

造形ノウハウ

Raise3D 純正 Hyper Speed ABS V2 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)

Hyper FFF® 高速化・アップグレードキット用に開発された高速造形専用 ABS フィラメント

2. 難しい形状 / 設定

- 細かい突起形状や直角形状

高速造形用に開発されたフィラメントですが、通常の3~4倍の速度で造形を行っているため形状の再現が難しいです。

3. 造形ノウハウ

3-1. 注意点

- フィラメント切れ

造形途中でフィラメントが切れてしまった場合は速やかに新しいフィラメントをロードして造形を再開してください。

造形を長時間一時停止した状態で放置すると造形物が冷却されてしまい積層感の接着力が低下し、造形物の割れや剥離に繋がる場合がございます。

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。

- 造形物が反る

①オフセットキャリブレーションの実施

タッチパネルよりオフセットキャリブレーションを実施しノズルとプレートの距離を調整します。

②ビルドサーフェスの清掃

ビルドサーフェスの表面に油分や埃が付着していると定着力が大幅に低下し、造形物の反りに繋がります。

アルコール等でビルドサーフェスの表面を綺麗に拭き取ってください。

※清掃を行う場合はビルドプレートをプリンタ一本体から取り外した状態で行ってください。

清掃後のプレートを再度セッティングする場合はサーフェスの表面にしっかりと乾燥させてからプリンターにセッティングしてください。

③スティックのりの塗布

市販のスティックのりをビルドサーフェスの表面に塗布して、造形を行ってください。造形物にスティックのりが付着することがございますが、ぬるま湯等で洗い流してください。

④設置環境

設置場所の気温が規定内であっても、温度が低い場合は反りが発生しやすくなります。また、夜間に空調が切れてしまう環境などの場合ですと、設置環境の温度差によって反りが発生しやすくなります。

● 造形物の上面が荒れる

①充填率を上げる

充填率が低いことが原因の上面ソリッドフィルの造形時にフィラメントが定着せず、上面ソリッドフィルが荒れてしまう場合があるため充填率を上げてください。

ideaMaker→スライスを始める→編集→詳細設定→充填→「充填率」を5%ずつ上げて造形物の仕上がりを確認してください。