ideaMaker 取扱説明書

Ver. 3. 1. 7

*ご使用前に必ずお読みください。

制作:日本 3D プリンター株式会社



RAISE3D

www.raise3d.jp

1	ideaMaker 使用方法	. 3
	1.1 ideaMaker とは?	. 3
	1.2 ideaMaker のダウンロード方法	. 3
2	ideaMaker のインストール	. 3
3	プリンターしてみましょう	. 7
	3.1 .stl ファイルのインポート	. 7
	3.2 モデルをスライスする	. 8
	3.2.1 お使いのプリンタの種類とフィラメントの種類を選択してください	. 8
	3.2.2 スライステンプレートを選択する	. 9
	3.2.3 選択したスライステンプレートを編集する	10
	3.2.4 「スライス」ボタンをクリックしてスライスを開始します。	11
	3.3 造形結果を推定する	12
	3.3.1 スライスされたモデルをレイヤーでチェックする	13
	3.4 スライスしたファイルを保存する	16
4	インターフェース	25
	4.1 メニューバー	35
	4.2 ツールバー	42
	4.3 操作プロパティ	59
	4.4 プロジェクト	60
	4.5 アップローディングキュー	61
	4.6 インスタント操作バー	62
	4.7 モデルプレビュー	62
	4.8 遠近法変換	63
5	スライス設定	64
	5.1. メインテンプレート	64
	5.1.1 テンプレートを作成する	65
	5.1.2 重複テンプレート	67
	5.1.3 テンプレートの編集	6 8
	5.1.3.1 レイヤー	73
	5.1.3.2 エクストルーダー	75
	5.1.3.3 充填率	79
	5.1.3.4 サポート	84
	5.1.3.5 ラフト設定	92
	5.1.3.6 冷却	98
	5.1.3.7 詳細	100
	5.1.3.8 にじみ	101
	5.1.3.9 その他	107
	5.1.3.10 G $\exists - F$	109
	5.1.4 テンプレートを削除する 1	114



	5.1.5 テンプレートのインポート	114
	5.1.6 テンプレートのエクスポート	117
	5.2. グループとレイヤの設定	117
	5.2.1 設定グループ	118
	5.2.1.1 新規設定グループの追加	119
	5.2.1.2 設定グループを削除する	120
	5.2.1.3 選択した設定グループを編集する	120
	5.2.1.4 設定の追加	
	5.2.1.5 設定の削除	123
	5.2.2 レイヤーごとの設定	123
	5.2.2.1 レイヤー単位の設定の追加	123
	5.2.2.2 レイヤー単位の設定の削除	123
	5.2.2.3 レイヤーごとの設定の編集	123
	5.2.3 グループとレイヤーの設定のインポートとエクスポート	125
	5.3 モデル別エクストルーダー	126
6	マルチプルエクストルーダー	126
7	フィラメントの設定	135
8	プリンタの設定	138



1 ideaMaker 使用方法

1.1 ideaMakerとは?

ideaMaker は Raise3D で 3D プリントをするために、3D モデルを G コードファイルに変換するプリンタ ースライシングソフトウェアです。

1.2 ideamaker のダウンロード方法

ideaMaker は下記の URL にてダウンロードできます。 http://raise.jp/download/

2 ideaMaker のインストール

実行ファイルを開き、言語設定を選択します。「次へ」をクリックして次のメニューに進みます。
 (インストール前に ideaMaker を起動している場合は、ideaMaker のすべてのプロセスを終了する
 必要があります。インストールの前に、タスクマネージャに ideaMaker プロセスがないことを確認してください。)







図 2.1: ideaMaker の言語を選択



() ideaMaker 3.1.7.1850	セットアップ	⊐ X				
\bigcirc	ラ イセンス契約書 ideaMaker 8.1.7.1850をインストールする前に、ライセンス条件を確 ださい。	観烈してく				
[Page Down]を押して契約	り書をすべてお読みください。					
Softwa This Softwa a binding agreemer ("Licensor"). This A (including all related not sold to you by 1	Software Application End User License Agreement This Software Application End User License Agreement ("Agreement") is a binding agreement between you ("End User" or "you") and Raise3D, Inc. ("Licensor"). This Agreement governs your use of the ideaMaker application, (including all related documentation, the "Application"). The Application is licensed,					
契約書のすべての条件に同意するならば、「同意する」を選んでインストールを続けてください。ideaMaker 3.1.7.1850 をインストールするには、契約書に同意する必要があります。						
Raise3D www.raise8d.com - ideaMaker 3.1.7.1850 く戻る(B) 同意する(A) キャンセル						



. ideaMaker をインストールするパスを選択し、「次へ」をクリックして次のメニューに進みます。

0 ideaMaker 3.1.7.1850 セ	ットアップ <u>- ロ X</u>
\bigcirc	インストール先を選んでください。 ideaMaker 3.1.7.1850をインストールするフォルダを選んでください。
ideaMakerインストールプログ ルするには、「参照]をクリック	ジラムは下記のフォルダにインストールされます。別のフォルダにインストー れて別のフォルダを選択します。DなへJをクリックして続行。
インストール先 フォルダー C:¥Program Files¥Raise	a3D¥ideaMaker 参照(R)
必要なディスクスペース: 10 利用可能なディスクスペーフ Raise3D www.raise3d.com - id	57.0MB R: 28.4GB eaMaker 3.1.7.1850
	< 戻る(B) 次へ(N) > キャンセル

図 2.2: ideaMaker をインストールするパスを選択してください。

3. 指示に従い、「インストール」をクリックします。 「プリンタドライバ」機能は、『シリーズプリ ンターに使用されます。 お持ちでない場合は、コンポーネントのチェックを外すことができます。

Microsoft Visual C ++ 2008 SP1 再配布可能ファイルは、インストールソフトウェアによって自動 的にチェックされます。 以前にコンピュータにインストールした場合は、再度確認する必要はありま せん。

🚺 ideaMaker 3.1.7.1850 t	zットアップ <u> X</u>							
コンボーネントを選んでください。 ideaMaker 3.1.7.1850のインストール オブションを選んでください。								
インストールしたいコンボー い。インストールを始める:	インストールしたいコンポーネントにチェックを付けて下さい。不要なものについては、チェックを外して下さ い。インストールを始めるには [インストール] をクリックして下さい。							
インストール コンボーネントを選 択: ✓ 関連するファイル ✓ Microsoft Visual C++ 2008 SP1 Redistributable ✓ プリンタドライバー								
必要なディスクスペース: 1	57.0MB							
Raise8D www.raise8d.com - io	deaMaker 3.1.7.1850 く戻る(B) インストール キャンセル							

図 2.3: Pro 2・N シリーズプリンタの場合は、プリンタドライバを選択する必要はありません。



注意:

Open SSL binaries 1.0.2a: この操作を有効にすると、コンピュータに ssleay32.dll がない場合、 ideaMaker によってプリンタに接続するときにポップアップエラーメッセージが表示されなくなりま す。



図 2.4:コンピュータに ssleay32.dll がない場合のポップアップエラーメッセージ

4.インストールが完了したら、「次へ」をクリックして次の手順に進みます。



図 2.5:「次へ」を押してインストールを完了します。



5. 「完了」をクリックし、最初の印刷を開始します。



図 2.6:インストールを完了します。

3 プリントしてみましょう!

インストールが完了したら、印刷を開始できます。 基本的な手順は次のとおりです。

3.1 .STL ファイルのインポート

STL ファイルをインポートするには、 "+"ボタンをクリックします。 右下のボックスにエラーの警告 が表示された場合は、修復ボタンをクリックしてモデルの自動修復を実行します。



図 3.1: "+"アイコンを押して STL ファイルをインポートします。 下の緑色のチェックマークが表示 されない場合は、「修復」ボタンを押して自動修復を実行します。



3.2 モデルをスライスする

モデルのスライスを開始するには、「▷」ボタンをクリックします。



図 3.2: 「▷」 アイコンを押してスライスを開始します。

3.2.1 プリンタの種類とフィラメントの種類を選択する

ご使用の 3D プリンターとフィラメントを選択します。

V2 ホットエンドを使用している場合は、プリンタとフィラメントの両方を V2 として選択してください。 そうでない場合、両方とも V2 ホットエンドにしてください。

・ テンプレートの選択		x
プリンターの種類:	RAISE3D Pro2 Plus	
フィラメント 左のエクストルーダー:	ideaPrinter F2 RAISE3D N1 RAISE3D N2 RAISE3D N2 E	
右のエクストルーダー:	RAISE3D N1 - V2 Hot End RAISE3D N2 - V2 Hot End RAISE3D N2 Plus - V2 Hot End RAISE3D Pro2	
 テンプレートの選択 	RADESU FIOZ FIUS	x
ブリンターの種類	RAISE3D Pro2 Plus	
-7477		
左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (4 templates)	
右のエクストルーダー:	PLA 3mm ABS 3mm PLA 1.75mm (4 templates) ABS 1.75mm (4 templates)	
メインテンプレート グル	PolyPC 1.75mm (4 templates) PolyFiex 1.75mm (4 templates) PolySupport 1.75mm (4 templates) Elastic Filament 1.75mm (4 templates)	
超高品質 -	HUPS 175mm (4 templates) PETG 175mm (4 templates) PUCKTNUXTEN	

図 3.3:使用するプリンタとフィラメントを選択します。



3.2.2 テンプレートを選択する

テンプレートを選択するか、既存のテンプレートのいずれかを複製して新しいテンプレートを作成しま す。

テンプレートの選択		? 🗾 🗙
プリンターの種類:	RAISE8D Pro2 Plus	•
フィラメント 左のエクストルーダー: 右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (4 templates)	•
メインテンプレート グル	ィープと層ごとに設定 造形エクストルーターを選択 Pro2 Plus - Pl A	追加
高精度 - Pro 標準 - Pro	ro2 Plus - PLA	複製
速度重視 -	Pro2 Plus - PLA	育耶条
		インボート
テンプレートの選択: 標準	生 - Pro2 Plus - PLA	
積層ピッチ: 0.2000 mm 充填率: 10.0 %	璧の曙数: 2.0 充填速度: 80.0 mm/s	
	Ŗ	閉じる スライス

図 3.4:開始するテンプレートの選択 「編集」をクリックして設定を変更します。



3.2.3 選択したテンプレートを編集する

「編集」 ボタンをクリックするか、テンプレートをダブルクリックします(または新しいテンプレートを複製する場合は表示されません)。「ラフト設定」タイプを選択し、「保存して閉じる」ボタンを クリックします。 (必要に応じて「詳細設定」で他のパラメータを編集することもできますが、これ については次の章で説明します)。

テンプレートの編集	2 ×
初期設定	
・ テンプレート名: 標準	- Pro2 Plus - PLA
基本設定	
充填率:	10 👘 %
壁の層数:	2.0
ラフト設定:	୕ଽ୵୳ଡ଼୶
サポート:	t ab •
詳細設定	デフォルト値に戻す
保存せずに閉じる	名前をつけて保存 保存して閉じる

図3.5:モデルに適した「ラフト設定」および「サポート」タイプを選択します。



3.2.4「スライス」ボタンをクリックしてスライスを開始する

🗊 テンプレートの選択		? 🗙
プリンターの種類:	RAISE3D Pro2 Plus	♦
フィラメント 左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (4 templates)	\$
右のエクストルーダー:	[PLA 1.75mm •	\$
メインテンプレート グル・	ープと層ごとに設定 道形エクストルーターを選択	
超高品質 - 6	Pro2 Plus - PLA	追加
高精度 - Pro	o2 Plus - PLA	福集
🗾 標準 - Pro2	Plus - PLA	
速度重視 - F	Pro2 Plus - PLA	肖山际余
		インポート
		エクスポート
テンプレートの選択: 標準	É - Pro2 Plus - PLA	
積層ピッチ: 0.2000 mm	壁の層数: 2.0	
充填率: 10.0 %	充填速度: 80.0 mm/s	
	問題	೮೦ ನ್ರಗನ

図 3.6:「スライス」をクリックしてスライスを開始します。



3.3 造形結果の推定を確認する

スライシングを完了した後、ideaMakerは図3.7のように参照用の推定データが表示されます。

0	推定の印刷結果	? ×				
	印刷ファイル	20mm_Calibration_Boxgcode				
推定印刷時間: 0時間,17分,49秒						
	推定材料量:	3.6 g / 1.20 m				
	推定価格:	¥ 8.97				
	注: 上記の結果は参考としてま	分使いください。				
(プレビュー	アップロード エクスポート				

図 3.7: 必要なフィラメントの推定印刷時間と量を確認できます。



3.3.1 スライスしたモデルをレイヤーでチェックする

「**プレビュー**」ボタンをクリックすると、スライスしたモデルレイヤーを図 3.8 のように確認できます。



図 3.8:モデルの印刷方法のプレビュー

このページでは、対応するオプションを選択して、ノズルの「**リトラクション」**と「トラベルムーブ」 を確認することができます。

青い線はノズルの移動経路を示します。 オレンジ色のマークはリトラクションポイントを示します。





図 3.9:「リトラクション」でリトラクションポイントを確認します。 1つのレイヤーを「現在の層のみ」でチェックしてください。

また、「エクストルーダーの色」から「構造」を選択することによって、異なる色で構造を表示するこ ともできます。シアンの部分はサポートと Raft を指します。 赤い部分は外殻を指します。 緑色の部 分は内殻を指します。 黄色の部分は充填率を指します。 青い線はノズルの移動経路を示します。





図 3.10:構造を表示する



図 3.11: "2D"を有効にして、現在のレイヤーを正投影図で確認します。



3.4 スライスしたファイルを保存する

確認の後、プレビュー画面を閉じます。

ファイルをプリンタにロードする2つのオプションがあります。

オプション1:スライスしたファイルを USB メモリまたは SD カード (Pro2 シリーズは USB ストレ ージのみ) にエクスポートします。

 推定の印刷結果 					
E印刷ファイル: Duckygcode					
推定印刷時間:	27 時間, 58 分, 31 秒				
推定材料量:	477.8 g / 160.19 m				
推定価格:	¥ 1194.42				
注: 上記の結果は参考とし	してお使いください。				
プレビュー	アップロード エクスポート				

図 3.12:「推定の印刷結果」ウィンドウの「エクスポート」をクリックして、スライスされたファイル を保存します。

1.スライスされたファイルを保存する場合は、ファイルを USB メモリまたはコンピュータのフォルダ に直接エクスポートできます。 次に、スライスされたファイル(G-Code ファイルと.data ファイル) を USB メモリにコピーします。 両方のファイルをコピーすることが必要です。



図 3.13: Pro2・N シリーズプリンタには、G コードファイルと.data ファイルが必要です。



2. USB メモリや SD カードをプリンタに挿入し、印刷を開始するファイルを選択します。



図 3.14:USB メモリを使用している場合は、「USB ストレージ」を押して内部のファイルを確認しま す。 SD カードを使用している場合は、「SD カード」を押してファイルを確認してください。



オプション2:スライスされたファイルを WLAN 経由でアップロードします。 1.まず、プリンタとコンピュータが同一ネットワーク内に接続されていることを確認します。 WLAN 接続の場合は、画面の右上隅に小さなギアボタンがあります。 小さなギアボタンを押して、設 定ページに移動します。



図 3.15: ギアボタンを押して設定ページに入ります。



2. 「WLAN」タブを選択します。 WLAN を有効にしてリストからネットワークを選択し、「パスワード」 を入力します。

Ŷ		 (î-			(0		
	🔅 Setting		🔅 Setting				
Machine	Machine Name	Machine	WLAN	₽ \$	Machine B54F	wlan	
0	Model	0	+ Add Other Network		***	*****	•
Camera	Serial Number	Camera	Choose A Network		Camera	appact lety C	ancol
	Version		B54F_guest	₽ ?		Jimett	ancer
Ethernet	Update	Ethernet	B54F	₽ ╤	Ethernet		
	Firmware Version		FORZA	≜			
WLAN	Storage Available	WLAN	Cobetter-sh	<u>~</u> ≜?	WLAN		 ♀
	Restart		1/4		q w e	r t y	u i o p
Other	More Settings	Other	174		a s	dfgh	j k l
	Close		Close			x c v b	n m 💌
					.?123		

図 3.16: プリンタを「WLAN」に接続します。

2.プリンタに WLAN を接続したら、「**アップロード」**をクリックすると、「**プリンタの選択」**ページ が表示されます。 ここでは、印刷するプリンタを選択できます。 また、「**プリンタの選択」**ページで モデルの名前を変更することもできます。

 推定の印刷結果 	? ×
60刷ファイル:	Duckygcode
推定印刷時間:	27 時間, 58 分, 31 秒
推定材料量	477.8 g / 160.19 m
推定価格:	¥ 1194.42
注: 上記の結果は参考とし	てお使いください。
プレビュー	アップロード エクスポート



Select Print	ar		?
-Print File			
File:	rabbit.gcode		
Rename to:	rabbit		
Printer:	Raise3D N2 - Raise3D@10.20.40.83 (Bookmarks)	-	Refresh
Туре:	Raise3D N1 - Finn@192.168.0.117 (Bookmarks)	^	1
Name:	Raise3D N2 - Raise3D@10.20.40.83 (Bookmarks)		
Address:	Raise3D N1 - J N1@10.20.40.87 (Bookmarks)	=	
	Raise3D N2 - Raise3D04@10.20.40.189 (Bookmarks)		
	Raise3D N2 - J N202@10.20.40.191		Cancel
	Raise3D N2 - J N204@10.20.40.115		$f \rightarrow f \rightarrow f$
	Raise3D N2 - JN208@10.20.40.131		\mathbf{V}
	Raise3D N2 - J N211@10.20.40.41		
	Raise3D N2Plus - J N203@10.20.40.161		
	Raise3D N2Plus - Raise3D@10.20.40.140	-	

図 3.17:「プリンタの選択」ページの「アップロード」をクリックし、ドロップリストから使用するプ リンタを選択します。

4. 「**アップロード」**をクリックすると、画面の左側に「**アップロードキュー」**が表示されます。 アッ プロードの進捗状況はここで確認できます。



図 3.18: ideaMaker の左側のアップロードの進行状況を確認します。



5.アップロードが完了したら、印刷を開始できます。 プリンターのタッチスクリーンから印刷開始を選 択します。 WLAN でアップロードされたファイルはローカルストレージに保存されます。



図 3.19:アップロードされたファイルは「ローカルストレージ」内にあります。

または、ideaMaker を使用してプリンタをリモート接続します。

プリンタ ->プリンタに接続(Raise3D Nシリーズ)を選択します。



図 3.20:プリンタの選択 - >プリンタへの接続(Raise3D Nシリーズ)



6.このページで接続先のプリンタを選択します。



図 3.21:「スキャン」リストで接続するプリンタの矢印アイコンをクリックします。

7.接続ページ。



図 3.22:接続待ち。

8.これで、プリンタをリモートで制御できます。 ideaMaker はプリンタのタッチスクリーンと同じ操 作インターフェースを持っています。 ここから直接プリンタを制御することもできます。 アップロー ドされたファイルはローカルストレージに保存されます。





図 3.23: "ローカルストレージ"をクリックして、アップロードしたファイルを確認します。



9.印刷するファイルを選択し、印刷ボタンを押して印刷を開始します。





図 3.24:印刷するファイルを1つ選択し、ファイル情報を確認します。



4インターフェース

ideaMakerを開くと、メイン画面は以下のようになります。 9つのセクションに分け、1つずつ順番に説明します。



図 4.1: ideaMaker インターフェイスの概要



遠隔操作

ホーム:

左ノズルの温度: 左側のノズルの温度を示します。上の数字は現在ノズルの温度、下の数字は目標温度 です。

右ノズルの温度:右側のノズルの温度を示します。上の数字は現在ノズルの温度、下の数字は目標温度 です。

プラットフォーム温度:加熱ベッドの温度を示します。上の数字は現在の温度、下の数字は目標温度です。

印刷ファイル:図3.25のような印刷モデルの名前を示します。



Figure 3.25: 印刷ファイル

印刷時間.: 印刷モデルの完成必要時間と残り造形時間を示します。大きい数字の方は残りの造形時間 を示します。



Figure 3.26: 印刷時間

進捗状況:造形モデルの進捗状況を表示します。



Figure 3.27: Percentage.

印刷の高さ:造形モデルの高さ方向の進捗状況を表示します。



Figure 3.28: Height.





造形を一時停止またはキャンセルします。



Figure 3.29: ホーム

Tune:

デュアル型プリンターの時、**左ノズルの温度と右のノズル温度**を表示します。 シングル型プリンターの時、左のノズルの温度しか表示しません。



Figure 3.29: 調整.



設定:

ムーブステップス: ヘッドを X/Y/Z 軸の方向を移動することを示します。



: ヘッドを X 方向に移動します。



: ヘッドを Y 方向に移動します。



: ヘッドを原点に戻します。



: プラットフォームを Z 方向に移動します。



: プラットフォームを原点に戻します。



: エクストルーダーを動かしてフィラメントをロードまたはアンロードします。

X: 0.0	Y: 0.0	Z: 0.0	E: 0.0	:原点復帰後または再起動後、	X/Y/Z/E
の値は0に	戻ります。				



: この機能を有効したら、手でヘッドを移動することができます。

(ステッピングモータの保持トルクが解除されます)





Figure 3.29: 設定

印刷開始:

ローカルストレージ:イーサネットまたは WLAN でデータをアップロードされたファイル。 USB ストレージ: USB でアップロードされた造形ファイル。 アップロードキュー:イーサネットまたは WLAN をアップロードしたファイル。 Temp task:電力損失の原因で、失敗された造形データ。 ダッシュボード:完成した造形データがここに保存されます。



Figure 3.30: 印刷画面





☆ : WIFI 接続状態

: 造形アイコン、造形中だけ表示します



: 終了アイコン

設置アイコン

Machine name: プリンターの名前を変えることができます。 Model: プリンターのモデル Serial Number: プリンターのシリアル番号。 Version: プリンターのタッチパネルのファームウェアパージョン。 Update: タッチパネルファームウェアの更新情報。 Firmware version: モーションコントロールボードファームウェアのパージョン。 Storage Available: プリンターのメモリ状況。 About:フィードバックアドレス情報。

🕕 Raise3D Pro2 - Raise3D@192.168	3.189.187			- 8
? !				
		🗱 Setting		
Machir	e O Camera	Ethernet	wlan	Other
Machine N	lame Rais	e3D Fir	mware Version	0-0-31
Model	Raise3D F	Pro2 Sto	rage Available	4.6 GB
Serial Nur	nber 10101724	022 Ab	out	
Version	0.9.9.			
Update	Not availa	able		
		Close		

Figure 3.31: Machine.



Camera: Pro シリーズのカメラ機能。 Step 1: カメラの選択 Figure 3.32.



Figure 3.32: タッチパネルでカメラを選択します

Step 2: カメラ機能を有効します Figure 3.33.



Figure 3.33: カメラを有効します。



Step 3: 撮った写真をコンピューターに保存します as Figure 3.34.



Figure 3.34: 写真を撮る様子

Raise3D Pro2 - Raise3D@192.168.189.	187			
		Setting		
Machine	Camera	Ethernet	WLAN	Other
	Please co	nnect a camera on th	ne printer	
		Q		
		Camera-2		G
		Close		

Figure 3.35: カメラ



Ethernet: プリンターとコンピューターをイーサネットで接続します。

🕕 Raise3D	Pro2 - Raise3D@192.168.189.187						_	- • ×
∻ ⊚	<u> </u>							
			🔅 🗱	etting				
	Machine	Camera	E	ithernet	(((•	WLAN	Other	
	State: Not Connected							
	IPV4 Configuration:							
	IP Address: 192.168.189.187	Subnet Ma: 255.255.255	sk: 5.0	Router: 192.168	.189.1	DNS 202.9	Server: 96.209.133	
			Clo	se				

Figure 3.36: イーサネット

WLAN: プリンターとコンピューターを WLAN で接続します。

🛈 Raise3D Pro2 - Raise3D@192.168.189.187	
🗢 🖻 🔟	
Machine O Camera Ethernet 🛜 WLAN	r
WLAN : On	
✓ B54F 🔒 穼	
Close	

Figure 3.37: WLAN.



Other:

Brightness: 画面の明るさを調整するには、「+」または「-」ボタンを押して調整することができます。

Language: プリンターの言語を変えることができます。

Number of Nozzles: ノズル番号。

1 Raise30) Pro2 - Raise3D@192.168.189.18	7					
. –			🗱 s	etting			
	Machine	O Camera		Ethernet	wlan	Other	
	Brightness			Lang	uage	English	
				Num	ber of Nozzles		
			Clo	se			

Figure 3.38: Other.



4.1 メニューバー

メニューバーには、すべての操作コマンドと高度な設定が含まれています。

1>ファイル

ファイル	編集	スライス	表示	モデル	修復	
新規 Ideaフ 閉じる	アイルを開く			Ctrl+N Ctrl+O Ctrl+W	•	 ▶ 新規作業領域の作成 ▶ .idea ファイルを開く ▶ 現在のファイルを閉じる
Ideaフ Ideaフ	アイルの保存 アイルを名前	^業 jをつけて保	存する	Ctrl+S Ctrl+Sł	● nift+S ●	 ▶ .idea ファイルの保存 ▶ .idea プロジェクトファイルとして保存→新規作業領域の作成
モデル モデル	をインポート をエクスポー	する ・トする		Ctrl+I	•	 .stl ファイルをインポートする .stl ファイルをエクスポートする
サンプ	ルモデル				••	▶ サンプルモデルを開く
印刷フ	アイルを開く				•	▶ スライスコードファイルを開く(.idea や gcode ファイル等)
最近開	いたファイル	,			•	▶ 最近使ったファイルを開く
終了					•	▶ ideaMaker を終了する

注意:

新規:新しい空のワークスペースを作成します。現在のプロジェクトは閉じます。

2>編集

編集	スライス	表示 7	ミデル 値	
7	元に戻す	Ctrl+	z 🔸	➡最後の編集を取り消す
ť	ゃり直す	Ctrl+	Y 🔸	→最後の取り消しをキャンセルする
1	ל של	Ctrl+	x •	→選んだモデルを切り取る
ا	复製	Ctrl+	c 🔸	→選んだモデルをコピーする
ļ	占り付け	Ctrl+	v •	➡複製したモデルを貼り付ける
肖	削除	Del	•	➡選んだモデルを削除する
Ŕ	复製	Ctrl+	D 🔸	➡選んだモデルの複製を作成する
1	全て選択	Ctrl+	A 🔸	➡全てのモデルを選択する
3	すべての選択を解	除 Ctrl+	Shift+A 🔸	→すべてのモデルの選択を解除する
5	ファイル		•	→その他の設定


注意:

環境設定にはいくつかの特別なオプションがあります。

(1) 一般

 その他の設定 	? ***
基本設定 ファイル ショートカット	
基本設定	
スライススピード	3 🔹
言語:(*)	自動設定 ▼
通貨:	¥
最大コピー数:	5
□ 保存されていないテンプレートでスライスする	
□ ウィンドウの状態を保存および復元する	
🔲 プレビューの状態を保存および復元する	
☑ 新しいバージョンを自動的に確認する	
☑ プリンタの検出を有効にします (*)	
□ 2Dモードで押出幅をエミュレートせず(2GCode	をトレースで視覚化する
(*) 再起動後に有効になります。	
	確定 キャンヤル

図4.2:その他の設定の基本設定タブ

スライススピードとは、スライス速度を指します。スライススピードの値が大きいほど、スライス速度 が速くなります。 この値は、コンピュータの CPU スレッドによって異なります。

言語とは、ソフトウェアの言語を選択できることを指します。

最大コピー数とは、1つの複製の最大値を増やすことができ、最大値は1000で最小値は1です。



 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
基本設定 ファイル ショートカット
STLファイルのインポート
□ 頂点を溶接
溶接閾值: 0.030 ↓ mm
インボートオブションは、新しくインボートされたモデルにのみ適用されます。
モデルー
☑ 回転、スケーリング、反転後にモデルをプラットフォームに配置する
✓ インポートされたモデルの自動配置
確定キャンセル

図 4.4: 「その他の設定」の「ファイル」タブ

頂点を溶接とは、この機能を有効にして近くの点を接合することを意味します。

回転、スケーリング、反転後にモデルをプラットフォームに配置するとは、回転、スケーリング、反転 後にモデルがビルドプラットフォーム上に配置されます。



		\
Rotation	×	
World Transform	Local Transform	
X-axis: 0.0	Deg 🖒 🖒	
Y-axis: 0.0	Deg 🖒 🖒	
Z-axis: 0.0	The the	
Reset		

図 4.5:モデルは回転前に空中に浮いています。(チェックなし)



図 4.6:モデルは回転後にプラットフォームに置かれます。(チェックあり)

インポートされたモデルの自動配置とは、この機能を有効にすると、モデルはビルドプラットフォーム の中央に自動的に配置されます。





図 4.7:「インポートされたモデルの自動配置」機能を有効にした場合。(チェックあり)



図 4.8:「インポートされたモデルの自動配置」機能を無効にした場合。(チェックなし)



(2) ショートカット



図 4.9:その他の設定のショートカットタブ

マウスの左ボタンをクリックしてモデルを回転させます。

左ボタンをクリックし、マウスを動かしてビューをパンする。

Alt キーを押しながら左ボタンをクリックし、マウスを動かしてビューを拡大します。

Shift キーを押しながら左ボタンをクリックし、マウスの動きを細かく制御します。

クリック shift、右ボタンを押しながらマウスを動かすと、プレビューg **コード**ファイルが制御されま す。プレビュー画面でレイヤーをコントロールするには、マウスを上下に移動します, マウスを左右に 動かすと**プレビュー**の Step がコントロールされます。



3>スライス

ス	ライス	表示	モデル	修復	プリンター		
	スライン	スを始める			Ctrl+P		.gcode ファイルと.data ファイルを取得するスライスモデル
	スライズ	スを止める			Ctrl+Shift+P	+	スライスを中断する
	751	ての報告			Ctrl+R		スライス後、印刷時間、フィラメント量などの推定情報
	7.717				Cuttic		を得ることができます。
	スライズ	スのプレビ	ユー		Ctrl+G		スフィス後、事前ナエックのためにフリントの
	スライズ	スファイル	のアップロ・	ード	Ctrl+U		シミュレーションを行りことかできます
	スライズ	スファイル	のエクスポ	- ト	Ctrl+E		スライスしたノアイルをノリンダにアツノロートする
			-				スライスされたファイルをコンピュータにエクスポートする
	テンプ	レートの官	埋		Ctrl+M		モデルをインポートせずにスライステンプレートを編集する





注意:

マウスを右クリックしてドラッグしてモデルビューを自由に変更することもできます。



5>モデル

Ŧ	デル 修復 プリンター ヘルプ	
۲	表示	Shift+V ←→ ビューを回転させる
		Shirt+N Ez-ENJ4S
	移動	Shift+M ●→ モデルを移動する
	回転	Shift+R ●→ モデルを回転させる
	拡大縮小	Shift+B ●→モデルのサイズを変更する
	カット	Shift+C ●→2 つの部分でモデルをカットする
	サポート生成	Shift+U ●→ モデルのための独自のサポートを作成する
	クロスセクション	Shift+O ●→モデル断面をレイヤーで確認
	反転	▶●→→モデルを鏡の形に変更する
	中央	Shift+E ●→ モデルを印刷領域の中心に移動する
	平らにする	Shift+L ー・ビルドプラットフォーム上にモデルを
	最大造形サイズに合わせる	Shift+F - フラットにするサーフェスを選択する
	今てをロセットする	
	リセット	→モデルの設定をリセットする
	すべてのモデルをプラットフォーム上に置く	Shift+T ●→ビルドプラットフォームにあるものを確認する
	グループ化を解除する	選択したプリントを自動的に解除する
	選択したモデルを統合する	選択したモデルを1つに結合して、回転またはスクーリンクま ●→●動するときに相対位置を維持する
	選択したモデルの整列	■→選択された整列されたモデル
	すべてのモデルを配置	Shift+A ●●●自動的にモデルを配置する

注意:

ツールバーには多くのツールが用意されていますので、便利に使用できます。

クロスセクションとは、モデルのフィーチャをレイヤーでチェックすることを示します。

クロスセクションは、モデルを2つの部分に分割します。 逆をクリックすると、モデルの上部が反転 (維持されます)。



<u> </u>	Cross Section	×		
	✓ Enable		(<u> </u>)	{ \
:=	🔿 X: 48.68 🚔 mm	Reverse		
-	○ Y: 44.51 🚔 mm	Reverse		
企	⊙ Z: 94.00 🚔 mm	Reverse		94.0 mm
	Control:		////¥	
	🖌 Show Plane 📃 Inche	s		AS -
	Reset		$//\lambda_{+-}$	

図 4.10:Z 軸方向の断面図



図 4.11:2 軸方向の「反転」断面図



面を表示するを有効にすると、断面平面が切り替わります。

	Cross Section	(+)
	✓ Enable	
i≡	X: 48.68 mm Reverse	
	Y: 44.51 mm Reverse	
企	💿 Z: 89.00 🚔 mm 📃 Reverse	
	Control:	THE PART
	Show Plane Inches	ZA ZARAN
	Reset	

図 4.12:「面を表示する」のチェックない場合の断面図

インチは単位をインチまたは mm から選択します。

	Cross Section 🗙	(+)
	🖌 Enable	
i=	🔿 X: 1.92 🚔 inch 🗌 Reverse	
-	🔿 Y: 🚺 1.75 🚔 inch 🗖 Reverse	
企	💿 Z: 🛛 3.50 🚔 inch 🔤 Reverse	
	Control:	TATE M
	Show Plane 🗹 Inches	
	Reset	
		7-1-1-T-1-

図 4.13: 「インチ」の断面図



注意:

Cross Section は、モデルの一部を隠すスライス結果に影響します。



図 4.14:「クロスセクション」を用いたスライスプレビュー

「**平らにする」**にするは、構築プラットフォーム上にモデルをフラットに配置するサーフェスを選択す ることができます。

フェイスインデックスとは選択した顔を示します。



図 4.15: 「適用」をクリックして、モデルをプラットフォーム上にフラットに配置します





図 4.16:「平らにする」の後のモデル

6> 修復



注意:

また、ツールバーにも自動修復アイコンがあります。



7>プリンター

プ	リンター	ヘルプ		
	プリンタ-	-の種類	•	→プリンタの種類が選択できます。
	プリンタ-	-に接続する(Raise3D)	•	→プリンターとのリモート接続を設定する。
	ideaPrinte	er Fシリーズ	•	➡USB ケーブルでプリンタとの接続を設定する。
	プリンタ-	-設定	•	→プリンタのパラメータを設定する。
	フィラメン	>ト設定	•	→フィラメントを設定する。
	セットアッ	ップウィザード	•	→セットアップウィザード。

注意:

フィラメントセッティング:フィラメントのタイプ、直径、密度、価格、流量を設定できます。 た、新しいフィラメントテンプレートをここで設定することもできます。

8>ヘルプ





4.2 ツールバー

これらはメニューバーのショートカットです。



^{追加}:新しい.stl ファイルまたは.obj ファイルを追加します。

2 削除

■:選択したモデルを削除します。

① 表示

表示 :モデルの色と仕様するエクストルーダーを設定できます (プリンターをデュアルエクストルーダープリンターとして設定している場合)。



図4.18:モデルの色と使用するエクストルーダーを確認する。



(また、マウスを左にドラッグすることで、さまざまな角度でモデルを見ることができます)。





移動
:マウスでモデルの上にある青い矢印を左にドラッグすると、選択したモデルをZ方向に移
動できます。また、左ボタンを押しながら選択したモデルをドラッグすることで、モデルをX方向と
Y方向に自由に移動できます。また、正確なX/Y/Z座標値を設定して、選択したモデルを操作プロ
パティーゾーンに移動することもできます。

中央に移動は、モデルをビルドプレートの中心に移動することを示します。

ベッド上に配置は、モデルをビルドプレートにドロップすることを示します。

「**全てのモデルを配置**」は、複数のモデルを一度に印刷するときに、特定の順序でモデルを自動的に整 列させることを示します。



図 4.19:「全てのモデルを配置」機能を有効にする前。





図 4.20:「全てのモデルを配置」機能を有効にした場合。

整列とは、複数のモデルを一度に印刷するときに、3D 設計ソフトウェアでモデルをデフォルトの位置 に合わせることを示します。



図 4.21: 選択したモデルを左クリックで自由に X&Y 方向にドラッグできます。 青い矢印をクリック してモデルを Z 方向にドラッグします。



□転 : このボタンを有効にすると、左ボタンを押しながらマウスをドラッグして、モデルを別の 角度に回転させることができます。 または、航空機の主軸に基づいた特性名でモデルを回転させるた めの正確な角度値を設定します。ロールは縦軸を指す。ピッチは横軸を意味する。ヨーは垂直軸を示

す。





図 4.22:カラーリングと左の値の両方を使用して、モデルを回転させることができます。





拡大縮小:このボタンを有効にすると、左ボタンを押しながらマウスをドラッグすることによってモ デルのサイズを増幅できます。また、正確な倍率を設定して、操作プロパティーゾーンでモデルを変更 することもできます。

インチとは、サイズ表示を mm からインチに変更することを示します。

均等スケーリングとは、幅、奥行、高さを同じ倍率でスケーリングすることを指します。

サイズの横のパーセンテージは、元のサイズの相対的な倍率を示します。



図 4.23: [寸法]パネルの色の矢印とスピンボックスの両方を使用してモデルを拡大/縮小できます。





・モデルを個々の部分に切断するために移動できる平面が表示されます。



図 4.24: 「カットする」をクリックして、モデルを個々の部分にカットします。



今度は、選択したモデルをカットする3つのオプションがあります。 オプション1:赤、青、緑の矢印を移動します。



図 4.25:赤い矢印をクリックして「切断面」を移動します。

オプション2:赤、青、緑の円を回転させます。



図 4.26:赤い円をクリックして、「切断面」を回転させます。



オプション3:正確な値を入力します。



図 4.27:「切断面」を移動するための入力値



図 4.28:カットしたモデルは2つの部分に分けられました。





サポート: ツールバーの**サポート**アイコンをクリックすると、操作プロパティーゾーンでサポートを 作成できます。

自動でサポートを生成する:

「柱の大きさ」とは、サポートしている各ピラーのサイズを示します。

注意:

Pillar とはピラーのサポートタイプでのみ機能します。



図 4.29:「柱の大きさ」を 1mm に設定します。



図 4.30:「柱の大きさ」を 10mm に設定します。

オーバーハング角度とは、サポートが必要かどうかを決定する値を指します。実際のオーバーハング角 がこの値より小さい場合、サポートを生成しません。

ロプラットフォームに触れる部分のみとは、プラットフォームに接触するサポートを作成することを示 します。





図 4.31:「柱の大きさ」と「オーバーハング角度」を最初に設定し、「自動でサポートを生成する」を 試してから、「手動サポート」でサポートを調整します。

マニュアルのサポート:

追加とはサポートピラーを1つ**追加**し、サポートピラーを1つ取り外し、サポートサイズを編集しま す。

柱の位置とは、選択したサポートピラーの開始高さを示します。

柱の高さとは、選択した支柱の全長を示します。



図 4.32:これらの 2 つのオプションは、[編集]ボタンをクリックした後にのみ表示されます。





:選択したモデルがプリンタで印刷できる最大サイズに拡大されます。

^{複製}:選択したモデルがコピーされます。



: 選択したモデルのすべての設定を取り消します。



・モデルの欠陥を自動的に修復します。



🎦:モデルのスライスを開始します。





プレビュー:プレビュー画面を表示します。



:WLAN 経由でコンピュータとプリンタを接続します。



4.3 操作プロパティ



図 4.33:ここに示す情報は、使用している機能によって異なります。

このセクションでは、選択したモデルの情報と設定を示します。



4.4 プロジェクト



図 4.34:ここでモデルを追加または削除することもできます。

このセクションでは、面の数量やモデルのサイズなどのモデルの基本情報を示します。

上 :他のモデルを追加するには、 "+"をクリックします。

D

: 選択したモデルを削除します。



図 4.35:青色のフォントセクションを右クリックすると、削除、複製、エクスポート、名前の変更が表示されます。



削除 とはこのボタンをクリックするとモデルが削除されます。

複製 とはこのボタンを使用してモデルをコピーします。

エクスポート とは選択したモデルをエクスポートし任意の場所に保存することができます。



図 4.36:モデルは一度に1つしかエクスポートできません。

4.5 アップロードキュー



図 4.37: ideaMaker は、他のスライシングソフトウェアでスライスした G コードファイルもアップ ロードできます。「+」ボタンを押して、コンピュータから N シリーズプリンタにアップロードするフ ァイルを探します。

このセクションでは、ideaMakerからプリンタへのアップロードリストを示します。



4.6 インスタント操作バー



:モデルを追加します。



:スライスを直接開始します。



: gcode ファイルを USB ストレージまたは SD カードにエクスポートします。

4.7 モデルのプレビュー



図 4.38:モデルのプレビュー

このセクションは、現在のモデルをプレビューするために設計されています。



4.8 遠近法変換



図 4.39:デフォルトでは斜視図として設定されます。正投影図でモデルを確認する場合は、「表示」-> 「正投影図ビュー」をクリックします。

デフォルトビューでモデルをチェックしてください。

4.9 情報の検出



図 4.40:ここに警告が表示された場合は、自動修復を試みます。

モデルのを自動検出した情報、または警告の情報を確認してください。

寸法 (mm)とは、モデルのサイズのことです。

三角面 とは、モデル内の三角形の数を表します。三角形は、3つのエッジと3つの頂点を持つポリゴン です。

エッジ とはモデル内のエッジの数を表し、エッジは境界上の線分であり、しばしば面と呼ばれます。

一般に、非多様体誤差には2つのタイプがあります.1つはオープンオブジェクトであり、モデルには穴 や緩いエッジがあり、もう1つは余分なサーフェスです。 内面、重なった面など。

非多様体エッジとはモデル内のエラー方向面の数を表します。ジオメトリでは、線、平面、または剛体 などのオブジェクトの向きは、モデルが緑色で表示されている場合は、メッシュの向きを反転する必要 があることを意味します。



5スライス設定

5.1 メインテンプレート

メインテンプレートにはプリセットで積層ピッチに応じテンプレートが用意されています。

テンプレートの選択	? ×
プリンターの種類: RAISE3D Pro2 Plus ・	•
フィラシント 左のエクストルーダー: PLA 1.75mm (4 templates) ・ 右のエクストルーダー: PLA 1.75mm ・ メインテンプレート グロープと簡『ビージャラー: 注意ビエカフトローカーままません	¢
超高品質 - Pro2 Plus - PLA 高積度 - Pro2 Plus - PLA 愛 標準 - Pro2 Plus - PLA	<u>)</u> 追加 往製 編集
- 速度重視 - Pro2 Plus - PLA	肖·『珍余
	インポート
ニ テンブレートの選択・標準 - Pro2 Plus - PLA]
積層ピッチ: 0.2000 mm 壁の層数: 2.0	
充填率: 10.0 % 充填速度: 80.0 mm/s	
	103 2512

図 5.1:メインテンプレートタブ



5.1.1 テンプレートの作成

追加 とは新しいテンプレートを作成するためのもので、このページではテンプレートの名前、プリン タの種類、フィラメントの種類、テンプレートを編集できます。

例: 図 5.2 のような新しいテンプレートを作成し、PLA という名前をつけて OK ボタンを押すと、テン プレートの選択タブに図 5.3 のような新しいテンプレートが表示されます。

テンプレート名とは、作成する新しいテンプレートの名前を指し、自分で名前を変更することもできます。

テンプレート とは、このテンプレートがコピーする現在のテンプレートを示します。

プリンターの種類とは、コピーされたテンプレートのプリンタタイプを示します。

フィラメント とは、コピーされたテンプレートのフィラメントタイプを示します。

テンプレート とは、コピー元のテンプレートの名前を示します。

注:初期プリンタタイプ、フィラメントタイプ、およびテンプレートは、「**テンプレートの選択」画面** で選択したテンプレートと同じです。

グル	● テンプレートの作	成	
緍 -	テンプレート名:	新しいテンプレート1	追加
	ーからテンプレートをコピ	-42	複製
- Pr	プリンターの種類:	RAISE3D Pro2 Plus	編集
Pro	フィラメント:	PLA 1.75mm 👻	
見 -	テンプレート:	標準 - Pro2 Plus - PLA ▼	削除
		確定 キャンセル	
			エクスポート

図 5.2:新しいテンプレートを作成する



テンプレートの選択		[? <mark>-</mark> >
プリンターの種類	RAISE3D Pro2 Plus	\$
フィラメント 左のエクストルーダー: 右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (5 templates) • PVA 1.75mm •	¢
メインテンプレート グリ	レーブとレイヤーの設定(1つのレイヤー設定) 造形エクストルーターを選択	
 ジジ 超高品質 - ジジ 高精度 - Pro 標準 - Pro 速度重視 - 建度重視 - シレム 	Pro2 Plus - PLA ro2 Plus - PLA 2 Plus - PLA Pro2 Plus - PLA	2570 注記
テンプレートの選択: PL	A	
積層ピッチ: 0.2000 mm 充填率: 10.0 %	↑ 壁0層数: 2.0 充填速度: 80.0 mm/s	
	時	165 2 5 12

図 5.3:新しいテンプレートを作成する



5.1.2 重複テンプレート

複製 とは、選択したスライステンプレートの複製を作成することを示します。

注意:ideaMakerは複製テンプレートの名前を自動的に「新しいテンプレート1」とし、名前を変更 することもできます。

例:図5.4のような新しいテンプレートを複製します。

テンプレート名とは、新しいテンプレートの名前を指します。また、自分で名前を変更することもできます。

テンプレート とは、このテンプレートがコピーする現在のテンプレートを示します。

プリンターの種類とは、コピーされたテンプレートのプリンタタイプを示します。

フィラメントとは、コピーされたテンプレートのフィラメントタイプを示します。

テンプレート とは、コピーしたテンプレートの名前を示します。

🕕 テンプレートの選択		? X
プリンターの種類 フィラメント 左のエクストルーダー: (RAISE3D Pro2 Plus PLA 1.75mm (5 templates) PVA 1.75mm	0
メインテンプレート グルー ジー 超高品質 - ジー 高精度 - Pr ジー 標準 - Pro ・ 速度重視 - ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	 ● テンプレートの複製 ● テンプレートの複製 ● アンプレート名: 新しいテンプレート1 からテンプレートをコピーする ブリンターの種類: RAISE3D Pro2 Plus マイラメント: PLA 1.75mm ・ デンプレート: PLA ● 確定 	道加
テンブレートの選択: PLA 積層ピッチ: 0.2000 mm 充填率: 10.0 %	壁の層数: 2.0 充填速度: 80.0 mm/s	
	閉じ	ৱ <u></u> , ২ 71, ২

図 5.4:新しいテンプレートを複製します。



5.1.3 テンプレートの編集

スライス時に「編集」で印刷結果を最適化するために変更できる設定は多数あります。



図 5.5:テンプレートを選択し、 「編集」を押

して設定ページに入ります。



テンプレートの編集	2 ×
初期設定	
テンプレート名: 標準 - F	Pro2 Plus - PLA
基本設定	
充填率:	10 💉 🛪
壁の 層 数:	2.0
ラフト設定:	ラフトとスカート 🔹
サポート:	全て ▼
詳細設定	デフォルト値に戻す
保存せずに閉じる	名前をつけて保存 保存して閉じる

図 5.6: 共通のパラメータ

充填率 とは、モデル内の塗りつぶしの密度を指し、内側に印刷される塗りつぶしが多いほど、モデル はより強固になります。

壁の層数 とは、モデルの壁の厚さのことです。

ラフト設定とは、ラフト / ブリム / スカートを使用するかどうかを示します。

スカートのみ とは、モデルの安定した流れを確保するために、モデルの第1層の周りに押し出された プラスチックのループです。

ラフトのみとは、モデルが印刷される前に印刷面に配置したいくつかのレイヤーで構成され、モデル が印刷面に定着するのを助けます。

ブリムのみ とは、印刷面へのより良い接着を可能にする、モデルの第1の層上に配置された単一層の みを印刷する。

ラフト設定:	ラフトとスカート 🔹
サポート:	なし スカートのみ ブリムのみ ラフトのみ
	ラノトとスカート ラフトとブリム デフォルト(値に更す

図 5.7:6 種類の「ラフト設定」があります。





図 5.8:2つのシェル、10%の塗りつぶし密度、ブリムで印刷。



図 5.9:5 つの殻、20%充填密度およびラフトで印刷。



サポート とは、モデルのオーバーハング部分のサポート構造をプリンタが印刷することを意味しま す。なし とは、モデルのサポート構造体を参照しません。

プラットフォームに触れる部分のみ とは、ビルドプラットフォームに接触できるサポート構造体を追 加することを指します。モデルの一方の面から他方の面に配置されたサポート構造体は作成されませ ん。

すべての設定は、モデルのすべてのオーバーハング部分にサポート構造を追加することを指します。



図 5.11:「プラットフォームに触れる部分のみ」のサポートが印刷されています。



図 5.12:「すべて」のサポートが印刷されています。


注:詳細設定

テンプレートの編集で詳細設定をクリックして、レイヤー、エクストルーダー、充填率、サポート、ラフト設定、冷却、上級者向け、にじみ、その他、Gcode などの詳細設定ページに進みます。

テンプレートの編集	? ×
初期設定	
テンプレート名: 標準 -	Pro2 Plus - PLA
基本設定	
 充填率:	10 🔺 %
壁の層数:	2.0
571設定:	ラフトとスカート ▼
サポート:	Ê\u00e9C
詳細設定	デフォルト値に戻す
保存せずに閉じる	名前をつけて保存 保存して閉じる

図 5.13:詳細設定にはさらに多くの設定があります。



5.1.3.1 レイヤー

一般:

レイヤーの高さはすべての単一レイヤーの厚さを示します。 シェルとは、モデルの壁の厚さのことです。

速度:

印刷速度とは、指定されていない領域を印刷する速度を示します。 **内壁の印刷速度**とは、モデルの内側シェルの印刷速度を示します。 **外壁の印刷速度**とは、モデルの外側シェルの印刷速度を示します。



図 5.14:外側にあるシェルのみが外側シェルです。外側のシェルを除いて、いくつのシェルを設定して も、残りのシェルは内側シェルです。



X/Y 軸の動作速度 とは、ノズルが X 方向と Y 方向に印刷せずに別の場所に移動する速度を示します。 Z 軸の速度 とは、ビルドプレートが Z 方向に印刷せずに移動する速度を示します。 最初の(底面)の設定: 1層目の印刷速度 とは、モデルの第 1層のノズル高さを示します。 1層目の印刷速度 とは、モデルの第 1層の印刷速度を参照します。 最初の層(底面)の流量 とは、第 1層の流量を設定することを示します。 レイヤースタートポイント とは、ノズルが各層から移動を開始する位置を指す。 レイヤースタートポイント には 3 つのオプションが設定できます。 最も近い は移動の時間を節約するためにレイヤの開始点が最適な位置に配置されることを示します。 固定は、レイヤーの開始点が指定された位置に可能な限り接近して配置されることを意味します。 ランダムは、レイヤーの開始点がモデル上にランダムに配置されることを示します。

レイヤスタートポイント	
レイヤスタートポイント:	最も近い 🗸
印刷開始位置を固定X軸	最も近い 固定 ランダム

図 5.15:レイヤー開始点には 3 つのタイプがあります。始点タイプとして固定を選択すると、X&Y の値を設定して位置を定義できます。アイディアメーカーは設定した位置に基づいて最も近い位置を設 定します。

印刷開始位置を固定 X 軸 は、レイヤの開始点の X 位置を定義することを示します。 印刷開始位置を固定 Y 軸 は、レイヤの開始点の Y 位置を定義することを示します。

その他:

スパイラルベースモード とは、アウトラインを単一の輪郭のみのコークスクリューで花瓶構造にする ことを意味します。このモードでは、外殻のみ、充填率なし、上面が開いた花瓶状の構造になり積層ピ ッチは旋回した造形になります。

外側を先に印刷する とは外壁を最初に印刷し、次に内壁を印刷する機能です。

順番に印刷するとは、モデルが各レイヤーの特定の順序で印刷されることを意味し、特定の順序はモ デルのインポート順序に依存します。

注:この機能は複数のモデルでのみ機能します。



ヤー エクストルーダー 充填率	サポート ラフト設定 冷却 上級者向け にじみ その)他 GCode
基本設定	速度	
積層ピッチ:	0.2000 😭 mm 印刷速度:	50.0 mm/s
壁の層数	2.0 🗘 内壁の印刷速度:	60.0 🚔 mm/s
最大シェルオーバーラップ率:	50 🐊 % 外壁の印刷速度:	40.0 🚔 mm/s
最初の層(底面)の設定	X/Y軸の動作速度:	100.0 👘 mm/s
1層目の厚さ:	0.3000 💭 mm Z軸の動作速度:	25.0 👘 mm/s
1層目の印刷速度:	15.0 📄 mm/s その他	
最初の層(底面)の流量:	100.0 😭 % 🔲 スパイラルベースモー	- K
-イヤスタートポイント	□ 外側を先に印刷す	8
レイヤスタートポイント	最も近い ▼ 順番に印刷する	
ED刷開始位置を固定X軸:	0.00 mm	
印刷開始位置を固定Y軸:	0.00 🔮 mm XY方向サイズ補正:	0.00 mm

図 5.16: 「レイヤー」タ

5.1.3.2 エクストルーダー

注:エクストルーダーの数 を2に設定すると、エクストルーダータブには左のエクストルーダーと右 のエクストルーダーが表示されます。エクストルーダーの数 を1に設定すると、エクストルーダータ ブには主エクストルーダーのみが表示されます。

左エクストルーダー:

一般:

押出幅 とは、押し出し線の幅を指します。デフォルトの押し出し幅は元の 0.4mm ノズルの直径と同じ になります。プリンター設定でノズルを他のサイズに変更した場合は、**押出幅**を編集してください。

収縮:

リトラクトを有効にするとは、フィラメントの引っ込みを有効にして糸引きを防止することを指します。

リトラクト速度 とは、引き抜くためのエクストルーダー速度を指します。より高い引き抜き速度のほうがより機能します。しかし、引き抜き速度が高すぎると、フィラメントの詰まりや削れにつながる可能性があります。



リトラクト量とは、引き抜き量を示します。0 に設定すると、リトラクト動作を行いません。

リトラクト必要最低限移動距離とは、フィラメントを引き抜く必要があるかどうかを定義するエクス トルーダーの最低移動距離のことです。この項目を設定すると、小さな領域で多くのリトラクトを行わ ないようにすることができます。

最低リトラクト量 とは、フィラメントを引き抜く必要があるかどうかを定義する押出の最小量を指し ます。印刷のための押し出し量が最小引き込み量よりも小さい場合、リトラクトはシステムによって自 動的に無視されます。リトラクト回数が多いと、フィラメントが削れてしまうなどの問題が起きます が、それを回避することができます。

リトラクト後フィラメント押出量とは、リトラクト後の押出の量を微調整することができます。 **リスタート速度**とは、リトラクト後にフィラメントが押し出されるときのエクストルーダーの速度を

示します。

リトラクト時造形台が下降とは、ノズルがリトラクト中にモデルの表面から持ち上げられることを意味します。通常の印刷よりも速い移動速度を持つ長距離移動の前に、リトラクトが設定されます。したがって、**リトラクト時造形台が下降**は、高速移動中のノズルスクラッチの影響を減らすことができます。

フリーランの距離とは、この機能を有効にすると、押出パスの最後の部分が、図 5.17 のように押出し のない移動パスに置き換えられます。 押出パスの最後の部分の距離が「惰行距離」です。

フリーランの距離を有効にすると、ノズルがあるポイントから別のポイントに移動するときにフィラメ ントが漏れることを減らすことができます。

注:フリーランの距離を大きく設定しないでください。 または、レイヤー間に隙間が生じることがあ ります。



図 5.17:フリーランの距離を 2mm に設定する。





図 5.18:フリーランの距離を0に設定する。

イヤー エクストルーダー 充填率 サオ	ト ラフト設定 冷却 上級4	皆向け にじみ その他 GCode	
左のエクストルーダー 右のエクストルーダー			
基本設定			
押出幅	0.50 🗭 mm		
リトラクト			
📝 リトラクトを有効にする			
リトラクト速度:	40.0 🚔 mm/s		
リトラクト量:	1.5 👘 mm		
リトラクト必要最低限移動距離	0.5 🚔 mm		
最低リトラクト量	0.02 💼 mm		
リトラクト後フィラメント押出量:	0.00 🌻 mm		
リスタート速度:	25.0 🌲 mm/s		
リトラクト時造形台が下降	0.000 🚔 mm		
その他			
フリーランの距離	0.00 mm		

図 5.19: 左のエクストルーダー

右のヘッドの設定を有効にします とは、右エクストルーダーの設定機能を有効にすることを指しま す。 チェックを入れていない場合、右のエクストルーダーは左のエクストルーダーと同じ設定値にな ります。



0.50 nm			
40.0 <u>*</u> mm/s			
1.5 <u>*</u> mm			
0.5 mm			
0.02 nm			
0.00 <u>*</u> mm			
25.0 <u>*</u> mm/s			
0.000 <u>*</u> mm			
	0.50 A mm 40.0 A mm/s 15 A mm 0.5 A mm 0.02 A mm 0.00 A mm 0.00 A mm 0.00 A mm/s 0.000 A mm/s	0.50 * mm 40.0 * mm/s 1.5 * mm 0.5 * mm 0.02 * mm 0.00 * mm 0.000 * mm	0.50 $\frac{a}{v}$ mm 40.0 $\frac{a}{v}$ mm/s 1.5 $\frac{a}{v}$ mm 0.5 $\frac{a}{v}$ mm 0.02 $\frac{a}{v}$ mm 0.00 $\frac{a}{v}$ mm 0.00 $\frac{a}{v}$ mm 0.000 $\frac{a}{v}$ mm 0.000 $\frac{a}{v}$ mm

図 5.20: 右のエクストルーダー

() 詳細設定			? ×
レイヤー エクストルーダー 充填率 サポ		向け にじみ その他 GCode	
左のエクストルーダー 右のエクストルーダー			
1 単大設定			
型 中部 足 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	0.50 mm		
	0.00		
-UF50F			
▼ リトラクトを有効にする			
リトラクト速度:	40.0 mm/s		
リトラクト量:	1.5 🛖 mm		
リトラクト必要最低限移動距離	0.5 👘 mm		
最低リトラクト量:	0.02 💼 mm		
リトラクト後フィラメント押出量:	0.00 👘 mm		
リスタート速度:	25.0 mm/s		
リトラクト時造形台が下降	0.000		
その他			
フリーランの距離	0.00 🚔 mm		
デフォルト値に戻す			確定 キャンセル

図 5.21:エクストルーダー



5.1.3.3 充填率

充填率:

充填率エクストルーダーとは、どのエクストルーダーがインフィルを印刷するかを選択することを示し ます。(エクストルーダー数を1に設定した場合、主エクストルーダーのみ表示され、2に設定する と、全てのエクストルーダー、左のエクストルーダー、右のエクストルーダーの3つの機能が表示され ます。 エクストルーダーはモデルのものと同じである)。

充填用エクストルーダー:

充埴率:



図 5.22:モデルの 「充填用エクストルーダー」を選択してください。

充填率 とは、モデル内の充填物の密度を示し、モデルがより強固になるにつれて充填が多くなる。 **充填速度**とは、充填率の印刷速度を示します。

重複充填 とは、インフィルとシェルとの重なりの割合を示します。

フィラメント流量 とは、インフィル構造を印刷する流量を指します。 流量は、エクストルーダーにど れくらいの量のプラスチックを送るかを示します。100%がデフォルト値です。

充填形状とは、モデル内部の充填率の形状を選択できます。

充填形状:



図 5.23:モデルタイプに応じて「充填形状」を選択します。



図 5.24: 「充填形状」を「格子状」に設定します。

79 / 146





図 5.25: 「充填形状」を「Rectilinear」に設定する。



図 5.26:「充填形状」を「ハニカム構造」に設定する。



図 5.27: 「充填形状」を 「三角形」に設定する。





図 5.28:「充填形状」を「キュービック」に設定します。

充填造形フィラメント線の太さ(パーセンテージ) とは、押出幅のパーセンテージを指します。 例:押出幅が 0.4mm で、この値を 120%に設定すると、充填押出幅は 0.48mm になります。 上下のソリッドパーツ:

底面のソリッドレイヤー数 とは、モデルの下部にあるソリッドレイヤーの数を示します。 上面のソリッドレイヤー数 とは、モデルの上部にあるソリッドレイヤーの数を示します。 底面ソリッドレイヤー印刷速度 とは、底面のソリッドレイヤーの印刷速度を示します。 上面ソリッドレイヤー印刷速度 とは、上面のソリッドレイヤーの印刷速度を示します。

上面の充填流量率とは、上面のソリッドレイヤーの流量を示します。

ソリッドレイヤー印刷パターンとは、モデルのソリッドレイヤーの充填形状を示します。

ソリッドレイヤー印刷パターン:	線状 ▼ 線状
	Rectilinear 立方体 / 立方

図 5.29:モデルタイプに応じて、充填形状のタイプを選択します。





図 5.30:「ソリッドレイヤー印刷パターン」を「線状」に設定します。



図 5.31:「ソリッドレイヤー印刷パターン」を「Rectilinear」に設定します。





図 5.32:「ソリッドレイヤー印刷パターン」を「立方体/立方」に設定します。

前詳細設定				? X
レイヤー エクストルーダー 充填率 サオ	ト ラフト設定 冷却 上級	者向け にじみ その他 GCode		
充填率		上下のソリッドパーツ		
充填用エクストルーダー:	全てのエクストルーダー 🔻	底面のソリッドレイヤー数:	5	
充填率:	10 💭 %	上面のソリッドレイヤー数:	5	
充填速度:	80.0 🚔 mm/s	底面ンリッドレイヤー印刷速度:	60.0 🔺 mm/s	
■ ■ 重複充填:	15 👘 %	上面ソリッドレイヤー印刷速度:	60.0 👘 mm/s	
フィラメント流量:	100.0 👘 %	底面の充填流量率	100.0 🐳 %	
充填形状	格子状	上面の充填流量率:	100.0 🔅 %	
充填造形フィラメント線の太さ(パーセンテージ):	100 🔦 %	ソリッドレイヤー印刷パターン	線状 ▼	
デフォルト値に戻す			確定	キャンセル

図 5.33:充填率タブ。



5.1.3.4 サポート

サポートを生成するとは、オーバーハング部分の支えの構造体を選択することができます。



図 5.34:オーバーハング部分のサポート構造の選択

なし 設定は、モデルのサポート構造体を造形しません。

プラットフォームに触れる部分のみの設定とは、ビルドプラットフォームに触れることができるサポ ート構造を追加することを指します。 モデルの1つのサーフェスからモデルの別のサーフェスに配置 されたサーフェスは作成されません。



5.35:「プラットフォームに触れる部分のみ」のサポートが印刷されています。



すべての設定は、モデルのすべてのオーバーハング部分にサポート構造を追加することを示します。



図 5.36:「すべて」のサポートが印刷されています。

サポートのエクストルーダー とは、サポートを印刷するエクストルーダーを選択することを示しま す。 (エクストルーダーの数を1に設定した場合、主エクストルーダーのみ表示され、2に設定する と、左のエクストルーダーと右のエクストルーダーの2つの機能が表示されます)。

サポート:

サポートの種類 とは、サポートの構造を示します。

ノーマル とは、ランダムなハングを引き起こす可能性のあるローカリティに基づいて計算されたサポ ートを示します。

柱状 とは、ピラーだけに基づいて計算された全体のサポートを示します。

サポートの種類:	ノーマル
サポート形状:	ノーマル 柱状

5.37:2種類のサポート構造。



サポート形状 とは、サポート構造の充填形状を示します。

サポート形状: ポート形状: お子状 線状 本 格子状 線状 ・ ・ ・ ・





図 5.39:「サポート形状」を「線状」に設定します。



図 5.40:「サポート形状」を「柱状」に設定します。



サポートの印刷速度とは、サポート構造の印刷速度を示します。

充填率 とはサポート構造の密度を示します。

最大オーバーハング角度とは、モデルのどの部分にサポートが追加されるかを定義します。

モデル上の実際のオーバーハング角度がこの設定値より大きい場合、サポート構造が生成されます。 オーバーハング角は、図 5.41 のようにオーバーハング面と Z 軸の間の角度を示します。 (0 を設定す ると、モデルのオーバーハング部分がすべてサポートされます.90 に設定すると、モデルにサポートが 追加されません)。



図 5.41:オーバーハング角度。

X/Y 方向のオフセット とは、X/Y 方向のサポート構造とモデルパーツとの間の距離を示します。

サポートと本体部分の距離とは、サポート構造の上部とモデルパーツの Z 方向のオフセットを示しま す。

サポートと本体部分の距離とは、サポート構造の底部とモデルパーツの Z 方向のオフセットを示します。

サポート流量とは、サポート構造を印刷する流量を示します。

水平方向の拡張とは、この機能を有効にすると、水平方向のサポートが大きくなり、簡単に取り外す ことができることを示します。





図 5.42:「水平方向の拡張」を0 に設定します。



図 5.43:「水平方向の拡張」を2に設定します。

ソリッドベースレイヤー とは、図 5.44 のように、下の層の支持構造の接着性を高めることを示しま す。





図 5.44:「ソリッドベースレイヤー」を5 に設定します

高密度サポート:

高密度サポート層数 とは、高密度サポート構造用の層の数を指す。モデル表面に近づく層にのみ存在 し、サポート材を除去した後に接触面をより滑らかにすることができる。 高密度サポート充填率 とは、高密度サポート層の充填密度を示します。 高密度サポート形状 とは、高密度サポート層の充填形状を選択することを示します。

高密度サポート形状:	線状 ▼
高密度サポート用エクストルーダー:	格子状 線状 上、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、

図 5.45:2 つのタイプの高密度サポート充填パターン。

高密度サポート用エクストルーダー とは、どのエクストルーダーが高密度支持体を印刷するかを選択 する。 (エクストルーダーの数を1に設定すると主エクストルーダーのみが表示され、2に設定すると 左のエクストルーダーが表示され、右のエクストルーダーに切り替えることができます)。





図 5.46: 高密度サポート用エクストルーダーの選択



図 5.47:「高密度サポート形状」を「線状」に設定します。



図 5.48:「高密度サポート形状」を「格子状」に設定します。



サポート角度の組み合わせ: サポート構造の各レイヤーの方向を定義することができます。これにより、同じ方向のすべてのサポートによってコーナーのハングの可能性が減少します。 30,60,90 度を追加すると、サポートの最初のレイヤーの角度は 30deg になります。2 番目のレイヤーは 60deg になります。3 番目のレイヤーは 90°です。 第4層は 30deg に戻り、次の層の角度が順番に変わります。 角度 とは、サポート充填構造の指向角を示します。

角度の追加 とは値を追加することを示します。

角度の削除とは、選択した値を削除することを示します。



図 5.49:「サポート角度の組み合わせ」を 30 度に設定します。



図5.50: 「サポート角度の組み合わせ」を0度に設定します。

柱の大きさとは、各支柱のサイズを指します。 この値は、ピラータイプのサポートでのみ機能します。

スパースコネクション とは、サポート構造間の撤回を無効にすることです。疎結合のように見える文 字列がいくつか出現します。



ナポートを生成する: 全	τ •		
オポート		高密度サポート	
サポートのエクストルーダー:	左のエクストルーダー 👻	高密度サポート層数	0
サポートの種類:	ノーマル・	高密度サポート充填率:	80 🐥 %
サポート形状	線状 👻	高密度サポート形状	線状 ▼
サポートの印刷速度:	50.0 🚔 mm/s	高密度サポート用エクストルーダー:	全てのエクストルーダー 👻
充填率:	30 🌻 🛪	サポート角度の組み合わせ	
最大オーバーハング角度:	60.0 🌻 度	角度: 0.0 🔮 度	0
X/Y方向のオフセット:	0.70 🗊 mm	角度の追加	
サポートと本体部分の距離	1	de rite a Villa	
サポートと本体部分の距離	1	月度0月10年	
サポートの流量:	100.0 💭 %		
水平方向の拡張	0.00 📩 mm	- ፖ ወ/ቂ	
ソリッドベースレイヤー:	0	柱の大きさ	4.00 📄 mm
		□ スパースコネクション	

図 5.51:「サポート」タブ。

5.1.3.5 ラフト設定

ラフト設定 とは、ラフト / ブリム / スカートを追加する必要があるかどうかを示すもので、6つのオ プションがあります。

なし とは、ラフト / ブリム / スカートを印刷しないことを示します。

スカートのみ とは、モデルの安定した流れを確保するために、モデルの第1層の周りに描かれたルー プです。

ラフトのみとは、モデルが印刷される前に印刷面に配置されたいくつかのレイヤーで構成され、モデ ルが印刷面に定着するのを助けます。

ブリムのみ とは、印刷面へのより良い接着を可能にする、モデルの第1の層上に配置された単一層の みを印刷する。



5.52:「ラフト設定」を選択する



ラフト:

注: プラットフォームの追加がラフトのみまたはラフトとスカートまたはラフトとブリムに設定されて いる場合にのみ存在します。

ラフトを印刷するエクストルーダー とは、どのエクストルーダーにラフトを印刷するかを選択するこ とを指す。(エクストルーダーの数を1に設定した場合は主エクストルーダーのみが表示され、2に設 定すると左のエクストルーダーが表示され、右のエクストルーダーに切り替えることができます)。 ラフトのオフセット とは、モデルの周囲にどれだけ大きくラフトを造形するかを指定できます。 モデルとラフトの距離 とは、ラフトの最後のレイヤーとモデルの最初のレイヤーの間の隙間を示しま す。

1層目とは、筏の基本層としての層の数を示します。

表面層とは、完全に充填された層であるラフトの頂部にある表面層の数を示します。

1層目の印刷速度とは、ラフトの第1層の印刷速度を示します。

インターフェイスレイヤー印刷速度とは、ラフトのインターフェイスレイヤーの印刷速度を示します。

表面層印刷速度 とは、ラフトの表面層の印刷速度を示します。

表面層の充填率 とは、ラフトの表層の充填密度を示します。

ラフト形状 とは、ラフトの充填パターンを示します。

線状 とは、同じ方向のセグメントを参照します。

Rectilinear とは、連続的な移動パスで印刷された塗りつぶし構造を示します。

Raft中の中空構造を維持する。

ラフト形状:

線状	•
線状	
Rectilinear	

図 5.53:2 種類のラフト形状





図 5.54:「ラフト形状」を「線状」に設定します。



図 5.55:「ラフト形状」を「Rectilinear」に設定します。



Raft 中の中空構造を維持するとは、モデルの形状に応じて内側に穴が開いたラフトを生成することで す。 チェックされていないと、**ラフト**の異なる印刷セクションの間に重なり合うラインの場合には、 内部に穴のない**ラフト**の全体が生成されます。



図 5.56 ノーマルラフト。

5.57 ラフト構造の穴。

スカートとブリム:

注: プラットフォーム追加が「スカートのみ」または「ブリムのみ」または「ラフトとスカート」また は「ラフトとブリム」に設定されている場合にのみ存在します。

スカート/プリムのエクストルーダー は、スカートまたはブリム用のエクストルーダーを選択すること を指す。 (エクストルーダーの数を1に設定した場合は主エクストルーダーのみ表示され、2に設定す ると左のエクストルーダーが表示され、右のエクストルーダーに切り替えることができます)。

スカートループライン とは、スカートサークルの数を示します。





図 5.58:「スカートループライン」を2に設定します。 ブリムループライン とは、ブリムサークルの数を示します。



図 5.59: 「ブリムループライン」を4に設定します。



スカートとの距離 とはスカートとモデルの距離を示します。



図 5.60:「スカートとの距離」を 5mm に設定します。

1 詳細設定			? 🗙
レイヤー エクストルーダー 充填率 サ:	ポート ラフト設定 冷却 」	:級者向け にじみ その他 GCode	
フノト設定: フノトと人人	J-F •		
		- スカートとフリム	
フノトをロル制するエクストルーター:	左のエクストルーター マ	スカート/ブリムのエクストルーダー:	左のエクストルーダー 🔻
ラフトのオフセット:	5.00 🚔 mm	スカートループライン:	1
モデルとラフトの距離	0.20 🚔 mm	ブリムループライン:	5
1層目:	2	スカートとの距離	3.0 📄 mm
表面層	2		
1層目の印刷速度:	8.0 🚔 mm/s		
インターフェイスレイヤー印刷速度:	30.0 🖨 mm/s		
表面層印刷速度	60.0 👘 mm/s		
表面層の充填率	85 🗘 %		
ラフト形状:	[線状 ▼		
🔲 Raft中の中空構造を維持する			
デフォルト値に戻す			確定 キャンセル

図 5.61:ラフト設定タブ



5.1.3.6 冷却

冷却:

最小レイヤー印刷時間とは、次のレイヤーが開始される前に、このレイヤーに印刷されたばかりのフィーチャーに十分な冷却時間を提供するために、レイヤー内の最小時間消費を示します。

デフォルトのファンの速度とは、指定されていない状態でのファンの速度を示します。

ファンの最大速度とは、余分な冷却ファンの最大速度を指します。冷却設定が速度を遅くする場合、 ファンは最小速度と最大速度の間で調整できます。

最小印刷速度とは、レイヤー印刷時間が最小レイヤー印刷時間よりも短い場合、印刷速度を遅くして 印刷時間を短縮する必要があることを意味します。

注: デフォルトの印刷速度は、最小の印刷速度より低くすることはできません。

ファンの制御:

ファンの制御:とは単一エクストルーダープリンタ上の下向きモデルファンのみが制御可能です。サイ ドエクストルーダーの冷却ファンは一定です。エクストルーダーの冷却ファンを制御可能なスロットに 切り替えることを推奨しません。これは、コールドエンドの不適切な冷却のためにホットゾーンに入る 前に、スロートチューブ内のフィラメントが溶けてしまう可能性があります。



5.62:右のものは下向きのモデル冷却ファンです。



層とは、どのレイヤーでファン速度を変更するかを選択することを示します。

ファン速度とは、ファンの速度を制御することを示します。

ファン速度を変更する特定のレイヤーを追加するには、「ファン速度変更箇所」ボタンをクリックし、 右側のボックスに速度を入力します。 右のボックスで削除する値を選択し、「変更箇所の削除」ボタ ンをクリックして削除します。

温度設定:

プラットフォーム温度とは、印刷時のプラットフォームの温度を示します。

主エクストルーダー とは、印刷時のエクストルーダーの温度を指す。プリンタの設定で押し出し回数 を1に設定すると、デフォルトで左のエクストルーダーが**エクストルーダー Count** として設定されま す。

左のエクストルーダー とは、左エクストルーダーの手動制御温度を示します。

右のエクストルーダー とは、右エクストルーダーの手動制御温度を示します。

左のエクストルーダーと右のエクストルーダーの設定は、「プリンター設定」で「エクストルーダーの 数」を2に選択した場合にのみ表示されます。

温度コントロールを使用すると、このオプションを有効にして特定のレイヤーに異なる温度値を設定で きます。

「**温度を追加」**ボタンをクリックして温度を変更し、右のボックスに温度を入力します。 右のボック スの値を選択して「**温度を削除」**ボタンをクリックして削除します。

 詳細設定 	? ×
レイヤー エクストルーダー 充填率 サポート ラフト設定 冷却	上級者向け にじみ その他 GCode
冷却	温度
最小レイヤー印刷時間: 15.0 🍚 秒	プラットフォームの温度: 60 🔷 ° C
デフォルトのファンの速度: 100 🚖 %	左のエクストルーダー: 205 🔹 ° C
ファンの最大速度: 100 🚖 %	右のエクストルーダー: 205 🗼 ° C
最小€D刷速度: 10.0 🔶 mm/s	□ 温度コントロールを使用する
- ファンの制御	ヒーターベッド 左のエクストルーダー 右のエクストルーダー
層: 1 1 ファン速度: 0 * アン速度: 0 * アン速度: 0 * アン速度: 0 * アン速度変更箇所 * *	厚: 1 ☆ 温度: 40 ☆ ° C 温度を追加 温度を削除
デフォルト値に戻す	確定 キャンセル

図 5.63:冷却タブ

99 / 146



5.1.3.7 詳細

高速化コントロールを有効にしますとは、高速化コントロールを有効にすることです。加速度などの 以下の設定が有効になります。

加速度とは、時間に対する物体の速度変化の速度である。

印刷の高速化 とは、モデルの指定されていない領域の印刷アクセラレーション速度を示します。

内部厚の高速化 とは、モデルの内側シェルの印刷加速速度を示します。

外部厚の高速化とは、モデルの外側シェルの印刷アクセラレーション速度を示します。

インフィルの高速化 とは、モデルの充填率の印刷加速速度を示します。

下部の埋め込みの高速化とは、モデルのボトムの塗りつぶし構造の印刷の加速速度を示します。

上部の埋め込みの高速化とは、モデルの上の塗りつぶし構造の印刷の加速速度を示します。

トラベルの高速化 とは、ノズルが X 方向及び Y 方向に印刷することなく、ある場所から別の場所に移動する印刷の加速速度をいう。

ジャークコントロールを有効にしますとは、ジャークコントロール機能を有効にすることです。印刷ジャークなど、以下の設定が有効になります。

ジャークは加速度の変化率です。

印刷ジャーク とは、モデルの指定されていない領域の印刷ジャーク速度を示します。

内部厚のジャーク とは、モデルの内側シェルの印刷ジャーク速度を示します。

外部厚のジャーク とは、モデルの外殻の印刷ジャーク速度を示します。

インフィルジャーク とは、モデルのインフィル構造の印刷ジャーク速度を示します。

ボトム塗りつぶしジャーク とは、モデルの下部の塗りつぶし構造の印刷ジャーク速度を示します。

トップ塗りつぶしジャークとは、モデルの上部ソリッドフィル構造の印刷ジャーク速度を示します。

トラベルジャーク とは、ノズルが X 方向および Y 方向に印刷することなく、ある場所から別の場所に 移動する印刷ジャーク速度を示します。



イヤー エクストルーダー 充填率	サポート ラフト設定 冷却 」	上級者向け にじみ その他 GCode	
高速化コントロールを有効にします			
加速度		ジャーク	
印刷の高速化:	800.00 🚔 mm/s2	60刷ジャーク:	12.00 mm/s
内部厚の高速化	600.00 🔷 mm/s2	内部厚のジャーク:	12.00 🔺 mm/s
外部厚の高速化	500.00 👘 mm/s2	外部厚ジャーク:	12.00 🔺 mm/s
インフィルの高速化:	1000.00 🗼 mm/s2	インフィルジャーク:	12.00 <u>*</u> mm/s
下部の埋め込みの高速化:	800.00 🚔 mm/s2	ボトム塗りつぶしジャーク:	12.00 👘 mm/s
上部の埋め込みの高速化:	800.00 👘 mm/s2	トップ塗りつぶしジャーク	12.00 <u>*</u> mm/s
トラベルの高速化:	1000.00 👘 mm/s2	トラベルジャーク:	12.00 nm/s
] オーバーライドフィラメントの設定 フィラメント設定 左フィラメントの流速	90.0 × %		
右フィラメントの流速	90.0 🐥 🛠		

図 5.64: 「上級者向け」タブ

5.1.3.8 にじみ

その他:

新しい層を印刷時にリトラクトをするとは、1つのレイヤーの印刷が完了して次のレイヤーが開始されると、自動的にリトラクトが開始されます。

内部を造形する際はリトラクトをやめる とは内部構造を印刷するときに、リトラクトを無効にすることを指します。

デュアルエクストルーダー設定とは、1つのノズルが1つの層の印刷を完了し、もう1つのノズルが印 刷を開始するときエクストルーダーのリトラクト設定を指します。

印刷ノズル変更時のリトラクト速度とはエクストルーダーの切替時にリトラクトする速度を指します。

印刷ノズル変更時のリトラクト量とは、エクストルーダーの切替時にリトラクトする量を指します。 0は、全くリトラクトしないことを意味します。

印刷ノズル変更時のリトラクト後フィラメント押出速度とは、エクストルーダー変更のためのリトラ クト後の押出速度を指す。

印刷ノズル変更時のリトラクト後フィラメント押出速量 とは、エクストルーダーの交換のためのリト ラクト後のフィラメント補填量を指す。



ワイプウォールを生成するとは、デュアルエクストルーダーでモデルを印刷するときに、ノズルがモ デルの周りに外壁を印刷することを意味します。 このワイプウォールは、印刷中にノズルを清掃する のに役立ちます。

造形物とワイプウォールの距離とは、モデルのアウトラインとワイプウォールの間の距離を指します。

ワイプウォール角度とは、ワイプウォールが生成する角度の最大許容角度(0~90)を指します。



図 5.65:「ワイプウォール角度」を 90 に設定します。



図 5.66:「ワイプウォール角度」を0 に設定します。





ウォール・ループラインをワイプ とはワイプ壁の外壁の層数を指します。

図 5.67:「ウォール・ループラインをワイプ」を1に設定します。



図 5.68:「ウォール・ループラインをワイプ」を2に設定します。



ワイプウォールの種類 とは、ワイプウォールシェルの形状を指します。 主な違いは、モデルとワイプ 壁との距離です。

輪郭 とはオリジナルのモデルの形状に最も近い形状です。 ウォーターフォールは元の形状にそってシ ェルがつくタイプですが、下部の構造が上部より構造が狭い場合は垂直方向全体にシェルがつきます。 垂直とはモデルの最も広い部分を見つけ、垂直方向にワイプウォールシェルを生成します。

ワイプウォールの種類:	ウォーターフォール 🔻
	輪郭
- / //	ウォーターフォール
- ワイブウォールを生成する	垂直



図 5.69: 「ワイプウォールの種類」の 3 つのタイプ。

図 5.70:「ワイプウォールの種類」を「輪郭」に設定します。





図 5.71:「ワイプウォールの種類」を「ウォーターフォール」に設定します。



図 5.72:「ワイプウォールの種類」を「垂直」に設定します。



ワイプウォール(下部)とは、モデルの外側に作成されたキューブで、造形を開始するノズルの必要のないフィラメントを除去するために使用されます。

X 方向オフセットとはワイプタワーとモデルの X 方向の距離を指します。

Y方向オフセット とは、ワイプタワーとモデルの Y 方向の距離を指します。 ワイプタワー幅 とは、ワイプタワーワイプタワーの幅を指します。 ワイプタワーの充填率 とは、ワイプタワー構造の密度を指します。



⊠ 5.73: Wipe Tower.

その他		~ ワイプウォール	
☑ 新しい層を印刷時にリトラクトをする		☑ ワイプウォールを生成する	
☑ 内側を造形する際はリトラクトをやめる		造形物とワイブウォールの距離	2.00 🗭 mm
デュアルエクストルーダー設定		ワイブウォール角度:	30.0 🗼 度
印刷ノズル変更時のリトラクト速度	20.0 📑 mm/s	ウォール・ループラインをワイブ:	1
印刷ノズル変更時のリトラクト量:	10.00 🚔 mm	ワイブウォールの種類	ウォーターフォール 🔹
印刷ノズル変更時のリトラクト後フィラメント押出速度:	20.0 🚔 mm/s	ワイブウォールを生成する	
印刷ノズル変更時のリトラクト後フィラメント押出量:	0.00 🚔 mm	■ ワイプウォールを生成する	
			-2.00 👘 mm
		Y方向オフセット	2.00 👘 mm
		ワイブタワー幅:	12.00 nm
		ワイプタワーの充填率:	100.0 🔺 🕺

図 5.74:「にじみ」タブ



5.1.3.9 その他

修復:

データの不具合構造部分を修正するとは、モデルパーツ内の閉じられていないポリゴンを統合します。

内部オーバーラッピングをマージするとは、モデルの内部でオーバーラップしている部分を統合します。

薄い壁:

データの薄い壁構造部分をチェックするとは、モデルパーツの幅が定義された薄壁幅よりも小さいか どうかをチェックし、代わりに1つのエクストルーダーで造形することを意味します。

最小シングル押出幅(%)とは、幅がこの値より小さいモデル部品を薄壁部品と定義します。

ギャップを埋める:

シェルのギャップを埋めます とは、この機能を有効にすると、図 5.75 と図 5.76 のようにシェル間に ギャップがないことを意味します。





図 5.75:「シェルのギャップを埋めます」を有効にする。

図 5.76:「シェルのギャップを埋めます」を無効にする。


ブリッジング:

ブリッジング押出幅 とは、押出幅をブリッジする割合を示します。 たとえば、ノズルの直径が 0.4mm で、この値を 120%に設定すると、ブリッジの押し出し幅は 0.48mm になります。

プリッジングスピードとは、ブリッジングを造形する速度を指します。

オフセットとは、Gコードのすべての座標にX/Y/Zオフセットを適用できることを意味します。

X軸オフセット、Y軸オフセット、X軸オフセットを個別に設定することができます。

一時停止する とは、プリンタは定義された高さで造形ジョブを自動的に中断します。 フィラメントを 交換するなどの操作をいくつか行い、造形を再開できます。

高さは、「**一時停止位置を追加する」**ボタンをクリックして定義できます。 また、右のボックスの値 を選択し、「**一時停止位置を削除する」**ボタンをクリックして、定義した高さを削除します。 注:この高さには**ラフト**が含まれていません。

トラベル:

ノズルがプリントセクション上を移動しないとは、穴の内側に文字列が残らないように、プリンタが 穴の部分を自動的に通過することを指します。

 詳細設定 		? ×
	者向け にじみ その他 GCode	
6復		
□ データの不具合構造部分を修正する	高さ: 5.000 🌩 mm	
□ 内部オーバーラッピングパーツをマージする	一時停止位置を追加する	
- 薄()壁		
☑ データの薄い壁構造部分をチェックする	一時停止位置を削除する	
最小シングル押出幅(%6): 25 🚔 %		
最大シングル押出幅(%): 200 🛓 %	一時停止位置の高さにはラフトは含まれていません。	
ギャップを埋める	- K5XIU	
☑ シェルのギャップを埋めます	── ノズルがプリントセクション上を移動しない	
ギャップ充填速度: 60.0 🄶 mm/s	プリッジング	
📃 シングル押出充填を使用した際に、許容される充填ギャップ	ブリッジング押出幅率	100 🔺 %
最小押出幅(%): 33 🔭 %	ブリッジングスピード	60.0 🍨 mm/s
最大押出幅(%): 200 ▲ %	オフセット	
シングル押出充填速度: 40.0 📩 mm/s	X車由オフセット:	0.00 💌 mm
	Y軸オフセット:	0.00 🛉 mm
	乙車由オフセット:	0.00 💌 mm
デフォルト値に戻す		確定キャンセル

図 5.77: 「その他」 タブ



5.1.3.10 Gコード

Start GCode とは、造形ジョブの開始時(プレヒートエクストルーダーおよび熱ベッドの後)に実行されるカスタム G コードを参照します。

エクストルーダー数が【】のとき、G コード生成を開始しますとはエクストルーダーの番号がエクスト ルーダーの番号を選択してその G コードを選択することを指しているときに G コードを開始します。 2 つのオプションがあります。

1は、エクストルーダーの数が1に設定されている場合のスタートGコードを示します。

2は、エクストルーダーの数を2に設定した場合のスタートGコードを指します。シングル造形とデュ アル造形では、開始コードに違いがあります。

エクストルーダー数が囗のとき、Gコード生成を開始します	2 🗸
	2
Q11	

図 5.78: Start Gcode のエクストルーダー番号を選択する。

G コードを生成するとき、加熱コードを自動的に入れる とは、加熱 G コードが自動的に G コードに挿 入されることを示します。

加熱 G コードをスタート G コードに挿入する必要があります。挿入しない場合、ノズルが加熱されず に加熱されたベッドを使わずに印刷が開始されてしまいます。 加熱 G コードをカスタマーコードに変 更する場合は、このオプションを無効にしてコードを入力してください。

「追加」ボタンをクリックしてスライス設定を追加すると、ダイアログボックスが図 5.79 のようにポ ップアップし、「OK」をクリックしてスライス設定を右のボックスに追加します。 そして、右のボッ クスの値を選択し、選択項目を削除ボタンをクリックして、それを削除します。

右のリストからスライス設定をダブルクリックして、プレースホルダを左のコードボックスに追加する ことができます。



レイヤー エクストルーダー 充填率 サポート ラフト設定 冷却 上級者向け にじ Start GCode End GCode ノズル交換Gコード レイヤーチェンジGコード リトラクションGコー	み その他 GCode ド
IDストル-ダー製が(JOUと& G1-FK±成な開始にます	ビルドインプレースホルダー: (Gコードを追加する場合は、…をダブルクリックして下さい)
#21/JDU2	<u> </u>

図 5.79:スライス設定をプレースホルダに追加する

ポストプロセスコマンズ とは、G コードをバッチで削除または置換できることを示します。

追加とは、Gコードをポストプロセスコマンズに挿入することを意味します。

Replace SOURCE with TARGET とは、TARGET タブの下にあるオカレンスが SOURCE タブの下にあるオカレ ンスに置き換えられます。

例:「G92 E0」を「Source」タブに挿入し、図 5.80 のように「G1 X20 Y0 F140 E30」を「Target」タ ブに挿入し、Command type を「Replace to SOURCE with TARGET」に設定します。 OK ボタンを押す と、ポストプロセスコマンドが図 5.81 のように編集されます。

Command Type: Replace S	DURCE with TARGET
Source	Target
G92 E0	GI X20 YO F140 E30

図 5.80:「Source and Target」タブにオカレンスを挿入します。



Post-process Commands	
{"source":["G92 E0"],"target":["G1 X20 Y0 F140 E30"],"type":"replace"}	Add Remove
	(Double click item to edit settings)



Remove all occurrences of Source とは、この機能を有効にすると、SOURCE タブの下にあるオカレ ンスが削除されます。

例:「G92 E0」を「Source」タブに挿入し、「G1 X20 Y0 F140 E30」を図 5.82 のように「Target」タ ブに挿入し、「Delete occurrence of all sources」に設定します。 OK ボタンを押すと、ポストプロ セスコマンドが図 5.83 のように編集されます。

Command Type:	Remove all occurrences of SOURCE	
Source	Target	
G82 E0	GI X20 YO F140 E30	
	ОК	Cancel

F図 5.82:「Source and Target」タブにオカレンスを挿入します。

Post-process Commands	
{"source":["G92 E0"],"type":"remove"}	Add Remove
	(Double click item to edit settings)

図 5.83:「The Post-process Command」タブ

「Remove」は、「Post-process Command」タブから gcode を削除することを指します。



ayer I	lxtruder	Infill	Support	Platform Additions	Cooling	Advanced	Ooze	Other	GCode		
Start GO	Code B	nd GCode	Extruder S	witch GCode Layer C	hange GCode	Retracti	on GCode				
Start G21 G90 M82 M107 G28 X G28 Z G1 Z1 G92 E G1 F1 G1 X2 G92 E G1 F1 M117	GCode wh 0 YO 0 5.0 F{tr 40 E29 0 YO F140 0 travel_x; Printing	en the numb avel_xy_spe D E30 y_speed} 	er of extru	ders is 1	•		Bui	lt-In Pla puble clic Slice Set (temp (extri (extri (retra (retra (retra (retra (retra (laye	ceholders k item to tings perature_ perature_ uder_switu uder_switu usion_widra action_ena action_ena action_mir action_mir art_speed action_zhor r_height}	add to gcode) extruder2} heatbed} ch_retaction_amount} th1} able1} sed1} ount1} n_travel1} n_extrusion1} 1} 1} op1}	4 m
🕼 Insert Heatup GCode Automatically in Start GCode					Add Moz	re	Remove Selected				
Post-pro	cess Com	mands									
{"sourc	e":["G1 F	{travel_xy_s	peed}"],"tar	get":[],"type":"replace"}			Φ.	Add uble clic	Remo	ove edit settings)	

図 5.84:「The Post-process Command」タブ

End gcode とは、造形ジョブの最後に実行されている G コードを参照します。

「extruder number」を選択して、チェックしたいエクストルーダーの番号を選択します。 1は、エク ストルーダーの数が1に設定されたときのエンドGコードを指す.2は、エクストルーダーの数が2に設 定されたときの端Gコードを指す。

エクストルーダー Switch gcode とは、エクストルーダーの変更時にカスタム G コードが実行されることを示します。

Layer Change Gcode とは、レイヤーが変更されたときにカスタム G コードが実行されることを示しま す。

Retraction Geode とは、フィラメントが引き込まれたときに実行される G コードのことです。



詳細設定 レイヤー エクストルーダー 充填率 サポート ラフト設定 冷却 上級者向け にじみ	- 20他 GCode
Start GCode End GCode ノズル交換ロード レイヤーチェンジGコード リトラクションGコード	
エカストルーダー数が口のとき、Gコード生成を開始します 2 ・ G21 G20 G20 G20 G21 Z15.0 F(travel_xy_speed) G1 Z15.0 F(travel_xy_speed) G1 Z15.0 F(travel_xy_speed) G1 F200 E-fextruder_switch_retaction_amount) G2 Z50 G1 F200 E-fextruder_switch_retaction_amount) T0 F200 E-fextruder_switch_retaction_amount) G2 Z50 G1 F(travel_xy_speed) M117 Printing_	ビルトインフレースホルダー: (Gコードを追加する場合は、…をダブルグリックして下さい) スライス設定 {travel_xy_speed} {layer_default_speed} {retraction_speed1} {temperature_extruder1} {temperature_hextruder2} {temperature_hextbed} {extruder_switch_retaction_amount}
☑ Gコードを生成するとき、加熱コードを自動的に入れる	追加 選択を解除する
#	適加 除去 (設定を編集するにはアイテムをダブルクリックして下さい)
デフォルト値に戻す	確定キャンセル

図 5.85:「GCode」タブ



5.1.4 テンプレートの削除

削除 とは、選択したテンプレートを削除できます。

注:削除機能は、追加または編集またはインポートによって追加されたテンプレートに対してのみ機能 します。3つのデフォルトテンプレートは削除できません。

メインテンプレート グループとレイヤーの設定(1つのレイヤー設定) 造形エクストルーターを選択	
1 ideaMaker	追加
デンプレート「PLA」を削除しますか?	2打伤()
現在のグループとレイヤー設定を含んでいるテンプレートをエクスポートします か	編集
確定キャンセル	削除
PLA PLA	インボート
	エクスポート

図 5.86:スライステンプレートを削除する

5.1.5 テンプレートのインポート

インポートとは、コンピュータからスライステンプレートを図 5.87 のようにインポートすることで す。

テンプレートの名前とは、インポートするテンプレートの名前を指します。また、自分で名前を変更す ることもできます。

🛈 スライステンプレー	トをインポートします	? ×
初期設定		
スライステンプレート:	木質-テンプレート-exportbin	
テンプレート名:	木質-テンプレート-export	
		確定 キャンセル

図 5.87:スライシングテンプレートのインポート



ideaMaker にプリンタタイプまたはフィラメントタイプが存在しないスライシングテンプレートをイ ンポートする場合、ideaMaker は新しいテンプレートを作成するかどうかを尋ねます。 作成する場 合は、インポート中にテンプレートで使用するフィラメントやプリンタタイプを直接選択することがで きます。

🛈 スライステンプレー	トをインポートします	? ×
初期設定		
スライステンプレート:	PLA+PVA-export bin	
テンプレート名:	PLA+PVA-exportexport	
ー次のフィラメントをインポ [、]		
フィラメント・	PLA 1.75mm	言羊糸田
🔲 テンプレートを含んだ	新しいフィラメントをインポートする	
ー新しいフィラメントを追加	する(右のエクストルーダー)	
フィラメント:	PVA 1.75mm	[詳約田 …
📃 右のエクストルーダー	に使用する新しいフィラメントを入れる	
		確定 キャンセル
		唯定キャノセル

図 5.88:スライシングテンプレートのインポート

No、I want to import the new printer included in the template を選ぶと、インポートする プリンタの種類とフィラメントの種類は、図 5.89 のように同じものとなります。



1 スライステンプレートを	インポートします	? ×
初期設定		
スライステンプレート:	PVA_180820-export bin	
テンプレート名:	PVA_180820-export	
一次のフィラメントをインポートす	5	
フィラメント: PLA	1.75mm	言羊糸田
🔲 テンプレートを含んだ新し(いフィラメントをインポートする	
- 新しいフィラメントを追加する(右のエクストルーダー)	
フィラメント: PVA	1.75mm	言羊糸田
🔲 右のエクストルーダーに使	用する新しいフィラメントを入れる	
- グループと層ごとに設定		
🔲 テンプレートに含まれている	5設定からグループとレイヤーの設定をインポートする	
	_	
		確定 キャンセル

図 5.89: プリンタとフィラメントタイプの情報をインポートするかどうか。

図5.90のようにテンプレートの名前と設定を確認または編集するには、「Details」ボタンをクリック します。

🕕 編集 - 「PVA 1.7	75mm]				8 23
フィラメント:	PVA 1.75mm				
フィラメント設定―			📝 フィラメントにリンクされたテンプレートのスライ:	シング設定を上書きする	
直径:	1.750	🚔 mm	⊿ サポート		*
			サポート形状	Grid	
密度:	1230.00	🔶 kg/m3	充填率	25 %	
			最大オーバーハング角度	35.0度	=
価格:	9000.00	🚔 ¥ /kg	サポートと本体部分の距離	0	
			サポートと本体部分の距離	0	
流量:	95.0	* %	高密度サポート層数	5	
			高密度サポート充填率	90 %	
			▲ ラフト設定		
			ラフト設定	Brim Only	
			ブリムループライン	7	*
			+ -		
				保存	キャンセル

図 5.90: 「スライステンプレートのインポート」 詳細



5.1.6 テンプレートのエクスポート

エクスポートとは、選択した1つのテンプレートを ideaMaker からコンピュータにエクスポートする ことができます。

スライステンプレートをエクスポートすると、ideaMaker はグループとレイヤーの設定を一緒にエク スポートするかどうかを選択できます(図 5.91)。



図 5.91:スライステンプレートをエクスポートする

5.2 グループとレイヤの設定

グループと層ごとに設定とは、モデルを複数の印刷グループに分けて、1回の印刷中に異なる印刷設 定を実行したり、異なる高さごとに異なる設定を行うことを指します。



5.2.1 設定グループ

Settings Group では、モデルに複数の設定グループを設定できます。 設定グループごとに異なる設定 を行うことができます。 1つのグループには複数のモデルを含めることができますが、1つのモデルは 1つの設定グループにのみ割り当てることができます。

フリンターの種類 RAISE3D Pro2 Plus フィラメント 左のエウストルーダー: PLA 175mm (4 templates) 古のエウストルーダー: PVA 175mm オンテンプレート グループとレイヤーの設定(100レイヤー設定) 造形エクストルーターを選択 グループ Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl Sorm fan bottom cover Leveling Block.STL グループ設定 レイヤー設定(1) ビイヤー設定(1)	テンプレートの選択		? ×
フィラメト 左のエウストルーダー: PLA 1.75mm (4 templates) 古のエウストルーダー: PVA 1.75mm メインテンプレート グループとレイヤーの設定(100レイヤー設定) グループ Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl 35mm fan bottom cover Leveling Block.STL グループ設定 レイヤー設定(1) ビイヤー設定(1)	プリンターの種類: RAISE	3D Pro2 Plus 👻	\$
左のエクストルーダー: PLA 175mm (4 templates) て 右のエクストルーダー: PVA 175mm マ ベ オ(ンテンプレート ヴループとレイヤーの設定(1つのレイヤー設定) 造形エクストルーターを選択 グループ 「クループ 「 Setting Group 1 ジループ 「 Setting Group 1 ジループ ジェーン ビー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	フィラメント		
右のエクストルーダー: PVA 1.75mm	左のエクストルーダー: PLA 1	.75mm (4 templates)	\$
メインテンプレート グループとレイヤーの設定(1つのレイヤー設定) 造形エウストルーターを選択 グループ Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl 35mm fan bottom cover Leveling Block.STL () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1) () (1)	右のエクストルーダー: PVA 1	.75mm 🔹	\$
グループ Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl 35mm fan bottom cover Leveling Block.STL () (中国語名) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (中国語) () (() (中国語)) () (() (() (() (() (() (() ((メインテンプレート グループとレイ	(ヤーの設定(1つのレイヤー設定) 造形エクストルーターを選択	
Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl 35mm fan bottom cover Leveling Block.STL () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () () ()	- グループ	Setting Group 1	
	Setting Group 1	グループ設定 レイヤー設定(1)	
	20mm_Calibration, 35mm fan bottom Leveling Block.STL	cover	
	+ - /		

図 5.92: 「グループと層ごとに設定」タブ



5.2.1.1 新規設定グループの追加

+ 新規設定グループの追加.

図 5.93 のように "+"ボタンを押すとダイアログがポップアップしますので、Setting Groups リストか らモデルを選択し、右矢印ボタンを押して New Setting Group リストに移動するか、New Setting Group でモデルを選択し、 矢印ボタンを押して「Setting Groups」リストに移動します。

1 Add New Setting Group	? 💌
Setting Group Name: Setting Group 2	
Setting Groups	
 Setting Group 1 20mm_Calibration_Box.stl 35mm fan bottom cover.stl Leveling Block.stl 	
OK	Cancel

図 5.93:新しい設定グループの追加

Setting Group Name とは、新しい設定グループの名前が表示されます。自分で名前を変更することもできます。



選択したモデルを新しい設定グループに追加することを示します。

新しい設定グループから選択したモデルを削除することを指します。



5.2.1.2 設定グループの削除

設定グループを削除することを指します。

Note: この機能は、設定グループに2つ以上の設定グループがあり、モデルが内部にない空の Setting Groups にのみ動作する場合にのみ機能します。

5.2.1.3 選択した設定グループを編集する

選択された設定グループを編集することを意味します。

設定グループを選択して**編集**ボタンを押すと、**図 5.94** のように表示されます。選択した設定グループ からモデルを削除(または追加)することができます。

Setting Group Name では、編集している設定グループの名前を参照します。また、自分で名前を変更することもできます。

I Select Template		<u>γ</u> Σ
Printer Type: RAISE3D N	Edit Setting Group - "Setting Group"	3"
Filament	Setting Group Name: Setting Group	3
Main Template Group and Laye	Setting Groups Setting Group 1 20mm Calibration Boy st	Setting Group 3 Leveling Block.STL
Setting Groups Setting Group 1 Setting Group 2 Setting Group 3 Logoling Plack ST	▷ Setting Group 2	
Leveling Block.STL		
		OK Cancel
Import and Export	• + - /	
		Close Slice

図 5.94:編集設定グループ



5.2.1.4 設定の追加



選択した設定グループの設定を追加することを指します。

グループの設定や変更に追加できる設定がいくつかあります。

 ・ ・ ・	? x
変更したい設定を追加してください。	
 ▶ □ レイヤー ▶ □ 左のエクストルーダー ▶ □ 右のエクストルーダー ▶ □ 充填率 ▶ □ サポート ▶ □ 冷却 ▶ □ 上級者向け ▶ □ にじみ ▶ □ その他 	
確定	キャンセル

図 5.95:設定の追加

例:レイヤー設定を設定グループ1に追加します。**積層ピッチ、壁の層数**など、15種類の機能が編集 可能です。



Setting Group 1	Setting Group 1 Per-Layer Settings		
35mm fan bottom cover.stl	▲ Layer		
Setting Group 2	Layer Height	0.15 mm	
20mm_Calibration_Box.stl	Shells	2	
Setting Group 3	First Layer Height	0.30 mm	
Leveling Block.stl	First Layer Speed	8.0 mm/s	
	First Layer Flowrate	100.0 %	
	Layer Start Point Type	Nearest	
	Fixed Layer Start Point X	0.00 mm	
	Fixed Layer Start Point Y	0.00 mm	
	Default Printing Speed	40.0 mm/s	
	Outer Shell Speed	15.0 mm/s	
	Inner Shell Speed	40.0 mm/s	
	X/Y Axis Movement Speed	100.0 mm/s	
	Z Axis Movement Speed	25.0 mm/s	
	Print External Shells First	Disabled	

図 5.96:「The Add Settings」タブ

5.2.1.5 設定の削除

レイヤーやレイヤーの高さ、シェルなどの選択した設定を削除することを指します。

5.2.2 レイヤーごとの設定

レイヤー設定は、設定グループ内でのモデルの異なる層の高さの範囲を異なるスライス設定で適用することができます。



5.2.2.1 レイヤー単位の設定の追加

r -		
1.0	_	
11		

選択した設定グループの設定を追加することを指します。

Setting Group 2 Per-Lay	ver Settings
▲ Setting1	0.00 - 0.00, 0.15 mm, 100%
Start Z	0.00 mm
End Z	0.00 mm
Layer Height	0.15 mm
Speed Multiplier	100 %

図 5.97:異なるレイヤーのレイヤーの高さを設定する

5.2.2.2 レイヤー単位の設定の削除

選択したレイヤー設定を削除することを指します。

5.2.2.3 レイヤーごとの設定の編集

選択したレイヤー設定を編集することを指します。 図 5.98 では、height1の定義のレイヤーの高さを setting1 で編集できます。



🕽 Edit - "Setting1"	? ×
▲ Layer	
Layer Height	0.15 mm
111 Setting	Presury Selected
Add Settings	Vemove Serected
	UK

図 5.98: 「Per-Layer Settings」のレイヤーの高さを編集する

Add Settings とは、左側のエクストルーダー、右側のエクストルーダー、インフィルなどのレイヤー 設定にさらに設定を追加することです。

DEdit - "Setting1"	1 Add Settings
▲ Layer Layer Height 0.15 mm	Add the settings you want to modify. Layer (1 selected) Left Extruder Right Extruder Infill Ooze Other Other
Add Settings R	OK Cancel
	OK Cancel

図 5.99: Per-Layer 設定に他の設定を追加する

Remove Selected では、レイヤー単位の設定から選択した設定を削除することができます。



5.2.3 グループとレイヤーの設定のインポートとエクスポート

最後に使用したグループとレイヤー設定をインポートするでは、グループおよびレイヤーの設定を前 回使用したものにリセットすることができます。

Import from . idea では、アイデアファイルからグループとレイヤーの設定をインポートすることができます。

ローカルディスクからのインポート では、ローカルディスクからグループとレイヤの設定をインポー トすることができます。

グループとレイヤー設定を… では、以前にインポートしたすべてのグループとレイヤの設定を削除することができます。

ローカルディスクへ書き出すでは、グループおよびレイヤーの設定をローカルディスクにエクスポートすることができます。



図 5.100:インポートとエクスポート



5.3 モデル別エクストルーダー

造形エクストルーダーを選択 では、モデル用のエクストルーダーを選択することができます。 エク ストルーダー数を2に設定すると、このインターフェイスには左のエクストルーダーと右のエクストル ーダーが表示されます。 エクストルーダー数を1に設定すると、このインターフェイスには主エクス トルーダーのみが表示されます。 そして、デフォルトでは左エクストルーダーを主エクストルーダー と定義します。

注のエジストルーター
左のエクストルーダー
をのエクストルーダー 🗸
左のエクストルーダー
右のエクストルーダー

図 5.101:造形エクストルーダーを選択

6マルチプルエクストルーダー

複数のエクストルーダーでモデルを印刷する場合は、以下のことを知っておく必要があります。 1.プリンタ設定をマルチエクストルーダーモードに設定します。

プリンター ->プリンター設定 ->エクストルーダーの数

プ	リンター ヘルプ	
	プリンターの種類	۲
	プリンターに接続する(Raise3D)	
	ideaPrinter Fシリーズ	F
	プリンター設定	
	フィラメント設定	
	セットアップウィザード	

図 6.1:メニューバーの「プリンター」 ->「プリンター設定」を選択します。



エクストルーダーの数で2を選択し、各ノズルにフィラメントタイプを割り当てます。

〕 プリンター設定	5 6 F	10 10 10	? <mark>×</mark>
プリンターの種類: RAISE3D Pr	o2 Plus	•	複製 除去
プリンター設定		エクストルーダー	
ノズルの直径	0.40 🗭 mm	エクストルーダーの数:	2
印刷の幅(最大):	305.00 🔶 mm	左のエクストルーダー:	PLH 1./bmm
印刷の奥行き(最大):	305.00 🚔 mm	右のエクストルーダー:	PVA 1.75mm 🔹
印刷の高さく最大):	605.00 🔶 mm	エクストルーダーオフセット X車船	0.00 💌 mm
MMあたりのステップE:	0.00	エクストルーダーオフセット Y軸	0.00 💌 mm
X車時補正:	100.00 🔺 %	制限温度	
Y車時補正:	100.00 🚔 %	プラットフォームの制限温度:	110 🔹 * C
ボーレート:	230400	左エクストルーダーの制限温度:	310 🔹 * C
📝 ヒーターベッドの使用		右エクストルーダーの制限温度:	310 🔹 * C
☑ ファン速度制御を有効にする(PW	M制御可能なファンを使用する〉		
追加			閉じる

図 6.2:「エクストルーダーの数」を2に設定し、各エクストルーダーのフィラメントタイプを設定しま す。

エクストルーダーオフセット X 軸 とは、X 方向の 2 つのノズル間のオフセットを指します。そして、 左のエクストルーダーをデフォルトのノズルとして設定します。 右エクストルーダーの位置を計算す るときは、X 方向にマイナス 25mm のオフセット(X オフセットに設定します)に設定します。 **エクストルーダーオフセット Y 軸**とは、Y 方向の 2 つのノズル間のオフセットを指します。そして、左 のエクストルーダーをデフォルトのノズルとして設定します。 したがって、右のエクストルーダーの 位置を計算するときは、Y 方向にマイナス 0mm のオフセット(Y オフセットに設定する)に設定しま す。



特定の状況では4つの条件を満たす必要のある場合がございます。

1. 図 6.3 のように 2 つのキャリブレーションボックスの間にギャップがある場合。



図 6.3:2つのキャリブレーションボックスの間にギャップがあります。

図 6.3 では右のノズルは左のノズルに近い必要があり、右と左のノズル間のデフォルトの距離は 25mm です。

そのため、ギャップの大きさを測定し、正確な値を 25mm 以上とし、それを以下のページに詰め込む必要があります。

Printer Settings			? 💌
Frinter Type: RAISE3D N	2 Plus - V2 Hot End	• I	Duplicate Remove
Printer Settings		Extruders	
Norzle Diameter:	0.40 🚔 mm	Extruder Count:	2 🔹
Build Width:	305.00 🚔 mm	Left Extruder:	PLA 1.75mm - V2 Hot End 💌
Build Depth:	305.00 🛓 mm	Right Extruder:	PLA 1.75mm - V2 Hot End 💌
Build Height:	610.00 🚔 mm	Extruder Offset X:	25.00 🚔 mm
Step-E per MM:	0.00	Extruder Offset Y:	0.50
X-axis Compensation:	100.00 🚔 %	Temperature Limit	
Y-axis Compensation:	100.25 🔹 %	Heated Bed Maximum Temperature L	imit: 110 🔶 ° C
👿 Use Heated Bed		Left Extruder Maximum Temperatur	e Limit: 310 🚔 ° C
Baud Rate:	230400 🚔	Right Extruder Maximum Temperatu	re Limit: 310 🌲 ° C
Add			Close

図 6.4: 「エクストルーダーオフセット X 軸」の値を入力します。



2. 図 6.5 のように 2 つのキャリブレーションボックスの間に重なりがある場合。



図 6.5:2つのキャリブレーションボックスの間に重なりがあります。

これは、右のノズルが左のノズルから遠ざける必要があり、右と左のノズルの間のデフォルトの距離が 25mm であることを意味します。

そのため、重ね合わせの値を測定し、正確な値を 25mm 以下にする必要があります。

🚺 プリンター設定	6 G G F		1 A 4	? X
プリンターの種類: RAI	SE3D Pro2 Plus	•	複製 除	÷
ブリンター設定		エクストルーダー		
ノズルの直径:	0.40 👘 mm	エクストルーダーの数:	2 •	
印刷の幅(最大):	305.00 📮 mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm	•
印刷の奥行き(最大):	305.00 💌 mm	右のエクストルーダー:	PVA 1.75mm	•
印刷の高さ(最大):	605.00 🌲 mm	エクストルーダーオフセット X車曲:	0.00 📮 mr	n
MMあたりのステップE:	0.00	エクストルーダーオフセット Y車	0.00 🚔 mr	n
×車合字甫正:	100.00 💉 🕷	制限温度		
Y輪補正:	100.00 💉 %	プラットフォームの制限温度:		110 🌲 * C
ボーレート	230400	左エクストルーダーの制限温度:		310 🔹 * C
📝 ヒーターベッドの使用		右エクストルーダーの制限温度:		310 🌩 * C
☑ ファン速度制御を有効(まる(PWM制御可能なファンを使用する)			
追加				閉じる

図 6.6: 「エクストルーダーオフセット X 軸」の値を入力します。



3.右の較正ボックスが、図 6.7 のように左の較正ボックスよりも後方にある場合。



図 6.7:右の校正ボックスは、左の校正ボックスよりも後方です。

つまり、右のノズルの位置は、左のノズルと一致するように前方に移動する必要があります。 したがって、オフセットの値を測定し、正確な値を求める必要があります。正確な値は0より小さくな ければならず、次にそれをインターフェイスの下に補充する必要があります。

() プリンター設定			100	? X
プリンターの種類: RA	AISE3D Pro2 Plus	•	複製 除去	
プリンター設定		エクストルーダー		
ノズルの直径:	0.40 🚔 mm	エクストルーダーの数:	2 -	
印刷の幅(最大):	305.00 👘 mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm	•
印刷の奥行き(最大):	305.00 🚔 mm	右のエクストルーダー:	PVA 1.75mm	•
印刷の高さ(最大):	605.00 🔷 mm	エクストルーダーオフセット X車船	0.00 👘 mm	
MMあたりのステップE:	0.00	エクストルーダーオフセット Y軸i	0.00 후 mm	
×車曲補正:	100.00 👘 %	制限温度		
Y車的補正:	100.00	プラットフォームの制限温度:	110	÷ c
ボーレート:	230400	左エクストルーダーの制限温度:	310	🔹 * C
🔽 ヒーターベッドの使用		右エクストルーダーの制限温度:	310	🔹 * C
☑ ファン速度制御を有効	にする〈PWM制御可能なファンを使用する〉			
追加				閉じる

図 6.8: 「エクストルーダーオフセット Y 軸」の値を入力します。





4. 右のボックスが、図 6.9 のように左のボックスより前方にある場合。

図 6.9:右の較正ボックスは、左の較正ボックスより前方にあります。

右のノズルの位置を、左のノズルと一致するために、より後方に移動する必要があります。 したがって、オフセットの値を測定し、正確な値を計算して0以上にする必要があります。

🕕 プリンター設定	1014 ·		- 10	1 1				?	x
プリンターの種類	RAISE3D Pro2 F	Plus		•	複製	除去	;		
プリンター設定				エクストルーダー					
ノズルの直径		0.40	mm	エクストルーダーの数:	2	•			
印刷の幅(最大):		305.00	mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.	75mm			•
印刷の奥行き(最大)):	305.00	mm	右のエクストルーダー:	PVA 1	75mm			•
印刷の高さ〈最大〉:		605.00	mm	エクストルーダーオフセット X車曲	: 0.0	10 🍦 mm			
MMあたりのステップE:		0.00		エクストルーダーオフセット Y軸	: 0.0	10 🍦 mm			
X車曲補正:		100.00	%	制限温度					
Y車中補正:		100.00	*	プラットフォームの制限温度:			110	× *	° C
ボーレート:		230400 🜲		左エクストルーダーの制限温度	₹ :		310	× *	, c
📝 ヒーターベッドの使	明			右エクストルーダーの制限温度	t:		310	•	° C
☑ ファン速度制御を	有効にする(PWM制	御可能なファンを	使用する)						
追加								閉じる	

図 6.10: 「エクストルーダーオフセット X 軸」の値を入力します



2つのキャリブレーションボックスが同じ X、Y 位置に達するまで、モデルを再確認し、キャリブレー ションを行ってください。

マルチフィラメントモデルを印刷する場合は、どのエクストルーダーがモデルのどの部分を印刷すべき かを決め、スライスする前に ideaMaker でモデルをアセンブリする必要があります。

オプション1:テンプレートの選択タブをクリックし、ご使用のモデルに対応する造形エクストルーダ ーを選択をクリックします。

テンプレートの選択				? 🗙
プリンターの種類:	RAISE3D Pro2 Plus		•	\$
フィラメント 左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (4 temp	lates)	•	
石のエクストルーター: メインテンプレート グル	PVA 1./6mm レープとレイヤーの設定(1:	ののレイヤー設定) 這形エクストルーターを選択	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	Q
20mm_Calibra	tion_Box.stl	左のエクストルーダー	•	
35mm fan bot Leveling Block	tom cover.STL .STL	左のエクストルーダー 右のエクストルーダー		

図 6.11:異なるエクストルーダーを選択して、モデルを造形します。

オプション2:メニューバーの「表示」をクリックし、モデルをクリックしてモデルのエクストルーダ ーを選択します。



図 6.12:モデルの異なる部分を印刷するために異なるエクストルーダーを選択します。





図 6.13:「移動」を有効にし、「整列」でモデルを整列させます。 うまくいかない場合は、手動でモ デルを移動してください。

エクストルーダーの印刷範囲を表示するを有効にすると、モデルを移動するときに、モデルが各エク ストルーダーの正しい範囲にあるかどうかを確認できます。



図 6.14:右のエクストルーダーの印刷範囲を確認してください。

3.モデルをスライスするときに、特定のフィラメントを使用してサポートとラフト(可溶性フィラメントなど)を印刷する場合は、サポートとラフト用のエクストルーダーを設定する必要があります。

レイヤー エクストルーダー	充填率	サポート	ラフト設定	冷却
サポートを生成する:	全て		•	
サポートのエクストルーダー:		左の)エクストルーダー	
サポートの種類:		左0 左0)エクストルーター)エクストルーダー	

図 6.15:サポートを印刷するエクストルーダーの選択



レイヤー エクストルーダー 充	「埴率」サポート ラフト設定 冷却 、
ラフト設定:	jjr@& ▼
- 5 7ト	
ラフトを印刷するエクストルーダー:	左のエクストルーダー 🔻
ラフトのオフセット:	左のエクストルーダー 右のエクストルーダー

図 6.16: ラフトを印刷するエクストルーダーの選択

4.マルチプルエクストルーダーモードで印刷する際に異なるフィラメントを使用する場合は、エクスト ルーダーの温度を別々に設定する必要があります。 通常は、右のエクストルーダーのロードパスが長 くなるため、右のノズルを左のノズルより少し高く設定することをお勧めします(左右の同じフィラメ ントを印刷する場合)。

冷却	上級者向け にじみ その他 GCode	
	温度	
• 秒	プラットフォームの温度:	80 🔹 ° C
\$	左のエクストルーダー:	205 🔹 ° C
\$	右のエクストルーダー:	190 🔹 ° C
🚔 mm/s		

図 6.17:温度がフィラメントに適しているかどうかを確認します。

5.マルチプルエクストルーダーで造形されたよりよいモデルを印刷するには、マルチプルエクストルー ダーのフィラメントの押出しを調整する必要があります。 これらの設定は次のとおりです:



7フィラメントの設定

まず、フィラメントのパラメータを編集します。

フィラメントのパラメータを編集する場合は、以下の手順を確認してください。 オプション1:既存のテンプレートを編集します。

プリンター -> フィラメント設定

プ	リンター ヘルプ
	プリンターの種類
	プリンターに接続する(Raise3D)
	ideaPrinter Fシリーズ・
Ι.	プリンター設定
	フィラメント設定
	セットアップウィザード

図 7.1:メニューバーから "プリンター" -> "フィラメント設定"を選択します

フィラメント:	PVA 1.75mm		▼ 除去	エクスポート リセット	
フィラメント設定			📄 フィラメントにリンクされたテンプレートのスライ:	リング設定を上書きする	
直径:	1.750	🚔 mm	⊿ サポート		*
			サポート形状	Grid	
密度:	1230.00	🔶 kg/m3	充填率	25 %	
			最大オーバーハング角度	35.0 度	
価格:	9000.00	🚔 ¥/kg	サポートと本体部分の距離	0	
			サポートと本体部分の距離	0	
流量:	95.0	÷ %	高密度サポート層数	5	
			高密度サポート充填率	90 %	
			▲ ラフト設定		
			ラフト設定	Brim Only	
			ブリムループライン	7	~
			+ -		

図 7.2:ドロップリストからフィラメントを選択し、そのパラメータを編集します。



現在の設定は、Raise3D純正のフィラメントと Raise3D で認証されたフィラメントの設定です。 オプション2:Enter into Select template タブをクリックし、設定ボタンをクリックします。

ਦ ਰ ਾਂਸ	テンプレートの選び フリンターの種類:	RAISE3D Pro2 Plus			2 X
移動	フィラメント 左のエクストルーダー: 右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm (4 template PVA 1.75mm	s)	•	
 フィラブ フィラズ フィラズ フィラズ マイラズ こうのの ごうのの ごううのの ごううのの ごううのの ごうのの ごううのの ごうののの ごうののの ごうののの ごううのの ごううののの ごううののの ごうのののののののの ごううののののののの ごううのののののののののののののののの	i×ント設定 ト PLA 1. 小設定	75mm 1.750 ♠ mm 1240.00 ♠ kg/m3 4500.00 ♠ ¥/kg 94.0 ♠ %	 フィラメントにリンクされたテン 	除去 エクスポート クレートのスライシング設定を上書きする	9 x
	ロコンボート		+ -		閉じる
				閉じる	2512

図 7.3:「ギアマーク」をクリックし、「追加」ボタンをクリックします。

2.新しいフィラメント設定の追加

⑦ フィラメント設定		0 フィラメントの追	bu	- 100	
フィラメント:	PLA 1.75mm	フィラメント:	new filament		
- フィラメント設定		- フィラメント設定			🔲 フィラメントにリンクされたテンプレー
直径:	1.750	直径:	1.750	🛖 mm	
密度:	1240.00	密度:	1240.00	🚔 kg/m3	
価格	4500.00	(西格:	4500.00	🚔 ¥ /kg	
流量:	94.0	流量:	100.0	* %	
					+ -
	(ンポート				

図 7.4:新しいフィラメントのパラメータを設定する。



Add Filament を作成する場合は、最後のページでフィラメントの追加を選択します。 ほとんどの場合ではフィラメントは流量補正を必要としませんが、PLA と軟質系の材料では流量補正を 必要とします。 PLA デフォルト設定は 94%です。 PLA 設定の G コードファイルで他の材料を印刷する と、間違ったフィラメントの吐出が行われることがあります。

3. 選択したフィラメント設定の削除

このバージョンでは、フィラメントテンプレートも削除できます。 フィラメントタイプのドロップリ ストから削除するフィラメントテンプレートを選択し、除去ボタンをクリックして削除します。

注:この機能は、重複して追加されたテンプレートに対してのみ機能します。

① フィラメント設定 フィラメント:	高減明	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
- 7ィラメント設定	PLA 3mm ABS 3mm PLA 175mm ABS 175mm PolyFC 175mm PolyFlex 175mm PolyFlex 175mm Elastic Filament 1.75mm HIPS 1.75mm	レンス 1 クレイトのスライシング設定を上書きする
価格:	4500.00 📮 ¥ /kg	
流量:	100.0 🔭 🕷	
		+ -
追加	インポート	あり 開 し る

図 7.5: 選択したフィラメントの設定を削除する。



8 プリンタの設定

1.プリンタのパラメータを編集します。

プリンタのパラメータを編集する場合は、次の手順を確認してください。 オプション1: プリンター->プリンター設定で既存のテンプレートを編集する



図 8.1:メニューバーから「プリンター」->「プリンター設定」を選択します。

0 プリンター設定		1 2 4	? 🔀
プリンターの種類: RAISE3D Pro	2		複製 除去
プリンター設定		エクストルーダー	(Ctrl+D)
ノズルの直径:	0.40 🗭 mm	エクストルーダーの数:	2
印刷の幅(最大):	305.00 🔺 mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm 🔹
印刷の奥行き(最大):	305.00 🔺 mm	右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm 👻
印刷の高さ(最大):	300.00 🔺 mm	エクストルーダーオフセット X軸部	0.00 👘 mm
MMあたりのステップE:	0.00	エクストルーダーオフセット Y華島	0.00 mm
×車幹補正:	100.00 🚔 🕷	制限温度	
Y車時期正:	100.00 💉 %	ブラットフォームの制限温度:	110 🔺 * C
ボーレート	230400	左エクストルーダーの制限温度:	810 🔹 * C
🔽 ヒーターベッドの使用		右エクストルーダーの制限温度:	310 🔹 * C
▼ファン速度制御を有効にする〈PW	M制御可能なファンを使用する〉		
追加			閉じる

図8.2:ドロップリストからプリンタを選択し、そのパラメータを編集します。



複製 とに	と、 選択し	、たプリン	ンタ設定の	の複製を作	成するこ	とを指し	/ます。
-------	--------	-------	-------	-------	------	------	------

● プリンターの追加				? ×
プリンター		エクストルーダー		
聖: RAISE3D Pro2-copy		エクストルーダーの数:	2 🔹	
ノズルの直径:	0.40 🔺 mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm	-
幅の設定	305.00 🚔 mm	右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm	-
奥行きの設定:	305.00 🚔 mm	エクストルーダーオフセット ※	0.00 👘 mm	
高さの設定	300.00 🔶 mm	エクストルーダーオフセット Y:	0.00 🗘 mm	
MMあたりのステップE:	0.00	制限温度		
X車曲?甫正:	100.00 🔺 🕷	プラットフォームの制限温度:	110	🔹 , c
Y車中補正:	100.00 🚔 %	エクストルーダーの制限温度:	310	- ° C
ボーレート:	230400	右エクストルーダーの制限温度:	310	🔹 , C
📝 ヒーターベッドの使用				
☑ ファン速度制御を有効にする⟨PWM#	削御可能なファンを使用する〉			
			確定	テャンセル

図8.3: 選択したプリンタ設定を複製します。

除去 とは、選択したプリンタ設定を削除することです。 削除するプリンタテンプレートをプリンタの 種類ドロップダウンリストから選択し、「**除去」**ボタンをクリックします。 注:この機能は、重複して追加されたテンプレートに対してのみ機能します。

0 プリンター設定	6 6 F	1 2 1	? <mark>×</mark>
プリンターの種類: RAISE3D Pro2	е-сору	•	複製 除去
プリンター設定		エクストルーダー	(Ctrl+R)
ノズルの直径:	0.40 🚔 mm	エクストルーダーの数:	2
印刷の幅(最大):	305.00 🚔 mm	左のエクストルーダー:	PLA 1.75mm 👻
印刷の奥行き〈最大〉:	305.00 🚔 mm	右のエクストルーダー:	PLA 1.75mm 👻
印刷の高さ(最大):	300.00 🚔 mm	エクストルーダーオフセット X車e	0.00 💌 mm
MMあたりのステップE:	0.00	エクストルーダーオフセット Y軸:	0.00 🗭 mm
/車曲補正:	100.00 🚔 %	制限温度	
Y車曲計車正:	100.00 🚔 %	プラットフォームの制限温度:	110 🔺 * C
ボーレート:	230400	左エクストルーダーの制限温度:	310 🚔 ° C
🔽 ヒーターベッドの使用		右エクストルーダーの制限温度:	310 × C
☑ ファン速度制御を有効にする(PWM)	制御可能なファンを使用する〉		
追加			閉じる

図 8.4: 選択したプリンタ設定を削除する。





www.raise3d.com

Headquarter Office: 3189 Airway Ave Unit F, Costa Mesa, CA 92626, USA Branch Office: 2398 Walsh Ave, Santa Clara, CA 95051, USA Tel: +1-888-963-9028 China Office: Floor 4 B5, 1688 North Guoquan Road, Yangpu District, Shanghai, 200000

140 /146



Tel: +86 21 65337855