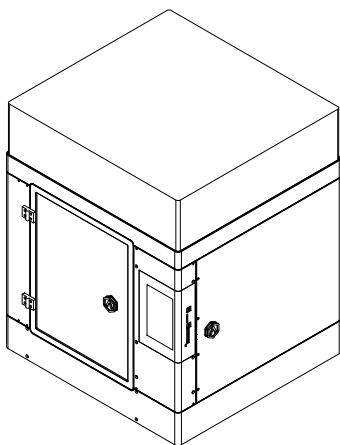


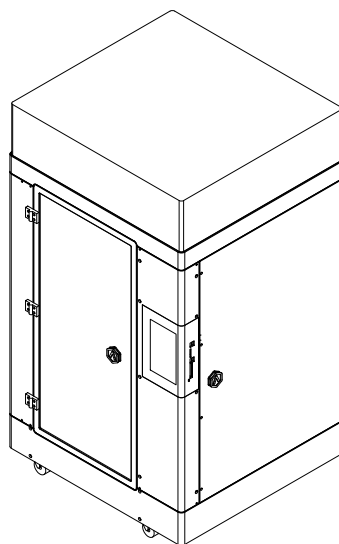
# *Raise3D* 3DPrinter

## 取扱説明書

\* ご使用前に必ずお読みください。



N2



N2 Plus

## 安全注意事項

1.「Raise3D」をご使用の際は、付属の専用の電源アダプターを使用して下さい。専用のアダプターを用いない場合、機器が損傷したり、災害を引き起こす可能性があります。また、水がかかるような場所や気温が高い場所に電源アダプターを放置しないで下さい。

2. プリント中は、ノズルの温度は200℃以上に達し、プラットフォームは、100℃以上の温度になることがあります。ノズルやプラットフォームが高温であることを意識し、高温である状態での作業は避け、触れないようにして下さい。手を火傷する恐れがあるため、付属のグローブ着用時も基本的には触れないで下さい。



3. プリント中は、プリントヘッドと他の部品が高速で動きます。動いている部品に触れるとけがをする恐れがあります。

4. 造形物を引き剥がす際や、造形物からサポートを除去する際には、必ず保護メガネ（ゴーグル）をつけて作業して下さい。



5. ABS・PLAでプリントする際、特有の匂いが発生することがありますので、よく換気された環境でプリント作業を行って下さい。また、安定した温度環境の下でプリントして下さい。必要以上の冷却は、造形物の品質に悪影響を及ぼすことがあります。フィラメントを吐出している際は、ノズルとプラットフォームの間の距離が適切であるかどうか確認して下さい。距離が近すぎると、ノズル先端がプラットフォームにぶつかる可能性があります。

### プリント環境

プリント中に特有の匂いが発生することがありますので、よく換気された環境でプリント作業を行って下さい。

「Raise3D」の理想的な作業環境温度は、15～30℃であり、相対湿度は、20～50%です。この温度範囲外の環境でのプリントは、造形に悪影響が及ぶ可能性があります。

「ロード」機能を使う際は、ノズルとプラットフォームの間の距離を少なくとも50mm以上とって下さい。

## 【必読】ご利用にあたっての注意事項

### ① 梱包材やダンボールを捨てないで下さい。

(故障防止のために、輸送の際にはプリンターが梱包されていたダンボールをご使用下さい。このダンボール以外での輸送は、一切受け付けておりませんので、ダンボールや梱包材は保存しておいて下さい。箱を処分してしまった場合、新たに箱をご購入いただき、修理等を行わせていただいておりますことを予めご了承下さい。)

### ② パネルの充電マークを白色まで充電してからご使用ください。

電源がOFFの状態でも長期間経過すると放電してしまい、充電がなくなります。再充電するために10時間近くかかってしまいますので、こまめに電源を入れることを推奨します。

(パネルの後ろに電池が内蔵されており、パネル動作や停電回復機能等に使われていますのでメインスイッチがONの状態での充電が必要です。充電マークが赤の状態では電源が切れますと、不具合発生可能性があります。)

充電時消費電力:約36w/h  
造形中消費電力:約250w/h

### ③ ノズル及びノズルヒーター交換作業の際は、raise3d.jp の Q&A をご参照下さい

(ノズルをしっかりと締めていないと、フィラメントがノズルから漏れる場合があります。造形失敗や故障の原因になります。)

### ④ 多種類のフィラメントをご使用の際、ノズル温度とプラットフォーム温度の調整を行って下さい。

純正品以外のフィラメントの使用は造形失敗や機械故障の原因になります。純正品以外のフィラメントを使用される場合は保証の対象外となるのでご了承ください。

### ⑤ 機械使用時に必要なものと入手方法:

日本語取扱説明書: 機械付属

専用ソフト: 無料ダウンロード <http://raise3d.jp/download/>

ソフトマニュアル: お客様情報を登録してから発行されます。

(ソフトのバージョンアップが多く都度変更が入るため、電子版のみの提供になります。ご了承ください。)

お客様情報登録フォーム: <http://raise3d.jp/usersupport/>

**注意: 取扱説明書をよくお読みの上、操作して下さい**

日本3Dプリンター株式会社

## 目録

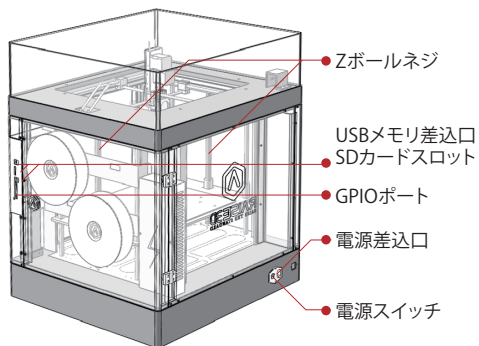
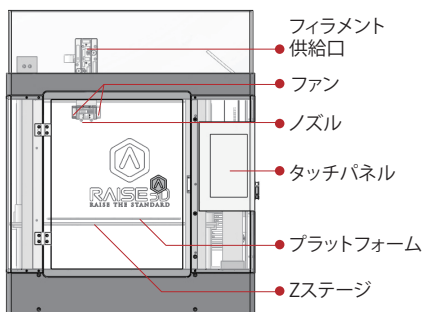
ご利用にあたっての注意事項【必読】	1
Raise3D用フィラメント特徴と造形注意	3
<b>A</b> パーツリスト	5
<b>B</b> ハードウェアのインストール	6
機械のセッティング	6
内容物リスト	8
ビルドプレートのセッティング	9
フィラメントのセッティング	10
タッチメントとファンカバーのセッティング	11
蓋とフィラメントのロード	12
<b>C</b> ideaMakerのインストール	13
<b>D</b> ideaMakerの初期設定	16
<b>E</b> ideaMakerの使用方法【簡易】	17
<b>F</b> 最初のプリントの開始	19
高さ調整の方法	20
データ選択	22
<b>G</b> パネルの説明	23
USBメモリ/SDカードとWi-Fiの接続方法	24
有線LANの接続方法(ルーター媒介)	25
有線LANの接続方法(PCと機械直接接続)	26
<b>H</b> 造形後の作業	28

## Raise3D用フィラメント特徴と造形注意

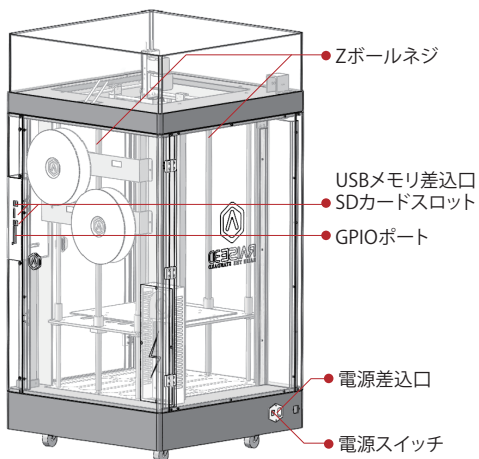
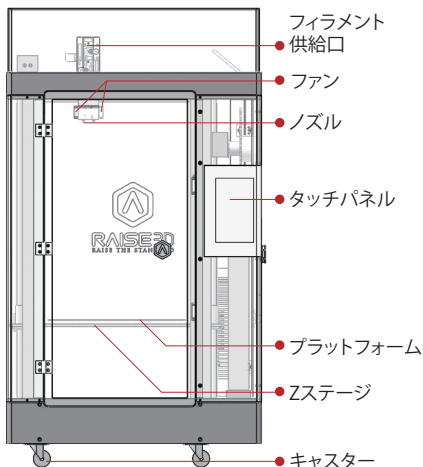
		品名	設定選択	ファンカバー	蓋	ラフト設定	フィラメント特徴	フィラメント説明・使用注意等
高精度フィラメント	メインフィラメント	Raise3D純正プレミアムPLA	PLA-V2 Hot End	×	×	推奨:ラフトあり	反りが発生しにくい、造形の安定性が高い。純PLA。	Raise3Dのメイン材料。 サポートが取り外ししやすい。 安定性が非常に高い、大型造形/長時間造形に向いている。
		Raise3D純正ET-PLA (フィラメントスタンドの使いをお勧め)	PLA-V2 Hot End	×	×	推奨:ラフトあり	衝撃強度がPLAの10倍、表面が綺麗。寸法精度が非常に高い。	改良されたPLA、収縮率が少ないため、寸法精度が高い。 (±0.05mm *造形データによって前後する場合があります。) 有機的な面が非常に綺麗、少し光沢感がある。 サポートが取り外ししやすい。 しかし、30時間以上の長時間造形にはあまり向いていない。 <b>*フィラメントスタンドの使用を推奨。</b>
	Raise3D純正プレミアムABS	ABS-V2 Hot End	○	○	推奨:ラフトあり	耐熱性が高い。 粘り、強度に優れる、造形の安定性が高い。純ABS。	安定性が非常に高い、大型造形/長時間造形に向いている。 サポートはPLAと比べると、少し取り外しにくい。	
	Raise3D純正ET-ABS	ABS-V2 Hot End (プラットフォーム温度を110°Cに)	○	○	推奨:ラフトあり	強度が優れており、寸法精度が高い	改良されたABS。 プレミアムより有機的な面が綺麗。 しかし、大型と長時間造形は反りと割れが発生するため、向いていない。 <b>*フィラメントスタンドの使用を推奨。</b>	
	Raise3D純正PETG合成	PETG-export	○	○	推奨:ラフトなし	ECO(環境に良い) 耐摩耗性・耐溶剤性・耐寒性・耐熱性に優れる。	フィラメントの接着力が強く、ラフトをつけると造形物から取り外すことが難しい。 また、ビルドプレートから造形物を剥がす際も、ビルドサーフェス(プレートに貼っているシート)が剥がれることもあるので、注意してゆっくり剥がす必要がある。	
	Raise3D純正高透明合成 (PETG合成)	高透明-export	○	○	推奨:ラフトなし	透明度>92%・曇り度<0.2% (フィラメント状態)		
	ポリカーボネート PC-MAX	PolyPC	○	○	推奨:ラフトあり	高靱性、耐熱性、強度に優れる	ポリカーボネートを使用したフィラメント。 耐久性や機械的強度が非常に高い。	
	Polysmooth	PLA-V2 Hot End	×	×	推奨:ラフトあり	専用の機械を使用すると表面がキレイになる。	造形後、専用機Polysherを使用して、表面処理が可能です。 Polysherは別売りとなっており、info@3dprinter.co.jpにお問い合わせください。	
	PolySupport	PolySupport	×	×	推奨:ラフトあり	サポート材として使用すると取り外ししやすい。 (デュアルヘッドの場合)	PLAと組み合わせでお使い下さい。 ABS等の他の材料とは、あまり相性が良くない。	
<p>※緑部分はソフトウェア (ideaMaker) のデフォルトにはないため、Raise3D.jpのQ&amp;Aにてダウンロードしてください。特別に必要ではない限り、造形が安定しているため、PLAとABSの使用を推奨します。 *必須ではありませんが、高精度フィラメントと耐熱フィラメントを頻繁に交換して使用する場合、ノズルヒーターをフィラメントの種類毎に分けることを推奨します。 (耐熱フィラメントの使用後、ノズルの中に耐熱フィラメントが残留することがあり、高精度 (PLA) フィラメント使用時のノズル温度では溶けないため、フィラメントが炭化してしまいノズル詰まりの原因になることを防ぐ。)</p>								
特殊フィラメント	※専用ノズルヒーターの用意が必要ですが、 ※専用ノズルヒーターの用意が必要です。	ゴムライク PolyFlex	PolyFlex	○	○	推奨:ラフトあり	柔軟度:95A 破損しにくい、柔軟性が高い	少し固め。 JPFLEXと比べると少しサポートが取りづらく、サポートをとった後に少し後が残る。
		ゴムライク JPFLEX	JPFLEX-export	○	○	推奨:ラフトあり	柔軟度:75A 非常に柔らかく、伸縮性が高い。	サポートが非常に取り外ししやすい。非常に柔らかい。 造形スピードが遅い。 フィラメントスタンドを必ず使用。(フィラメントの抵抗力を軽減するため) 造形開始後、パネル側で造形速度を【50】に設定してください。 大きい造形に向いていない。
		Raise3D合成カーボン	Carbon-export	×	×	推奨:ラフトあり	高靱性・高強度 耐摩耗性に優れる	温度に敏感、高温環境での使用をお控えください。 専用ノズルヒーターを使用して下さい。
		Raise3D合成木質(竹)	Wood-export	×	×	推奨:ラフトあり	60%竹・高通気性・光沢性	専用ノズルヒーターは別売りで、info@3dprinter.co.jpにお問い合わせください。

# A パーツリスト

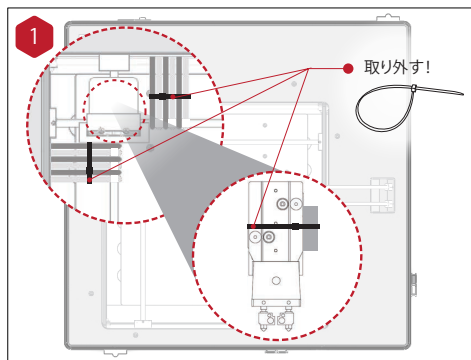
## N2



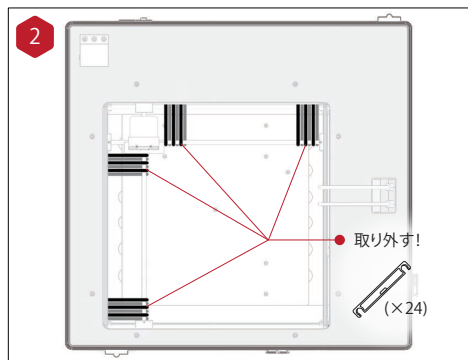
## N2 Plus



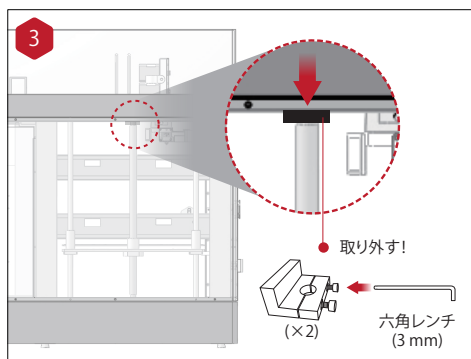
## B ハードウェアのインストール 機械のセッティング



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取り外してください。

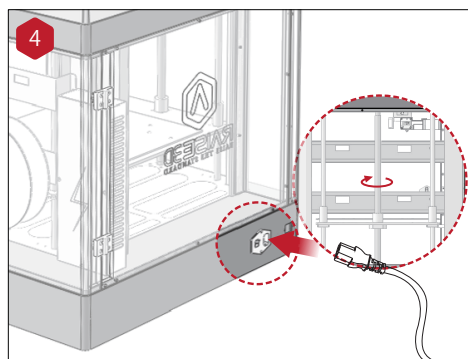


プリンターの電源を入れる前に24個のクリップを外してください。クリップを外さないとプリンターが破損する恐れがあります。クリップは保管しておき、プリンターを搬送する際は再度取り付けてください。



Z軸を固定するためにクランパーが2箇所取り付けられています。それぞれのクランパーは2つのネジで固定されていますので、付属の3mm六角レンチで外してください。

**注意:** ボールネジにプラットフォームを取り付けているネジ(左右4本ずつ)は触らないでください。緩くても正常な状態です。



電源プラグを差し込んでください。その後、電源をONにしてください。

**注意:** ① アースは必ず接続して下さい。(パネルを操作する際に、不具合が発生する可能性があります)  
② パネルの充電マークが白色になるまで充電してからご使用ください。(パネルの後ろに電池が内蔵されており、パネル動作や停電回復機能等に使用されていますのでメインスイッチをONの状態での充電が必要です。充電マークが赤の状態で電源が切れると、不具合が発生する可能性があります。)

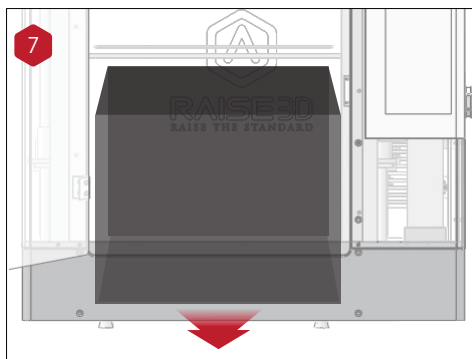
## B ハードウェアのインストール 機械のセッティング



タッチパネルが起動されます。“ホーム”画面が表示されてから操作が可能になります。



図に示すように、“設定”ボタンを押し、Z軸の原点出しボタンを押します。そうすると、プラットフォームが実際の印刷位置まで上昇します。

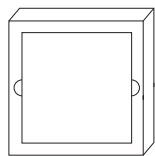


プラットフォームの下にある付属品や梱包材を機械の外に出して下さい。

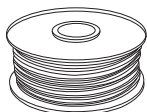


## B ハードウェアのインストール 内容物のリスト

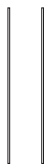
### 内容物のリスト



保護用発泡材付き  
ビルドプレート



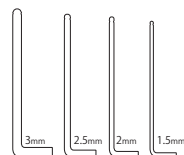
フィラメント  
(×1/×2)\*



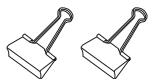
ノズルクリー  
ニングキット



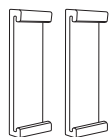
ピンセット



六角レンチ



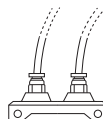
ビルドプレート  
クリップ



ファンカバー  
(×0/×2)\*



フィラメントホルダー  
(×1/×2)\*



アタッチメント



スクレーパー



フィラメントガイド  
用チューブ(×2/×4)\*



電源ケーブル



ヒューズ



USBメモリ

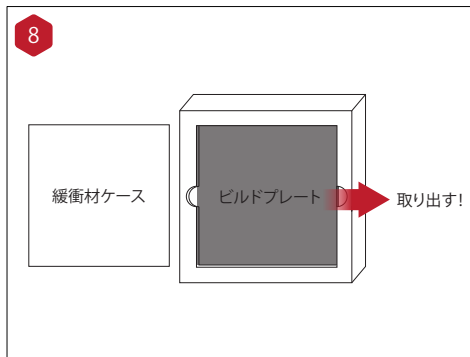


その他付属品 (予備品)

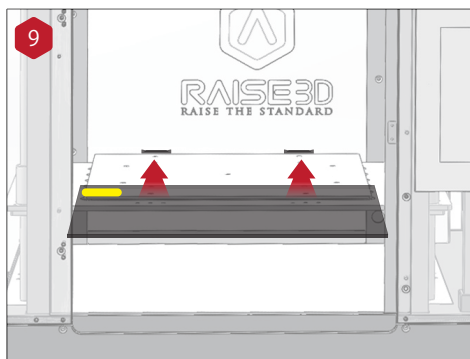
- ① M6ネット(×2)
- ② M3×25平ネジ(×3)
- ③ M3×10平ネジ(×2)
- ④ M4×8平ネジ(×4)
- ⑤ フィラメント射出ガイド(金属)(×1)
- ⑥ M4×6イモネジ(×3)
- ⑦ M3スプリングワッシャー(×2)
- ⑧ M3スプリングワッシャー(×2)

\* シングルヘッドタイプとデュアルヘッドタイプによって、付属部品の数量が変わります。  
また、シングルヘッドタイプの機械では、ファンカバーは機械に設置されています。

## B ハードウェアのインストール ビルドプレートのセッティング

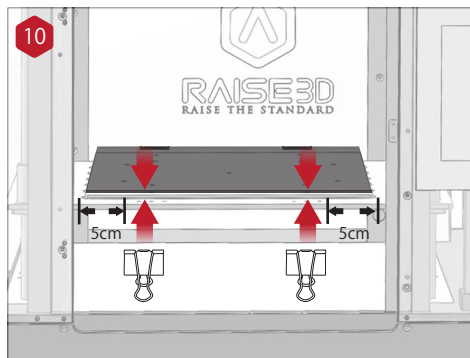


ビルドプレートを発泡緩衝材から取り出してください。



ビルドプレートをプラットフォームに置き、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、すっきりとはまっていることを確認してください。

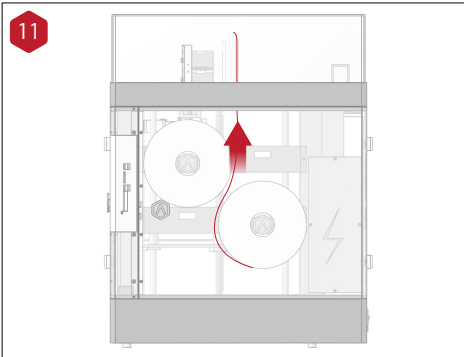
**注意:**左の図に示すように、「BuildTak (ビルドサーフェス)」(黒いシート)を上にしてください。黄色いシールが左前になるように設置してください。



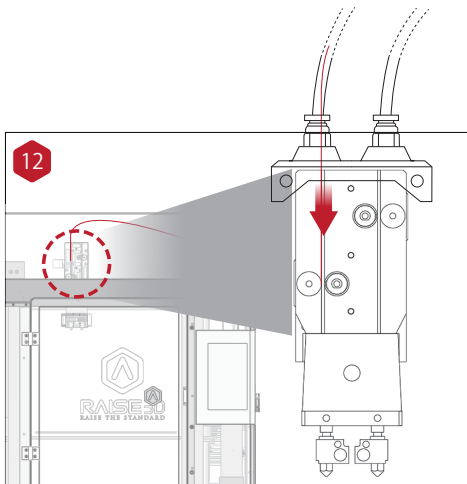
付属のビルドプレートクリップを使用し、ビルドプレートをプラットフォームに固定してください。

**注意:**左の図に示すように、クリップは端から約5cmのところに設置してください。

## B ハードウェアのインストール フィラメントのセッティング



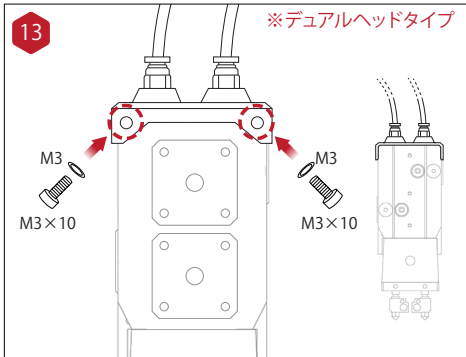
フィラメントをフィラメントガイドチューブとアタッチメントに通してください。アタッチメントの付け方は次のページを参照してください。



フィラメントがギアに噛み合うまで挿入し、フィラメントがノズルの先端からしばらく出てから「確定」を選択します。

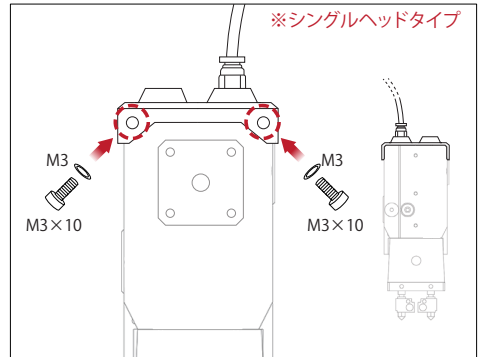
**注意:**デュアルヘッドタイプの場合、機械は左ヘッドを標準使用ノズルとして出荷されておりますので、初回開梱時、デュアルノズル仕様の場合、左のノズルが右のノズルより低くなっています。USBメモリの中に付属されているテスト造形データは、左ヘッドのみで造形する設定データですので、初回テスト造形の際は左ヘッドで行ってください。また、右ヘッドで造形する場合、また2ヘッドを同時に使う場合は、必ずソフト上でヘッドの設定と高さ(ノズルと造形台の距離)調整が必要です。調整方法に関してホームページをご参照ください。[raise3d.jp→Q&A](http://raise3d.jp/Q&A)。

## B ハードウェアのインストール アタッチメントとファンカバー

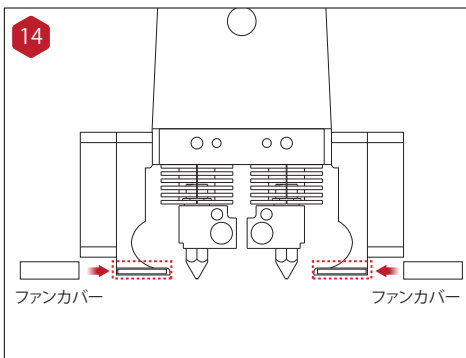


挿入アタッチメントは必ず装着して下さい。フィラメントがスムーズにノズルへ送られ、より綺麗な造形が出来上がります。

アタッチメントを設置した上で、後ろからM3\*10ネジ(2個)で固定します。  
青色部分を押しながら、フィラメントガイドチューブ(透明)を挿入アタッチメントに入れてください。



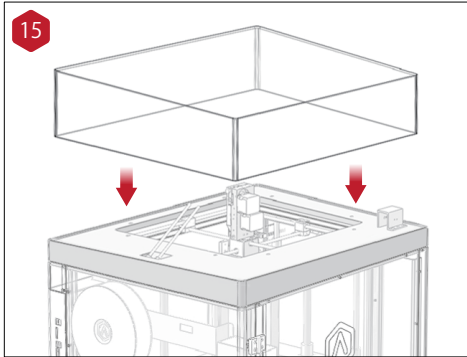
シングルヘッドタイプの場合はフィラメントガイドチューブは1つのみとなり、アタッチメントの右側部分はございません。



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外しを行います。フィラメントによっては、ファンカバーの有無により造形に影響が出る恐れがありますので、ご注意ください。

**注意:**シングルヘッドタイプの機械には、ファンカバー(1個)は機械に設置されております。  
デュアルヘッドタイプの機械には、ファンカバー(2個)は付属パーツ箱の中に付属されております。

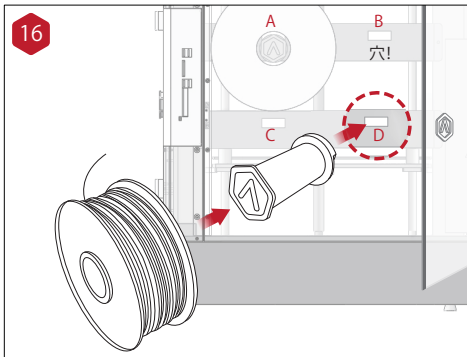
## B ハードウェアのインストール 蓋とフィラメントのロード



### 蓋の付け方と説明:

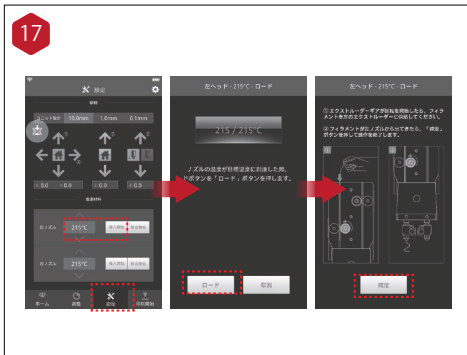
高温フィラメントを使用する際には、保温のため、ファンカバーと蓋をつけて下さい。  
低温フィラメントを使用する際に、ファンカバーと蓋をすると、精度が落ちる、もしくはノズル詰まりが発生する場合がありますので、ファンカバーと蓋の使い分けをご確認ください。

**注意:** ファンカバーと蓋をつけるかどうかを表については確認してください。(P3, P4)



フィラメントホルダーを固定し、フィラメントを設置してください。

**注意:** フィラメント絡みを防ぐため、"B/D"に設置する場合は、フィラメントを時計回り方向に設置してください。"A/C"に設置する場合は、フィラメントを反時計回り方向に設置してください。



### フィラメントの挿入と除去:

「設定」→「ロード」を押すと、ヘッドが設定温度まで加熱します。加熱後、「ロード」が押せるようになります。「ロード」を押すと、歯車が時計回りに回りはじめます。

**注意:** USBメモリの中に保存されているテスト造形データは、PLAの設定データですので、初回のテスト造形の際は、同梱のPLAフィラメントで行ってください。

## ideaMakerのインストール

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できます。  
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、登録されたメールアドレスにお送りいたします。

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



注意: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

- 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。



## ideaMakerのインストール (続き)

- 2 指示に従い「インストール」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。



## C ideaMakerのインストール (続き)



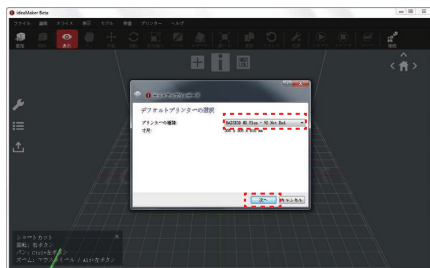
ideaMakerの取扱説明書に関してはホームページでお客様の情報登録が行われてから発行されます。  
ソフトウェア登録サイト:<http://raise3d.jp/usersupport/>



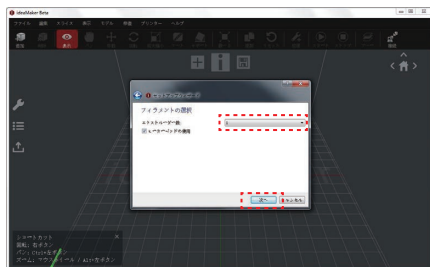


## D ideaMakerの初期設定

- 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。

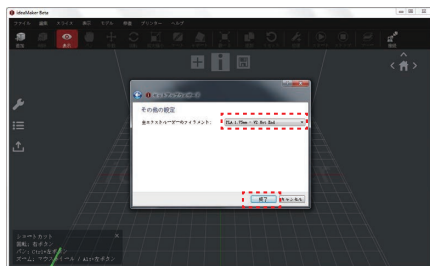


- 2 ノズル数を選択し、「次へ」をクリックし次の手順へ進んでください。



- 3 フィラメントの直径を選択し、「終了」をクリックし初期設定を完了してください。

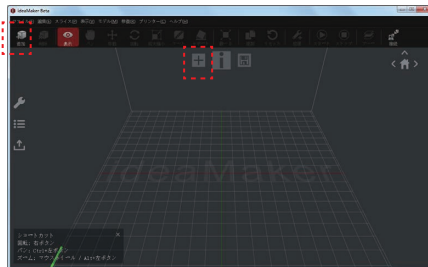
**⚠ 注意: Nシリーズでは全て 1.75 mmフィラメントを使用します。**



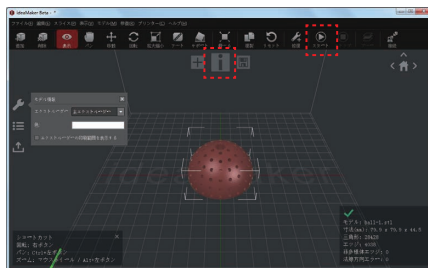
## E ideaMakerの使用方法 \*

\* ソフトウェアの詳細説明に関して、ideaMaker取扱説明書を参考してください。

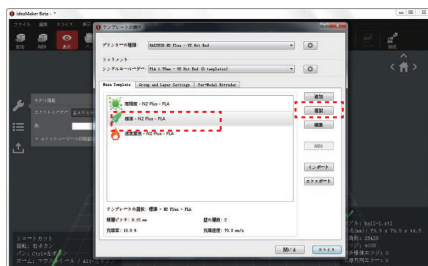
- 1 「Add」ボタンをクリックし、.stlと.obj ファイルをインポートしてください。ファイルをダウンロードするか、USBメモリに入っている試作モデルを使用することができます。



- 2 モデルのスライスを始めるため「スタート」ボタンをクリックしてください。

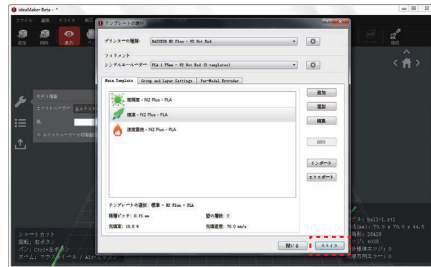
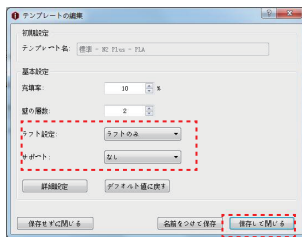


- 3 プリンターのスライス値の設定を選んでください。プリンターに同梱された材料を使用する場合は「PLA1.75mm V2 Hot End」を選んでください。



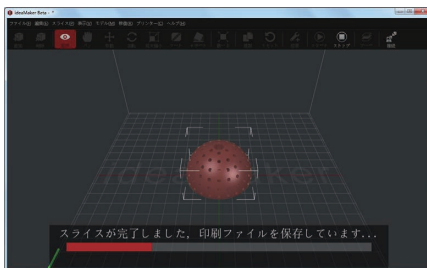
## E ideaMakerの使用方法 (続き)

- 4 「編集」ボタンを押し、次画面にてラフトの種類を選び「保存して閉じる」をクリックしてください。保存されたことを確認し、「スライス」ボタンを押してください。



- 5 「エクスポート」ボタンを押し、スライスされたファイル(.gcode や.data)をUSBメモリに保存してください。SDカードも使用できます。

**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 ファイルが保存されていることを確認し USBメモリ (SDカード) を取り外してください。

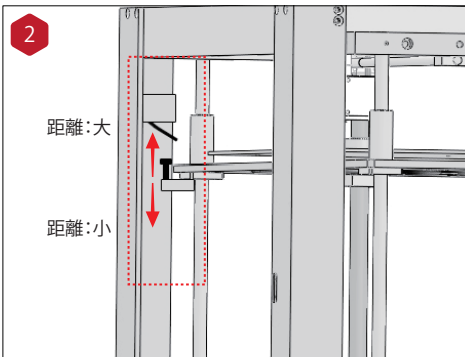


## F 最初のプリントの開始



N2/N2 Plusは出荷前に、高さ調整を行っておりますが、移送中の振動により、高さがずれている可能性があります。初回造形前には、必ず高さ調整を行ってください。

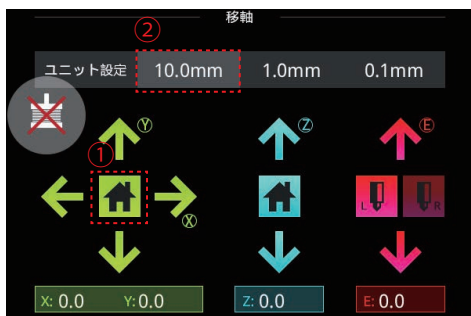
高さ調整とは、造形中のノズルとプラットフォームの距離を調整することです。



高さ調整は左の図に示すように、ネジを回すことにより調整します。

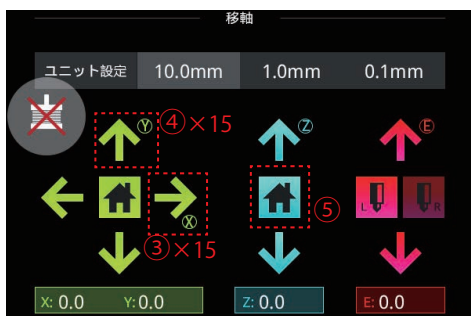
詳細については、次のページを参照ください。

## F 最初のプリントの開始 高さ調整の方法



①「設定」を押して、X/Y軸(緑)Homeボタンを押します。「X/Y軸原点を移動しますか?」が表示されますので、「確定」を選択します。ヘッドが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。

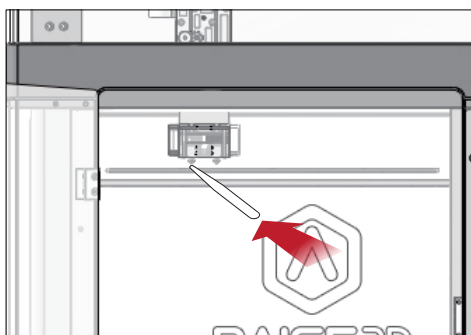
② 図に示すように、ヘッドの移動距離設定である「ユニット設定」の「10.0mm」を選択します。



③ X軸を右に150mmに移動させます:緑の「→」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。

④ Y軸を後ろに150mmに移動させます:緑の「↑」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。

⑤ Z軸(青)Homeボタンを押します。「Z軸原点を移動しますか?」が表示されますので、「確定」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間に入れて距離を測ります。隙間ゲージがちょうど入れられ、少し抵抗感があるぐらいが最適距離になります。初めから最適距離である場合は、調整する必要がありません。

A:もし隙間ゲージが入らなければ、距離が近すぎるということですので、調整の必要があります。

B:もし隙間ゲージは簡単に入るなら、距離が遠すぎるということですので調整の必要があります。

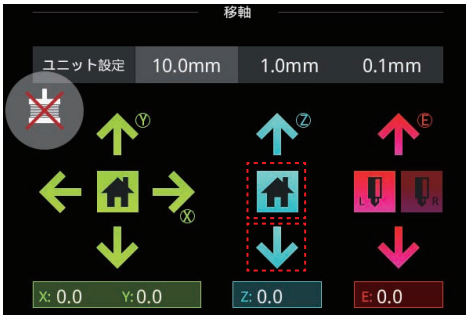


プラットフォームが高すぎると、プラットフォーム上の隙間ゲージが動かなくなります。プラットフォームをわずかに下げます。

適切な抵抗があります。隙間ゲージが程良く通れます。

プラットフォームが低すぎると、まったく抵抗なく隙間ゲージが通ります。プラットフォームをわずかに上げます。

## F 最初のプリントの開始 高さ調整の方法



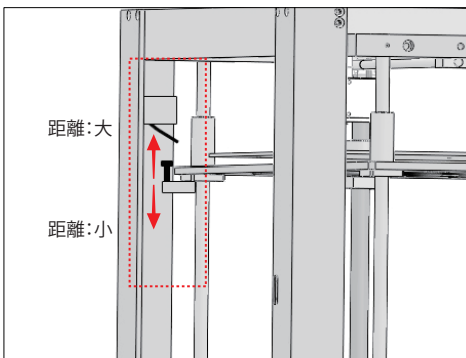
### ⑦ 最適距離までの調整:

青の「↓」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、Zプレート左前の角にあるネジを回せるようになります。

Aの場合:ネジを反時計回りに少し回します。

Bの場合:ネジを時計回りに少し回します。

**注意:**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な距離になりますので、調整終了です。もし再度調整が必要であれば、⑦を繰り返し、最適距離まで調整してください。

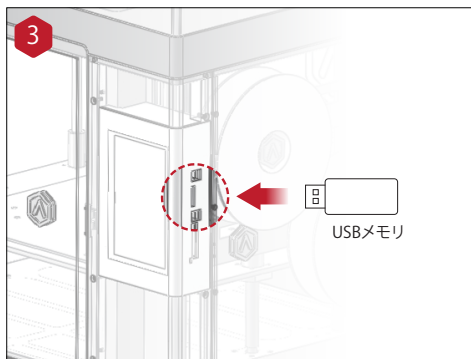
**注意:**高さの設定が完了したらプリンター自体を大きく移動させたりしない限り、再度高さ設定をする必要はありません。

### ⚠ 注意

ご使用のフィラメントによって高さ調整の際のプラットフォームの温度を変更する必要があります。耐熱性の高いフィラメント(プラットフォームの設定温度が60℃以上)については実際に造形する際のプラットフォームの温度の状態でも高さ調整を行ってください。(付属のガラスプレートが熱による膨張で若干変形するため)

例:PLAからABSに切り替える場合、プラットフォームの温度を100度に設定し、100度の状態で高さ調整を行ってから造形してください。

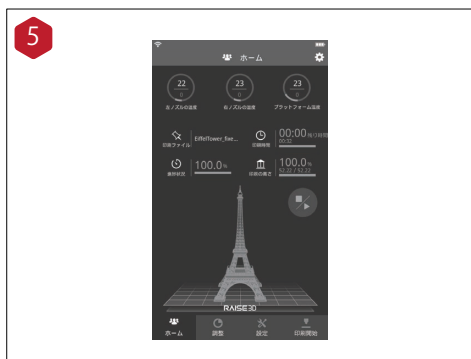
## F 最初のプリントの開始 データ選択



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。タッチパネルの横にあるUSB差込口にUSBメモリを差し込んでください。

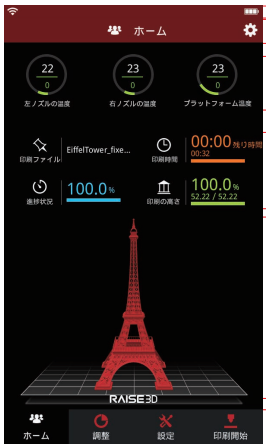


「印刷開始」メニューを選び、ファイルストレージパスから「USBメモリ」を選んでください。デフォルトテストファイルを選択し、プリンターのパラメーターと設定を確認した後、「印刷開始」を押してください。



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パネル上の「ホーム」より確認することができます。

# G タッチパネル説明



- ・ステータスバー\*  
・メニュータイトル、設定ボタン
- ・ノズル、ヒーターベッドの温度
- ・現在のモデル名、プリント合計時間、プリントステータ
- ・モデルの画像表示
- ・ポーズ/レジュームボタン
- ・停止ボタン
- ・タスクバー

ホーム



- ・プリントパラメーターと調整

調整



- ・ヘッドの移動距離設定
- ・X/Y/Z軸の元の位置に対する移動/原点
- ・ロード、アンロード左、右の押出機の機能

設定



- ・プリントジョブのロード元  
の選択
- ・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

印刷開始

\* パネルのバッテリー表示が白でない場合、電源を切らないでください。  
白くなるまで充電してください。



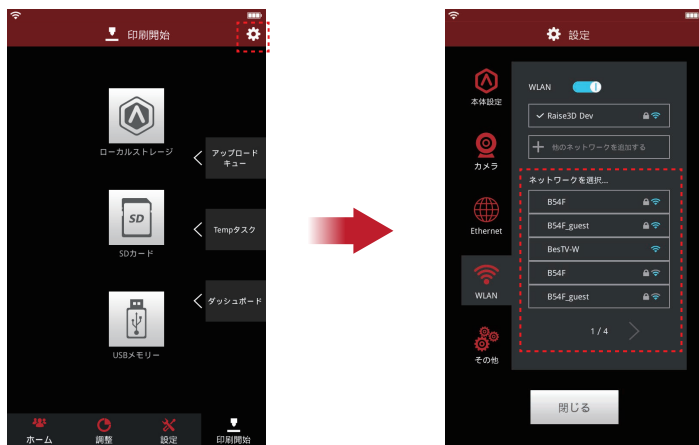
# G タッチパネル説明 USBメモリ/SDカードとWi-Fiの接続方法

## データ転送方法

ideaMakerにて作成したデータは以下の方法にて3Dプリンターに送ることができます。

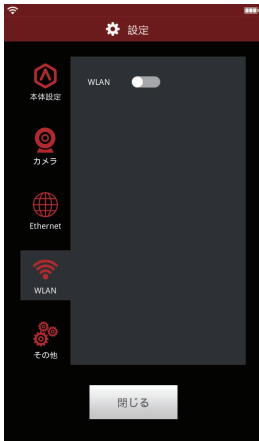
- 1 USBメモリにデータを保存し、機械に直接差し込む方法 (XXページ参照)
- 2 SDカードにデータを保存し、機械に直接差し込む方法 (USBメモリと同じ)
- 3 Wi-Fi接続にてデータを送信する方法
- 4 有線LANにて接続し、データを送信する方法

## Wi-Fi接続方法



- ① 上図の左上の歯車のマークを押します。
- ② 次画面にて「WLAN」タブを押します。
- ③ 画面のWLANのバーをONにします。
- ④ Wi-Fiが設定されている場合、下にWi-Fiの一覧が出てきますので、接続したいSSIDを選択し、パスワードを入力し接続します。
- ⑤ 完了すると、左上にWi-Fiのマークが表示されます。
- ⑥ PCも同じWi-Fiに接続すると設定は完了です。

## G タッチパネル説明 有線LANの接続方法 (ルーター媒介)



- ①有線のLANケーブルを機械背面の電源スイッチの横にあるLANポートに差し込んでください。
- ②設定画面のWLANタブを選択し、WLANをOFFにします。
- ③Ethernetタブを選択します。
- ④有線LANがDHCPで取得できるインターネットの設定の場合、下図のDHCPのバーをONにすると自動でLANの設定を取得します。



- ⑤DHCPで取得不可な設定の場合、DHCPをOFFにすると左図のようにIPアドレス等が入力可能になります。
- ⑥左図の設定値をそれぞれ入力してください。

※左図の「ルーター」とはWindowsなどでいう「デフォルトゲートウェイ」のことです。

- ⑦最後に確定を押すと、設定値に問題がなければ接続が完了します。

## G タッチパネル説明 有線LANの接続方法 (PCと機械直接接続)

### まず、タッチパネルのバージョンを確認してください。

(右上に設定アイコンを押すと確認できます。)

使用可能なバージョン:0.9.6.1396以降

上記のバージョンでなければ、バージョンアップを行います。(raise3d.jp-Q&A)

バージョンアップ手順:

updater\_0\_9\_6\_1396.raisepackをUSBに入れます。

↓

タッチパネル右上の設定アイコンを押し、再起動ボタンを押しパネルを再起動させます。

↓

再起動後、機械が自動的にバージョンアップします。→完了。

### 手順A PC側の設定

①PCとRaise3Dを有線LANで接続。

機械側の有線LAN差込口は機械背面にあります。

②PC側でIPアドレスを設定

コントロールパネル

↓

ネットワークとインターネット

↓

ネットワークと共有センター

↓

(左メニューバー)アダプターの設定の変更

↓

イーサネットをダブルクリック

↓

プロパティをクリック

↓

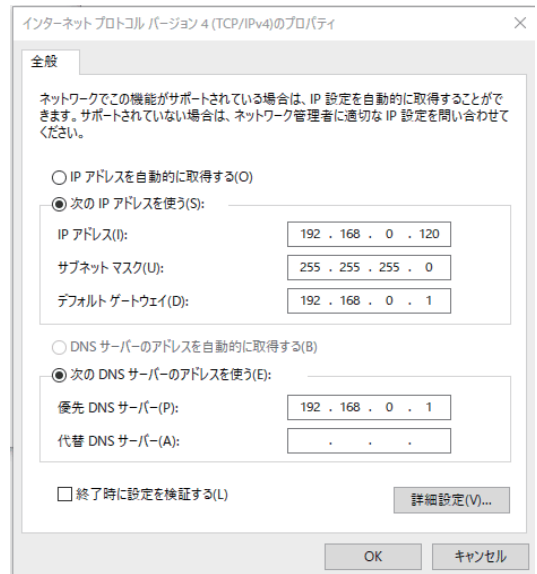
インターネットプロトコルバージョン4

(TCP/IPv4)をダブルクリック

↓

【次のIPアドレスを使う】と【次のDNSサーバーのアドレスを使う】

を選択右図のように設定してください。



IPアドレス:192.168.0.120

サブネットマスク:255.255.255.0

デフォルトゲートウェア:192.168.0.1

優先DNSサーバー:192.168.0.1

## G タッチパネル説明 有線LANの接続方法 (PCと機械直接接続)

### 手順B 3Dプリンター本体側の設定

①タッチパネル右上の設定アイコンから【WLAN】と【Ethernet】の【DHCP】を【OFF】にします。

②【Ethernet】画面で手動で以下の数字を入力します。

IPアドレス:192.168.0.130

サブネットマ.:255.255.255.0

ルーター:192.168.0.120

DNSサーバー:192.168.0.120

入力後、確定を押します。

ステータスの【未接続】は【接続】になり、設定が完了します。



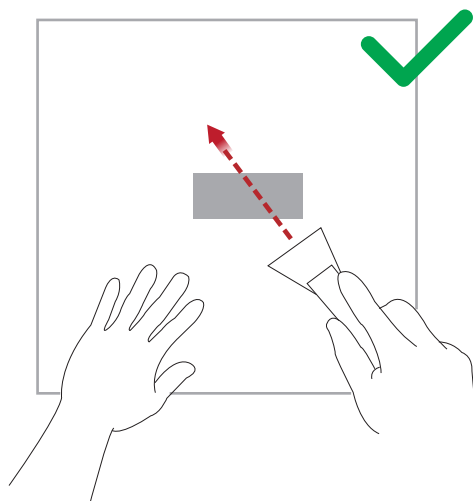
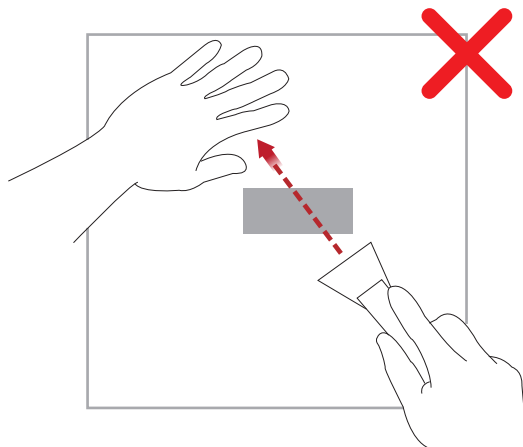
③最後に、ideaMakerを開き、右上にあるアイコン【接続】をクリックします。Raise3Dが表示されたら、【スキャン】の【→】をクリックすると機械に接続します。



## H 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。

-  注意: 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。  
造形台を立てながら、スクレーパーで造形物を取り外すのは大変危険ですので、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/>