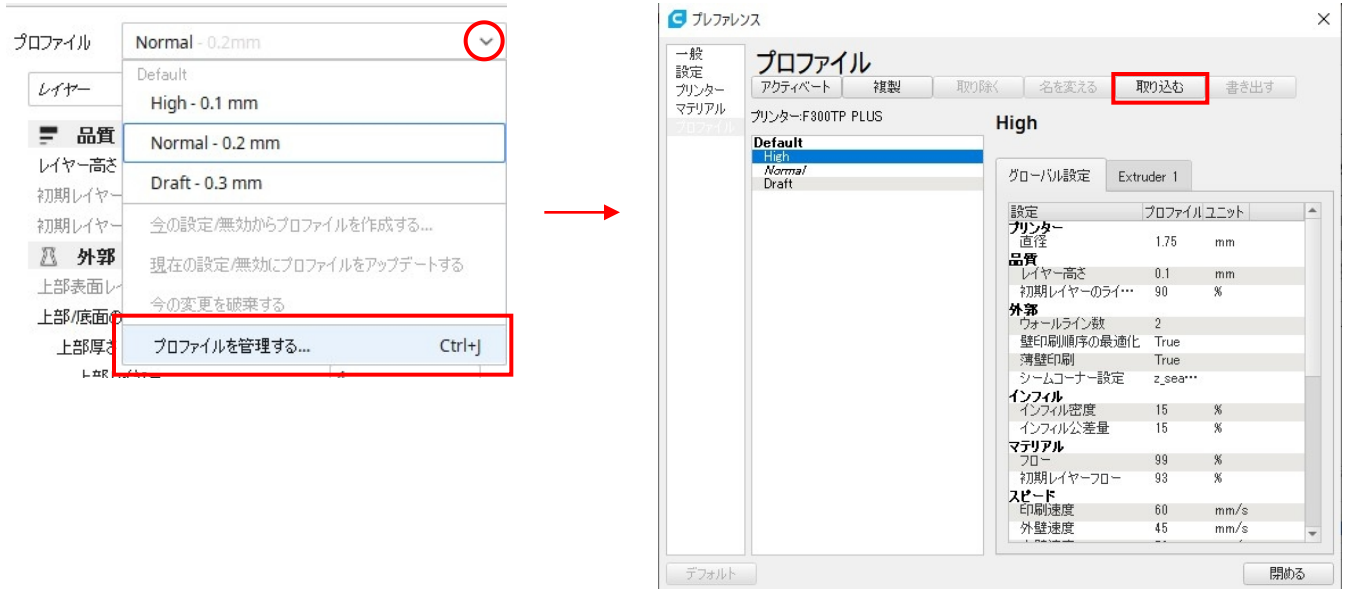


ver4.8.2 補足資料-1

『PolyFlex TPU95』フィラメントを使用する場合、指定のプロファイルを適用していただく必要があります。
下記の手順にてプロファイル設定の取り込みを行ってください。

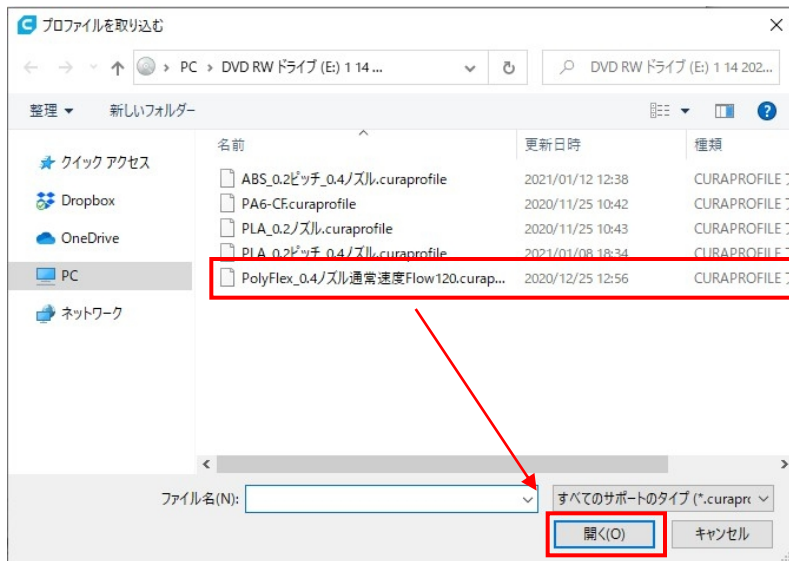
ドロップダウンメニューから[プロファイルを管理する...]を選択し、[取り込む]をクリック。



弊社サイトからダウンロードしたプロファイルデータの中から、使用条件に合わせたPolyFlex用プロファイルを選択し、[開く]をクリックしてください。

取り込みが完了するとカスタムプロファイルとして登録されます。

登録後のプロファイル切り替え方法についてはP.35をご参照ください。



<取り込みが完了した状態>



現状で対応しているプロファイルは下記のものになります。

PolyFlex_0.4ノズル通常速度Flow120:

PolyFlex TPU95使用、ノズル径0.4mmの印刷に使用。

ver4.8.2 補足資料-2

ユーザーマニュアル記載の基本設定で次のような造形不良が発生する場合、設定の一部変更をお試しください。

モデルの薄い壁形状の印刷が荒れる

ノズル加熱状態で造形物の表面を均す[コーミング]機能によって印刷荒れが発生していると考えられます。
下記手順で機能をOFFにしてください。

1. カスタム設定のフィルタリング機能で「コーミング」と検索します。



2. 『移動』カテゴリ内の[コーミングモード]を[オフ]に切り替えてください。

※次回更新以降で、コーミングモードのデフォルト設定はオフに変更予定

ABS造形時、造形物の表面が焦げによって変色している

モデル形状に対して設定されている印刷温度が高いと考えられます。
デフォルトの印刷温度設定を使用している場合、[印刷温度]を260℃→250℃に変更してください。

※印刷温度を下げすぎると加工温度が不足し、ノズル詰まりの原因になります。

※ノズル先端付近がフィラメントで汚れていると、印刷中の造形物に汚れが移る場合があります。その場合はノズル先端の清掃を行ってください。