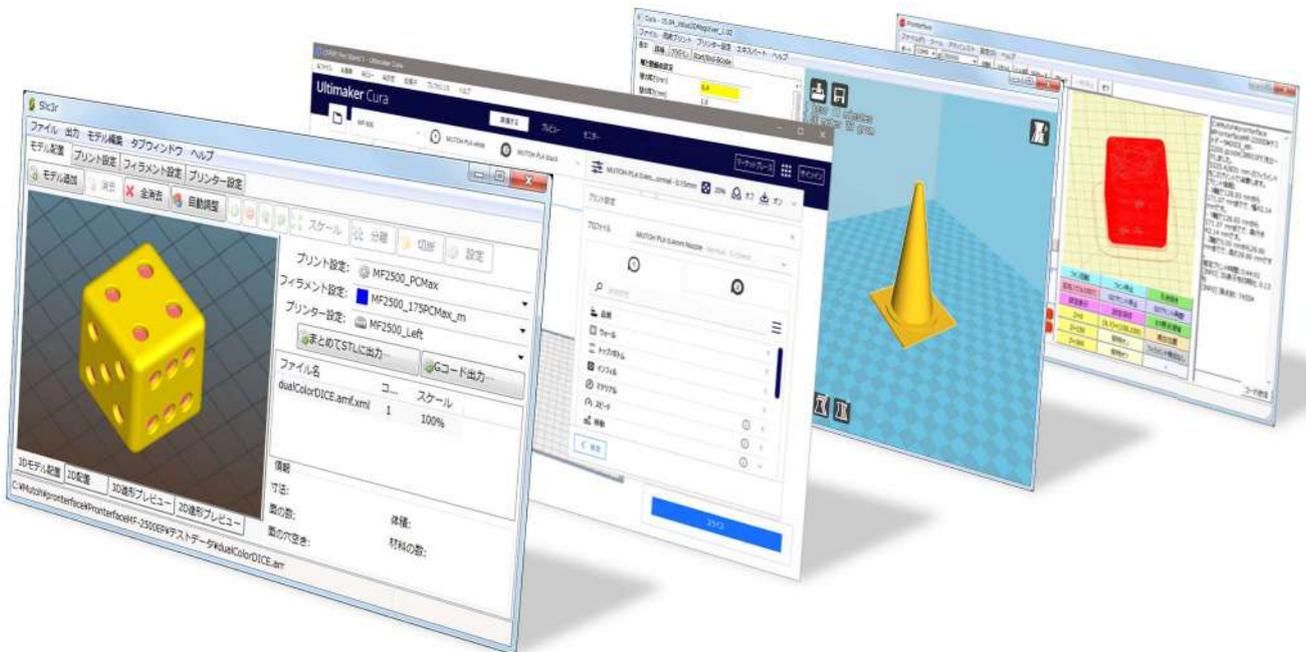


MUTOH

ソフトウェア インストールガイド INSTALLATION GUIDE

Value 3D MagiX

このマニュアルは、武藤工業製デスクトップ 3D プリンタ、
Value 3D MagiX 用のソフトウェアインストールガイドです。



も く じ

1. 必要スペックの確認.....	3
2. プリンタに接続するパソコンにドライバーをインストールする.....	4
■MF-2500EPII(2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-500.....	4
■MF-800、MF-900	7
【Windows10(32bit/64bit),Windows11 の場合】	7
3. 制御ソフト(Pronterface)のインストール	8
■制御ソフト(Pronterface)のダウンロードとインストール	8
■制御ソフトの起動確認	11
4. スライサー(Slic3r)のインストール	13
■MF-2500EPII(2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-800、MF-500 でのインストール (※MF-900 では使用しません)	13
■MF-2500EPII(2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-800、MF-500 での初期設定の確認	15
■MF-2000 の場合のインストール	21
■MF-2000 での初期設定の確認	23
■MF-1000(1050)の場合のインストール.....	24
5. スライサー(Cura)のインストール(MF-900)	27
■インストール	27
■MF-900 設定のインストール	32
■設定メニューの調整	34
■Cura にマテリアル(材料)を追加	36
■Cura にプロファイルを追加.....	38
■プロジェクト、マテリアル、プロファイル一覧	40
■MF-900 LCD 対応プラグインのインストール(任意)	40
■MF-900 余分なマテリアル設定を非表示にするプラグインのインストール(任意)	42
6. スライサー(Cura 2)のインストール(MF-900 以外)	44
■ソフトウェア「Cura 2」のインストール	44
■Cura 2 初回セットアップ	46
■モデル確認と G コードの保存	48
■フィラメント設定のインストール	49

1. 必要スペックの確認

ソフトウェアをインストールするパソコンに必要なスペックは以下の通りです。

Windows バージョン	Windows11, Windows10(32Bit / 64Bit)
ディスプレイ解像度	1024 x 768 以上
CPU	Intel Core 2 または、AMD64 以上
メモリ	8GB 以上推奨(最低 4GB)
グラフィックカード	OpenGL2 以上対応のグラフィックカード、3D レイヤー ビュー用の OpenGL 4.1(Cura 使用時)

また、インストーラーのダウンロードはインターネットより行いますので、インターネットが利用できるパソコン環境も必要です。

2. プリンタに接続するパソコンにドライバーをインストールする (初回のみ)

■MF-2500EP II (2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-500

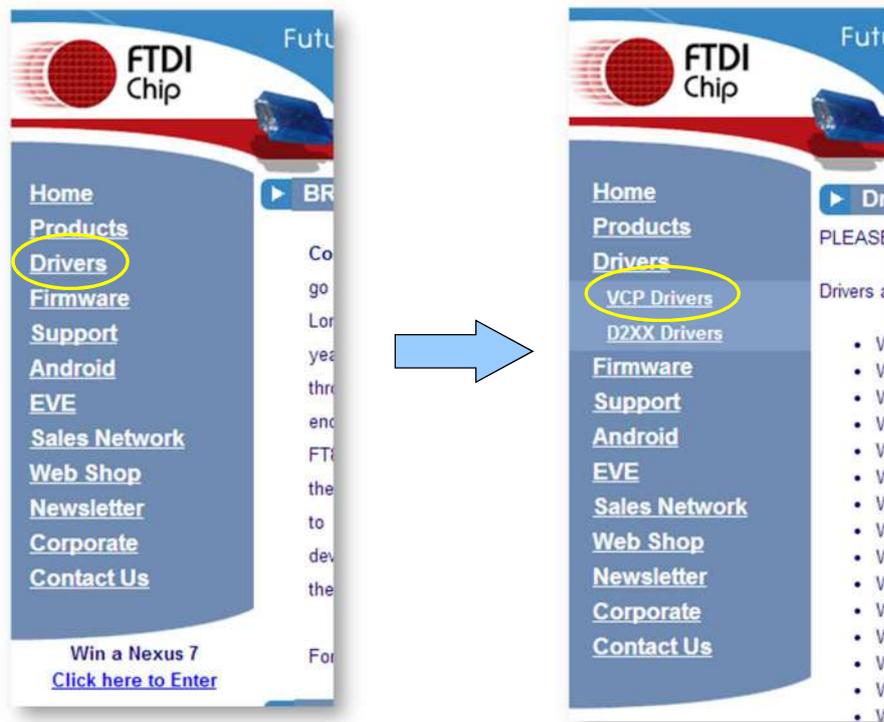
インターネットを利用できるパソコン環境より、ドライバーのインストーラー(セットアップ実行イメージ)をダウンロードします。

① ドライバーは下記のメーカーとなります。

メーカー名 : Corporate Headquarters Future Technology Devices International Limited

URL : <http://www.ftdichip.com/>

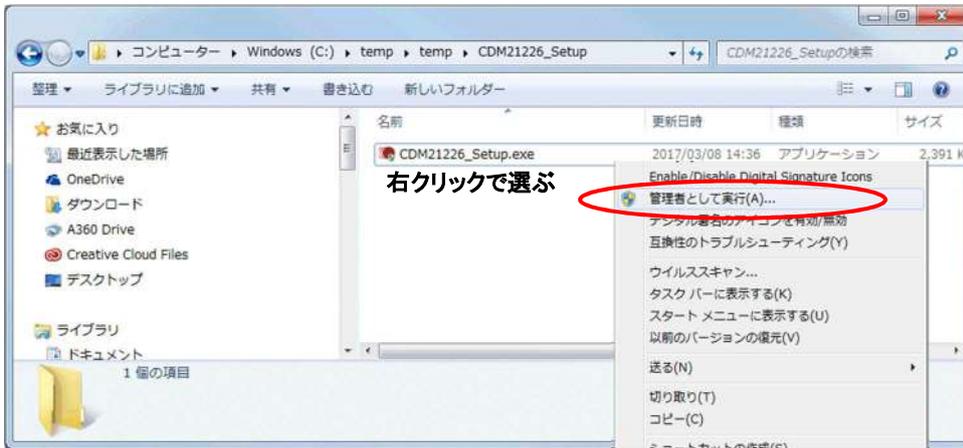
上記ホームページにアクセスし、ページ左のメニューより、「Drivers」、「VCP Drivers」を選択してください。



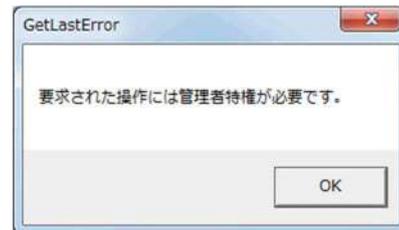
② ダウンロードページにある表の中から、Windows 用のドライバーのインストーラー(setup executable)を選択します。

Operating System	Release Date	Processor Architecture							Comments
		X86 (32-Bit)	X64 (64-Bit)	PPC	ARM	MIPSII	MIPSIV	SH4	
Windows (Desktop)*	2025-03-04	2.12.36.20	2.12.36.20	-	2.12.36.20A*** *	-	-	-	WHQL Certified. Includes VCP and D2XX. Available as a setup executable (non-ARM64). Please read the Release Notes and Installation Guides .
Windows (Universal)***	2025-03-04	2.12.36.20U	2.12.36.20U	-	2.12.36.20UA	-	-	-	WHQL Certified. Includes VCP and D2XX.

- ③ ダウンロードしたファイル(CDMXXX_Setup.zip)を解凍します。解凍したインストーラーファイル(.exe)をデスクトップなど所定の場所に保存し、ファイルを右クリック>「管理者として実行」で実行してください。



- ④ 以下の画面に沿ってインストールを行ってください。
 サンプル: Windows7 のドライバーインストール、『CDM v21228_Setup.exe』の実行。



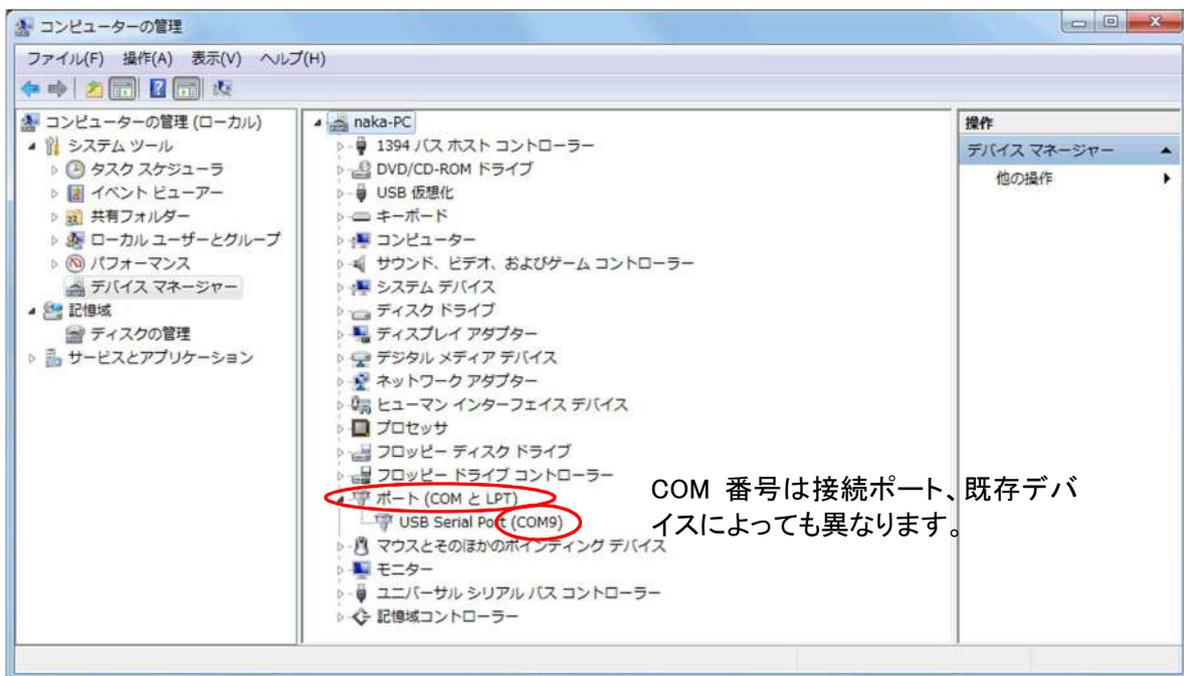
※ファイルを起動する時、右クリックにて『管理者として実行』をクリックして起動してください



【参考】

ドライバーインストール後、プリンタ本体に電源を投入し PC と USB ケーブルで接続すると、デバイスマネージャーで COM 番号を確認することができます。

- ① Windows10 または Windows11 の場合、スタートボタンを右クリックして、「デバイスマネージャー」を選びます。
Windows8.1 の場合、「Windows」キーを押しながら「X」キーを押して「デバイスマネージャー」を選びます。
- ② デバイスマネージャーの中から「ポート」を選択し、ツリーを表示することで、COM 番号を確認できます。COM 番号は接続している機器の数やポートの場所などによって変わってきますが、MagiX シリーズでは「USB Serial Port」という項目で出てきます。

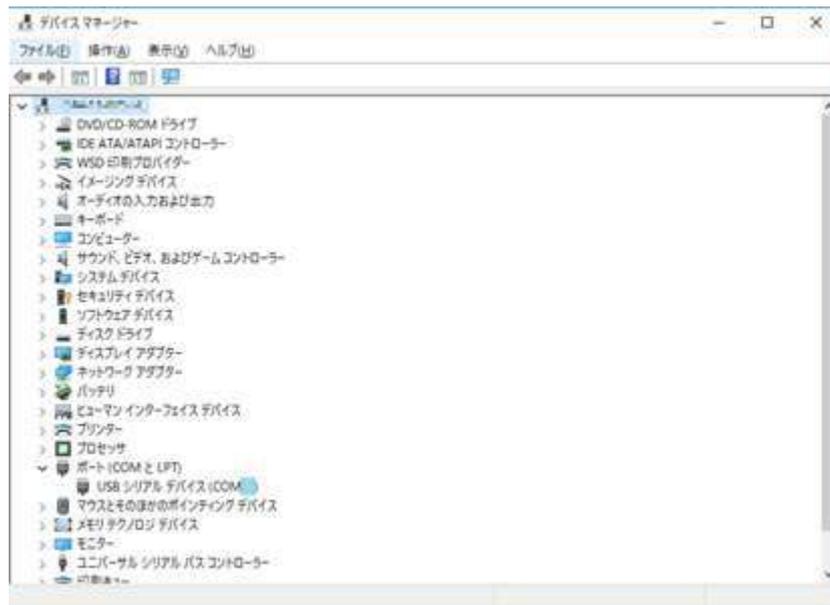


■MF-800、MF-900

MF-800、MF-900 に USB を介して PC 接続する場合の USB(COM ポート)ドライバーのインストール方法を説明します。

【Windows10(32bit/64bit),Windows11 の場合】

電源投入されたプリンタ本体と PC を接続すると、特に警告も表示されずプラグアンドプレイで自動的に「USB シリアルデバイス(COM*)」と認識されます。



- ※ MF-900 の場合、デバイス名は「USB-SERIAL CH340(COM*)」と表示されます。
- ※ MF-900 の場合、インターネットを通じてドライバーをインストールしますので、インターネットには接続しておいてください。もし、ネットワークに繋がれない場合は、他の PC 等でドライバーを下記から「ダウンロード(ダウンロード)」して、インストーラーを持ち込み、インストールします。

https://www.wch.cn/downloads/CH341SER_ZIP.html

3. 制御ソフト(Pronterface)のインストール

■インストールの前に

ソフトウェア(インストーラー)は弊社ホームページよりダウンロードが必要です。パソコンがインターネットを利用できる環境になっている事を確認してください。インストーラーをコピーし、別のパソコンでインストールする事も可能です。

なお、インターネットへ接続できない環境の場合は、カスタマーセンターへご連絡いただき、ソフトウェアを収録した CD をお取り寄せください。

ソフトウェアは制御ソフト(Pronterface)、スライサー(Slic3r/Cura)の 2 種類の構成となっています。以下にソフトウェアのダウンロードからインストールまでの手順を示します。

■制御ソフト(Pronterface)のダウンロードとインストール

- ① 下記の弊社 Value3D MagiX ソフトウェアダウンロードページを開きます。
<https://www.mutoh.co.jp/3d/download.html>
- ② 「ソフトウェアダウンロード」ページより、制御ソフト「Pronterfac」をダウンロードします。

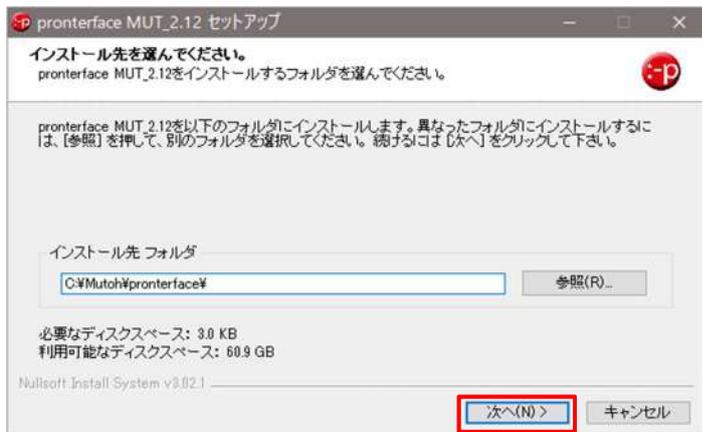


- ③ ダウンロードしたファイルは ZIP 形式で圧縮されています。解凍して.exe ファイルを取り出し、ダブルクリックしてインストーラーを実行します。



- ④ 変更の許可に関する画面が出てきたら、[はい]を選んで続行します。

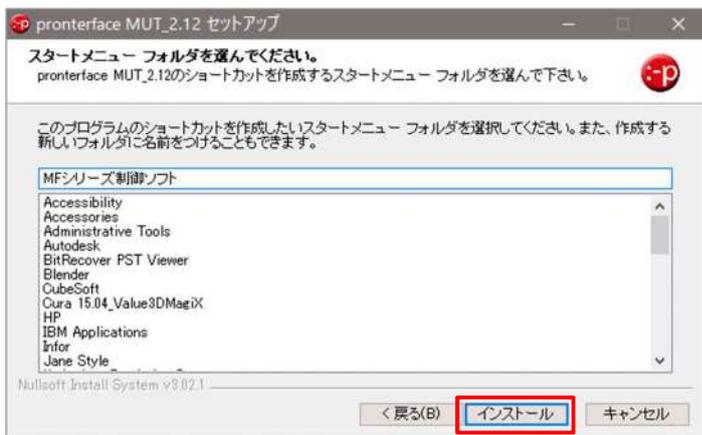
- ⑤ インストール先のフォルダを選びます。任意のところに変更できますが、日本語が入っているフォルダは避けてください。[次へ]を選びます。



- ⑥ 使用する機種を選びます。複数の機種を選ぶことができます。[次へ]を選びます。



- ⑦ スタートメニューのフォルダを選びます。通常はこのまま[インストール]を選びます。



- ⑧ インストールが完了します。デスクトップに各機種別の起動用のショートカットが作成されます。Readmeを表示することができます。



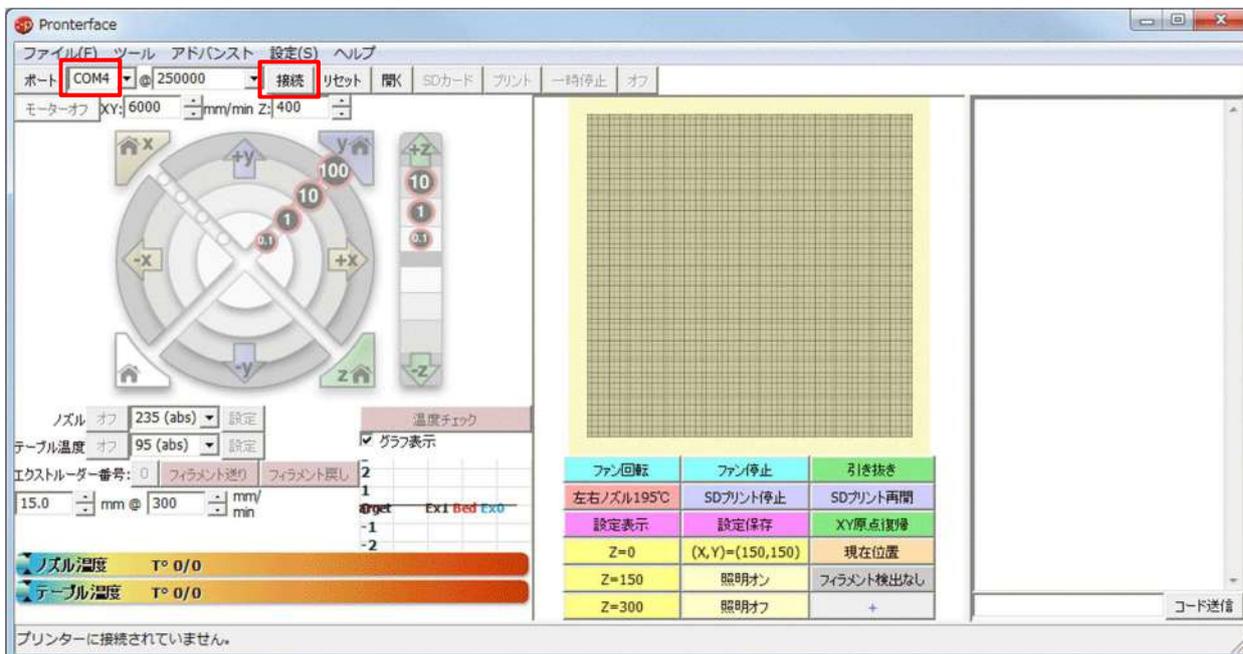
MF-900 の例



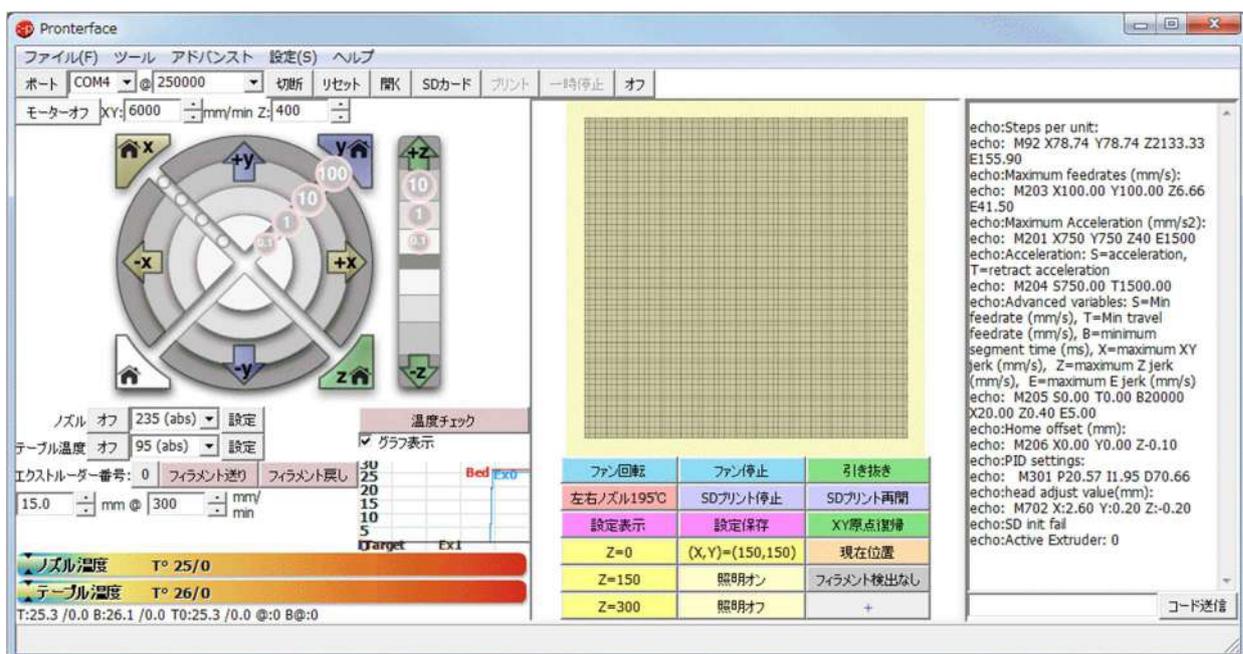
■ 制御ソフトの起動確認

制御ソフトを起動確認します。

- ① デスクトップに配置された起動用ショートカットをダブルクリックで選びます。
- ② 次のメニューが出てきます(MF-2200D の例)。



- ③ プリンタ本体とパソコンを USB ケーブルで接続します。本体電源を投入し、適切な COM 番号を選んで制御ソフトの[接続](上図赤枠)を実行すると、3Dプリンタが接続します。接続状態になると、下のようにグレーだった部分に色が付きます。



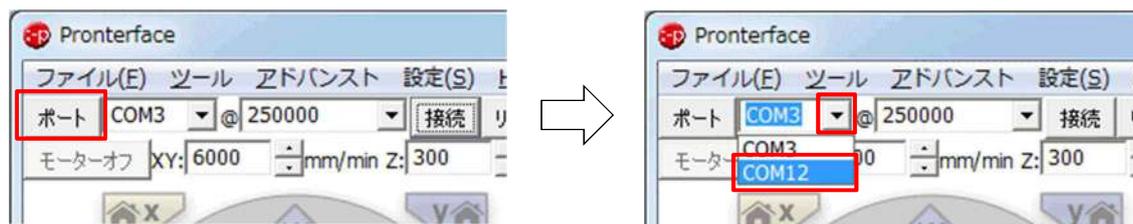
接続を切る場合は[切断]を選んでください。初期設定は各機種取扱説明書を参照してください。

■接続がうまくいかない場合

[接続]を選んだ後、メッセージが出ない。「接続しています..」のメッセージで止まっている場合は、何かの理由で接続ができない状態です。

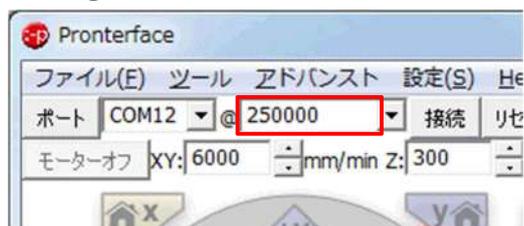
この場合、まず違うポートが選べるか確認してみてください。

[ポート]ボタンを選びます。次にポート番号の隣の[▼]を選びます。違うポートが出たら、それを選んでみます。



これで接続できるか、試してみてください。

また、@の横の速度が 250000 に設定されている事も合わせて確認してください。



4. スライサー(Slic3r)のインストール

■MF-2500EP II (2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-800、MF-500 でのインストール(※MF-900 では使用しません)

① スライサーについても制御ソフトと同じようにダウンロードします。

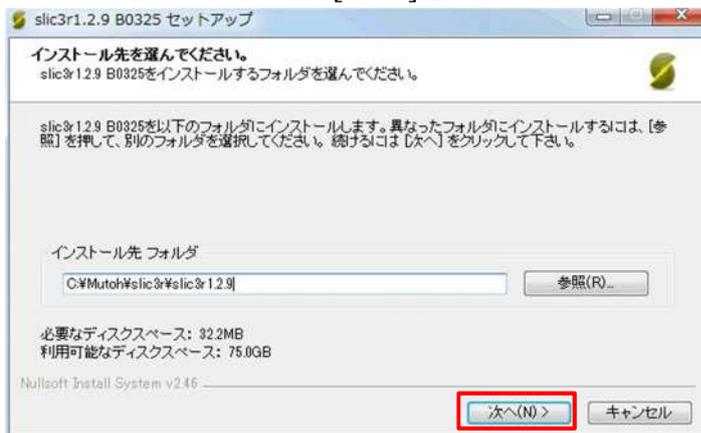


② ダウンロードしたファイルは ZIP 形式で圧縮されています。解凍して.exe ファイルを取り出し、ダブルクリックしてインストーラーを起動します。



③ 変更の許可に関する画面が出てきたら、[はい]を選んで続行します。

④ インストール先のフォルダを選びます。任意のところに変更できますが、日本語が入っているフォルダは避けてください。[次へ]を選びます。



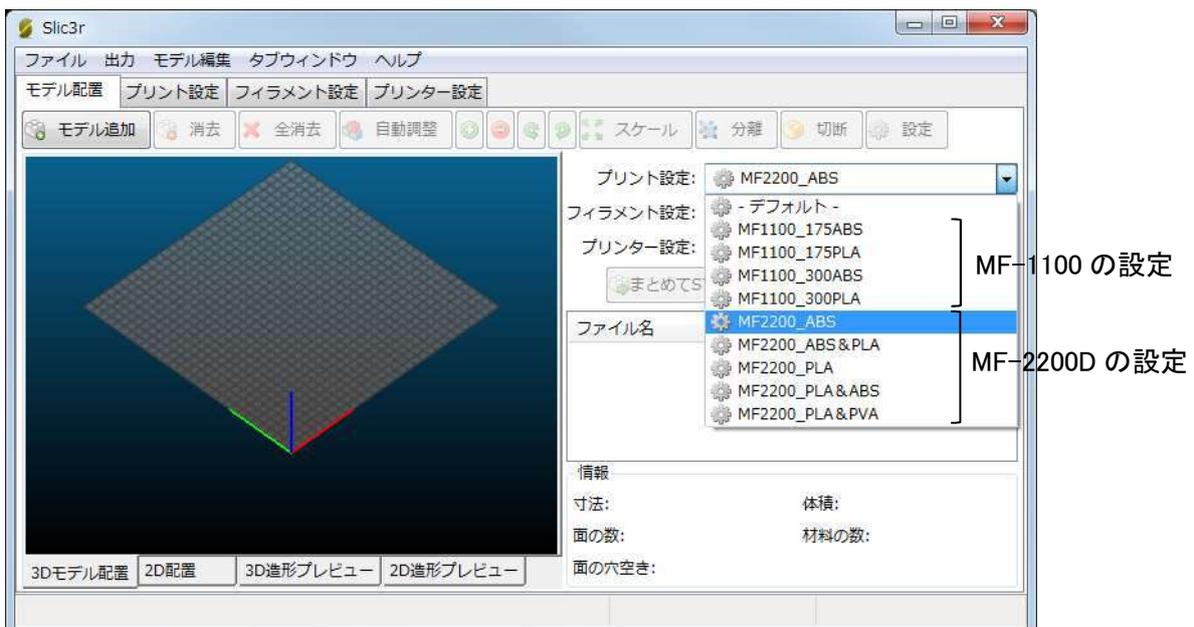
⑤ 使用する機種を選びます。[インストール]を選びます。複数選ぶこともできます。



⑥ インストーラーが走って、インストールが完了します。デスクトップに、起動用のショートカットが作成されます。

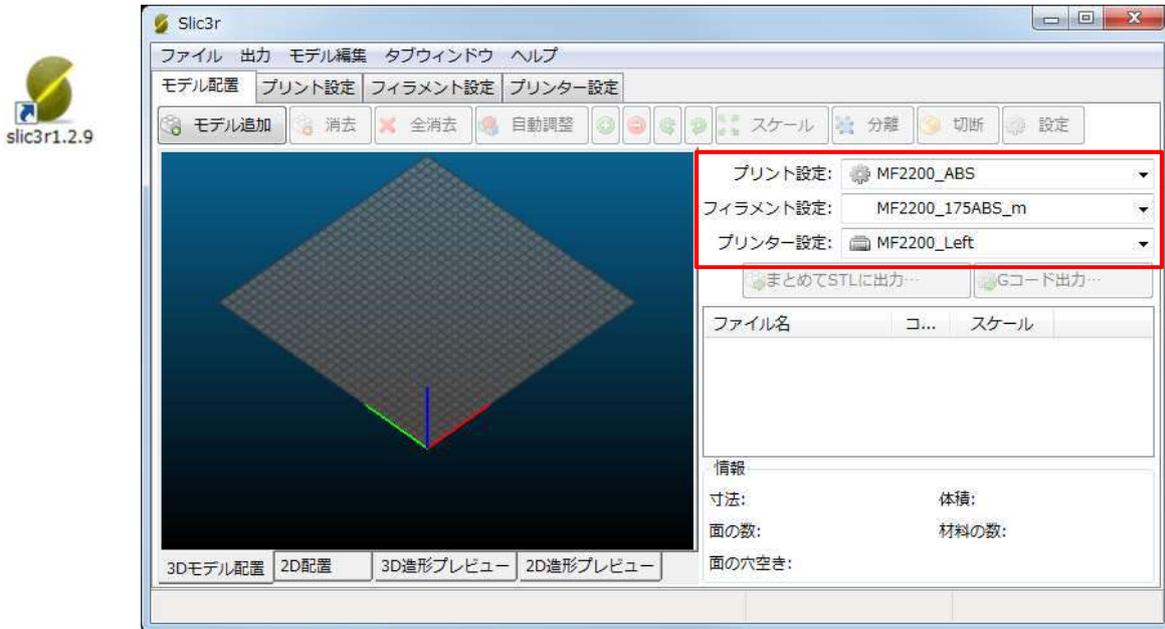


※ Slic3r は複数選んでも機種別のショートカットは作成されません。設定の中に選んだ全ての機種の設定が入ってきます。



■MF-2500EP II (2500EP)、MF-2200D、MF-1100(1150)、MF-800、MF-500 での初期設定の確認

- ① スライサーを起動して、設定が行われているか確認してみてください。
 デスクトップにある「Slic3r 1.2.9」のショートカットをダブルクリックで起動します。
 下のメニューが表示されます。右側の洗濯項目(赤枠)内に機種独自の設定が入ってきます。



- ② 右側の選択項目に、それぞれ次の設定が準備されていることを確認してください。

【MF-2500EP II】

プリント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2500_ABS_HG	ABS_HG でのシングルヘッド造形
MF2500_ABS&PLA	ABS をメインの材料とし、PLA をサポート材料として使用
MF2500_ABS&PVA	ABS をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2500_PCMax	PC でのシングルヘッド造形または PC のみの2色造形
MF2500_PCMax&ABS	PC をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PCMax&PLA	PC をメインの材料とし、PLA をサポート材料として使用
MF2500_PLA	PLA でのシングルヘッド造形また PLA のみの2色造形
MF2500_PLA&ABS	PLA をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PLA&PVA	PLA をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2500_PLA&PolyDissolve	PLA をメインの材料とし、PolyDissolve をサポート材料として使用
MF2500_POM	POM でのシングルヘッド造形
MF2500_POM&ABS	POM をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PP	PP でのシングルヘッド造形
MF2500_TPC	TPC でのシングルヘッド造形

先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500_04_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2500_04_ABS&PVA	ABS1.75mm メイン材料(PVA サポートの場合)
MF2500_04_PLA	PLA でのシングルヘッド造形または PLA のみの2色造形
MF2500_04_PLA&PVA	PLA1.75mm メイン材料(PVA サポートの場合)
MF2500_04_PLA&PolyDissolve	PLA1.75mm メイン材料(PolyDissolve サポートの場合)
MF2500_04_POM	POM でのシングルヘッド造形

※ PC=ポリカーボネート、POM=ポリアセタール、PP=ポリプロピレン

フィラメント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500_175ABSHG_m	ABS-HG 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175ABS_s	ABS 1.75mm サポート材料として使用
MF2500_175PCMax_m	PC 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PLA_s	PLA 1.75mm サポート材料として使用
MF2500_175POM_m	POM1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PP_m	PP1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500_04_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PCMax_m	PC 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175POM_m	POM 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PP_m	PP 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_04_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_04_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用

※ 設定名で「_m」はメイン材(造形物本体)、「_s」はサポート材用を意味しています。

プリンター設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500II_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2500II_Duplicate	複製モードで使用
MF2500II_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2500II_Right	右、1番ノズルのみ使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500II_04_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2500II_04_Duplicate	複製モードで使用
MF2500II_04_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2500II_04_Right	右、1番ノズルのみ使用

【MF-2500EP】

プリント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2500_ABS_HG	ABS_HG でのシングルヘッド造形
MF2500_ABS&PLA	ABS をメインの材料とし、PLA をサポート材料として使用
MF2500_ABS&PVA	ABS をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2500_PCMax	PC でのシングルヘッド造形または PC のみの2色造形
MF2500_PCMax&ABS	PC をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PCMax&PLA	PC をメインの材料とし、PLA をサポート材料として使用
MF2500_PLA	PLA でのシングルヘッド造形また PLA のみの2色造形
MF2500_PLA&ABS	PLA をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PLA&PVA	PLA をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2500_PLA&PolyDissolve	PLA をメインの材料とし、PolyDissolve をサポート材料として使用
MF2500_POM	POM でのシングルヘッド造形
MF2500_POM&ABS	POM をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2500_PP	PP でのシングルヘッド造形
MF2500_TPC	TPC でのシングルヘッド造形
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500_04_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2500_04_ABS&PVA	ABS1.75mm メイン材料(PVA サポートの場合)
MF2500_04_PLA	PLA でのシングルヘッド造形または PLA のみの2色造形
MF2500_04_PLA&PVA	PLA1.75mm メイン材料(PVA サポートの場合)
MF2500_04_PLA&PolyDissolve	PLA1.75mm メイン材料(PolyDissolve サポートの場合)
MF2500_04_POM	POM でのシングルヘッド造形

※ PC=ポリカーボネート、POM=ポリアセタール、PP=ポリプロピレン

フィラメント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500_175ABSHG_m	ABS-HG 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175ABS_s	ABS 1.75mm サポート材料として使用
MF2500_175PCMax_m	PC 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PLA_s	PLA 1.75mm サポート材料として使用
MF2500_175POM_m	POM1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PP_m	PP1.75mm メイン材料として使用
MF2500_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料して使用 (※メインには使用できません)
MF2500_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500_04_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用

MF2500_04_175PCMax_m	PC 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175POM_m	POM 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PP_m	PP 1.75mm メイン材料として使用
MF2500_04_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2500_04_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2500_04_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用

※ 設定名で「_m」はメイン材(造形物本体)、「_s」はサポート材用を意味しています。

プリンター設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2500_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2500_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2500_Right	右、1番ノズルのみ使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2500II_04_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2500II_04_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2500II_04_Right	右、1番ノズルのみ使用

【MF-2200D】

プリント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2200_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2200_ABSHG	ABS-HG でのシングルヘッド造形
MF2200_ABS&PLA	ABS をメインの材料とし、PLA をサポート材料として使用
MF2200_ABS&PVA	ABS をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2200_PLA	PLA でのシングルヘッド造形また PLA のみの2色造形
MF2200_PLA&ABS	PLA をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2200_PLA&PVA	PLA をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2200_PLA& PolyDissolve	PLA をメインの材料とし、PolyDissolve をサポート材料として使用
MF2200_PP	PP(ポリプロピレン)でのシングルヘッド造形
MF2200_TPC	TPC でのシングルヘッド造形
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2200_04_ABS	ABS でのシングルヘッド造形または ABS のみの2色造形
MF2200_04_ABS&PVA	ABS をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2200_04_PLA	PLA でのシングルヘッド造形また PLA のみの2色造形
MF2200_04_PLA&ABS	PLA をメインの材料とし、ABS をサポート材料として使用
MF2200_04_PLA&PVA	PLA をメインの材料とし、PVA をサポート材料として使用
MF2200_04_PLA& PolyDissolve	PLA をメインの材料とし、PolyDissolve をサポート材料として使用
MF2200_04_PP	PP でのシングルヘッド造形
MF2200_04_TPC	TPC でのシングルヘッド造形

フィラメント設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2200_175ABSHG_m	ABS-HG 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_175ABS_s	ABS 1.75mm サポート材料として使用
MF2200_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_175PLA_s	PLA 1.75mm サポート材料として使用
MF2200_175PP_m	PP(ポリプロピレン) 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2200_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2200_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_300ABS_m	ABS 3.0mm メイン材料として使用
MF2200_300PLA_m	PLA 3.0mm メイン材料として使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2200_04_175ABS-PVA_s	ABS1.75mm メイン材料(PVA サポートの場合)
MF2200_04_175ABS_m	ABS 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_04_175ABS_s	ABS 1.75mm サポート材料として使用
MF2200_04_175PLA-ABS_s	PLA1.75mm メイン材料(ABS サポートの場合)
MF2200_04_175PLA_m	PLA 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_04_175PP_m	PP 1.75mm メイン材料として使用
MF2200_04_175PVA_s	PVA 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2200_04_175 PolyDissolve_s	PolyDissolve 1.75mm サポート材料として使用 (※メインには使用できません)
MF2200_04_175TPC_m	TPC 1.75mm メイン材料として使用

※ 設定名で「_m」はメイン材(造形物本体)、「_s」はサポート材用を意味しています。

※ PLA や ABS の 3.0mm フィラメントをサポート材料として使用する場合、1.75mm 用設定の内容を変更し、3.0mm 用として別名で保存して使用してください。変更内容としては、以下となります。

- ・フィラメント径 3.0 mm
- ・吐出率 PLA 0.98 ABS 1.0

プリンター設定	用途
先端径 0.5mm(標準仕様)ヘッド用設定	
MF2200_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2200_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2200_Right	右、1番ノズルのみ使用
先端径 0.4mm ヘッド用設定	
MF2200_04_Dual	デュアルヘッド。2つのヘッドを使用
MF2200_04_Left	左、0番ノズルのみ使用
MF2200_04_Right	右、1番ノズルのみ使用

【MF-1100】(MF-1150)

プリント設定	用途
MF1100_175ABS	ABS1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_175ABSHG	ABS-HG1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_175ABSVer2	ABS1.75mm フィラメントでの造形設定 (φ200 リール 白/黒)
MF1100_175PLA	PLA1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_175PP	PP(ポリプロピレン)1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_175TPC	TPC1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_300PLA	PLA3.0mm フィラメントでの造形設定
MF1100_300ABS	ABS3.0mm フィラメントでの造形設定
MF1100_04_175ABS	先端径 0.4mm ヘッド ABS1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_04_175PLA	先端径 0.4mm ヘッド PLA1.75mm フィラメントでの造形設定

フィラメント設定	用途
MF1100_175ABS	ABS1.75mm フィラメントの設定
MF1100_175ABSHG	ABS-HG1.75mm フィラメントの設定
MF1100_175PLA	PLA1.75mm フィラメントの設定
MF1100_175PP	PP1.75mm フィラメントの設定
MF1100_175TPC	TPC1.75mm フィラメントの設定
MF1100_300ABS	ABS3.0mm フィラメントの設定
MF1100_300PLA	PLA3.0mm フィラメントの設定
MF1100_04_175ABS	先端径 0.4mm ヘッド ABS1.75mm フィラメントでの造形設定
MF1100_04_175PLA	先端径 0.4mm ヘッド PLA1.75mm フィラメントでの造形設定

プリンター設定	用途
MF1100	MF-1100 で先端径 0.5mm ヘッドを使用する際の設定
MF1100_04	MF-1100 で先端径 0.4mm ヘッドを使用する時の設定

※納品時は先端径 0.5mm(フィラメント径 3.0mm)ヘッドが標準で装着されています。

【MF-800】

プリント設定	用途
MF800_PLA	PLA 1.75mm フィラメントの設定
MF800_ABSHG	ABS HG 1.75mm フィラメントの設定
MF800_ABSNeo	ABS Neo 1.75mm フィラメントの設定
MF800_TPC	TPC 1.75mm フィラメントの設定

フィラメント設定	用途
MF800_PLA	PLA 1.75mm フィラメントの設定
MF800_ABSHG	ABS HG 1.75mm フィラメントの設定
MF800_ABSNeo	ABS Neo 1.75mm フィラメントの設定
MF800_TPC	TPC 1.75mm フィラメントの設定

プリンター設定	用途
MF800	通常の MF-800 ヘッドの設定 (PLA, ABS で使用)
MF800_08	先端径 0.8mm ヘッドの設定 (TPC で使用)

【MF-500】

プリント設定	用途
MF500	MF-500 での造形設定

フィラメント設定	用途
MF500_175PLA	MF-500 のフィラメント (PLA 1.75mm)

プリンター設定	用途
MF500	MF-500 の設定

■設定の格納場所

各設定は、インストール先フォルダの次のフォルダ内に入っています。

- ・プリント設定 ……print
- ・フィラメント設定 ……filament
- ・プリンター設定 ……printer

余分なファイルがあった場合はフォルダ内から削除してください。

ファイル名が設定の名前となっています。

スライサーを立ち上げ、それぞれのタブで設定ファイルを選び、 ボタンで削除もできます。

■MF-2000 の場合のインストール

使用する **Windows のユーザーアカウントは英語名(半角英数字)**にしてください。

日本語名(全角)のユーザーアカウントでは正常に動作しないことがあります。

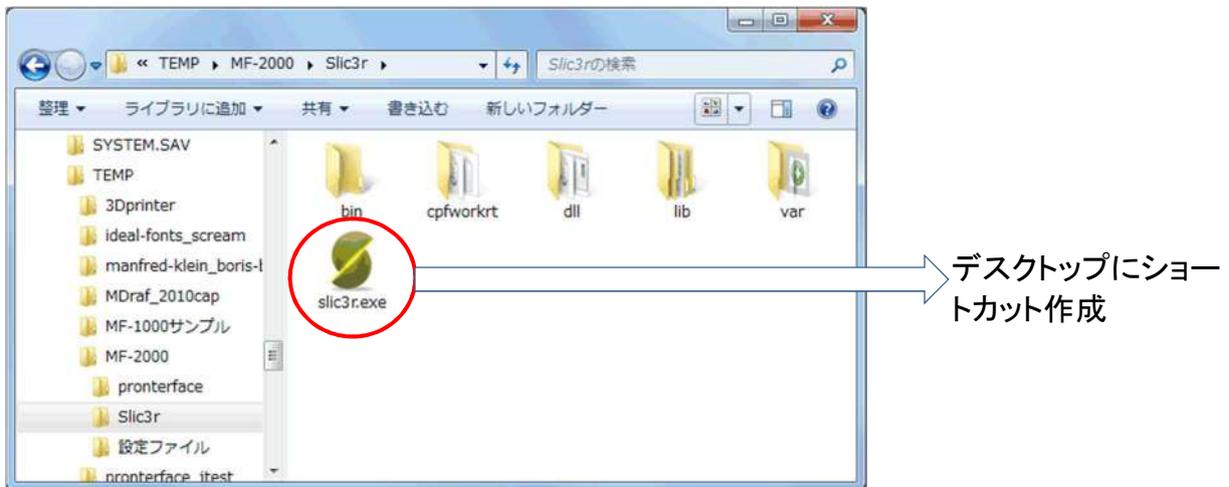
- ① MagiX ページより、MF-2000 用のソフトウェアをダウンロードします。



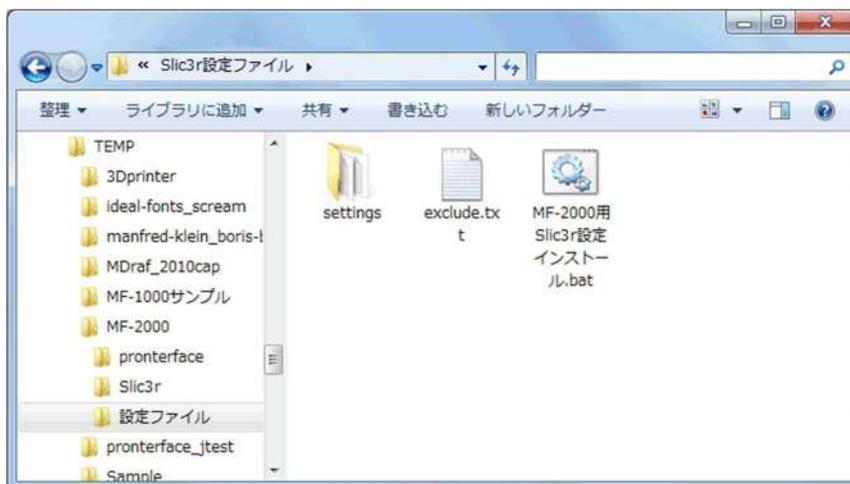
- ② ダウンロードしたファイルは ZIP 形式で圧縮されています。この ZIP ファイルをダブルクリックして任意の場所(**※フルパスに日本語が入らないこと**)に解凍します。解凍と結果、3つのフォルダが作られます。



- ③ スライサー(Slic3r)の起動用ファイルについて、デスクトップにショートカットを作成します。解凍した Slic3r フォルダ内の「Slic3r.exe」が起動用ファイルとなります。



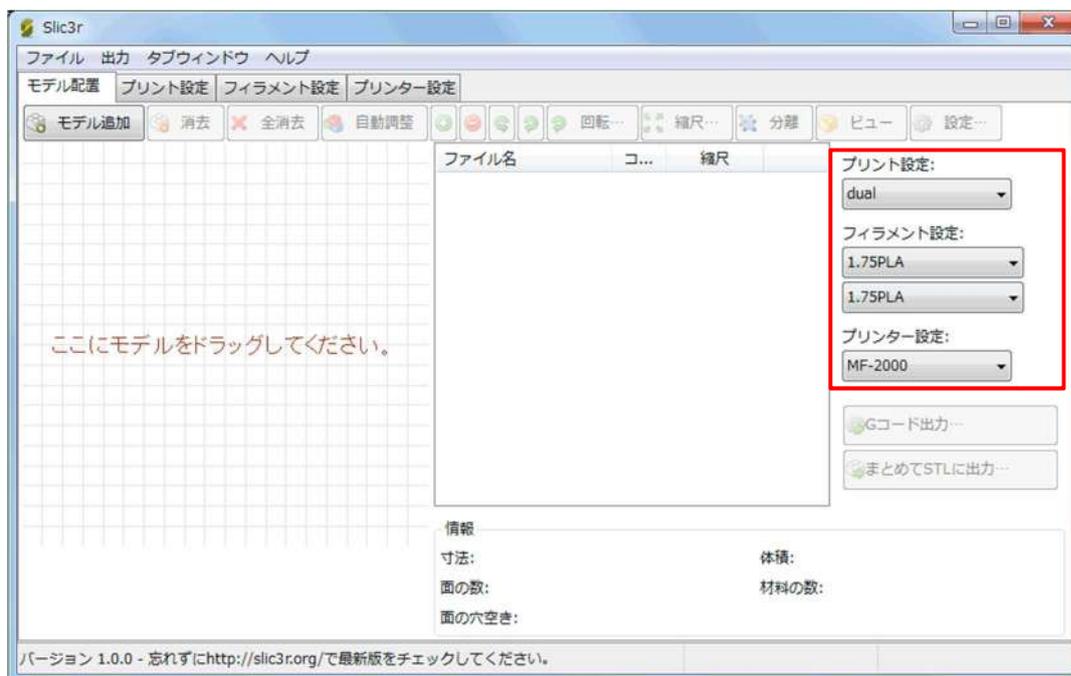
- ④ 上記ファイルをデスクトップにショートカットを作成します。
(ファイルを右クリックで選んで、「送る」>「デスクトップ(ショートカットを作成)」)
これでインストール完了です。
- ⑤ バッチを起動して MF-2000 用スライサーの初期設定を行います。「Slic3r 設定ファイル」フォルダの「MF-2000 用 Slic3r 設定インストール.bat」をダブルクリックして起動してください。



バッチが起動して、初期設定が行われます。

■MF-2000 での初期設定の確認

- ① スライサーを起動して、設定が行われているか確認してみてください。
 デスクトップにある「Slic3r.exe」のショートカットをダブルクリックで起動します。



右側の選択項目に、それぞれ次の設定が準備されていることを確認してください。

プリント設定	用途
Single	シングルヘッド造形
Dual	デュアルヘッド造形
Support_PLA	ABS をメイン材料、PLA をサポート材料で使用
Support_PVA	PLA をメイン材料、PVA をサポート材料で使用

フィラメント設定	用途
1.75ABS	1.75mm 径 ABS フィラメント
1.75ABS(PLAsupport)	1.75mm 径 ABS フィラメント(PLA をサポート材料として使用)
1.75PLA	1.75mm 径 PLA フィラメント
1.75PLA(support)	1.75mm 径 PLA フィラメント(サポート材料として使用する場合)
1.75PVA	1.75mm 径 PVA フィラメント
3.0ABS	3.0mm 径 ABS フィラメント
3.0ABS(PLAsupport)	3.0mm 径 ABS フィラメント(PLA をサポート材料として使用)
3.0PLA	3.0mm 径 PLA フィラメント
3.0PLA(support)	3.0mm 径 PLA フィラメント(サポート材料として使用する場合)
3.0PVA	3.0mm 径 PVA フィラメント

プリンター設定	用途
MF-1000	MF-1000 の設定
MF-2000	デュアルヘッド
MF-2000_H	デュアルヘッドおよび PVA 使用時
MF-2000_Left	左、0 番ノズルのみ使用
MF-2000_Right	右、1 番ノズルのみ使用

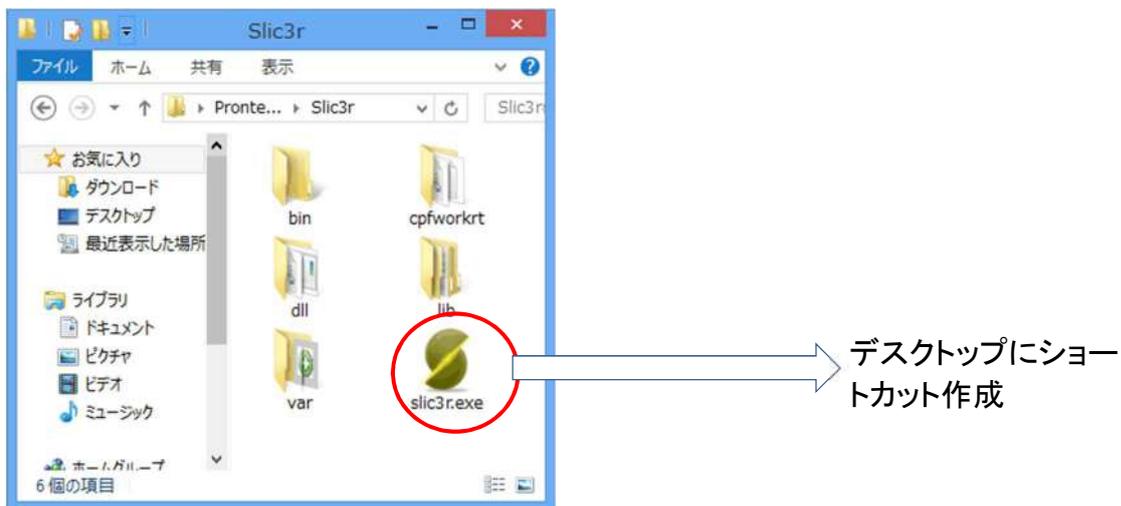
■MF-1000(1050)の場合のインストール

使用する Windows のユーザーアカウントは英語名(半角英数字)にしてください。
日本語名(全角)のユーザーアカウントでは正常に動作しないことがあります。

- ① MagiX ページより、ソフトウェアをダウンロードします。



- ② ダウンロードしたファイルは ZIP 形式で圧縮されています。この ZIP ファイルをダブルクリックして Slic3r フォルダを、任意の場所(※フルパスに日本語(全角)が入らないこと)に解凍します。
③ 制御ソフトおよびスライサーの起動用ファイルについて、デスクトップにショートカットを作成します。解凍した Slic3r フォルダ内の Slic3r.exe が起動用ファイルとなります。



- ④ 上記ファイルをデスクトップにショートカットを作成します。
(ファイルを右クリックで選んで、「送る」>「デスクトップ(ショートカットを作成)」)
これでインストール完了です。続けて、各ソフトウェアの初期設定を行います。

■スライサー(Slic3r)の初期設定

Slic3r を初めて起動すると、設定ウィザードが始まります。このウィザードに従って、初期設定を行います。

① Slic3r を起動します。

設定ウィザードが開始したら、「Next」をクリックします。



② 装置に組み込まれているファームウェアの種類を設定します。プルダウンメニューより「MF-1000(Reprap Marlin/Sprinter/Repetier)」を選択して「Next」をクリックします。



③ テーブル寸法を設定します。

X に 200、Y に 200 を入力して、「Next」をクリックします。

※初期値が X:200、Y:200 となっていますので、そのまま「Next」をクリックしてください。



④ ノズルの直径(穴径)を設定します。

0.5 を入力して「Next」をクリックします。

※初期値が 0.5 となっていますので、そのまま「Next」をクリックしてください。



⑤ フィラメントの直径を設定します。

使用するフィラメントに合わせて 3 または 1.75 を入力します。

本体付属品のフィラメント(PLA)を使用する場合は 3 を入力してください。

入力後「Next」をクリックします。



⑥ プリント時のノズル温度を設定します。

使用するフィラメントに合わせて温度を入力します。

弊社推奨フィラメントの各材質に対する設定値は下記になります。

フィラメント材質	設定温度(°C)
PLA	185
ABS	230



⑦ プリント時のテーブル温度を設定します

使用するフィラメントに合わせて温度を入力します。

弊社推奨フィラメントの各材質に対する設定値は下記になります。

フィラメント材質	設定温度(°C)
PLA	55
ABS	85



※各設定値はウィザード終了後も変更可能です。

※間違った値を設定すると、正しく出力が行えない場合があります。

⑨ 以上で設定ウィザードが終了しましたので、

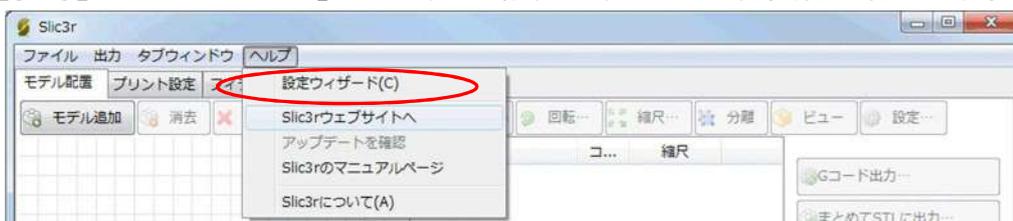
「Finish」ボタンをクリックします。



注意

- ・ フィラメント材質に対する温度は正しく設定してください。
- ・ 設定が正しくないと、ノズル内でフィラメントが焦げついたり、ノズルのつまり、プリントが出来ないなどの不具合の原因となります。

【参考】Slic3r の「ヘルプ」内から、この設定ウィザードの再実行が行えます。



5. スライサー(Cura)のインストール(MF-900)

MF-900 では、標準のスライサーとして Cura 5.2.1 を使用します。
他の機種とは違うバージョンですので、ご注意ください。

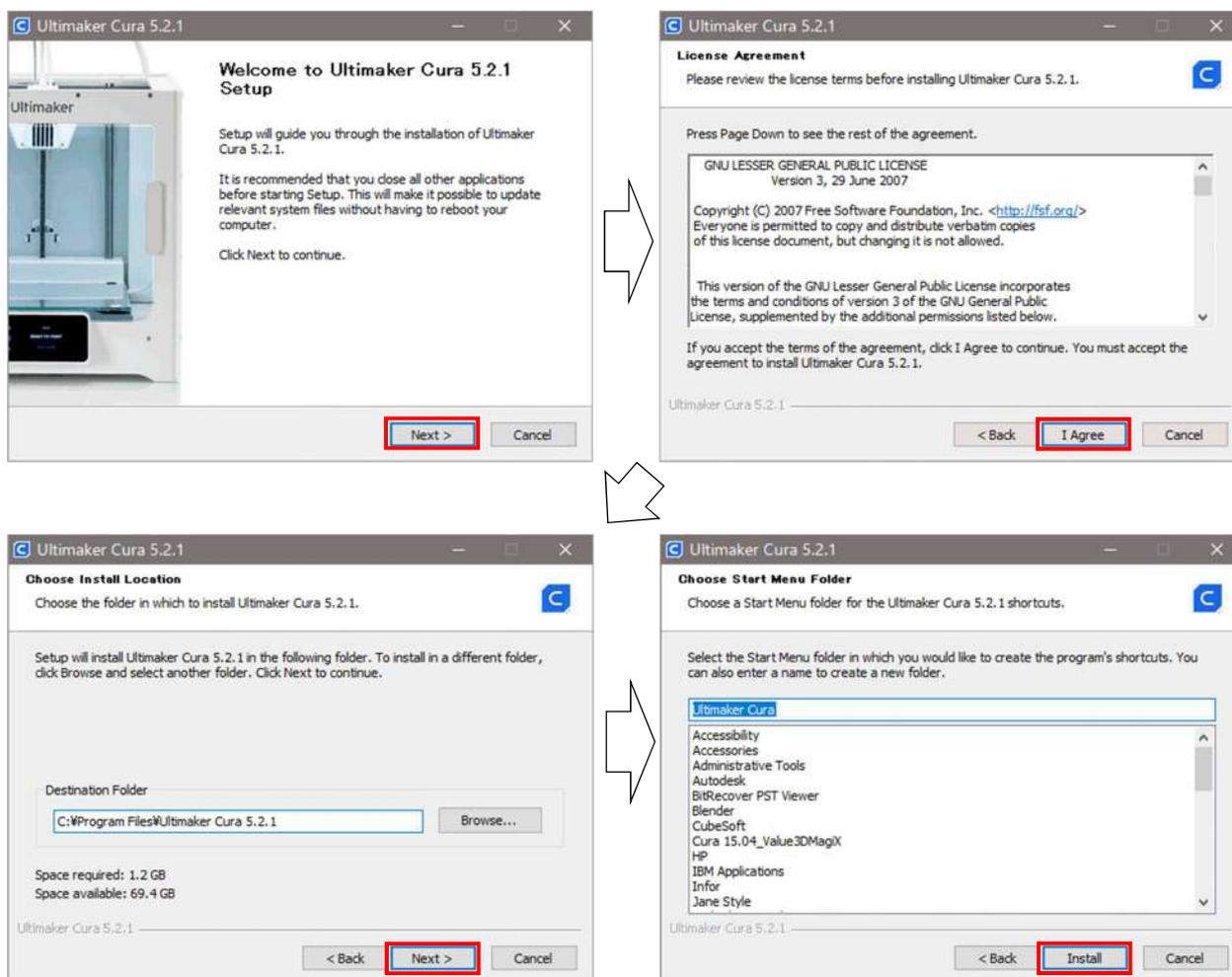
■ インストール

① Cura のインストーラーを起動します

(SD カード ¥Software¥Cura¥Ultimaker-Cura-5.2.1-win64.exe)。



② セットアップが始まります、そのまま進んでいきます。



③ インストールが終了すると、次の画面になります。

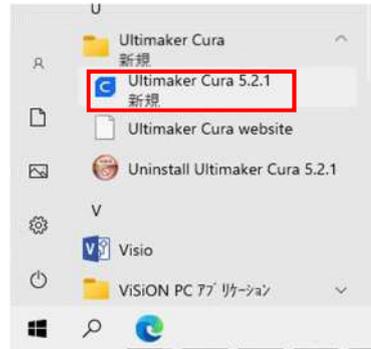
そのまま「Finish」を選ぶと、インストールした Cura が起動します。



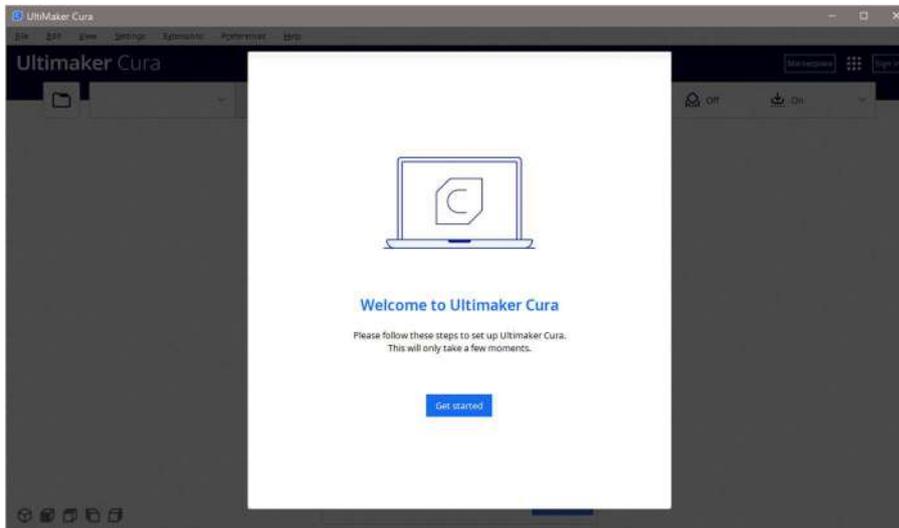
Cura が起動しない場合は、デスクトップのアイコンから起動できます。



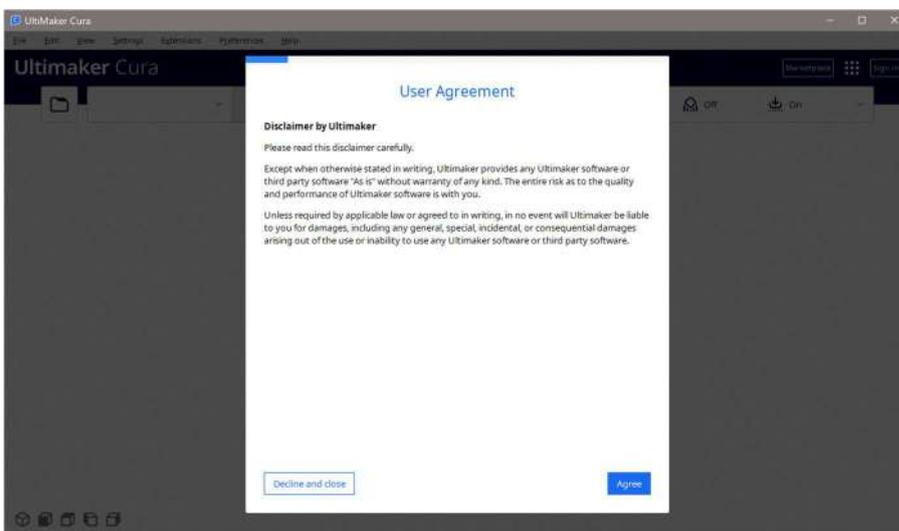
デスクトップにアイコンが無い場合は、スタートメニューなどから起動してください。



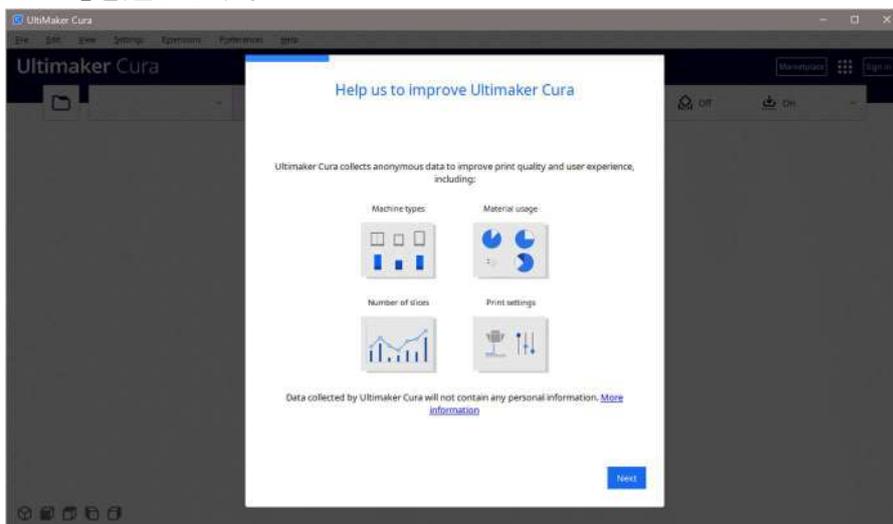
④ 最初の画面が表示されます。「Get started」を選んでください。



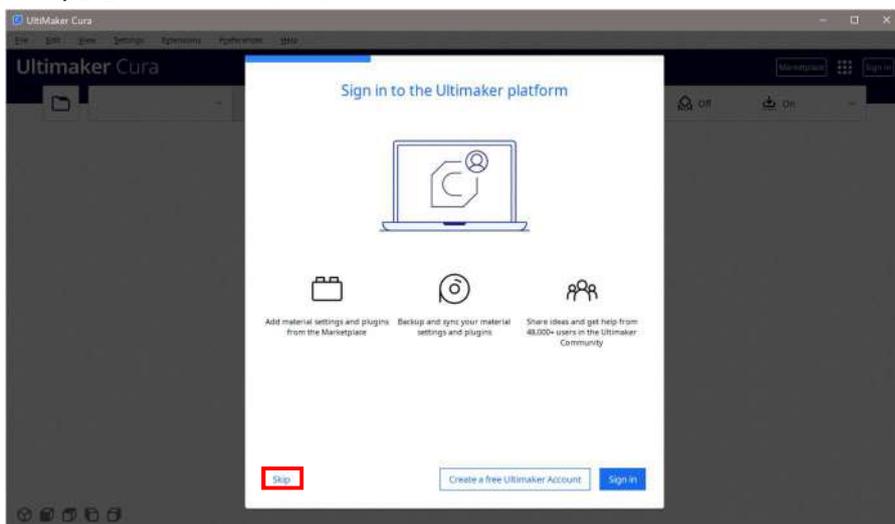
⑤ 使用するにあたり、同意を求められますので「Agree」を選びます。



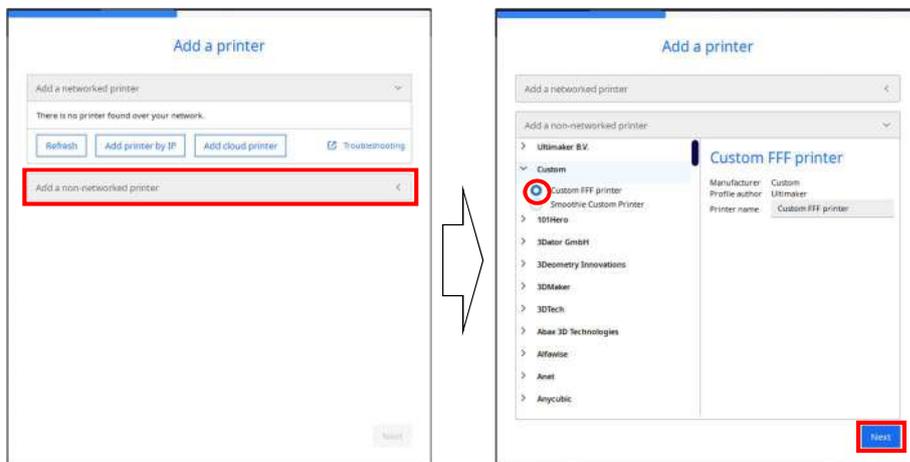
⑥ 「Next」を選びます。



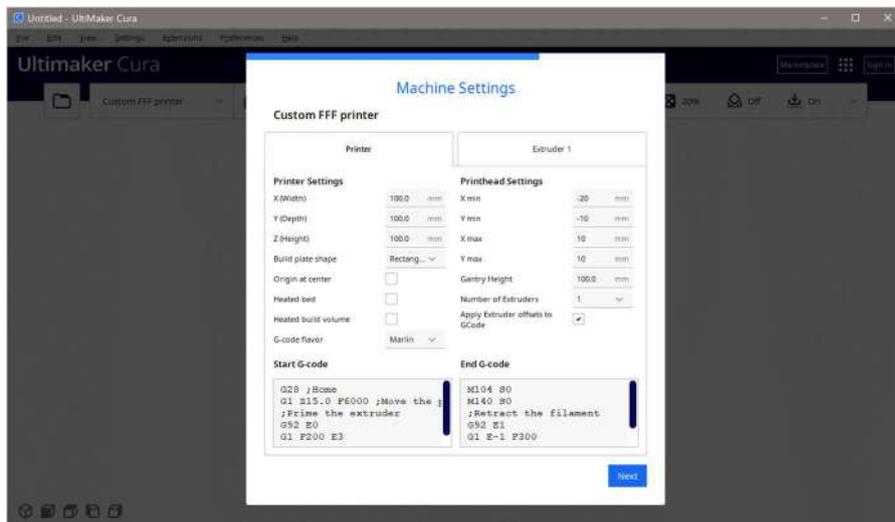
⑦ Ultimaker のアカウントがある場合は「Sign in」を行います、特にアカウントが無い場合は「Skip」を選んでください。



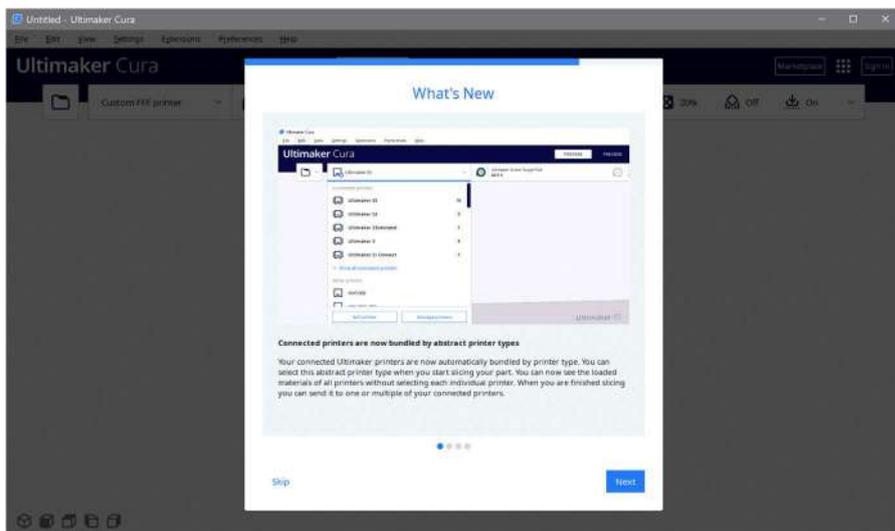
⑧ ここで、使用するプリンターを選ぶ画面になりますが、MF-900 はリスト内にありません。「Add a non-networked printer」を選び、リストの中から「Custom FFF printer」を選び、「Next」を選びます。



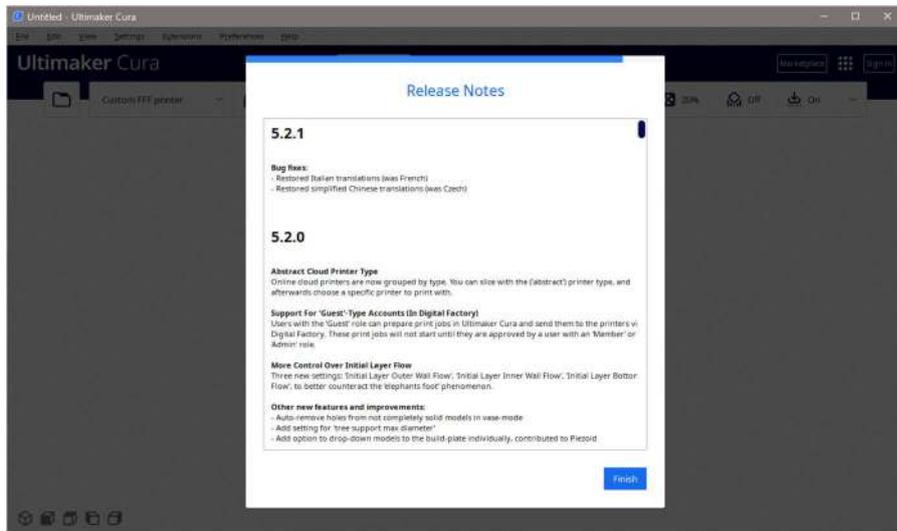
- ⑨ 「Machine Settings」の画面になります。本来はここで造形サイズなどを設定するのですが、設定ファイルを後から読み込みますので、ここはそのまま「Next」を選んでください。



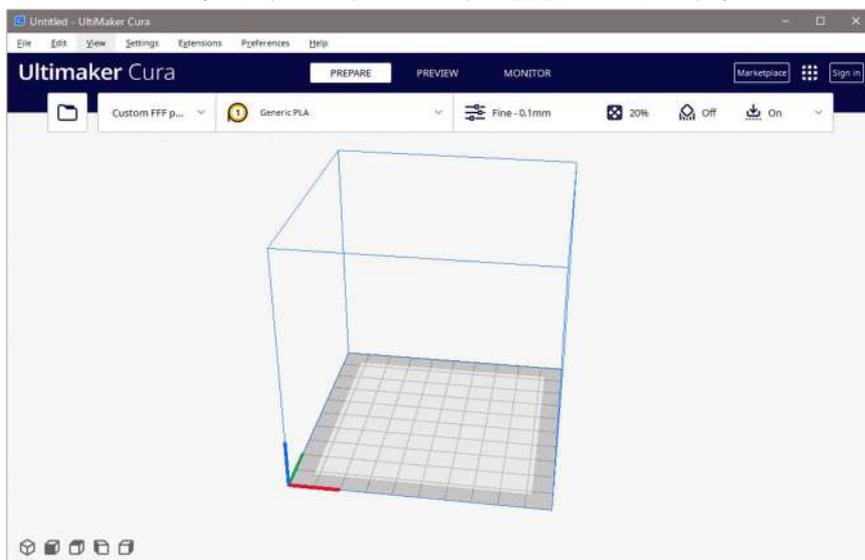
- ⑩ 新機能の紹介等の画面になります。紹介が不要であれば「Skip」を選んでください。



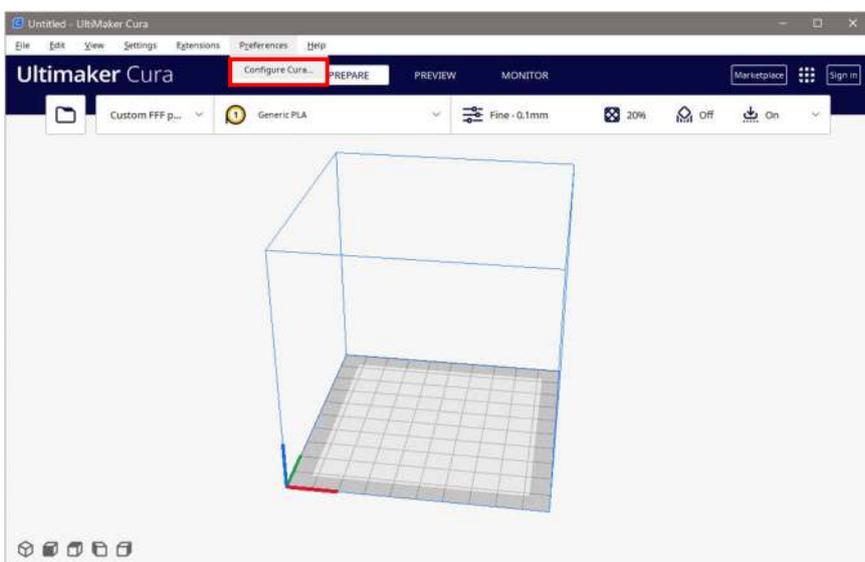
- ⑪ リリースノートが表示されます。「Finish」を選ぶと、最初のセットアップが終了します。



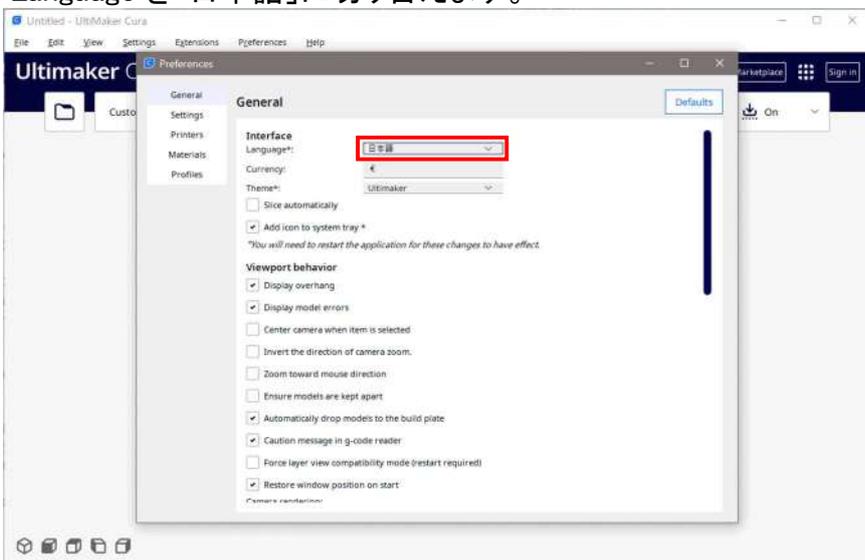
⑫ セットアップが終了すると、次のような画面になります。



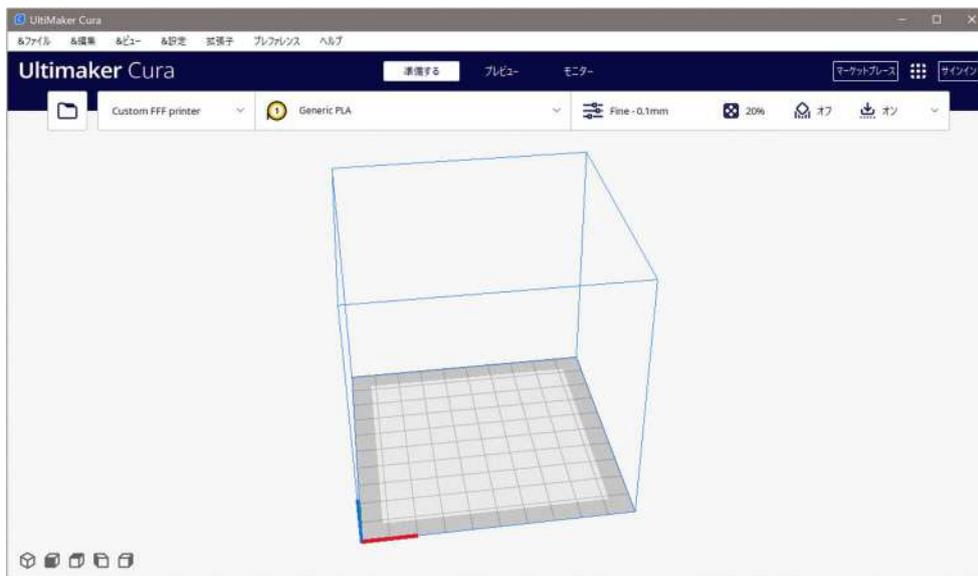
⑬ 日本語表示に切り替えるため、上の「Preference」から「Configuration Cura」を選んでください。



⑭ Language を「日本語」に切り替えます。



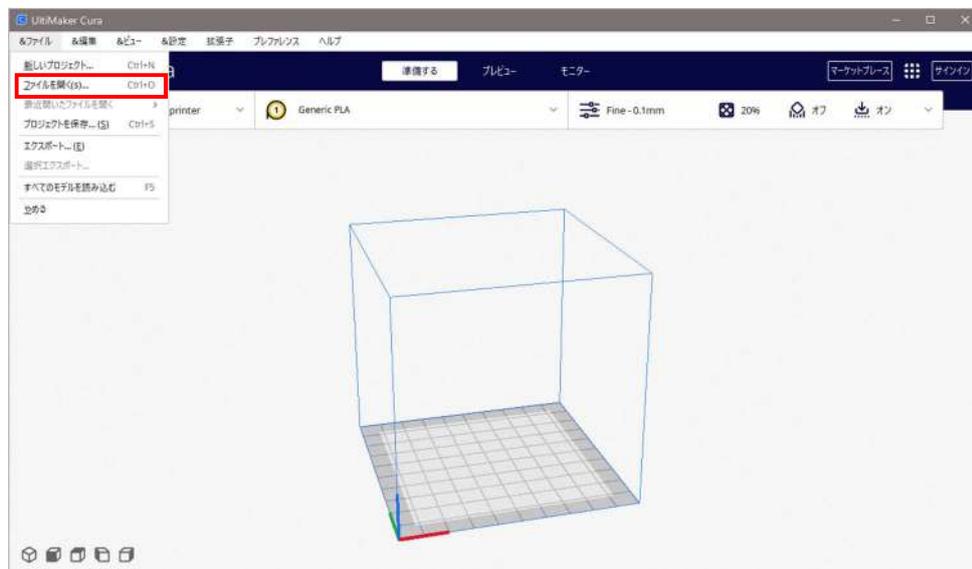
そのまま終了(上のプルダウンから File→Quit)させて、再度 Cura を起動すると日本語表示になっています。



■MF-900 設定のインストール

MF-900 の設定を読み込むには、一度設定が入ったプロジェクトファイルを開きます。

① 「ファイル」→「ファイルを開く」を選びます。



② 標準の 0.4mm ノズルを使っている場合、「MF-900 0.4mm Nozzle_**.3mf」というプロジェクトファイルを選んでください。

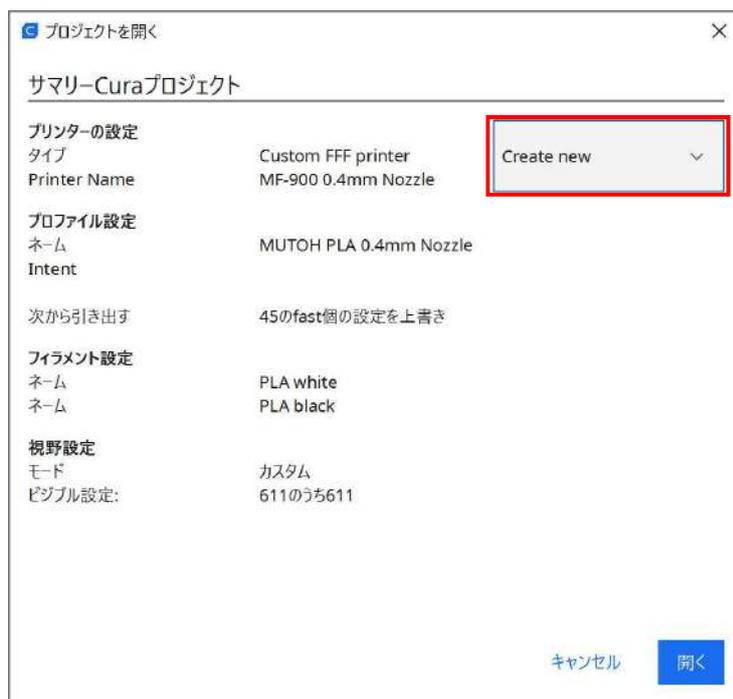
(SD カード ¥Software¥Cura¥Parameter¥printer フォルダ)

※他のノズル径を使用する場合は、それに応じたプロジェクトファイルが用意されています。

③ 以下のパネルが表示されるので、「プロジェクトを開く」を選びます。



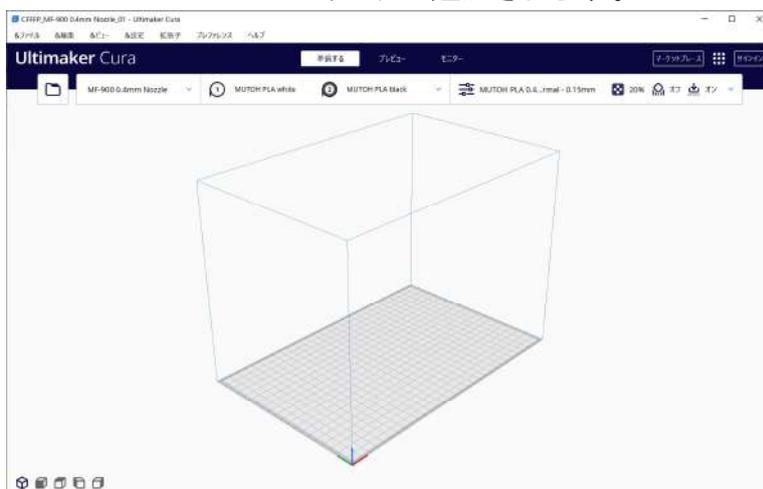
- ④ プロジェクトについてのサマリー（概要）が表示されるので、「Create new」に切り替え、「開く」を選びます。



MF-900 用のプロジェクトを追加する場合、マテリアルやプロファイルに同じ名前のものがありますので、次のようなボタンが表示されます。「既存を更新する」を選んでください。



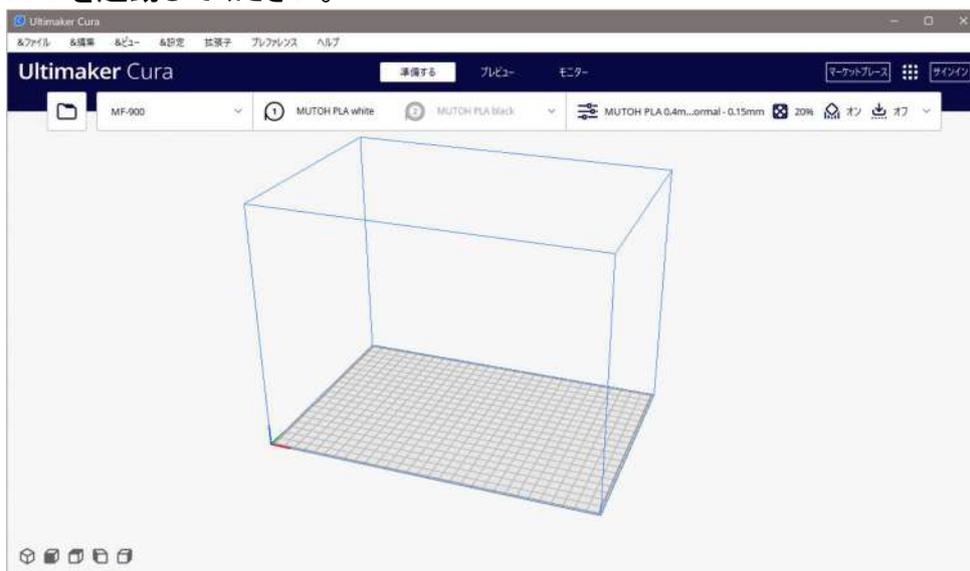
- ⑤ MF-900 0.4 Nozzle プリンタが追加されます。



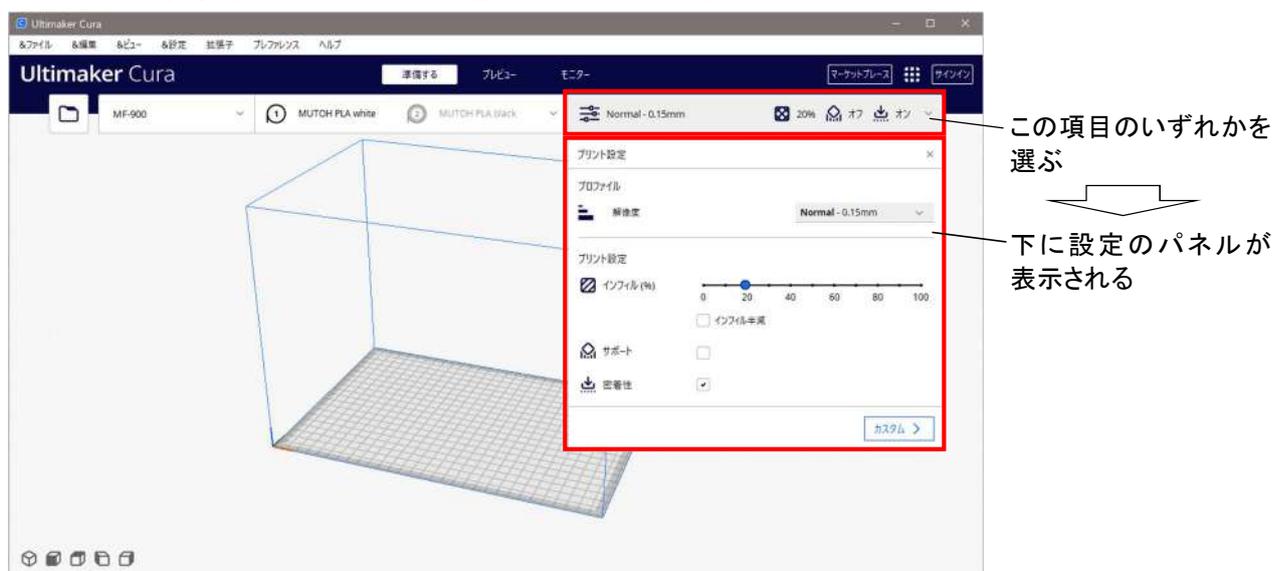
■ 設定メニューの調整

Curaは非常に多くの設定項目があります。使い方に応じて、項目の表示/非表示を切り替えます。初期の「推奨」という状態は最も項目が少なく分かりやすいのですが、もう少し項目を多くして、設定の幅を持たせるために、「カスタム」設定の「Basic」にします。

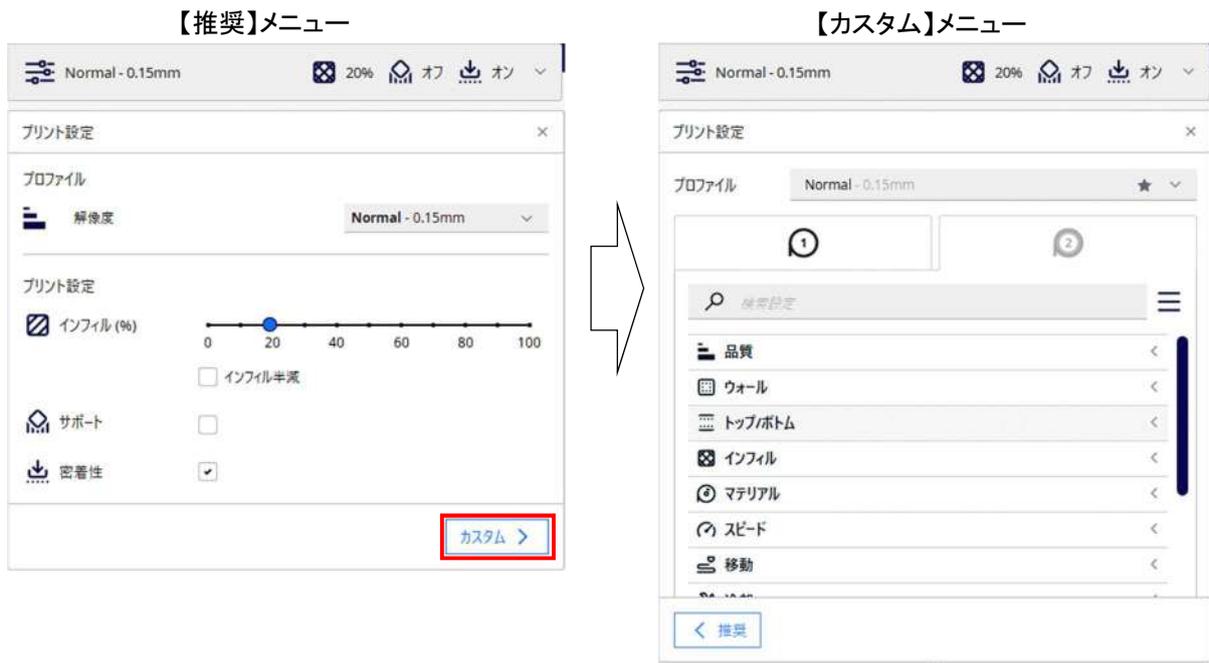
① Cura を起動してください。



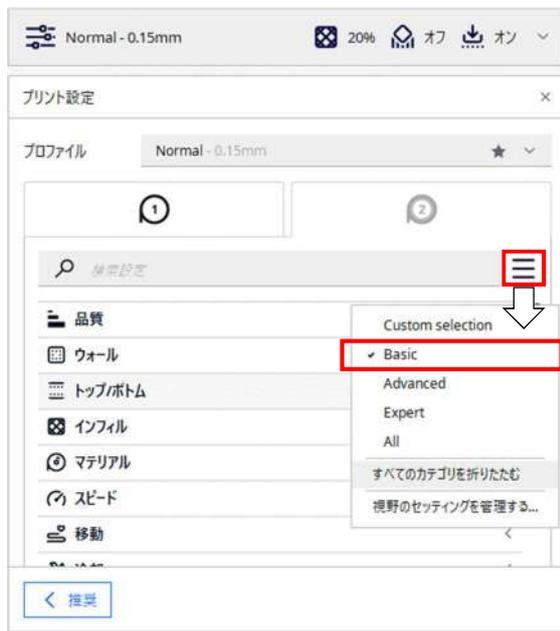
② 設定項目のいずれかを選びます。すると、設定のパネルが表示されます。初期状態では項目の少ない「推奨」メニューという状態になっています。



- ③ 「カスタム」を選ぶと、パネル内が「カスタム」メニューになります。



- ④ 「カスタム」メニューの内容を「Basic」にします。

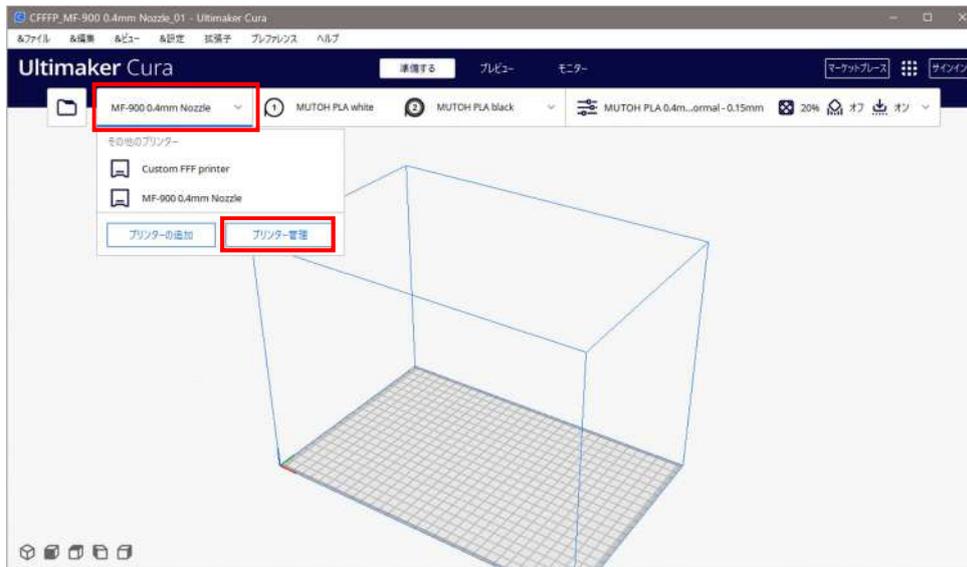


「カスタム」メニューの選択では、Basic が最も設定項目が少ないものになります。Advanced → Expert → All という順に設定できる項目が多くなっていきます。より細かく造形の設定を行いたい場合、この部分を切り替えて使用してください。

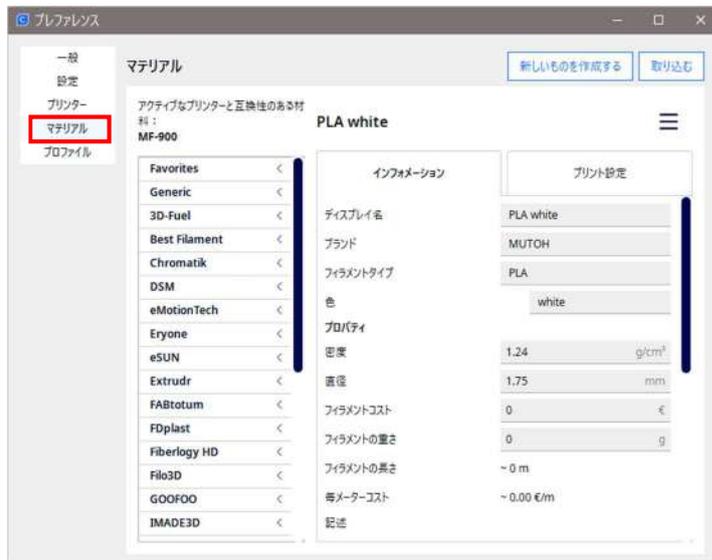
■ Cura にマテリアル(材料)を追加

初期値では PLA フィラメントだけが使用可能です。必要に応じて、マテリアルを追加します。マテリアルごとに「XXXXXXXX.xml.fdm_material」という形のファイルで用意されていますので、そこから Cura 内に読み込めます。

① プリンター名を選ぶと、パネルが表示されるので「プリンターの管理」を選んでください。

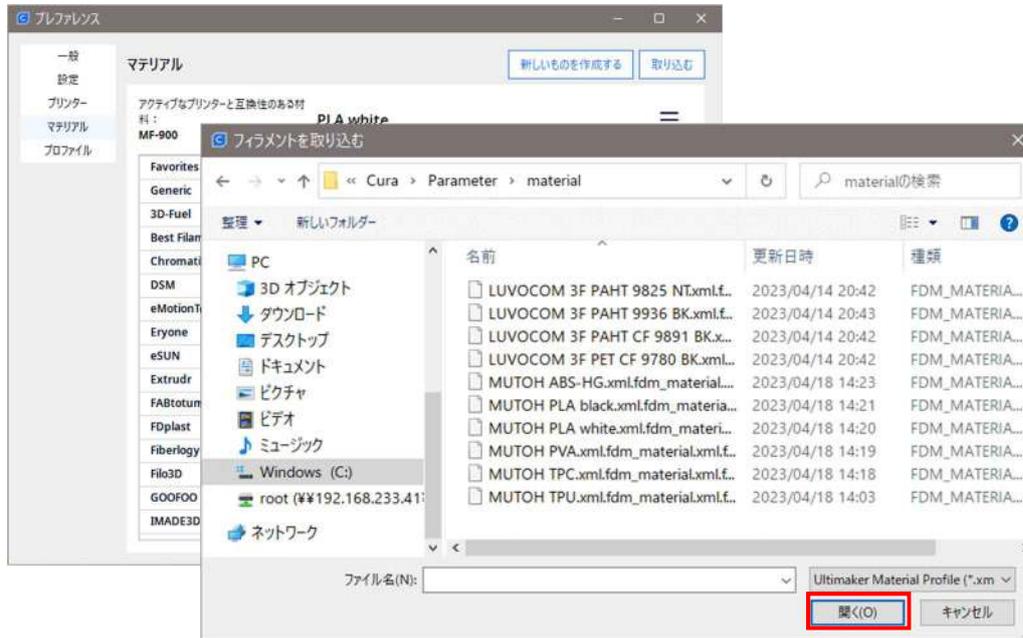


② 「プレファレンス」のメニューが表示されますので、「マテリアル」を選んでください。現在、設定されているマテリアル一覧が表示されます。



- ③ 「取り込む」を選ぶと、ファイルを選べるようになりますので、読み込みたい材料のファイルを選び、「開く」を選びます。

(SD カード ¥Software¥Cura¥Parameter¥material フォルダ)



- ④ 以下のような「取り込みに成功しました」というメッセージが表示されれば、材料が取り込まれています。「OK」を選んでください。



- ⑤ 「プレファレンス」のメニューに戻ると、材料が追加されています。

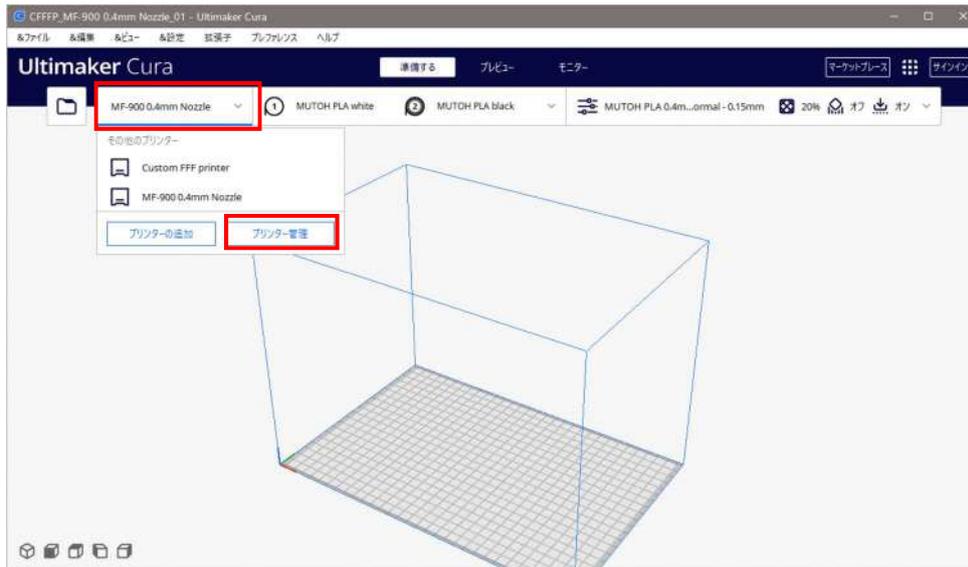


■ Cura にプロフィールを追加

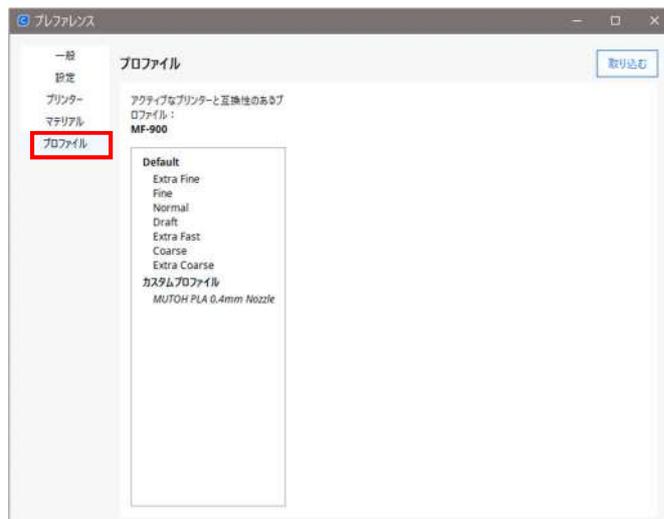
新しい材料を使用したり、使用するノズル径を変えた場合等、必要に応じて、プロフィールの設定を追加していきます。

プロフィールごとに「XXXXXXXXX.curaprofile」という形のファイルで用意されていますので、そこから Cura 内に読み込めます。

- ① プリンター名を選ぶと、パネルが表示されるので「プリンターの管理」を選んでください。

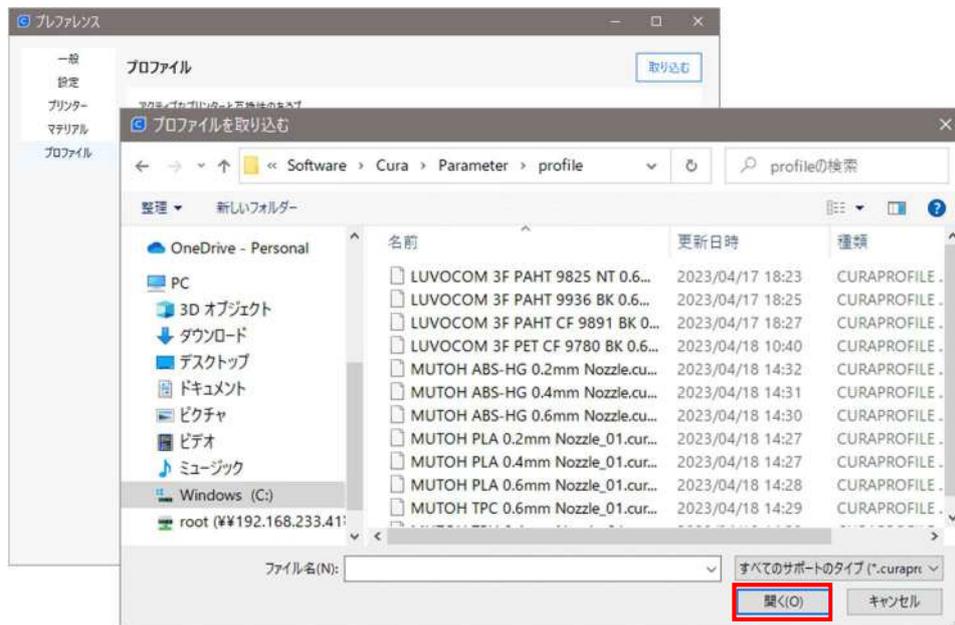


- ② 「プレファレンス」のメニューが表示されますので、「プロフィール」を選んでください。現在、設定されているプロフィール一覧が表示されます。最初に開いたプロジェクトで持っていたプロフィール等、読み込んだプロフィールは「カスタムプロフィール」の中にリストされます。



- ③ 「取り込む」を選ぶと、ファイルを選べるようになりますので、読み込みたいプロファイルのファイルを選び、「開く」を選びます。

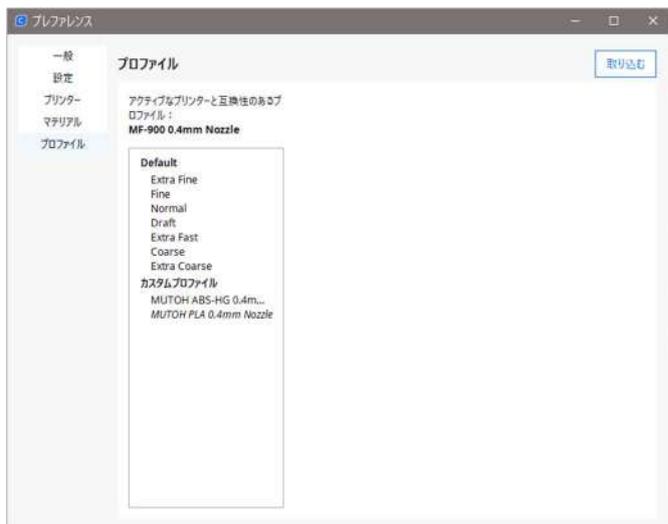
(SD カード ¥Software¥Cura¥Parameter¥profile フォルダ)



- ④ 以下のようなメッセージが表示されれば、プロファイルが取り込まれています。「OK」を選んでください。



- ⑤ 「プレファレンス」のメニューに戻ると、プロファイルが追加されています。



■プロジェクト、マテリアル、プロファイル一覧

フォルダ名	材料	ノズル径	ファイル名
printer		0.2mm	MF-900 0.2mm Nozzle_02.3mf
		0.4mm	MF-900 0.4mm Nozzle_02.3mf
		0.6mm	MF-900 0.6mm Nozzle_02.3mf
material	LUVOCOM ナイロン		LUVOCOM 3F PAHT 9825 NT.xml.fdm_material
	LUVOCOM ナイロン (カーボン)		LUVOCOM 3F PAHT CF 9891 BK.xml.fdm_material
	LUVOCOM PET (カーボン)		LUVOCOM 3F PET CF 9780 BK.xml.fdm_material
	Polymaker ナイロン (カーボン)		PolyMide PA12-CF.xml.fdm_material
	ABS-HG		MUTOH ABS-HG.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	PLA Neo		MUTOH PLA Neo black.xml.fdm_material
	PLA Neo		MUTOH PLA Neo white.xml.fdm_material
	TPC		MUTOH TPC.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	TPU		MUTOH TPU.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	ABS Neo		MUTOH ABS Neo blue.xml.fdm_material
	PLA (Polymaker)		MUTOH PolyLite PLA green.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	PP		MUTOH PP.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	ポリカーボネート		Polymaker PolyLite PC.xml.fdm_material.xml.fdm_material
	ポリカーボネート		Polymaker PolyMax PC.xml.fdm_material.xml.fdm_material
PVA (Polymaker)		Polymaker Polydissolve.xml.fdm_material	
profile	LUVOCOM ナイロン	0.6mm	LUVOCOM 3F PAHT 9825 NT 0.6mm Nozzle_01.curaprofile
	LUVOCOM ナイロン (カーボン)	0.6mm	LUVOCOM 3F PAHT CF 9891 BK 0.6mm Nozzle_01.curaprofile
	LUVOCOM PET (カーボン)	0.6mm	LUVOCOM 3F PET CF 9780 BK 0.6mm Nozzle_01.curaprofile
	Polymaker ナイロン (カーボン)	0.6mm	PolyMide PA12-CF 0.6mm.curaprofile
	ABS-HG	0.2mm	MUTOH ABS-HG 0.2mm.curaprofile
	ABS-HG	0.4mm	MUTOH ABS-HG 0.4mm.curaprofile
	ABS-HG	0.6mm	MUTOH ABS-HG 0.6mm.curaprofile
	PLA Neo	0.2mm	MUTOH PLA Neo 0.2mm.curaprofile
	PLA Neo	0.4mm	MUTOH PLA Neo 0.4mm.curaprofile
	PLA Neo	0.6mm	MUTOH PLA Neo 0.6mm.curaprofile
	TPC	0.6mm	MUTOH TPC 0.6mm Nozzle_01.curaprofile
	TPU	0.4mm	MUTOH TPU 0.4mm Nozzle_01.curaprofile
	TPU	0.6mm	MUTOH TPU 0.6mm Nozzle_01.curaprofile
	ABS Neo	0.2mm	MUTOH ABS Neo 0.2mm.curaprofile
	ABS Neo	0.4mm	MUTOH ABS Neo 0.4mm.curaprofile
	ABS Neo	0.6mm	MUTOH ABS Neo 0.6mm.curaprofile
	PLA (PolyLite PLA)	0.2mm	MUTOH PolyLite PLA 0.2mm.curaprofile
	PLA (PolyLite PLA)	0.4mm	MUTOH PolyLite PLA 0.4mm.curaprofile
	PLA (PolyLite PLA)	0.6mm	MUTOH PolyLite PLA 0.6mm.curaprofile
	PP	0.2mm	MUTOH PP 0.2mm Nozzle.curaprofile
	PP	0.4mm	MUTOH PP 0.4mm Nozzle.curaprofile
	ポリカーボネート(PolyMax PC)	0.4mm	Polymaker PolyMax PC 0.4mm Nozzle.curaprofile
	ポリカーボネート(PolyMax PC)	0.6mm	Polymaker PolyMax PC 0.6mm Nozzle.curaprofile
	ポリカーボネート(PolyLite PC)	0.4mm	Polymaker PolyLite PC 0.4mm Nozzle.curaprofile
	ポリカーボネート(PolyLite PC)	0.6mm	Polymaker PolyLite PC 0.6mm Nozzle.curaprofile
	PLA & PVA (Polydissolve)	0.4mm	MUTOH PLA 0.4mm Polydissolve 0.4mm Nozzle.curaprofile
	TPU & PVA (Polydissolve)	0.4mm	MUTOH TPU 0.4mm Polydissolve 0.4mm.curaprofile

左の表において、緑色のファイルが、最初に読み込むプロジェクト(.3mf)に含まれています。設定としては PLA Neo となります。黄色のファイルは、SD カード内 ¥Software¥Cura¥Parameter フォルダに収められています。

それ以外の色のついていないファイルは、ユーザー専用ページにて提供いたしますので、ユーザー登録をお願いいたします。

ユーザー登録は以下で行えます
https://www.mutoh.co.jp/3d/magix_user.html

■MF-900 LCD 対応プラグインのインストール(任意)

このプラグインのインストールは任意です。MF-900 の LCD ディスプレイに、造形の形状を表示させる G コードデータを作ることができます。

<Gコード選択画面>

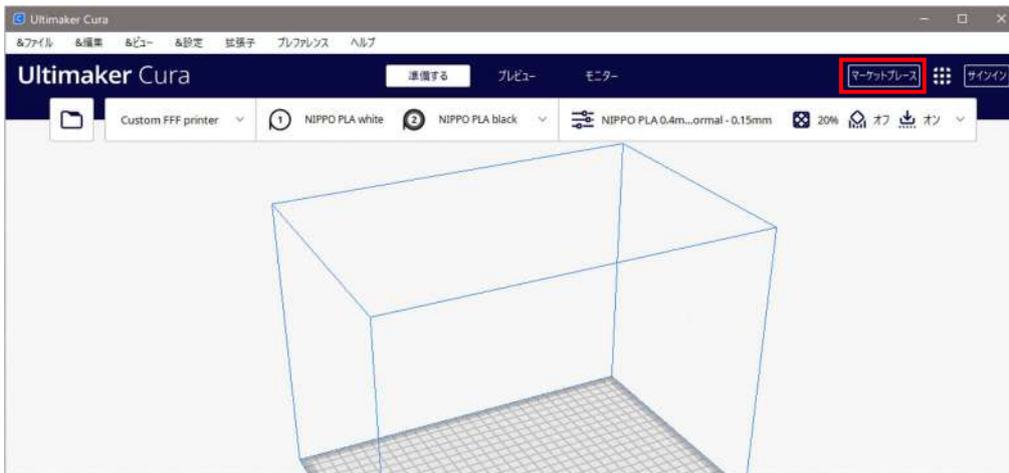


<プリント中画面>



プラグインの入手にはインターネットの接続が必要です。

① Cura の画面右上から「マーケットプレイス」を選びます。



② 「プラグインのインストール」パネルが表示されますので、検索項目に「MKS」と入力します。「MKS Wifi Plugin」というプラグインが表示されますので、「インストール」を選びます。



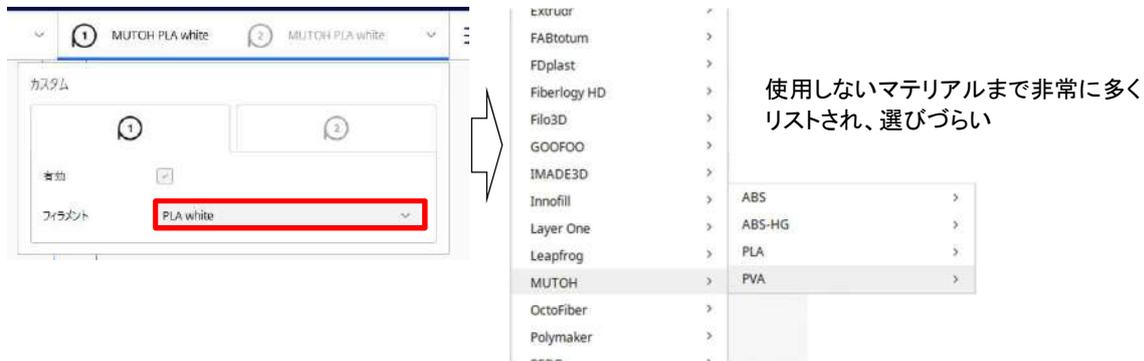
③ 「プラグインライセンス同意書」が表示されますので、「承認する」を選びます。



「プラグインのインストール」パネルを[×]で終了させて、プラグインのインストールは終了です。インストールと同時にプラグインは有効になります。

■MF-900 余分なマテリアル設定を非表示にするプラグインのインストール(任意)

Cura5.2.1 で使用しないマテリアルなどが多くリストされ、選びづらいことがあります。Cura のプラグイン「Startup Optimiser」を使用することで、追加した設定と汎用の設定以外を非表示にすることができます。



プラグインの入手にはインターネットの接続が必要です。

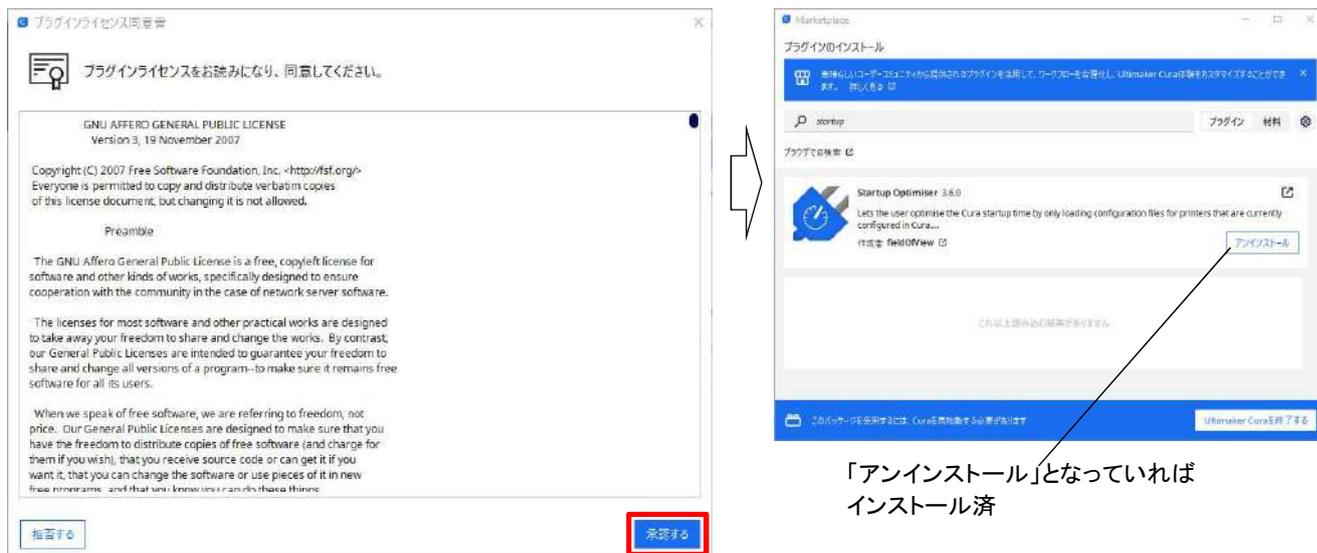
① Cura の画面右上から「マーケットプレイス」を選びます。



② 「プラグインのインストール」パネルが表示されますので、検索フィールドに「startup」と入力すると、「Startup Optimiser」が表示されます。「インストール」を選んでインストールを開始します。



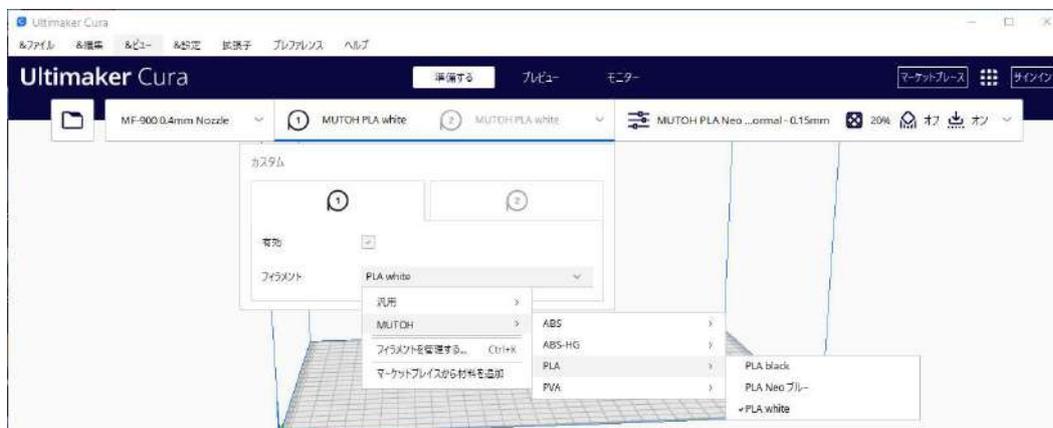
- ③ 「同意書」パネルが表示されるので、「承認する」を選んでください。これでインストールされますので、一度 Cura を再起動してください。



- ④ Cura を起動したら、上の「拡張子」プルダウンから「Startup Optimiser」を選び、さらに「Disable loading unused configuration files」および「Load only 'generic' and custom materials」を選びます。



- ⑤ その後、もう一度 Cura を再起動します。
マテリアルを見ると、読み込んだ設定と汎用設定以外は非表示となっています。



6. スライサー(Cura 2)のインストール(MF-900 以外)

STL から G コードを作成するスライサーソフトとして、「Cura 2」もご利用いただけます。

特徴としては、1色の造形で、より除去しやすいサポートを作ります。

MF シリーズの標準スライサーソフトは「Slic3r」ですが、形状によっては「Cura 2」を利用することで、よりきれいに造形できる場合があります。

スライサーごとの特徴をご理解いただき、使い分けることをおすすめします。

Cura 2 を使用する場合、使用する **Windows のユーザーアカウントは英語名(半角英数字)**にしてください。日本語名(全角)のユーザーアカウントでは正常に動作しないことがあります。

■ソフトウェア「Cura 2」のインストール

- ① MagiX ページより、ソフトウェアをダウンロードします。

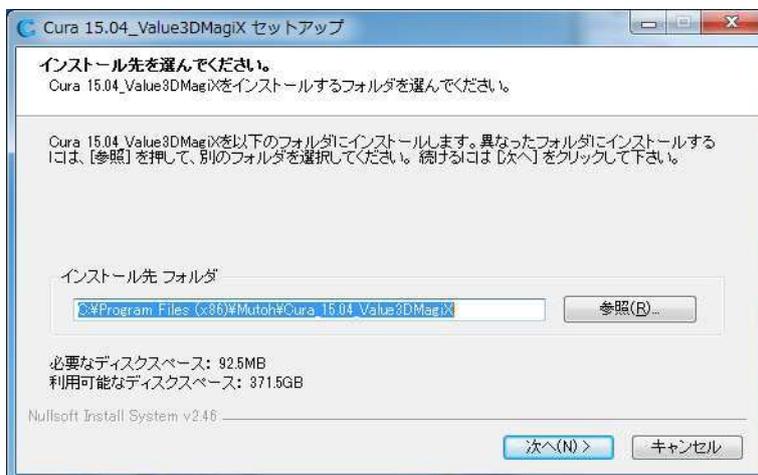


- ② インストーラーの起動



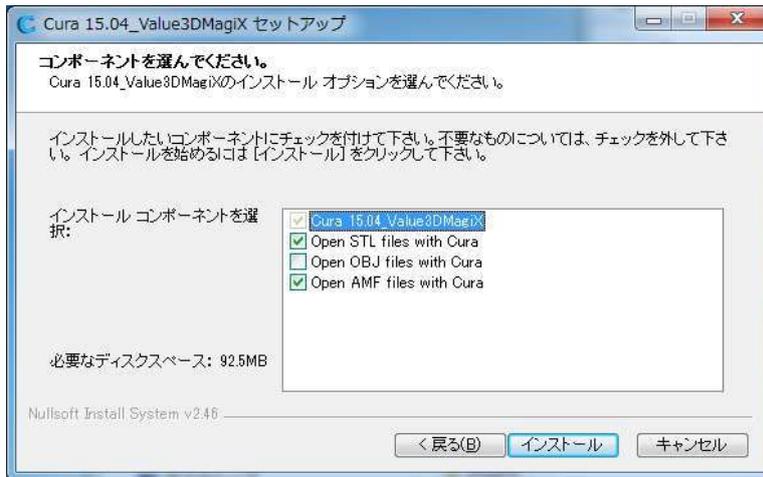
ダウンロードした Cura_15.04_Value3DMagiX_1.02.exe を実行します。

- ③ インストール先の設定



インストール先に問題が無ければ
[次へ(N)]を押してください。

④ コンポーネントの選択



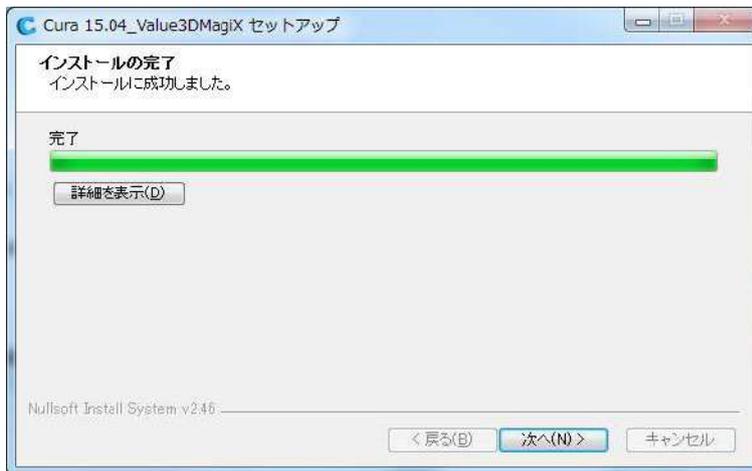
Cura 2 で読み込めるモデルデータの形式を選択します。

STL 形式と AMF 形式が標準で選択されています。

問題が無ければ[インストール]を押してください。

インストールが開始します。

⑤ インストールの完了



インストールが完了後、[次へ(N)>]を押してください

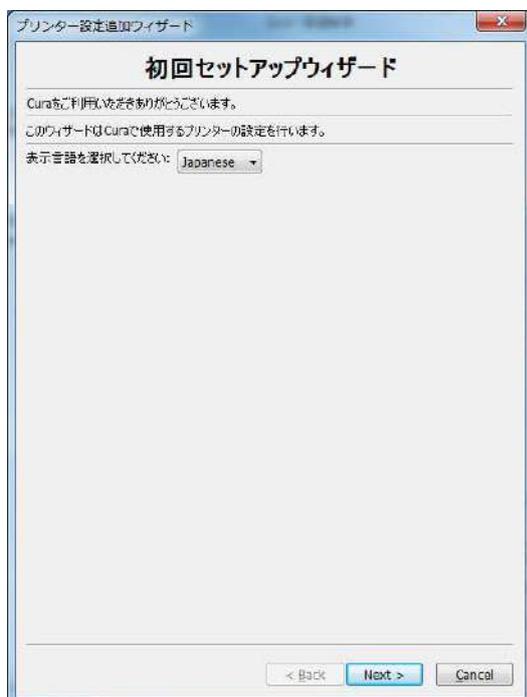
⑥ 初回セットアップウィザード移行への確認



[完了]を押すと、Cura 2 が起動し、初回セットアップウィザードが開始します。

■ Cura 2 初回セットアップ

① 初回セットアップウィザード



「Japanese」になっていることを確認して[Next>]を押してください。

② Cura のご利用にあたって



Cura 2 は利用情報を Ultimaker 社にフィードバックします。

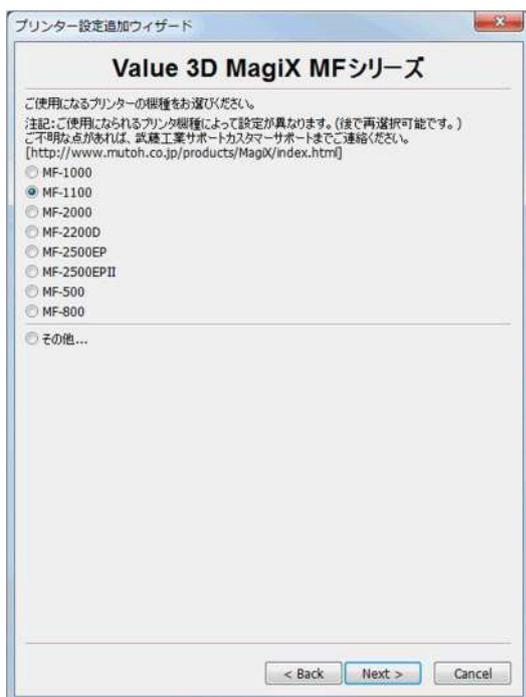
情報はソフトウェアの品質向上に使用されます。

ご同意頂ければ、[Next>]を押してください。

(チェックを外しても全機能をご利用いただけます。)

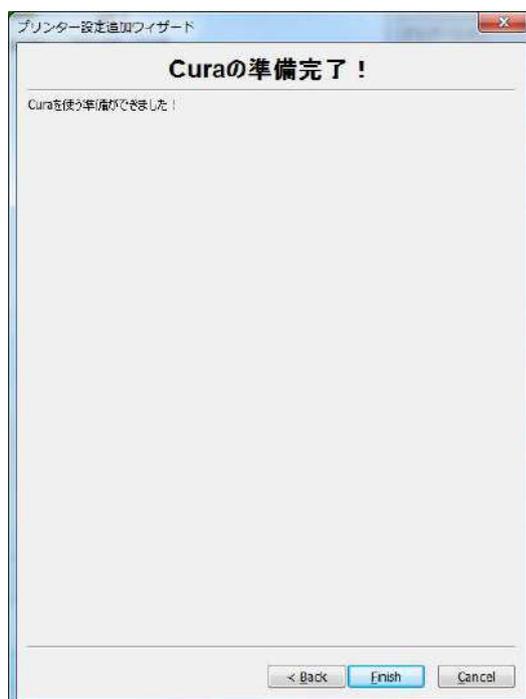
※情報は武藤工業に送信されません。

③ 利用プリンターの選択



ご使用になれる 3D プリンターの機種を選択後、
[Next>]を押してください。

④ Cura の使用準備完了



[Finish]を押すとセットアップが完了します。

※ C:\ユーザー¥(ユーザー名)¥ フォルダ直下にある .cura というフォルダを削除すると、いつでも初期状態に戻すことができます。

■モデル確認と G コードの保存



初回セットアップが完了すると、サンプルのモデルデータ(パイロン)が表示されています。また、現在の設定での G コードが自動的に計算されます。保存ボタンを押すことで、計算された G コードを名前を付けて保存することができます。

(USB メモリーや SD カードなどが PC に取り付けてある場合は、自動的に外部メディアに保存されます。)

保存した G コードは制御ソフト (Pronterface) で読み込み、3D プリンターでご使用ください。

※各プリンター設定は以下フィラメントの使用を前提に用意されています。

設定を変えずに造形する場合は対応するフィラメントをセットしてください。

- MF-500 PLA 1.75mm
- MF-800 ABS 1.75mm
- MF-1000, MF-1100PLA 3.0mm
- MF-2000, MF-2200DABS 1.75mm (T0 側)
- MF-2500EP,MF-2500EPIIPC MAX(ポリカーボネート) 1.75mm (T0 側)

プリンターは[プリンター設定]メニューから[新しいプリンターを追加する]で再選択できます。

サンプルデータを再表示する場合は[ファイル]メニューから[最近読み込んだモデル]を使用してください。

Cura 2 の各項目の機能については、別紙の「Cura 操作ガイド」をご参照ください。

Cura 操作ガイド」は、ユーザ専用ページからダウンロードしてください。

■フィラメント設定のインストール

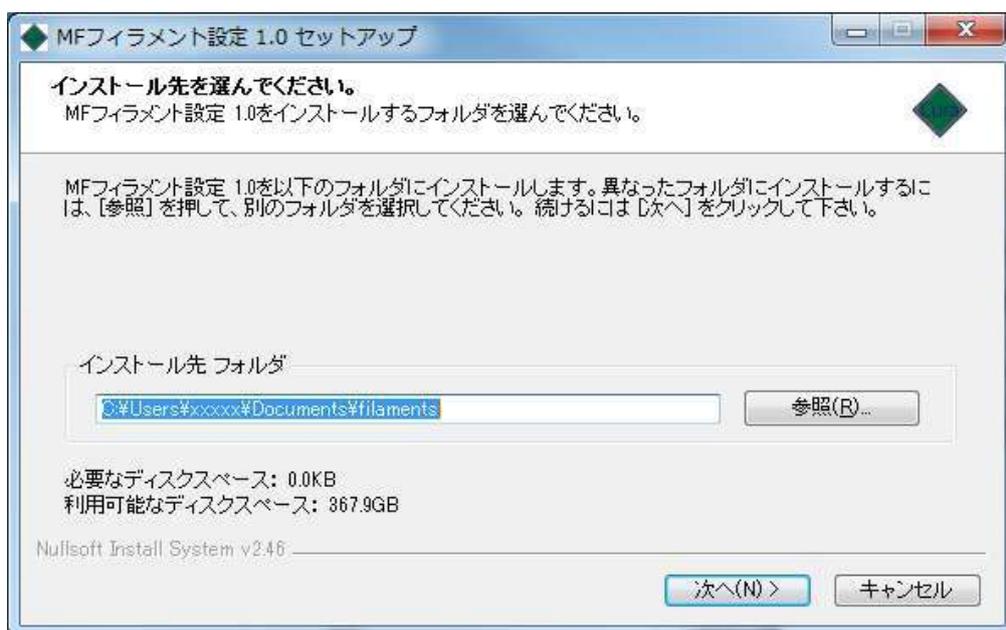
※ご利用プリンターが MF-500 のみの場合は必要ありません。

① インストーラーの起動



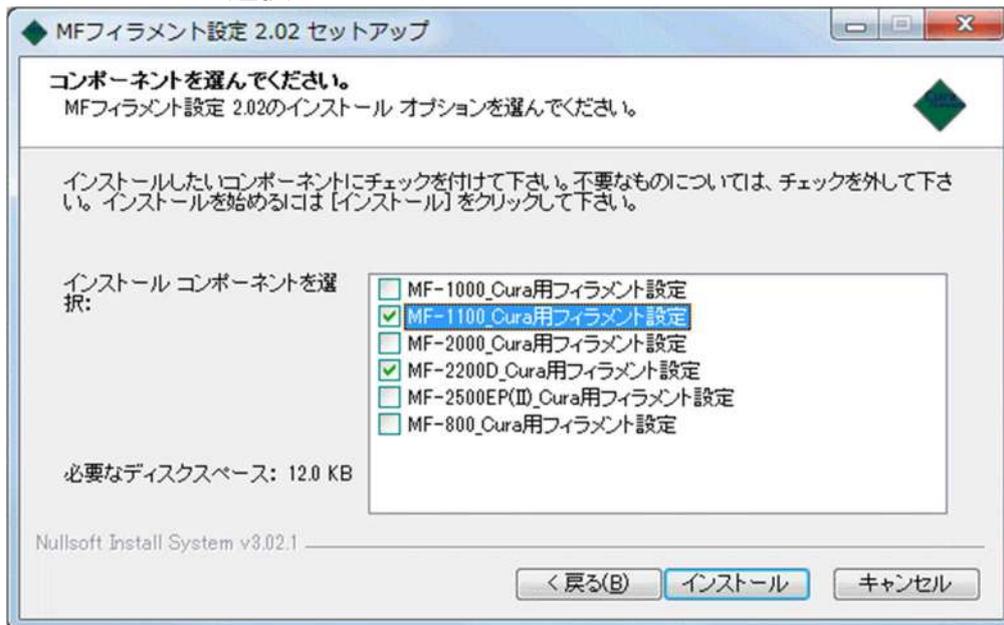
ダウンロードファイルの中にある filaments_Setup_2.00 を実行します。

② インストール先の設定



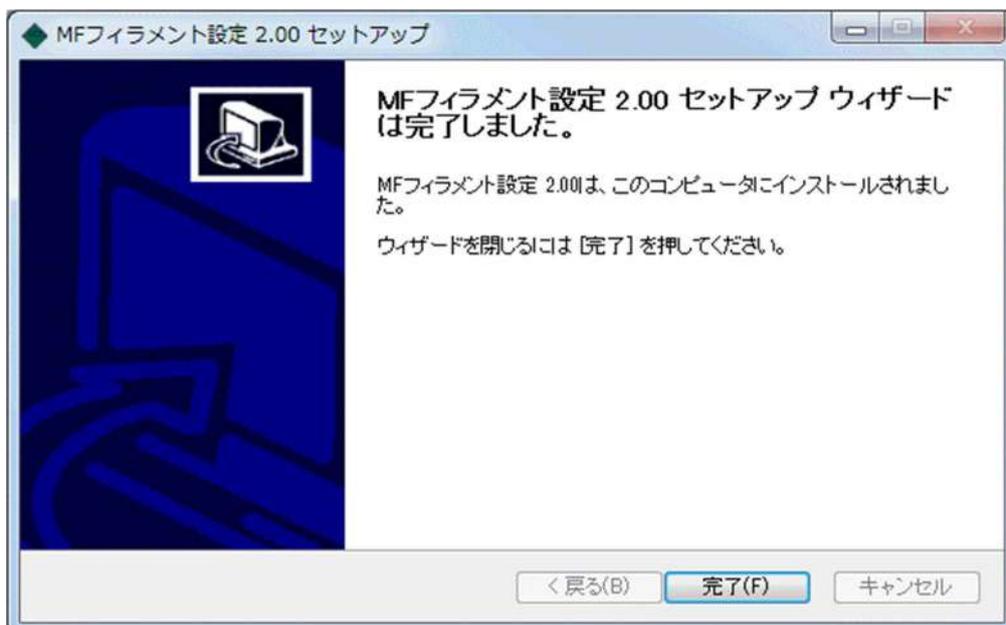
フィラメント設定ファイルのインストール先を指定します。
(デフォルトでは、ドキュメントフォルダ内に「filaments」フォルダを作成します。)
インストール先の確認後、[次へ(N)]を押してください。

③ コンポーネントの選択



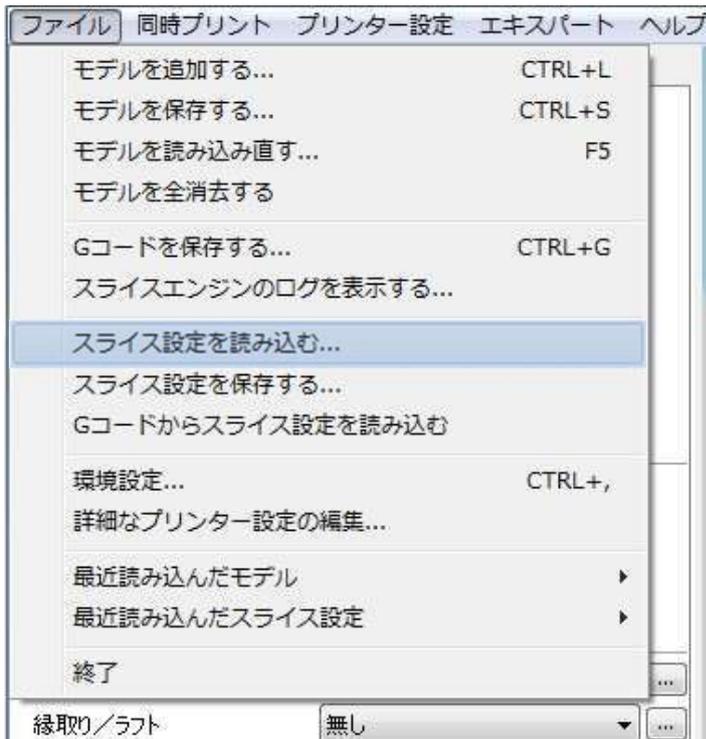
ご使用になられるプリンター機種を選択します。(複数選択可能です。) 選択後、[インストール]を押してください。

④ インストールの完了



インストールが完了するとこの画面が表示されます。 [完了(F)]を押して終了します。

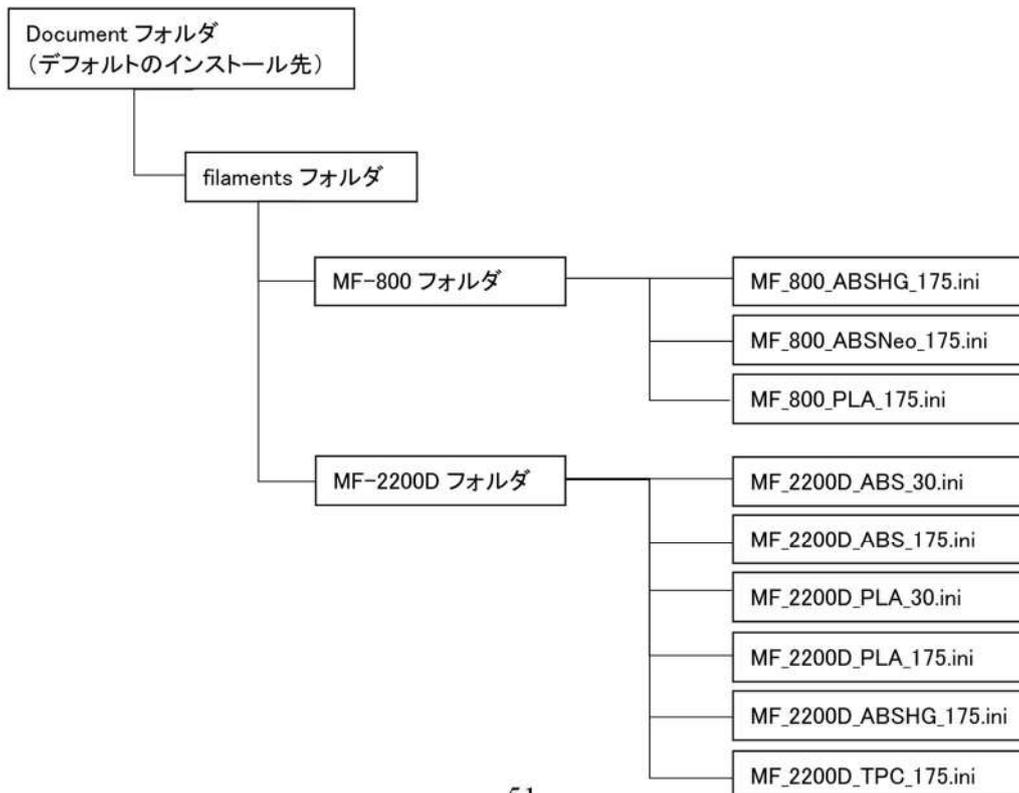
⑤ ご利用方法



Cura 2 の【ファイル】メニューの[スライス設定を読み込む]で、使用したいフィラメント設定ファイルを開いてください。

設定ファイルは以下のように保存されています。

(コンポーネントの選択で MF-800 と MF-2200D を選択した場合)



インストールガイドの主な更新履歴

20160527	・ 初版
20161006	・ 事業移管に伴い、会社名などを変更
20161216	・ MF-2500EP を追加
20170105	・ 設定ファイル追加
20170303	・ PVA1.75mm を追加
20171020	・ MF-1100 に先端径 0.4mm ヘッドを追加
20171122	・ パソコンのスペック情報を追加
20180130	・ MF-2200D に先端径 0.4mm ヘッドを追加
20190115	・ MF-2500EP II、MF-800 を追加
20190731	・ MF-800 TPC 設定を追加
20200902	・ MF-2500EP II、MF-2500EP に先端径 0.4mm ヘッドを追加
20220325	・ MF-800, MF-2200D, MF-2500EP II は、Windows11 でも使用可能
20230113	・ PolyDissolve 追加による設定ファイルの変更
20230426	・ MF-900 を追加
20230502	・ MF-900 Cura のプロジェクト追加方法追記
20230526	・ MF-900 Cura のファイル一覧を更新
20231221	・ MF-900 デバイスドライバについての記述を追加
20240517	・ MF-900 Startup Optimiser プラグイン情報を追加
20250620	・ MF-900 プロジェクト、マテリアル、プロファイル一覧を更新 (PolyMide 追加) ・ MF-800 Cura2 のデフォルトは ABS ・ 必要スペックに追記
20250804	・ MF-800 で ABS を変更 (ABS Neo 使用可)

作成・版權：武藤工業株式会社

複製は固くお断りいたします。

Value3D MagiX カスタマーセンター
(TEL:0120-147-610/Mail:info.3d@mutoh.co.jp)

2025 年 8 月

20250804