



予防保全スケジュール

毎日

プリントベッド、プリントチャンバ、タッチスクリーンから異物を除去します

毎回造形の実行後にプリントベッドをシンクで洗浄します

- 湿らせたスポンジに残っている接着剤を取り除きます
- 石鹸は使用しないでください
- ペーパータオルまたは糸くずの出ない布で水分を拭き取ります

消耗品を確認します

- 次の造形用に十分なプラスチック材料とファイバー材料が装填されていることを確認します
- ノズル、チューブ、チューブ先端が摩耗していないか点検します
- プリンタの入口穴の近くにドライボックスを配置し、材料経路が可能な限り曲がらないようにする必要があります

ベッドレベルを確認します (5 ~ 20 分)

- デスクトップシリーズ：シムベッドレベルルーチン
- インダストリアルシリーズ：レーザーベッドレベルまたはシムベッドレベルルーチン

短期間

すべてのソフトウェアをアップデートします：[Settings] → [Update Manager]

ドライボックスに入っている乾燥剤入りの袋は、プラスチックスプールを取り替えるたびに廃棄交換します

特に Onyx を使用する場合は、フレキシブルチューブに摩耗がないか確認します (5 ~ 10 分)

インダストリアルシリーズのレーザーレンズに汚れやごみがないか確認し、必要に応じて付属のティッシュでクリーニングします

プリントノズルが使える状態であることを確認します (1 分)

- プラスチックノズルの摩耗の最初の兆候は、造形品質の低下です
- ファイバーノズルの先端は平らで、矢印マークに向かってすり減り、ノズルの口が矢印の先まですり減ったら、ノズルを交換します
- ピンセットと真鍮製ワイヤブラシを使用して、ノズルを加熱しながらクリーニングします

転置、造形の失敗、およびメンテナンスの後や、2 ~ 4 回の造形ごとにベッドを水平にし、ノズルを調整します (15 分)

- プラスチック：ベッドレベルテスト造形ユーティリティ
- ファイバー：ファイバーノズルの調整ルーチン

前回の造形から数日経過している場合は、ボーデンチューブとエクストルーダから湿気を吸収した材料を取り除いた後に造形します

- [Menu] → [Utilities] → [Test Prints] → [Wet Plastic Purge Print] (5 ~ 10 分)

長期間

プラスチックノズルとファイバーノズルを交換します

- プラスチックノズル：3 ~ 6 カ月または 1,000 造形時間ごとに交換します (5 分)
- ファイバーノズル：1 ~ 3 カ月または 500 造形時間ごとに交換します (1 分)

モーションシステムのコンポーネントを交換した後は必要に応じて、さらに、250 造形時間ごとにベルト張力を点検して調整します (5 分)

- インダストリアル：ベルトを 82 ~ 84 Hz に調整します (サポート記事を参照)
- デスクトップ：背面ベルトの張力を 49 Hz、前面ベルトの張力を 62 Hz に調整します (サポート記事を参照)

すべてのボーデンチューブとフィードチューブを交換します


- プラスチックボーデンチューブとフィードチューブは、約 3 ~ 6 カ月または 1,000 造形時間ごとに交換します (5 ~ 10 分)
- カーボンファイバーを造形している場合、ファイバーボーデンチューブとフィードチューブは、より早く摩耗します。薄い壁やせん断壁の場合は注意してください。フィードチューブは 3 ~ 6 カ月/1,000 造形時間ごとに交換し、ボーデンチューブは 1 ~ 3 カ月/500 造形時間ごとに交換します (5 分)

交換スケジュール

500 造形時間 (1 ~ 3 カ月)	1,000 造形時間 (3 ~ 6 カ月)
ファイバーボーデン チューブ	プラスチックフィードチューブ
ファイバーノズル	プラスチックボーデンチューブ
	プラスチックノズル
	ファイバーフィードチューブ

2019 年 1 月改訂。最新バージョンは support.markforged.com からダウンロードできます。

交換用消耗品については、お近くの販売代理店にお問い合わせください。

現在までの総造形時間を表示するには：[Menu] → [Settings] → [System Info] → 。カウンタは、出荷時システムに完全にリセットされた後にのみリセットされます。