3D プリンターの造形用データ作成方法

※STL データから、造形用データ(.gcode)を作成します。 ※ソフトウェアのアップデートにより、表示画面が異なる場合があります。

- (1) デスクトップ画面の [SIMPLIFY3D] を ダブルクリックする。
- (2) 「インポート」を選択し、モデルのデー タをインポートする。 ※ファイル形式は STL





(3) 「指定した面をベッドに配置」を選択 (4) 「プロセス設定を編集」を選択する。 し、モデルの表面で面積が一番大きい面を 選択する。



※造形物の形が歪な場合は、一番安定する面が 下になるように設定する。



(5) プロファイルの選択から使用する材質を選択する。 (例)PLA の場合→「M350 PLA」を選択。



※材質(フィラメント)は基本的に「PLA」でセットしています。

- /ブリム」にチェックを入れ、その他のチェ 離」を「0」に設定する。 ックを外す。
- (6) 「追加機能」タブを選択し、「スカート (7) モデルからの「スカートオフセット距

		Ø /us/dorfills	2 ×		G	Artoline at	7. X.	
	£3'4	JENGE (Revis)	and all all all	1772	C 174	73936 (****)	2228/00 **	
		THIN AREA MANAGEMENT	- TUP/ALSON BIOMA		- 3005	TUTY JPRE VANDAGES	- 3,0x0,0800 M0800.	
		E-TOTEME			68	POPER		
		7.x	「花		12	E.A.		
		THERE IN COMPANY AND ADDRESS OF	and and a section of another		1000		and the second and the second	
		1	NUS.			and a set of the set of the set	hard and her the Pooles	
		EX UNLARK	2 2022-10 (AVE)		7	2001-51804	C Store de deze	
		Carl Constance	The Disconstruction of the States		and the second sec	The Elizabeth Street Brites Barries -	There prove a contract of the	
		28-11-01	20072-08 [200] [20 er		100	Met toba	manning (Milliphere)	
		STRUCTURE CONTRACT IN A	- # (m) m/			The second se	and off feet	
		The contraction of the local distribution of	Contract, or Sa		2	The Address of	man and the first	
		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	and a second	Contract Inc.		Contractor (181	Contraction of Contraction	
	Q	Care and the second sec	27137 - Colles 12	19th	0.0.	-10	13421-1344 (11 (14))	
	40	Contraction of the second second	and a thead with the second		COLUMN CONTRACTOR	L.2.8 (90.4.8)	Energy 200 (2 - 2 / 2) Entran	
	INF too too	and a second	- 10- kf	1771	IIII too KK	ATTAC STREET	24-57	
	600	1 200 2 11	D4-0-0-20475-06424	0	ESP	134 244 1 2	ロマーカーいなた状態とつの対象	
		1.8 - 1.9	1 Ac-3 6420 K (1996) (8)	and the second se		12478 1 2	2 - A - 4 (7) 42 4 1 - 7 - 27 faile	
	プロセス	A charge that we 🚊 et	(7) 8)(7)(1) = 10 € (0).		J123	15 (2012) (2014) (100) \$ (10)	17 25 A1220 10 20 20 m	
	Proven 7	1.1 0.0226 2	1-50-50-000 F. Q		Trainer	17882-1980 WW - 2 10	2-2-4002370	
		1050377-+ 10-237-7	10-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-12-	10540		L-MARL + Harris	10-0.75 (114-0.00) (27-0.20-07 (2	
		310070 (s 1) s	S.J.S. Relevands in 2 a	277	2 C	-144272 0 10 2 0	5-73-410-34-5-55 m (2.5)	
All the set of the se		A second se	retransference in 21 k	SHIT			industrial of State	
			TAPPA					
							Tables of a local boots	
A real lander (1962)								
					1			
	Q = K G = H				Q.** Q.**			
	B monthles					1		
	PO HANNAM				C Towness			
	2200 RdRVR	TEADY STRABULK MILTO	AND AND		3.79-362.05	PE4529 25140(.24 2012)	T-T- AMAR	
	The Lt.					·		

※スカート(試し書き) /ブリム(反り返り防止)をオフセット距離0にすることで、造形中の モデルがテーブル上で安定する。

- (8) 「インフィル」タブを選択し、「内部インフィルパターン」と「インフィル率」を設定する。
 ※特に希望がない場合、内部インフィルパターンは「三角」、インフィル率はデフォル
 - ト「20%」を推奨。

(9) 設定した内容を再確認し、「オーケー」 を選択する。



※インフィルパターン:造形物の内部を埋めるパターン。 ※インフィル率:造形物の内部を埋める材料の密度。

(10) モデルの「中央に配置」を選択して、モ デルが中央に配置されたことを確認する。



(11) 「サポート材を生成」を選択する。



※サポート材は土台がない部分に造形する際に 材料が下に垂れて変形しないように支えるため のものであり、造形後に除去する。

(12) 「自動配置材を生成します」を選択して、サポート材がモデルに配置されたことを確認する。



(13) 「プリント準備をする」を選択する。



- (14) プレビューで概要などを確認し、必要 事項を用紙に記入する。
- (15) 造形データに問題がなければ、「ビルド ファイルをディスクにエクスポートします」 を選択し、データ(拡張子.gcode)を保存す る。※造形データを修正したい場合は「プレ ビューモードを終了」を選択し、「プロセス 設定を編集」で造形の条件を修正する。





※実際の造形時間(ビルド時間)は、造形物のサイズに伴って表示と大きく変わる。 (サイズが大きくなるほど、実際の造型時間は大幅に延びる。例:予定 30h→実際 41h) ※完成予定時刻から、管理課で利用終了の時刻を設定します。代理で取出しも承ります。 (16) 保存したデータ(拡張子.gcode)を3Dプリンター付属のUSB(赤色)に移行する。 ※造形データ作成はここで完了。 ※この附属 USB データを 3D プリンター本体にセットして造形をする。

----「SIMPLIFY3D」の終了----

- 「新しい」を選択する。
- (17) 画面上のタブから「ファイル」を選択し、 (18) データの破棄を確認されるので、「破棄 する」を選択する。



- ※「破棄する」操作をしないとデータが保存されたままになる。
- (19) 画面上にモデルデータがないことを確認した後、画面上のタブから「ファイル」を選択し、 「終了」を選択する。