

造形ノウハウ

Polymaker 社製 PolyWood 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)

PLA ベースの木材を使わず木の質感を再現したフィラメント

2. 難しい形状 / 設定

- 複雑な形状や複数個造形

PLA に比べて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ることから不向き。

3. 造形ノウハウ

3-1. 必須事項

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/3279>

PolyBox (フィラメント乾燥 BOX) 保管時のみ

3-2. 注意点

- フィラメント・造形物が吸湿した場合

Polywood は発泡性の多孔質フィラメントの為、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仕上がりが低下します。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4～16時間置くことで吸湿を取り除くことができます。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)

- 表面仕上がり

表面の仕上がりは、ノズル温度と積層ピッチで変化します。ノズル温度または積層ピッチが高いほど、より粗い表面 (ウッドライク) になります。

- 糸引き・バリ

完全に抑えることはできませんが、吸湿の可能性があるのでフィラメントを乾燥させることをお勧めします。また糸引き・バリの個所はカッターやスクレーパーなどで削ぎ落とすことができます。