



**FLASHFORGE
3D PRINTER**



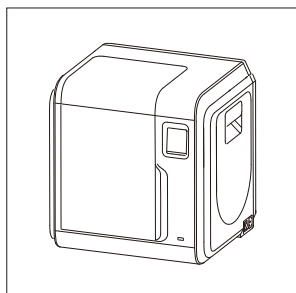
クイックスタートガイド

ADVENTURER 3 LITE

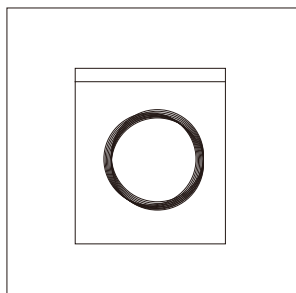
FLASHFORGE 3D PRINTER ADVENTURER 3 LITE QUICK START GUIDE

本マニュアルは FLASHFORGE Adventurer 3 Lite 3Dプリンターのみ適用されます。

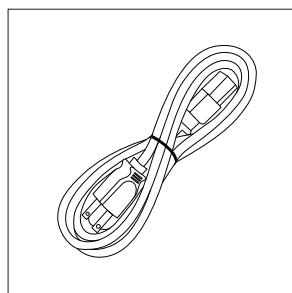
アクセサリ



3D プリンター



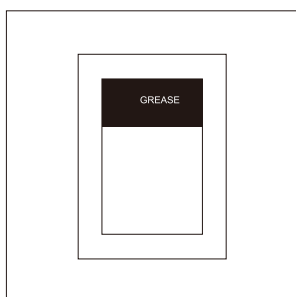
フィラメント



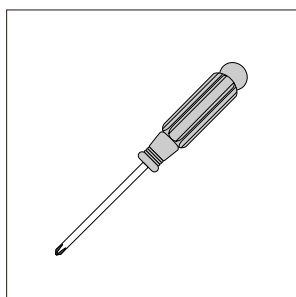
電源ケーブル



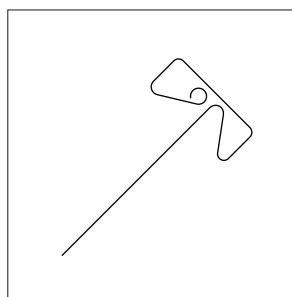
アフターサービス
カード



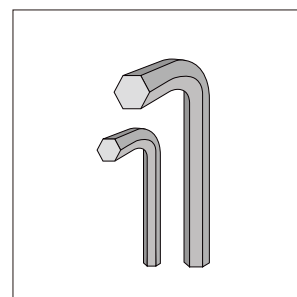
グリース



ドライバー



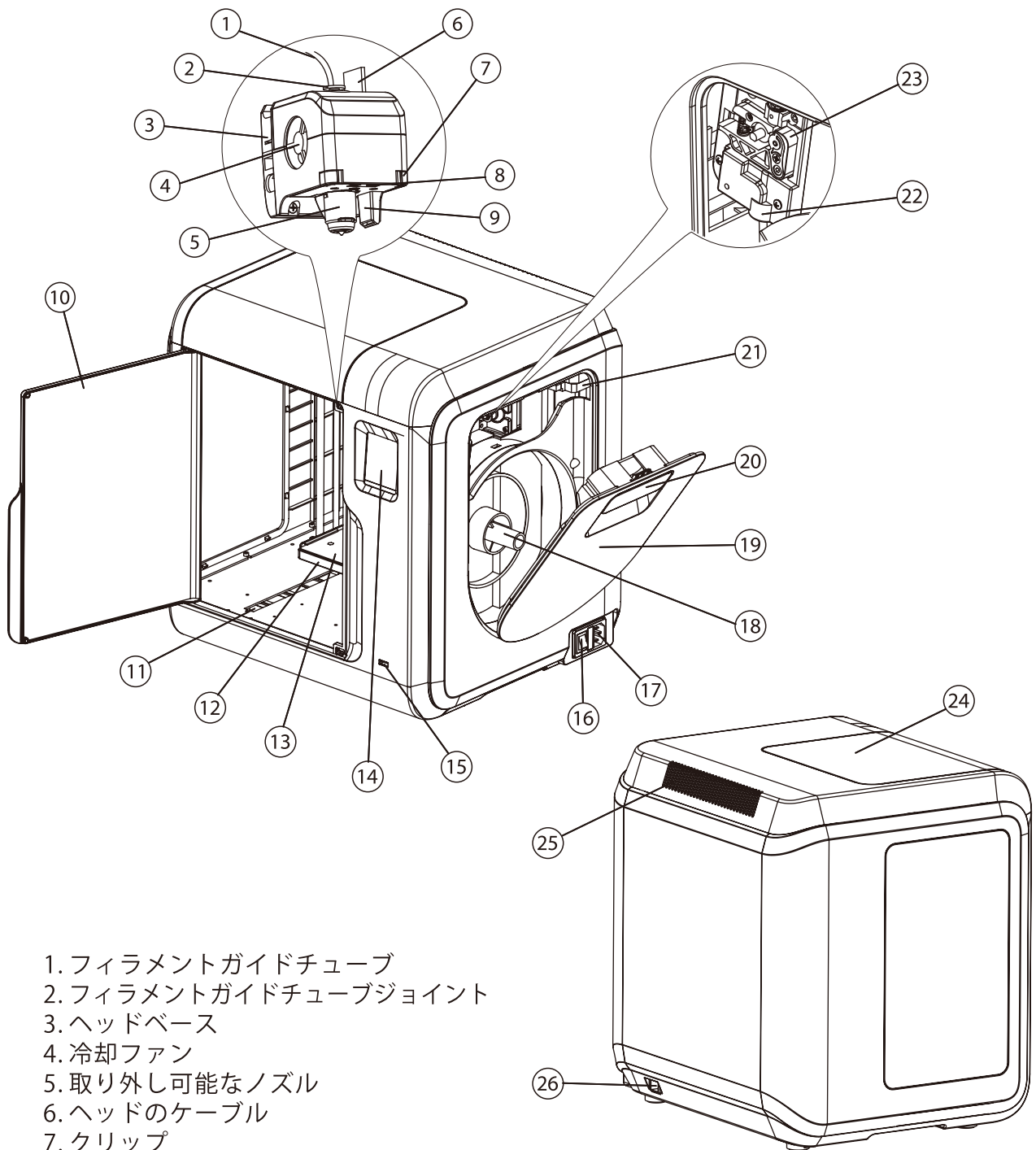
詰まり除去用
ピンツール



六角レンチ

※付属品内容は予告なく変更される場合があります。予めご了承ください。

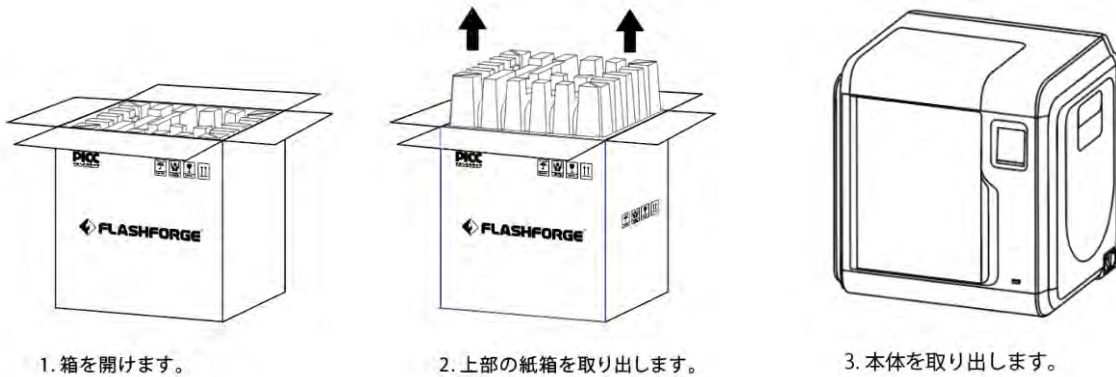
部品紹介



1. フィラメントガイドチューブ
2. フィラメントガイドチューブジョイント
3. ヘッドベース
4. 冷却ファン
5. 取り外し可能なノズル
6. ヘッドのケーブル
7. クリップ
8. LEDライト
9. ダクト
10. フロントドア
11. Y軸スライドスロット
12. プラットフォームベース
13. 取り外し可能なビルドプレート
14. タッチスクリーン
15. USBメモリ差込口
16. 電源スイッチ
17. 電源差込口

18. スプールホルダー
19. フィラメントカバー
20. フィラメントカバーハンドル
21. モーター
22. フィラメント吸入口
23. フィラメント送りホイール
24. トップカバー
25. 空気吹き出し口
26. イーサネット差込口

開梱



本体画面側

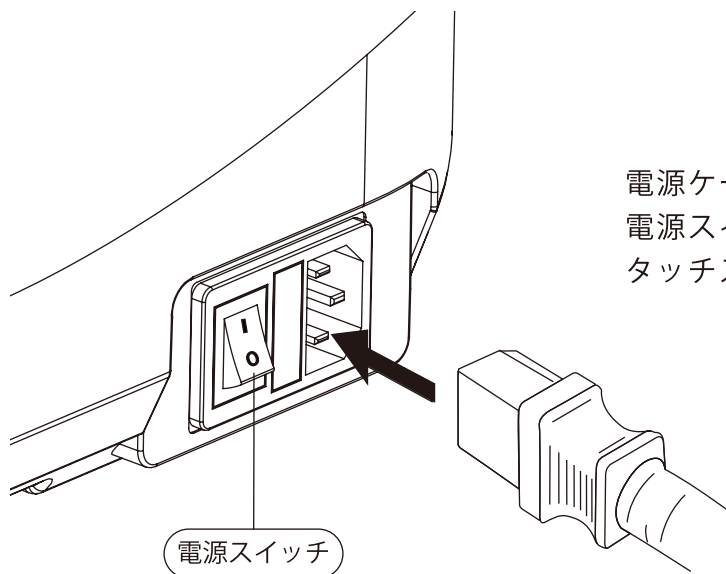


実機側



※実機側参考画像は「Adventurer 3 X」のものです。Adventurer 3 シリーズの梱包材取り外し手順は全機種共通です。尚出荷時期によって内部梱包材の材料や形状が異なる可能性があります。

最初の印刷

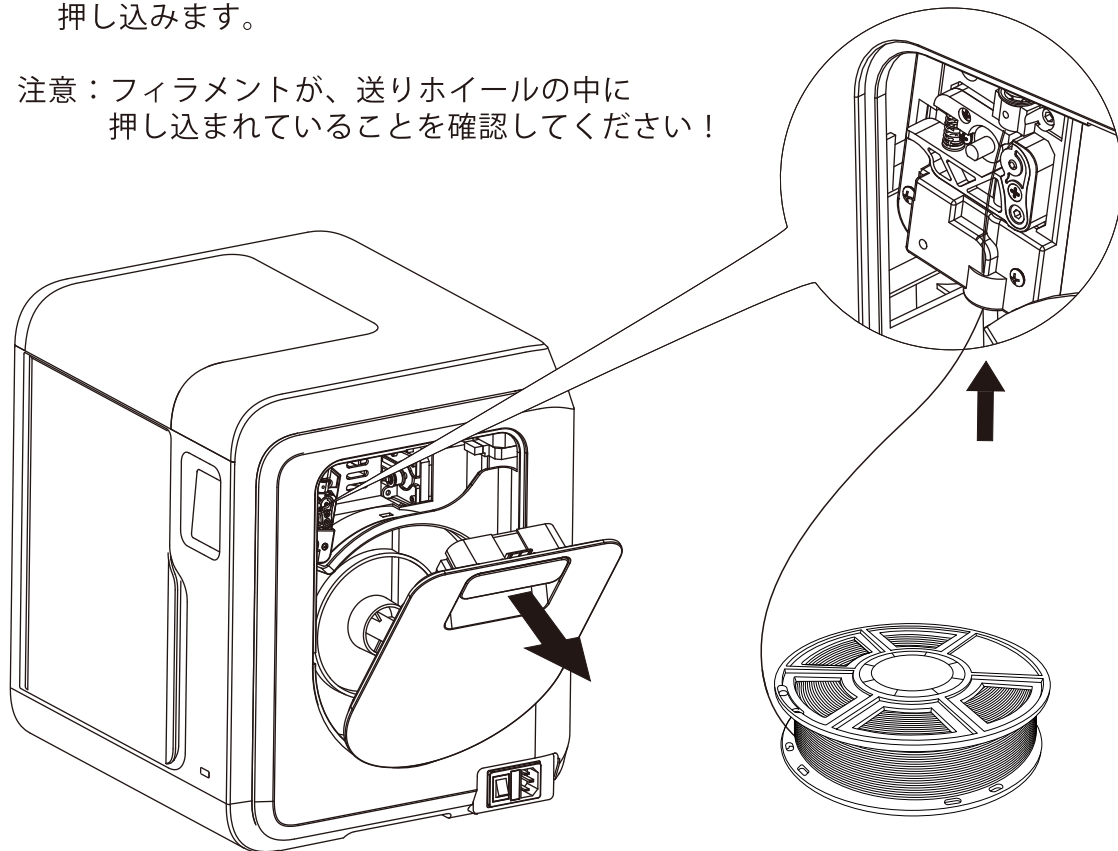


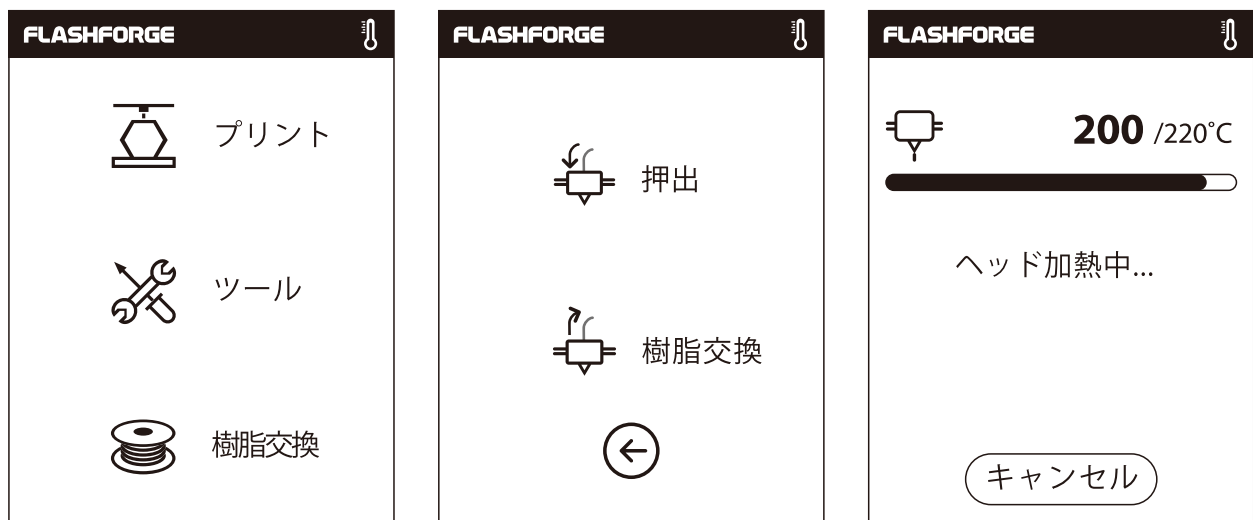
電源ケーブルを背面の差込口に差し込み、
電源スイッチをオンにすると、
タッチスクリーンがオンになります。

フィラメントのロード

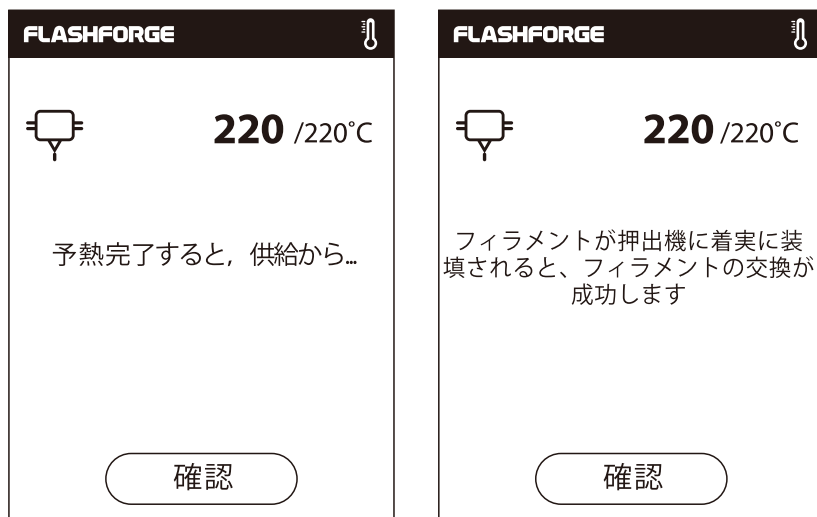
1. フィラメントカバーを開け、
フィラメントをフィラメント吸入口に挿入し、
抵抗を感じるまでフィラメントを送りホイールに
押し込みます。

注意：フィラメントが、送りホイールの中に
押し込まれていることを確認してください！

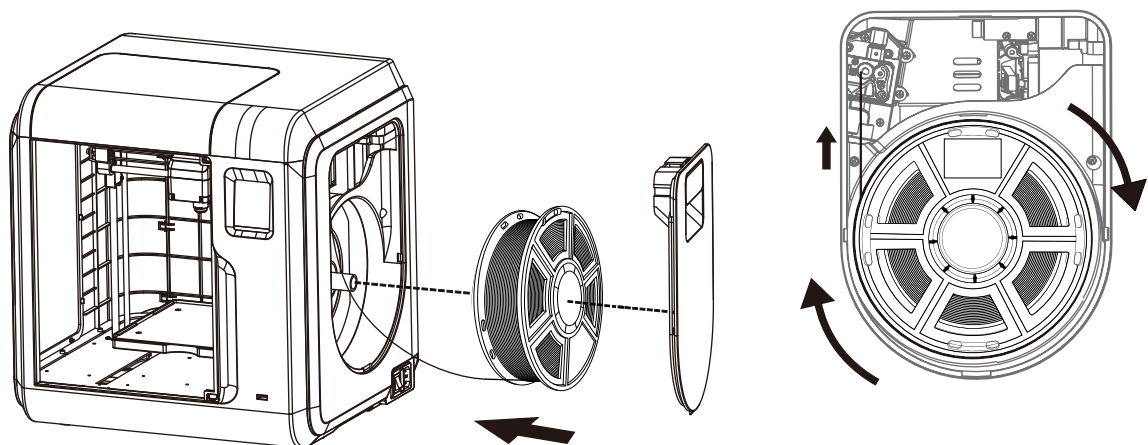




2. [樹脂交換] — [押出]をタップします。ロード完了後 [OK]をタップします。



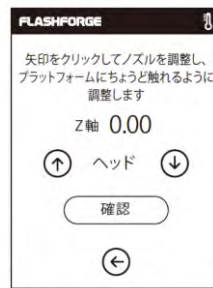
3. フィラメントがヘッドから出てきたら押し出しは完了です。[確認]をタップします。
フィラメントのスプールをスプールホルダーに載せ、フィラメントカバーを閉じます。



フィラメントのロード方向に注意してください。
図のように、時計回りにロードします。

校正（ノズル先端とベット天面の距離を調整する。）

1. 本体メニューより[校正]を選択します。
[ツール] → [設定] → [校正]の順で選択してくださいと、ノズルが定位置に移動します。
2. コピー用紙を用意します。
コピー用紙を1枚で用意いただいて2つ折りにして、ノズルとプラットフォームの間に挟んでください。
3. ノズルの位置を上げます。
タッチパネルを操作し、そのままノズルを上げてください。
（ノズルが用紙より上で停止した場合は、下げてください）
4. 校正距離を決定します。
挟んだコピー用紙をスライドさせたとき、若干の抵抗を感じるくらいになればそこで[完了]を押してください。



- ↑ 上矢印：
ヘッドが上昇し、プラットフォームから離れます。
- ↓ 下矢印：
ヘッドが下降し、プラットフォームに近づきます。

1. ヘッドとプラットフォームの間の初期距離を校正します。
2. 原点復帰が完了したら、 をタップして、ヘッドがプラットフォームに触れる直前まで、ヘッドとプラットフォームの間の距離を調整します。
[OK]をタップして校正を完了します。

校正距離の確認方法

また、校正が最適な距離になっているかの確認方法につきましては、モデルにFLASHPRINTで「ラフト」をつけて一層目に射出されるフィラメントの状態をご確認ください。
下記画像は校正距離と射出したフィラメントの状態となりますので、ご参考ください。

1. 校正距離が近い状態

フィラメントが薄く、延ばされたような平らな線になります。
この状態で印刷を続けると、造形物をノズルで削り込んでしまい、印刷不良やフィラメントの逆流によるノズル詰まりが生じます。
又はノズル先端がフィラメントの線に深く埋まりながら造形する可能性があります。

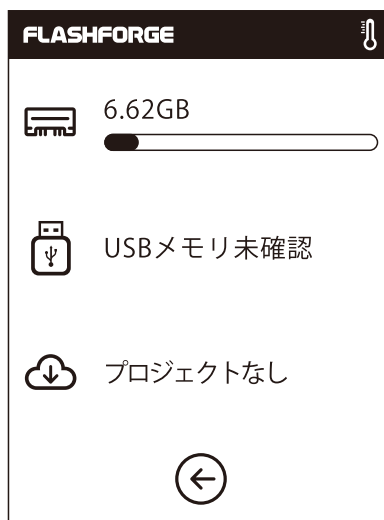
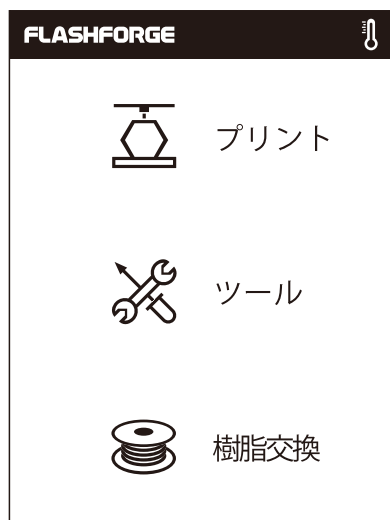
2. 校正距離が遠い状態

フィラメントが波線状の線、またはプラットフォームに付着せず絡まったような状態になります。
この状態で印刷を続けると、ラフトの剥がれや、上面レイヤが剥離してノズルと接触し、印刷不良が生じやすくなります。

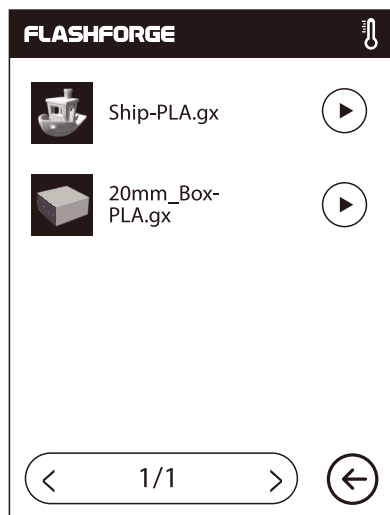
3. 最適な距離の状態

少しの膨らみと、厚みがある線になります。

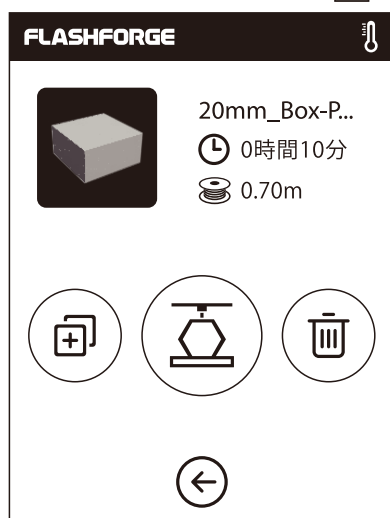
モデルの印刷



1. [プリント]をタップして、ファイルの読み込み先を選択します：
プリンター内部メモリ、USBメモリ、クラウド。

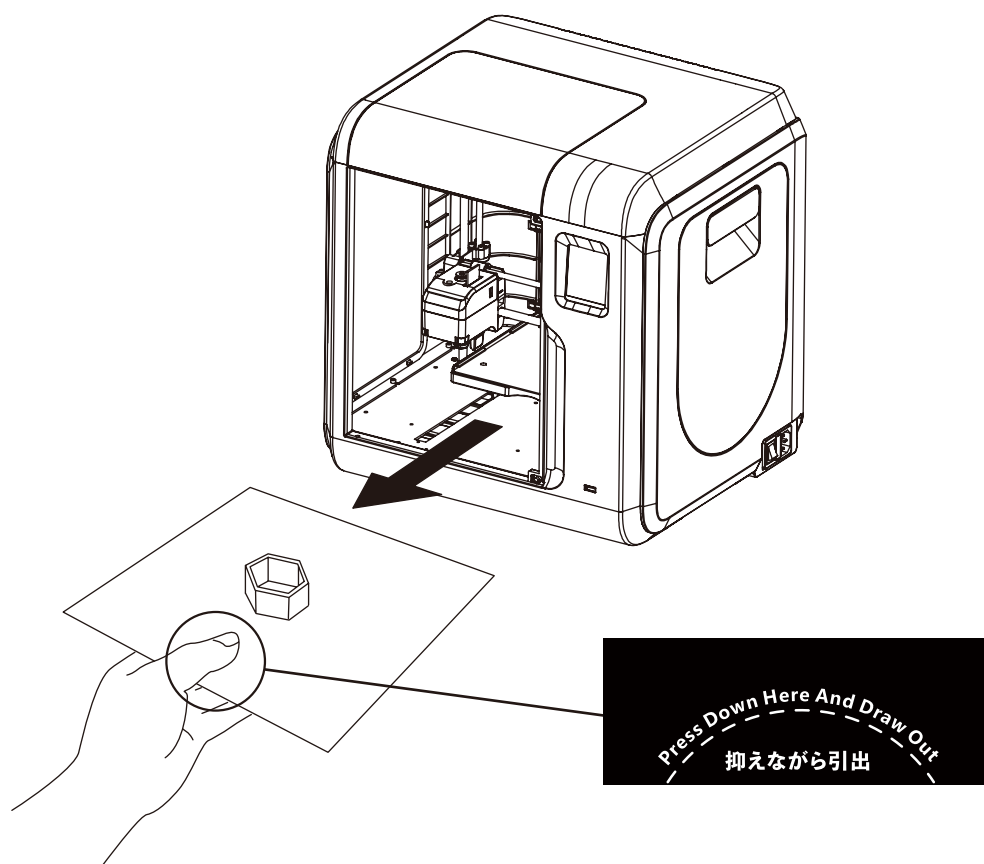


2. モデルファイルを選択し、右側の▶をタップして印刷を開始します。
もしくは、モデル画像またはモデル名をタップし、
詳細を入力したら、🖨️をタップして印刷を開始します。



3. エクストルーダー（押出機）が自動的に加熱され、加熱が完了すると、プリンターはモデルをプリントし始めます。印刷が完了するとビーブ音が鳴り、タッチスクリーンに通知が表示されます。

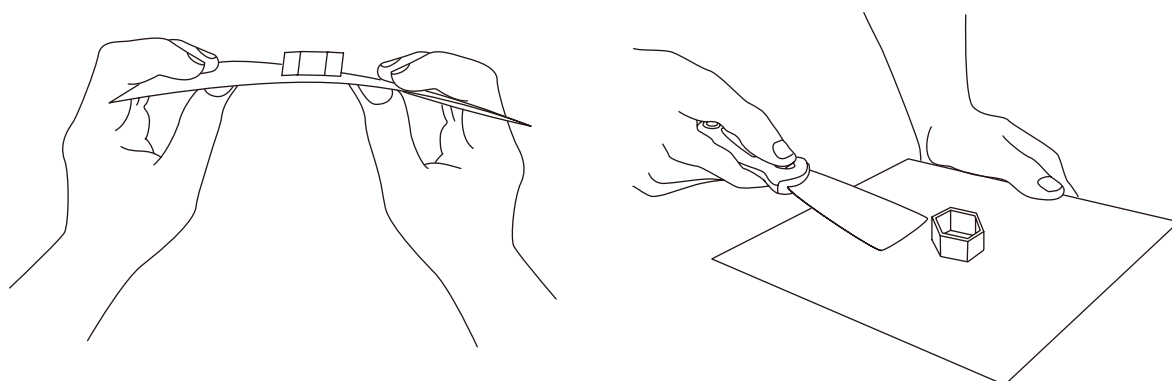
モデルの取り出し



1. 取り外し可能なビルドプレートを取り出します。

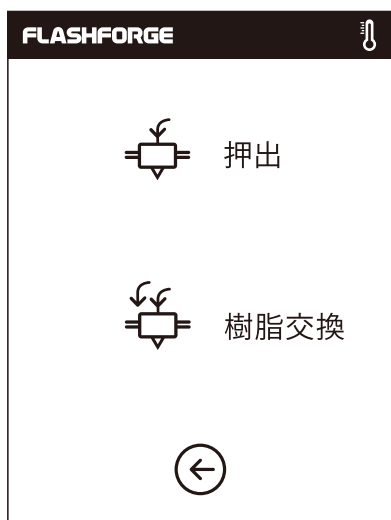
⚠ 注意

印刷が完了しても、ヘッドおよびビルドプレートは高温のままの可能性がありま
す。冷却後に操作を開始してください！

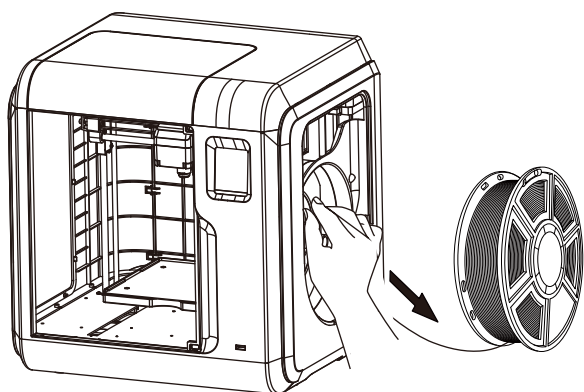


2. ビルドプレートを曲げると、プレートが変形し、モデルの底面から離れます。
(モデルが小さすぎる場合や大きすぎる場合、スクレーパーを使用すると
取り外しやすくなります)

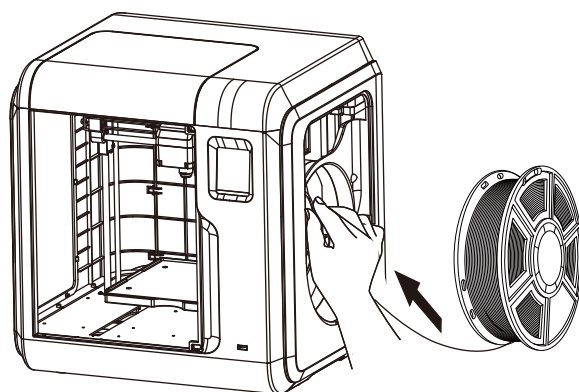
フィラメントの交換



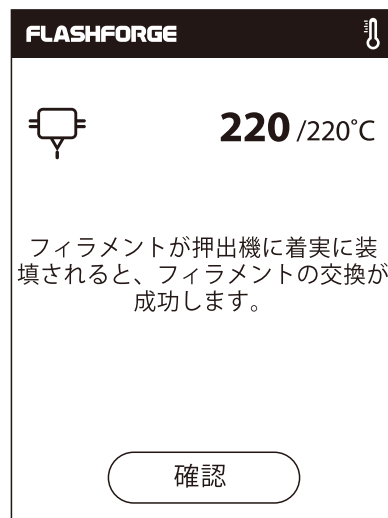
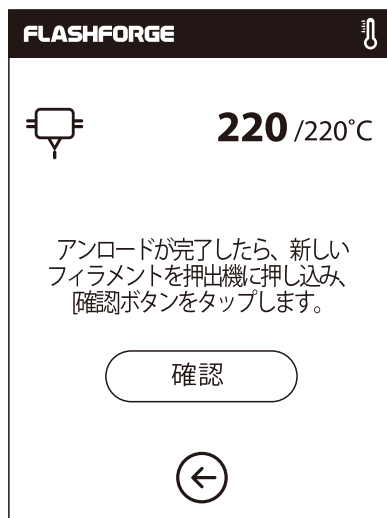
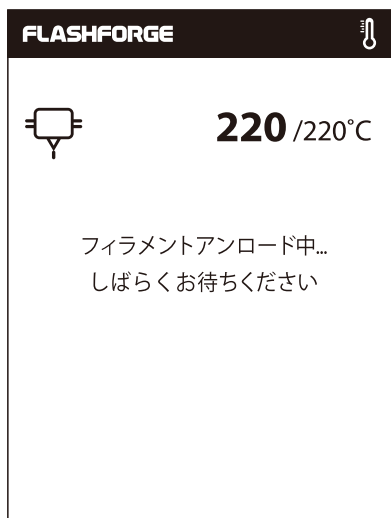
1. [樹脂交換] — [樹脂交換]をタップすると、エクストルーダーが予熱を開始します。



2. 上の図のようにフィラメントを引き出します。



3. 新しいフィラメントを吸入口に挿入し、抵抗を感じるまでフィラメントを送りホイールに押し込みます。



4. 新しいフィラメントがエクストルーダーから途切れずに出てきたら、交換は完了です。
[確認]をタップします。



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



You Tube

