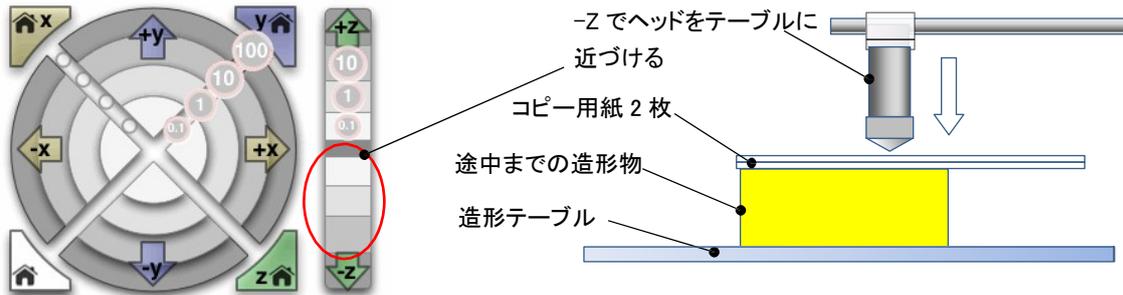


MF-2000 で、途中までは造形ができていて、途中から樹脂が出なくなって、そのまま進んでしまう場合があります。この時、全てを始めから行うのではなく、途中から再開する手順を説明します。但し、接合部は必ずしもきれいにはなりませんので、その点にご注意下さい。また、途中までの造形後、一旦電源を切ってしまった場合や接続しなおした場合は、次ページをご覧ください。

<手順>

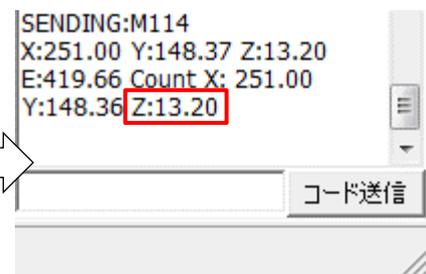
1. プリンタが動いている場合、適当なところで一時停止を押します。
2. 造形物との間にコピー用紙2枚がスムーズに動く位まで、ヘッドを-Zでテーブルに近づけます。(フィラメント切れで止まっていた場合は、その必要はありません)



3. 隙間が OK なら、[現在位置]ボタンを押します。「Z 13.20」など現在のヘッドの高さが表示されます。このZ高さを記録しておきます。

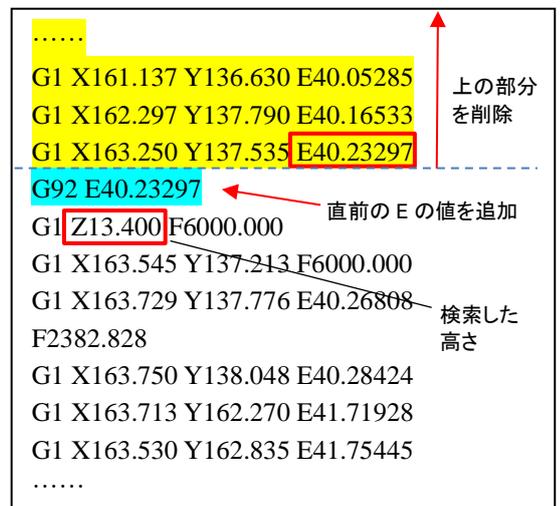
※ M206コードで高さ補正をかけている場合、補正値を記録します。例えば高さ13.20でM206 Z0.2の補正をかけている場合、0.2加算=13.40。補正をかけているかどうかはM503コードで確認できます。また、右側のヘッドで左に対するZの補正をしている場合、その補正値も加算します。M503で表示されるM702の値です)

ファン回転	ファン停止	引き抜き
左右ノズル185℃	SDプリント停止	SDプリント再開
ノズル高さ調整準備	ノズル高さ調整	設定保存
(X,Y)=(150,10)	Z=0	Z=100
XY原点復帰(T0)	XY原点復帰(T1)	現在位置
照明オン	照明オフ	+



4. +Zでテーブルとヘッドの間隔を広げます。また、XYどちらかにずらしします。
5. 出力する G コードファイルをコピーしてバックアップします。一方の G コードファイルをメモ帳などのテキストエディタで開き、先に記録した Z 高さを検索します。(例: 表示した値が Z:13.20 の場合、「Z13.20」で検索。積層ピッチにより、小数点以下の 20 が無い場合は「Z13」などで検索)
6. 詮索結果から 最も近い Z の値を探し、その値より前の部分を削除します。右の例では 13.40 が見つかりました。
7. 直前の E の値を読み、「G92 E……」という行を追加して下さい。右の例では、ファイルの先頭は「G92 E40.23297」となります。これでファイルを保存します。
8. 吐出する方のヘッドについて[XY原点復帰(T0:左)]または[XY原点復帰(T1:右)]を押します。

ファン回転	ファン停止	引き抜き
左右ノズル185℃	SDプリント停止	SDプリント再開
ノズル高さ調整準備	ノズル高さ調整	設定保存
(X,Y)=(150,10)	Z=0	Z=100
XY原点復帰(T0)	XY原点復帰(T1)	現在位置
照明オン	照明オフ	+



Title MF-2000 途中で造形が止まった場合

発信日 2018/3/19

No. 9

2/4

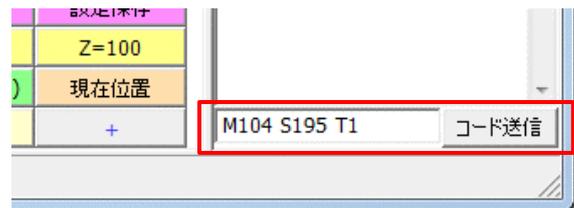
9. 「開く」から、余分な G コードを削除したデータを開きます。
 10. テーブル温度が下がっている場合、テーブルの温度を上げてください。



11. フィラメントを再度セットしなおします(フィラメント挿入→手動で温度を上げる→[フィラメント送り]で確認)
 2 ヘッドを使って造形している場合、もう一つのヘッドの温度も上げます。上げる必要があるノズルを確認し、コード送信で次のように入力して温度を上げて下さい。([コード送信]ボタンを押すと入力 that 反映されます)

- M104 SXXX T0(左ノズルの温度を XXX 度に上げる)
- M104 SXXX T1(右ノズルの温度を XXX 度に上げる)

※ エクストルーダ番号を切り替え、温度を設定してから戻すという方法もあります。



12. 造形を続ける側がアクティブになっていることを確認し、[プリント]を押して、造形を再開します。

<電源を切ってしまった場合、あるいは接続を切ってしまった場合>

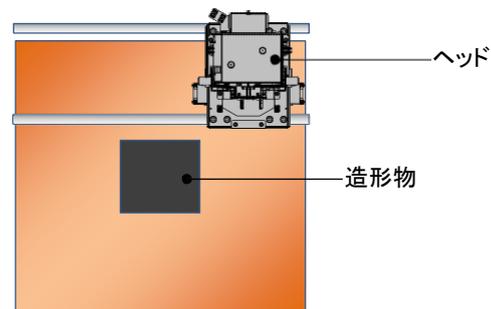
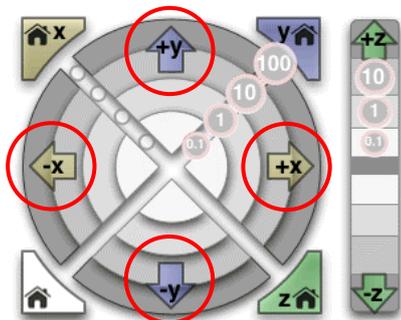
造形中の不具合などで、途中で止めて電源まで切ってしまうと、Z 高さの現在位置がクリアされてしまい、前ページの手順だけではうまくいきません。接続を一旦切った場合も同様です。

最初に、テーブルを上げて Z 軸を一度原点まで移動させ、Z 原点位置を認識させる必要があります。

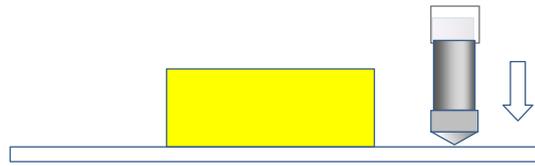
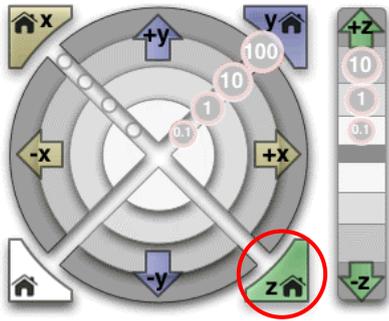
尚、Z206 の補正をかけていて、保存していない場合、クリアされています。

1. ヘッドの X、Y 位置をテーブルの外に移動させ、ヘッドをテーブルに近づけても造形物にぶつからない位置に行きます。

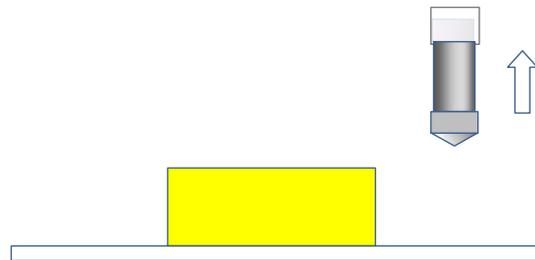
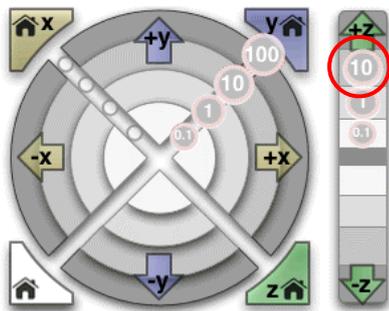
※ どの位置に持ってきても造形物に当たってしまいテーブルに近づけられない場合は、途中からの造形は行えませんので、最初から再度造形をお願いします。



2. その位置で、Z 原点を押し、ヘッドを一度 Z 原点まで持って行きます。



3. +Z を選び、ヘッドを Z 原点から離して下さい。

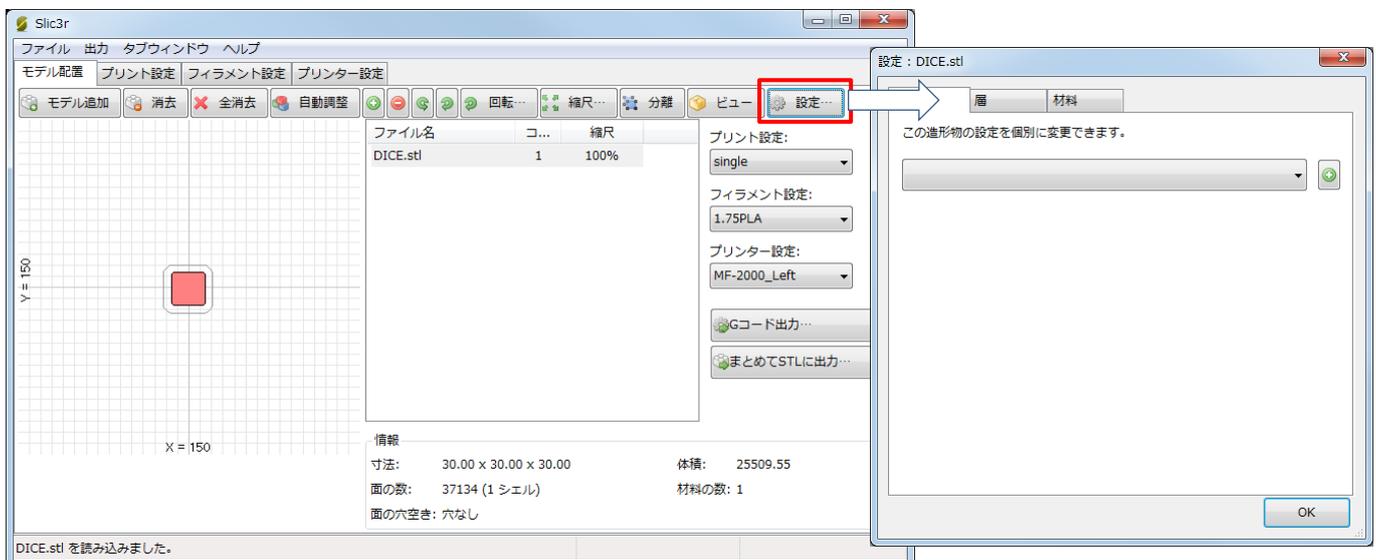


4. その後、1ページの 2.から行って下さい。

<途中からの造形物を作って組み合わせる場合>

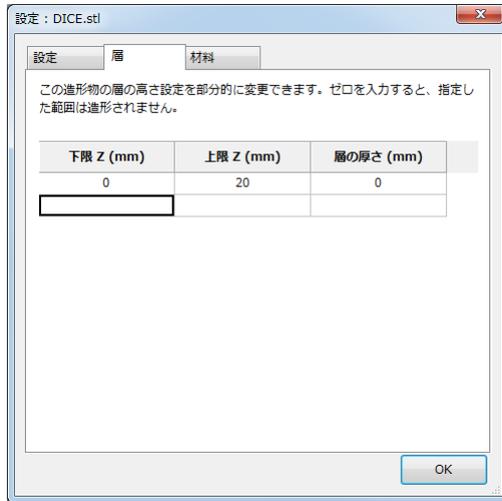
電源を切ってしまうと、Z 原点も認識できない場合等、上記の方法でうまくいかなかった場合、途中からの造形物を作り、できたところまでの造形物と貼り合わせるという方法もあります。貼り合わせにはプラスチック用アロンアルファなどを用います。途中からの STL を作って造形しますが、途中からの STL は Slic3r で作ることができます。例えば、以下のモデルで、下から 20mm までできているとして、そこから上の STL データを作ります。

1. Slic3r 1.0 でモデルを読み、[設定]をクリックします。[設定]パネルが表示されます。

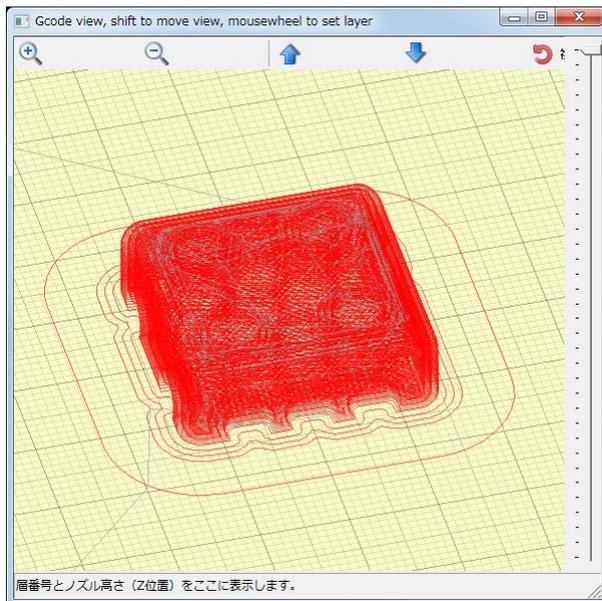


2. 「層」タブに切り替えます。ここで、高さに応じた層の厚さ(積層ピッチ)を設定できます。「0」にすると、その高さは出力しません。指定がない場合は、プリント設定での「層の厚さ」に従います。

下の設定は下から 20mm までを造形しないものになります。つまり、20mm から上だけを造形します。



3. [OK]を選ぶと反映されますが、Slic3r の画面では全体形状だけの表示となっています。G コードにしてみると造形する形状が分かります。



- ※ 通常に造形するので、底面が作られます。
- ※ 切り取った STL を書き出すことはできません。Cura で使いたい場合、Slic3r 1.2.9 を入れて「切断」コマンドを使って、STL に書き出して下さい。

以上