

ユーザーガイド

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。

目次

注意事項	02
1. 機器の紹介	04
1.1 - プリンターの各部名称	04
1.2 - プリンターの仕様	05
2. 初期設定	06
2.1 - パッケージからの取出し	06
2.2 - パッケージ内容	08
2.3 - 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	09
2.4 - 画面の設置	11
2.5 - ビルドプレートのロック解除	12
2.6 - 初めての印刷	13
3. ソフトウェアの紹介とインストール	17
4. 印刷中	21
4.1 - フィラメントのロードと交換	21
4.1.1 - フィラメントのロード	21
4.1.2 - フィラメントの交換	21
4.2 - ネットワーク接続	24
4.2.1 - ワイヤレスネットワーク接続	24
4.2.2 - 有線ネットワーク接続	24
4.3 - 印刷方法	25
4.3.1 - USBを通じた印刷	25
4.3.2 - Wi-Fi送信を通じた印刷	25
4.3.3 - クラウドを通じた印刷	26
4.4 - 印刷後のモデル取り外し	28
5. 補助機能の紹介	28
5.1 - レベリングと校正	28
5.2 - その他機能の設定	29
6. メンテナンス	30
6.1 - 推奨されるプラットフォームのプレート使用方法	30
6.2 - 推奨されるノズルの使用方法	30
6.3 - 基本メンテナンス	30
7. Q&A	31
8. ヘルプとサポート	34

注意事項

**安全上の注意事項：以下の指示を注意深く読み、安全上の警告と
注意情報に必ず従ってください。**

注意：3Dプリンターは、工場出荷時に個別の印刷テストにかけられます。ノズル上のフィラメント残留物や、ビルドプレート上のわずかな傷は正常範囲であり、使用に影響しません。

作業環境の安全性

- ◆ 作業する場所は清潔に保ち、整頓してください。
- ◆ 機器を可燃性の気体、液体、埃から遠ざけてください。動作時に発せられる高温は可燃性の気体、液体、空中に漂う埃と反応し、火災を引き起こすことがあります。
- ◆ 本機器は操作方法を習熟した人物のみが扱え、お子様が近くにいる場所での使用に適していません。

電気的安全性

- ◆ 本機器は適切に接地してください。プラグを改造してはなりません。接地されていない機器、接地が不適切な機器、改造されたプラグは、漏電の危険性を増します。
- ◆ 本機器は濡れた環境、または直射日光にさらさないでください。湿気は漏電の危険性を高めます。日光にさらすと、プラスチック部品の老化が速まります。
- ◆ Flashforgeが提供する電源コードのみを使用してください。
- ◆ 落雷時は機器を使用しないでください。
- ◆ 長時間使用しない場合は、機器の電源をオフにして電源プラグを抜いてください。

人体の安全性

- ◆ 印刷中は押出機、ビルドプレートなどに触れないでください。
- ◆ 高温による火傷や機械的破損を避けるため、印刷の終了後はビルドプレートと押出機に触れないでください。
- ◆ 機器の動作中に巻き込まれやすいスカーフ、マスク、手袋、宝飾品、その他の物体を着用しないでください。
- ◆ 疲れていたたり、薬物、アルコール、薬の影響下にある場合は、機器を操作しないでください。



可動部に触れないでください



ファンのブレードに触れないでください



高熱の表面
触れないでください

注意事項

- ◆ 機器の内部は清潔に保ってください。ビルドプレート下端の溝に金属製の物体を落とさないでください。
- ◆ フィラメントの残留物は速やかに清掃してください。機器の外側で扱うことが推奨されます。
- ◆ ご自身で機器を改造すると、いかなる場合も保証が無効になります。
- ◆ フィラメントのロード時は押出機とビルドプレートの間に最低50 mmの距離を保ってください。距離が近すぎると、ノズルが詰まることがあります。
- ◆ 機器は換気の行き届いた環境で使用してください。
- ◆ 違法行為のために機器を使用しないでください。
- ◆ 食品の容器を作成するために機器を使用しないでください。
- ◆ 印刷したモデルは口に入れないでください。

機器の環境要件

- ◆ 室温：15～30℃ 湿度：20～70RH

機器の配置要件

- ◆ 機器は乾燥して換気の行き届いた環境に配置してください。
機器の正面、左右の側面、背面で少なくとも20 cmの隙間を設ける必要があります。
推奨保管温度：0～40℃

互換フィラメント要件

- ◆ 本機器を使用する場合は、Flashforgeのフィラメントを使用することが推奨されます。Flashforge以外のフィラメントを使用すると、素材の特性が異なるため、印刷パラメーターを調整する必要があるかもしれません。

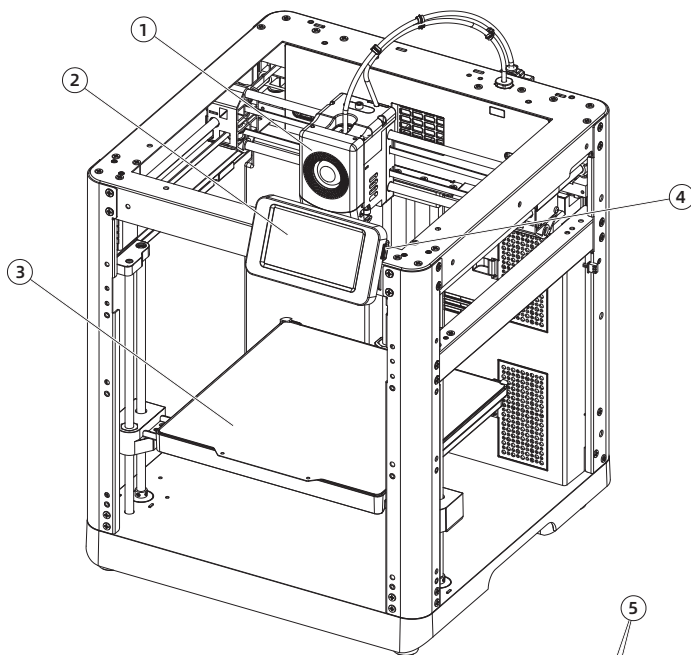
フィラメントの保管要件

- ◆ フィラメントはパッケージから取り出した後、乾燥して埃のない環境に保管してください。保管用にフィラメントに合わせた乾燥箱を使用することが推奨されます。

法的宣言

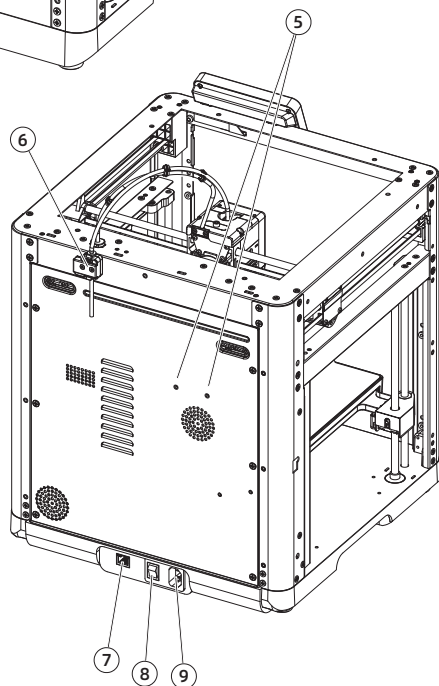
- ◆ ユーザーは本ユーザーガイドへいかなる変更を加える権限も有しません。
- ◆ Flashforgeは、顧客による機器の分解または改造に起因した安全性を損なう事故に対して、いかなる責任を負うこともありません。Flashforgeの許可なく、本ガイドを変更または翻訳してはなりません。本ガイドは著作権で保護されており、Flashforgeは本ガイドの最終解釈権を有します。
- ◆ 初版（2023年9月）
Copyright © 2023 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

1.機器の紹介



1.1 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



注意: 5*20ガラス製スローブローヒューズ (5Tシリーズ 10A/250V)

1.2 プリンターの仕様

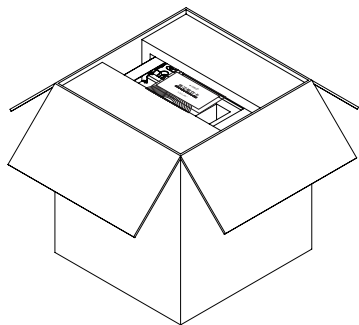
機器名	Adventurer 5M
押出機の数	1
印刷精度	±0.1mm [100mm立方体でテスト]
配置精度	X/Y-軸: 0.0125mm、Z-軸: 0.0025mm
レイヤー厚 ビルド寸法	0.1 ~ 0.4mm
ノズル径	220 x 220 x 220mm
印刷速度	0.4mmデフォルト [0.6/0.8/0.25mmオプション]
最大加速度	10 ~ 300mm/秒
最大移動速度	20000mm ² /秒
押出機の最大温度	600mm/秒
対応フィラメント	280°C *PLA/*PETG [0.4mmノズル] *TPU/PLA-CF/PETG-CF [0.6/0.8mmノズル] 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

2. 初期設定

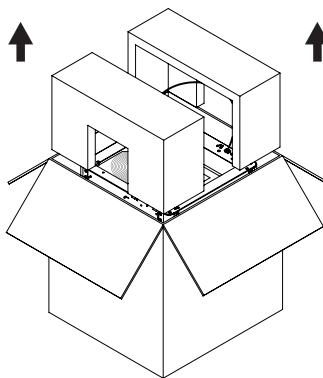
2.1 パッケージからの取出し

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。

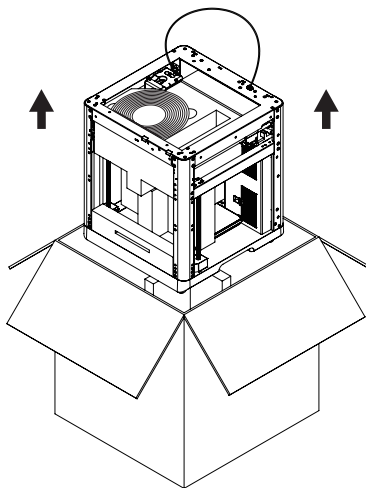
1. 箱を開きます。



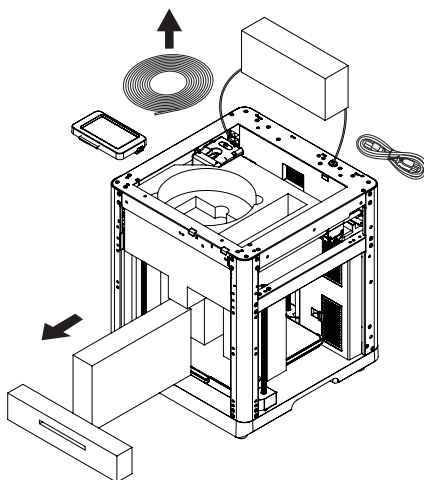
2. 上部のフォームパッケージ、クイックスタートガイド、アフターセールのサービスカードを取り出します。



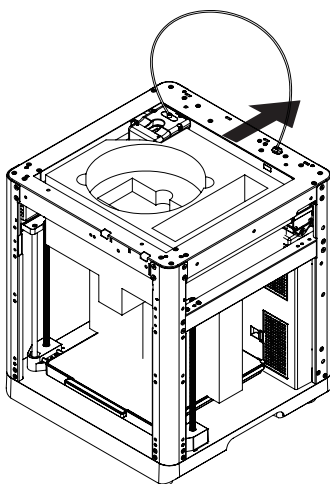
3. 機器を取り出し、水平な作業台に置いてパッケージ用の袋とテープを外します。



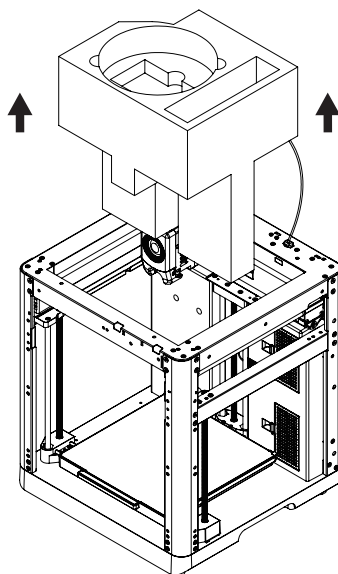
4. フィラメント、電源ケーブル、スクリーン、アクセサリーボックスをチャンバーの保護フォームから取り出します。押出機内部の保護フォームを取り出します。



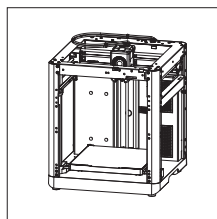
5. 矢印の方向に沿ってチャンバーのフォームを動かします。



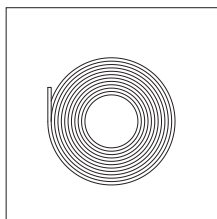
6. フォームを取り出します。



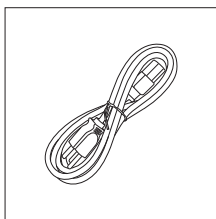
2.2 パッケージ内容



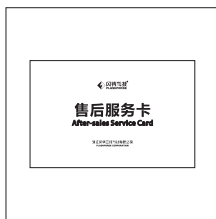
プリンター



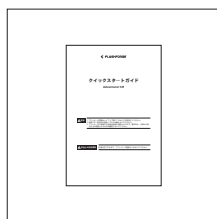
フィラメント



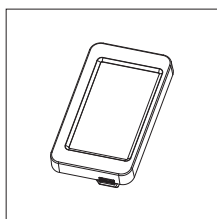
電源ケーブル



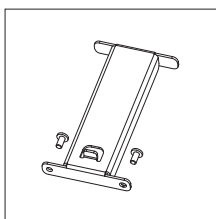
アフターセールの
サービスカード



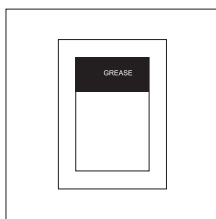
クイックスタートガイド



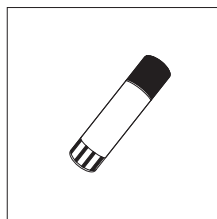
タッチスクリーン



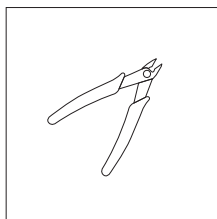
スプールホルダー
(2本のネジ付き)



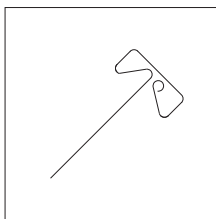
グリース



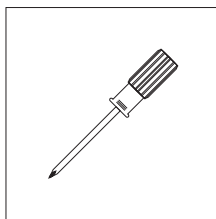
糊



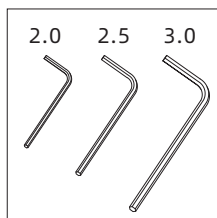
ラジオペンチ



詰まり解消用のピン



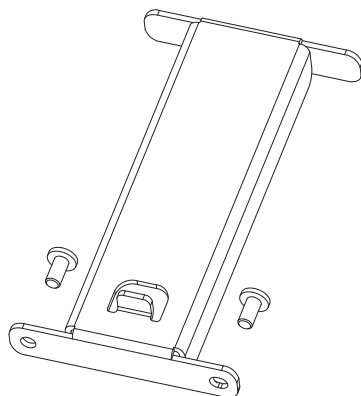
スクレイドライバー



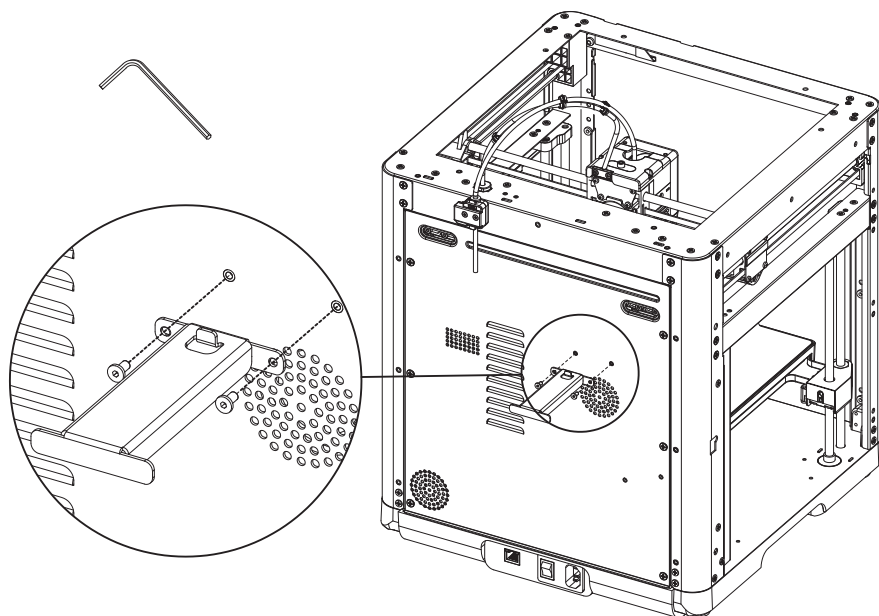
六角レンチ

2.3 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

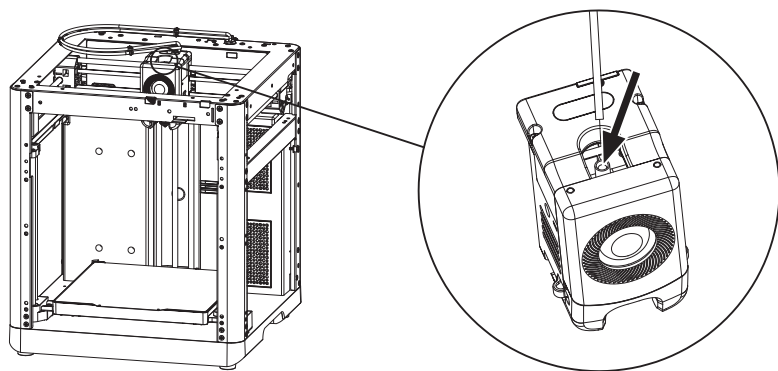
1. アクセサリーボックスから2本のネジとスプールホルダーを取り出します。



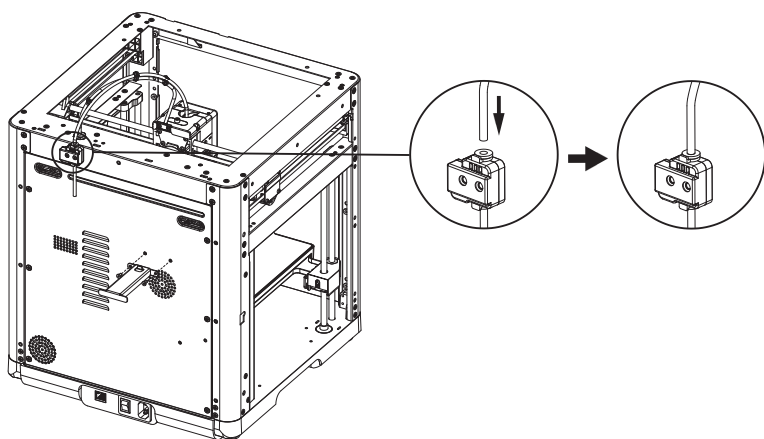
2. 本のネジで、以下の図に示される位置へスプールホルダーを取り付けます。（注意：2.0mmの六角レンチを使用して、ネジを締めてください。）



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。

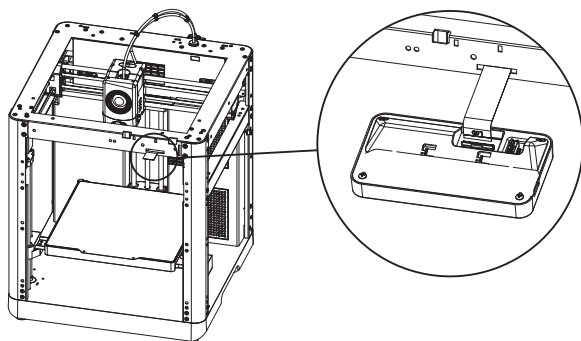


2.4 画面の設置

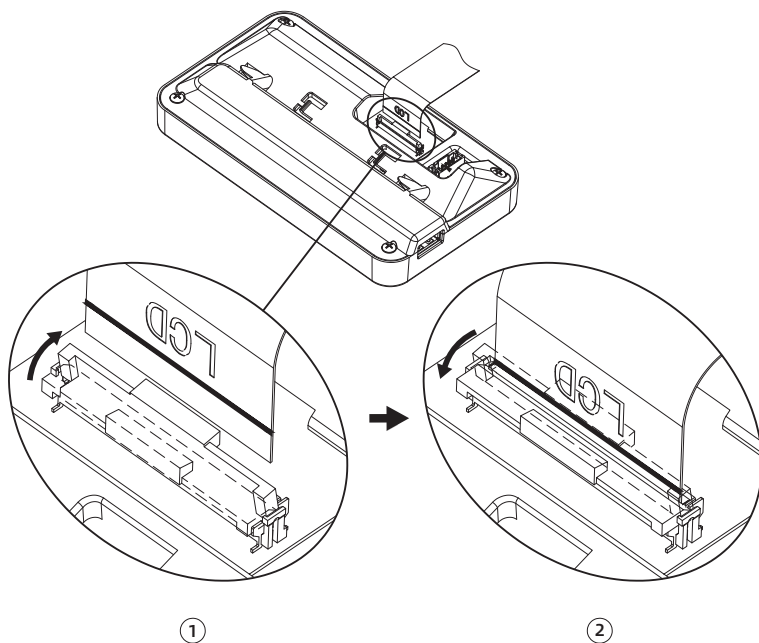
⚠ 注意

設置前に、スクリーンケーブルのてーぷ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。

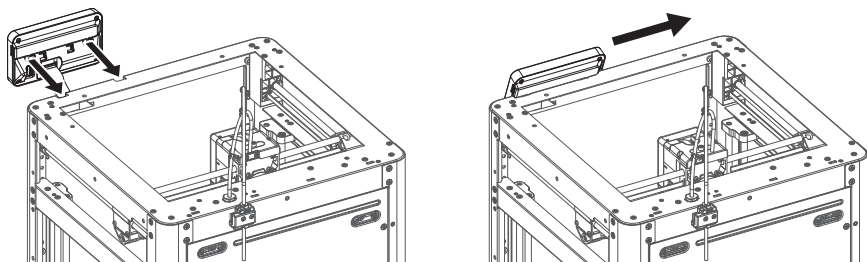
1. 図に示される要領で、スクリーンのケーブルをスクリーンのコネクターへ挿入します。



- 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ーへ挿入します。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）。



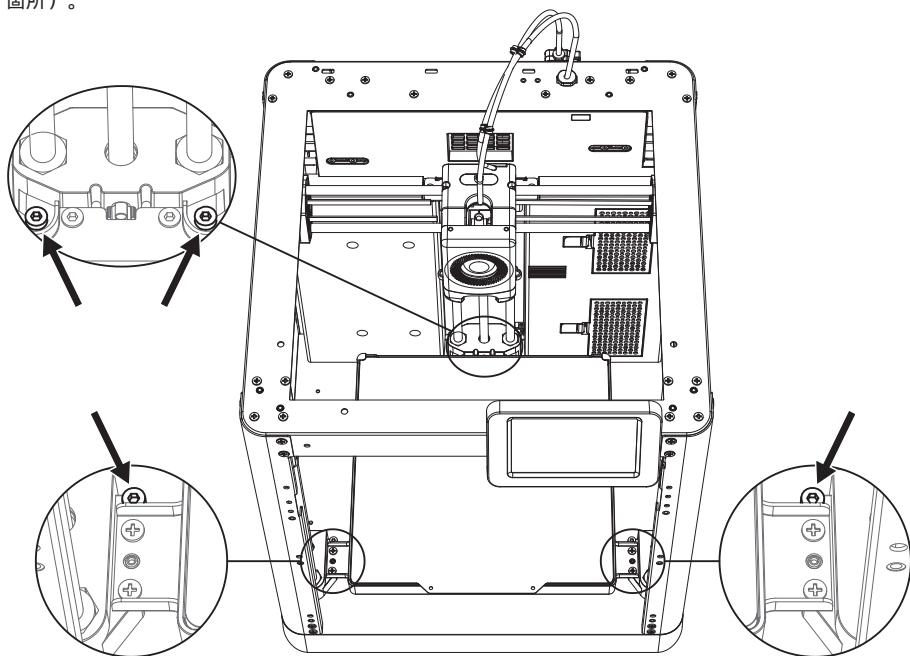
2. スクリーン背面のバックルをプリンターのスロットへ挿入し、矢印の方向に沿ってスクリーンを押し込んで位置を固定します。



2.5 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。

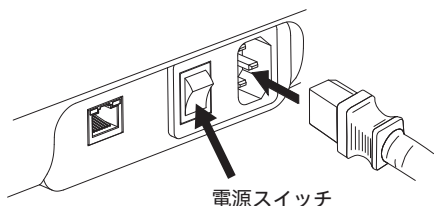
2.0mm六角レンチを使用して、ビルドプレートを固定する4本のネジを外します（矢印で示される箇所）。



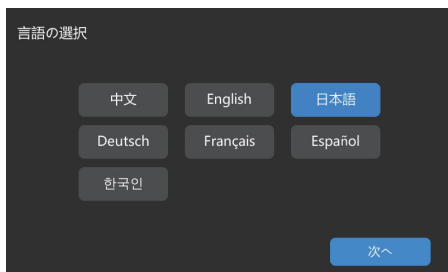
2.6 初めての印刷

*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。

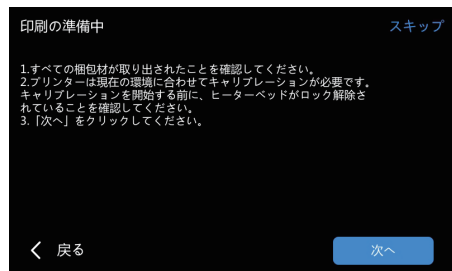
1. プリンターの電源をオンにし、電源スイッチを入れ、画面が反応するまで待ちます。



2. 画面のガイドに従って言語を選択します。

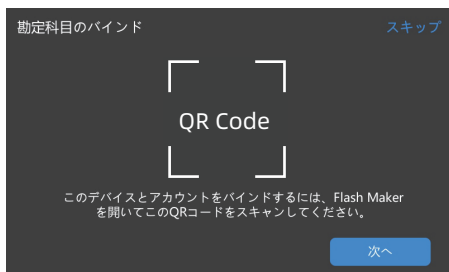


3. Wi-Fiスイッチをオンにして、指示に従ってネットワークに接続します。接続すると、接続成功を知らせる通知が表示されます。



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。

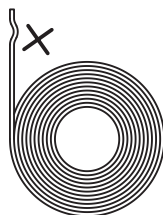
（注意：機器は安定した表面に置き、校正中は動かさないでください。）



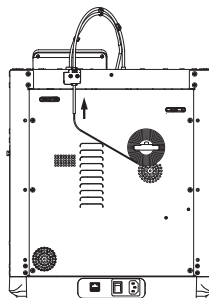
6. 起動画面の指示に従い、フィラメントをロードします。



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。）



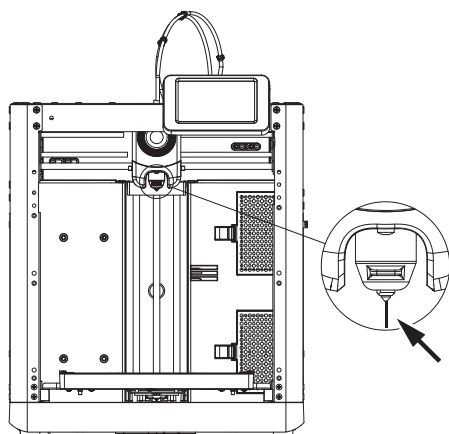
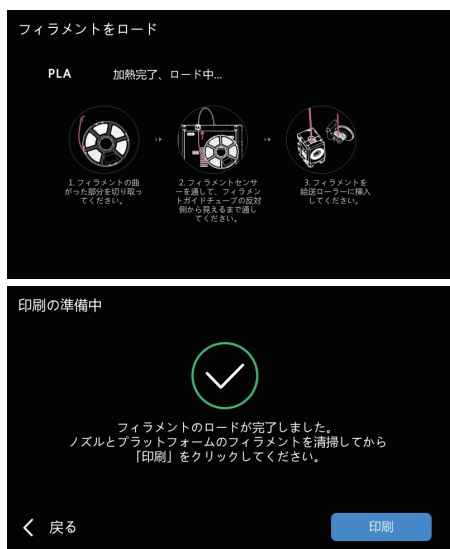
C1.[ロード]（ロード）をクリックして、初回印刷用に[PLA]を選択します。



C2. 押出機が加熱するのを待ちます。

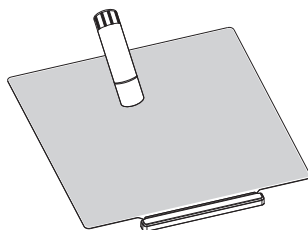


- C3. フィードは加熱後に開始します。ノズルから正常にフィラメントが押し出されると、ロードが成功したことを意味します。最後に、フィラメントガイドチューブが適切に挿入されていることを確かめます。

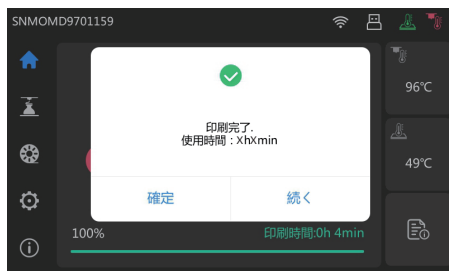


- 注意** フィラメントが押し出されない場合、フィラメントを入口へ手動で挿入し[戻る]（前へ）をクリックして再試行してください。フィラメントが押し出されるまで、動いていることを確かめてください。

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。



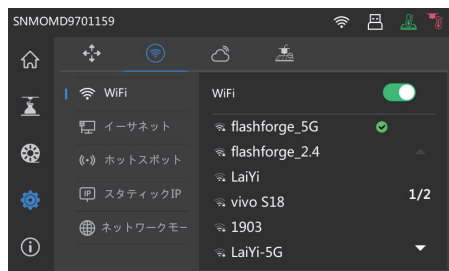
3. ソフトウェアの紹介とインストール

Flash Makerの操作方法

1. QRコード（下側に表示）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。



2. [設定] - [Wi-Fi]をクリックし、Wi-Fiスイッチをオンにしてネットワークに接続します。



3. [i]をクリックして情報インターフェースに進み、[私のアカウント]（マイアカウント）をクリックしてプリンターのQRコードを表示します。



4. 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:

1. 工場出荷時のデフォルトでは、機器の名前は「Adventurer 5M」、場所は「Group A」（グループA）に設定されています。必要に応じて、プリンターの情報インターフェースで名前と場所を変更できます。
2. リアルタイムのモニタリングは、カメラを設置してインターフェースを有効にした状態でのみ可能です。
3. アプリはLAN専用モードでの接続には対応していません。

Adventurer 5Mシリーズでのスライシングソフトウェアの操作方法

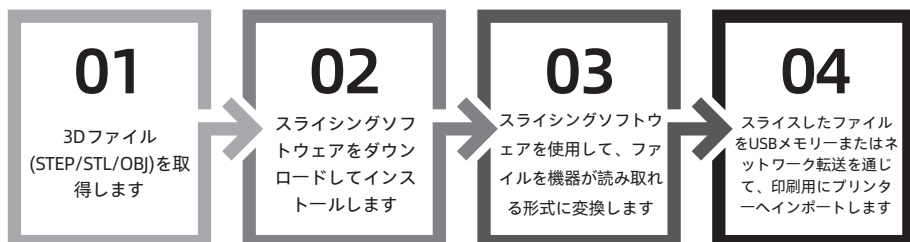


注意

この短い説明を読む前に、クイックスタートガイドを読んで初回印刷を完了させてください。

3Dモデルファイルを印刷する前に、対象のプリンターでスライシングのプリセットを構成する必要があります。推奨されるスライシングソフトウェア: **Orca-Flashforge / OrcaSlicer**。

印刷前のステップ:



Orca-Flashforge

* ステップは1種類の機種を対象に紹介されています。

Orca-Flashforgeは、OrcaSlicerをベースに開発されたスライシングソフトウェアです。
Adventurer 5Mシリーズ用に機能がカスタマイズされています。

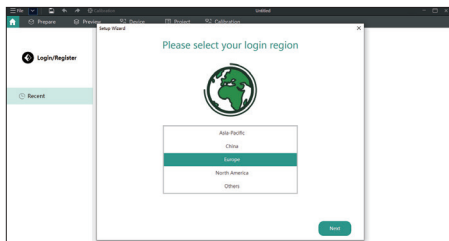
ダウンロード方法:

1. 公式Flashforgeダウンロードセンターから、スライシングソフトウェアの最新バージョンをダウンロードします。<https://www.flashforge.com/download-center>。
2. USBメモリーでOrca-Flashforgeのインストールパッケージを見つけ、お使いのシステムに適合するバージョンをインストールします。

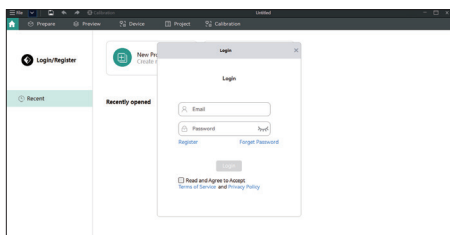
1. インストールしたOrca-Flashforgeを開きます。



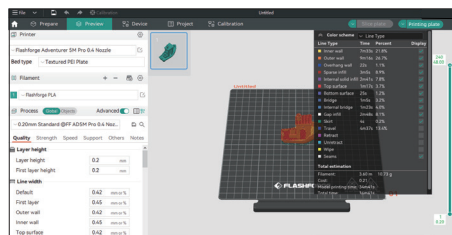
2. セットアップウィザード:
セットアップウィザードのウィンドウで、地域、機器の種類、素材を選択します。(注意: 後のスライシングで使用するために、一覧内すべての機種と素材のタイプを選択することもできます。)



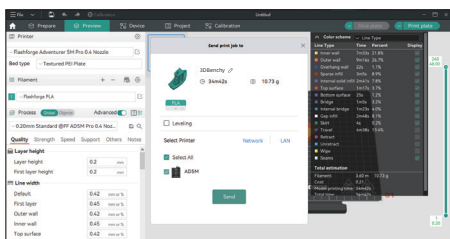
3. アカウントのログイン/登録: Flashforge アカウントを使用して、Orca-Flashforge にログインします。アカウントをお持ちでない場合は、携帯電話番号を使用してご登録ください。(注意: Flash MakerとOrca-Flashforgeは同じアカウントを使用します。)



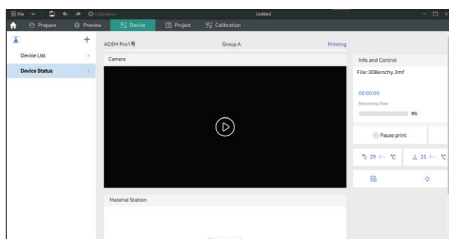
4. スライシングのプロジェクトを作成するか、開きます。プリンター、フィラメント、プロセスのバーで、機種、素材、推奨パラメーターを選択できます。



5. スライシング後、プリンターを選択して印刷を送信します。



6. デバイスのインターフェースで印刷の進捗をリモートでモニタリングし、必要な場合は印刷を一時停止/停止できます。(注意: リアルタイムのモニタリングは、カメラを設置して有効にした状態でのみ可能です。)



OrcaSlicerのダウンロード方法:

1. 最新のスライシングソフトウェアはこちらからダウンロードしてください:
<https://github.com/SoftFever/OrcaSlicer/releases>。
2. 公式Flashforgeダウンロードセンターからダウンロードしてください。
(<https://www.flashforge.com/download-center>)。

注意: スライシングソフトウェアのバージョン1.8.0またはそれ以降をダウンロードしてください。

ヒント:

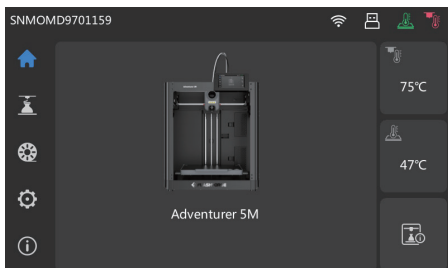
ソフトウェアの詳細な使用方法とチュートリアルは、FlashforgeのWikiをご覧ください。
(<https://wiki.flashforge.com/en/home>)。

4. 印刷

4.1 フィラメントのロードと交換

4.1.1 フィラメントのロード

[

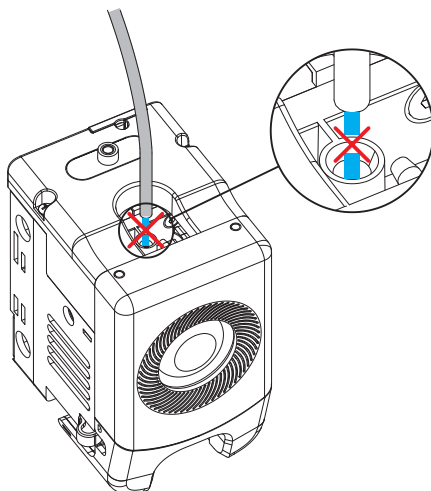


4.1.2 フィラメントの交換

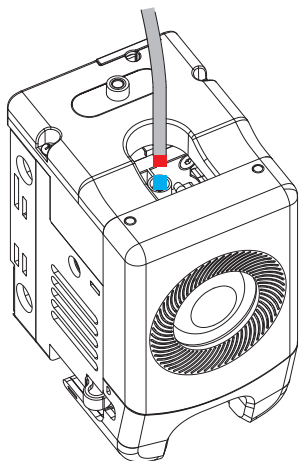
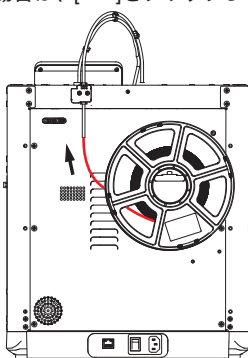
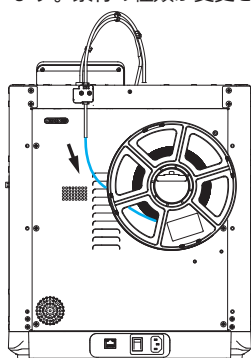
1. [



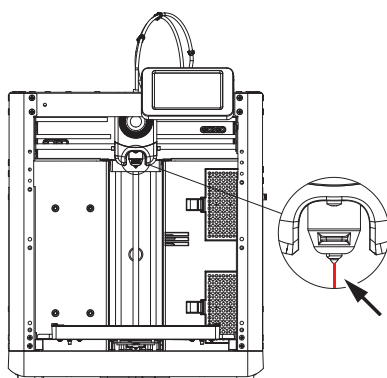
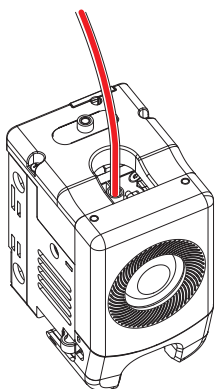
2. フィラメントガイドチューブを
図の要領で引き出してフィラ
メントを切断します。



3. 切断したフィラメントを引き抜き、新しいフィラメントをフィラメントガイドチューブへ挿入し
ます。素材の種類が変更された場合は、[PLA]をクリックして対象の素材種類を選択します。



4. **[開始]**（開始）をクリックし、押出機が加熱してフィラメントのフィードが開始するのを待ちます。以前のフィラメントが押し出されているのを確認したら、新しいフィラメントを挿入してその流れと押出を確認してください。新しいフィラメントがノズルから滑らかに流れれば、フィラメントは正常に交換されています。そうでなければ、フィラメントを手で持って入口へ挿入し、**[再ロード]**（繰り返し）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。正常にロードされたら、フィラメントガイドチューブを入口へ挿入してください。

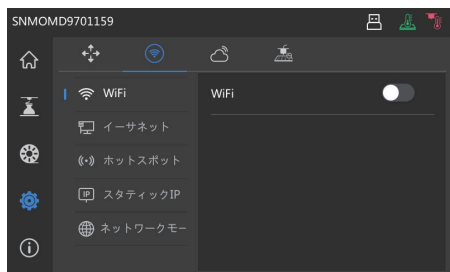


⚠ 注意

1. 以前のフィラメントロールを完全に使い切って、ガイドチューブにフィラメントが存在しない場合、ロードを直接行えます。
2. フィラメントの交換時は、新しいフィラメントで古いフィラメントを除去してください。
3.  をクリックすれば、画面にノズルの使用方法が表示されます。

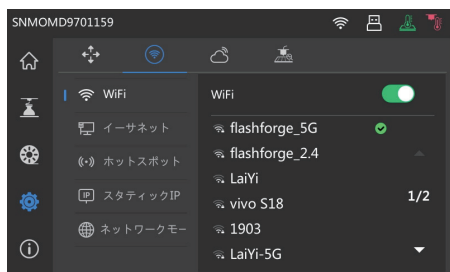
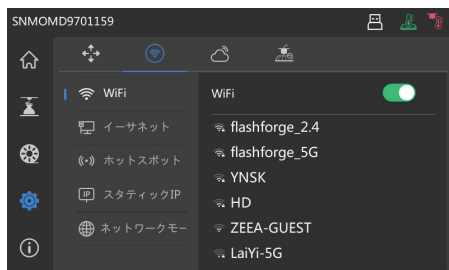
4.2 ネットワーク接続

[]-[]をクリックしてネットワーク接続インターフェースに進みます。



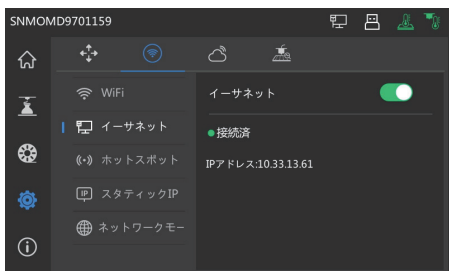
4.2.1 ワイヤレスネットワーク接続

Wi-Fiスイッチをオンにした後、タップして対象のワイヤレスネットワークへ接続します。正常に接続されれば、ネットワークがマークされ、画面の右上に[]アイコンが表示されます。



4.2.2 有線ネットワーク接続

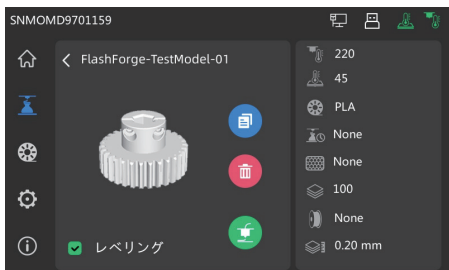
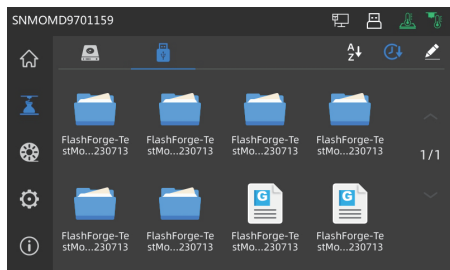
1. [イーサネット] (イーサネット) を選択し、画面上の指示に従ってプリンター背面のイーサネットポートへネットワークケーブルを接続します。
2. 正常に接続されれば、[接続済] (接続済) が表示され、画面の右上に[]アイコンが表示されます。



4.3 印刷方法

4.3.1 USBを通じた印刷

このプリンターはUSB経由での印刷に対応します。スライスしたファイルをUSBメモリーへ保存してからプリンターへ挿入し、対象のファイルを選択して印刷を開始します。

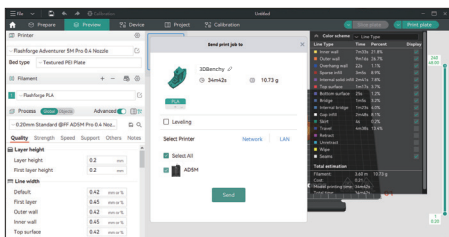


4.3.2 Wi-Fi送信を通じた印刷

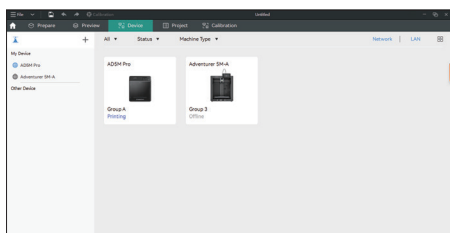
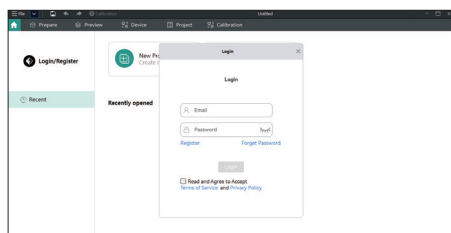
プリンターをネットワークへ正常に接続した後、Orca-Flashforgeを開きます。スライシングを完了したらメニューの[Print plate]（印刷プレート）をクリックし、接続したAdventurer 5Mを選択して印刷ジョブを送信します。

注意

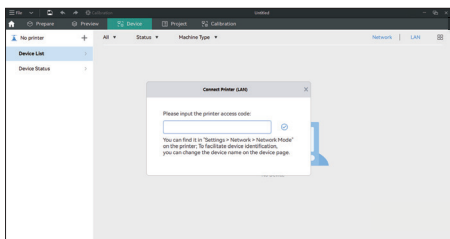
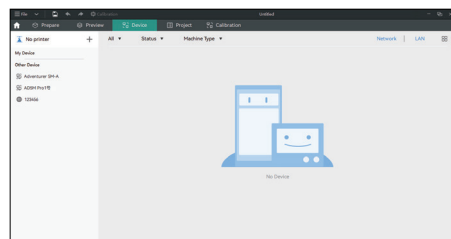
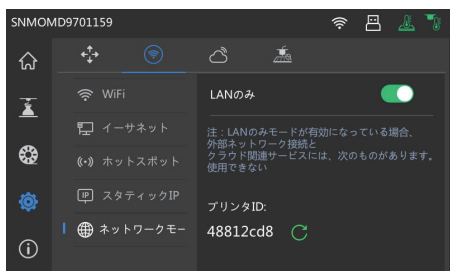
プリンターとコンピューターを同じネットワークに接続する必要があります。プリンターの接続には2つのモードがあります：WANモードとLAN専用モードです。



- a. WANモード：プリンターを接続する前に、Flashforgeアカウントへログイン/登録してください。デバイスのページで[+]をクリックして検索リストを開き、所望の機器を選択します。



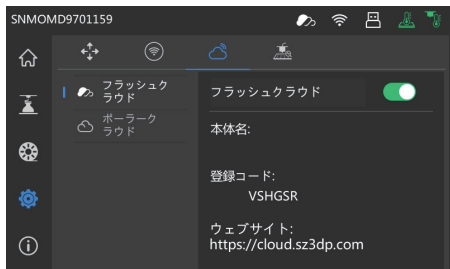
- b. LAN専用モード：[ネットワークモード]（ネットワークモード）で[LANのみ]（LAN専用）を有効にします。スライディングソフトウェアで、デバイスページの[+]をクリックして対象のプリンターを検索します。プリンターを選択して、プリンターに表示されるプリンターIDを入力すれば、接続が完了します。



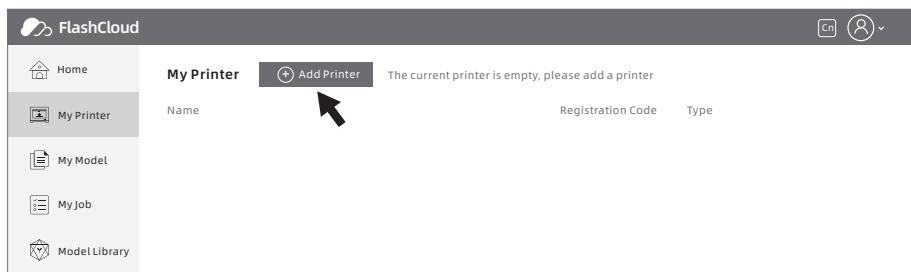
4.3.3 クラウドを通じた印刷

FlashCloudを通じた印刷

1. [⚙️] - [☁️] をクリックしてFlashCloudスイッチをオンにし、登録コードを表示させます。



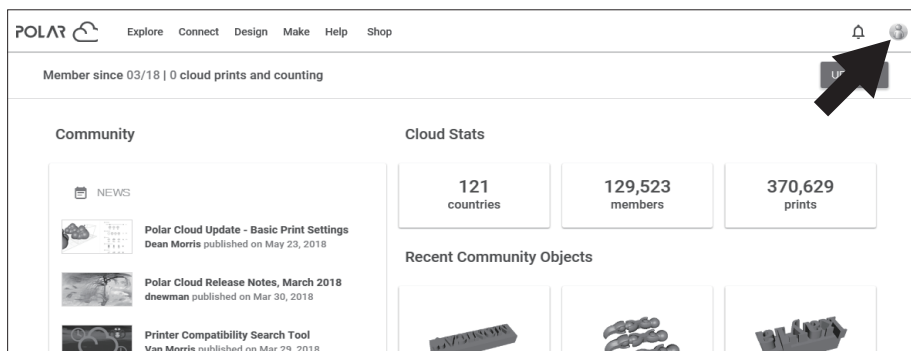
2. FlashCloudウェブサイトを開いてアカウントを登録します。メールでアクティベートすれば、ログインして使用できるようになります。FlashCloud: <https://cloud.sz3dp.com/>
3. [My Printer]（マイプリンター） - [Add Printer]（プリンターの追加）をクリックします。プリンターの追加ページで、登録コード（クラウド登録コード）を入力してプリンターを命名します。[OK]をクリックすると、情報がプリンターのFlashCloudインターフェースに表示されます。



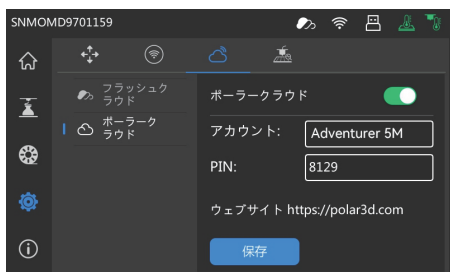
Polar Cloudを通じた印刷 Polar Cloudウェブサイトを開いてアカウントを登録します。
Polar Cloud: <https://polar3d.com>

注意: Polar Cloudサービスは米国外では利用できないことがあります。

ログインした後、右上のアイコンをクリックし、[Settings] (設定) をクリックして、メニューの [PIN Code] (PINコード) をクリックしてPINコードを検索します。



Adventurer 5Mをネットワークへ接続した後、Polar Cloudスイッチをオンにして、アカウントとPINコードを入力します。



4.4 印刷後のモデル取り外し

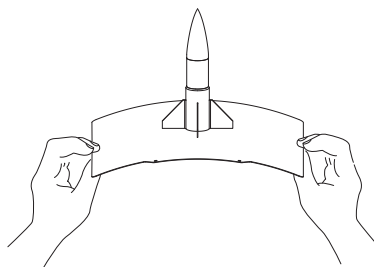
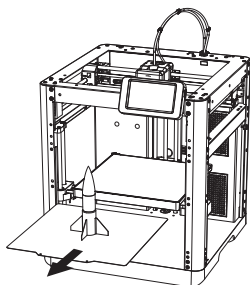


注意 印刷が完了しても、ノズルとビルドプレートは高温のまま場合があります。モデルを取り外す前に、冷却させることが推奨されます。

印刷が完了したら、フレキシブルスチールプレートを直接取り出し、プラットフォームを曲げてモデルを取り外します。次に印刷を開始する前に、プラットフォームにフィラメントが残留していないか確かめてください。

モデル取り外しのヒント：

1. モデルの残留物がプリンター内に堆積しないよう、プラットフォームをプリンターの外へ取り出してからモデルを取り外してください。チャンバーを清潔に保つことが推奨されます。
2. TPUまたはその他の柔軟素材で印刷したモデルは、スクレーパーを使用して取り外すことが推奨されます。これで、複雑なモデルを傷つけずにベッドから取り外せます。



5. 補助機能の紹介



注意 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。

5.1 レベリングと校正

初回起動の際、機器の校正が実行されます。次回以降の使用時は、必要に応じてレベリングや振動補正を行ってください。

レベリングを実行する状況：

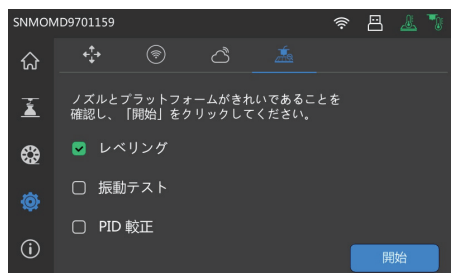
- ◆PLA素材で連続して印刷する場合、自動レベリングを一度実行すれば、それ以降は各印刷時に行う必要はありません。ただし、レベリングを実行すれば印刷の成功率は必ず上がります。
- ◆異なる素材（PLAとABSなど）を切り替える場合は、各印刷前にレベリングを実行してください。
- ◆プラットフォームとノズルの距離が遠すぎる場合（接着不足）や、近すぎる場合（フィラメントの押出しなし）、自動レベリングを実行してください。
- ◆ビルドプレートまたはノズルを交換した場合は、自動レベリングを続けて実行してください。

振動補正を実行するべきタイミング:

- ◆ 3D印刷でゴースト現象やリングングが顕著な場合。
- ◆ 同期ベルトの張力を調整した後。
- ◆ プリンターを長期間使用しなかった後に再起動する場合。

方法:

[]-[]をクリックしてレベリングと校正インターフェースに進みます。**[レベリング]**(レベリング)または**[振動テスト]**(振動テスト)を選択して**[開始]**(開始)をクリックします。プリンターは自動的に対象の動作を実行します。(注意: 校正前に、ノズル先端またはプラットフォームの上に異物がないことを確かめてください。)



PID校正を実行するタイミングについての注意事項: この操作は、ノズル温度が異常な場合や、ノズルを交換した直後に実行できます。

5.2 その他機能の設定

情報インターフェースでは、音声とフィラメント検出を有効または無効にし、ファームウェアを更新できます。

- ◆ **[Filament detect]** (フィラメント検出) を有効にすると、印刷中にフィラメントが切れたらプリンターは印刷を中止します。
- ◆ ワイヤレスネットワークへ接続した場合は、**[Firmware update]** (ファームウェアの更新) をクリックして現在のバージョンを表示し、更新情報を確認し、オンラインでファームウェアを更新できます。
- ◆ プリンターの名前と場所: ユーザーの好みに合わせて名前と場所をカスタマイズできます。



6. メンテナンス

6.1 推奨されるプラットフォームのプレート使用方法

1. 粉末コーティングのPEIプレートは、糊が必要です。PLA/PETG/PLA-CF/PETG-CF/ ABS/ASAの印刷に適しています。TPU印刷には糊は不要です。このプレートはプリンターに付属します。
2. PEIフィルムプレートは、糊なしでのPLA/TPU印刷に適しています。PETGでは、糊の使用が推奨されます。このプレートは別売りです。
3. PCステッカープラットフォームプレートは、PC/ABS/ASAの印刷に適しています。このプレートは別売りです。
4. プラットフォームプレートへ糊を適用した後は、水洗いできます。
5. プラットフォームプレートが油で汚れた場合は、食器用の洗剤で洗浄できます。
6. 長期間の使用後にプラットフォームプレートがわずかに劣化した場合、新品との交換が推奨されます。

6.2 推奨されるノズルの使用方法

1. ノズルの詰まりを避けて寿命を延ばすために、同一種類の素材ではノズルを1つに絞ってください。特に、繊維強化された素材とPETGに当てはまります。他の素材と混合することは避けてください。
2. 同一のノズルで他の素材へ切り替える場合、新素材の印刷温度が低い場合は、ノズルから古いフィラメントを押し出せるよう、高い温度に設定してください。
3. 印刷温度の高い別の素材に切り替える場合は、新しいフィラメントをロードするだけで済みます。
4. ノズル内の残留フィラメントを清掃する場合は、複数のフィラメントをロードするか、詰まり解消用のピンを使用して、残りのフィラメントを手動で除去できます。
5. ノズルを交換した後、レベリングを再度実行してください。

6.3 基本メンテナンス

1. 200時間印刷するごとに、ガイドレールに潤滑油を適用してください。
2. フィルターコットンの色が黒く変色した場合や、300時間印刷するごとに、フィルターコットンを交換してください。
3. 機器チャンバー内の残留フィラメントは速やかに除去してください。

7. Q&A

Q1: ノズルの詰まりを解消する方法を教えてください。

方法1: [ロード] (ロード) をクリックして、使用するフィラメントの印刷温度まで、ノズルを加熱します。加熱後、フィラメントガイドチューブを取り外し、フィラメントが曲がっているか、あるいはフィラメントの先端が滑らかでなくなっているか、確かめます。その場合は、ガイドチューブとフィラメントを短くしてノズルへ挿入し、[load] (ロード) をクリックして確認します。

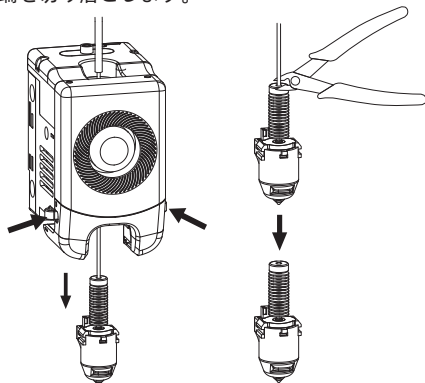
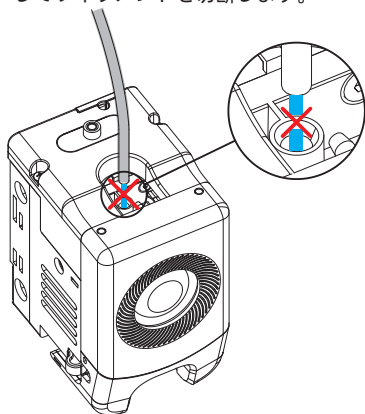
方法2: 方法1がうまくいかない場合は、詰まり解消用のピンを使用します。

方法3: 方法2がうまくいかない場合は、ノズルを交換してください。

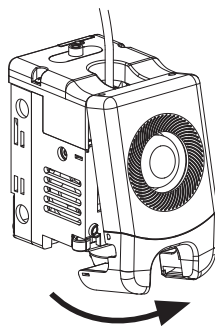
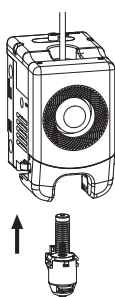
Q2. ノズルを交換する方法を教えてください。

▲ 注意 ノズルを交換する前に、プリンターの電源をオフにしてください。

1. フィラメントガイドチューブを取り外してフィラメントを切断します。
2. 左右のバックルを押してノズルを取り外します。ノズルの上端に合わせてフィラメントの先端を切り落とします。



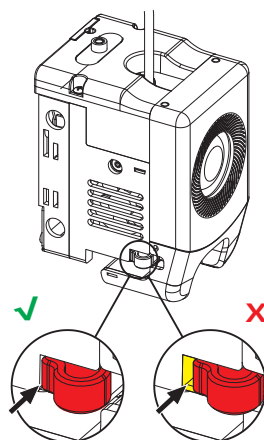
3. 新しいノズルを押出機に挿入します。「カチリ」と音がしてバックルの位置が変化したことがわかります。ノズルのスロットが押出機の下端に沿っていることを確かめてください。注意: ノズルの位置を合わせにくい場合は、設置時にバックルを押して押出機のフロントカバーを取り外し、位置を確認できます (フロントカバーの下端を手で持って、上にわずかに持ち上げます)。



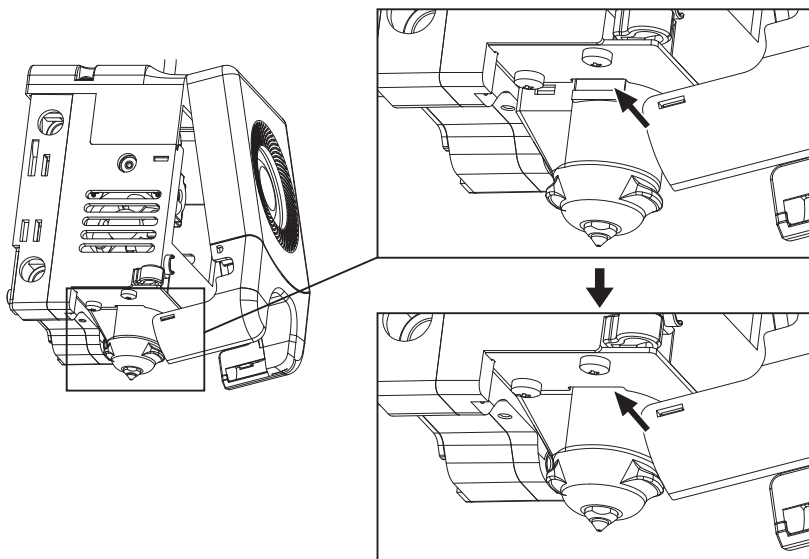
正しい位置に収まっているかは、次のように確認します。

1. 設置時にノズルが下端にしっかりと押し付けられていることを確かめます。
2. 以下が正しく設置されているか確かめます。

a. 左右の赤いバックルの位置を確認します。



- b. ノズルのスロットが押出機の下端に沿っているか確かめます（見えにくい場合は、押出機のフロントカバーを取り外して確認できます）。



4. プリンターの電源を入れます。[]をクリックしてロードインターフェースに進み、画面の指示に従ってフィラメントのロードを完了します（4.1.1をご覧ください）。新しいノズルからフィラメントが滑らかに出れば、ノズルが正常に交換されたことを示します。

Q3: ノズル交換の後にレベリングは必要ですか？

はい。ノズルの設置時にわずかなエラーが生じる可能性があるため、高品質な印刷を保つために自動レベリングを実行することが推奨されます。機器は各印刷前にレベリング動作へデフォルトで戻ります。

Q4: 印刷用にモデルをクリックしても、押出機は動くけれども印刷開始時にフィラメントが押し出されない場合、どうすればいいですか？

1. フィラメントガイドチューブを見て、フィラメントがノズルに進入しているか確かめてください。そうでない場合は、フィラメントが出るまで[ロード]（ロード）をクリックしてください。
2. ノズルが詰まっていないか確かめてください。詰まっている場合は、Q1の解決法をご覧ください。

Q5: 印刷時のノズル位置が高すぎたり（プラットフォームから離れすぎる）、低すぎる（プラットフォームに当たる）場合はどうすればいいですか？ どうすればレベリングできますか？

プラットフォームが正常に設置され、ノズルに残留物が堆積していないことを確かめてください。問題が解決しない場合は、速やかに対処してください。続いて、設定インターフェースに移動し、レベリングオプションを選択して、自動レベリングを実行するか、印刷前に自動レベリングを有効にしてください。

Q6: 他社製のフィラメントを使用できますか？

はい。他社製のフィラメントを使用することは可能ですが、フィラメントごとの温度がわずかに異なるため、一部のパラメーターを調整する必要があります。

Q7: ABS素材で印刷しても大丈夫ですか？

ABSは加熱時に有毒ガスを放出します。条件が許す限り、換気の行き届いた場所で印刷してください。子どもが遊ぶ場所で使用されるPLAなど、無毒性の素材を印刷することが推奨されます。

Q8: 印刷したモデルが曲がったり、うまく接着しない場合はどうすればいいですか？

- 方法1: プラットフォーム温度を上げると、プラットフォームとモデル間の接着力を改善できます。
- 方法2: モデルのスライシング時にヘリを追加すると、問題が軽減されます。
- 方法3: 糊を塗布してください。
- 方法4: プラットフォームを清掃して、油や汚れを取り除いてください。
- 方法5: プラットフォームが水平か、確かめてください。レベリングと校正機能を使用できます。

Q9: USBメモリーを挿入しても印刷ファイルが見つからず、画面にフォルダーのみが表示される場合はどうすればいいですか？

USBメモリーのフォーマットが間違っています。プリンターはFAT32ファイルシステムに対応します。USBメモリーをFAT32にフォーマットしてください。

Q10: Wi-Fi接続がうまくいかない場合はどうすればいいですか？

1. Wi-Fi名に特殊文字が含まれていないか確かめてください。その場合は、名前を変更して再度試してください。
2. パスワードに特殊文字が含まれていないか確かめてください。その場合は、変更して再度試してください。

Q11: ファームウェア更新時の注意事項

不良を防ぐため、ファームウェアのダウンロード時や更新時は、プリンターの電源をオフにしたり、ネットワークから切断しないでください。

Q12: 起動画面が白いのはなぜですか？

起動時のサウンドが聞こえる場合は、スクリーンまたはケーブルを交換してください。そうでない場合は、当社のアフターセール担当者にご相談ください。

8. ヘルプとサポート

Flashforgeのアフターセールサービス担当者と営業担当者は、いつでもお客様のために待機し、プリンターで起こるどんな問題にも対処いたします。本ユーザーガイドで問題や質問が扱われていない場合は、当社の公式ウェブサイトで解決法を探すか、お電話でお問い合わせください。

公式ウェブサイトには、よくある問題に対する解決法と指示が掲載されています。多くの質問は、Flashforgeの英語公式ウェブサイトには回答が記載されています。- www.flashforge.com。

Flashforgeのアフターセールサービス部門は、月曜日から金曜日まで、8:00 AM ~ 5:00 PMの間でお電話に対応いたします。営業時間外にお問い合わせいただく場合、次の営業日で速やかにご質問にお答えいたします。ご不便をおかけする場合は誠に申し訳ありません。



注意

フィラメントの種類を替えると、ノズルに少量の不純物が付着し、詰まりの原因となります。これは詰まりを解消するだけで解決できるため、品質の問題とはみなされません。使用時にこの問題が起こる場合は、詰まりを解消する方法をカスタマーサポートに問い合わせてください。

アフターセールサービスの電話番号: 400-886-6023

メール: support@flashforge.com

住所: 3rd Floor, Building 2, No. 8 South Daxing Street, Tangxia Town, Dongguan City, Guangdong Province

注意: カスタマーサポートへお問い合わせいただく場合は、プリンター背面のバーコードに記載された製品のシリアル番号を携えてください。



S/N: FFAD*****



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