Pro2系列3D打印机

快速开机指南

*请在开始使用打印机前，仔细阅读本指南。

警 告

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

RAISE3D

www.raise3d.com

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

Pro2 Plus

B. 硬件安装

解下（请勿剪断）用于固定挤出机和安全卡扣的扎带，请将取下来的扎带小心保存，以便在后续运输时安装使用。

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。

使用附件包中最大规格的六角扳手（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。

B. 硬件安装（续）

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。

打开前门，将附件包和打印耗材包从打印机底座上取出。
打开这些包装，将之与下列清单进行对比。

B. 硬件安装（续）

附件清单

电源线
（×5）

六角扳手

打印耗材
（×2）

打印底板
（已贴好打印贴纸）

USB存储器

耐高温手套

料架
（×2）

铲子

堵头疏通工具

镊子

保险丝

手拧螺丝
（备件）

其他配件
（备件）

B. 硬件安装（续）

8

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50.0mm。

9

按逆时针方向旋转平台上两个手拧螺丝（如图），将其拧松。

10

将铝质打印底板从泡沫包装中取出。

11

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。

B. 硬件安装（续）

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。

将图示手拧螺丝按顺时针方向拧动，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，建议按顺时针旋转方向放置，如将耗材安装在A和C点，建议按逆时针旋转方向放置。

B. 硬件安装（续）

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产品配套的标准打印耗材，建议使用Raise3D PLA进行测试和初始设置。

C. 安装ideaMaker

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

1 打开安装程序并选择安装语言。选定ideaMaker的安装位置并点击“下一步”。

C. 安装ideaMaker（续）

2 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。

3 点击“完成”，ideaMaker安装完成。

C. 安装ideaMaker（续）

MAC OS X

双击ideaMaker安装程序的磁盘图标。该图标位于与您的打印机配套提供的USB存储驱动中，或者您也可以点击www.raise3d.com/pages/download#down-im下载最新版本。
将左侧ideaMaker图标拖曳至右侧的应用程序文件夹中。

D. ideaMaker初始设置

1 首次启动ideaMaker时，您需要从下拉菜单中选择当前打印机型号，然后点击“下一步”。

2 选择打印耗材直径。点击“完成”后结束初始设置。
注意：所有Pro2系列打印机都使用1.75mm直径的打印耗材。

E. 使用ideaMaker

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。

3 确认打印机和耗材的类型，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。

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。

5 通过导出文件至USB存储器中，保存切片好的文件(.gcode和.data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。

6 确定文件已经保存后退出USB存储器。

F. 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。

每次调整完都请归位确认高度。

F. 首次打印（续）

插入已存储切片文件（.gcode和.data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”标签，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，仅在模型是通过ideaMaker切片且相应的.data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

· 状态栏
· 菜单栏,设置按钮
· 挤出机和加热底板温度
· 当前模型名称,总打印时间,当前打印状态和高度
· 当前模式的可视化显示
· 暂停、恢复按钮
· 停止按钮
· 任务栏

首页

· 打印参数及调节界面

参数调节

· 移动距离“单位设置”
· 禁用电机按钮
· X/Y/Z轴移动及归位按钮
· 左右挤出机的进退料调节按钮

机器控制

· 打印文件的存储位置
· 上传列表、恢复打印任务列表,打印统计列表

开始打印

H. 双喷头打印-切片

1 打开ideaMaker，点击“+”按钮导入模型（.stl/.obj/3mf文件格式）。本指南中的模型范本是附件盒内的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。

H. 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。

5 确认打印机和耗材的类型，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。

H. 双喷头打印-切片（续）

6 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。

7 通过导出文件至USB存储器中，保存切片好的文件(.gcode和.data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。

8 确定文件已经保存后退出USB存储器。

H. 双喷头打印-硬件安装

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

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，建议按顺时针旋转方向放置，如将耗材安装在A和C点，建议按逆时针旋转方向放置。

将打印耗材自下而上穿过导料管。

H. 双喷头打印-硬件安装（续）

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。

H. 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）。

在操作面板上，点击左右喷嘴加热按钮，并设置温度为180度，等待加热完成。

点击左喷嘴按钮和向下按钮。

H. 双喷头打印-首次打印（续）

此时左喷嘴下沉，与右喷嘴形成高度差。

请使用塞尺检查左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。

每次调整完都请归位确认高度。

H. 双喷头打印-首次打印（续）

在触摸屏中点击右喷嘴按钮和向下按钮。

此时右喷嘴下沉，与左喷嘴形成高度差。

请使用塞尺检查右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。

H. 双喷头打印-首次打印（续）

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。

插入包含了已切片文件（.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。

选择“打印”标签，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。

H. 双喷头打印-首次打印（续）

13

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，仅在模型是通过ideaMaker切片且相应的.data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。

技术规格

型号	Pro2		Pro2 Plus	
尺寸	打印尺寸 (长×宽×高)			
	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
	305×305×300 mm	280×305×300 mm	305×305×605 mm	280×305×605 mm
	机身尺寸 (长×宽×高)			
	620×590×760 mm		620×590×1105 mm	

电源	输入	100-240 V AC, 50/60 Hz 230 V @ 3.3 A
	输出	24 V DC, 600 W
打印机	技术原理	FFF熔丝制造技术
	打印喷头	电动双喷头挤出系统
	耗材直径	1.75mm
	XYZ轴定位分辨率	0.78125，0.78125，0.078125 micron
	打印速度	30 - 150 mm/s
	打印平台	加热铝质底板，磁吸固定
	打印平台最高温度	110 ºC
	加热板材质	硅胶
	打印平板校平	预校准校平
	支持材料	PLA/ ABS/ HIPS/ PC/ TPU/ PVA/ TPE/ ASA/ PETG/ PVA/ 尼龙/ 木颗粒填充材料/ 金属颗粒填充材料/ 碳纤维增强材料/ 玻璃纤维增强材料/ 弹性材料
	喷嘴直径	0.2/ 0.4/ 0.6/ 0.8/ 1.0 mm
	喷头最高温度	300 ºC
	连接	Wifi，LAN，USB端口，实时监控摄像头
	噪音	＜50分贝 (打印时)
	建议运行环境	15-30 °C，相对湿度10-90%，无结露
	存储温度	-25 °C 到+55 °C，相对湿度10 - 90% ，无结露
软件	切片软件	ideaMaker
	输入文件格式	STL, OBJ，3MF
	操作系统	WINDOWS/ IOS/ LINUX
	输出文件格式	GCODE
打印机控制	用户界面	7 inch Touch Screen
	网络连接	以太网: Ethernet 802.11b/g/n 无线局域网: IEEE802.11b/g:2412MHz to 2472 MHz IEEE802.11n HT20:2412MHz to 2472 MHz IEEE802.11a:5150 - 5250MHz, 5725 -5850 MHz IEEE802.11an HT20:5150 - 5250MHz, 5725 -5850 MHz IEEE802.11an HT :5150 - 5250MHz, 5725 -5850 MHz
	断电续打功能	第2代
	屏幕分辨率	1024*600
	运动主控芯片	ATM Cortex M7.400MHZ FPU
	逻辑控制芯片	32位飞思卡尔imx6，四核1Ghz ARM处理器
	内存	1GB
	闪存	8GB
	操作系统	嵌入式Linux
	接口	USB 2.0*2, 以太网*1

遇到问题，需要帮助？

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

RAISE3D

中国 · 上海 国权北路1600号B5座4楼（邮编：200438）
+86 21 6533 7855

43 Tesla, Irvine, CA 92618, USA
+1 888 963 9028

www.raise3d.com
support@raise3d.com

Raise3D微信公众号