

\*请在开始使用打印机前,仔细阅读本指南。



本设备为A级产品。在一般室内环境中使用,可能会引起无线电干扰,因此需要用户采 取适当防护措施。



Pro2

**Pro2 Plus** 





本快速入门指南的内容可能会定期更新。扫描二维码或访问以下链接可获取最新版本。



www.raise3d.com/pages/download#down-quickguide







**A**. 打印机部件



Pro2 Plus





上海非凡士智能科技有限公司 公司地址:上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部) 西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层



**B**.硬件安装



解开取下用于固定挤出机和安全卡扣的扎带(请 勿剪断),取下来的扎带请小心保存,以便在后续 运输时安装使用。



在通电前,务必将黄色贴纸撕掉,并取下24个用 于固定挤出机的安全卡扣。否则一旦运行打印机 ,卡扣将会对其造成一定的损害。 取下来的卡扣请小心保存,以便在后续运输时安 装使用。



使用附件包中的最大号六角扳手(3.0mm),将 四个位于打印机左右两侧丝杆顶部的六角螺丝 拆除。



附件包中含有5个不同标准的电源,请使用符合 当前国家(地区)的电源线,并接通电源插座。 打开开关,启动设备。



02

联系我们:	400-838-1100
销售咨询:	sales@elite3d.cn
公司邮箱:	inquiry@elite3d.cn
网址:	www.elite3d.cn





启动电源,打印机将进入开机程序。 您的Raise3D打印机大约需要1分钟的时间完成 启动。当触摸屏显示"首页"窗口,说明打印机已 经准备就绪。



打开"机器控制"菜单,按下Z轴归位按钮。 确定指令,打印平台将移动至起始位置。 通过此操作可取出平台下方的附件包。



上海非凡士智能科技有限公司

公司地址: 上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部)

西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层



打开前门,将附件包和打印耗材包从打印机底座 取出。 打开附件包,将其与下列清单进行对比。











04

上海非凡士智能科技有限公司 公司地址:上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部) 西安市高新区新士路委市众创动济街区AIO4 深圳市南山区海天一路软件产业基地格从座近





将平台降低50.0mm。

为完成此操作,先在"单位设置"菜单中选定 "10.0mm",然后点击Z轴的向下箭头,每点1次平 台都将移动10.0mm。点击5次后,平台下降 50mm



逆时针旋转平台上(图示)两个手拧螺丝,将其拧 松。



将铝打印底板从泡沫包装中取出。



使用附件包中的铲子将平整度校准模型从打印 底板上铲除。

注意:请小心操作,避免受伤。









#### 将打印底板装入Z轴平台,Raise3D logo标识朝上,手柄边缘面向机器前方。

将图示手拧螺丝顺时针拧动,固定打印底板。





# 打开打印机的侧门,将料架固定到安装点上。取出一卷Raise3D PLA打印耗材,将其安装在料架上。

注意:如将耗材安装在B和D点,建议按照顺时针旋转方向放置;入江耗材安装在A和C点,建议按照逆时针旋转方向放置。



06







将耗材的一端自下而上穿过导料管。







点击屏幕上的"机器控制"菜单,根据您所使用的 打印耗材设置左边喷嘴的温度。

点击"进料"按钮,打印机开始预热。在达到目标 温度时,再次点击"进料"按钮。根据屏幕指示,完 成进料操作。

注意:此此文件说明是以Raise3D PLA打印耗材的属性 为基准编写。这是与Raise3D产品产品配套的标准打印 耗材,建议使用Raise3D PLA进行测试和初始设置。





与您的打印机配套提供的USB存储驱动 内包含ideaMaker切片软件。

点击以下链接可获取更多下载版本: www.raise3d.com/pages/download



#### WINDOWS

打开安装程序后选择安装语言。选定ideaMaker的安装位置后点击"下一步"。



公司地址: 上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部)

西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层



08



### C<sub>-</sub>安装ideaMaker(续)

🝳 根据指示,点击"安装"。安装结束后,点击"下一步"进入下一个步骤。



🗿 点击"完成",ideaMaker安装完成。

上海非凡士智能科技有限公司

公司地址: 上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部)

西安市高新区高新二路西安市众创示范街区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层





联系我们: 400-838-1100 销售咨询: sales@elite3d.cn 公司邮箱: inquiry@elite3d.cn 网址: www.elite3d.cn

ideaMaker





#### MAC OS X

双击ideaMaker安装程序的磁盘图标。该图表位于与您的打印机配套提供的USD存储驱动中,或您 也可以点击www.raise3d.com/pages/download#down-im下载最新版本。 将ideaMaker图标(左)拖曳至右侧的应用程序文件夹中。





10

上海非凡士智能科技有限公司 公司地址:上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部) 西安市高客区高新二路西安市众创示范街区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4栋A座1层

联系我们:	400-838-1100
销售咨询:	sales@elite3d.cn
公司邮箱:	inquiry@elite3d.cn
网 址:	www.elite3d.cn





首次启动ideaMaker时,您需要在下拉菜单中选择当前打印机型号,然后点击"下一步"。















1 点击"+"按钮导入USB存储器中内置的"Giveway Spinner"。



2 点击"开始切片"或" ▶"按钮,开始切片。



④ 确认打印机和耗材类型,然后选择标准切片模板。点击"编辑"按钮可选择底板和支撑类型。

IdeaMaker 3.17 (MISESD ProZ) - 1						- 0 ×
218038 102 808 202	0 20032002					
- 🗊 💭 🚫 👹	008.29	BADDOB Prod		•	0	an ar
	20008HH4	M.A. 1. Han Of Larg	6and)	٠	0	〈音〉
	200000101	RA 1.7m	116.07	•	0	
	92 92 93	2 - Pro2 - PLA Pro2 - PLA Pro3 - PLA Pro3 - PLA			新建 第14 14日 11日 11日 11日 11日 11日 11日 11日 11日 1	
E A	239488 19 85558 1.20 8555 11.04	f - hvd - HA	(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(			or Salos30_Inner_Sing. stl 0 x 6.4
				80	634	$\rightarrow$



上海非凡士智能科技有限公司 公司地: 上海市杨浦区国权北路1600号B5座4层(总部) 西安市南部区高新工路委安办役的示范组区A104 深圳市南山区海天一路软件产业基地4标A座正显



**E**∎使用ideaMaker(续)

4 在"编辑打印模板"窗口选定底座与支撑类型。点击"保存并退出"以返回至之前的菜单。点击"切片"生成文件。

0 Hards

• menormer	2110 MAG KNO MORAD # 0 MATCHE	÷ ×	
	20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20 2	• 0	Belles ana
▲平田思 <b>模板名称:</b> 均衡 = Tris2 = TLA	ETRONO SERVICE IN THE CONTRACT OF CONDUCTOR	• 0	
常规	12.5988年19日 (三人本)、1996年 7.519月前 (北京19月1日) (北京) (北京市) (北市) (北市) (北市) (北市) (北市) (北市) (北市) (北	. 0	
(抗充策: 10 葉 №	10000 5000 FA	92	
模型設理: 2.0 ÷	i = No - No - No	346	
就被PETAD: 使使用Raft *	▲ 1990 - 1992 - 1922 -	RFA	
支揮線构: 无 ・		动力组织	
立住心奈 <b>佐留</b> 利/公英		Witawi .	
THEFT CLAR	已治牙母則: 方明 - Perd - FA	_	
不保存直接把出 另存为 保存并遵出	単位成長 1.000 m 単気気管 MFT 2.0   地気電子 10.0 % 地気電子 10.0 %		
L		200 (SN	

通过导出文件至USB存储驱动中,保存切片好的文件(gcode和date文件)。 注意:含有非西方拉丁字符集的文件名可能不能正常显示。



切片文件:	Givennay Spinner B-1_Inner_Ring goods
99i+976DAAB9	0 산태. 23 份. 36 10
预计打印材料理:	6.6 克 / 2.20 米
<del>1</del> 英计打印阶档:	¥ 0.98
主意:以上结果仅供参	<b>z</b> ,

🗿 确定文件已经保存后弹出USB存储器。









# ▶ 首次打印



尽管Pro2系列在出厂前完成了预调平,但建议初次使 用前要加以核查,以确保其在运输过程中没有改变。

先后点击X/Y轴、Z轴的复位按钮,使挤出机恢复初始位置。

将"单位设置"选为"10.0mm"后,X轴右移50.0mm( 点击向右箭头5次),Y轴上移10.0mm(点击向上箭头1 次)。



请使用塞尺检查喷头和打印平台之间的距离。两者之间的最佳距离为0.2mm。

此操作的最佳状况是:当您在喷头与打印底板之间滑动塞尺时,可以感觉到些微阻力。



喷头和打印平台之间的初始距离可通过转动打印板左 前角上的手拧螺丝加以调节。螺丝凸出越高,喷头和打 印平台之间的初始距离越远。



14





**F。首次打印**(续)



插入已存储切片文件(.gcode和.date文件)的USB存储 器。

将USB驱动插入触摸屏一侧的USB插槽。



选择"打印"菜单,选定"USB存储器"。选定文件并检查 打印参数和设置。点击"打印",开始打印测试文件。



#### 在打印过程中,您可以通过"首页"界面的触摸屏来检查 打印情况,包括剩余打印时间及其它参数。

注意:打印过程中,触摸屏会在屏幕上显示出打印模型的打印进度。但此打印进度只有在模型是通过ideaMaker切片且相应的.data后缀文件保存在USB存储器内,或上传到机器中的情况下才会显示。







# G. 用户界面





·打印参数及调节界 面

首页





开始打印



16

机器控制



联系	我们:	400-838-1100
销售	咨询:	sales@elite3d.cn
公司	邮箱:	inquiry@elite3d.cn
201	址:	www.elite3d.cn





打开ideaMaker,点击"+"按钮导入模型(.stl或.obj文件格式)。本指南中的操作是配合附件盒中附带U 盘中的测试模型,您也可通过网络自行下载。



2 选中其中一个模型,点击左侧的"模型信息-打印喷嘴"的下拉窗口,选择左侧喷嘴。









# **┣┫。双喷头打印-切片**(续)

3 选择另一个模型,点击左侧的"模型信息-打印喷嘴"的下拉窗口,选择右侧喷嘴。



4 点击"开始切片"或"》"按钮,进行切片操作。



6 确认所使用的打印机型号和打印耗材后,选取标准切片模板。点击"编辑"按钮可选择底板和支撑 类型。





18



### **▶ 3 双喷头打印-切片**(续)

6 在"编辑打印模板"窗口中选择平台和支持类型。点击"保存并退出"返回上级菜单。点击"切片"生成 文件。

A		209 848 929 202802	0 (549)Codes	2 ×	(
	? ×	🗿 🗿 🔮 👹	ETGR25 Batters tra	• • • 3	
▲本領題 模板編称: 均衡 - Frit2 - FLA			02000 Tak 1 Pas (4 suplates) 2000000400 His 1 Pas	• • • <	
業規			NORN GIVENDOZ GINEMANZ		
項充军: 10 🔹 🛪		A Direk COME	🐨 2000 - 912 - 9A	9/2	
模型短厚: 2.0 +		i= #8	10 - Ho2 - PLA	84	
属杨刚加:           仅使用Baft     •		1 Elisaborda	State - Pro2 - PLA	809	
支打结构: 无 🔹				四入總會	
		L.		52384	
高校役置 依置取込役置			289986 INK - Ive - Ita	er Kalinstit Gatter	
			RUE NO & RUES NO WY	9 x 5.4	
不像存直播泡出 另存为	保存开始出			99 <b>2</b> 00.9	

移处理后的切片文件(.gcode和.data文件)保存在U盘中。 注意:含有非西方拉丁字符集的文件名可能不能正常显示。



切片文件:	Givenney Spinner R. Outter Ring goode
HQi+\$TEDAK#3	0 小时, 38 分, 21 秒
换计打印材料里:	10.5 克/3.52 米
陵计打印价格:	¥ 1.50
E意:以上结果仅供使	)考。

\delta 确定文件已经保存后,弹出U盘。









# ┫。双喷头打印-硬件安装

以下步骤展示如何给右喷头装载耗材。其它硬件安装步骤请参阅本指南"B.硬件安装"。



#### 将料架安装在打印机一侧的安装点上,并在料架 上放置一卷打印耗材。

注意:如果将其安装在点B或点D,建议将打印耗材按顺时针方向放置;如果将其安装在点A或点C,则应该是按逆时针方向放置。



将打印耗材自下而上穿过导料管。









#### 点击屏幕上的"机器控制"菜单,根据您所使用的 打印耗材设置右喷嘴的温度。

#### 按照屏幕指示逐步完成进料操作。

注意:此文件是以与打印机一同交付您的Raise3D PLA 打印耗材为基准操作的。我们建议您使用Raise3D PLA 进行此初始设置和测试。







### ┣┫ \_ 双喷头打印-首次打印



尽管Pro2系列在出厂前完成了预调平,但建议初次使用前要加以核查,以确保其在运输过程中没有改变。

先后点击X/Y轴、Z轴的复位按钮,使挤出机恢复初始位置。

将"单位设置"选为"10.0mm"后,X轴右移50.0mm( 点击向右箭头5次),Y轴上移10.0mm(点击向上箭头1 次)。



请使用塞尺检查喷头和打印平台之间的距离。两者之间的最佳距离为0.2mm。

此操作的最佳状况是:当您在喷头与打印底板之间滑动塞尺时,可以感到些许阻力。



喷头和打印平台之间的初始距离可通过转动打印板左 前角上的手拧螺丝加以调节,螺丝凸出越高,喷头和打 印平台之间的初始距离越远。

每次调整完都请归位确认高度。



22





### ► 双喷头打印-首次打印 (续)



插入已保存切片文件(.gcode和.data文件)的USB存储器。

将此USB驱动插入触摸屏一侧的USB插槽。



打开"打印"菜单,并选择"USB存储器"以打开文件存储路 径。选择双头打印文件,检查打印参数和设置。点击"打印" 按钮开始打印测试文件。



#### 在打印过程中,您可以通过"首页"界面的触摸屏来检查 打印情况,包括剩余打印时间及其它参数。

注意:打印过程中,触摸屏会在屏幕上显示出打印模型的打印进度。但此打印进度只有在模型是通过ideaMaker切片且相应的.data后缀文件保存在USB存储器内,或上传到机器中的情况下才会显示。







型 号	Pro2			Pro2	Plus			
	使用单喷头打印时	使用双喷头	打印时	使用单喷头打印时	使用双喷头打印时			
尺式	305×305×300 mm	280×305×300 mm		305×305×605 mm	280×305×605 mm			
L, I	I	;	机身尺寸 (	L 长×宽×高)				
	620×590>	<760 mm		620×590>	<1105 mm			
-		4命 λ	通用100	-240V 50/60Hz				
目現	输入 通用100 输出 600W.2			4V				
	102 LL							
		技术原理	FFF熔丝	制造技术				
		打印喷头	电动双喷	1头挤出系统				
		耗材直径	1.75mm					
		XYZ轴精度	0.78125	, 0.78125, 0.078125 mic	ron			
		打印速度	30 - 150	mm/s				
		打印平台	加热铝制	底板,磁吸固定				
	打印平	台最高温度	110 °C					
打	打	印平台材料	硅					
印	打印平板校平 预校准		预校准校	顺校准校平				
176		支持材料	PLA/ABS/HIPS/PC/TPU/PVA/TPE/ASA/PETG/尼龙/木					
				颗粒填充材料/金属颗粒填充材料/碳纤维增强材料/玻纤维				
			增强材料	/弹性材料				
		喷嘴直径	0.2/0.4/	/ 0.6/ 0.8mm				
	喷	头最高温度	300 °C					
			50 分贝					
		连接	Wifi, LAN, USB端口, 实时监控摄像头					
	建议运行环境 15-30°			,相对湿度10-90%,无结露 				
		切片软件	ideaMak	ker				
软	输入文件格式 STL, OF		STL, OB	J				
作	+ 操作系统			VS/ IOS/ LINUX				
	斩	j出文件格式	GCODE					
		用户界面	7 inch Te	ouch Screen				
		网络连接	802.11b	/g/n以太网 2.4GHz/5GHz	Wifi			
	新电续打功能 第2		第2代	第2代				
±⊤		屏幕分辨率	1024*60	0				
印	ž	动主控芯片	ATM Cor	tex M7.400MHzFPU				
机	逻	辑控制芯片	32位飞思	卡尔imx6,四核1Ghz ARM	1处理器			
控		内存	1GB	• • • •				
ניוי		闪存	8GB					
		操作系统	嵌入式Li	nux				
		接口	SD Card	*1, USB 2.0*2, 以太网*1				



24



遇到问题,需要帮助?

如果您在操作过程中遇到任何问题,请点击以下链接,提出在线请求,联系我们的技术专家 http://help.raise3d.com.









