

Addbor N25 プリントガイド

温度

ノズル : 255~275°C

ビルドプレート : 60~75°C

温度によって影響を受ける主な要因として以下の2点があります。

● レイヤー（層）の密着性

レイヤーの接着力は、温度の上昇とともに増加します。通常、最初のレイヤーはノズルとプリントベッドの両方で、造形するモデルの残りの部分よりも少し温かくプリントすることが、ベッドの接着性向上に適しています。

● フロー（流れ）

温度が上昇すると、流量が増加します（粘度は減少します）。このため、引き込み距離を多少長くしたり、流量を減らしたりして、補正する必要がある場合があります。逆に、温度の低いプリントでは、引き込み量を少し減らし、フローを増やす必要があります。可能な限りリトラクション（距離と速度）を少なくして、取り除きたい糸引きを防ぐように心がけてください。

新しい材料を初めて使うときは、プリンターのスイートスポットを見つけるため、下記のベンチマーク用データを使用したテストプリントを推奨しています。

<https://www.thingiverse.com/addnorth3d/collections/11083151/things>

ビルドプレートの接着

Addbor N25 用に正しく調整（キャリブレーション）されたビルドプレートとは、ノズルがプラットフォームに密着し、最初のレイヤーでプラスチックが少し絞り出されている状態です。

Addbor N25 はどのような印刷面でも使用できますが、最適な接着のためには PVA スティックのりなどを薄く塗る必要があります。

PVA スティックのり : <https://amzn.to/3RsTCTe>

品質

造形品質は、ハードウェアとスライサーが大きく影響する複雑な領域です。新しいフィラメントのポテンシャルをフルに発揮するためには、いくつかのチューニングが必要であり、複数のキャリブレーションモデル（前述のベンチマークモデル等）をプリントし、ドライ&エラーを繰り返しながら反復的に調整する必要があります。

下記に、一般的な造形品質向上に関するヒントをご紹介します。

● ファン：なし

● プリント速度とレイヤー高さ

プリント速度を下げ、レイヤーの高さを低くすると、解像度が向上し、より高いビジュアル品質を得ることができます。レイヤーの高さとプリント速度を上げる際に最も注意しなければならないのは、ノズル温度です。ノズルを通過する流量が増えると、プラスチックが溶ける時間が短くなるため、良い結果を得るためには多少温度を高くする必要があります。

メーカーでは、プリント速度：45 mm/s、レイヤー高さ：0.15 mmを開始点として推奨しています。

● 加熱／密閉型プリントチャンバー

Addbor N25 は、加熱／密閉されたプリントチャンバーの使用でレイヤー接着時間が延長され優れた性能を発揮しますが、これは必ずしも必須条件ではありません。

● ストリングング（糸引き）

巻き取り距離と巻き取り速度を上げると、巻き取り量が減少します。

ボーデンでは約5mm、ダイレクトドライブでは約1mm、速度は約20～30mm/秒を推奨しています。

● ノズルの摩耗

追加された炭素繊維の摩耗性により、ノズルが摩耗する可能性があります。プリント中のノズルの摩耗を防ぐため、ルビーノズルのような硬化ノズルの使用を推奨しています。