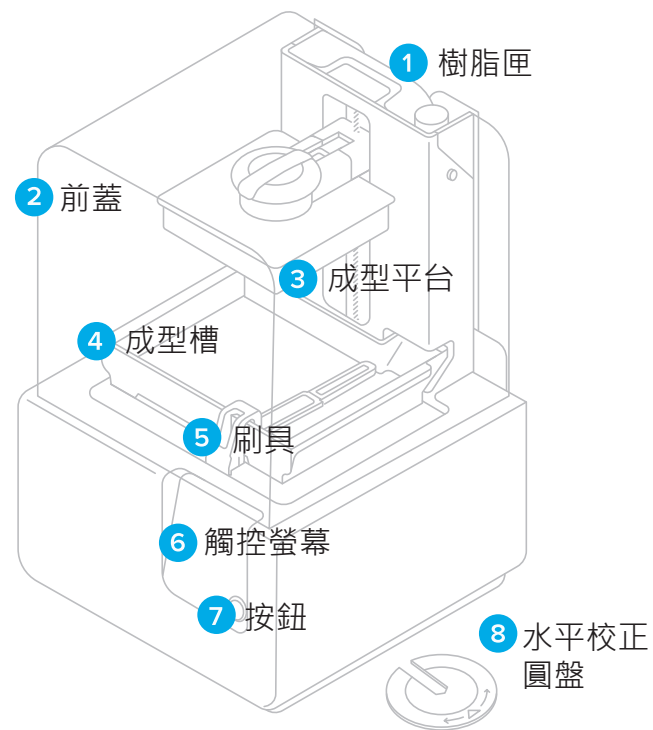


Form 2 快速安裝指南

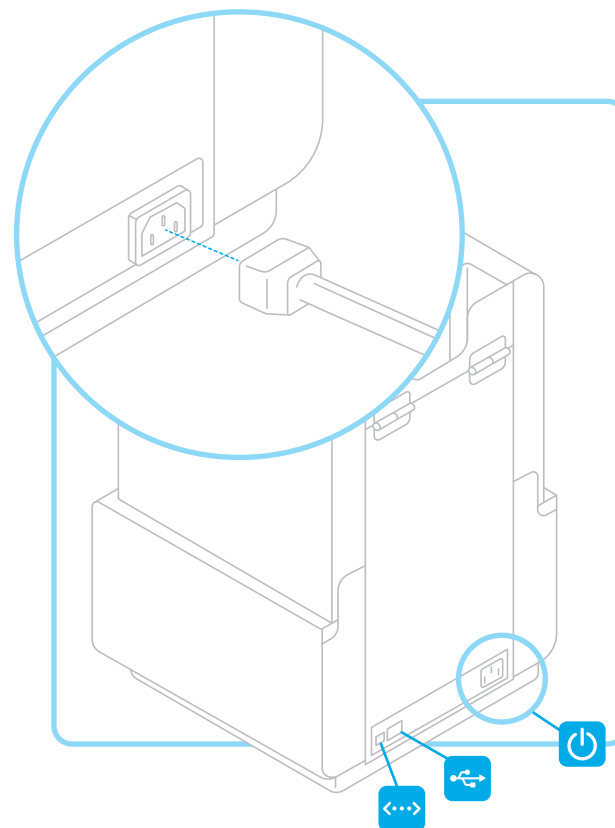
form2構造



- | | |
|------------------|-----------------|
| 1 Cartridge | 5 Wiper |
| 2 Cover | 6 Touchscreen |
| 3 Build Platform | 7 Button |
| 4 Resin Tank | 8 Leveling Tool |

1. 連結電源

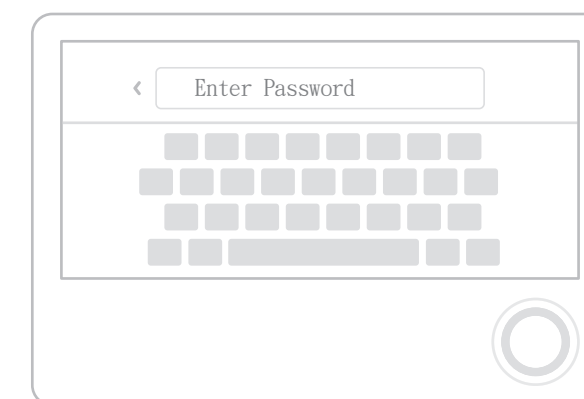
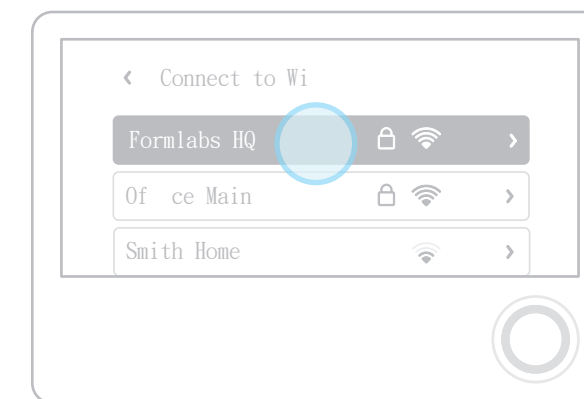
將電源連結在form2上。



檔案可透過USB、Wifi及乙太網路上傳，只需將USB連接電腦或透過乙太網路連接。

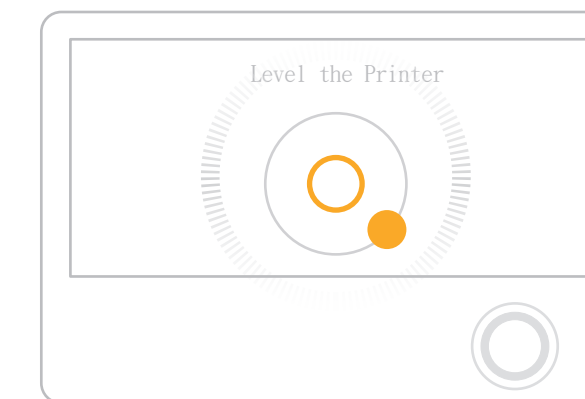
2. Wifi連結

如要連結wifi，可使用觸控面板選取網路名稱並輸入wifi密碼即可。

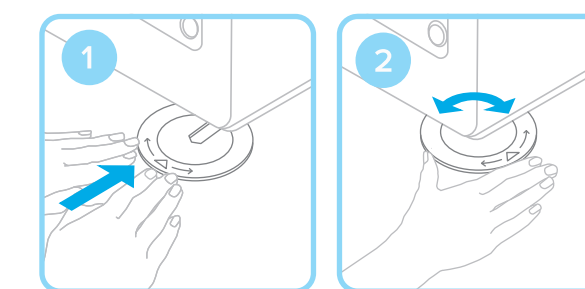


3. 調整水平

可使用水平校正圓盤調整機器水平位置。

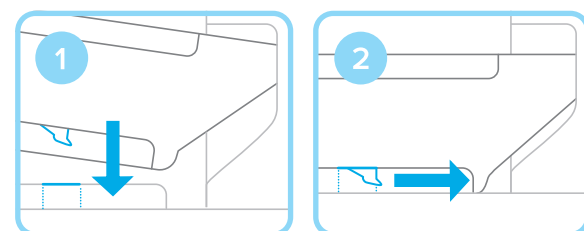
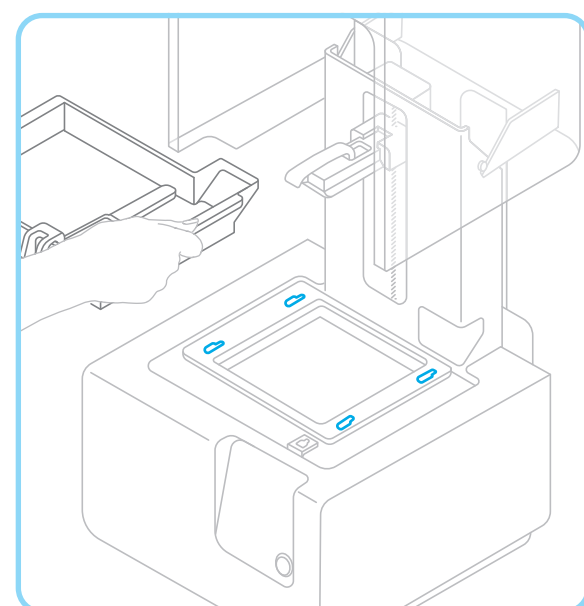


調整水平位置很重要，以免列印時因未呈水平狀態而造成樹脂溢出。



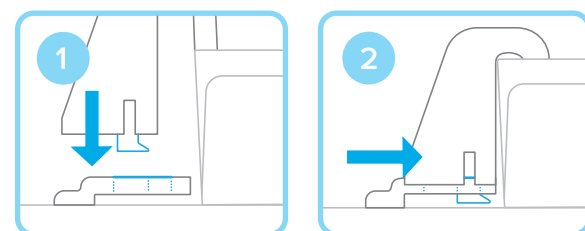
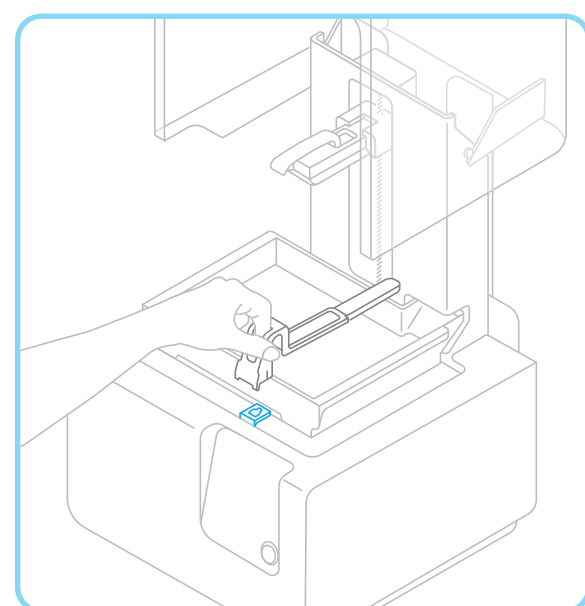
4. 安裝成型槽

將成型槽底部對準下方四個孔洞並推至定位，即可固定成型槽。



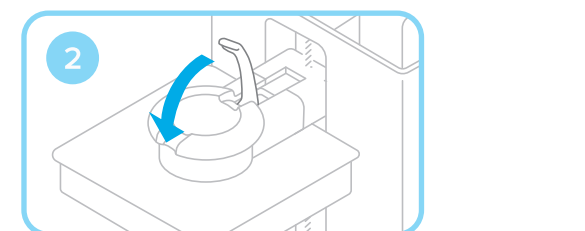
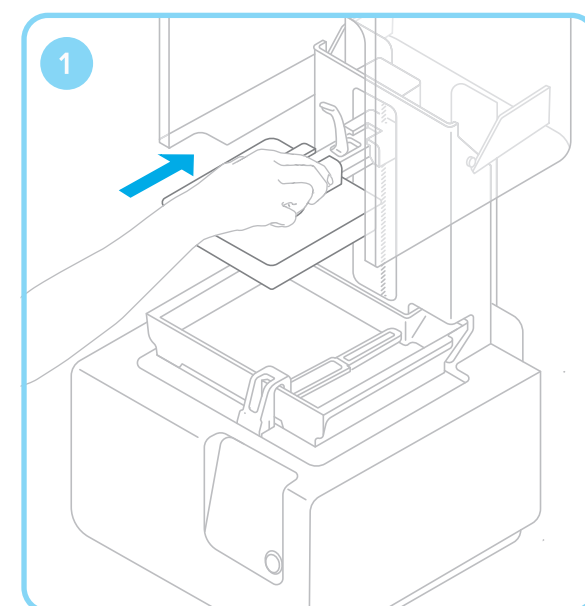
5. 安裝刷具

將刷具垂直對準於成型槽，下方卡榫對齊至相對位置，並推至定位固定。



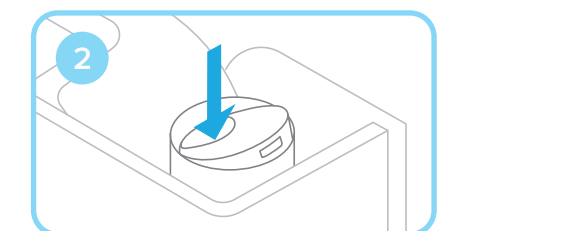
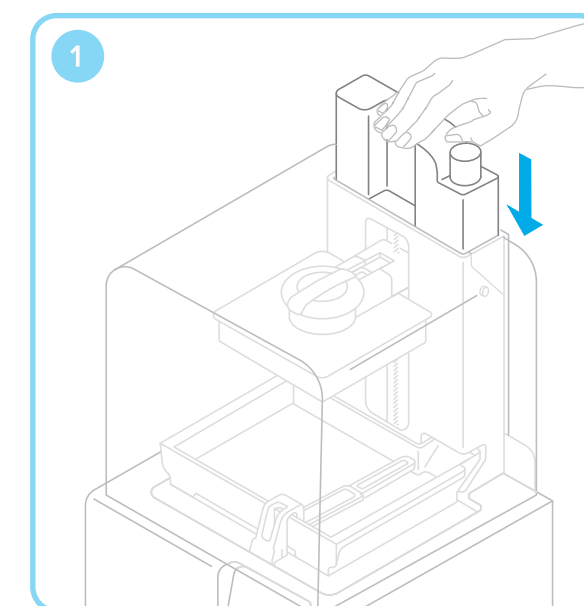
6. 安裝成型平台

將成型槽對準溝槽推進固定後，推至最底再將上方卡扣下壓固定。



7. 安裝樹脂匣

將樹脂匣對準form2後方位置，順向下放即可，並記得將上方蓋子打開。



8. 安裝PreForm軟體

可到官網上下載Preform最新版本。

formlabs.com/products/preform

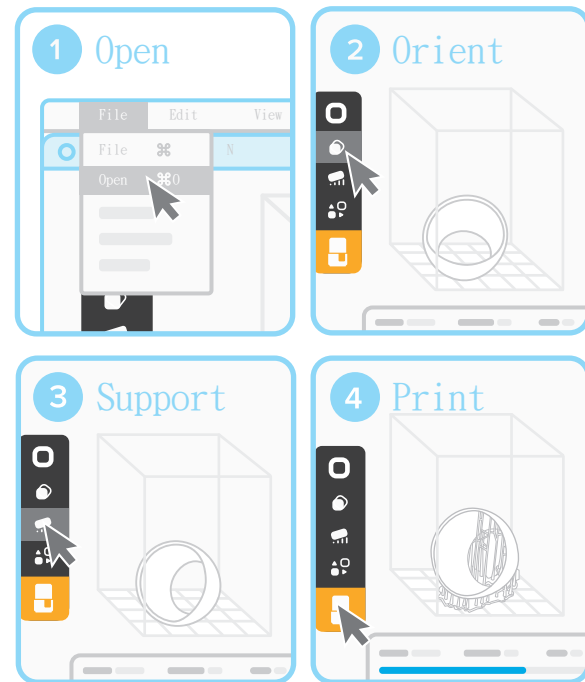
打開Preform會看到樹脂用量、種類與成型範圍邊界顯示面板，確認後接續即可開始設定相關其他功能。



- 1 主選單
- 2 功能列
- 3 列印設定
- 4 視角選單
- 5 列印資訊

9. 設定列印檔案

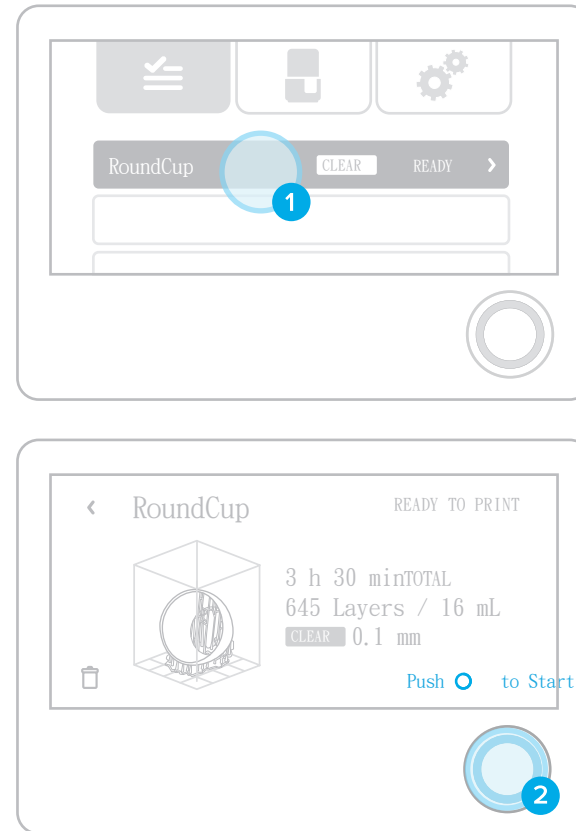
打開.stl和.obj檔，調整適合的角度可增加列印的成功率，也可使用一鍵列印功能，會自動調整角度與生成支撐材。



選擇好樹脂種類還有列印層厚度，即可點選列印鍵發送列印檔案開始列印。

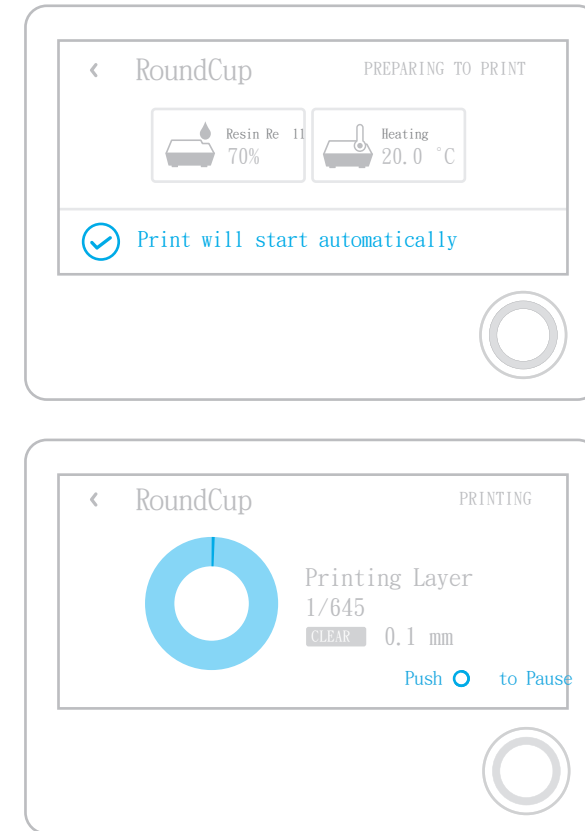
10. 列印檔案確認

傳輸完檔案即可在觸控螢幕上看到，選取所需列印的檔案，按下確認鍵開始列印。



11. 列印前確認

列印前，成型槽會自動加溫到攝氏約35度同時成型槽內也會自動補料，動作完成就會開始列印。



相關資訊連結

如有需要請參閱台灣天馬官網：

機器與樹脂深入介紹

<https://www.taiwantema.com.tw>

教學及介紹影片

Youtube搜尋：台灣天馬

最新相關資訊

Facebook搜尋：formlabs風雷

基本保養

檢查以下三點是否保持清潔：

- ✓ 雷射窗口鏡頭
在成型槽下方的雷射窗口鏡頭，是為了保護內部雷射結構，請保持無灰塵及指紋沾染。
- ✓ 成型槽下方壓克力底板
雷射光將穿透壓克力底板固化樹脂，請確保壓克力無灰塵及指紋沾染。
- ✓ 成型槽內部
將任何固化的樹脂碎屑皆會影響成型效果確保成型槽內無殘留固化樹脂，必要時可進行過濾。

其他幫助

後處理需求

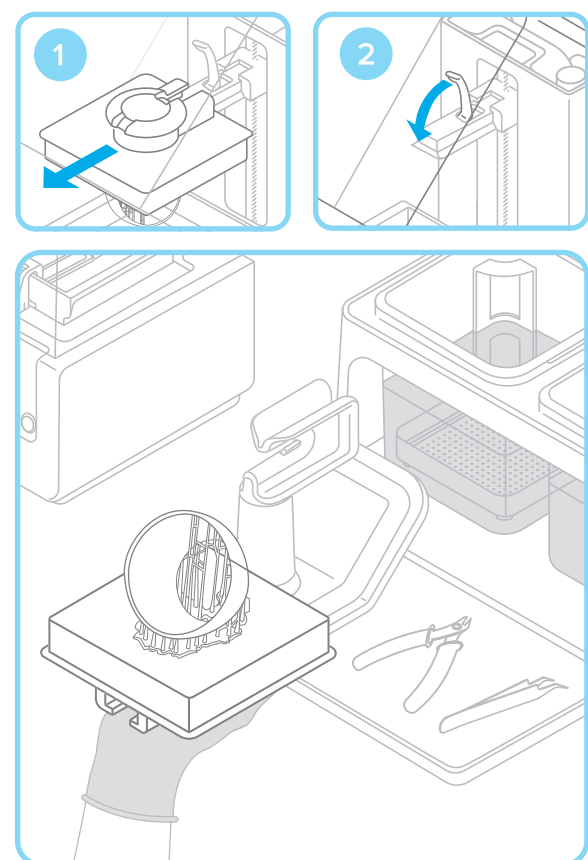
- 異丙醇 (IPA), 90% 濃度或更高
- 無粉一次性手套
- 擦拭用紙巾

建議配備

- Novus 1 丙烯酸清潔劑
- 吹氣清潔工具
- 棉籤
- 190 微米樹脂濾網

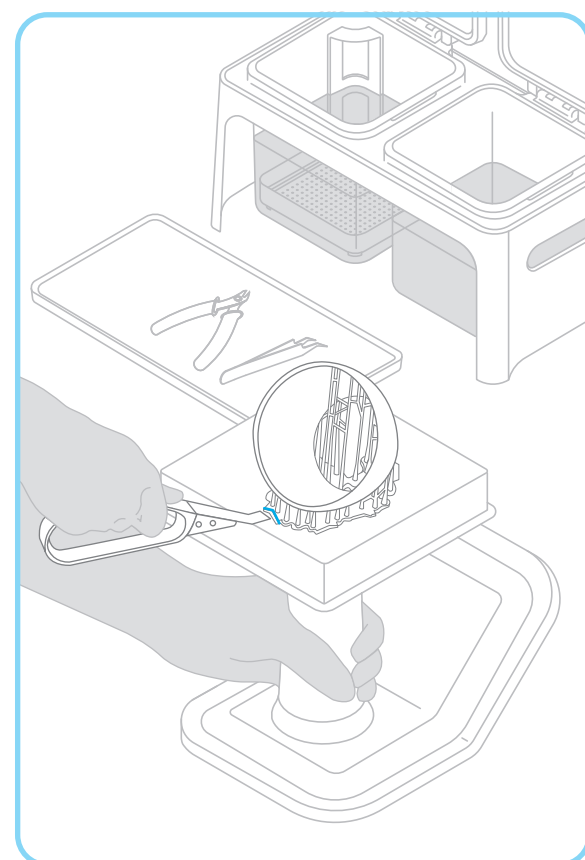
12. 取下成型平台

列印完成後，帶手套將成型平台取下，記得將外蓋蓋回。



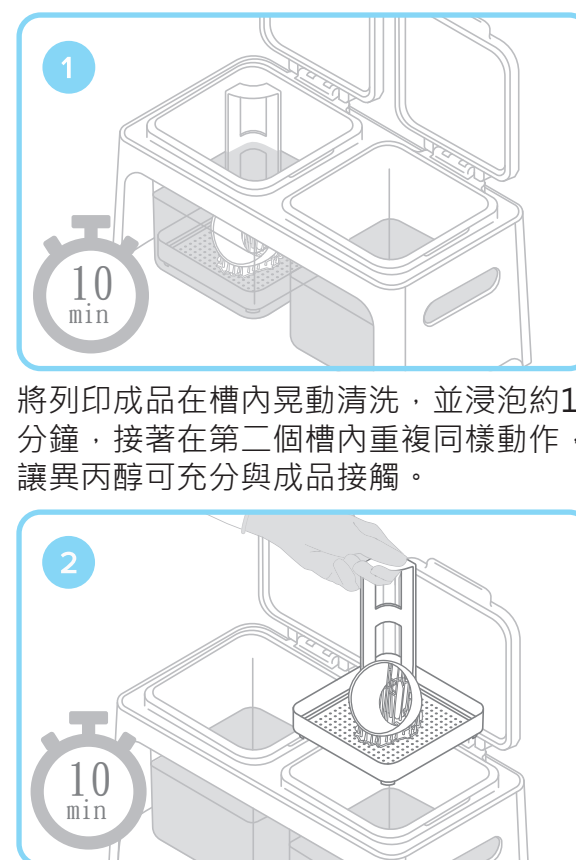
13. 取下列印成品

使用後處理工具，對準列印成品底座突起處，可輕鬆將列印成品取下。



14. 清洗列印成品

將異丙醇倒入後處理組槽內，由於異丙醇為易燃物，請保持槽蓋關閉狀態，並勿讓孩童靠近。



將列印成品在槽內晃動清洗，並浸泡約10分鐘，接著在第二個槽內重複同樣動作，讓異丙醇可充分與成品接觸。

15. 列印完成

待成品乾燥後，可使用後處理工具將支撐材移除，若使用具功能性特殊樹脂，需再將成品做UV光固化處理。

