

AD5X ユーザーガイド



はじ	めに	2
1.	装置について	4
	1.1 プリンターのコンポーネント	4
	1.2 プリンターのパラメータ	5
2.	ソフトウェアの概要	6
	2.1 Flash Maker の概要	6
	2.2 スライスソフトウェアの概要	7
3.	IFS のフィラメントのロードと設定	. 11
4.	フィラメントのアンロード/変更	. 13
5.	ネットワーク接続	. 13
	5.1 無線ネットワーク接続	. 13
	5.2 有線ネットワーク接続	. 14
6.	印刷	. 15
	6.1 Wi-Fi 転送を介した印刷	15
	6.2 USBを介した印刷	17
	6.3 印刷後のモデルの取り外し	. 19
7.	補助機能の概要	. 19
	7.1 レベリングとキャリブレーション	. 19
	7.2 その他の機能	. 20
8.	メンテナンス	. 21
	8.1 プラットフォームプレートの使用に関するヒント	. 21
	8.2 ノズルの使用に関するヒント	. 21
	8.3 一般的なメンテナンス	21
9.	Q&A	. 22
10.	サポートとサービス	. 25

目次

はじめに

安全上の注意:以下の安全上の警告と注意事項をすべてお読みになり、必ず順守してください。

Note:各 3D プリンターは、工場出荷前に印刷テストが行われています。

ノズルのフィラメントの残骸やビルドプレートのわずかな傷は正常であり、ご使用に影響ありません。

作業環境の安全性

- ◆ 作業場所は整理整頓をしてください。
- ◆ 可燃性の気体、液体、ほこりなどがある場所で装置を運転しないでください。運転中に高温になり、可燃性の 気体、液体、または空気中のほこりと反応して、火災の原因になることがあります。
- ◆ お子様だけでの操作または操作の学習を行っていない人だけで装置を運転しないでください。

電気的な安全性

- ◆装置を正しく接地してください。プラグを改造しないでください。 装置を正しく接地していない場合、またはプラグが改造された場合、漏電のリスクが高まります。
- ◆ 装置を湿気や直射日光にさらさないでください。湿気は漏電のリスクを高めます。
- 直射日光にさらすと、プラスチック部品の劣化が早まります。
- ◆ FLASHFORGE が提供する電源コードのみを使用してください。
- ◆ 雷雨の際に装置を使用しないでください。
- ◆ 長期間使用しない場合は、装置の電源を切り、プラグを抜いてください。

個人の安全

- ◆ 印刷中は、エクストルーダーやビルドプレートなどに触れないでください。
- ◆ 高温やけどや機械的な損傷を避けるため、印刷終了後はエクストルーダーとビルドプレートの温度の インジケーターが緑になるまで両パーツに触れないでください。
- ◆ スカーフ、マスク、手袋、装飾品など、運転中の装置に絡まりやすいものを着用しないでください。
- ◆ 疲れているときや、薬物またはアルコールの影響下にあるときには、装置を運転しないでください。

注意事項

- ◆ 装置の内部は清潔に保ってください。ビルドプレート下部の溝に金属製の異物を落とさないでください。
- ◆ 定期的にフィラメントの残骸を掃除してください。
- ◆ お客様ご自身による装置の改造は、保証対象外となりますので、あらかじめご了承ください。
- ◆ フィラメントをロードする際は、エクストルーダーとビルドプレートの間を 50mm 以上離してください。 距離が近すぎるとノズルが詰まることがあります。
- ◆ 装置は換気の良い場所で使用してください。
- ◆ 装置を違法行為に使用しないでください。
- ◆ 装置を使用して食品保存容器を作成しないでください。
- ◆ 印刷したモデルを口に入れないでください。

環境条件

◆ 室温:15~30°C、相対湿度:20~70%

装置設置条件

◆装置は乾燥した換気の良い場所に設置してください。 装置の前後左右に20cm以上の間隔を空けてください。推奨保管温度:0~40°C

互換性のあるフィラメントの要件

◆この装置を使用するときには、FLASHFORGEのフィラメントを使用することをお勧めします。 FLASHFORGE製以外のフィラメントを使用した場合、材料特性の違いから、印刷パラメータの調整が 必要になることがあります。

フィラメントの保管要件

◆ 開梱後のフィラメントは、乾燥した、ほこりのない環境に保管してください。 保管には適合するフィラメント乾燥ボックスを使用することをお勧めします。

法的声明

- ◆ ユーザーがこのユーザーガイドに改変を加えることは許されていません。
- ◆ FLASHFORGEは、お客様による装置の分解または改造から生じた安全上の事故について責任を負わないものとします。FLASHFORGEの許可なく、このガイドを改変または翻訳することはできません。このガイドは著作権によって保護され、FLASHFORGEはこのガイドの最終的な解釈の権利を留保しています。
- ◆ 初版(2024 年 10 月) Copyright © 2024 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

1. 装置について



- 1. エクストルーダー
- 2. 表示スクリーン
- 3. ビルドプレート
- 4. 4-in-1 ガイドチューブ
- 5. エクストルーダーケーブル
- 6. USB ポート
- 7. IFS モジュール
- 8. スプールホルダー
- 9. ケーブルクリップ
- 10.IFS 接続ケーブル
- 11. 廃料排出口
- 12. Ethernet ポート
- 13. 電源スイッチ
- 14.電源ポート



1.2 プリンターのパラメータ

デバイス名	AD5X
エクストルーダー数	1
造形精度	±0.1mm[100mm立方体に基づくテスト]
位置決め精度	X/Y軸:0.0125mm、Z軸:0.0025mm
積層ピッチ	0.1~0.4mm
最大造形サイズ	220x220x220mm
ノズル径	0.4mm[デフォルト]、0.25/0.6/0.8mm[オプション]
XY軸移動速度	10~300mm/s
最大加速度	20000mm/s ²
最大移動速度	600mm/s
最大エクストルーダー温度	300°C
電源	入力:AC 100~120V/200~240V、50/60Hz、650W
本体サイズ	363 x 363 x 413mm(表示スクリーンとスプールホルダーを除く) 363 x 402 x 448mm(表示スクリーンを含む、スプールホルダーを除く)
重量	11.4kg
通信方式	USB/Wi-Fi/Ethernet
動作温度	15~30°C
対応OS	Windows 7/8/10/11、Mac OS:サポートバージョン10.9以降
スライスソフトウェア	Orca-Flashforge/Orca Slicer
最大ベッド温度	110°C
レベリング方法	ワンクリック自動レベリング
フィラメント切れ検知	\checkmark
停電からの復旧	\checkmark
タッチスクリーン	4.3インチ
ビルドプレート	PEI鋼板

2.1 Flash Makerの概要

1. QRコード(右を参照)をスキャンするか、またはアプリストアから Flash Makerをダウンロードし、FLASHFORGEアカウントを登録して ログインします。



 2. [^(☉)] - [^(☉)] をクリックし、Wi-Fiのスイッチを 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入り、[My Account] をクリックしてプリンターの

QRコードにアクセスします。							
AD5X		ş 🕹 🍍	AD5X	e 😤 🧏 🐐			
ራ	Device Info	< 1/2 >	ជ	✓ My account			
ž	Printer Name AD	ISX > Firmware Update 0.0.5 >	ž				
\$	Device Location Group	p A > IFS Update 1.0.1 >	\$	QR Code			
O	Nozzle Model 0.4n	nm > My Account >	ø				
0	Language	en 〉 Copy Logs 〉	0	Please open Flash Maker and scan this QR code to bind the device with your account.			

Note

- ◆ デフォルトでは、デバイス名が"AD5X"に設定され、その場所は工場設定で"Group 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することができます。
- ◆リアルタイムモニタリングは、カメラが取り付けられ、その機能が有効になっている場合にのみ利用することができます。
- ◆ このアプリでは LAN Only モードでの接続はサポートされていません。

4. Flash Makerを使用してプリンタースクリーン上の QRコードをスキャンし、プリンターを自分の アカウントにバインド(紐づけ)します。



2.2 スライスソフトウェアの概要

▲ Note 概要をお読みになる前に、クイックスタートガイドを読み、最初の印刷を完了してください。

3Dモデルファイルを印刷する前に、対応するプリンターのスライスプリセットを設定する必要があります。 推奨されるスライスソフトウェア:Orca-Flashforge

印刷前のステップ:





Orca-Flashforge *以下のステップは、特定の機種について説明されています。

Orca-Flashforge を使用すると、FLASHFORGE アカウントでログインし、プリンターをバインドし、 リモートでファイルを送信してプリンターをモニターすることができます。

ダウンロードの説明

Orca-Flashforge:

"https://flashforge.com/blogs/download-software/software"からOrca-Flashforgeをダウンロードします。

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プロンプトに従って地域、マシンタイプ、材料を選択します。 (Note:後のスライスオプションのリストにあるすべてのマシンタイプと材料の種類を選択することができます。)

😑 File 🔽 📔 🔦 🏕 🛱 Calibration	Untitled	- 🗆 ×
repare	Device 🗐 Project 문과 Calibration	×
Setup Wizard		^
	Please select your login region	
Login/Register		
	(me z	
🕒 Recent		
	Asia-Pacific	
	China	
	Europe	
	North America	
	Others	
	Next	

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。 アカウントを持っていない場合は、携帯電話の番号を使用してアカウントを登録します。 (Note:Flash MakerとOrca-Flashforgeでは同じアカウントを共有します。)



スライスするプロジェクトを作成するか、または開きます。
 プリンター、フィラメント、プロセスのバーでマシンタイプ、材料、推奨パラメータを選択することができます。



5. スライスの後、プリンターを選択し、印刷のために送信します。





マルチカラー印刷の場合は、フィラメントの情報を手動で設定する必要があります。 対応するチャンネルをクリックし、一致するまたは類似した色のフィラメントを選択します。 (プリンターにIFSの情報が設定されると、以下に示すように、スライスソフトウェアは プリンターからIFSの情報を取得できるようになります。)





6. デバイスインターフェースで印刷の進捗をリモートでモニターし、必要に応じて印刷を一時停止または停止することが できます。(Note:リアルでのモニタリングは、カメラが取り付けられ、起動している場合にのみ利用できます。 AD5Xにはカメラは標準で付属していません。)

🔒 🙁 Prepare	Preview	2 Device	Project				
X	+		Group	printing			
Device List	>				Info and Control		
Device Status	>				file: 3DBenchy.3mf		())) 0.00 g
		\bigcirc		00h 00min Remaining Time	0%	cancel print	
					™ 24 /0 °C	<u>∡</u> 25 /0 °C	2° 0/ 0 1

Tip:

ソフトウェア使用方法の詳細およびチュートリアルについては、Flashforge WiKi を参照してください。 (https://wiki.flashforge.com/en/home)

3. IFS のフィラメントのロードと設定

 Note IFSモジュールとともに専用のフィラメントスプールホルダーを使用してください。 これらのスプールホルダーには、絡まりを防ぐための逆に巻き戻す機構があります。 取り付けたスプールホルダーの番号、取り付け位置の番号、および設定したIFSチャンネルの 番号が一致していることを確認してください。以下に示すとおりに取り付けます。

正しく取り付けるため、スプールホルダーには プリンター上の番号に対応する番号のラベルが 付いています。





1.以下の説明に従ってフィラメントをロードします。

フィラメントをロードする際は、4つのフィラメントを1/2/3/4の差し込み口にそれぞれ挿入します。 フィードローラーからフィラメントを通します。プリンターがフィラメントを検出し、自動でガイドチュ ーブにフィラメントを1つずつ送り込みます。すべてのフィラメントがチューブの差し込み口に到達 したら、送り込みのプロセスは完了です。IFSを使用して、このロードプロセスの完了後、直ちに 印刷を開始することができます。



2.フィラメントをロードした後、フィラメントの情報を手動で設定します。

対応するフィラメントのチャンネルをク リックし、次に[<u>メ</u>をクリックして対応するフィラメントのタイプと 色を選択します。[Ok]をクリックします。

Note:スライスしたファイルのフィラメントのタイプと設定した(実際にロードされた)フィラメントの タイプが一致する場合に限り、印刷を行うことができます。



A Note

*フィラメントロードの拡張:

IFSを使用していないとき(Note:シングルフィラメントモードは、IFS信号ケーブルが未接続の場合 にのみ使用可能です。IFS信号ケーブルが接続されている場合は、デフォルトでフィラメントが IFSモードでロードされます)、ユーザーは単一のフィラメントをクリックし、スクリーン上のロード ボタンを選択してロードすることができます

(操作はIFSを使用する場合と同じです)。

*本プリンターではフィラメントのロードにデフォルトでIFSモードが使用されます。

4. フィラメントのアンロード/変更

- 1. エクストルーダーのフィードローラーにフィラメントが入り込んでいない場合は、フィラメントを手動で 引き出すことができます。
- 2. 現在のフィラメントがまだエクストルーダーの内部にある場合は、[♀]-[÷] をクリックします。 フィラメントがガイドチューブの上部まで後退します。フィラメントがエクストルーダーから出たら、 手動で引き出すことができます。



5. ネットワーク接続

5.1 無線ネットワーク接続

1. [💮] – [💿] をクリックして、ネットワーク接続インターフェースに入ります。



2. Wi-Fiスイッチを入れ、タップして、対応するワイヤレスネットワークに接続します。 正常に接続されると、ネットワークにマークが表示され、画面の右上に [(令] アイコンが表示されます。



5.2 有線ネットワーク接続

- 1. [Ethernet] を選択し、画面の指示に従って、プリンターの背面のEthernetポートにネットワークケーブル を接続します。
- 2. 正常に接続されると、[Connected] と表示され、画面の右上に [[] アイコンが表示されます。



6.1 Wi-Fi転送を介した印刷

プリンターをネットワークに正常に接続した後、Orca-Flashforge を開きます。スライスを終了した後、メニュー で [Print plate] をクリックし、接続されている AD5X を選択して印刷ジョブを送信します。 ファイルを転送する前に、プリンターをネットワーク(無線または有線のいずれか)に接続し、プリンターをスライ スソフトウェアにバインドしてください。プリンターとコンピュータは同じ LAN に接続されている必要があります。 プリンターの接続には WAN モードと LAN Only モードの 2 つのモードがあります。

 WANモード:プリンターを接続する前にFLASHFORGEアカウントにログイン/登録してください。 プリンターがすでにバインドされ、モバイルアプリを介して接続されている場合は、スライスソフトウェアで アカウントにログインした後、接続されているプリンターが自動的に表示されます。 モバイルアプリが接続されていない場合は、デバイスのページで [+] をクリックして検索リストを開き、 必要なプリンターを選択して接続します。



2. LAN Onlyモード: [Network Mode] から [LAN Only] を有効にします。 スライスソフトウェアで、デバイスのページの [+] をクリックして対応するプリンターを見つけます。 プリンターを選択し、そのプリンターに表示されているPrinter IDを入力して接続を完了します。

AD5X		F2 🕹 🍡	
ណ			
ž	🛜 Wi-Fi	LAN Only	
\$	ট Ethernet	Note: If LAN Only mode is enabled, extemal network connection and cloud-related services are unavailable.	
Ô	(•) Hotspot	Printer ID:	
(j	💭 Network Mode	89837Z C	
••• Prepare	g Preview 😸 Device 🗈 Project	Unused	the states and the states and st
X No Device	+		I to Device +
My Device			Dovice List
Other Device NO.1 AD5K	5		Device Suitus Connect, princer (LAM) ×
N0.2 AD5X	55		
NO.4 ADSX	8	Ta devices currently available	Note with the priority individual control of the priority of t

3. スライスソフトウェアにプリンターを接続したら、スライスの後に [Print plate] をクリックして対応するプリンターを 選択し、その後 [Send] をクリックします。

合 Prepare I				Sice plate Print plate
Printer	۲	<i>"</i> 6.民之日	 	
Flashforge AD5X 0.4 Nozzle	G			
Bed type Smooth PEI Pla	ate / High Temp Plate			
00 Filament	(Rushing volumes) + - 🛞		out exinting tasks to	
Flashforge HS PLA	2 Flashforge HS PLA			
1 - Flashforge HS PLA	🖪 🗠 Flashforge HS PLA 🕑	a 3DBen	by 0	
Process Cland Objects	Advanced 🌑 🗐 🕅	🔰 0 st	im46s 🛈 10.65 g	
- 0 Year Standard Old A	DEX 0 d North	-		
··· 0.20mm scandard ignr A	USA UN NOZZAR U U C.	PLA PLA	PLA PLA	
Quality Strength Speed	Support Others Notes			
E Layer height		Levelling		
Layer height	0.2 mm	Select Printer	Network Lan	
First wyer neight	w.z mm			
Defuit	0.42	-		
First laver	0.45 mm or 16	🖬 🌉 T-17		
Outer wall	0.42 mm or %			Grantest article 01
Inner wall	0.45 mm or %		Sent	
Top surface	0.42 mm or %			
Sparse infil	0.45 mm or %			
Internal solid infill	0.42 mm or %			
Support	0.42 mm or %			
E Seam				
Seam position	~ Aligned			
Stappered inner seams				
Seam gap	10% mm or %			
Scarf joint seam (beta)	~ None			



マルチカラー印刷の場合は、フィラメントの情報を手動で設定する必要があります。

対応するチャンネルをクリックし、一致するまたは類似した色のフィラメントを選択します。

(プリンターにIFSの情報が設定されると、スライスソフトウェアは以下に示すようにプリンターからIFSの情報を 取得できるようになります。)





A Note

Filamentバーの各色の前に埋め込まれた番号は、単にフィラメントの順番号であり、IFSのチャンネル番号とは 関係ありません。



4. 印刷ジョブを送信する前に、色に選択された各チャンネルがニーズに一致することをポップアップウィンドウで 確認してください。

チャンネルの情報に"?"が表示される場合は、プリンター上のフィラメントが設定されていないことを示します。 チャンネルの情報が空白の場合は、プリンターのそのチャンネルにフィラメントが取り付けられていないことを 意味します。

(そのスロット内のフィラメントがスライスしたファイルに設定されたフィラメントと一致することを確認してください。)



6.2 USBを介した印刷

スライスソフトウェアで [Export plate sliced file] をクリックします。
 これにより、スライスしたファイルが3MF形式で保存されます。このファイルをUSBメモリに保存します。
 そのUSBメモリをプリンターに挿入し、対応するファイルを選択して印刷します。



[Next] をクリックしてIFSのチャンネルを設定します。
 現在チャンネルに登録されているフィラメント情報から、フィラメントを手動で変更することができます。
 ※PLAはPLA、TPUはTPUと同種類のフィラメントの必要があります。
 ※データ側のフィラメント種類の変更はスライサーより行ってください。





 左側のボックスをクリックし、右側から使用したいフィラメントチャンネル番号を選択します。
 チャンネルは何度も選択することができます。印刷データで指定された色と一致するフィラメントがない場合は、 指定されたフィラメントをIFSチャンネルに取り付けるか、または類似した特性と近い色を持つフィラメントを選択して ください。全てのフィラメントを設定し終え、右下の印刷マークをタッチすることで印刷が開始されます。
 スライス中に選択されたフィラメントがIFSのフィラメントのタイプと一致しない場合は、そのフィラメントを印刷に 選択することはできません。例えば、以下に示すとおり、PLAでスライスされた印刷データに対して
 PLAのチャンネル2またはチャンネル3を印刷に選択できますが、ABSのチャンネル4を選択することはできません。

A Note

USBメモリにインポートされたファイルがG-code形式の場合は、チャンネルを手動で変更できません。 追加の変更がサポートされているのは3MFのファイルのみです。



*説明:

赤色のボックス(左側):スライスソフトウェアに設定されたフィラメントのタイプと色が表示されます。 青色のボックス(中央):ユーザーがクリックして、対応する取り付けられたフィラメントスプールを手動で 変更することができます。この列を選択した後、緑色のボックス内の実際のチャンネルにロードされている 対応するフィラメントをクリックします。選択すると、そのフィラメントが印刷材料にマッピングされます。 緑色のボックス(右側):プリンターの実際にロードされているフィラメントの情報が表示されます。

4. これらの間でのマッピングについては、[Guide] を参照することができます。



6.3 印刷後のモデルの取り外し

Note 印刷が完了しても、ノズルとビルドプレートがまだ高温なことがあります。 冷めてからモデルを取り外すことをお勧めします。

印刷が完了した後、フレキシブル鋼板を直接取り出し、プラットフォームを曲げてモデルを取り外します。 次の印刷の前に、プラットフォームにフィラメントが残っていないことを確認します。

モデルの取り外しに関するヒント

- 1. モデルを取り外すときには、プリンターの内部にモデルの残骸が堆積しないように、プラットフォームプレートを プリンターから取り出してください。チャンバーをきれいに保つことをお勧めします。
- 2. TPU またはその他のフレキシブルな材料で印刷したモデルの場合、スクレーパーを使用して取り外すことをお勧めします。フレキシブルなモデルを傷つけずにベッドから取り外すことができます。



7. 補助機能の概要

A Note インターフェースのレイアウトは、ファームウェアのアップグレードによって変更されることがあります。

7.1 レベリングとキャリブレーション

最初の起動時、装置のキャリブレーションが行われます。 その後の使用では、必要に応じてレベリングまたは振動補正を選択してください。

レベリングを実行するタイミング:

- ◆ PLA材料で連続して印刷する場合、一度自動レベリングを実行した後は、印刷のたびにレベリングを行う必要 はありません。ただし、レベリングによって印刷の成功率は高まります。
- ◆ 材料を切り替えるとき(PLA から ABS など)、印刷のたび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離れすぎていたり(粘着力が弱い)、近すぎたり(フィラメントが突出しない) する場合には、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の交換後は、自動レベリングを実行してください。エクストルーダーが損傷する リスクを回避するため、ノズルの変更後は必ずレベリングを実行してください。

振動補正を実行するタイミング:

- ◆ 3D プリントに顕著なゴースティングやリンギングがあるとき
- ◆ シンクロベルトのテンションを調整した後
- ◆ プリンターを長期間使用しておらず、再使用するとき

説明:

[③]-[1 Provide State State



PIDキャリブレーションを実行するタイミング:このキャリブレーションは、ノズルの交換後またはノズルの温度が 異常な場合に実行することができます。

7.2 その他の機能

- ◆ プリンターの情報インターフェースで、ビープ音やフィラメントの検出を有効または無効にしたり、 ファームウェアの更新を実行したりすることができます。
 [Filament Detection] が有効になっているときは、印刷の途中でフィラメントがなくなった場合、 プリンターは印刷を中止します。
- ◆ 無線ネットワークに接続されているときに、[Firmware Update] をクリックして現在のバージョンを参照し、 更新がないかを確認し、オンラインでのファームウェア更新を実行します。
- ◆ プリンターの名前と場所:ユーザーは、管理を容易にするため必要に応じて名前と場所をカスタマイズすることができます。場所の変更は、ユーザーが複数のプリンターをより系統化して管理するのに役立ちます。 ユーザーはグループ(A/B/C)を割り当てることもできます。

これらのグループはアプリとスライスソフトウェアの両方に表示され、容易な振り分けが可能になります。

AD5X		ş 🦾 🍡	AD5X			\$\lap\$
ណ៍	Device Info	< 1/2 >	ିର	Device Info	<	2/2
ž	Printer Name AD5X >	Firmware Update 0.0.5 >	ž	Factory Reset	> Sound	•
\$	Device Location Group A >	IFS Update 1.0.1 >	8	Maintenance Guide	> Screen saver	
ø	Nozzle Model 0.4mm >	My Account >	Q	After-sales support		
Û	Language en >	Copy Logs >	6	License		

◆ 停電復旧:

停電の後、電力が復旧するとプリンターにポップアップのプロンプトが表示されます。 [Yes] を選択すると、プリンターは未完成のモデルの印刷を再開します。

8. メンテナンス

8.1 プラットフォームプレートの使用に関するヒント

- 1. 粉体塗装された PEI プレートには接着剤が必要であり、PLA/PETG/PLA-CF/PETG-CF/ABS/ASA の 印刷に適しています。TPU 印刷では接着剤は不要です。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、接着剤を使用しない PLA/TPU の印刷に適しています。 PETG の場合は、接着剤を使用することをお勧めします。このプレートは別途購入できます。
- 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。 このプレートは別途購入できます。
- 4. プラットフォームプレートに接着剤を塗布した後は、水で洗うことができます。
- 5. プラットフォームプレートが脂っぽくなった場合は、食器用洗剤で洗うことができます。
- 長期間の使用により、プラットフォームプレートが著しく変形した場合は、新しいものと交換することを お勧めします。

8.2 ノズルの使用に関するヒント

- 1. 繊維強化材料や PETG を使用するときには特に、詰まりを予防し、ノズルの寿命を延ばすために、 同じタイプの材料には1つのノズルのみを使用してください。他の材料との混合を避けてください。
- 同じノズルで別の材料に切り替える際、新しい材料の印刷温度の方が低い場合、設定を高い温度に 調整して、フィラメントの突出によって元のフィラメントをノズルから除去します。
- 3. 印刷温度が高い別の材料に切り替えるときには、新しいフィラメントをロードするだけです。
- ノズル内に残っているフィラメントをきれいにするには、フィラメントのロードを何回か繰り返すか、 ピンツールを使用して、残っているフィラメントを手動できれいにします。
- 5. ノズルの交換後は、レベリングを再実行してください。

8.3 一般的なメンテナンス

- 1. 1,000時間の印刷の後に毎回、主要なコンポーネントのメンテナンスを実行してください。 X軸、Y軸、Z軸のリニアシャフトをダストフリークロスまたはダストフリーペーパーで拭いてきれいにします。
- 2. Z軸のリードスクリューをきれいにした後、付属の潤滑剤または適切な潤滑剤を均一に塗布してください。
- 3. フィラメントの吸湿、折れ、ガイドチューブでの問題の発生を防ぐため、2 日間を超えてプリンターを
- 使用しない場合は、プリンターからフィラメントをアンロードし、密閉された防湿容器に保管してください。 4. リードスクリューに付着したフィラメントや異物はすぐに取り除いてください。
- 5.1か月に一度XYZのリニアシャフトやリードスクリューにNo.2程の粘度のグリスの塗布を行ってください。

メンテナンスの説明の詳細については、Flashforge Wikiを参照してください。

9. Q&A

Q1. ノズルが詰まっている場合、どうしたらよいですか?

トラブルシューティング手順1:手動でエクストルーダーのハンドルを押し、フィラメントを切断してからガイドチューブを 取り外し、フィラメントの先端が平坦であるかを確認します。平坦でない場合、フィラメントの先端を平坦に カットして、ガイドチューブとフィラメントをエクストルーダーに再度挿入し、その後、クリックしてロードし、確認します。 トラブルシューティング手順2:エクストルーダーを取り外し、内部にフィラメントが詰まっていないかを確認します。

Q2. ノズルの交換はどのように行いますか?

ノズル内にフィラメントがある場合は、まずフィラメントをアンロードするか、または手動で切断します。 その後、以下の手順を行います。

1. エクストルーダーの前面カバーを取り外します。



3. ヒートシンククリップを外します。



2. シリコンスリーブを取り外します。



4. 最後にノズルを取り外します。



ノズルを再取り付けする際は、正しい取り付け位置にしっかりと固定されていることを確認してください。 シリコンスリーブを元の位置に取り付けます。

ノズルを交換した後は、ノズルの温度キャリブレーションとベッドのレベリングを行うことが重要です。

Q3. ノズル交換後にレベリング/キャリブレーションは必要ですか?

はい。ノズルの取り付け時に僅かな誤差が生じることがあります。 高い印刷品質を保証するために自動レベリングを実行することをお勧めします。 本プリンターでは、各印刷の実行前にデフォルトでレベリングが有効になります。 新しいノズルの温度キャリブレーションも必要です。

Q4. 印刷開始後、エクストルーダーは動きますが、印刷の始動時にフィラメントが出て来ない場合、 どうしたらよいですか?

- フィラメントガイドチューブを点検し、フィラメントがノズルに入っているかを確認します。入っていない場合、 フィラメントが出て来るまでロードのボタンをクリックします。
- 2. ノズルが詰まっていないかを確認します。詰まっている場合は、Q1の解決策を参照してください。

Q5. 印刷中にノズルの位置が高すぎる(ベッドから遠い) または低すぎる(ベッドに接触している) 場合、どうしたらよいですか? どのように調整しますか?

ベッドが正しく取り付けられているか、ノズルに過剰な残留物がないかどうかを確認します。 問題が見つかった場合は、まずそれに対処します。 その後、設定インターフェースに移動してレベリングオプションを選択し、 自動レベリングを実行するか、または印刷前の自動レベリングを有効にします。 問題が解消されず、ノズルがベッドから近すぎるまたは遠すぎるために印刷物全体が不完全に なる場合は、[]]をクリックしてZ軸のオフセットを調整ることができます。 ベッドが遠すぎる場合は上向きの矢印をクリックします。 ベッドが近すぎる場合は下向きの矢印をクリックします。







Q6. 他社製のフィラメントは使用できますか?

使用できます。他社製のフィラメントを使用できますが、フィラメントによって溶ける温度に差があるため、 特定のパラメータ調整が必要です。

※他社製フィラメントを使用しての不具合や故障は保証対象外となります。

Q7. 印刷物が反るまたは適切に接着しない場合、どうしたらよいですか?

解決策 1:ベッドの温度を上げてベッドと印刷物の間の接着力を高めます。

解決策 2:モデルをスライスする際、ブリム(縁)を追加します。

解決策3:接着剤を塗布します。

解決策 4:ベッドを掃除してグリースや残骸を取り除きます。

解決策 5:ベッドが水平かどうかを確認します。レベリングとキャリブレーションの機能を使用することができます。

Q8. USB メモリの挿入後、印刷ファイルが見つからず、画面にフォルダーだけが表示される場合、 どうしたらよいですか?

USB メモリの形式が正しくありません。プリンターは、FAT32 ファイルシステムをサポートしています。 USB メモリを FAT32 にフォーマットしてください。

Q9. Wi-Fi 接続が失敗する場合、どうしたらよいですか?

- Wi-Fi名に特殊文字が含まれていないか確認してください。
 特殊文字が含まれる場合は、修正して、再試行してください。
- パスワードに特殊文字が含まれていないか確認してください。
 特殊文字が含まれる場合は、修正して、再試行してください。
- 3. ルータが設定がステルスSSIDになっていないか確認してください。

Q10. ファームウェアの更新中に留意すべき点は何ですか?

更新の失敗を回避するため、ファームウェアのダウンロード中または更新中にプリンターの電源を切ったり、 ネットワークとの接続を切断したりしないでください。

Q11. 起動画面が白くなるのはなぜですか?

起動音が聞こえた場合は、スクリーンまたはケーブルを交換してください。 起動音が聞こえない場合は、カスタマ ーサポートに連絡してください。

10. サポートとサービス

FLASHFORGE では、お客様の AD5X にどのような問題が発生しても対応できるように体制を整えています。 お客様の問題が本ユーザーガイドでも解決されない場合、公式 Web サイトを参照するか、 お電話・メールでご連絡ください。 弊社の Web サイトには、よくある質問に対する解決策と説明が載っています。 下記の URL が弊社の Web サイトです。

https://flashforge.jp/

FLASHFORGE の技術サポートチームには、月曜日から金曜日までの営業時間午前9時半から午後5時(日本標準時)まで電子メールまたはお電話で連絡できます。

注意:推奨と異なるフィラメントを使用する場合、ヘッドが詰まる可能性があります。 この問題が発生した場合は、アフターサービスまでお問い合わせください。 その指示に沿って清掃を行ってください。

アフターサポートに連絡する際は、プリンターの背面バーコードに記載されている 製品シリアル番号をお知らせください。





大阪本社 〒541-0063 大阪府大阪市中央区本町 4-3-9 本町サンケイビル 18階 東京支社 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-9-4 VORT芝大門Ⅲ9階 大阪本社:06-6710-9061/東京支社:03-6450-1163 Email: info@flashforge.jp 総合サイト:https://apple-tree.co.jp 3Dプリンター:https://flashforge.jp 3Dスキャナー:https://3d-scantech.jp







