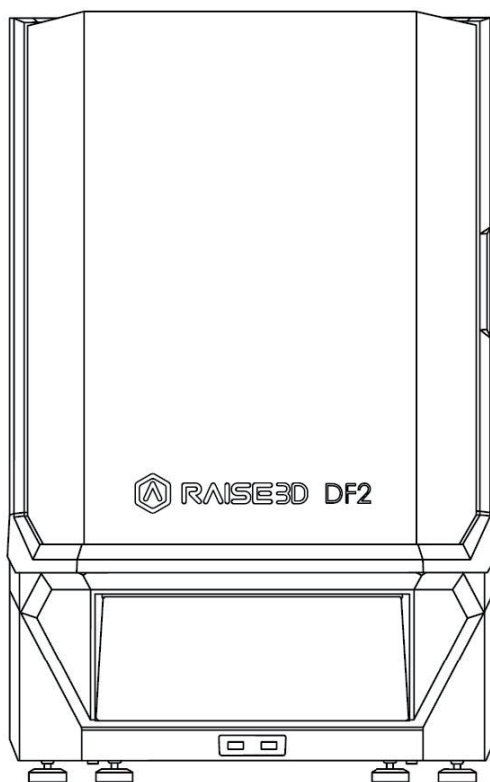


# Raise3D DF2 3D Printer

## User Manual

※ご使用前に必ずお読みください



Ver.1\_0\_1



# 目次

## A. 安全にお使いいただくために【必読】

A-1. ユーザー登録 .....	1
A-2. 本マニュアルに関して .....	2
A-3. 安全情報 .....	3
A-4. 安全マーク .....	10
A-5. 宣言と安全ステートメント .....	12

## B. 製品紹介

B-1. DF2 製品紹介 .....	15
B-2. パーツリスト .....	15
B-3. 付属品リスト .....	20
B-4. 液体レジンの紹介 .....	21

## C. 本体の設置・設定

C-1. 注意事項 .....	22
C-2. プリンター設定 .....	23

## D. タッチスクリーンインターフェース

D-1. ホーム画面 .....	25
D-2. プリント .....	26
D-3. マシーン .....	26
D-4. 設定 .....	27

## E. プリンターと PC のネットワーク接続方法

E-1. Wi-Fi 設定 .....	28
E-2. 直接有線 LAN で接続する .....	29
E-3. ルーターを介して有線 LAN で接続する .....	31

## F. 造形までの手順

F-1. スライスソフトウェアのインストール .....	32
F-2. ideaMaker でのスライス .....	34
F-3. レジンタンクへのレジンの供給方法 .....	38
F-4. 造形の開始 .....	39
F-5. 後処理 .....	41



## G. レジンの取り扱いについて

G-1. 注意事項 .....	46
G-2. レジンの保管 .....	46
G-3. パーソナルプロテクション .....	46
G-4. 廃棄 .....	47

## H. プリンターのメンテナンス

H-1. 造形プラットフォームの清掃方法 .....	48
H-2. レジンタンクの交換 .....	49
H-3. フィルター / エLEMENTの交換 .....	50
H-4. 残留したレジンの洗浄 .....	50

## I. トラブルシューティング

I-1. トラブルシューティング .....	52
------------------------	----



## A. 安全にお使いいただくために【必読】

### A-1. ユーザー登録

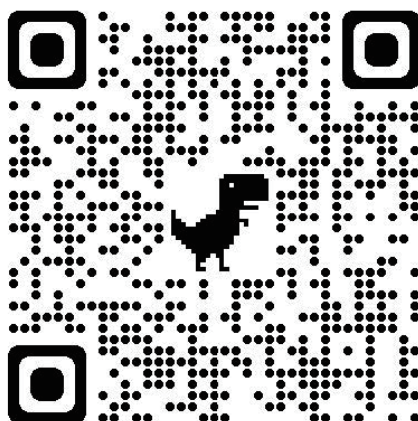
弊社のユーザー登録を実施していない場合、サポートできかねる場合がございますので、ご購入後は必ず登録をお願いします。

下記 QR コードからでも登録可能です。



<https://raise3d.jp/usersupport>

また同梱のアフターサポート同意書をご確認・ご記入の上、弊社までご返送ください。  
内容は下記 QR コードからいつでもご確認いただけます。



[https://raise3d.jp/after\\_support](https://raise3d.jp/after_support)

※納品時の箱、緩衝材、固定具はセンドバック修理時などの輸送の際に必須となりますので、保管をお願いいたします。(破棄された場合、保証期間外のお客様は有料のレンタル BOX をご利用いただくこととなりますので、予めご了承ください。)



## A-2. 本マニュアルに関して

本マニュアルに記載されている情報は、予告なしに変更されることがあります。

日本 3D プリンター株式会社（以下、日本 3D プリンター）は、本マニュアルについて、市場性や特定の目的への適合性に関する黙示的な保証を含め、いかなる保証も行いません。

Raise3D DF2（以下、本製品）をご使用いただくユーザーは、Raise3D の材料が安全かつ合法的で、意図された用途に技術的に適しているかどうかを判断すると同時に、地域の環境規制に従って適切な廃棄（またはリサイクル）方法を決定する責任があります。

本製品をご使用いただくユーザーは、使用される材料が Raise3D の要件を満たしているかどうかを判断する責任があり、そうでない場合、日本 3D プリンターは本マニュアルに記載された製品の使用によって生じたいかなる損失に対しても責任を負いません。

この文書は著作権により保護されており、すべての権利は留保されています。このドキュメントの使用、開示、所有は、ソフトウェアの著作権および日本 3D プリンター によって確立された契約によって制限されます。

本書のいかなる内容も、日本 3D プリンターの書面による事前の許可がない限り、コピー、複製、他の言語への翻訳を禁じます。

Raise3D と ideaMaker は Raise3D 社の登録商標です。Windows は Microsoft Corporation の登録商標であり、macOS は Apple Inc. の登録商標です。

その他の製品名および商標は各所有者の財産であり、日本 3D プリンターはこれらの非 Raise3D 製品の選択、性能、使用について責任を負いません。製品の仕様は予告なく変更される場合があります。



## A-3. 安全情報

### 【一般情報】

■ 次の事項を無視して使用したために生じた故障や損失、および取扱説明書に記載されている注意事項については、保証の対象とはなりませんので、ご了承ください。

- ・この取扱説明書をよくお読みください。
- ・機器の設置者およびユーザーを対象としています。
- ・安全上の注意と警告に従ってください。
- ・取扱説明書および製品情報は、いつでも見られるように、または次の所有者のために安全に保管してください。
- ・輸送中に機器が損傷した場合は、電源を入れないでください。
- ・不明な点がある場合は、日本3Dプリンターにお問い合わせください。

### 【ご使用に当たって】

■ 機器の正しい安全な使用方法に関する情報です。

- ・本取扱説明書に従ってください。
- ・換気のできる、乾燥した室内でご使用ください。  
※動作環境条件：温度 15℃～30℃、湿度 10%～90% の範囲で結露がないこと  
※保管環境条件：温度 -25℃～55℃、湿度 10%～90% の範囲で結露がないこと

### 【使用者の制限】

- ・お子様が本製品で遊ばないようにしてください。
- ・お子様や身体の弱い方、ペットを本製品に近づけないでください。

### 【設置】

■ 本製品を設置する際には、安全上の注意を守って設置してください。

### 【設置 - 安全上の注意事項】

本製品を設置する際は、以下の安全上の注意に従ってください。



#### 警告 - 感電の危険性

- ・不適切な設置は危険です、本取扱説明書に従って設置してください。
- ・プリンターを交流電源に接続する際は、適切に設置されたアース付きソケットを使用してください。
- ・家庭用電気設備の保護導体システムは、適切に設置する必要があります。
- ・設置には、十分な広さの面積が必要です。
- ・電源系統（電流、電圧、ケーブル）が電化製品の通常負荷要件を満たせることを確認してください。
- ・タイマーやリモコンなどの外部切り替え装置をプリンターに装備しないでください。
- ・ヒューズの安全マークに記載の条件にしたがって、ヒューズを選択して下さい。



- ・プリンターを設置するときは、電源ケーブルが引っかかったり、破損していないことを確認してください。
- ・電源プラグとソケットが一致し、本体が適切に設置されている必要があります。



#### 電源コードの損傷

##### ■ 電源コードの被覆が損傷していると危険です。

- ・電源コードを熱い器具の部品や熱源に接触させないでください。
- ・電源コードを鋭利な部品に接触させないでください。
- ・電源コードをねじったり、つぶしたり、改造したりしないでください。
- ・損傷した電源コードを使用することは非常に危険です。
- ・機械が通電しているとき、機械の表面に触れた時に静電気を感じる場合、機械が十分に接地されていないことを示しています。すぐに機械を停止し、電源接続を修復して、適切なアースを確保してください。
- ・濡れた手で電源接続をしないでください。



- ・ご不明な点がございましたら、専門の電気工事士にご相談ください。



#### 警告 - 火災の危険性

##### ■ 複数の延長コードおよび承認されていないアダプターを使用することは危険です。

- ・延長ケーブルや複数のコンセントがある電源タップを使用しないでください。
- ・電源コードが短すぎる場合は、日本3Dプリンターにお問い合わせください。
- ・電源コードの絶縁が損なわれていると、大変危険です。



#### 警告 - 負傷の危険性

- ・危険ですので、本機を一人で持ち上げないでください。重みで怪我をする恐れがあります。



#### 警告 - 窒息の危険性

##### ■ 梱包材はお子様の手の届かないところに保管してください。お子様が頭の上に梱包材を置いたり顔を包み込んだりすると、窒息の原因となることがあります。

- ・お子様を梱包材で遊ばせないでください。
- ・包装材はお子様の手が届かないところに置いてください。





### 注意 - 化学物質の危険性

#### ■ レジン：

- ・ 吸入、接種、直接接触により、呼吸器感染・消化器感染・アレルギー反応を引き起こす可能性がありますので、取り扱いには十分注意してください。
- ・ レジンを使用する際は、安全に関する資料（SDS）をよく読んでご使用ください。
- ・ レジンは換気のできる場所に設置してください。
- ・ レジンを使用する際は、保護具（マスク、手袋、保護ゴーグルなど）を着用してご使用ください。



### 注意 - 怪我の危険性

#### ■ 機器は使用中に振動することがあります。

- ・ 機器を清潔で水平な固い場所に設置してください。
- ・ チューブや電源コードが正しく敷設されていないと、つまづく危険があります。
- ・ 突起部分を持って本体を動かさないでください。  
本機をドアなどの突起物を持って動かすと、部品の破損に繋がる恐れがあります。



### 注意 - 重傷の危険性

- ・ 機器の鋭いエッジに触れると、手指の怪我や切断につながる場合がありますので触れないでください。
- ・ 本製品の設置および輸送時には、保護手袋を着用してください。

#### 【使用 - 安全上の注意事項】

本製品を使用する際には、以下の安全上の注意事項に従ってご使用ください。



### 警告 - 感電の危険性

#### ■ 破損したプリンターや電源コードは危険です。

- ・ 損傷した機械は絶対に操作しないでください。
- ・ 電源コードを引っ張って本機の電源プラグを抜かないでください。
- ・ 必ず本製品の電源プラグを持って、コンセントから抜いてください。
- ・ 本製品または電源コードが損傷した場合は、ただちに電源コードを抜き、日本3Dプリンターまで連絡してください。
- ・ 機器の修理は、日本3Dプリンター株式会社の専門スタッフのみが実施します。  
(お客様で対応可能な範囲につきましては、日本3Dプリンターにお問い合わせください。)
- ・ 本製品を強い熱や湿気にさらさないでください。  
湿気が浸入すると感電する恐れがあります。
- ・ 本製品の清掃にスチームクリーナーやスプレーを使用しないでください。





**警告 - 健康に害を及ぼす危険性**

■ **お子様が機器に閉じ込められる可能性があり、命の危険にさらされることがあります。**

- ・電気器具をドアの後ろに設置すると、電気器具のドアが邪魔になり、開かなくなったりし、お子様が閉じ込められる危険性があるので、設置しないでください。



**警告 - 窒息の危険性**

■ **本機には小さな部品や小片が多く含まれていますので、お子様が小さな部品を飲み込んだりしないようにご注意ください。**

- ・小さな部品はお子様に近づけないでください。
- ・小さな部品でお子様を遊ばせないでください。



**注意 - 負傷の危険性**

■ **本製品の上に立ったり、上に乗ったりしないでください。**

- ・本製品の上に立ったり、上に乗ったりすると、カバープレートが破損することがあります。

■ **機器のドアに座ったり、寄りかかったりしないでください。**

- ・開いたドアに座ったり、寄りかかったりすると機器が倒れることがあります。
- ・機器のドアの上に物を置かないでください。
- ・Z 軸のボールネジが動いている間に筐体内に手を入れると、怪我をする恐れがあります。

■ **付属品ボックスに入っているスクレーパーには鋭利な部分があります。**

**使用方法を誤ると使用者が負傷する恐れがあります。**

- ・スクレーパーのエッジには触れないでください。
- ・プリンター内の一部の部品は鋭利なため、怪我をする恐れがあります。
- ・怪我をしないように、造形された部品を造形プラットフォームから取り出す際には、慎重に取り外してください。



**注意 - 火傷の危険性**

■ **本製品の稼働中は、筐体内の温度が上がるため、プリンターの外側が熱くなることがあります。**

- ・プリンターが稼働中の時は、お子様を近づけないでください。

■ **加熱ファンが作動している際、または造形が終了して直ぐの際は、温度が高温になっています。**

- ・プリンターが稼働中の時は、熱風による火傷を負う危険性があるので、チャンバーヒーターに触らないでください。
- ・プリンターの稼働中にドアを開ける際は、安全な距離を保ってください。





## 注意 - 化学物質の危険性

### ■ レジン：吸入、接種、直接接触により、呼吸器感染・消化器感染・アレルギー反応を引き起こす可能性がありますので、取り扱いには十分注意してください。

- ・ レジンを使用する際は、安全に関する資料（SDS）をよく読んでご使用ください。
- ・ レジンは換気のできる場所に設置してください。
- ・ レジンを使用する際は、保護具（マスク、手袋、保護ゴーグルなど）を着用してご使用ください。
- ・ 液体または個体のレジンを飲み込まないよう注意してください。  
誤って飲み込んでしまった場合は、直ちに中毒情報センターもしくは専門の医療機関へ連絡してください。
- ・ レジンの設置、造形物の取り外し、洗浄用の溶剤などをご使用の際は、手袋を着用してください。万が一、皮膚に付着してしまった場合は、多量の石鹼と水で洗い流してください。

### ■ レジンの保管と期限切れ材料の安全性に関して

- ・ レジンの保管に関しては、下記に従って保管してください。  
※保管環境条件：温度 5℃～25℃、直射日光が当たらない換気のできる場所  
レジン容器を上向に立てて保管してください。  
また、長期間そのままの状態で放置するとレジンが固着する可能性があるため、2週間に1回ほど、レジン容器を振ってください。
- ・ プリンターのレジンタンクにレジンを入れた状態で保管する場合は、レジンタンクにしっかりと蓋をしたことを確認して上記の保管条件に沿って保管ください。  
(2週間以内に使い切ることを推奨します。)
- ・ レジンが保管されている場所で、レジンの漏れやこぼれがないか定期的に確認してください。  
万が一、漏れてしまった場合は、こぼれたレジンを石鹼と水で洗浄してください。

### ■ レジンの廃棄に関して

- ・ レジンの廃棄に関して、完全に固体化したものは、一般的なプラスチックとして処理してください。
- ・ 液状または部分的に固体化したレジンや溶剤は、産業廃棄物として各地区における条例に従って、処分を行ってください。

### ■ 洗浄用の溶剤に関して

- ・ 洗浄用の溶剤に関しては、各溶剤の安全に関する指示や説明書をよく読み、適切に使用してください。イソプロピルアルコール（IPA）とアルコールの引火点は、標準的な室温以下ですので、上記の2つの溶剤をご使用の場合は、十分にご注意ください。  
※ IPA やアルコールは温度（約 20° / 68° F）であるので、通常の室内では爆発性のあるガス層の形成に十分な蒸気が発生します。
- ・ IPA やアルコールに関しては、各地域の条例によっては通常の建物内での使用等が難しい場合がございますので、各自治体へ確認の上、ご使用ください。



- ・可燃性の溶剤は、熱源・火花・裸火から離れた換気の良い環境でご使用ください。
- ・溶剤の使用時には、手袋・保護ゴーグルなど保護具を着用の上、ご使用ください。



**注意 - 紫外線放射の危険性**

- ・紫外線の光源から出る放射線を直接浴びると、皮膚や目に火傷を負う可能性があるため、十分注意してください。
- ・本製品を使用する際は、光源を直視せず、UV 保護ゴーグルを着用してください。

**【メンテナンス - 安全上の注意事項】**

本製品のメンテナンスを行う際には、以下の安全上の注意事項に従ってご使用ください。



**警告 - 感電の危険性**

**■不適切な修理は危険です。**

- ・マニュアルに記載のない内容は、必ず日本 3D プリンターへご連絡ください。
- ・修理を行う場合は、メーカー純正部品をご使用ください。
- ・本製品の電源ケーブルが損傷した場合は、必ず日本 3D プリンターへご連絡ください。
- ・湿気や水分が機器に侵入すると、感電する恐れがございます。
- ・本製品のクリーニングにスチームクリーナーやスプレーを使用しないでください。
- ・機器で使用におけるメンテナンスに関しては、同梱されている「メンテナンスマニュアル」をご参照ください。

下記 URL からマニュアルをダウンロードできます。

<https://raise3d.jp/download#download04>



**注意 - 負傷の危険性**

**■純正品以外の部品を使用すると危険です。**

- ・メーカー純正の部品のみをご使用ください。



**注意 - 紫外線放射の危険性**

- ・紫外線の光源から出る放射線を直接浴びると、皮膚や目に火傷を負う可能性があるため、十分注意してください。
- ・本製品を使用する際は、光源を直視せず、UV 保護ゴーグルを着用してください。
- ・メンテナンスなどを行う場合は、必ず電源を切って紫外線を浴びないように注意してください。



## 【その他】

## 1

## 設置

操作とメンテナンスを容易にするために、設置時には、プリンターの側面を 50cm、前面を 80cm、背面を 20cm、上部を 60cm の適切な距離に保ってください。設置場所の周囲に可燃物を持ち込むことはできません。

注意：低温地域への輸送中に、プリンターが霜や氷結の危険にさらされることがあります。プリンターは室温で 4 ～ 6 時間保管してから動作させることができます。

## 2

## レジンと電気に関する注意事項

パフォーマンスを向上させるために、ideaMaker のデフォルト設定の使用をお勧めしています。Raise3D プリンターは、レジンと強力な互換性を備えて設計されています。日本 3D プリンターで未承認のレジンや推奨しない設定を使用する場合は十分に注意してください。これにより、異常な印刷タスクが発生したり、プリンターが損傷したりする可能性があります。

技術サポートとサービスについては、日本 3D プリンター株式会社までご相談ください。

注意：プリンターは EN55032 クラス A に属しています。住宅環境では、プリンターが電波干渉を引き起こす可能性があります。

## 3

## におい

プリンターの使用の際は、レジンの臭いを発する場合があります。

注意：プリンターは、換気の良い乾燥した環境に設置してください。



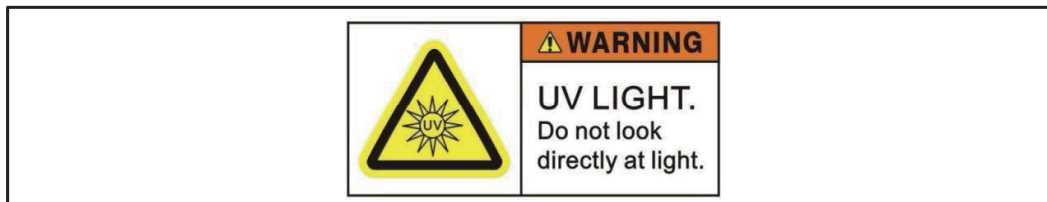
## A-4. 安全マーク

**高温面：**機器が高温になることを示します。加熱された部品の周囲で作業するときは、常に細心の注意を払ってください。

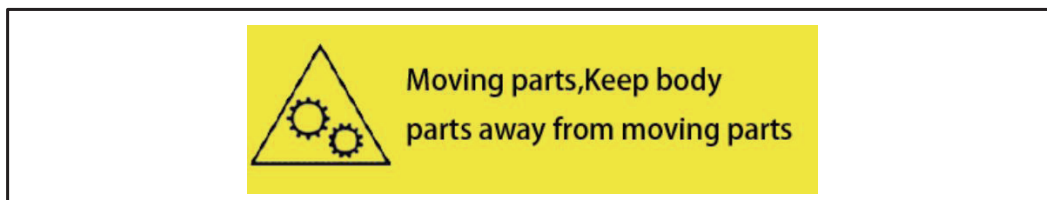
指の火傷を防ぐために本製品の電源を切り 30 分待ってから、部品を取り扱ってください。



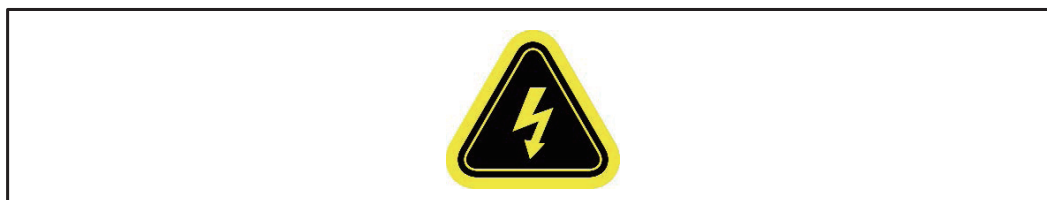
**紫外線：**UV 照射マークは紫外線光源の存在を示します。紫外線が目には直接当たらないよう、保護具を着用してください。



**稼働部：**感電、怪我、火災、または機器の損傷を防ぐため、ギアやその他の危険な部品に指、衣服、髪の毛を入れないでください。

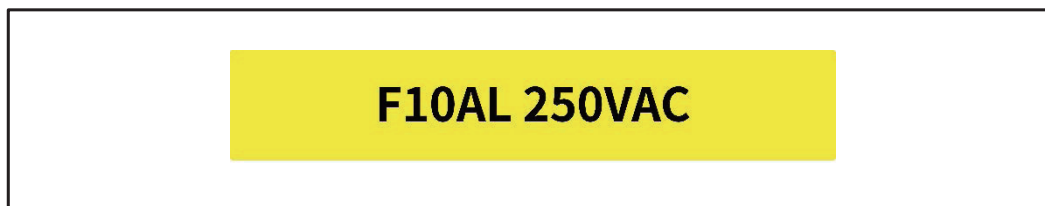


**高電圧：**高電圧マークは、高電圧の存在を示します。露出した回路には近づかないでください。すべての伝導体を取り外すことをお勧めします。





**交換用ヒューズの識別表示と定格の表示：**ヒューズホルダーの近くに、適切な交換用ヒューズの識別がマークされています。



**保護接地導体端子：**保護接地導体端子の近くにこのマークが付いています。





## A-5. 宣言と安全ステートメント

### FCC 認証

承認されていない変更または修正を行うと、機器を操作するユーザーの権限が無効になる可能性があることに注意してください。

また本機を使用する前に必ずお読みください。

このデバイスは FCC Part 15 に準拠しています。操作は次の 2 つの条件に従ってください。

- (1) 有害な干渉を起こさないようにすること。
- (2) 望ましくない動作を引き起こす可能性のある干渉を含め、受信したすべての干渉を受け入れなければなりません。

本機は、制御されていない環境に対して設定された FCC 放射線暴露制限に適合しています。この本機は、ラジエーターと身体との間に 20cm 以上の距離をおいて設置・操作してください。

### IC 注意

本製品は、RSS-102 のセクション 2.5 の日常的な評価制限の免除を満たし、RSS-102 の RF 暴露に準拠しています。

このデバイスには、カナダ革新・科学・経済開発省のライセンス免除 RSS に準拠したライセンス免除のトランスミッター（複数可）/ レシーバ（複数可）が含まれています。

- (1) このデバイスは干渉を引き起こしてはならない。
- (2) 本製品は、本製品の望ましくない動作を引き起こす干渉を含む、あらゆる干渉を受け入れなければならない。

本製品は、ラジエーターと身体との距離を 20cm 以上離して設置および操作する必要があります。

本製品は、RSS-102 の 2.5 項の評価限界の免除および RSS-102 RF の暴露への準拠を満たしており、ユーザーは RF の暴露および準拠に関するカナダの情報を入手することができます。




本製品に含まれるライセンス免除のトランシーバは、ライセンス不要の無線機器に関するカナダ革新・科学・経済開発省の RSS に準拠しています。

- (1) 本製品は干渉を引き起こしてはならない。
- (2) 本製品は、望ましくない動作の原因となる干渉を含め、受信した干渉を受け入れなければならない。


本製品は、ラジエーターと身体との距離を 20cm 以上離して設置、操作する必要があります。



**E/U 適合宣言**

	<p>本製品および付属品には CE マークがあり、RE 指令 2014/53/EU、EMC 指令 2014/30/EU、LVD 指令 2014/35/EU、RoHS 指令 2011/65/EU に基づく欧州整合規格に適合しています。</p>
	<p>2012/19/EU (WEEE 指令)。このマークが付いた製品は、EU 圏内では未分別の一般廃棄物として処理することができません。適切なリサイクルのために、同等の新しい機器を購入した際に本製品をお近くの販売店に返却するか、指定の収集場所に廃棄してください。詳しくは、<a href="http://www.recyclethis.info">http:// www.recyclethis.info</a> をご覧ください。</p>
	<p>2006/66/EC (電池指令)。本製品には、欧州連合内で未分別の一般廃棄物として処分できない電池が含まれています。具体的な電池の情報については、製品の説明書を参照してください。電池にはこのマークが表示され、カドミウム (Cd)、鉛 (Pb)、水銀 (Hg) を示す文字が含まれている場合があります。適切なリサイクルのために、電池は供給元または指定された回収場所に返却してください。詳しくは、<a href="http://www.recyclethis.info">www.recyclethis.info</a> をご覧ください。</p>

**UKCA 適合宣言**

	<p>本製品には「UKCA」の表示があり、関連する 英国法定要件に適合しています。無線設備規則 2017。英国適合宣言の全文は、<a href="https://www.raise3d.com">https://www.raise3d.com</a> でご覧いただけます。</p>
<p>英国販売パートナー会社名：3DGBIRE Ltd. 英国販売パートナー会社住所：3DGBIRE, Unit 44/45 Chorley North Industrial Estate, Drumhead Road, Chorley, Lancashire, PR67BX</p>	

**電磁両立性 - EMC****簡略化された EU 適合宣言**

Raise3D は、この機器が指令 2014/53/EU の必須要件およびその他の関連規定に適合していることを宣言します。EU 適合宣言の全文は、<https://www.raise3d.com> をご参照ください。

**RF 暴露情報**

本機は、無線周波数 (RF) 暴露の適用制限をテストし、満たしています。

また、この送信機に使用するアンテナは、すべての人から 20cm 以上離すように設置し、他のアンテナや送信機と併設したり、一緒に操作したりしないでください。



## CE & UCKA マーク警告

本製品は、5150 ～ 5250MHz の周波数帯で動作させる場合、屋内使用のみに制限されています。



	BE	EE	HR	IT	CY	LV	LT
	BG	IE	LU	HU	MT	NL	AT
	CZ	EL	PL	PT	RO	SI	SK
	DK	ES	FI	SE	DE	FR	LI
	NO	IS	CH	TR	UK(NI)	UK	

## CE & UCKA 出力電力表

機能	頻度	パワー
Wi-Fi	2.4GHz	19.99dBm
	5GHz	22.99dBm



## B. 製品紹介

### B-1. DF2 製品紹介

Raise3D DF2 をご購入いただき、ありがとうございます。

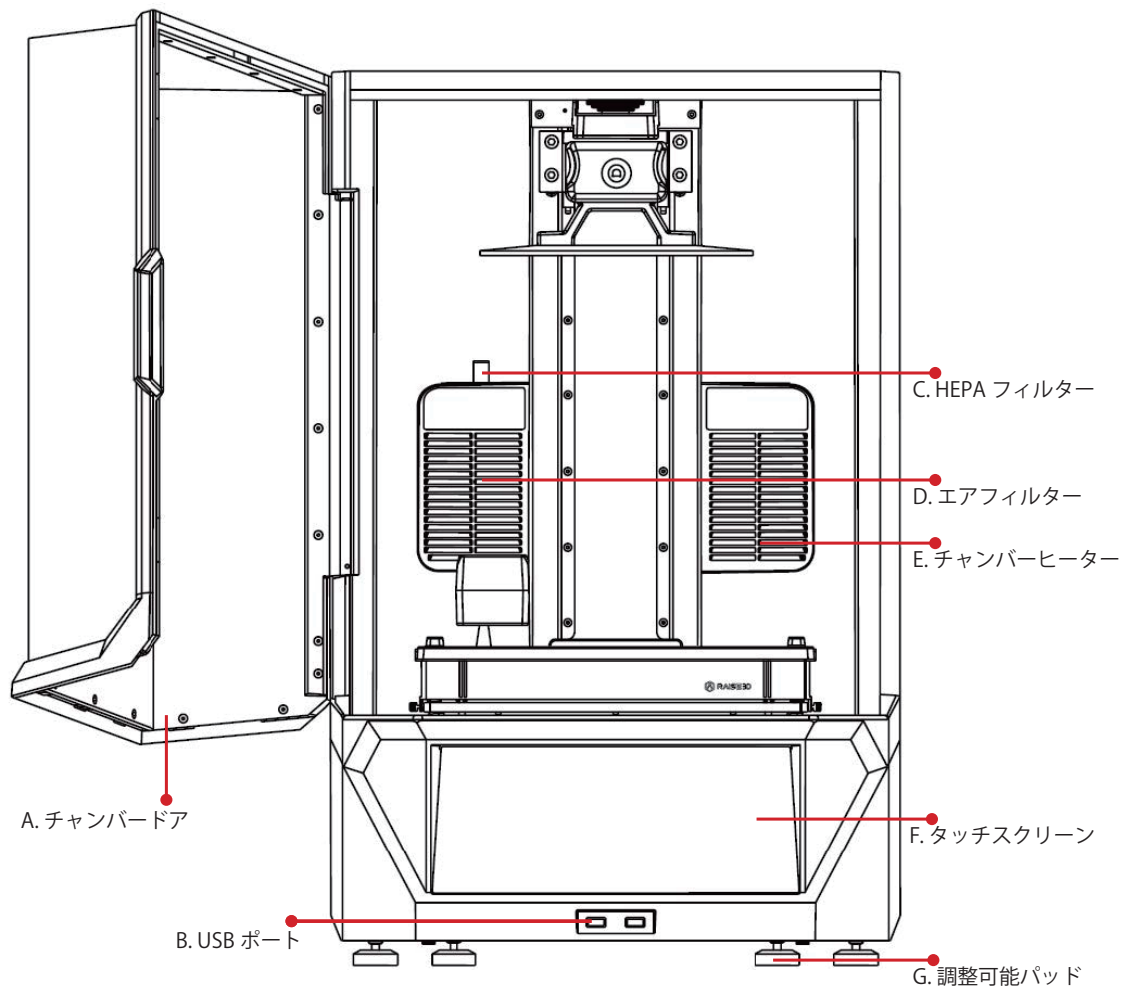
本製品は光造形方式の 3D プリンターです。キャリブレーションフリーであり、グレースケールに基づく微細造形技術、様々なアプリケーションに対して用意された造形テンプレート、お客様でカスタマイズ可能な造形設定など様々な特徴を備えています。

本製品の技術仕様は下記の URL より確認が可能ですので、ご参照ください。

<https://raise3d.jp/3dprinter/df2>

### B-2. パーツリスト

【フロントビュー】





#### **A. チャンバードア**

チャンバードアには磁気センサーが備わっています。造形中にドアが開いた際、自動的に造形を一時停止することが可能です。（この機能はデフォルト設定では無効になっています。）

#### **B. USB ポート**

USB フラッシュドライブを挿入し、造形ファイルの転送やプリンターのファームウェアのアップデートを行う際に使用します。

#### **C. HEPA フィルター**

造形中に発生する臭いや微粒子を吸入し、濾過します。フィルターは定期的に交換が必要です。交換方法は G 章を参照ください。

#### **D. エアフィルター**

筐体内部の空気を循環させるフィルターを搭載しています。内部のフィルターファンを回すことで造形中に発生する臭いや微粒子を HEPA フィルターでに送り、濾過します。

#### **E. チャンバーヒーター**

チャンバーヒーターにて筐体内部の温度を最大 40℃まで上げることが可能です。  
（一般的なレジンの最適な造形温度は 30℃ ~40℃です。）

#### **F. タッチスクリーン**

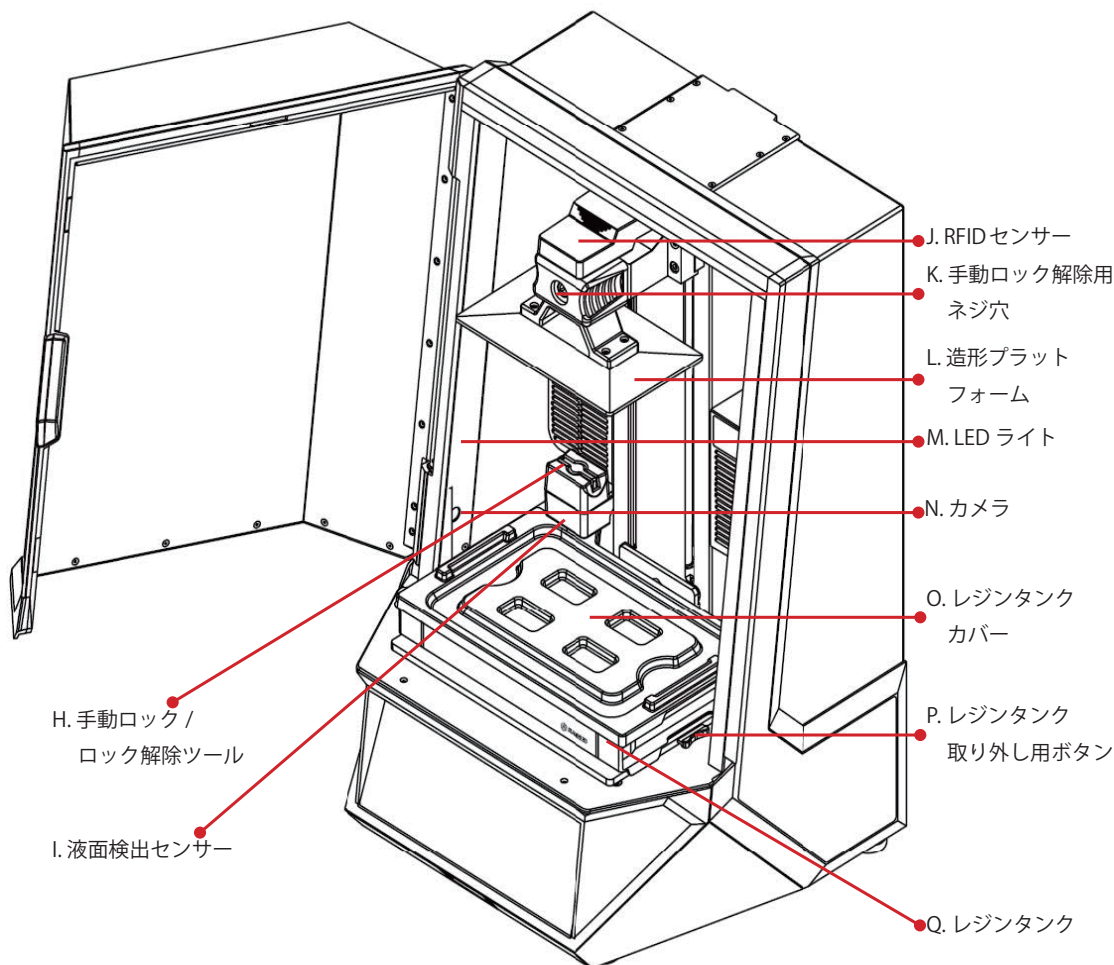
10.25 インチの大型タッチスクリーンを搭載しています。プリンターの制御や造形の進捗確認などを行うことができます。

#### **G. 調整可能パッド**

プリンターを支える足部分でアジャスターを回すことでプリンターの水平度を調整できます。



## 【サイドビュー】

**H. 手動ロック / ロック解除ツール**

造形プラットフォームを手動でロック / アンロックするために使用される工具とその保管場所

**I. 液面検出センサー**

レジンタンク内のレジンの量を測定し、タンクから漏れ出さないように液面の高さを測ることが可能です。

**J. RFID センサー**

RFID タグとリーダーを使用して、プリンターと DF Wash/DF Cure の間の設定情報の伝達、プリンターとレジンタンク間の情報伝達と識別を可能としています。

**K. 手動ロック解除用ネジ穴**

造形プラットフォームはデフォルトで自動的にロック / アンロックされます。

万が一、停電やプリンターの故障でロック / アンロックができない場合、H で説明したツールを使用し、このネジ穴に挿入することで、緊急時に手動でロック / アンロックを行うことができます。

**L. 造形プラットフォーム**

モデルを造形するためのプラットフォームです。

**M. LED ライト**

筐体内を照らす LED ライトです。造形が完了すると点滅します。またスリープ中またはシャットダウン中は LED ライトは消灯します。



## N. カメラ

プリンター内部の様子をカメラを通してパソコン上で確認ができます。

(プリンターのインターネット接続が必要です。)

## O. レジンタンクカバー

使用したレジンの入ったレジンタンクを保管する際に紫外線で硬化しないために使用するカバーです。造形前には必ずカバーを取り外してから造形してください。

## P. レジンタンク取り外し用ボタン

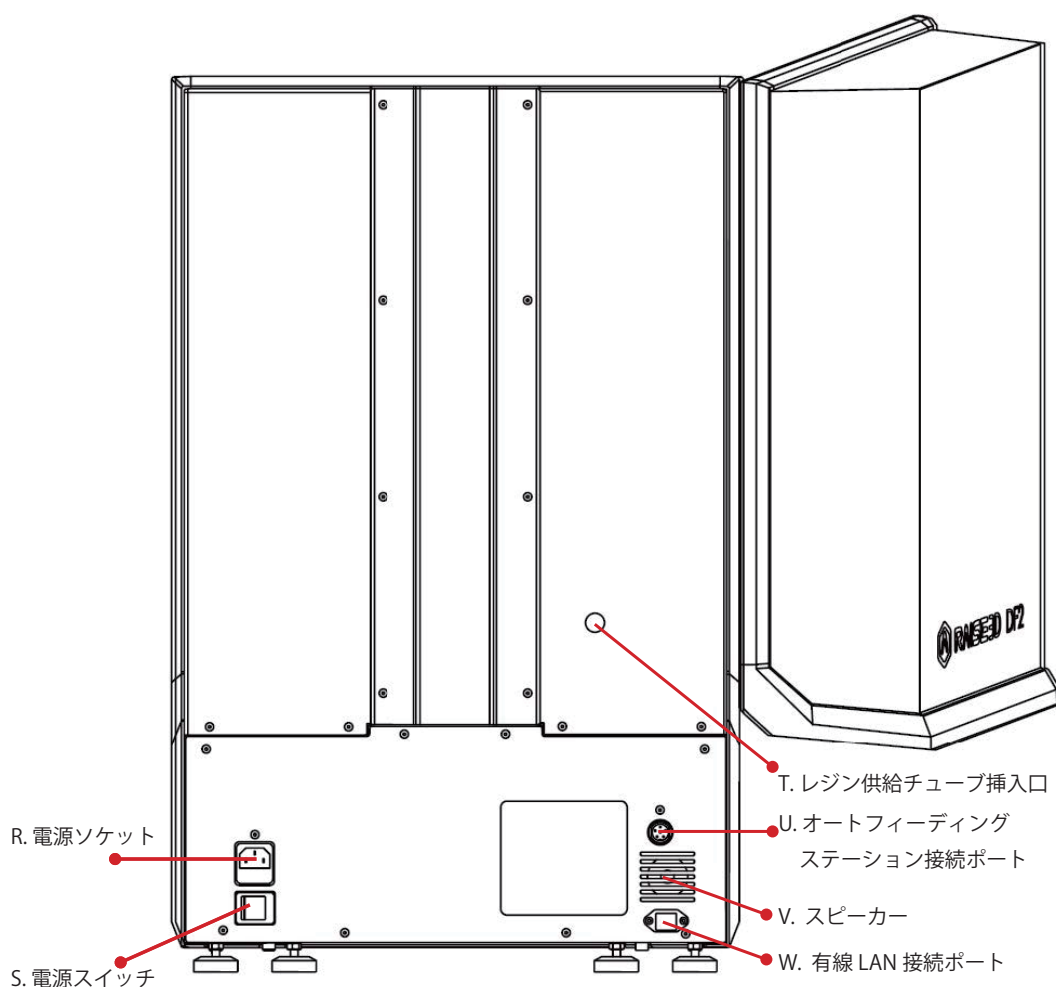
レジンタンクは左右のバックルで固定されており、このボタンを押して取り外すことができます。

## Q. レジンタンク

レジンを入れるタンクです。造形中はこのタンクにレジンを供給し、造形を行います。タンクにはレジンの注ぎ口がありますので、注ぎ口がレジンの供給口に合う向きでセットしてください。

最大容量はタンクの見盛りマーク以下です。またレジンタンクは消耗品になりますので、定期的な交換をしてください。(詳細は G 章を参照ください。)

## 【バックビュー】





**R. 電源ソケット**

電源コードを差し込み口です。

**S. 電源スイッチ**

スイッチの ON/OFF でプリンター本体の電源の ON/OFF を操作できます。

**T. レジン供給チューブ挿入口**

オートフィーディングステーションからレ진을共有するためのチューブを挿入する挿入口です。

**S. オートフィーディングステーション接続ポート**

付属品であるオートフィーディングステーションを接続するためのポートです。

オートフィーディングステーションとプリンターを接続することでレジンの自動供給などが可能となります。

**U. オートフィーディングステーション接続ポート**

オートフィーディングステーションの接続ケーブルを接続し、電源と信号を送受信します。

(定格パラメーター：DC 12V、13W/DC 5V、5A)

**V. スピーカー**

造形の完了などの通知を音で知らせる役割があります。
















**W. 有線 LAN 接続ポート**

イーサネット（有線 LAN）に接続して造形ファイルの転送やプリンターのファームウェアのアップデートなどを行うことができます。

(有線 LAN にて接続を行う場合は、29 ページの接続方法を参照ください。)



## B-3. 付属品リスト

			
Nitrile Gloves	USB Disk	Non-dust Cloth	Silicone Scraper
			
Metal Keychain	Resin-resistant Tray	Stickers	Filter Paper
			
Silicone Funnel	Scissors	Flat Pry Spatula	Scraper
			
Tweezers	Spare Screws	Hex Wrench for Leveling	



項目	名称	目的	数量	単位
1	ニトリル手袋	レジンの交換や後処理の際に皮膚に直接レジンや溶剤が触れないため	3	ペア
2	USB ディスク	インストーラーの書き出し、造形ファイルの保存、プリンターへの転送など	1	個
3	メタルキーホルダー	Raise3D DF2 のキーホルダー	1	個
4	ハサミ	モデルのサポート除去に使用	1	個
5	ノンドアストクロス	ガラスなどの表面の汚れを拭き取るため	1	個
6	フィルターペーパー	使用済みのレジンを通すため	2	個
7	シリコン製へら	プラットフォームから余分なレジンを取り、レジンをかき混ぜるため	1	個
8	レジントレー	造形物からレジンが垂れることを防ぐため、造形物を乗せるためのトレー	1	個
9	漏斗	余ったレジンを通すタンクに注ぐ際やレジンを手動で供給する際に使用	1	個
10	ピンセット	小型のモデルを扱う際に使用	1	個
11	スクレーパー	プラットフォームから造形物を取り外すため	1	個
12	レベリング用六角レンチ	機器のレベリング出しを行う際に、機器の調整用パッドを回す際に使用	1	個
13	予備ねじ	部品を固定するための予備のねじ	1	セット
14	電源コード	プリンターを電源に接続するためのコード	1	個
15	平へら	造形物を取り除くため	1	個
16	フィニッシュボックス	手動で造形物をクリーニングするため (洗浄箱、洗濯カゴ、アルコールスプレーを含むボトル、シリコンパッド)	1	個
17	オートフィーディングステーション	レジンの自動供給装置	1	個



## B-4. 液体レジンの紹介

Raise3D DF2 では、造形材料としてレジンを使用します。レジンはややにおいがあります。水にわずかに溶け、PH 値は 6.5~7.5 が一般的です。主成分はアクリルレジンはです。

使用前にはレジンの SDS をよく読み、ご使用ください。

レジンは、通常的使用方法においては、害はありません。使用時は皮膚や目に入らないようにし、十分な換気を行ってください。レジンを使用する際は 7 ページの注意事項をよく読み、使用してください。



## C. 本体の設置・設定

### C-1. 注意事項

本体の設置・設定を開始する前に、下記の注意事項を読んでください。

- 回路安全装置または回路遮断器の設置場所と、緊急時にそれらをオン / オフにする方法を確認してください。
- 設置場所での応急処置と緊急支援の現地手順を確認してください。
- 機器に適切な照明を使用してください。
- 機器の設置場所で推奨される温度と湿度の範囲を確認してください。

#### ■ 環境要件

- Raise3D DF2 は屋内専用です。
- 空気中の過剰な粉塵（導電性、非導電性）により、システムが損傷する可能性があります。
- 動作環境は温度 15℃ ～ 30℃、湿度 10% ～ 90% の範囲（結露なし）である必要があります。
- 保管環境は温度 -25℃ ～ 55℃、湿度 10% ～ 90% の範囲（結露なし）である必要があります。
- 高度 2,000 メートルを超える場所には設置することはできませんので、ご注意ください。

#### ■ 入力電源の接続と設置

- 設置時には、適切な基準に従ってメインコンセントを保護する必要があります。
- 電源を入れる前に、本機に供給される入力電圧、位相、および周波数を確認してください。
- 機械から入力ソースへのアース線の接続を確認してください。
- 許容入力電圧は 100 ～ 240V 50Hz / 60Hz です。



## C-2. プリンター設定

1



開梱後、風通しがよく、安定した場所に設置します。

2



本製品には、各国の規格に適合した電源コードが1本付属しています。日本に適合した電源コードを使用し、電源ソケットに差し込んでください。

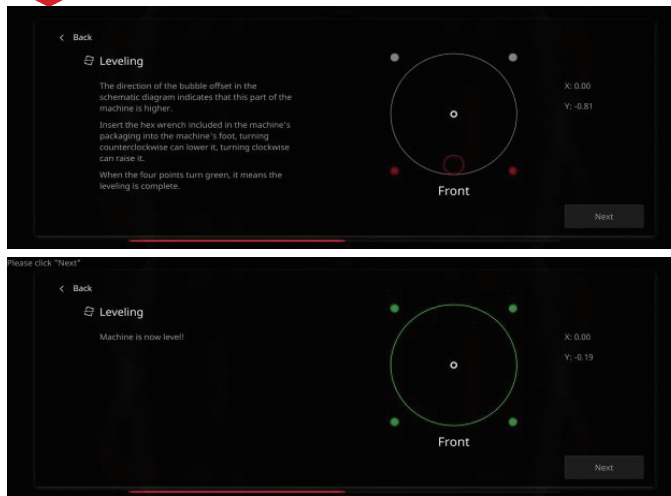
3



プリンターの背面の電源スイッチを使用して、プリンターの電源を入れます。



## 4



注：  
オートフィーディングステーションとの接続に関しては、「オートフィーディングステーション ユーザーガイド」を参照ください。

プリンターの電源を入れたら、初回起動の際はスタートアップウィザードに自動で遷移します。

初回起動時は、タッチパネルの指示に従って言語・マシン名・Wi-Fi 設定・レベリング・オートフィーディングステーションとの接続などの設定を行います。

※プリンターレベリング調整に関して  
プリンターのレベリングの調整の際はプリンターレベリングインターフェースに現在の水平度の図が表示されます。

プリンターが水平でない場合、左図のように四隅の1つもしくは複数に赤い丸が表示され、大きなグレーの丸の中に赤い丸が表示されます。

赤い丸が表示されている方向がプリンターの水平度合に対して、高いことを示していますので、レベリング用の六角レンチを使用して、レベリング調整を行ってください。

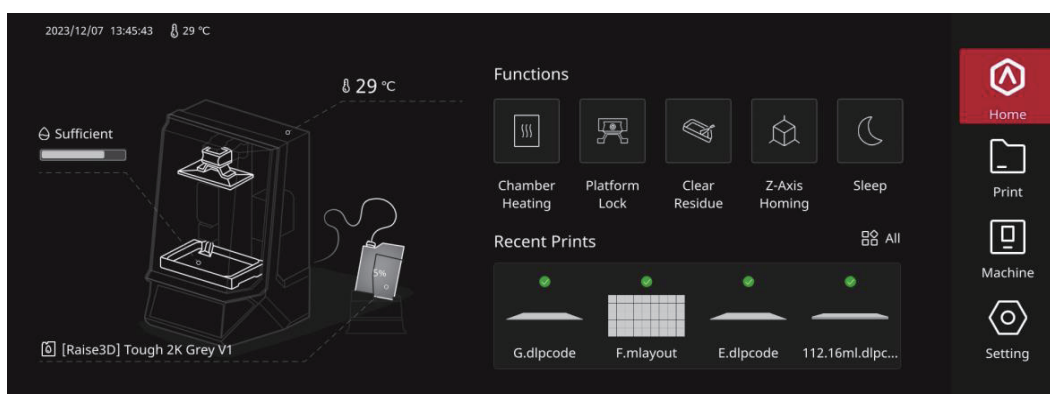
四隅の丸と中央の大きな丸が全て緑色に変わったら、プリンターのレベリングが完了したことを示していますので、「次へ」ボタンを押して、セットアップウィザードを閉じてください。



## D. タッチスクリーンインターフェース

本章では、DF2 のタッチスクリーンの基本操作について説明します。詳細な操作については、「Raise3D DF2 RaiseTouch ユーザーマニュアル」をご参照ください。

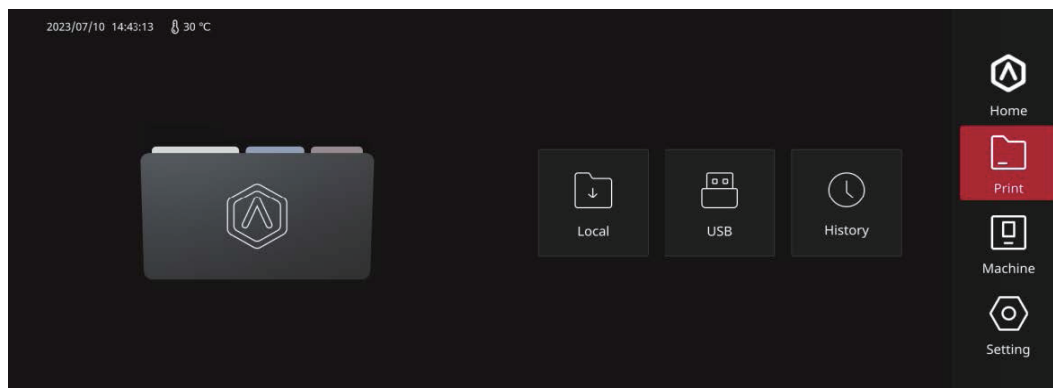
### D-1. ホーム画面



- \* **プリンター構造図**：プリンターの構造を表示し、現在の状態を確認できます。
- \* **チャンバー加熱**：プリンター内のチャンバーヒーターの温度を表示・設定します。
- \* **プラットフォーム・ロック**：造形プラットフォームのロックを制御します。
- \* **残留物の除去**：レジンタンクの清掃の際に使用します。レジンタンクに残った少量のレジンを硬化させ、硬化した残留物を手で取り除きます。
- \* **Z 軸原点復帰**：プリンターの Z 軸を 1 番上の位置（原点）に移動します。
- \* **スリープ**：スリープモードに移行します。スリープモードになるとプリンター内部の照明の電源が OFF になります。
- \* **最近の印刷**：一番最近造形した順で 4 つのファイルを表示します。選択することで再度造形をかけることが可能です。

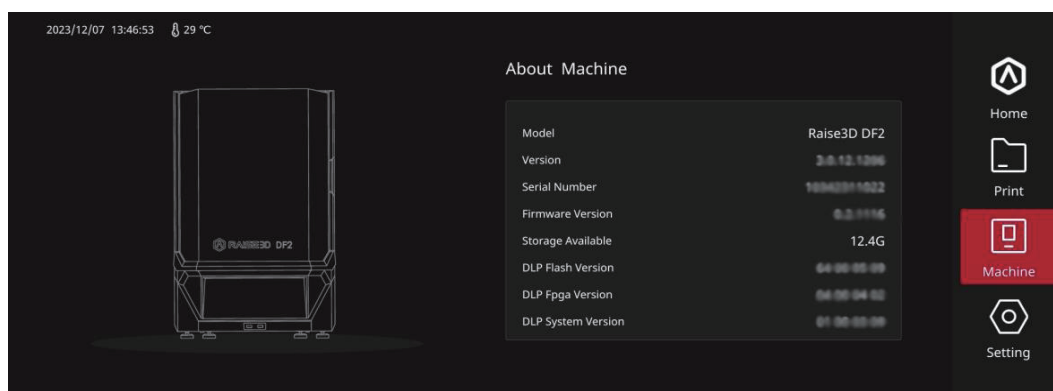


## D-2. プリント



- \* **ローカル:** プリンター本体に保存された造形ファイルを表示して、造形するファイルを選択して、造形を開始します。
- \* **USB:** USB メモリに保存された造形ファイルを表示して、造形するファイルを選択して、造形を開始します。
- \* **履歴:** これまでの造形の履歴を確認できます。

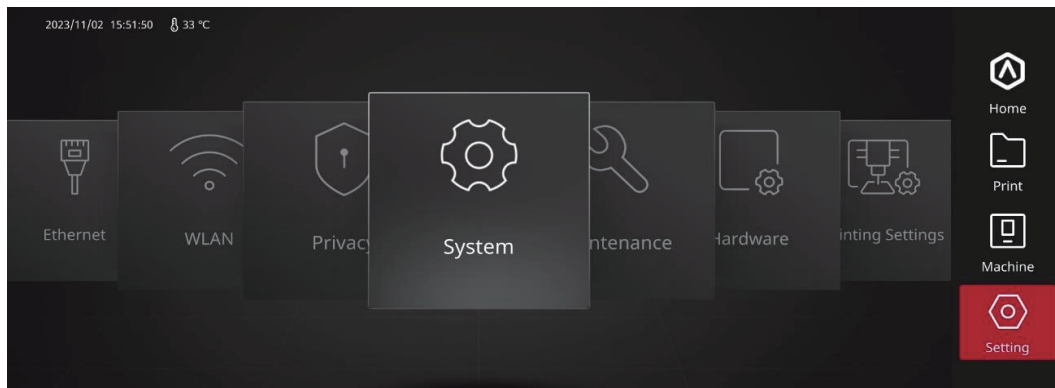
## D-3. マシン



- \* **プリンター情報:** プリンターの名称やタッチパネルのバージョンなどのプリンターの関連情報を表示します。



## D-4. 設定



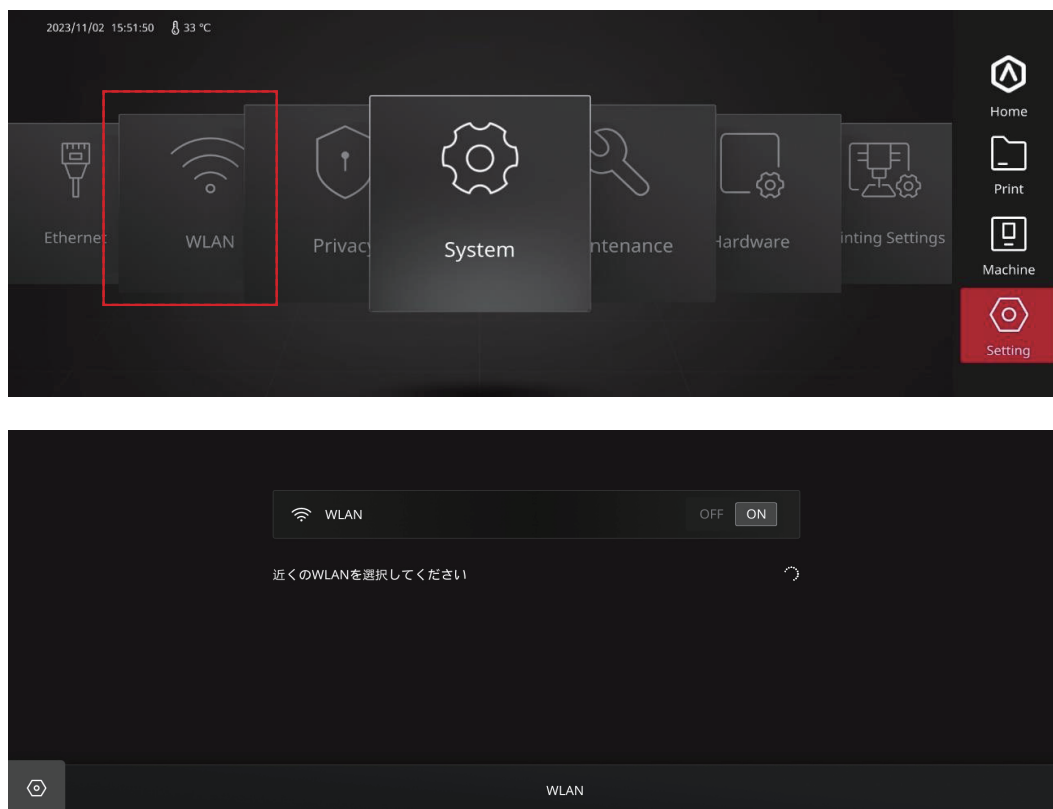
＊ **プリンター設定**：Wi-Fi やイーサネット、メンテナンスなど各種プリンターの設定を調整します。



## E. プリンターと PC のネットワーク接続方法

### E-1. Wi-Fi 設定

- ① 下図の設定タブを開き、「WLAN」をクリックします。
- ② 画面の WLAN のバーを ON にします。
- ③ 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。
- ④ 完了すると、タッチパネル画面左上に Wi-Fi のマークが表示されます。
- ⑤ PC も同じ Wi-Fi に接続すると設定は完了です。





## E-2. 直接有線 LAN で接続する

### 【手順 A】 PC 側の設定

#### ① PC 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。

#### ② PC 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】

を右図のように設定してください。

IP アドレス：192.168.189.174

サブネットマスク：255.255.255.0

デフォルトゲートウェイ：192.168.189.1

優先 DNS サーバー：202.96.209.133

インターネット プロトコル バージョン 4 (TCP/IPv4) のプロパティ

全設

ネットワークでこの機能がサポートされている場合は、IP 設定を自動的に取得することができます。サポートされていない場合は、ネットワーク管理者に適切な IP 設定を問い合わせてください。

☐ IP アドレスを自動的に取得する(O)

☒ 次の IP アドレスを使う(S):

IP アドレス(I): 192 , 168 , 0 , 120

サブネット マスク(U): 255 , 255 , 255 , 0

デフォルトゲートウェイ(D): 192 , 168 , 0 , 1

☐ DNS サーバーのアドレスを自動的に取得する(B)

☒ 次の DNS サーバーのアドレスを使う(E):

優先 DNS サーバ-(P): 192 , 168 , 0 , 1

代替 DNS サーバ-(A): . , . , .

☐ 終了時に設定を検証する(L)

詳細設定(V)...

OK キャンセル



### 【手順B】 プリンター本体の設定

- ①タッチパネルの設定タブから【WLAN】と【Ethernet】を選択し【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：192.168.189.164

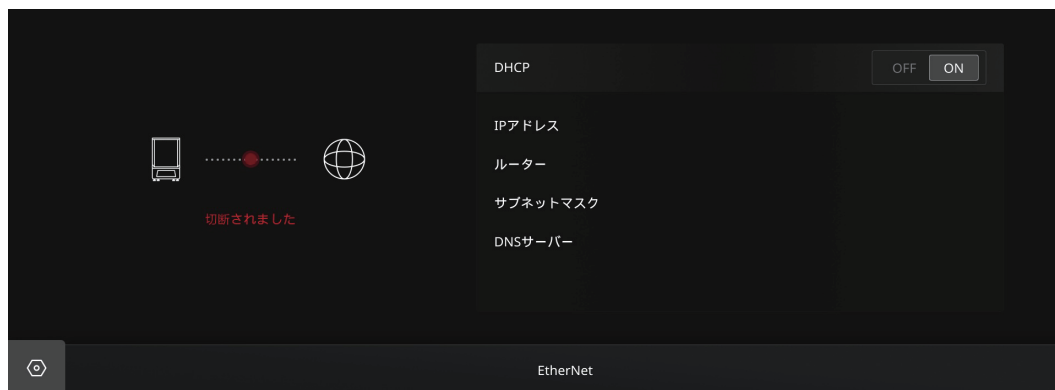
サブネットマスク：255.255.255.0

ルーター：192.168.189.1

DNS サーバー：202.96.209.133

入力後、OK を選択します。

ステータスの【未接続】が【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】を選択します。

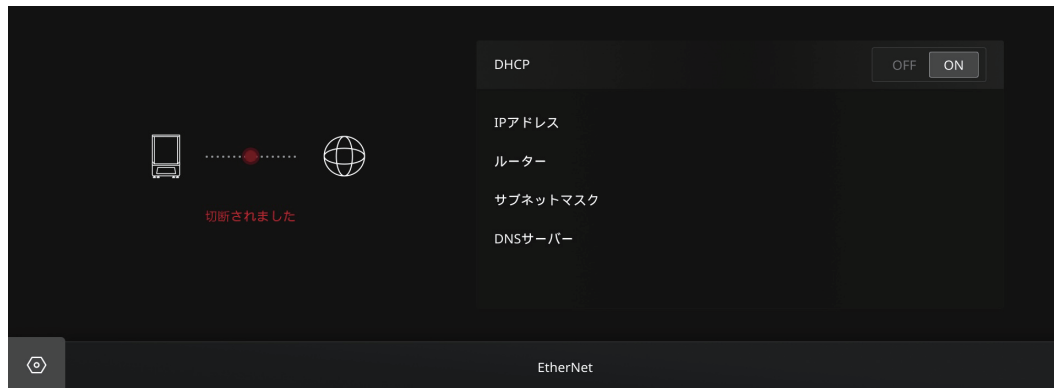
Raise3D が表示されたら【スキャン】の【→】を選択すると機械に接続します。





### E-3. ルーターを介して有線 LAN で接続する

- 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 Ethernet 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。
- ※下図の「ルーター」とは Windows などという「デフォルトゲートウェイ」のことです。



- ⑤ DHCP で取得不可な設定の場合、DHCP を OFF にすると IP アドレス等が入力可能になります。
  - ⑥ 設定値をそれぞれ入力して「確定」を選択します。
- ※ IP アドレスのセグメントが同一でないと、PC とプリンターを接続することはできません。



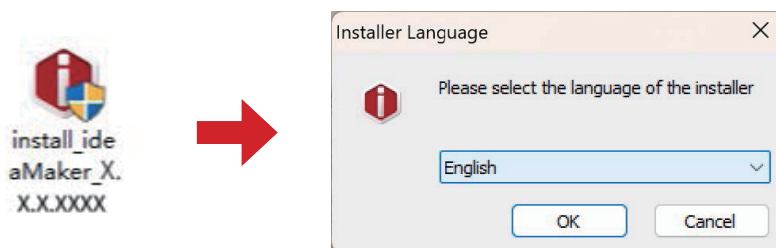
## F. 造形までの手順

### F-1. スライスソフトウェアのインストール

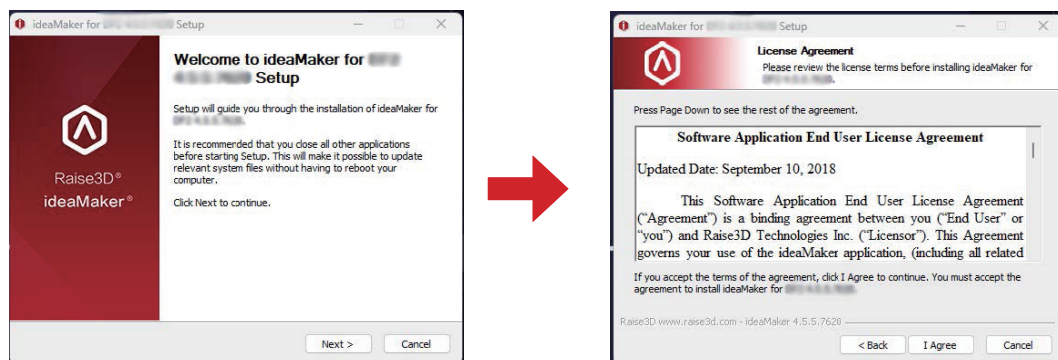
Raise3D DF2 ではスライスソフトウェアとして「ideaMaker」と呼ばれるソフトウェアを使用します。ideaMaker は、プリンターに付属の USB メモリからインストールできます。バージョンの更新などの際は、下記 URL から入手できます。

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

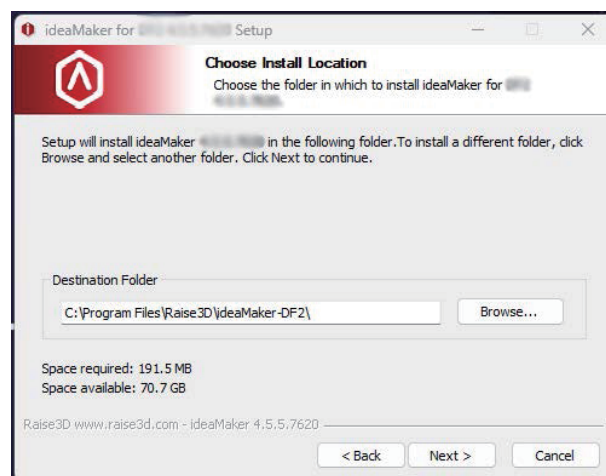
①インストーラーを開き、使用する言語を選択します。



②セットアップウィザードで使用許諾契約の「同意します」を選択します。



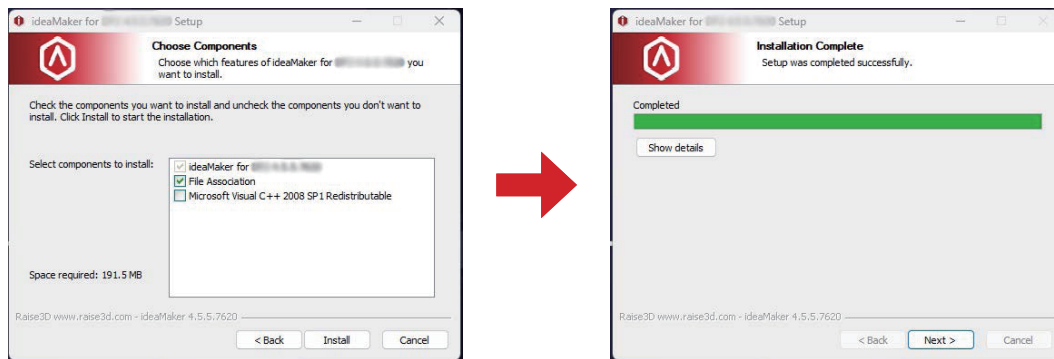
③ ideaMaker のインストール先を選択し、「次へ」をクリックします。



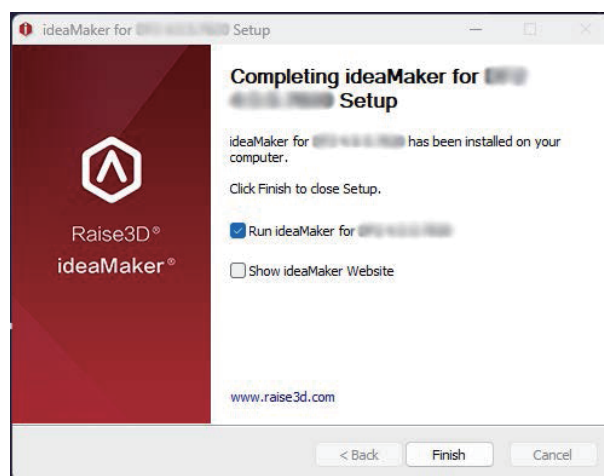


④インストールをクリックし、画面の指示に従ってインストールを実行してください。

インストールプログラムは自動的に **Micro Visual C++2008 SP Redistributable** を検出します。  
このソフトウェアがすでにコンピューターにインストールされている場合は、このチェックボックスを選択する必要はありません。インストール完了後、「次へ」をクリックしてください。



⑤「完了」をクリックします。これで ideaMaker のインストールは完了です。

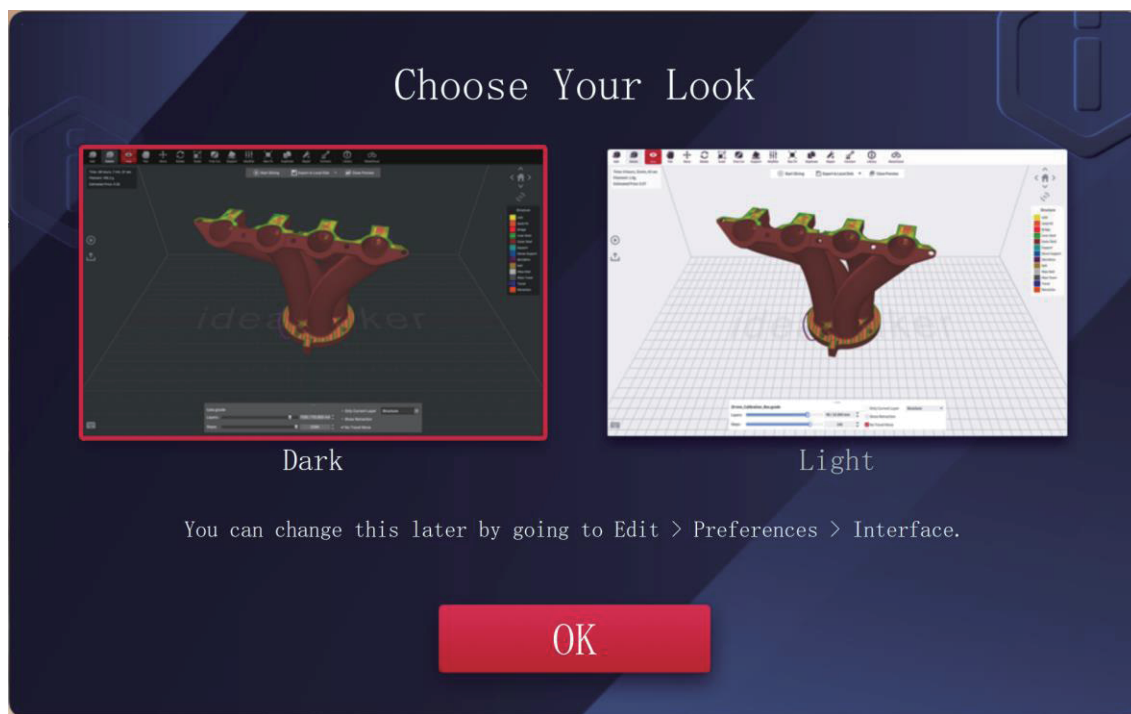




## F-2. ideaMaker でのスライス

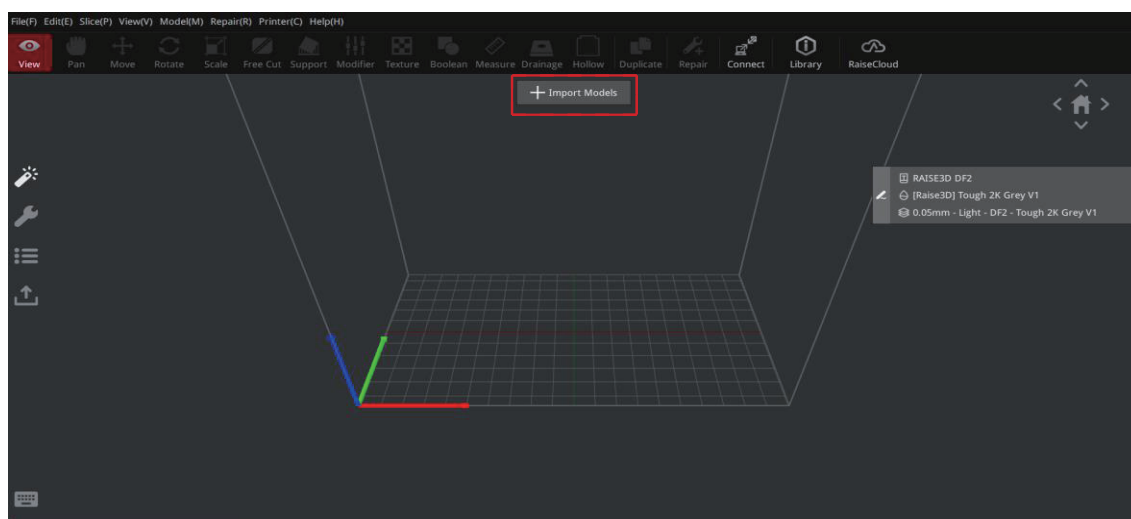
ここでは、インストールした ideaMaker を用いた造形までの基本的な操作を説明します。より詳細なスライス設定や操作方法については、「Raise3D DF2 ideaMaker ユーザーマニュアル」をご覧ください。

- ① ideaMaker を初めて開く際には、外観テーマを選択する必要があります。外観テーマはメニューバーの「編集」→「環境設定」→「インターフェース」→「外観」より変更可能です。



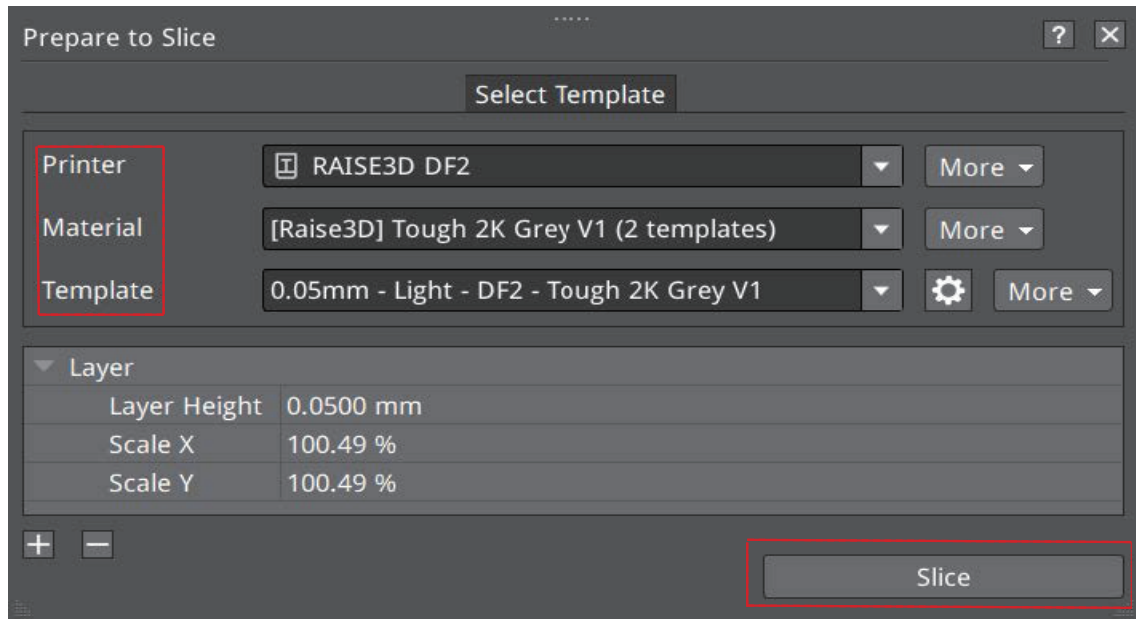
- ② 初期画面より、「モデルのインポート」のボタンをクリックし、プリンター専用の STL ファイルをインポートします。


※ STL ファイル以外では、OBJ/3MF などのファイルもインポート可能です。

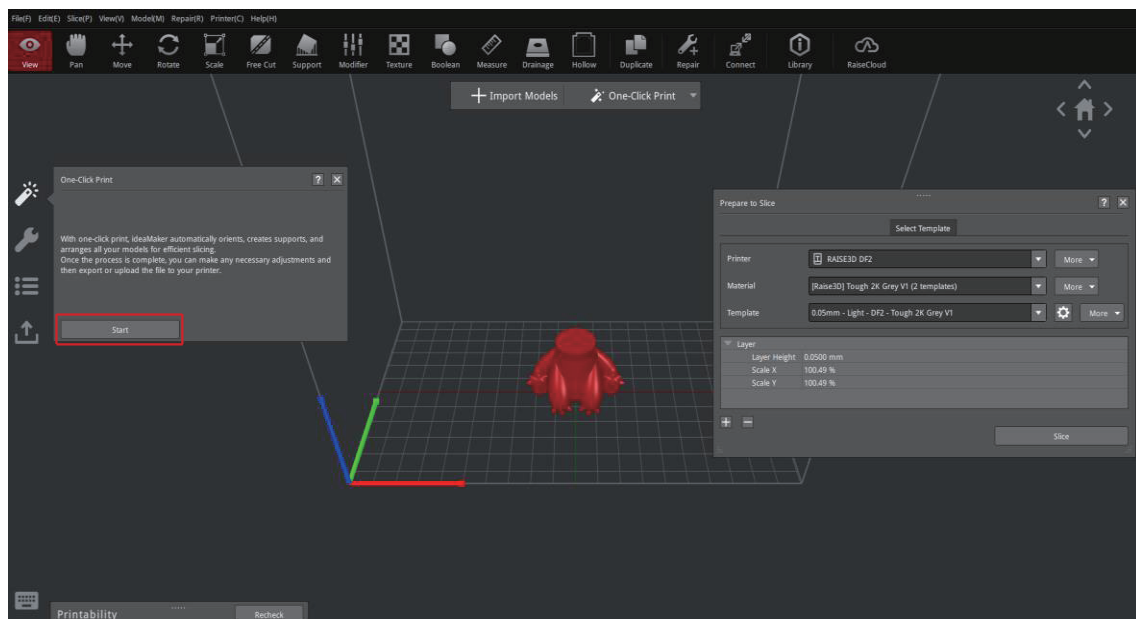




- ③画面右側のスライスボタンをクリックし、「**スライスの準備**」画面を開き、DF2 プリンター（初期設定で DF2 を選択している場合は、そのまま）、使用する材料、テンプレートを選択します。モデルの配置の変更や回転などの操作が必要ない場合は、「**スライス**」をクリックします。

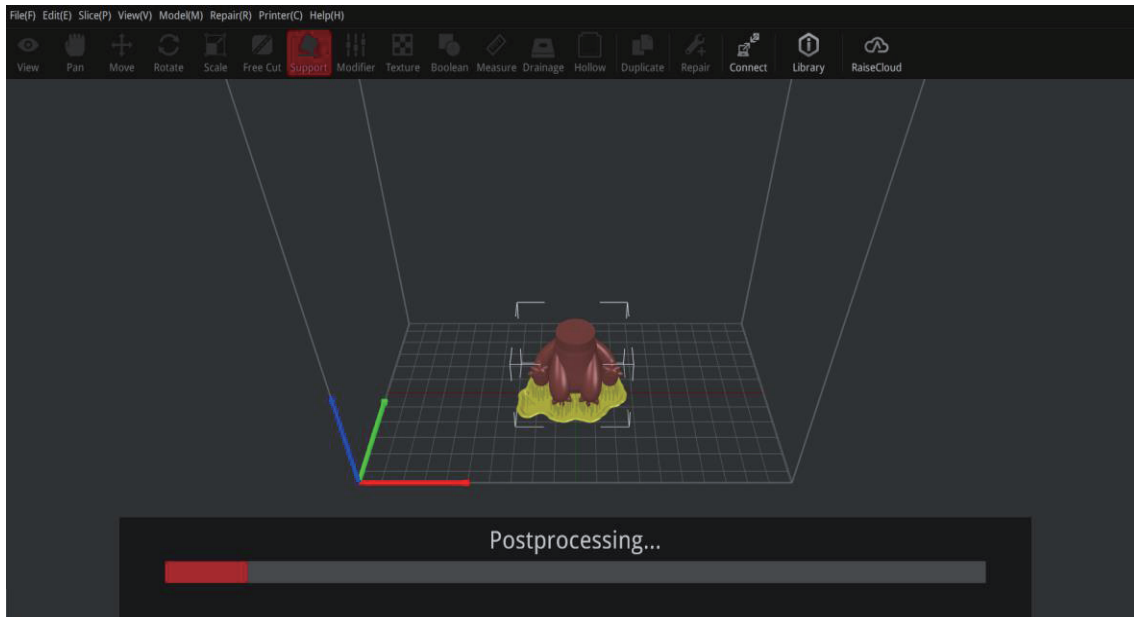


- ④また左側の  アイコンをクリックして、ワンクリックプリントパネルを開き、「**スタート**」をクリックすると、ideaMaker が自動的にモデルの向きの変更やサポートを生成し、効率的に造形ができるよう全てのモデルの配置まで調整します。一連のプロセスが完了したら、そのほかの必要な調整を行い、造形ファイルをエクスポート、もしくはプリンターに直接アップロードすることができます。





⑤スライスが完了するまで待ちます。

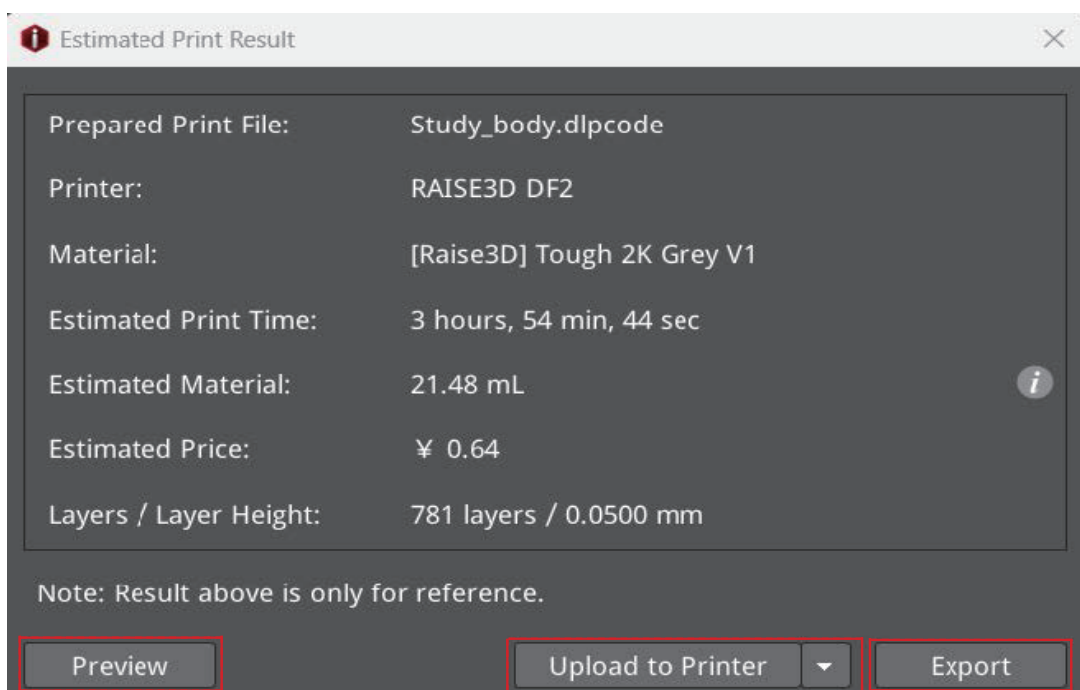


⑥スライスが完了すると、「**推定印刷結果**」画面に遷移します。造形にかかる時間や使用するレジン  
の量を確認することができます。また下記のボタンをクリックすることで造形データの保存など  
ができます。

**プレビュー**：実際の造形までの様子を1層ごとにスライスして確認することができます。

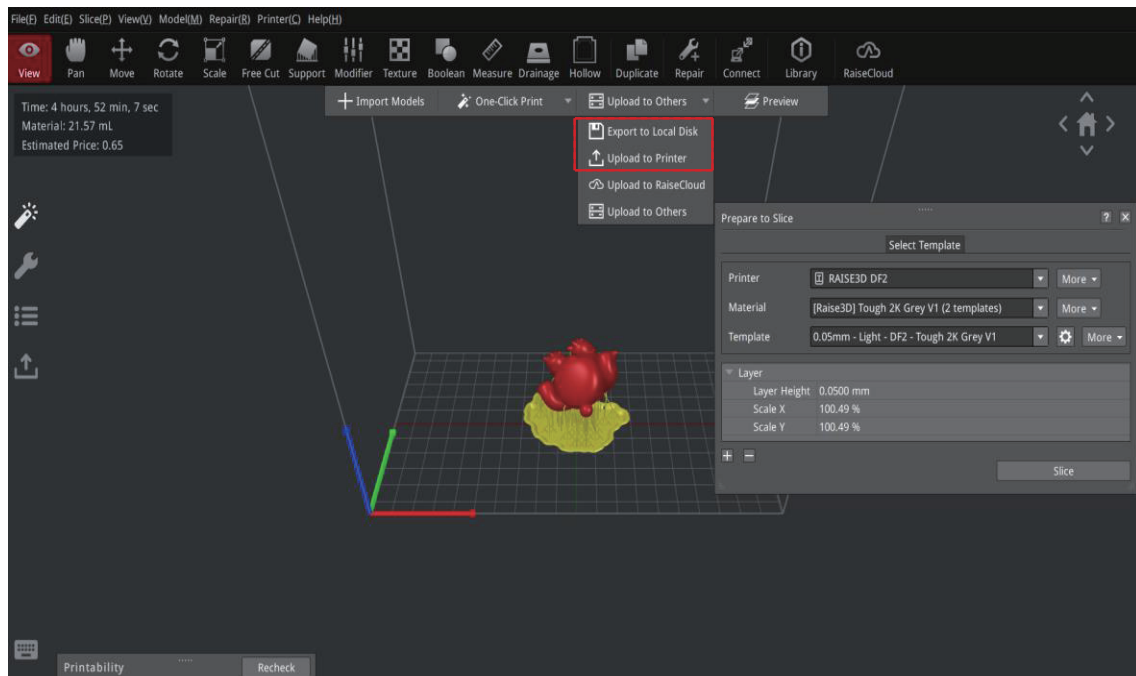
**プリンターへアップロード**：プリンター本体へ造形データ (.dlpcode) を保存します。

**エクスポート**：USB メモリもしくはパソコンのローカル環境に造形データ (.dlpcode) を保存します。

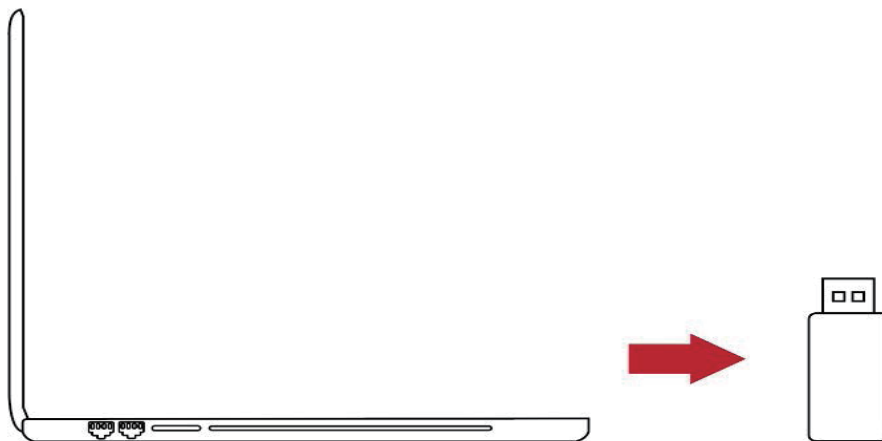




⑦造形ファイル（.dlpcode）はインスタント操作バーで「ローカルディスクにエクスポート」をクリックして保存することも可能です。「プリンターにアップロード」をクリックすると、造形ファイル（.dlpcode）が接続されたプリンターに送信されます。



⑧ USB ディスクを取り出す前に、必ず造形ファイルを保存してください。



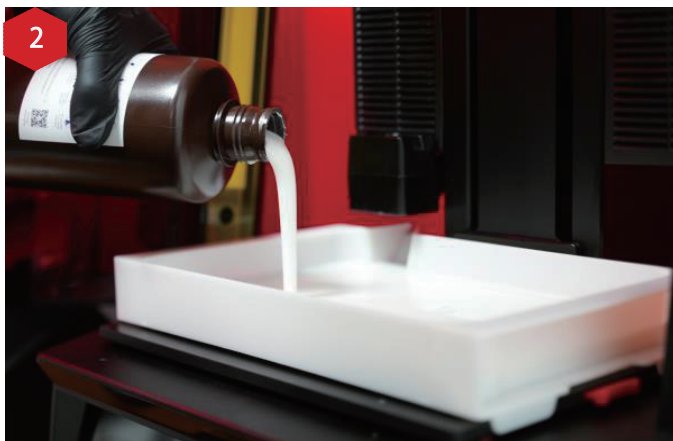


## F-3. レジンタンクへのレジンの供給方法

### 【手動でレジンを供給する】



赤いレジンタンクカバーを開きます。



最大容量マークを超えないように、適切な量のレジンをレジンタンクに注ぎます。

注釈：

- ・レジンタンクにレジンを注ぐ前にレジンカートリッジを振ってレジンを混ぜてください。

レジンを混ぜることでレジンの流動性が上がり、造形の安定性が増します。

- ・レジンタンクに以前使用したレジンが入っている場合は、付属のシリコンスクレーパーを使用してレジンを攪拌してください。  
造形のクオリティをあげることができます。



## 【オートフィーディングステーションを使用してレジンを供給する】



Raise3D DF2 では、オートフィーディングステーションを別途取り付けることで、レジンを自動供給させることが可能です。詳細は「Raise3D DF2 オートフィーディングステーション ユーザーガイド」をご参照ください

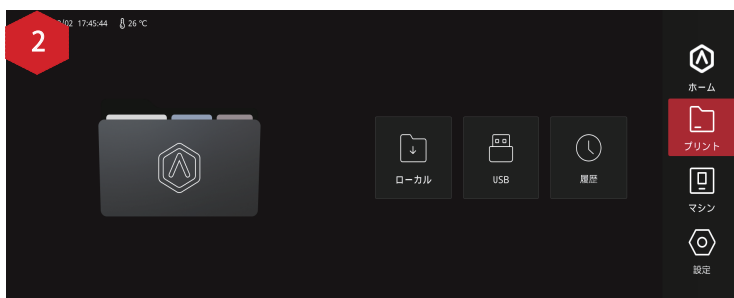
## F-4. 造形の開始



プリンターの電源が ON になり、レジンがレジンタンクに供給されたら、スライスしたファイルをプリンターに読み込ませます。読み込みの方法は **USB メモリ /Wi-Fi/ イーサネット**のいずれかです。

USB メモリを使用する場合は、本体下部の USB ポートに USB メモリを挿入してください。Wi-Fi/ イーサネットを使用する場合は、P.32 を参考にプリンターヘデータをアップロードしてください。





タッチパネルより「プリント」タブを選択し、造形ファイルの保存先を選択します。



選択したフォルダから造形したいファイルを選択します。



造形ファイルを選択したら、「印刷」ボタンをクリックし、造形を開始します。



## F-5. 後処理

### F-5-1. モデルの除去



造形が完了すると造形プラットフォームのロックは自動で解除されますので、プリンター本体から造形プラットフォームを取り外します。



#### • DF Wash をお持ちの場合

DF Wash のハンギングクリーニングモードを使用する場合、造形プラットフォームをそのまま取り付けて洗浄が可能ですので、モデルを取り外さず、DF Wash に取り付けてください。詳細は「Raise3D DF Wash ユーザーマニュアル」をご参照ください。

#### • DF Wash をお持ちでない場合

スクレーパーを使用して造形プラットフォームからモデルを取り外してください。

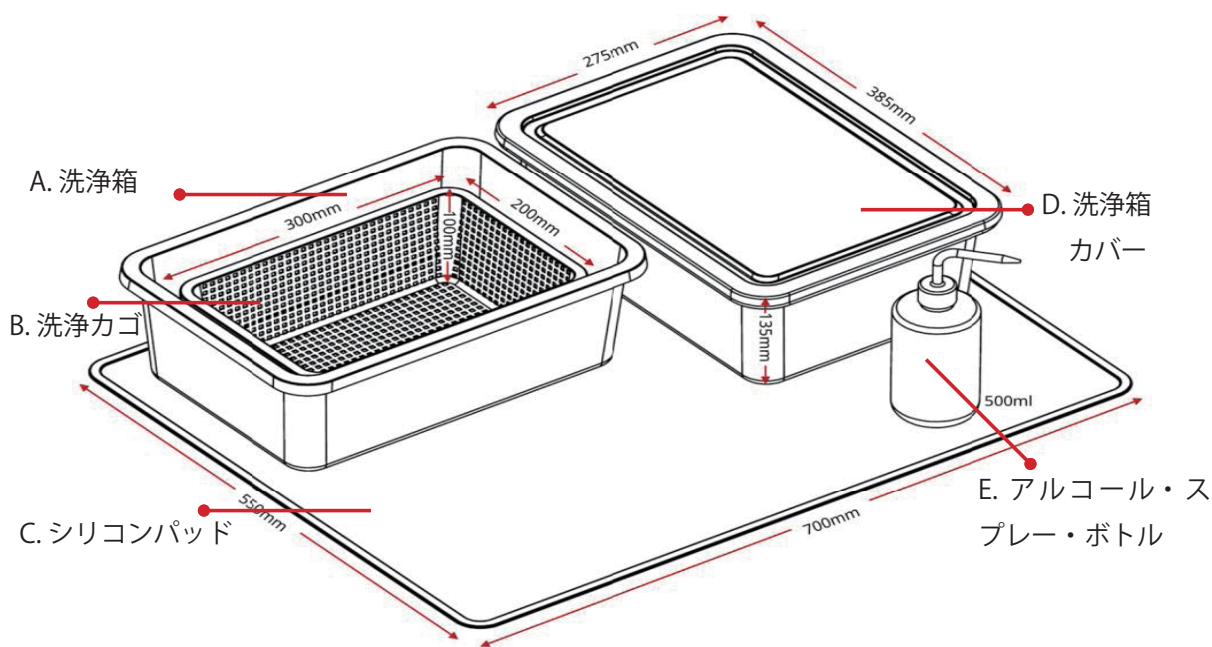


## F-5-2. モデルの洗浄

» 付属のフィニッシュボックス（下図）とイソプロピルアルコール（IPA）などを洗浄溶剤として使用し、モデル表面の未硬化となっているレジンを手作業で洗浄します。

### 注意：

- ・可燃性の洗浄溶剤は、熱源、裸火、火花から離れた換気の良い環境で使用してください。
- ・手作業でモデルを洗浄する際は、皮膚への刺激を避けるため、ニトリル手袋などの個人用保護具を必ず着用してください。



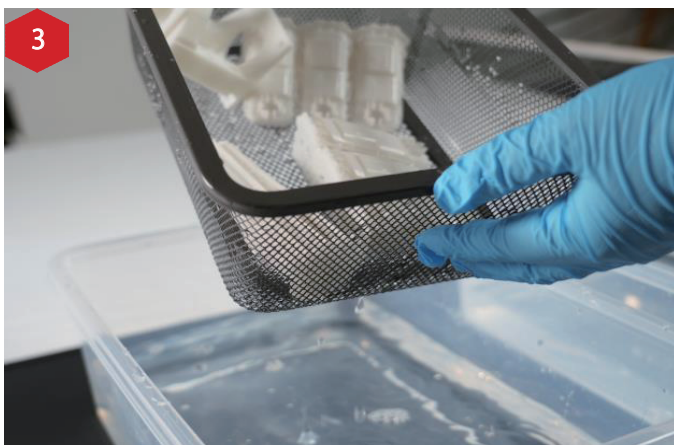
2つの洗浄箱に適量の洗浄用の溶剤を入れてください。

その後プリンターから取り外して造形モデルを洗浄カゴに入れ、片方の洗浄箱に洗浄かごを入れます。





モデルの表面についた未硬化のレジンを手で洗い落とします。



1回目の洗浄が終わったら、洗浄カゴを取り出し、洗浄カゴに液体が綺麗になくなるまで振り落としてください。



モデルの入った洗浄カゴを別の洗浄ボックスに入れ、再度入念に洗浄します。





指では十分に洗浄できない細かな部分がある場合は、付属のアルコールスプレーボトルを使用して洗浄することも可能です。



洗浄が完了したら、洗浄カゴを洗浄ボックスの上に置き、液滴がなくなるまで洗浄溶剤を排出します。

**注意：**

洗浄ボックス内の洗浄液が明らかに濁っていたり、洗浄できない場合は、洗浄液を交換してください。

### 【DF Wash を使用する場合】

モデルの洗浄には、DF2 と互換性のある DF Wash を使用することも可能です。モデルをより綺麗に洗浄するためにも DF Wash（下図）の使用を推奨いたします。

DF Wash の使用に関する詳細は、「Raise3D DF Wash ユーザーマニュアル」をご参照ください。





### F-5-3. モデルの二次硬化



2次硬化の前にモデルを乾燥させる必要がありますので、自然乾燥させるか、圧縮空気です素早く乾燥させてください。

乾燥後もプリントの表面がまだべたつく場合は、「F-5-2 モデルの洗浄」のセクションの手順を繰り返して、さらにクリーニングしてください。

DF Wash を使用している場合は、DF Wash に内蔵されている乾燥機能を使用して、洗浄したモデルを乾燥させることができます。詳細は「Raise3D DF Wash ユーザーマニュアル」をご参照ください。

モデルの乾燥が完了したら2次硬化のためにポストキュアの装置に入れて再度硬化させます。

(2次硬化させることでレジンの持つ物性値を最大まで引き上げることができます。)



もし DF Cure をお持ちであれば、互換性のある DF Cure に入れ2次硬化を行ってください。詳しくは「Raise3D DF Cure ユーザーマニュアル」をご覧ください。

他のメーカーのポストキュアの装置を使用する場合は、その説明書をよく読んでから使用してください。

#### 注意：

他メーカーの装置で2次硬化する場合、硬化時間等によりモデルの仕上がりに違いが出る可能性があります。



## G. 感光性レジンの利用ガイド

DF2は、造形の消耗材料として感光性レジン(レジン)を使用しています。レジンの取り扱いに関しては、B章 B-4 にて紹介しておりますので、ご参照ください。

### G-1. 注意事項

レジンが肌に触れると、皮膚炎またはアレルギー性皮膚反応の原因になる恐れがあります。液体レジンまたはレジンの付いた表面を触る時は、必ず手袋を着用してください。レジンが皮膚に付着したら、石鹼と水で念入りに洗い流してください。

レジンに関係する緊急事態が発生した時は、必ず安全データシートを参照し、必要に応じて、医療専門家にアドバイスを求めてください。

### G-2. レジンの保管

- レジンタンクに入れて保管する場合

必ずレジンタンクに付属のカバーをして冷暗所（換気のできる場所）へ保管してください。

カバーをしていたとしてもレジン自体は劣化しますので、2週間以内に使用することを推奨します。

- 付属の容器に入れて保管する場合

付属のレジンボトルをしっかり密閉し、乾燥した換気のできる場所で保管してください。衝撃、高温、低温、日光を避けて保管してください。

### G-3. パーソナル・プロテクション

レジンを取り扱った後は、飲食や喫煙の前に手を洗うなど、衛生管理を徹底してください。

作業着や保護具を定期的に洗濯し、レジンの付着等がないよう注意してください。

手の保護：

適切な耐薬品性の手袋を着用してください。

目の保護：

ゴーグルを着用してください。必要であればフェイスシールド付きのマスクを使用してください。

皮膚及び身体の保護：

適切な保護衣を着用して、皮膚等にレジンが付着しないようにしてください。

吸入：

直ちにその場を離れ、必要に応じて医師の手当を受けてください。



皮膚に付着した場合：

石鹸と水で付着した部分をよく洗ってください。

目に入った場合：

直ちに、水で目の洗浄を行い、必要に応じて医師の手当を受けてください。

飲み込んでしまった場合：

誤って飲み込んでしまった場合、嘔吐させずに安静を保ち、速やかに医師の手当を受けてください。

## G-4. 廃棄

### レジンの廃棄

レジンの廃棄については、レジンの状態に関わらず、十分注意が必要です。下記の方法を参考にしながら、安全に処分してください。

### レジンや IPA などの溶剤の廃棄

使用している地域の環境規制や条例に従って化学薬品等の廃棄物と同様に適切に処理してください。排水システムや河川に流入したり、地面に流出したりしないようにしてください。

※ IPA の廃棄方法については、安全データシートや各地域の行政当局のガイダンスをご参照ください。

### 空のレジンカートリッジの廃棄

たとえ容器が空であっても、ラベルの警告情報に従って、廃棄をしてください。

純度の高い IPA でレジンカートリッジを三度ほどすすぎ洗いし、カートリッジの内部にレジンが完全に付着していない状態であれば、一般ゴミとして処分が可能です。そのすすぎ洗いによって汚れてしまった IPA は、行政当局が定めた溶剤の廃棄方法に従って処分してください。

### 硬化したレジン・洗浄したモデルの廃棄

洗浄が完了したモデルや完全に硬化したレジン（液体としてのレジンがモデルに付着していない状態）は家庭用品と同じように廃棄できます。洗浄したモデルや硬化したレジンにはリサイクルできません。

### 地域の廃棄物処理規制

使用している地域によって、化学物質の廃棄方法が異なる可能性があります。

不明点等がある場合は、地方自治体等に確認の上、適切な廃棄方法にて処理してください。



## H. プリンターのメンテナンス

### H-1. 造形プラットフォームの清掃方法

造形プラットフォームに残留したレジンやゴミが付着し、造形品質に影響する可能性があるため、造形が終わったら、造形プラットフォームを清掃することをお勧めします。

プリンターを長期間使用しない場合は、ホコリの蓄積を防ぐため、週に1回ほど造形プラットフォームを清掃することを推奨します。

**メンテナンス頻度：**毎造形の後、もしくは週に1回

**清掃手順：**



a) プリンターがスタンバイモードになっていることを確認してください。

b) タッチスクリーンの「Z-Axis Homing (Z 軸原点復帰)」をクリックして、造形プラットフォームを原点復帰させます。

c) タッチスクリーンのロック解除 (🔓) ボタンをクリックすると造形プラットフォームのロックが自動で解除されます。または図1に示すように、キー・スロットからキーを取り出し、造形プラットフォームのキーホール（図2の赤丸で示すように、キーの挿入方向は右側に指示穴が空いている方向に差し込む）に挿入し、キーを時計回りに回し、指示穴が左側を向くと、造形プラットフォームのロックが解除されます。







d) 図3に示すように造形プラットフォームを取り出します。

e) アルコールを含ませた糸屑の出ない布で、造形プラットフォームに残ったレジンを綺麗に拭き取ります。

f) 造形プラットフォームを元の位置に取り付けます。

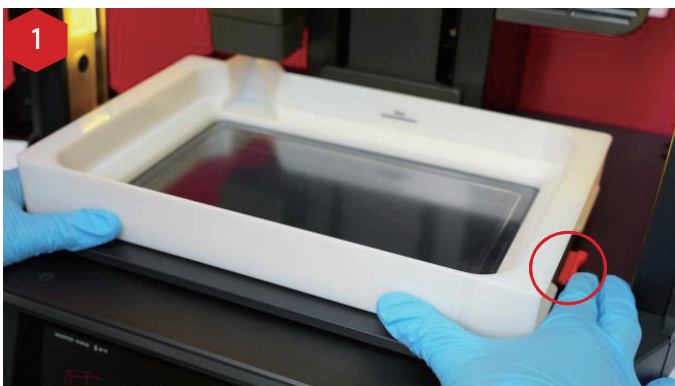
## H-2. レジンタンクの交換

レジンタンクを長期間使用すると、底部にレジンの残留物が蓄積することがあります。

造形中に残留物がモデルに接触したり、底部の剥離フィルムに穴が開いたりすることを防ぐため、定期的なメンテナンスと交換をお勧めします。

**メンテナンス頻度：**3ヶ月に1回（造形頻度によって変わります。）

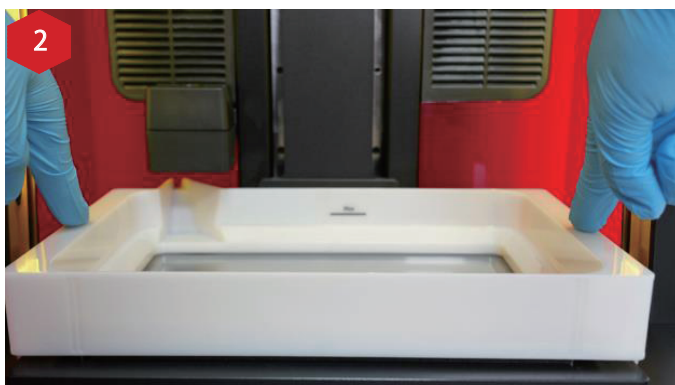
### 交換手順：



a) プリンターがスタンバイモードになっていることを確認してください。

b) タッチスクリーンの「**Z-Axis Homing (Z 軸原点復帰)**」をクリックして、造形プラットフォームを原点復帰させます。

c) 図1の赤丸のように、レジンタンクのレジンタンク取り外しボタンを押すと、レジンタンクを取り外すことができるので、慎重にレジンタンクを取り外します。



d) レジンタンクの下ミラーの表面に汚れ等がある場合は、アルコールを含ませた糸くずの出ない布で軽く拭いてください。

g) レジンタンクを新しいものに交換したら、元の位置に戻し、レジンタンクを押し込んでください。

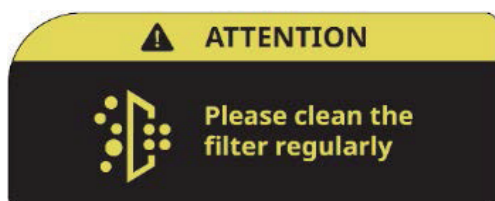


### H-3. フィルターエレメントの交換

Raise3D DF2 には、HEPA フィルターが搭載されています。

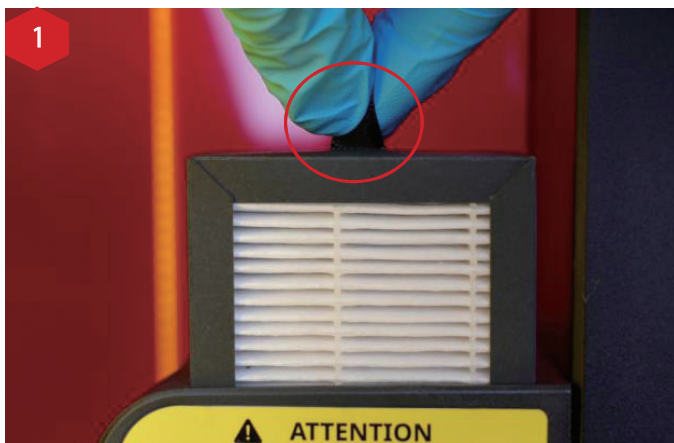
フィルターは、造形中に発生する臭いや微粒子を取り除きます。フィルターは造形を続けると汚れ等が発生し、濾過性能が劣化しますので、定期的に交換してください。

下の図は、フィルターエレメントの定期的な交換を促すための装置に取り付けられたラベルです。



メンテナンス頻度：3 ヶ月に 1 回

#### 交換手順：



a) プリンターがスタンバイモードになっていることを確認してください。

b) タッチスクリーンの「**Z-Axis Homing (Z 軸原点復帰)**」をクリックして、造形プラットフォームを原点復帰させます。

c) 図 1 の赤丸のように、フィルターエレメントの取っ手部分をつかみ、持ち上げて交換してください。

d) 新しいフィルターエレメントを元の位置に戻します。

### H-4. 残留したレジンの洗浄

レジンカートリッジを交換した際や、レジン供給チューブを引き出した後、オートフィーディングステーション本体や DF2 のプレート部分、DF2 のリアカバーの側面などにレジンが付着する場合があります。

レジンが付着したまま放置すると臭いが発生したり、部品の劣化につながる可能性がありますので、レジンの付着を見つけた際には適宜清掃をしてください。



## メンテナンス頻度：レジンカートリッジの交換の際、レジン供給チューブの抜き差しの際

### 交換手順：



a) プリンターがスタンバイモードになっていることを確認してください。

b) レジンタンクのみ交換の場合は、アルコールを含ませた糸くずの出ない布でオートフィーディングステーション本体の表面（図1）に付着したレジンを拭き取り、新しいレジンタンクを設置してください。



c) レジン供給チューブを抜き差しを行う場合、引き抜いたレジン供給チューブからレジンが垂れないようシールキャップを挿入し（図2）、DF2のチャンバードアを開け、レジンタンクを取り出してください。アルコールを含ませた糸くずの出ない布でプリンター本体のベースプレートの上（図3）と左側部分に垂れたレジンを拭き取ってください。



内部のリアカバーの部分（図4）のレジンの拭き取りも終わったら、レジンタンクを取り付けて、チャンバードアを閉めます。





## I. トラブルシューティング

ご不明点やトラブルが発生した場合、まず下記をご確認ください。

- ① ideaMaker 説明書 / デザインガイド (<https://raise3d.jp/~>)
- ② よくある質問 (<https://raise3d.jp/faq>)
- ③ メンテナンス / トラブル (<https://raise3d.jp/maintenance>)

※ユーザー登録がない場合、サポートできかねる場合がございますので必ず下記 URL よりユーザー登録を実施ください。

またこちらに登録のメールアドレス宛に最新の更新情報をお届けしています。

<https://raise3d.jp/usersupport>









## 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

TEL : 03-3520-8928

MAIL : [support@3dprinter.co.jp](mailto:support@3dprinter.co.jp)

URL : <https://raise3d.jp/>