

Raise Cloud Pro

ユーザーマニュアル

目次

1. 概要.....	3
2. 機能説明.....	4
2.1. ダッシュボード.....	4
2.2. 3Dプリンター.....	6
2.2.1. 3Dプリンター.....	6
2.3. ファイル.....	15
2.3.1. マイファイル.....	16
2.3.2. チームファイル.....	25
2.3.3. チームファイルモジュール.....	27
2.3.4. スライステンプレート.....	36
2.3.5. ゴミ箱.....	38
2.4. ジョブ.....	39
2.4.1. ジョブリスト.....	39
2.5. スライスタスク.....	41
2.6. メッセージ.....	41
2.6.1. 全てのメッセージ.....	41
2.6.2. 通知設定.....	42
2.7. プロフィール.....	42
2.8. ユーザー情報.....	43
2.8.1. ロック画面の設定を変更する.....	43
2.8.2. セキュリティ.....	44
2.8.3. プライバシー設定.....	44
2.9. チーム設定.....	45
2.9.1. チーム情報.....	45
2.9.2. チーム編成.....	46
2.9.3. チームメンバー.....	48
2.9.4. ロール.....	49
2.9.5. アプリケーションの設定.....	50
2.10. サインアップ.....	52
2.11. サインイン.....	53
2.12. サインアウト.....	53
2.13. パスワードを忘れた場合.....	54
3. プリンターの登録.....	56
3.1. プリンターのバインド登録.....	56
3.1.1. バインドキーによるプリンターのバインド登録.....	56
3.1.2. バインドアカウントとパスワードでバインド登録.....	59
3.1.3. QRコードによるバインド登録.....	62
3.1.4. サーバーとバインド登録の解除.....	66

1. 概要

このマニュアルでは、表の機能について説明されています。

メイン項目	サブ項目
ダッシュボード	ワーク
3D プリンター	3D プリンター
ファイル	ファイル, チームファイル, スライシングファイル, スライシング設定
ジョブ	ジョブリスト
その他	サインイン, サインアップ, サインアウト, パスワード, チーム設定, メッセージ, 設定, プリンターバインド

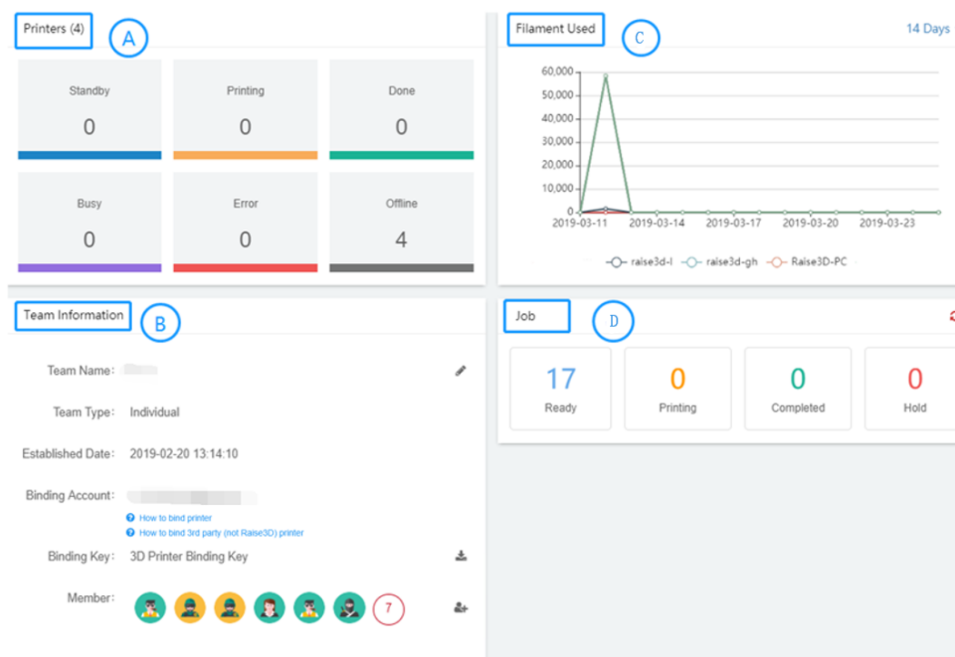
サブ項目の後ろのアルファベットは、各画像の中のアルファベットと対応しています。

例えば、次のセクション2.1.1「ワーク」下の画像内のAは、2.1.1.1「プリンター」の[A]と対応しています。

2. 機能説明

2.1. ダッシュボード

2.1.1. ワーク



チーム内の 3D プリンター数と各ステータスを確認できます。ステータスはそれぞれをクリックすると、詳細を確認することができます。

2.1.1.1. プリンター - [A]

このパートでは、各ステータスのプリンター数とプリンターの合計数が表示されます。各ステータスをクリックすると、詳細を確認できます。各ステータスについての説明は以下をご参照ください。

スタンバイ:プリンターが造形可能な状態です。造形ジョブを割り当て、造形を開始することができます。

造形中:プリンターが現在造形している状態です。

完了: プリンターの造形が完了した状態です。次の造形を開始する前にプリンター本体の「完了」ボタンを押す必要があります。

ビジー:プリンターがフィラメントをロードしている、造形を一時停止しているなど、新しい操作を受けることができない状態です。

エラー: エラーが発生している状態です。プリンター本体を確認してください。

オフライン:プリンターがローカルネットワーク、またはインターネットに接続されていない状態です。

2.1.1.2. チーム情報 - [B]

このパートではチームの情報を確認することができます。

チーム名:チームの名称です。チームオーナーのみ編集可能です。

チームタイプ:個人と会社の2種類のチームタイプがあります。最大チームメンバーはそれぞれ、個人チームが5人、会社チームは20人です。

作成日:チームが作成された日付です。

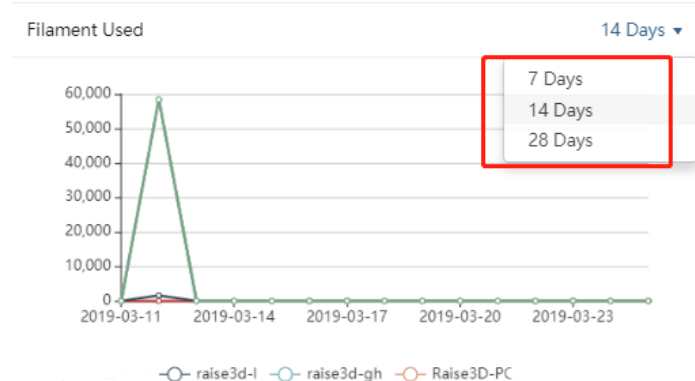
バインドアカウント: プリンターをWi-Fiに接続するとき、3Dプリンターをバインドすることができます。

バインドキー: USBで3Dプリンターをバインドするためのキーファイルを使用できます。キーファイルはプリンター本体を使用してUSBメモリに保存してください。

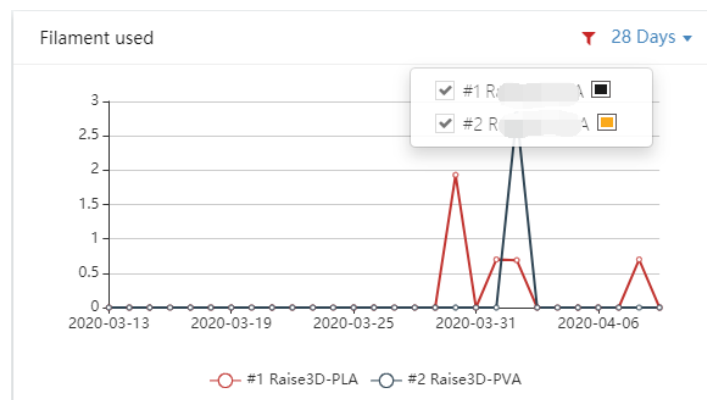
メンバー:各チームメンバーのアイコンとメンバー数を確認できます。クリックして新しいユーザーにチーム招待メールを送ることができます。

2.1.1.3. 使用フィラメント量 - [C]

過去7日間、14日間、28日間のフィラメントの使用量の統計を確認できます。



グラフにフィルターをかけることもでき、フィルター処理された材料のリストをランク付けすることもできます。



2.1.1.4. ジョブ - [D]

このパートは、各ステータスが現在どれだけ進行されているかを確認することができます。

各ステータスについての説明は以下をご参照ください。

ホールド:造形ジョブが一時的に保存されている状態です。各造形ジョブの開始ボタンをクリックして造形を開始することができます。

Ready:次の造形を予約している状態です。現在の造形が完了した後に自動的に開始されます。注) このステータスは造形が完了するまで「Ready」のままになります。造形予約よりも、手動造形が優先されます。

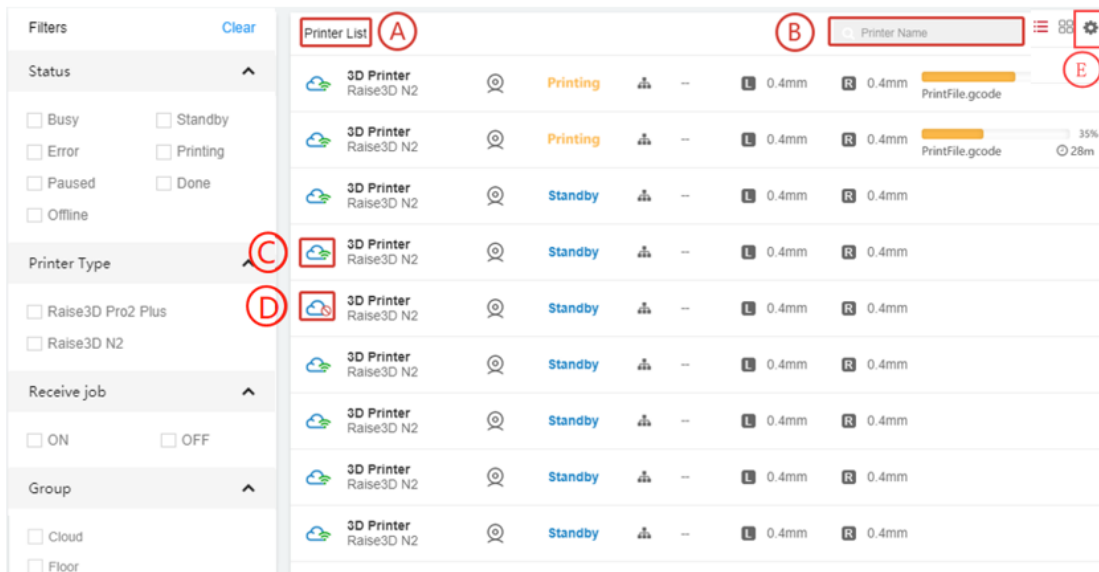
造形中:プリンターが現在造形中です。

完了:造形が完了した状態です。完了した後はプリンター本体タッチスクリーンの「完了」ボタンを押してください。その後ステータスが「Complete」に変わります。

2.2. 3D プリンター

2.2.1. 3D プリンター

「3D プリンター」はチーム内の全てのプリンターを管理できるよう設計されています。ユーザーはバインドされたプリンターの詳細を確認し、リモートで制御できます。



プリンターの数が3台未満の場合、プリンターページはシンプル表示モードとなります。



2.2.1.1. プリンターリスト - [A]

チーム内の 3D モデル、ステータス、その他の関連情報を確認することができます。

2.2.1.2. フィルター - [B]

条件を入力し、チーム内のプリンター表示を絞り込むことができます。

2.2.1.3. ジョブを受信する [C/D]

このマークを [D] から [C] に切り替えると、プリンターはクラウドからジョブを受信することができます。切り替えるには、マークをクリックしてください。

2.2.1.4. プリンター設定 - [E]

プリンターのグループと表示形式を変更することができます。またこのページでプリンターのバインドを解除することもできます。

Notification Filter ▾						
Printer Authorization (B) Manage Group						
Printer Name	Printer Type	L-Nozzle(mm)	R-Nozzle(mm)	Group	Operation (A)	
R4	N2	0.4	--	rtret ▾	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> (C)
Raise3D	N2	0.4	0.4	--None-- ▾	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> (D)
rt2	N2	0.4	0.4	--None-- ▾	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Test-789	N2	0.4	0.4	--None-- ▾	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Total 4 records 20 rows on page << < 1 > >>

2.2.1.4.1. アンバインド(管理者のみ) - [A]

1. [Unbind] ボタンをクリックしてください。
2. 確認ボタンをクリックするとプリンターがアンバインドされます。

2.2.1.4.2. グループを追加する - [B]

1. [+グループを追加] ボタンをクリックしてください。
2. グループ名を入力し、[追加] をクリックしてください。
3. グループを編集するときは、[✎] ボタンを、グループを削除するときは [✖] ボタン

を押してください。

注) 1台のプリンターにグループを設定するときは、ドロップダウンからグループを選択します。

Printer Setting +Add Group

Printer Name	Printer Type	L-Nozzle(mm)	R-Nozzle(mm)	Group	Printer Visibility	Unbind
printer	N2	0.4	--	--None-- test	Setting	🗑️
R10	N2Plus	1	--	--None--	Setting	🗑️
R18	N2	1324	345	--None--	Setting	🗑️
R4	N2	3	6	--None--	Setting	🗑️

Total 4 records

20 rows on page << < 1 > >>

2.2.1.4.3. 設定 (管理者のみ) - [C]

Edit Printer ✕

Machine Name: 1

General Advanced Primary Extruder BlackList

Printer Settings 2 3

Nozzle Diameter(mm): 🗑️

Build Width: mm

Build Depth: mm

Build Height: mm

Use Heated Bed

Enable Fan Speed Control (Use PWM-Controllable Fans)

Distance From Border of Build Plate: mm

Build Plate Shape:

Firmware:

Extruders

Extruder Count:

Left Extruder:

Right Extruder:

Sequential Printing

Gantry Height: mm

Allow Custom Printing Priority in Sequential Printing

Validate Printing Priority before Slicing

Gcode Export

Default Action:

CONFIRM

2.2.1.4.3.1. プリンター名を変更する

1. [編集] ボタンをクリックしてください。
2. 新しいプリンターの名前を入力してください。

2.2.1.4.3.2. プリンター設定

それぞれのプリンターごとにパラメーターを設定することができます。

2.2.1.4.3.3. ブラックリスト

1. [設定] ボタンをクリックしてください。

2. [全てを表示] をクリックすると、このプリンターが全てのチームメンバーに表示されます。
3. [全てを非表示] をクリックすると、全てのチームメンバーがこのプリンターにアクセスできなくなります。
4. [ロールを割り当てる/メンバーを非表示にする] をクリックし、このプリンターにアクセスできる特定のチームメンバーを選択します。

Edit Printer ✕

Setting **BlackList**

Visible to all
 Invisible to all
 Specified role/person invisible

Member

Role

Manager Member

CONFIRM

2.2.1.4.4. 通知（管理者のみ）

選択したユーザーに対して、プリンターがオフライン・エラー造形完了に関するメールを送信することができます。また時間を選択し、その時間プリンターがオフラインになると、ユーザーに通知できます。ユーザーはその通知メールをオン/オフすることができます。

Notification Collapse ▲

OFF 3D Printers stay in **Error** For 5minutes 15minutes 30minutes 1hour

E-Mail to

OFF 3D Printers stay in **Offline** For 5minutes 15minutes 30minutes 1hour

E-Mail to

OFF 3D Printers stay in **Done** For 5minutes 15minutes 30minutes 1hour

E-Mail to

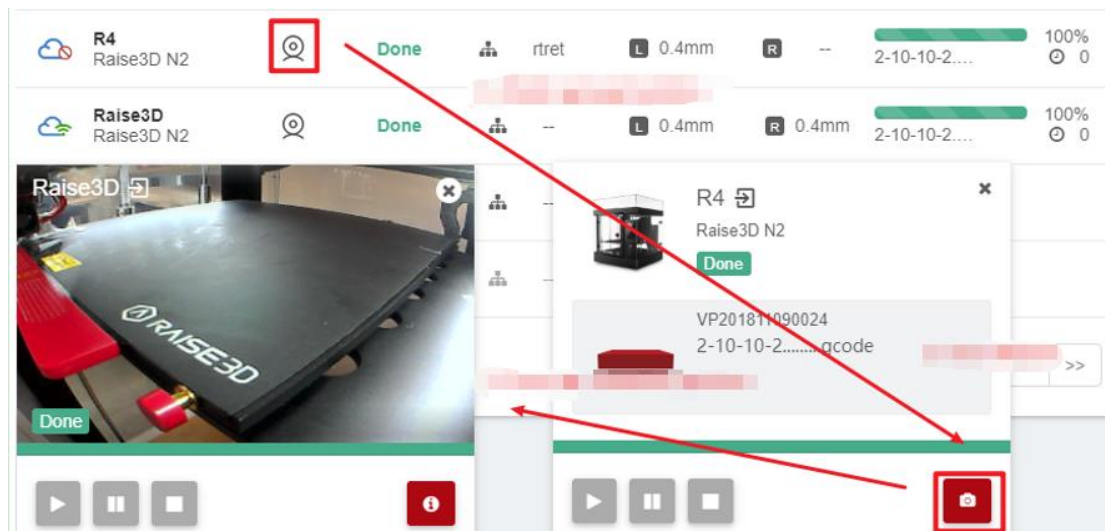
Save

1. ボタンをクリックして [ON] にします。
- 2 **Users can select how long they would like the RaiseCloud to wait before telling them the printer is in Offline, Error or Done.**
3. 通知するユーザーを選択してください。

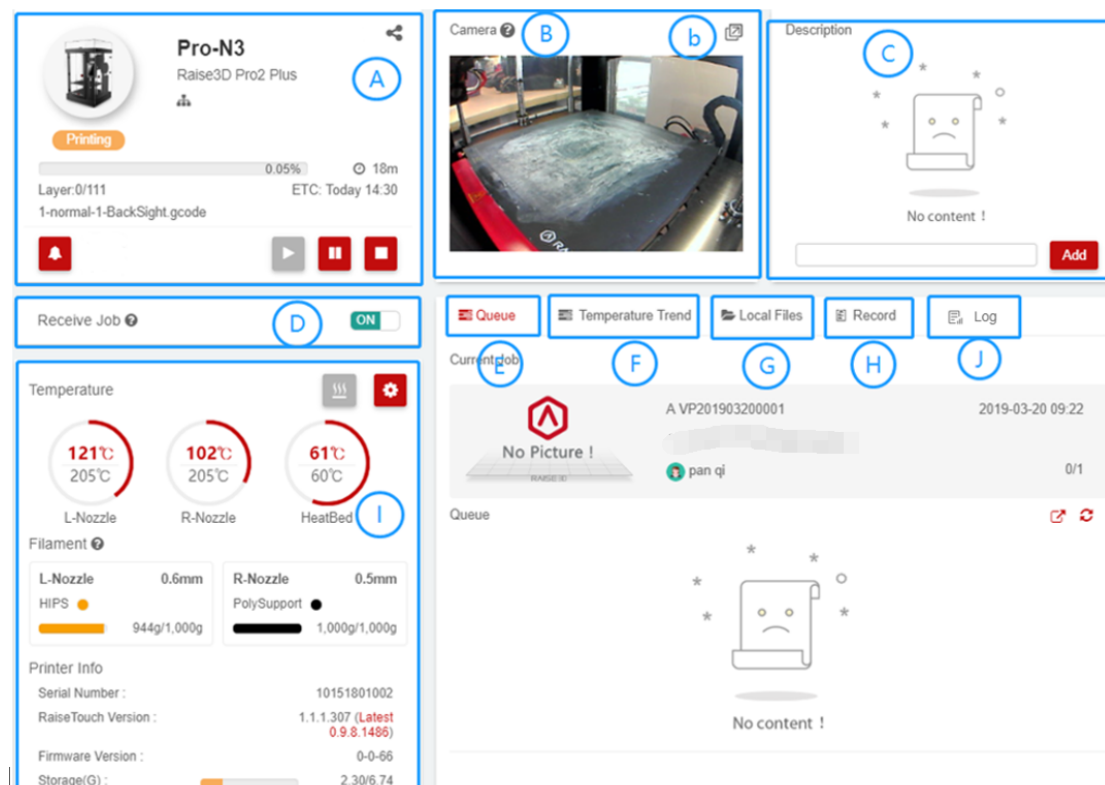
2.2.1.5. ポップアップビュー

1. [] カメラボタンをクリックすると、ユーザーはプリンターをポップアップビューで確認することができます。
2. 下部の赤いボタンを押してください。

3. プリンターを遠隔でモニターすることができます。



2.2.1.6. プリンター詳細ページ



プリンターリストのプリンターをクリックすると、プリンターのコントロールページが表示されます。

2.2.1.6.1.1.1. プリンターステータス

このパートはプリンターの現在のステータスが表示されます。各ステータスについての説明は以下をご参照ください。

スタンバイ:プリンターが造形可能な状態です。造形ジョブを割り当て、造形を開始することができます。

造形中:プリンターが現在造形している状態です。

完了:プリンターの造形が完了した状態です。次の造形を開始する前にプリンター本体の「完了」ボタンを押す必要があります。

ビジー:プリンターがフィラメントをロードしている、造形を一時停止しているなど、新しい操作を受けることができない状態です。

エラー:エラーが発生している状態です。プリンター本体を確認してください。

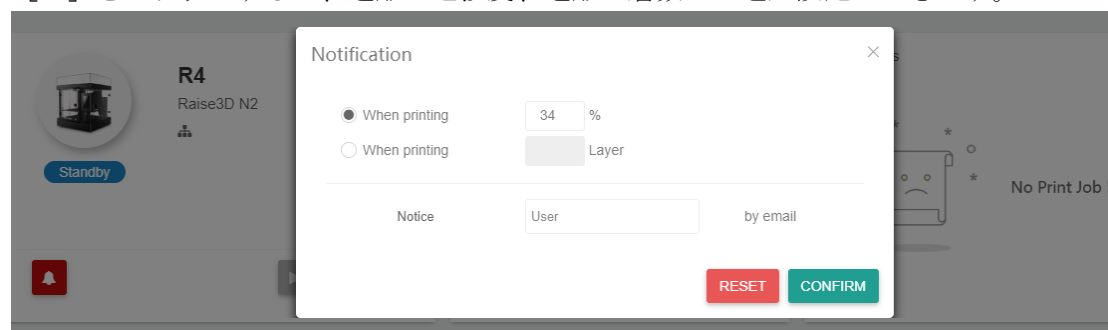
オフライン:プリンターがローカルネットワーク、またはインターネットに接続されていない状態です。

2.2.1.6.1.1.2. ジョブの停止

プリンターは造形ファイルのダウンロードが完了すると、造形を開始します。[■] ボタンをクリックすると、造形を一時停止、[■] ボタンをクリックすると、造形を停止できます。

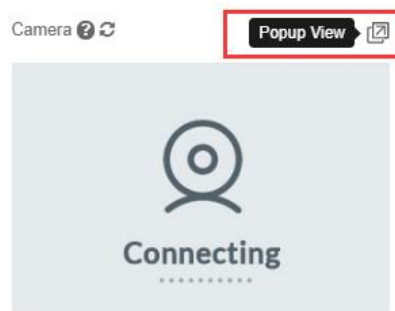
2.2.1.6.1.1.3. 通知の設定

[■] をクリックすると、造形の進捗度、造形の層数での通知設定ができます。



2.2.1.6.2. カメラ - [B/b]

プリンターにカメラをインストールし設定でオンにすることで、造形の進行状況をライブで見ることができます。またポップアップビューを開くこともできます。[b].



2.2.1.6.3. プリンター情報 - [C]

ここではプリンターについての情報をユーザーが書き込むことができます。

1. 情報を記入します。
2. [追加] ボタンを押して保存してください。
3. [×] をクリックして説明を削除できます。

2.2.1.6.4. ジョブを受信する - [D]

[Receive Job] をオンにすると、プリンターがスタンバイ状態の時に、造形ジョブを受け入れることができます。



2.2.1.6.5. 確認/編集 - [E]

このパートではプリンターの現在のすべての造形タスクが表示されます。(手動造形ジョブのみ) ユーザーはここで造形ジョブを編集することができます。

2.2.1.6.5.1. 現在のジョブ

このパートでは、ジョブ番号、作成日、作成者など、現在の造形ジョブに関する情報が表示されます。

2.2.1.6.5.2. リストをソートする

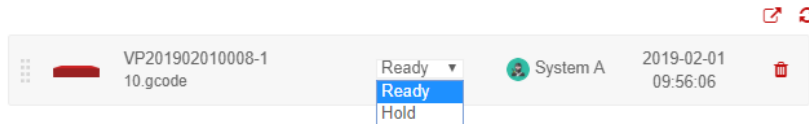
造形ジョブリストをドラッグして、リスト内の順番を変更します。

2.2.1.6.5.3. ジョブのステータスを変更する

ドロップダウンをクリックして、[Ready] [ホールド] を選択できます。

Ready:プリンターが造形可能な状態です。

ホールド:ジョブが保留され、準備完了ステータスに戻るまで造形されません。

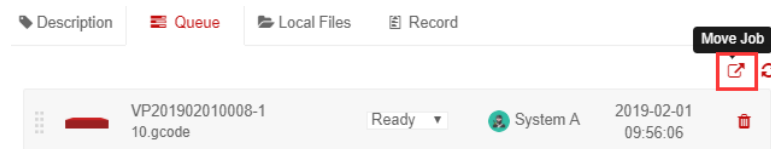


2.2.1.6.5.4. ジョブを削除する

[🗑️] ボタンをクリックすると、ジョブを削除できます。(ジョブが造形中の場合、 [造形中ジョブ] に表示されます。)

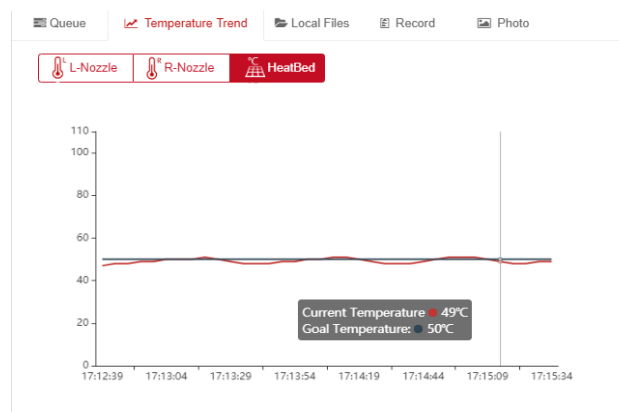
2.2.1.6.5.5. 現在のジョブを他のプリンターに割り当てる

1. [📁] ”移動” ボタンをクリックしてください。
2. プリンターリストで別のプリンターを選択します。
3. 別のプリンターに割り当てるタスクを、プリンターリストにドラッグします。
4. 確認ボタンをクリックしてください。



2.2.1.6.6. 温度の確認 - [F]

右ノズル、左ノズル、プラットフォームの過去 3 分間の温度変化を確認することができます。



2.2.1.6.7. USB/ローカルストレージからプリントジョブを生成する - [G]

ユーザーは RaiseCloud を使用して、プリンター本体に保存されているファイル、または現在接続されている USB メモリに保存されているファイルを造形できます。ジョブは完了するまで Cloud Queue リストには表示されません。

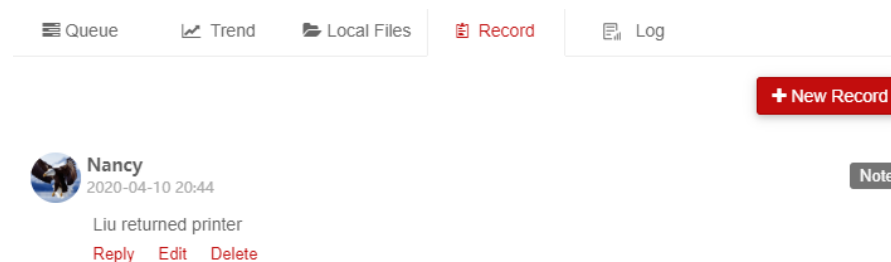
1. [クラウド] ボタンをクリックしてください。
2. 造形したいファイルを選んでください。
3. ファイルの横にある [造形] ボタンをクリックしてください。

2.2.1.6.8. レコードを編集する - [H]

1. [+新しいレコード] ボタンをクリックしてください。
2. レコードタイプを選択します。
3. コンテンツを入力します。
4. 確認をクリックします。

2.2.1.6.8.1. 確認/編集/削除/返信

レコードを編集、削除するにはそれぞれのボタンをクリックします。



2.2.1.6.9. プリンター情報 - [I]

このパートはプリンタに関する以下のような情報が表示されます。

プラットフォーム : プラットフォームの温度


左ノズル : 左ノズルの温度

右ノズル : 右ノズルの温度

左ノズル (mm) : 左ノズル径とフィラメント情報

右ノズル (mm) : 右ノズル径とフィラメント情報

ストレージ(G) : プリンターのストレージ

プレヒート :  このボタンをクリックすると左右のノズルやプラットフォームの温度を制御できます。注) このボタンは、プリンターがスタンバイモードのときにのみ選択できます。

設定* : 造形時のプリンターの温度設定をできます。

RaiseTouch バージョン : 現在使用されている RaiseTouch のバージョンです。ユーザーはこのバージョンの横にある最新バージョンを確認して、ダウンロードすることができます。

ファームウェアバージョン : ファームウェアのバージョン

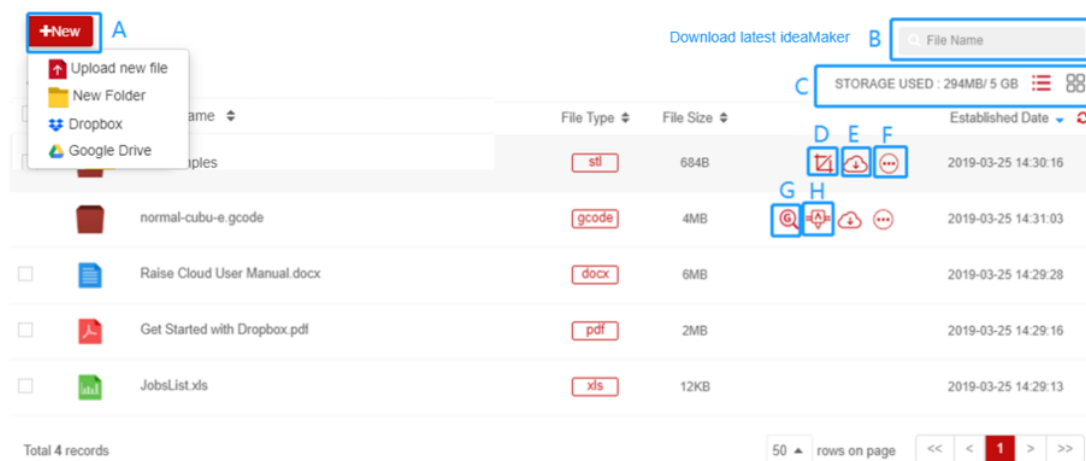
フィラメント : ユーザーがフィラメントをロードした後、RaiseCloud はプリンターのロード情報を読み取り、素材の使用量を計算して表示します。

2.2.1.6.10. ログ - [J]

ユーザーはログを見ることで、プリンターの操作履歴を把握することができます。

Queue	Trend	Local Files	Record	Photo	Log
Nancy	generated a printing job from team file, the printing job is: VP202...				2020-04-10 10:55:00
Nancy	generated a printing job from my file, the printing job is: VP20200...				2020-04-10 10:45:41

2.3. ファイル



2.3.1. マイファイル

マイファイル機能はユーザーがアップロードした全てのファイルが表示されます。他のチームメンバーはこれらのファイルにアクセスできません。ここでは Gcode ファイルを使用して造形でき、STL ファイルをスライスして Gcode ファイルを生成できます。

2.3.1.1. ファイルのアップロード/フォルダ作成 - [A]

2.3.1.1.1. 新しいファイルをアップロードする:

1. [アップロード] ボタンをクリックしてください。
2. ファイルを選択します。
3. 進行状況バーが青色になったら、[完了] ボタンをクリックします。

2.3.1.1.2. フォルダを作成する

1. [+新しいフォルダ] をクリックします。
2. フォルダ名を入力します。
3. 確認をクリックします。

2.3.1.1.3. Dropbox

1. [Dropbox] をクリックします。
2. Dropbox にログインします。
3. Dropbox からファイルを選択し、マイファイルにアップロードします。

2.3.1.1.4. Google Drive

1. [Google Drive] をクリックします。
2. Google Drive にログインします。
3. Google Drive からファイルを選択して、マイファイルにアップロードします。

2.3.1.2. ファイル/ フォルダの検索 - [B]

検索バーは右上にあり、ファイル/フォルダ名を入力します。Gcode ファイルはファイル機能で直接検索できます。

2.3.1.3. ストレージ - [C]

造形完了済みストレージは右上にあります。左側は造形完了済みストレージ、右側は保存可能ストレージです。

2.3.1.4. 表示モード - [C]

ユーザーは次の2つの表示モードを選択できます。

1. リストモード: [☰] ボタンをクリックしてください。
2. タイルモード: [☑] ボタンをクリックしてください。

2.3.1.5. STL ファイルのスライス - [D]

造形を開始するには Gcode ファイルが必要です。RaiseCloud 上で STL ファイルを Gcode ファイルにスライスすることができます。

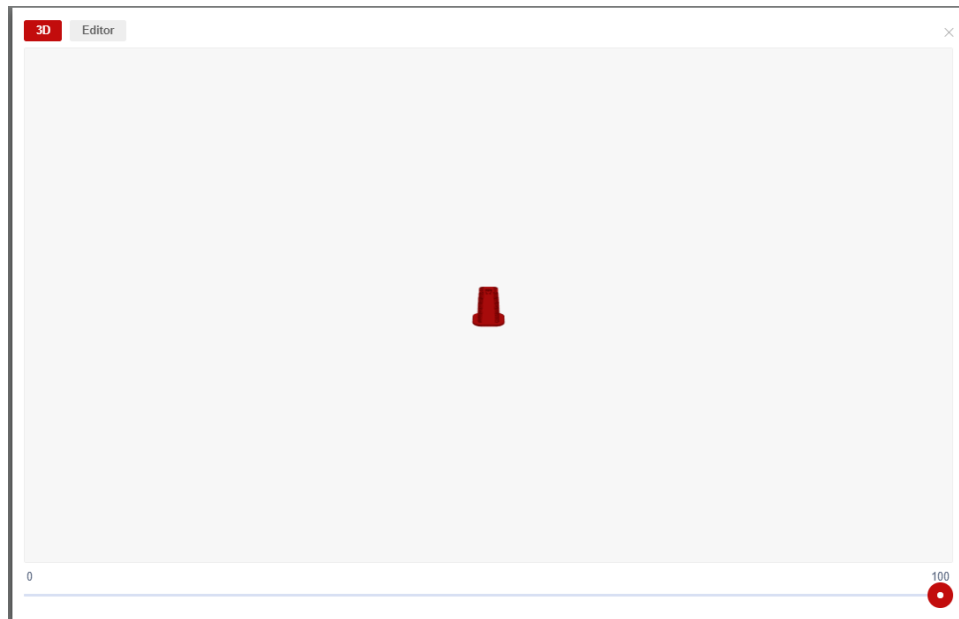
1. STL ファイルを選び [☑] スライスボタンをクリックしてください。
2. モデルを編集します。
3. [スライス開始] をクリックしてスライスを開始します。
4. スライスが完了すると、Gcode ファイルは元の STL ファイルと自動的にマージされます。

2.3.1.6. ダウンロードファイル - [E]

[ファイル] にマウスカーソルを合わせ、 [📄] をクリックします。

2.3.1.7. Gcode ビュアー - [F]

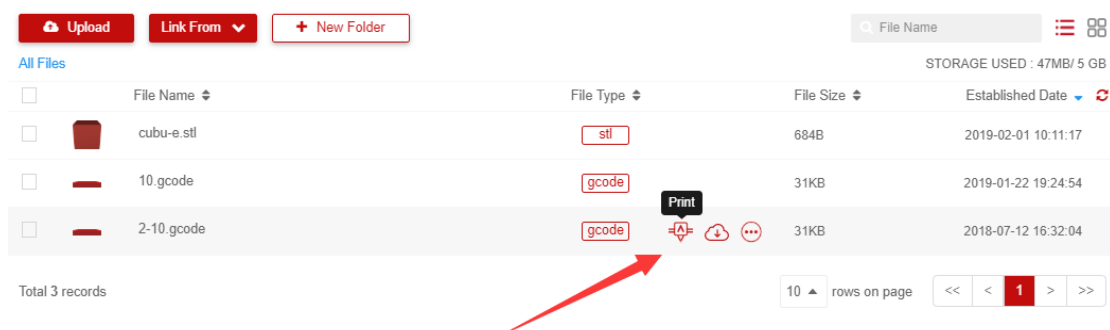
1. Gcode ファイルを選び、 [🔍] ビューボタンをクリックします。
2. 3D モードでGcode を表示するか、Gcode ファイルを編集します。



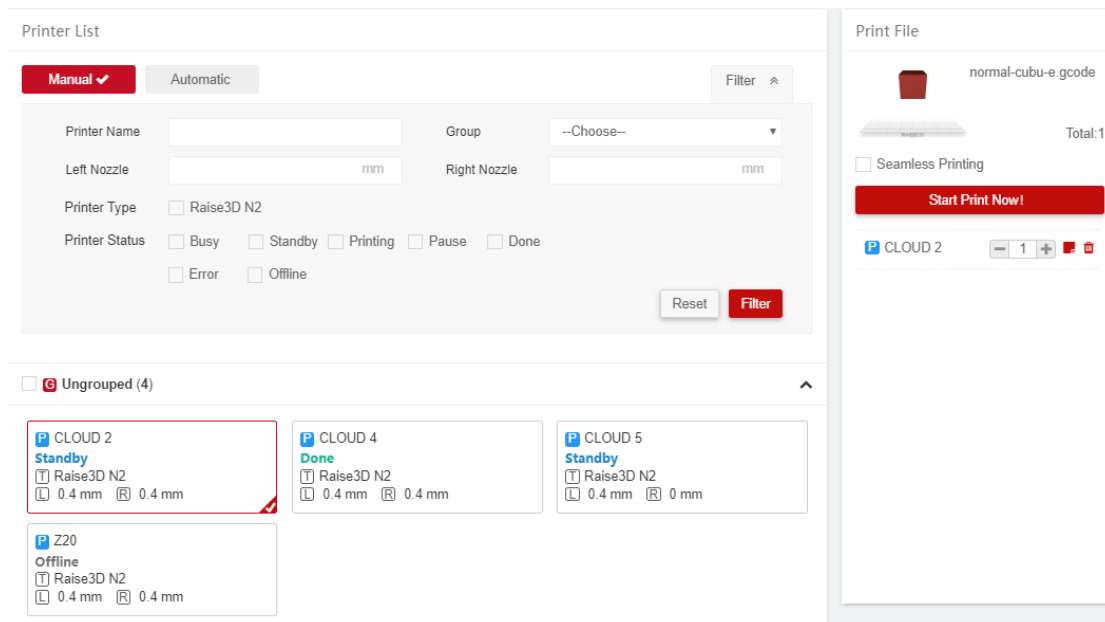
2.3.1.8. 造形ジョブの作成 - [H]

ユーザーはGcode ファイルから造形を開始できます。

1. Gcode ファイルを選び、 [🖨️] ボタンをクリックします。



2. プリンターページに切り替わります。



プリンターが3台未満の場合、画面はこのモードで表示されます。

3. ユーザーは造形ジョブのタイプを選択できます。
 マニュアル: ジョブを手動で割り当てます。
 自動: 自動的に、選択されたグループ内の空いているプリンターにジョブを割り当てます。
4. プリンターを選択します。マニュアルの場合は、選択したグループから空いているプリンターを選択します。自動の場合は、プリンターのグループを選択します。
 注) 複数のプリンターまたはグループを選択すると、複数の造形ジョブが作成されるので注意してください。
5. フィルターでプリンターを絞り込むことができます。フィルターをリセットするには [リセット] をクリックします。
6. 造形する必要があるモデルの数を入力します。システムで自動的にモデルの層数をカウントします。
7. [造形開始] をクリックして、造形ジョブを作成します。選択したプリンターは準備完了ステータスになると、造形を開始します。ユーザーは 3D プリンターページでジョブの進行状況を確認できます。
 Tip: [造形を非表示] を選択して、生成した造形ジョブを非表示にすることができます。

2.3.1.9. プリンターにファイル送信 - [I]

1. Gcode ファイルを選び、マウスカーソルを合わせ、[ファイル送信] ボタンをクリックします。
2. 1つ以上のプリンターを選択します。
3. [送信] をクリックします。

4. Gcode ファイルが選択されたプリンターに送信されます。ユーザーはローカルストレージで確認できます。

2.3.1.10. ファイル / フォルダの名前変更 - [I]

1. ファイル/フォルダにカーソルを合わせ、[⋮] ボタンをクリックします。
2. [変更] をクリックします。
3. [確認] をクリックします。

2.3.1.11. ファイル / フォルダの削除 - [I]

1. ファイル/フォルダにカーソルを合わせ、[⋮] ボタンをクリックします。
2. [削除] をクリックします。
3. [確認] をクリックします。

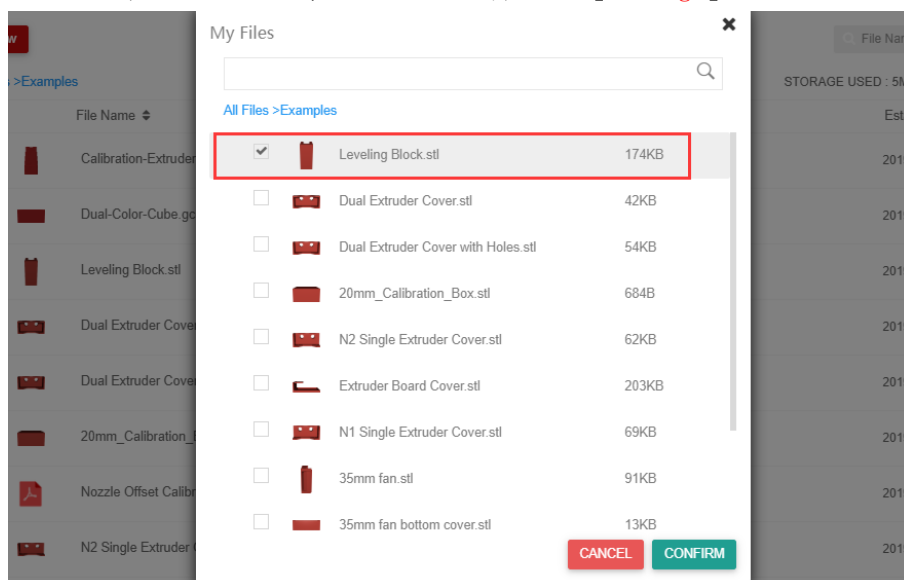
2.3.1.12. データのアップロード - [I]

RaiseCloud でモデルがスライスされていない場合、ユーザーがモデルの詳細情報を確認できるように、データファイルをアップロードする必要があります。



1. [⋮] をクリック、もしくは Ccode ファイルをクリックします。
2. [アップロード] を選択します。
3. ファイルを選択します。

2.3.1.13. Arrange to - [I]

1. Gcode ファイルを選び、カーソルを合わせ [Arrange] ボタンをクリックします



2. STL ファイルを1つ選び、確認をクリックします。

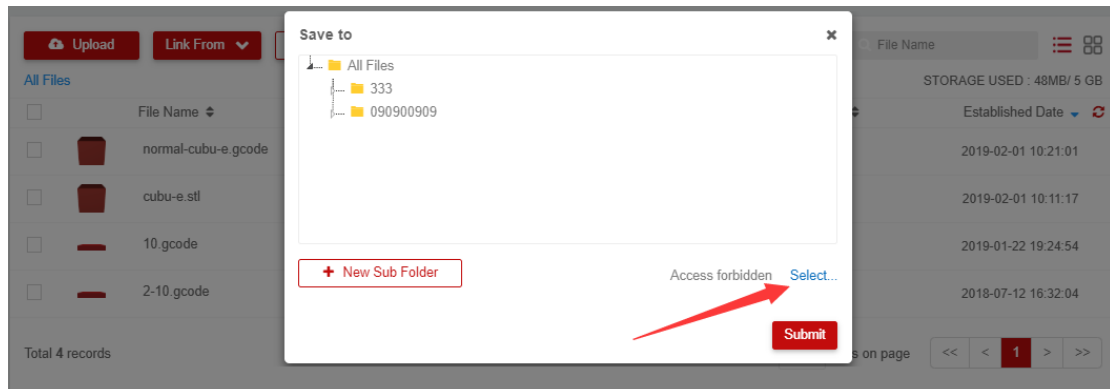
<input type="checkbox"/>		Leveling Block.stl	stl	174KB	2019-04-03 12:38:37
<input type="checkbox"/>		Calibration-Extruder-Offset.gcode	gcode	2MB	2019-04-03 12:38:39

3. Gcode は STL ファイルとマージされます。

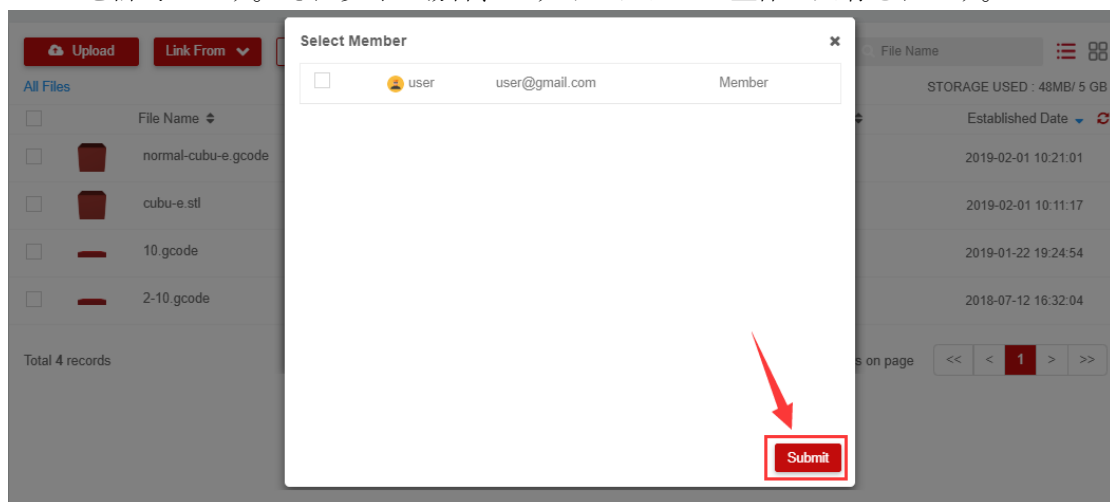
2.3.1.14. チームにファイルを保存 - [I]

ユーザーはプライベートファイルをチームフォルダに移動できます。

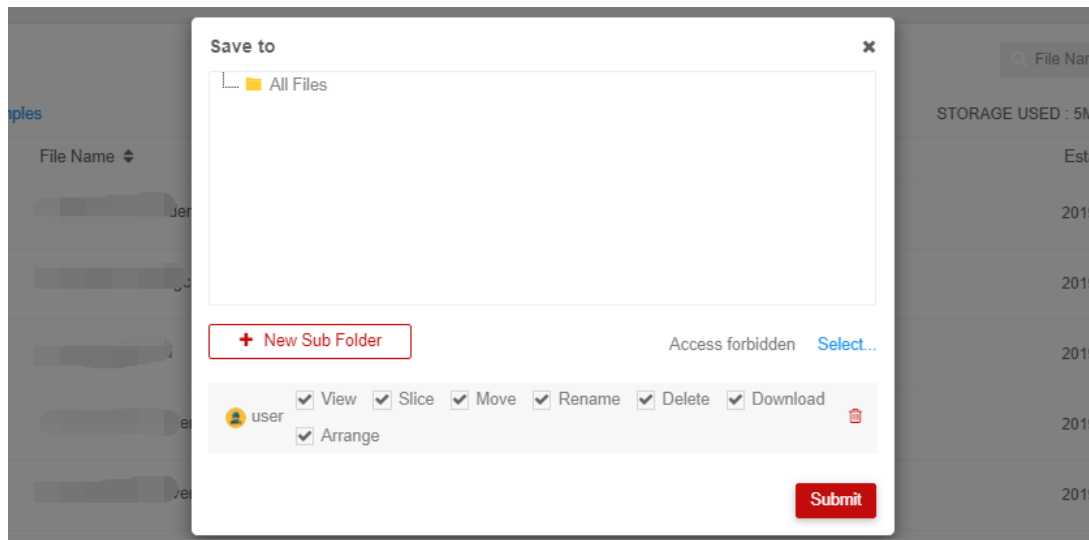
1. カーソルをファイルに合わせて、[⋮] をクリックします。
2. [保存] をクリックします。



3. ファイルパスを選択します。[選択] をクリックし、特定のチームメンバーのアクセスを許可します。それ以外の場合、ファイルはチーム全体と共有されます。



4. アクセスを許可するメンバーを選択し、[送信] をクリックします。

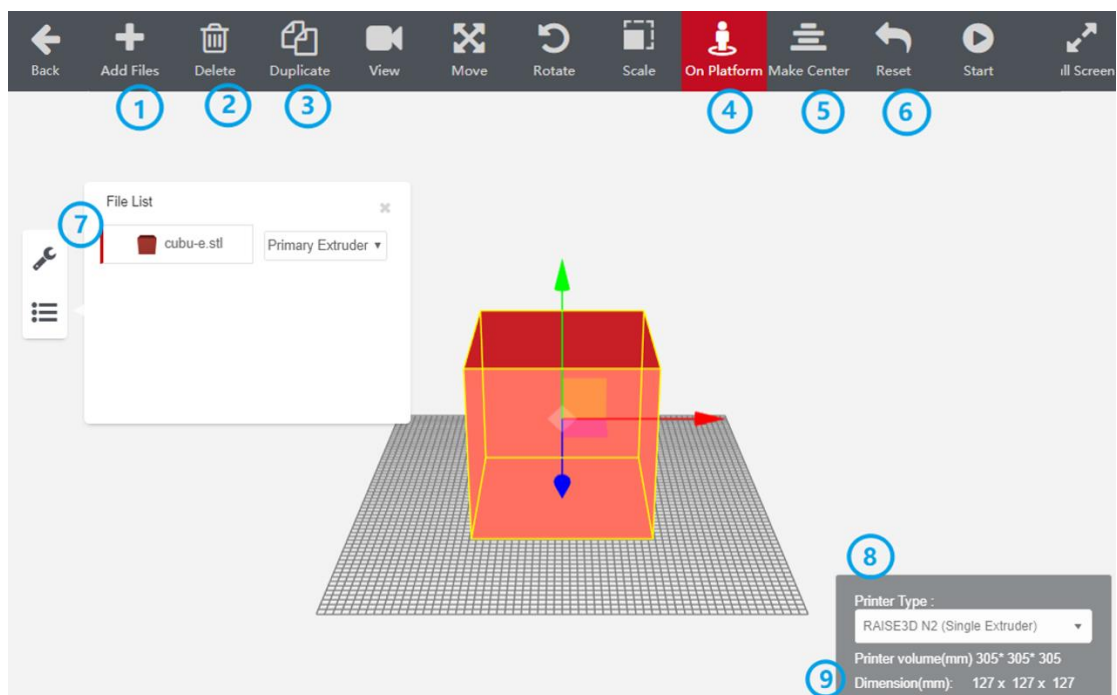


5. アクセス許可のタイプを選択します。例えば、[移動] にチェックが入っていると、そのメンバーはファイルを移動させることができません。


2.3.1.15. ファイルの移動 - [I]

1. ファイルにカーソルを合わせ、[⋮] をクリックします。
2. [移動] をクリックします。
3. プライベートパスを選択し、[送信] をクリックします。

2.3.1.16. モデル編集



1. STL ファイルの追加

[] ボタンをクリックすると、モデルを追加することができます。

2. STL ファイルの削除

[削除] ボタンをクリックするとモデルを削除できます。

3. STL ファイルの複製

[複製] ボタンをクリックすると、モデルを複製できます。

4. プラットフォームへ接地

[プラットフォーム] ボタンを使用すると、モデルをプラットフォームに接地させることができます。

5. 中央に移動

[中央] ボタンを使用すると、モデルをプラットフォームの中心に移動できます。

6. リセット

[リセット] ボタンを使用すると、編集したモデル情報をリセットすることができます。

7. エクストルーダーの選択

[デュアルエクストルーダー] を選択すると、右または左のエクストルーダーを選択できます。

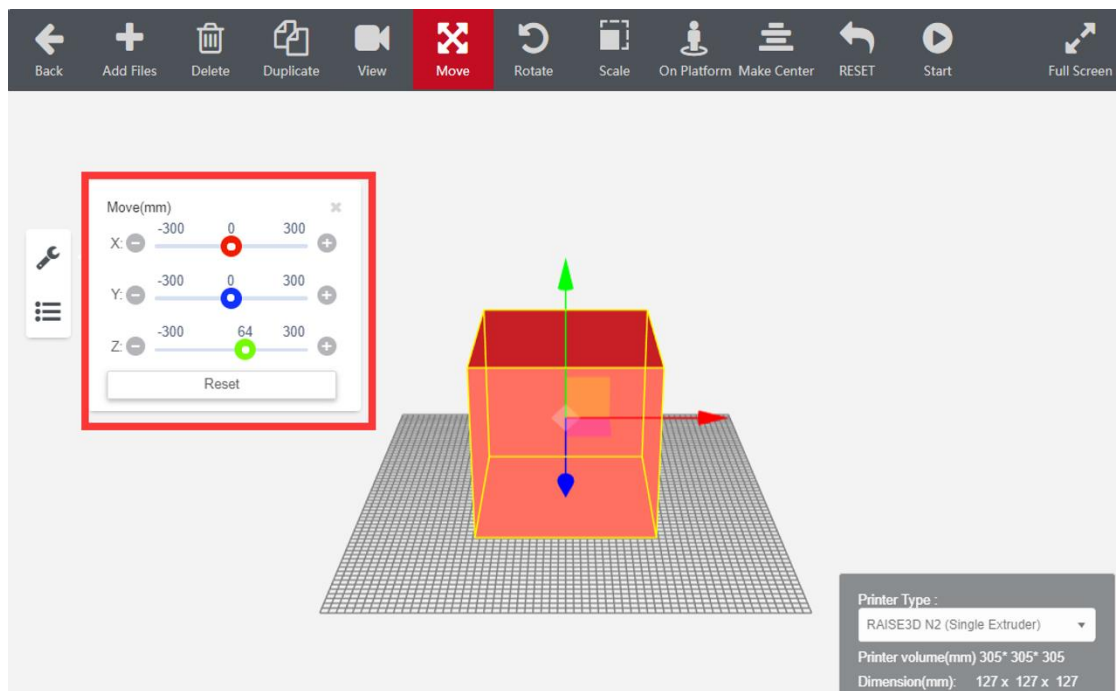
8. プリンターの種類

使用するプリンターの種類を選択します。プリンターごとにサイズやエクストルーダー数が異なります。

9. プリンターの種類とモデルサイズの確認

左上と右上でプリンターの種類と、モデルのサイズを確認します。

10. モデルの移動



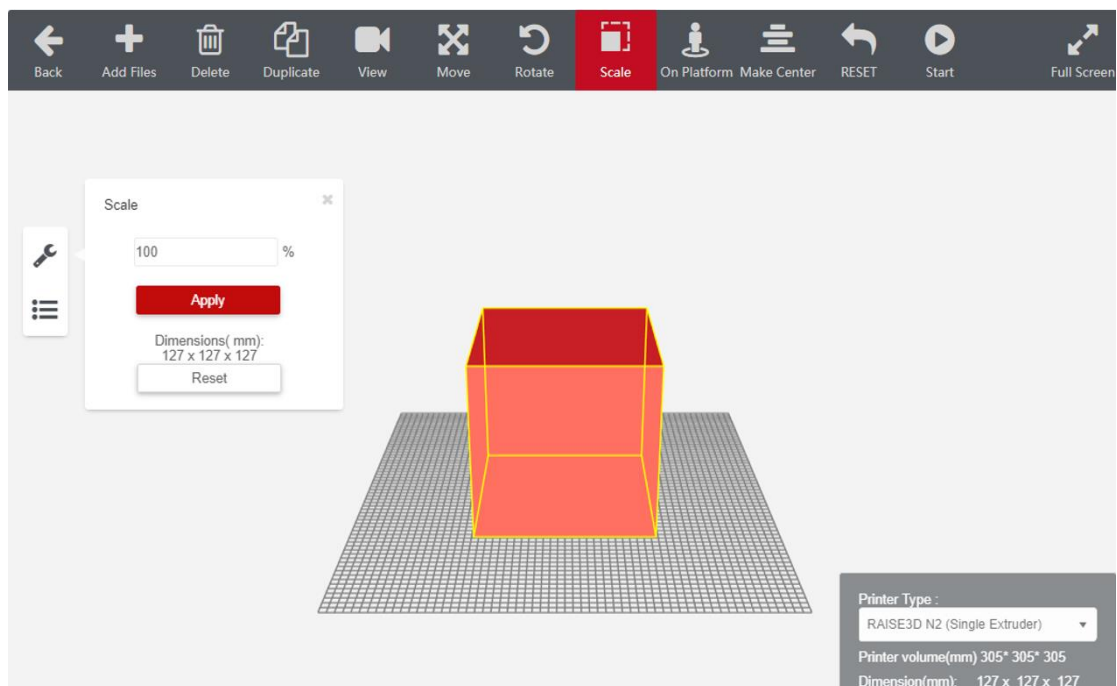
モデルをドラッグ、もしくは [移動] タブを使用して、モデルを移動できます。可動範囲は以下になります。

X 軸: 赤, -300 - 300;

Y 軸: 青, -300 - 300;

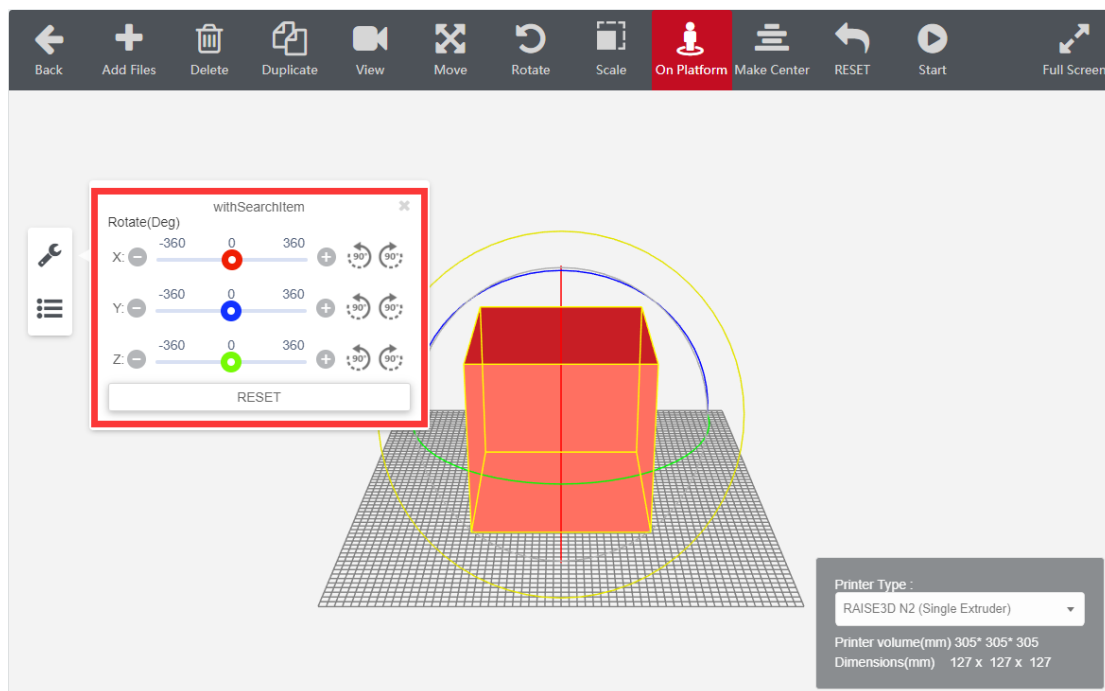
Z 軸: 緑, -300 - 300.

11. モデルの縮尺



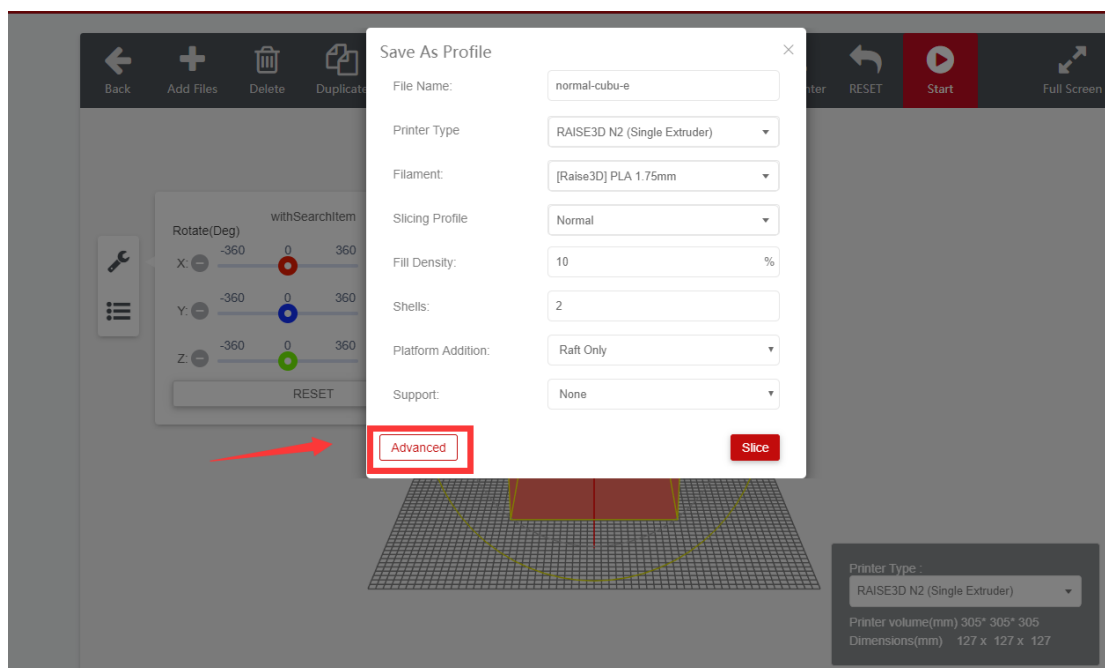
パーセンテージを入力して、モデルをスケーリングできます。

12. モデルの回転



X/Y/Z 軸のカーソルを合わせドラッグするか、[回転] タブを使用してモデルを回転できます。最大角度は 360 度です。

13. スライス設定

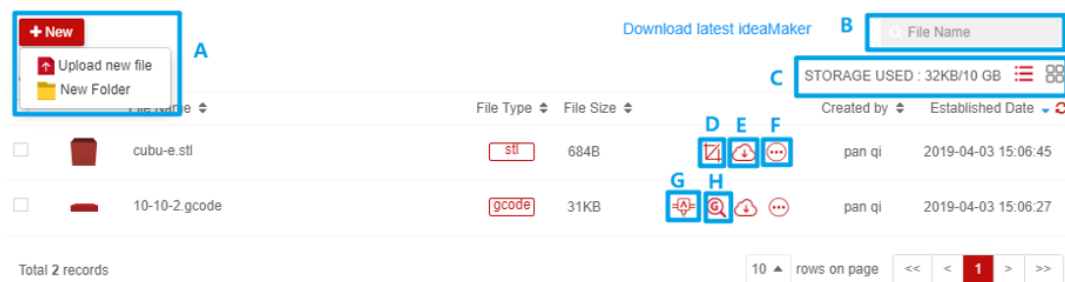


スライス情報をより詳細に変更することができます。[詳細] ボタンをクリックして、次に進んでください。

Tip: モデルはモデリングソフトの座標に従って、RaiseCloudにインポートされます。モデルを中央に移動させる場合には、[中央] ボタンをクリックしてください。

2.3.2. チームファイル

チームファイル機能では、チームメンバーがアップロードした全てのファイルが表示されます。承認されているチームメンバーは、この全てのファイルにアクセスできます。



2.3.2.1. 新しいファイル- [A]

2.3.2.1.1. 新しいファイルのアップロード:

1. [アップロード] ボタンをクリックしてください。
2. ファイルを選んでください。
3. プログレスバーが青色になったら、[完了] ボタンをクリックしてください。

2.3.2.1.2. フォルダの作成

1. [+フォルダの作成] をクリックしてください。
2. フォルダ名を入力してください。
3. [確認] をクリックしてください。

2.3.2.2. ファイル / フォルダの検索 - [B]

検索バーは右上にあり、ファイル/フォルダ名を入力します。Gcode ファイルはファイル機能で直接検索できます。

2.3.2.3. ストレージ - [C]

造形完了済みストレージは右上にあります。左側は造形完了済みストレージ、右側は保存可能ストレージです。

2.3.2.4. 表示モード - [C]

ユーザーは次の2つの表示モードを選択できます。

1. リストモード: [☰] ボタンをクリックしてください。
2. タイルモード: [☒] ボタンをクリックしてください。

2.3.2.5. STL ファイルのスライス - [D]

造形を開始するには Gcode ファイルが必要です。RaiseCloud 上で STL ファイルを Gcode ファイルにスライスすることができます。

1. STL ファイルを選び [☒] スライスボタンをクリックしてください。
2. モデルを編集します。
3. [スライス開始] をクリックしてスライスを開始します。
4. スライスが完了すると、Gcode ファイルは元の STL ファイルと自動的にマージされます。

2.3.2.6. ダウンロードファイル - [E]

ファイルにカーソルを合わせ、[📄] ボタンをクリックします。

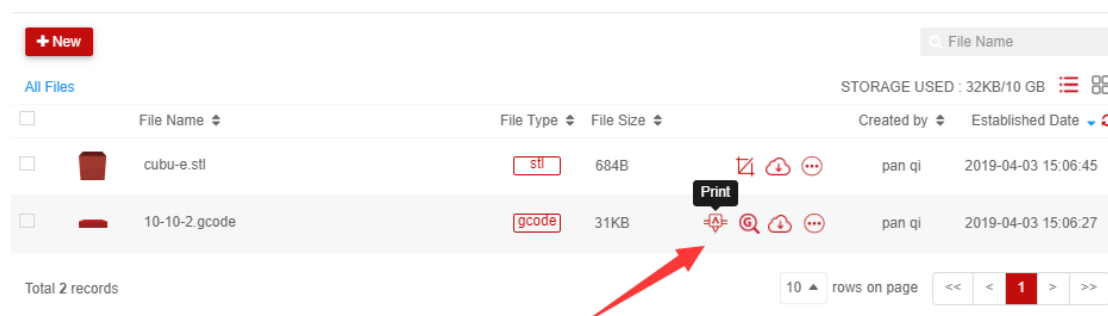
2.3.2.7. プリンターにファイル送信 - [F]

1. Gcode ファイルを選び、マウスカーソルを合わせ、[ファイル送信] ボタンをクリックします。
2. 1つ以上のプリンターを選択します。
3. [送信] をクリックします。
4. Gcode ファイルが選択されたプリンターに送信されます。ユーザーはローカルストレージで確認できます。

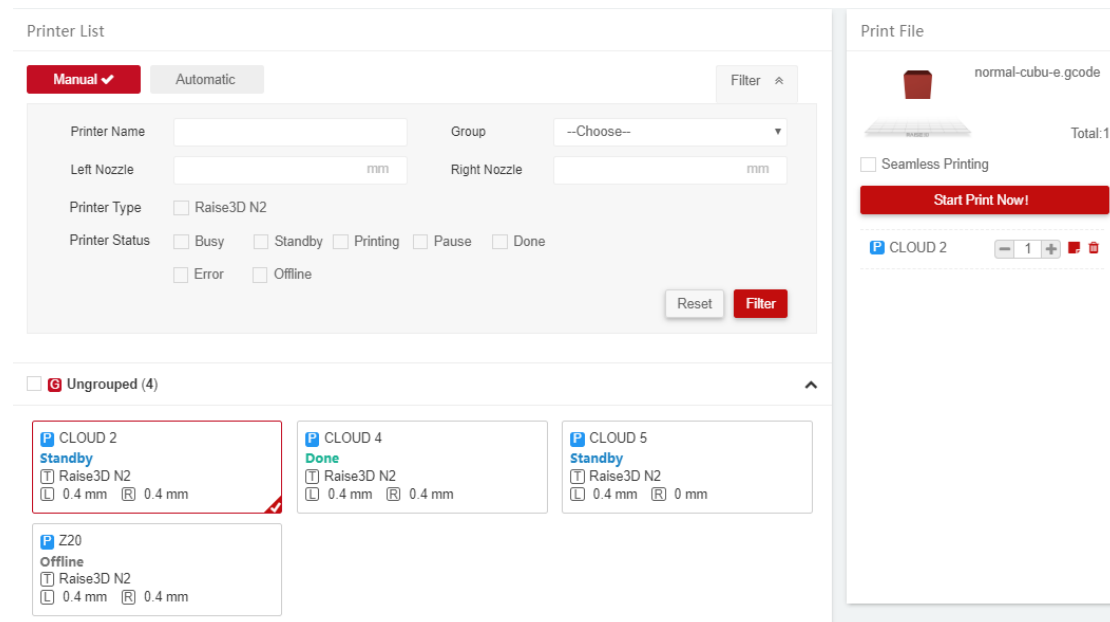
2.3.2.8. 造形ジョブの作成 - [G]

Gcode ファイルから造形を開始します。

1. Gcode ファイルを選び、[🖨️] ボタンをクリックしてください。



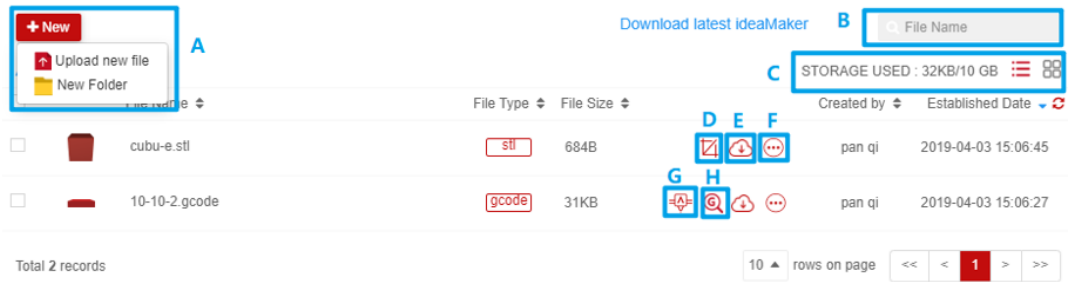
2. プリンターページに切り替わります。



3. ユーザーは造形ジョブのタイプを選択できます。
 マニュアル: ジョブを手動で割り当てます。
 自動: 選択されたグループ内の空いているプリンターにジョブを自動的に割り当てます。
 4. プリンターを選択します。マニュアルの場合は、選択したグループから空いているプリンターを選択します。自動の場合は、プリンターのグループを選択します。
 注) 複数のプリンターまたはグループを選択すると、複数の造形ジョブが作成されるので注意してください。
 5. フィルターでプリンターを絞り込むことができます。フィルターをリセットするには [リセット] をクリックします。
 6. 造形する必要があるモデルの数を入力します。システムで自動的にモデルの層数をカウントします。
 7. [造形開始] をクリックして、造形ジョブを作成します。選択したプリンターは準備完了ステータスになると、造形を開始します。ユーザーは 3D プリンターページでジョブの進行状況を確認できます。
- Tip: [造形を非表示] を選択して、生成した造形ジョブを非表示にすることができます。

2.3.3. チームファイルモジュール

チームファイルテンプレートには、チームメンバーによってアップロードされたすべての共有ファイルが表示されます。チームメンバーは、このモジュールのすべてのファイルにアクセスできます。



2.3.3.1. 新規ファイル - [A]

2.3.3.1.1. 新しいファイルをアップロード

【アップロード】ボタンをクリックします。
 ファイルを選択します。
 進行状況のバーが青色になったら【完了】をクリックします。

2.3.3.1.2. フォルダを作る

【新しいフォルダ】をクリックします。
 フォルダ名を入力します。
 【確認】をクリックします。

2.3.3.2. ファイル/フォルダ- [B]を検索

右上にある検索バーに、ファイルもしくはフォルダ名を入力します。
 入力した文字を含む Gcode ファイルやファイルモジュールを検索することが出来ます。

2.3.3.3. ストレージ- [C]の確認

使用済みストレージは右上に表示されています。左側には使用済みストレージが表示され
 右側には総容量が表示されます。例 204MB / 5GB (総容量 5GB 中 204MB)

2.3.3.4. 表示モードの変更 - [C]

2つのモードでファイルを表示することが出来ます

1. リストモード: ☰ をクリックします
2. タイルモード: ☑ をクリックします


2.3.3.5. STL ファイルのスライス - [D]

Gcode データのみで造形することが出来ます。ユーザーはインポートした STL データを
 RaiseCloud 上でスライスする事が可能です。

1. STL ファイルを選択し ☑ をクリックします
2. モデルの編集をします

3. 【今すぐスライスを開始】をクリックします
4. スライスが完了すると、Gcode ファイルは元の STL データとマージされます

2.3.3.6. ファイルのダウンロード- [E]

 をクリックする事でファイルをダウンロードすることができます。

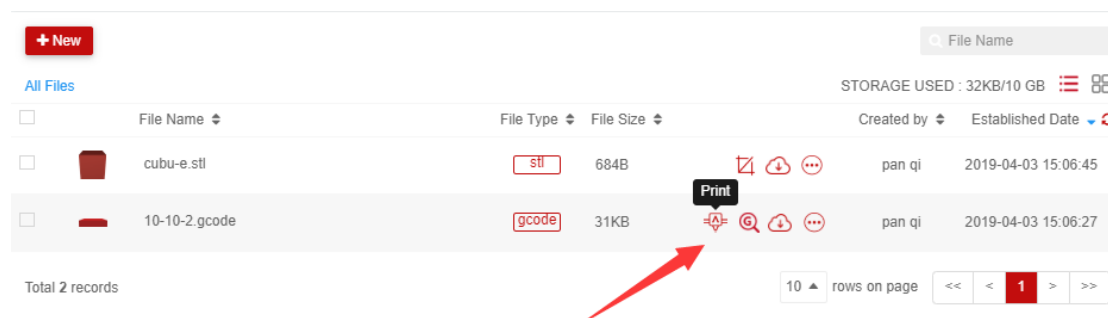
2.3.3.7. 送信 - [F]

1. Gcode ファイルを選択し、マウスカーソルを合わせ【送信】をクリックします。
2. 実際に使うプリンターを選択します。
3. 【送信】をクリックします
4. Gcode ファイルがプリンターに送信されます。送信されたファイルはローカルストレージからも確認できます。

2.3.3.8. 造形のジョブ作成- [G]

既存の Gcode ファイルから造形が出来ます。

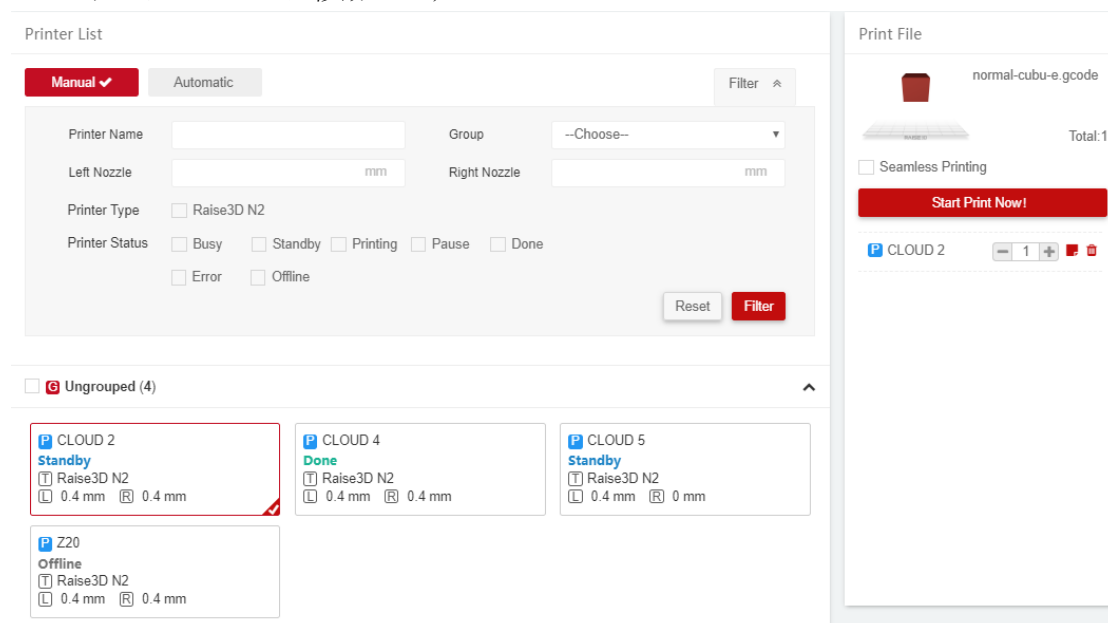
8. Gcode ファイルを選択し  をクリックします



The screenshot shows a file management interface with a table of files. The file '10-10-2.gcode' is highlighted, and a red arrow points to the 'Print' icon in its action menu. The table has columns for File Name, File Type, File Size, Created by, and Established Date.

File Name	File Type	File Size	Created by	Established Date
cubu-e.stl	stl	684B	pan qi	2019-04-03 15:06:45
10-10-2.gcode	gcode	31KB	pan qi	2019-04-03 15:06:27

9. プリンターページに移動します



The screenshot shows a printer selection interface. The 'Manual' tab is selected, and a printer named 'CLOUD 2' is highlighted in the printer list. The printer list shows various printer models and their status (Standby, Done, Offline).

Printer List:

- Manual (selected)
- Automatic
- Filter
- Printer Name: [input field]
- Group: --Choose--
- Left Nozzle: [input field] mm
- Right Nozzle: [input field] mm
- Printer Type: Raise3D N2
- Printer Status: Busy Standby Printing Pause Done Error Offline
- Reset
- Filter

Print File:

- normal-cubu-e.gcode
- Total: 1
- Seamless Printing
- Start Print Now!
- CLOUD 2 [minus] 1 [plus] [trash]

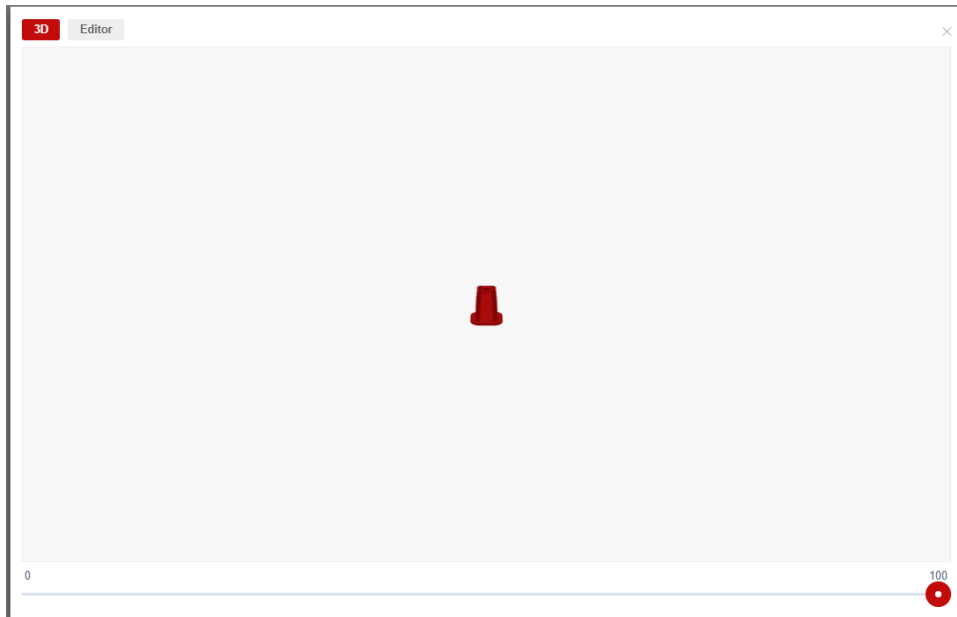
Printer List (Ungrouped (4)):

- CLOUD 2: Standby, Raise3D N2, 0.4 mm, 0.4 mm
- CLOUD 4: Done, Raise3D N2, 0.4 mm, 0.4 mm
- CLOUD 5: Standby, Raise3D N2, 0.4 mm, 0 mm
- Z20: Offline, Raise3D N2, 0.4 mm, 0.4 mm

10. 次のいずれかの造形ジョブを選択します。
手動: ジョブを手動でプリンターに割り当てます
自動: システムが自動で空いているプリンターにジョブを割り当てます。
11. プリンターを選択します。主導の場合は選択したグループから使うプリンターを選択します。自動の場合にはグループの選択のみ行います。複数のグループ、またはプリンターを選択した場合複数の造形ジョブを割り当てます。
12. 目的のプリンターをフィルターにかけます。すべての条件をクリアにするには【リセット】をクリックします。
13. 造形するモデルの数を入力します。
14. 【今すぐ造形開始】をクリックします。選択したプリンターが造形を開始します。準備が完了するとプリンターのジョブの進捗状況が確認できます。

2.3.3.9. Gcode ビュアー - [H]


1. Gcode ファイルを選択し🔍 をクリックします。
2. 3D モードで Gcode を表示するか、Gcode の編集が出来ます。



2.3.3.10. ファイル/ フォルダの名前を変更 - [F]

1. マウскарソルをファイル/フォルダの上に置きます。次に🔄 をクリックします。
2. 【名前の変更】をクリックします。
3. 【確認】をクリックします。


2.3.3.11. ファイル / フォルダの削除 - [F]

4. マウスイカーソルをファイル/フォルダの上に置きます。次に  をクリックします。

1. 【削除】をクリックします
2. 【確認】をクリックします。

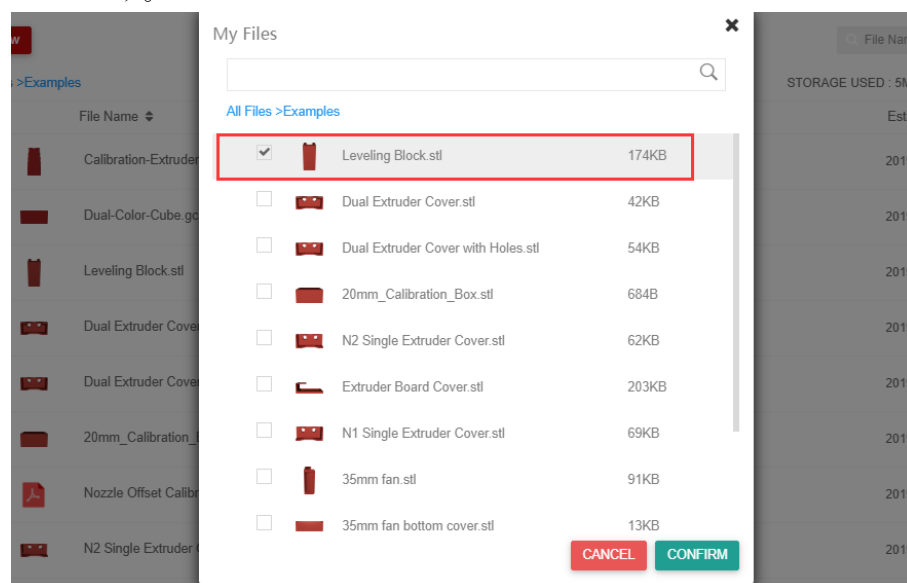
2.3.3.12. データのアップロード - [F]

モデルが RaiseCloud でスライスされていない場合、データファイルを手動でアップロードする必要があります。



1.  をクリックするか、もしくは Gcode ファイルをクリックします。
2. 【データのアップロード】を選択します。
3. DATE ファイルを選択します。

2.3.3.13. 配置 - [I]

1. Gcode ファイルを選択し、その上にマウスポインターを置いて、【配置】をクリックします。




2. STL ファイルを 1 つ選択し、確認をクリックします。

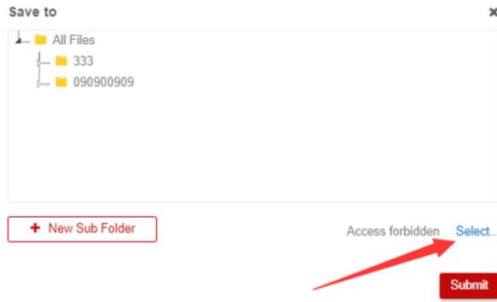
<input type="checkbox"/>		Leveling Block.stl	stl	174KB	2019-04-03 12:38:37
<input type="checkbox"/>		Calibration-Extruder-Offset.gcode	gcode	2MB	2019-04-03 12:38:39

3. Gcode は STL ファイルとマージされます。

2.3.3.14. 許可 - [I]

チームフォルダ内のプライベートファイルに対する権限を設定できます。

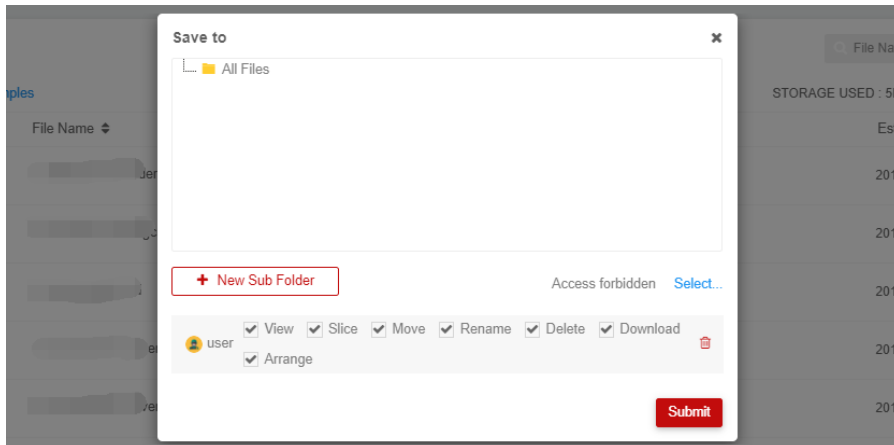
1. 【ファイル】にマウスイカーソルを合わせ  をクリックします。
2. 【許可】をクリックします。



3. ファイルを選択し【選択】をクリックして、特定のチームメンバーへのアクセスを許可します。ファイルを整理するとチーム全体で共有されます。




4. アクセスを許可するメンバーを選択し【送信】をクリックします。

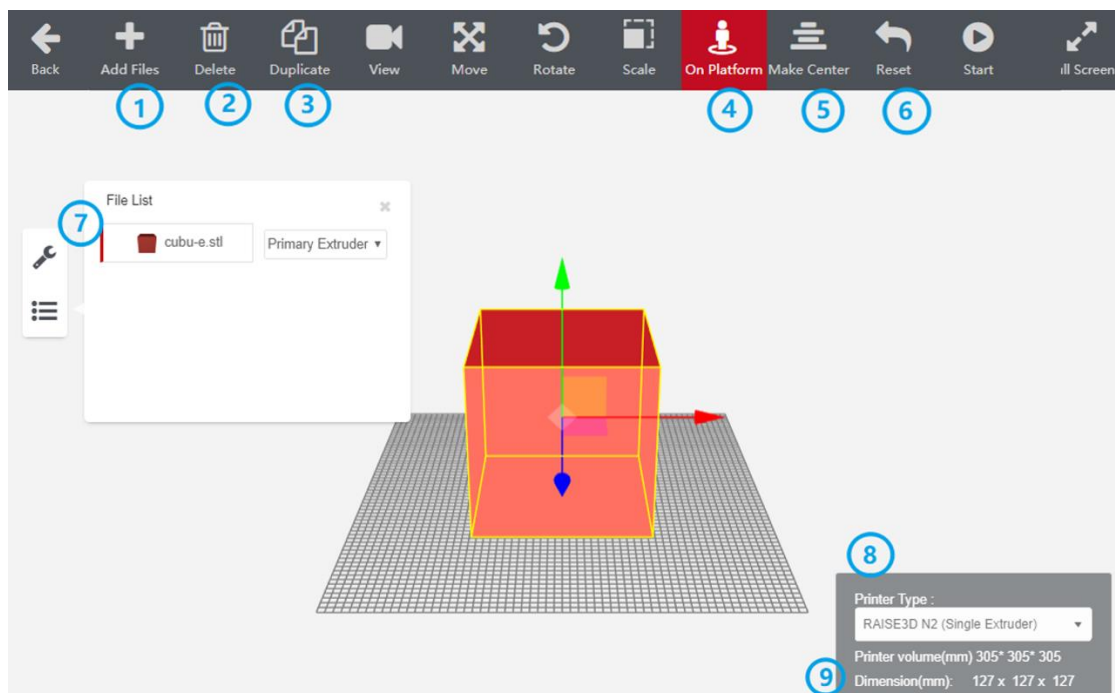


5. 許可するアクセスの種類を選択します。

2.3.3.15. ファイルの移動- [I]

1. ファイルの上にマウスカーソルを置いて  をクリックします。
2. 【移動先】をクリックします。
3. プライベートパスを選択し、【送信】をクリックします。

2.3.3.16. モデル編集



1. STL ファイルの追加

複数の STL ファイルをスライスするには **+** をクリックしてファイルを追加します。

2. ファイルの削除

ファイルを削除する場合は【削除】をクリックします。

3. ファイルのコピー

【複製】をクリックしてファイルのコピーが出来ます。

4. プラットフォームモデル

【プラットフォーム上】を使用して、モデルをベッドの上に配置します。

5. センターモデル

【中央に配置】を使用してモデルを中央に配置します。

6. リセットモデル

【リセット】を使用する事でモデルを元の状態に戻すことが出来ます。

7. エクストルーダーの選択

デュアルヘッドタイプのプリンターを選択すると、使用するエクストルーダーを選択できます。

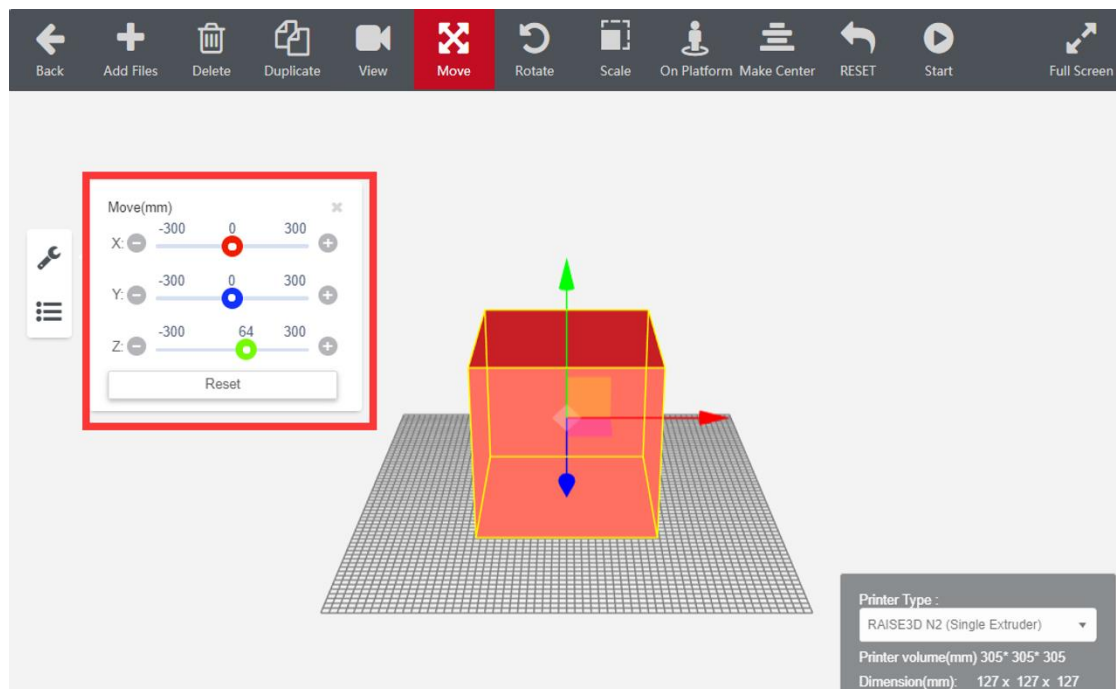
8. プリンタタイプの選択

使用するプリンターのタイプを選択します。

9. プリンターとモデルのサイズの確認

プリンターとモデルの両方のサイズを確認します。

10. Move Model



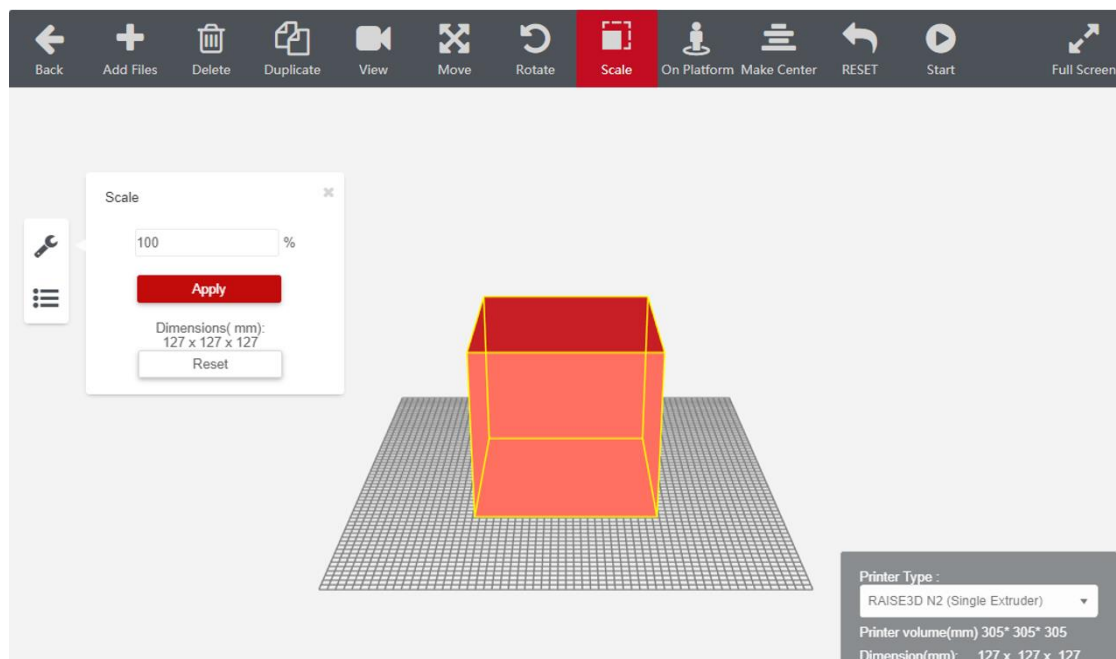
ドラックするか、【移動】のタブを使用してモデルを移動します。

X 軸: 赤 -300 - 300

Y 軸: 青 -300 - 300

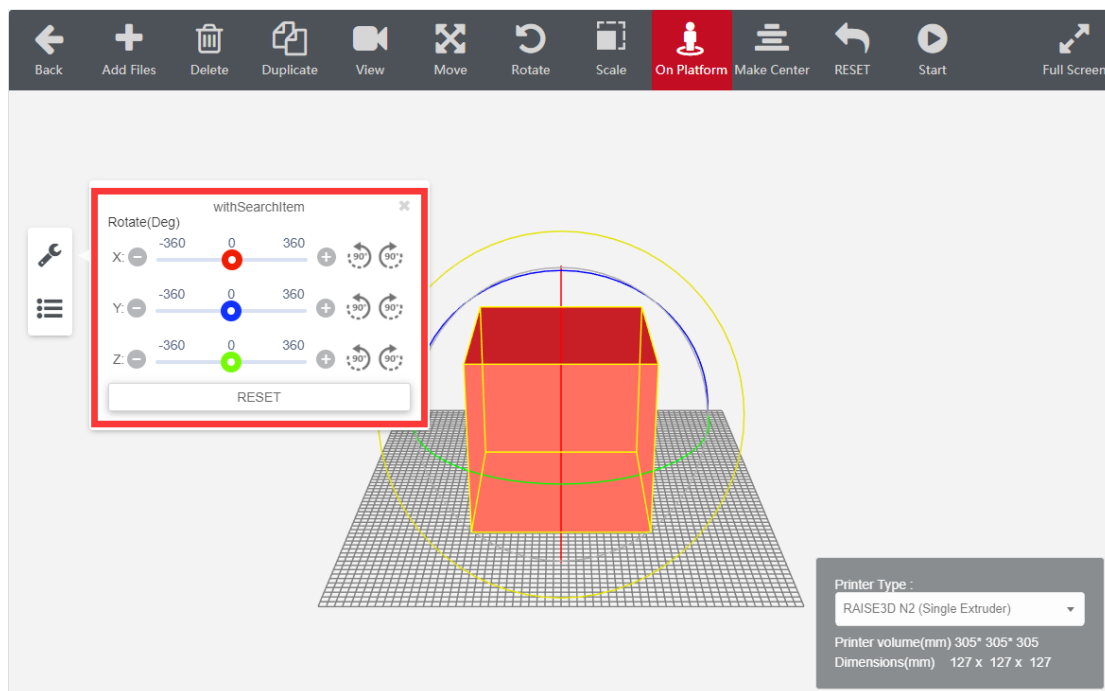
Z 軸: 緑 -300 - 300

11. スケールモデル



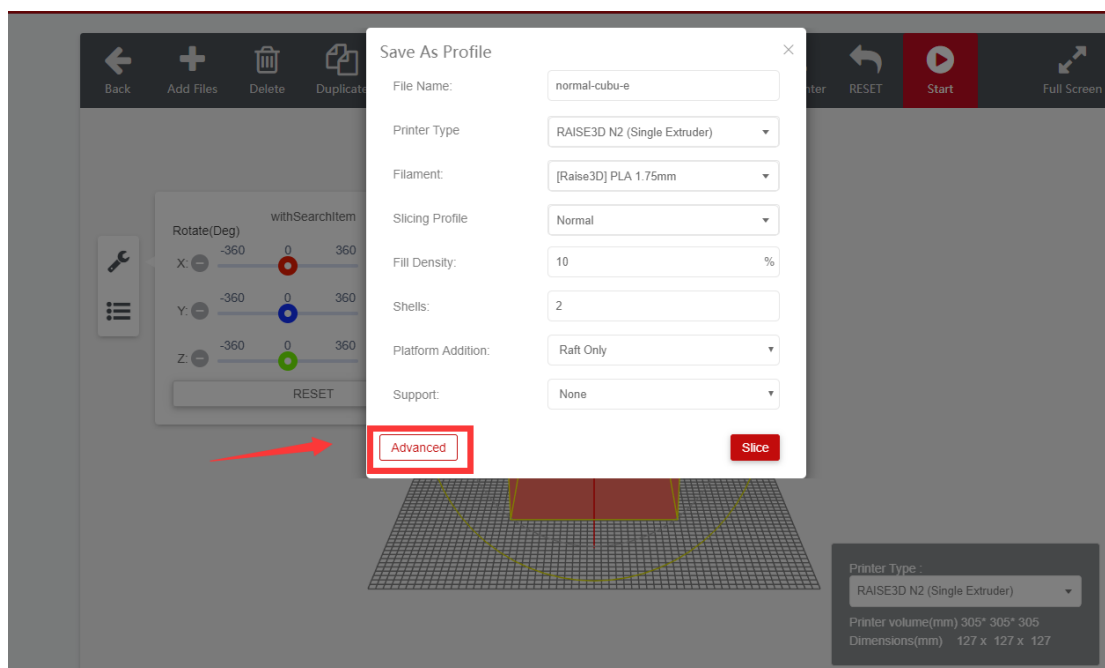
モデルの拡大率を手動で入力します。

12. モデルの回転



X 軸、Y 軸、Z 軸を中心にドラックするか、【回転】のタブを使用してモデルを回転します。

13. スライス設定



スライステンプレートの編集をします。より詳細な設定が必要な場合には【詳細】をクリックしてください。

2.3.4. スライステンプレート

スライステンプレートは素材やモデルに合わせて都度作成する事ができます。

2.3.4.1. 個人のスライステンプレート

スライステンプレートはユーザー個人で作成・保存する事ができます。

Name	Printer Type	Printer Type	Created by	Established Date
PLA-N1	RAISE3D N1 (Single Extruder)	[Raise3D] PLA 1.75mm	Pancy	2019-07-08 22:05:56
ABS-N1	RAISE3D N1 (Single Extruder)	[Raise3D] ABS 1.75mm	Pancy	2019-07-08 22:04:50

2.3.4.1.1.1. スライステンプレートの作成 - [A]

1. 【新しいファイルの作成】をクリックします。この際に既存の Bin ファイルを基準にすることが出来ます。
2. スライステンプレートの作成ページに移ります
3. 全ての情報を設定します。
4. 【保存】をクリックします。

2.3.4.1.1.2. スライステンプレートの編集 - [B]

1. 編集するテンプレートを選択して、 をクリックします。
2. 必要に応じて設定を編集します。
3. 【確定】をクリックします。

2.3.4.1.1.3. スライステンプレートの削除- [C]

1. 削除するテンプレートを選択して、 をクリックします。
2. 【確定】をクリックします。

2.3.4.1.1.4. テンプレートのコピー- [D]

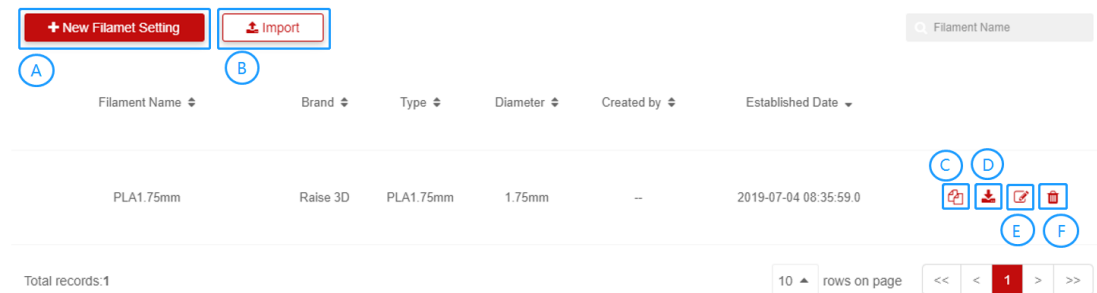
1. をクリックします。
2. コピーしたいテンプレートを選択します。
3. 【確定】をクリックします。

2.3.4.1.1.5. ファイルのエクスポート - [E]

1. をクリックしてファイルのエクスポートします。

2.3.4.2. マテリアル設定


マテリアル設定モジュールはマテリアル設定ファイルの作成、保存に利用されます。




2.3.4.2.1.1. 新しいマテリアル設定- [A]

1. 新規マテリアル設定をクリックして新しい設定ファイルを作成します。
2. 必要な情報を設定します
3. 【保存】をクリックします。


2.3.4.2.1.2. マテリアル設定ファイルの編集- [B]

1. 編集したいファイルを選択し  をクリックします。
2. 必要に応じて編集します。
3. 【確定】をクリックします。


2.3.4.2.1.3. マテリアル設定ファイルの削除 - [C]

1. 削除したいファイルを選択し  をクリックします。
2. 【確定】をクリックします

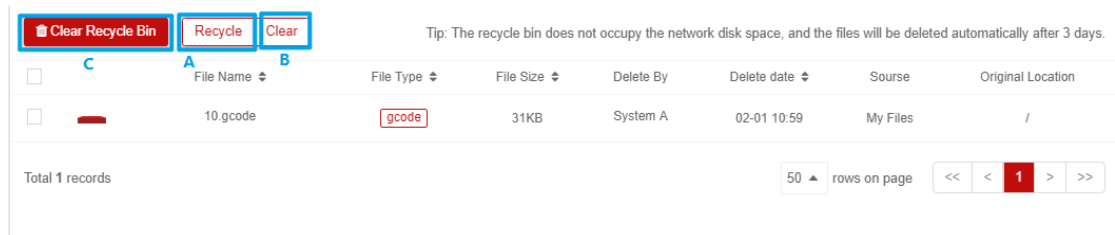
2.3.4.2.1.4. ファイルのコピー - [D]

1.  をクリックします。
2. 変更する必要があるデータを編集します
3. 【確定】をクリックします。

2.3.4.2.1.5. マテリアル設定ファイルのエクスポート- [E]

1.  をクリックしエクスポートします。

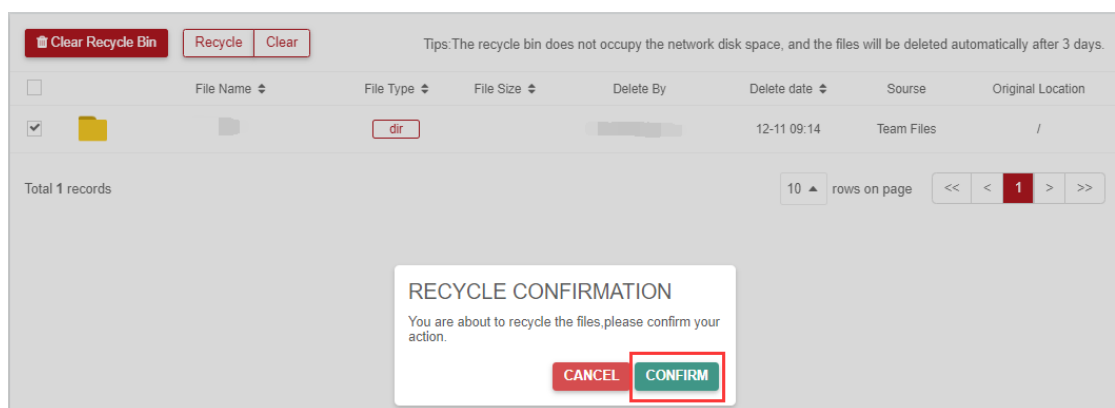
2.3.5. ゴミ箱



ユーザーが誤ってファイルを削除してしまった場合、ファイルをリサイクルする事ができます。

2.3.5.1. ファイルのリサイクル - [A]

1. ファイルを選択し、リサイクルボタンをクリックします。



2. 【確認】をクリックします。

2.3.5.2. ファイルの削除 - [B]

1. 削除するファイルを選択し、【クリア】をクリックします。
2. 【確認】をクリックします。

2.3.5.3. ゴミ箱をからにする - [C]

ゴミ箱の【クリア】をクリックします。

2.4. ジョブ

2.4.1. ジョブリスト

ジョブリストモジュールはチームのすべての造形ジョブを表示します。

	Job Number	File Name	Count	Printer	Created by	Creation time / Total Time	Operation
<input type="checkbox"/>	VP201902010011	normal-cubu-e.gcode	0 / 1	System A	System A	2019-02-01 11:02	
<input type="checkbox"/>	VP201902010008	10.gcode	0 / 1	System A	System A	2019-02-01 09:56	
<input type="checkbox"/>	VP201902010007	10.gcode	0 / 1	System A	System A	2019-02-01 09:54	

2.4.1.1. ジョブステータス - [A]

準備完了:造形ジョブの準備が完了している状態です。

造形中: 造形中のジョブ

完了済: ユーザーがプリンターからモデルを回収して完了を押すとこの状態になります。

待機: 造形ジョブが保留されている状態です。

2.4.1.2. ジョブタイプ - [B/C]

造形ジョブは RaiseCloud のファイルモジュールから割り当てられます。

2.4.1.3. ジョブの詳細確認 - [D]

をクリックして、造形ジョブまたはジョブリストの詳細を確認します。

2.4.1.4. ジョブの削除- [E]

をクリックして、造形ジョブを削除します。削除されたジョブはゴミ箱へ移動します

2.4.1.5. 造形ジョブの開始- [F]

【開始】 をクリックする事で造形ジョブを開始します。

2.4.1.6. ジョブの保留- [G]

保留をクリックする事で、造形しない状態にできます。

2.4.1.7. ジョブレポートのエクスポート- [H]

【レポート】 をクリックし、ジョブリストをエクスポートします。

2.4.1.8. 新しいジョブリストの作成 - [I]

1. 【新しいジョブ】をクリックします
2. 自分のファイルかチームのファイルを選択します。
3. 【確認】をクリックします。
4. 造形ジョブを作成します。
5. 【今すぐ造形】をクリックします。

2.4.1.9. ゴミ箱

ゴミ箱の中の造形ジョブは 10 日後に自動で削除されます。

Trash Bin **1**

Delete **Recover** Tip: Jobs in trash bin permanently deleted after 10 days.

A	B	Job Number	File Name	Count	Printer	Created by	Creation time / Total Time	Operation
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VP201901310026	10.gcode	0 / 1		System A	2019-01-31 16:13	

Total 1 records << < 1 > >>

2.4.1.9.1. ファイルの削除 - [A]

1. クリックしてファイルを展開します。
2. をクリックして削除します。
3. 【確認】をクリック

2.4.1.9.2. ファイルの修復- [B]

1. 修復したいファイルを選択します。
2. 修復をクリックします。
3. 【確認】をクリック

2.4.10 パッチ内部のメッセージの削除- [A/C]

Messages Work Order Job ⚙ Message & Email Setting

All Read

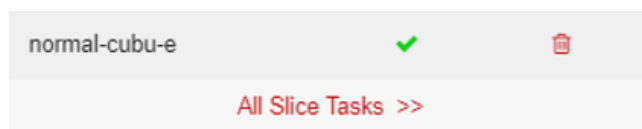
Nancy has deleted APP TEST 2020-04-10 22:24	
The 3D Printer () has been paused by the filament monitor 2020-03-23 14:26	Read
The 3D Printer (K1222) has been paused by the filament monitor 2020-03-23 14:23	
The 3D Printer (K1222) has been paused by the filament monitor 2020-03-23 14:14	

2.4.11 詳細情報 - [B]

セル情報の前にあるボタンで詳細情報の確認ができます。

2.5. スライスタスク

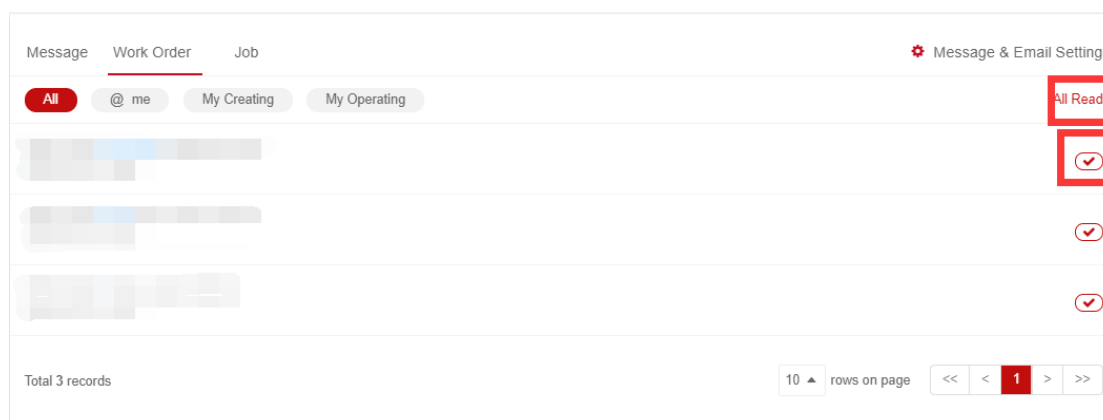
スライスタスクモジュールですべてのタスクの Gcode を確認できます。



2.6. メッセージ

メッセージセンターモジュールを使用するとシステムからのすべてのメッセージを確認して編集できます。

2.6.1. すべてのメッセージ



2.6.2. 通知設定

Message&Email Setting

Messages

Message me when

Slice Tasks	<input type="checkbox"/> Succeed	<input checked="" type="checkbox"/> Fail		
Team	<input type="checkbox"/> Change Info	<input type="checkbox"/> Member Leave		
Work Order (I am creator)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Work Order (I am operator)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Work Order (I am tracker)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Job (I am creator)	<input checked="" type="checkbox"/> Started	<input type="checkbox"/> Hold	<input checked="" type="checkbox"/> Completed	<input type="checkbox"/> Deleted
Printer	<input checked="" type="checkbox"/> Pause by filament monitor	<input type="checkbox"/> Pause by pause command in the G-Code file		

Email me when

Slice Tasks	<input type="checkbox"/> Succeed	<input type="checkbox"/> Fail		
Team	<input type="checkbox"/> Change Info	<input checked="" type="checkbox"/> Member Leave		
Work Order (I am creator)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Work Order (I am operator)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Work Order (I am tracker)	<input checked="" type="checkbox"/> Change Status	<input type="checkbox"/> Update Info	<input checked="" type="checkbox"/> On Deadline	<input checked="" type="checkbox"/> Receive New Discussion
Job (I am creator)	<input checked="" type="checkbox"/> Started	<input type="checkbox"/> Hold	<input checked="" type="checkbox"/> Completed	<input type="checkbox"/> Deleted
Printer	<input type="checkbox"/> Pause by filament monitor	<input type="checkbox"/> Pause by pause command in the G-Code file		

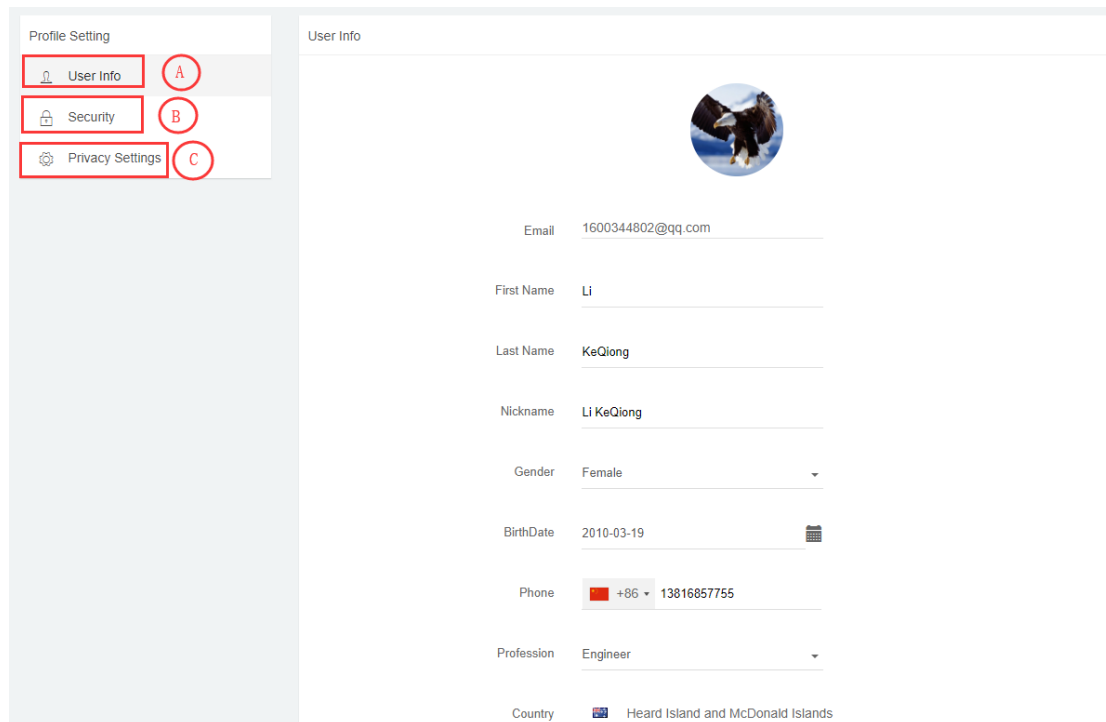
Save

メッセージおよび電子メール設定モジュールでは通知タイプを選択できます。

1. スライスタスク: スライスタスクが完了した際に通知します。
2. チーム: チームの情報が更新された際に通知します。
3. 作業指示書(作成者用): 作業指示情報が更新された際に通知します。
4. 作業指示書(オペレータ用): 作業指示書が送信された際に通知します。
5. 作業指示書(トラッカー用): 作業指示情報が更新された際に通知します。
6. ジョブ: ジョブのステータスが変更された際に通知します。
7. プリンター: プリンターが一時停止した際に通知します。

2.7. プロフィール

プロフィールモジュールは各ユーザーの個人情報を保存しユーザーが個人情報を編集できます。



The screenshot shows a web interface for profile settings. On the left, there is a sidebar with three menu items: 'User Info' (labeled A), 'Security' (labeled B), and 'Privacy Settings' (labeled C). The main content area is titled 'User Info' and contains a profile picture of an eagle and several form fields for user information.

Field	Value
Email	1600344802@qq.com
First Name	Li
Last Name	KeQiong
Nickname	Li KeQiong
Gender	Female
BirthDate	2010-03-19
Phone	+86 13816857755
Profession	Engineer
Country	Heard Island and McDonald Islands

2.8 ユーザー情報

2.8.1. ロック画面の設定を変更する - [A]

操作がない場合に画面をロックするかしないかを選べます。

Lock screen Lock after 1 hour Never

Save

2.8.2. セキュリティ

The screenshot shows a user interface for security settings. On the left is a sidebar with 'Profile Setting' and sub-items: 'User Info', 'Security', and 'Privacy Settings'. The main content area is divided into two sections, both highlighted with red boxes. The top section, 'Change Password', contains three input fields: 'Original Password' (with placeholder 'Please enter the original password!'), 'New Password' (with placeholder 'Please enter the new password!' and a note: 'Password must have 8-16 characters and contain at least one capital letter, lower case letter, digit and special character: !@#%&*'), and 'Confirm Password'. A red 'Save' button is at the bottom. The bottom section, 'Two-Factor Authentication', shows a toggle switch for 'Two-Factor Authentication' currently set to 'OFF' and a descriptive text: 'Add an additional layer of security to your account to protect the data you store with RaiseCloud'.

2.8.2.1. パスワードの変更 - [B]

1. 本のパスワードを入力します。
2. 新しいパスワードを入力します。8～16 文字，大文字と小文字、数字および，特殊文字を1つ入れる必要があります。
3. 確認パスワードを入力します
4. 【保存】をクリックします。

2.8.2.2 段階認証- [B]

ユーザーがアカウントにログインするときパスワードと電子メールの 2 段階認証を要求する設定です。

2.8.3. プライバシー設定

2.8.3.1. プライバシー設定 - [C]

このモジュールのすべての情報をダウンロードするか、削除します。



The screenshot shows the 'Privacy Settings' section of the user interface. The sidebar on the left has 'Privacy Settings' selected. The main content area contains two options, each with a red button: 'Download your data' with a 'Request download' button, and 'Delete account' with a 'Delete account' button. The text 'Request to download your data.' and 'Delete account' is visible below the respective buttons.

2.9. チーム設定

2.9.1. チーム情報


チーム情報モジュールを使用すると、ユーザーはチーム情報を確認できます。


Team Info More ▾


A  Raise3D 

E [Dissolve](#)
F [Transfer team](#)

Team Type Individual

Country  United States ▾

Owner  System A
email@raisecloud.com

Binding Account email@raisecloud.com  **B**


Binding Password **C** [Change Password](#) [Forgot Password](#) **D**

Creation Time 2018-08-29 18:33:12


2.9.1.1.1. ロゴの編集 - [A]

1. **【アップロード】** をクリックします。
2. ポップアップウィンドウからロゴを選択します。

2.9.1.1.2. バインディングキーのダウンロード- [B]

 をクリックしてバインディングをダウンロードします。
USB ドライブに保存し、プリンターを再起動します。


2.9.1.1.3. チームパスワードの編集 - [C]

1.  をクリックしてパスワードを編集します。
2. 元のパスワードを入力したのち、新しいパスワードを入力します。
3. **【保存】** をクリックします。

パスワードを忘れた- [D]

1. 【パスワードを忘れた】をクリックし、リセットメールを送信します。
2. パスワードを入力します。
3. 【保存】をクリックします。

2.9.1.1.4. チームの解散 - [E]

 をクリックする事によってチームを解散し、全ての情報とデータファイルが削除されます。

チームの所有権を譲渡する- [F]

チームオーナーは、その所有権を別のチームメンバーに譲渡する事ができます。ただし譲渡したいメンバーがすでにチームオーナーである場合には譲渡できません。

1. チームの転送をクリックします。
2. ポップアップウィンドウで【メンバー】を選択します。
3. 【確認】をクリックします。

2.9.1.1.5. チームの変更

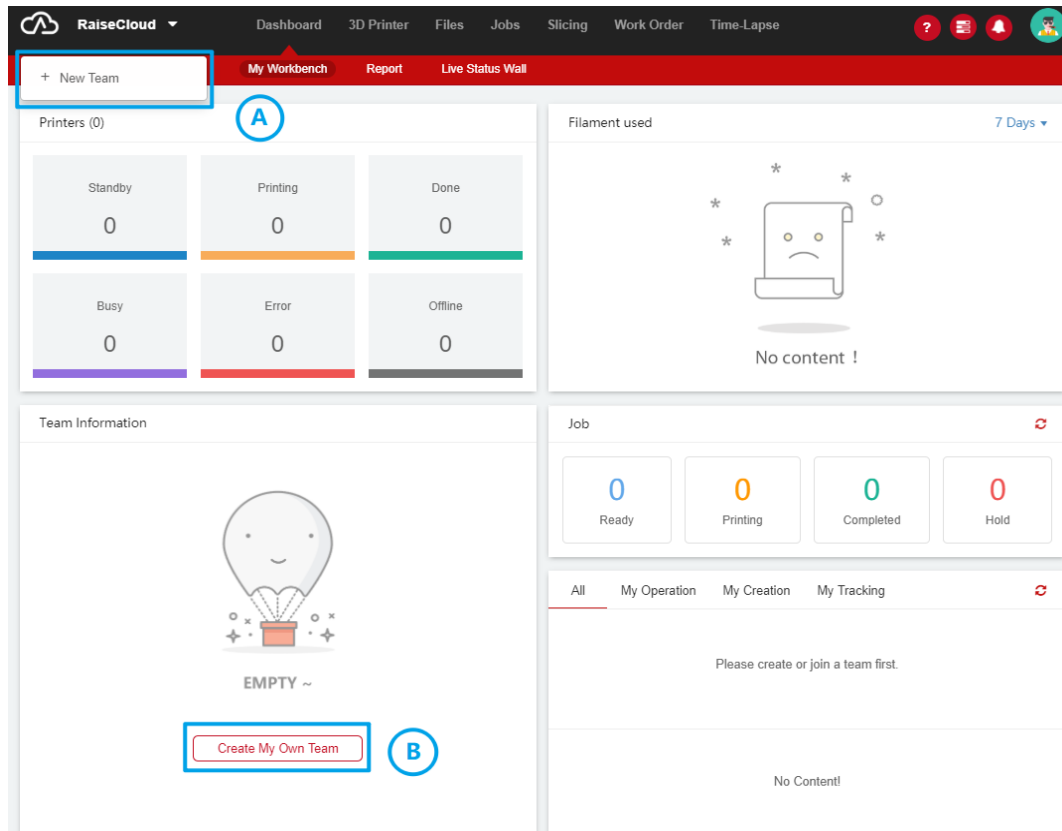
ユーザーは 1 つのチームしか作成する事ができませんが、既存のチームに参加する事ができます。

2.9.2. チーム編成

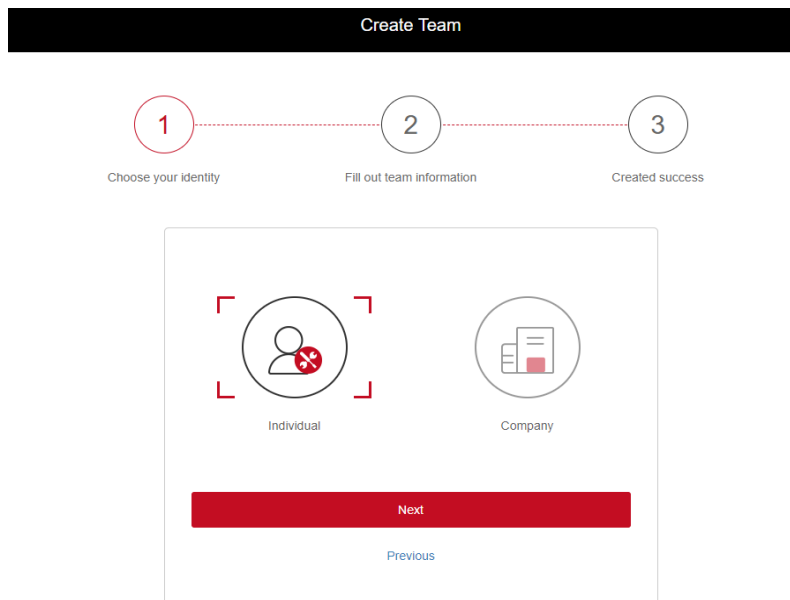
システム内のモジュールを操作する場合、チームの作成、もしくはチームに参加する必要があります。

ユーザーは登録時に新しいチームを作成することが出来ます。

1. チームを作成するには2つの方法があります。【新しいチーム】もしくは【自分のチームの作成】をクリックします。



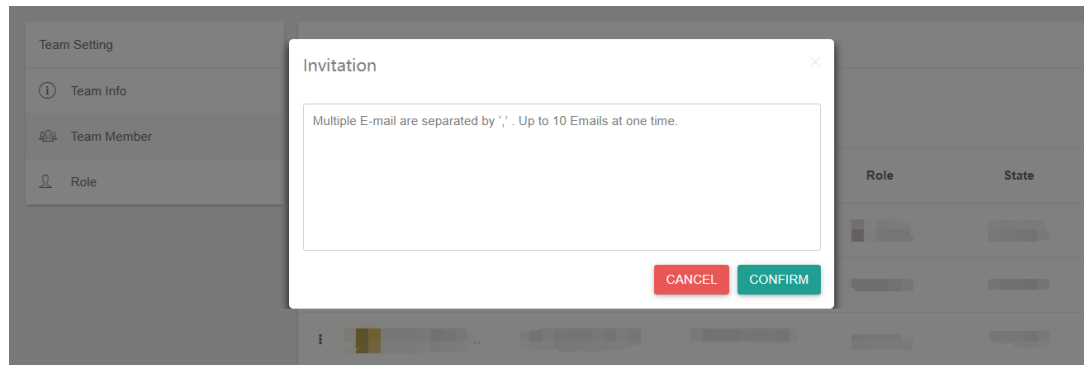
2. 個人または会社を選択し、【次へ】をクリックします。



3. チームのロゴを選択します。
4. チーム名を入力します。(名前は後から変更できます)
5. 国を選択します。
6. バインドアカウントとして使用するメールアドレスを入力します。
このメールアドレスは後から変更することが出来ません
7. パスワードを入力します。後から変更する事も可能です。

2.9.3. チームメンバー

チームメンバーモジュールを使用すると、ユーザーはチームのメンバーを管理したり招待状を送信したりできます。



2.9.3.1 メンバーの招待 - [A]

1. 招待したい人のメールアドレスを入力します。(一度に最大 10 通のメール)

Team Member

[Email Invitation](#)

Member 3/20

Name	Email	Phone	Role	State
System A	userA@raisecloud.com		Owner	Activated
user B	userB@raisecloud.com		Member ▾	Activated
User C	userC@raisecloud.com		Member ▾	3 Waiting to accept

Resend 1

Delete 2

2. 【招待状を送信】をクリックします

1. 招待状を再送信できます。
2. 招待状を削除できます
3. 招待された人が RaiseCloud のユーザーの場合このステータスが表示されます


注意： 未登録のユーザーを招待する事も出来ます。その場合はメールに登録リンクが送られます。

2.9.3.2 メンバーの役割を編集- [B]

1. 【役割】のドロップダウンメニューを選択します。
2. 役割を選択します。

注意：ユーザーが所有者として登録されている場合、このオプションは存在しません。

2.9.3.3 メンバーの削除 - [C]

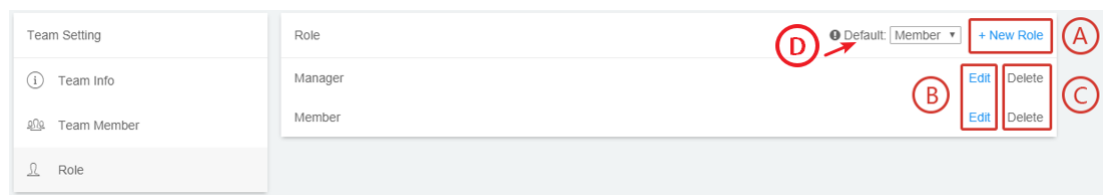
1. チームメンバーページで、削除するメンバーを選びます。
2.  をクリックします。
3. 【確認】をクリックします。

2.9.3.4 メンバーの役割の編集 - [D]

ユーザーはグループのメンバーの役割を編集できます。

1. 所有者以外の他のメンバーの役割をクリックする。
2. 役割オプションを選択すると、編集することが出来ます。

2.9.4. ロール



2.9.4.1.1. 新しい役割を作る - [A]

チームオーナーとマネージャーは、チームメンバーに様々な役割を割り当てたり、システムへのアクセスを制限できます。

1. 役割モジュールをクリックします。
2. 【+新しいロール】をクリックして新しいロールを作成します。
3. 新しいロール名を入力し、権限を編集します。
4. 保存をクリックします。

2.9.4.1.2. ロールの編集- [B]

1. 【編集】をクリックします
2. ロールを編集して保存します。

2.9.4.1.3. ロール - [C]の削除

【削除】をクリックして、役割を削除します。

2.9.4.1.4. デフォルトの役割 - [D]

【デフォルト】ドロップダウンメニューから、新しいチームメンバーのデフォルトの役割を設定します。

Role	Default: Member	+ New Role
Manager	Member Manager Member Employee	Edit Delete
Member		Edit Delete
Employee		Edit Delete

2.9.5. アプリケーションの設定

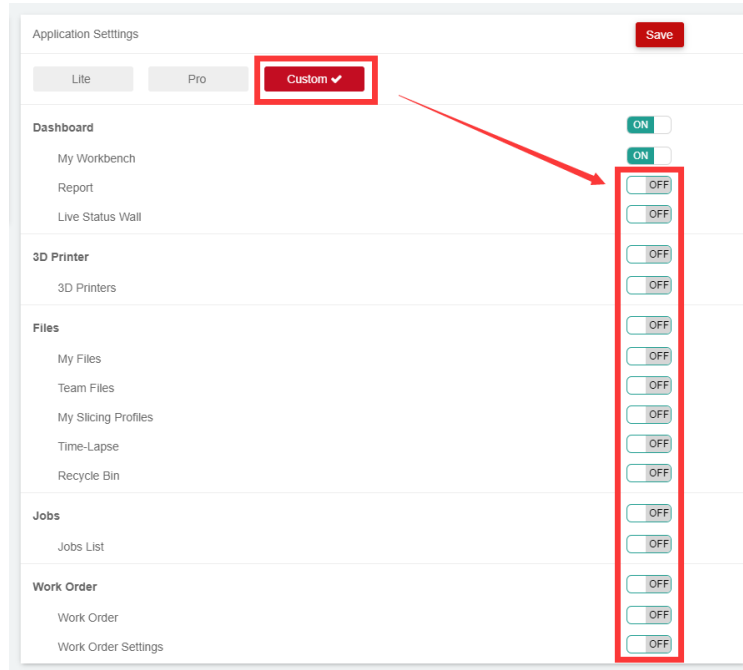
チームオーナーは RaiseCloud をアプリケーション設定モジュールで軽量バージョン、プロフェッショナルバージョン、カスタムバージョンが選択できます。

The screenshot shows the 'Application Settings' page. On the left is a sidebar with 'Team Setting' and 'Application Settings' selected. The main area has three tabs: 'Lite' (selected), 'Pro', and 'Custom'. A red box highlights the 'Lite' tab and the 'Save' button. Below the tabs are sections for 'Dashboard', '3D Printer', 'Files', 'Jobs', and 'Work Order', each with several toggle switches.

※ 『Lite』・『Pro』を選択している時は、編集ができないため、編集の際は『Custom』を選択して下さい。

2.9.5.1. アプリケーションに表示されるモジュールの編集


『Lite』と『Pro』の切り替えだけではなく、ユーザーカスタムでシステムに表示されるモジュールを編集することができます。



1. 『Custom』を選択します。
2. システムに表示されるモジュールのステータスをONに変更します。
※変更できないワークベンチや統計レポートは除く。
3. 完了したら、『保存』をクリックしてください。

2.10. サインアップ

Sign in to your Raise3D Account



I'm over 16

I agree to the [Terms of Service](#) and the [Privacy Policy](#)

Already have an account? Please [Sign In](#)

Raise Cloud を使用する前に事前にユーザー登録をする必要があります。

1. 次の URL にアクセスをします。: <https://cloud.raise3d.com/reg.html>
2. メールアドレスを入力してください。（※登録後変更をすることができません）
3. パスワードを入力します（パスワードは 8~16 文字で、少なくとも 1 つの大文字、小文字、数字、特殊文字を含む必要があります： !@#\$\$%^&*）
4. 確認のためパスワードを再入力します。
5. 名、姓、ニックネームを入力します。
6. 国を入力します。
7. タイムゾーンと職業を選択します
8. 利用規約とプライバシーポリシーを読み、それらを選択します。
9. 『Sign Up』をクリックします。

2.11. サインイン



Sign in to your Raise3D Account

Email

Password

[Forgot Password?](#)

Sign In

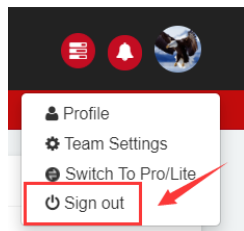
New to Raise3D ? [CREATE AN ACCOUNT](#)

ユーザー登録完了すると、Raise Cloud にサインインができるようになります。

1. ユーザー登録したメールアドレスを入力してください。
2. ユーザー登録したパスワードを入力してください。
3. 『Sign In』をクリックしてください。

2.12. サインアウト

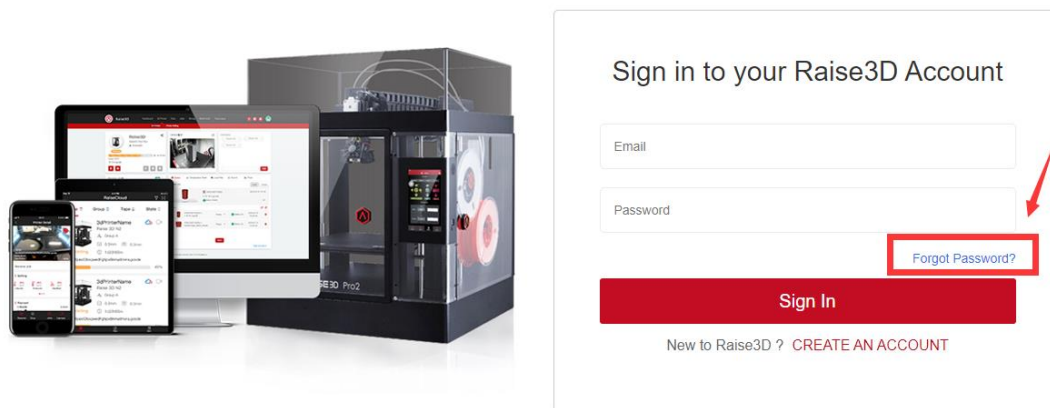
サインアウトボタンをクリックしてサインアウトします。



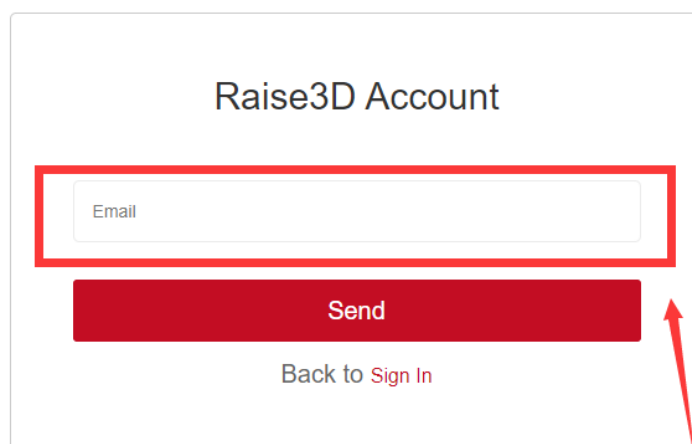
2.13. パスワードを忘れた場合

パスワードを忘れてしまった場合はサインインページにある『パスワードをお忘れですかですか?』をクリックすることにより、パスワードをリセットすることができます。

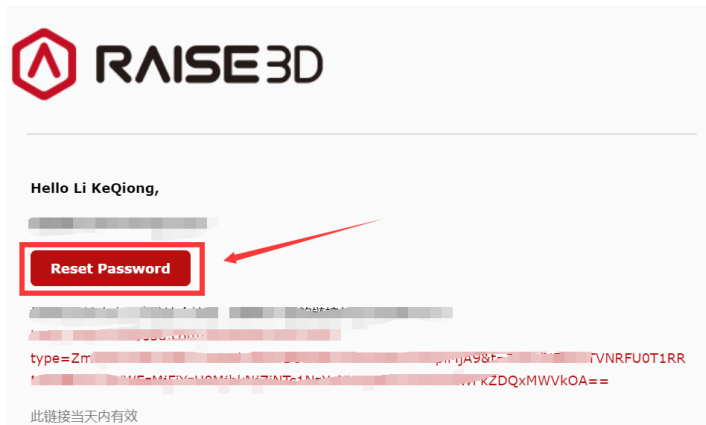
1. 『パスワードをお忘れですかですか?』をクリック。



2. 次に表示されるページでユーザー登録をしたメールアドレスを入力してください。



3. メールでパスワードのリセットメールが届きますので確認してください。
4. メールボックスを開き上記のメールにある、[パスワードのリセット]ボタンをクリックします（見つからない場合、迷惑メールフォルダなどに入ってしまう場合があるのでそちらも確認してください。）



5. 新しいパスワードを入力して『パスワードのリセット』をクリックしてください。

Raise3D Account

1600344802@qq.com

[Reset Password](#)

[Back to Sign In](#)

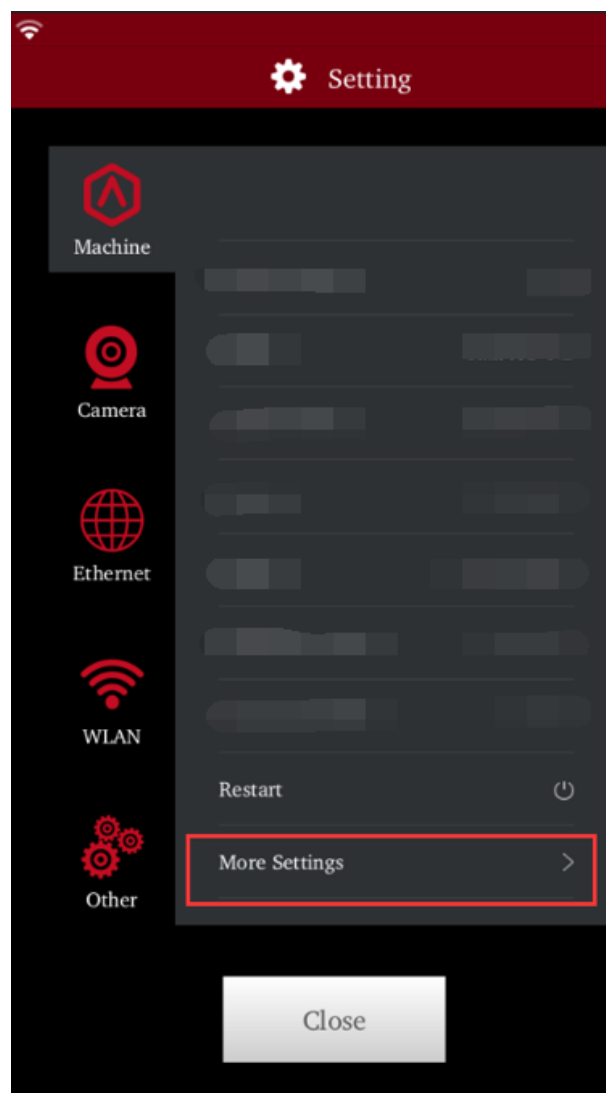
3. プリンターの登録

3.1 プリンターのバインド登録

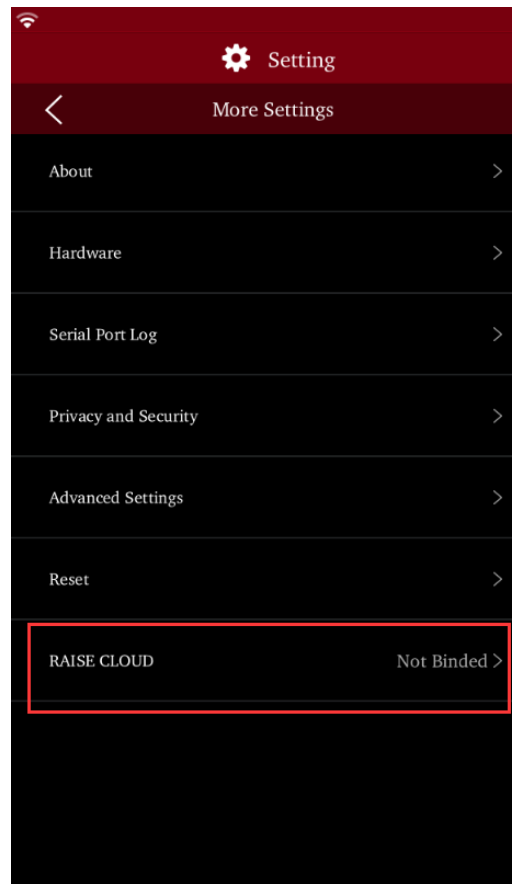
バインドキーまたはバインドアカウントからプリンターをバインド登録ができます。

3.1.1 バインドキーによるプリンターのバインド登録

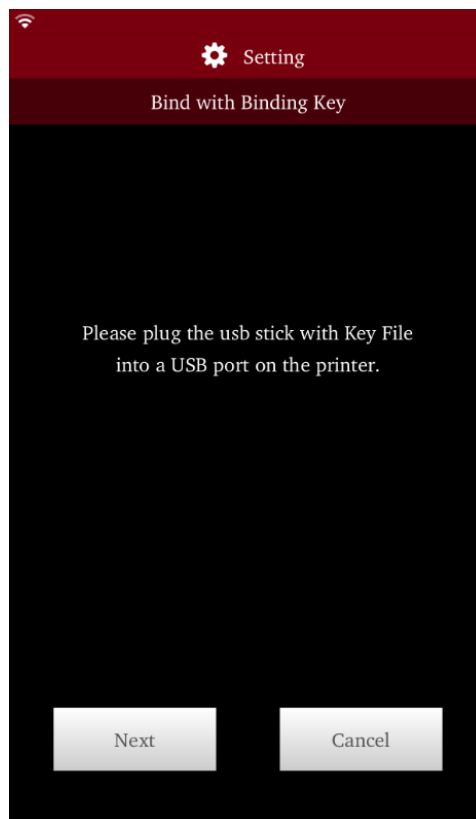
1. バインドキーを USB メモリに保存します。
2. USB ドライブをプリンターに挿入し、タッチスクリーンの右上にある設定（歯車アイコン）をタップします。[マシン]、[詳細設定]の順にタップします。



3. [詳細設定]をタップし、[バインド登録されていない]ステータスの RaiseCloud をタップします。



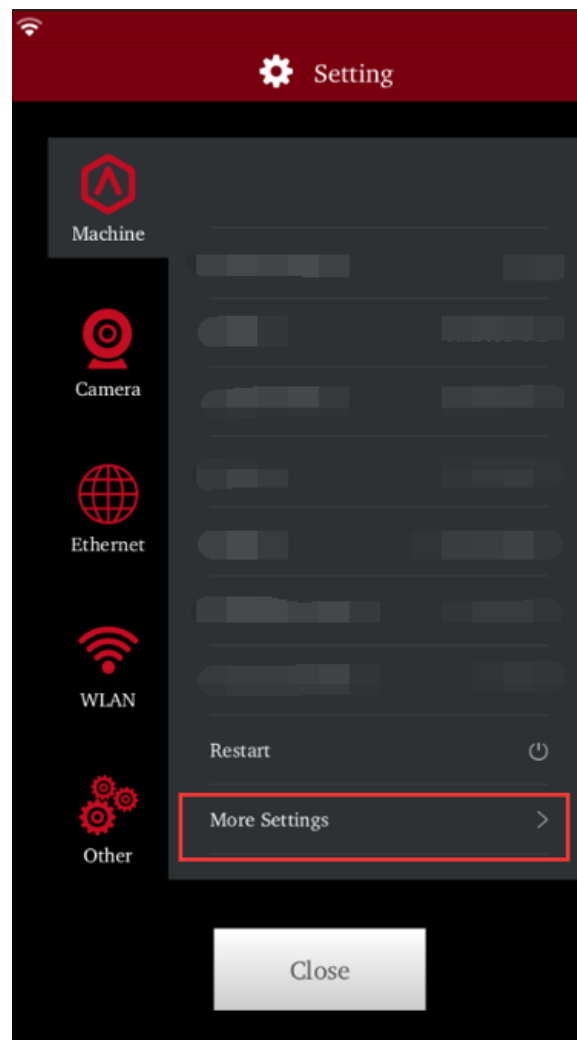
4. [バインドキーでバインド]をタップします。



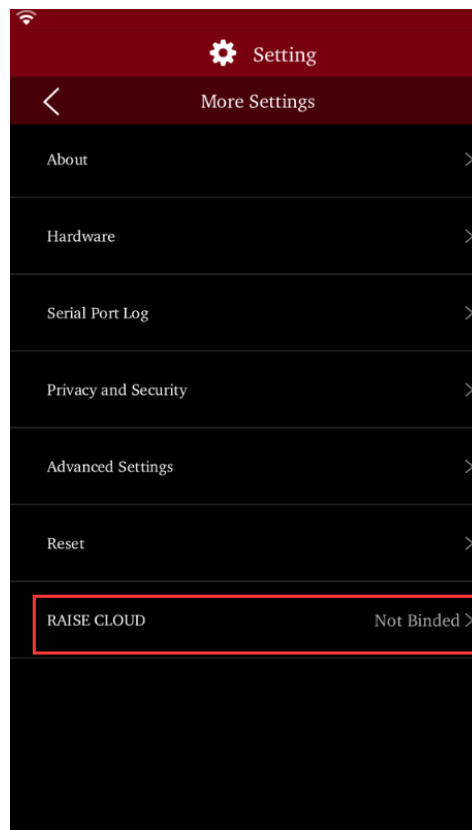
5. USB メモリが認識されたら、[次へ]をクリックします。
チーム ID とアカウント情報が画面に表示されます

3.1.2 バインドアカウントとパスワードでバインド登録

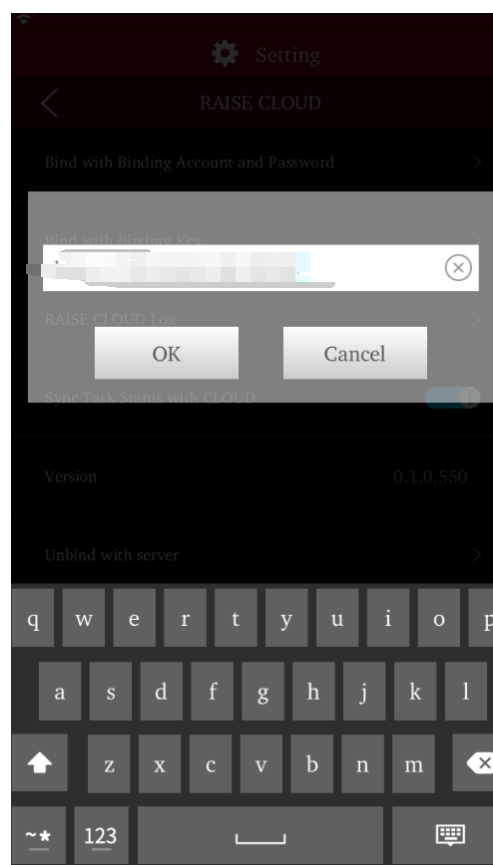
1. タッチスクリーンの右上にある設定（歯車アイコン）をタップします。[マシン]、[詳細設定]の順にタップします。



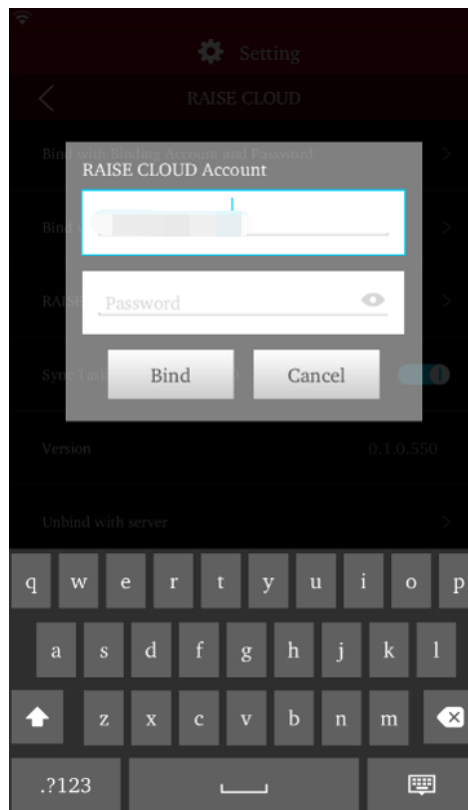
2. RaiseCloud をタップします。



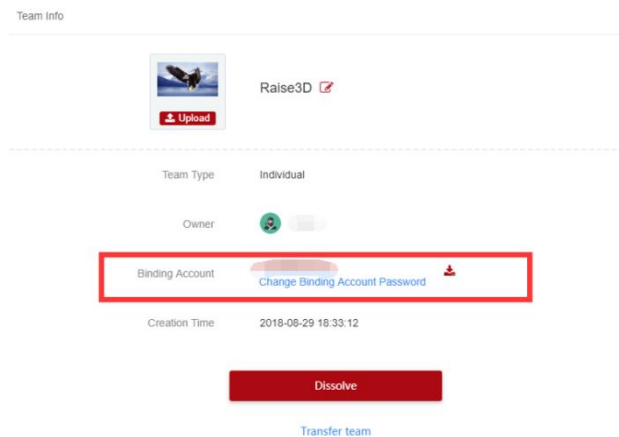
3. サーバーURL をタップして、バインドする前にサーバーIP アドレスを入力します。



4. [バインドアカウントとパスワードでバインド]をクリックします。

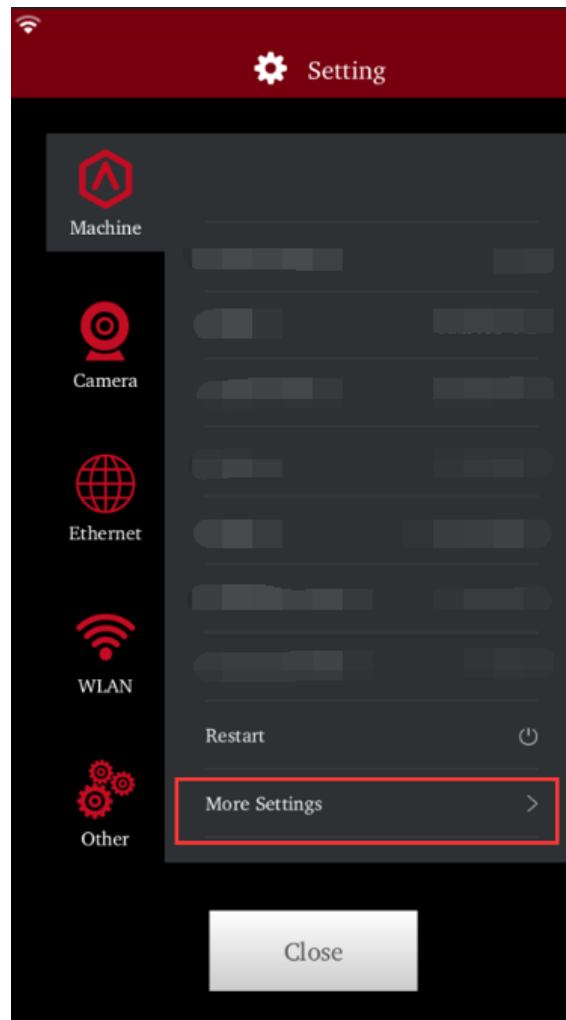


5. バインドアカウント名とパスワードを入力します（ユーザーのプライベートアカウントとパスワードではなく、チームアカウントとパスワード）。 バインドに成功すると、チームアカウントが画面に表示されます。

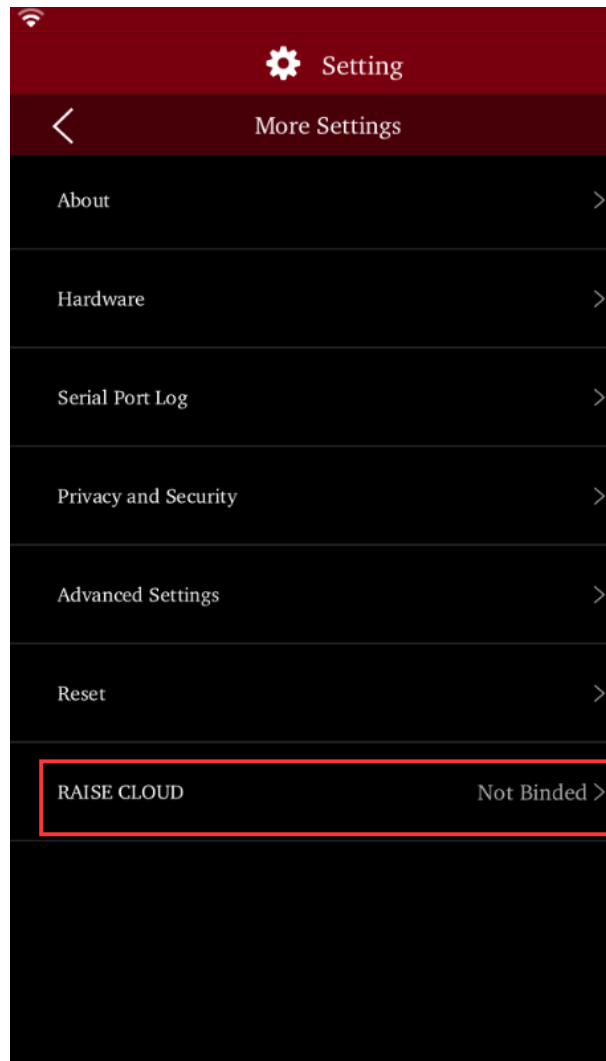


3.1.3 QRコードによるバインド登録

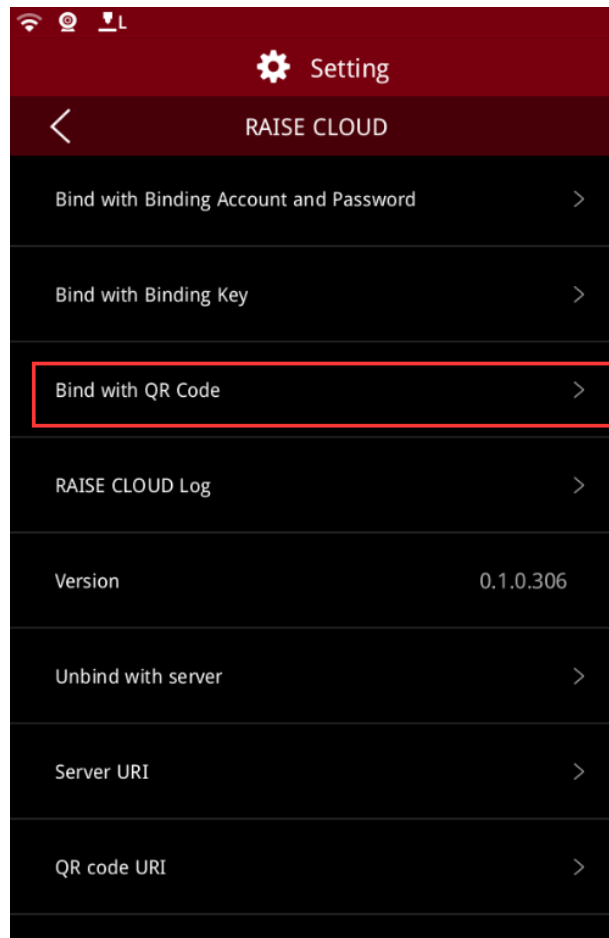
1. タッチスクリーンの右上にある設定（歯車アイコン）をタップします。『マシン』タブで、『詳細設定』をタップします。



2. RaiseCloud をタップします。



- 『Bind with QR Code』をタップします。



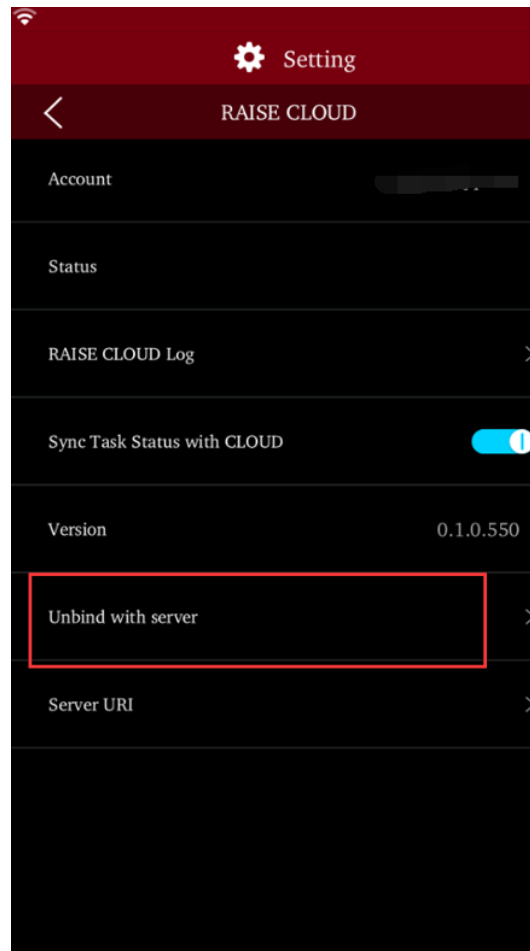
- 次に、モバイル端末の RaiseCloud APP でスキャナーを開き、プリンターの QR コードをスキャンしてプリンターをバインド登録します。



3.1.4. サーバーとバインド登録の解除

プリンターは、別のサーバーまたはアカウントにバインド登録する前にバインド解除する必要があります。マシン設定または RaiseCloud でローカル環境でのプリンターのバインド登録解除ができます。

1. 『設定』から『Raise Cloud』をタップし、『サーバーとバインド登録の解除』をタップします。



2. (サーバーからバインド登録の解除をしますか?) と表示されるので『はい』をタップします。

