

### 1. 造形難易度

★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

### 2. 用途

形状確認用の試作モデル、ディスプレイ用模型、治具に向いています。

### 3. 難しい形状

速度の速い設定での造形時には角型などエッジのある形状は稼働するエクストルーダーヘッドの慣性により振れが大きくなるため、寸法精度が悪くなります。

### 4. 物性（詳細は TDS 参照）

造形安定性、光沢、硬質、高精度、スピード造形向き

### 5. 造形ノウハウ

#### 5-1. 必要オプション品

なし

#### 5-2. 注意点

- PLA は僅かながら吸湿していくフィラメントです。吸湿が進むと脆くなり造形中にフィラメント折れが発生する他、糸引きの発生など造形の仕上がりに大きく影響します。保管時は乾燥剤と一緒に湿気の少ないところで保管を推奨します。
- PLA は高温に弱いフィラメントです。夏場や作業環境温度が高くなる場所で造形した場合、熱崩れなどの造形不良が発生する可能性があります。

#### 5-3. 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

- オーバーハングで崩れる
  - ①シェル数を増やす  
ideaMaker→スライスを始める→編集→詳細設定→レイヤー→「シェル」を「3.0」以上に設定
  - ②充填率を上げる  
ideaMaker→スライスを始める→編集→詳細設定→充填→「充填率」を「30%」以上に設定