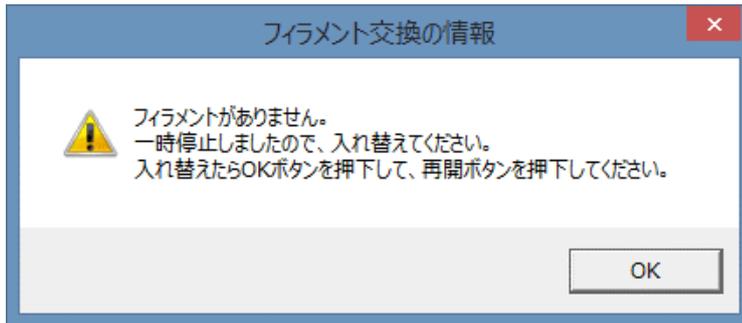


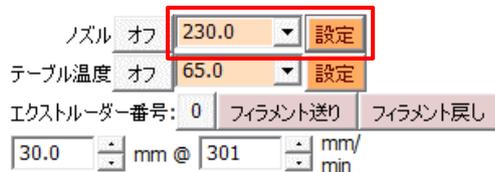
MF-2200D はフィラメントが無くなると、以下のようなメッセージを表示します。



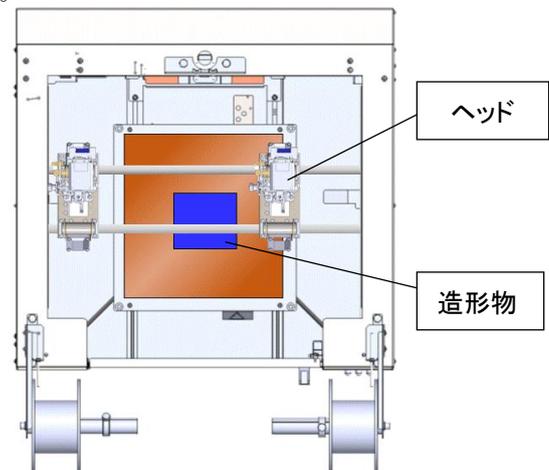
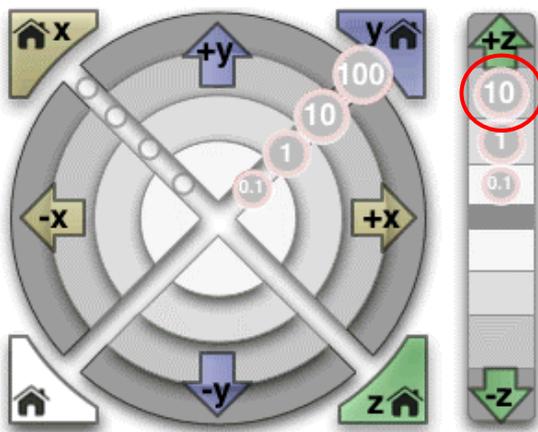
この場合の、入れ替えと再開の手順は次の通りです。

<手順>

1. 停止後に時間が経っている場合(10分以上)、温度が下がっていてヘッドと造形物が接着している可能性があり、そのまま動かすと造形物ごと剥がれる可能性があります。そこで、一度ノズル温度を造形温度まで温めてください。

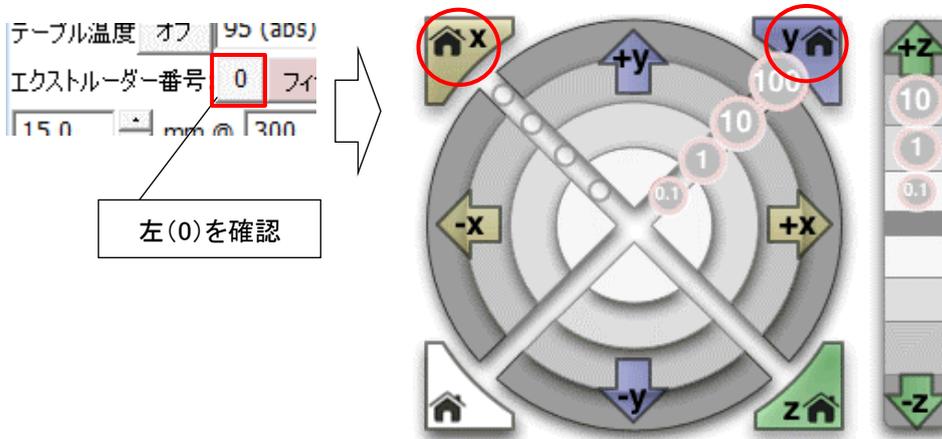


2. ノズルが温まっている状態で、制御ソフト(Pronterface)でまず+Z方向(テーブルを下方法)に動かし、ヘッドを造形物から離します。また X,Y も動かして、造形物の無い場所に移動させます。

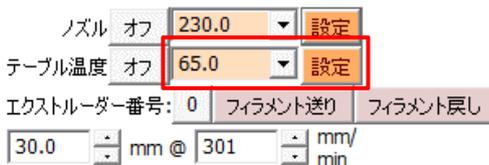


3. フィラメントリールを交換し、フィラメントをノズルに挿入します。
4. ノズル温度が上がっているのを確認して、[フィラメント送り]を選び、樹脂が吐出されるか確認してください。確認できたら、一度扉を開けて、吐出した樹脂は取り除きます。

5. 一度左ヘッド(0番)のXとYを再認識させます。もし右ヘッド(1番)で造形中の場合、一度左ヘッドに切り替えます。「X原点」と「Y原点」を押して下さい。(Z原点は押さないで下さい)。右ヘッドで造形中だった場合、ここで右に切り替えます(再度X原点やY原点を押さないで下さい)

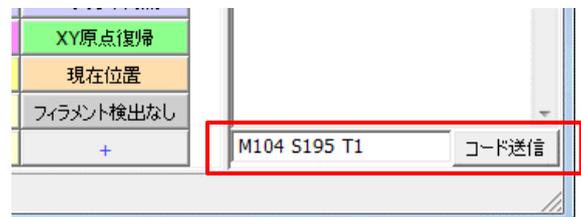


6. テーブル温度が下がっている場合、まずテーブルの温度を上げて下さい。(テーブルの加熱に10分以上かかると、ノズルとテーブルのヒーターがオフになるので、その場合は、テーブル再加熱後にノズル温度も上げて下さい)



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が反映されます)

- 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)

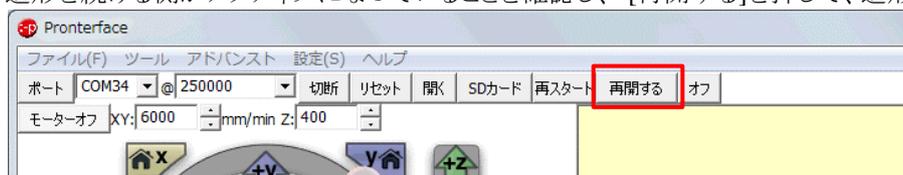


7. ノズル温度、テーブル温度は画面の下の部分で確認できます。



B(ベッド):現在温度/目標温度 T0(左ノズル):現在温度/目標温度 T1(右ノズル):現在温度/目標温度

8. 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、「再開する」を押して、造形を再開します。



もし、2ヘッド造形で待機中のノズル温度をまだ上げていなかった場合、コード送信で次のように入力して温度を上げて下さい。この作業は造形中でも可能です

- 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)

以上