

# ChituBox 取扱説明書

Ver.2.0～

## はじめに

本手順書は独自に調査・確認した結果に基づいて作成されております。

当該ソフトウェアの製造元は日本語表記も無く、ソフトウェア自体に難解な部分もございますことから、お客様のご理解の一助となれば幸いです。

一方で、あくまで私共で独自に作成しております資料でありますことをご理解賜りますようお願いいたします。

本手順書の使用により、ソフトウェア開発元の記述にそぐわない、あるいはアップデートやその他影響から何らかの不適合が生じた場合でも弊社では責任を負いかねますことをご承知おきください。

機能や記載内容につきましては、あくまでソフトウェア製造元が発行しておりますものが正となります。

詳しくは製造元ホームページをご確認ください。

[CHITUBOX SLA/DLP/LCD 3D Slicer Software](#)

## I. オーバービュー

- メイン画面
- ツールバーアイコン
- 造形エリア視点
- メインメニュー
- ツールバー
- 印刷設定
- サポート設定
- 高度な設定

## II. 主要操作


- 使用機器の選択
- 使用機器の追加
- 印刷データの取り込み
- 造形データの配置
- サポート
- レジンの設定
- スライスデータの作成


## III. その他操作

- 視点の切り替え
- モデルの中抜き
- 修理
- 補正

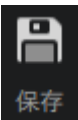
# I. オーバービュー








➤  メインメニュー：メインメニューを開く。

➤  開く：データの読み込み。

Mesh files (\*.stl \*.obj \*.3mf)  
Project files (\*.chitubox)  
Project files 2023 (\*.ctp)  
CHITUBOX slicer(\*.cbddlp)  
CHITUBOX slicer(\*.ctb)  
Photon Series(\*.photon)  
WoW(\*.wow)  
Fhd(\*.fhd)  
SLC(\*.slc)  
ZIP(\*.zip)  
NOVA3D(\*.cws)  
Slicer Files(\*.cws)  
CHITUBOX general format(\*.gf)  
Phrozen file(\*.phz)  
FlashDLPrint file(\*.svgx)  
fdg(\*.fdg)  
Goo(\*.goo)  
Prz(\*.prz)  
CHITUBOX slicer (\*.cbddlp \*.ctb \*.cws \*.cxdlp \*.fdg \*.fhd \*.gf \*.goo \*.photons \*.phz \*.slc \*.svgx \*.wow \*.zip \*.photon)  
All files (\*.\*)

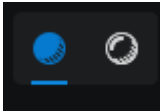
➤  保存：プロジェクトファイル（.chitubox、.ctp形式のファイル）もしくはメッシュファイル（.stl、.obj、.3mf形式のファイル）にて保存。

➤  コピー：選択したデータのコピーを指定数量作成。

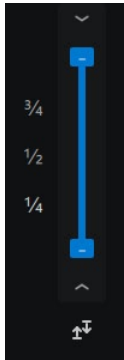
- ▶  自動レイアウト：データを自動で均等配置。
- ▶  空洞：指定の肉厚を残してデータの中抜きを実施。
- ▶  穴を開ける：造形物内のレジンを抜くための穴を作成。
- ▶  修理：データを修復。



視点の調整



モデルの明暗切り替え



レイヤー表示調整



方向表示

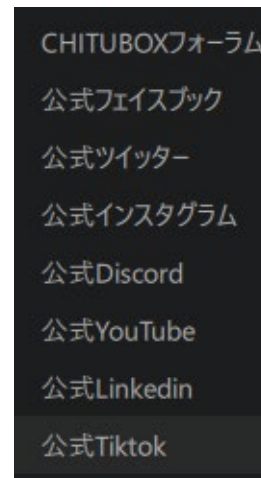


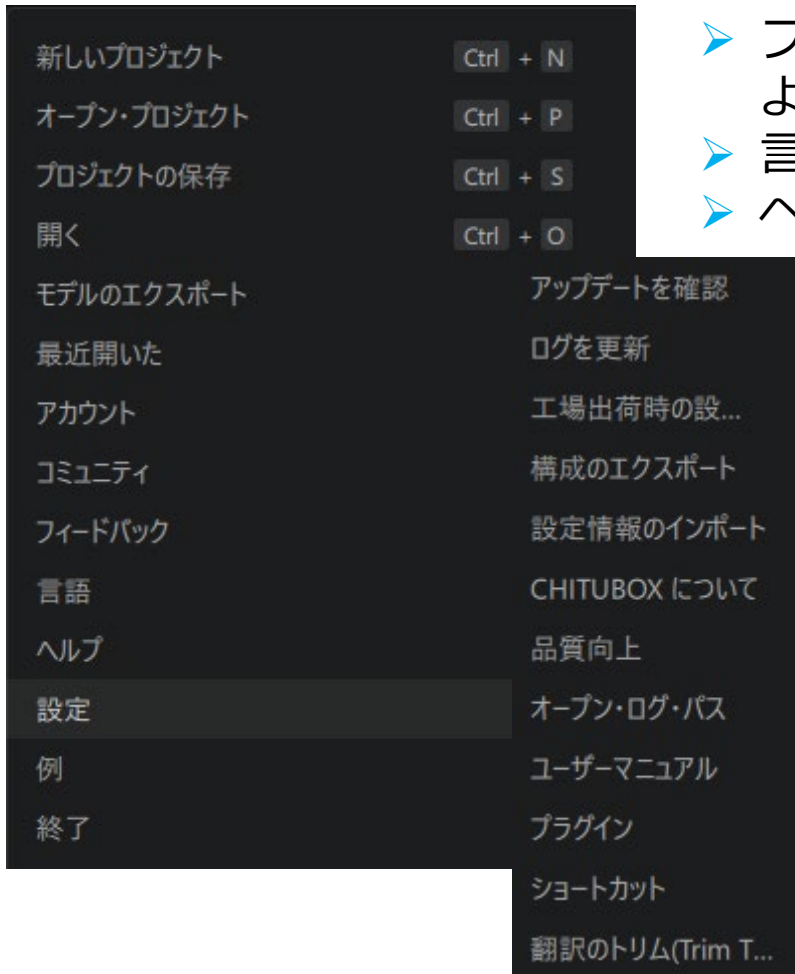
- 新しいプロジェクト：領域上のオブジェクトをすべてクリアにし、新しくデータの配置を開始。
- オープン・プロジェクト：プロジェクトファイル（.chitubox、.ctp形式のファイル）を読み込み。
- プロジェクトの保存：プロジェクトファイル（.chitubox、.ctp形式のファイル）として現在のデータを保存。
- 開く：以下の形式のデータを読み込み。

Mesh files (\*.stl \*.obj \*.3mf)  
Project files (\*.chitubox)  
Project files 2023 (\*.ctp)  
CHITUBOX slicer(\*.cbddlp)  
CHITUBOX slicer(\*.ctb)  
Photon Series(\*.photon)  
WoW(\*.wow)  
Fhd(\*.fhd)  
SLC(\*.slc)  
ZIP(\*.zip)  
NOVA3D(\*.cws)  
Slicer Files(\*.cws)  
CHITUBOX general format(\*.gf)  
Phrozen file(\*.phz)  
FlashDLPrint file(\*.svgx)  
fdg(\*.fdg)  
Goo(\*.goo)  
Prz(\*.prz)  
CHITUBOX slicer (\*.cbddlp \*.ctb \*.cws \*.cxdlp \*.fdg \*.fhd \*.gf \*.goo \*.photons \*.phz \*.slc \*.svgx \*.wow \*.zip \*.photon)  
All files (\*.\*)



- モデルのエクスポート：選択したファイル、もしくは全ファイルをプロジェクトファイル（.chitubox、.ctp形式のファイル）もしくはメッシュファイル（.stl、.obj、.3mf形式のファイル）にて保存。
- 最近開いた：開いたことのあるデータの読み込み。（保存場所が変わっていると読み込めません）
- アカウント
  - ▶ ログイン：アカウント登録している場合、ログインに使用。
  - ▶ 承認：ソフトウェアの認証コードを登録。（無償版は特に設定の必要なし）
- コミュニティ：以下の公式サイトへのリンク。





- フィードバック：ソフトウェア最適化への要望事項、およびソフトウェアのバグ報告。
- 言語：表示言語の切り替え。
- ヘルプ
  - ▶ アップデートを確認：更新有無の確認と更新。
  - ▶ ログを更新：ソフトウェア更新履歴。
  - ▶ 工場出荷時の設定：初期状態に戻す。
  - ▶ 構成のエクスポート：機器設定（レジンプロファイル）のエクスポート（.cfgx:コンフィギュレーションファイル）。
  - ▶ 設定情報のインポート：機器設定ファイルのインポート。
  - ▶ CHITUBOXについて：Chitu Boxの仕様情報
  - ▶ 品質向上：Chitu Box品質向上のためのデータリンクのお願い。
  - ▶ オープン・ログ・パス：ログデータフォルダへのショートカット。
  - ▶ ユーザーマニュアル：Chitu System社取扱説明書へのリンク。
  - ▶ プラグイン：Chitu Boxとプリンターの接続設定。（Phrozen社製品は機能しない。）
  - ▶ ショートカット：ショートカットボタン一覧。
  - ▶ 翻訳のトリム：表示されているコマンド名の修正・変更。



## ➤ 設定

- ▶ 外観：UI外観の設定。
- ▶ ファイル：ファイル保存ルール設定。
- ▶ システム：グラフィックカード互換設定
- ▶ 関数：スライスデータ、サポート作成について関連する項目のON/OFF。
- 例：球、立方体、円柱データの読み込み。
- 終了：プログラムの終了。



- ▶ モデル選択方式の切り替え：モデルの選択について、モデルそのものをクリックして選択するか、モデルを含むエリア指定で選択するかの切替え。



- ▶ モデルの移動：モデルの移動。
  - ▶ X(mm),Y(mm),Z(mm)： **+** **-** にて一回押すごとにそれぞれ0.5mm移動。  
数字を直接入力で指定した位置へ移動。中央が原点 (0,0,0)。
  - ▶ プレート上に配置：モデルがプレートと接点を持つ高さ（モデルは回転させずそのまま）に移動。
  - ▶ 中央揃え：中央（原点：0,0,0）へ移動。



➤ モデルの回転：モデルの回転。

- ▶ X(mm),Y(mm),Z(mm)： **+** **-** にて一回押すごとにそれぞれ0.5mm移動。
- ▶ **-45°** **+45°** にて一回押すごとにそれぞれ45°回転。  
数字を直接入力で指定した位置へ移動。  
中央が原点 (0,0,0)
- ▶ コンビネーションセンター： ONにすると、選択した造形物全体の中心を軸として回転。
- ▶ 選択面で平らにする：モデルのクリックした点（面）をビルドプレートの接点にする様回転します
- ▶ 自動方向選択：自動で角度調整を実施します



▶ **ズーム：モデルの拡大縮小。**

- ▶ X,Y,Z： **+** **-** にて一回押すごとにそれぞれサイズ(mm)は5.0mm変化、比率(%)は5.0%変化。  
数字を直接入力で指定したサイズへ変更。
- ▶ ロック比： ONにすると、X,Y,Zいずれかの変更について、等倍比率にてサイズ変更。
- ▶ サポート直径は変更なし：サポートが付いている状態のモデルデータについて、ONにするとサポートの直径は変化しないでサイズが変更。
- ▶ サイズを合わせる：モデルの向き、角度はそのまま、ビルドプレートサイズに合わせた大きさに変更。



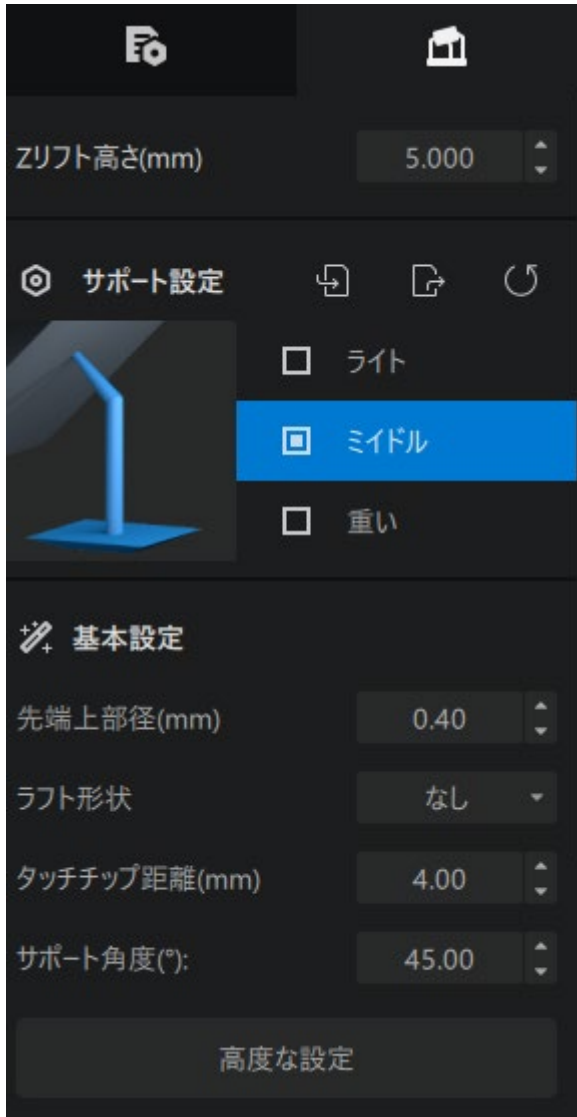
➤ 鏡像反転：鏡面コピーの作成。

- ▶ 元のモデルを保持：ONにすると元のモデルを保持して鏡面反転したコピーを作成する。
- ▶ X鏡像反転：X軸面に対して鏡面反転したモデルを作成。
- ▶ Y鏡像反転：Y軸面に対して鏡面反転したモデルを作成。
- ▶ Z鏡像反転：Z軸面に対して鏡面反転したモデルを作成。



## ➤ 印刷設定タブ

- ▶ オブジェクト表示：モデルデータの表示
- ▶ キャビティ検出ON/OFF：モデルデータで閉鎖された空間の検出。
- ▶ 衝突検出ON/OFF：モデルデータ同士の衝突の検出。
- ▶ スライス設定：スライスデータ作成の際の各データ設定。
- ▶ スライス：スライスデータ作成。



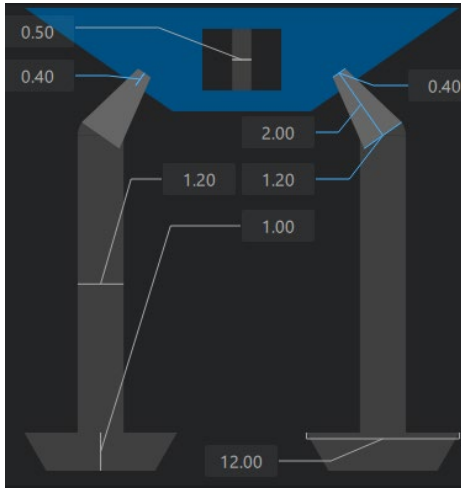
## ▶ サポート設定タブ

- ▶ Zリフト高さ (mm) : データをビルドプレートから浮かせる距離。
- ▶ サポート設定のコンフィグファイルインポート・エクスポート : サポート設定コンフィグファイルのインポート/エクスポート。
- ▶ サポート太さライト/ミドル/重い切り替え : サポート太さ切替え。
- ▶ 基本設定 : サポートの基本的な設定項目。
  - 先端上部径 (mm) : サポート先端の直径。
  - ラフト形状 : ラフトの形。
  - タッチチップ距離 (mm) : サポート1本でカバーされる範囲の直径。
  - サポート角度 (°) : サポートを取り付けできるモデル表面とビルドプレート表面の最大角度。
- ▶ 高度な設定 : サポートの詳細な設定項目。

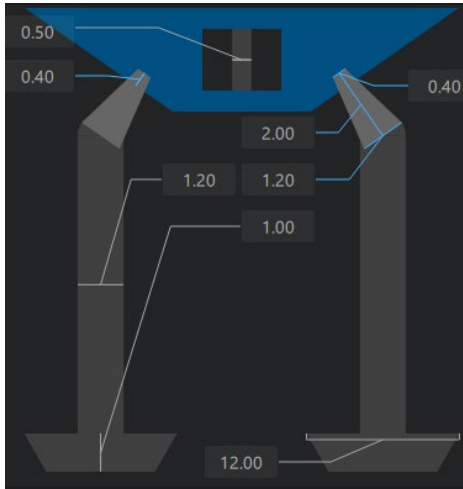


- ▶ 自動サポートモード/+すべて・+プラットホームのみ：  
オートサポート取り付けでのサポートモードの切替え。  
+プラットホームはビルドプレートから見える個所のみ  
サポートが取り付けられる。
- ▶ オートサポート：オートサポート取り付け。
- ▶ サポートボタン展開・折りたたみ：サポートボタンの展開/  
折りたたみ。
- ▶ サポートの追加：サポート追加。
- ▶ サポートの削除：サポート削除。
- ▶ サポートの編集：サポート修正・編集。
- ▶ すべてをクリア：サポートをすべて削除。

- ▶ 上
  - ▶ タッチシェイプ：モデル接点との形状。
  - ▶ 接触深さ(mm)：サポートの埋め込み深さ。
  - ▶ 接続図形：サポート上部の形状。
  - ▶ 先端上部径(mm)：サポート上部先端の直径。
  - ▶ 先端径(mm)：サポート上部の直径。
  - ▶ 接続の長さ(mm)：サポート上部の長さ。



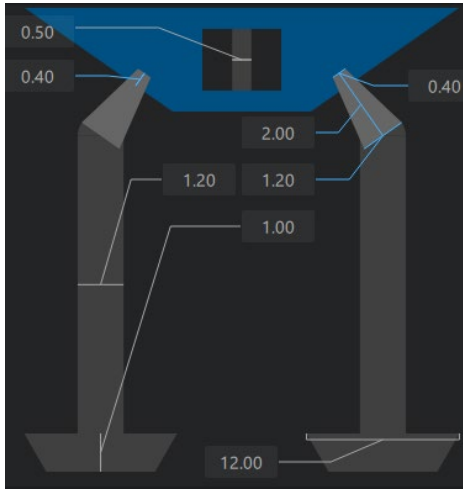
上	
タッチシェイプ	なし ▾
接触深さ (mm)	0.40 ▲▼
接続図形	円錐 ▾
先端上部径(mm)	0.40 ▲▼
先端径(mm)	1.20 ▲▼
接続の長さ (mm)	2.00 ▲▼



## ➤ 中央

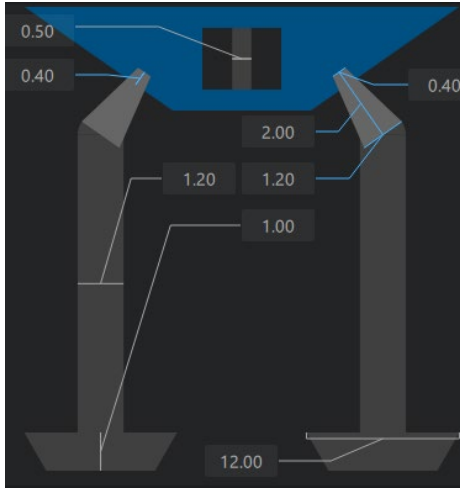
- ▶ 形状：サポート中央の形状。
- ▶ 直径(mm)：サポート中央の直径。
- ▶ 角度(°)：サポート角度。
- ▶ 小さな柱の形：モデルーモデル間のサポート形状。
- ▶ 直径(mm)：モデルーモデル間のサポート直径。
- ▶ 上の深さ(mm)：モデルーモデル間サポート上側の埋め込み量。
- ▶ 下の深さ(mm)：モデルーモデル間サポート下側の埋め込み量。
- ▶ クロス構造の最大間隔(XY)：サポート間クロス構造間隔。
- ▶ 分岐の瑕疵の高さ(mm)：分岐構造の高さ。

中央	
形状	シリンダー
直径 (mm)	1.20
角度 (°)	70.00
小さな柱の形	円錐
直径 (mm)	0.50
上の深さ(mm)	0.30
下の深さ(mm)	0.30
クロス構造の最大間隔(XY)	30.00
分岐の開始の高さ (mm)	3.00



- 下
  - ▶ プラットホームのタッチ形状：ビルドプレート接点形状
  - ▶ タッチ直径(mm)：ビルドプレート接点直径。
  - ▶ 厚さ(mm)：ビルドプレート接点の厚み。
  - ▶ モデル接触形状：モデル接点形状。
  - ▶ 接触の直径(mm)：モデル接点直径。
  - ▶ 接触の深さ(mm)：モデル接点の深さ。

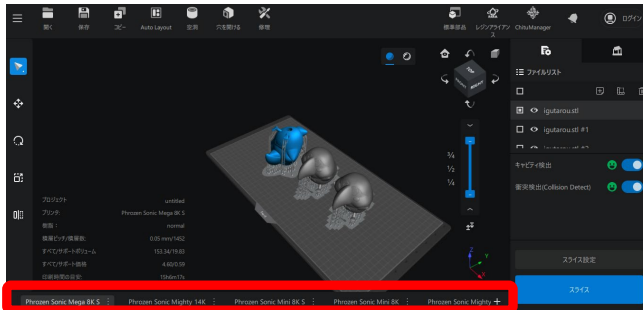




- ラフト
  - ▶ ラフト形状：ラフトの形状。
  - ▶ ラフト面積率(%)：モデル投影面積に対する面積比。
  - ▶ ラフト厚(mm)：ラフトの厚み。
  - ▶ ラフト高さ(mm)：ラフトの高さ。
  - ▶ ラフト傾斜角(°)：ラフト側面の傾斜角。
  - ▶ グリッド側の長さ(mm)：格子形状1辺の長さ。
  - ▶ グリッド幅 (mm)：格子形状間隔。

ラフト	
ラフト形状	なし ▼
ラフト面積率 (%)	110.00 ▲ ▼
ラフト厚(mm)	1.00 ▲ ▼
ラフト高さ (mm)	1.80 ▲ ▼
ラフト傾斜角 (°)	30.00 ▲ ▼
グリッド側の長さ (mm)	2.00 ▲ ▼

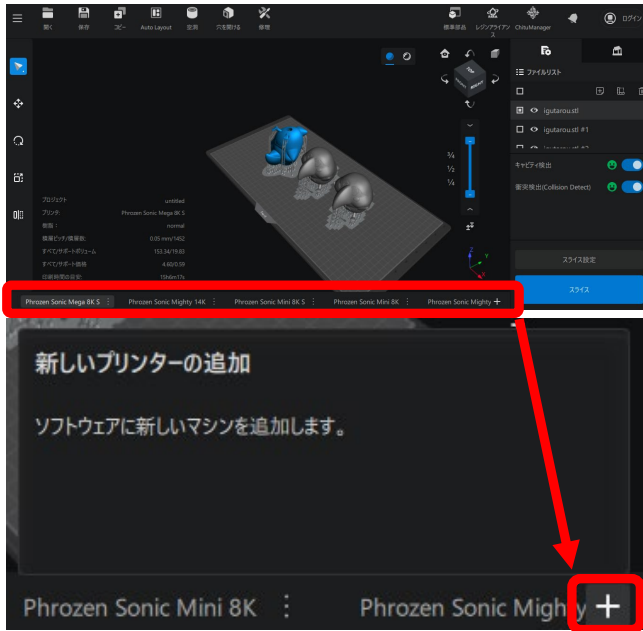
## II. 主要操作



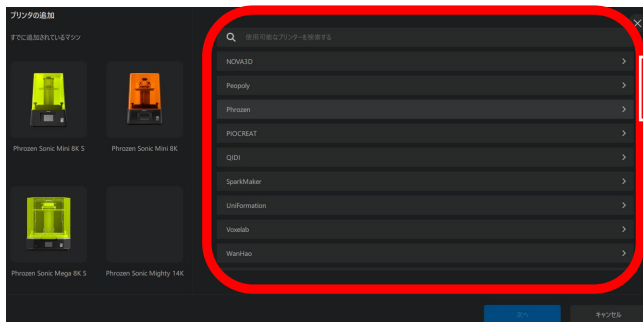
- ① 画面下に表示されている機器からご利用になる機器をクリックします。  
※ ご利用になる機器が表示されていない場合「使用機器の追加」項目の手順に従って使用機器を表示に追加してください。



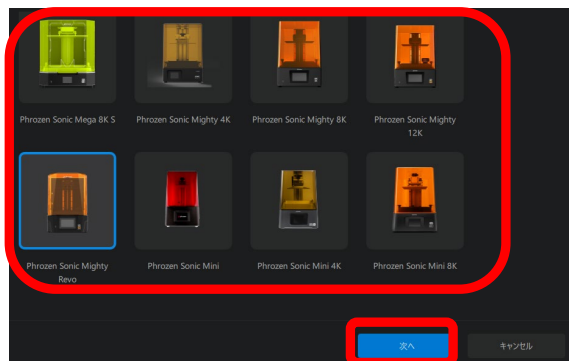
- ② 画面左下に表示されているプリンター名称が選択した機器名になっていることをかくにんしてください。



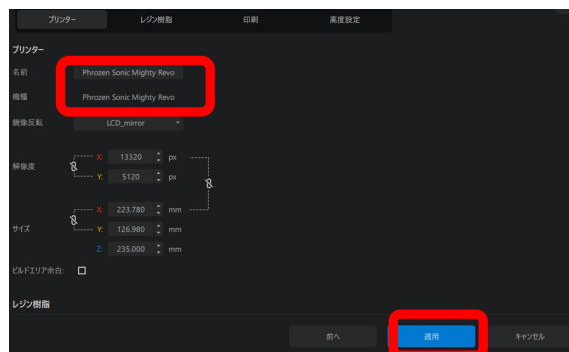
① 画面下機器名称の右にある“+”をクリックします。



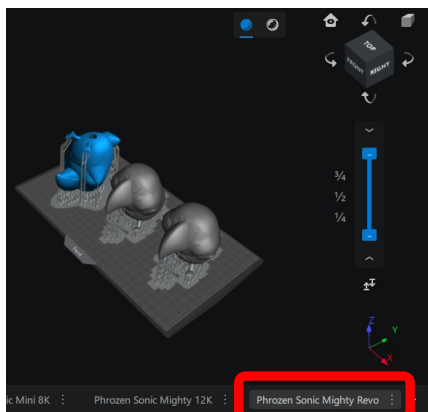
② メーカー名称から“Phrozen”をクリックします。



③ 表示された機器の一覧からご利用になりたい機器を選択、クリックし、“次へ”をクリックします。




④ 選択した機器が表示されていることを確認し、“適用”をクリックします。

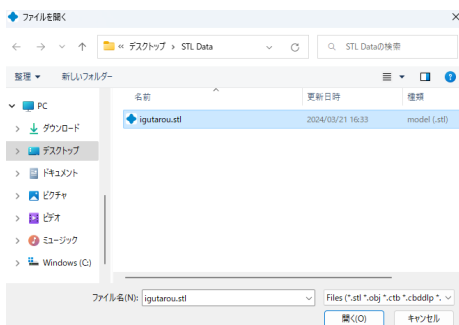


⑤ 選択した機器が追加されます。

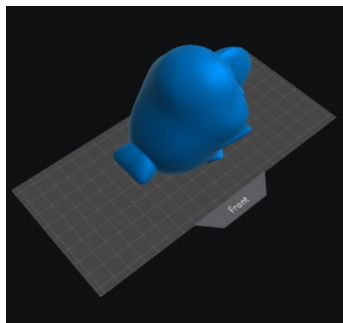


① “開く”をクリックします。

- ツールバーの“ 開く”またはメニュー項目内の“開く”からは以下のファイル形式のデータを読み込みめます。
  - メッシュファイル(.stl, .obj, .3mf)、プロジェクトファイル(.chitubox)、プロジェクトファイル2023(.ctp)、CHITUBOXスライサー(.cbddlp, .ctb)、Photonシリーズ(.photon)、WoW(.wow)、Fhd(.fhd)、SLC(.slc)、ZIP(.zip)、NOVA3D(.cws)、CHITUBOXジェネラルフォーマット(.gf)、Phrozenファイル(.phz)、FlashDLPrintファイル(.svgx)、fdg(.fdg)、Goo(.goo)、Prz(.prz)
- メニュー項目内の“オープン・プロジェクト”からは以下のファイル形式のデータを読み込みめます。
  - プロジェクトファイル(.chitubox)、プロジェクトファイル2023(.ctp)
- メニュー項目内の“最近開いた”からは開いたことのあるデータを選択し読み込むことができます。(過去にデータを読み込んだ場所から移動・削除等の操作を行っている場合は使用できません)

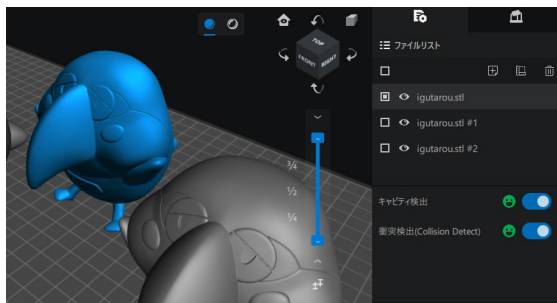


② ファイルデータを選択し、開くをクリックします。



③ 選択したファイルが読み込まれます。


## 1. 移動




① 移動したい対象を選択します。

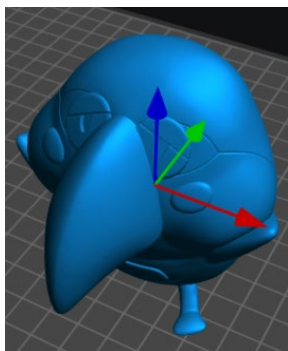
- ▶ プレート上の造形物をクリックする、もしくは画面右手のファイルリストから対象のファイルを選択します。



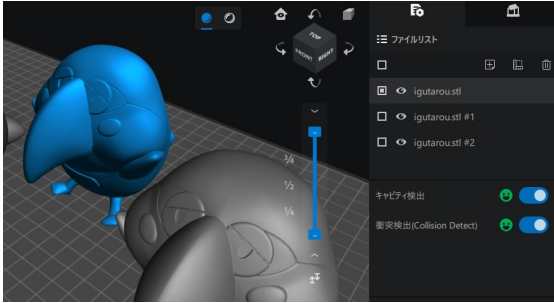
② “”をクリックします。

③ 表示されている造形物をドラッグ&ドロップにて移動する、もしくは“”をクリックして表示されるXYZの移動入力欄に直接数値を打ち込み、配置を移動します。

- ▶ “Put on The Plate”を押すと、造形物はビルドプレート上に接触する様配置されます。（造形物の角度は維持されます。）
- ▶ “中央揃え”を押すと、造形物はビルドプレート上の中央に配置されます。
- ▶ 造形物上に表示される矢印について、矢印をクリックしてドラッグ&ドロップを実施すると、選択した矢印方向のみへの移動が可能です。

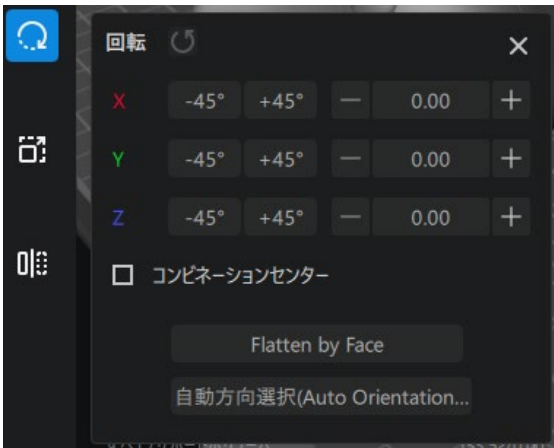



## 2. 回転

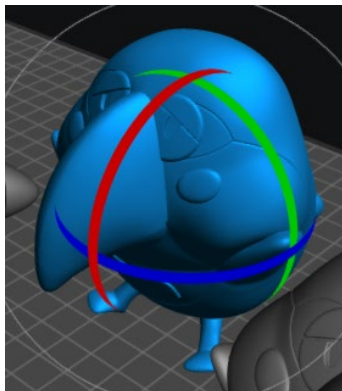


① 角度調整したい対象を選択します。

- ▶ プレート上の造形物をクリックする、もしくは画面右手のファイルリストから対象のファイルを選択します。



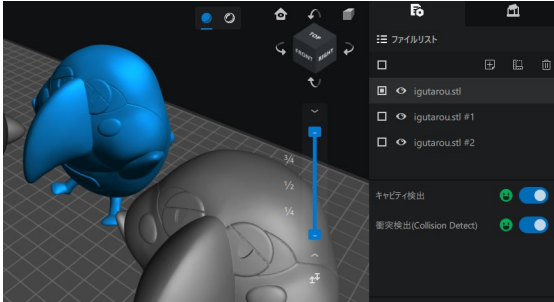
② “”をクリックします。



③ データ上に表示される“赤”、“緑”、“青”の回転軸を選択しドラッグ&ドロップを実行する、もしくはXYZの角度入力欄に直接数値を打ち込み、配置角度を変更します。

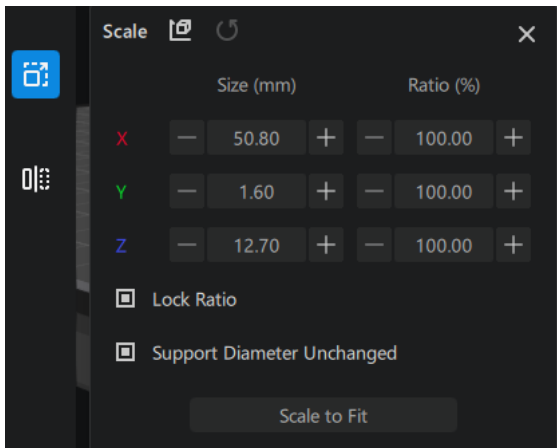
- ▶ “Flatten by Face”を押すと、指定した点をビルドプレートの接点にする様回転します。
- ▶ “自動方向選択(Auto Orientation)”を押すと、造形物は自動で角度調整を実施します。
- ▶ “コンビネーションセンター”をONにすると、選択した造形物全体の中心を軸として回転します。


### 3. スケール

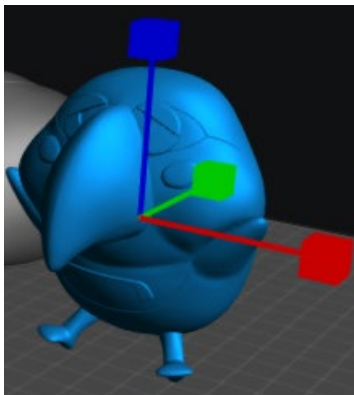


① 角度調整したい対象を選択します。

- ▶ プレート上の造形物をクリックする、もしくは画面右手のファイルリストから対象のファイルを選択します。



② “”をクリックします。




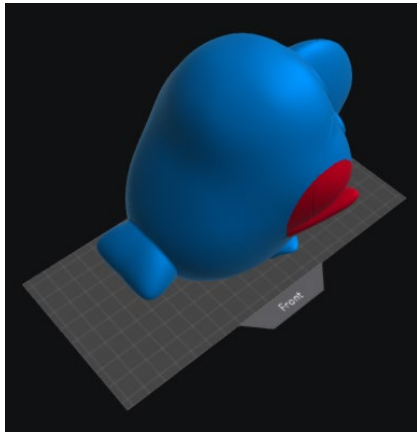
③ データ上に表示される“赤”、“緑”、“青”の軸を選択しドラッグ&ドロップを実行する、もしくはXYZの入力欄に直接数値を打ち込み、サイズを変更します。

- ▶ “ロック比”をONにすると、X,Y,Z軸の比率が固定されます。(いずれか一方方向の変更が他方向にも反映され、等倍で拡大・縮小します)
- ▶ “Support Diameter Unchanged”をONにすると、サポートを付けた状態での拡大・縮小操作の際にサポート接点の太さが固定されます。。

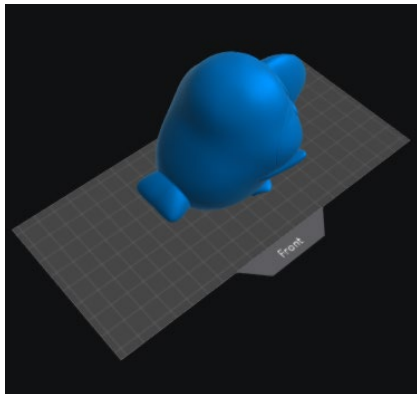
## 4. 共通事項



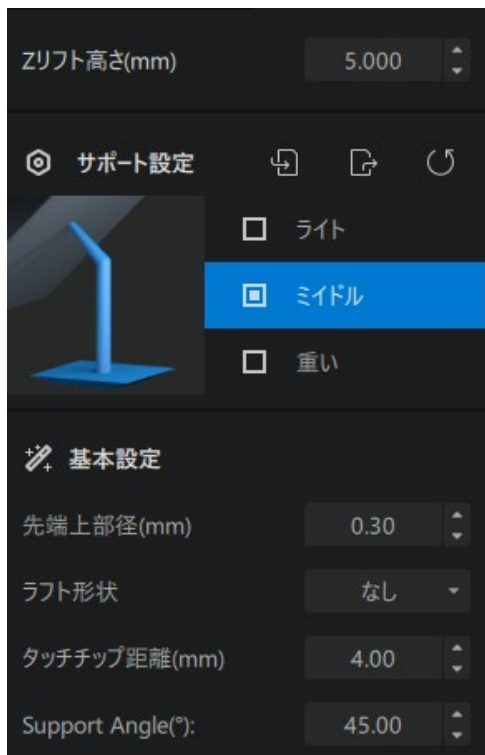
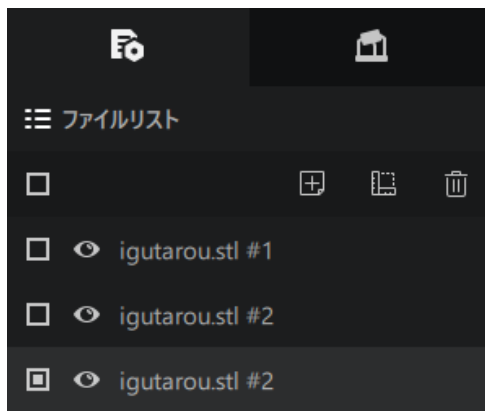
- 移動、回転、スケールについて、“”を押すとデータ取り込みの際の状態に戻すことができます。(変更のリセット)



- 以下に注意して、移動、回転、スケールを利用してデータを配置します。
  - ▶ 印刷エリアからデータがはみ出さないようにします。
  - ▶ 造形の進行にて、造形物に負荷が強いかからない（各レイヤーの面積があまり大きくならない）様に角度を調整します。
  - ▶ 造形物が重ならない様、あまり接近しない様（5mm程度は間をあけて）造形データを配置します。




## 1. オートサポート



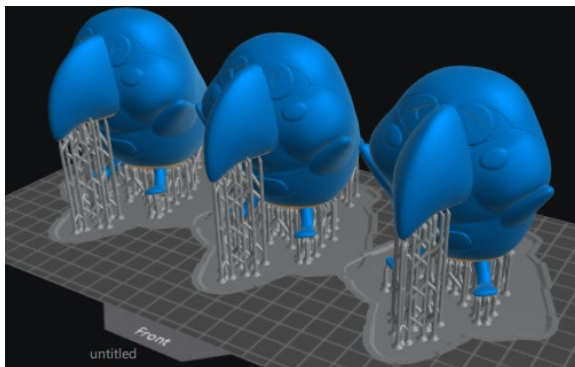
- ① サポートを付けたいデータを選択して、サポートタブに切り替えます。  
※ 複数のデータを選択することも可能です。
- ② “Zリフトの高さ(mm)”を設定します。  
※ “Zリフトの高さ(mm)”はビルドプレート表面と造形物との距離（どの程度造形物を浮かせるか）になります。
- ③ “サポート設定”より、取り付けるサポートの太さを選択します。  
※ “ライト”=細い、“ミドル”=中間、“重い”=太い
- ④ “基本設定”より、取り付けるサポートについて以下4項目の設定を入力します。
  - 先端上部径：取り付けるサポートの造形物接点の径を設定。
  - ラフト形状：サポートの底面にラフトを配置する場合、その形状を指定。
    - なし：ラフトを使用しない
    - スケート：皿形状
    - クロスグリッド：格子形状
  - タッチアップ距離：サポート1本で支えることの出来る範囲を円直径にて設定。  
※ （値を小さくするとサポートの本数が増加します）
  - Support Angle (°)：サポートを生成するモデル表面とビルドプレート表面との最大角度



- ⑤ スクロールして下に移動します。“自動サポートモード”を選択します。
  - +すべて：必要と思われる箇所すべてにサポートを生成します。
  - +プラットフォーム：ビルドプレートから造形物の間のみサポートを生成します。

⑥ “”をクリックします。


- ⑦ “**オートサポート**”をクリックします。
  - ※ サポート生成処理が始まりますのでしばらく待ちます。

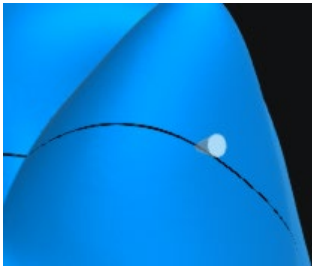


- ⑧ サポートが生成されます。
  - ※ 全体を見て、サポートの不足が無いか確認してください。

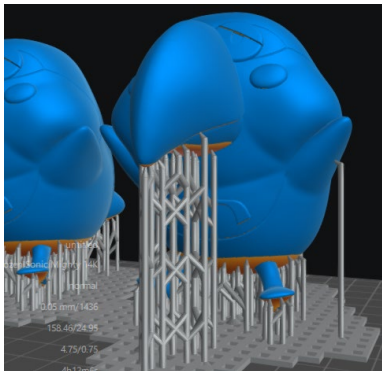
## 2. サポートの追加



① “”をクリックします。




② 造形物データ表面のサポートを追加したいポイントにカーソルを合わせ、クリックします。



③ クリックしたポイントにサポートが追加されます。


### 3. サポートの削除

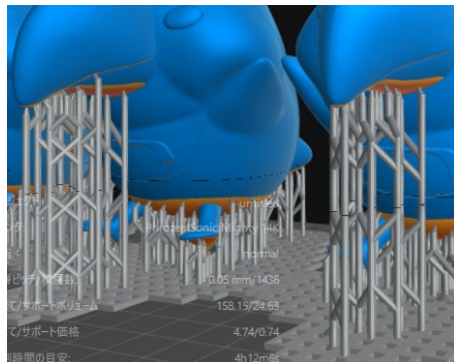


① “”をクリックします。



② 削除したいサポートをクリックします。


③ “”を再度クリックします。

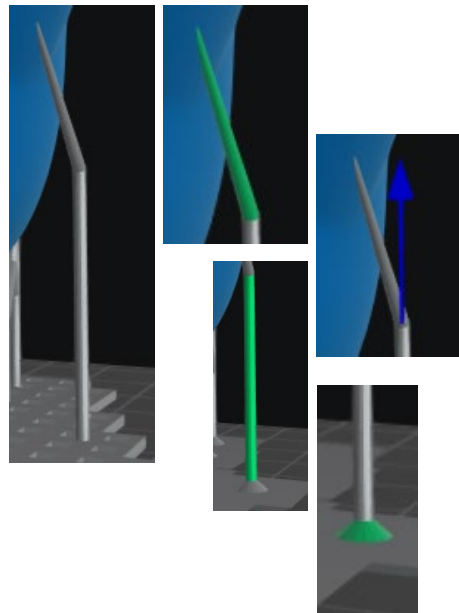


④ 選択したサポートが削除されます。

### 3. サポートの編集



① “”をクリックします。



② 編集したいサポートをクリックします。

- ※ クリックする場所により、編集できる内容が変わります。
- 上部：サポート接点位置、上部サポートの各設定の変更。
- 上部とミドルの接点：サポートの接合点の位置を変更。（上部とミドルの長さの変更による角度の調整）
- ミドル：サポートと造形データまでの距離と位置、ミドルサポートの各設定の変更。
- 底部：サポートと造形データまでの距離と位置、サポート底部の各設定の変更。
- ※ サポート各部の設定については「4. 高度な設定」を参照してください。
- ※ 変更は即座に反映されます。

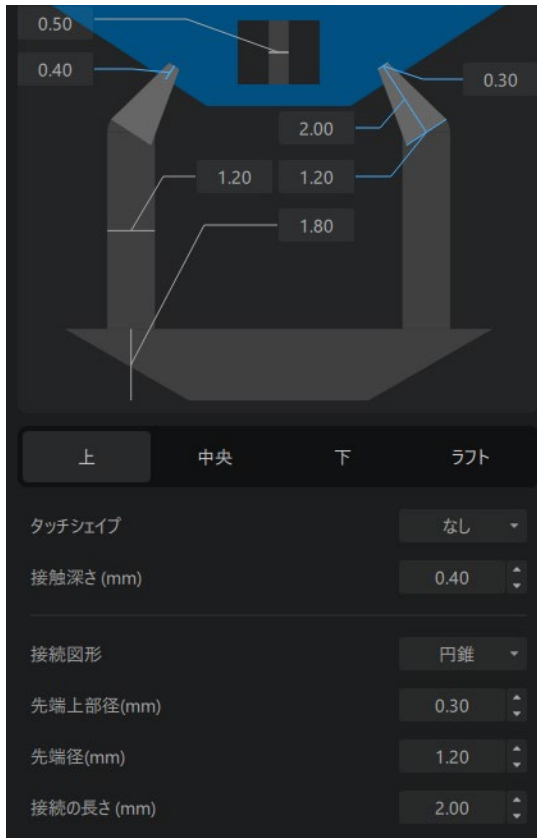
## 4. 高度な設定

### A) 新規サポート



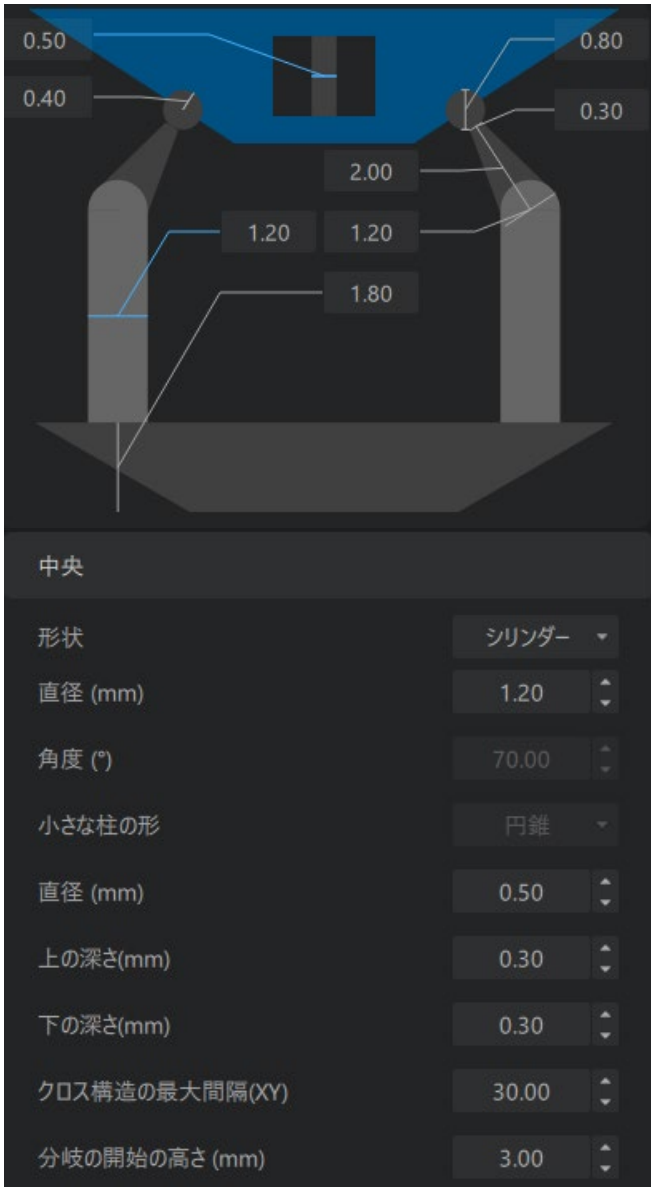
- ① “高度な設定”をクリックします。

② “上”、“中央”、“下”、“ラフト”のタブを切り替えつつ、サポート各部の詳細設定を行います。



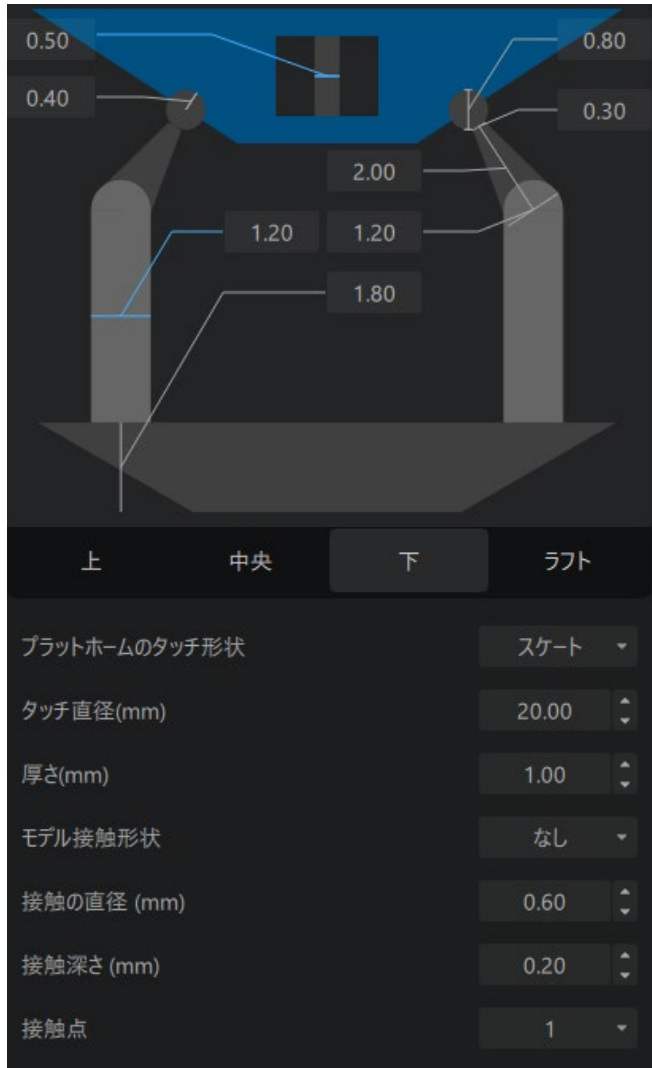
➤ 上（サポート上部）

- タッチシェイプ：造形物接点の形状。  
球＝サポート先端に球を生成します。  
なし＝サポート先端形状（接続図形）の形のまま変更しません。
- 接触の直径（mm）：タッチシェイプで“球”を選択した場合のみ表示されます。先端の球の直径です。
- 設置深さ（mm）：造形物へ接点を埋め込ませる深さ。
- 接続図形：サポート上部の形状  
円錐＝サポート上部の形状が円錐になります。  
ピラミッド＝サポート上部の形状が八角錐になります。  
スクート＝サポート上部の形状が四角錐になります。
- 先端上部径（mm）：サポート上部、終点となる造形物側の直径です。
- 先端径（mm）：サポート上部、サポート中央との接合部での直径です。
- 接続の長さ（mm）：サポート上部、造形物接点からサポート中央への接合点までの長さです。



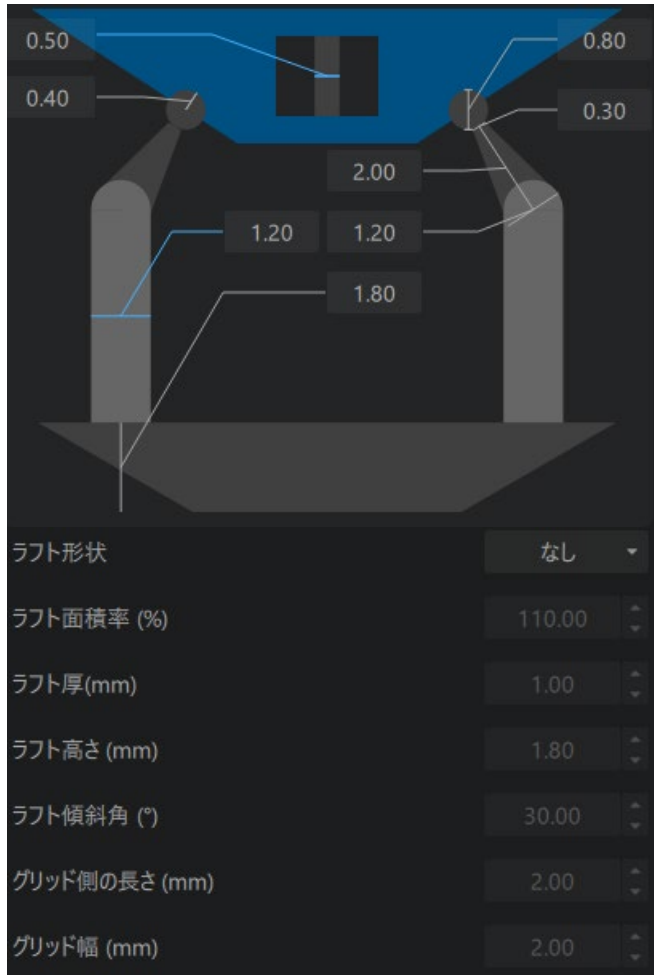
➤ 中央 (サポート中央)

- 形状：サポート中央の形状。  
 プリズム＝サポート中央の形状を六角柱にします。  
 キューブ＝サポート中央の形状を四角柱にします。  
 シリンダー＝サポート中央の形状を円柱にします。
- 直径 (mm)：サポート中央の直径。
- 角度 (°)：サポート中央とサポート上部の間にとれる最小の角度。
- 小さな柱の形：モデルと接触する箇所の接触点の形状。  
 球＝モデルとの接触形状が球になります。  
 円錐＝モデルとの接触形状が円錐になります。  
 なし＝モデルと接点を持って形状は変化しません。
- 直径 (mm)：小さな柱の直径。
- 上の深さ (mm)：小さな柱上端の直径。
- 下の深さ (mm)：小さな柱下端の直径。
- クロス構造の最大間隔 (XY)：隣接するサポートの間にクロス構造を生成する最大距離。  
 この距離を超えてサポートが設置されている場合、クロス構造は生成されない。
- 分岐の開始の高さ (mm)：1つのクロス構造でサポートされる最小の高さを設定。  
 この距離を超えてサポートが設置されている場合は追加でクロス構造が生成される。



▶ 下 (サポート下)

- プラットフォームのタッチ形状：ビルドプレート接点の形状。  
 スケート=サポート下に四角皿状の土台を生成。  
 円錐=サポート下に円形皿状の土台を生成  
 キューブ=サポート下に四角柱の土台を生成。  
 シリンダー=サポート下に円柱の土台を生成。  
 プリズム=サポート下に八角柱の土台を生成。  
 なし=土台を生成せず、サポートはそのままビルドプレートに接点を生成。
- タッチ直径 (mm)：プラットフォームのタッチ形状の直径。
- 厚さ (mm)：プラットフォームのタッチ形状の厚さ。
- モデル接触形状：モデルと接触する箇所の接触点の形状。  
 球=モデルとの接触形状が球になります。  
 なし=モデルと接点を持ってても形状は変化しません。
- 接触の直径 (mm)：モデルとの接点の直径。
- 接触の深さ (mm)：モデルとの接点の深さ。
- 接触点：モデルとの接点数。



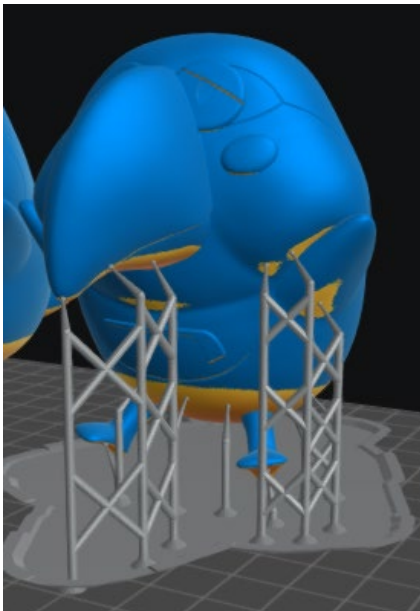
### ラフト

- ラフト形状：ラフトの形状。  
なし=ラフトを生成しない。  
スケート=皿状のラフトを生成。  
クロスグリッド=格子上のラフトを生成
- ラフト面積率 (%)：データ投影面積に対しての面積比。
- ラフト厚 (mm)：ラフトの厚み
- ラフト高さ (mm)：ラフトの高さ。
- ラフト傾斜角 (°)：ビルドプレートとラフト側面の角度。
- グリッド側の長さ (mm)：格子の1辺の長さ。
- グリッド幅 (mm)：格子間の幅。



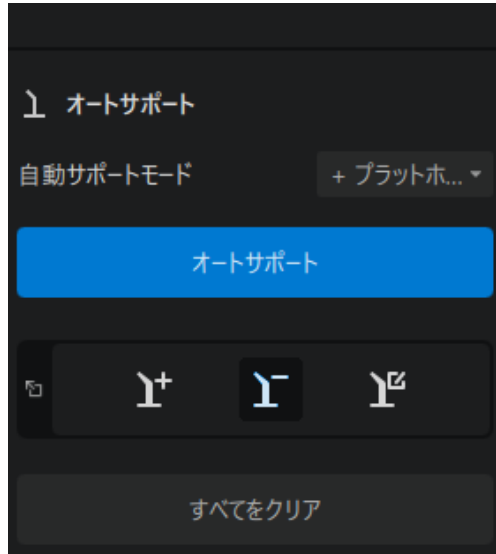
③ “ ”をクリックします。


④ 造形物のサポートを付けたい場所にカーソルを合わせ、クリックします。



⑤ サポートが付きます。必要であれば「サポートの編集」を行い微調整を実施します。

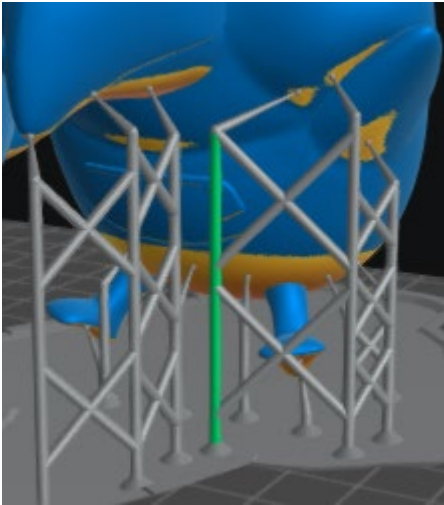
## B) 既存のサポートの編集



① “”をクリックします。

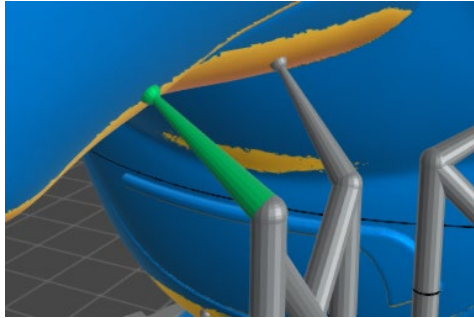


② “**高度な設定**”をクリックします。

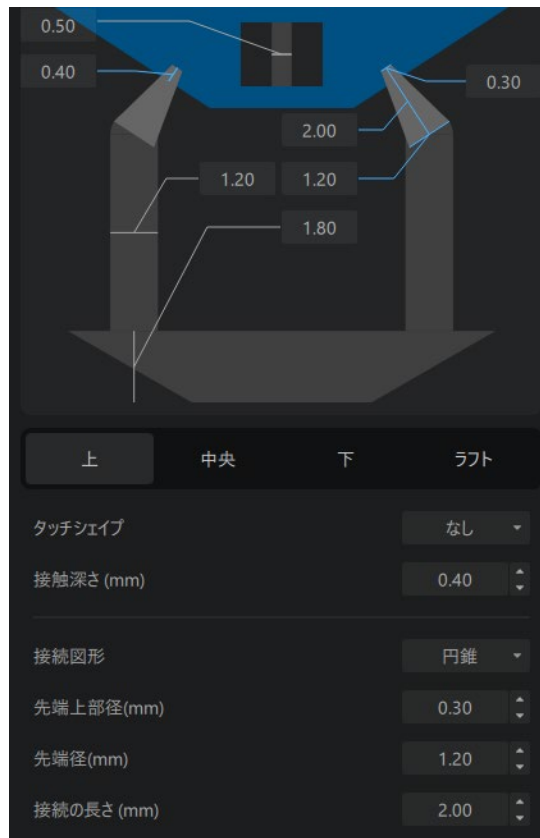


- ③ 修正・微調整を行いたいサポートについて、編集作業を行います。
- ※ 編集作業についてはそれぞれの「C.サポート上部の編集」、「D.サポート中央の編集」、「E.サポート下の編集」、「F.ラフトの編集」それぞれの編集手順を参照してください。
- ※ 編集作業の操作は即座に反映されます。
- ※ 既存のサポートについては編集できる項目に限られます。

## C) サポート上部の編集



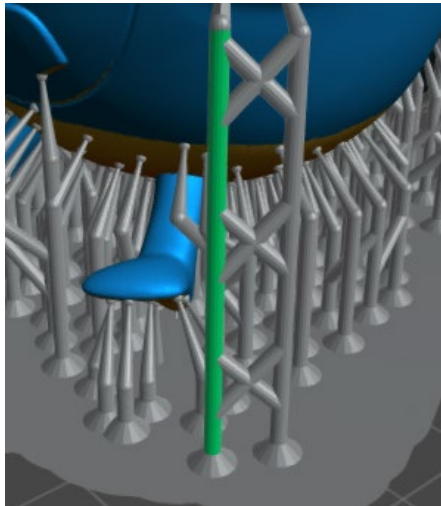
- ① 編集を行いたいサポートの上部分をクリックします。



### ➤ 上 (サポート上部)

- タッチシェイプ：変更不可。
- 接触の直径 (mm)：変更不可。
- 設置深さ (mm)：変更不可。
- 接続図形：サポート上部の形状
  - 円錐 = サポート上部の形状が円錐になります。
  - ピラミッド = サポート上部の形状が八角錐になります。
  - スケート = サポート上部の形状が四角錐になります。
- 先端上部径 (mm)：サポート上部、終点となる造形物側の直径です。
- 先端径 (mm)：サポート上部、サポート中央との接合部での直径です。
- 接続の長さ (mm)：変更不可。

## D) サポート中央の編集

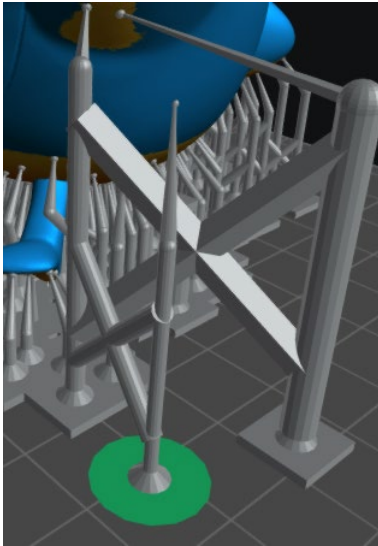


- ① 編集を行いたいサポートの中央分をクリックします。

中央	
形状	シリンダー
直径 (mm)	1.20
角度 (°)	70.00
小さな柱の形	円錐
直径 (mm)	0.50
上の深さ(mm)	0.30
下の深さ(mm)	0.30
クロス構造の最大間隔(XY)	30.00
分岐の開始の高さ (mm)	3.00

- 中央 (サポート中央)
  - 形状：サポート中央の形状。  
 プリズム＝サポート中央の形状を六角柱にします。  
 キューブ＝サポート中央の形状を四角柱にします。  
 シリンダー＝サポート中央の形状を円柱にします。
  - 直径 (mm)：サポート中央の直径。
  - 角度 (°)：変更不可。
  - 小さな柱の形：モデルと接触する箇所の接触点の形状。  
 球＝モデルとの接触形状が球になります。  
 円錐＝モデルとの接触形状が円錐になります。  
 なし＝モデルと接点を持っても形状は変化しません。
  - 直径 (mm)：小さな柱の直径。
  - 上の深さ (mm)：小さな柱上端の直径。
  - 下の深さ (mm)：小さな柱下端の直径。
  - クロス構造の最大間隔 (XY)：変更不可。
  - 分岐の開始の高さ (mm)： 変更不可。

## E) サポート下の編集



- ① 編集を行いたいサポートの下部分をクリックします。

上	中央	下	ラフト
プラットフォームのタッチ形状		スケート	
タッチ直径(mm)		20.00	
厚さ(mm)		1.00	
モデル接触形状		なし	
接触の直径 (mm)		0.60	
接触深さ (mm)		0.20	
接触点		1	

### ▶ 下 (サポート下)

- プラットフォームのタッチ形状：ビルドプレート接点の形状。ただし、ラフトを使用している場合は反映されない。

スケート=サポート下に四角皿状の土台を生成。

円錐=サポート下に円形皿状の土台を生成

キューブ=サポート下に四角柱の土台を生成。

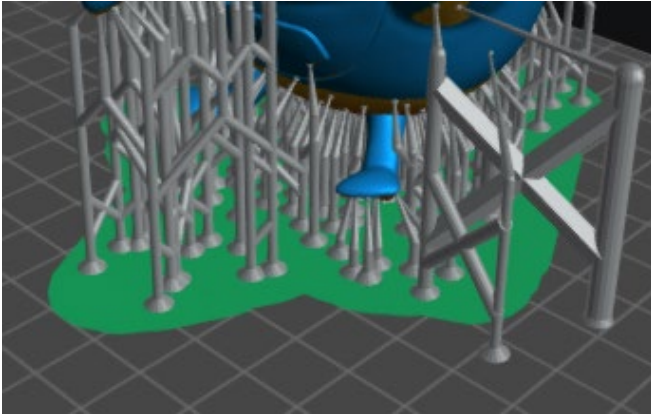
シリンダー=サポート下に円柱の土台を生成。

プリズム=サポート下に八角柱の土台を生成。

なし=土台を生成せず、サポートはそのままビルドプレートに接点を生成。

- タッチ直径 (mm)：ビルドプレートのタッチ形状の直径。
- 厚さ (mm)：ビルドプレートのタッチ形状の厚さ。
- モデル接触形状：変更不可。
- 接触の直径 (mm)：変更不可。
- 接触の深さ (mm)：変更不可。
- 接触点：変更不可。

## F) ラフトの編集



① ラフト部分をクリックします。

ラフト形状	なし
ラフト面積率 (%)	110.00
ラフト厚(mm)	1.00
ラフト高さ (mm)	1.80
ラフト傾斜角 (°)	30.00
グリッド側の長さ (mm)	2.00
グリッド幅 (mm)	2.00

### ➤ ラフト

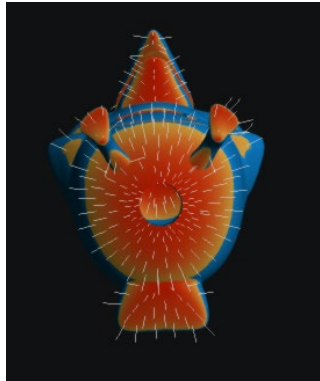
- ラフト形状：ラフトの形状。  
なし=ラフトを生成しない。  
スケート=皿状のラフトを生成。  
クロスグリッド=格子上のラフトを生成
- ラフト面積率 (%)：データ投影面積に対しての面積比。
- ラフト厚 (mm)：ラフトの厚み
- ラフト高さ (mm)：ラフトの高さ。
- ラフト傾斜角 (°)：ビルドプレートとラフト側面の角度。
- グリッド側の長さ (mm)：格子の1辺の長さ。
- グリッド幅 (mm)：格子間の幅。

## G) サポート設定時の注意事項

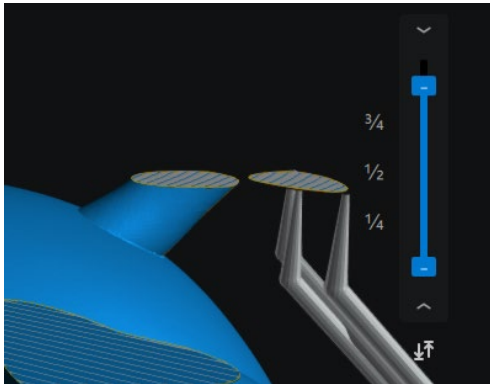
※ サポートの設定については以下をご留意ください。



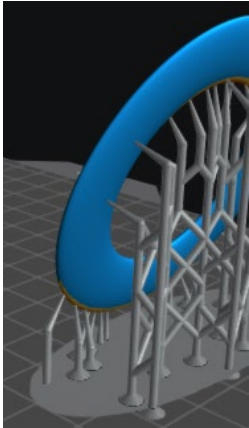
➤ ラフト形状を“スケート”にする場合、“ラフト厚 (mm) ”と“ラフト高さ (mm) ”は同じ値にしてください。



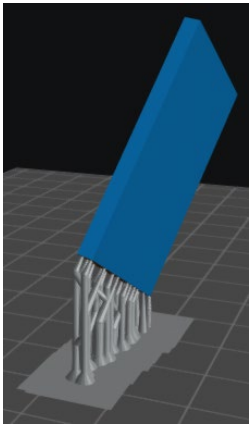
➤ 造形物を回転させながら、過不足なくサポートが設定されていることを確認してください。



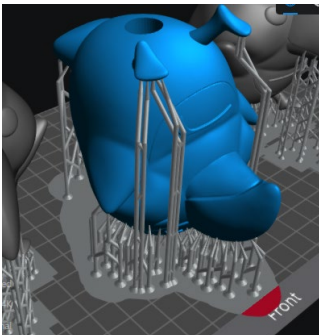
➤ レイヤーを切り替え、印刷中に突然中空に表れる様な形で表示されるところが見られましたら必ずサポートが必要です。不足しているようであれば追加してください。



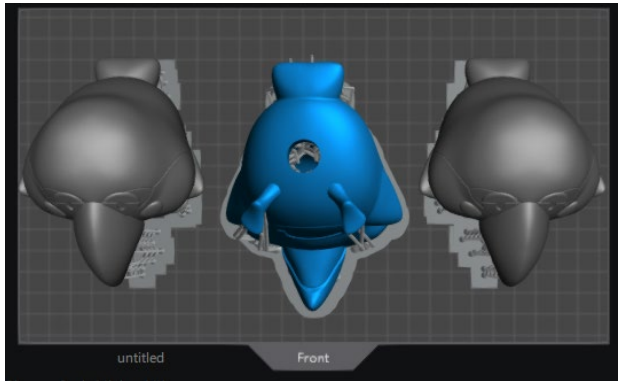
- 薄いもの、細いものといった印刷工程での変形が予測される個所には必要に応じてサポートの追加を行ってください。



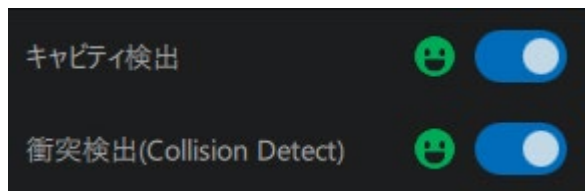
- 面積の大きいものや、応力による変形が生じる可能性の高い形状を印刷する場合は角度をつけて印刷してください。



- 造形エリアからはみ出すと造形できません。ラフトやサポートも含め必ずエリア内に収めてください。

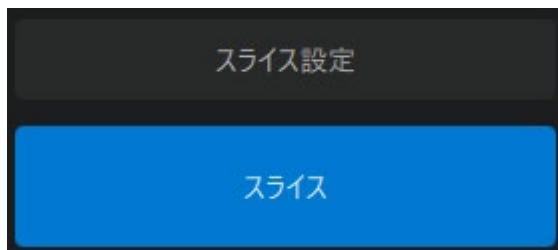


- 複数のデータを配置する際には、データ同士適正な間隔をとってください。  
(自動配置の場合、ラフトは設定された配置距離の計算に含まれません。ご注意ください)

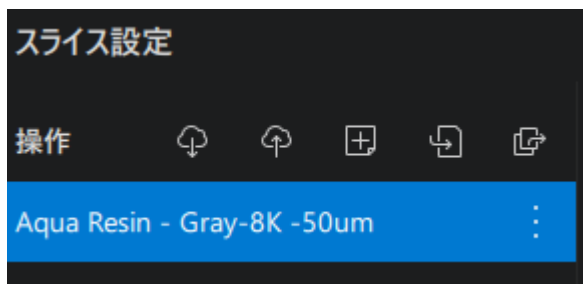



- データに衝突が発生していないかどうか、きちんと閉じているかどうかをご確認ください。  
(自動配置の場合、ラフトは設定された配置距離の計算に含まれません。ご注意ください)

## 1. レジジンの追加登録





- ① “スライス設定”をクリックします。



- ② すでに登録されているレジジンから一つを選択し、“”をクリックします。  
※ 選択したレジジンをコピーします。  
※ コピーしたレジジンを元にして、以下の手順にてレジジンを追加登録していきます。



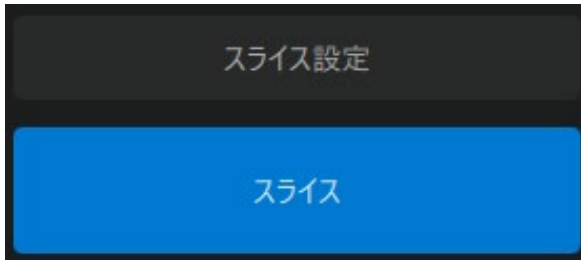
- ③ “”にカーソルを合わせタスクを開き、“”をクリックします。

レジジン名称を入力しエンターを押します。

※ レジジン名称は分かりやすい名称を入力することをお勧めします。

- ④ レジジンプロファイルを設定します。  
※ レジジンプロファイルの設定は「2. レジジンプロファイル設定手順」を参照してください。

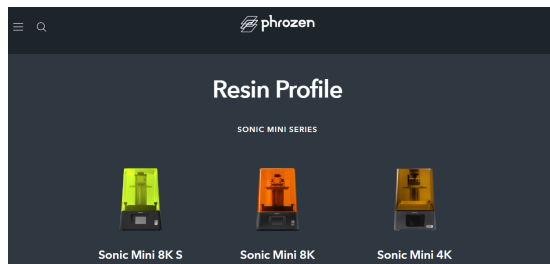
## 2. レジンプロファイル設定



① “スライス設定”をクリックします。



② “印刷”タブをクリックします。



③ 各パラメータ数値をPhrozenホームページ内にあるレジンパラメータ数値に変更します。

[Resin Profile | Phrozen Technology: Resin 3D Printer Manufacturer \(phrozen3d.com\)](https://phrozen3d.com)

- ※ 各パラメータの項目名について、Phrozen公式サイトとの名称とChituBoxとの名称の対比は次ページ以降を参照してください。
- ※ 速度項目についてはPhrozen公式サイトから変更しない様にお願いいたします。
- ※ 速度を変更された場合、バットフィルムの損耗等に著しい悪影響が懸念されます。
- ※ Megaシリーズをご利用のお客様につきましては、速度パラメータを20減算したものを入力してください。

印刷			
レイヤーの高さ	0.050	mm	
初期層の数:	6		
露光時間	1.300	s	
初期層の露光時間:	12.500	s	
移行レイヤー数:	6		
トランジションタイプ	リニア		
移行レイヤー間隔時間差:	1.60	s	
プリント中の待機モード:	待機時間		
リフト前の待機時間:	0.500	s	
リフト後の待機時間:	5.000	s	
リトラクト後の待機時間:	5.000	s	
初期層リフト距離:	6.000	mm	0.000
リフト高さ:	6.000	mm	0.000
底部退避距離:	6.0000	mm	0.000
リトラクト距離:	6.0000	mm	0.000
初期層上昇速度:	60.000	mm/min	0.000
上昇速度:	60.000	mm/min	0.000
ボトムリトラクト速度:	150.000	mm/min	0.000
リトラクト速度:	150.000	mm/min	0.000

# Resin Profile : ソフトウェア入力項目対比表

Phrozen Web Page表記 (English/日本語)		Chitu Box項目表記 (English/日本語)	
Basic Info 基本情報	Layer Height	Layer Height	
	層の高さ(mm)	レイヤーの高さ	
	Retract Speed	Bottom Retract Speed & Retract Speed	
	後退速度(mm/min)	ボトムリトラクト速度 & およびリトラクト速度	
Bottom Layers 最下層	Layer Count	Bottom Layer Count	
	レイヤー数	初期層の数	
	Exposure Time(s)	Bottom Exposure Time	
	露光時間	初期層の露光時間	
	Lifting Distance(mm)	Bottom Lift Distance	
	吊り上げ距離(mm)	初期層のリフト距離	
	Lifting Speed(mm/min)	Bottom Lift Speed	
	昇降速度(mm/min)	初期層の上昇速度	
Transition Layers トランジションレイヤー	Layer Count	Transition Layer Count	
	レイヤー数	遷移レイヤー数	

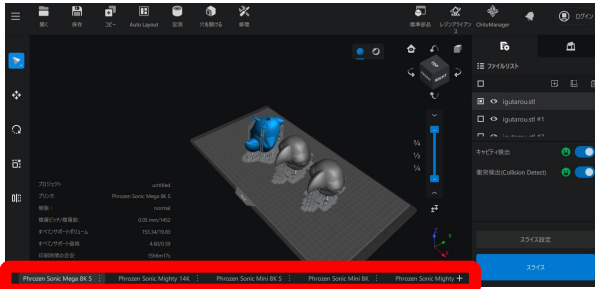
Phrozen Web Page表記 (English/日本語)		Chitu Box項目表記 (English/日本語)	
Normal Layers 法線レイヤー	Exposure Time(s)	Exposure Time	
	露光時間	露光時間	
	Lifting Distance(mm)	Lifting Distance	
	吊り上げ距離(mm)	リフト高さ	
	Lifting Speed(mm/min)	Lifting Speed	
	昇降速度(mm/min)	上昇速度	
Waiting Mode During Print 印刷中の待ちモード	Mode	Waiting Mode During Printing	
	モード	プリント中の待機モード	
	Rest Time After Retract(s)	Rest Time After Retract	
	リトラクト後の休憩時間	リトラクト後の待機時間	

### 3. レジンプロファイル各項目の意味

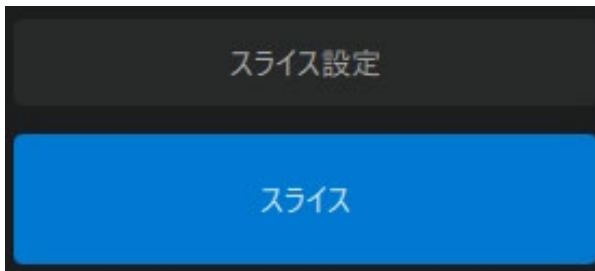
ChituBox項目名 (英/和)		項目説明	動作詳細
Layer Height/レイヤーの高さ		Z軸動作ピッチ	積層ピッチ。レイヤー切り替えの際に本設定距離だけビルドプレートが上昇する。
Bottom Layer Count/初期層の数		初期層の数	初期層の設定で印刷を実行するレイヤー数。
Exposure Time (s) /露光時間(s)		通常レイヤーのUV照射時間	—
Bottom Exposure Time/初期層の露光時間		初期層のUV照射時間	—
Transition Layer Count/移行レイヤー数		初期層から通常レイヤー動作への移行レイヤー数	初期層から通常レイヤーの露光時間への移行に使用するレイヤー数。初期層露光時間から通常レイヤー露光時間を引き、移行レイヤー数で割った秒数を移行レイヤー1層ごとに減算しつつ通常レイヤー設定へ徐々に移行する。移行レイヤー印刷時のUV照射時間以外の動作は通常レイヤーとして動作する。
Transition Type/移行タイプ		リニア固定	
Transition Layer Interval Time Difference/移行レイヤー間隔時間差		0.01s固定	
Waiting Mode During Printing/プリント中の待機モード		待機時間/消灯遅延の切り替え	—
待機時間	Rest Time Before Lift/リフト前の待機時間	UV照射後、ビルドプレート持ち上げまでの待機時間	UV照射後、硬化反応完了までをしっかりと待機することで印刷品質の向上をはかる目的で使用。
	Rest Time After Lift/リフト後の待機時間	ビルドプレート持ち上げ後、次動作までの待機時間。	ビルドプレートを持ち上げた後、造形物表面のレジン液の液が流れ切ることによる表面品質の維持をはかる目的で使用。
	Rest Time After Retract/リトラクト後の待機時間	ビルドプレート次UV照射位置移動後の待機時間	ビルドプレート印刷位置まで降下時の液面の波打ちや、気泡・レジンの流動の完了をはかる目的で使用。
消灯遅延	消灯遅延	通常レイヤーのUV照射後、次のUV照射までのインターバル時間。	UV照射間のインターバルを設け、硬化反応完了、液面の流動・波打ち等を回避して印刷品質の向上をはかる目的で使用。
	初期層消灯遅延	初期層のUV照射後、次のUV照射までのインターバル時間。	
Bottom Lift Distance/初期層リフト距離		初期層のビルドプレート持ち上げ距離。	印刷時のビルドプレート持ち上げ距離。左の入力距離分移動後、右の入力距離分移動。
Lifting Distance/リフト距離		通常レイヤーのビルドプレート持ち上げ距離。	
Bottom Retract Distance/底部退避距離		初期層のビルドプレートの印刷高さへの戻り距離。	印刷時のビルドプレートの印刷高さへの移動距離。左はリフト距離と本項目右側の入力値から自動で値が割り振られる。左入力値分を移動後、右入力値分移動。
Retract Distance/リトラクト距離		通常レイヤーの印刷高さへの戻り距離。	
Bottom Lift Speed/初期層上昇速度		初期層のビルドプレート上昇時の速度	印刷時のビルドプレート持ち上げ速度。リフト距離の左側入力値の移動の際はこちらの左側入力値が適用され、同じく右側の入力値には右側の入力値が適用される。左側入力値で動作後、右側入力値で動作する。このため、左側入力値の方が右側入力値より小さい値を入力する。
Lifting Speed/上昇速度		通常レイヤーのビルドプレート上昇速度	
Bottom Retract Speed/ボトムリトラクト速度		初期層のビルドプレート印刷高さへの戻り速度	印刷時のビルドプレートの印刷高さへの戻り速度。リトラクト距離の左側入力値の移動の際はこちらの左側入力値が適用され、同じく右側の入力値には右側の入力値が適用される。このため、左側入力値の方が右側入力値より大きな値を入力する。
Retract Speed/リトラクト速度		通常レイヤーの印刷高さへの戻り速度	

## 4. レジンプロファイルのインポート/エクスポート

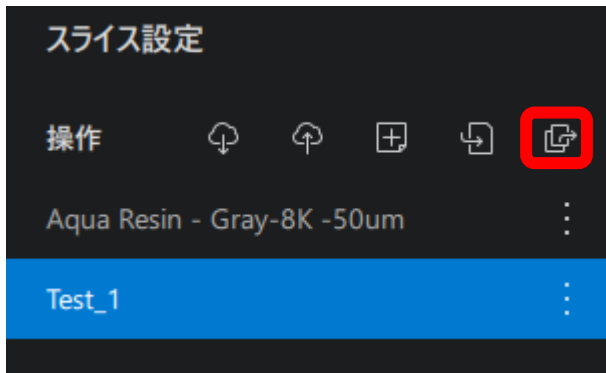
### A) 機種ごとのレジンプロファイルのエクスポート




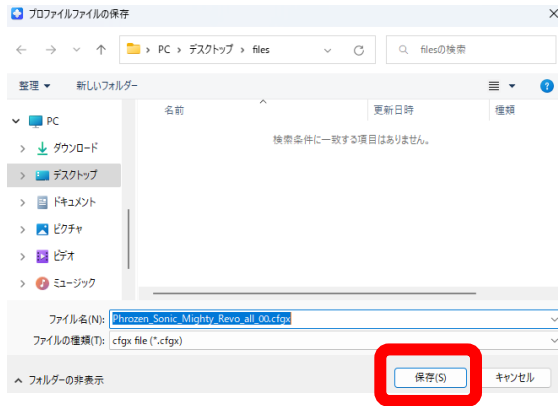
① レジンプロファイルをエクスポートする機種を選択します。



② “スライス設定”をクリックします。

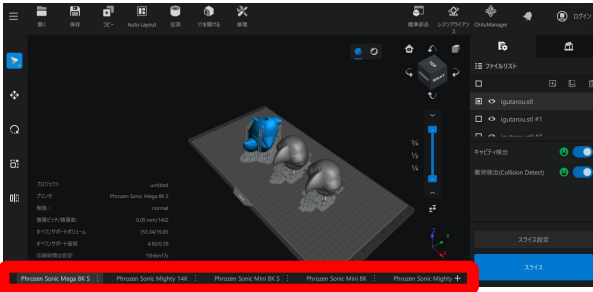


③ “”をクリックします。

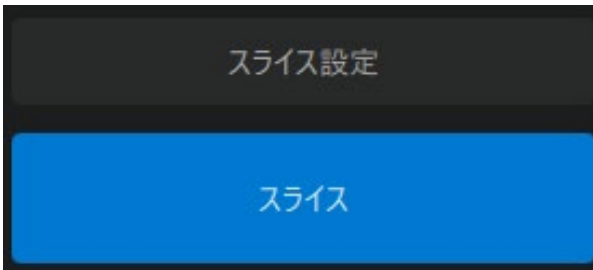


- ④ 保存する場所、保存ファイル名称を指定し、“保存 (S)” します。  
機種に紐づけられているすべてのレジンプロファイルがエクスポートされます。
- ※ 保存する場所は任意です。ただし、USBメモリースティックにダイレクトに保存はしないでください。
  - ※ 保存ファイル名称は任意です。分かりやすい名称にて保存することをお勧めします。
  - ※ 保存されるファイル形式は.cfgxとなります。

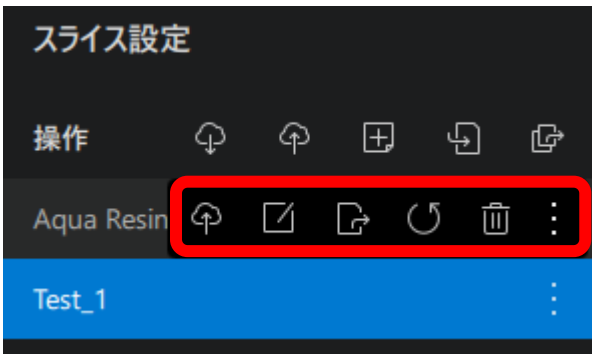
## B) 単体レジンプロファイルのエクスポート



① レジンプロファイルをエクスポートする機種を選択します。

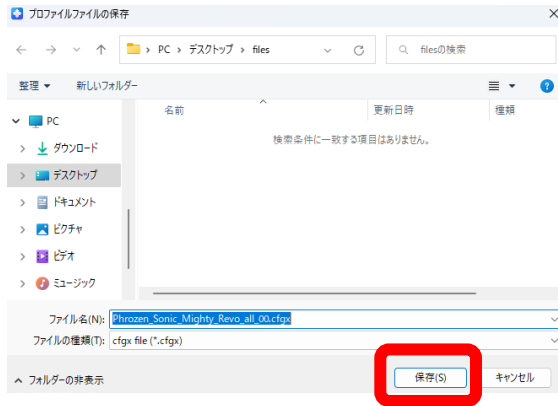


② “スライス設定”をクリックします。



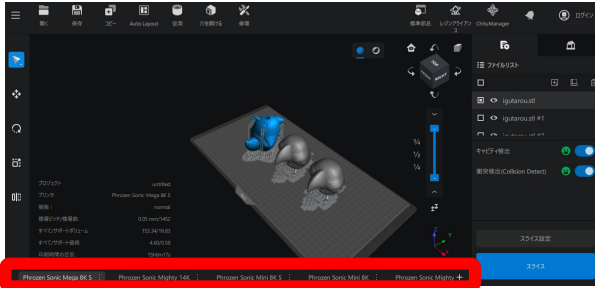
③ すでに登録されているレジンから一つを選択し、“⋮”にカーソルを合わせます。

④ “📄”をクリックします。

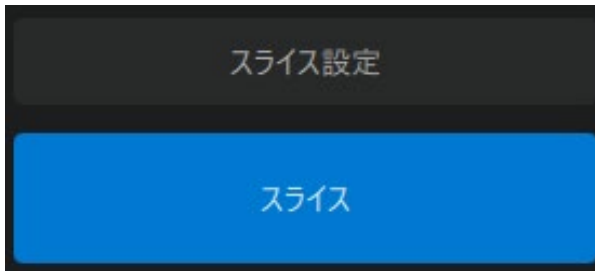


- ⑤ 保存する場所、保存ファイル名称を指定し、“保存 (S)”します。  
 選択したレジンプロファイルがエクスポートされます。
- ※ 保存する場所は任意です。ただし、USBメモリースティックにダイレクトに保存はしないでください。
  - ※ 保存ファイル名称は任意です。分かりやすい名称にて保存することをお勧めします。
  - ※ 保存されるファイル形式は.cfgxとなります。

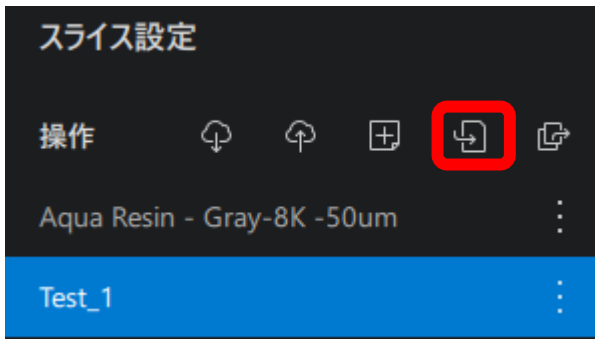
## C) レジンプロファイルのインポート




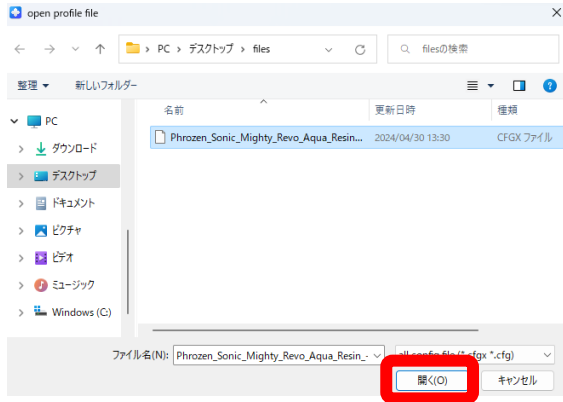
① レジンプロファイルをエクスポートする機種を選択します。



② “スライス設定”をクリックします。

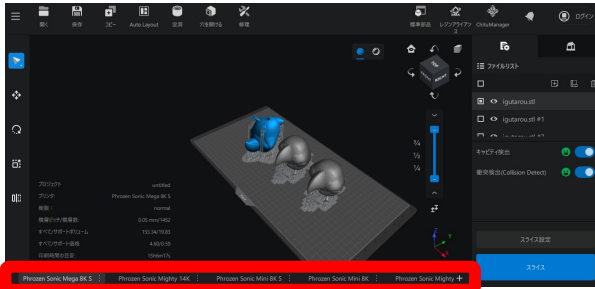


③ “”をクリックします。

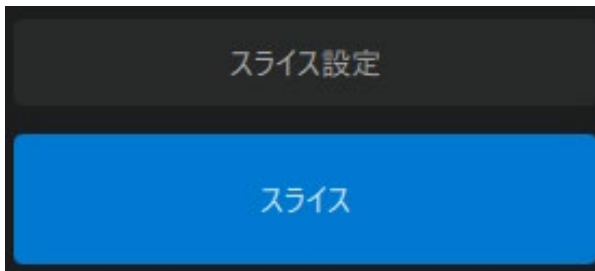


- ④ インポートする.cfgxファイル、.cfgファイルを選択し、“開く”をクリックします。  
レジンプロファイルがインポートされます。

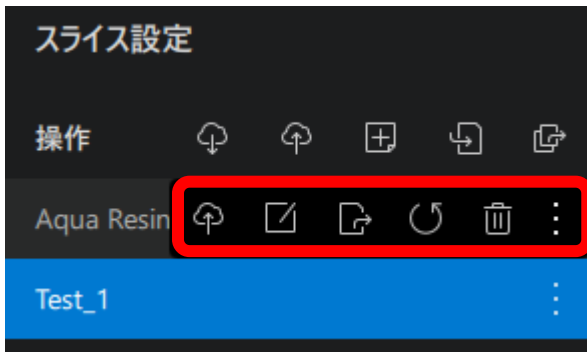
## D) レジンプロファイルの削除



① レジンプロファイルを削除する機種を選択します。

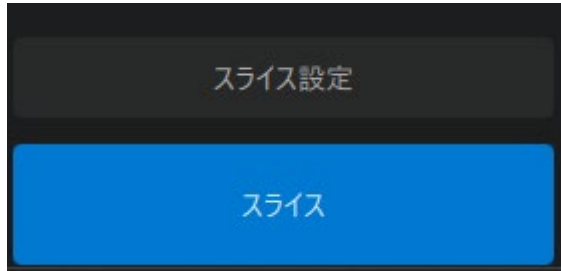


② “スライス設定”をクリックします。

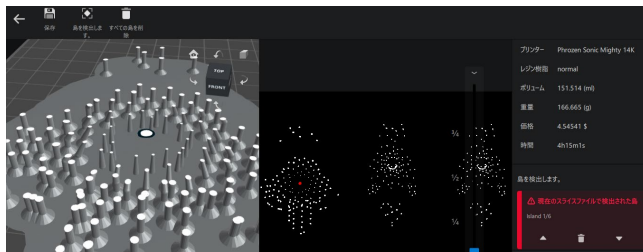




③ すでに登録されているレジンから一つを選択し、“⋮”にカーソルを合わせます。

④ “🗑️”をクリックします。  
選択したレジンプロファイルが削除されます。




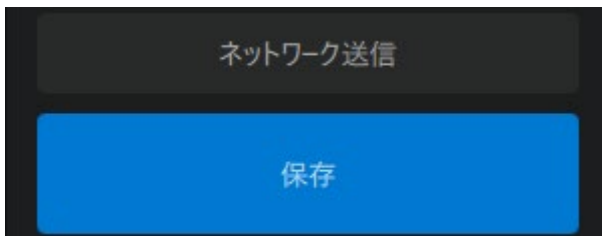
① “スライス”をクリックします。



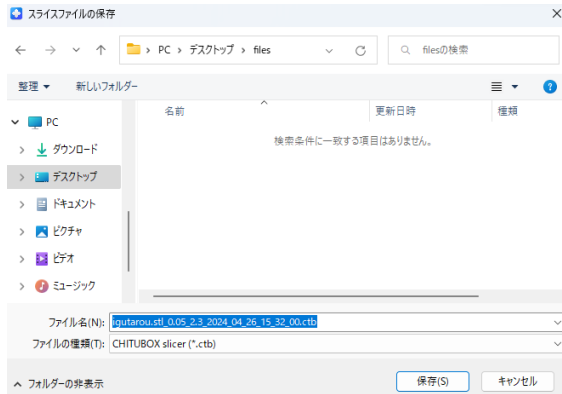
② “”をクリックして島（造形過程で中空になっている部分）を検出します。  
※ 検出されなければ問題ありません。検出された場合、サポート設定を見直してください。  
※ 検出された場合でも見直した結果に問題がなければ“”をクリックして島を削除してください。



③ 表示されている“印刷設定”が選択したレジンプロファイルの数値であることを確認してください。  
※ 選択したレジンプロファイルの数値と異なっている場合、“”をクリックして画面を戻り、再度レジンプロファイルを選択しなおしてください。




④ “保存”をクリックします。

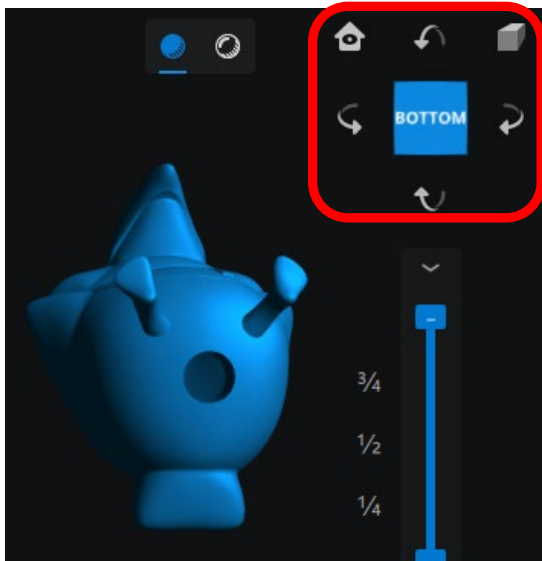






- ⑤ PC上の任意の場所に保存します。
- ※ ファイル名は任意の分かりやすい名称で保存されることをお勧めします。
  - ※ ファイルの保存形式はご利用の機器に紐づけられたものになります。(.ctb or .prz)
  - ※ 機種により「.ctb」, 「.prz」の選択が可能なものがあります。その場合、「.prz」を推奨します。
  - ※ USBメモリースティックにダイレクトに保存しないでください。ファイルが破損する場合があります。

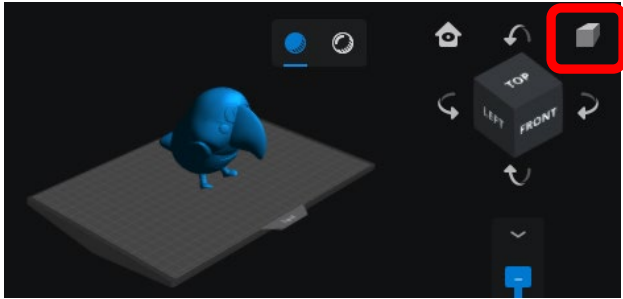
## Ⅲ. その他操作



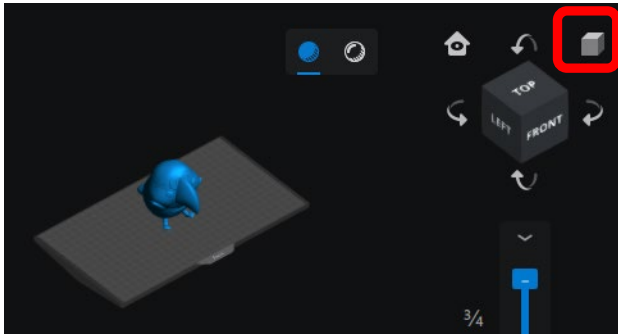
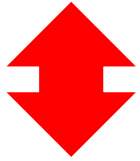
- マウスの右ボタンをドラッグすることで、視点を回転させることができます。
  - ※ 現在どの角度から見ているのかは、画面右上に表示されているキューブにより判断することが可能です。
  - ※ ホームポジションに戻りたい場合、画面右上に表示されているキューブの左上、“”をクリックすると戻ります。

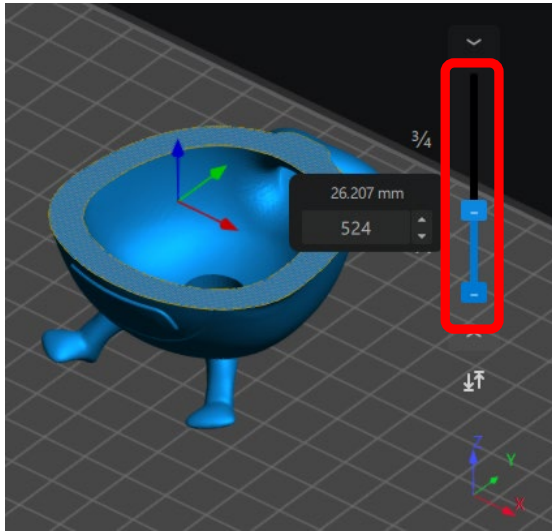


- 画面右上に表示されているキューブの面をクリックすると、その面が正面になる様視点が回転します。
- キューブの周りの矢印“”、“”をクリックすると、それぞれ手前方向、奥方向へ視点が回転します。
- キューブの周りの矢印“”、“”をクリックすると、それぞれZ軸に対して半時計回り、時計回りに視点が回転します。

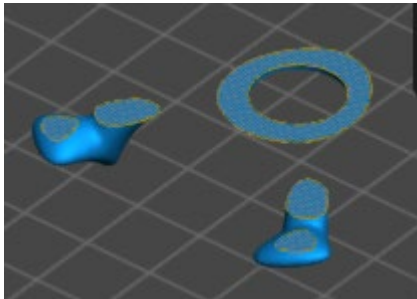


- ▶ 画面右上に表示されているキューブの右上、“”をクリックすると若干の遠近切り替えが可能です。



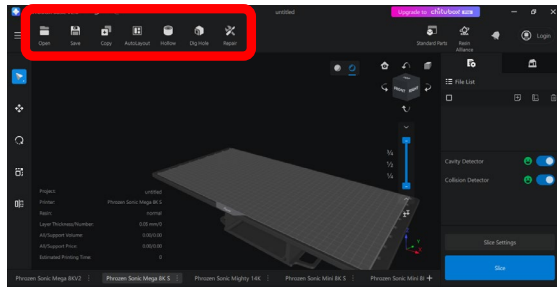


- ▶ 画面右に表示されているスライダーを操作することで、レイヤーの表示を行うことができます。



- ※ レイヤー視点の切り替えは、サポートを設定する際に中空に浮いている個所を見極める上で極めて有効です。。

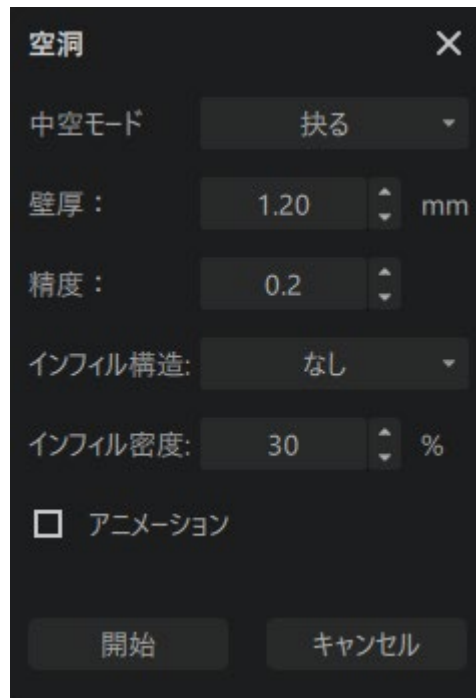
## A) 中抜きの設定

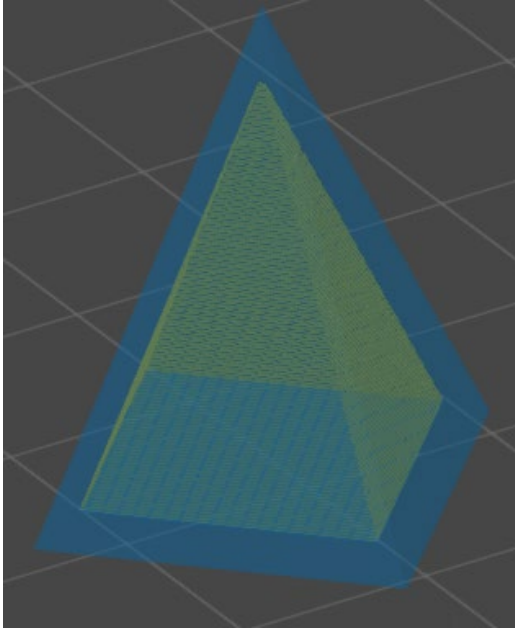


① ツールバーから“ 空洞”をクリックします。

- ② 中空構造の設定を行います。
- 中空モード：抉る=内部をくり抜きます。  
剥く=設定した壁厚分モデルを削ります。
  - 壁厚：設定した厚みを残して中をくり抜く、あるいは設定した厚み分モデルを削ります。
  - 精度：
  - インフィル構造：なし=抉る際に構造体を使用しません。  
クロス3D=クロス3D体を使用して内部をくり抜きます（抉ります）。
  - インフィル密度：インフィル構造で指定した構造体の密度。
  - アニメーション：実行時の過程をアニメーション表示する/しないの切り替え。

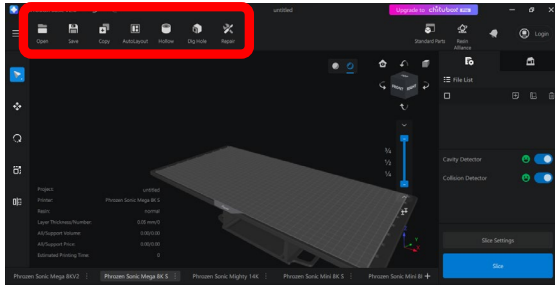
③ ツールバーから“ 開始”をクリックします。






- ④ モデルの中抜きが実行されます。

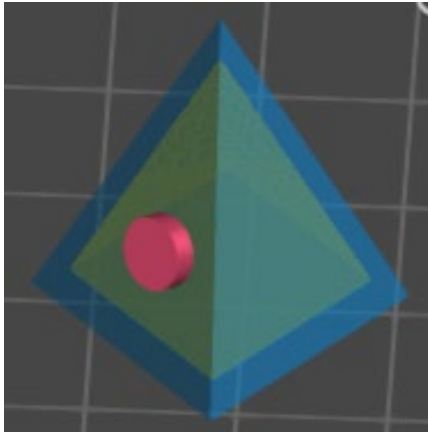
## B) 穴あけ（レジン抜き用穴）の設定



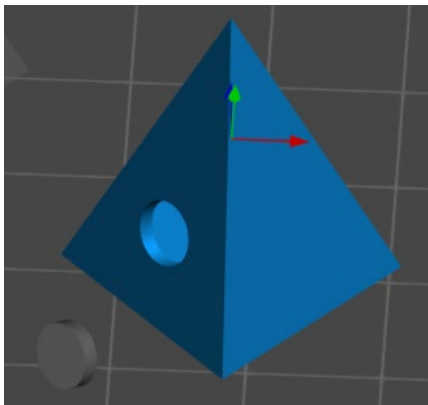
① ツールバーから“ 穴を開ける”をクリックします。



- ② 穴あけの設定を行います。
- 形状：円＝円形の穴を開けます。  
六角形＝六角形の穴を開けます。  
正方形＝正方形の穴を開けます。
  - 直径：開ける穴の直径。
  - 深さ：開ける穴の深さ。
  - モデルに対して垂直：モデル＝モデル面に対して垂直に穴を開けます。  
スクリーン＝現在視点に対してまっすぐに穴を開けます。
  - 擁抗：穴を開けた際、除去される部分を別のモデルデータとして保持するか廃棄するかの切り替え。

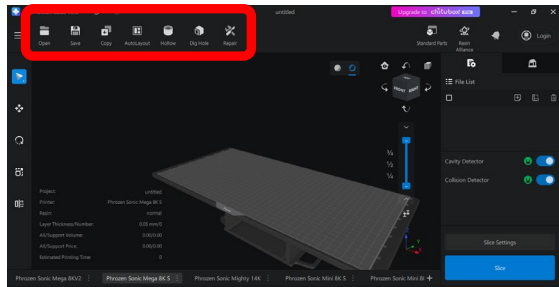


- ③ 造形データの穴を開けたい位置にカーソルを合わせ、クリックします。



- ④ レジン抜き用の穴が開きます。
- キャビティ検出をONにしている場合、開けたレジン抜き用の穴ではレジン抜きが不足な状態の場合警告が表示されます。
  - この場合、閉鎖された中抜き空間が残っている可能性があります。
  - 閉鎖された中抜き空間が残っている、またはレジン抜きが不十分な状態の場合、硬化後のひび割れや変形といった品質不良につながる恐れがあります。

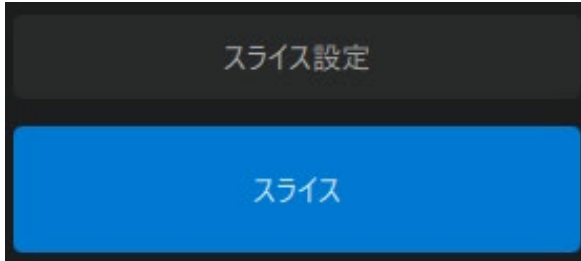




① ツールバーから“修理”をクリックします。

② データ不具合点の修正が入ります。  
※ データの形状が変化する可能性があります。

## ➤ 精度の補正

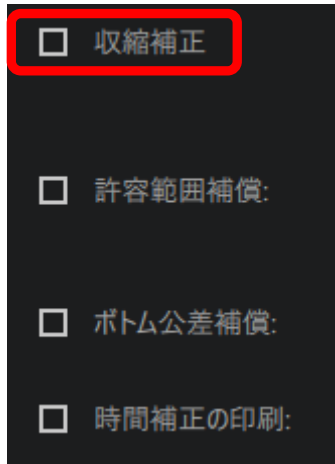


① “ **スライス設定** ”をクリックします。



② “ **高度設定** ”タブをクリックします。

## a. 収縮補正



① “収縮補正”にチェックを入れます。



② 印刷結果から3方向のサイズを測定します。



- ③ 測定結果から収縮比を入力します。  
 ※ 例として、実データサイズ：10mmに対して、実測値：9.74mmの場合、入力する収縮比は102.6%となります。
- ④ 同じデータにてスライスデータを再作成し、印刷します。印刷結果を確認してください。
- ⑤ “**適用**”を押して更新します。

## b. 許容範囲補償

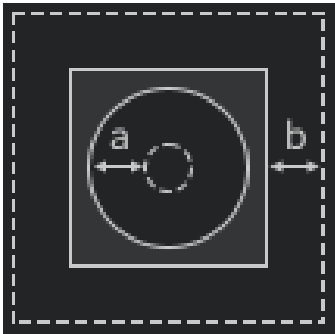
収縮補正

許容範囲補償:

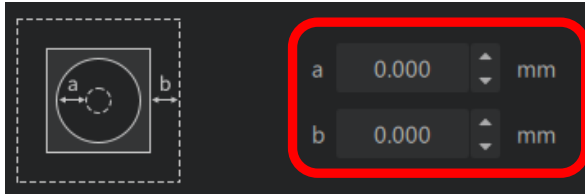
ボトム公差補償:

時間補正の印刷:

① “許容範囲補償”にチェックを入れます。



② 印刷結果から内径と外径を測定します。



- ③ 測定結果から“a”には内径を、“b”には外径の補正値を入力します。
  - ※ “a”への入力について、値を正で入力すると出力される実体は大きくなるため内径は小さくなります。
  - ※ “b”への入力について、値を正で入力すると出力される実体は大きくなるため外径は大きくなります。
- ④ 同じデータにてスライスデータを再作成し、印刷します。印刷結果を確認してください。
- ⑤ “適用”を押して更新します。

### c. ボトム公差補償

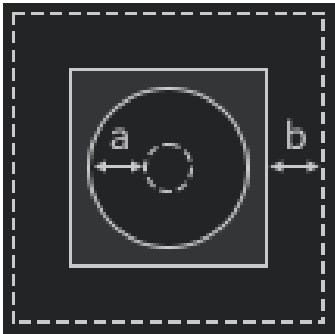
収縮補正

許容範囲補償:

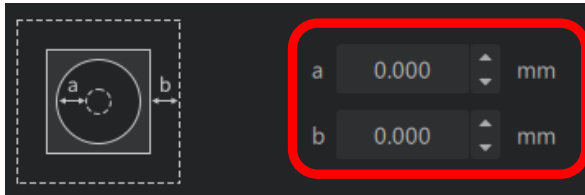
ボトム公差補償:

時間補正の印刷:

① “ボトム公差補償”にチェックを入れます。

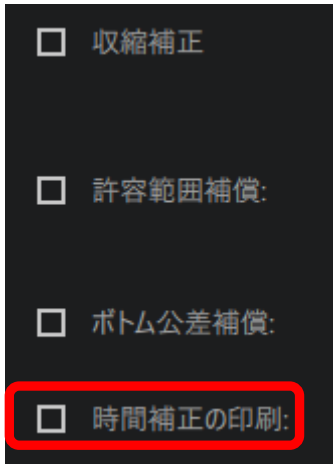


② 印刷結果の初期層の内径と外径を測定します。



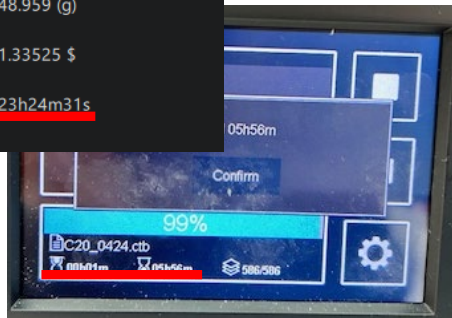
- ③ 測定結果から“a”には内径を、“b”には外径の補正値を入力します。
  - ※ “a”への入力について、値を正で入力すると出力される実体は大きくなるため内径は小さくなります。
  - ※ “b”への入力について、値を正で入力すると出力される実体は大きくなるため外径は大きくなります。
- ④ 同じデータにてスライスデータを再作成し、印刷します。印刷結果を確認してください。
- ⑤ “**適用**”を押して更新します。

#### d. 時間補正の印刷

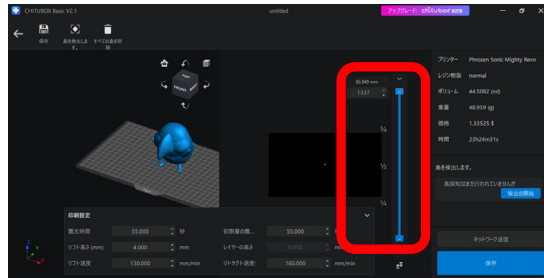


① “時間補正の印刷”にチェックを入れます。

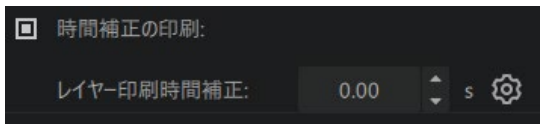
プリンター	Phrozen Sonic Mighty Rev0
レジン樹脂	normal
ポリウム	44.5082 (ml)
重量	48.959 (g)
価格	1.33525 \$
時間	23h24m31s




② スライスデータ作成時にChituBoxに表示される印刷予測時間と、機器にて実際に印刷を実行した際の印刷時間を確認します。  
 ※ 時間比較は必ず同じデータにて行ってください。



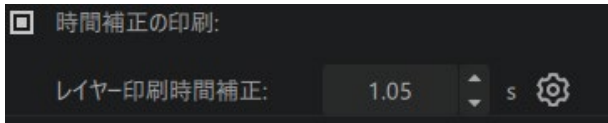
③ 印刷のレイヤー数を確認します。



④ “”をクリックします。



- ④ ChituBoxスライスデータ作成時の印刷予測時間を“Software Predicts Print Time”に入力し、機器による実際の印刷時間を“実際の印刷時間”に入力します。
- ⑤ 印刷データのレイヤー数を“レイヤー数”に入力し、“適用”を押します。



- ⑥ “レイヤー印刷時間補正”が計算され、入力されます。
- ⑦ “適用”を押して更新します。

**iguazu**

The logo for 'iguazu' features the word in a bold, lowercase, sans-serif font. A thick blue horizontal bar is positioned above the text, starting from the left and ending with a curved, arrow-like shape pointing to the right, partially overlapping the top of the 'u'.