

1. 筐体印刷の準備

1.1 3D プリンタの導入

1.1.1 以下を参考にして，Fusion360 と preform をインストールします．

- <https://www.autodesk.co.jp/campaigns/fusion-360>
- <https://i-maker.jp/blog/preform-install-12369.html>

1.1.2 Fusion360 を起動します．

1.1.3 [tools]下の[make]から[3D print]をクリックします．

1.1.4 ウィンドウ下部にある[Application]をクリックします．

1.1.5 (ア) の”preform”アプリを選択し，[ok]をクリックします．



Fig. 1 3D プリンタの導入 1

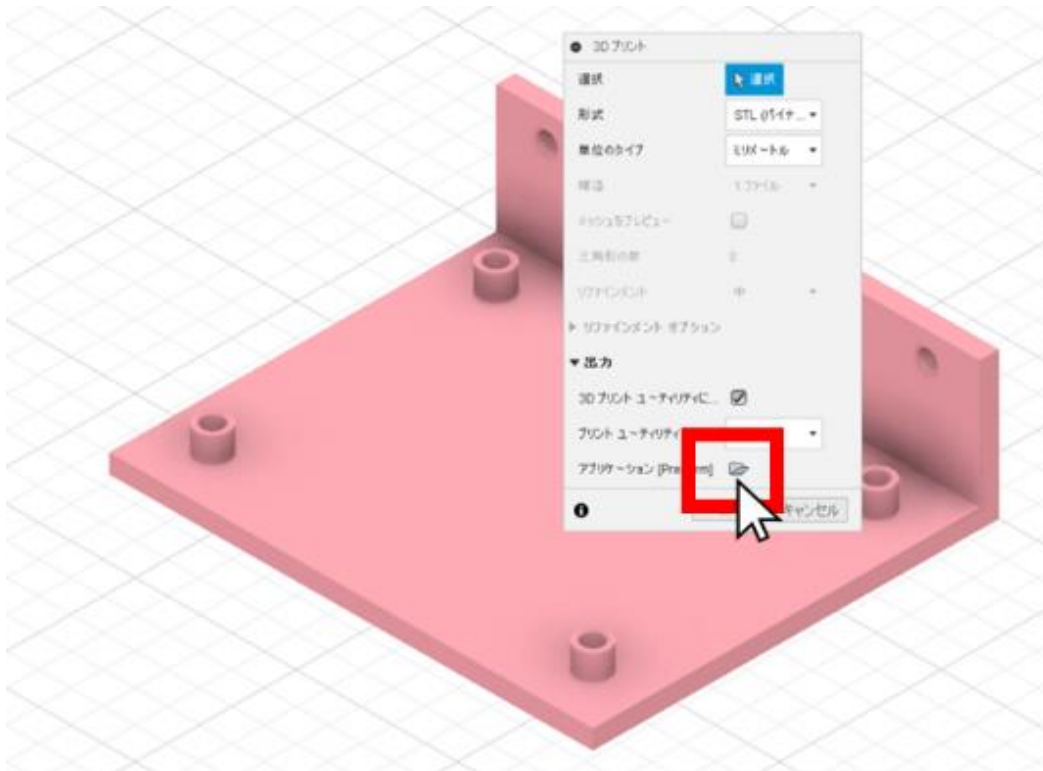


Fig. 2 3D プリンタの導入 2

1.2 Preform の設定

1.2.1 部品の 3Dcad モデル (stl ファイル) を Fusion360 で開きます.

1.2.2 [tools]下の[make]から[3D print]をクリックします.

1.2.3 部品をクリックし, [ok]をクリックします.

1.2.4 "preform"が起動します.

1.2.5 以下を参考に, モデルのサイズ, 移動や回転, サポート材を設定します.

● <https://support.formlabs.com/s/article/Set-Up-Your-Print?language=ja>

1.3 筐体の印刷

1.3.1 プリンタの設定で, Tough2000 と光学成形機を選択します.

1.3.2 コンピュータと光造形機を接続し, 部品を印刷する.

1.3.3 イソプロピルアルコール (IPA) を含む, 特別な form3 /form2 洗浄剤である"Form Wash"で部品を 20 分間洗浄します.

1.3.4 Form3/Form2 UV 硬化機"FormCure"で 70° C で 60 分間部品を硬化させます.

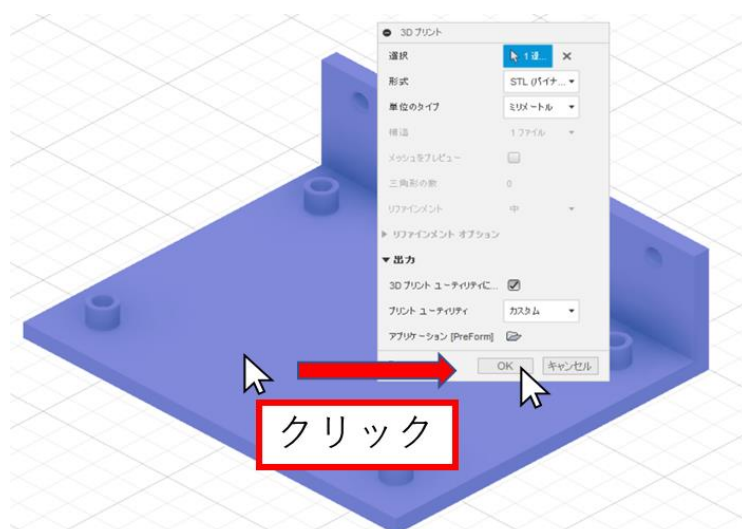


Fig. 3 preform の設定 1



Fig. 4 preform の設定 2