

## A: ガラスプラットフォーム

ガラスプラットフォームで印刷する場合、モデルの底部は滑らかで光沢のある効果になります。ガラス表面にノリを付け、一層目の印刷速度は15mm /s以下に設定するのをお勧めです。

対応素材: PLA / ABS / PETG / PC

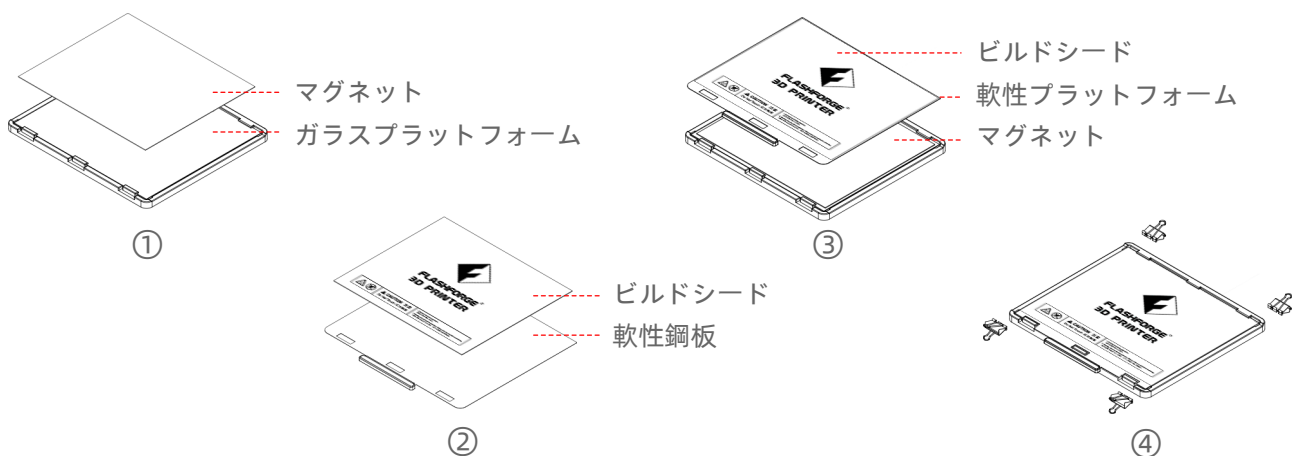
## B: 軟性プラットフォーム

マグネット、軟性鋼板、ビルドシート(ビルドシートのみ交換不能)の組合せで、軟性プラットフォームで印刷する場合、モデルは簡単に外せます。

対応素材: PLA / ABS / PA / PA-CF

備考: ビルドシートはPCフィラメントへの強い接着力があります。

軟性プラットフォームは次のようにインストールされます。



1. ガラスプラットフォームが清潔で整頓されていることを確認して、磁気プレートの裏側にあるパーティングペーパーをはがし、磁気プレートをガラスプラットフォームに取り付けます。
2. 軟性プラットフォームを磁気テープの上に置き、スムーズにフィットするかどうかの注意してください。
3. 大型モデル (~~-> 150mm~~) を印刷し、プラットフォームの温度が80度を超える場合は、4つのクリップを使用して軟性プラットフォームとプラットフォームホルダーを固定し、印刷プロセスの反りを防止してください。
4. 軟性プラットフォームを取り外すときは、前の2つのクリップを取り外し、軟性プラットフォームを取り出します。

説明: 高温環境下でフレキシブルマグネットの磁力が弱くなるため、反りを防ぐためにクリップが必要です。