

造形ノウハウ

kexcelled 社製 K6 BVOH フィラメント

1. 概要

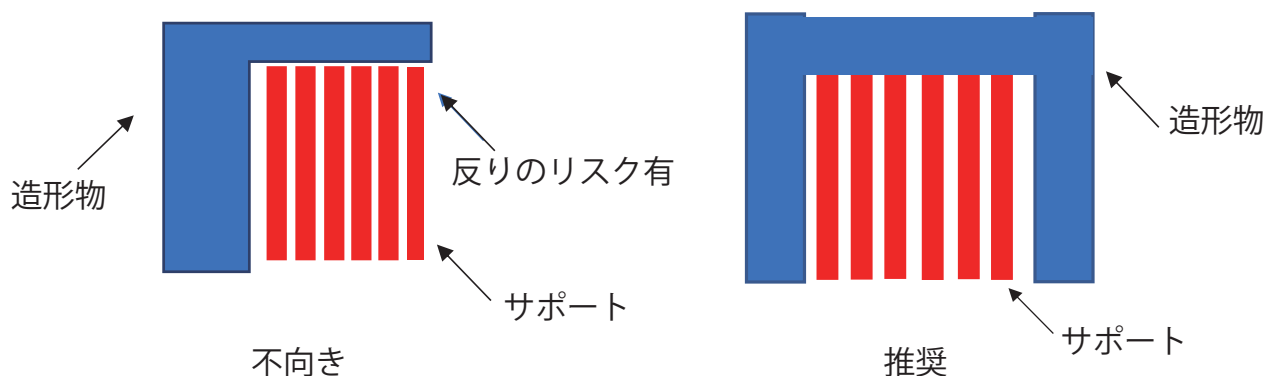
造形難易度：★★★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

モデル材：PLA フィラメントに対応

サポート除去時に破損しやすい形状手や工具で除去できない形状のサポート除去に有効

2. 難しい形状 / 設定

- ForwardAM ABS Fusion+ との併用も可能ですが形状に制限があります。



- ForwardAM ABS Fusion+ は通常の ABS と比べて反りにくい性質を持っていますが、完全に反りを抑えたフィラメントではありません。また水溶性サポート材とモデル材は異なる材質であり、樹脂同士の定着力は劣る傾向にあります。その為、サポートの上に生成されるモデルの四隅から反りが発生する場合があります。
- 水に浸すだけでは十分にサポートが溶け切らず残留する場合があります。奥まった箇所や細かい隙間などにはサポート材が残留しやすい為、水を新しくするか、綿棒などを使用して取り除いてください。超音波洗浄機や 30~40℃程度のぬるま湯に付けることで溶解が進みます。

3. 造形ノウハウ

3-1. 注意点

- フィラメントロード後の注意
BVOH フィラメントは焦げやすい材質の為、フィラメントをロードした状態で長時間ノズルを熱したまま放置しないでください。ノズル詰まりの原因となります。
- 高温下での使用に注意
BVOH は熱により軟化しやすいフィラメントの為、プリンター本体のアクリルカバーや上部カバーをした状態での造形は避けてください。

- 保管時は乾燥剤入りのドライボックスへ
吸湿性の高いフィラメントのため、造形時以外は密封のできる容器に乾燥剤と一緒に
入れて保管してください。
フィラメントが吸湿すると造形品質の低下やノズル詰まりの原因となります。
ロード時にパチパチと音がする場合は吸湿している状態になります。
- ワイプタワースの設定
デュアル造形時、ノズルにフィラメントのゴミが付着しやすい為、造形物への混入を
防ぐために ideaMaker 上の設定でワイプタワースの追加設定をお勧めします。
また造形後はノズル回りを綺麗にするようにしてください。

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)

- ノズル詰まりが発生した場合
BVOH を可能な限りアンロードし、ノズル内の残留物を鉄心棒で押し出すか PLA フィ
ラメントで焦げたフィラメントが無くなるまでロードし続けてください。詰まりで自
動ロードされない場合は指で少し力を入れてフィラメントを押し込むとロードされる
場合があります。
- フィラメント・造形物が吸湿した場合
布団乾燥機・恒温乾燥機・専用のフィラメント乾燥機を使用、60℃の環境になる様に
に設定し 4 時間以上乾燥させてください。
PolyDryer を使用している場合はパワーを最大にして乾燥させます。
- サポートが上手く造形できない
左右ノズルの高さ調整があっていない可能性があります。タッチパネル上からメンテ
ナンスのオフセットキャリブレーションを行い左右のノズル高さ及び、XY 軸のキャリ
ブレーションを行ってください。