

# AD5X クイックスタートガイド

## 注意事項

- 
1. プリンターを最初に組み立てるときには、このガイドを参照してください。
  2. 運転中の加熱ノズルは高温になります。触れないでください。
  3. プリンターの可動部品でけがをすることがあります。  
手袋など、運転中に絡まる恐れのある物を着用しないでください。
- 

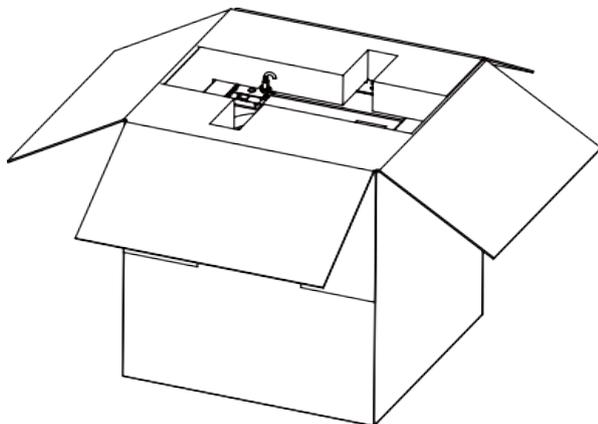
## 安全上の注意

設置が完了するまで、プリンターの電源を入れしないでください。

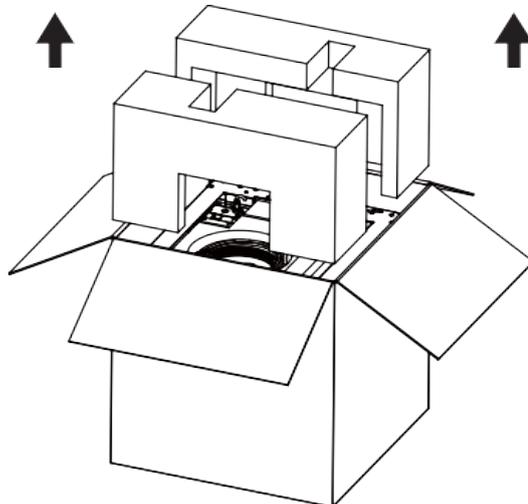
---

# 開梱手順

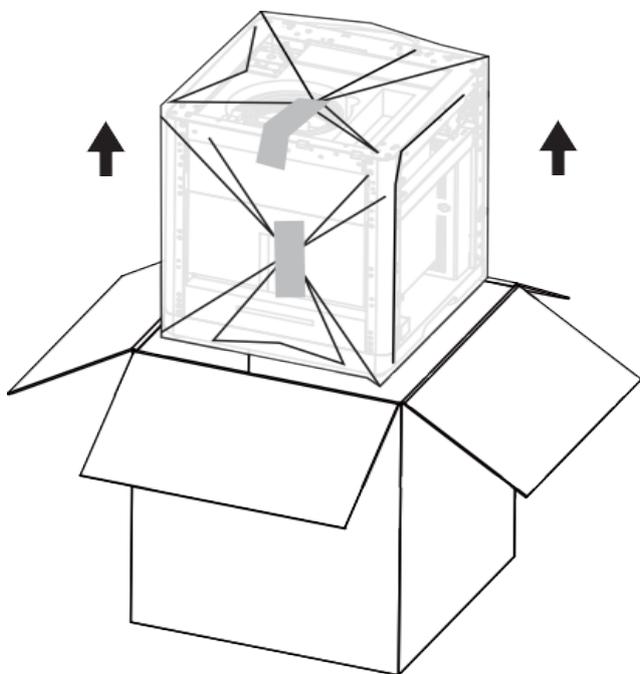
1. 箱を開けます。



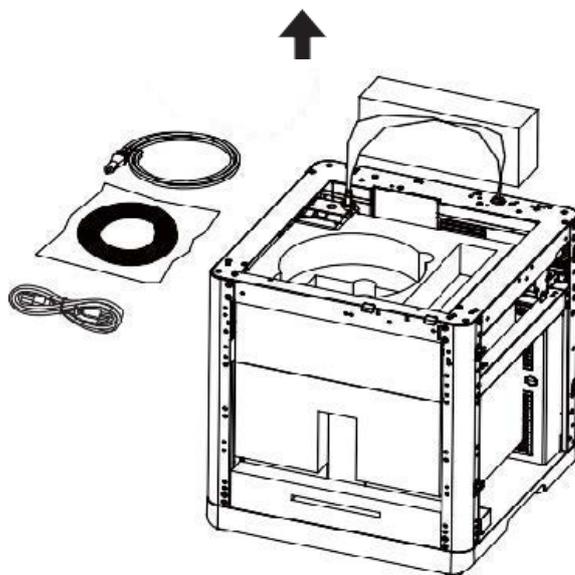
2. 上部のフォーム、クイックスタートガイド、アフターサービスカードを取り除きます。



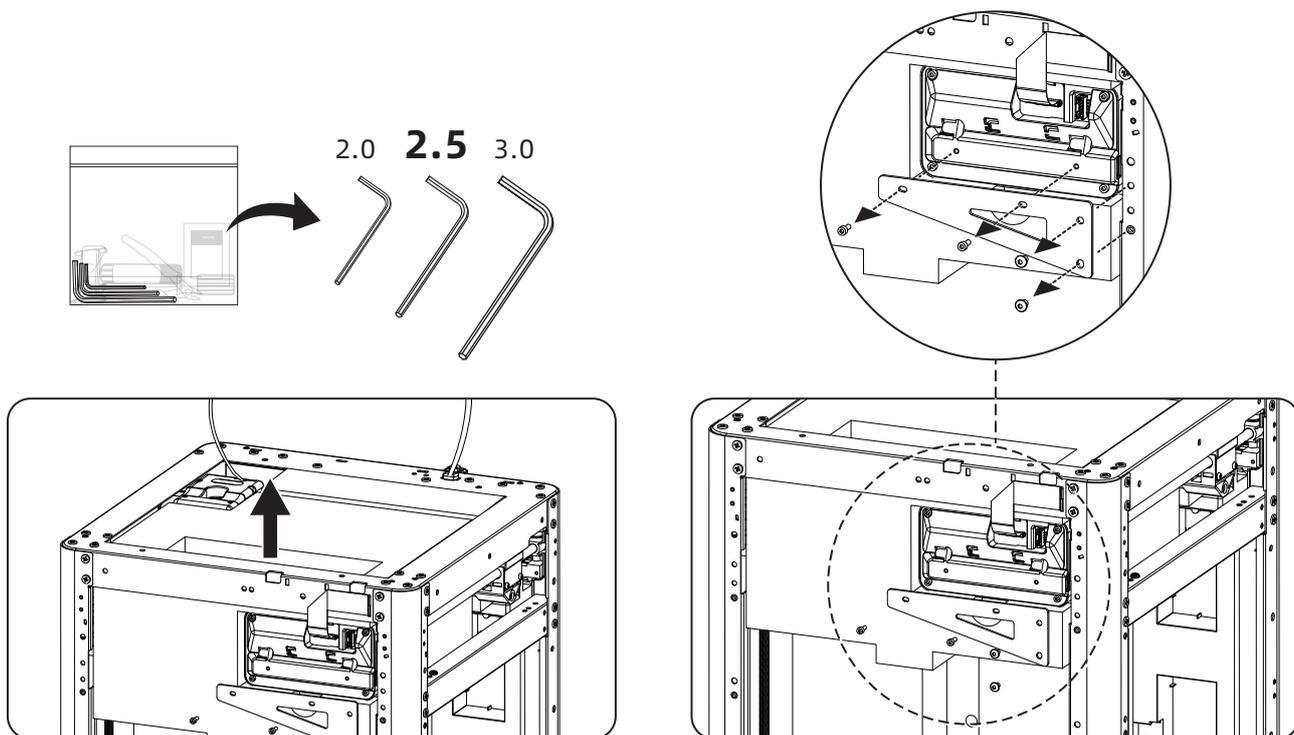
3. 箱から本体を取り出して、水平な作業場所に置き、梱包用の袋とテープを取り除きます。



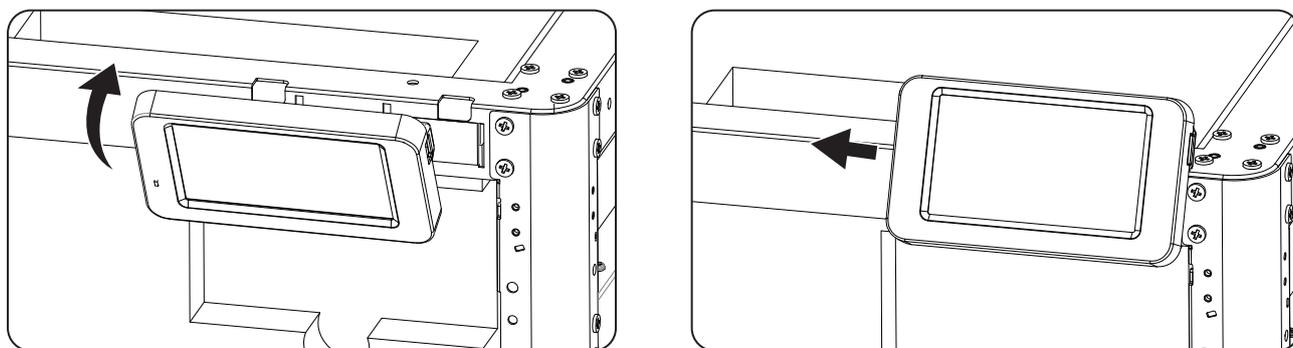
4. 内部保護梱包材からフィラメント、電源ケーブル、工具セットおよび 4-in-1 ガイドチューブを取り出します。エクストルーダーの後ろの梱包材も取り出します。



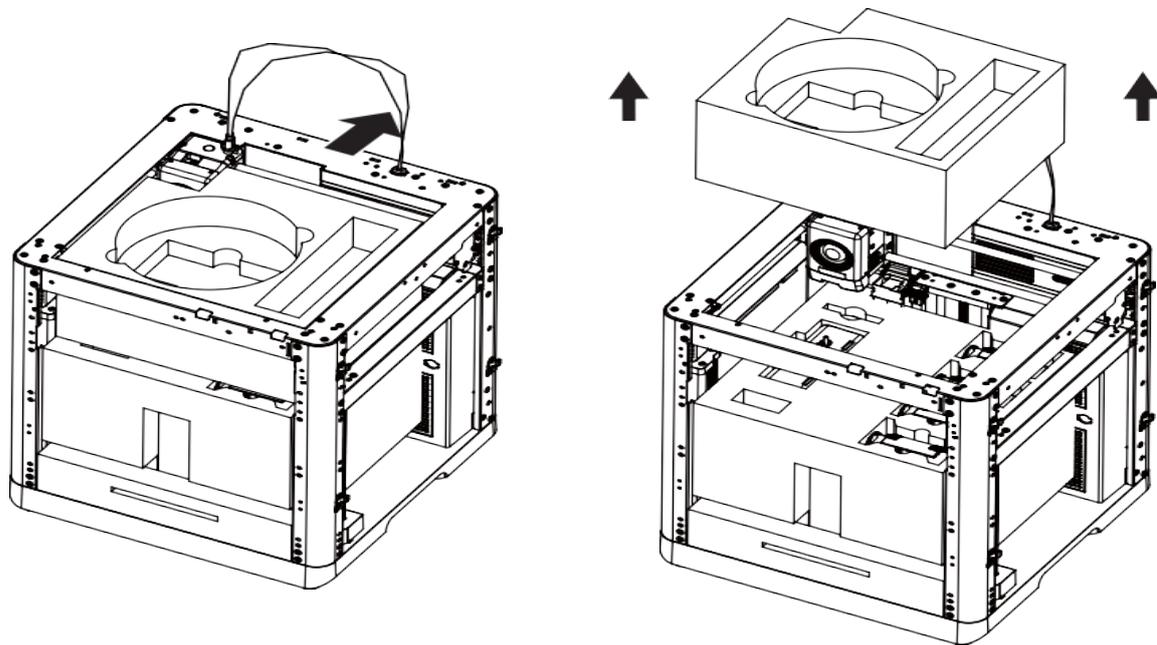
5. 工具セットの中から2.5mmの六角レンチを取り出します。  
六角レンチを使って4本のネジを取り外し、タッチパネルを固定している金属板を取り外します。



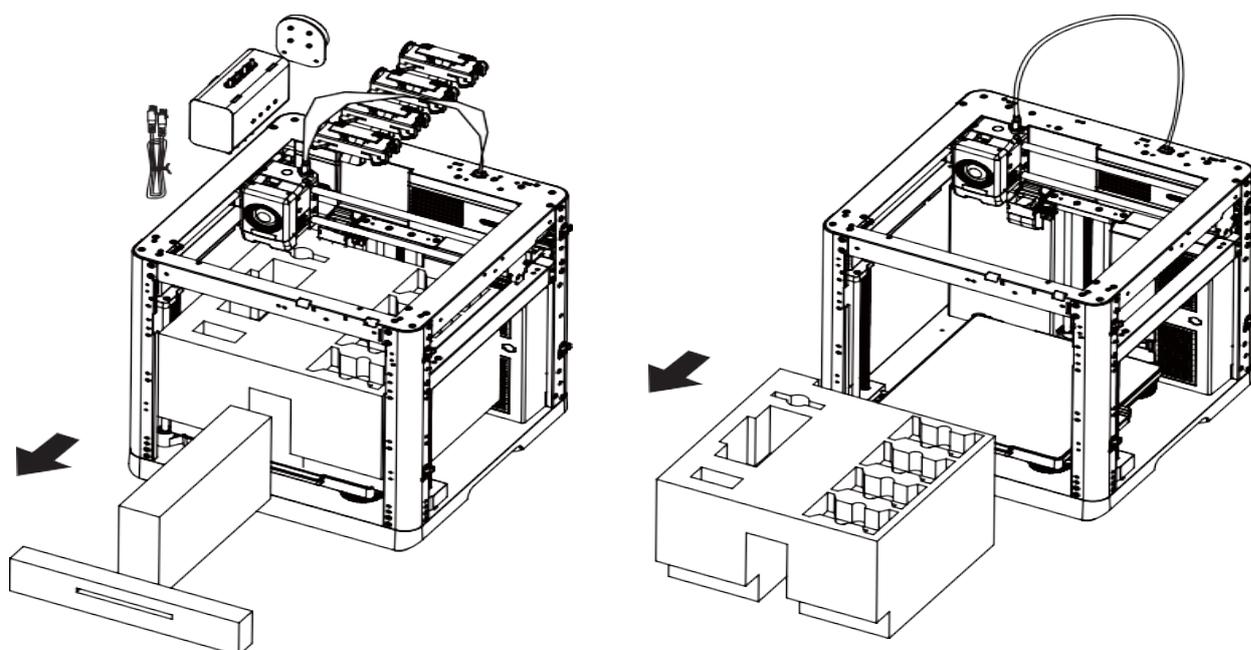
6. 左の画像のようにタッチパネルを表向きにし、右の画像の矢印の方向にスライドしてタッチパネルを固定します。  
※タッチパネル裏のケーブルを引っ張りすぎたり傷つけないように注意してください。



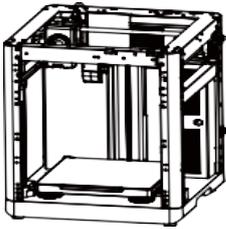
7. 左の画像の矢印の方向に従ってエクストルーダーを動かします。  
次に、上側の梱包材を前方に押してから上方向に引いて取り除きます。



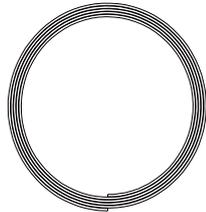
8. 矢印の方向に従って梱包材を引き出し、スプールホルダー、4色モジュール(IFS)、取付板、および IFS 接続ケーブルを取り出すと開梱が完了となります。



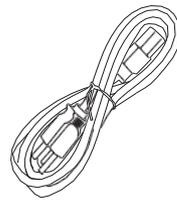
# パッキングリスト



3D プリンター



フィラメント 4 つ



電源ケーブル



アフターサービスカード



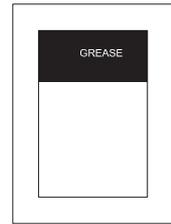
IFS 接続ケーブル



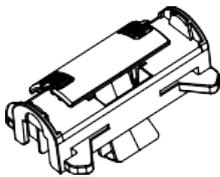
クイックスタートガイド



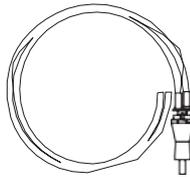
表示スクリーン



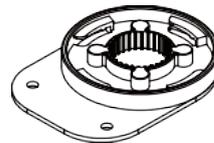
グリース



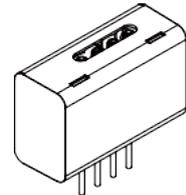
スプールホルダー 4 個



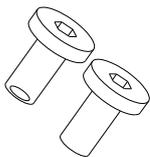
4-in-1 ガイドチューブ



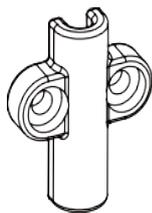
取付板



4 色モジュール (IFS)



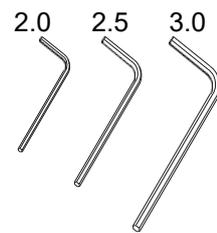
M3x6 ねじ 4 本



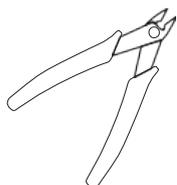
ケーブルクリップ



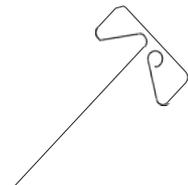
液体のり



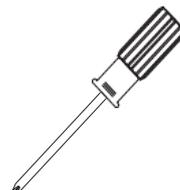
六角レンチ



斜めペンチ

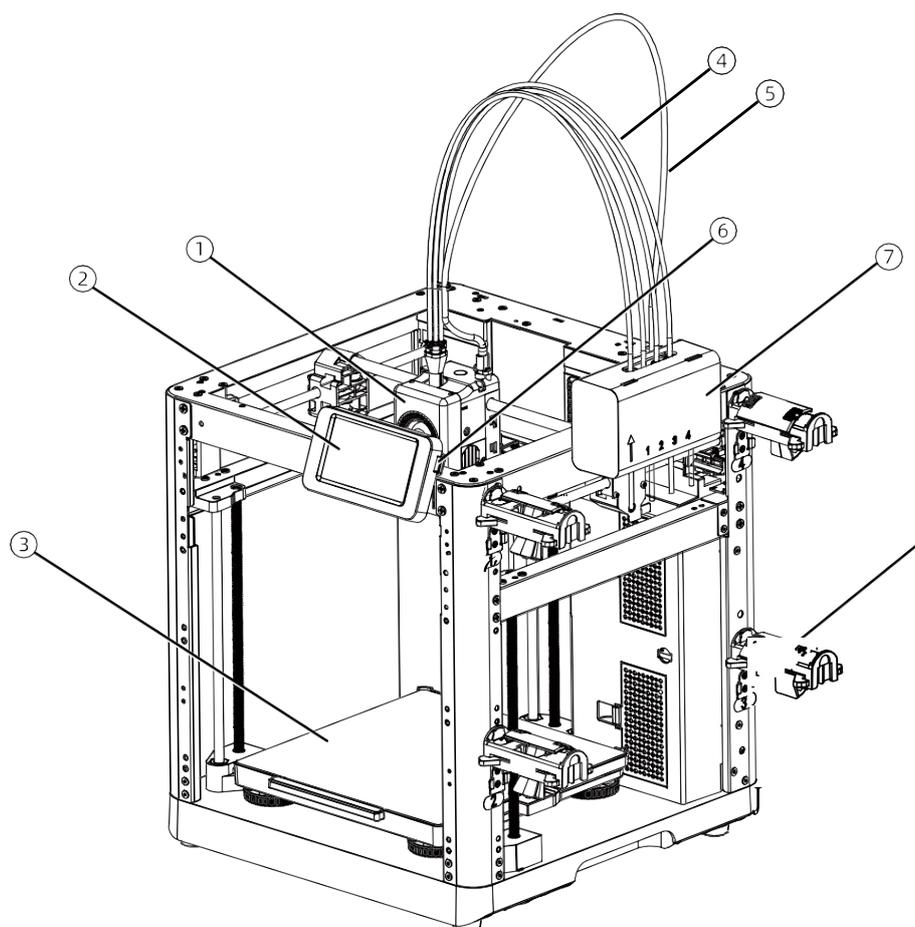


ピンツール

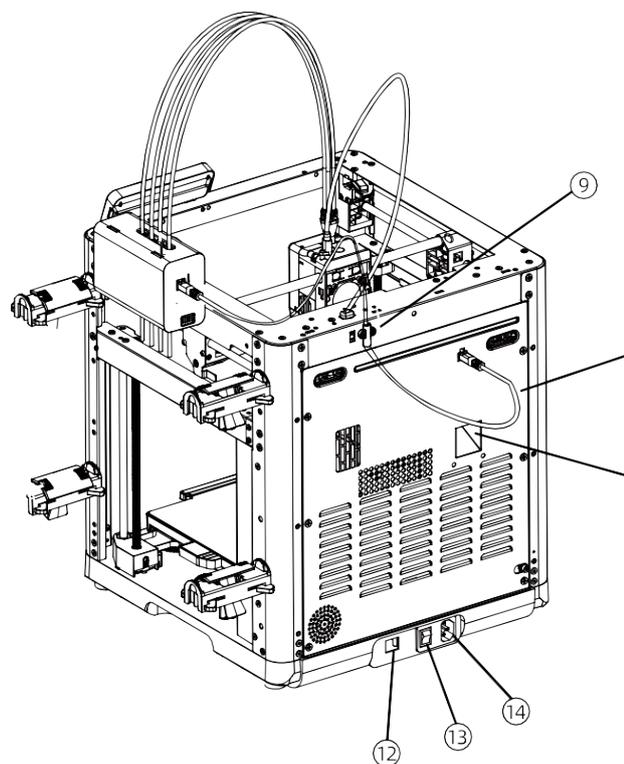


ドライバー

# プリンターのコンポーネント

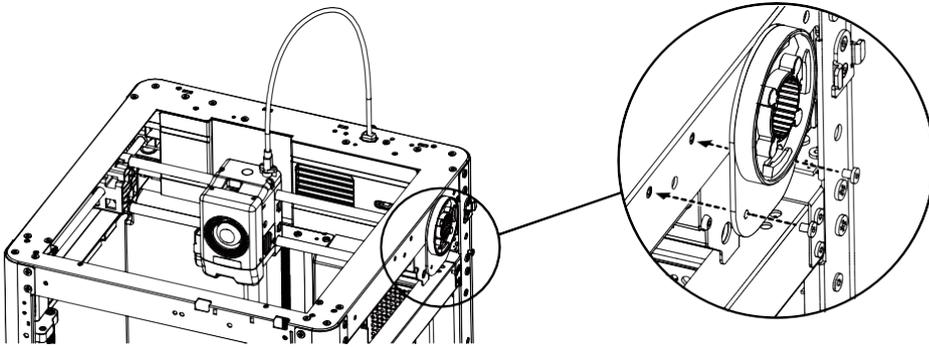


1. エクストルーダー
2. 表示スクリーン
3. ビルドプレート
4. 4-in-1 ガイドチューブ
5. エクストルーダーケーブル
6. USB ポート
7. IFS モジュール
8. スプールホルダー
9. ケーブルクリップ
10. IFS 接続ケーブル
11. 廃材排出口
12. Ethernet ポート
13. 電源スイッチ
14. 電源ポート

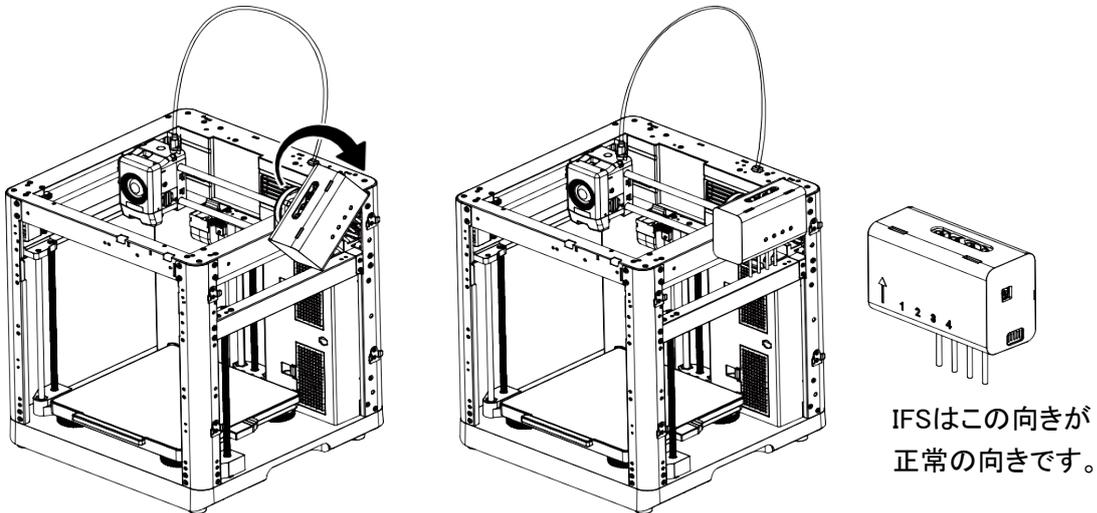


# 4色IFSモジュール

1. 2本の M3x6 ねじを使用してプリンターの側面に取付板を固定します。

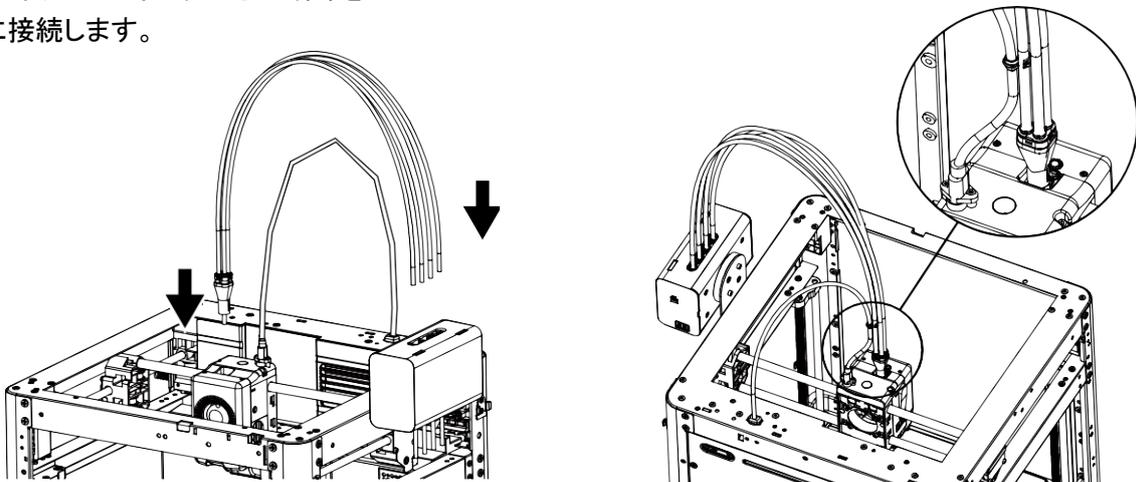


2. IFS モジュールを回転させ、クリップを使用してプリンターに固定し、ガイドチューブが下向きに入るようにします。



3. IFS モジュールの各チャンネルにガイドチューブを挿入します。チャンネルの特定の順序に従う必要はありません。もう一方の端部をエクストルーダーに接続します。

4. エクストルーダーケーブルとガイドチューブを共にバックルを通して接続します。



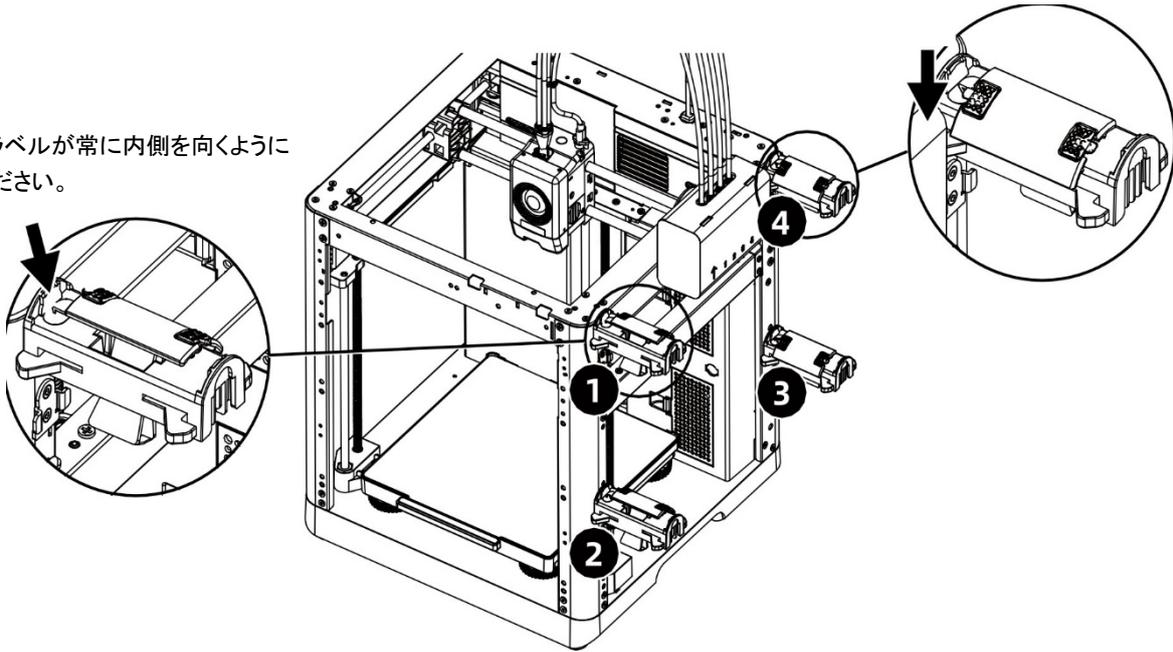
5. 側面の取付クリップにスプールホルダーを留めてから、押し下げて固定します。

**! Note**

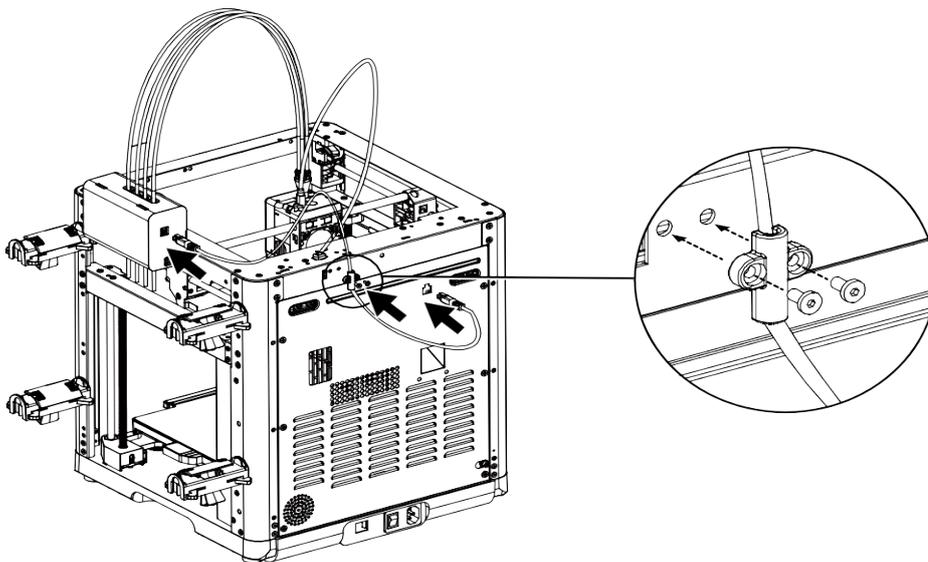
フィラメントの4つのスプールは両側で固定され、さまざまな引き込み指示によって運転中の引き込みが必要になることがあるため、取り付けしたスプールホルダーの番号、取り付け位置の番号、および設定したIFSチャンネルの番号が一致することを確認してください。

スプールホルダーをクリップのロット内に  
下向きに留めます。

番号ラベルが常に内側を向くように  
してください。



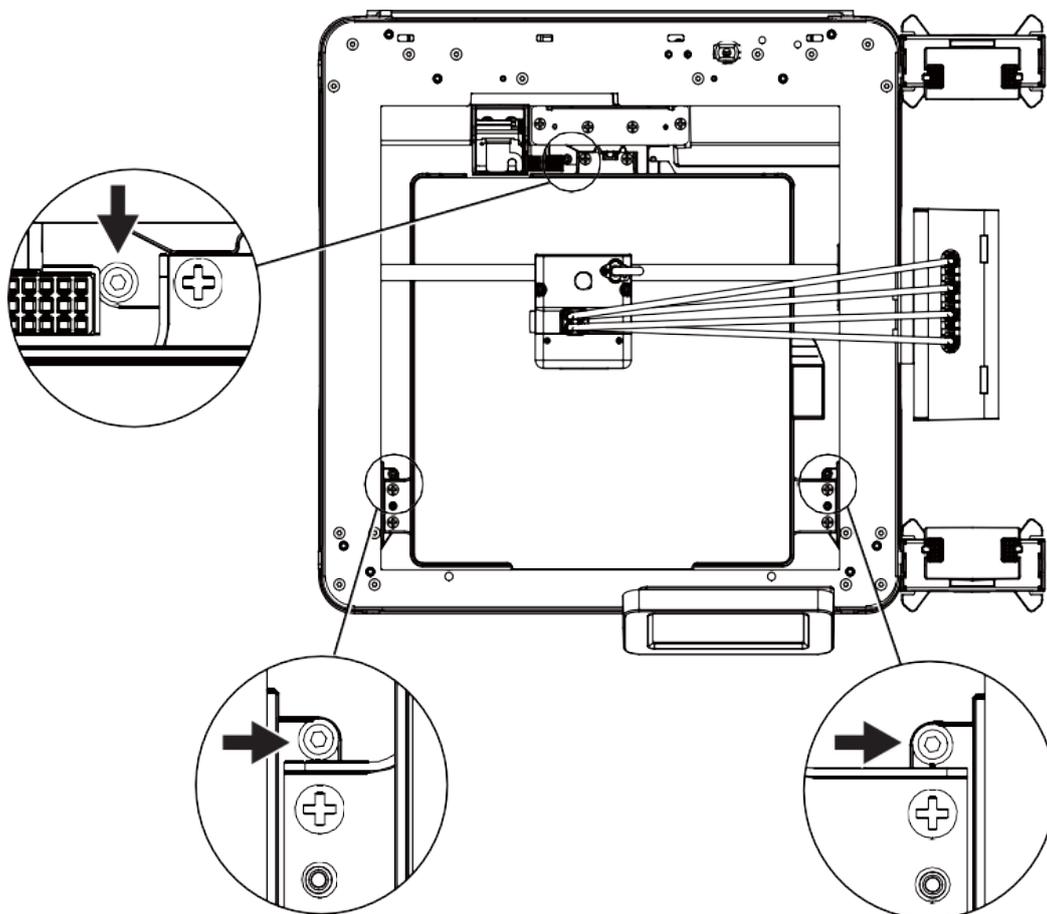
6. 4色モジュールとプリンター背面の対応するポートにIFSケーブルを接続します。  
2本のM3x6ねじでケーブルクリップを固定します。



## ビルドプレートのロック解除

**⚠ Note** ベッドの上に物が無いことを確認してください。

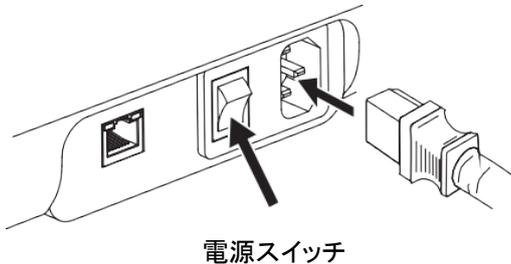
2.0mm の六角レンチを使用し、ビルドプレートをロックしている 3 本のねじを取り外します(下図の矢印参照)。



# 初めての印刷

※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

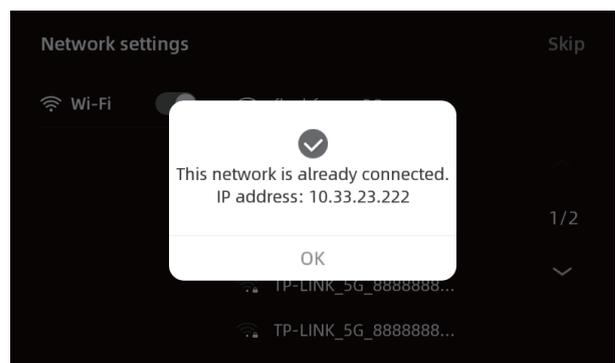
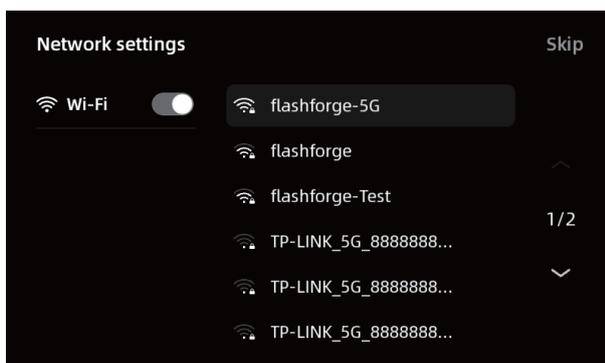
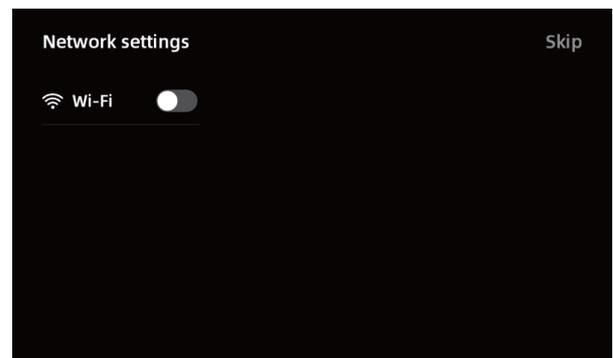
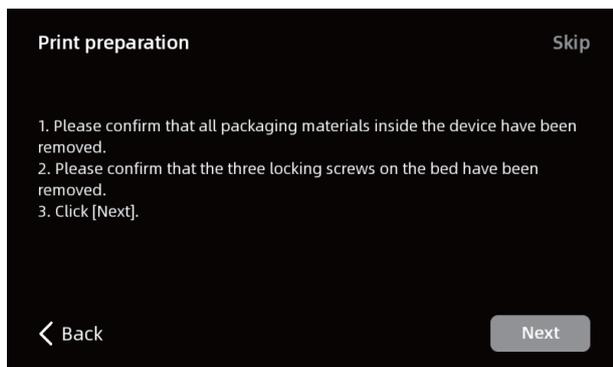
1. 電源コードをプラグに差し込み、電源スイッチをオンにし、画面が反応するのを待ちます。



2. スクリーンに表示されるガイドに従って、言語を選択します。

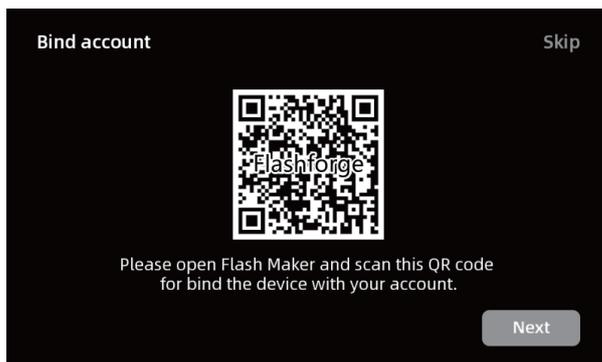


3. 指示に従って Wi-Fi スイッチをオンにし、ネットワークに接続します。  
接続されると、接続完了の通知がポップアップ表示されます。



4. 指示に従ってプリンターをバインド(紐づけ)します。  
 (Note:スキップした場合、後からプリンターでバインドを行うこともできます。)

- a. [OK] をクリックすると、QR コードのページが表示されます。

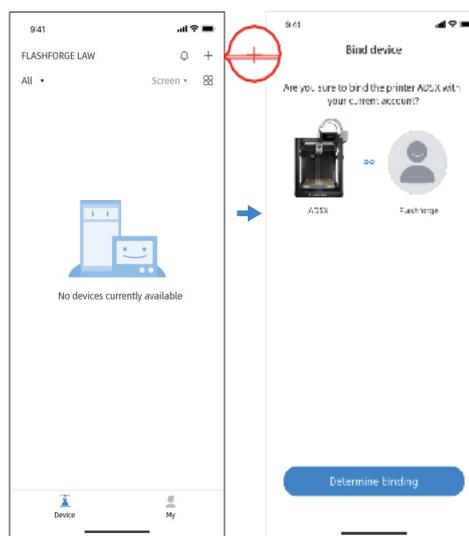


- b. QR コード(右を参照)をスキャンするか、またはアプリストアから Flash Maker をダウンロードし、FLASHFORGE アカウントを登録してログインします。

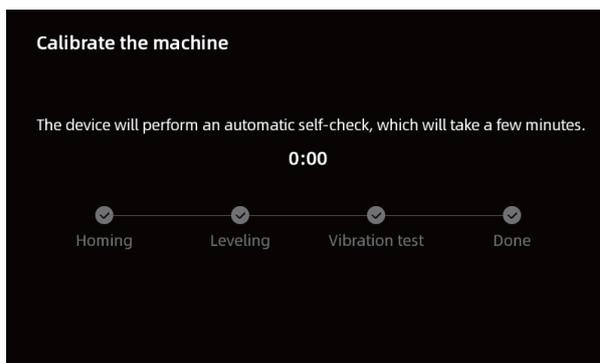
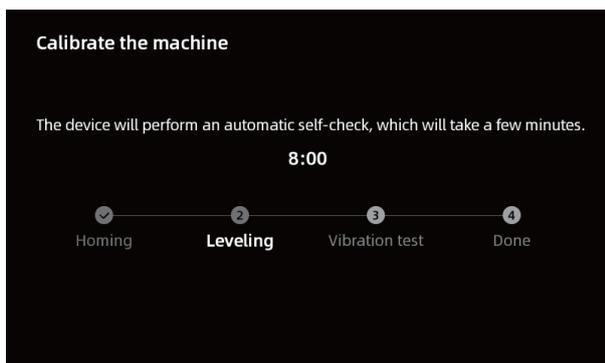


- c. Flash Makerを使用してプリンター画面上の QRコードをスキャンし、プリンターを自分のアカウントにバインド(紐づけ)します。

(Note: デフォルトのプリンターの名前と場所は、工場出荷時に設定されます。起動完了後、プリンターの名前と場所を設定でカスタマイズすることができます。)

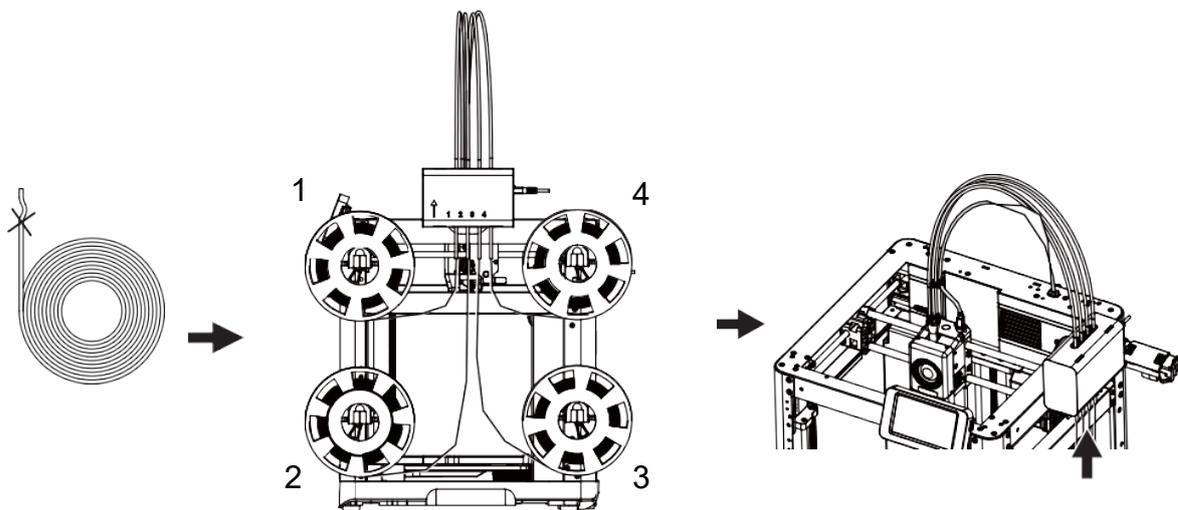


5. [Next] をクリックすると、マシンが最初のキャリブレーションを実行します。  
 キャリブレーション中の振動やノイズは正常です。  
 (Note: キャリブレーション中はマシンを安定した水平面に置いたままにし、動かさないでください。)



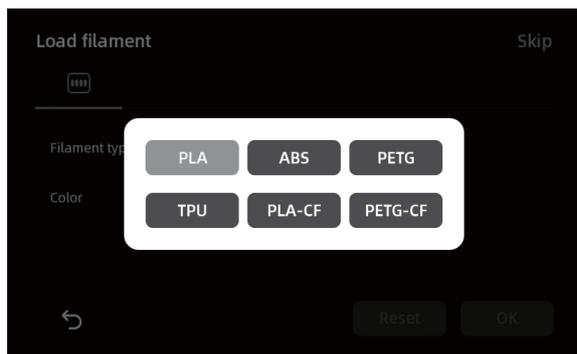
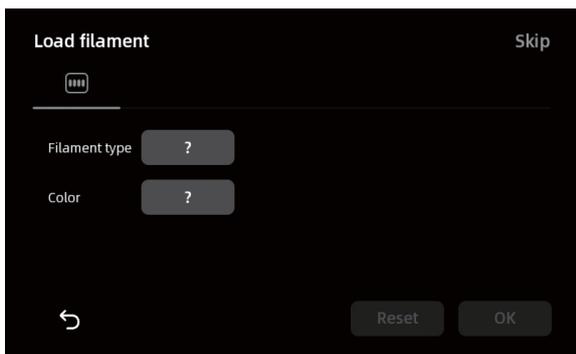
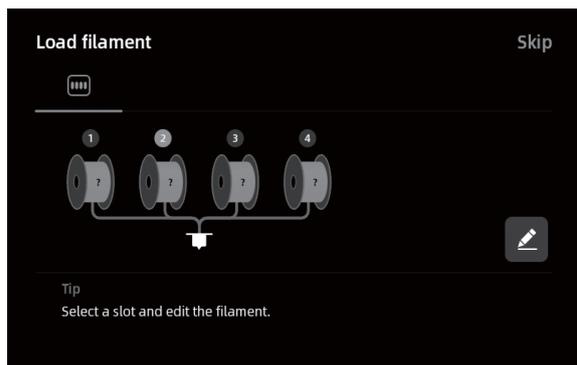
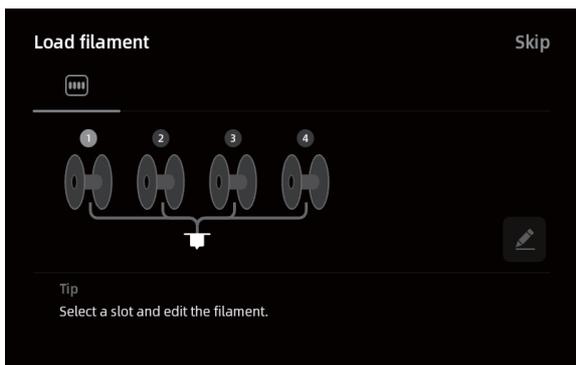
6. スクリーン上の指示に従ってフィラメントをロードします。

- a. フィラメント端の曲がった部分を切り取ります。以下に示す指示に従い、フィラメントスプールをスプールホルダーにかけ、4つのフィラメントを1/2/3/4の差し込み口に挿入します。  
 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自動で検出し、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。スクリーンに“Filament auto-loading, please wait...”（フィラメント自動ロード中、お待ちください）と表示されます。  
 （Note: 付属している小型のスプールは最初のモデルのテスト専用です。完全なスプールを直接ロードすることをお勧めします。）

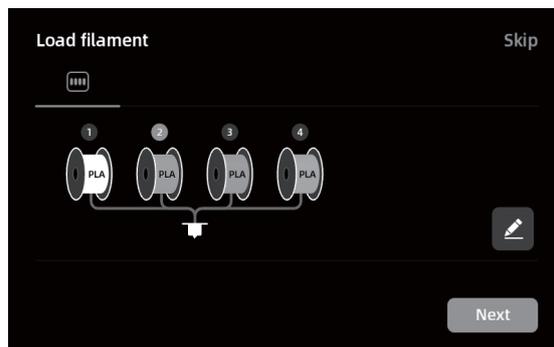
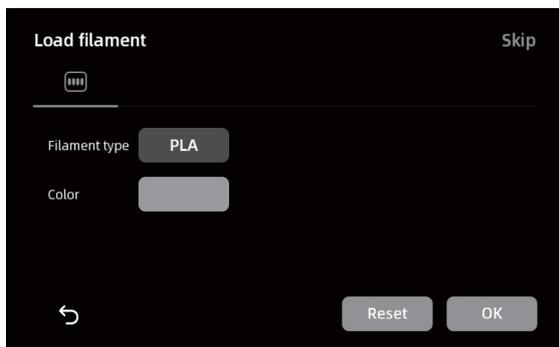


4色モジュール上に印された1、2、3、4の番号は、フィラメントの番号に対応します。 フィラメントは自動で4-in-1ガイドチューブの上部に送り込まれます。

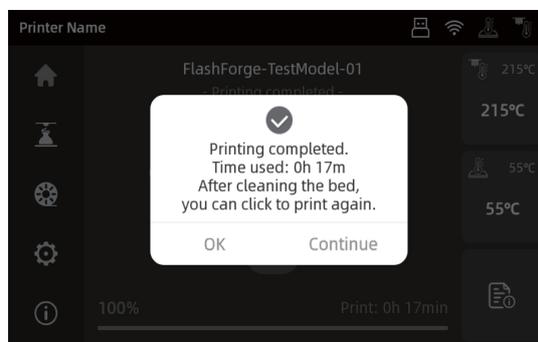
- b. フィラメントの編集: フィラメントをロードした後、チャンネル1~4をそれぞれ選択し、[編集] をクリックして対応するフィラメントのタイプと色を選択します。初回使用時にはPLAを選択します。



- c. 印刷ベッドに液体のりまたはスティックのりを塗布することで剥がれを防止することができます。使用する際は表面全体に均一に塗布してください。
- d. [Next] をクリックすると、(PLA材料用に設定された)内蔵ファイルの印刷が始まります。

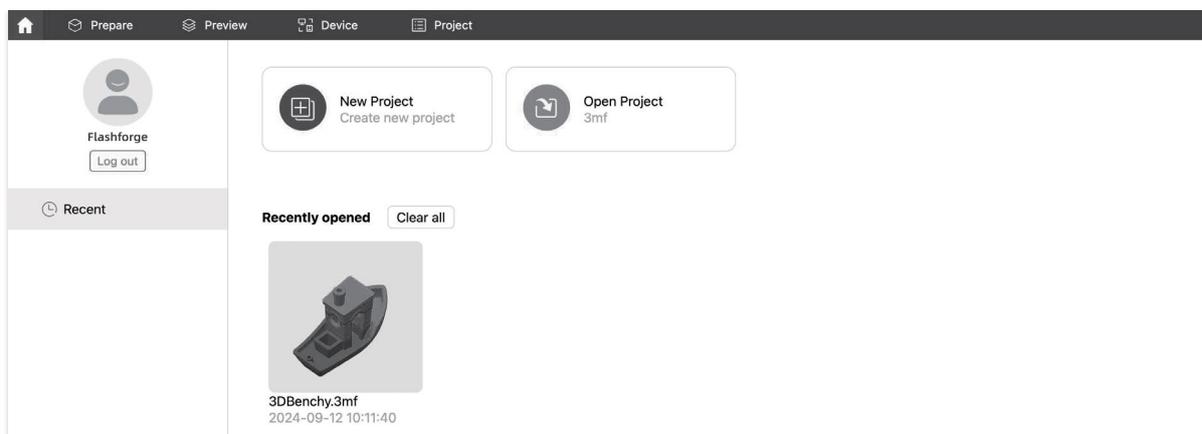


- 7. 印刷の完了後、モデルを取り出し、印刷ベッドを掃除します。

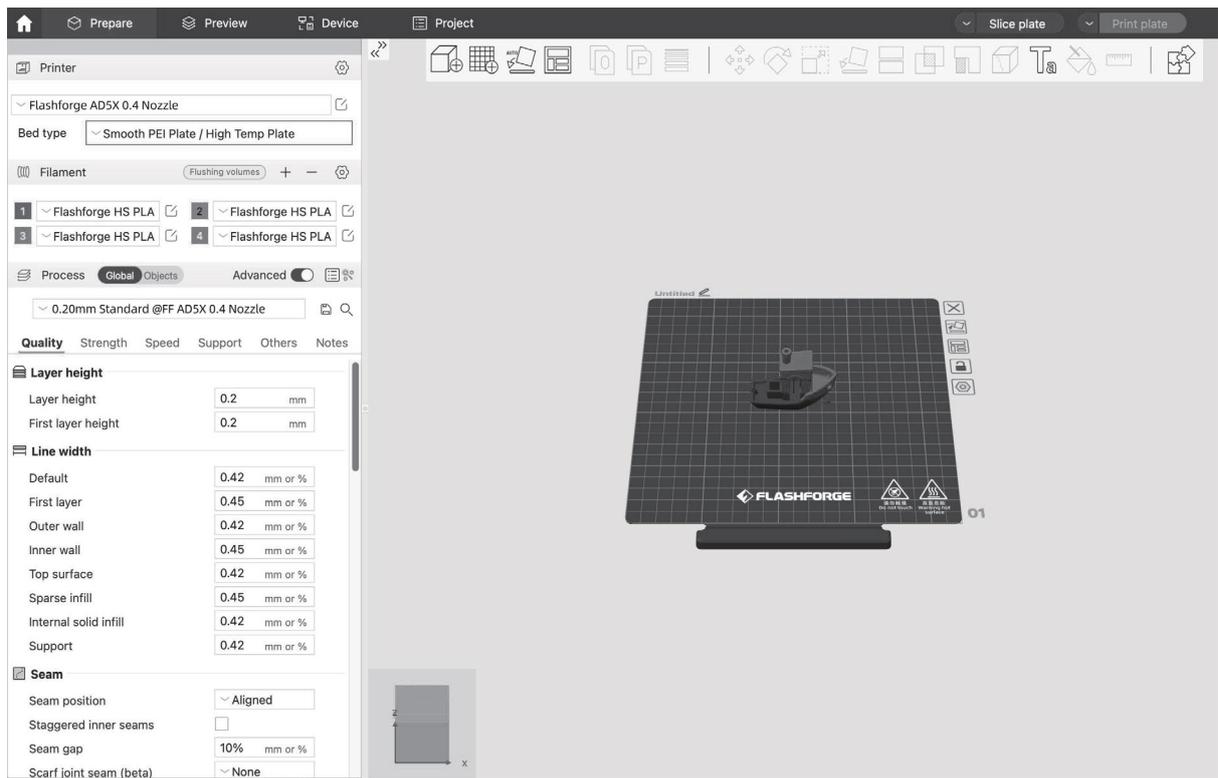


## Orca-Flashforgeの概要

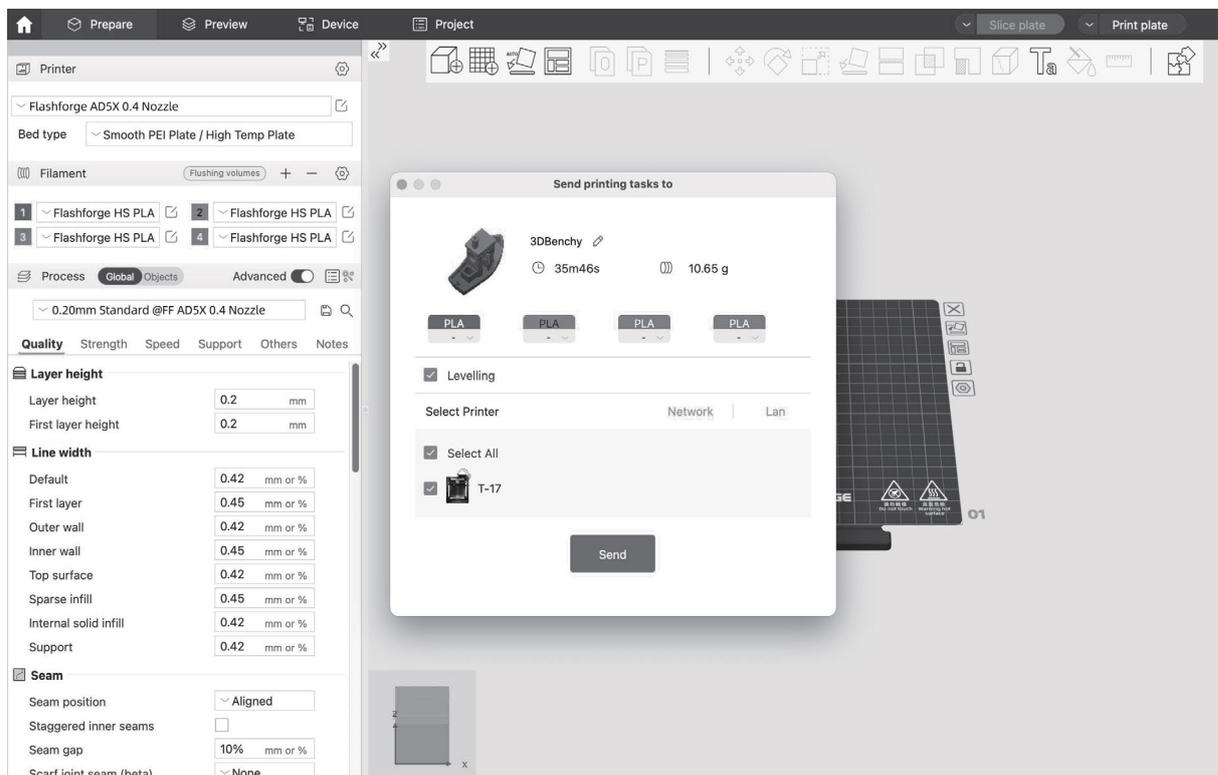
<https://flashforge.com/blogs/download-software/software>からOrca-Flashforgeをダウンロードします。

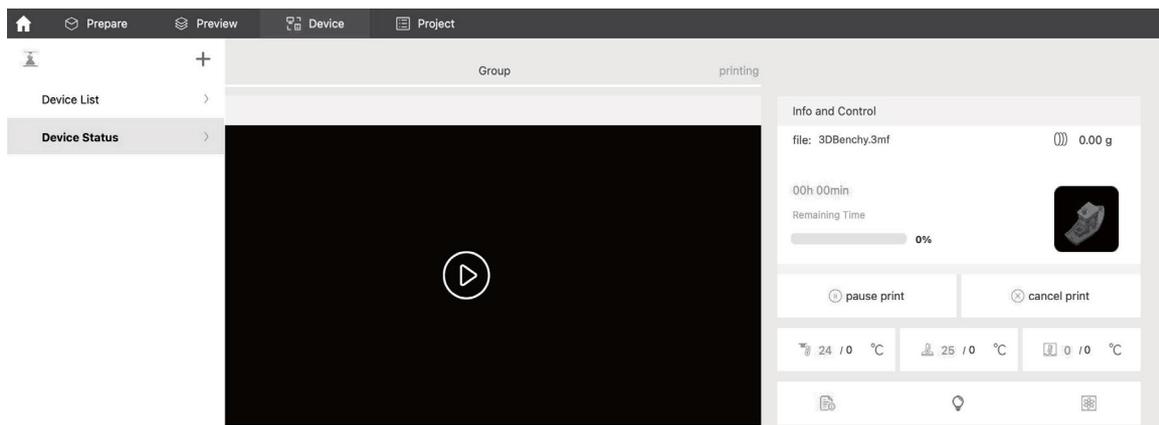


FLASHFORGEアカウントを使用してOrca-Flashforgeにログインします。新規のプロジェクトを作成するか、または既存のプロジェクトを開きます。\*Orca-FlashforgeとFlash Makerでは同じアカウントを共有します。



モデルをインポートしてスライスし、プリンターを選択してモデルを送信し、印刷します。  
 \*印刷を送信する際にベッドのレベルリングを選択することをお勧めします。





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します。  
 \*カメラが取り付けられている場合にのみライブビューを見ることができます。  
 (AD5X にはカメラは標準で付属していません。)  
 (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、ユーザーガイドまたは Flashforge Wiki を参照してください。)

## 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 <sup>2</sup>
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	✓
停電からの復旧	✓
タッチスクリーン	4.3インチ
ビルドプレート	PEI鋼板



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 III 9 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>



**FLASHFORGE  
3D PRINTER**



YouTube

