

造形ノウハウ

キョーラク製 FABRIAL-R フィラメント

1. 概要

造形難易度：★★★★★（※5段階評価・数が多いほど難しい）

雑貨、スポーツ用品、玩具、介護用品、医療用部材等

（インプラントなどの人体内部の医療用途には使用しないでください）

2. 難しい形状 / 設定

- オーバーハングのある形状
細長い突起や棒形状

3. 造形ノウハウ

3-1. 必須事項

必要オプション品は下記 URL をご参照ください。

<https://www.raise3d.jp/ofp/fabrial-r>

Raise3D 首振りフィラメントスタンド ※E2,Pro3HS 不要

PTFE ノズルヒーター（0.5 mm）※E2,Pro3HS 不要

3-2. 注意点

- 造形温度が他のフィラメントに比べて低く、熱に敏感なフィラメントです。推奨温度 160℃以上の温度ではノズル詰まりの原因となります。
- ABS などの高温フィラメントがロードされている場合は一度、低温域の PLA に置換してロードする必要があります。
- ノズルが他フィラメントの使用などで汚れや摩耗がしていると、ノズル内部で樹脂が炭化している可能性があり造形時の流動性が低下する為、造形安定性を重視する場合はなるべく新品ノズルの使用をお勧めします。
- フィラメントロード時はタッチパネル上のロード温度の下限が 180℃までになっていますが、ロード時のみの短時間であれば 180℃でも可能です。

3-3. 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)

● 造形開始時にエラーが出て造形が始まらない

使用機種によっては、造形時の最低温度を下回るため、造形開始時にエラーが出て造形を開始することができません。

その場合は下記手順にて最低温度を変更し造形を行います。

①タッチパネル右上の歯車のマークをタッチする。

②「詳細設定」を選択。

③「ハードウェア情報」を選択。

2 ページ目に移動し「限界温度」を選択。

⑤「温度制限を有効にします」の項目を有効にし、「ロード / アンロード時の最低温度」を 100℃に設定します。

● ノズル詰まりが発生した場合 (Pro2/Pro3)

アンロード作業を行います。それでもフィラメント取り出せない場合はエクストルーダー側面のテンションギアを開放し細長いラジオペンチなどでフィラメントを引き抜きます。

フィラメントを抜き取りましたら PLA をロードしてノズル内部のパージ作業を行います。

● スパイラルモード (シェル 1 層) での造形時に表面が歪む場合

現在使用のノズル径よりも広口のノズルに交換することで形状が安定します。