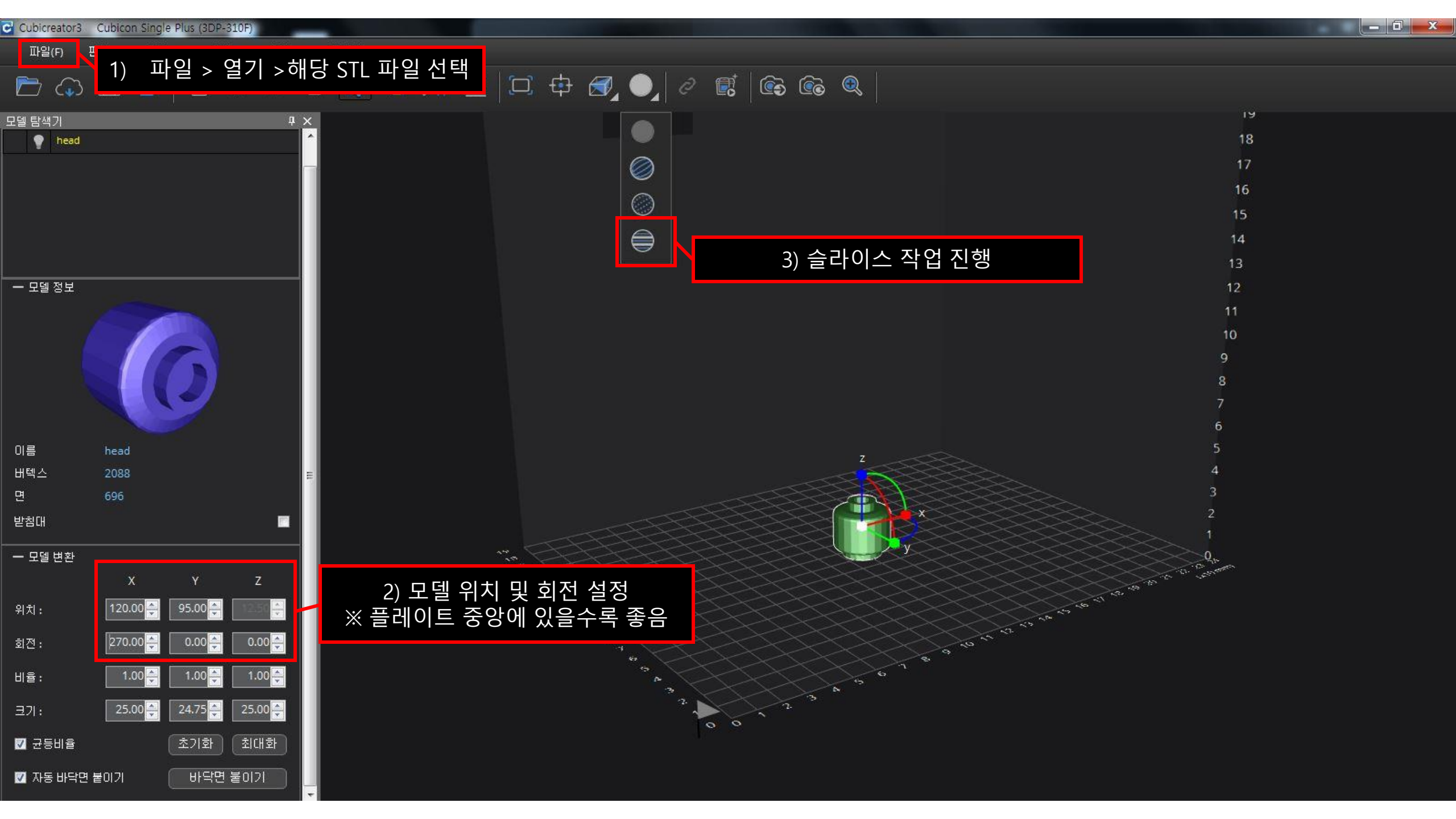


3D printer 사용법

2018년도 1학기





4) 프린터 설정 변경

모델 탐색기

— 모델 리스트

head

— 모델 정보

이름
버텍스
면

온도 ABS, Ext - 240°C, Bed - 115°C
품질 Layer - 0.2mm, Wall - 0.8mm, Infill -
지지대 None
바닥보조물 None
출력예상시간 00:29
재료 소비량 2.26 m / 5.64 g
G-Code 무결성 체크 -

바닥보조물
채우기
안쪽 벽
바깥 벽
지지대
이동
리트랙션

경로 색상

속도

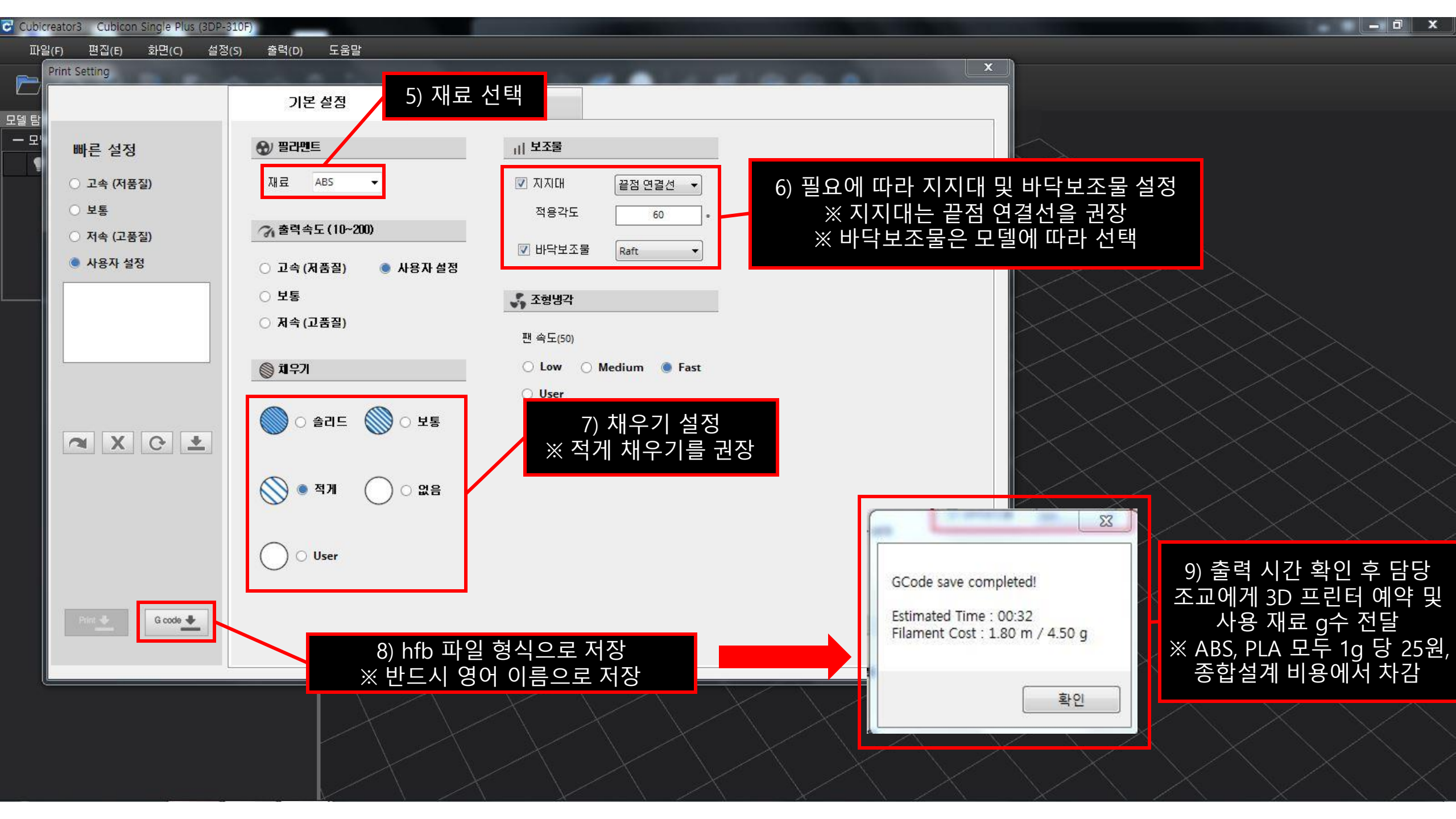
종류

슬리드 모델

레이어

25.20(126)

12.00(60)



5) 재료 선택

6) 필요에 따라 지지대 및 바닥보조물 설정
※ 지지대는 끝점 연결선을 권장
※ 바닥보조물은 모델에 따라 선택

7) 채우기 설정
※ 적게 채우기를 권장

8) hfb 파일 형식으로 저장
※ 반드시 영어 이름으로 저장

9) 출력 시간 확인 후 담당
조교에게 3D 프린터 예약 및
사용 재료 g수 전달
※ ABS, PLA 모두 1g 당 25원,
종합설계 비용에서 차감

10) 저장된 hfb파일을 USB에 옮김

11) USB를 3D 프린터에 연결
※ 재료에 맞는 3D 프린터인지 확인

12) 재료의 양이 충분한지 확인
※ 프린터 우측에서 눈으로 현재 재료 양 확인

13) print > file > usb > 출력할 hfb 파일 선택

14) 재료가 나오는지 확인
※ 노즐, 배드, 룸 온도를 자동으로 맞추는 후 출력을 시작함, 약 5분 소요

15) 출력이 완료 된 후 배드 청소

※) auto laveling error 메시지가 출력되면 배드 청소 후 다시 출력 시작.
배드 위의 우측하단, 좌측하단, 중앙상단에 흰색의 테이핑 위를 중점적으로 청소
테이핑이 제거되지 않도록 주의