

## 12 設定編 (ソフトウェア)

本章では

### ①PC と接続する前の各種確認

- ・接続の前に、BS01+のファームウェアのバージョンの確認及び、PC のスペックを確認します。

### ②完成した BS01+と PC の接続

- ・PC への BS01+接続に必要なドライバのインストールを行います。Windows のみ対象、MAC OS では既に対応できているためドライバインストールは不要です。  
(正確には BS01+の中にある汎用マイコンボードのドライバをインストールしています)

### ③BS01+を制御する Repetier-Host のインストール

- ・BS01+の設定 (温度・可動域設定) や PC との通信を行うソフトウェア。また、Repetier に組み込まれているスライサーを用い、造形する 3D データから 3D プリンタを制御する G-code への変換を行うことができます。

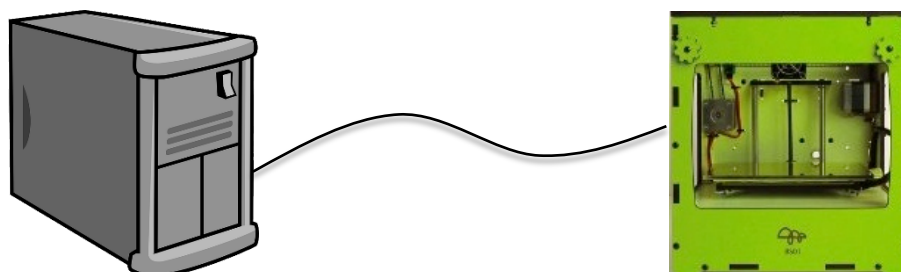
### ④BS01+に合わせた Repetier の設定

- ・BS01+の PLA / ABS (モデルシングル / デュアル)に合わせ Repetier の設定を変更します。

※ドライバとは？

PC と外部機器を接続するために必要なソフトウェアの総称。

ドライバが無いと、PC は知らない機器である 3D プリンタの BS01+をどう動かせばいいかわかりません。言語でいう英語と日本語の翻訳のような役割をします。



## 12.1 BS01+本体とパソコンの接続 (Windows/MAC 共通)

### ■ご注意ください

- ・指示があるまで BS01+を PC へ接続しないようにご注意ください。
- ・シングルからデュアルへご自身でアップグレードされた場合は BS01+のファームウェアを**アップグレードされているかご確認ください**。

※シングルモデルからデュアルへアップグレードし、ファームウェアがシングルのままの場合、増設したカートリッジヒーターの制御が異常加熱になるなどの問題が発生する可能性があります。

### ■確認方法

PC との接続後 Repetier のログ画面の赤丸部分

- ・ Author のカッコ内が「non, default config」になっている場合

```
Marlin 1.0.0
echo: Last Updated: Dec 9 2014 12:27:23 | Author: (none, default config)
Compiled: Dec 9 2014
echo: Free Memory: 5311 PlannerBufferBytes: 1232
echo:Hardcoded Default Settings Loaded
echo:Steps per unit:
echo: M92 X71.11 Y71.11 Z3200.00 E173.62
```

このバージョンはデュアル用でなく、古い問題が起こる可能性のあるバージョンです。2014年12月7日以前に出荷された BS01 シングルモデル(ABS/PLA モデル,PLA モデル)はこのデュアルモデルに対応していないファームウェアが使用されています。

- ・ Author のカッコ内が「bonsai lab.,BS01\_Single\_\*. \*\_\*\*\*\_Z102」の場合

```
Marlin 1.0.0
echo: Last Updated: Dec 9 2014 12:24:23 | Author: (bonsai lab.,BS01_Single_V1.2_ABS_Z102)
Compiled: Dec 9 2014
echo: Free Memory: 5311 PlannerBufferBytes: 1232
echo:Hardcoded Default Settings Loaded
```

この文字が入っております) 上記問題が起こらないよう対策されたものです。シングルとして

ご利用いただくには問題ございません。デュアルでご利用の BS01+ で上記バージョンが出た場合は、ファームウェアの更新漏れまたは、更新するファームウェアを間違えている可能性がございます。ファームウェアを正しいものへ更新してください。

・ Author のカッコ内が「bonsai lab.,BS01\_D\_1.0\_\*\*\*\_Z102」の場合

```
echo: External Reset  
Marlin1.0.0  
echo: Last Updated: Dec 7 2014 21:35:29 | Author: (bonsai lab.,BS01_D_1.0_ABS_Z102)  
Compiled: Dec 7 2014  
echo: Free Memory: 3712 PlannerBufferBytes: 1232  
echo:Hardcoded Default Settings Loaded  
echo:Steps per unit:
```

このファームウェアはデュアル用のファームウェアです。（上記\*の部分には任意の文字が入っております）シングルモデルでファームウェアを更新された覚えなく上記バージョンになった場合は、サポートデスクへお問い合わせください。

ファームウェアの更新方法についてはファームウェア更新マニュアルをご確認ください。

### 12.1.0 BS01+へ接続する PC 性能の確認

BS01+での造形が快適に実施できるか、今回接続する PC のスペックをご確認ください。下記 OS が快適に動く性能が必要スペックです。

対応 OS : Windows7 以上 / MAC OS X 以上

複雑な形状を処理する場合や、時間のかかる形状の場合、造形までに時間がかかったり、途中で止まってしまうなどの問題が発生する可能性がございます。状況に応じて PC のスペックのレベルアップをご検討ください。

## 12.1.1 ドライバのインストール

ここでは接続する PC へ BS01+接続に必要なドライバをインストールします。

### **Windows の PC を BS01+に接続する場合**

以下のサイトから“Arduino IDE”（総合開発環境）バージョン 1.0.6 “Arduino 1.0.6”（2014 年 12 月現在の最新）をダウンロードしてインストールしてください。

Arduino 公式サイト “Download the Arduino Software” ページ

<http://arduino.cc/en/Main/Software>

“Arduino 1.0.6”をインストールしても BS01+との接続がうまく出来ない場合は以下のサイトから“Arduino IDE”（総合開発環境）のバージョン 1.0.5 “Arduino 1.0.5”をダウンロードしてインストールしてください。

Arduino 公式サイト “Previous IDE Versions” ページ

<http://arduino.cc/en/Main/OldSoftwareReleases>

※推奨は 1.0.6 (1.0.5)となっております。

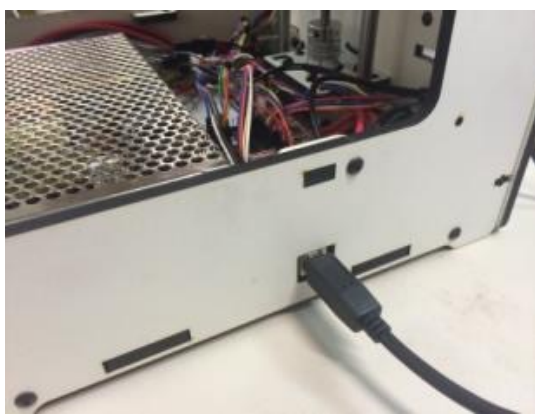
上記バージョン以外のご利用は各個人のご判断でお願いします。

### **MAC OS の PC を BS01+に接続する場合**

既に標準で対応されているため、この項目での各自の作業は不要です。

### 12.1.2 BS01+と PC の接続

付属の USB ケーブルで、BS01+とパソコン本体を接続します。（この段階では、まだ BS01+本体の電源ケーブルは挿さないでください） BS01+筐体右側面下にある USB ポート（スタンダード B メス）と、パソコンの USB ポート（スタンダード A メス）を付属の USB ケーブルで接続します。BS01 の電源 SW はありませんので、接続した PC から USB 経由で給電されることで、自動的に BS01+のマイコンボードの電源が入ります。



#### ※電源について

マイコン：PC から USB 経由で給電

今回の PC との接続は BS01+の電源ケーブルなしで可能です。

モータ、ヒータ類：BS01+裏の電源ケーブル経由で給電

12.1.1 でのドライバのインストールがうまくできておれば、USB ケーブル接続後に自動的に認識が行われます。エラーが出る場合は USB ケーブルの接続の確認、ドライバの再インストール、PC の再起動を行ってください。

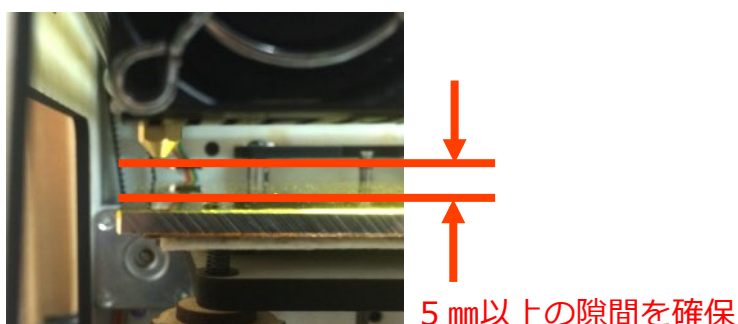
### 12.1.3 電源ケーブルの接続

ここでは、BS01+の各モータ、ヒータの電源を接続します。なお、手順の指示があるまでは電源を接続しないでください。

#### ■ご注意ください

組立や設定に問題がある場合、次の操作でBS01+が急に動き出す可能性がございます。電源ケーブルを挿して急に動き出した場合は、BS01+の電源ケーブルをすぐに抜いてください。スイッチのついたケーブルタップのご利用をお勧めします。

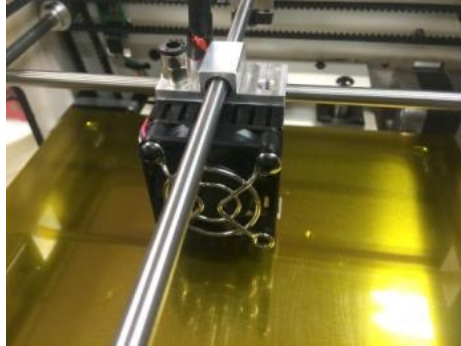
まず、ノズルとテーブルの間が5mm以上開いていることを確認して下さい。  
(完成版や組付けによってはテーブル位置は100mm程度開いております)



間隔が狭い場合は、Z軸のカップリング（銀色の筒）を手で反時計回りに回してテーブルを下げて下さい。電源ケーブルを接続してしまっている場合は、手動ではテーブルが動かなくなっております。その際は、一度電源ケーブルを抜いてからご操作ください。

次に、ヘッドを手でテーブルの中央付近に移動させておきます。ヘッドを移動させる場合は、ヘッドを両手で摘んで慎重に動かして下さい。先のZ軸同様、電源ケーブルを

接続してしまっている場合は、手動では動かなくなっております。その際は、一度電源ケーブルを抜いてからご操作ください。



ヘッドをテーブル中央へ

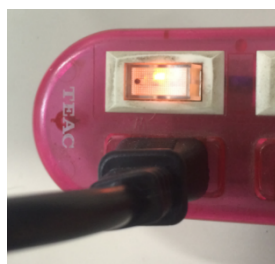
BS01+に電源ケーブルを接続します。



背面に電源ケーブルを接続

電源プラグをコンセントに差し込みます。

(スイッチ付きテーブルタップを使用している場合は、電源プラグをコンセントに差し込み、スイッチを入れます。)



電源プラグをコンセントへ

ヘッドのファンが回っていて、ヘッドやベッドが急に動いたりしなければ、この項目の接続は問題ございません。

## 12.2 Repeater-Host の導入 (Windows 版)

### ■ご注意ください

この項目では BS01+を制御するホストパソコンとして Windows を使用する場合は手順を示しています。ホストパソコンとして Mac をご使用の場合は“ 12.3 Repeater-Host の導入 (Mac OS 版) ”にお進みください。

ここでは、PC 側のホストとなる Repeater-Host について下記設定を行います。

- ・ダウンロードとインストール
- ・言語設定
- ・BS01+に合わせた基本設定



## 12.2.1 Repeater-Host のインストール (Windows 版)

BS01+の使用においてはパソコン側のホストとして、Repetier-Host を推奨しています。世界中でユーザーも多く、日本語対応 (Windows 版のみ) や無料で使えることから入門としてお勧めです。

Repetier サイト <http://www.repetier.com/downloads/>

上記に行くと、下のようなサイトへ接続されます。下の方に赤で丸を付けている「Download Repetier-Host Windows \*\*\*」をクリックしてください。

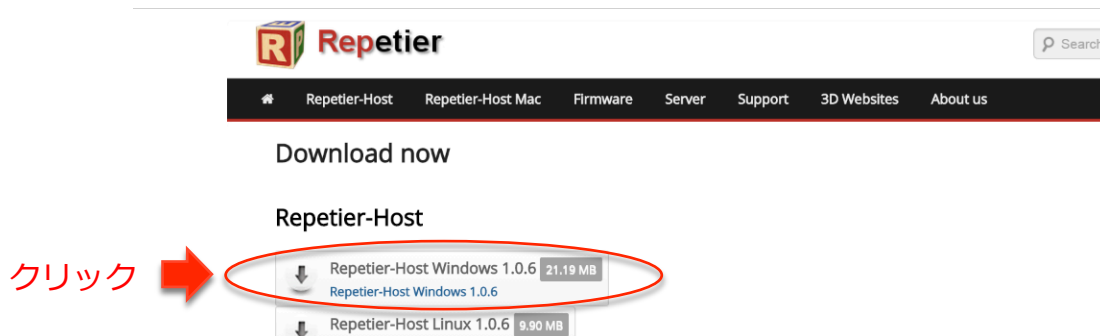
The screenshot shows the Repetier website's download page. At the top, there is a navigation menu with links for Repetier-Host, Repetier-Host Mac, Firmware, Server, Support, 3D Websites, and About us. Below the menu, the 'Download' section lists various software options. A prominent orange banner asks 'You sell your own printer? Improve your customer experience with your customized version of Repetier-Host!'. Underneath, the 'Repetier-Host for Windows' section is visible, with a blue box containing instructions for version 1.0. A red arrow points to a button labeled 'Download Repetier-Host Windows 1.0.6'. To the right, there is a 'Tweets' section showing several tweets from Repetier.com, including announcements about new server versions and the Repetier Informer app. At the bottom right, there is a logo for 'EASY Windows, Linux & Mac Repetier'.

上記は 2014 年 12 月時点での画像ですので、変更される可能性があります。

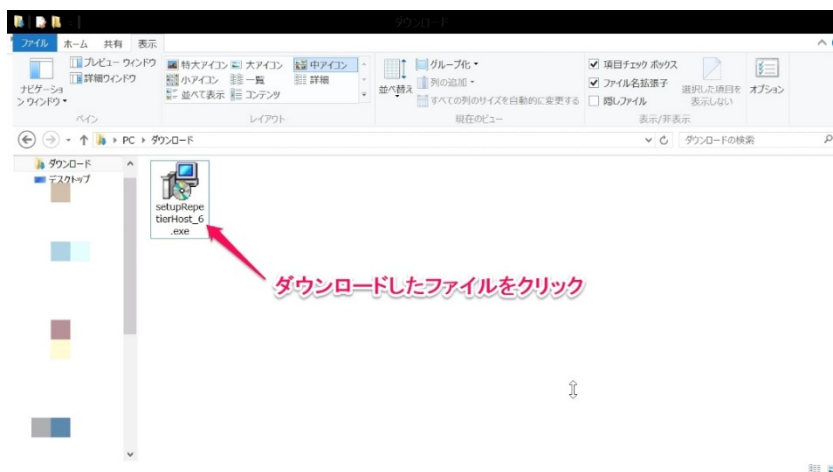
クリック後に下記画面がでてきますが、寄付を求める画面ですので寄付をされない場合は、下の方の「Download without donation」をクリックしてください。



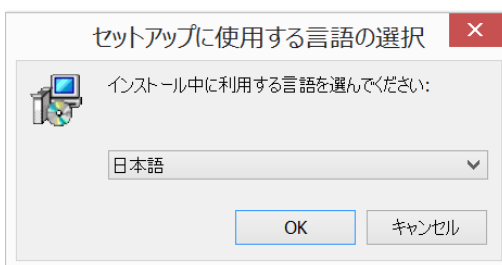
その後、下記のようなページにつながりますので、下記赤丸「Repetier-Host Windows \*\*\*」をクリック (\*\*\*)はその時のバージョンが入ります)



上記クリック後にダウンロードが開始されます。ダウンロード完了後、直接「開く」とするか、ダウンロードしたファイルをクリックし実行してください。



クリックすると、「次のプログラムにこのコンピュータの変更を許可しますか?」と出た場合、「はい」をクリックしてください。次のセットアップに使用する言語の選択画面は、必要に応じ利用したい言語を選択ください。（ここでは日本語を選択し進めます）



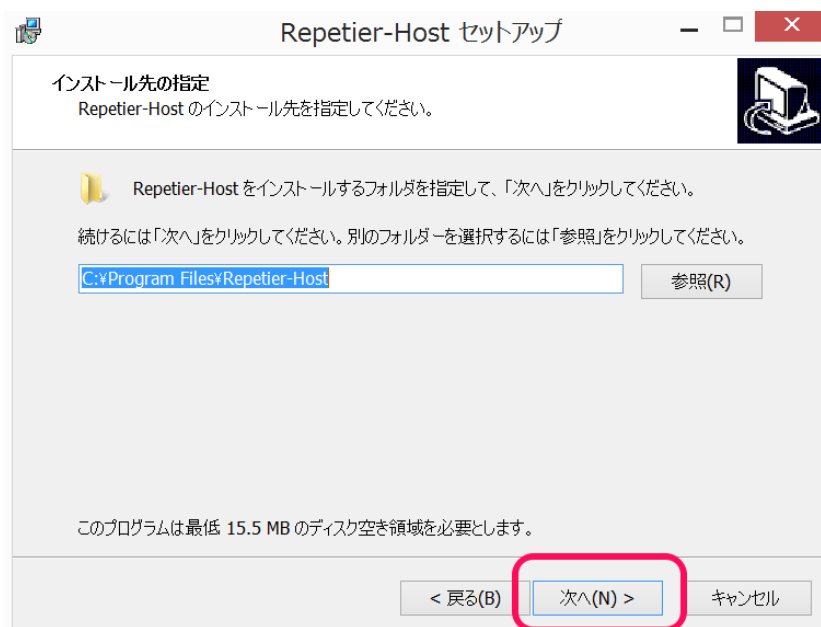
次の画面も内容を確認し「次へ」をクリックしてください。



次の画面は使用許諾契約書の同意になります。使うにあたっての注意や一般的なお決まり事項の同意を求められております。問題無いようでしたら、「同意する」にチェックを入れ「次へ」をクリックしてください。

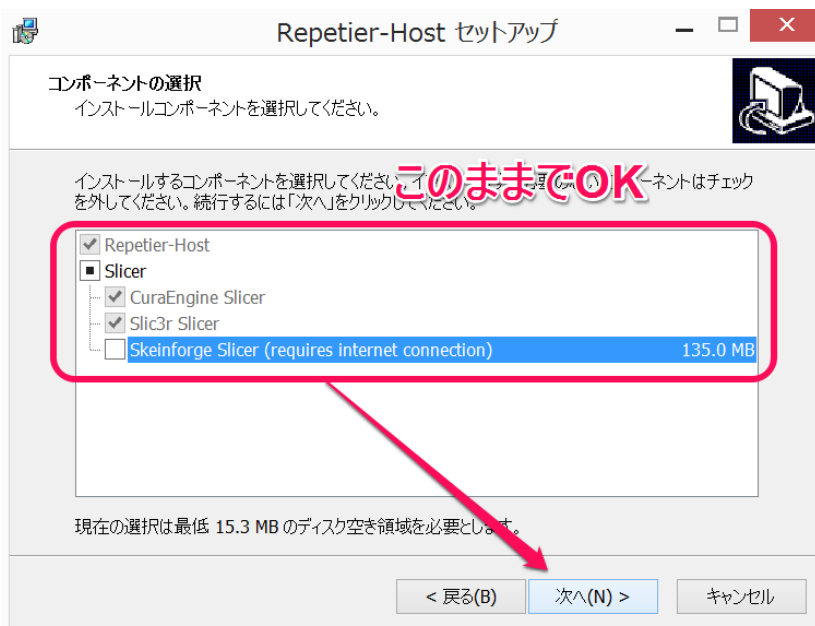


次の画面では、インストール先の指定になります。特に変更する必要なければそのまま「次へ」をクリックしてください。

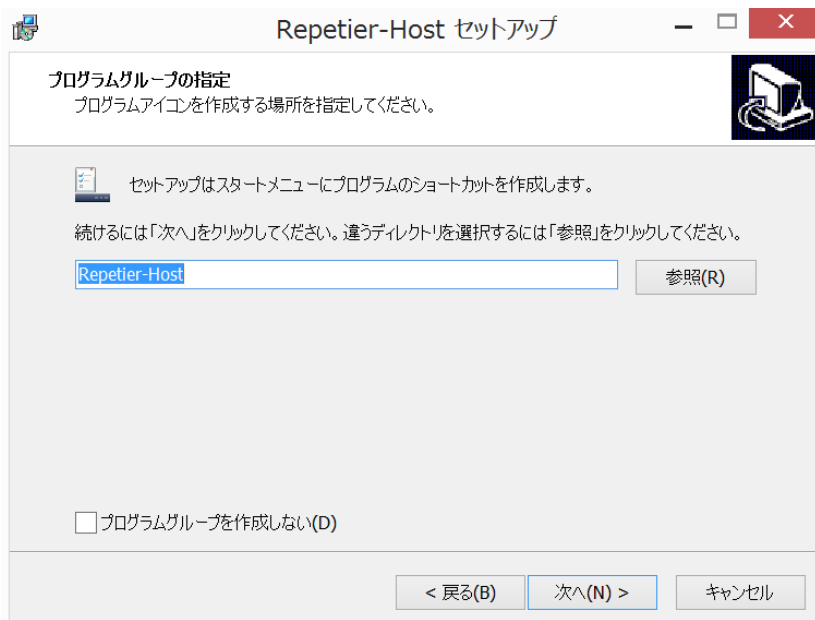


次の画面はインストールするソフトのオプションになります。初期値のままで問題ありませんので、特に指定のない場合はこのまま「次へ」をクリックしてください。

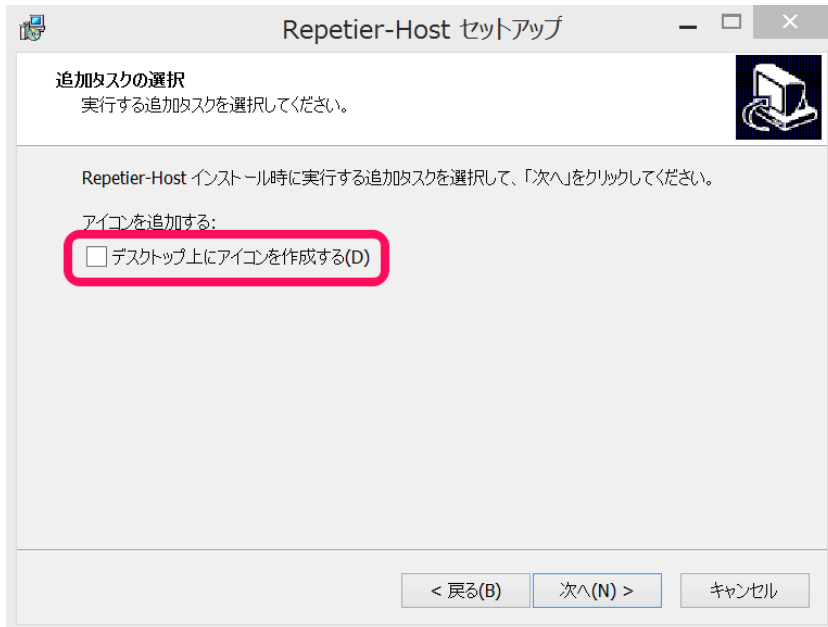
特に、「CuraEngine Slicer」はBS01+では推奨のオプションですので、チェックを外さずに進められることをお勧めします。



次の画面も特に指定がなければ、そのまま「次へ」をクリックしてください。



この画面は、Repetier を簡単に起動できるようにデスクトップにショートカットを作成するかを確認しています。必要であれば、チェックボックスにチェックを入れて「次へ」をクリックしてください。（下記はチェックボックス無し状態です）



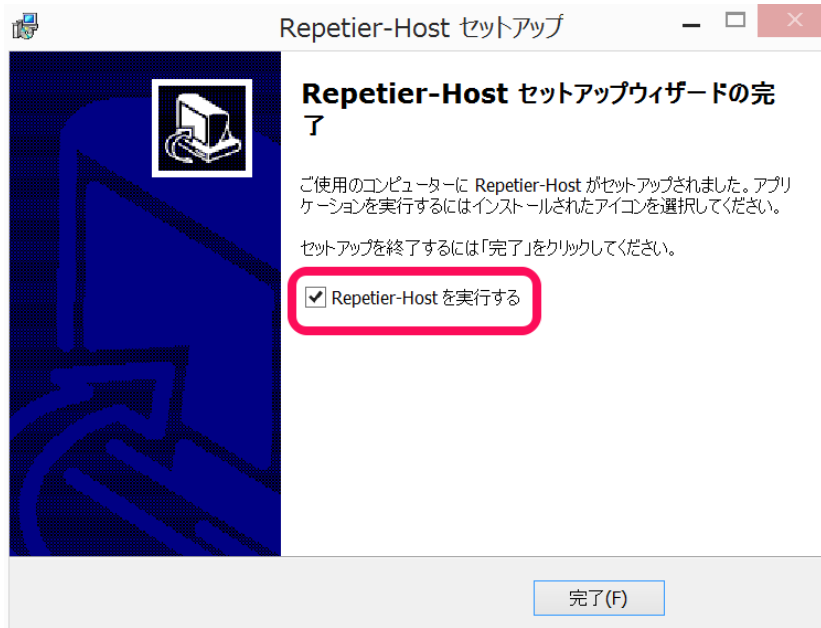
最後に、設定内容を確認し問題無ければ「インストール」をクリックしインストールを完了させてください。



インストールが完了したら、下記画面になりますので「Repetier-Host を実行する」のチェックボックスにチェックを入れ「完了」をクリックしてください。

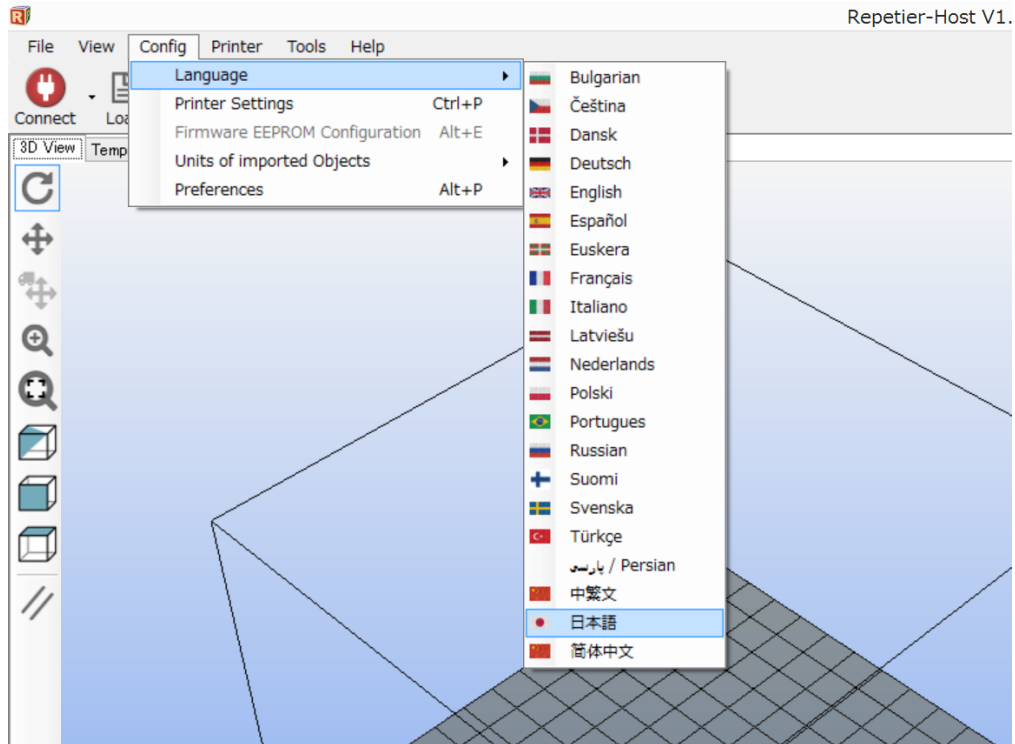
正常にインストールできていれば Repetier が自動的に起動します。

※以降はデスクトップのショートカット又はプログラムリストからの起動になります。



### 12.2.2 Repeater-Host の言語設定 (Windows 版)

Repetier-Host を起動したらまずは、言語の設定をいたします。本作業は既に表示が日本語になっている場合や初回設定以降は不要です。メニューバーから「メニューバー> Config> Language> 日本語」を選択します。



### 12.2.3 Repeater-Host の BS01+ 用基本設定 (Windows 版)

ここでは、Repetier で BS01+が使えるように次の各種設定を行います。

- ・ PC と BS01+間で通信できるような通信規格を合わせる
- ・ ヘッドの可動域 (プリント可能域) の設定
- ・ ノズルの数 (シングル / デュアル) や温度設定

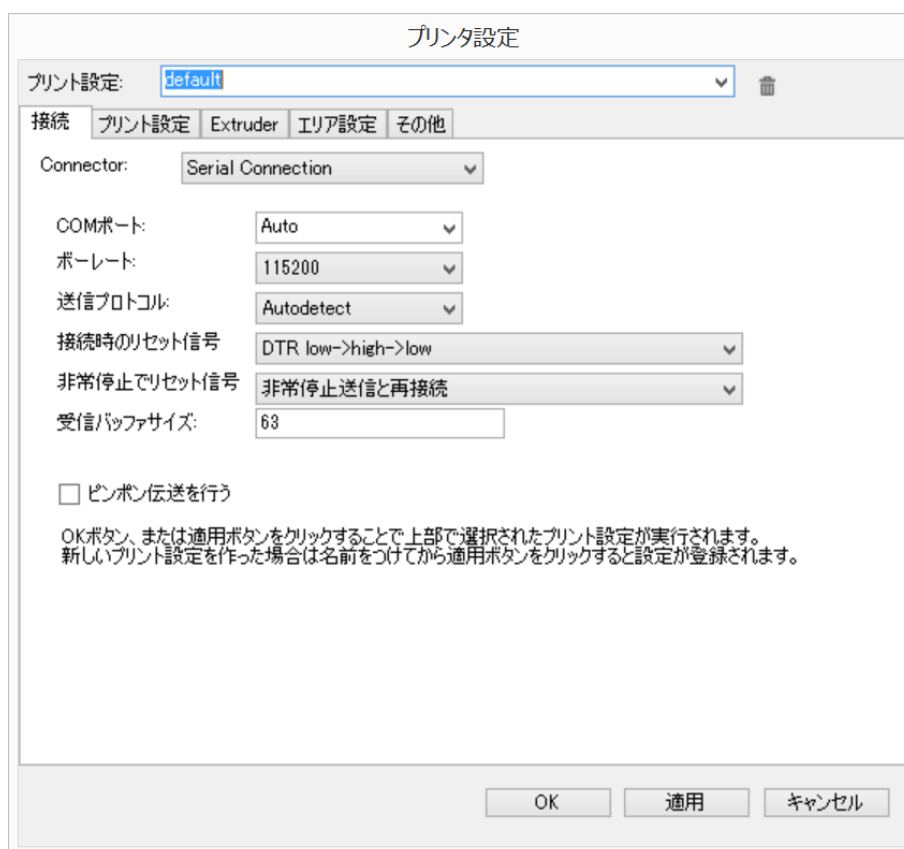


まず、通信の設定を行います。ウィンドウ右上のプリンタ設定をクリックして設定画面を開きます。



プリンタ設定の画面が開きますので、「接続」タブの各設定を下記画像のように入力いたします。この設定も初回のみで次回以降は作業不要となります。また、下記はPCに他の機器を接続しない場合の設定です。

※極力他の周辺機器は外した状態でのご利用を推奨いたします。



## [設定値]

- Connector: Serial Connection
- COMポート : Auto (うまく接続できない場合はその他値を順に試してください)
- 送信プロトコル : Autodetect
- 接続時のリセット信号 : DTR low->high->low
- 非常停止でリセット信号 : 非常停止送信と再接続
- 受信バッファサイズ : 63

次に、ヘッド移動速度や温度の設定を行います。「プリント設定」のタブをクリックし、各設定を次のようにいたします。ここに入力する値は、Repetier 立ち上げ時に設定値として入力される値で、実際の造形温度ではありません。ここでは、BS01 全モデル PLA の推奨値の下記で設定しておきます。ホットエンド温度は 200~230°C 程度、ヒートベッドは 50~60°C 程度の値にしておくことをお勧めします。実際の出力の際の温度は、後に説明するプリント時の温度設定で造形が始まります。高分子材料は長時間高温環境に有ると、低分子化して焦げの原因になります。特に PLA は注意が必要です。

プリント設定

プリント設定: default

接続 プrint設定 Extruder エリア設定 その他

送り速度: 4800 [mm/min]

Z軸送り速度: 200 [mm/min]

Manual Extrusion Speed: 2 20 [mm/s]

Manual Retraction Speed: 5 [mm/s]

ホットエンド温度初期値: 220 °C

ヒートベッド温度初期値: 100 °C

ホットエンドとヒートベッドの温度をチェックする

Gコード中のM105命令を無視する

チェック間隔 3秒

待機位置: X: 0 Y: 0 Z min: 0 [mm]

Send ETA to printer display

プリント後に待機位置に戻る

プリント後にホットエンドを停止

プリント後にヒートベッドを停止

プリント後にモーターを停止

Printer has SD card

プリント時間加算分 10 [%]

Invert Direction in Controls for  X-Axis  Y-Axis  Z-Axis

## [設定値]

- ・送り速度 : 4800 mm/min
- ・Z軸送り速度 : 200 mm/min
- ・Manual Extrusion Speed : 2 20 mm/s
- ・Manual Retraction Speed : 5 mm/s
- ・ホットエンド温度初期値 : 220 °C
- ・ヒートッドベッド温度初期値 : 60 °C ※PLA モデルも値を入れて OK です。
- ・待機位置 : X:0 Y:0 Z:0
- ・プリント加算分 : 10%
- ・その他チェックボックス : 上記画像参照

## 【用語解説】

- ・送り速度 : ヘッドブロックが X 軸と Y 軸方向に動く際の速度
- ・Z軸送り速度 : ヘッドブロックが Z 軸方向に動く際の速度
- ・Manual Extrusion Speed : フィラメントを排出するスピード
- ・Manual Retraction Speed : フィラメントを引き込むスピード
- ・ホットエンド温度初期値 : ノズル部分の初期温度 ノズル温度ともいう
  - ・ヒートッドベッド温度初期値 : ヒートッドベッドの初期値温度

※PLA モデルでは特に設定の必要はないが、後のこと（ABS 版へのアップグレード等）を考慮すると、設定しておくことが望ましいです。「ヒートッドベッド」とは BS01+でいえば、ABS モデルで使用されている「アルミ造形テーブル」を指します。また、「ヒートッドテーブル温度」は「テーブル温度」と言われることも多いです。

次の設定はホットエンドの数（シングル or デュアル） やノズルのサイズなどを指定します。「Extruder」のタブをクリックしてください。下記図の赤で囲った「ホットエンド数」と「Diameter」はモデルや使うノズルごとに設定が異なります。

プリンタ設定

プリント設定: default

接続 | プリント設定 | Extruder | エリア設定 | その他

ホットエンド数: 2

Max. Extruder Temperature: 250

Max. Bed Temperature: 120

Max. Volume per second: 12 [mm<sup>3</sup>/s]

Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

エクストルーダー 1

Name: 1st ノズル左

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]

Color: [Orange]

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

エクストルーダー 2

Name: 2nd ノズル右

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [° C]

Color: [Blue]

Offset X: 0 Offset Y: 0 [mm]

OK 適用 キャンセル

#### [設定値]

- ・ホットエンド数：シングルモデルの場合「1」デュアルモデルの場合「2」
- ・Diameter：使っているノズル径に合わせて入力ください。「0.2/0.3/0.4/0.5」  
ここはノズルを変えると、その都度変更する必要があります。

## デュアルモデルの方のみ

次に、同じ「Extruder」のタブでエクストルーダーの設定を行います。シングルモデルの方は、ここは飛ばして次の項へ移行してください。下記「エクストルーダー1/2」の欄を下記で設定します。

プリンタ設定

プリント設定: default

接続 | プリント設定 | Extruder | エリア設定 | その他

ホットエンド数: 2

Max. Extruder Temperature: 250

Max. Bed Temperature: 120

Max. Volume per second: 12 [mm³/s]

Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

エクストルーダー 1

Name: 1st ノズル左

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color: Orange

Offset X: -14 Offset Y: 0 [mm]

エクストルーダー 2

Name: 2nd ノズル右

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color: Blue

Offset X: 14 Offset Y: 0 [mm]

OK 適用 キャンセル

### [設定値]

#### エクストルーダー 1

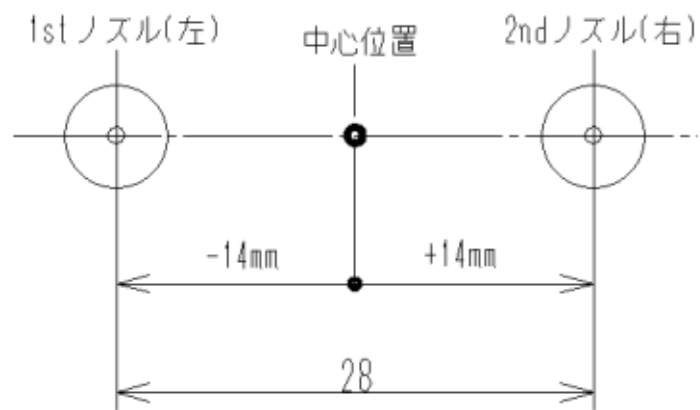
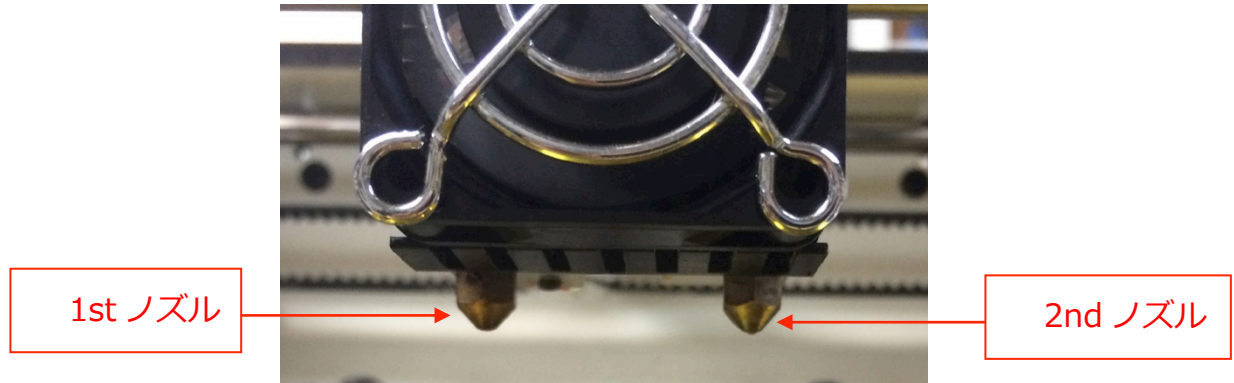
- Name : 1st ノズル左
- Offset X : -14

#### エクストルーダー 2

- Name : 2nd ノズル右
- Offset X : 14

※Color はディスプレイに表示される色ですので、使うフィラメントと合わせる必要はありません。お好みの色へ変更ください。

前ページで入力した Offset の項目は、BS01 デュアルの隣り合う 2 つのノズルの間隔は理論距離 28mm からきております。



図の中心位置からのオフセットの距離は、1st ノズルは左に 14mm 座標で表すと X:-14.0mm の位置、2nd ノズルは右に 14mm 座標で表すと X:+14.0mm の位置となります。また、理論上 2 つのノズルは一直線上に並んでいて、Y 軸のオフセットは 0 なので Y:0mm を初期値にしています。

**今は出力せず、全ての設定完了後にテスト出力を実施、最終的に調整値を決定します。**

## ■調整の例 使用データ：DualSample.STL

(Dropbox\BS01 マニュアル\BS01 デュアル\_設定\_調整マニュアル\_完成版\_キット版共通\BS01 デュアル設定情報)

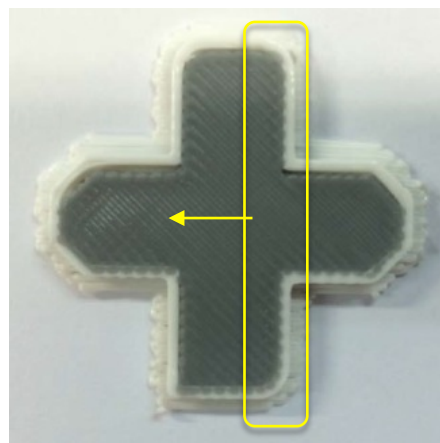
外側 1st ノズル 白色

内側 2nd ノズル グレー

少しズレています。

中のグレーの座標は X 軸方向では少し右に寄っています。右側のほうに重なりが多いので、もう少し 2nd ノズルの移動を左に寄せる必要があります。

0.1mm X オフセットを多くします。



下記、エクストルーダ 2 の Offset X の値を今回の場合、14 から 14.1 に変更します。実際のノズル位置を指定するイメージです。理論値より 0.1mm ノズル位置が右に位置しているため「14.1」を Repetier に教えてあげるとその分を補正してくれます。

プリンタ設定

プリント設定: default

接続 | プリント設定 | Extruder | エリア設定 | その他

ホットエンド数: 2

Max. Extruder Temperature: 250

Max. Bed Temperature: 120

Max. Volume per second: 12 [mm<sup>3</sup>/s]

Printer has a Mixing Extruder (one nozzle for all colors)

エクストルーダー 1

Name: 1st ノズル左

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color:

Offset X: -14 Offset Y: 0 [mm]

エクストルーダー 2

Name: 2nd ノズル右

Diameter: 0.4 [mm] Temperature Offset: 0 [°C]

Color:

Offset X: 14 Offset Y: 0 [mm]

OK 適用 キャンセル

Y 軸方向のずれが発生している場合も、同様に Offset Y の項目に値を入力してください。この作業は本体の分解を行った際や、経年によりずれが気になってきた際に行う必要があります。

次に、BS01+のプリント可能エリアの設定を行います。ここの値は、モデルによって異なりますのでご注意ください。

プリント設定

プリント設定: default

接続 | **プリント設定** | Extruder | エリア設定 | その他

Printer Type: クラシックプリンタ(ダンプエリアなし)

原点 X: Min | 原点 Y: Min | 原点 Z: Max

X Min: 0 | X Max: 150 | 左基準位置: 0

Y Min: 0 | Y Max: 130 | 手前基準位置: 0

可動エリア X: 150 mm

可動エリア Y: 130 mm

可動エリア Z: 102 mm

Min/Maxは、押出機の座標範囲を定義します。これらの値はマイナスにしたりヒートベッドの外側に設定することも可能です。左基準位置/手前基準位置は原点位置を定義します。ファームウェアでサポートされている場合、Max/Minを変更することによって、ヒートベッドの中心に原点を移動することも可能です。

設定の入力が終わりましたら。「OK」を押して画面を閉じてください。

[設定値]

### 全モデル共通

- ・原点 X : Min 原点 Y : Min 原点 Z : Max
- ・X Min : 0 X Max : 150 左基準位置 : 0
- ・Y Min : 0 Y Max : 130 手前基準位置 : 0
- ・可動エリア X : 150 mm
- ・可動エリア Y : 130 mm


### PLA モデルの方

- ・可動エリア Z : 100 mm

### ABS モデルの方

- ・可動エリア Z : 102mm





以上で Repetier の初期設定は終わりです。

b-12.4 BS01+の接続確認へ進みます。

## 12.3 Repeater-Host の導入 (Mac OS 版)

ここでは、PC 側のホストとなる Repetier-Host について下記設定を行います。

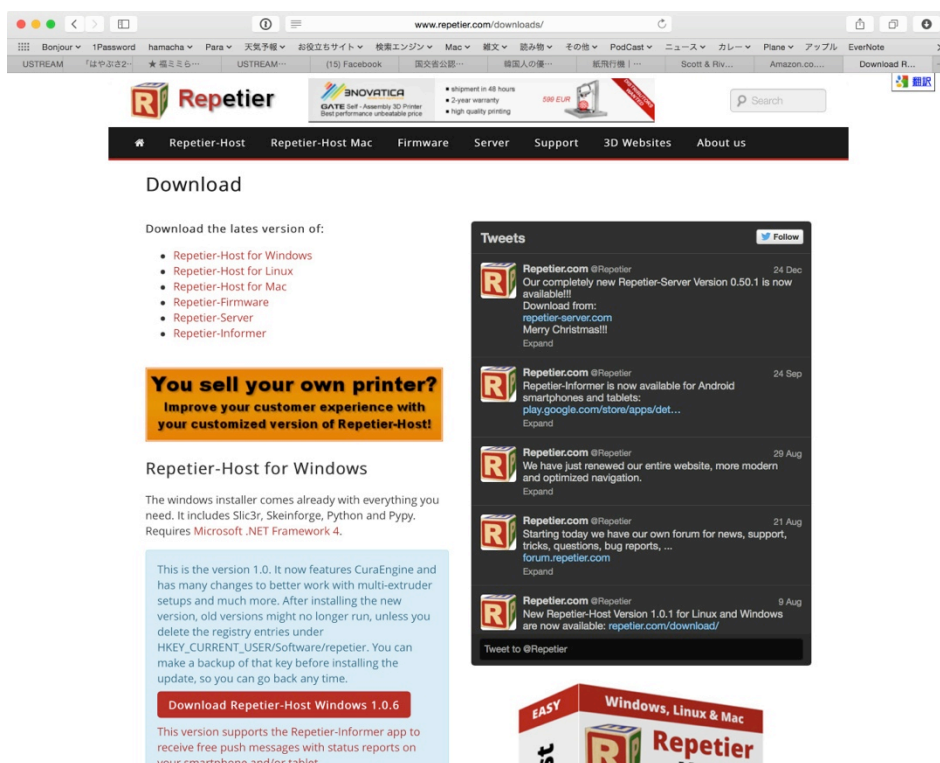
- ・ダウンロードとインストール
- ・BS01+に合わせた基本設定

### 12.3.1 Repeater-Host のインストール (Mac OS 版)

BS01+の使用においては Mac 側のホストとして、Repetier-Host Mac (“Repetier”) を推奨しています。世界中でユーザーも多く、無料で使えることから入門としてお勧めです。

Repetier サイト <http://www.repetier.com/downloads/>

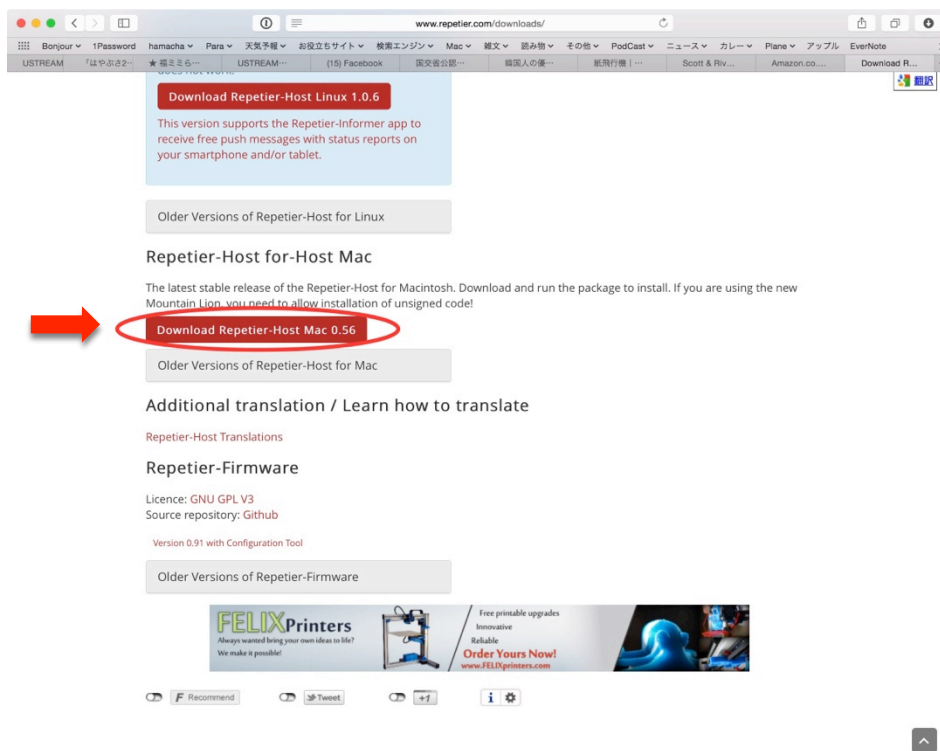
上記に行くと、下のようなサイトへ接続されます。



Repetier サイト

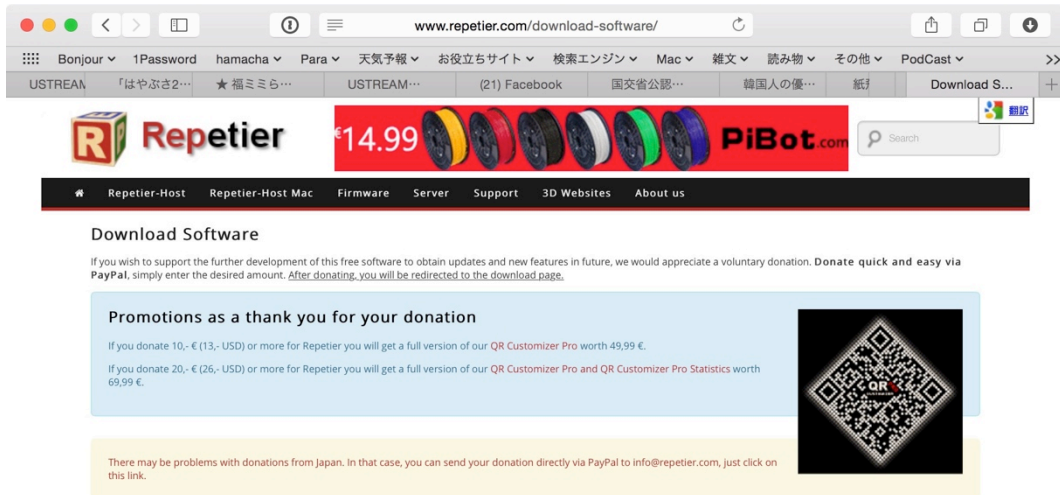
ページを下の方へスクロールしてください。

赤で丸を付けている「Download Repetier-Host Mac \*\*\*」をクリックしてください。



上記は 2014 年 12 月時点での画像ですので、変更される可能性があります。

クリック後に下記画面がでてきますが、寄付を求める画面ですので寄付をされない場合は、下の方の「Download without donation」をクリックしてください。



Select your Currency: Euro

Monthly Donation  
 5.00 EUR/month

One Time Donation  
 10.00 EUR

Offset credit card surcharge ?

---

Subtotal  
Monthly Donation.....€0  
One Time Donation.....€10.00

---

Total Charge Today  
**€10.00**

[Donate](#)

Having trouble donating on this site?  
Let us know and we'll help you out.

クリック



Download without donation

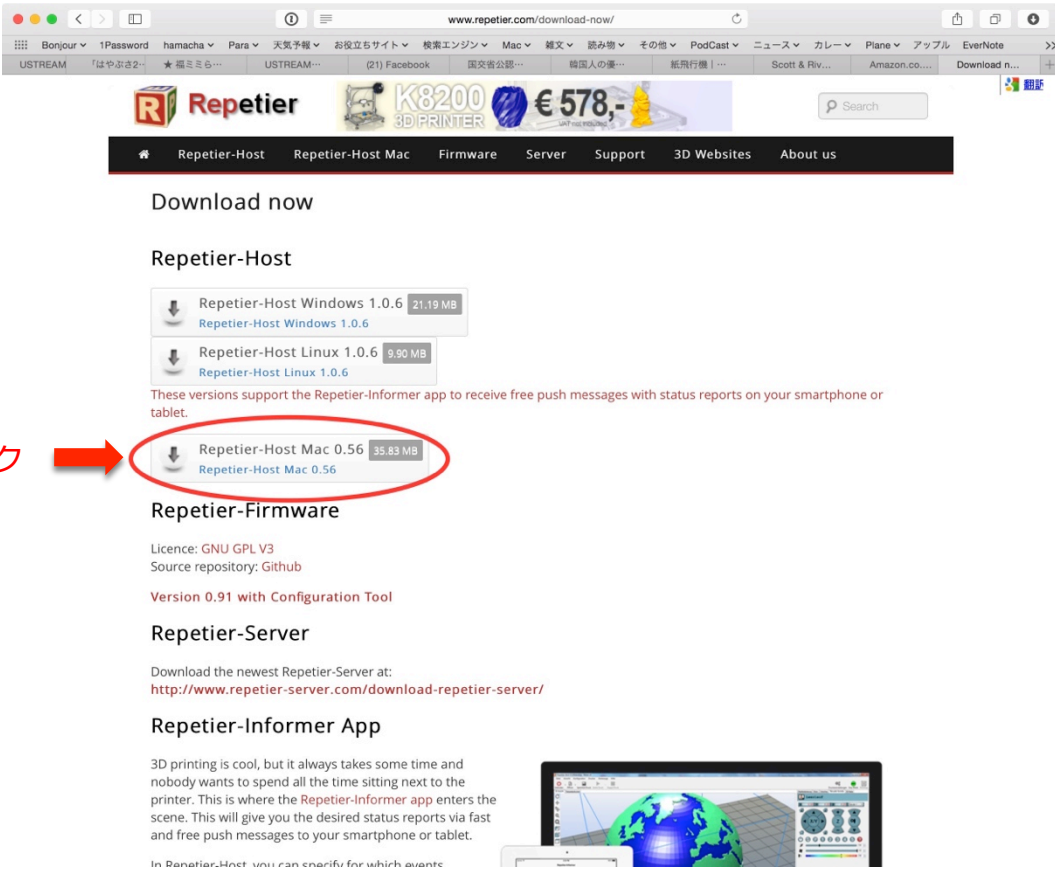


4D - Der 3D Drucker  
[www.KonstruktionUndHandel.de](http://www.KonstruktionUndHandel.de)

- fully customizable  
- 300 x 280 x 280



その後、下記のようなページにつながりますので、下記赤丸「Repetier-Host Mac \*\*\*」をクリック（\*\*\*はその時のバージョンが入ります）



Download now

### Repetier-Host

↓	Repetier-Host Windows 1.0.6	21.19 MB
↓	Repetier-Host Linux 1.0.6	9.90 MB
↓	Repetier-Host Mac 0.56	35.83 MB

These versions support the Repetier-Informer app to receive free push messages with status reports on your smartphone or tablet.

### Repetier-Firmware

Licence: GNU GPL V3  
Source repository: Github  
Version 0.91 with Configuration Tool


### Repetier-Server

Download the newest Repetier-Server at:  
<http://www.repetier-server.com/download-repetier-server/>

### Repetier-Informer App

3D printing is cool, but it always takes some time and nobody wants to spend all the time sitting next to the printer. This is where the Repetier-Informer app enters the scene. This will give you the desired status reports via fast and free push messages to your smartphone or tablet.

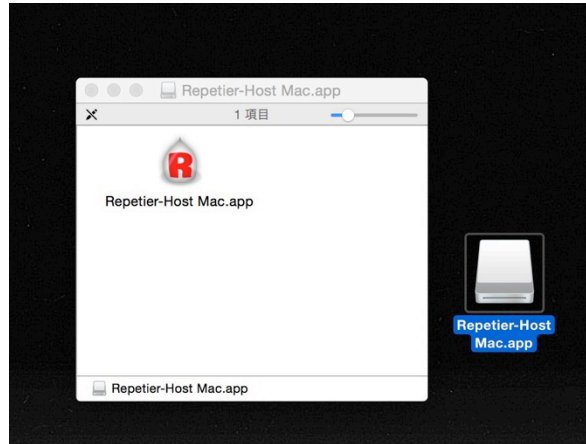
In Repetier-Host you can specify for which events



上記クリック後にダウンロードが開始されます。

ダウンロードされるファイルはディスクイメージファイルです。

ダウンロード完了後、ダウンロードしたディスクイメージファイルをダブルクリックすると、デスクトップに”Repetier-Host Macc.aap”と言うボリュームがマウントされ、ファインダーのウィンドウが開きます。



“Repetier-Host Macc.aap”のアイコンをアプリケーションフォルダへドラッグアンドドロップします。

アプリケーションフォルダの“Repetier-Host Macc.aap”のアイコンをダブルクリックして起動します。

次のアプリケーションを起動する確認のダイアログが出たら”開く”をクリックしてください。

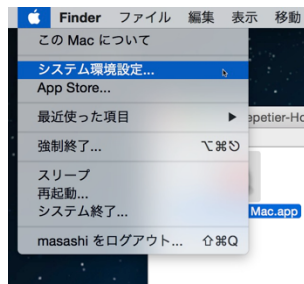


お使いの Mac のセキュリティーの設定状況によっては次のダイアログが表示されるかもしれませんが、慌てないでください。起動は可能です。

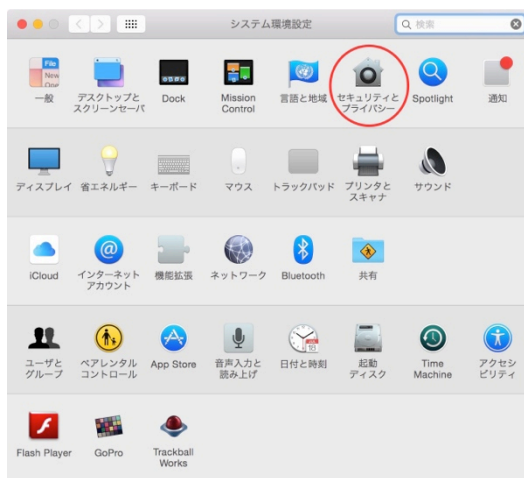
まずは”OK”をクリックしてダイアログを閉じます。



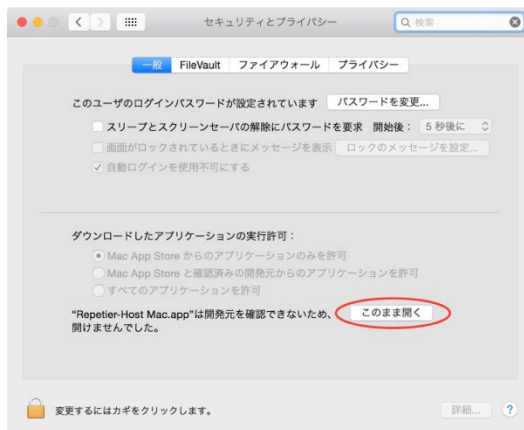
メニューバーのアップルメニューから”システム環境設定...”を開きます。



システム環境設定のウィンドウで”セキュリティとプライバシー”をクリックします。



“一般”のタブの下の方の”ダウンロードしたアプリケーションの実行許可：”の中の”このまま開く”のボタンをクリックしてください。

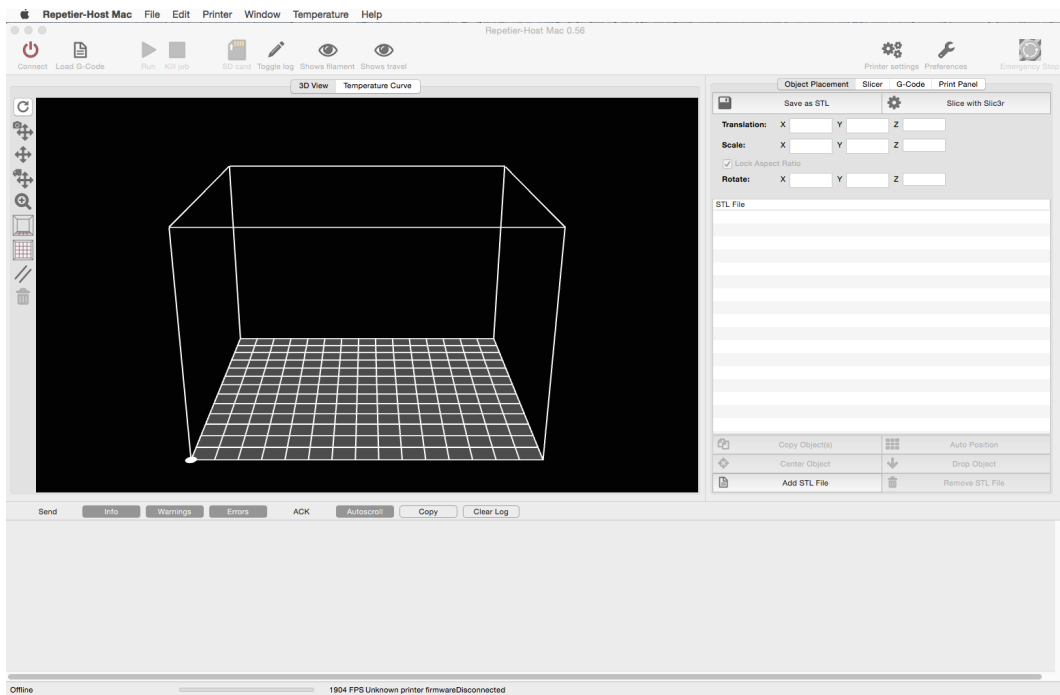


アプリケーションを起動する確認のダイアログが出たら”開く”をクリックしてください。





Repetier が起動しました。



Repetier 起動直後のアプリケーションウィンドウ

### 12.3.2 Repeater-Host の BS01+ 用基本設定 (Mac OS 版)

ここでは、Repetier で BS01+が使えるように次の各種設定を行います。

- ・ Mac と BS01+間で通信できるような通信規格を合わせる
- ・ ヘッドの可動域 (プリント可能域) の設定
- ・ ノズルの数 (シングル / デュアル) や温度設定

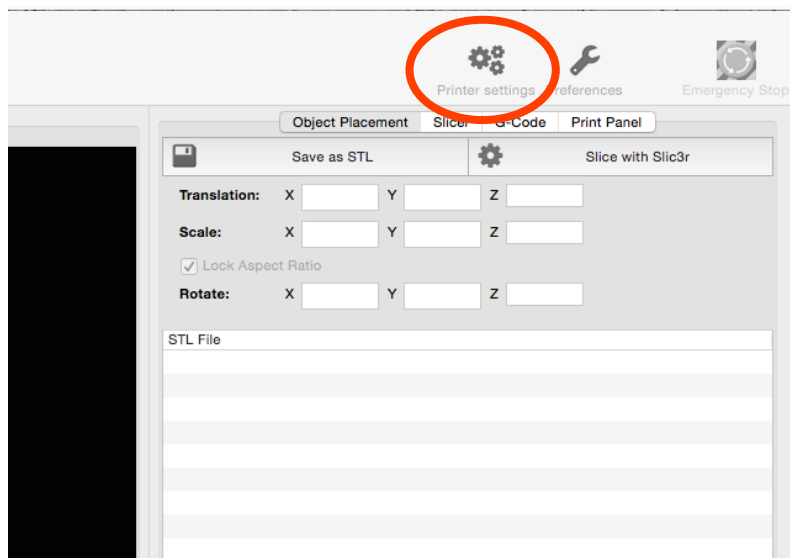
まず、通信の設定を行います。

この設定は初回のみで次回以降は作業不要となります。また、下記は Mac に他の機器を接続しない場合の設定です。

※極力他の周辺機器は外した状態でのご利用を推奨いたします。

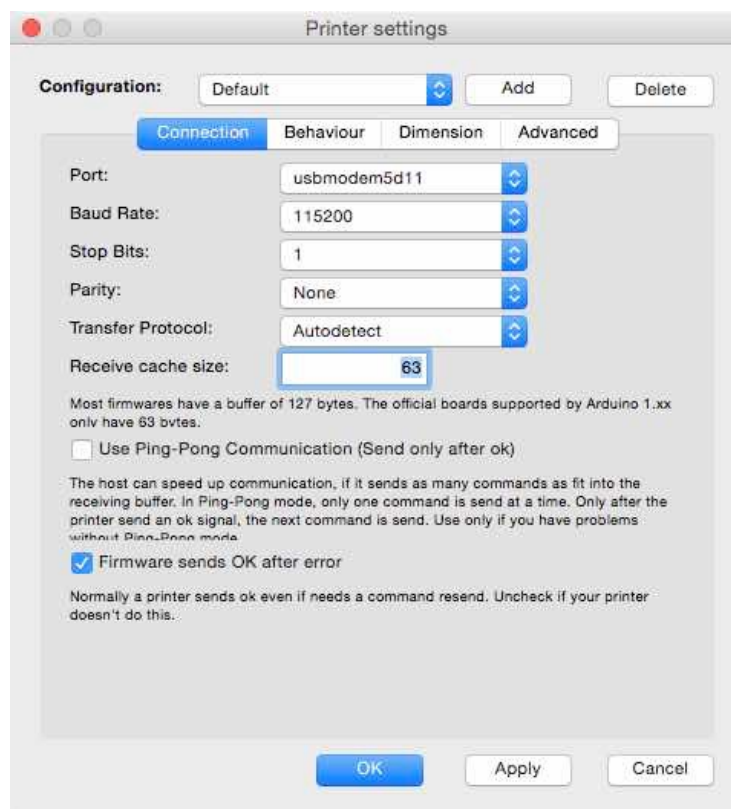
※MAC ではデュアルでの造形はサポート外です。

ウインドウ右上の”Printer settings”をクリックして設定画面を開きます



“Printer Settings”ウインドウの“Connection”のタブで、Prot は”usbmodem \* \* \* \*”を選択します。（BS01+の接続されている USB のポートを指定します。” \* \* \* \* ”部分は使用機材によって異なります。）

その他の項目も次の図のように設定してください。

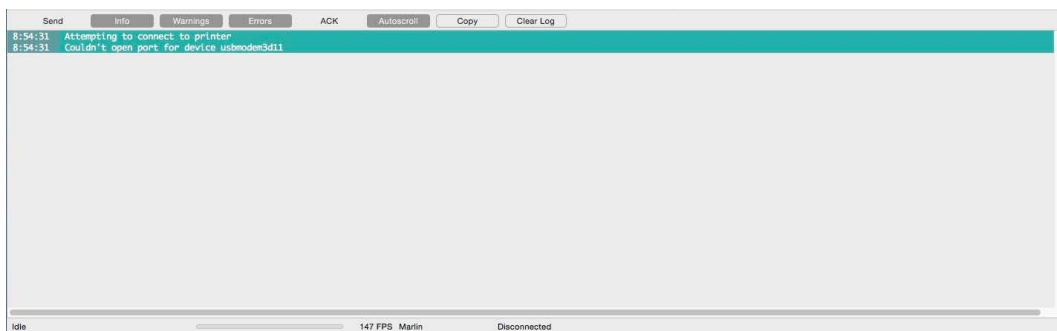


## [設定値]

- Port: usbmodem\*\*\*\* (\*\*\*\*部分は使用機材によって異なります)
- Baud rate : 115200
- Stop Bits : 1
- Parity : None
- Receive cash size : 63

もし、「Port」の選択肢に複数のUSBポートが現れた場合は、とりあえず一つを選択し、後述の「12.4 BS01+の接続確認」の冒頭の「RepetierをBS01+と接続」を実行してください。

そのUSBポートがBS01+に接続されていない場合は、下部のLog表示エリアに「Couldn't open port for device usbmodem\*\*\*\*」と表示されます。



```
Send Info Warnings Errors ACK Autoscroll Copy Clear Log
8:54:31 Attempting to connect to printer
8:54:31 Couldn't open port for device usbmodem3d11
Idle 147 FPS Marlin Disconnected
```

その場合は前記のUSBポートの選択で、その他のUSBポートに変え、同様に接続を試してください。

BS01+が接続されているUSBポートであれば、次のようなLogが表示されます。



```
Send Info Warnings Errors ACK Autoscroll Copy Clear Log
8:53:31 Attempting to connect to printer
8:53:31 Connection opened
8:53:40 Start
8:53:40 echo: External Reset
8:53:40 Marlin 1.0.0
8:53:40 echo: Last Updated: Feb 6 2014 18:13:31 | Author: (none, default config)
8:53:40 Compiled: Feb 6 2014
8:53:40 echo: Free Memory: 5311 PlannerBufferBytes: 1232
8:53:40 echo: Hardcoded Default Settings Loaded
8:53:40 echo: Steps per unit:
8:53:40 echo: M02 X71.11 Y71.11 Z3200.00 E173.62
8:53:40 echo: Maximum feedrates (mm/s):
8:53:40 echo: M203 X300.00 Y300.00 Z3.00 E50.00
8:53:40 echo: Maximum Acceleration (mm/s2):
8:53:40 echo: M204 X3000 Y3000 Z100 E10000
8:53:40 echo: Acceleration: S=acceleration, T=retract acceleration
8:53:40 echo: M204 S3000.00 T3000.00
8:53:40 echo: Advanced variables: S=Min feedrate (mm/s), T=Min travel feedrate (mm/s), B=minimum segment time (ms), X=maximum XY Jerk (mm/s), Z=maximum Z Jerk (mm/s), E=maximum E Jerk (mm/s)
8:53:40 echo: M205 S0.00 T0.00 S20000 X20.00 Z0.40 E5.00
8:53:40 echo: Home offset (mm):
8:53:40 echo: M206 X0.00 Y0.00 Z0.00
8:53:40 echo: PID settings:
8:53:40 echo: M301 P35.41 I2.65 D118.35
8:53:42 FIRMWARE_NAME:Marlin V1; Sprinter/grbl mashup for gen6 FIRMWARE_URL:http://www.mendel-parts.com PROTOCOL_VERSION:1.0 MACHINE_TYPE:Mendel EXTRUDER_COUNT:1
Idle 97 FPS Marlin Extruder 1: 14.00°C/Off Extruder 37780753: 14.00°C/Off Bed: 14.10°C/Off
```

次に、ヘッド移動速度や温度の設定を行います。

“Behaviour”のタブをクリックして、各設定項目を次のスクリーンショットのように設定してください。

ここに入力する値は、Repetier 立ち上げ時に設定値として入力される値で、実際の造形温度ではありません。ここでは、BS01 全モデル PLA の推奨値の下記で設定しておきます。ホットエンド温度は 200～230°C程度、ヒートッドベッドは 50～60°C程度の値にしておくことをお勧めします。実際の出力の際の温度は、後に説明するプリント時の温度設定で造形が始まります。高分子材料は長時間高温環境に有ると、低分子化して焦げの原因になります。特に PLA は注意が必要です。

### シングルモデルの設定

Travel Feedrate: 4800 [mm/min] (送り速度)

Z Axis Travelrate: 200 [mm/min] (Z 軸送り速度)

Default Extruder Temperature: 220 [°C] (デフォルトのホットエンド温度初期値)

Default Heated bed Temperature: 60 [°C] (デフォルトのヒートッドベッド温度初期値)

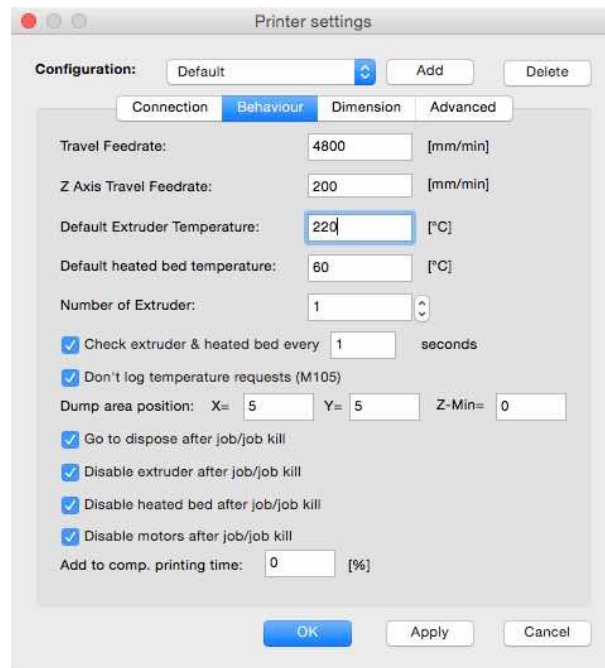
Number of Extruder: 1 (ノズルの数)

Check Extruder & Heated bed every 1 seconds (ホットエンドとヒートッドベッドの温度確認間隔)

Dump area positon: X= 5 Y= 5 Z-min= 0 (待機位置)

Add to comp. printing time: 0 [%]

その他チェックボックス: 次の画像参照



シングルモデル“Behaviour”設定

#### 【用語解説】

- ・ 送り速度：ヘッドブロックが X 軸と Y 軸方向に動く際の速度
- ・ Z 軸送り速度：テーブルが Z 軸方向に動く際の速度
- ・ ホットエンド：ノズル周りの高温となる、①ノズル、②バレル、③ヒートブロックの組み立ての総称（BS01+の場合）。また、「ホットエンド温度」は「ノズル温度」と言われることも多いです。
- ・ ヒーテッドベッド：BS01+でいえば、ABS モデルで使用されている、加熱することの出来る「アルミ造形テーブル」を指します。

ヒーテッドベッド温度初期値：ヒーテッド PLA モデルでは特に設定の必要はないが、後のこと（ABS 版へのアップグレード等）を考慮すると、設定しておくことが望ましいです。また、「ヒーテッドテーブル温度」は「テーブル温度」と言われることも多いです。

次はプリントエリアの最大値などを指定します。

“Dimension”のタブをクリックして、各設定項目を次の画像のように設定してください。

■ご注意ください

ABS モデルと PLA モデルで“Print Area Height”の設定値が異なります。

### ABS モデルの場合

Home X: “x min” Home Y: “y min” Home Z: z max (ホーム位置の設定)

X Min: 0 [mm] X Max: 150 [mm] (X 軸の最小最大値)

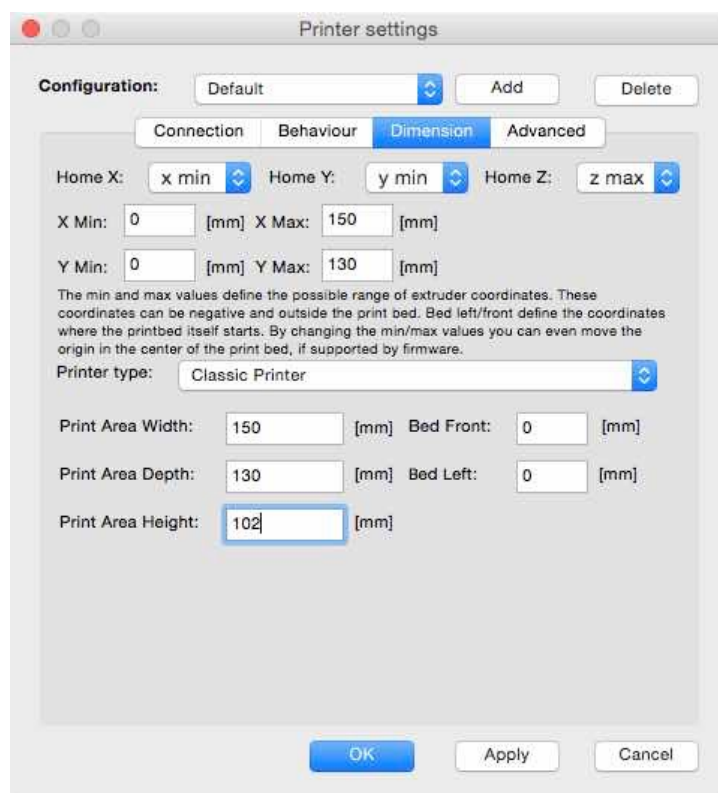
Y Min: 0 [mm] Y Max: 130 [mm] (Y 軸の最小最大値)

Printer type: Classic Printer (プリンターのタイプ)

Print Area Width: 150 [mm] Bed Front: 0 [mm] (プリント範囲の幅)

Print Area Dept: 130 [mm] Bed Left: 0 [mm] (プリント範囲の奥行き)

Print Area Hight: 102 [mm] (プリント範囲の高さ)



ABS モデル” Dimension”設定値



ABS モデルは、Print Area Height を 102mm に設定します。

この値はマイコン内部に書き込まれたファームウェアの値と一致しています。

ファームウェアの値とホストの設定値に矛盾がある場合は、エラーになる場合があります。

## PLA モデルの場合

Home X: "x min" Home Y: "y min" Home Z: z max (ホーム位置の設定)

X Min: 0 [mm] X Max: 150 [mm] (X 軸の最小最大値)

Y Min: 0 [mm] Y Max: 130 [mm] (Y 軸の最小最大値)

Printer type: Classic Printer (プリンターのタイプ)

Print Area Width: 150 [mm] Bed Front: 0 [mm] (プリント範囲の幅)

Print Area Dept: 130 [mm] Bed Left: 0 [mm] (プリント範囲の奥行き)

Print Area Hight: 100 [mm] (プリント範囲の高さ)



PLA モデル” Dimension”設定値

PLA モデルは、Print Area Height を **100mm** に設定します。

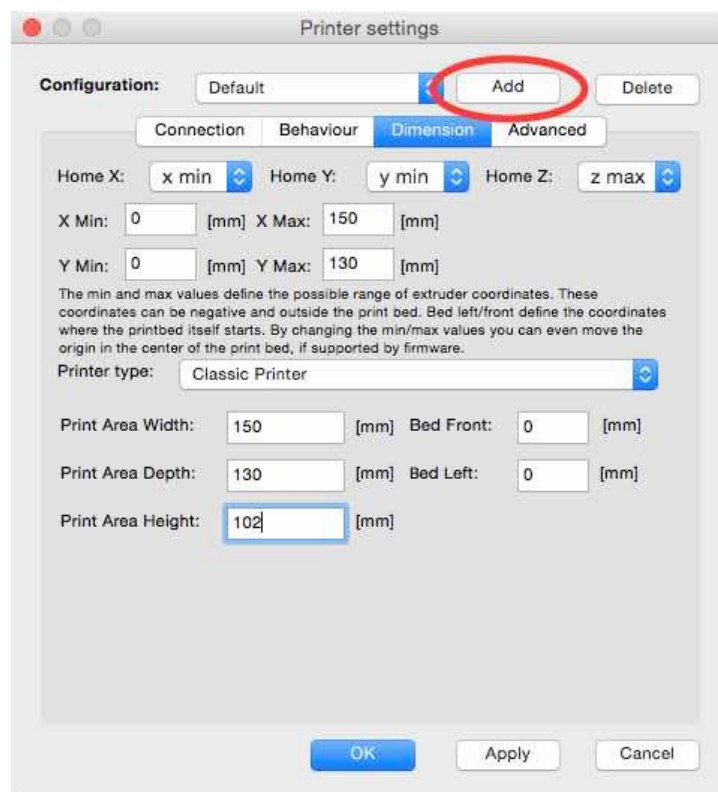
この値はマイコン内部に書き込まれたファームウェアの値と一致しています。

ファームウェアの値とホストの設定値に矛盾がある場合は、エラーになる場合があります。

設定したデータに名前を付けて記録します。

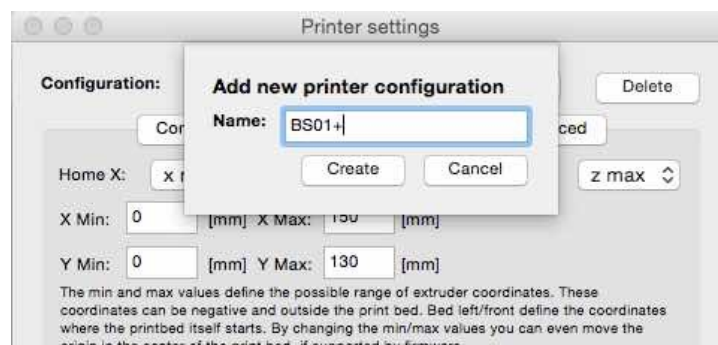


Printer Settings の上部の”Add”ボタンをクリックします。



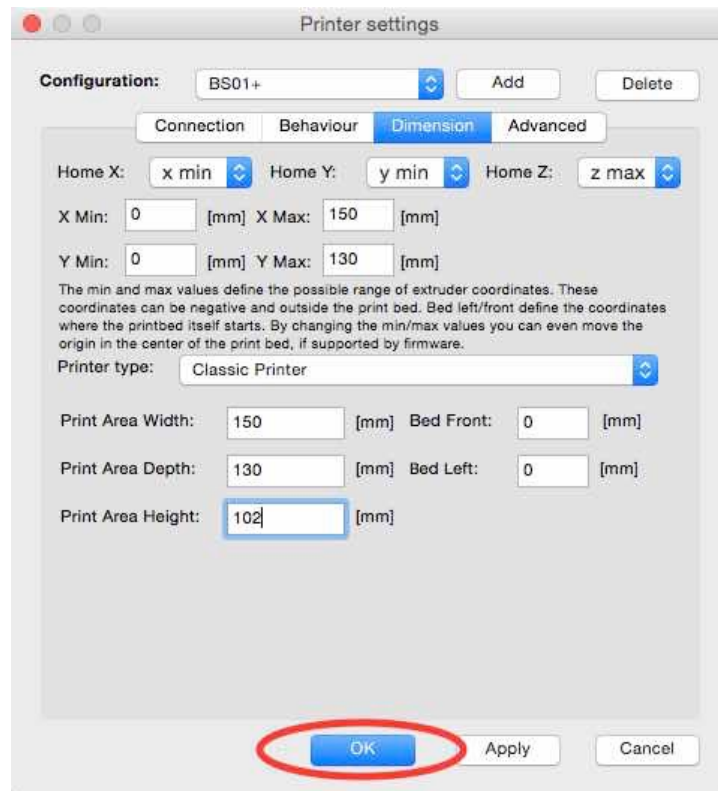
設定値に名前付けて記録

現れたダイアログで、設定名（たとえば”BS01+”）を入力し、”Create”ボタンをクリックします。



設定の名前を決めましょう

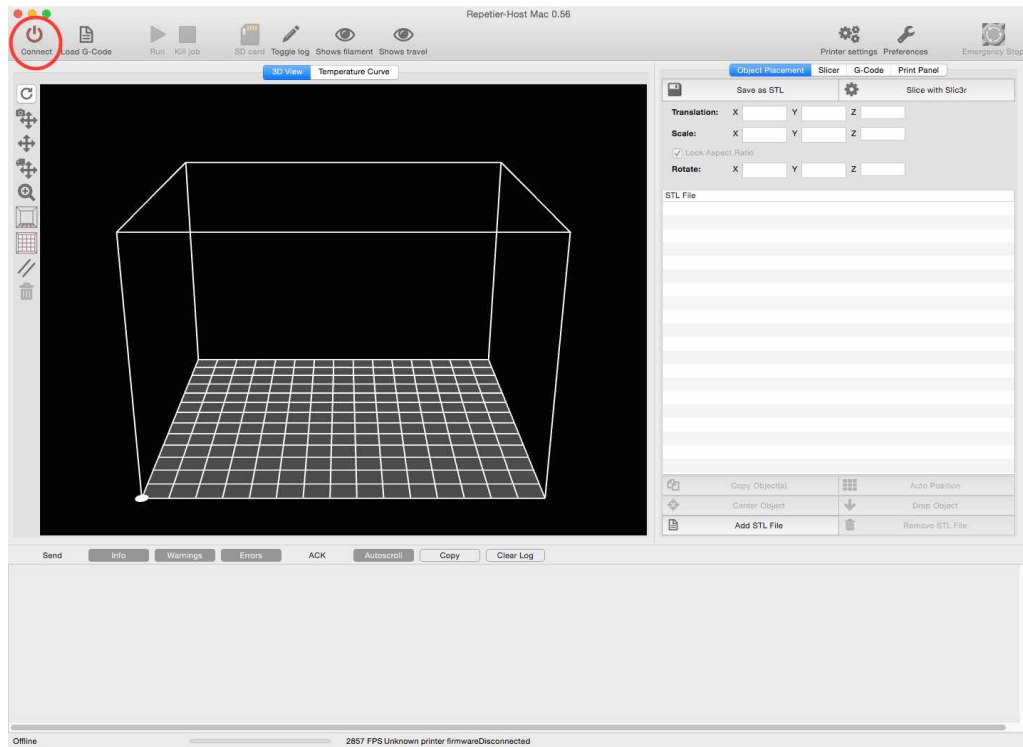
Printer Settings の下部の”OK”ボタンをクリックします。



以上で Repetier の初期設定は終了です。

## 12.4 BS01+の接続確認 (Windows/MAC 共通)

まずは、Repetier を BS01+と (ソフトウェア的に) 接続します。Repetier のウィンドウの左上の”赤い電源マーク (Connect) ”をクリックします。下記画面は MAC の画面ですが、Windows でも左上の赤い「プリンタ接続」をクリックしてください。



Repetier を BS01+が正常に接続出来た場合は、次のような Log メッセージがウィンドウ下段の Log メッセージ表示エリアに表示されます。

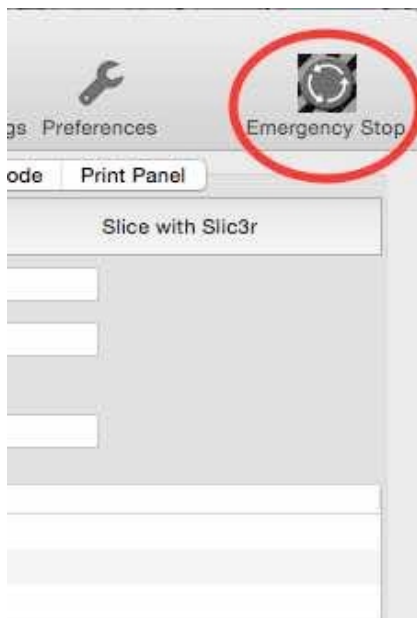
```
Send Info Warnings Errors ACK Autoscroll Copy Clear Log
8:53:31 Attempting to connect to printer
8:53:31 Connection opened
8:53:40 start
8:53:40 echo: External Reset
8:53:40 Marlin 1.8.9
8:53:40 echo: Last Updated: Feb 6 2014 18:13:31 | Author: (none, default config)
8:53:40 Compiled: Feb 6 2014
8:53:40 echo: Free Memory: 5111 PlannerBufferBytes: 1232
8:53:40 echo: Hardcoded Default Settings Loaded
8:53:40 echo: Steps per unit:
8:53:40 echo: M02 X71.11 Y71.11 Z3200.00 E173.62
8:53:40 echo: Maximum feedrates (mm/s):
8:53:40 echo: M203 X300.00 Y300.00 Z3.00 E50.00
8:53:40 echo: Maximum Acceleration (mm/s2):
8:53:40 echo: M201 X3000 Y3000 Z100 E10000
8:53:40 echo: Acceleration: S=acceleration, T=retract acceleration
8:53:40 echo: M204 S3000.00 T3000.00
8:53:40 echo: Advanced variables: S=Min feedrate (mm/s), T=Min travel feedrate (mm/s), B=minimum segment time (ms), X=maximum XY jerk (mm/s), Z=maximum Z jerk (mm/s), E=maximum E jerk (mm/s)
8:53:40 echo: M205 S0.00 T0.00 R20000 X20.00 Z0.40 E5.00
8:53:40 echo: Home offset (mm):
8:53:40 echo: M206 X0.00 Y0.00 Z0.00
8:53:40 echo: PID settings:
8:53:40 echo: M301 P35.41 I2.65 D118.35
8:53:42 FIRMWARE_NAME:Marlin V1; Sprinter/grbl mashup for gen6 FIRMWARE_URL:http://www.mendel-parts.com PROTOCOL_VERSION:1.0 MACHINE_TYPE:Mendel EXTRUDER_COUNT:1
Idle 97 FPS Marlin Extruder 1: 14.00°C/Off Extruder 37780753: 14.00°C/Off Bed: 14.10°C/Off
```

下記のような画面が出た場合は、接続に問題があります。もう一度、12.3.3の通信設定を見直してください。

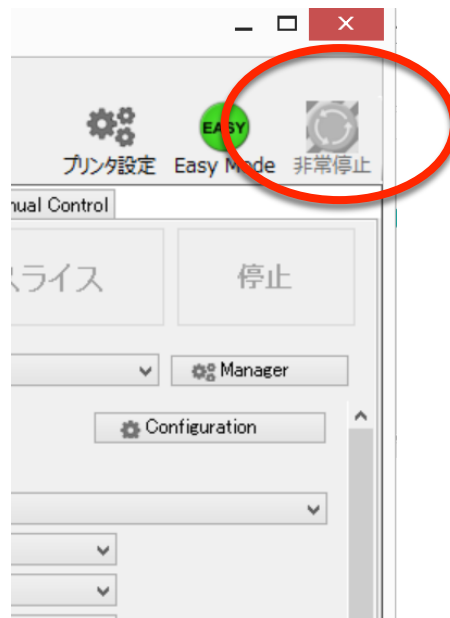


今後、何らかの要因で BS01+が操作不能、暴走した場合は『非常停止』のボタンをクリックし作動を停止させてください。それでも止まらない場合は BS01+の電源をコンセントから抜いてください。

Mac



Windows



## 12.5 スライサーの設定 (Windows/MAC 共通)

3D データ (stl) から 3D プリントを制御するコマンドへ変換 (G コード) するにはスライサーと呼ばれるソフトウェアを使います。また、スライサーは独自のアルゴリズムで演算を行うため、使うものによって出力されるものの精度や出来上がりに影響します。

今回推奨している Repetier には「Slic3r」や「CuraEngine」などのスライサーが入っております。「CuraEngine」は Windows 用のみの搭載ですが、デュアル用の設定などの機能が充実しているため、デュアルでは「CuraEngine」を用いて造形を行います。MAC 用の Repetier ではシングルの造形用として「Slic3r」を使って造形を行います。

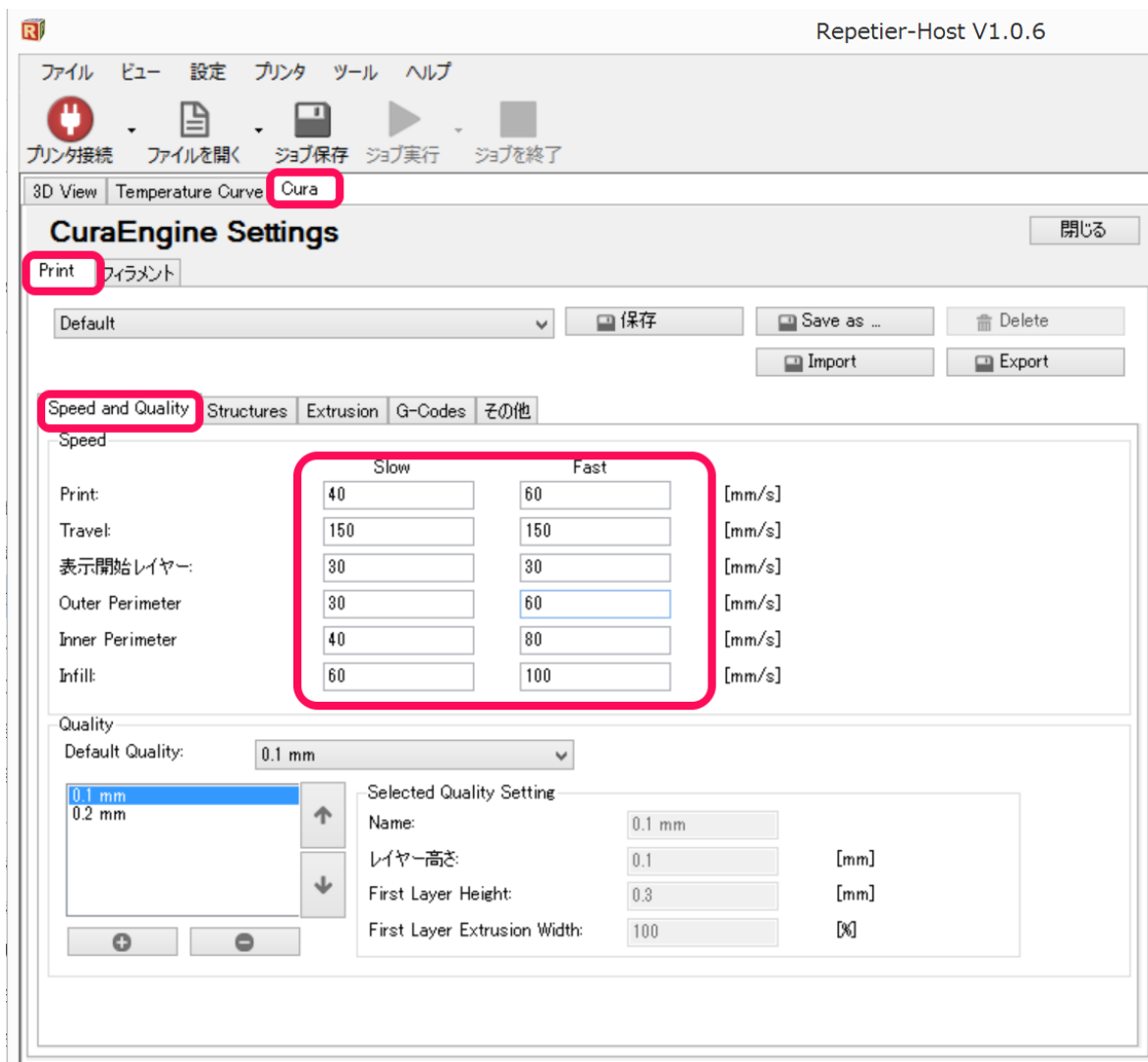
### 12.5.1 スライサー「CuraEngine」 (Windows 用) の設定

(MAC の方は次の項目「12.5.2 スライサー「Slic3r」 (MAC 用) の設定」へお進みください)

Repetier の画面で、「Slicer」のタブをクリックし、スライサの項目で「CuraEngine」を選択し、「Configuration」をクリックしてください。

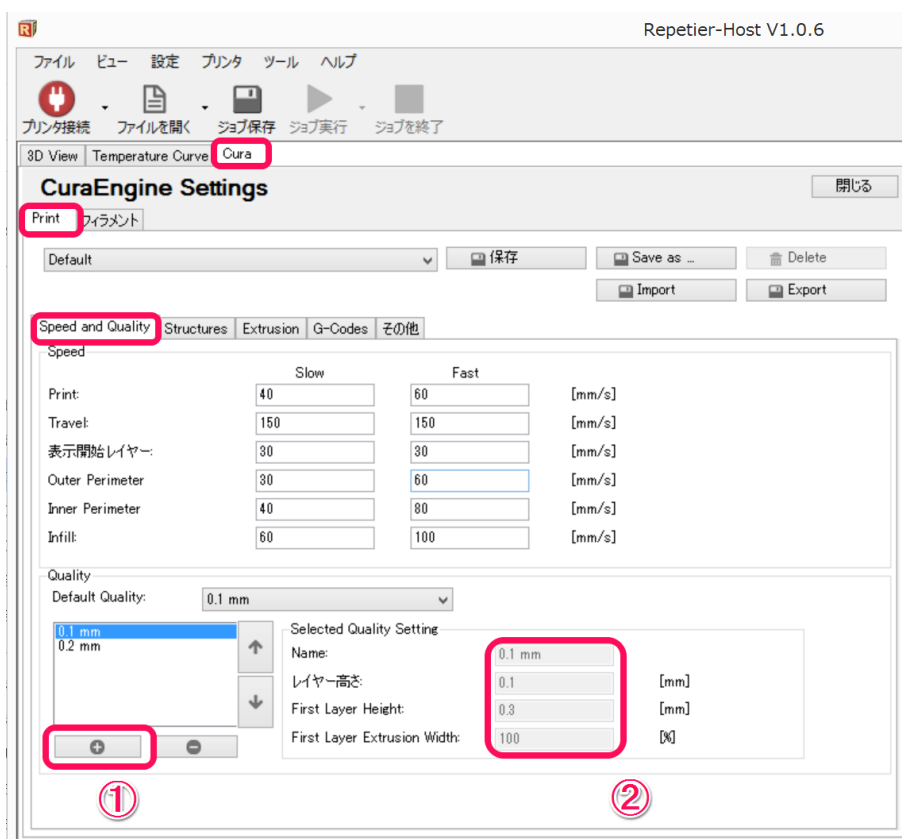


すると、下記のような画面が左側にでてきますので、上のタブが「Cura」、その下が「Print」、「Speed and Quality」を選択いただき、「Speed」枠内を画面の通り入力ください。



ここでの入力は、CuraEngine を使って造形する場合のヘッドの移動スピードの定義となります。

次に、同じ画面の下「Quality」欄の入力を行います。ここでの入力は、CuraEngine を使って造形するときの1層の厚みの定義となります。欄内に希望の厚みがない場合は、①の「+」をクリックし②の欄に値を入力してください。

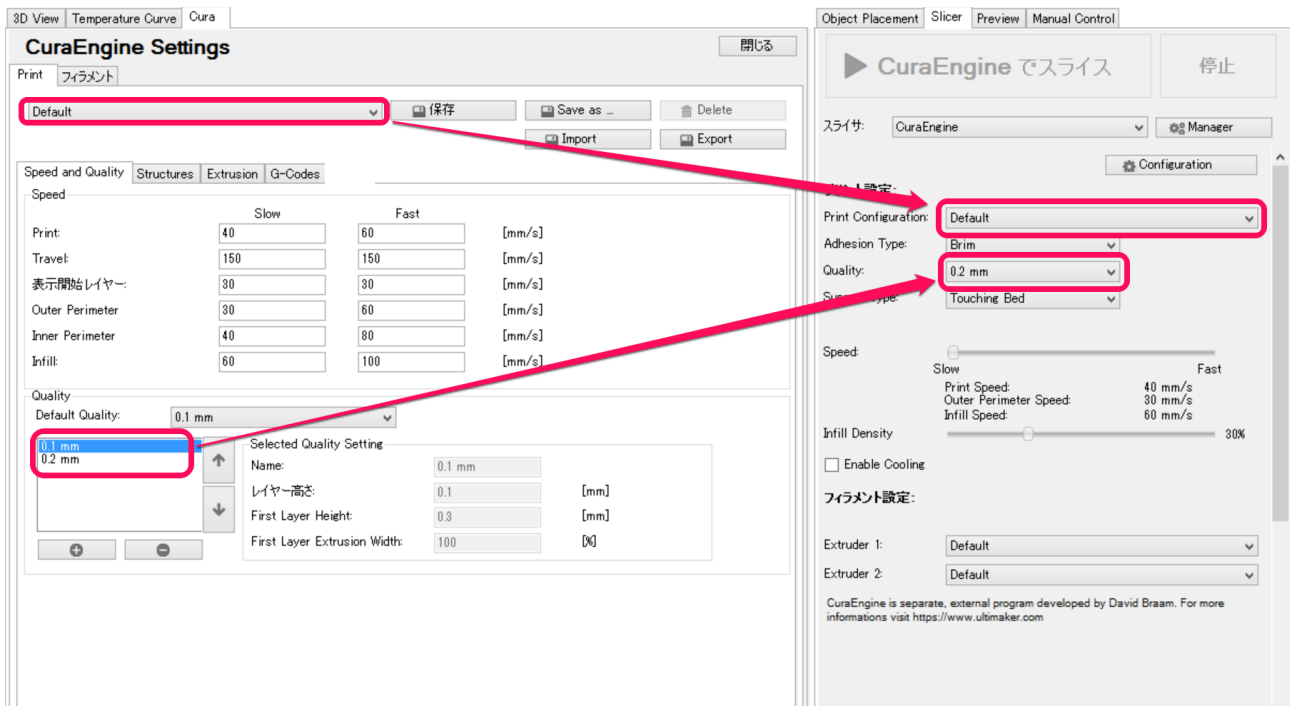


#### [②の設定値について]

- Name : 層の厚さなどわかる名前をご入力ください。
- レイヤー高さ : 出力する 1 層の高さです  
※使用するノズル径より小さい値にしないとうまく造形できません。
- First Layer Height : 最初のレイヤーの高さを特別設定する場合、上記レイヤー高さとは異なる値を入力ください。
- First Layer Extrusion Width : 最初のレイヤーの幅をデフォルトに比べ調整したい場合 100%以外の数値に変更ください。

最初の設定としては、ノズルは 0.4mm で積層高さ 0.2~0.3mm/層がお勧めです。

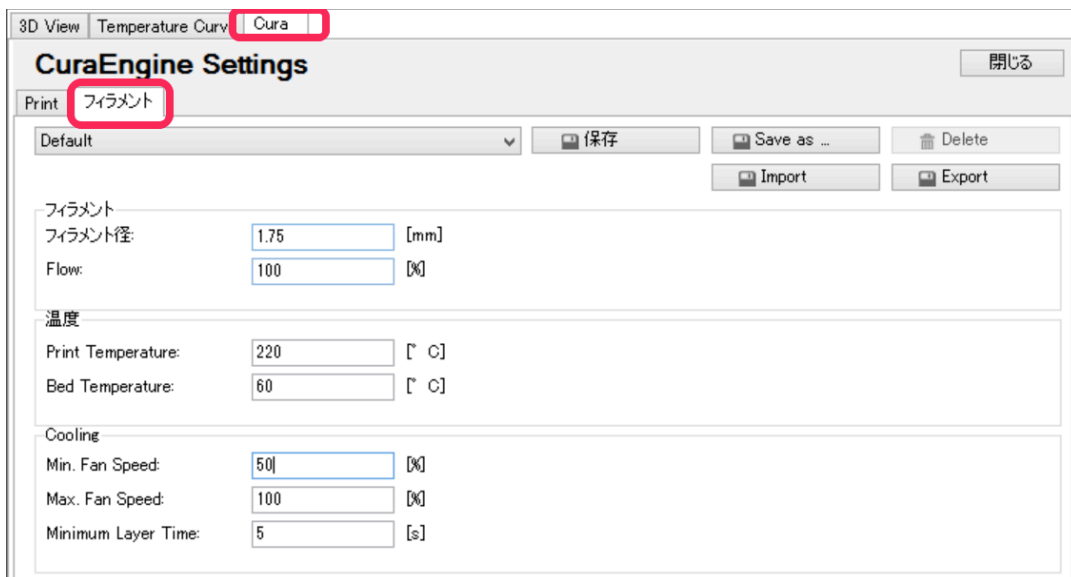
今回設定した値は、下記画面の右側の選択によって反映されます。また、設定を変更した際は、再度「CuraEngine でスライス」を実行しないと反映されません。



ここまでで、CuraEngine での BS01+本体の作動設定が終わりました。

次に、使用するフィラメントの種類の設定を行います。

上記画面の「フィラメント」タブをクリックし、使用する素材に合わせた設定を行ってください。2種類使用する際は別々の設定を行います。保存の仕方は次ページで説明します。





## [設定値]

### 共通項目

- ・フィラメント径： 1.75 mm
- ・ Flow : 100%  
フィラメント排出量が多くしたり、少なくしたり変更できます。
- ・ Cooling 枠内 : BS01+では利用しませんのでそのままが良いです。

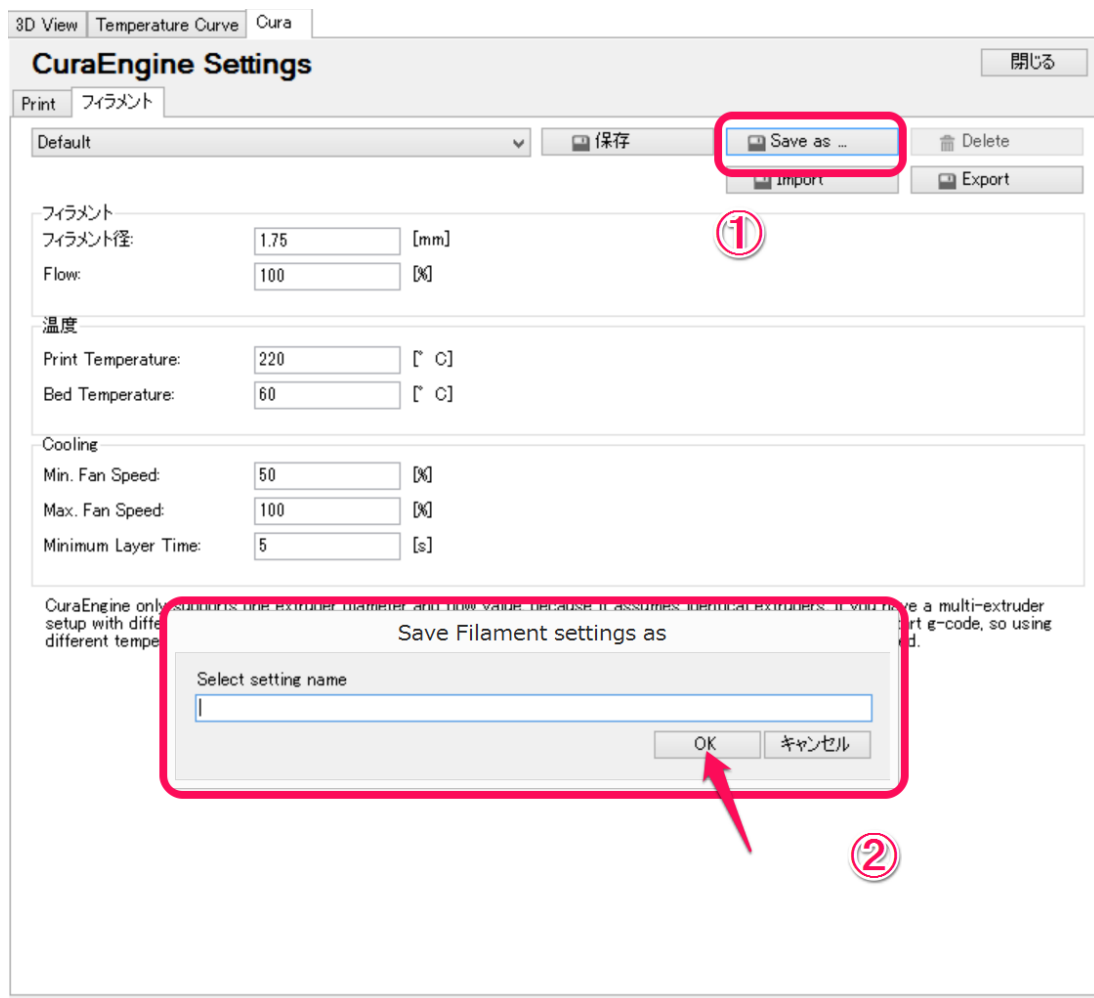
### PLA の場合

- ・ 温度： 190～220℃
- ・ Bed Temperature： 0℃（ヒートッドベッドがある場合0～60度程度）

### ABS の場合

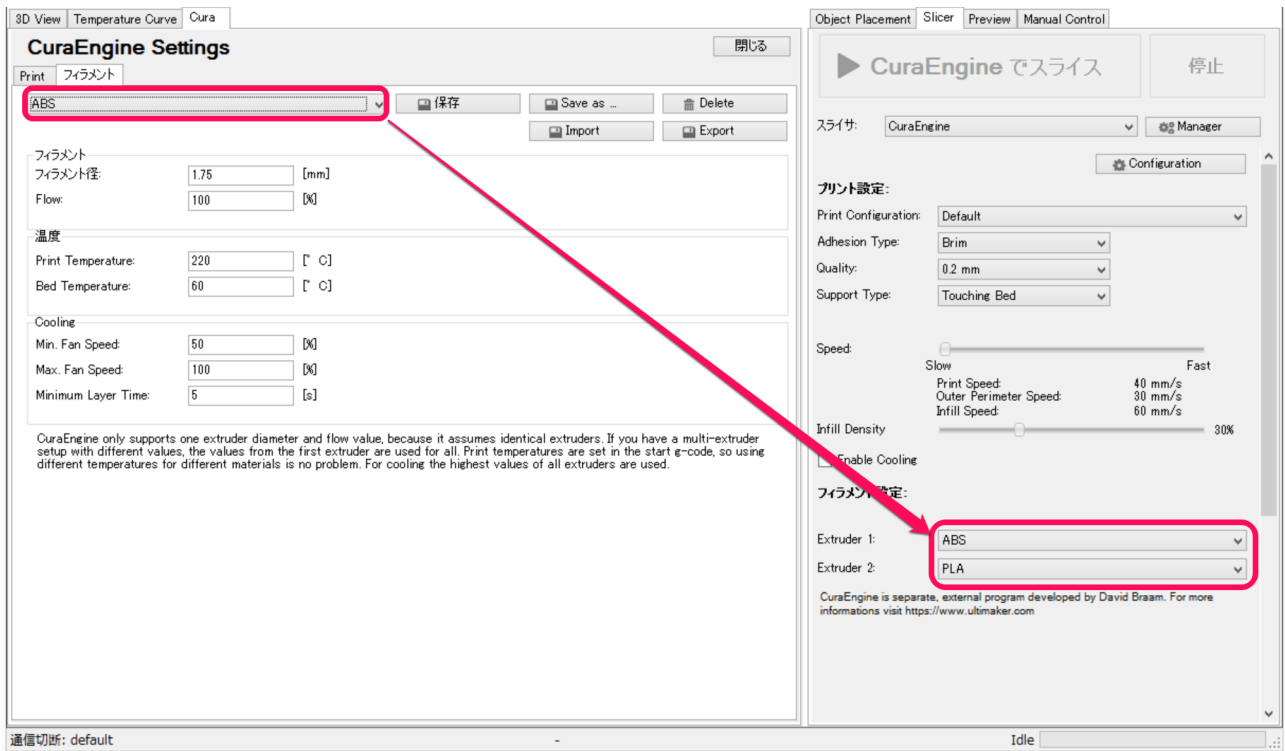
- ・ 温度： 200～240℃
- ・ Bed Temperature： 60～100℃（BuildTak 使用時は60度以下推奨）

フィラメントごとに設定を保存するには、下記①の「Save as …」をクリックし、②に設定名 ABS や PLA などの名前を入れ保存してください。



フィラメントの設定は右側の Extruder 1 or 2 の選択によって反映されます。

シングルでのご利用の際は Extruder 1 のみが反映され、デュアルでのご利用の際は Extruder1 と Extruder2 の設定が反映されます。1st ノズルは ABS で 2nd ノズルは PLA などの使い方も可能です。その際は、ヒートベッドの温度設定は PLA の設定側も ABS で設定した温度と合わせておいてください。また、設定を変更した際は、「CuraEngine でスライス」を再度クリックしてください。



## 12.5.2 スライサー「Slic3r」 (MAC 用) の設定

3D データ (stl) から 3D プリントを制御するコマンドへ変換するにはスライサーというものを使います。また、スライサーは独自のアルゴリズムで演算を行うため、使うものによって出力されるものの精度や出来上がりに影響します。

今回推奨している Repetier には「Slic3r」というスライサーが入っています。

ここでは「Slic3r」を用いた出力設定を説明します。

### ■ポイント■

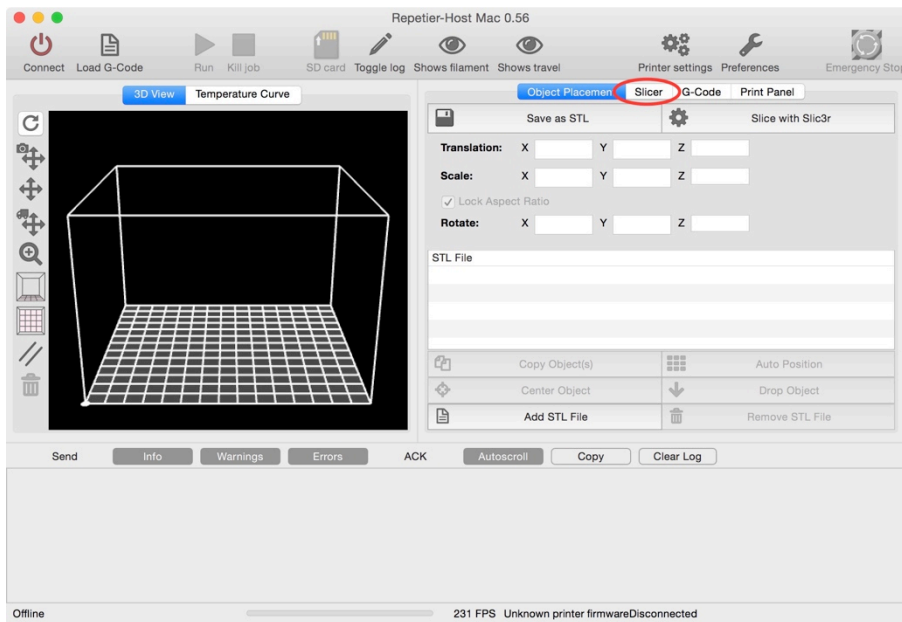
出力条件の設定は、

- ①Slic3r を使って設定ファイルを作成
- ②Repetier の中で①で作成した設定ファイルを選ぶ

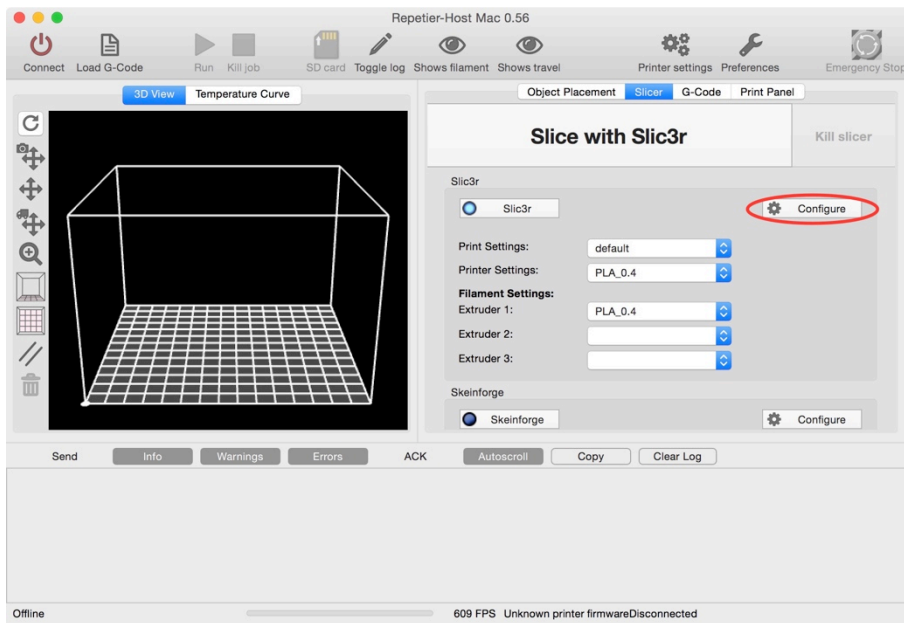
という流れです。

①の過程で、様々な条件の設定を作っておくことができます。

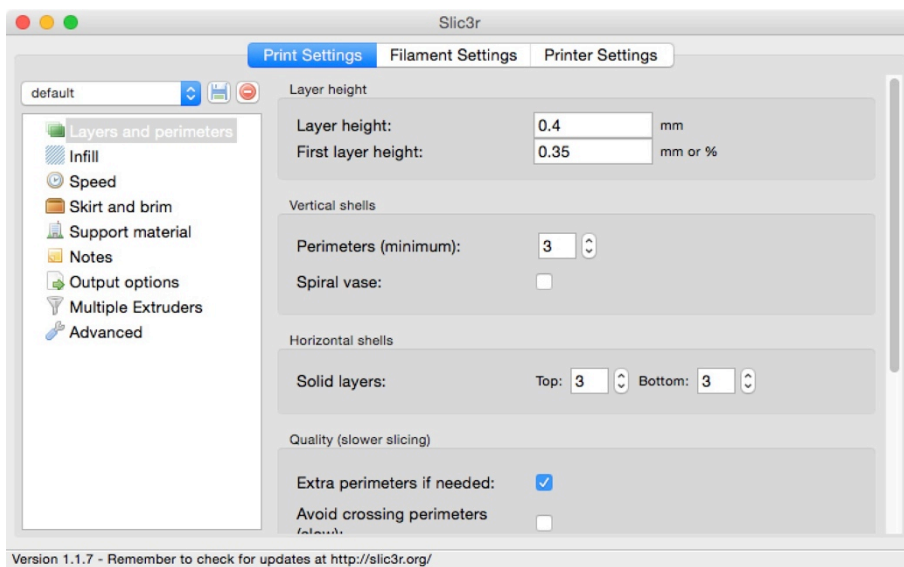
まず、Repetier の画面で、「Slicer」のタブをクリックし、スライサーのパネルを表示します。



スライサーパネルの”Configuratin”をクリックします。



Slic3r の設定ウィンドウが開きます。

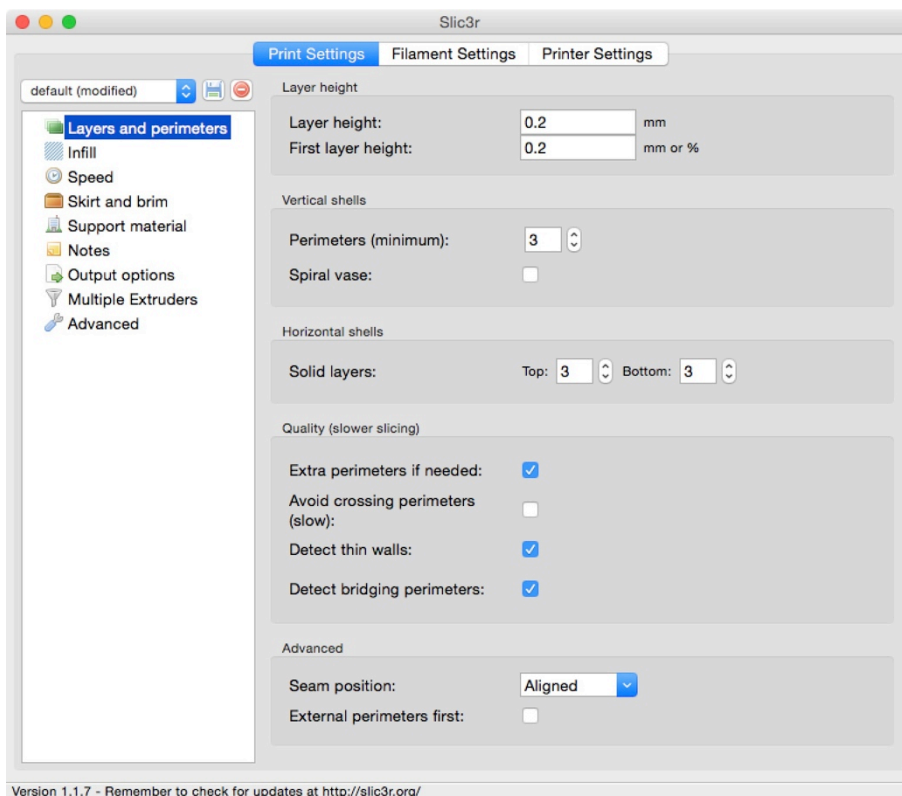


まずはスライサーの“プリント設定”を行います。（主要部分のみ）

“プリント設定”では、積層厚さやヘッドの移動速度などのプリント条件を設定します。

“Print Setting”タブをクリックし、左のサイドバーの“Layer and perimeters”をクリックします。

下図のように設定します。



[設定値]

Layer height

Layer height: 0.2 mm （出力する1層の高さ）

最初の設定は、ノズルの径が 0.4 mm の場合、0.2～0.3 mm がお勧めです。

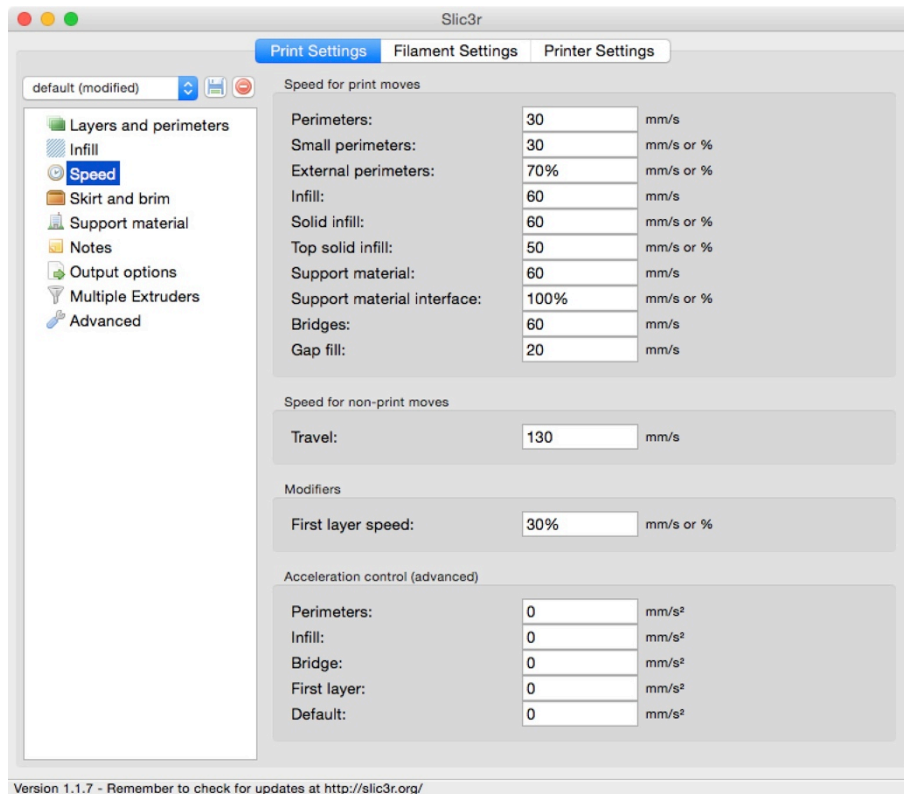
First layer height: 0.2 （第1層目の高さ）

第1層目の厚さを上記“Layer height”と異なる厚さにしたいときに設定します。

“プリント速度”の設定をします。

左のサイドバーの“Speed”をクリックします。

次図のように設定します。



## [設定値]

### Speed for print moves

Perimeters: 30 mm/s or %

Small perimeters: 30 mm/s or %

External perimeters: 70% mm/s or %

Infill: 60 mm/s

Solid infill 60 mm/s or %

Top solid infill 50 mm/s or %

Support material: 60 mm/s

Support material interface: 100% mm/s or %

Briges: 60 mm/s

Gap fill: 20 mm/s

### Speed for non-print moves

Travel:: 130 mm/s

### Modifiers

First layer speed: 30% mm/s or %

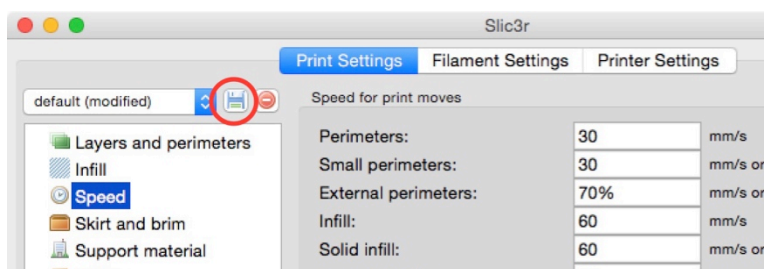
### Acceleratin control (advanced)

Perimeters: 0 mm/s<sup>2</sup>

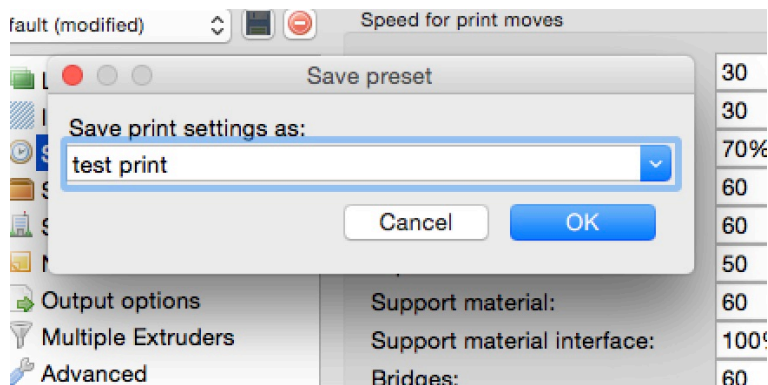
Infill: 0 mm/s<sup>2</sup>  
Bridge: 0 mm/s<sup>2</sup>  
First layer: 0 mm/s<sup>2</sup>  
Default: 0 mm/s<sup>2</sup>

“プリント設定”を保存します。

Slic3r 設定ウインドウの左上のフロッピーディスクのアイコン（下図の赤○部の）をクリックします



現れたダイアログでプリント設定名（例えば“test print”）を入力して“OK”をクリックする。



以上で“プリント設定”は終了です。

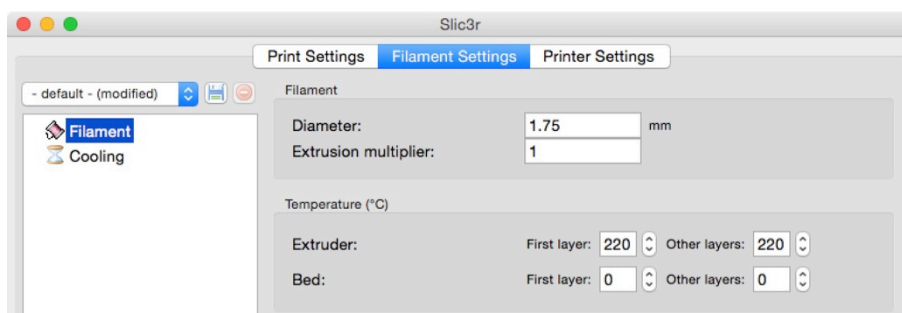
続いて“フィラメント設定”をします。

“フィラメント設定”では、使用するフィラメントに合わせて、フィラメント径やホットエンド温度（ノズル温度）等の使用条件を設定します。

“Filament Setting”タブをクリックし、左のサイドバーの“Filament”をクリックします。



使用する素材に合わせた設定を行ってください。



[設定値]

## **共通項目**

Filament

Diameter: 1.75 mm (フィラメントの径: 使用するフィラメントにより変更する)

Extrusion multiplier: 1 (フィラメント排出量を調整する係数)

例えばこの値を 1.5 とするとフィラメントの送り量が通常の 1.5 倍になる。

Temperature (°C)

## **PLA の場合**

Extruder: First layer: 220 Other layers: 220

ホットエンドの温度 190~220 °C

使用するフィラメント、プリント条件等で変更する

(第 1 層とその他で別々に設定できる)

Bed: First layer: 0 Other layers: 0

ヒートベッド温度 ヒートベッドがある場合 0~60 °C が一般的

使用するフィラメント、プリント条件等で変更する

(第 1 層とその他で別々に設定できる)

## **ABS の場合**

Extruder: First layer: 240 Other layers: 240

ホットエンドの温度 200~240 °C

使用するフィラメント、プリント条件等に変更する  
(第1層とその他で別々に設定できる)

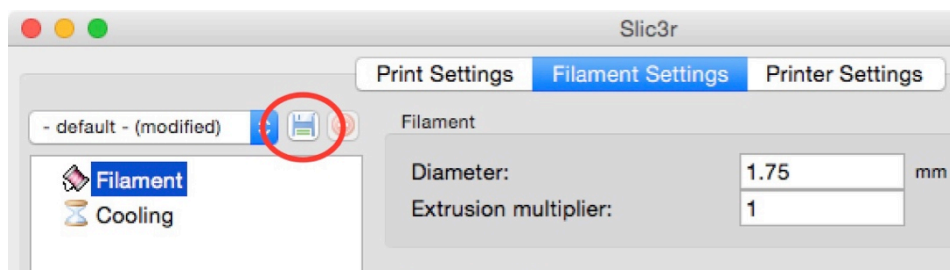
Bed: First layer: 0 Other layers: 0

ヒートッドベッド温度 ヒートッドベッドがある場合 60~100 °Cが一般的  
(BuildTak 使用時は60度以下推奨)

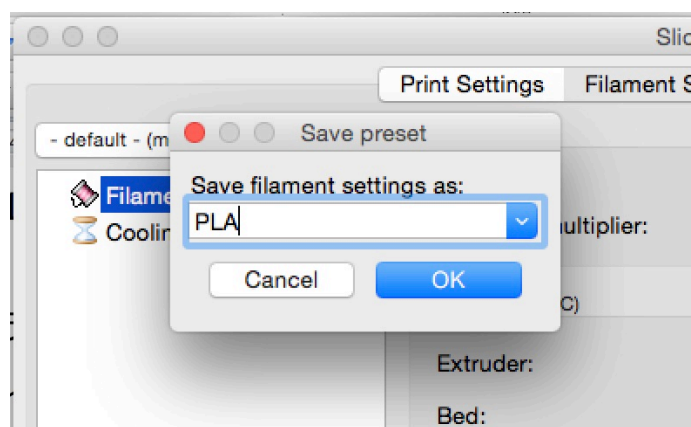
使用するフィラメント、プリント条件等に変更する  
(第1層とその他で別々に設定できる)

“フィラメント設定”を保存します。

Slic3r 設定ウインドウの左上のフロッピーディスクのアイコン（下図の赤○部の）をクリックします



現れたダイアログでフィラメント設定名（例えば“PLA”）を入力して“OK”をクリックする。

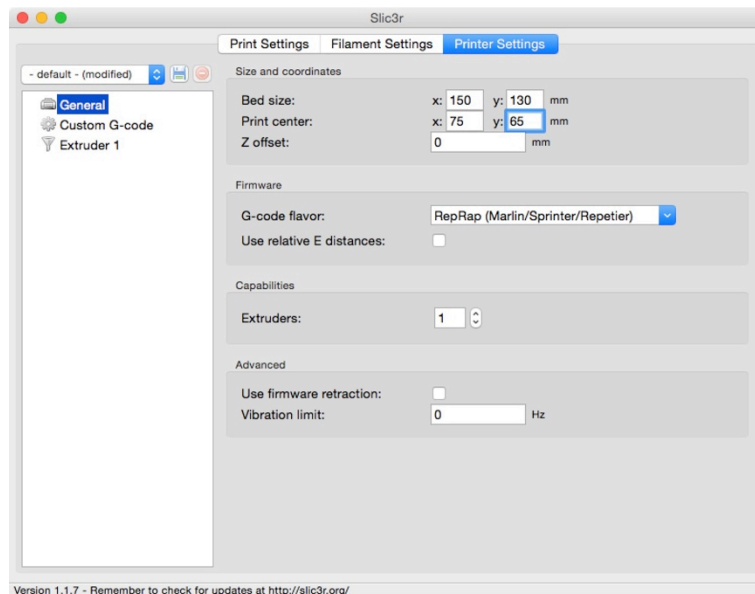


以上で“フィラメント設定”は終わりです。

続いて“プリンター設定”を行います。

“Printer Setting”タブをクリックし、左のサイドバーの“General”をクリックします。

下図のように設定します。



#### [設定値]

##### Size and coordinates

Bed size: x: 150 y: 130 mm (ベッドサイズ 幅/奥行き)

Printer center: x: 75 y: 65 mm (プリンターの中央の座標)

Z offset: 0 mm (Z方向のオフセット量)

##### Firmware

G-code flavor: RepRap (Marlin/Sprinter/Repetier)

(生成される G-code のタイプを選択 BS01+は “RepRap”互換機です)

Use relative E distances: チェック無し

##### Capabilities

Extruder: 1 (ノズルの数)

##### Advanced

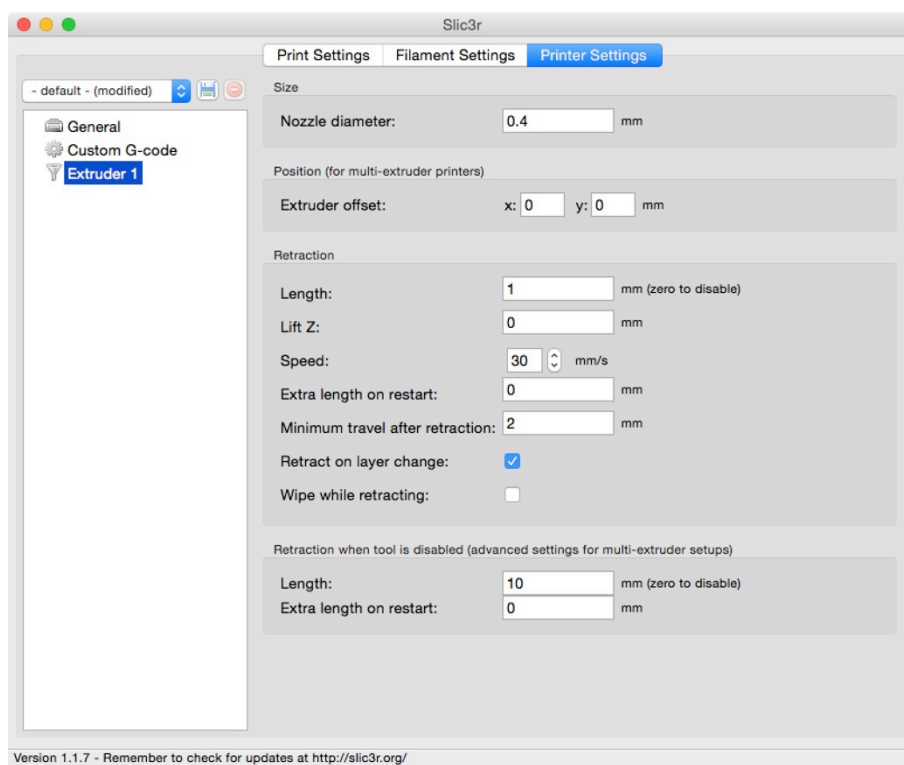
Use firmware retraction: チェック無し

Vibratin limit: 0 Hz

続いてノズル関連の設定をします。

サイドバーの”Extruder 1”をクリックします。

下図のように設定します。



#### [設定値]

##### Size

Nozzle diameter: 0.4 mm (ノズル径)

キット付属のノズルは 0.4mm です。使用するノズルによって変更します。

##### Position (for multi-extruder printers)

Extruder offset: x: 0 y: 0 mm (ノズルが複数ある場合のノズルのオフセット量)

##### Retraction

Length: 1 mm (zero to disable) (リトラクト[フィラメントの引き込み]量)

Lift Z: 0 mm (リトラクト時の Z 方向の移動量)

Speed: 30 mm/s (リトラクト時の引き込み早さ)

Extra length to restart: 0 mm

Minimum travel after retraction 2 mm

Retract on layer change: チェック有り

Wipe while retracting: チェック無し

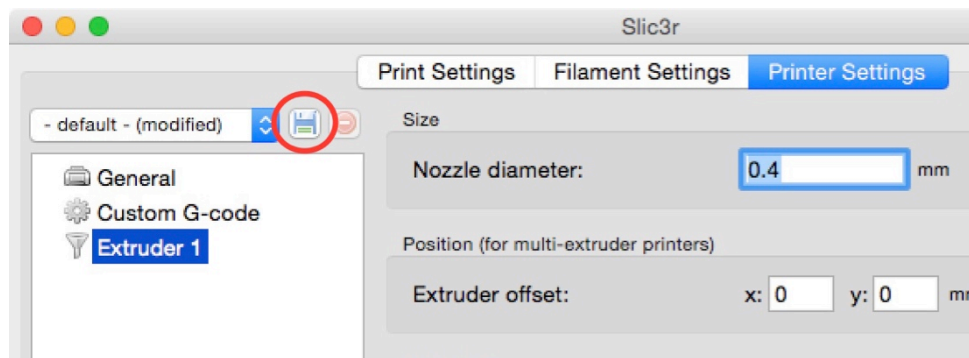
Retraction when tool is disabled (advanced setting for multi-extruder setups)

Length: 10 mm (zero to disable)

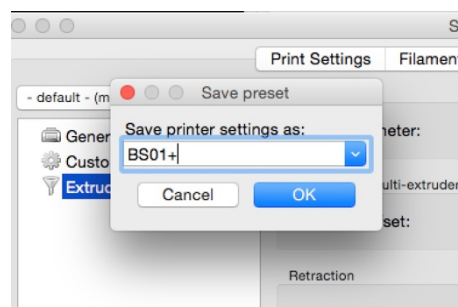
Extra length on restart: 0 mm

“プリンター設定”を保存します。

Slic3r 設定ウィンドウの左上のフロッピーディスクのアイコン（下図の赤○部の）をクリックします

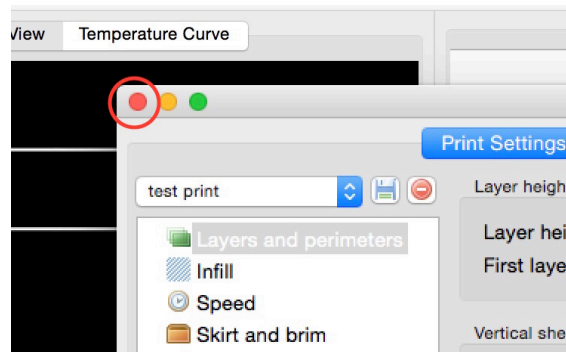


現れたダイアログでプリンター設定名（例えば”BS01+”）を入力して”OK”をクリックする。



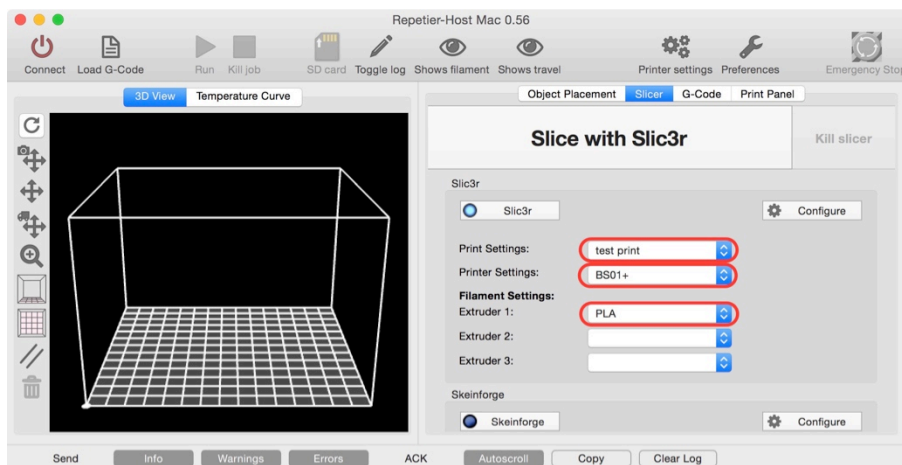
“プリンター設定”は以上です。

Slic3r のウィンドウの左上のクローズボタン（下図赤○）をクリックして Repetier に戻ります。



Repetier で、先ほど Slic3r で作った設定をセットします。

ウィンドウの右側、下図の赤○の3箇所先ほど作った設定名を選択します。



[設定値]

Print settings : “プリント設定”で設定したもの

Printer settings: “プリンター設定”で設定したもの

Filament Settings

Extruder 1: “フィラメント設定”で設定したもの

以上で BS01+ の出力の設定は終わりです。



