Raise3D用フィラメント特徴と造形注意

		品名	設定選択	蓋	ラフト設定	フィラメント特徴	フィラメント説明・使用注意等
メインフィラメント	高精度フィラメント	Raie3D純正プレミアムPLA	PLA-1.75mm	×	推奨：ラフトあり	反りが発生しにくい、造形の安定性が高い。純PLA。	Raise3Dのメイン材料。 サポートが取り外しやすい。 安定性が非常に高い、大型造形/長時間造形に向いている。
メインフィラメント	高精度フィラメント	Raie3D純正T-PLA （フィラメントスタンドの使用をお勧め）	PLA-1.75mm	×	推奨：ラフトあり	衝撃強度がPLAの10倍、表面が綺麗。寸法精度が非常に高い。	改良されたPLA、収縮率が少ないため、寸法精度が高い。 （±0.05mm　*造形データによって前後する場合があります。） 有機的な面が非常に綺麗、少し光沢感がある。 サポートが取り外しやすい。 しかし、30時間以上の長時間造形にはあまり向いていない。 *フィラメントスタンドの使用を推奨。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	Raie3D純正プレミアムABS	ABS-1.75mm	○	推奨：ラフトあり	耐熱性が高い。 粘り、強度に優れる、造形の安定性が高い。純ABS。	安定性が非常に高い、大型造形/長時間造形に向いている。 サポートはPLAと比べると、少し取り外しにくい。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	Raie3D純正T-ABS	ABS-1.75mm （プラットフォーム温度を110℃に）	○	推奨：ラフトあり	強度が優れており、寸法精度が高い	改良されたABS。 プレミアムより有機的な面が綺麗。 しかし、大型と長時間造形は反りと割れが発生するため、向いていない。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	Raie3D純正プレミアムPETG	「Raise3D」PETG1.75mm （4 templates）	×	推奨：ラフトなし	ECO（環境に良い） 耐摩耗性・耐溶剤性・耐寒性・耐熱性に優れる。	フィラメントの接着力が高く、ラフトをつけると造形物から取り外すことが難しい。 また、ビルドプレートから造形物を剥がす際も、ビルドサーフェス(プレートに貼っているシート)が剥がれることもあるので、注意してゆっくり剥がす必要がある。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	Raie3D純正高透明合成 （PETG合成）	「Raise3D」PETG1.75mm （4 templates）	×	推奨：ラフトなし	透明度＞92%・曇り度＜0.2% （フィラメント状態）	
メインフィラメント	耐熱フィラメント	Raise3D純正プレミアムPC ポリカーボネ	「Raise3D」PC1.75mm(4 templates)	○	推奨：ラフトなし	高靭性、耐熱性、強度に優れる	ポリカーボネートを使用したフィラメント。 耐久性や機械的強度が非常に高い。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	PolySmooth	PolySmooth	×	推奨：ラフトなし	専用の機械を使用すると表面がキレイになる。	造形後、専用機Polysherを使用して、表面処理が可能です。 Polysherは別売りとなっており、info@3dprinter.co.jpにお問い合わせください。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	PolySupport	「Polymaker」PolySupport1.75mm （4 templates）	×	推奨：ラフトなし	サポート材として使用すると取り外しやすい。 （デュアルヘッドの場合）	PLAと組み合わせでお使い下さい。 ABS等の他の材料との相性はよくありません。
メインフィラメント	耐熱フィラメント	※緑部分はソフトウェア（ideaMaker）のデフォルトにはないため、弊社に問い合わせしてください。基本的には、造形が安定している、PLAとABSの使用を推奨します。 * 必須ではございませんが、高精度フィラメントと耐熱フィラメントを頻繁に交換して使用する場合、ノズルヒーターをフィラメントの種類毎に分けることを推奨します。 （耐熱フィラメントの使用後、ノズルの中に耐熱フィラメントが残留することがあり、高精度（PLA）フィラメント使用時のノズル温度では溶けないため、フィラメントが炭化してしまいノズル詰まりの原因になることを防ぎます。）					
特殊フィラメント	特殊フィラメント①軟質 ※専用ノズルヒーターの用意が必要です。	ゴムライク PolyFlex	「Polymaker」PolyFlex1.75mm （4 templates）	×	推奨：ラフトなし	硬度：95A 破損しにくい、柔軟性が高い	少し固め。JPFLEXと比べると少しサポートが取りづらく、サポートをとった後に少し後が残る。 *フィラメントスタンドの使用を推奨。
特殊フィラメント	特殊フィラメント①軟質 ※専用ノズルヒーターの用意が必要です。	ゴムライク JPFLEX	JPFLEX-export	×	推奨：ラフトあり	硬度：75A 非常に柔らかく、伸縮性が高い。	サポートが非常に取り外しやすい。非常に柔らかい。造形スピードが遅い。*フィラメントスタンドの使用を推奨。 フィラメントスタンドを必ず使用。（フィラメントの抵抗力を軽減するため） 造形開始後、パネル側で造形速度を【50】に設定してください。大きい造形に向いていない。
特殊フィラメント	特殊フィラメント①軟質 ※専用ノズルヒーターの用意が必要です。	Raie3D合成カーボン	Carbon-export	×	推奨：ラフトあり	高靭性・高強度 耐摩耗性に優れる。	温度に敏感、高温環境での使用をお控えください。 専用ノズルヒーターを使用して下さい。 専用ノズルヒーターは別売りで、info@3dprinter.co.jpにお問い合わせください。
特殊フィラメント	特殊フィラメント①軟質 ※専用ノズルヒーターの用意が必要です。	Raie3D合成木質（竹）	Wood-export	×	推奨：ラフトあり	60%竹・高通気性・光沢性	温度に敏感、高温環境での使用をお控えください。 専用ノズルヒーターを使用して下さい。 専用ノズルヒーターは別売りで、info@3dprinter.co.jpにお問い合わせください。
特殊フィラメント		PolyMide CoPA（ナイロン）	CoPA-export	○	推奨：ラフトなし	ナイロン6と66の合成樹脂、耐熱性、耐久性に優れる	吸水性があるため、PolyBoxの使用をお勧めします。 PolyBox（別売り）
特殊フィラメント		Raise3D純正プレミアムPVA 水溶性フィラメント	「Raise3D」PVA1.75mm	×	推奨：ラフトあり	サポート材として使用、水に溶ける	吸水性があるため、PolyBoxの使用をお勧めします。 PolyBox（別売り） PLAと組み合わせてお使いください。ABS等の他の材料との相性はよくありません。

※高透明フィラメント・カーボン合成フィラメント・木質フィラメントなどの特殊フィラメントは、造形条件（機種、ノズル径、積層ピッチなど）により、Binファイルの設定が変わる場合がありますので、特殊フィラメントの造形がうまくいかない時は、お気軽に弊社にお問い合わせください。