

クイックスタートガイド

Adventurer 5M

警告

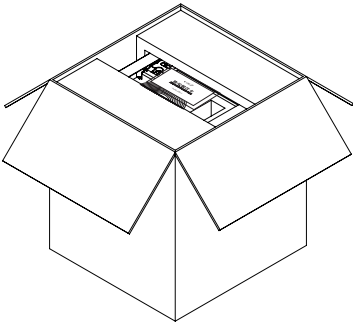
1. プリンターの初期セットアップ用にこのガイドを参照してください。
2. 高温です！動作中の加熱ノズルには触れないでください。
3. プリンター内で移動する部品は怪我の原因となります。動作中は、手袋など巻き付きの原因となるものは着用しないでください。

安全上の注意事項

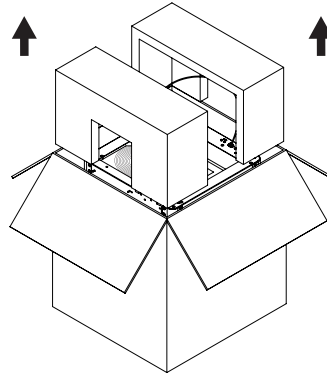
設置が完了するまで、プリンターに電源を入れないでください。

解体の説明

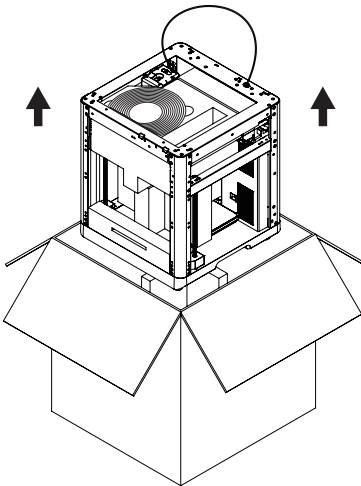
1. 箱を開きます。



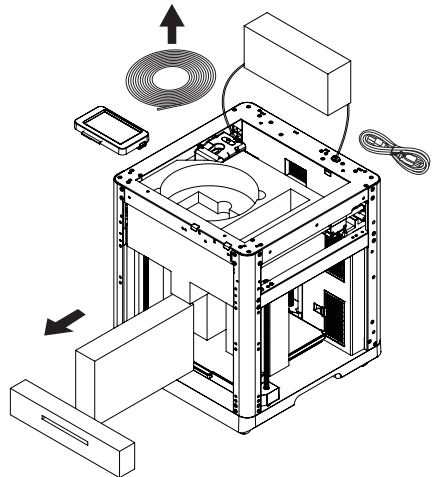
2. 上部のフォームパッケージ、クイックスタートガイド、アフターセールのサービスカードを取り出します。



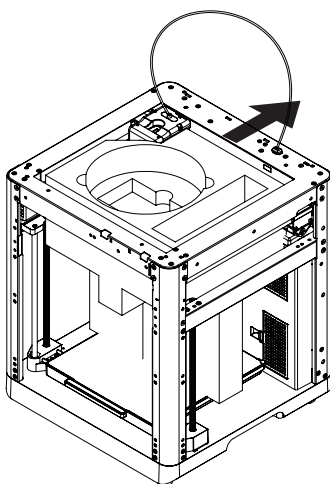
3. 機器を取り出し、水平な作業台に置いてパッケージ用の袋とテープを外します。



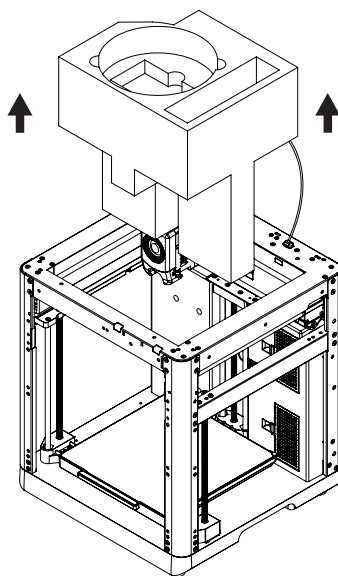
4. フィラメント、電源ケーブル、スクリーン、アクセサリボックスをチャンバーの保護フォームから取り出します。押出機内部の保護フォームを取り出します。



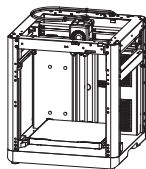
5. 矢印の方向に沿ってチャンバーのフォームを動かします。



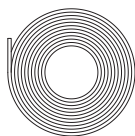
6. フォームを取り出します。



パッケージ内容



プリンター



フィラメント



電源ケーブル



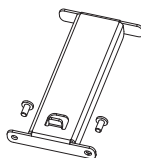
アフターセールの
サービスカード



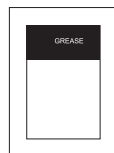
クイックスタートガイド



タッチスクリーン



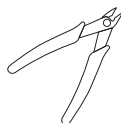
スプールホルダー
(2本のネジ付き)



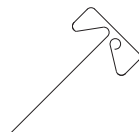
グリース



糊



ラジオペンチ

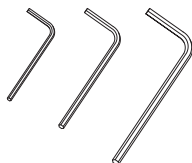


詰まり解消用のピン



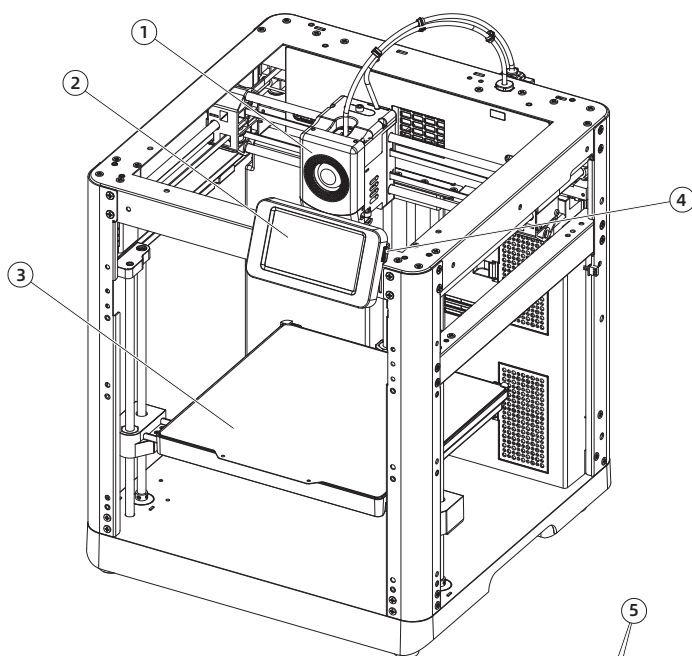
スクリュードライバー

2.0 2.5 3.0

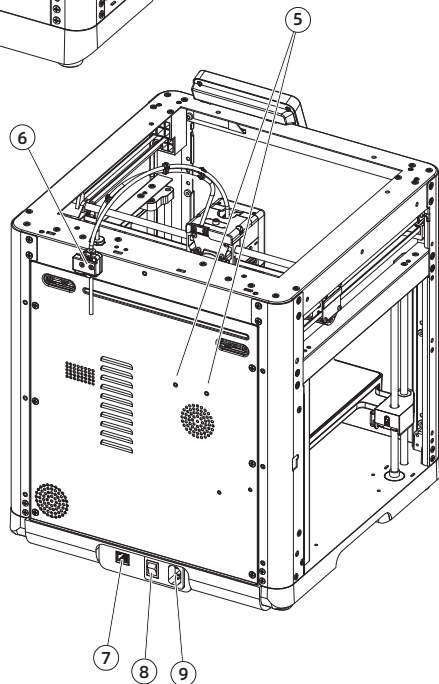


六角レンチ

プリンターの各部名称

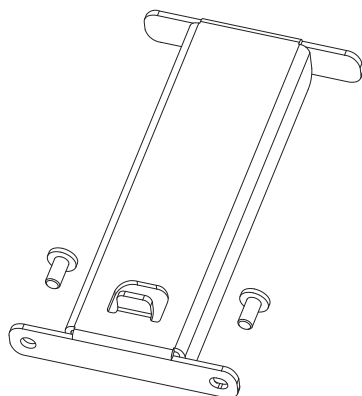


1. 押出機
2. タッチスクリーン
3. ビルドプレート
4. USBポート
5. スプールホルダーのネジ穴
6. フィラメント検出センサー
7. イーサネット入力
8. 電源スイッチ
9. 電源ソケット

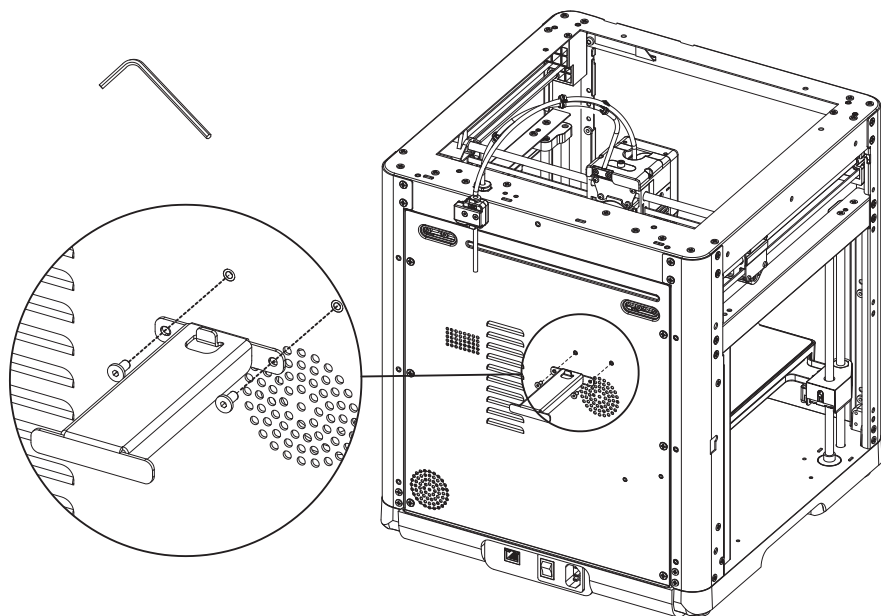


スプールホルダーとフィラメントガイドチューブの設置

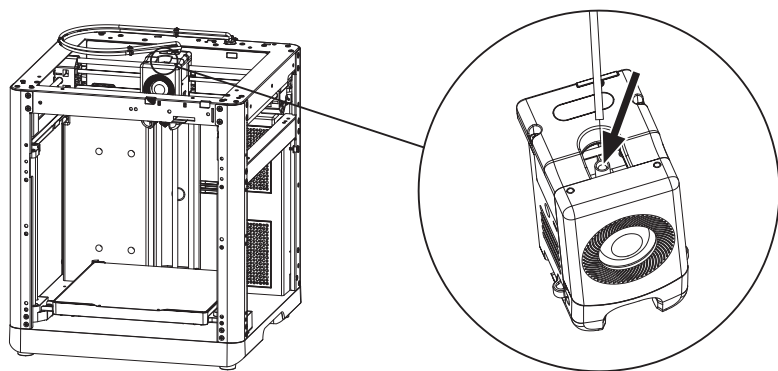
1. アクセサリーボックスから2本のネジとスプールホルダーを取り出します。



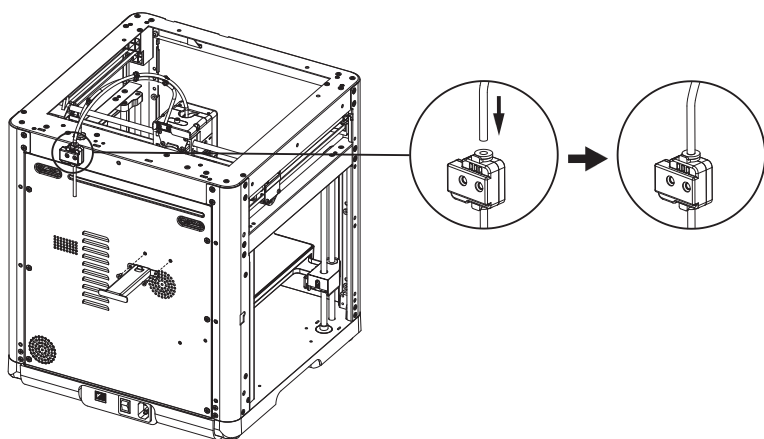
2. 本のネジで、以下の図に示される位置へスプールホルダーを取り付けます。（注意：2.0mmの六角レンチを使用して、ネジを締めてください。）



3. フィラメントガイドチューブを押出機へ挿入します。



4. フィラメントガイドチューブのもう一端を、フィラメント検出センサーへ挿入します。

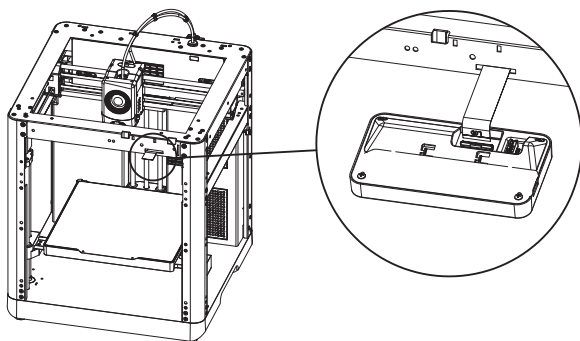


画面の設置

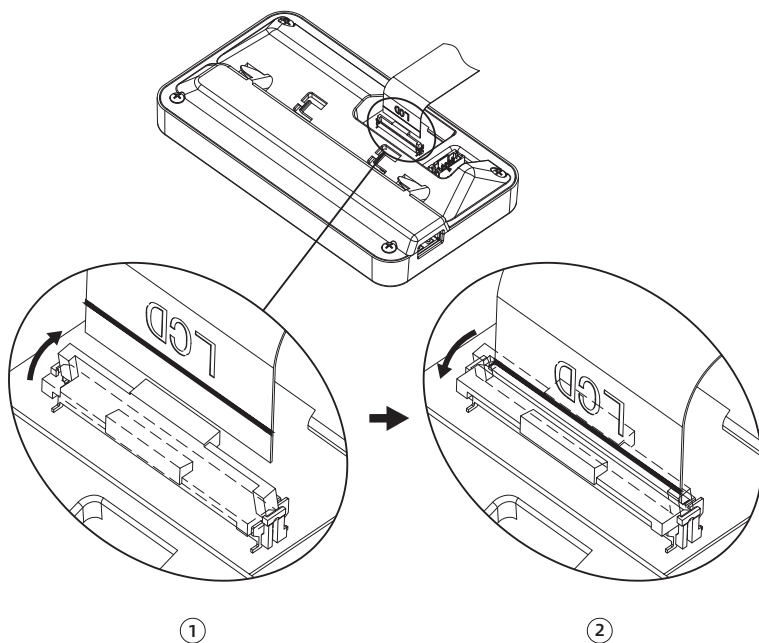
⚠ 注意

設置前に、スクリーンケーブルのテープを取り外してください。ケーブルを傷つけないよう、丁寧にはがしてください。

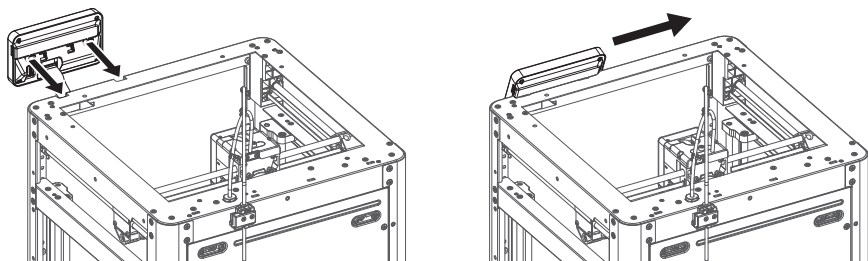
1. 図に示される要領で、スクリーンのケーブルをスクリーンのコネクタへ挿入します。



- a. スクリーンのケーブルソケットでバックルを示される位置まで持ち上げます（図①）。続いて、スクリーンケーブルをソケットのコネクタへ挿入します。注意：確実に挿入し、ソケットの表示線に合わせてください。
- b. ソケットのバックルを、矢印の方向に合わせて示された位置までケーブルのソケットに押し込みます（図②）。



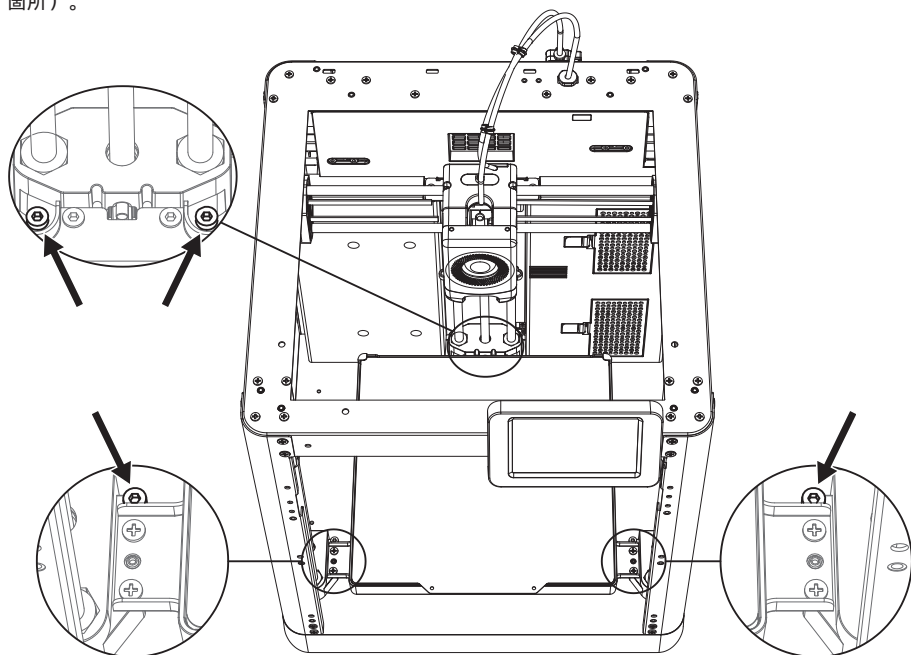
2. スクリーン背面のバックルをプリンターのスロットへ挿入し、矢印の方向に沿ってスクリーンを押し込んで位置を固定します。



ビルドプレートのロック解除

⚠ 注意 プラットフォームに何も存在していない状態にしてください。

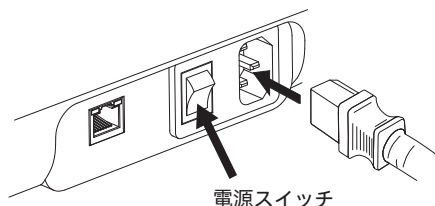
2.0mm六角レンチを使用して、ビルドプレートを固定する4本のネジを外します（矢印で示される箇所）。



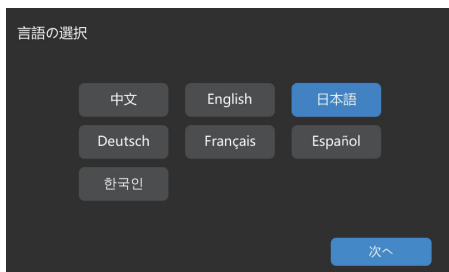
初めての印刷

* ファームウェアがアップグレードされると、インターフェースのレイアウトが変更されることがあります。

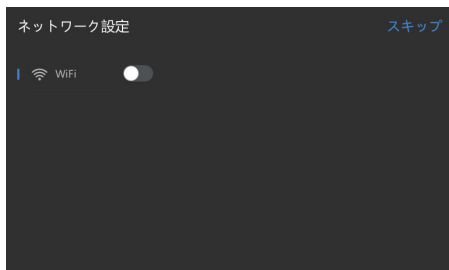
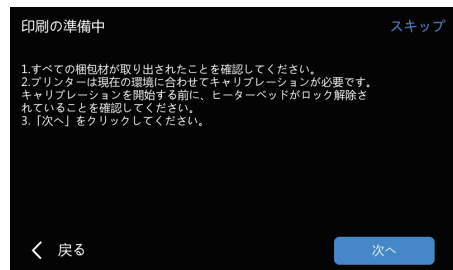
1. プリンターの電源をオンにし、電源スイッチを入れ、画面が反応するまで待ちます。



2. 画面のガイドに従って言語を選択します。

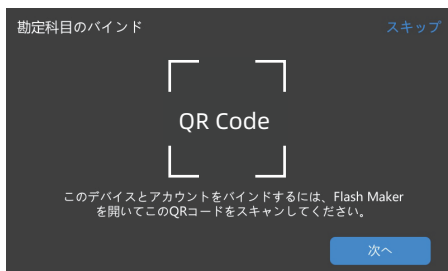


3. Wi-Fiスイッチをオンにして、指示に従ってネットワークに接続します。接続すると、接続成功を知らせる通知が表示されます。



4. 指示に従ってプリンターをバインドします。（注意：この作業をスキップしても、後にプリンターでバインディングできます。17ページをご覧ください。）

a. [確定] をクリックすると、QRコードのページが表示されます。



b. QRコード（右側に表示）をスキャンするか、アプリストアからFlash Makerをダウンロードします。Flashforgeアカウントを作成してログインします。



c. Flash Makerを使用してプリンター画面のQRコードをスキャンし、プリンターをアカウントにバインドします。（注意：工場出荷時にデフォルトのプリンター名と場所が設定されます。初期設定を完了した後に、設定でプリンター名と場所を変更できます。）



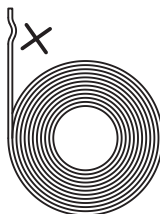
5. [次へ]（次へ）をクリックすると、機器は最初の校正を実行します。校正中の振動と騒音は正常動作の範囲内です。

（注意：機器は安定した表面に置き、校正中は動かさないでください。）

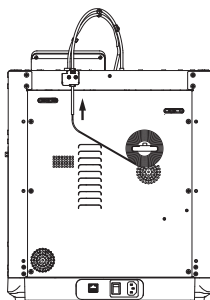


6. 起動画面の指示に従い、フィラメントをロードします。

a. フィラメントの曲がった箇所を切り取ります。



b. フィラメントをスプールホルダーに掛けます。フィラメントガイドチューブのもう一端から見えるようになるまで、フィラメントセンサーを通じて挿入します。これ以上挿入できなくなるまで、フィードローラーへ押し込みます。（初期設定の初回印刷では、PLAフィラメントを使用してください。）

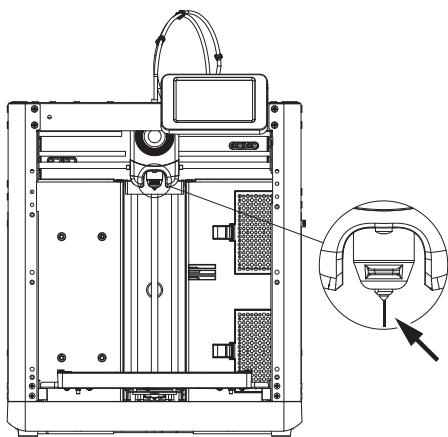
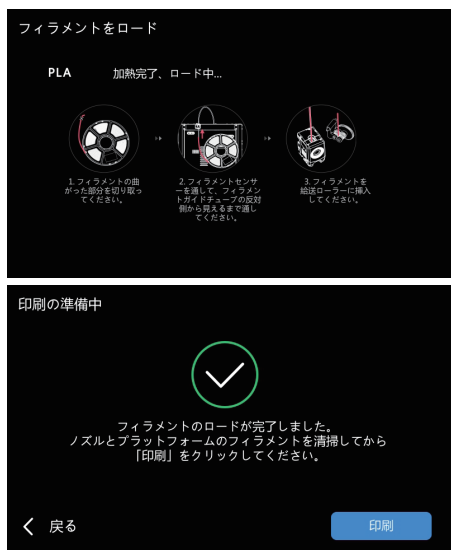


C1.[ロード]（ロード）をクリックして、初回印刷用に[PLA]を選択します。

C2. 押出機が加熱するのを待ちます。

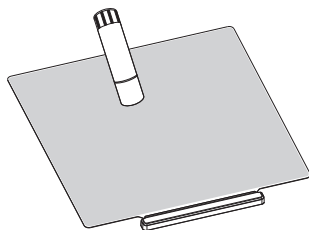


C3. フィードは加熱後に開始します。ノズルから正常にフィラメントが押し出されると、ロードが成功したことを意味します。最後に、フィラメントガイドチューブが適切に挿入されていることを確かめます。

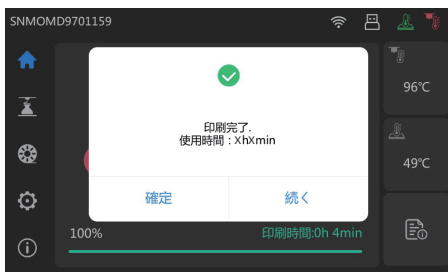


注意 フィラメントが押し出されない場合、フィラメントを入口へ手動で挿入し[戻る] (前へ) をクリックして再試行してください。フィラメントが押し出されるまで、動いていることを確かめてください。

5. ノズルとプラットフォームの残留フィラメントを清掃してください。初回印刷での接着を高めるため、プラットフォームへ糊を適用する必要があります。



6. [印刷] (印刷) をクリックすると、機器は内蔵のファイル (PLA素材用に構成) の印刷を開始します。



プリンターの仕様

機器名	Adventurer 5M
押出機の数	1
印刷精度	±0.1mm [100mm立方体でテスト]
配置精度	X/Y-軸: 0.0125mm、Z-軸: 0.0025mm
レイヤー厚 ビルド寸法	0.1 ~ 0.4mm
ノズル径	220 x 220 x 220mm
印刷速度	0.4mmデフォルト [0.6/0.8/0.25mmオプション]
最大加速度	10 ~ 300mm/秒
最大移動速度	20000mm ² /秒
押出機の最大温度	600mm/秒
対応フィラメント	280°C *PLA/*PETG [0.4mmノズル] *TPU/PLA-CF/PETG-CF [0.6/0.8mmノズル] 注意: * でマークされた素材が印刷に推奨されます。
電源	入力: AC 100 ~ 120V/200 ~ 240V、50/60Hz、350W
機器の寸法	363 x 376 x 413mm [表示画面とスプールホルダーを除く] 363 x 402 x 448mm [表示画面を含む、スプールホルダーを除く]
正味重量	10.8kg
通信機能	USB/Wi-Fi/イーサネット
動作温度	15 ~ 30°C
互換OS	Windows 7/8/10/11、Linux: Ubuntu 20.04およびそれ以降をサポート、Mac OS: バージョン10.9およびそれ以降をサポート
スライシングソフトウェア	Orca-Flashforge/OrcaSlicer/FlashPrint 5
プラットフォームの最大温度	110°C
レベリング方法	ワンクリックで自動レベリング
フィラメント不足リマインダー	√
停電復旧	√
スマートタッチスクリーン	4.3インチ
ビルドプレート	PEIフレキシブルスチールプレート



Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Address: Floors 2 & 3, Building B, Huaxing Development Building,
No.328 Wen'er Road, Xihu District, Hangzhou City, Zhejiang Province, China

Service: support@flashforge.com

Suggestions and Complaints: mkt2@flashforge.com