Raise3D 3DPrinter



*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



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





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。



N-Series 3DPrinter/ QuickStart Guide -

С 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。



www.raise3d.com

С ハードウェアのインストール (続き)



6 Mounting holes B B 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。



N-Series 3D Printer / User's Guidebook 💻

● 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。



RAISE3D

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。

С 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。







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。





	フィラメン	ト推奨温度	と推奨設定ー	·覧	
			メーカー推奨		
而名(哈語)	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、まずはメーカー推薦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。 G 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。



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。)



日 最初のプリントの開始一高さ調整の方法①







1

Utilities押して、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。)

⑤Z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、少し抵抗感があるぐらい 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るなら、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一高さ調整の方法②



\bigcirc

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ブッシュ 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、調整が終わります。 もしまたダメでであれば、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





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)が押せるようにな りますので、ロード(挿入)を押し、歯車が反時計 回り方向へ回りはじまたら、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 開 言語 選 ideaMaker 先 設定 Next () ideaMaker 1.7.12.2877 Setup Welcome to the ideaMaker 1.7.12 2877 Setup Setup will guide you through the installation of ideaMaker 1.7.12.2877. It is recommended that y_{02} close all other applications before starting Setup "This will make it possible to update relevant system files without having to reboot your computer $^\circ$ ideaMaker Click Next to continue install ideaMak er_1.7.12.2877.e xe --------Next > Cancel 0 ideaMaker 1.7.12.2877 Setup X IIII Choose Install Location A Choose the folder in which to install ideaMaker 1.7.12.2877. Setup will install idea/Maker 1.7.12.2877 in the following folder. To install a different folder, dick Browse and select another folder. Click Next to continue = Destination Folder C: Program Files Raise 3D VdeaMaker Browse. + Space required: 84.2MB Space available: 53.7GB 3D www.raise3d.com lideaMaker 1.7.12.2877



N-Series 3D Printer / Quick Start Guide

H ideaMaker

(続き)







(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 ideaMaker 開 際

選 必要



2 数 選択し、 continue 次 手順 進







I ideaMakerの使用方法

USB

※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。

モデルファイルの読み込み

Add



2 スライシング(slicing)

始





3印刷設定

 値
 設定
 選んでください。プリンターと一緒
 出荷
 材料
 場合

 押出機
 PLA%75mm
 選





I ideaMaker 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 種類 選 save and close 保存されたことを確認し、「slice」ボタンを押してください。



		-Escil Terrgalades (modified)	
Genne				
Template Name:	Standard	- NZ - PLA		
Fill Density:	10	2.9		
Shells:	z			
Platform Addition:	Raft on	v 😑		
Support:	AI			
Advanced	Real	tone Defaults		
Close without Se	wing		Save As	Bave and Clock

名 場合 正

5 ファイルの保存① 「export」ボタンを押し、

(.gcode	.data)	メモリ	保存

表示

80 8	Estimated Print Result
Prepared Print File:	20mm_Callbration_Box.gcode
Estimated Print Time:	0 hours, 23 min, 47 sec
Estimated Amount:	3.5 g / 1.16 m
Estimated Price:	\$ 15.60

名韵:	20mm_Calibration_	Box		×
97:				
場所:	Downloads		-	

6 ファイルの保存②

保存

確認 USBメモリ 取 外





最初のプリントの開始 (continued)

I



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、ファイルストーレッジパスから「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。





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



Home



プリントパラメーターと調整

Tune



·ロード、アンロード左、 右の押出機の機能

・1 ステップの移動距離 設定

·X/Y/Z 軸の元の位置に対
 する移動/ 戻り

Utilities



·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



Print



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。













製作:日本3Dプリンター株式会社

▲ 東京都江東区青海2-5-10テレコムセンター
 ▲ 03-6858-2042

□ www.raise3d.jp∞ support@raise3d.jp