

3D printer 사용법

2018년도 1학기

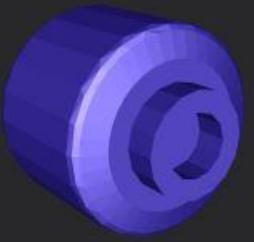
파일(F)

1) 파일 > 열기 > 해당 STL 파일 선택

모델 탐색기

head

모델 정보



이름 head
버텍스 2088
면 696

모델 변환

| | X | Y | Z |
|-----|--------|-------|-------|
| 위치: | 120.00 | 95.00 | 12.50 |
| 회전: | 270.00 | 0.00 | 0.00 |
| 비율: | 1.00 | 1.00 | 1.00 |
| 크기: | 25.00 | 24.75 | 25.00 |

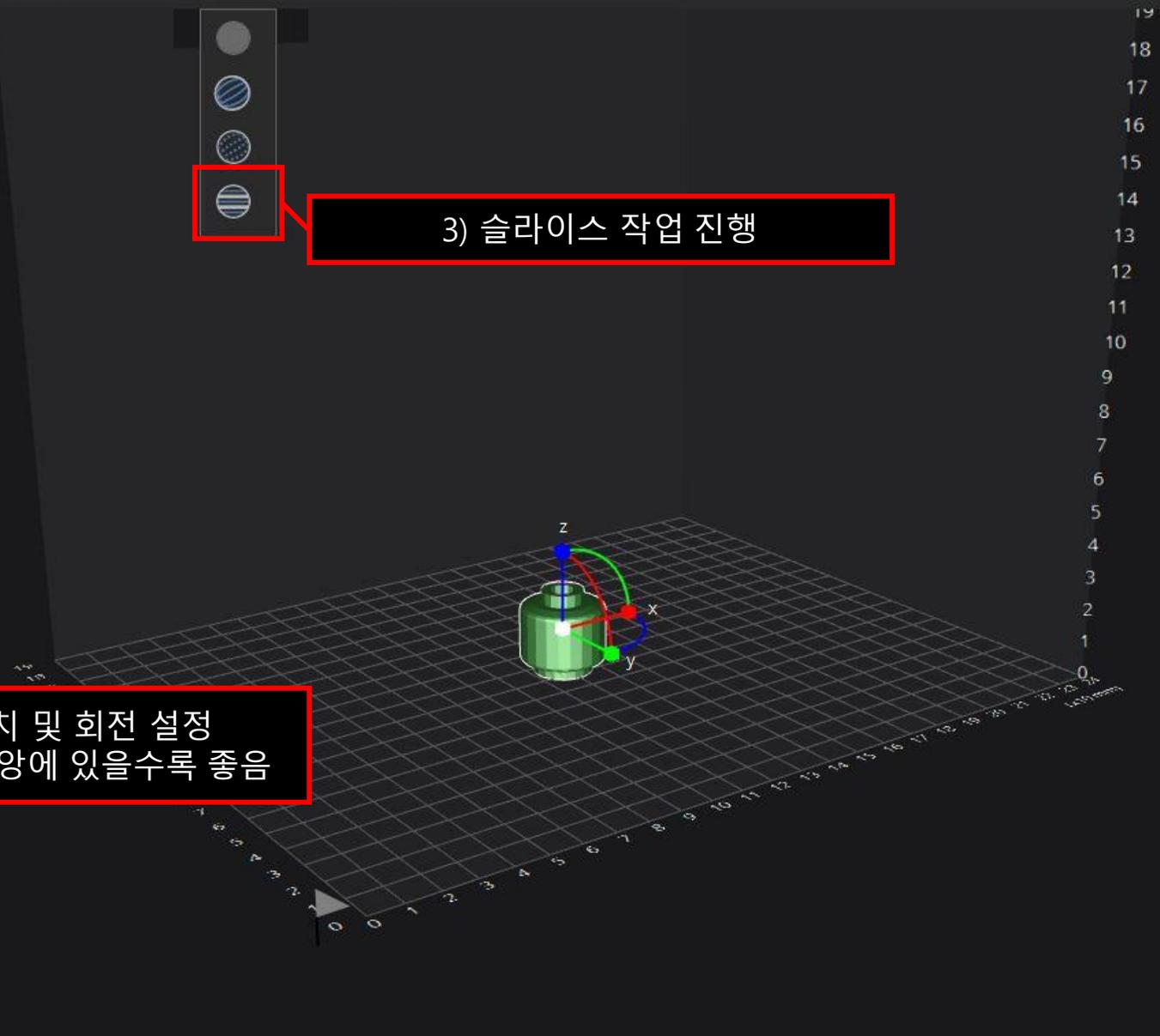
균등비율 초기화 최대화

자동 바닥면 볼이기 바닥면 볼이기



3) 슬라이스 작업 진행

2) 모델 위치 및 회전 설정
※ 플레이트 중앙에 있을수록 좋음





4) 프린터 설정 변경

모델 탐색기

- 모델 리스트
- head

모델 정보



| | |
|---------------|---------------------------------------|
| 이름 | - |
| 바텍스 | - |
| 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

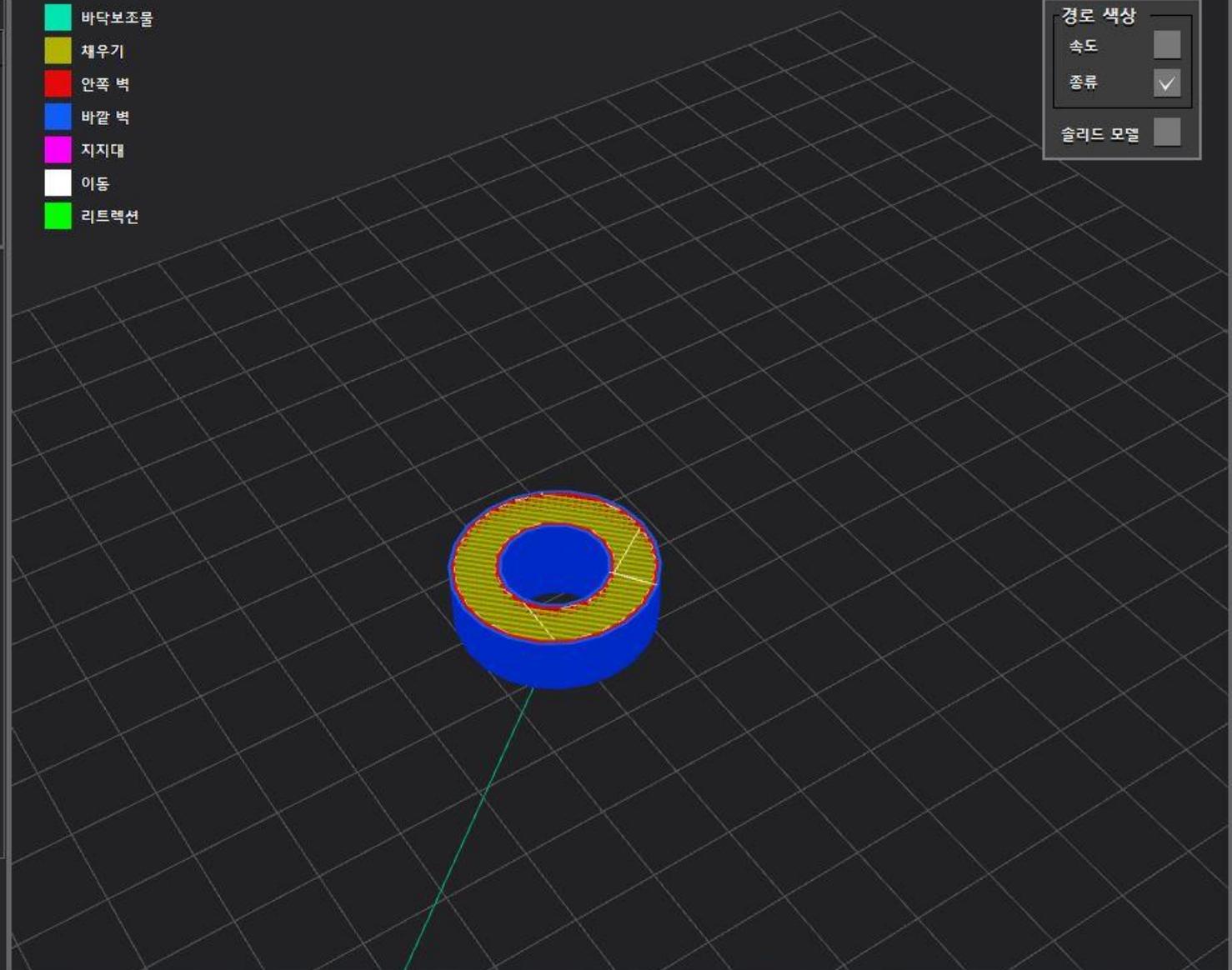
경로 색상

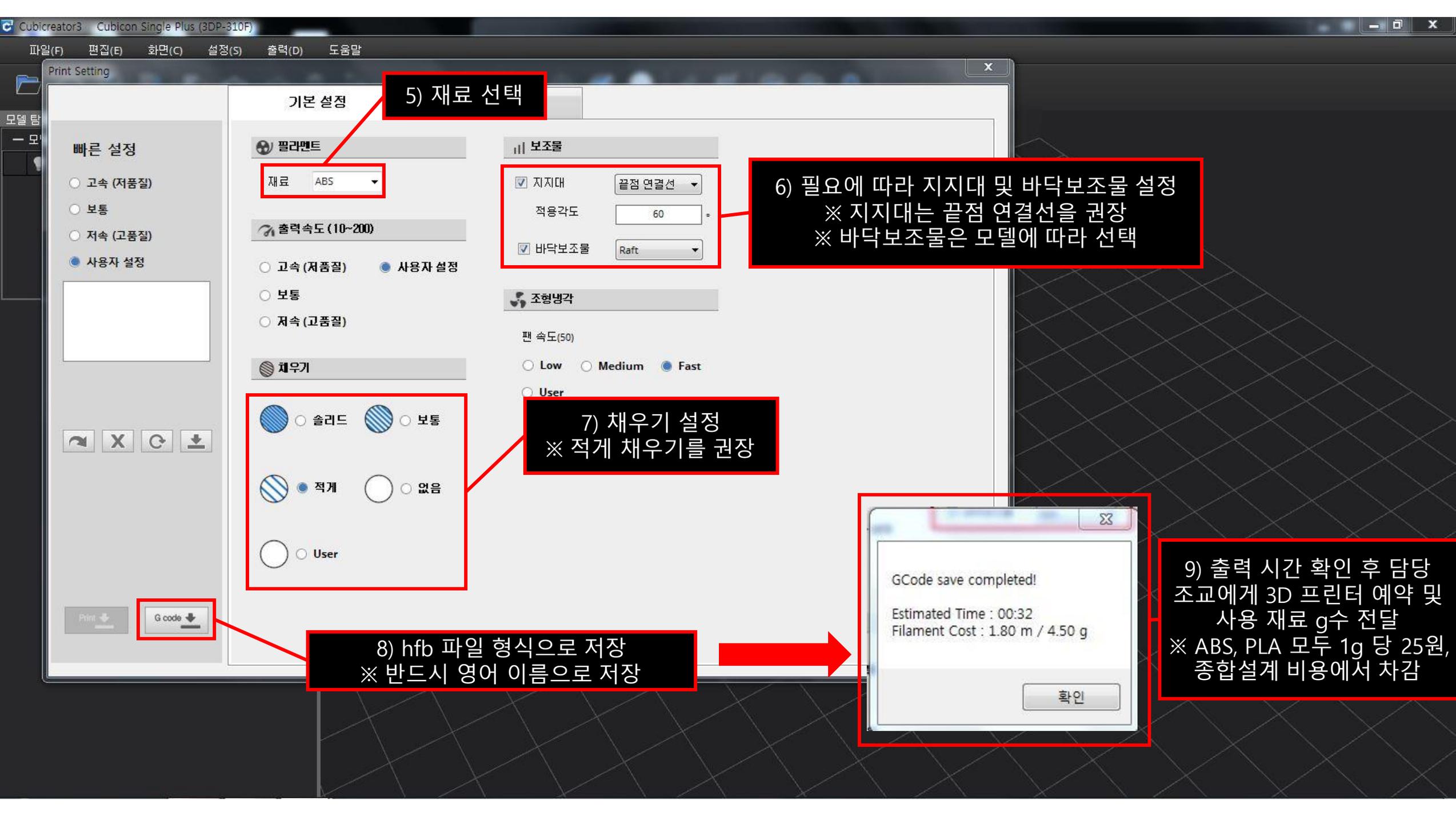
속도

종류

슬리드 모델

레이어





5) 재료 선택

재료 ABS

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

지지대 끝점 연결선
적용각도 60
바닥보조물 Raft

7) 채우기 설정
※ 적게 채우기를 권장

슬리드 보통
적게 없음
User

8) hfb 파일 형식으로 저장
※ 반드시 영어 이름으로 저장

G code

GCode save completed!
Estimated Time : 00:32
Filament Cost : 1.80 m / 4.50 g
확인

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