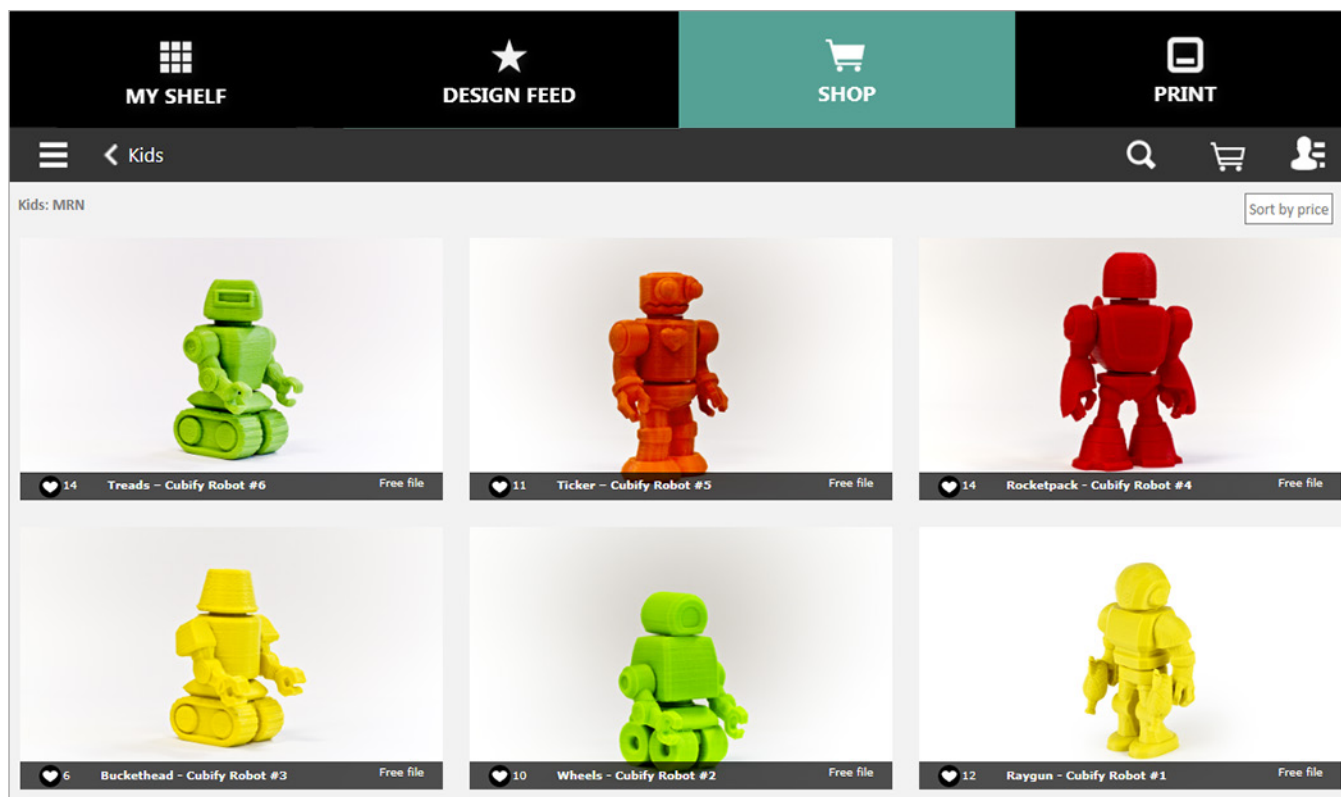
「カテゴリ」ドロップダウンリストを使用して、検索を絞り込むことができます。カテゴリは製品タイプとコレクションにより分割されています。



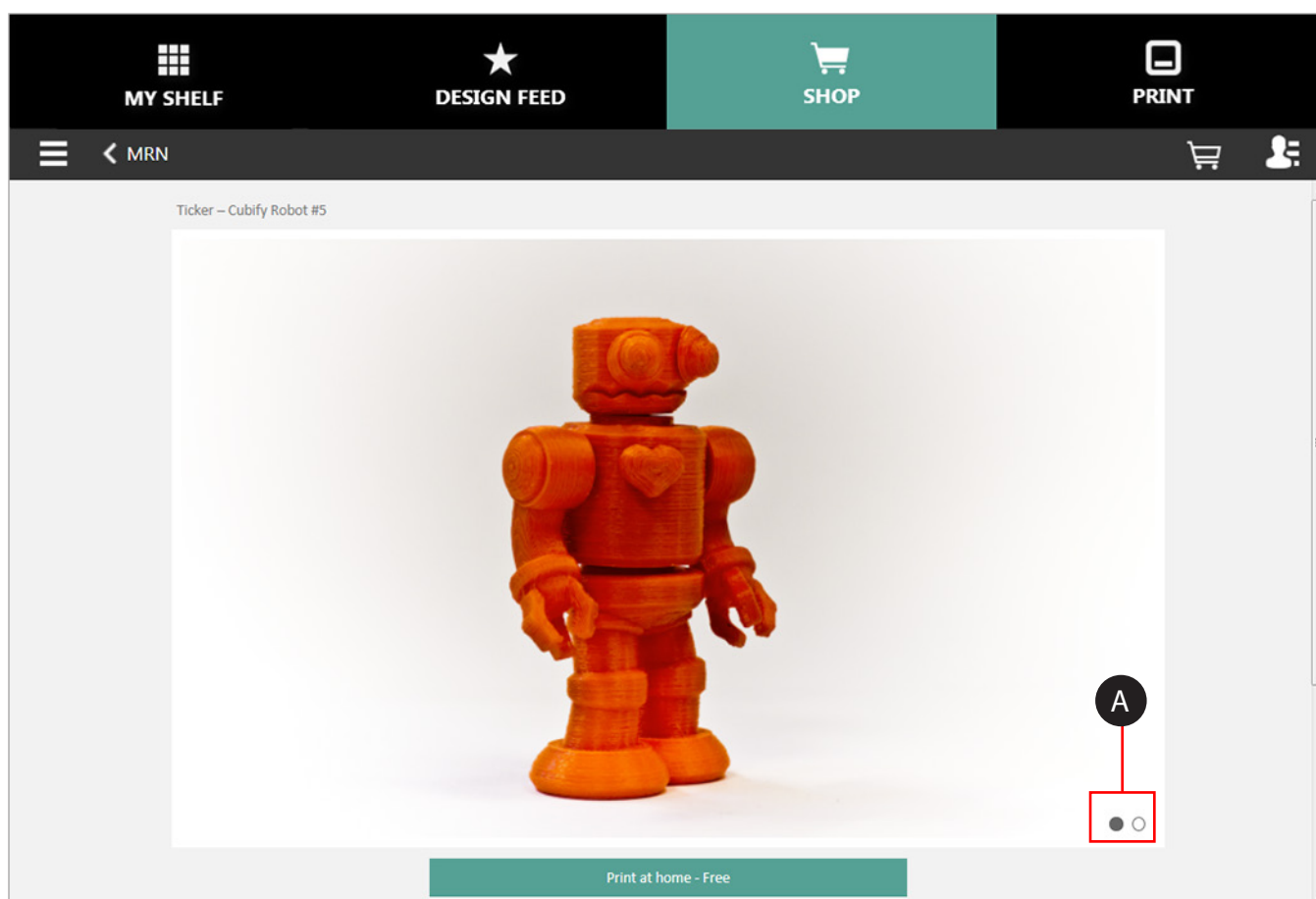
カテゴリを選択したら、コレクションまたはタイプを選択できます。



コレクションから造形物を選択してください。



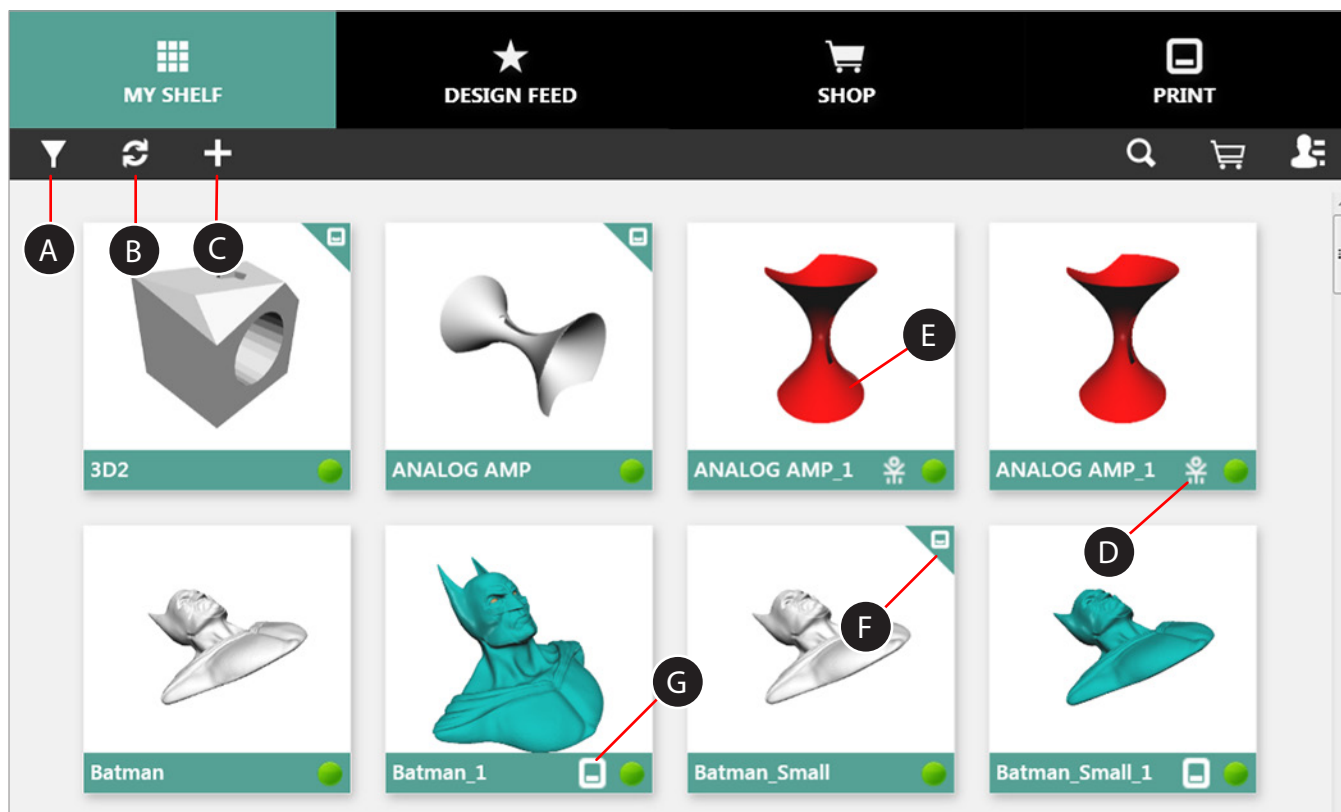
造形物を選択したら、そのアイテムの詳細情報を見ること、購入すること、プリントすること (無料ファイルのみ) または自分のシェルフに追加することができます。一部のモデルには複数のビューがあります。移動ボタン (A) を選択して、別のビューを見てください。



*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

マイシェルフタブ

マイシェルフは、造形物を管理できる、Cubify.com 上の個人用ストレージ空間です。



A フィルター

マイシェルフの中で、アイテムを名前または日付で並べ替えます。また、アイテムをファイルタイプで並び替えることもできます。3D ファイルには .STL ファイルも含まれます。印刷ファイルは、最適化されずにプリントできる .cube3 ファイルです。

B 更新*

アプリケーションを更新して、すべてのコンテンツが最新であることを確実にします。

C ファイルを追加*

アイテムをシェルフに追加することができます。

D エコサイクルアイコン

エコサイクルアイコンは、すぐにプリント可能なエコサイクル Cube ファイルを示します。

E アイテム選択

プリントするアイテムを選択できます。

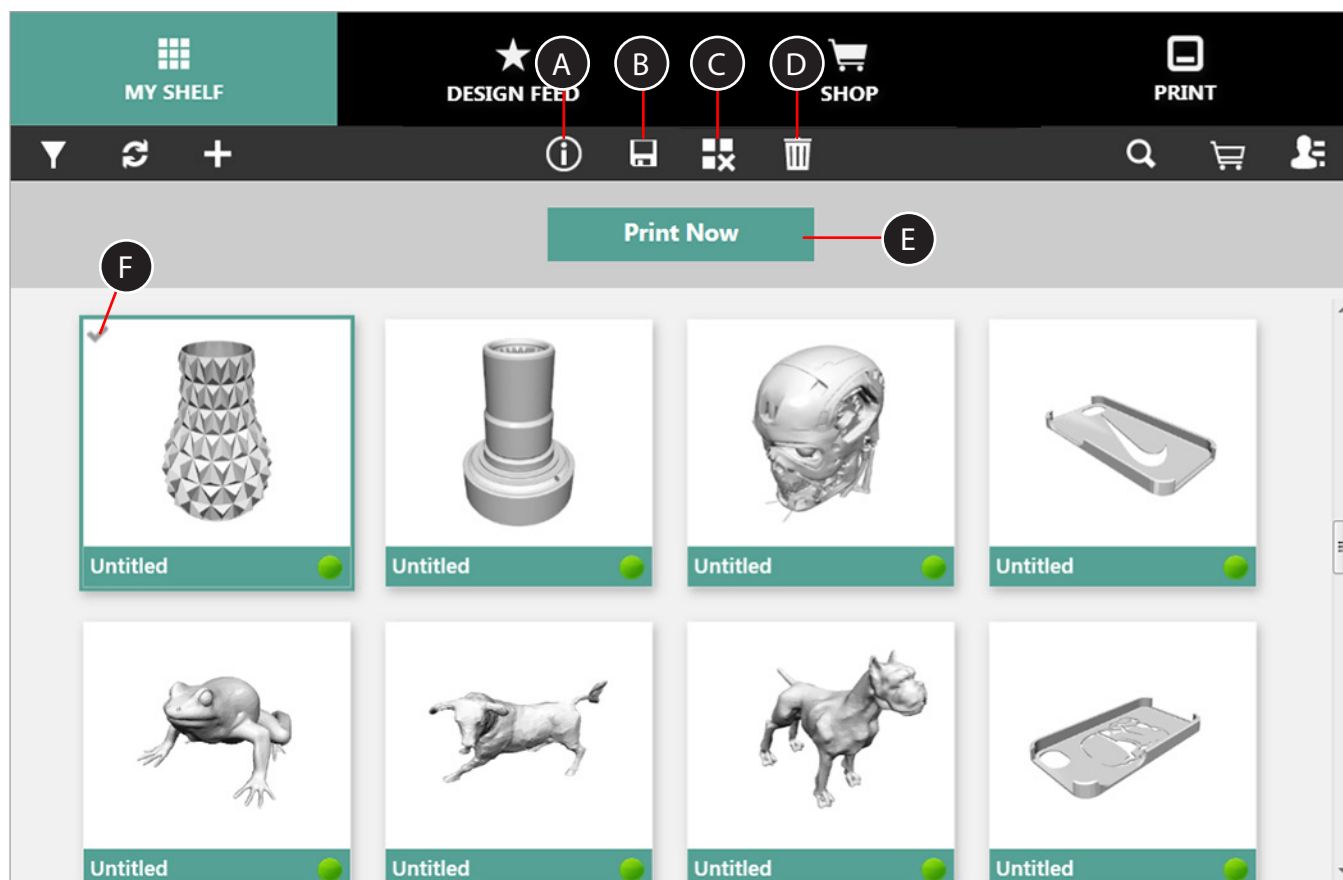
F Cube ファイル

Cube アイコンは、最適化され、プリント可能な .cube3 ファイルを示します。

G Cube アイコン

この Cube アイコンは、すぐにプリントできる .cube3 ファイルを表します。

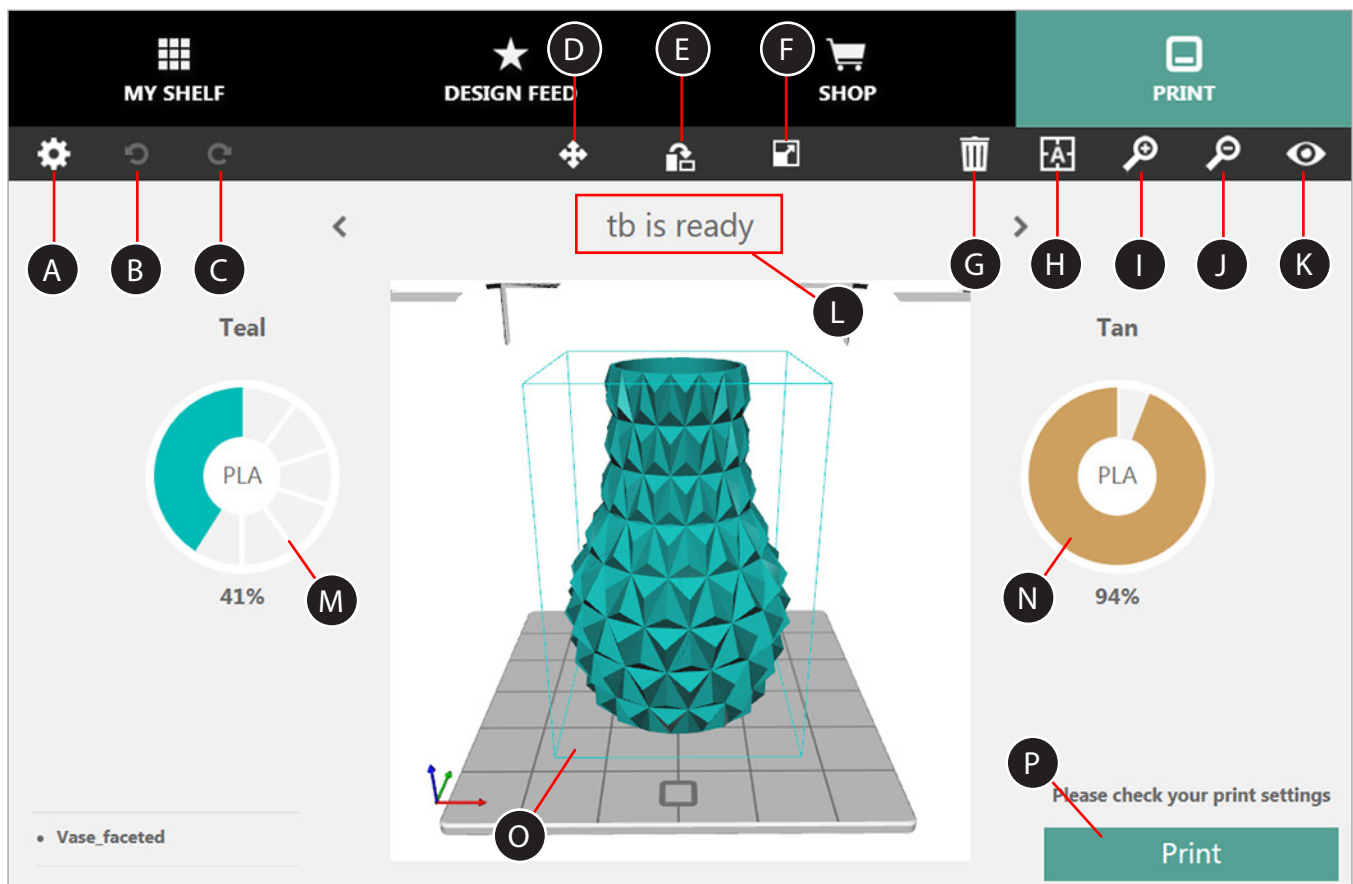
*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。



- A 情報* [情報] ボタンを選択し、選択したアイテムに関する情報を表示させます。
- B 保存* アイテムを使用デバイスのストレージに保存します。
- C 選択解除* 選択されたアイテムを解除します。
- D 削除* アイテムをマイシェルフから削除します。
- E すぐにプリント [すぐにプリント] を選択して、アイテムをプリントする準備をします。
- F 選択済み チェックマークは、そのアイテムが選択済みであることを示します。

*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

プリントタブ

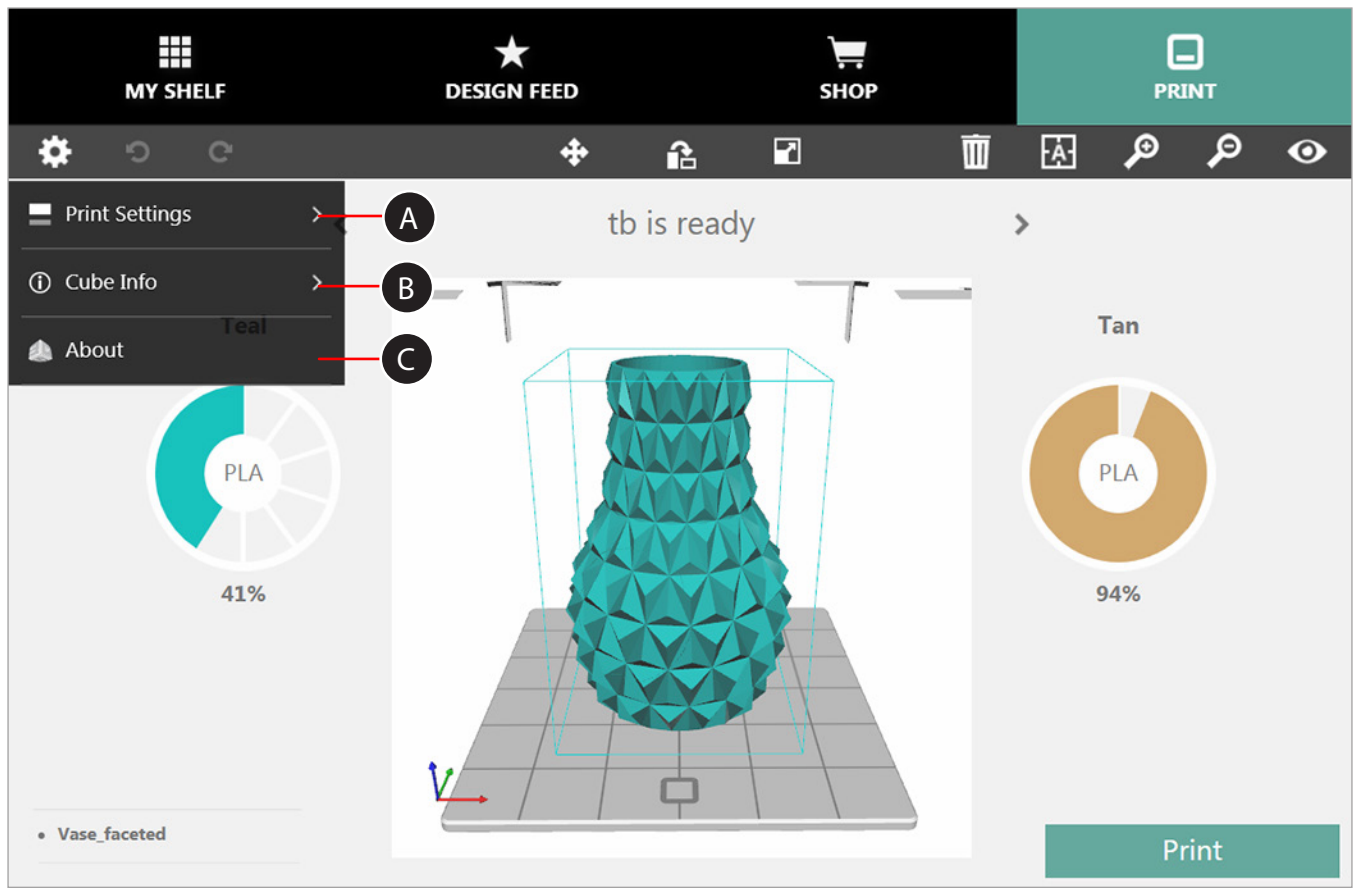


- | | | | |
|-----------------------|--------------------------|-------------------|--|
| A 設定 | プリント設定を変更し、プリンター情報を表示します | J ズームアウト* | モデルを縮小表示します |
| B 元に戻す* | 最後の操作を元に戻します | K ビュー変更 | モデルのビューを変更します |
| C やり直し* | 最後の操作をやり直します | L プリンター名 | ネットワークに接続されたプリンターの名前。プリンターは、無線ネットワークに接続されていない場合は、オフラインと考えられます。 |
| D 移動* | プリントパッド上でモデルを移動します | M 左カートリッジ | ネットワーク接続されていないプリンターの左カートリッジの色または材料タイプを変更します。 |
| E 回転* | プリントパッド上でモデルを回転します | N 右カートリッジ | ネットワーク接続されていないプリンターの右カートリッジの色または材料タイプを変更します。 |
| F スケール* | モデルの縮尺操作をします | O プrintパッド | プリンターのプリントパッドの状態を表します。 |
| G モデルの削除* | モデルを削除します | P プリント | ネットワークへの無線接続を使用して、プリントファイルをプリンターに転送します。 |
| H モデルをセンターリング* | プリントパッド上でモデルを中心合わせします | | |
| I ズームイン* | モデルを拡大表示します | | |

*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

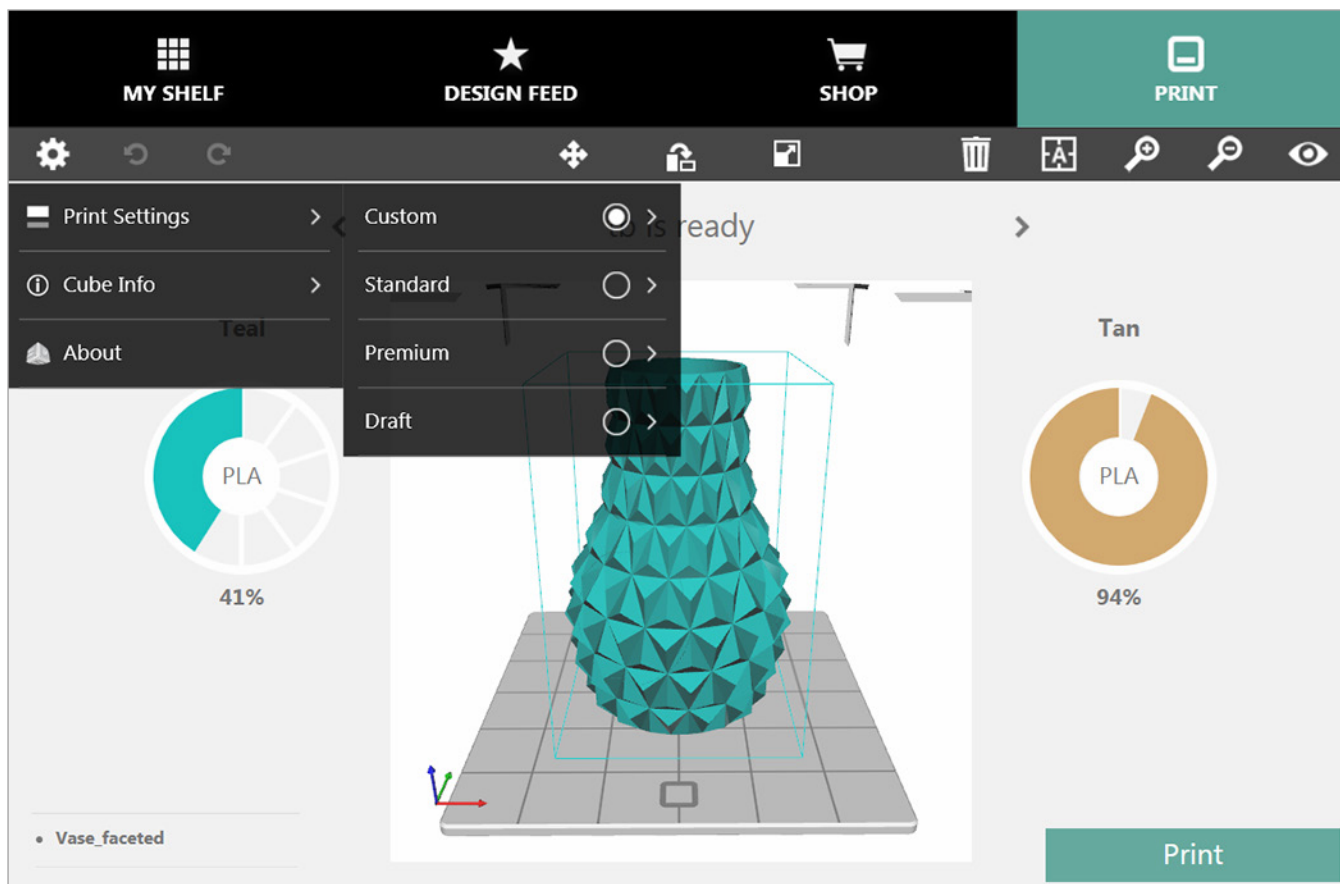
設定

「設定」を選択してプリンターの設定を変更、または、Cube の情報を表示します。



- A** **プリント設定** 組み込み設定をカスタム、標準、プレミアム、ドラフトから選択します。
- B** **Cube 情報** プリンターのファームウェアを更新し、プリンターシステムの情報を確認します。
- C** **バージョン情報** ソフトウェアのバージョン番号を表示します。

プリント設定



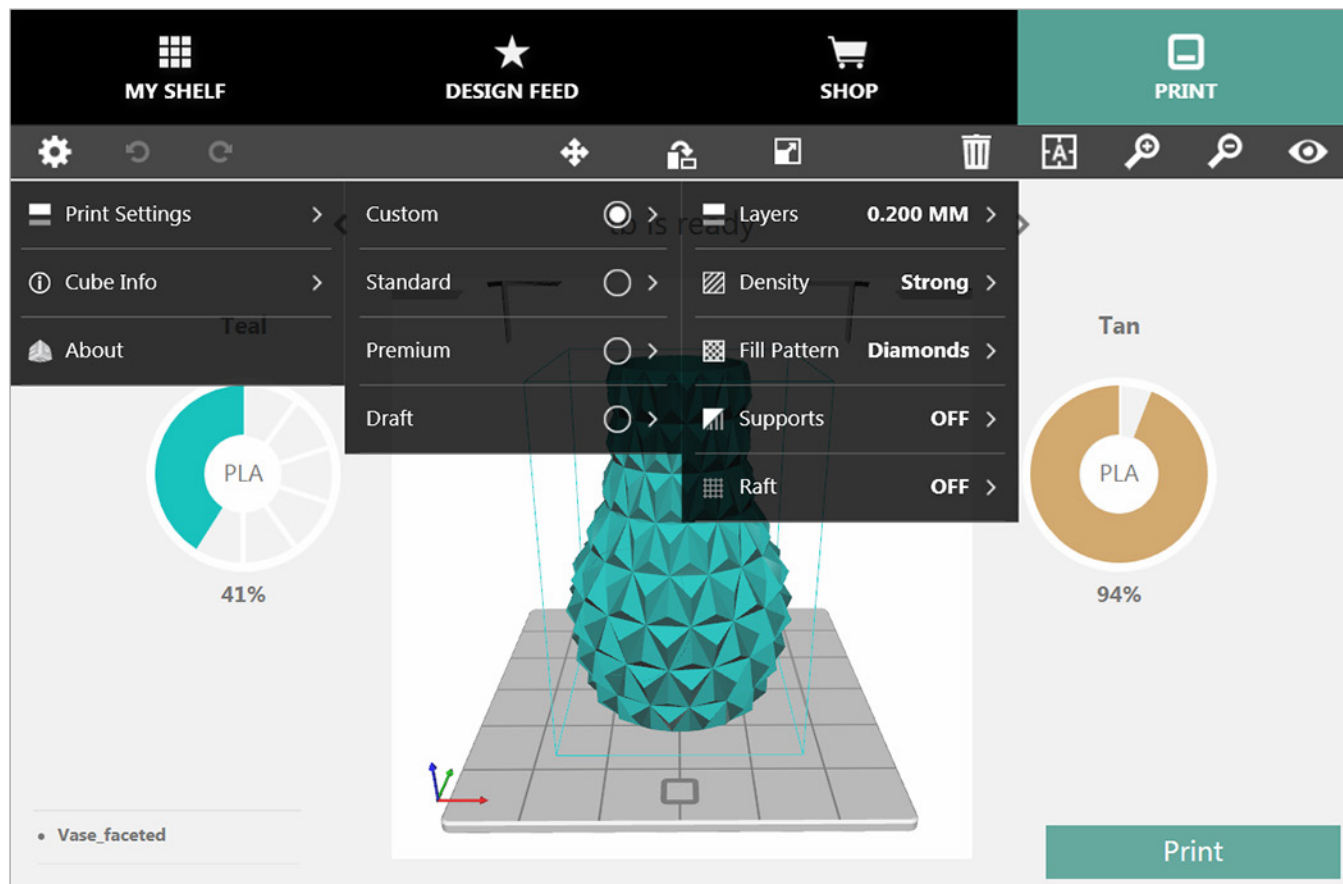
プリントのパラメーターを設定し、プリントファイルに組み込むことを可能にします。プリントパラメーターの設定には 4 種類の選択肢があります。

- カスタム：** 層厚さ、密度、充填パターンを設定可能にします。また、サポートとラフトの有効または無効も設定できます
- 標準：** 精密な細部を必要としない、強度の高いプリントです。
- プレミアム：** 精密な細部を必要とする強度の高い印刷です。
- ドラフト：** 強度または精密な細部を必要としないプリントです

| 層 | | |
|--------|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> 0.070mm 0.200mm | <p>高品質プリント</p> <p>高速プリント</p> |
| 密度 | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> 中空 高強度 ほぼ固形 | <p>プリント時間が短く、使用材料が少ない</p> <p>より強度が高いプリント</p> <p>マテリアル使用量が多い、ほぼ固形のプリント</p> |
| 充填パターン | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> ハニーカム ダイヤモンド ライン | <p>高強度のプリントに使用します</p> <p>通常のプリント用</p> <p>高速プリント</p> |
| サポート | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> サポートは、モデルのオーバーハング部の下に自動的に印刷される構造です。 | |
| ラフト | | |
| | <ul style="list-style-type: none"> ラフトは最初の数層の間、モデルのプリントパッドへの粘着を強化するためにプリントされます。 | |

プリント設定 - カスタム

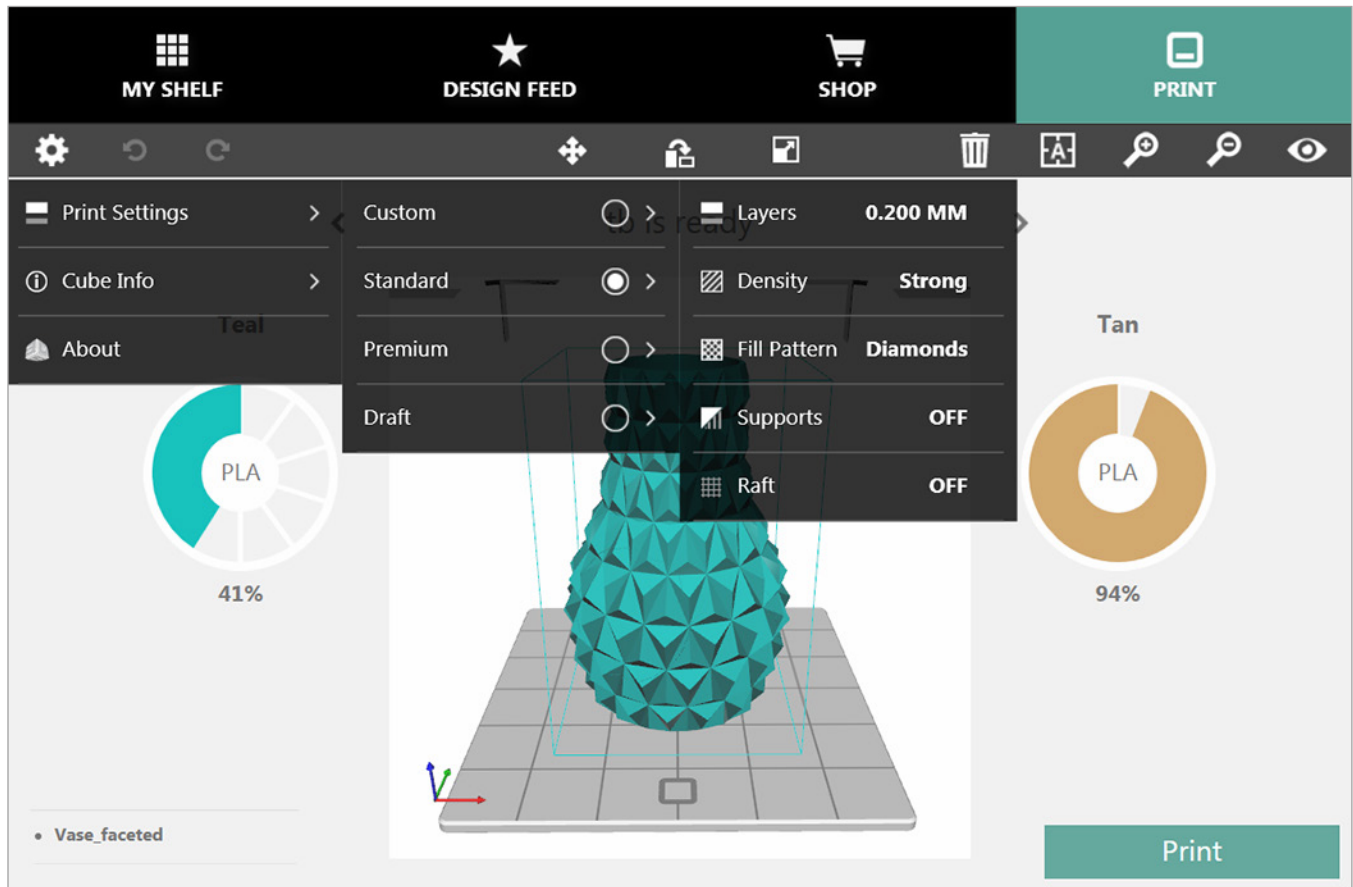
「カスタム」を選択して、現在のプリント設定を表示させます。カテゴリーを選択し、次に矢印を選択してオプションを展開して、独自の設定を行うことができます。



| | |
|---------|--|
| 層： | <ul style="list-style-type: none">0.070mm0.200mm |
| 密度： | <ul style="list-style-type: none">中空高強度ほぼ固形 |
| 充填パターン： | <ul style="list-style-type: none">ハニーカムダイヤモンドライン |
| サポート： | <ul style="list-style-type: none">オンオフ |
| ラフト： | <ul style="list-style-type: none">オンオフ |

プリント設定 - 標準

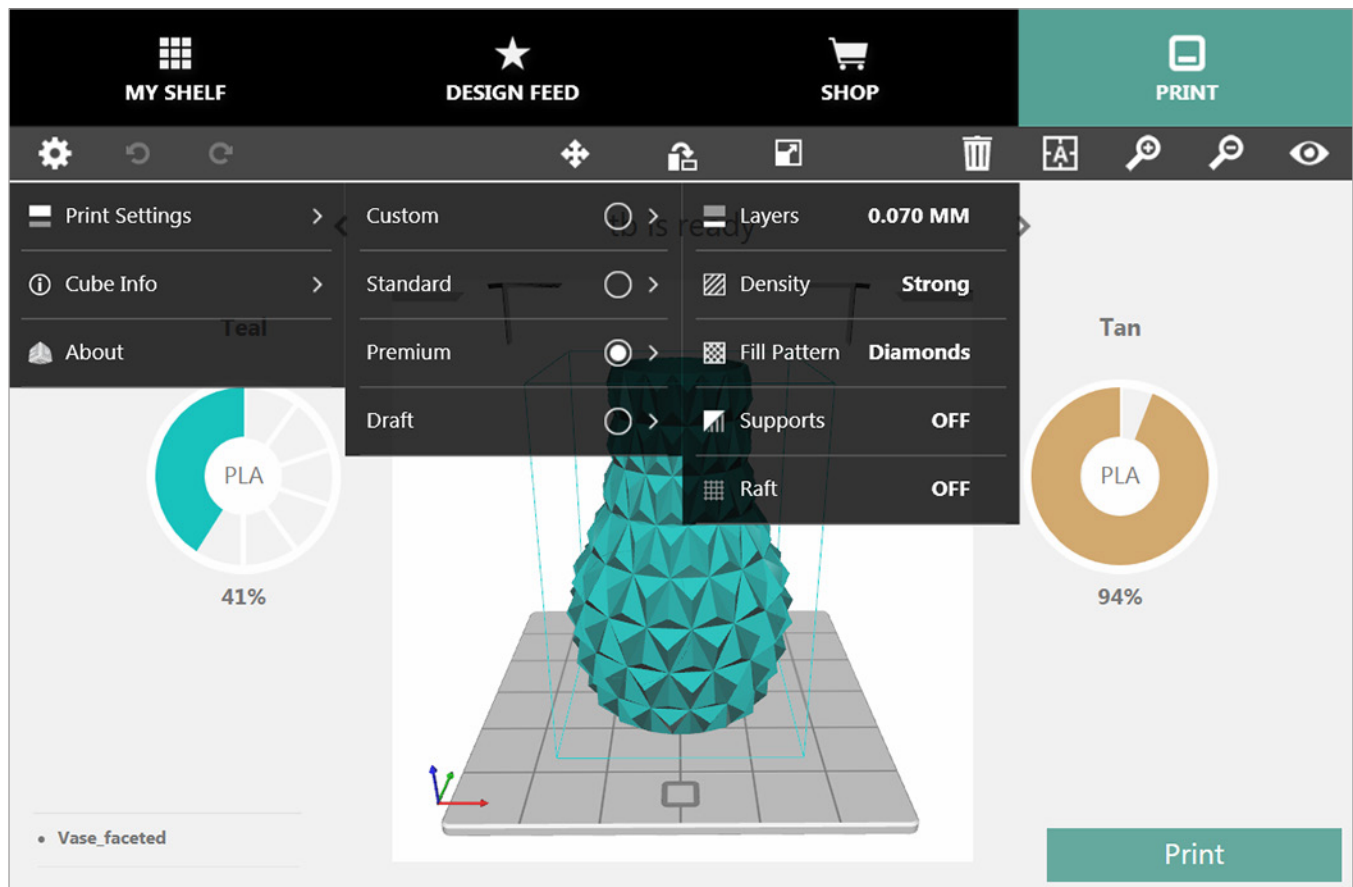
精密な細部を必要としない高強度プリントには「標準」を選択します。



| | |
|---------|---------|
| 層： | 0.200mm |
| 密度： | 高強度 |
| 充填パターン： | ダイヤモンド |
| サポート： | オフ |
| ラフト： | オフ |

プリント設定 - プレミアム

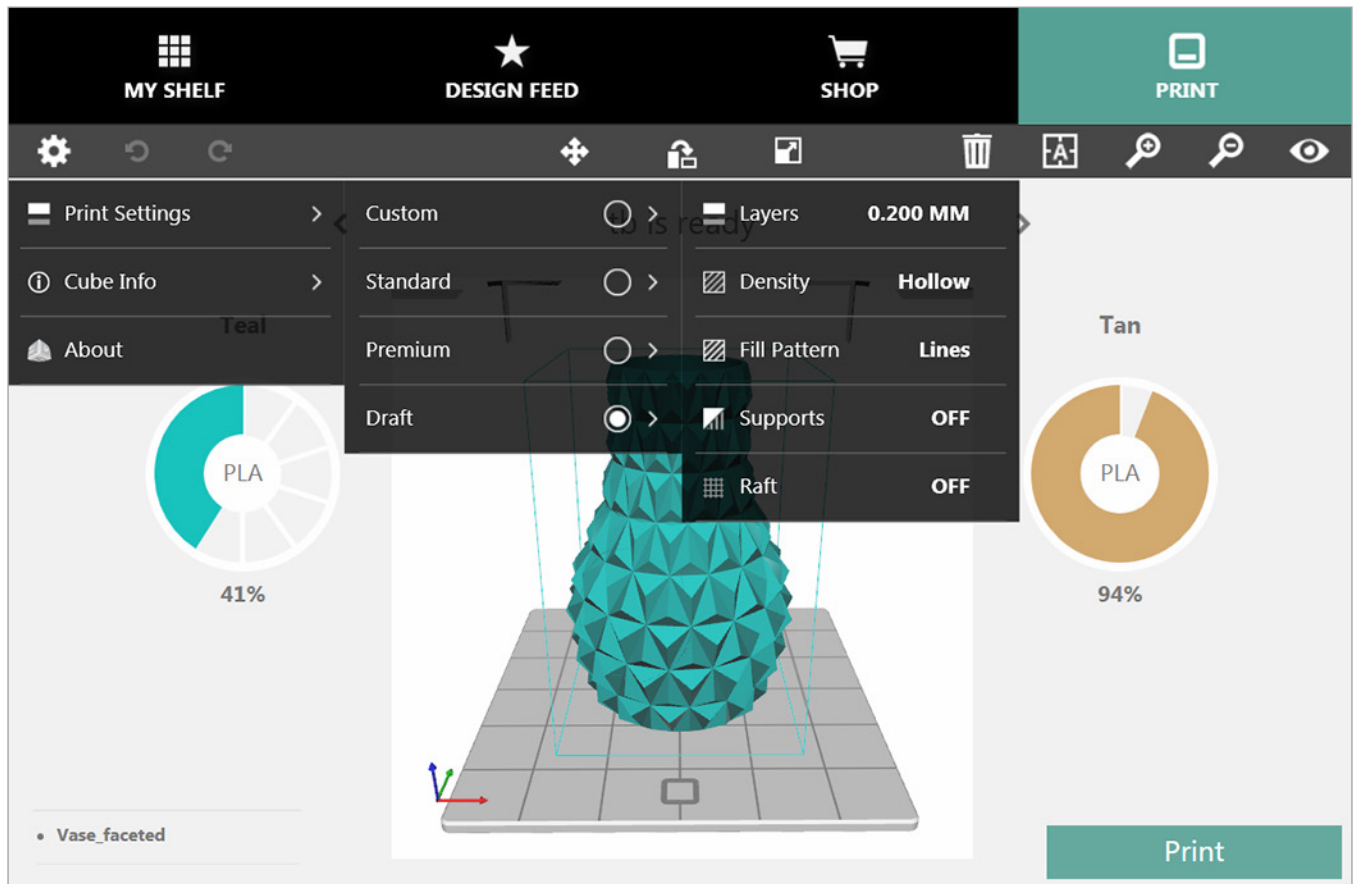
精密な細部と高強度が必要なプリントには「プレミアム」を選択します。



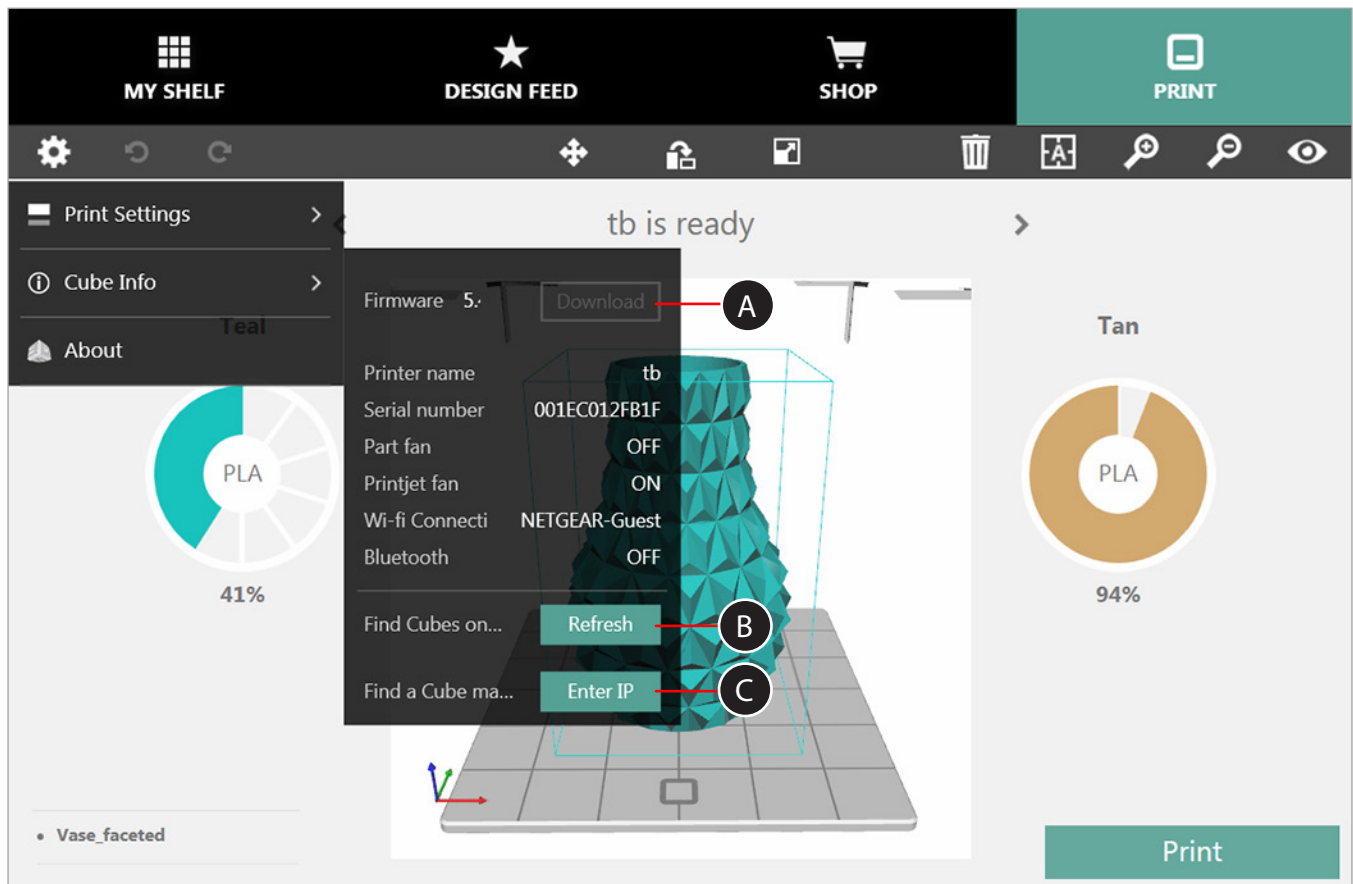
| | |
|---------|---------|
| 層： | 0.070mm |
| 密度： | 高強度 |
| 充填パターン： | ダイヤモンド |
| サポート： | オフ |
| ラフト： | オフ |

プリント設定 - ドラフト

精密な細部も強度も必要としないプリントには「ドラフト」を選択します。



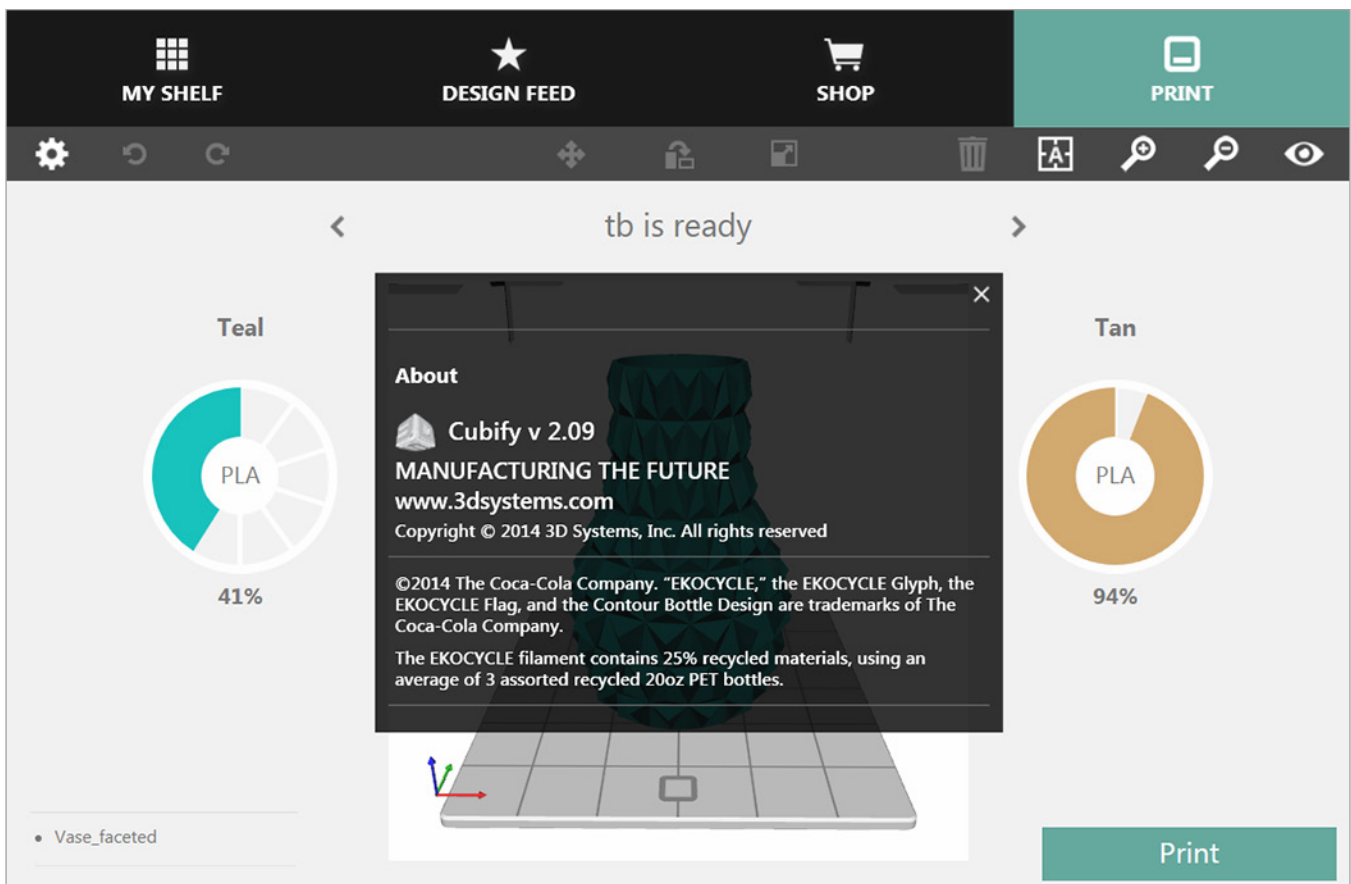
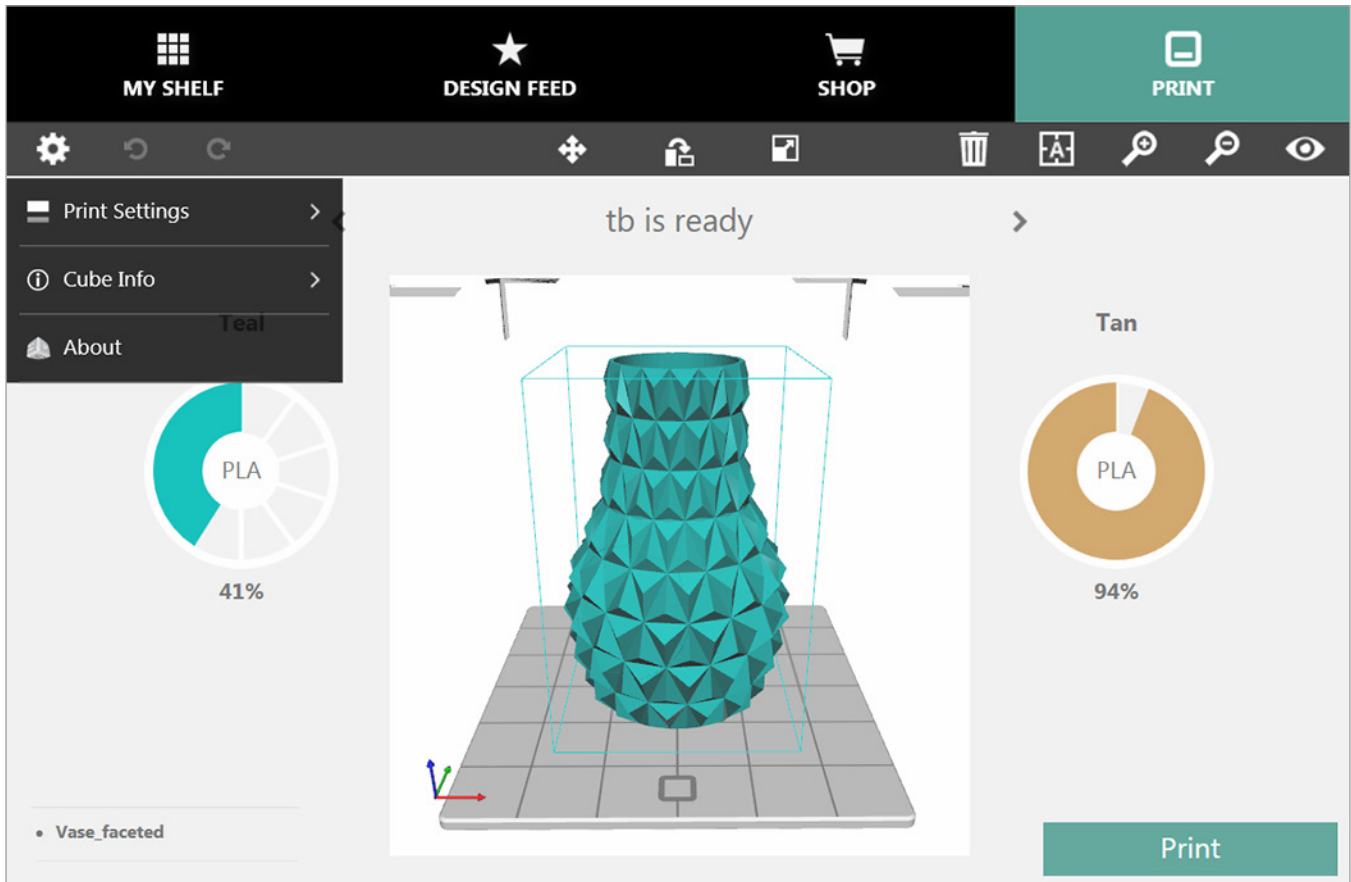
| | |
|---------|---------|
| 層： | 0.200mm |
| 密度： | 中空 |
| 充填パターン： | ライン |
| サポート： | オフ |
| ラフト： | オフ |



- A **ダウンロード**
接続されたプリンターに使用可能な、新しいファームウェアがある場合は、**[ダウンロード]**を選択します。
- B **更新**
使用ネットワーク上の別のプリンターを検索します。
- C **IP を入力**
IP アドレスを入力して、プリンターを手動で検索します

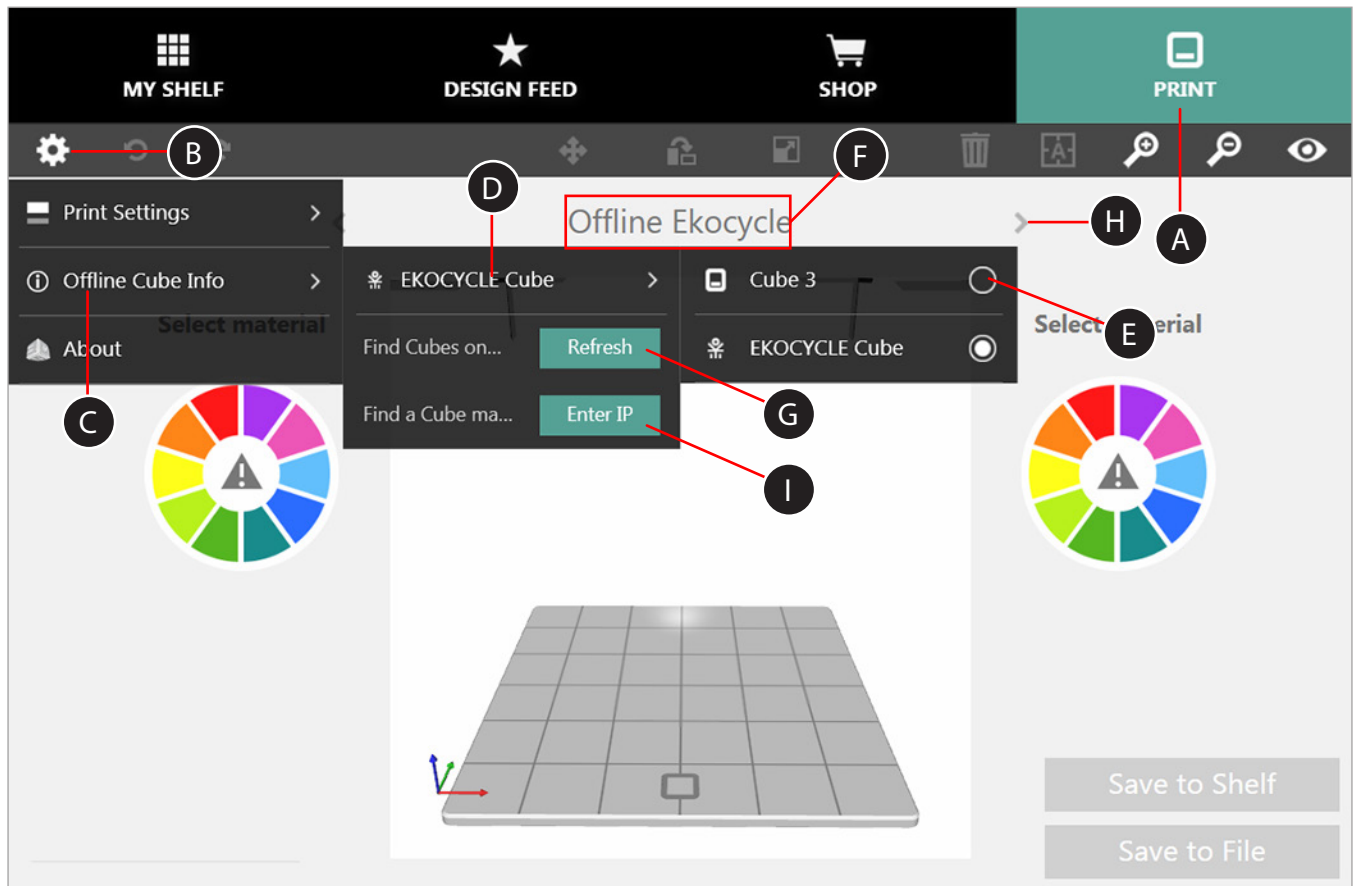
バージョン情報

バージョン情報を選択し、現在のソフトウェアバージョンを表示させます。



Cubify とプリンターの接続

使用プリンターは、プリントファイルを無線で転送したり、プリンターのプロパティを表示するために、コンピューターまたはモバイルデバイスと同じ無線ネットワークに接続されている必要があります。



1. **【プリント】** タブ (A) を選択します。
2. **【設定】** (B) を選択します。
3. ポップアウトメニューから **【オフライン Cube 情報】** (C) を選択します。
4. Cube 3 が指定されていない場合には **【エコサイクル Cube】** を選択します (D)。プリンタータイプ (D) が Cube 3 としてリストされている場合は、ステップ 6 に進んでください。
5. **【Cube 3】** を選択します。
6. 使用プリンター名がプリンター名エリア (F) に表示されない場合は、ポップアウトメニューから **【更新】** (G) を選択してください。



注：プリンター名はプリンター名表示部 (F) に表示されるはずですが、複数のプリンターが同じ無線ネットワークに接続されている場合は、矢印 (H) を使用して使用するプリンターの名前に移動してください。

7. プリンター名が表示されたら (F)、プリンターは接続されています。

Cubify とプリンターの手動接続

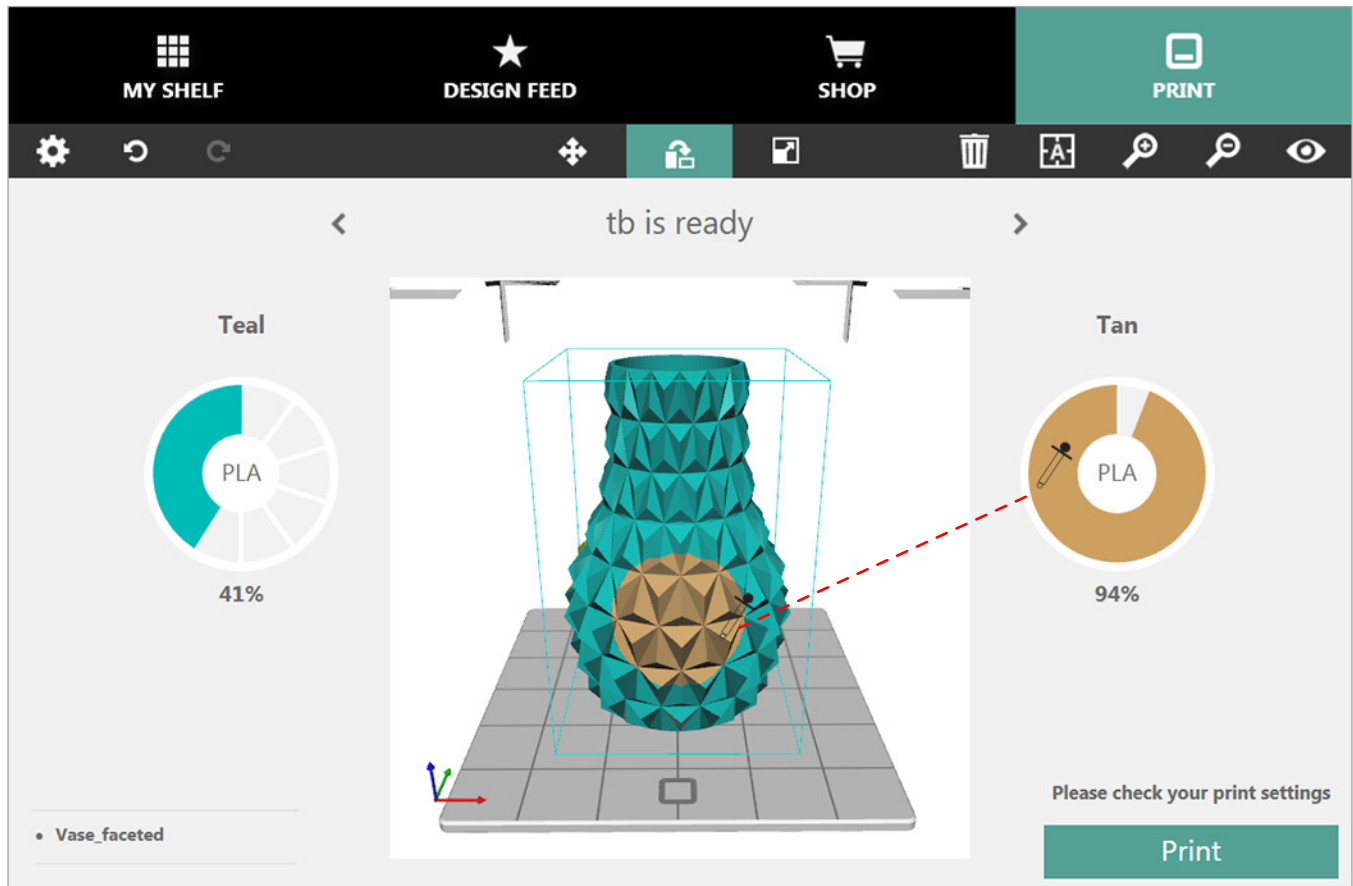
1. **【プリント】** タブ (A) を選択します。
2. **【設定】** (B) を選択します。
3. ポップアウトメニューから **【オフライン Cube 情報】** (C) を選択します。
4. Cube 3 が指定されていない場合には **【エコサイクル Cube】** を選択します (D)。プリンタータイプ (D) が Cube 3 としてリストされている場合は、ステップ 6 に進んでください。
5. **【Cube 3】** (E) を選択します。
6. 使用プリンター名がプリンター名エリア (F) に表示されない場合は、ポップアウトメニューから **【IP を入力】** (I) を選択してください。
7. プリンターから IP アドレスを入力し、**【追加】** を選択します。プリンター名 (F) が表示されるはずですが。



注：使用プリンターの IP アドレスを検索するには、タッチスクリーン画面のネットワーク画面に移動し、**【WIFI】** を選択します。プリンターがネットワークに接続されていれば、IP アドレスが画面に表示されます。

モデルの色を設定

モデルの色は簡単に変更できます。カラーホイールを選択して、モデルの色変更したい箇所に、色をドラッグします。複数部品があるモデルには、色変更したいモデルの該当箇所に、色を選択してドラッグしてください。



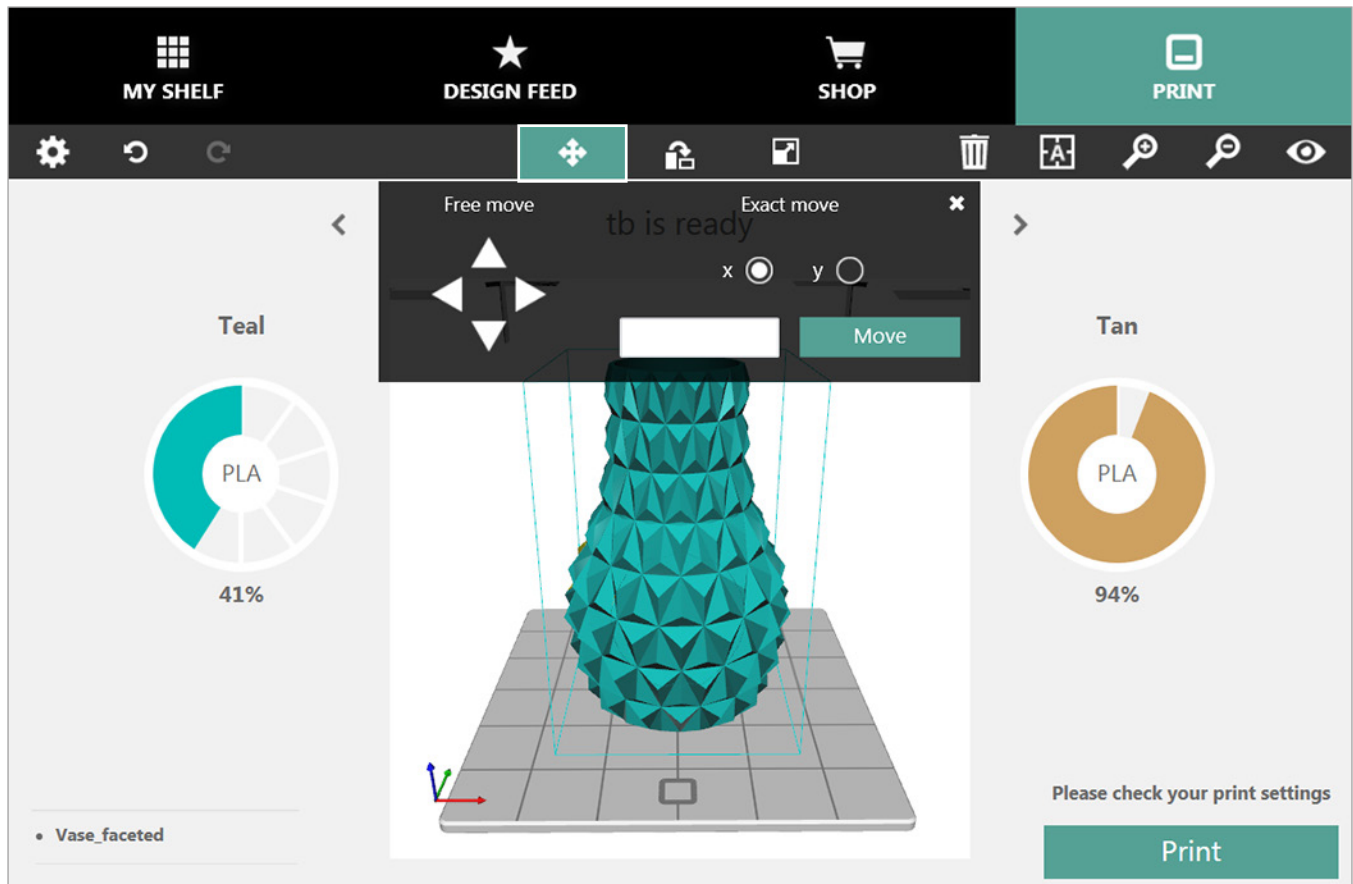
モバイルアプリケーションでは、カラーホイールを押したまま保持し、色変更したい箇所にドラッグしてください。複数部品があるモデルには、カラーホイールを押したまま保持し、色変更したいモデルの該当箇所にドラッグします。

移動ツール

移動ツール*は、プリントパッド上でモデルを移動させる方法を可能にします。この機能は、複数のモデルをプリントする際に、特に役に立ちます。

モデルを移動させるには、モデルを選択し、次に **【移動ツール】** を選択します。モデルは、選択してプリントパッド上をドラッグすることにより自由に移動できます。[移動] ツールバー [自由移動] セクションの矢印を選択することもできます。[正確移動] フィールドに値を入力して精密移動させることができます。X 軸と Y 軸を選択して、[移動] を選択します。

終了したら、[移動] ツールバーを閉じ、[移動] ボタンを選択して選択解除します。

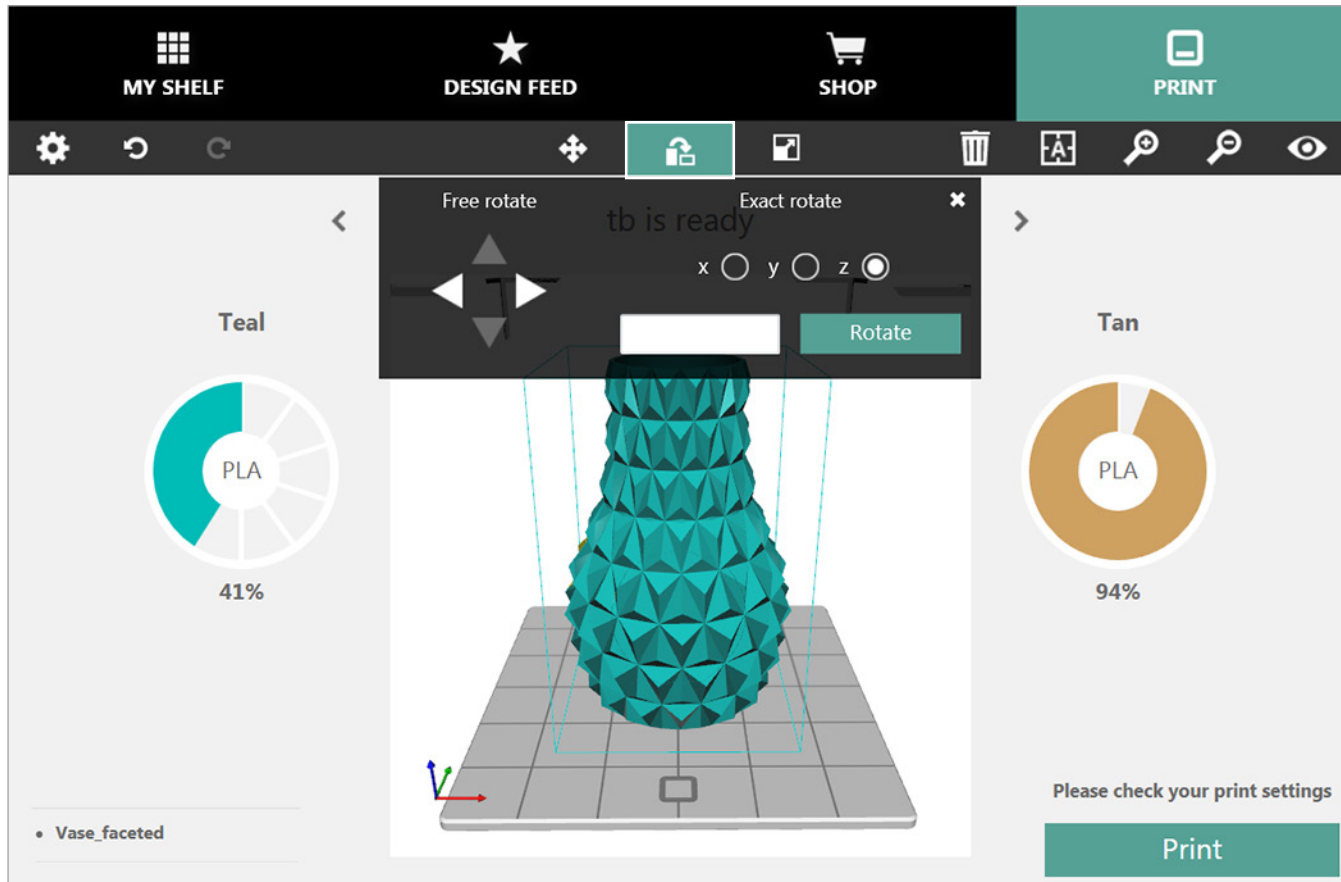


*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

回転ツール

モデルをプリントパッド上で回転させるには、部品を選択して、**「回転ツール」***を選択します。自由回転オプションを使用するには、X 軸、Y 軸または Z 軸を選び、次に、右または左のどちらかの矢印を選択します。[正確回転] フィールドで軸を選択し、値を入力することによりモデルを回転させることもできます。[回転] を選択して指定した量だけモデルを回転させます。

終了したら、[回転] ツールを閉じ、[回転] ボタンを選択して選択解除します。

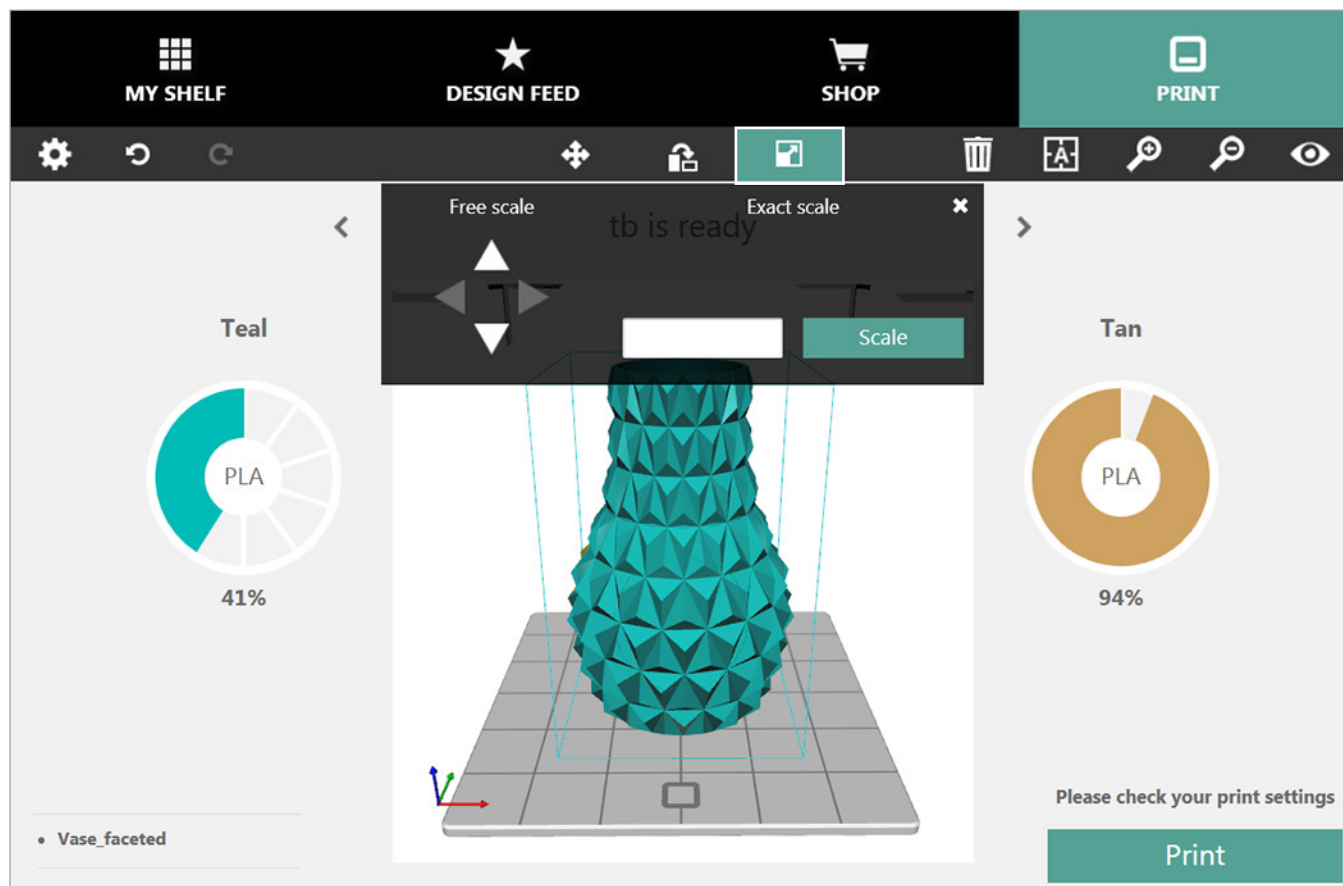


*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

スケールツール

スケールツール*は、プリントパッド上でモデルのサイズを拡大または縮小することを可能にします。モデルの縮尺を変更するには、モデルを選択し、**スケールツール**を選択します。自由スケールには、上向き矢印を選択してサイズを拡大するか、下向き矢印を選択してサイズを縮小します。[正確スケール] フィールドにパーセンテージを入力して[スケール]を選択することもできます。50 を入力すると、モデルは現行のサイズの半分になります。200 を入力すると、モデルのサイズは 2 倍になります。100 の値では影響はありません。

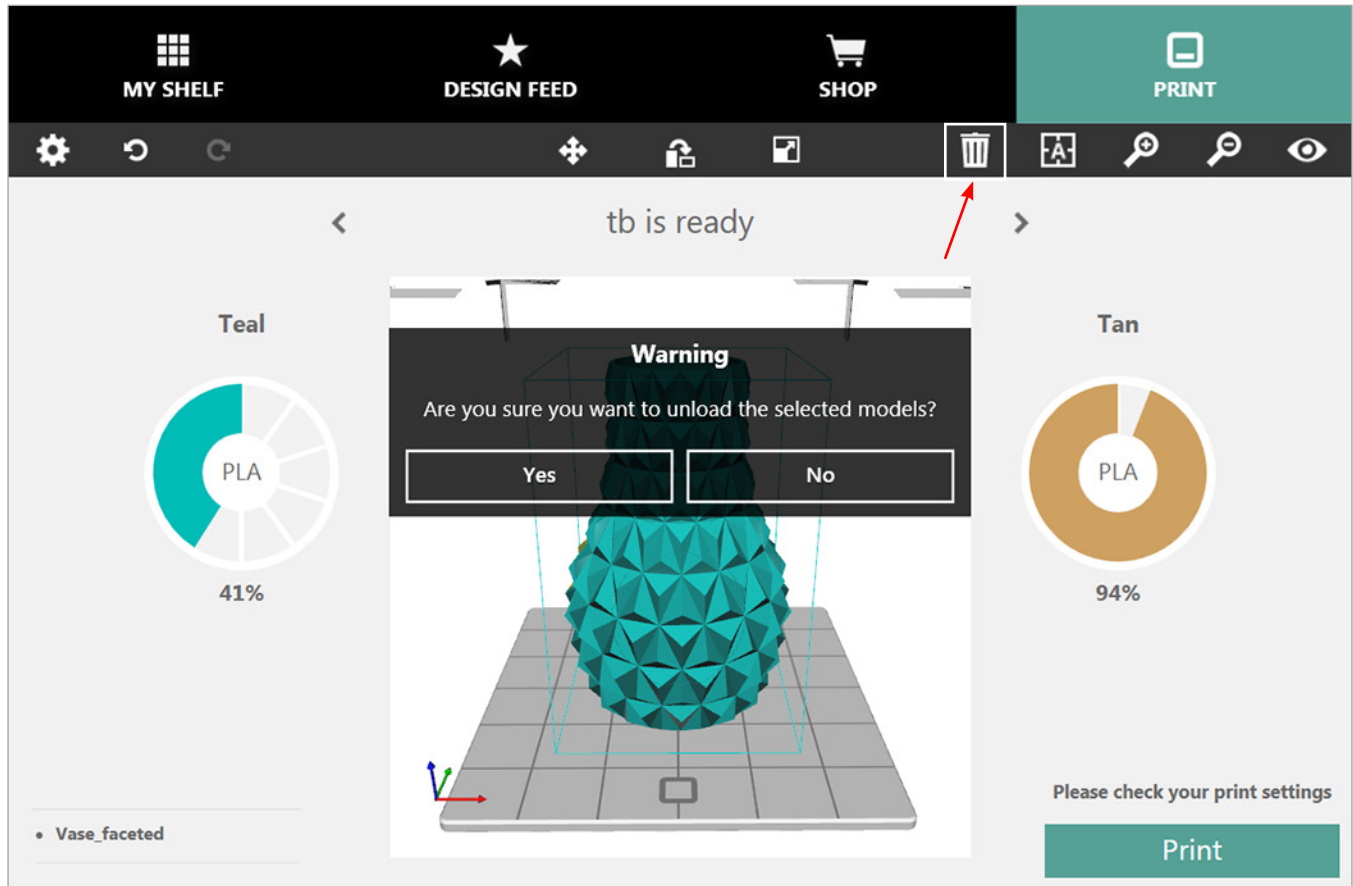
終了したら、[スケール] ツールを閉じ、[スケール] ボタンを選択して選択解除します。



*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

モデル削除ツール

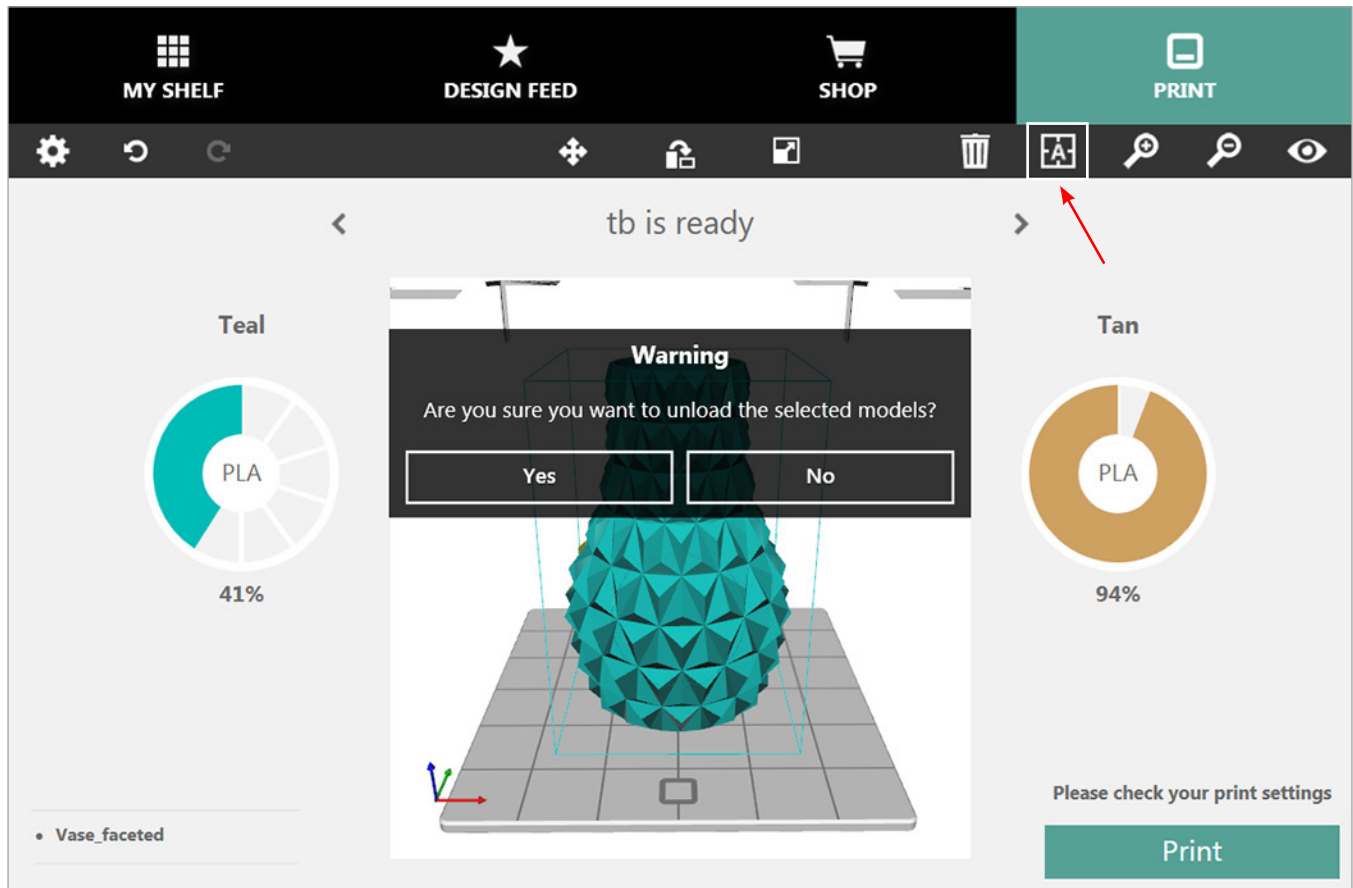
プリントパッドからモデルを削除するには、**【モデル削除】** *ボタンを選択します。**【はい】** を選択して、削除を確認します。**【マイシェルフ】** を選択してモデルをもう一度検索することができます。



*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

モデルセンタリングツール

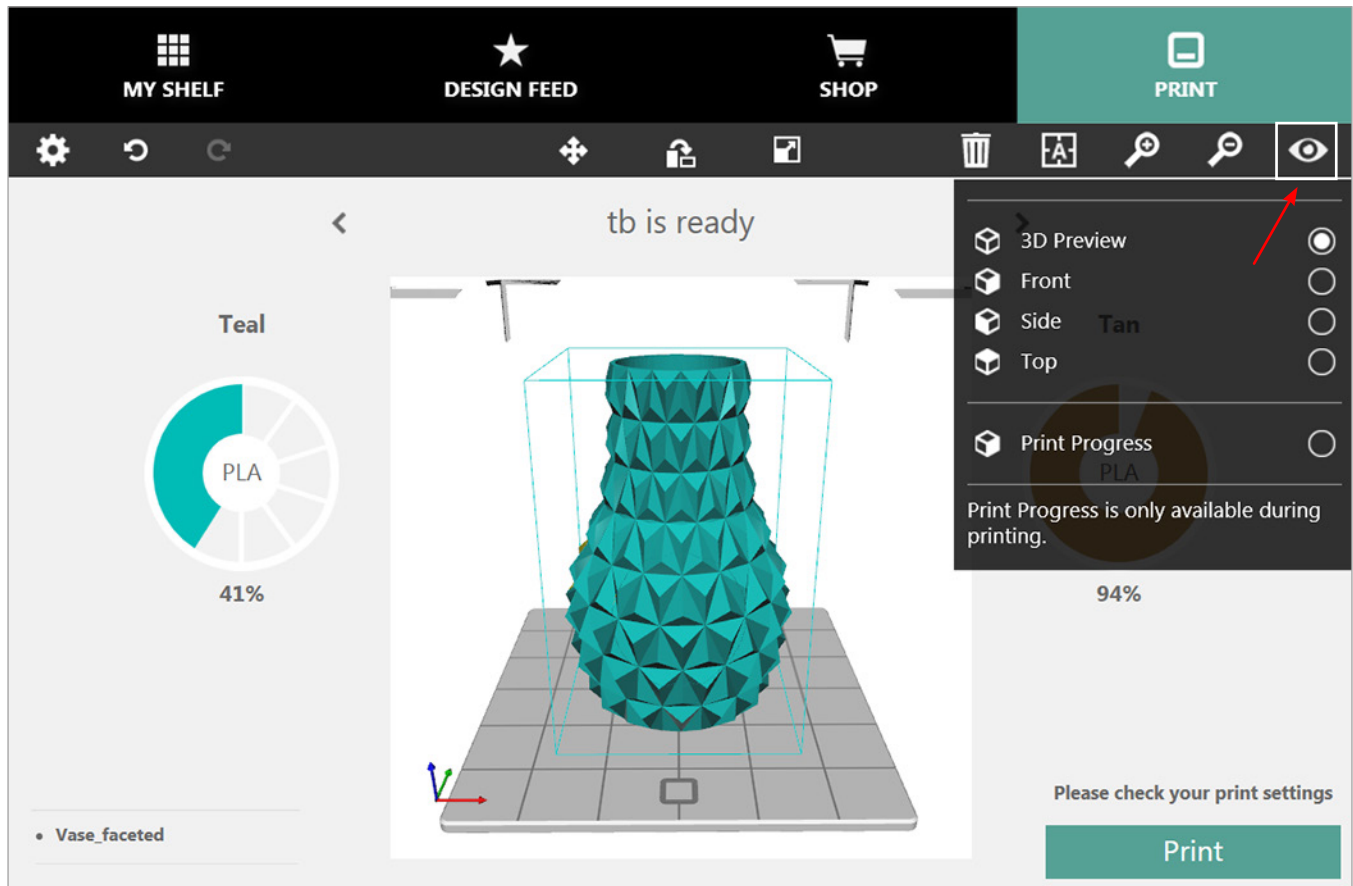
モデルを選択し、**[モデルをセンタリング]** *ボタンを押してプリントパッド上でモデルをセンタリングします。



*モバイルアプリケーションでは使用できない機能です。

ビュー変更

[ビュー変更] を選択し、次に表示角度を選択します。



無線接続経由のモデルのプリント

デスクトップアプリケーションからのプリント



注：ファイルをプリントするには、ソフトウェアアプリケーションとプリンターが無線ネットワーク経由で接続されていることを確認してください。



注：無線ネットワークによるプリントファイルの転送には、USB 大容量ストレージデバイスからの転送より、長い時間がかかる場合があります。

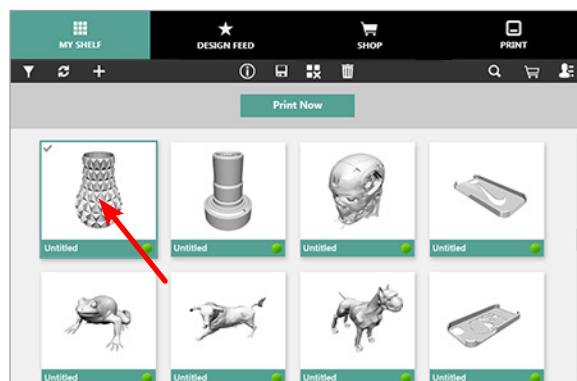
Cubify アプリケーションには、造形物をプリントのために最適な位置に配置する、便利なツールがあります。モデルは、マウスを使用して移動または回転させることができます。

ズームイン/アウト： マウスホイールをどちらかの方向に回します

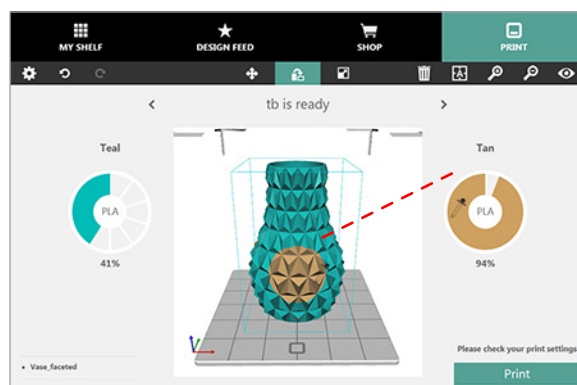
ステージの移動： マウスホイールを押して保持し、マウスをドラッグさせます

ステージの回転： マウスを右クリックしてドラッグし、ステージを回転させます

1. マイシェルフからアイテムを選択し、**【すぐにプリント】**を選択します。



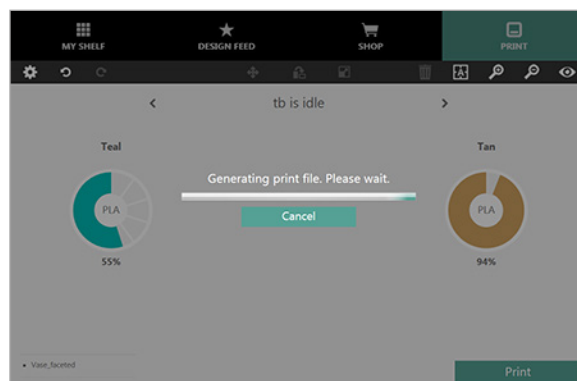
2. 部品の色設定をするには、カラーホイールをモデルにドラッグします。



3. モデルのスケールと位置を設定して、**【プリント】**を選択します。

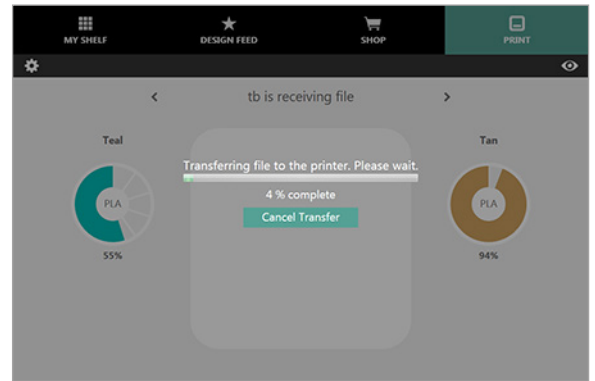


注：Cubify はプリントファイルを生成します。

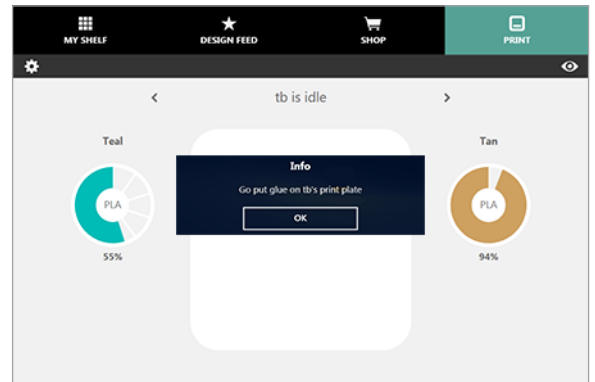




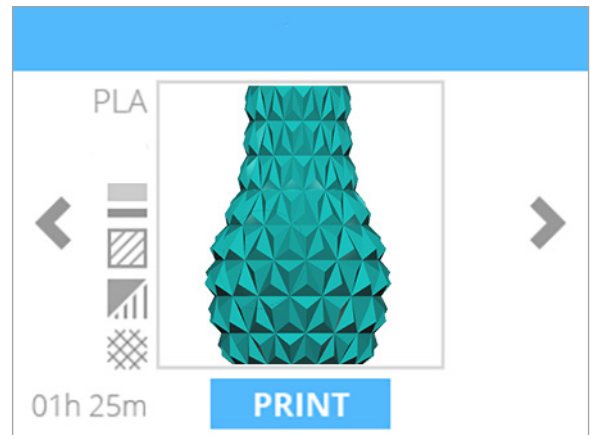
注：Cubify はファイルをプリンターに転送します。



4. プリントパッドに Cube グルーの 2 層の薄い膜を塗布し、**[OK]** を選択します。



5. プリンターのタッチスクリーン画面で**[プリント]**を選択します。



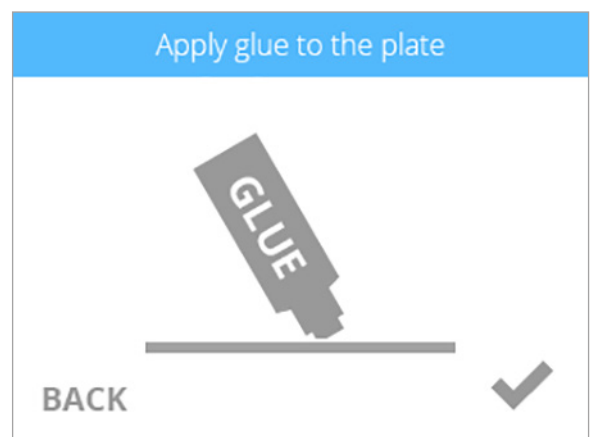
6. 次に、**チェックマーク**を選択して続行します。



注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。

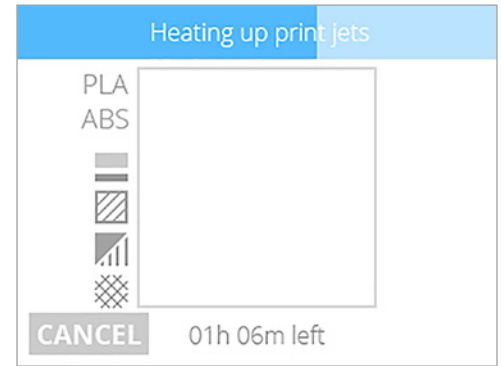


注：適正な粘着を確実にするため、グルーの面積を造形物基部の寸法より大きくすることが必要です。

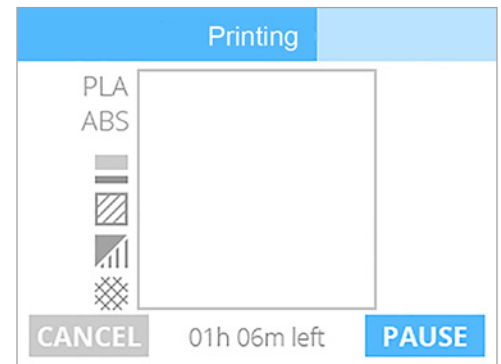




注：プリントジェットは作動温度まで加熱されます。



注：プリンターはプリントを開始します。



7. プリンターがプリントを終了したら、**チェックマーク**を選択して、先に進みます。



注：タイトル「**造形の完成**」部分のステップに従ってください。



モバイルアプリケーションからのプリント

Android も iOS も機能は類似していますが、レイアウトにいくつかの違いがあります。



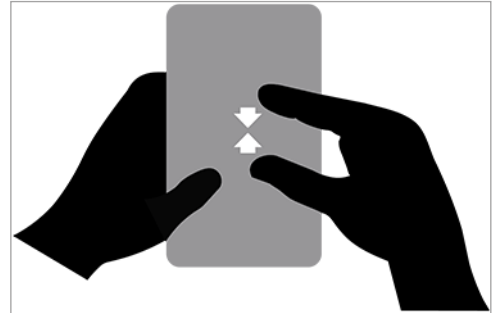
注：ファイルをプリントするには、モバイル機器とプリンターが同じ無線ネットワークに接続されていることを確認してください。



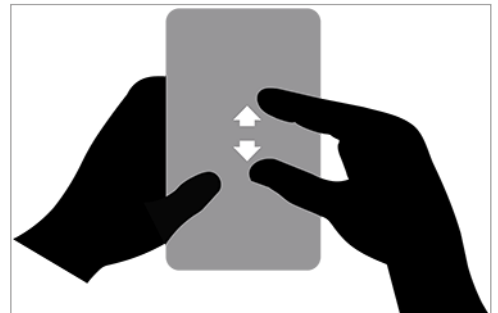
注：無線ネットワークによるプリントファイルの転送には、USB 大容量ストレージデバイスからの転送より、長い時間がかかる場合があります。

モデルのビューは、次のジェスチャーを使用して変更することができます。

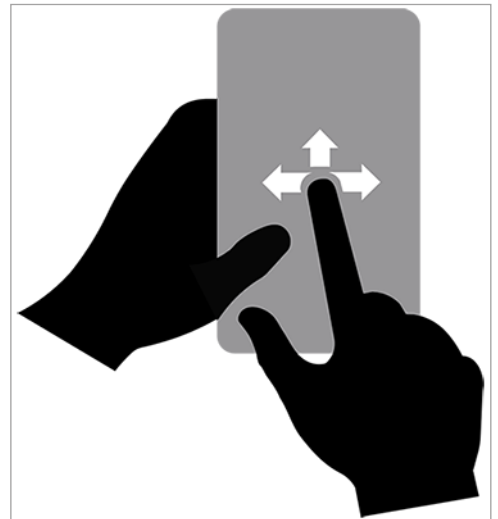
ズームアウト：



ズームイン：



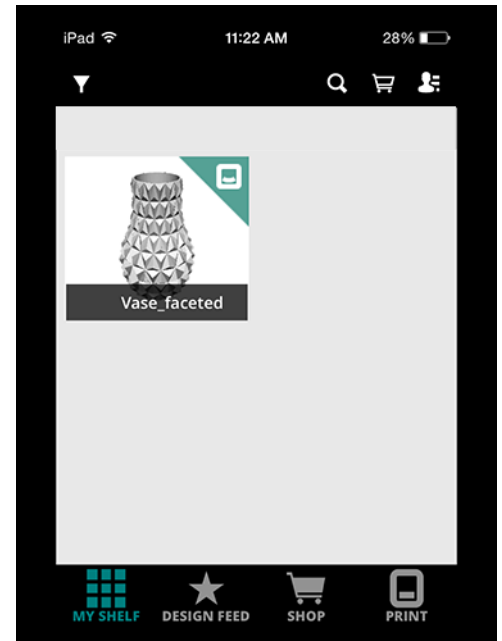
プリントパッドの回転：



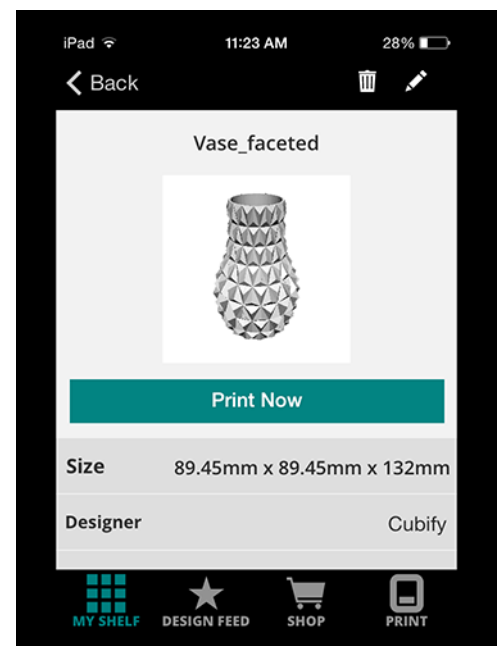
モデルの移動：



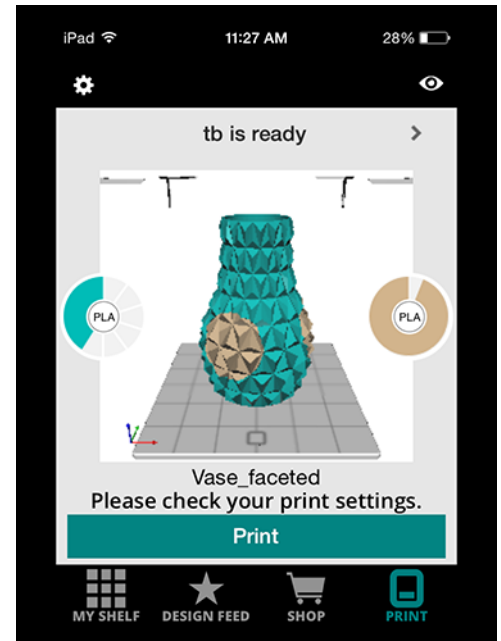
1. マイシェルフからアイテムを選択します。



2. **【すぐにプリント】**を選択します。



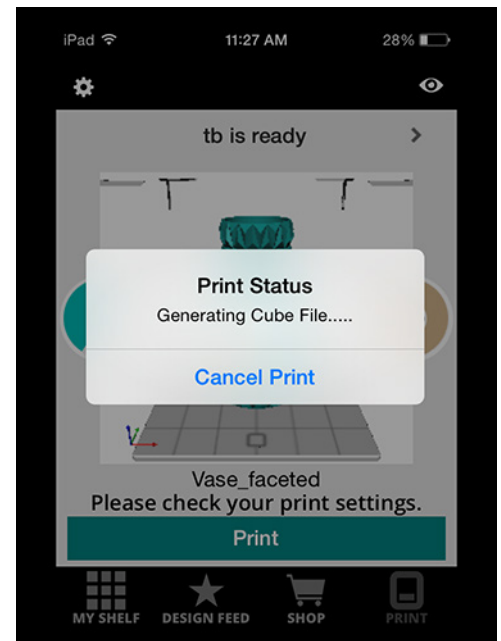
3. カラーホイールを押し、保持したままモデルにドラッグして、色を変更します。



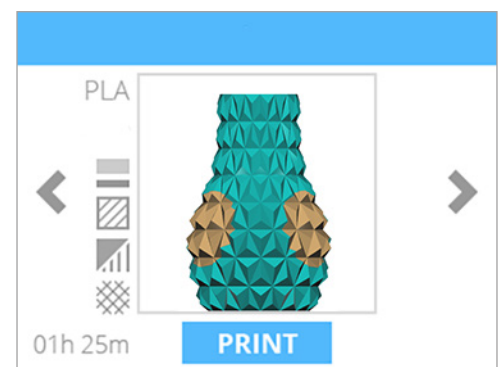
4. **【プリント】** を選択します。



注：プリンターは .cube3 ファイルを生成し、無線ネットワーク経由でプリンターに転送します。



5. プリンターのタッチスクリーン画面で **【プリント】** を選択します。



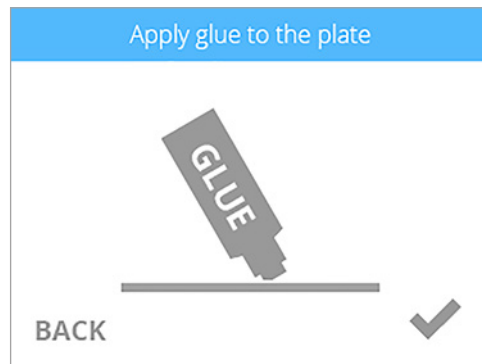
6. プリントパッドに Cube グルーの 2 層の薄い膜を塗布してください。 **チェックマーク**を選択して続行します。



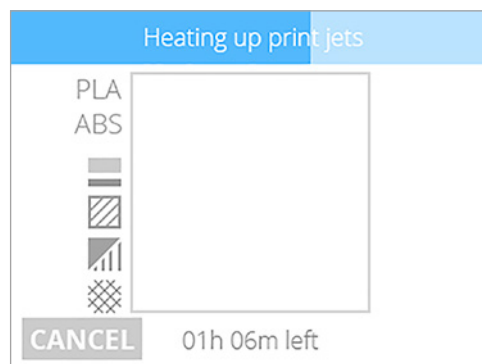
注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。



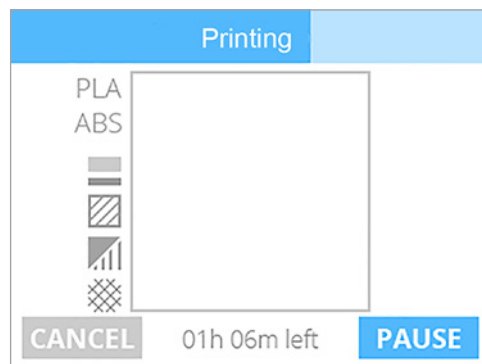
注：適正な粘着を確実にするため、グルーの面積を造形物基部の寸法より大きくする必要があります。



注：プリントジェットは作動温度まで加熱されます。



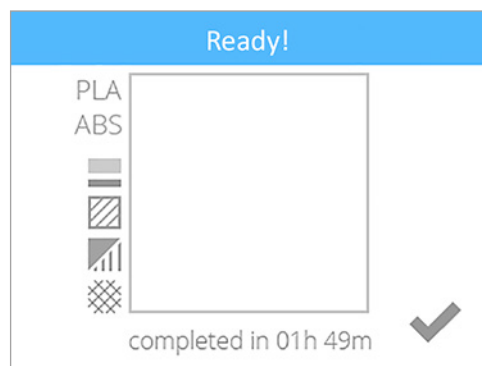
注：プリンターはプリントを開始します。



7. プリンターがプリントを終了したら、 **チェックマーク**を選択してメインメニューに進みます。



注：タイトル「**造形の完成**」部分のステップに従ってください。



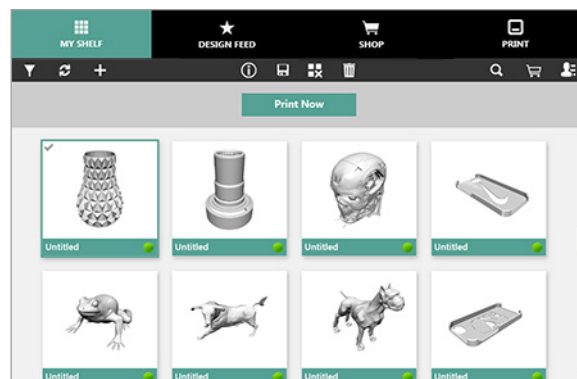
大容量ストレージデバイスへのモデルの保存

デスクトップアプリケーション

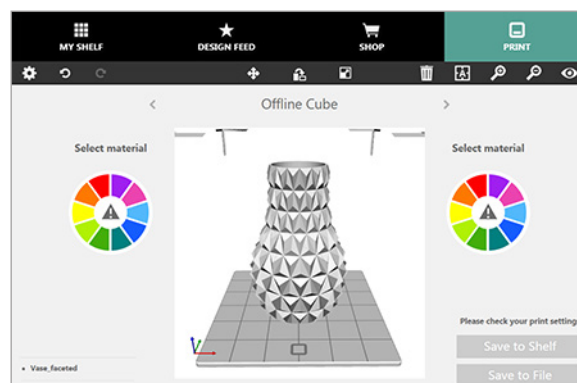
無線ネットワークに接続されていないプリンターには、Cubify モデルを USB 大容量ストレージデバイスに保存し、デバイスをプリンターの USB ポートに挿入してプリントファイルを転送することができます。

- パン/ズーム：** マウスホイールをどちらかの方向に回します
- ステージの移動：** マウスホイールを押して保持し、マウスをドラッグさせます
- ステージの回転：** マウスを右クリックしてドラッグし、ステージを回転させます

1. マイシェルフからアイテムを選択し、**【すぐにプリント】** を選択します。



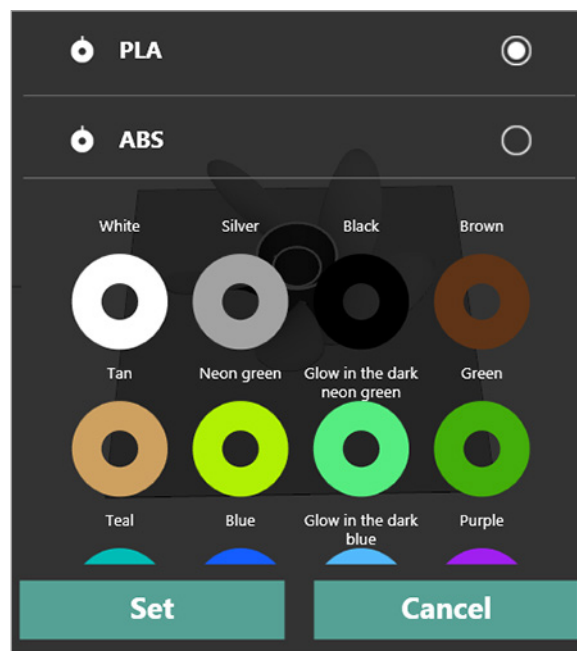
2. カラーホイールを選択してモデルの色を設定します。



3. 色を選択し、**【設定】** を選択して続行します。



注：使用可能な色とマテリアルのリストは、www.cubify.com をご覧ください。

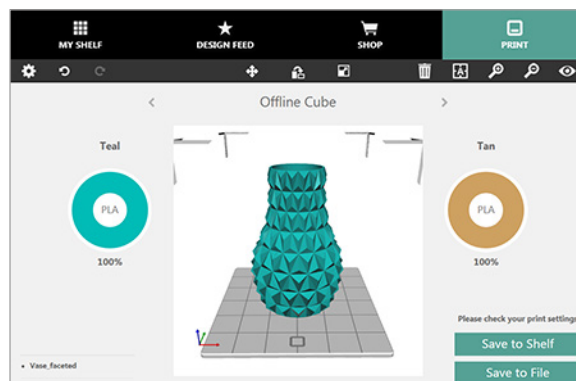


4. プリントパッド上でモデルの色、スケール、位置を設定してください。

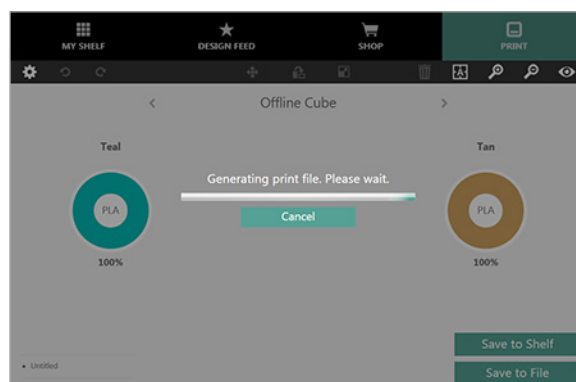
5. 「ファイルに保存」を選択してください。



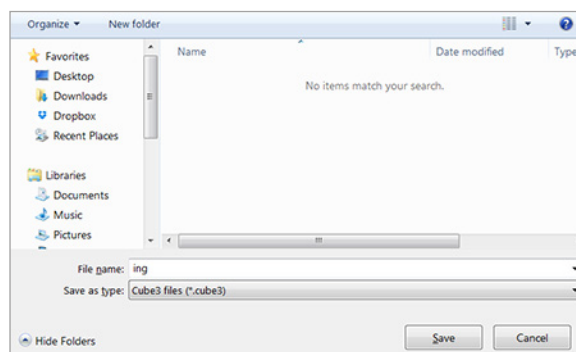
注：「シェルフに保存」を選択すると、プリントファイルはマイシェルフに保存されます。元の3Dファイルもそこに残っています。



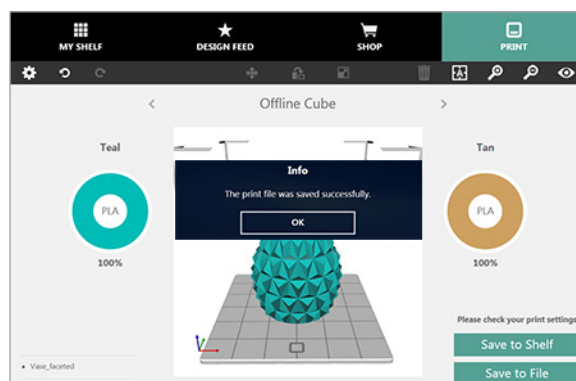
注：Cubify はプリントファイルを生成します。



6. ファイルが生成されたら、USB 大容量ストレージデバイスを参照して「保存」を選択します。



7. 「OK」を選択します。



8. USB 大容量ストレージデバイスからのプリントの詳細は、タイトル「プリント造形」の部分を参照してください。

10 操作手順

CUBE グルーの塗布

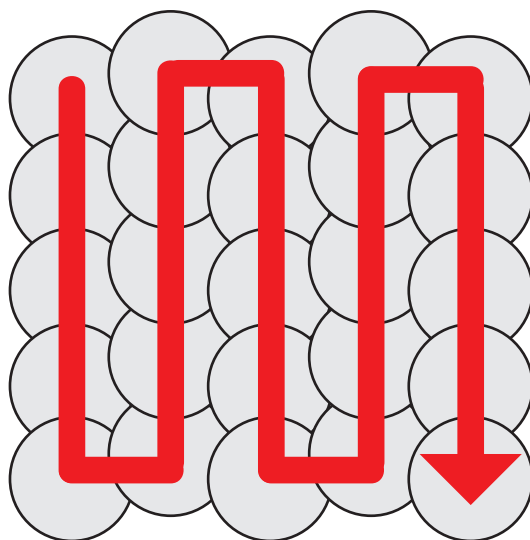
Cube グルーは水溶性の糊を含有し、部品をプリントパッドに粘着させます。プリントを開始する前にグルーを塗布し、造形物がプリント工程の間にずれないことを確実にすることが重要です。

Cube グルーにはキャップの下にスポンジの塗布面があります。塗布する前に、キャップをしたままボトルを逆さまにして、グルーを塗布面に染み込ませることをお奨めします。

最適な結果を得るために、タッチスクリーン画面にプロンプトが表示されたら、プリントパッド上でゆっくりと円を描くように、グルーの2層の薄い膜を塗布してください。グルーが重なり合うパターンで塗布してください。塗布する寸法は、プリントする造形物の面積より大きくしてください。

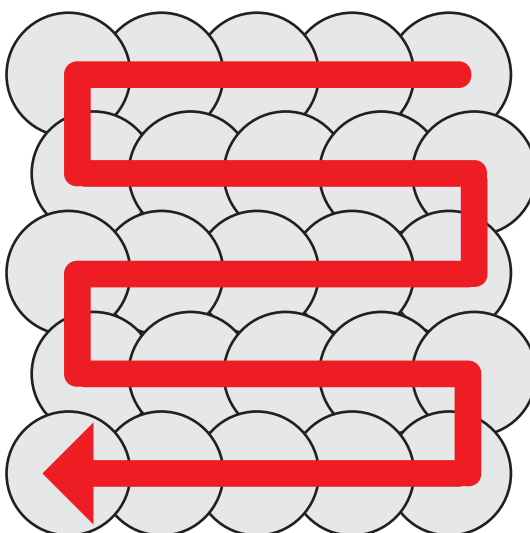
第1層

下の図に従って、プリントパッドにグルーの薄い膜を塗布してください。



第2層

下の図に従って、プリントパッドに2層目のグルーの薄い膜を塗布してください。



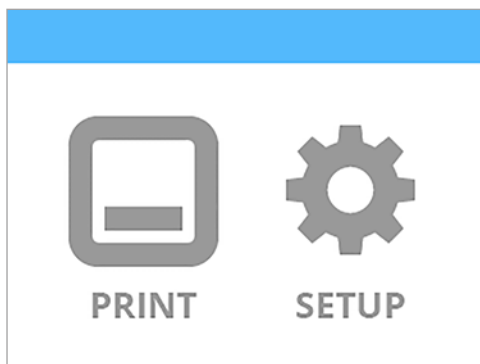
注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。

材料カートリッジの交換

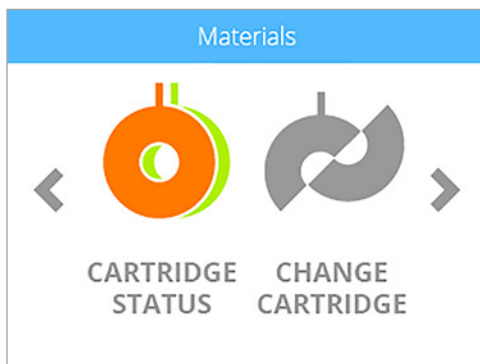


注意：材料カートリッジは、必ず、次の手順で交換してください。プリンターメニューを使用しないでカートリッジを交換すると、プリンターとプリンタージェットを破損させる可能性があり、メーカーの保証が無効になります。

1. **【セットアップ】** を選択します。



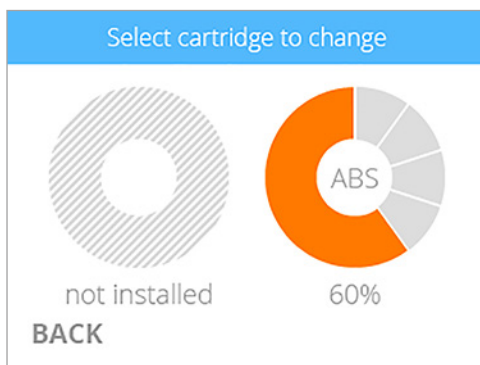
2. **【カートリッジ交換】** を選択します。



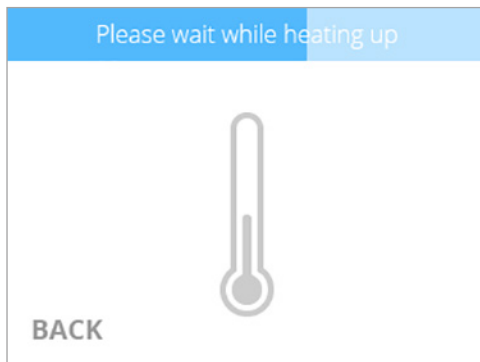
3. 交換する材料カートリッジを選択します。



注：この手順は、右側材料カートリッジの交換方法を説明しています。左側にも同じ概念を適用してください。



注：プリントジェットの加熱が始まります。



4. プロンプトが表示されたら、右のカートリッジを取り外します。チェックマークを選択して続行します。



注：2つのカートリッジタブを内側に押してカートリッジをプリンターから外します。



注：必ずカートリッジを取り外してから先に進んでください。プリントジェットは、取り外すようにプロンプトが表示される前に外そうとすると、カートリッジが破損します。

5. カートリッジのプリントジェットを反時計回りに回転させ、プリントジェットをプリンターから取り外します。チェックマークを選択して続行します。

6. カートリッジのプリントジェットを、交換するカートリッジから、プリンター天面のプリントジェット開口部に挿入します。

7. ケーブルを、ドット (A) 整列するまで、時計回りに回転させます。チェックマークを選択して続行します。

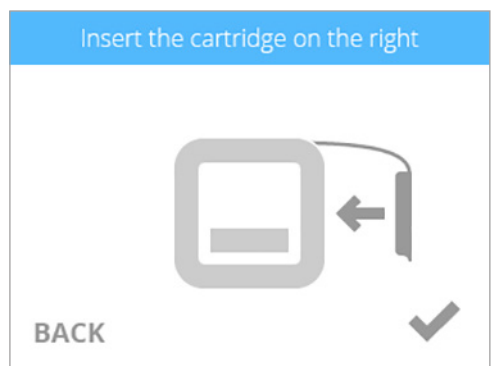
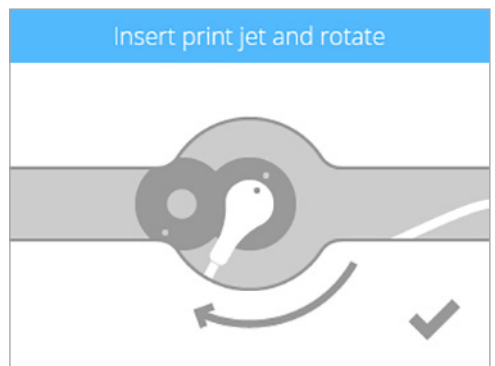
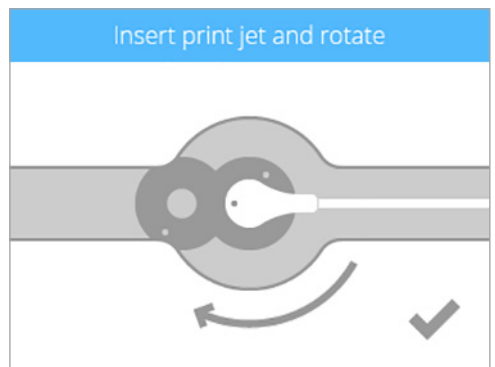
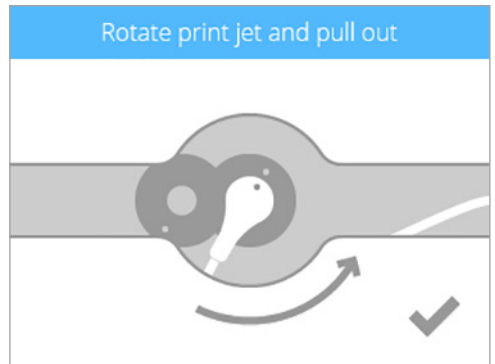
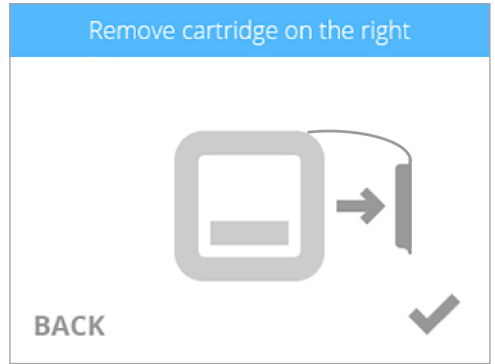


注：プリントジェットは回転するため、プリントジェットチューブが、プリンターカバー天面の裏側に押し込まれていることを確認してください。

8. プリンターの右側に新しいカートリッジを取り付けます。チェックマークを選択して続行してください。



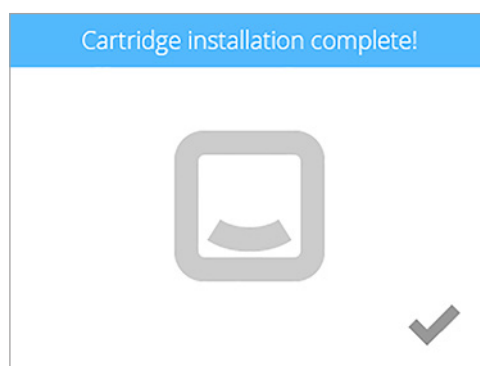
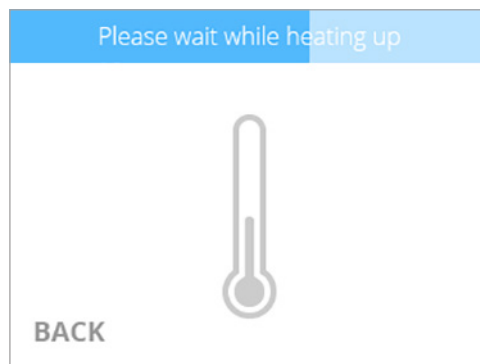
注：プリントジェットチューブが、プリンターカバー天面の裏側に押し込まれていることを確認してください。





注：プリントジェットの加熱が始まります。プリントジェットが適切な温度に達すると、プリンターは溶解したマテリアルを屑材容器に排出します。

9. **チェックマーク**を選択して手順を完了させます。

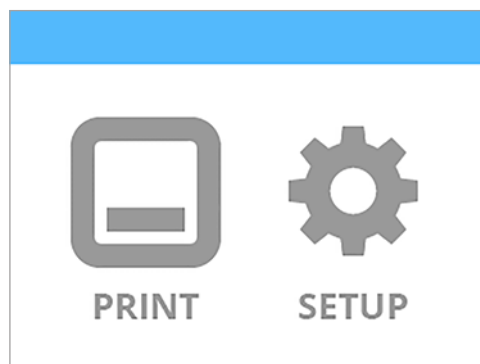


無線接続のセットアップ

無線接続は、Wi-Fi ネットワークによって、または、アドホックネットワークによって構成できます。

Wi-Fi 接続のセットアップ

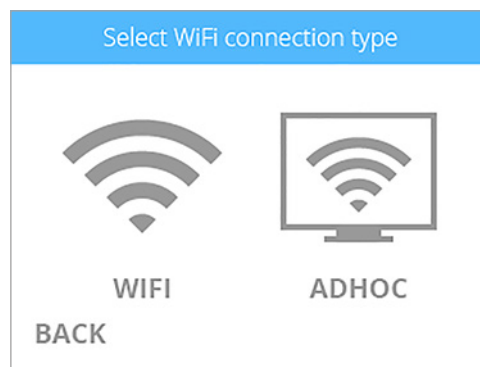
1. **【セットアップ】** を選択します。



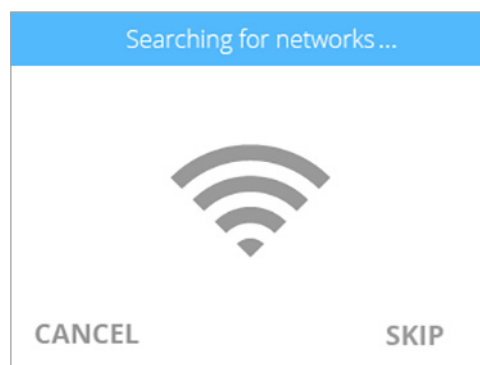
2. ネットワーク画面に移動し、**【WIFI】** を選択します。



3. **[WIFI]** を選択します



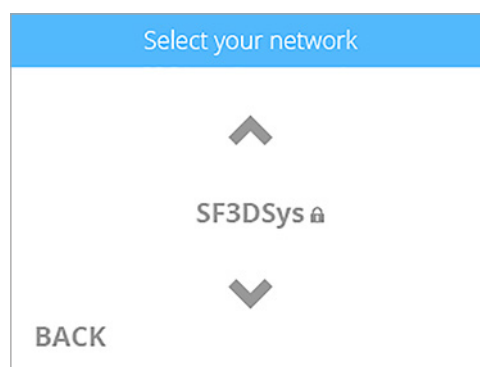
注：プリンターは、そのエリアのネットワークを検索します。



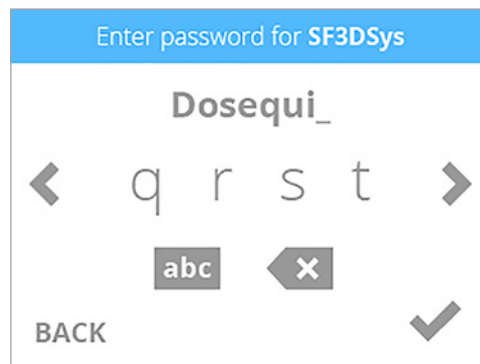
4. 下矢印を使用してネットワーク名を表示させ、それを選択します。



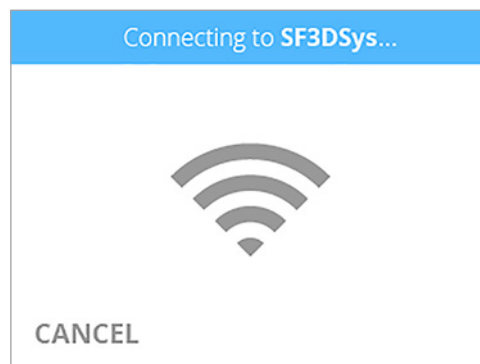
注：ネットワークへの接続は、ネットワーク名左側のチェックマークにより確認できます。ネットワークがセキュリティー保護されている場合は、ネットワーク名の右側に錠マークのアイコンが表示されます。



注：使用するネットワークがパスワードを要求する場合は、移動用矢印を使用してパスワードを入力するための文字を表示させて選択します。**チェックマーク**を選択して続行してください。



注：プリンターはネットワークに接続しようと試みます。





注：プリンターがネットワークに接続できない場合は、再度パスワードを入力するよう、指示を表示します。

Wrong password for SF3DSys!



注：プリンターがネットワークに接続できない場合は、別のネットワークに接続するよう、プロンプトが表示されます。

Could not connect to SF3DSys!



注：プリンターは、正常にネットワークに接続されたことを表示します。

Connected to SF3DSys!



アドホックネットワークへの接続



注：Windows XPをご使用の場合、アドホックの無線接続をすることができません。

アドホックネットワークは、コンピューターとデバイスまたはプリンターとの間の一時的な直接接続です。ルーターやベースステーション経由の接続ではなく、データ転送速度も標準無線ネットワークの転送速度より遅いです。プリンターにアドホック接続したいコンピューターまたはデバイスには、アドホックアダプターが装着されている必要があります。アドホックネットワークは、永久的なネットワークとして設定しない限り、ユーザーが接続を切断した場合、または、ネットワーク上の他のデバイスの範囲外となった場合は消去されます。

1. **セットアップ**を選択します。

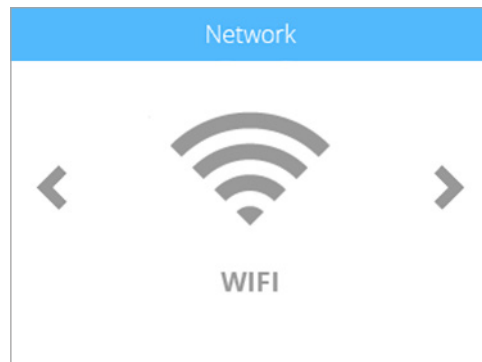


PRINT

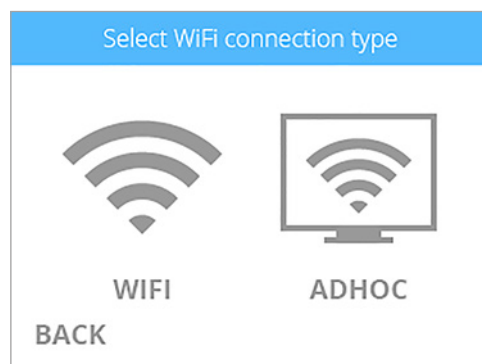


SETUP

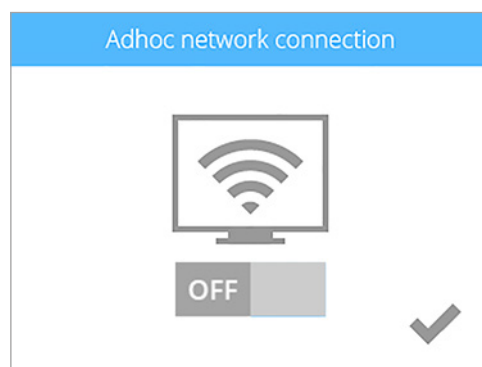
2. **WIFI** を選択します。



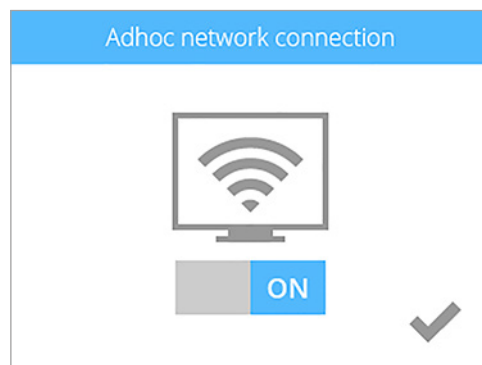
3. **アドホック** を選択します。



4. **オン/オフボタン** を選択してアドホック接続をオンにします。



5. **チェックマーク** を選択して、ユーティリティを終了させます。



6. Windows®で、**開始 > コントロールパネル** を選択します。

7. 検索ボックスで**ネットワーク**とタイプします。

8. **【ネットワークと共有センター】** を選択します。

9. **【接続またはネットワークを新しく設定する】** を選択します。

10. **【ワイヤレスアドホック ネットワーク (コンピューター - コンピューター) をセットアップする】** を選択します。

11. **【次へ】** を選択します。

12. ウィザードのステップに従ってください。

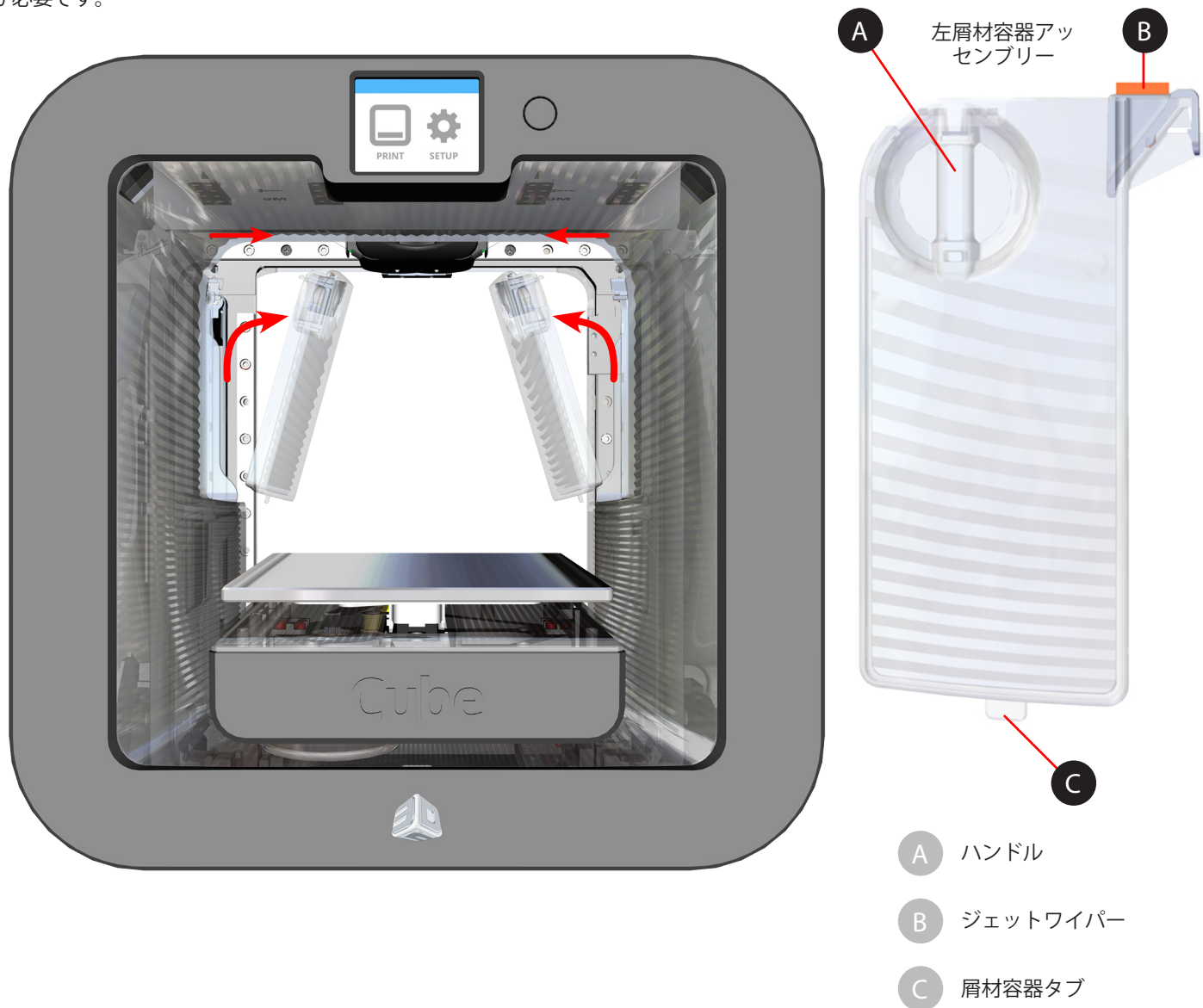
11 CUBE のメンテナンス

全体的なクリーニング

プリント工程による屑材がプリンター内に溜まる可能性があります。わずかに湿らせたリントフリー布を使用して、プリントパッドや、他にプラスチック屑材の破片が見つかった部分を含め、Cube の内側を拭き取ります。プリントマテリアルは、プリンター左側のベルト部周辺にも溜まります。この部分は定期的に確認して、プリントマテリアルが見つかったら除去してください。

ジェットワイパー屑材容器からの屑材の除去

ジェットワイパーアッセンブリには、プリントジェットノズル清掃用のスクレーパーがありますが、それに加えて、起動時にプリントジェットから排出されるプリントマテリアルを回収する屑材容器もあります。屑材容器は一杯になるので、定期的に空にすることが必要です。



ハンドルを使用して、屑材容器アッセンブリ上部を内側に引き、次に上方に引いて底部タブをスロットから外します。



注：屑材容器の底部タブに注意してください。このタブは、適切に取り付けができるように、スロットにフィットするよう設計されています。



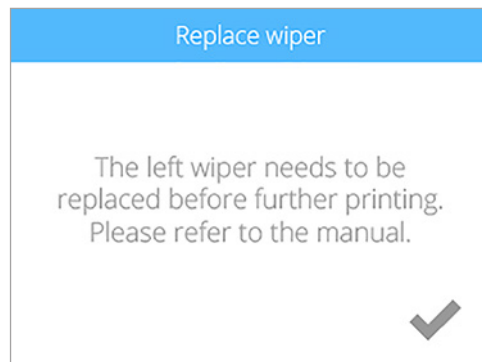
注意：屑材容器の取り外し、または、取り付け時には、底部のタブを破損しないよう注意してください。プリンターを使用する前に、屑材容器が適切に装着されていることを確認してください。

ジェットワイパーの交換

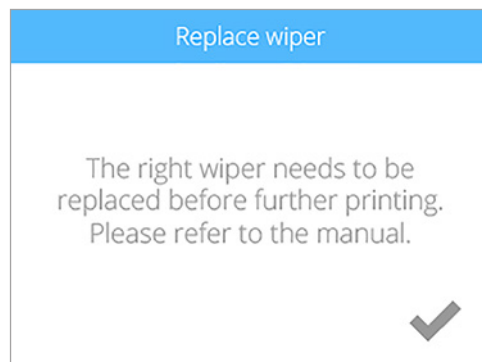
プリントワイパーに、プリントジェットが規定数循環すると、次の造形物をプリントする前にそれを交換するよう、画面にユーザー向けプロンプトが表示されます。



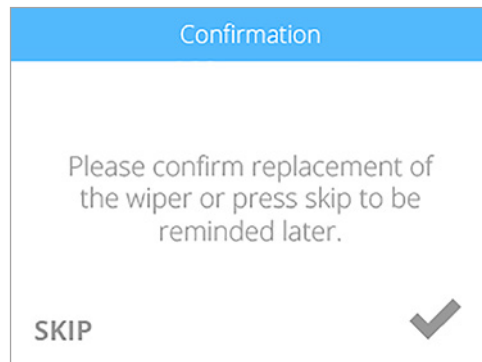
注：左ジェットワイパーがその使用寿命に達すると、プリンターはそれを交換するようプロンプトを表示します。チェックマークを選択して続行します。



注：右ジェットワイパーがその使用寿命に達すると、プリンターはそれを交換するようプロンプトを表示します。チェックマークを選択して続行します。

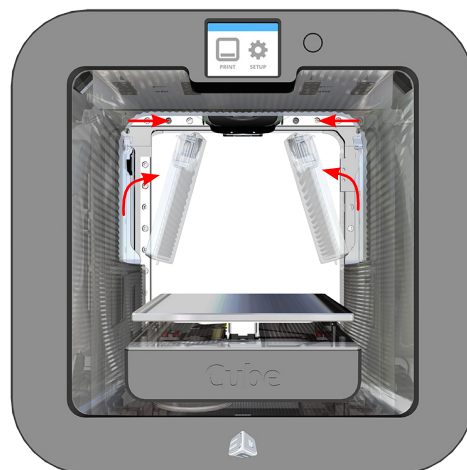


注：ジェットワイパーを交換したら、チェックマークを選択してプリント数のカウントをリセットしてください。[スキップ]を押すと後でまたプロンプトが表示されます。

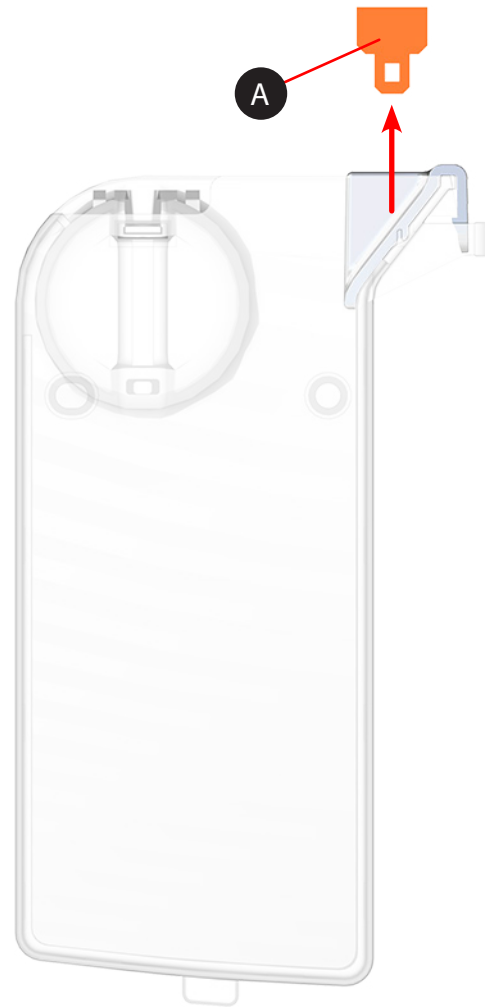


手順

1. 屑材容器アセンブリをプリンターから取り外します。



2. ジェットワイパー (A) を上方に引きます。



3. 新しいジェットワイパーを屑材容器に取り付け、屑材容器アセンブリーをプリンターに再装着します。



注：屑材容器アセンブリーを再装着する前に、ジェットワイパーが適正に取り付けられていることを確認してください。

4. **チェックマーク**を選択して、ジェットワイパーの交換を確定してください。

| Confirmation | |
|---|-------------------------------------|
| Please confirm replacement of the wiper or press skip to be reminded later. | |
| SKIP | <input checked="" type="checkbox"/> |

プリントパッドの校正

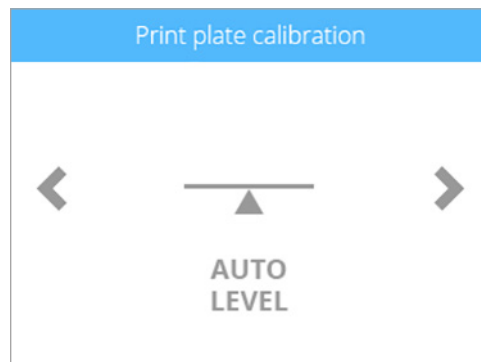
プリントパッドの校正は工場では実施されていますが、高品質プリントを保証するためには、定期的の実施することが必要です。プリンターは、オートレベルおよびオートギャップ手順を実行するよう、不定期にプロンプトを表示する場合があります。造形物が期待されたようにプリントされない場合は、プリントパッドの水平度を確認してください。オートレベルを実行したら、オートギャップ手順も実行します。



注：オートギャップ手順の前に、必ず、オートレベルを実行することが必要です。

オートレベル

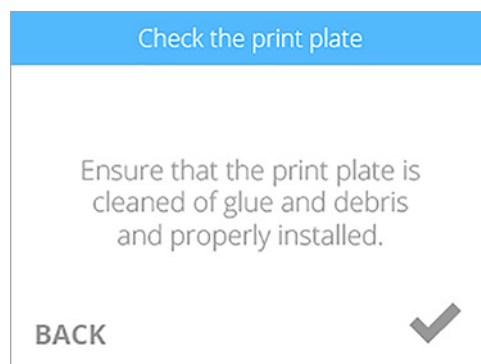
1. **【プリントプレート校正】** 画面に移動し、**【オートレベル】** を選択します。



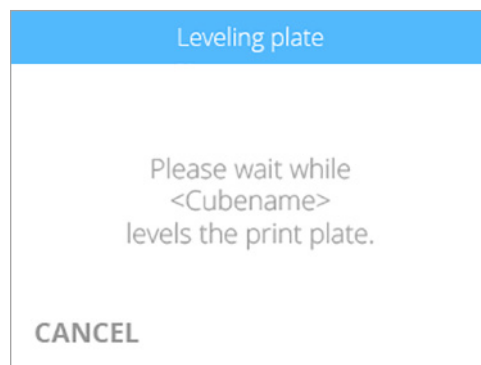
2. プリントパッドを完全に洗浄し、すべてのグルーや残滓を取り除きます。**チェックマーク**を選択して続行します。



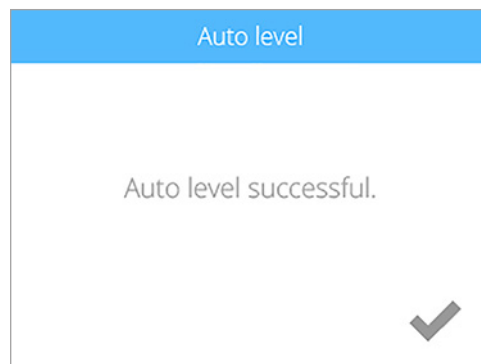
注：プリントパッドの表面が完全に清浄であることが必要です。



注：オートレベル手順が開始されます。



3. オートレベル手順が完了したら、**チェックマーク**を選択して Z-ギャップ (ステップ 8) を検証します。プリントパッドが範囲外にある場合は、手順を継続します。





注：プリントパッドが範囲外にある場合は、手動による調整を実施することが必要です。

4. プリントパッドを取り外して、**チェックマーク**を選択して続行します。



注：取り外すには、プリントパッドの前部を引き上げ、プリンターから引き抜きます。プリントパッドは、磁気によって調整ノブに固定されています。

5. プロンプトが表示されたら、タッチスクリーン画面に示されたロックねじを緩め、**チェックマーク**選択して先に進みます。



注：プリンターに付属する 1.5mm 六角レンチを使用します。



注：ロックねじは調整ノブ (2) の真下の位置にあります。ノブ B 調整用のロックねじは、プリンターの前面から届く位置にあります。調整ノブ A のロックねじは、プリンターの背面から届く位置にあります。

6. 注：タッチスクリーン画面の説明に従ってください。調整が完了したら、**チェックマーク**を選択して続行します。

7. プロンプトが表示されたら、ロックねじを十分に締め、調整ノブが簡単には回転しないことを確認してください。**チェックマーク**を選択して続行します。



注意：ロックねじを締めすぎないでください。このことにより調整ノブが破壊される場合があります、メーカーの保証が無効になります。

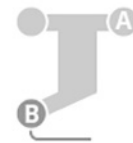
Sorry! Auto level was unsuccessful.

The print plate is out of range.
Please remove it and level manually.

RETRY

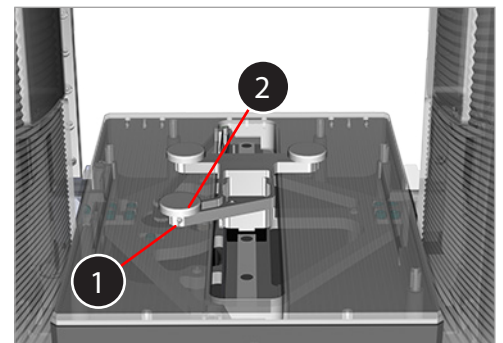


Leveling plate manually



Loosen knob B lock screw
with Allen key

BACK



Leveling plate manually

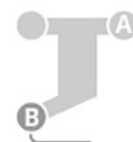


Rotate knob B 1/4 turn
to the right

BACK



Leveling plate manually



Tighten knob B lock screw
with Allen key

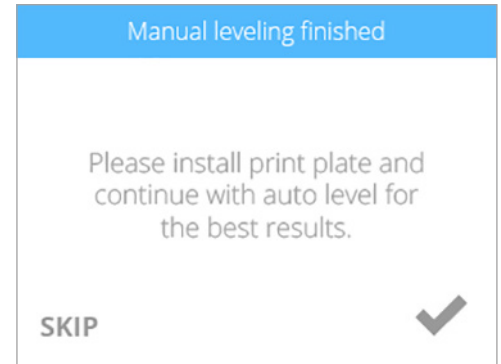
BACK



8. プリントパッドを再装着し、**チェックマーク**を選択して、再度オートレベルを実行します。



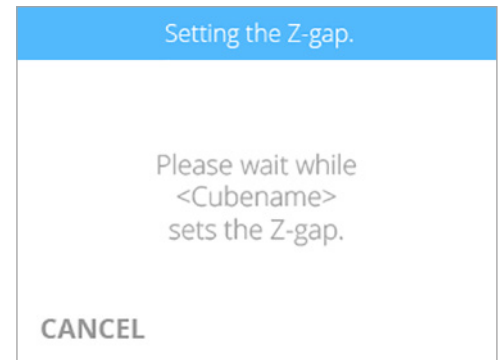
注：[スキップ]を選択するとオートレベル手順を行いません。オートレベル手順を再度実行させることをお奨めします。



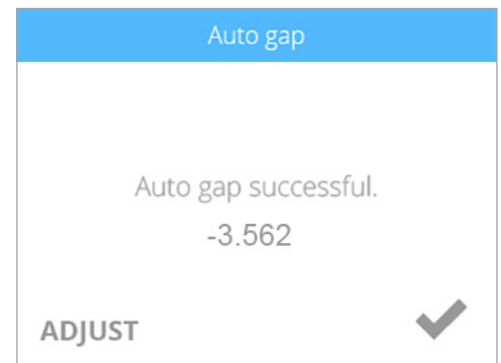
9. オートレベルが正常に修了すると、プリンターはZギャップを確認します。



注：プリンターは自動ギャップ測定を実行します。これには数分間かかる場合があります。



10. **チェックマーク**を選択して続行します。



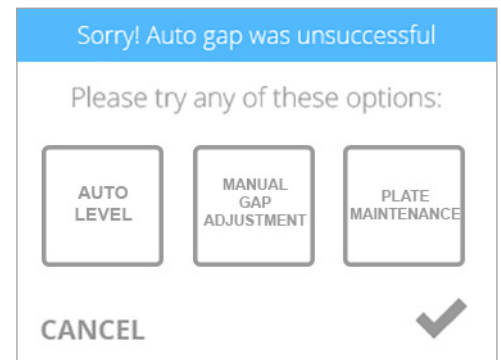
注：オートギャップが正常に完了しなかった場合は、再度オートレベルとオートギャップを実行することをお奨めします。[オートレベル]を選択して続行します。



注：オートギャップが2度目も正常に完了しない場合には、[プレートメンテナンス]を選択します。詳細はタイトル「プリントパッドのメンテナンス」の部分を参照してください。プレートメンテナンス手順を実行したら、オートレベルとオートギャップを実行します。



注：オートギャップがそれでも正常に完了しない場合は、[手動によるギャップ調整]を選択します。詳細はタイトル「手動によるギャップ調整」の部分を参照してください。手動によるギャップ調整を実行したら、最終読み値を今後の参考のためにメモします。

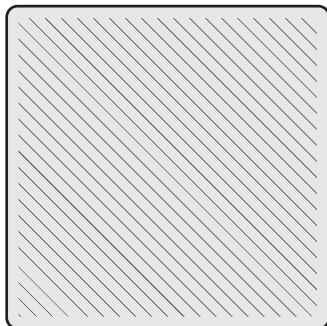


ギャップ検証

システム 1 メニューからテストプリントをプリントします。テストプリントをプリントパッドから取り出し、プリントの第 1 層 (底部) を目視検査して品質を判定します。プリントを上下逆さまにして、プリント粒状を検査します。ギャップが最適であれば、プリントの底部はスムーズに見え、ラインは非常に軽微で相互に融着しています。

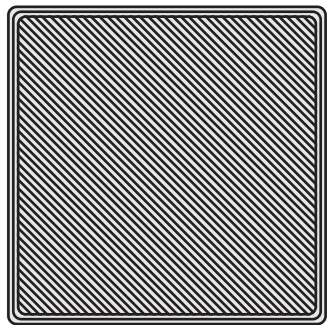
適正なギャップ

プリントの底部がスムーズに見え、ラインが非常に軽微で相互に融着していれば、ギャップは適正です。



大き過ぎるギャップ

ラインがより粗く (下図参照)、密に融着していない場合は、ギャップが大き過ぎます。オートレベルとオートギャップを実施してください。



ギャップが大きすぎると、プリント成果物をプリントパッドから外す際に、第 1 層が崩れ始める場合があります。

小さ過ぎるギャップ

ギャップが小さすぎると、部品をプリントパッドから取り外すことが非常に難しくなる場合があります。その上、取り外す際に、底部の層が部品の他の部分から剥がれ落ちる可能性があります。第 1 層の底面が非常に滑らかに見え、目に見えるラインがほとんどなく、光沢があります。



注：部品の底面に光沢があるように見える場合は、グルーが完全に除去されたことを確認して、再検査してください。



注意：ギャップが小さすぎる場合は、プリントパッドの破損が発生するおそれがあります。

手動によるギャップ調整

オートギャップに失敗した場合は、手動によるギャップ調整を行って、部品の第 1 層が適切にプリントされることを確実にすることができます。



注：プリントパッドは清浄であることが必要で、グルーやプリントマテリアルの残滓があってはなりません。

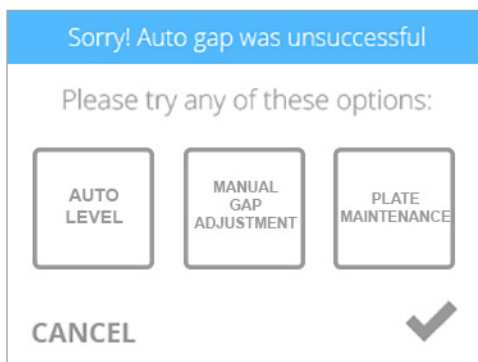


注：プリントジェットノズルが清浄であり、プリントマテリアルの付着がないことを確認してください。大抵は、プリントマテリアルを指で摘まんで除去できます。



注意：プリントジェットノズルを清掃しようとする前に、室温まで下がっていることを確認してください。

1. **【手動によるギャップ調整】** を選択してください。



2. ギャップゲージをプリントパッド上面の左プリントジェット下に置きます。
チェックマークを選択して続行します。



注：この手順を実行する前に、左カートリッジが装着されていることを確認してください。



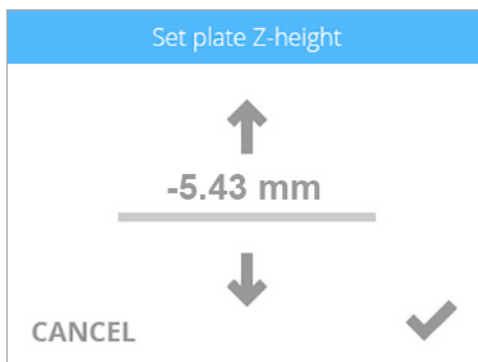
注：ギャップゲージは薄いテープ状のポリエステル片で、長さ約 216mm (8.5 インチ)、幅約 38mm (1.5インチ) です。



3. ギャップゲージを、プリントパッドと左プリントジェットの間で、ゆっくりと前後にスライドさせてください。矢印を使用して、ゲージに若干の抵抗が感じられるようになるまでプリントパッドを上下させます。適切な抵抗を感じたら、**チェックマーク**を選択して先に進みます。



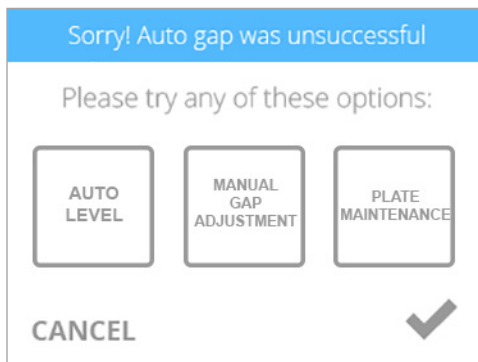
注意：プリントジェットがプリントパッドに押し付けられないように、注意を払ってください。ギャップゲージを、プリントパッドと左プリントジェットの間で動かして、軽い抵抗を感じたら、ギャップは適正です。



プリントパッドのメンテナンス

オートレベルやオートギャップは、グルーの残滓やプリントパッドに粘着したプリントマテリアルの影響を受ける可能性があります。また、この手順はプリントパッドに光沢があり過ぎると、影響を受ける可能性があります。

1. オートギャップを連続 2 回試行して失敗した場合は、**【プレートのメンテナンス】**を選択します。



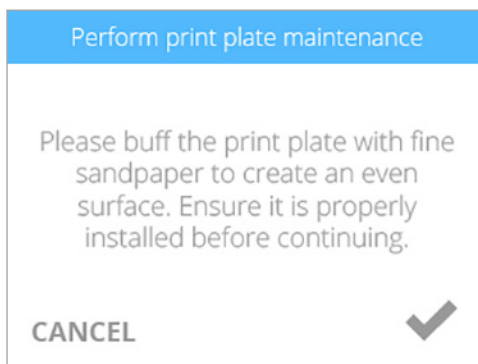
2. プリンターに付属する細目のサンドペーパーを使用して、プリントパッドを研磨してください。



注：詳細な説明は、タイトル「プリントパッドの清掃」の部分を参照してください。



注：プリントパッドは、プリンターに装着する前に、清浄で乾燥していることを確認してください。



3. ここで、**チェックマーク**を選択して続行します。
4. オートレベルおよびオートギャップ手順を実行します。

プリントパッドの清掃

1. プrintパッドをプリンターから取り外します。
2. プrintパッドからすべてのグルーとPrintマテリアルを、温かい水道水を使用して洗い流します。必要に応じて、柔らかいブラシでPrintパッドを擦ります。
3. プrintパッドを完全に乾燥させてください。
4. マテリアルの残滓がまだPrintパッドに付着している場合は、スクレーパーで軽く削ぎ落とします。
5. プrintパッドの一部に光沢が見える場合は、表面を研磨してください (付属のサンドペーパーを使用して非常に軽くこすります)。左から右へ、12.7mm (5 インチ) の渦を描くように、Printパッド全体が処理されるまで研磨します。



注：Printパッドの光沢がある部分を軽く研磨して、Printパッド表面の質感がつかなくなり見えるようにすることが、非常に重要です。

6. Printパッドを洗浄して完全に乾燥させます。
7. Printパッドを再装着してください。
8. オートレベルおよびオートギャップ手順を実行します。

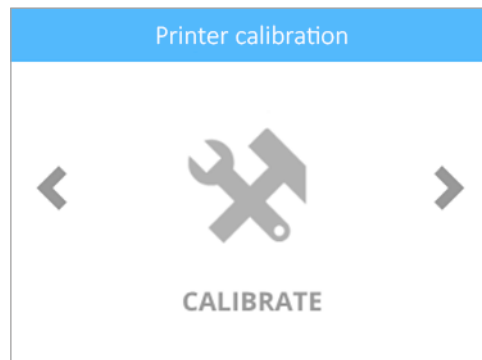
プリンターの校正

プリンターの校正は、当初、製造者により実施されています。レベルギャップ、オートギャップ、手動によるギャップが正常に行われても、プリント成果物底部の層が筋状に見え、相互に密に融着していない場合は、プリンターの校正が必要です。



注：オートギャップ手順の前に、必ず、オートレベルを実行することが必要です。

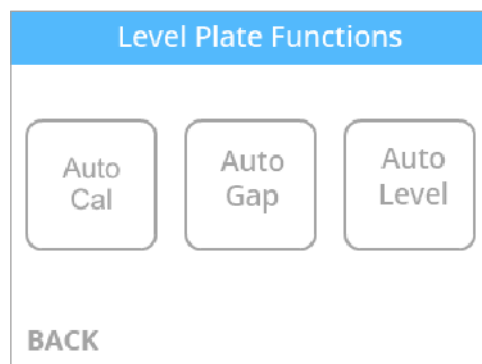
1. [プリンター校正] 画面に移動し、**[校正]** を選択します。



2. **[自動校正]** を選択します。



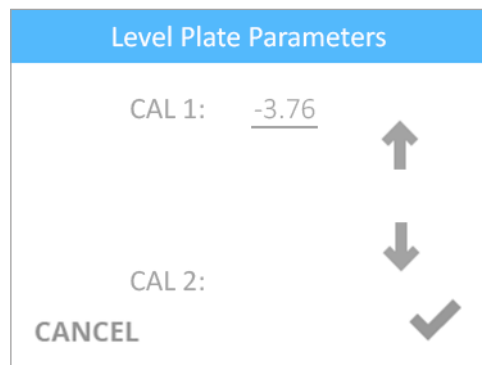
注：プリンターはプリントパッドを操作して中心に移動させ、次にプリントジェットノズル下に位置付けます。



3. 画面上で、下矢印を使用して、値を 1.00 下げます。



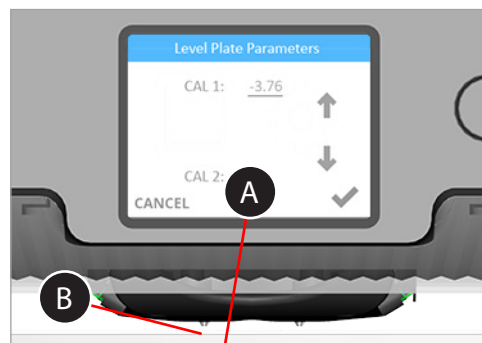
注：表示される値は、図の値とは異なる場合があります。この図を例に取ると、ターゲット値は -4.76 に近くなります。表示された値が 6.23 であるとすれば、ターゲット値は 5.23 になります。最終調整値は、ターゲット値に近くなければなりません、ぴったりである必要はありません。



4. ギャップゲージをプリントパッドと左プリントジェットノズル(B)の間には挿入します。



注：左のプリントジェットはプリントジェット1です。



5. 上矢印を使用し、1 回ずつ押してプリントパッドを上昇させます。プリントパッドを上昇させる間に、ギャップゲージを左プリントジェットの下で前後にスライドさせます。ギャップゲージに軽い抵抗を感じたら、ギャップゲージをプリントパッドから取り除きます。
6. CAL 2: の右側の白い空白を押します。



この図は、押さなければならないターゲットのエリアを示しています。



注：プリンターは校正を開始します。

Level Plate Parameters

CAL 1: -3.76 ↑

CAL 2: + ↓

CANCEL ✓

7. CAL 1: の値を記録してください。



注：この値は、この手順の中で、再度使用する必要があります。



注：プリンターは CAL 2: の値を表示します。

Level Plate Parameters

CAL 1: -3.76 ↑

CAL 2: -7.97 ↓

CANCEL ✓

8. チェックマークを選択してこの値を保存します。

9. [プリンター校正] 画面に移動し、**校正** を選択します。

Printer calibration

<>

CALIBRATE

10. **オートギャップ** を選択します。

Level Plate Functions

Auto
Cal

Auto
Gap

Auto
Level

BACK



注：プリンターはオートギャップを設定します。

Setting the Z-gap.

Please wait while
<Cubename>
sets the Z-gap.

CANCEL

11. 記録した CAL 1: の値を、オートギャップの値と比較します。



注：記録された CAL 1: の値が、オートギャップ完了画面に表示された値の ± 0.05 以内であれば、タッチスクリーン画面の横にあるパワーボタンを押し、値は保存しないでください。



注：記録された CAL 1: の値が表示された値の ± 0.05 より大きい場合は、チェックマークを選択してこの値を保存します。

Auto gap

Auto gap successful.
-3.77

ADJUST

✓

12. [プリントプレート校正] 画面に移動して、**オートレベル** を選択します。

Print plate calibration

◀ —▶
▲
AUTO
LEVEL

13. プリントパッドを完全に洗浄し、すべてのグルーや残滓を取り除きます。**チェックマーク**を選択して続行します。



注：プリントパッドの表面が完全に清浄である必要があります。

Check the print plate

Ensure that the print plate is
cleaned of glue and debris
and properly installed.

BACK

✓



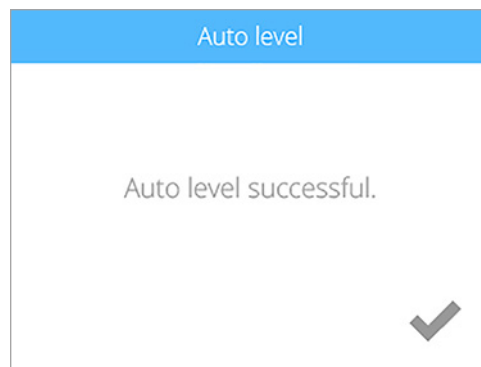
注：オートレベル手順が開始されます。

Leveling plate

Please wait while
<Cubename>
levels the print plate.

CANCEL

14. オートレベル手順が完了したら、**チェックマーク**を選択して続行します。オートレベルが正常であれば、ステップ 20 に進みます。

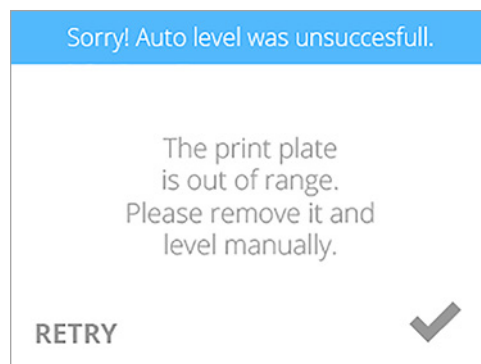


注：プリントパッドが範囲外にある場合は、手動による調整を実施することが必要です。

15. プリントパッドを取り外して、**チェックマーク**を選択して続行します。



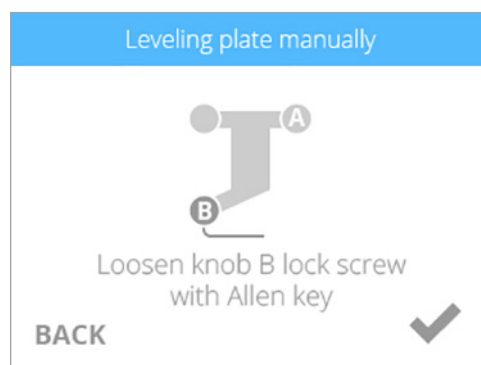
注：取り外すには、プリントパッドの前部を引き上げ、プリンターから引き抜きます。プリントパッドは、磁気によって調整ノブに固定されています。



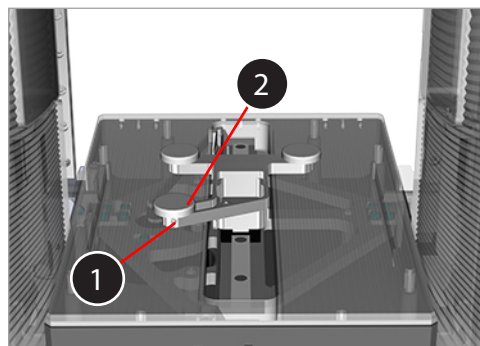
16. プロンプトが表示されたら、タッチスクリーン画面に示されたロックねじを緩め、**チェックマーク**選択して先に進みます。



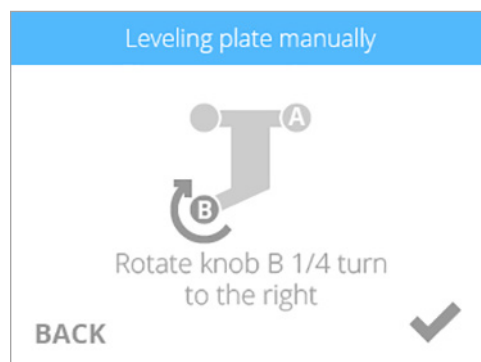
注：プリンターに付属する 1.5mm 六角レンチを使用します。



注：ロックねじは調整ノブ (2) の真下の位置にあります。ノブ B 調整用のロックねじは、プリンターの前面から届く位置にあります。調整ノブ A のロックねじは、プリンターの背面から届く位置にあります。



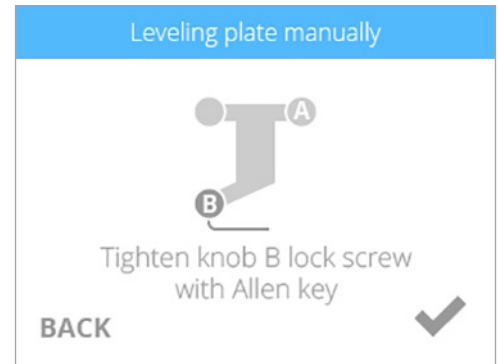
17. 注：タッチスクリーン画面の説明に従ってください。調整が完了したら、**チェックマーク**を選択して続行します。



18. プロンプトが表示されたら、ロックねじを十分に締め、調整ノブが簡単には回転しないことを確認してください。 **チェックマーク**を選択して続行します。



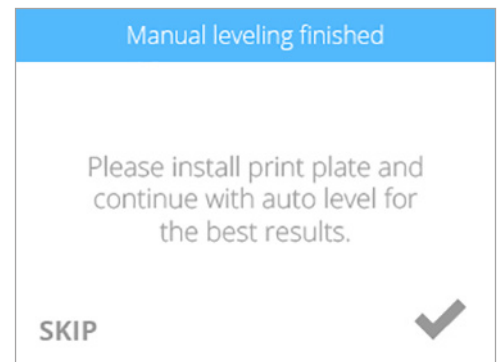
注意：ロックねじを締めすぎないでください。このことにより調整ノブが破壊される場合があります、メーカーの保証が無効になります。



19. プリントパッドを再装着し、 **チェックマーク**を選択して、再度オートレベルを実行します。



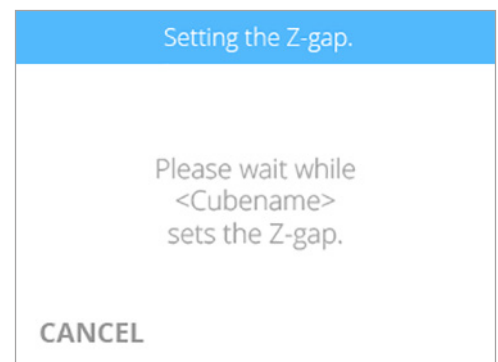
注：[スキップ]を選択するとオートレベル手順を行いません。オートレベル手順を再度実行させることをお奨めします。



20. オートレベルが正常に修了すると、プリンターはZギャップを確認します。



注：プリンターは自動ギャップ測定を実行します。これには数分間かかる場合があります。



21. **チェックマーク**を選択して続行します。



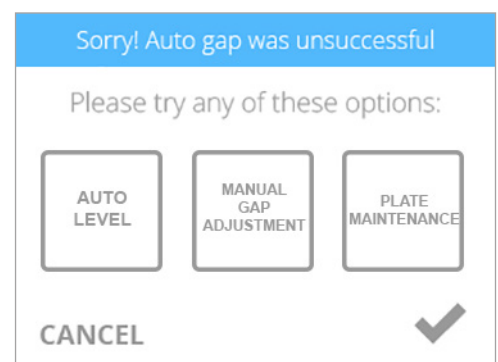
注：オートギャップが正常に完了しなかった場合は、再度オートレベルとオートギャップを実行することをお奨めします。[オートレベル]を選択して続行します。



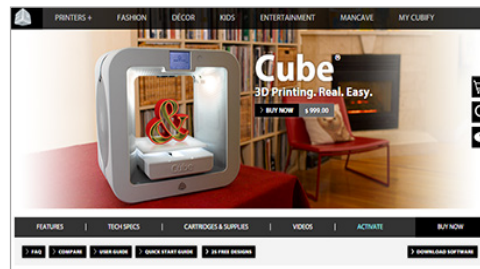
注：オートギャップが2度目も正常に完了しない場合には、[プレートメンテナンス]を選択します。詳細はタイトル「プリントパッドのメンテナンス」の部分を参照してください。プレートメンテナンス手順を実行したら、オートレベルとオートギャップを実行します。



注：オートギャップがそれでも正常に完了しない場合は、[手動によるギャップ調整]を選択します。詳細はタイトル「手動によるギャップ調整」の部分を参照してください。手動によるギャップ調整を実行したら、最終読み値を今後の参考のためにメモします。



22. <http://cubify.com/en/Cube/Activate> に移動します。【校正ファイル】を選択します。

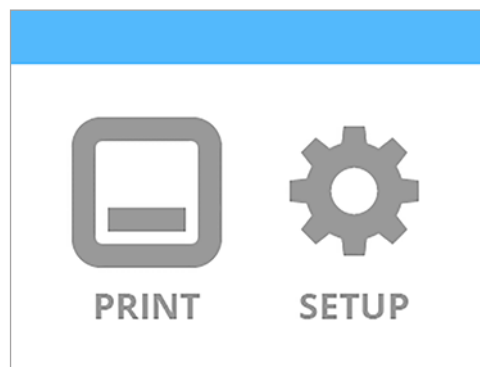


23. ファイルを使用コンピューターで解凍します。
24. 該当するファイルに移動し、USB 大容量ストレージデバイスのルートディレクトリー (ファイル構造の第 1 層) に保存します。



注：プリントファイルは、現在プリンターに装着されているマテリアルのタイプ (PLA、ABS、など) と一致している必要があります。

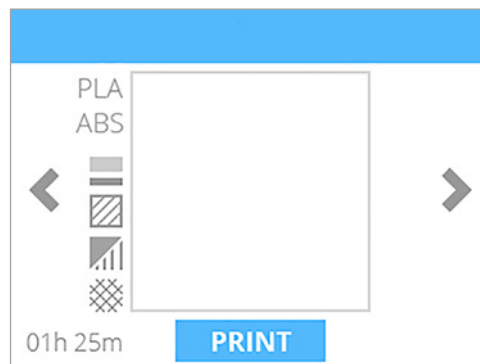
25. USB 大容量ストレージデバイスをプリンターの USB ポートに挿し込み、【プリント】を選択します。



26. 矢印を使用して校正ファイルのファイル名に移動します。【プリント】を選択してください。



注：ファイル名が画面上部に表示されます。



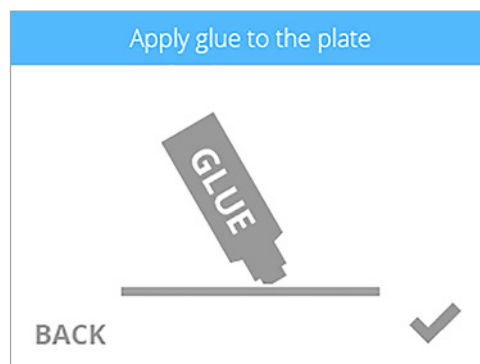
27. Cube グルーの 2 層の薄い膜をプリントパッドの中心に塗布します。チェックマークを選択して続行します。



注：8cm (3 インチ) 四方を覆うように十分にグルーを塗布してください。



注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。





注：プリンターはプリントファイルを読み込みます。



注：完了までの推定時間は、画面の一番下に表示されます。



注：最上部の青色バーは進捗インジケータにもなり、読み込みプロセスの進捗を表示します。



注：プリントジェットの加熱が始まります。



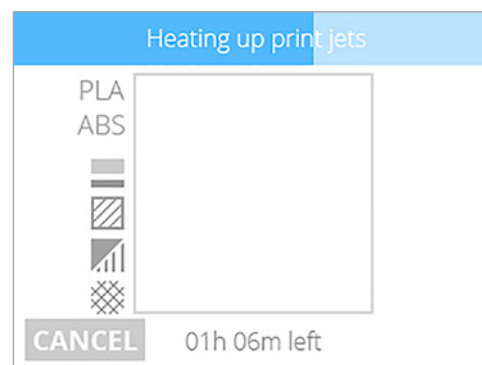
注意：プリントジェットの温度が室温に下がるまでは触れないでください。



注：完了までの推定時間は、画面の一番下に表示されます。



注：青色バーは、プリントジェット加熱プロセスの状況を表示する、進捗インジケータです。



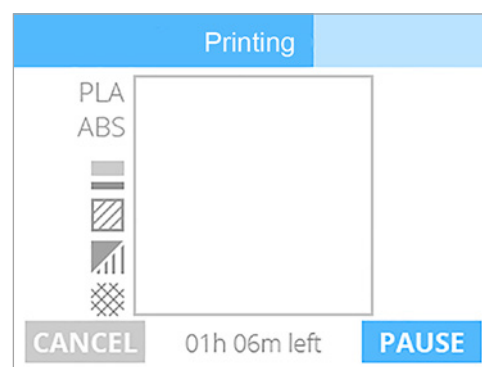
注：青色バーはプリントの状況を表示する進捗インジケータです。



注：[一時停止] を選択して、プリントを一時的に停止させます。プリントジョブをキャンセルしたい場合は、[キャンセル] を選択してください。



注：画面一番下の時間を押すと、完了したパーセンテージが表示されます。もう一度押すと、プリント済みの層の数が表示されます。数秒後にデフォルト設定に戻り、再度時間が表示されます。



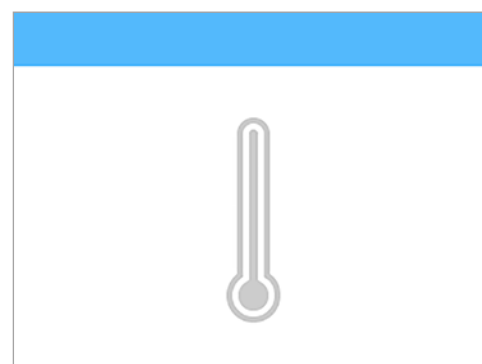
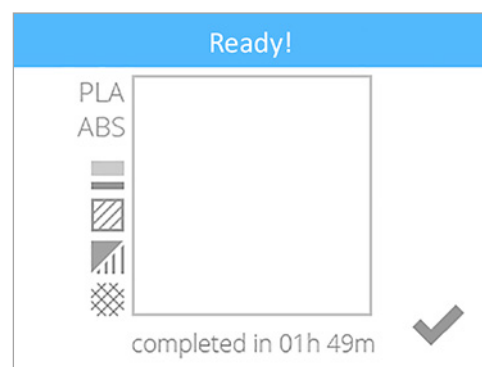
28. プリンターがプリントを終了したら、**チェックマーク**を選択して、先に進みます。



注：プリントが完了したら、プリントジェットの冷却が開始されます。



注意：プリントジェットの温度が室温に下がるまでは触れないでください。



29. プリントパッドからテストプリントを取り出します。

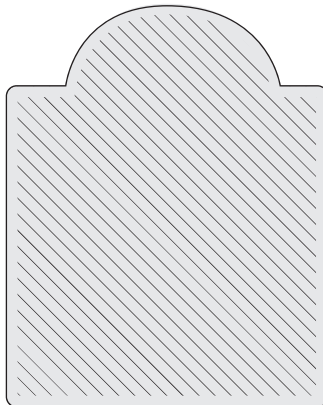


注：詳細な情報は、タイトル「**造形の完成**」の部分を参照してください。

30. プリント成果物を裏返し、第 1 層 (底面) のプリント粒状を検査します。ギャップが最適であれば、プリントの底部はスムーズに見え、ラインは非常に軽微で相互に密に融着しています。

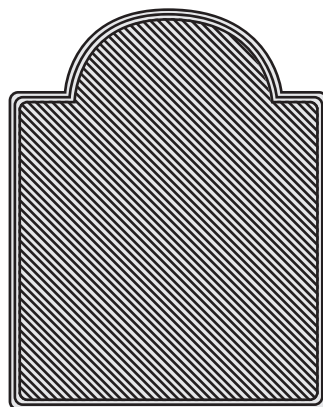
適正なギャップ

プリントの底部がスムーズに見え、ラインが非常に軽微で相互に融着していれば、ギャップは適正です。



大き過ぎるギャップ

ラインがより粗く (下図参照)、密に融着していない場合は、ギャップが大き過ぎます。プリンターをもう一度校正してください。



ギャップが大き過ぎると、プリント成果物をプリントパッドから外す際に、第 1 層が崩れ始める場合があります。

小さ過ぎるギャップ

ギャップが小さ過ぎると、部品をプリントパッドから取り外すことが非常に難しくなる場合があります。その上、取り外す際に、底部の層が部品の他の部分から剥がれ落ちる可能性があります。第 1 層の底面が非常に滑らかに見え、目に見えるラインがほとんどなく、光沢があります。

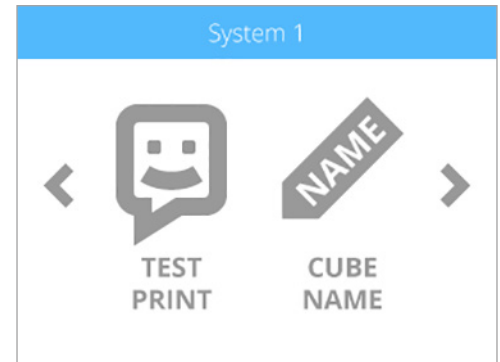


注：部品の底面に光沢があるように見える場合は、グルーが完全に除去されたことを確認して、再検査してください。

テストプリント

テストプリントは、プリンターの初期設定時にプリントされたのと同じ、ようこそメッセージのプリントを可能にします。このプリントは、左プリントジェットとプリントパッドの間のギャップが適正であるか判定するために、非常に役に立ちます。

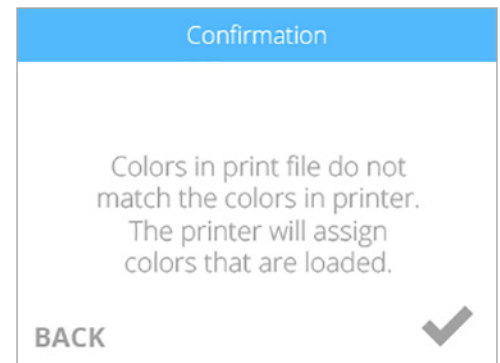
1. **【テストプリント】** を選択します。



2. 次に **【プリント】** を選択します。



注：テストプリント用の色構成が、装着されたプリントカートリッジの1つと一致しない場合は、プリンターは装着済みカートリッジの色をテストプリントに割り当てます。



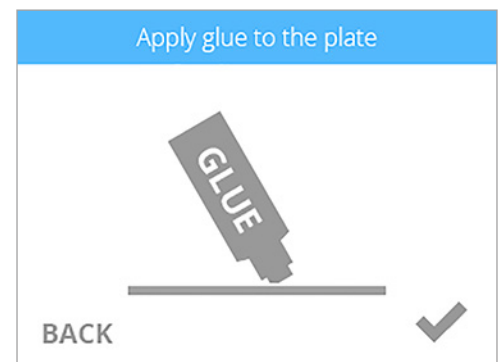
3. プリントパッドに Cube グルーの 2 層の薄い膜を塗布します。チェックマークを選択して続行します。



注：15cm (5 インチ) 四方を覆うように十分にグルーを塗布してください。



注：最適な結果を得るためには、プリントの前にグルーを乾燥させてください。

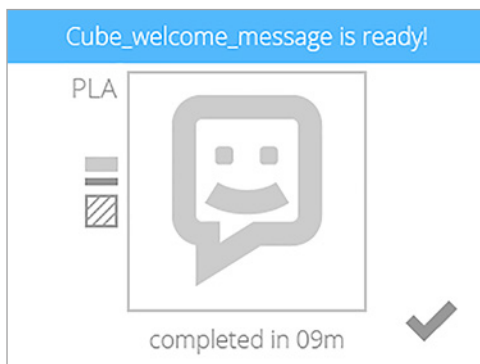




注：プリンターは加熱を開始し、テストプリントのプリントを開始します。



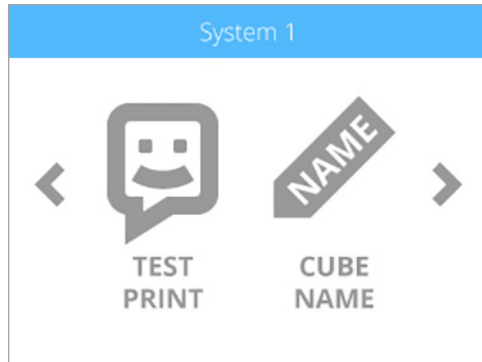
4. プリンターがプリントを終了したら、**チェックマーク**を選択してメインメニューに戻ります。



CUBE 名

〔Cube 名〕は使用プリンターの名前変更を可能にします。

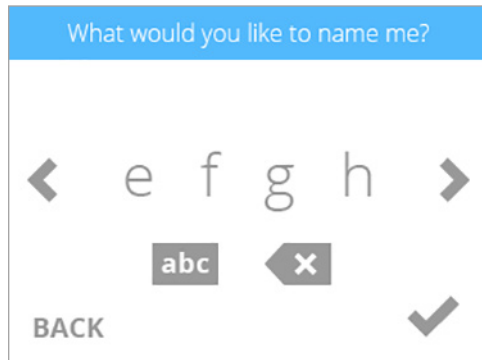
1. **〔Cube 名〕** を選択します。



2. プリンター名を入力します。画面両側の矢印を押して文字の間をスクロールします。文字を選びながら名前を綴ります。**チェックマーク**を選択して、プリンター名を確認してください。



注：abc ボタンを選択すると、大文字、小文字、数字を切り替えられます。



CUBE ファームウェアの更新

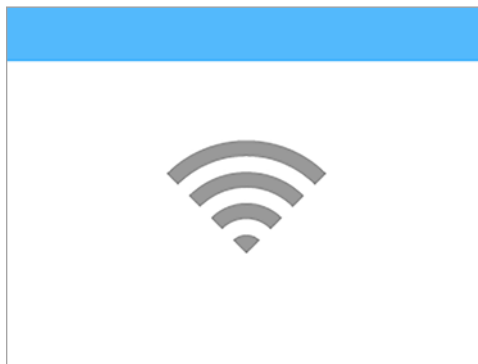
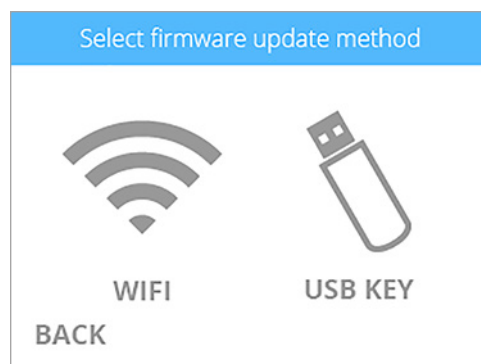
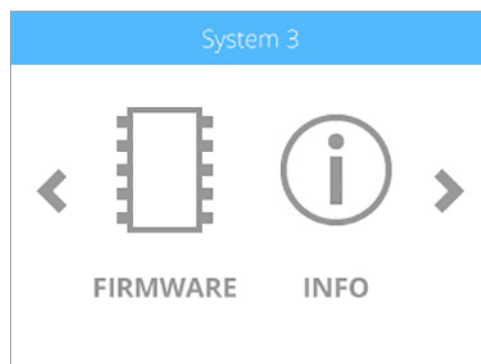
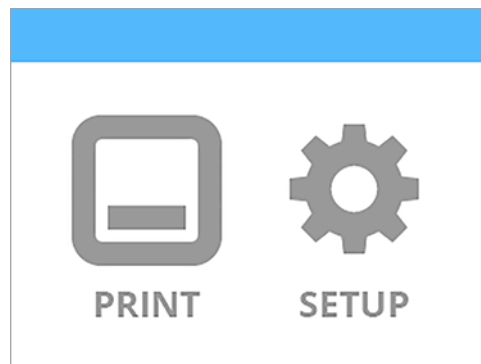
プリンターのファームウェアは、無線接続経由でも、USB 大容量ストレージデバイスを使用しても、どちらでも更新できます。



注：ファームウェアの更新を実行したら必ず、オートレベルとオートギャップ手順を実行することが必要です。

Wi-Fi を使用するファームウェアの更新

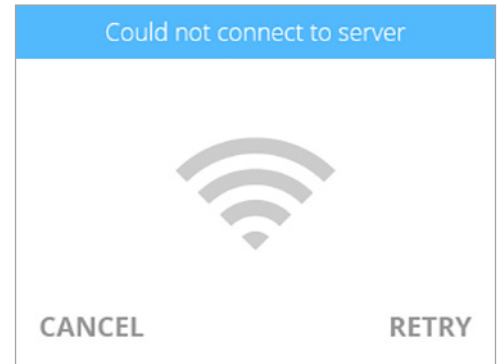
1. **【セットアップ】** を選択します。
2. **【システム 3】** 画面に移動し、**【ファームウェア】** を選択します。
3. **WIFI** を選択します。



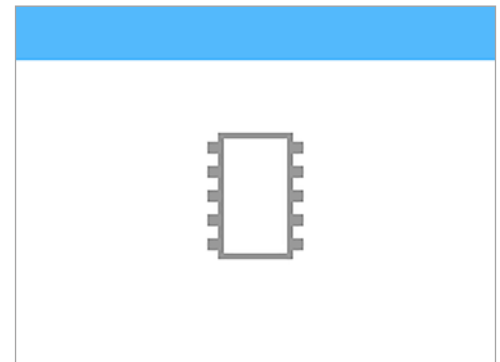
注：プリンターはサーバーに接続しようと試みます。



注：プリンターがサーバーに接続できない場合は、**【再試行】**を選択して、サーバー接続を試みます。ファームウェア更新を中止したい場合は、**【キャンセル】**を選択してください。



注：プリンターはファームウェア更新を確認します。



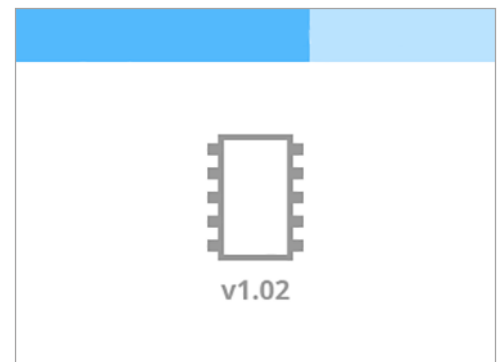
注：プリンターは新しいファームウェアのダウンロードを開始します。青のバーは進捗インジケータです。



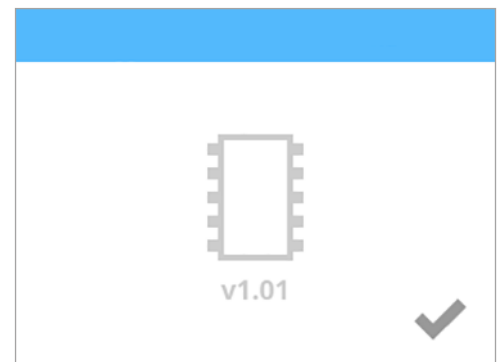
注：ダウンロードには数分間かかる場合があります。



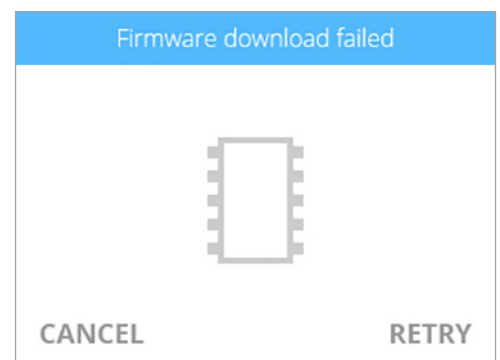
警告：更新プロセスの間は、プリンターの電源を切ったり、商用電源から切断してはなりません。



注：新しいファームウェアが入手できない場合には、**チェックマーク**を選択して続行します。



注：ファームウェアのダウンロードが正常に終了しなかった場合は、**【再試行】**を選択して、再度ダウンロードを開始します。ファームウェアの更新を中止したい場合は、**【キャンセル】**を選択します。





注：ファームウェアのインストールが始まります。青のバーは進捗インジケータです。



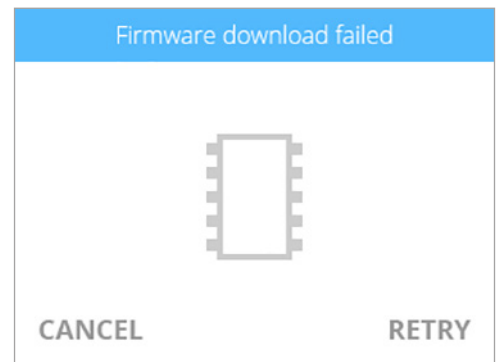
注：インストールには数分間かかる場合があります。



警告：更新プロセスの間は、プリンターの電源を切ったり、商用電源から切断してはなりません。



注：ファームウェアの更新に失敗した場合は、**【再試行】** 選択してファームウェアのインストールをもう一度試します。ファームウェアの更新を中止する場合は、**【キャンセル】** を選択します。



4. プロンプトが表示されたら、**パワーボタン**を一度押して離し、画面がオンになるまで待ちます。



注：画面がオンになるまでに 1 分間かかる場合があります。



5. オートレベルおよびオートギャップ手順を実行します。

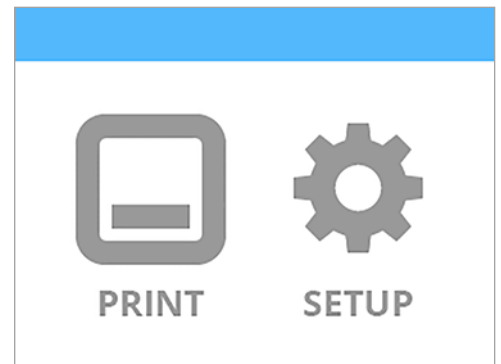


注：詳細な情報は、タイトル「**プリントパッドの校正**」の部分を参照してください。

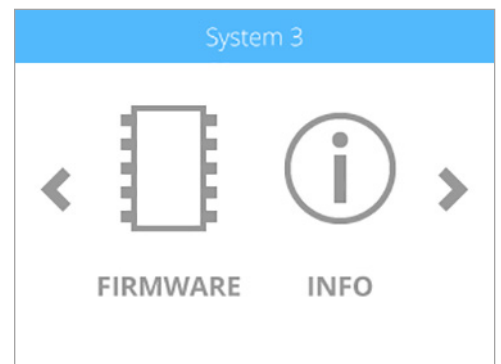
USB を使用するファームウェアの更新

USB 大容量ストレージデバイスを使用してファームウェアを更新する場合は、自分の www.cubify.com アカウントにログインして、USB 大容量ストレージデバイス用の最新のファームウェアをダウンロードしてください。

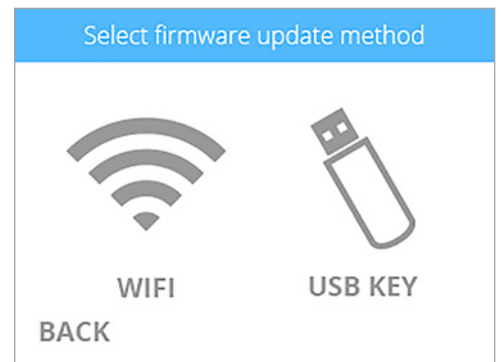
1. **【セットアップ】** を選択します。



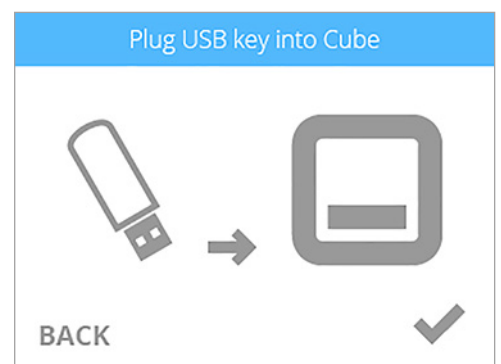
2. **【システム 3】** 画面に移動し、**【ファームウェア】** を選択します。



3. **【USB キー】** を選択します。

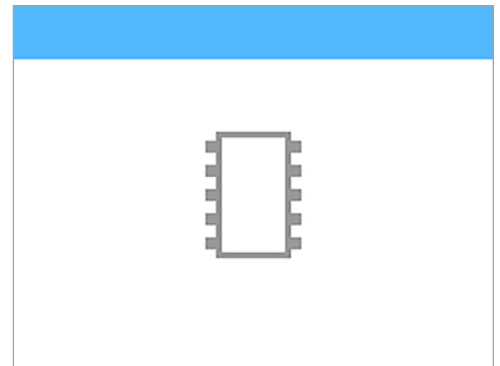


4. USB 大容量ストレージデバイスをプリンターに挿し込み、**チェックマーク**を選択して続行します。

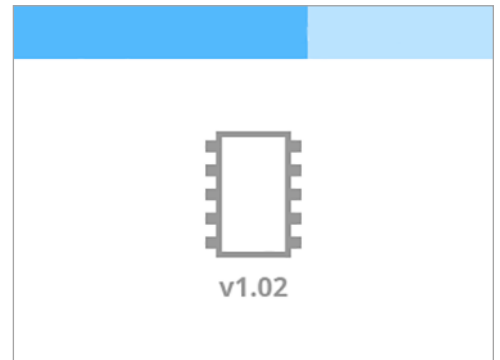




注：プリンターはファームウェア更新を確認します。



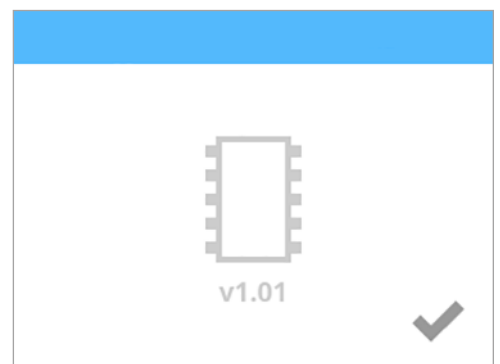
注：プリンターは新しいファームウェアの転送を開始します。青のバーは進捗インジケータです。



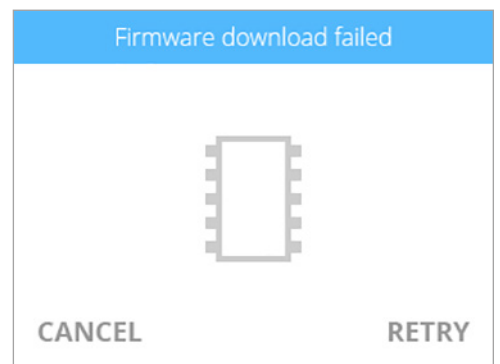
注：転送には数分間かかる場合があります。



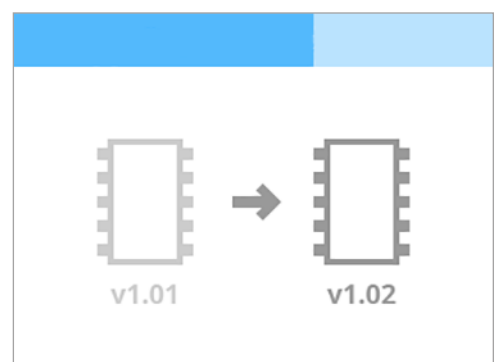
警告：更新プロセスの間は、プリンターの電源を切ったり、商用電源から切断してはなりません。



注：新しいファームウェアが入手できない場合には、**チェックマーク**を選択して続行します。



注：ファームウェアの転送が正常に終了しなかった場合は、**【再試行】**を選択して、再度ダウンロードを開始します。ファームウェアの更新を中止したい場合は、**【キャンセル】**を選択します。



注：ファームウェアのインストールが始まります。青のバーは進捗インジケータです。



注：インストールには数分間かかる場合があります。



警告：更新プロセスの間は、プリンターの電源を切ったり、商用電源から切断してはなりません。



注：ファームウェアの更新に失敗した場合、**再試行**を選択し、ファームウェアのインストールを再度試みてください。ファームウェアを更新したくない場合は、**キャンセル**を選択します。

5. プロンプトが表示されたら、**パワーボタン**を一度押して離し、画面がオンになるまで待ちます。

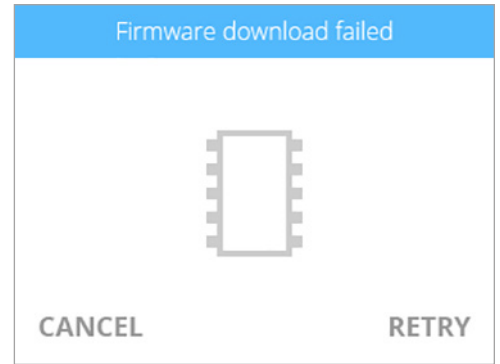


注：画面がオンになるまでに 1 分間かかる場合があります。

6. オートレベルおよびオートギャップ手順を実行します。



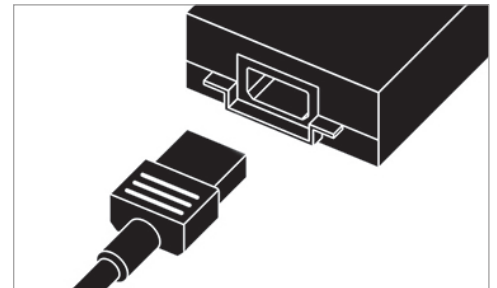
注：詳細は、「**プリントパッドのキャリブレーション**」の章をご覧ください。



プリンターの再梱包

プリンターを輸送する必要がある場合には、元の梱包材を使用して、プリンターを適切に梱包することが必要です。元の梱包材がない場合には、適切な梱包材を入手するために、cubifysupport@cubify.com までお問い合わせください。

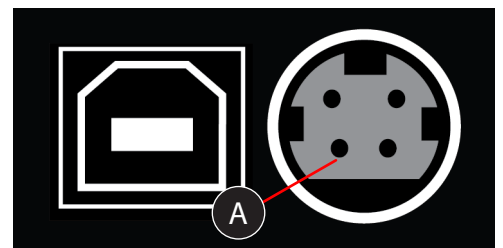
1. タッチスクリーン画面の横にあるボタンを押して保持し、プリンターの電源をオフにします。
2. 電源コードを商用電源から切断し、電源アダプターから抜き取ります。



3. 電源ケーブルをプリンターの電源差込口 (A) から抜き取ります。



注：電源ケーブルは、所定の位置にロックされるように設計されています。ケーブルを取り外すには、外側のスリーブを引きもどしてロックを解除し、引き続きケーブルをプリンターから引き抜いてください。

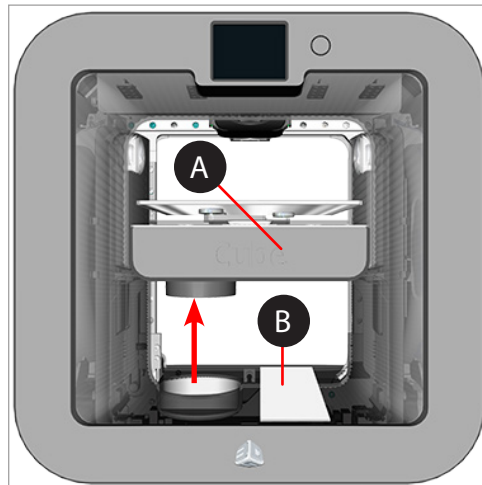


4. すべての付属品を付属品用の箱にきっちりと再梱包します。

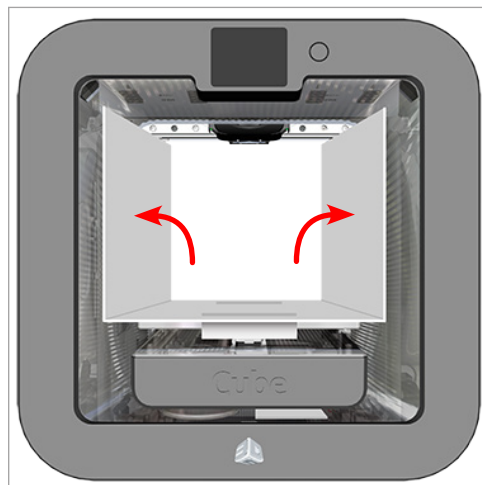


注：内容物のリストは、タイトル「**Cube の開梱とセットアップ**」の部分参照してください。

5. プリントプラットフォーム (A) を慎重に持ち上げ、図で示した場所でスペーサー (B) をプリンターにテープで固定します。



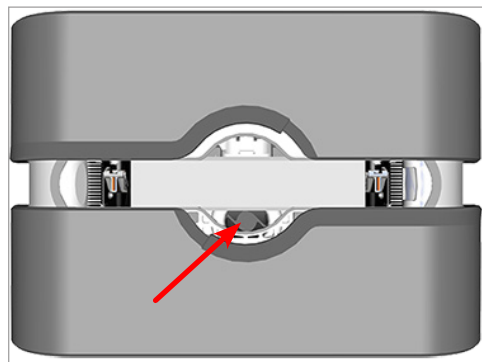
6. 下部インサートをプリントパッドの上に載せ、両側を外向きに折ります。



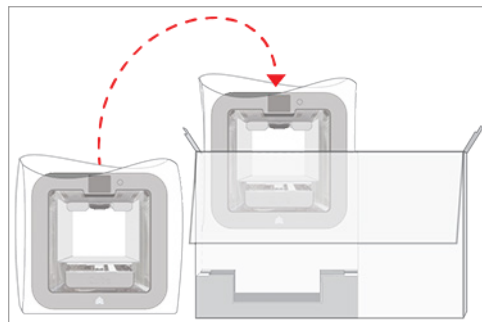
7. プリントジェット台をプリンターの中央に移動し、台の上に上部インサートを載せます。



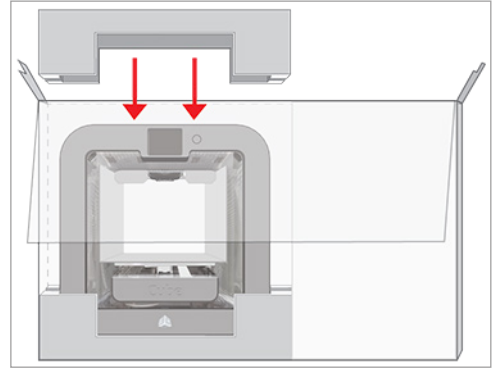
注：上部インサートは、下部インサートの両側に外向き圧力を掛け続けるためのものです。



8. プリンターを保護袋に入れ、梱包箱内の下側クッション材に収めます。



9. プリンターの上に、上側クッション材をのせます。



10. 梱包箱を閉じ、梱包箱上面の切れ込みにクリップを取り付けます。

11. プリンターの梱包箱を外箱に入れ、外箱を密封します。

サポート窓口への問い合わせ

Cube のサポートについては、cubifysupport@cubify.com をご覧ください。

12 CUBIFY 持続可能性プログラム

3D プリントは本質的に持続可能なテクノロジーですが、3D Systems のプリンターが、各部品の 1 層ごとに必要なマテリアルだけを使用して、エネルギー効率に優れた工程で、無駄がほぼゼロとなる合理的な部品を製造する力となっています。

Cube 3 プリンターは、責任を持ってリサイクル、転用または再利用できる、環境に優しいプラスチックを使用します。3D Systems は、Cube と Cubify のすべてのユーザー様が部品を印刷することにより、Cubify 持続可能プログラムに参加していただき、よりクリーンな環境を造るパートナーとしてお迎えします。

- **カートリッジのリサイクル：**空の Cube カートリッジを米国またはドイツの拠点にお送りください。カートリッジのリサイクル用に添付された住所ラベルをお忘れなく保管してください。
- **プラスチック材のリサイクル：**使用が終わった PLA または ABS のプリント成果物を米国またはドイツの拠点にお送りください。弊社は責任を持ってお客様から返送されたプラスチック部品を、新しいカートリッジを製造するための再生可能な資源として、再生、リサイクルまたは再使用し、新しい資源の消費と廃棄物発生を削減します。

3D Systems は 3D プリント製品の持続可能性を継続的に改善することをお約束します。ご質問、ご意見、ご提言は、cubify@cubify.com までお寄せください。

カートリッジとプラスチックの送り先：

3D Systems Corporation

333 Three D Systems Circle
Rock Hill, SC 29730
アメリカ合衆国

3D Systems Cartridge Recycling Centre

c/o UPS SCS GmbH & Co. OHG
Biberweg 12
53842 Troisdorf
ドイツ連邦共和国



詳細は、<http://cubify.com/en/Info/Sustainability> をご覧ください。



警告：CUBE プリンターの使用により発生した廃物を、すべての現地法および規則に従って、責任を持って処分することはユーザーの責任です。



3D Systems, Inc.

333 Three D Systems Circle | Rock Hill, SC 29730 | **USA**

www.Cubify.com | www.3dsystems.com

©2014 3D Systems, Inc. 無断複写・転載を禁じます。

PN: 390184-00 Rev. E | FW: v1.08A