

1. 概要

造形難易度：★★★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

薬品環境で使用する治具やパーツの作成

2. 難しい形状 / 設定

PP フィラメントは造形難易度が非常に高いフィラメントです。

収縮による造形物の反りのリスクが非常に高く、形状の制限も多いため下記のような形状は避ける必要があります。

- 細い突起形状
- サイズの大きいモデル (100mm 以上は反りが発生するため非推奨です。)
- 細長い形状
- 横向きの穴形状
- サポートが必要な形状

3. 造形ノウハウ

3-1. 注意点

▪ 収縮による造形物の反り

PP は収縮が非常に強く、必須オプション品を使用していても反りが発生します。

反りを完全に抑えることは難しいため、底面をフラットにすることはできません。

▪ プラットフォームの設定

層間接着性が高いためラフトを設定して造形を行うと、ラフトとモデルが接着してしまい除去することができません。

造形する際はブリムまたはスカートを設定してください。

▪ PP シート使用時の注意点

①PP シートの貼り方

ビルドサーフェスの上ではなく、ビルドサーフェスを剥がしたプレートの金属面に貼り付けて使用します。

②交換頻度

繰り返し使用することはできないため造形 1 回ごとに張り替える必要がございます。

③造形位置

PP シートの端で造形を行うと反りによって PP シートが剥がれる場合がございます。

PP シートの中央で造形してください。

3-2. 問題別解決方法

(メンテナンスマニュアルの「造形がうまくいかない場合」に記載の確認事項も合わせてご確認ください)

- 底面の反りをなるべく抑えたい

ソリッド数や充填率が高いと反りやすくなります、下記設定をお試してください。

ideaMaker→スライスを始める→編集→詳細設定→レイヤー→「充填率」を「20%」以下に設定