

(第2版)

*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電源が切れますと、不具合発生の可能性があります。) 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、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
A パーツリスト	5
B ハードウェアのインストール	6 8 10 11 12
C ideaMakerのインストール	13
D ideaMakerの初期設定	16
E ideaMakerの使用方法【簡易】	17
F 最初のプリントの開始 高さ調整の方法 データ選択	19 20 22
G パネルの説明 USBメモリ/SDカードとWi-Fiの接続方法 有線LANの接続方法(ルーター媒介) 有線LANの接続方法(PCと機械直接接続)	23 24 25 26
│ 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	Raie3D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。
	フィラメント	Raie3D純正T-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。 *7ィラメントスタンドの使用を推奨。
メイン		Raie3D純正プレミアムABS	ABS-V2 Hot End	0	0	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。
フィラメント	耐動	Raie3D純正T-ABS	ABS-V2 Hot End (プラットフォー ム温度を110℃に)	0	0	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。 *フィラメントスタンドの使用を推奨。
	ジィラ	Raie3D純正PETG合成	PETG-export	0	0	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高く、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
	メント	Raie3D純正高透明合成 (PETG合成)	高透明-export	0	0	推奨:ラフトなし	透明度>92%・曇り度<0.2% (フィラメント状態)	あるので、注意してゆっくり剥がす必要がある。
		ポリカーボネート PC-MAX	PolyPC	0	0	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。
		※緑部分はソフトウェア	(ideaMaker)のデフォ 耐熱フィラメントの使用後	+ルトにはないため、 * 必須ではございま &、ノズルの中に耐熱	Raise3l せんが、 フィラメン	D.jpのQ&Aにてダウン 高精度フィラメントと耐熱 /トが残留することがあり	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 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 、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	っているので、PLAとABSの使用を推奨します。 パラメントの種類毎に分けることを推奨します。 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。)
	が必要です。 ※専用ノズルヒ	ゴムライク PolyFlex	PolyFlex	0	0	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。
特殊フィラマ	ーターの 用意	ゴムライク JPFLEX	JPFLEX-export	0	0	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、バ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。
シト	用意が必要で	Raie3D合成カーボン	Carbon-export	×	×	推奨:ラフトあり	高靭性・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。
	す。 ルヒーターの	Raie3D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 \mathcal{R} - \mathcal{W}

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わ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。



* シングルベットダインとデュアルベットダインにようと、10萬部品の数量が変わりよす 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おります。



Raise3D 3DPrinter / 取扱説明書

 B_{N}



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、すっか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_{N}



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。

$\mathsf{B}_{\mathsf{N}-\mathsf{F}}$ D_{D} D D_{D} D_{D} D D D_{D} D $\mathsf{$

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、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注意ください。

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。

注意:USBメモリの中に保存されているテスト造形データ(.stl)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。

17

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。)

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。

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。

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。

「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)
- 「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。

「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。

推定印刷时间:	9.膀胱 0.分, 44.秒
細定材料量	63.6 g / 21.33 m
線定価格	286.23 円

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。

▶ 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 よって調整します。

詳細については、次のページを参照ください。

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。

0.4 00 00 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。

⑤Z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

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。

適切な抵抗があります。隙 間ゲージが程良く通れま す。

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。

1 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。

┣ 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モデルが適してい ます。USBをPCに差し込み、「E.ideaMakerの 使用方法」にしたがってUSBメモリにスライス データを作成し、USBメモリを機械に差し込ん でください。

※USBメモリには長方体のデータが1つ入っています。

「印刷開始」メニューを選び、ファイルストーレッジ 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。

※左の図は例となります。実際のデータは異なります。

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パネル上の「ホーム」 より確認することができます。

※左の図は例となります。実際のデータは異なります。

G タッチパネル説明

ホーム

調整

設定

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。
④Wi-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。
⑥PC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。

③DHCP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。)

使用可能のバージョン: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。

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。

レターへ接続			-	. ×
	🔁 リモート接続			
ブックマーク	Ð	スキャン		
aise3D N2	Raise3D 192.168.0.130		EX.	(\Rightarrow)
	1 / 1			

⊢ 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

★〒135-0064 東京都江東区青海2-5-10 ↓03-6858-2042

□https://raise3d.jp/ ≤info@3dprinter.co.jp