



(Version 2 Sep, 28, 2016)

利用規約

このユーザーマニュアル (以下「マニュアル」) をご利用いただくには、以下の利用規約 (以下「規約」) にご同意の上、規約を遵守して頂く必要があります。

このマニュアルに記載されている全ての情報は、予告なしに変更される場合があり、利便性向上の ためにのみ提供されています。Geeetechには、このマニュアルを独自の裁量で、いつでも変更また は修正する権利を留保します。お客様はこの修正や改訂に従うことに同意されるものとします。最 新情報については、Geeetechサポートチームにお問い合わせください。

免責事項

Geeetech および当社の関連会社は、このマニュアルによって提供される情報、製品、またはサービ スの正確性または完全性を保証しません。該当する法律によって許容される最大限の範囲において、 製品の欠陥や不具合による責任を一切負いません。また、通常の摩耗による不具合や、製品の誤用 や乱用、製品の改造、不適切な製品の選択、規約違反または不正使用によるすべての責任を一切負 いません。該当する法律によって許容される最大限の範囲で、当社はいかなる責任、リスクを負い ません。私達の製品の組み立てや操作に起因する死亡または人身傷害などの責任についても、一切 の責任を負わないものとします。Geeetech は、コンピュータ、通信機器、または Geeetech 製品に 関連する情報や資料のダウンロードに起因するその他の財産への損害、感染する可能性のあるウイ ルスまたはマルウェアについて一切の責任を負いません。

内	容

利用規約	. 2
免責事項	. 2
安全に関する注意事項	. 4
MECREATOR2 について	. 1
準備	. 5
1. 電源の確認	. 8
2. ソフトウェア	. 8
2.1 Repetier-Host	. 8
2.2 Arduino IDE	. 9
2.3 ファームウェア	. 9
3 USB ドライバーのインストール	. 9
3.1 Windows 7 での USB ドライバーのインストール	. 9
3.2 Mac OS での USB ドライバーのインストール	10
4. Repetier Host のセットアップ	10
4.1 プリンターの設定	12
4.2 Connection	13
4.3 Printer	16
4.4 Extruder.	17
4.5 Printer shape	18
4.6 プリンターを接続する	20
5. 動作テスト	21
5.1 Repetier-Host のテスト	21
5.2 LCD コントローラのテスト	28
6. ビルドプラットフォームの調整	36
7 Slic3r の設定	39
7.1 Printing Setting	41
7.2 Filament Setting	42
7.3 Printer Setting	43
7.4 その他のパラメータ	46
8 出力を開始する	52
8.1 モデルを読み込む	52
8.2 スライス	53
8.3 SD カードを使ったスタンドアローン出力	57
9.FAQ	60
9.1 ファームウェアをアップロードするにはどのようにすればよいですか?	60
9.2 モーターの方向を変更する	62
9.3 モーターが動かない	63
9.4 エクストルーダーが動かない/なめらかに出力されない	64
9.5 出力品質の最適化	64

安全に関する注意事項

Me Creator 2 をご利用いただく前に、以下の全ての注意事項をよくお読みください。

⚠️Me Creator2 プリンターには高温の可動部品があります。出力中や、クールダウン前にはプリ ンター内部に手を入れないで下さい。

▲ 電源入っている場合や出力中は、Me Creator 2 プリンターから離れないで下さい。

⚠️使用しない場合は、Me Creator 2 を電源及びコンピュータから取り外してください。

▲ Me Creator 2 をご利用頂く上で、Geeetech によって承認された材質以外のフィラメントを用いて出力を行わないで下さい。

⚠️Me Creator 2 プリンターは、よく換気された場所でのみ操作してください。また、湿度や高温 を避け、煙/熱感知器が動作していない場所で操作してください。



MECREATOR2 について

Me Creator 2 は PLA や ABS のようなフィラメントを溶かして、3 次元の立体的なオブジェクト を作り出すことができます。まずはじめに、3D デザインファイルを Me Creator 2 が読み込めるフ ァイルに変換します。そして、USB ドライブや USB ケーブルで Me Creator 2 にそのファイルを読 み込ませます。すると、Me Creator 2 は PLA や ABS などのフィラメントを溶かして、薄い線をビ ルドプレート上に絞りだし、レイヤーごとに積み重ねてあなたのオブジェクトを作り出していきま す。この 3D プリントの方式は、熱溶解積層法 (Fused Deposition Modeling, FDM) と呼ばれていま す。

MeCreator 2 はハーフオープンボックスデザインの 160x160x160mm の出力容積を持った、私 達の新しいデスクトップ 3D プリンターです。以前の Me Creator をベースに最適化や向上がなされ、 よりエキサイティングな機能が追加されています。

Me Creator と同様に、Me Creator 2 は組み立て済みの状態で発送されます。これによって、組 み立て時のトラブルを防ぐことができます。Me Creator 2 を手に入れましょう!素晴らしい 3D プ リントの世界へようこそ!





1 エクストルーダー 2Y 軸モーター 3X 軸モーター 4 ビルドプラットフォーム 5 ヒートベッド





6. LCD 2004 スクリーン 7. リセットボタン 8. ノブ





9. USB ポート

10. 電源入力ポート 11. 電源スイッチ



準備

1. 開封

Step1. 梱包箱を開封し、緩衝材ごと Me Creator 2 を取り出します。







Step2. 緩衝材から Me Creator 2 を取り出し、安定した場所へ置きます。

Step3. 配送中にエクストルーダーが動かないように固定している結束バンドを外します。



注意:

1. 高さの調整が必要となってしまうため、ビルドプラットフォームは手で上下させないようにし て下さい。ビルドプラットフォームを上部に移動させたい場合は、Repetier Host の Manual Control を使用し、Z 軸を動かしてください。

 ビルドプラットフォーム上には、出力されたオブジェクトがあります。これはあなたの Me Creator 2 が既に 24 時間のエージングテストを受けていることを意味するものです。こちらはご自 由にお使いください。

2. 付属品の確認



フィラメントホルダー





フィラメントスプール

テープ









USBA-B ケーブル

スターターフィラメント

3. フィラメントホルダーの組み立て

M3 ボルトとナットを使って、フィラメントホルダーを組み立てます。





4. テープの貼り付け

テープの裏にある保護シールを剥がし、ビルドプラットフォームの上にスムーズに貼り付けます。 この際、ビルドプラットフォームが完全に隠れるように貼り付けてください。



1. 電源の確認

Me Creator 2 の電源ユニットとコントロールボードはプリンターの下部に格納されています。これ によって、省スペースであるとともに、プリンターの重心を低くすることで、安定した出力を可能 にします。このプリンターは DC24V 15A の電源を使用しています。

2. ソフトウェア

2.1 Repetier-Host

Repetier-Host はシンプルなホストソフトウェアです。ほとんどのファームウェアに対応しています。 仮想のプリントベッド上に複数の STL ファイルを追加して、位置決めを行い、全て同時にスライ スをしたりすることができます。スライスには、同梱されている Slic3r を使うことができます。モ デルを読み込んで "Slice" ボタンを押すだけで、Slicer にジョブが渡され、出力された結果がログ



ウィンドウに表示されます。

Repetier-Host V 1.6.0 はこちらからダウンロードできます。

Repetier Host に関するより詳細な情報は、私達の wiki をご参照ください。

Repetier Host に付属しているスライスソフトウェアである、slic3r のより詳しい使い方についても、 私達の <u>wiki</u>をご参照ください。

2.2 Arduino IDE

オープンソースソフトウェアである Arduino IDE は、コードを書いてボードにアップロードするの に最適なソフトウェアです。Windows, Mac OS X, Linux 上で動作します。Processing やその他のオ ープンソースソフトウェアに基づき、Java 環境で動作します。

このソフトウェアは Me Creator 2 だけでなく、様々な Arduino ボードに使用できます。 <u>Arduino-1.0.1 はこちらからダウンロードできます。</u>

2.3 ファームウェア

Me Creator 2 は GT2560 Rev B コントロールボードを使用しています。<u>こちら</u>から対応するファ ームウェアをダウンロードできます。

ファームウェアのアップロード方法については、<u>FAQ</u>をご参照ください。

3 USB ドライバーのインストール

3.1 Windows 7 での USB ドライバーのインストール

Me Creator 2 の電源を投入し、コンピュータに USB ケーブルで接続すると、ドライバーは自動 でインストールされます。ドライバーのインストールが終了したら、デバイスマネージャーを 開き、プリンターとコンピュータの通信に使われている USB シリアルポートを探してください。





もしドライバーが自動的にインストールされないようであれば、<u>こちら</u>から USB ドライバーをダ ウンロードし、手動でインストールしてください。

3.2 Mac OS での USB ドライバーのインストール

Mac OS でのドライバーのインストール方法や、ファームウェアのアップロード方法は <u>FAQ</u>を参照 してください。

4. Repetier Host のセットアップ

次のステップでは、コンピュータとプリンターをホストソフトウェアで接続する設定を行います。 ここではオープンソースソフトウェアである、Repetier Host を使用します。





Repetier Host の初回起動時には、Me Creator 2 向けの数値を設定する必要があります。右上の"Printer Settings"をクリックすると、次のウィンドウが表示されます。



Printer Settings				
Printer: default				
Connection Printer Ex	struder Printer Shape Scripts Advanced			
Connector: Serial	Connection • Help			
Port: Baud Rate:				
Transfer Protocol:	Autodetect -			
Reset on Emergency	Send emergency command and reconnect			
Receive Cache Size: 127				
Communication Timeout:) [s]				
Use Ping-Pong Communication (Send only after ok) The printer settings always correspond to the selected printer at the top. They are stored with every OK or apply. To create a new printer, just enter a new printer name and press apply. The new printer starts with the last settings selected.				
OK Apply Cancel				

4.1 プリンターの設定

一番上のドロップダウンボックスには、現在選択しているプリンターが表示されています。初回起動時にはデフォルト設定のみが表示されます。新しい設定は、プリンターの名前を変更し、"Apply"を押すことで作ることができます。新しい設定は最後に選択したプリンター(初回起動時は"default")と全く同じ設定で作られます。



rinter Settin	gs			0		
'rinter:	Me cre	ator 2				→ 💼
Connection	Printer	Extruder	Printer Shape	Scripts	Advanced	
Connector:	Seri	al Connect	tion	•		Help
Port:		COM1	•			
Baud Rate	2:	250000	-			
Transfer	Protocol	Autode	tect 🔹			
Reset on	Emergency	Send e	mergency comman	d and rec	onnect	•
Receive C	Cache Size	e: 127	127			
Communics	ation Time	eout:)		[s]		
🔲 Vse Pi	ing-Pong (Communicat	ion (Send only	after ok)		
The printer settings always correspond to the selected printer at the top. They are stored with every OK or apply. To create a new printer, just enter a new printer name and press apply. The new printer starts with the last settings selected.						
OK Apply Cancel						

プリンターの設定画面には、6 個のタブがあります。4 つの関連するタブについての詳細な設定方 法は以下の通りです。

4.2 Connection

最初のタブでは、プリンターとどのように接続するかを設定します。"Port"では、プリンターが 接続されているポートを選択することができます。このウィンドウを開いた時点で、利用可能 な全てのポートがスキャンされてこのリストに追加されます。3.1 で確認した正しいポートを選 択してください。次に、ファームウェアに設定されているボーレート (Baud Rate) を設定しま す。

正しいポートとボーレートが選択されていることを確認してください。他のパラメータについてはデフォルトのままにしておいて構いません。最後に、入力した設定を適用するため、"Apply"



ボタンを押してください。

Port: デバイスマネージャーで確認した、プリンターが繋がれている USB シリアルポートを選 択してください。

Baud Rate: ファームウェアに設定されているボーレートを設定してください。通常は 250000 に設定されています。

Printer Settings	COCHECA PAA				
Printer: Me creator	• 2 · • 💼				
Connection Printer Extruder Printer Shape Scripts Advanced					
Connector: Serial Connection - Help					
Port:	COM92 -				
Baud Rate:	250000 👻				
Transfer Protocol:	Autodetect 👻				
Reset on Emergency	Send emergency command and reconnect 🔹				
Receive Cache Size:	127				
Communication Timeout:) [s]					
🔲 Use Ping-Pong Com	nunication (Send only after ok)				
The printer settings always correspond to the selected printer at the top. They are stored with every OK or apply. To create a new printer, just enter a new printer name and press apply. The new printer starts with the last settings selected.					
OK Apply Cancel					

注意: Mac OS をお使いの場合は、ファームウェアと Repetier Host のボーレートを 115200 に設定 してください。

Arduino IDE でファームウェアを開き、*Configuration.h*のボーレートを 115200 に変更してくだ さい。変更箇所は次の写真の通りです。



編集後、ファームウェアを再アップロードしてください。



ファームウェアのボーレートを変更できたら、Repetier Host のボーレートも同様に 115200 に設 定してください。

ファームウェアのアップロード方法については、<u>FAQ</u>をご参照ください。

注意:ファームウェアの再アップロード後は、モーターの回転方向を再指定する必要がある場 合がございます。より詳細な方法については、<u>モーターのテスト</u>をご参照ください。



4.3 Printer

2つ目のタブでは、重要な数値を指定します。送り速度 (Travel Feed Rate) と Z 軸送り速度 (Z-Axis Feed Rate) は、マニュアルコントロールでエクストルーダーを動かす際に使われます。 温度 (Temperature) はマニュアルコントロールでの初期値として使われます。 この値はいつでも自由に 変更可能です。

まずは以下の画像の通りに値を設定してください。

Travel Feed Rate: 3000 mm/min

Z-axis Feed Rate: 100mm/min



Printer Settings					
Printer: Me creator 2 🔹 💼					
Connection Printer Extruder Pri	nter Shape	Scripts	Advanced		
Travel Feed Rate:	3000		[mm/min]		
Z-Axis Feed Rate:	100		[mm/min]		
Manual Extrusion Speed:	2		20	[mm/s]	
Manual Retraction Speed:	30		[mm/s]		
Default Extruder Temperature:	200		°C		
Default Heated Bed Temperature:	55		°c		
✓ Check Extruder & Bed Temperature ■ Remove temperature requests from Log Check every 3 seconds.					
Park Position: X: O Y: O Z min: O [mm]					
Send ETA to printer display 📃 Go to Park Position after Job/Kill					
📝 Disable Extruder after Job/Kil	.1	📝 Dis	sable Heate	ed Bed after Job/Kill	
📝 Disable Motors after Job/Kill 🛛 📝 Frinter has SD card				SD card	
Add to comp. Printing Time 8 [%]					
Invert Direction in Controls for X-Axis 📄 Y-Axis 📄 Z-Axis 🥅 Flip X and Y					
OK Apply Cancel					

プリントヘッドがプリントしたモデルに当たる可能性があるため、"Go to Park Position after Job/Kill" (プリント後に待機位置に戻る) オプションのチェックマークを外しておくことをお 勧めします。

4.4 Extruder

"Extruder"タブでは、マニュアルコントロールで表示される最大温度など、エクスルトルーダーに 関する様々な数値を設定することができます。Max. Volume per second では、エクストルーダーが 1 秒間に溶かして送れる最大のフィラメント量を mm³で指定できます。

Number of the extruder: 1

Diameter: 0.4mm



Printer Settings					
Printer: Me creator 2 🗸				a	
Connection Pr	Connection Printer Extruder Printer Shape Scripts Advanced				
Number of Ex	ctruder:	1			
Max. Extrude	er Temperature:	280			
Max. Bed Tem	nperature:	120			
Max. Volume	per second	12 [mm³/s]			
📃 Printer 1	has a Mixing Extru	der (one nozzle for all colo	ors)		
-Extruder 1					
Diameter:	0.4	[mm] Temperature Offset:	0	[° C]	
Color:		ſ			
Offset X:	0	Offset Y:	0	[mm]	
		OK	Apply	Cancel	

4.5 Printer shape

"Printer Shape" では、あなたのプリンターの可動エリアを設定したり、より正しい位置にエリア を修正したりすることができます。ホストソフトウェアはこれを、動作範囲のリミット指定やモデ ルがプリントベッドに収まるかどうかなどの動作チェックに使用します。X,Y エンドストップの位 置も指定することができます。

推奨設定:

Printer type: Classical printer



X Min : 0	X Max : 160	Bed Left: 0

Y Min : 0 **Y Max:** 160 **Bed Front:** 0

Printing Area: 160 x 160 x 160 (length/width/height)

Printer Settings	Real Property lines.	Street Street, Square, Street, St. 14		
Printer: Me creator 2		• 🏛		
Connection Printer Extru	der Printer Shape Scripts	Advanced		
Printer Type: Classic	Printer	•		
Home X: Max 🔻 🖡	fome Y: Max 🔻 Ho	me Z: Min 🔻		
X Min O X Max	160 Bed Left	4: 0		
Y Min O Y Max	160 Bed From	nt: 0		
Print Area Width: 160	mm	=		
Print Area Depth: 160	mm			
Print Area Height: 160	mm			
The min and max values define the possible range of extruder coordinates. These coordinates can be negative and outside the print bed. Bed left/front define the coordinates where the printbed itself starts. By changing the min/max values you can even move the origin in the center of the print bed, if supported by firmware.				
OK Apply Cancel				

以上で Me Creator 2 の設定は完了しました。



4.6 プリンターを接続する

設定が完了したら、メイン画面の左上に表示されている"Connect"ボタンをクリックします。ボ タンの色が変わったら、プリンターの接続は成功しています。



<u>こちら</u>の動画をご覧ください。



5. 動作テスト

当社では、ファームウェアは Windows 7 によってアップロードされており、通常通り全ての部品が 動作するようデバッグ作業を行っております。しかしながら、運送中の予測不可能な原因によって 正しく動作しない可能性があります。ご使用前に、以下の簡単なテストを行って下さい。

5.1 Repetier-Host のテスト

5.1.1 モーターのテスト

テストの前に、予期しない衝突などの問題が起こらないよう、X/Y/Zのモーターを手動(マニュア ルコントロール)でそれぞれの中央付近に移動してください。何かがおかしいと思ったときには、 右上の非常停止ボタン (Emergency Stop)をクリックするか、直接電源を切ることで動作を停止させ ることができます。常に非常停止を行う準備はしておいてください。

Repetier Host を開き、プリンターをコンピュータに接続してください。電源を投入し、"Connect" ボタンを押してプリンターを接続してください。

ホームボタン をクリックすると、3 つの軸がエンドストップに接触するまで動き続けます。 エンドストップに接触すると、少しだけ逆方向に戻り、停止します。





ホームポジションはプリントプラットフォームの 右後ろの角 です。 <u>こちら</u>の動画をご覧下さい。





注意: プリンターの 原点 は 左手前の角 です。よって、プリンターがホームポジションにあ るときのプリンターの座標は、X=160mm, Y=160mm, Z=0mm となります。





もし移動方向が間違っている場合は、ファームウェアを書き換えることで正しい方向に動くようにすることができます。FAQ をご覧ください。

豆知識: マニュアルコントロールでは、パネルのハイライト部分は現在選択されている方向を表し、 クリックごとに 1mm ずつ動きます。1 クリックごとに 10mm や 50mm ずつ動くよう選択すること もできますが、ここでは、間違った動作を避けるため 1mm を選択します。



5.1.2 加熱テスト

ヒートベッド とエクストルーダー の加熱ボタンをクリックします。斜線が次の画像のように消えたら、加熱が行われていることを意味します。温度が上がっているのを確認で きるはずです。





コントロールパネルだけでなく、Repetier Host の下部のステータスバーにも温度が表示されています。

5.1.3 エクストルーダーのテスト

注意: 170℃以上に到達するまで、エクストルーダー動作しないようにファームウェアが設定されています。したがって、テストの前にエクストルーダーを 200℃以上に加熱してください。これを行



わないと、モーターは反応しない可能性があります。

こちらの動画をご覧ください。

1. エクストルーダーを加熱します

2. エクスルトルーダーの加熱を待っている間、綺麗な角ができるよう、フィラメントの端を切 断します。

3. エクスルトルーダーが完全に加熱されたら、エクスルトルーダーの上部をつかんで押し、フ ィラメントの先端をローディングチューブに押し込みます。エクスルトルーダーがフィラメン トを引き込んでいることが感じ取れるまで、フィラメントを押し続けたまま、マニュアルコン トロールの矢印ボタンを押し続けます。

4. プラスチックがエクストルーダーのノズルから出てくるのが見えるまで待ちます。見えたら 停止してください。

5. 出力されたプラスチックが冷えるまで待ち、エクストルーダーから引き離します。ノズルは まだ熱い可能性があるので、触らないようにして下さい。







エクストルーダーが通常通り動作しない場合や、なめらかに出力されない場合は、<u>FAQ</u>をご参照 ください。

5.1.4 LED ライトのテスト

Me Creator 2 には LED が取り付けられています。これらは対応するコマンドでコントロールできます。

点灯: M42 P6 S255 (1-255 の間の自由な数値を指定できます。大きい値を指定すると明るくなり、 反対に小さい値を指定すると暗くなります。)

消灯: M42 P6 S0





5.2 LCD コントローラのテスト

5.2.1 LCD メニューの説明

LCD 回転ノブの動作:

- 1. ノブを押す: サブメニューの選択/決定
- 2. ノブを回す:オプションの選択/数値の変更



LCD ホーム画面:

- 1. エクストルーダーの温度: 現在の温度/ターゲット温度 のように表示されます。
- 2. ホットベッドの温度: 現在の温度/ターゲット温度 のように表示されます。
- 3. 現在の X/Y/Z 座標
- 4. フィードレート (吐出レート, Feed rate): 現在の出力速度の割合です。
- 5. 現在の出力の残り時間です。

注意:出力中にこの画面でノブを回すと、フィードレートがリアルタイムで変更されます。



メインメニュー:

- 1. Prepare: 出力前の準備メニューです。
- 2. Control: プリンターの温度や動作設定メニューです。
- 3. SD カードのメニューです。





Prepare メニューの主な機能:

1. Disable steppers: 手で自由に動かすことができるよう、モーターをアンロックします。

2. Auto home: それぞれの軸でのホームポジションを自動的に検出します。

3. Preheat PLA: PLA を出力する前に、ホットベッドとエクストルーダーを手動で予熱します。

4. Preheat ABS: ABS を出力する前に、ホットベッドとエクストルーダーを手動で予熱します。

5. Move axis: 手動でそれぞれの軸やエクストルーダーを移動します。







Control メニューの主な機能:

1. Temperature: ヒートベッドとエクストルーダーの温度をリアルタイムで変更できます。また、 PLA と ABS の予熱温度を設定することもできます。

2. Motion: ファームウェアに書き込まれている移動に関する数値の設定ができます。ここの値を変 更した後は、"Store Memory"を選択し、内部メモリにデータを保存する必要があります。

3. Store memory: 変更された数値を保存します。





他のより詳細な機能については以下の動作テストに関する説明をお読みください。

5.2.2 モーターテストに LCD を使う

LCD の機能を理解したら、ノブを押してサブメニューを開き、Prepare を選択してください:



メニューから Auto home を選択し、ホーム位置を検出させます:




モーターを動かしたい時は、Move axis を選択してください:



Move 1mm を選択します:

注意: このプリンターでは 10mm と 1mm のみが利用可能で、0.1mm は無効となっています。それ ぞれの軸をテストする際には 1mm ずつ動かすことをお勧めします。





Move X/Y/Z/Eから、動かす軸を選択します。ノブを回すとそれぞれの軸が動き出します。



それぞれの軸をテストした後にモーターをアンロックしたいときは、Prepare>Disable steppers を 選択します。





5.3.3 LED ライトのテスト

LCD コントローラから LED ライトをコントロールすることができます。しかし、ここでは明るさの変更することはできません。







6. ビルドプラットフォームの調整

プリントの前に、エクストルーダーの移動方向がヒートベッドと平行であるかどうかをチェックし てください。この作業はレベリング (Leveling) と呼ばれています。エクストルーダーのノズルと ヒートベッドの距離が、四隅で等しいことを確認する必要があります。これを行わないと、良い出 力品質を得ることができません。



ヒートベッドの高さを調整するのに、ノズルとヒートベッドの間に紙などの薄いものを使うとよい でしょう。ヒートベッドやノズルは熱によって膨張するため、この作業はプラットフォームが温ま った状態で行うのが理想的です。

フロントスクリューの近くでノズルの下に紙を差し込み、前後に紙を動かしながら、マニュアルコ ントロールにて 0.1mm ずつヒートベッドを上げます。抵抗を感じ始めたら止めて下さい。 こちら の動画をご覧ください。



別のフロントスクリューの位置ヘノズルを動かし、最初に行ったものと同じ抵抗が得られるように スクリューを調整します。フロントスクリューが終わったらリアスクリューも同様に調整してくだ さい。





どこかのスクリューを調整すると、別の位置にも影響するため、3つのスクリューの調整が終わったら、最初の位置へ戻して同様に再確認してください。3周以上する必要はありません。 正しく調整されている場合、最初のレイヤーは以下の写真のようになります:





7 Slic3r の設定

これまでの設定が終わると、出力を始めることができます。しかし、より良い出力品質を得るには、 フィラメントの直径や、速度、レイヤーの高さなどの、スライスソフトウェアの数値を変更する必 要があります。Repetier Host に付属しているスライスソフトウェアである Slic3r の設定画面を開き ます。設定画面は下の画像のボタンからアクセスできます:

	🗱 🔊 🜔
	Printer Settings Easy Mode Emergency Stop
Object Placement	Slicer Print Preview Manual Control SD Card
► Slic	e with Slic3r Kill Slicing
Slicer: Slic3	▼
	👛 Configuration 🄶
Print Setting:	Me creator2
Printer Settings:	Me creator2 🔹
Filament settings:	
Extruder 1:	Me creator2 🔹

次の画面が表示されます。



💋 Slic3r				
File Window Help				
Print Settings Filament Settings Filament Settings	Printer Settings			
Me creator2	Layer height			
Layers and perimeters	Layer height:	0.2	mm	
Skirt and brim	First layer height:	0.35	mm or %	
 Image: Support material Image: Speed Image: Speed Image: Multiple Extruders Image: Advanced 	Vertical shells Perimeters:	3	(minimum)	
Output options	Spiral vase:			
	Horizontal shells			
	Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3	
	Quality (slower slicing)			
	Extra perimeters if needed: Avoid crossing perimeters: Detect thin walls: Detect bridging perimeters:			
	Advanced			
	Seam position:	Aligned -		
	External perimeters first:			
Version 1.2.9 - Remember to check fo	or updates at http://slic3r.org/			



7.1 Printing Setting

"Print Settings"から、レイヤーの高さと最初のレイヤーの高さを設定します。Me Creator 2 では、レ イヤーの高さは 0.05-0.3mm の間で指定できます。精度と速度を考慮すると、0.2mm が最も適切で す。デフォルトと同様に、最初のレイヤーは 0.35mm に設定してください。

💋 Slic3r	- 10					
File Window Help						
Print Settings Filament Settings Pri	inter Settings					
Me creator2	Layer height	Layer height				
Layers and perimeters Infill Skirt and brim	Layer height: First layer height:	0.2 0.35	mm mm or %			
Support material Provide Speed Multiple Extruders Advanced	Vertical shells Perimeters:	3	(minimum)			
 Output options Notes 	Spiral vase:					
	Horizontal shells					
	Solid layers:	Top: 3	Bottom: 3			
	Quality (slower slicing)					
	Extra perimeters if needed: Avoid crossing perimeters: Detect thin walls: Detect bridging perimeters:					
	Advanced Seam position:	Aligned -				
	External perimeters first:					
Version 1.2.9 - Remember to check for	updates at http://slic3r.org/					



出力速度はこちらから設定できます:

💈 Slic3r			
File Window Help			
Print Settings Filament Settings Pr	inter Settings		
Me creator2	Speed for print moves		
 Layers and perimeters Infill Skirt and brim Support material Speed Multiple Extruders Advanced Output options Notes 	Perimeters: Small perimeters: External perimeters: Infill: Solid infill: Top solid infill: Support material: Support material interface: Bridges:	45 15 45 50 45 45 45 100% 40	mm/s or % mm/s mm/s
	Gap fill:	20	mm/s
	Speed for non-print moves		
	Travel:	120	mm/s
	 Modifiers First layer speed: 	30	mm/s or %
	Acceleration control (advanced)		
	Perimeters:	0	mm/s²
	Infill:	0	mm/s²
	Bridge:	0	mm/s ²
Version 1.2.9 - Remember to check for	updates at http://slic3r.org/		

7.2 Filament Setting

"Filament Setting"より、フィラメントの直径とプリント温度を設定します。ここでは、1.75mm の PLA を使用します。一般的に、プリントヘッドの温度は195-210℃で、ヒートベッドの温度は60-70℃ です。ここでは、それぞれ 200℃と 65℃に設定します。ABS フィラメントを使う場合は、プリン トヘッドを 230-240℃、ヒートベッドを 90-110℃に設定することをお勧めします。(正しい温度はフ ィラメントによって異なります。よりよい品質を得るにはフィラメントのメーカーのデータを参照 してください。)

ABS で出力を行う際には、ヒートベッドにのりを使う必要があります。これは、最初のレイヤー



がプラットフォームにしっかりとくっつき、出力中に反ってしまうのを防ぎます。

💋 Slic3r	-			
File Window Help				
Print Settings Filament Settings	Printer Settings			
Me creator2	Filament			
Filament	Color:			
	Diameter:	1.75	mm	
	Extrusion multiplier:	1		
	Temperature (°C)			
	Extruder:	First layer: 200	Other layers: 200	
	Bed:	First layer: 65	Other layers: 65	
	•	m		•
Version 1.2.9 - Remember to check t	for updates at http://slic3r.org/			

7.3 Printer Setting

*Printer Settings> General*から、ヒートベッドの形とサイズ、エクストルーダーの個数を設定します。 ヒートベッドの設定:



💈 Slic3r		
File Window Help		
Print Settings Filament Settings Pri	inter Settings	
Me creator2	Size and coordinates	
General Custom G-code	Bed shape: 2	
	0 mm Z offset:	
Bed Shape		
Shape		
Rectangular		
Settings		Ξ
Size: x: 16	50 y: 160 3	
Origin: x: 0	y: 0 est	
	Firmware	
	G-code flavor: RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻	
	Advanced	
	Use relative E distances:	
	Use firmware retraction:	
	Use volumetric E:	Ŧ
Version 1.2.9 - Remember to check for	updates at http://slic3r.org/	



Number of extruder: 1

💋 Slic3r		
File Window Help		
Print Settings Filament Settings P	rinter Settings	
Me creator2 🔻 🗐 🤤	Size and coordinates	
General Custom G-code Extruder 1	Bed shape:	(گُا\$Set
	Z offset:	0 mm
	Capabilities	
	Extruders:	
	OctoPrint upload	
	Host or IP:	GBrowse
	API Key:	
	Firmware	
	G-code flavor:	RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻
	Advanced	
	Use relative E distances:	
	Use firmware retraction:	
	Use volumetric E:	
Version 1.2.9 - Remember to check for	updates at http://slic3r.org/	



同時に、プリントヘッドの直径を 0.4mm に設定してください。(プリンターのノズルに使用されて いる正しい直径を入力してください。)

💋 Slic3r				X
File Window Help				
Print Settings Filament Settings Pr	inter Settings			
Me creator2	Size			
Custom G-code	Nozzle diameter:	0.4	mm	
Y Extruder 1	Position (for multi-extruder printers)			
	Extruder offset:	x: 0 y: 0	mm	
	Retraction			
	Length:	3	mm (zero to disable)	
	Lift Z:	0	mm	
	Speed:	40	mm/s	
	Extra length on restart:	0	mm	
	Minimum travel after retraction:	2	mm	
	Retract on layer change:	V		
	Wipe while retracting:			
	Retraction when tool is disabled (adv	vanced settings for mu	ılti-extruder setups)	
	Length:	10	mm (zero to disable)	
	Extra length on restart:	0	mm	
Version 1.2.9 - Remember to check for	updates at http://slic3r.org/			

7.4 その他のパラメータ

上記の設定を除いて、速度などの設定はより良い出力品質を得るためにとても重要です。正しい値 を探すためには、経験が必要です。ここでは、参考となる設定をお渡しします。<u>こちら</u>から config.ini をダウンロードしてください。こちらのファイルは以下のステップを踏むことで Slic3r にインポー トすることができます。

注意: この設定ファイルは 1.75mm PLA フィラメントと 0.4mm の直径のノズルを使用しています。 また、Repetier Host 1.6.0 に付属している Slic3r でテストされています。



Slic3r>File>Load Config を開きます:

§ s	ilic3r					
File	Window Help					
	Load Config	Ctrl+L				
	Export Config	Ctrl+E				
	Load Config Bundle					
	Export Config Bundle			0.2	mm	
	Quick Slice	Ctrl+U		0.35	mm or %	
	Quick Slice and Save As	Ctrl+Alt+U				
	Repeat Last Quick Slice	Ctrl+Shift+U				
	Slice to SVG	Ctrl+G		3	(minimum)	
	Repair STL file					
	Preferences	Ctrl+,				
_	Quit			Top: 2	A Rottom 2	
		Solid layers.		100.5	▼ bottom. 5	•
		⊂Quality (slower sli	cing)			
		Extra perimeters i	f needed:			
		Avoid crossing pe	rimeters:			
		Detect thin walls:				
		Detect bridging p	erimeters:	V		
		Advanced				
		Seam position:		Aligned 🔻		
		External perimete	rs first:			

ダウンロードした Me creator2 PLA config.ini を開き、インポートします。





cofig.ini ファイルをインポートしたら、保存ボタンをクリックして名前を変更し、保存します。

Print Settings タブで保存ボタンをクリックして保存します: 注意: 3 つの全てのタブでそれぞれ設定を保存する必要があります!



💋 Slic3r				
File Window Help				
Print Settings Filament Settings F	Printer Settings			
Me creator2 PLA config. 👻 📄	Extrusion width			
Layers and particular Save preset	X dth:	0.3	mm or % (leave 0 for auto)	
Skirt and br		0.6	mm or % (leave 0 for default)	
🚊 Support ma	gs as:	0.3	mm or % (leave 0 for default)	
Speed Me creator2 PLA	A config 🔹	0	mm or % (leave 0 for default)	
Wultiple Ext OK	Cancel	0.6	mm or % (leave 0 for default)	
Output options		0.6	mm or % (leave 0 for default)	
Notes	Top solid infill:	0.45	mm or % (leave 0 for default)	
	Support material:	0.6	mm or % (leave 0 for default)	
	Overlap Infill/perimeters overlap: Flow Bridge flow ratio: Other XY Size Compensation: Threads:	15% 1.1 0 2	mm or %	
	Resolution:	0	mm	
Version 1.2.9 - Remember to check fo	or updates at http://slic3r.org/			

Filament Settings タブで保存ボタンをクリックして保存します:



💈 Slic3r				<u> </u>
File Window Help				
Print Settings Filament Settings	Printer Settings			
Me creator2 PLA config. 🔻 📙	Filament			
S Filament	Color:			
Save preset	Dispector	1.75 mm		
ouve preset	iplier:	1		
Save filament settin	gs as:			
ОК	Cancel (C)			
		First layer: 200	Other layers: 200	
	Deu:	First layer: 65	Other layers: 65	Ē
		III		•
Version 1.2.9 - Remember to check	for updates at http://slic3r.org/			



Printer Settings タブで保存ボタンをクリックして保存します:

💋 Slic3r			
File Window Help			
Print Settings Filament Settings F	Printer Settings		
Me creator2 PLA config.	Size and coordinates		
Custom G-code Extrude 1 Save preset Save printer settings a Me creator2 PLA cor OK	Bed shape:	0 mm	
	Extruders:	1	=
	OctoPrint upload		
	Host or IP: API Key:	Browse	
	Firmware G-code flavor:	RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier) 🔻	
	Advanced		
	Use relative E distances:		
	Use firmware retraction:		
	Use volumetric E:		-
Version 1.2.9 - Remember to check fo	or updates at http://slic3r.org/		

<u>こちら</u>から動画をご覧ください。



8 出力を開始する

これで全ての準備が完了しました。次のステップではモデルを読み込み、スライスして出力します。 3D プリンターで一般的に使われるファイルフォーマットは .stl です。Me Creator 2 は次のファイル フォーマットに対応しています: STL, 3ds, obj, mf, dae, G-code. インターネット上のモデルをダウ ンロードして出力できます。もちろん、自分でモデルをデザインして出力することもできます。こ こでは、小さな象のケータイホルダーを出力します。先程ダウンロードしたファイルに .stl ファイ ルが同梱されています:

Elephant_Phone_Holder_Solid.stl

8.1 モデルを読み込む

Repetier Host のメイン画面で Load ボタンをクリックし、ファイルを選択して開きます。







8.2 スライス

以下のボタンから、拡大、縮小、回転などを行うことができます。



Printer Settings Easy Mode Emergency Stop
Object Placement Slicer Print Preview Manual Control SD Card
В Ө 眷 ⅲ � 🛦 👁 🛋 🛦
Scale Object
X: 1 Y: 1 Z: 1 X: 1
Object Group 1
🕐 plate 🚺 💌 🏟 💼

サイズを設定したら、Slic3r ウィンドウでインポートした数値を選択し、"Slice"をクリックします。



Repetier-Host V1.6.0 - Elephant_Phone_Holder_Solidstl	
File View Config Printer Tools Help	
	ا 🔂 💿 🕐
Disconnect Load Start Print Kill Print Toggle Log Show F	ilament Show Travel Printer Settings Easy Mode Emergency Stop
3D View Temperature Curve	Object Placement Slicer Print Preview Manual Control SD Card
C	
	Slice with Slic3r 2 Kill Slicing
⊕	
91.	Slicer: Slic3r
Ŧ	
•	Configuration
	Print Setting: Me creator2 PLA config 🔹
	Printer Settings: Me creator2 PLA config 🔹
	Filament settings:
	Extruder 1: Me creator2 PLA config 🔹
	1
┍╗ ╱╹┯╱╤╸┍┥╤╸ ╤╴╤╴╤╴╤	
	Override Slic3r Settings
	Copy Print Settings to Override
	Enable Support
	Layer Height: 0.2 mm
	Theill Density 20%
Show in Log: OCommands OInfos OWarnings OErrors	ACK Auto Scroll 💼 Clear Log 🖓 Copy
16:03:33.603 Starting object analyser	A
16:03:33.608 Loop Edges:1 16:03:33.608 Highly Connected Edges:3	
16:03:33.609 Object is non-manifold. Slicing may	produce wrong results. Please repair object file first.
Analysing Finished.	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Connected: Me creator 2 Extruder: 22.7°C/Off Bed	: 22.6°C/Off Idle

これで、プリンターが直接読み込むことができる .gcode ファイルが生成されました。



File View Config Printer Tools Help Disconnect Load Start Print Kill Print Toggle Log Show Filament Show Travel Printer Settings Easy Mode Emergency Stop 3D Yiew Temperature Curve Image: Start Print Control SD Card Image: Start Print Femperature Curve Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: Start Print Image: St		
30 View Temperature Curve Object Placement Slicer Print Edit G-Code Save for SD Print Printing Statistics Estimated Printing Time: 1h:49m:59s Layer Count: 149 Total Lines: 71842 Filament needed: 10193 mm Visualization Show Cravel Moves Show Single Layer Show Layer Range First Layer: East Layer:		
 Printing Statistics Estimated Printing Time: 1h:49m:59s Layer Count: 149 Total Lines: 71842 Filament needed: 10193 mm 		
Visualization Show Travel Moves Show Single Layer Show Layer Range First Layer: Image: State of the st		
Show Layer Range First Layer: Last Layer:		
Show in Log: Commands Olnfos OWarnings OErrors OACK OAuto Scroll marchear Log Propy		
11:50:31.857 <slic3r> Done. Process took 0 minutes and 4.114 seconds 11:50:31.858 <slic3r> Filament required: 10192.9mm (24.5cm3) Connected Mecreater 2 Extruder 22.2°C/Off Red: 22.5°C/Off</slic3r></slic3r>		

"Start Print" ボタン、または "Print" ボタンをクリックし出力を開始します。



File View Config Printer Tools Help Disconnect Load Start Print Kill Print Toggle Log Show Fila 3D View Temperature Curve	Image: Show Travel Printer Settings Easy Mode Emergency Stop Object Placement Slicer Print Preview Manual Control SD Card Image: Print Edit G-Code Image: Save to File Save for SD Print
3D View Temperature Curve	Object Placement Slicer Print Preview Manual Control SD Card Print Edit G-Code Save to File Save for SD Print
	Printing Statistics Estimated Printing Time: 1h:49m:59s Layer Count: 149 Total Lines: 71842 Filament needed: 10193 mm Visualization
Show in Log: Commands OInfos OWarnings OErrors 11:50:31.857 <slic3r> Done. Process took 0 minutes 11:50:31.858 <slic3r> Filament required: 10192.9mm Connected: Macreator 2 Extruder 22 2°C/Off Bed:</slic3r></slic3r>	Show Travel Moves Show complete Code Show Single Layer Show Layer Range First Layer: Last Layer: ACK OAuto Scroll Clear Log Copy and 4.114 seconds (24.5cm3)

8.3 SD カードを使ったスタンドアローン出力

SD カードを使用して出力を行いたい場合は、先程生成した.gcode ファイルを SD カードに保存することで出力できます。

注意: プリンターは .gcode ファイルのみを認識します! また、フォルダ類は読み込まれないので、 SD カード直下に保存する必要があります!

8.3.1 保存

Save to File をクリックし、保存先を SD カードに指定し、ダイアログの保存ボタンをクリックして 生成した .gcode ファイルを保存します。



Repetier-Host V1.6.0 - El	ephant_Phone_HolderSc	olid	1001	181	10.0		
File View Config	Printer Tools Help						
I 🗂 . 🖹 . I				>	O ²	EASY	()
Disconnect Load Sta	rt Print Kill Print Tog	gle Log Show Fi	ilament Show T	ravel	Printer Settin	gs Easy Mode Em	ergency Stop
3D View Temperature Cur	ve		Object Placem	ent Slicer	Print Preview 🛛	anual Control SD	Card
C				Print 1		Edit G-Code	
				ve to Eile		Save for SD Drir	
+				Vetorne		Save IOI SD PIII	<u>. </u>
Sa Sa	ave G-Code						
TT O	🕞 🗸 📔 « Administra	tor 🕨 Desktop	•	▼ ⁴7	Search Desktop	Q	
	ganize 💌 New folder			Refree	sh "Desktop"		
			*				
\mathbf{Q}	Music	Name			Date modified	Type _	
	Pictures	AccessPort	137		2016-02-20 16:0	09 File fol	≡
	Subversion	Config.ini			2016-03-18 9:19) File fol	
	🛃 Videos	I GTM32	[_rev		2016-03-14 14:	L/ File fol	
	🔒 迅雷下载 🛛 🗉	Marlin-DUE	E-Marlin v1		2016-03-23 9:23	3 File fol	
		MeCreator	2		2016-03-23 15:0	09 File fol	
	Computer	RKMB_GT2	560_G2S.Saionx		2015-10-21 16:2	27 File fol	
	Local Disk (C:)	퉬 SolidWorks	文件		2016-03-24 13:2	24 File fol 🚽	
	- EOCULDISK (D.) + 4					Þ	
	File name: Elephan	t_Phone_Holder	_Solidgcode	2		-	
	Save as type: GCode	(*.gcode)				•	•
Show in Log: OC							
11:50:31.857	Hide Folders			3	Save	Cancel	^
							+
Connected: Me creator 2	Extrude	r: 22.2°C/Off Bed	l: 22.5°C/Off		Idle		.::

8.3.3 出力

プリンターに SD カードを挿入し、印刷する .gcode ファイルを選択します。 ノブを押してメインメニューを開き、Print from SD を選択します。





対応する .gcode ファイルを選択し、出力を開始します。



加熱中です。





加熱終了後、自動的に出力が開始されます。



9.FAQ

プリンターをご使用頂く上で、何か問題がございましたら、公式フォーラム <u>http://www.geeetech.com/forum/</u> をご覧下さい。こちらにはより詳しい解決方法が掲載されています。FAQ は以下の通りです。

9.1 ファームウェアをアップロードするにはどのようにすればよいですか?

9.1.1 Windows 7 でのファームウェアのアップロード

ファームウェアをアップロードするには、以下のツールが必要になります。

1.Arduino IDE

Arduino1.0.1 をご利用いただくことを推奨します。以下のリンクからダウンロードできます。 <u>http://www.geeetech.com/wiki/images/a/a2/Arduino-1.0.1-windows.zip</u>

2. プリンターのファームウェア

Me Creator は GT2560 コントロールボードを使用しています。Me Creator 2 のファームウェアは以下のリンクからダウンロードしてください。

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=20&t=17046

以上のツールがダウンロードできたら、ファームウェアをアップロードすることができます。ま ず、USB ケーブルでプリンターとコンピュータを接続し、Arduino 1.0.1 ソフトウェアでファーム ウェアのファイルを開きます。プリンターに対応するコントロールボードと COM ポートを選択 し、アップロードボタンを押すことでファームウェアをアップロードすることができます。





詳細なアップロード方法は以下のリンクをご参照ください。

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=13&t=17181

9.1.2 Mac OS でのファームウェアのアップロード

Mac OS でのドライバーのインストールやファームウェアのアップロードは、Windows 7 と同様の 方法で行うことができます。

詳細な方法については以下のリンクをご参照ください。



http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=21&p=27952#p27952

9.2 モーターの方向を変更する

ファームウェアの configuration.h タブ内で、以下のコードを検索してください。対応する軸の「true」 を「false」、または「false」を「true」に変更し、ファームウェアを保存してプリンターにアップ ロードしてください。(これは、コントロールボードにアップロードされたファームウェアが true か false かどうかがわからないためです。場合によっては、2 つのパラメータをアップロードして 確認する必要があります。)

#define INVERT_X_DIR true

#define INVERT_Y_DIR false

#define INVERT_Z_DIR true

#define INVERT_E0_DIR false





より詳細な方法は、以下のリンクをご参照下さい。

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=13&t=17037

9.3 モーターが動かない

モーターをテストしたときに、出力軸のモーターが反応しない、または通常通り動作しない場合 (エクストルーダーは 170°C以上でのみ動作します)、モーター、もしくはモータードライバー、動 作電圧が正しく動作しているかどうかを確認する必要があります。また、ベアリングが故障してい るかどうか、スムースロッド/スクリューが曲がっていないかどうか、ベルトの張力が通常通りか どうか、それぞれの軸が正しく組み付けられているかどうかなどを確認する必要があります。より 詳細な解決方法は以下のリンクをご参照ください。

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=17&t=17038



9.4 エクストルーダーが動かない/なめらかに出力されない

エクストルーダーをテストする際には、温度が 170°C以上であることをご確認ください。エクスト ルーダーが動かない、またはなめらかに出力されない場合やクリック音が聞こえる場合には、モー ターをチェックするか、エクストルーダーのノズルとバレルを掃除する必要があります。詳細な情 報 に つ い て は 、 以 下 の リ ン ク を ご 参 照 く だ さ い 。 http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=19&t=17097

9.5 出力品質の最適化

糸引きや、角の反り、最初のレイヤーがベッドに食いつかなかったり、表面の品質が悪いなどの問 題があった場合には、以下のリンクが調整を行うのに役立ちます。

http://www.geeetech.com/forum/viewtopic.php?f=26&t=17183

スペック

印刷スペック:

印刷技術: FDM

出力可能容積: 160x160x160mm

出力精度: 0.05mm



出力速度: 60-80mm/s

移動精度: X/Y: 0.05mm. Z: 0.02mm

フィラメントサイズ: 1.75mm ノズルサイズ: 0.4mm

対応フィラメント: ABS/PLA/フレキシブル PLA/木材配合材

ソフトウェア:

オペレーティングシステム: Windows/Mac/Linux

コントロールソフトウェア: Repetier-Host, Printrun

スライスソフトウェア: Slic3r, Cura-engine

ファイルフォーマット: .STL, 3ds, obj, amf, dae, G-code

温度:

ヒートベッドの最高温度:約 110 ℃

エクストルーダーの最高温度:約 240℃

電気的仕様:

入力: 110V-220V 360W (訳注:日本の AC100V でも問題なく使用可能です。) 出力: DC24V/15A

データ入力: USB, SD カード (スタンドアローンでのプリントが可能です。)

機械的仕様:

シャーシ:金属板

ビルドプラットフォーム:アルミ板+ヒートベッド

XYZ ロッド: 耐摩耗ステンレススチールロッドとリードスクリュー(Z 軸)

ステッピングモーター: 1.8 ペテップ角+1/16 マイクロステッピング



本体寸法: 320x320x360 mm

梱包サイズ: 460x460x410mm

本体重量: 9.05kg

出荷時の重量: 17.5kg

Contact us



	1. 私達の Web サイトには、Me Creator 2 に関す
	る
	たくさんの文書やトラブルシューティングが
テクニカルサポート 販売	掲載されています。
	ご自分で問題を解決されたいときに、これらは
	よい資料となるでしょう。
	2. これらの資料を使ってもまだ解決できない問
	題が御座いましたら、 <u>technical@geeetech.com</u> に
	メールをお送り下さい。24 時間以内に返信致し
	ます。
	他の Geeetech 製品を確認するには、
	<u>www.geeetech.com</u> にアクセスするか、
	<u>sales@geeetech.com</u> にメールしてください。
フィードバック	私達の製品をより良いものにするため、
	コメントや提案等が御座いましたら、
	<u>Rita.xiang@geeetech.cn</u> にメールをお送りくださ
	い。
	貴重なご意見をお待ちしております。


GEEETECH

www.geeetech.com