

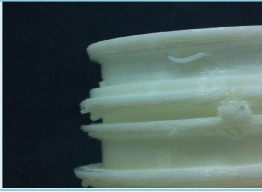
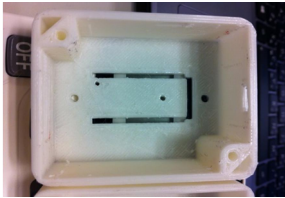

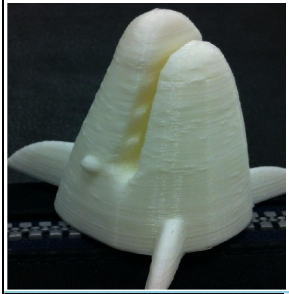



分類	狀況圖片	狀況說明	判別原因	排除方式
人員操作		模型製作底層吐料過細、無填實、與成型墊板黏著薄弱	1. 成型底板與熱擠頭間距過大。 2. 熱擠頭製作基層時，移動速度過快。 3. 製作基層時，基層溫度過低。	1. 標準步驟執行 底板校正(3個基準點螺絲定位檢查)。 2. 回復原廠設定值或調降移動速度。 3. 回復原廠值或調升基層溫度。
		熱擠頭殘料累積，熱擠頭被材料堆積包覆	模型與成型底板未能穩固黏著。	同上述程序
		模型懸空部分材料垂流	1. 製作懸空或鏤空模型時，需製作支撐。 2. 支撐建置不良。	1. 開啟支撐建構功能後再執行切層分析 2. 回復原廠值或調整支撐建構參數
		模型成型後最底層翹曲	1. 模型製作時底部附著面細小。 2. 模型底面積較大，邊角收縮拉力大。 3. 基層建立時環境溫度影響或外力風吹。	1. 開啟防翹邊緣功能至加寬 2. 開啟防翹邊緣功能至加寬
		電源開關無反應	1. 電源供應器未妥善安裝。 2. 電路板或開關接頭故障(未發生)。	1. 將所有電源接頭重新確認 2. 服務人員進行電路檢修
		模型頂層表面粗糙	1. 熱擠頭移動與模型摩擦出異聲， 2. 熱擠頭擠料過多溢料凸起	回復原廠值或調高線料直徑值
		模型完成後無法從成型墊板拆下	1. 鏟刀刀面平鈍，無法深入模型底層剝離模型。 2. 熱擠頭與底板間隙過小。	1. 將鏟刀開封研磨鋒利 2. 標準步驟執行 底板校正(3個基準點螺絲定位檢查)。
		模型主體有被熱擠頭刮傷	1. 熱擠頭與成型底板間距過小。 2. 成型底板未正確安裝。	1. 標準步驟執行 底板校正(3個基準點螺絲定位檢查)。 2. 重新將成型底板正確安裝
		成型墊板被熱擠頭刮傷	1. 熱擠頭與成型底板間距過小。 2. 成型底板未正確安裝。	1. 標準步驟執行 底板校正(3個基準點螺絲定位檢查)。 2. 重新將成型底板正確安裝

硬體		模型底層與成型墊板黏著不牢固	<ol style="list-style-type: none"> 1. 成型底板磨損嚴重，模型製作時黏著度降低。 2. 成型底板表層沾附油酯或離型劑。 	更換新的成型底板
		成型墊板基座下降至 下死點卡死	舊版韌體未作死點保護，人員過度操作使用。	執行韌體更新至最新版
		成型底板下降時抖動、異音	<ol style="list-style-type: none"> 1. 舊版韌體下降速度過快。 2. 螺桿與滑桿潤滑油不足。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 執行韌體更新至最新版 2. 螺桿與滑桿清潔上油保養
軟體		模型側邊表面分佈細微孔洞	模型外部輪廓擠出量不足。	回復原廠設定值或調高模型外觀輪廓擠出線徑
		模型側邊表面分佈細微顆粒	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模型外部輪廓擠出量過多。 2. 線材受潮或沾附灰塵。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 回復原廠設定值或調降模型外觀輪廓擠出線徑 2. 更換一卷新線料耗材
		模型頂部表面破洞	<ol style="list-style-type: none"> 1. 模型頂部擠出量不足。 2. 模型內部結構密度過低。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 回復原廠設定值或調高輪廓擠出線徑 2. 回復原廠設定值或調高內部結構密度

		<p>模型外觀拉絲、長角</p>	<p>移動速度太快或參數值設定不佳</p>	<p>更新至新版軟體並使用預設參數執行切層</p>
<p>材料</p>		<p>熱擠頭阻塞無法出料</p>	<p>熱擠頭出料口遭碳化材料或雜質堵塞</p>	<p>先執行兩次自動入料，如材料無法自行推入時，則以手捏線材協助加壓入料，如仍無法排出堵塞物正常吐料建議更換熱擠頭喉管嘴組。</p>
		<p>模型缺料，產生斷層</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 線料捲打結束勒。 2. 線材線徑過粗。 3. 線料過度捲曲。 	<p>●先嘗試將入料阻礙排除與剪除：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 線料捲打結排除：將線料拉出直到線料捲打結位置確認，排除打結後再拉出適當長度(3m~4m)，確認無其他打結時收回線料捲。 2. 線徑過粗排除：判定線徑過粗時，取適當長度(30cm~40cm)剪斷，然後再重新入線料。 3. 過度捲曲排除：將線料拉出適當長度(3m~4m)，再收回線料捲，重新入料。 <p>●如依舊發生請更換一卷新料。</p>
		<p>模型成品，顏色異常</p>	<p>使用非原廠材料。</p>	<p>對於非原廠材料無法提供服務</p>