

출력물이 생각보다 품질이 안좋은 경우

1. 결이 크게 보이는 경우

- 이는 레이어 높이를 크게한 경우이다.

레이어높이는 0.1 이 정밀하고 0.2 는 좋은편, 0.3 은 듬성듬성한 편이다.
0.4 이상은 간단히 할때 사용하기바란다.

2. 테두리쪽이 깨끗하지 않고 뭉툭한느낌인 경우, 울퉁불퉁한듯...

- 이는 압출량이 많이 나와서 테두리쪽에 넘치는 경우이다.

3. 중간중간에 공백이 보이는 경우

- 이는 압출량이 작아서 생기는 것이다.
- 압출기 자체 문제일 수도 있다.

4. 빈공간에 없어야 되는 줄이있는 경우(거미줄같이)

- 이는 빈공간을 지날때 필라멘트가 만나와야 하는데 계속나와서 생기는 것이다.
- 즉, 압출량이 많거나 리트랙션이 제대로 안되서 생기는 경우이다,

5. 테두리끝의 수직부분이 똑바로 올라가야하는데 지그재그로 올라가는 경우

- 이는 올라가면서 축이 조금씩 흔들리는 경우이다.

X,Y,Z 축이 흔들리는 경우인데

- (1) 전체 볼트, 너트등을 단단히 고정한다.
- (2) X 축과 Y축의 벨트 장력을 단단하게 한다.

6. Z 축이 헛돌거나 빠지는 경우

- 이는 속도가 빠르거나 좌우 높이가 안맞는 경우, 등 여러가지 경우에 발생한다.

- (1) Z 축이 있는 좌우 높이를 동일하게 맞춘다.
- (2) 모터커플러를 단단히 고정한다.
- (3) 속도를 줄인다. 속도를 40이상하지말것, 특히 이동속도는 30으로 할것
- (4) Z 축의 너트부분에 윤활제를 바른다. (없으면 WD40을 뿌린다)
- (5) 양쪽의 Z 축 중에서 한쪽만 동작하고 다른쪽이 동작안할 경우에는 축이틀어질수 있으므로 즉시 reset 을 누른다.

7. 출력하는데 바닥에 붙지않고 뜨는 경우

- 바닥에 잘붙도록 딱풀등을 바른다.

8. 출력이 될때 필라멘트가 점점이 떨어지고 길게나와야할때에도 끊어지는 경우

- 이는 압출량이 작아서 생긴다.
- 압출기 자체 문제일 수도 있다.