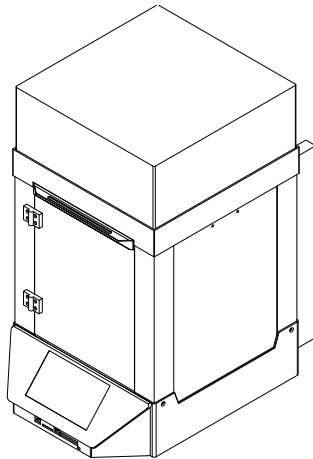


Raise3D 3DPrinter

取扱説明書

* ご使用前に必ずお読みください。

製作：日本3Dプリンター株式会社



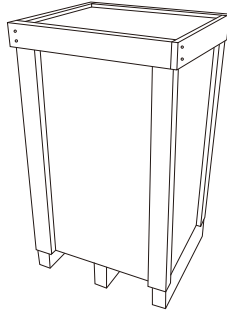
N1



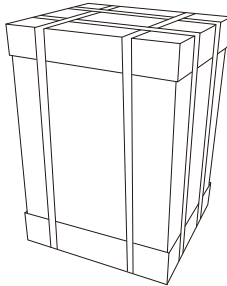
www.raise3d.com

A 梱包

梱包様式：木箱、段ボール箱



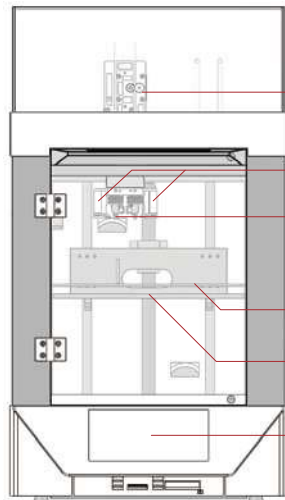
【木箱】少量配送に使用



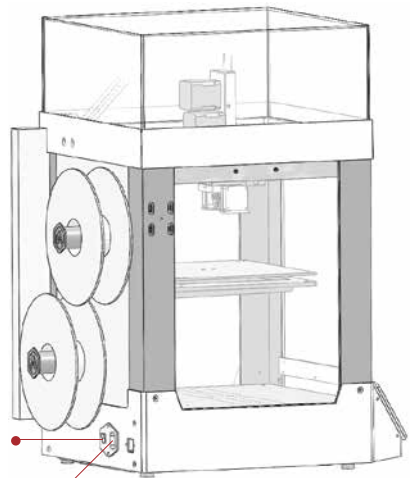
【段ボール箱】大量配送に使用

B List of Parts

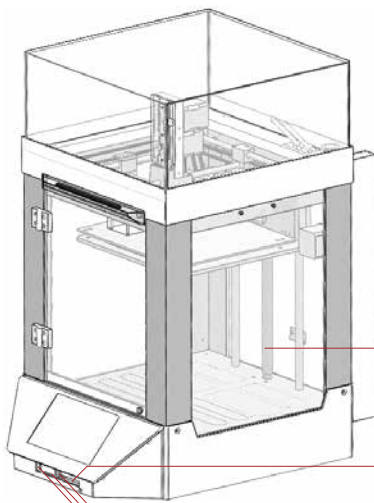
N1



- フィラメント供給口
- ファン
- ノズル
- プリントベッド
- Z-ステージ
- タッチスクリーン

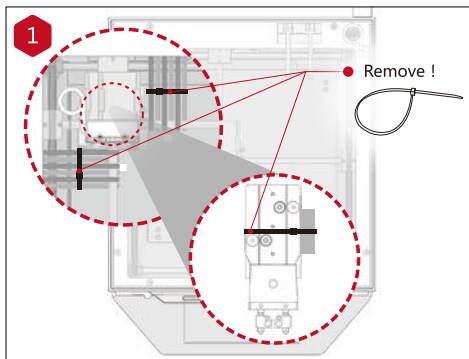


- 電源スイッチ
- 電源差込口

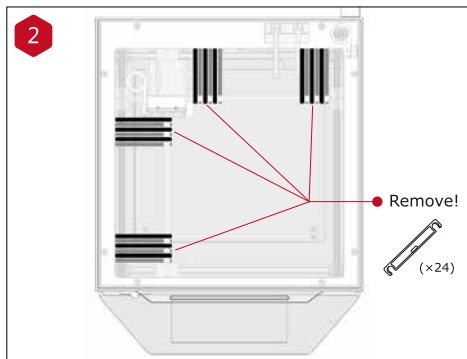


- Zボールネジ
- GPIO ポート
- USB ストレッジSD カードスロット

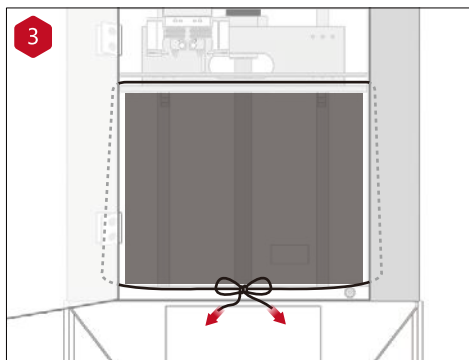
C ハードウェアのインストール



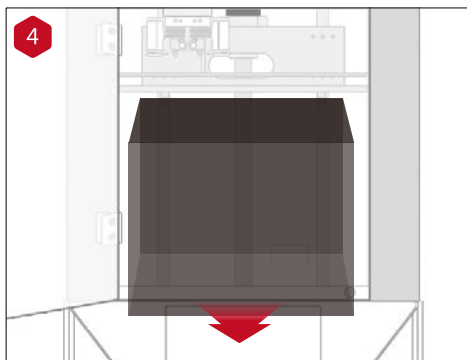
プリントヘッドとクリップを固定している結束バンドを切り外してください。



プリンターの電源を入れる前に押出機の部品を留めている 24個のクリップを外してください。クリップを外さないとプリンターが破損する恐れがあります。クリップは保管しておき、プリンターを搬送する時は再度取り付けてください。



固定用紐を解きます。

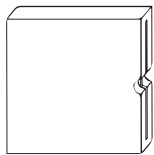


両手でビルドプレートをゆっくり持ち上げ、ビルドプレートの下にある梱包材を取り除いてください。

C ハードウェアのインストール(続き)

- ※シングル仕様とデュアル仕様によって、付属部品の数と内容が異なる場合があります。
- ※フィラメントガイドチューブは短いものと長いもの2種類ございます。
- 内容物として短いチューブ4本、長いチューブ2本が同梱されています。

内容物のリスト



保護用発泡材付
きガラス



フィラメント
(xl/x2)



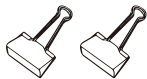
ノズルクリーニングキット



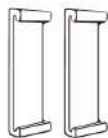
ピンセット



フィラメントホルダー
(xl/x2)



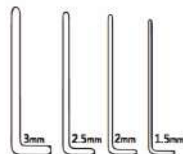
ビルドプレートクリップ



ファンカバー



電源ケーブル



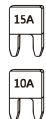
六角レンチ



スクレーパー



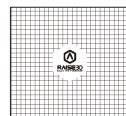
USB メモリ



ヒューズ



フィラメントガイド用チューブ
(x2/x4)

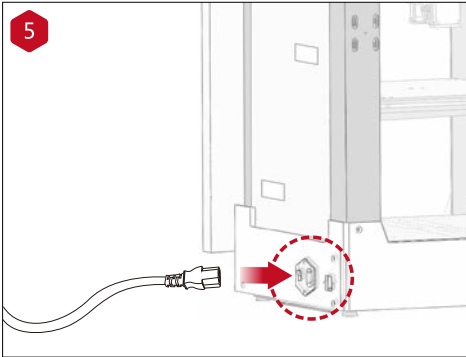


ビルドサーフェイス

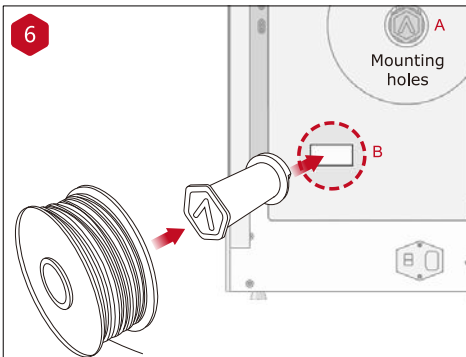


その他付属品
(予備品)

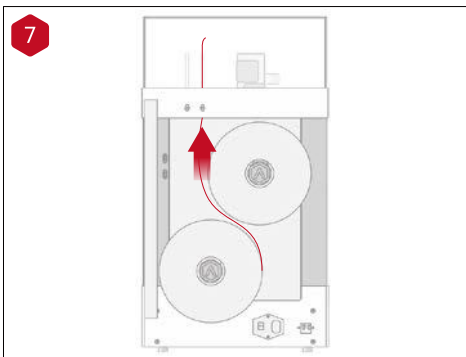
C ハードウェアのインストール (続き)



電源プラグを差し込んでください。

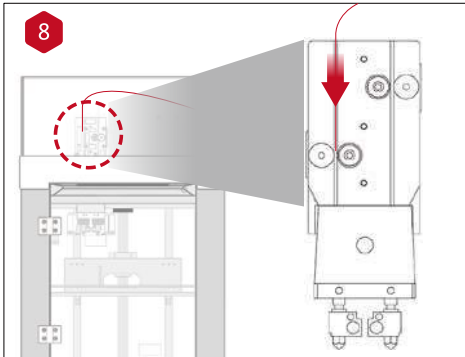


プリンターの後にある取り付け穴にフィラメントホルダーを取り付け、フィラメントスプールをホルダーに設置してください。

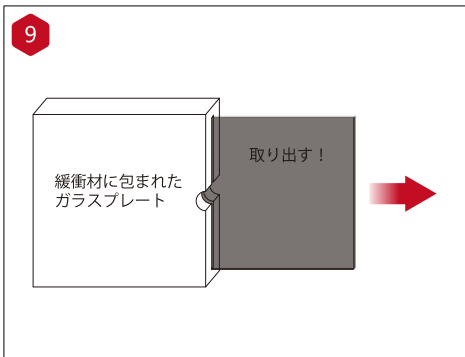


ガイドチューブにフィラメントを通してください。

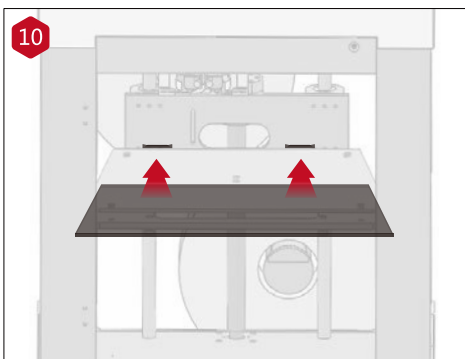
C ハードウェアのインストール (続き)



左側のノズルにフィラメントを挿入し、ドライブギアに届くまでフィラメントを押し込んでください。



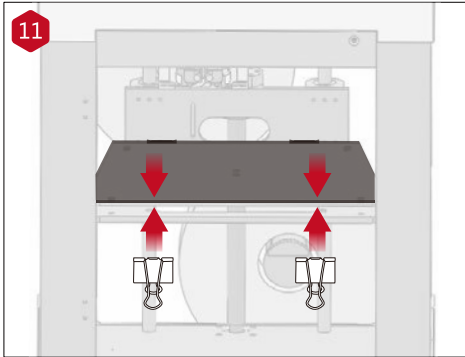
ガラス製ビルドプレートを発泡緩衝材から取り出してください。



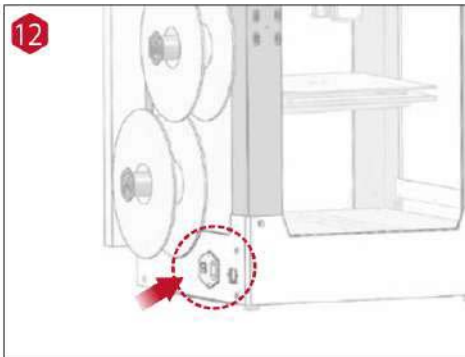
ビルドプレート上のガラスプレートをやさしくスライドさせてください。確実に背面の締め具にきちんとはまっていることを確認してください。

※ 「BuildTak」の文字がある方を左前になるように挿入してください。

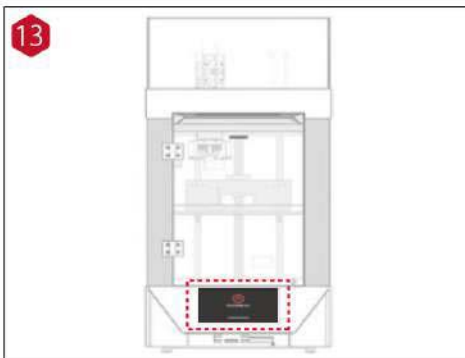
C ハードウェアのインストール (続き)



付属のクリップを使用し、ガラス製プレートを加熱板に固定してください。



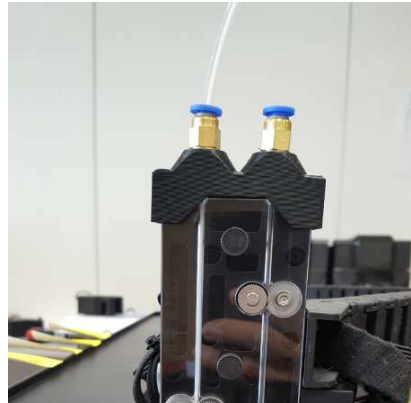
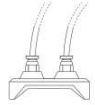
プリンターの背面にある電源を入れます。



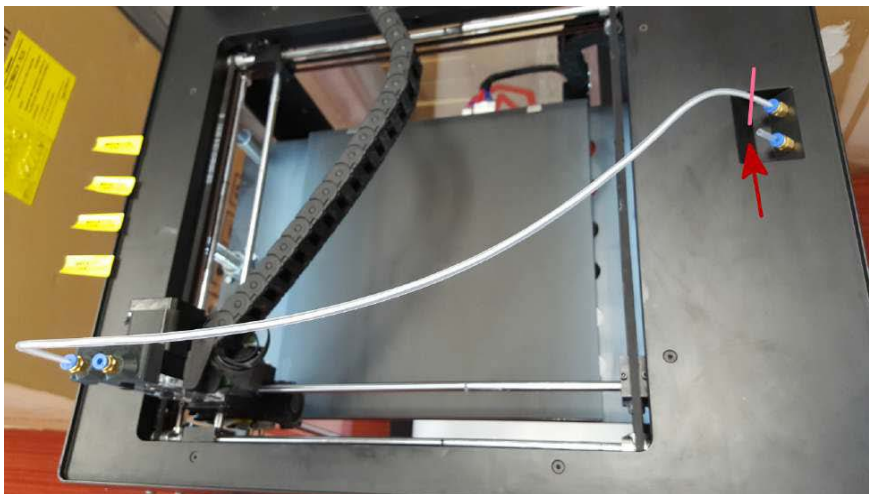
プリンターの起動準備が始まります。タッチスクリーンに「Home」と表示されるとプリンターの準備完了です。

D ハードウェアのインストール：挿入アタッチメントの付け方

挿入アタッチメントは必ず装着して下さい。フィラメントがスムーズにノズルへ送られ、より綺麗な造形が出来上がります。



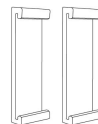
①写真のように挿入アタッチメントをしっかり装着し、長い透明チューブを挿入アタッチメントにセットします。（シングルヘッドの場合、付属の銀色ネジで挿入アタッチメントを固定してください。）



②上からの写真です。※N1は赤い矢印部分が機械後方に設置されています。矢印の箇所には予め短いチューブが挿入されておりますが、これを抜いて長いチューブを挿入する必要はありません。ピンクの位置で長いチューブと短いチューブが接触するようにしてください。

E ハードウェアのインストール：ファンカバーの付け方と説明

付属のファンカバーはフィラメントの材質により取り付けます。フィラメントの種類によって、ファンカバーを装着していないと造形が失敗する場合がございます。ご注意ください。



※デュアルヘッドの場合、
右側も取り付け方は同じです。

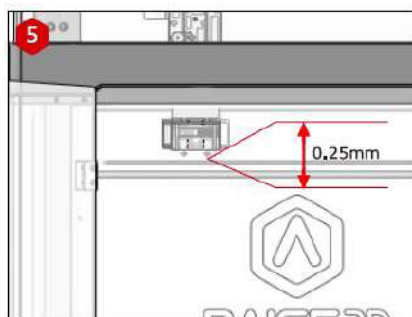
F

フィラメント推奨温度と推奨設定一覧

品名(略語)	メーカー推奨				
	ノズル温度	土台温度	ファンカバー	蓋	ラフト設定
プレミアムPLA	205-235°C	40-60°C	なし	なし	ラフトオンリー
合成カーボン	210-220°C	40-60°C	なし	なし	ラフトオンリー
合成木質	210-230°C	40-60°C	なし	なし	ラフトオンリー
プレミアムABS	230-260°C	100-110°C	あり	あり	ラフトオンリー
合成PETG	230-240°C	100-110°C	あり	あり	スカート
合成高透明	230-250°C	100-110°C	あり	あり	スカート
PolyFlexゴムライクフ	230-240°C	100-110°C	あり	あり	スカート

注意①:室内温度や機械によって若干使用温度は異なりますが、まずはメーカー推奨温度の中央値がお勧めです。
 注意②:ノズルと土台温度の調整方法はソフトウェア「ideaMaker」のマニュアル55-56(cooling)ページをご参考ください。

造形台の水平調整と高さ調整



プリントする場合、プラットフォームとノズルの推奨距離は 0.25 mm です。

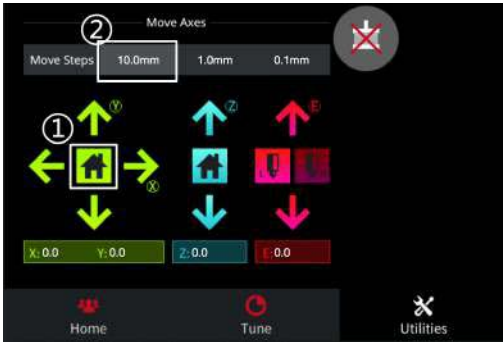
次は、造形台の水平調整と高さ調整の説明を行います。高さ調整と水平調整をせずに造形を行うと造形物はもちろん機械にも不具合を生じさせる原因となります。造形物は反りが発生する可能性が高くなります。また、機械についてはビルドタックの破損やノズル詰まりの原因になります。以上より、必ず高さ調整は行うようにしてください。

G 造形台の水平調整



設定タグを押し、図に示すように水平調整ボタンを押します。その後、画面の指示に従って水平調整を行ってください。（付属品の隙間ゲージが必要です。）

G 最初のプリントの開始一高さ調整の方法①



① Utilities押しして、X/Y軸（緑）Homeボタンを押します。
ヘッドはリミットスイッチに当たり、機械の左前の原点に移動されます。

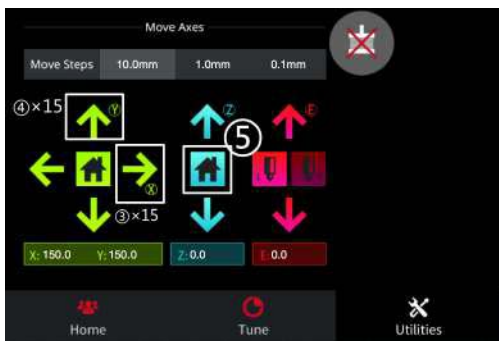
② 図に示すように、ステップの移動距離設定に「10.0mm」を選択します。

③ X軸を右に150mmに移動させます：
（N1の場合は100mmになります。）
緑の「→印」をゆっくり15回押します。下にある「X:」の数値は150になります。
（N1の場合は10回押し、「X:」の数値は100になります。）

④ Y軸を後ろに150mmに移動させます：
（N1の場合は100mmになります。）
緑の「↑印」をゆっくり15回押します。下にある「Y:」の数値は150になります。
（N1の場合は10回押し、「Y:」の数値は100になります。）

⑤ Z軸（青）Homeボタンを押します。

英語：
Do you want to move Z axis origin? が表示されますので、「Yes」を選択します。造形台がリミットスイッチに当たるまで上昇します。



⑥ 付属の0.2の隙間ゲージをノズルとプラットフォームの中に入れて距離を測ります。隙間ゲージはちょうど入れられ、少し抵抗感があるくらいであれば距離は最適距離になります。調整する必要がありませんので、次の【フィラメントの挿入と除去】をみてください。

A: もし隙間ゲージが入らなければ、距離が近づきすぎたということで、調整の必要があります。

B: もし隙間ゲージは簡単に入らなければ、距離が遠すぎたということで、調整の必要があります。



G 最初のプリントの開始—高さ調整の方法②



⑦

最適距離までの調整：

青の「↓印」を1回押します。下にある「Z:」の数値は10になります。

そうしますと、ネジを廻せるようになります。

(N1の場合、プラットフォームを固定している真ん中のボールネジと正面から見て左のボールプッシュの間のネジになります。)

Aの場合：ネジを反時計回り方向へ少し回します。

Bの場合：ネジを時計回り方向へ少し回します。

(※調整は少しずつ行なってください。近すぎるとプラットフォームに傷がつく恐れがあります。)



⑧

調整後、再度Z軸（青）のHomeボタンを押します。

プラットフォームが上昇し、隙間ゲージで再度測ってください。

隙間ゲージはちょうど入れられ、少し抵抗感があるぐらいであれば距離は最適距離になりますので、調整が完了します。

もしまたダメであれば、⑦を繰り返し、最適距離まで調整してください。

⑨

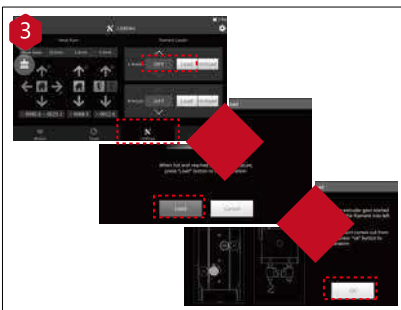
最適距離まで調整後、Z軸を20mm下げ、

次の【フィラメントの挿入と除去】をみてください。

※高さの設定が完了したらプリンター自体を大きく移動させたりしない限り、再度高さ設定をする必要はありません。

↑N1調整ネジ

G 最初のプリントの開始—フィラメント挿入と除去



Utilities→

ヘッド温度を250度に設定し、

ロード（挿入）を押すと、ヘッドが250度まで加熱します。加熱後、ロード（挿入）を押せるようになりますので、ロード（挿入）を押すようにしてください。歯車が反時計回り方向へ回りはじまったら、フィラメントを挿入してください。フィラメントがノズルの先端からしばらく出てから「OK」を選択。

フィラメントを除去する時に、ヘッド温度を250度に設定し、「アンロード」（除去）を選択。

※ノズル詰まりを防止するため、必ずヘッド温度を250度に設定してください。

HideaMakerのインストール

※日本語のソフトウェアは現在作成中です、完成次第、登録されたメールに日本語版ソフトウェアが案内されます。

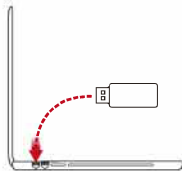
Raise3Dの専用ソフトウェアideamakerはホームページからダウンロードが出来ます。

ソフトウェア

<http://raise3d.jp/download/>

ソフトウェア取扱説明書はユーザー登録後、ご登録されたメールアドレスにお送りします。

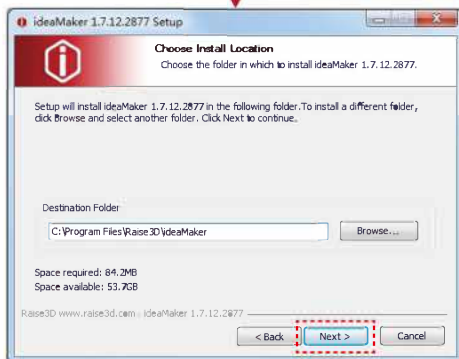
<http://raise3d.jp/usersupport/>



ユーザー登録を必ず行ってください。（未登録の場合、保証の対象外となることがあります。）

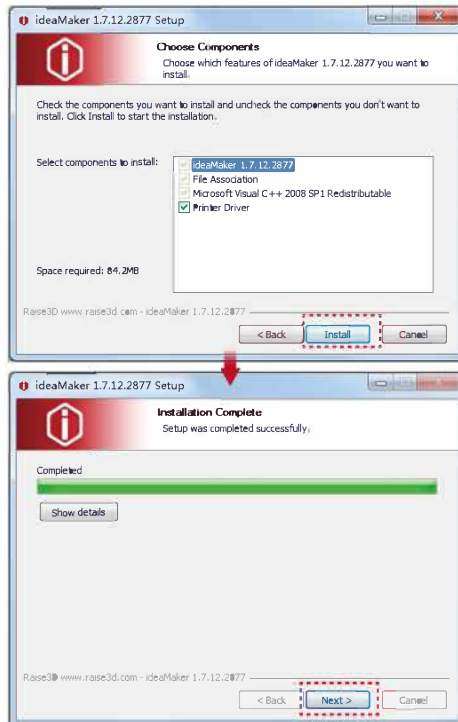
Windows版

1 インストーラーを開き、言語を選んでください。ideaMakerのインストール先を設定し「Next」をクリックしてください。

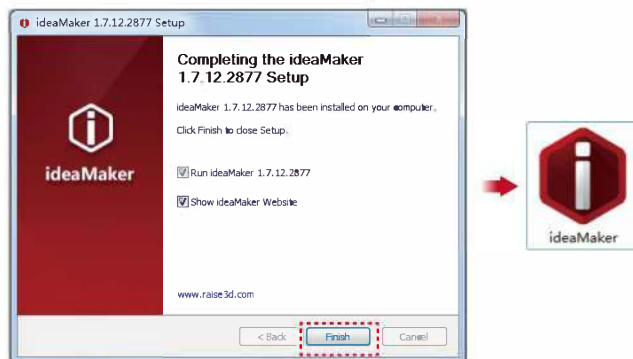


H ideaMakerのインストール (続き)

2 指示に従い「Install」をクリックしてください。インストール終了後に「Next」をクリックし、次の手順へ進んでください。



3 「Finish」をクリックするとideaMakerのインストール完了です。



H ideaMakerのインストール(続き)



Raise3Dの専用ソフトウェアideamakerはホームページでお客様の情報登録をしてから発行されます。

ソフトウェア登録サイト : <http://raise3d.jp/usersupport/>



I ideaMakerの初期設定

- 1 初めてideaMakerを開いた際にはプリンターモデルをドロップダウンより選ぶ必要があります。



- 2 ノズル数を選択し、「continue」をクリックし次の手順へ進んでください。



- 3 フィラメントの直径を選択し、「Done」をクリックし初期設定を完了してください。 ⚠
注意：Nシリーズでは全て1.75 mmフィラメントを使用します。

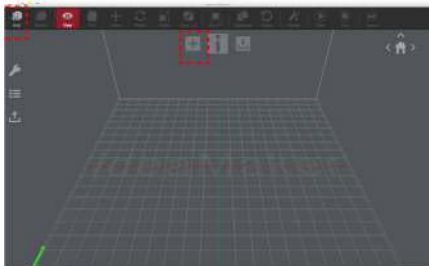


IdeaMakerの使用方法

※ソフトウェアの詳細説明に関して、付属しているideamaker取扱説明書を参考してください。

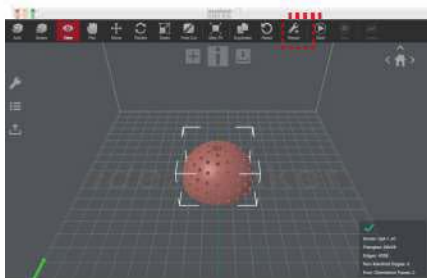
1 モデルファイルの読み込み

「Add」ボタンをクリックし、.stl と.obj ファイルをインポートしてください。ファイルをダウンロードするか、USB ストレージに入っている試作モデルを使用することができます。



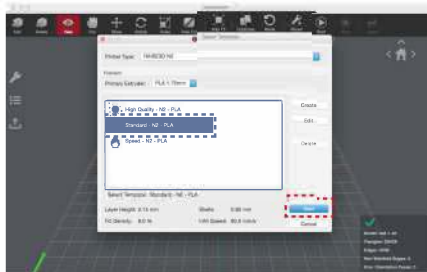
2 スライシング(slicing)

モデルのスライスを始めるため「Slice」ボタンをクリックしてください。



3 印刷設定

プリンターのスライス値の設定を選んでください。プリンターと一緒に出荷された材料がある場合は押出機の「PLA1.75mm」を選んでください。



I ideaMakerの使用方法(続き)

※ラフトとサポートに関してideamaker取扱説明書8-9ページを見てください。

4 ラフト・サポートの設定

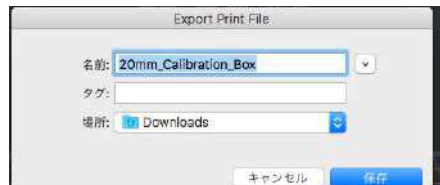
「edit」ボタンを押し、次画面にてラフトの種類を選び「save and close」をクリックしてください。保存されたことを確認し、「slice」ボタンを押してください。



5 ファイルの保存①

「export」ボタンを押し、スライスされたファイル(.gcodeや.data)をメモリに保存してください。

⚠注意：アルファベット以外のファイル名の場合、正しく表示されないことがあります。

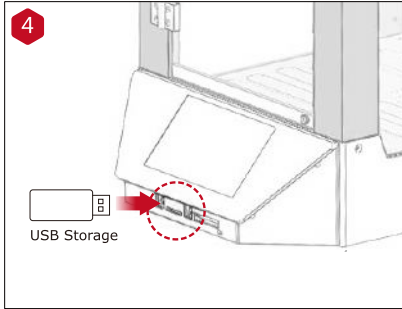


6 ファイルの保存②

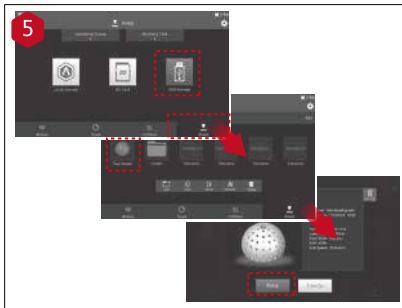
ファイルが保存されていることを確認しUSBメモリを取り外してください。



J 最初のプリントの開始 (continued)



初めてのプリントには、プリンターに付属された USB メモリに記録されているスライス済みのモデルが適しています。タッチスクリーンの下にある USB スロットに USB メモリを差し込んでください。



テストファイルのプリントを開始するためには、「Print」メニューを選び、ファイルストレージパスから「USB ストレージ」を選んでください。デフォルトテストファイルを選択し、プリンターのパラメーターと設定を確認するためのファイルを選び、「Print」を押してください。(造形データは1種類のみです)



プリント中にプリントステータス、残り時間、その他のパラメーターをタッチスクリーン上の「Home」メニューにより確認することができます。

K パネルの説明

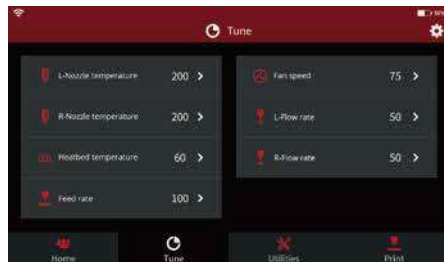
ノズル、
プラットフォーム温度

現在のモデル名、
プリント合計時間、
プリントステータス、
高さ



- ・ステータスバー
- ・メニュータイトル、設定ボタン
- ・停止ボタン
- ・ポーズ/レジュームボタン
- ・モデルの画像表示
- ・タスクバー

Home



- ・プリントパラメーターと調整

Tune

1 ステップの移動距離
設定

X/Y/Z 軸の元の位置に對
する移動/戻り



- ・ロード、アンロード左、
右の押出機の機能

Utilities

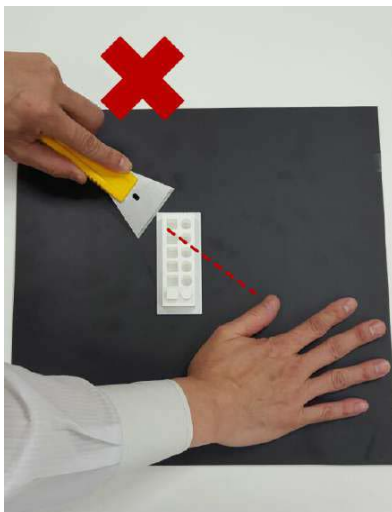
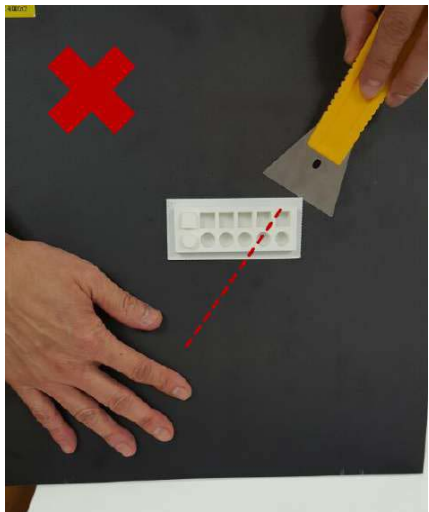


- ・プリントジョブのロード
元を選択
- ・アップロードリストの
チェック
- ・復元タスクリストの
チェック

Print

L 造形後の作業

造形後、プラットフォームを機械から取り外してから造形物をスクレーパーで取ってください。
造形物を取る際に、スクレーパーによる怪我にご注意ください。





RAISE3D

日本総代理店

日本3Dプリンター株式会社

〒104-0053

東京都中央区晴海4丁目7-4 CROSS DOCK HARUMI 1階

☎ 03-3520-8928

✉ info@3dprinter.co.jp

🌐 <https://raise3d.jp/>