

1. 概要

造形難易度：★★★(※5段階評価・数が多いほど難しい)

2. 難しい形状 / 設定

- 薄肉形状・細長形状
層接着力が弱い為、形状によって造形中に突起の折れやサポートなどを剥がす際に造形物が一緒に破損する可能性があります。
- 複雑な形状や複数個造形
PLA に比べて粘性が強く糸引きが発生しやすい為、複雑な形状や複数個造形は造形品質が落ちます。

3. 造形ノウハウ

3-1. 必須事項

必要オプション品は下記 URL をご参照ください。

<https://raise3d.jp/archives/filament/163>

0.5mmPTFE ノズル

PolyBox (フィラメント乾燥 BOX)

3-2. 注意点

- 0.5mmPTFE ノズルを使用
竹成分がノズル詰まりを発生させやすい為、ノズルは必ず 0.5mmPTFE ノズルを使用してください。
- 造形時の注意
自然の竹成分が配合されている為、ロード後に長時間ノズルを加熱したまま放置すると焦げが発生します。温度管理には注意してください。
- 反りに注意
プラットフォームへの定着力が強くない為、大型の造形などではのり付けを推奨します。
- フィラメント・造形物が吸湿した場合
木質フィラメントは木材添加の為、湿気を吸収しやすい特性があります。長期間外気に露出されると吸湿により造形品質が低下します。布団乾燥機や専用のフィラメント乾燥機を使用、60℃に設定しフィラメントを 4～16 時間置くことで吸湿を取り除き、造形時に品質を回復させることが出来ます。造形中 Polybox などのドライボックスに入れて造形する必要はありませんが、造形後は乾燥材と一緒に保管してください。

3-3. 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)

- 反りが発生する場合
木質フィラメントは吸湿すると反りやすくなります、一度フィラメントを乾燥させるか造形前にビルドプレートに糊を塗布してください。
- 積層面に穴が発生する・ザラザラした質感になる
吸湿が発生しているサインです。布団乾燥機や専用のフィラメント乾燥機を使用、60℃に設定し4～16時間乾燥させてください。
乾燥をさせても積層面に穴が発生する場合は劣化が発生している可能性があるため新しいフィラメントに交換をお勧めします。
- 糸引き
完全に抑えることはできませんが、糸引き個所はカッターやスクレーパーなどで削ぎ落すことができます。またフィラメント乾燥である程度改善されます。