



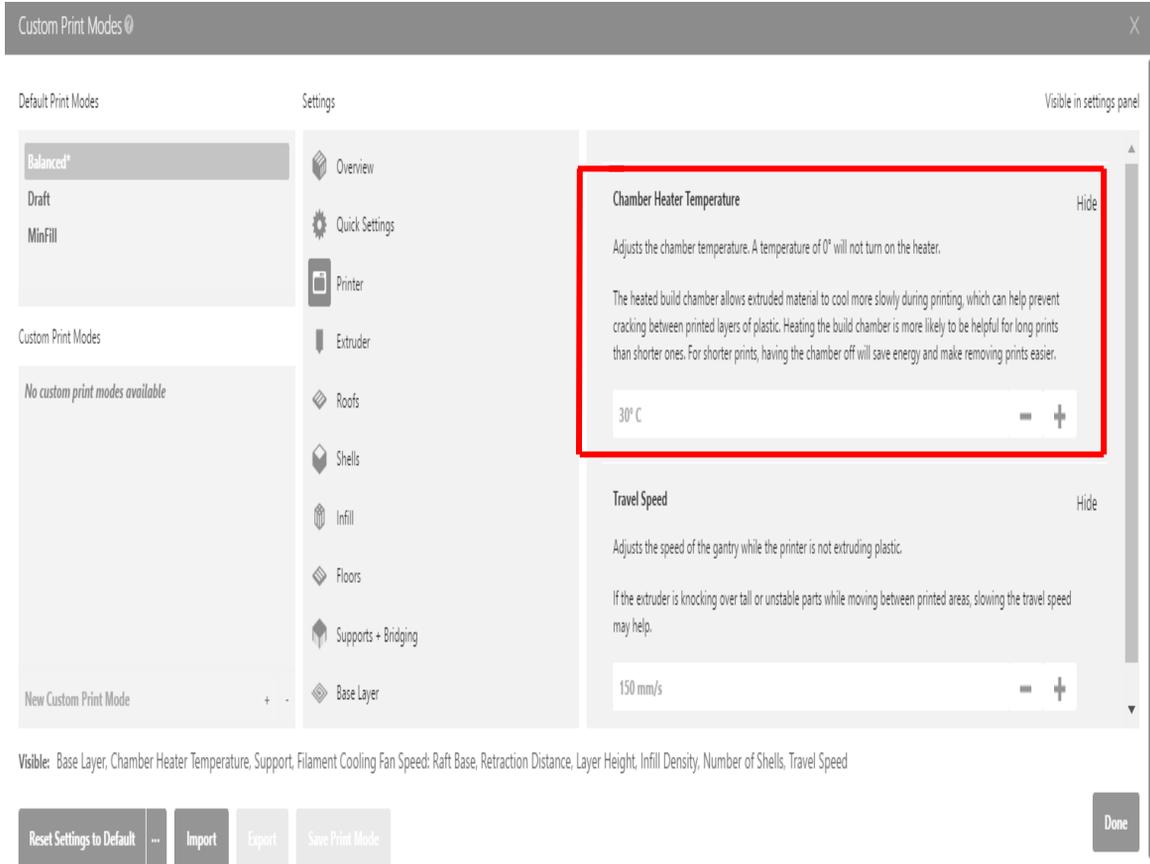
MakerBot®

Replicator Z18 출력물 수축 해결방법

목 차

1. 챔버기능 사용방법
2. 레벨링 및 Z축 교정
3. 사각 박스 설정방법
4. 쿨링팬 속도 설정방법

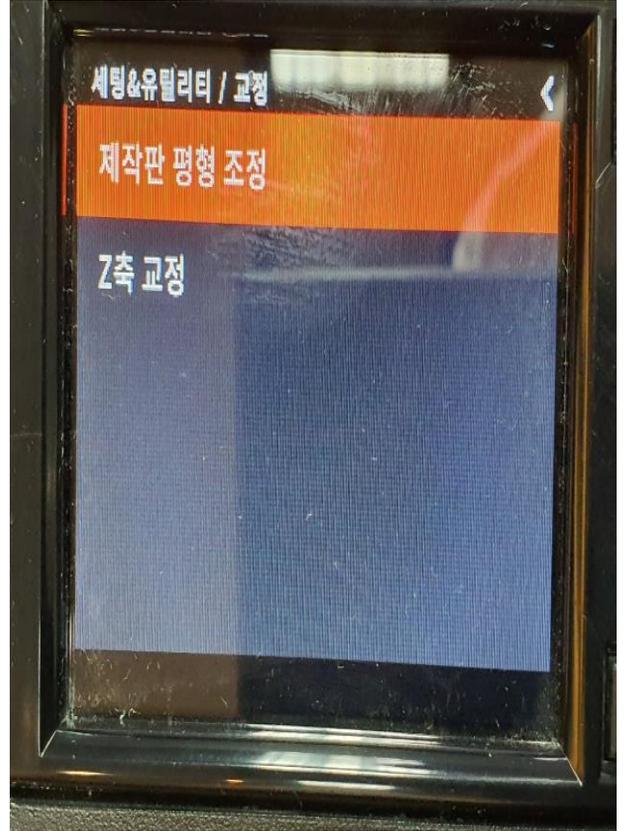
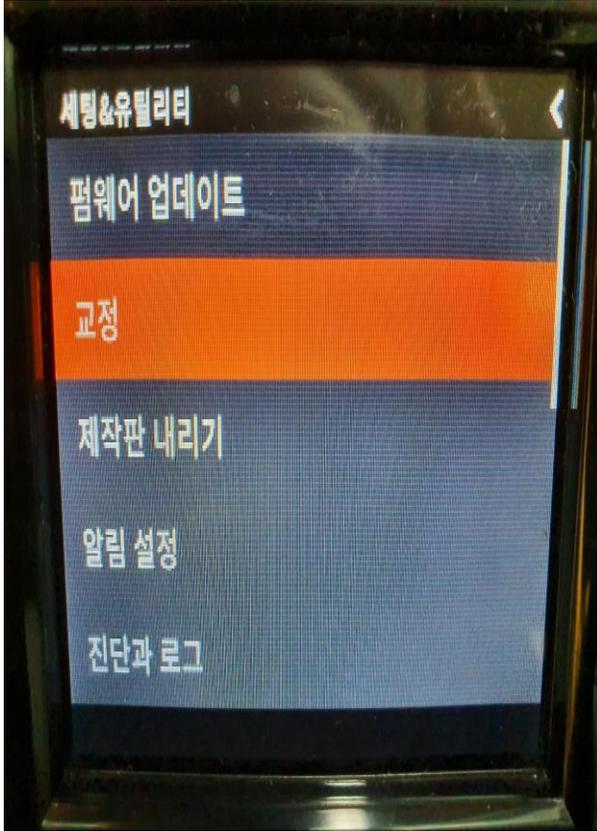
1. 챔버기능 사용방법



- Custom Settings 에서 Printer -> Chamber Heater Temperature 를 설정합니다.

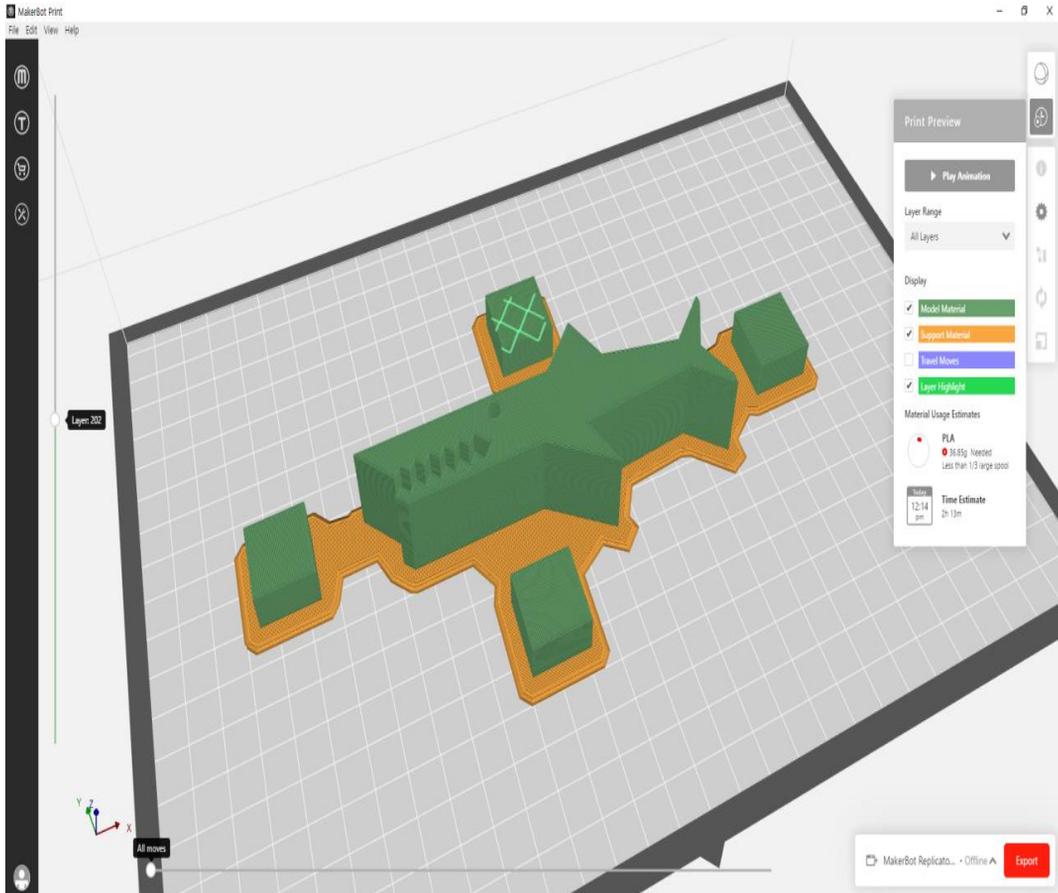
- 챔버 내부 온도를 설정해줌으로써 출력물의 수축이 일어나는 현상을 완화 할 수 있습니다.

2. 레벨링 및 Z축 교정



- 설정 -> 교정 -> 제작판 평형 조정 (레벨링) -> 패널 지시대로 진행
- 설정 -> 교정 -> Z축 교정(오토)
- 빌드판의 수평을 다시 잡아줌으로써 출력물의 수축현상을 완화 할 수 있습니다.
- 레벨링 및 Z축교정은 필라멘트 언로드인 상태에서만 가능하며 압출기 노즐을 수시로 청소 해야합니다.

3. 사각 박스 설정법

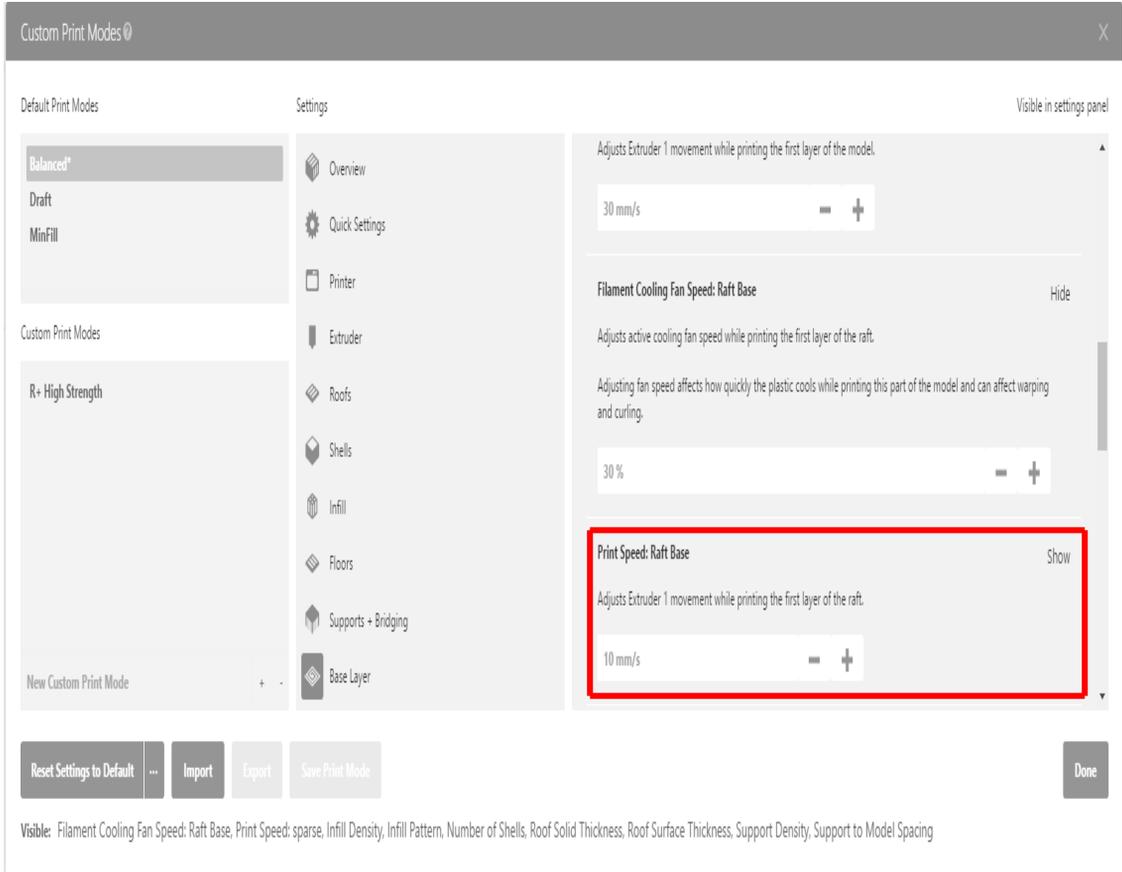


- File - Insert Example Printers - All Printers 에서 캘리브레이션 박스를 선택합니다.

- 메인 출력물 주변에 놓는것으로 메인출력물을 보호합니다.

- 출력이 수축이 되거나 뜨는것을 방지하기 위함으로 캘리브레이션 박스크기는 줄여도 상관없습니다.

4. 쿨링팬 속도 설정방법



- Custom Setting -> Raft Base의 쿨링팬 속도를 늦춰줍니다.

- 빠른 팬속도로 인해 압출된 출력물의 수축이 크게 일어나는 현상을 완화 할 수 있습니다.

* 설정된 값은 저장이 되지 않고 리셋기능을 가지고 있습니다.