

Title MF-2200D 途中で造形が止まった場合

発信日 2018/3/13

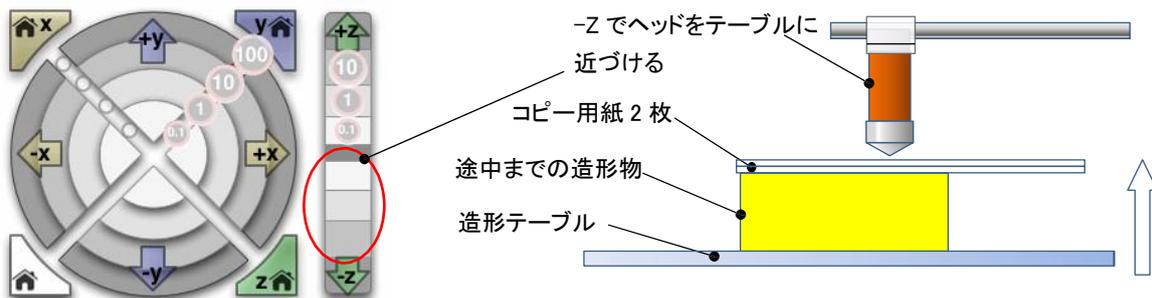
No. 28

1/5

MF-2200D 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、その点ご注意ください。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>

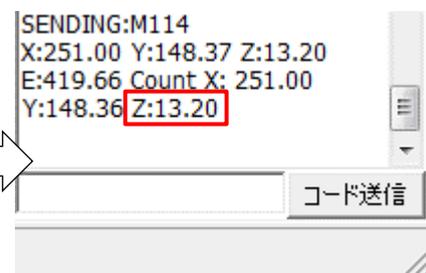
1. プリンタが動いている場合、適当なところで一時停止を押します。
2. 造形物との間にコピー用紙2枚がスムーズに動く位まで、ヘッドを-Zでテーブルに近づけます。(フィラメント切れで止まっていた場合は、その必要はありません)



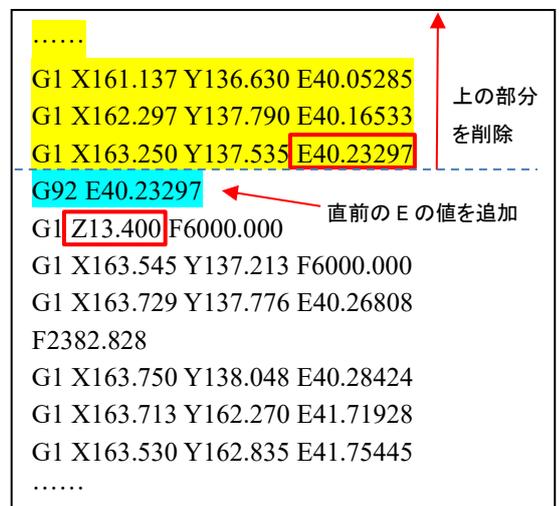
3. 隙間が OK なら、[現在位置]ボタンを押します。「Z 13.20」など現在のヘッドの高さが表示されます。このZ高さを記録しておきます。

※ 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195℃	SDプリント停止	SDプリント再開
設定表示	設定保存	XY原点復帰
Z=0	(X,Y)=(150,150)	現在位置
Z=150	照明オン	フィラメント検出なし
Z=300	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. 検索結果から 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. 左ヘッド(0番)について XY 原点を再認識させます。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て下さい。
[XY原点復帰]を押して下さい。右ヘッドで造形中だった場合は、ここで右に切り替えて戻します(再度[XY原点復帰]は押さないで下さい)



左右ノズル195℃	SDプリント停止	SDプリント再開
設定表示	設定保存	XY原点復帰
Z=0	(X,Y)=(150,150)	現在位置

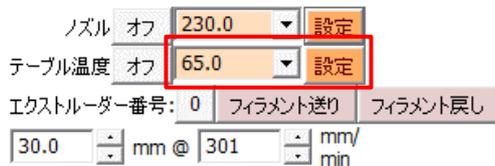
Title MF-2200D 途中で造形が止まった場合

発信日 2018/3/13

No. 28

2/5

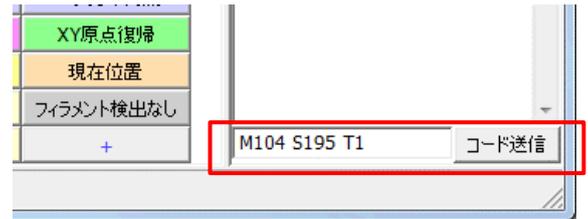
9. [開く]から、余分な G コードを削除したデータを開きます。
10. テーブル温度が下がっている場合、まずテーブルの温度を上げてください。(テーブルの加熱に 10 分以上かかると、ノズル(ヘッド)とテーブルのヒーターがオフになるので、その場合は、テーブル再加熱して下さい)



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→手でノズル温度を上げる→[フィラメント送り]で確認)。

12. 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)



13. 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。

ノズル温度	T° 194/195	Z=0	(X,Y)=(150,150)	現在位置
テーブル温度	T° 55/55	Z=150	照明オン	フィラメント検出なし
T:194.7 / 195.0 B:55.7 / 55.0 T0:194.7 / 195.0 T1:194.9 / 195.0 B:63 B@:0		Z=300	照明オフ	+

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

14. ノズル/テーブル温度が上がっていて、「エクストルーダー番号」が造形を続ける側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。

エクストルーダー番号: 0

<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>

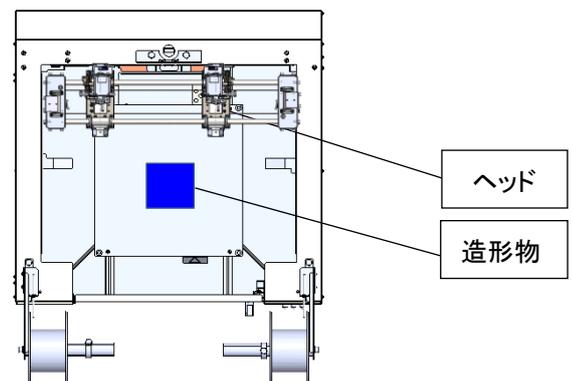
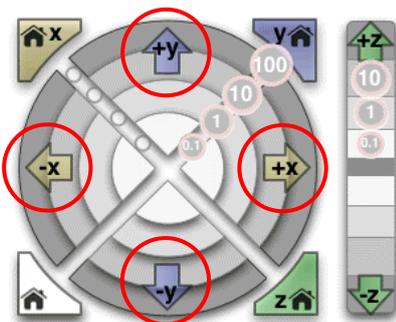
造形中の不具合などで、途中で止めて電源まで切ってしまうと、Z 高さの現在位置がクリアされてしまい、前ページの手順だけではうまくいきません。接続を一旦切った場合も同様です。

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。

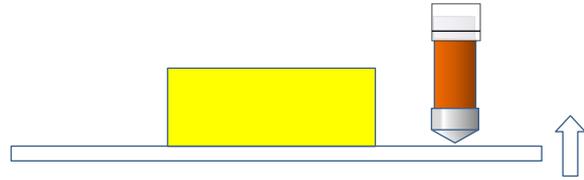
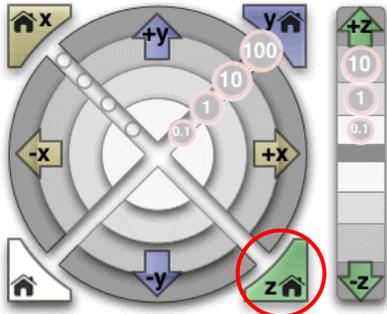
尚、Z206 の補正をかけていて、保存していない場合、クリアされています。

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。

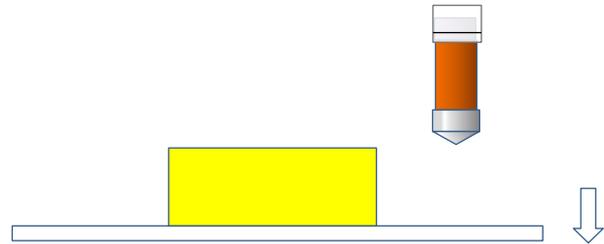
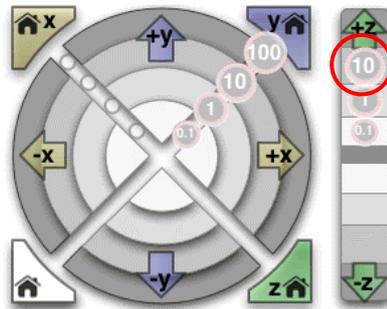
※ どの位置に持ってきても造形物に当たってしまいテーブルに近づけられない場合は、途中からの造形は行えませんので、最初から再度造形をお願いします。



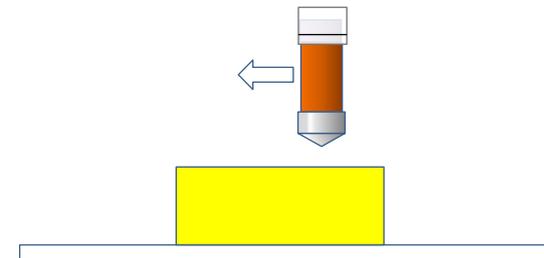
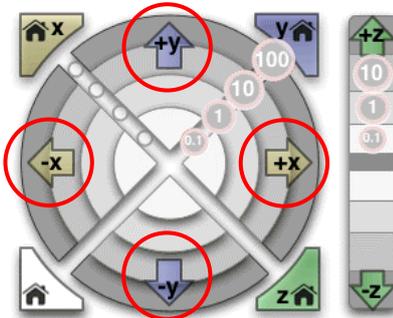
2. その位置で、Z 原点を押し、ヘッドを一度 Z 原点まで持って行きます。これで原点位置が認識されます。



3. +Z を選び、ヘッドを Z 原点から離して下さい。



4. ヘッドの X、Y 位置を造形物の上に移動させます。



5. その後、1 ページの 2. から行って下さい。

Title MF-2200D 途中で造形が止まった場合

発信日 2018/3/13

No. 28

4/5

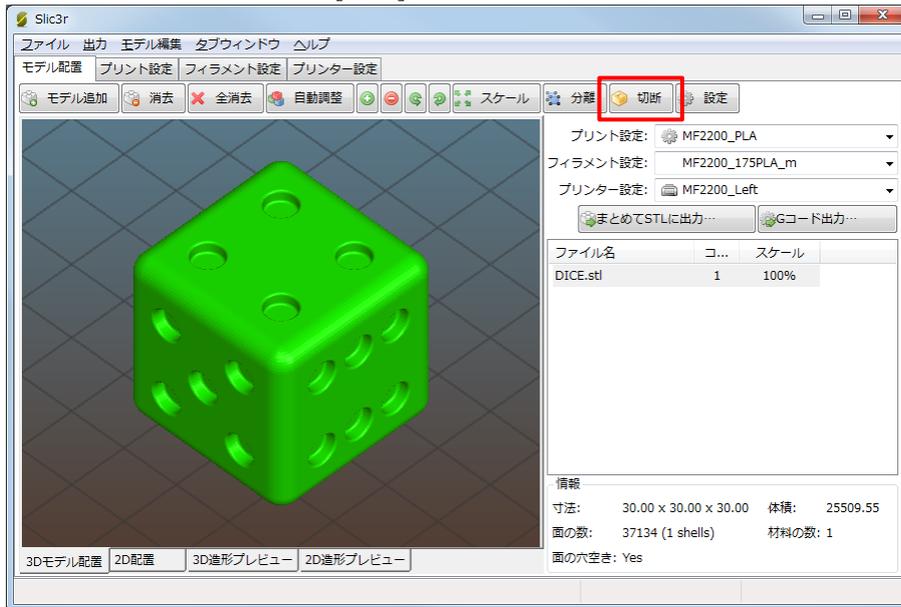
<途中からの造形物を作って組み合わせる場合>

電源を切ってしまうと、Z 原点も認識できない場合など、上記の方法でもうまくいかない場合、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。

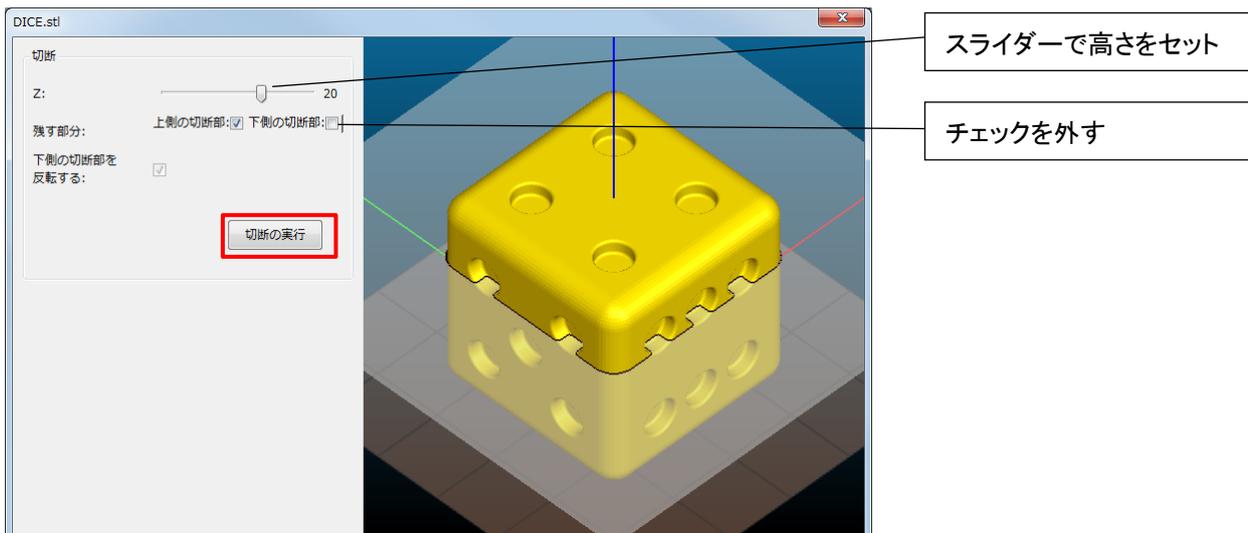
途中からの STL を作って造形しますが、途中からの STL は Slic3r 1.2.9 で作ることができます。

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 1.2.9 でモデルを読み、[切断]ボタンを押します。



2. 「切断」のウィンドウが表示されますので、スライダーで下からの高さをセットします。その際に、「下側の切断部」のチェックを外して下さい。これで[切断の実行]を選びます。



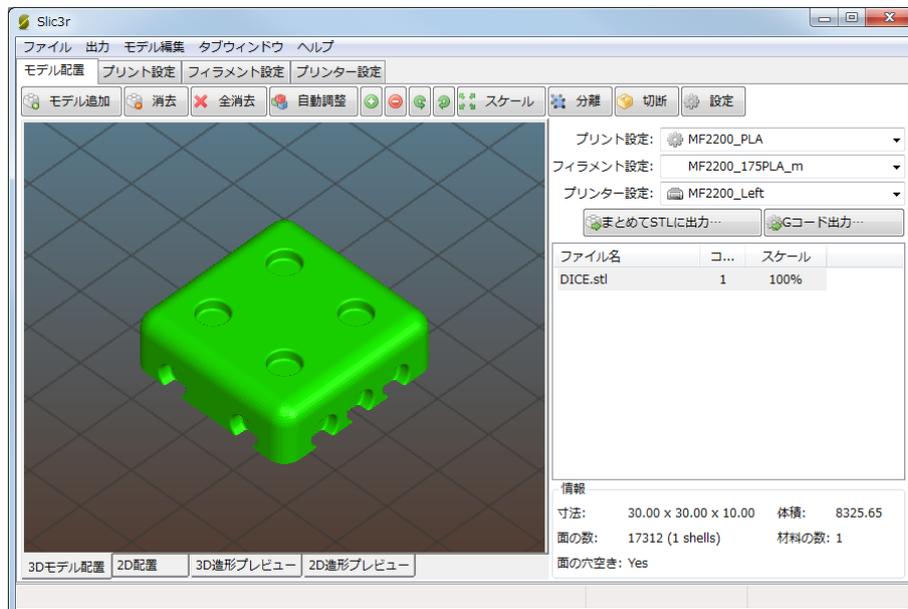
Title MF-2200D 途中で造形が止まった場合

発信日 2018/3/13

No. 28

5/5

3. [切断の実行]を行うと、画面は次のようになります。このまま Slic3r で G コードデータを作ることができます。Cura を使用している場合は、モデルを右ボタンで選び、「選択したモデルを STL 形式で保存」で保存して下さい。



※ 通常に造形するので、底面が作られます。

以上