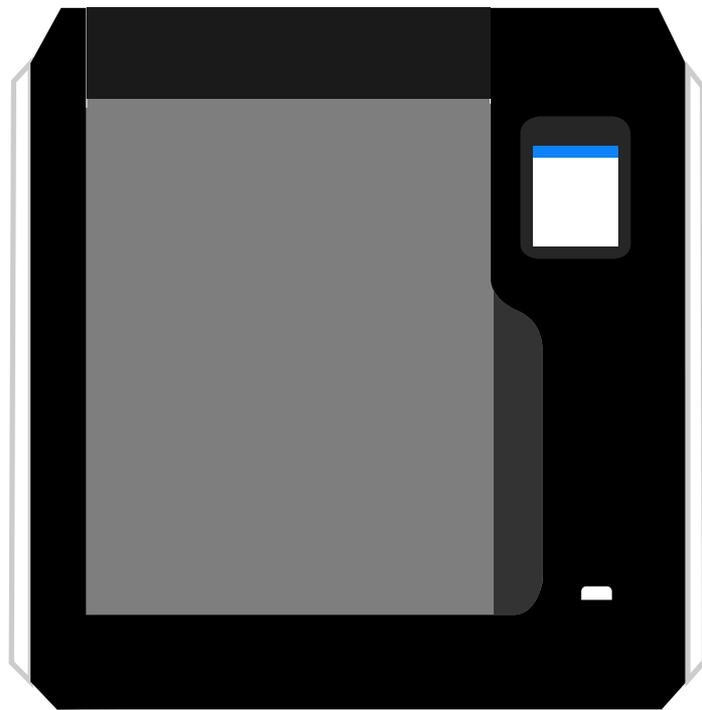




**FLASHFORGE
3D PRINTER**



マニュアル Manual

ADVENTURER 3 PRO

FLASHFORGE 3D PRINTER ADVENTURER 3 PRO MANUAL

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

目次

はじめに..... 02

注意 03

用語 05

1章：Adventurer3 Proについて **06**
部品紹介 / 仕様

2章：Adventurer3 Proの操作 **08**
開梱 / アクセサリー / 最初の印刷 / フィラメントロード / ネットワーク /
モデルの取り出し / フィラメント交換 / インタフェースのメニューの紹介

3章：Q&A **29**

4章：サポートとサービス **32**

5章：ソフトウェア **32**

はじめに

注意：工場入荷前に各デバイスのテストを行っています。そのため、エクストルーダーに残留物があったり、ビルドテープに小さな傷がついていることがありますが、これは正常であり印刷品質には影響しません。

本マニュアルは、FLASHFORGE技術者全員の弛まぬ努力によって作成されました。さらに、FLASHFORGE 3Dプリンターユーザーのご支援に心から感謝いたします。

FLASHFORGE Adventurer3 Proのマニュアルは、FLASHFORGE Adventurer3 Proで印刷を開始するユーザーのために作成されています。このマニュアルには、Adventurer3 Proに関する多くの重要な情報が記載されており、より良い3D体験に役立ちます。そのため、以前のFLASHFORGE製品を使用した経験がある方や、3Dプリンター技術に精通しているユーザーも、ぜひ本ガイドをお読みいただくことをお勧めします。

FLASHFORGEの公式サイト：<https://flashforge.jp>

FLASHFORGEの公式サイトには、FLASHFORGEソフトウェア、ファームウェア、デバイスのメンテナンスなどに関する最新情報や、連絡先情報が記載されています。

注意

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

作業環境の安全性

- ◆ 作業上を整理整頓する。
- ◆ 可燃性の液体、気体または粉塵の存在下でAdventurer3 Proを操作しない。
- ◆ Adventurer3 Proをこども、および訓練されていない人の手の届くところに置かない。

電気的な安全性

- ◆ Adventurer3 Proを適切に接地されたコンセントで使用する。Adventurer3 Proのプラグを改造しない。
- ◆ 湿気の多い場所や濡れた場所ではAdventurer3 Proを使用しない。Adventurer3 Proを日光に当てない。
- ◆ デバイスが破損した場合、FLASHFORGEが提供する電源を使用する。
- ◆ 雷雨時にはデバイスを使用しない。
- ◆ 不慮の事故に備えて、長期間使用しない場合はデバイスの電源プラグを抜く。

個人の安全性

- ◆ 印刷中にノズルやビルドプレートに触らない。
- ◆ 印刷終了後、ノズルに触れない。
- ◆ 適切な服装をする。ゆったりした服やアクセサリは着用しない。髪、衣服、および手袋を可動部に近づけない。
- ◆ 疲れている場合、または薬物、アルコール、もしくは薬剤の影響を受けている場合、デバイスを操作しない。

注意事項

- ◆ デバイスを長期間放置しない。
- ◆ デバイスを改造しない。
- ◆ フィラメントのロード/アンロードの前に、ビルドプレートを下ろす。
(ノズルとビルドプレート間の距離が、50mm以上に保つ)
- ◆ 換気の良い場所でデバイスを作動させる。
- ◆ デバイスを違法行為目的に使用しない。
- ◆ 食品貯蔵容器を作成するためにデバイスを使用しない。
- ◆ 電気器具を作成するためにデバイスを使用しない。
- ◆ モデルを口に入れない。
- ◆ モデルを無理に取り外さない。

環境要件

- ◆ 温度：室温15～30℃ / 湿度：20%～70%

場所の要件

- ◆ デバイスを乾燥した換気のような場所におく。
左右および背面のスペース距離は20cm以上、全面のスペースの距離は35cm以上とする。
デバイスの保管温度：室温0～40℃

フィラメントの要件

- ◆ 適切なフィラメントを使用する。必ず、FLASHFORGE製のフィラメントまたはFLASHFORGEが承認したブランドのフィラメントを使用する。上記以外のフィラメントを使用すると、不適切な材料特性によって、ノズルの目詰まりや損傷を引き起こすことがある。

フィラメントの保管

- ◆ すべてのポリマーは時間の経過によって劣化する。必要になるまでフィラメントを開梱しない。フィラメントは清潔で乾燥した状態で保管する。

法律上の注意事項

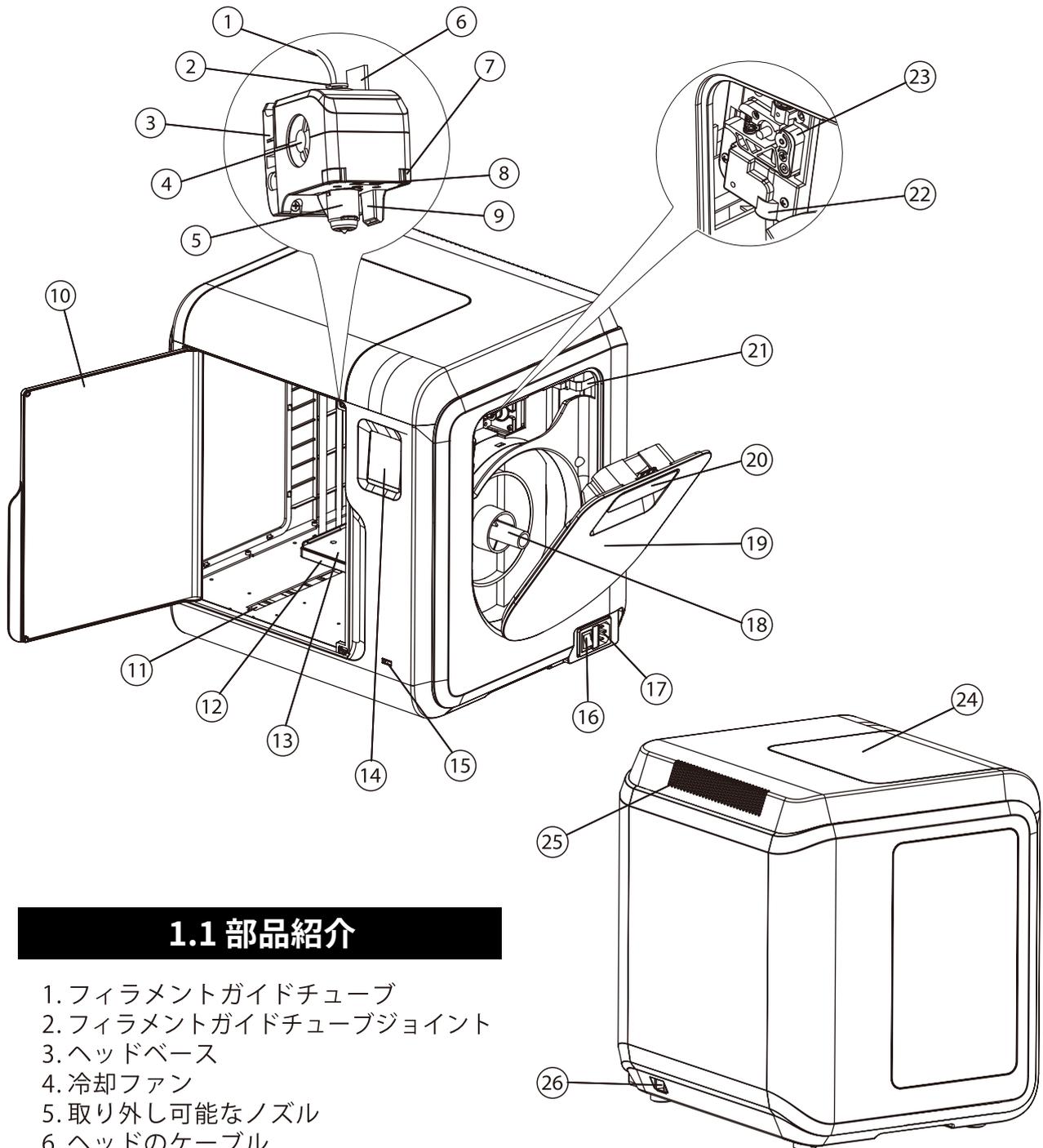
- ◆ 本書に記載されているすべての情報は、予告なく修正または変更されることがあります。
- ◆ FLASHFORGE Corporationは、商品性および特定目的への適合性の黙示的保証を含むが、これに限定されない。本書に関連するいかなる種類の保証も行いません。
- ◆ FCC 注意
本デバイスはFCC規則のパート15に適合しています。
操作には、以下の2つの条件があります。
(1)本デバイスが有害な干渉を引き起こさない。
(2)望ましくない動作を引き起こす可能性のある干渉も含め、本デバイスは、あらゆる干渉を受け入れなければならない。
- ◆ FLASHFORGEは、本書の提供、性能また仕様に関連する愚発的な結果的損害たいして、本書に含まれる誤りに責任を負いません。
- ◆ 本書には、著作権で保護された専有情報が含まれています。
Copyright © 2017 FlashForge Corp.All Rights Reserved.

注意

ビルドプレート	Adventurer3 Proがオブジェクトを構築する表面。
ビルド容積	完了時にオブジェクトが使用する空間の3次元量。 最大のビルド容積は、150 x 150 x 150mm
エクストルーダー	エクストルーダーは本体の右側に取り付けられている エクストルーダーは、カートリッジからフィラメントを引き出して溶融させ、 ノズルを通してビルドプレートに印刷する。
ノズル	加熱されたフィラメントが押し出されるヘッドの底部に位置し [プリントヘッド]とも呼ばれる。
冷却ファン	印刷したオブジェクトを冷却する。
フィラメント カートリッジ	プリンターの右側に位置する、 FLASHFORGEフィラメントを収めるためのボックス
フィラメント ガイドチューブ	フィラメントをフィラメントカカートリッジからフィラメント吸入口に 誘導する白色プラスチックチューブ
フィラメント吸入口	エクストルーダーを上部に位置する開口部
固形スティックのり	モデルをしっかりとビルドプレートに貼り付けるための固形接着剤。

固形スティックのりはFLASHFORGE JAPAN公式ページから購入いただけます。

1章 : Adventurer3 Proについて



1.1 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. 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

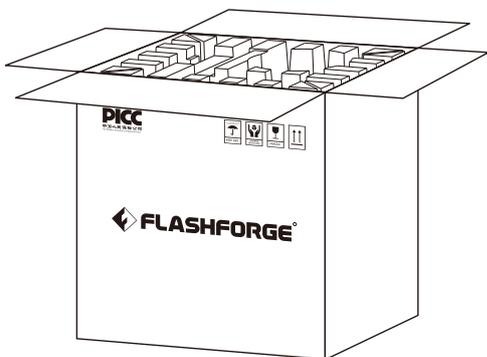
17. 電源差込口
18. スプールホルダー
19. フィラメントカバー
20. フィラメントカバーハンドル
21. モーター
22. フィラメント吸入口
23. フィラメント送りホイール
24. トップカバー
25. 空気吹き出し口
26. イーサネット差込口

仕様

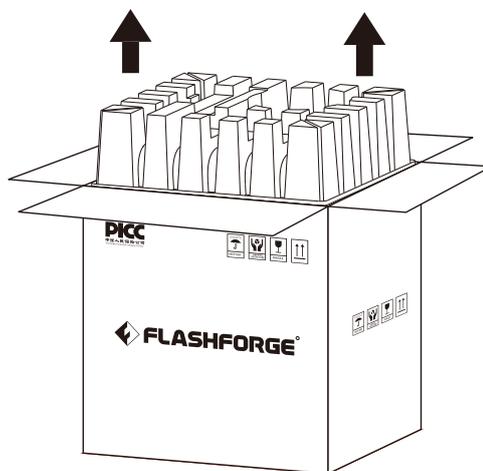
名称	Adventurer3 Pro
ヘッド数	1 (取り出し可能)
印刷技術	熱溶解積層方式 / 通称 FFF
スクリーンサイズ	2.8インチカラーIPSタッチスクリーン
ビルド容積	150 x 150 x 150mm
レイヤー解像度	0.05~0.4mm
ビルド精度	±0.2mm
位置決め精度	Z軸0.0025mm / XY軸0.011mm
フィラメント直径	1.75 (±0.07mm)
ノズル直径	0.4mm
ビルド速度	10~100mm/s
ソフトウェア	FlashPrint
サポートフォーマット	入力: 3mf/stl/obj/fpp/bmp/png/jpg/jpeg ファイル 出力: gx/g ファイル
メモリ容量	8G
OS	Windows8/10/11、 macOS、 Linux
AC入力	入力: 100V~240VAC、 47~63Hz 電力: 150W
接続性	USBメモリ、 Wi-Fi、 イーサネット
デバイスサイズ	400 x 380 x 405mm
正味重量	9kg

2章：操作

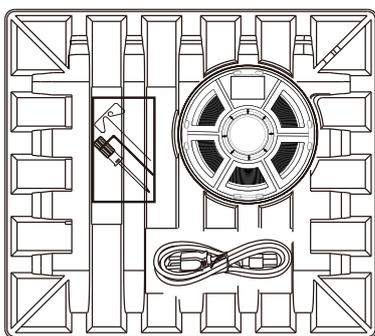
2.1 開梱



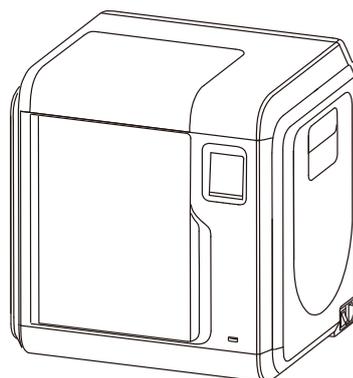
1. 箱を開けます。



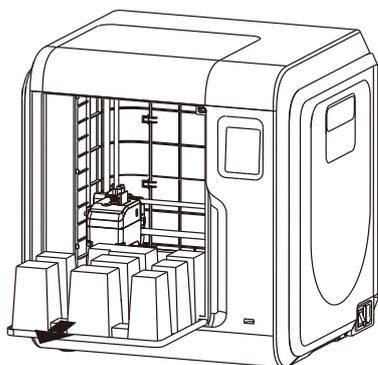
2. 上部の紙箱を取り出します。



3. 注意してください！
フィラメントと電源ケーブルは、
すべて紙箱の中に入っています。



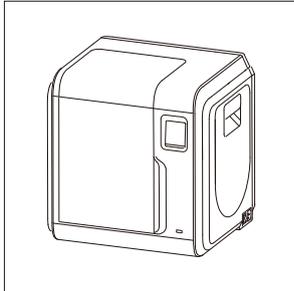
4. 箱からプリンターを取り出します。



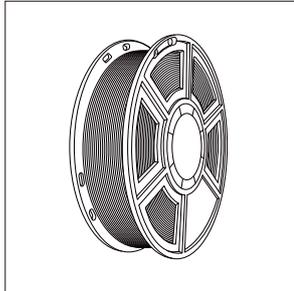
5. フロントドアを開け、プリンター内部の紙箱を取り出します。

プリンターの開梱は以上で終了です。

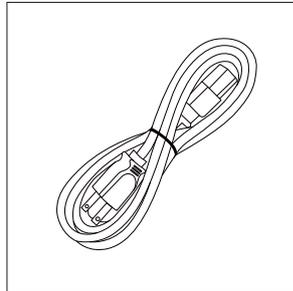
付属品



3Dプリンター



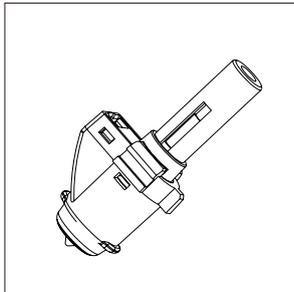
フィラメント



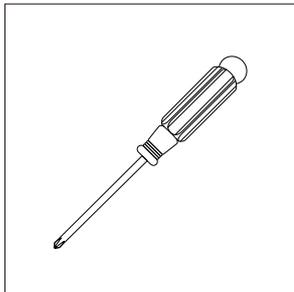
電源ケーブル



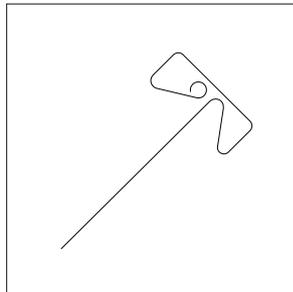
アフターサポートカード



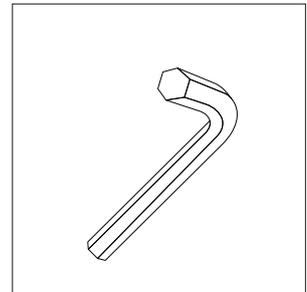
0.4-265°Cノズル



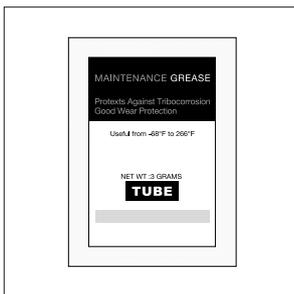
ドライバー



詰まり除去用ピンツール



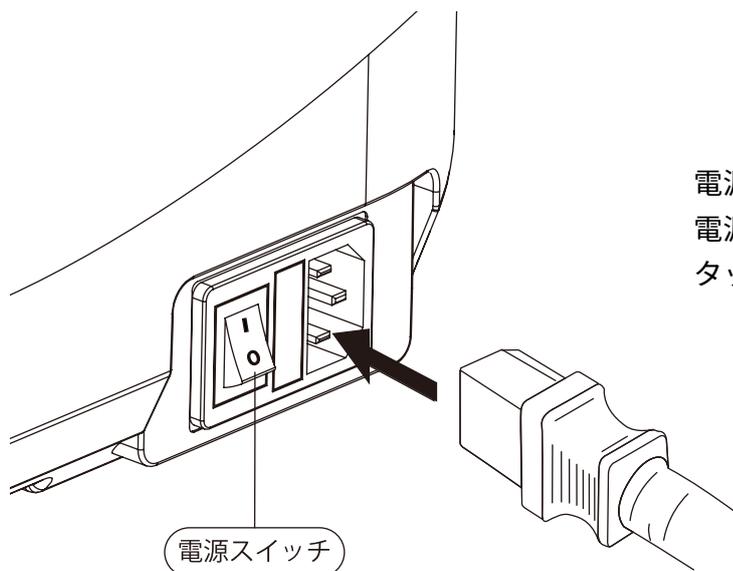
六角レンチ



グリース

※付属品内容が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。

2.3 最初の印刷

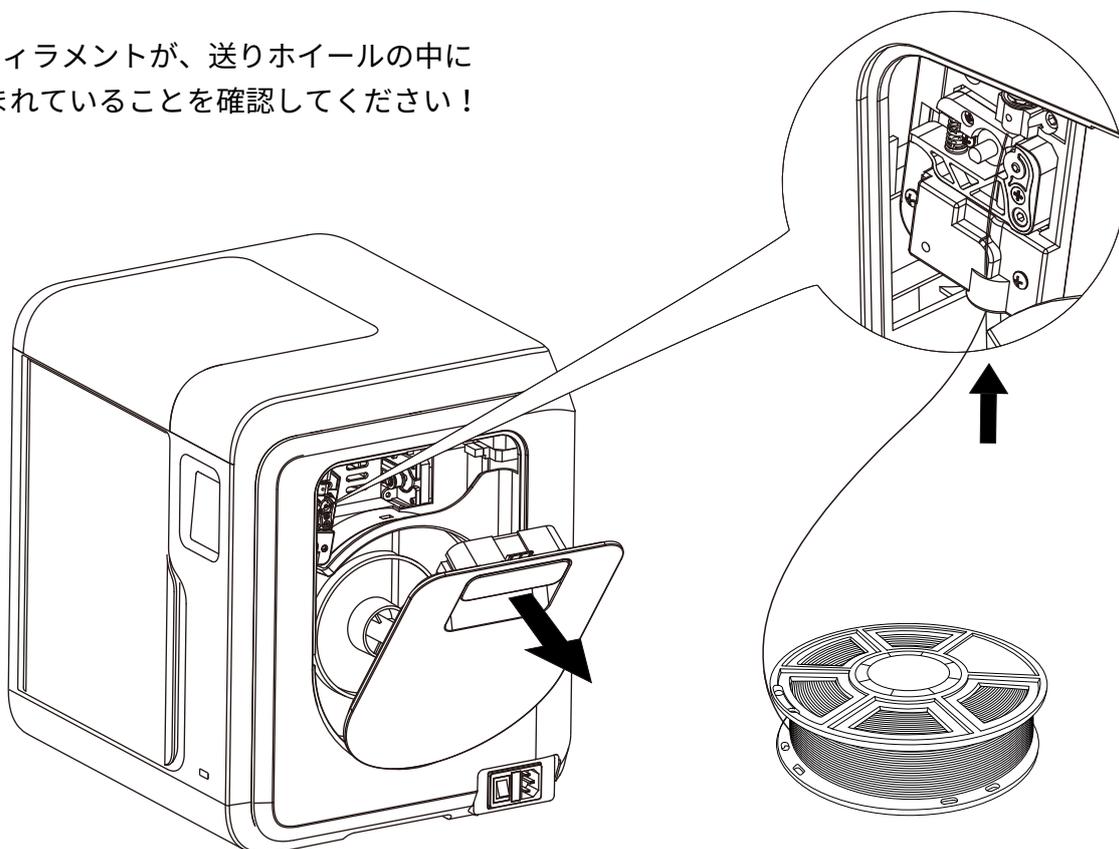


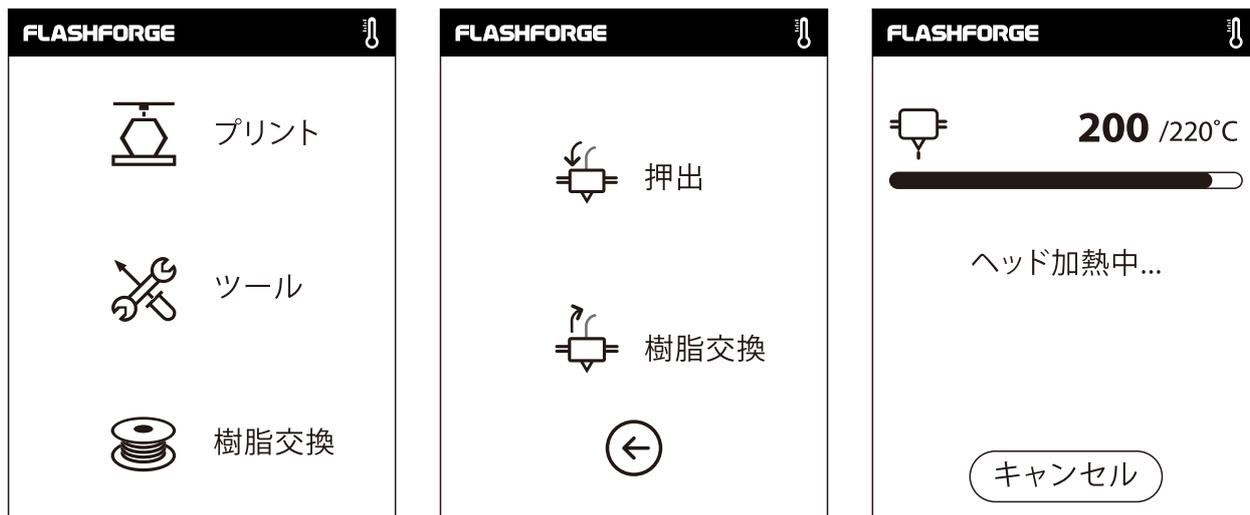
電源ケーブルを背面の差込口に差し込み。
電源スイッチをオンにすると、
タッチスクリーンがオンになります。

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！

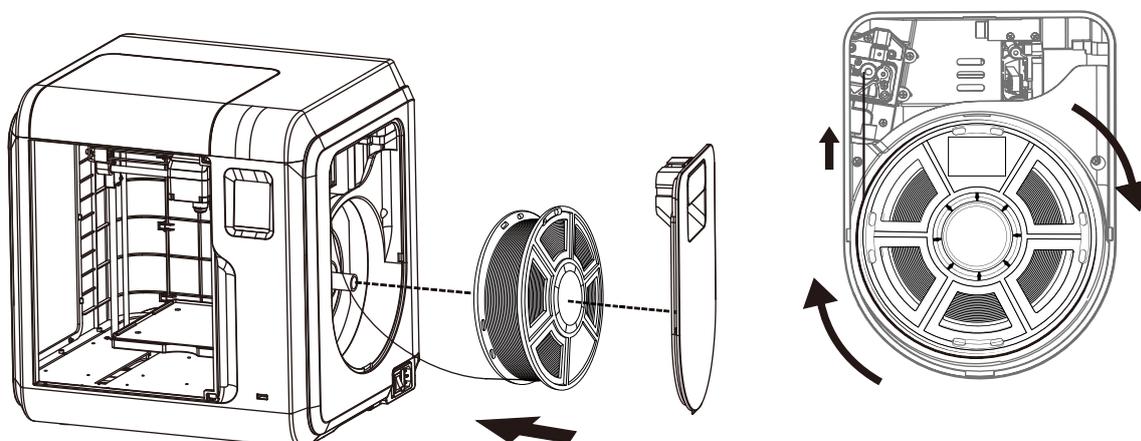




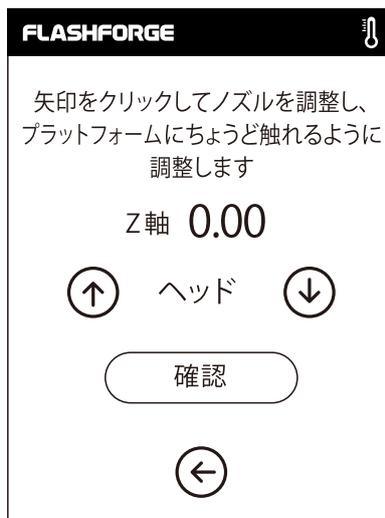
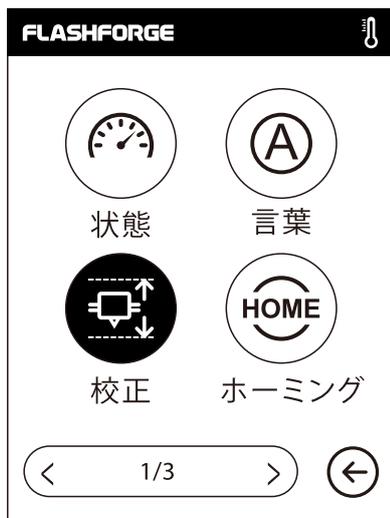
2. [樹脂交換] - [押し出]をタップします。押し出し完了後[OK]をタップします。



3. フィラメントがエクストルーダー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。フィラメントをフィラメントカートリッジに載せ、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。



ヘッドとプラットフォームの距離を調整します。

「ツール→設定→校正」の順に操作します。ノズルとプラットフォームの間に、コピー用紙2枚を差し込みます。紙を動かしながら矢印を動かし、ノズルと紙が軽く擦れる程度に調整してください。

- ⬆️ 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。

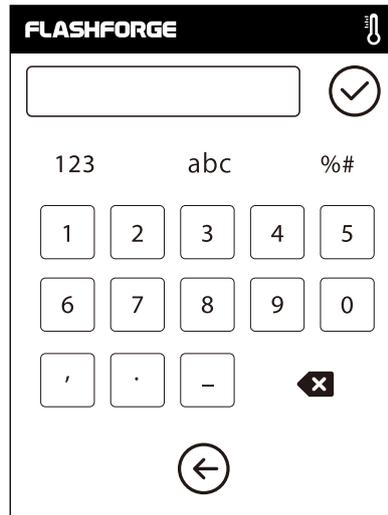
ネットワーク

Gcodeファイルの作成後は、異なるネットワークでAdventurer3 Proに転送できます。USBメモリを使用して印刷する場合、対象の.g/.gxファイルの入ったUSBメモリをAdventurer3 Proに挿入します。

Wi-Fi 接続

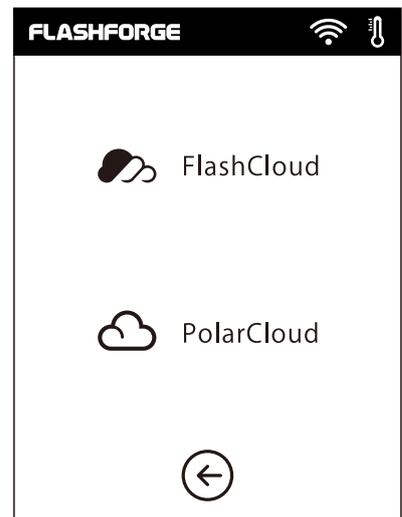


1. [ツール] - [通信] - [Wi-Fi接続]をタップします。



2. ネットワークを選択し、パスワードを入力します。

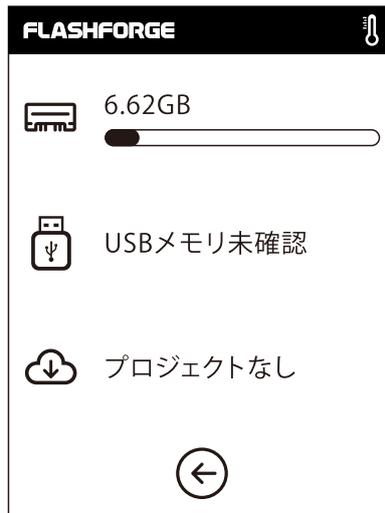
クラウド接続



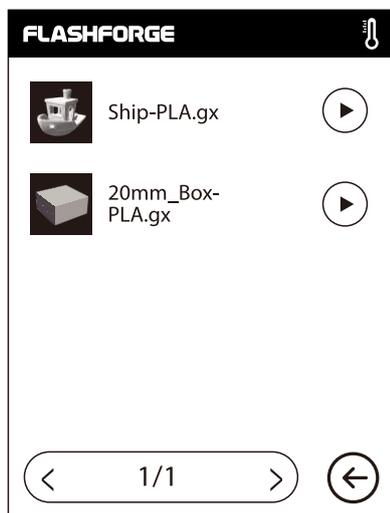
1. Wi-Fiまたはイーサネット接続をオンにし、プリンターをインターネットに接続します。
2. プリンターの[ツール]-[通信]-[クラウド接続]をタップします。
3. クラウド接続機能をオンにします。

4. クラウドアカウントを登録して<https://cloud.sz3dp.com>の設定をプリンターのタッチスクリーン上の登録コードで設定する、またはクラウドアカウントを<https://polar3d.com>に登録してpolar3dアカウントおよびピンコードを取得します。

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。

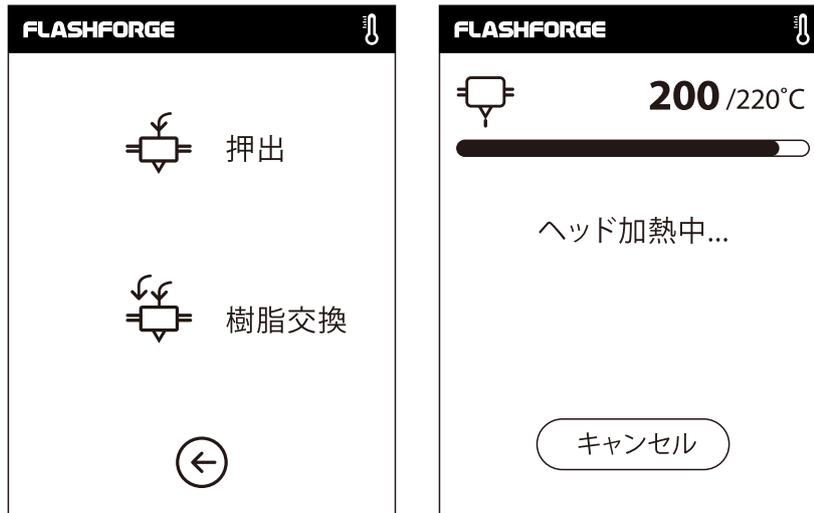


2. モデルファイルを選択し、右側の  をタップして印刷を開始します。もしくは、モデル画像またはモデル名をタップし、詳細を入力したら、 をタップして印刷を開始します。

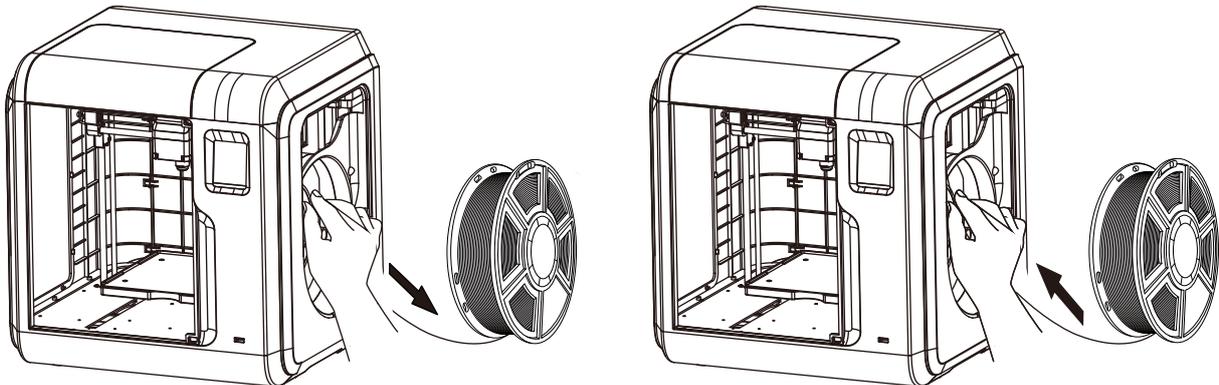


3. エクストルーダー(押出口)が自動的に加熱され、加熱が完了するとプリンターはモデルをプリント開始します。印刷が完了するとビーブ音が鳴り、タッチスクリーンに通知が表示されます。

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。

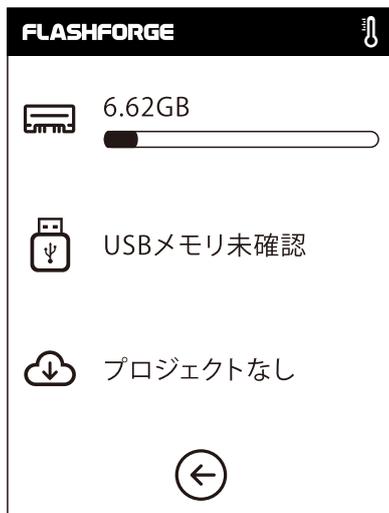
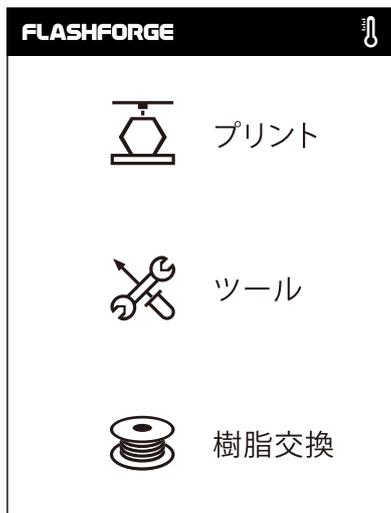
3. 新しいフィラメントを吸入口に挿入し、抵抗を感じるまでフィラメントを送りホイールに押し込みます。



4. 新しいフィラメントがエクストルーダーから余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。

インターフェースのメニューの紹介

プリント



次の場所から印刷ファイルを読み込みます。

ローカルメモリカード

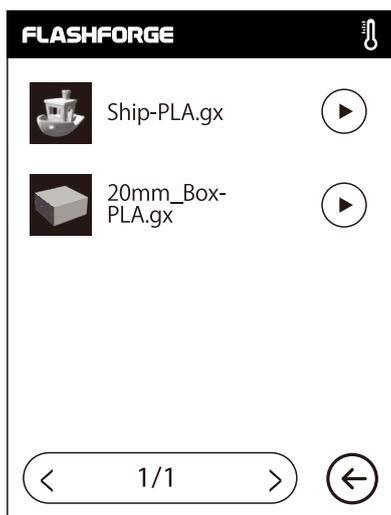
USBメモリ

クラウド

戻る: 上のインターフェースに戻ります。

1. [プリント]をタップします。

2. 印刷ファイルのファイルリストの読み込み先を選択します。



3. ファイルリスト

▶ をタップすると印刷開始します。

選択したファイルの画像をタップしてファイルの詳細を入力します。

ページフリップ: 左 / 右矢印をタップします。 < 1/3 >

ファイル画像またはファイル名を長押しすると、選択された複数のインターフェースが終了します。

すべて、コピー  削除  を選択可能です。

✕ をタップして、選択された複数のインターフェースを終了します。



ファイルの詳細：ファイル画像、必要な時間、必要なフィラメントが含まれます。



プリント：ファイルの印刷を開始します。



コピー：ファイルを、USBメモリからローカルメモリカードにコピーします。



削除：印刷ファイルを削除します。



印刷インターフェース



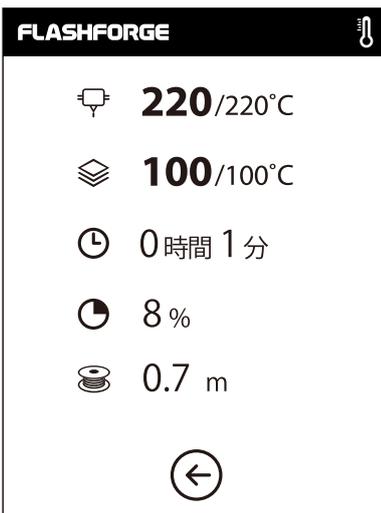
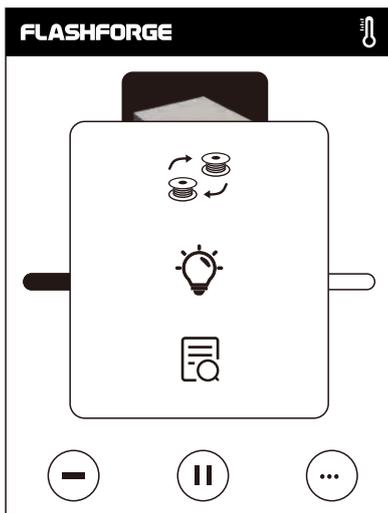
キャンセル：印刷ジョブをキャンセルします。



一時停止 / 再開：印刷ジョブを一時停止または再開します。



さらに詳しく：印刷中に設定と詳細情報を確認します。



詳細



エクストルーダーの温度



ビルドプレートの温度



使用時間



印刷の進行状況



全体で必要なフィラメント

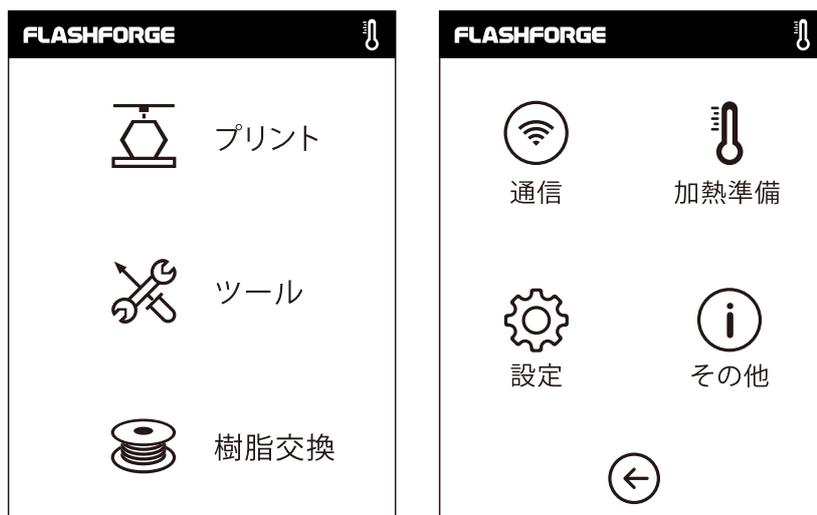
さらに詳しく

交換：印刷の進行中にフィラメントを交換します。

LED：LEDをオンまたはオフにします。

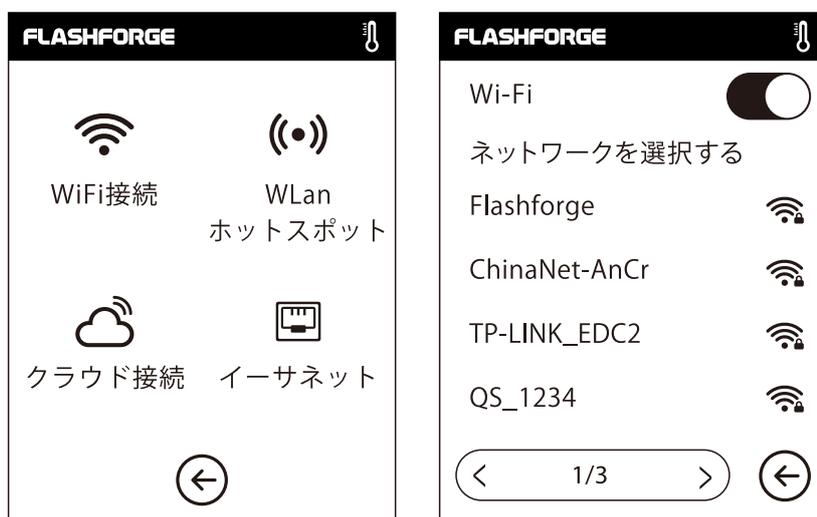
詳細：詳細情報を確認します。

印刷インターフェース



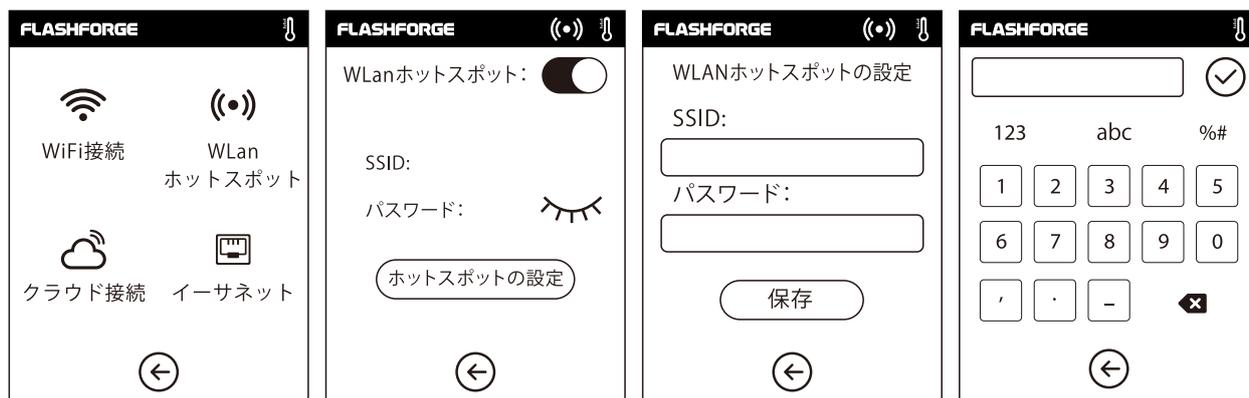
ツールインターフェース

-  通信: プリンターを、PCまたはインターネットに接続します。
-  加熱準備: エクストルーダーおよびビルドプレートを加熱します。
-  設定: 関連する機能設定を実行します。
-  その他: プリンターに関する情報



ネットワーク

-  ON / OFF: Wi-Fi接続のオン / オフを切り替えます。
-  Wi-Fi接続: 安定したWi-Fi信号を経由して、プリンターをPCに接続します。



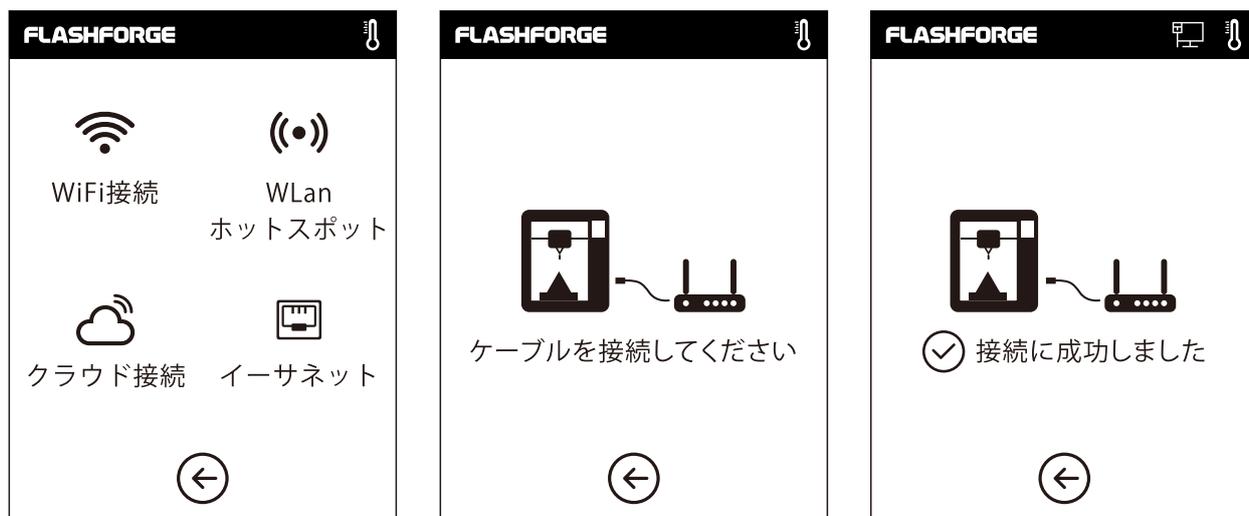
☑️ WLANホットスポット: プリンターをWLANホットスポットとして設定します。

🔘 WLANホットスポットのオン/オフを切り替えます。

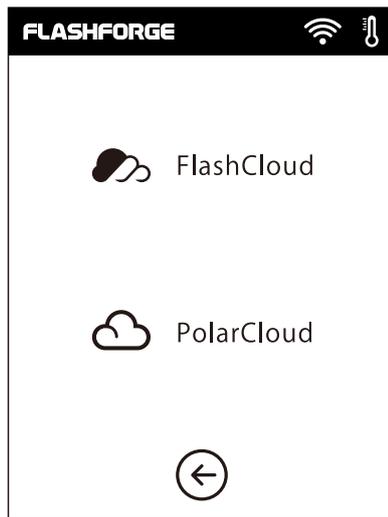
ホットスポット設定: ホットスポット名とパスワードを設定します。

数字、文字、および記号を用意して、ホットスポット名を入力します。

☑️ タップして、ホットスポット名とパスワードを保存します。

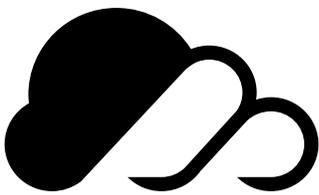


ケーブル接続: イーサネットケーブル経由でプリンターをPCに接続します。



クラウド接続

クラウド接続のオン/オフを切り替えます。



FlashCloud :

1. FlashCloudのWebサイトにログインしてアカウントを登録します。電子メールによる有効化の後、ログインして使用できます。

FlashCloud URL : Cloud.sz3dp.com

ログイン

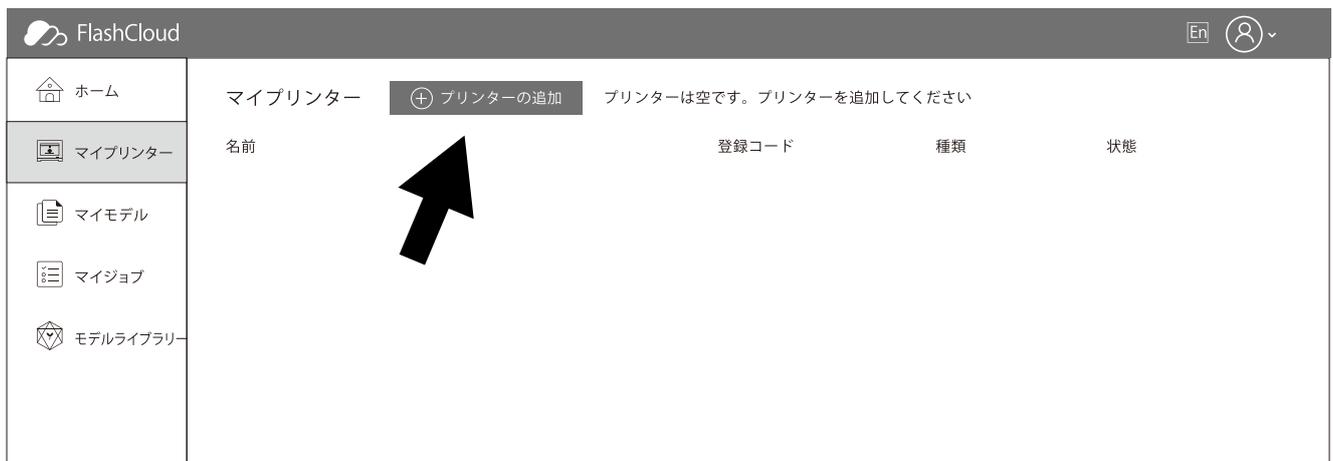
Eメール

パスワード

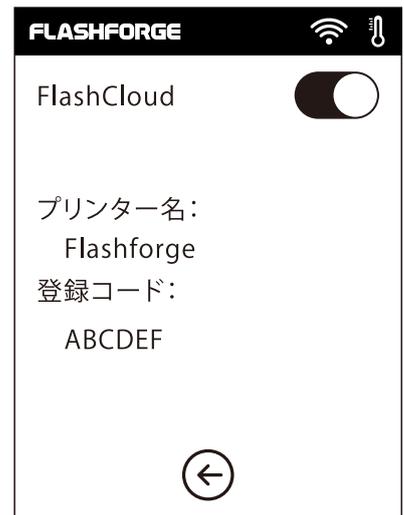
パスワードを記憶する

ログイン

[パスワードを忘れましたか](#) [登録](#)



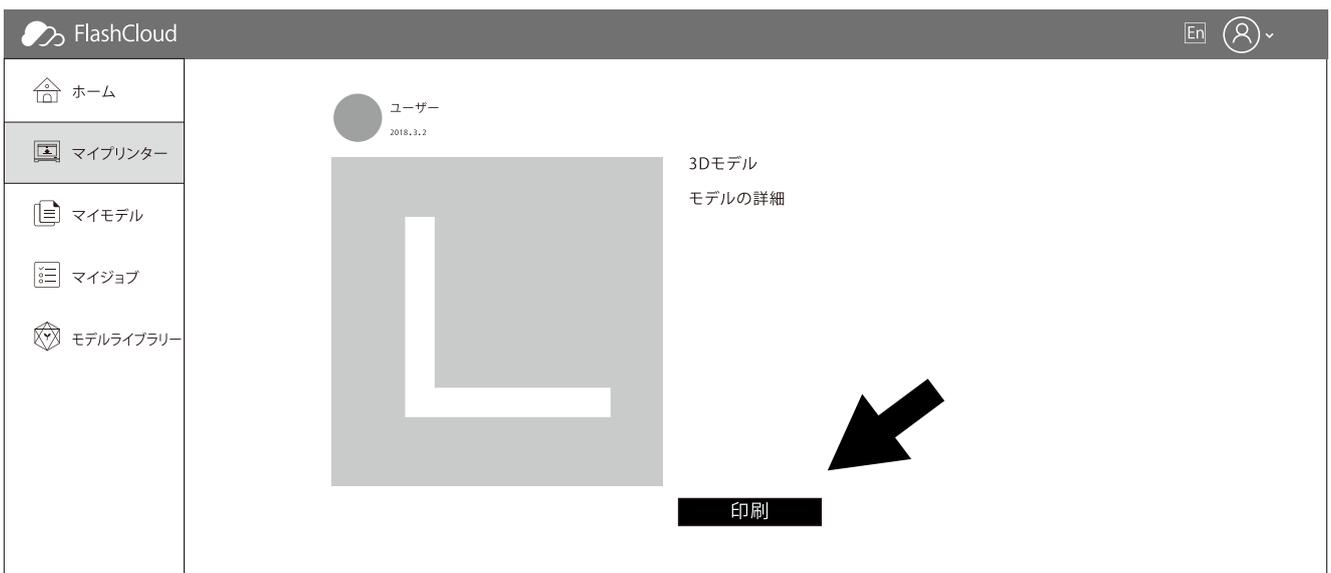
2. ログイン後、[マイプリンター]-[プリンターの追加]をクリックします。



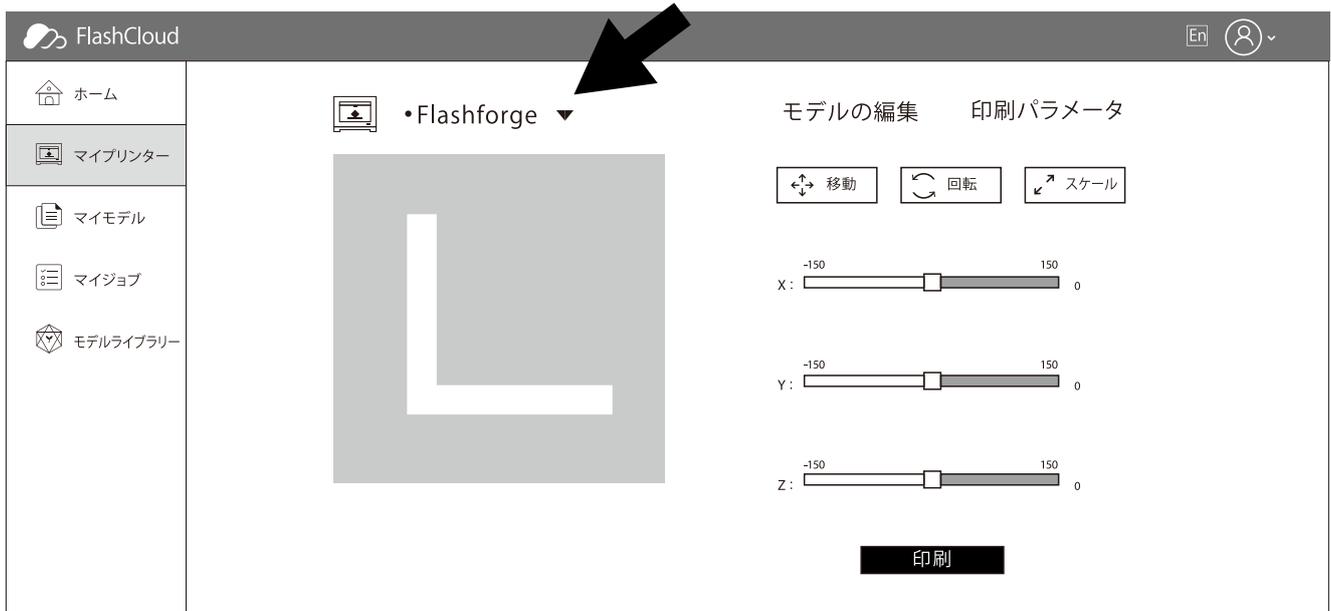
3. [プリンターの追加]ページで、プリンター名と登録番号を入力します。
この情報が、プリンターのFlashCloudインタフェースに表示されます。



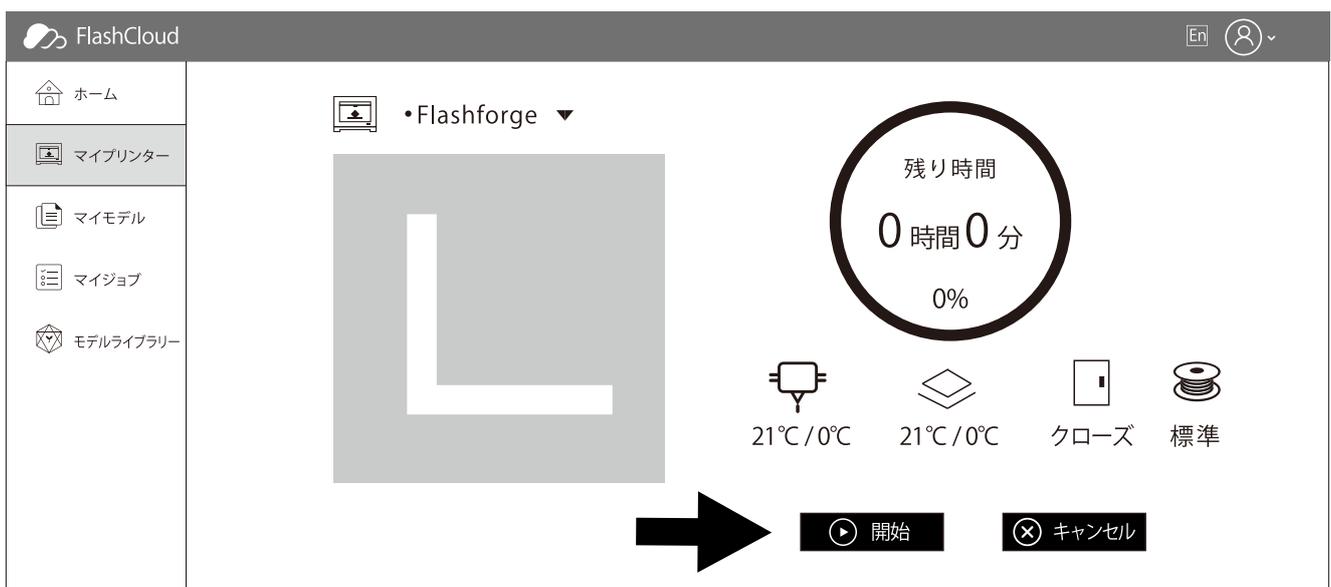
4. 登録に成功しました。



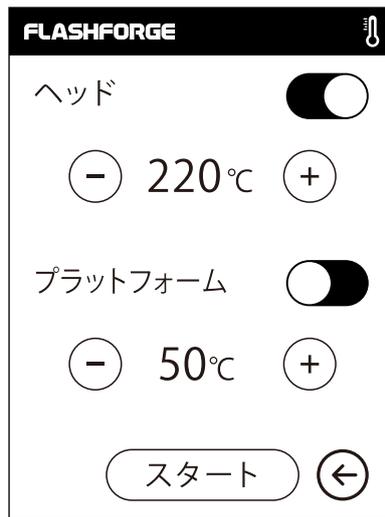
5. モデルライブラリーでモデルを選択し、[印刷]をクリックして、
モデルのシンプル編集インターフェースに入ります。



6. プリンター名のドロップダウンメニューで、この印刷ジョブを実行するプリンターを選択できます。
(プリンターをマイプリンターに追加する必要があります。)



7. 最後に、[開始]をクリックすると、選択したプリンターが自動的に印刷操作を開始します。

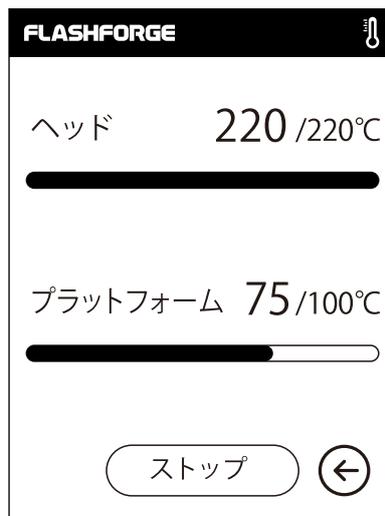
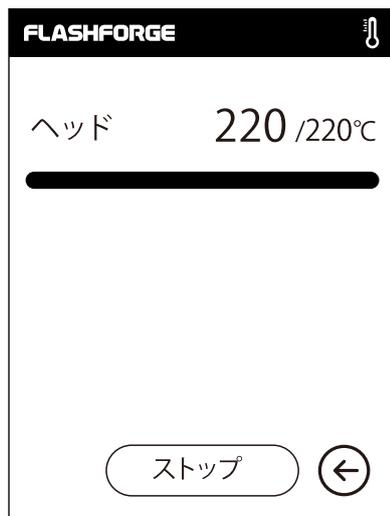


加熱設定

ON / OFF : ヘッドまたはプラットフォーム予熱のオン / オフを切り替えます。

(+) (-) をタップすると、加熱温度を設定できます。

(+) (-) を長押しすると、加熱温度を高速で設定できます。



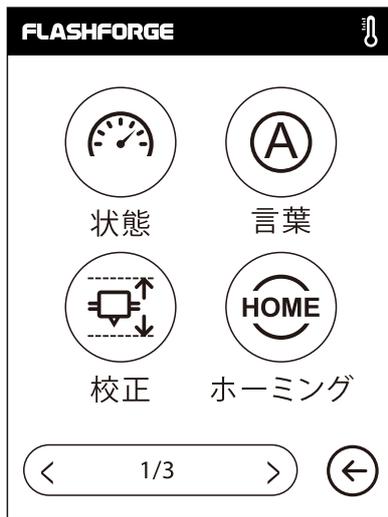
ヘッド / プラットフォーム予熱インターフェース

実際の温度、目標温度、および加熱の進行状況が含まれます。

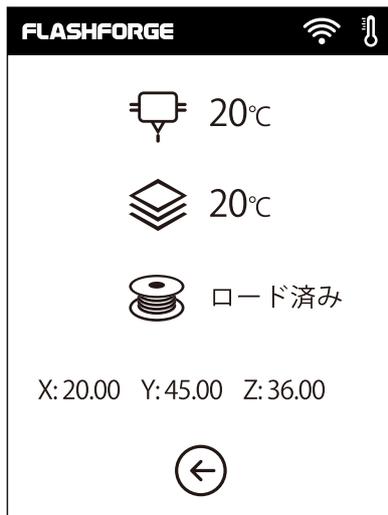
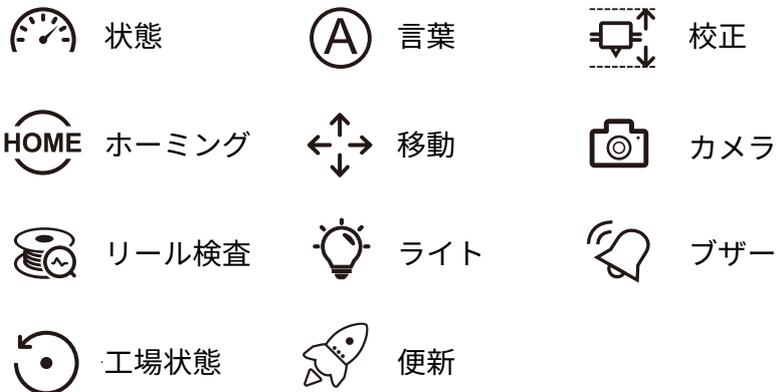
ヘッドの最高加熱温度 : 240°C

プラットフォームの最高加熱温度 : 100°C

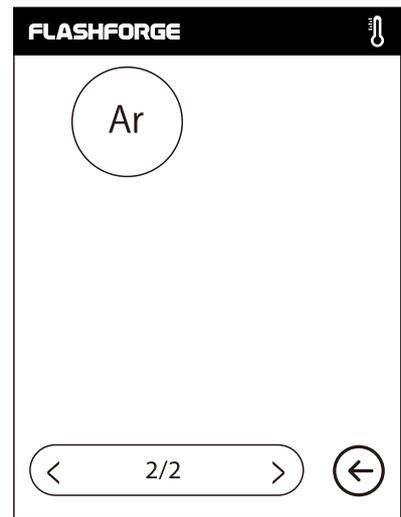
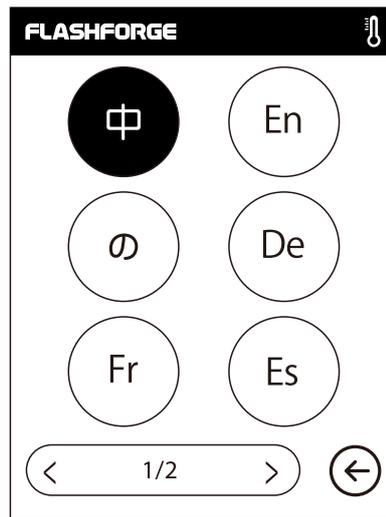
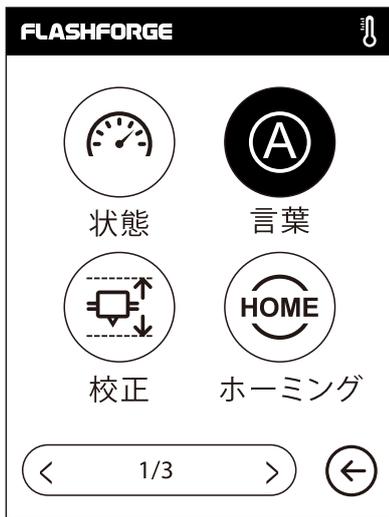
(中止) をタップ : 加熱ジョブを中止します。



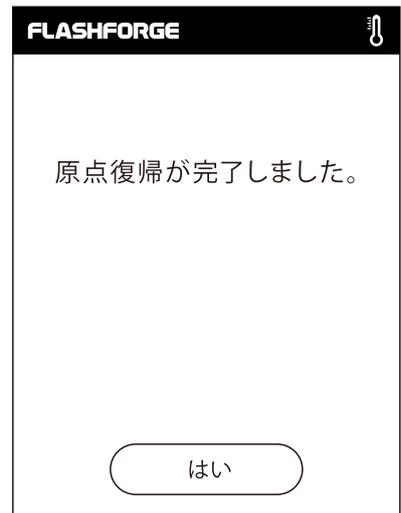
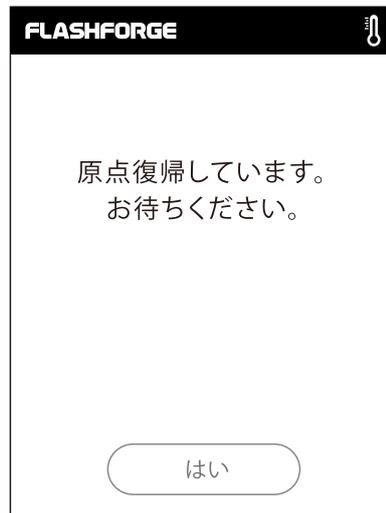
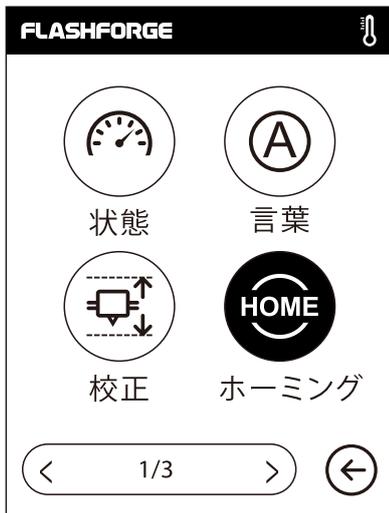
設定インターフェース



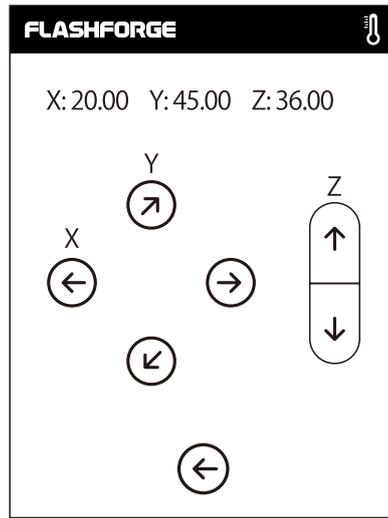
状態：X軸、Y軸、Z軸のリアルタイム座標、およびヘッドとプラットフォームのリアルタイム温度が表示されます。



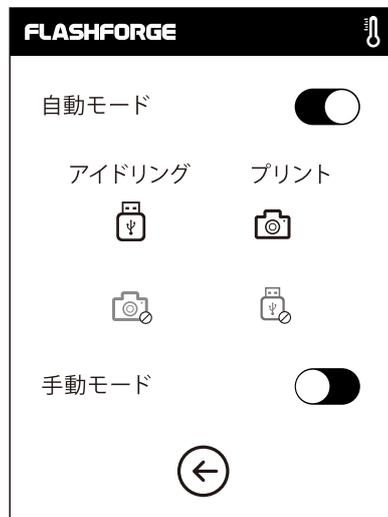
言語設定：中国語、英語、日本語、ドイツ語、フランス語、スペイン語、およびアラビア語が含まれます。



HOME ホーミング：X軸、Y軸、およびZ軸を、機械的なゼロ点に戻します。



-  移動: 手動で、ヘッドとビルドプレートの位置を調整します。
-  ヘッドを右に移動します。
-  ヘッドを左に移動します。
-  ビルドプレートを前面に移動します。
-  ビルドプレートを後面に移動します。
-  ヘッドを上を移動します。
-  ヘッドを下に移動します。

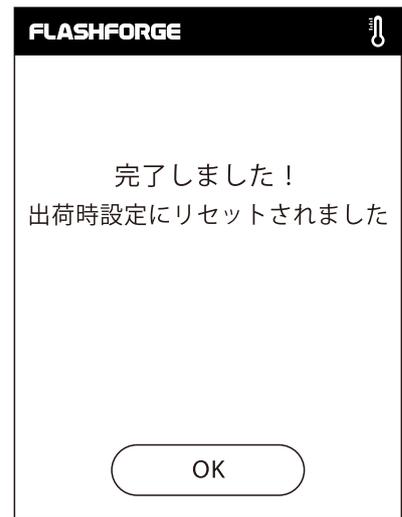
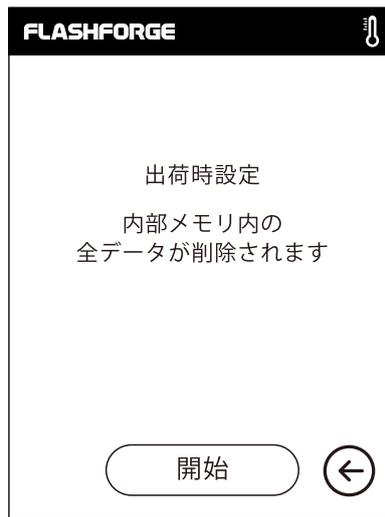


-  カメラ: カメラのオン / オフを切り替えます。
- 自動モード: カメラはオン、USBメモリはオフ
- アイドルング: カメラはオフ、USBメモリはオン
- 手動モード: いずれかがオンの状態で、ユーザーがカメラまたはUSBメモリの電源をオンにすると、もう一方がオフになります。

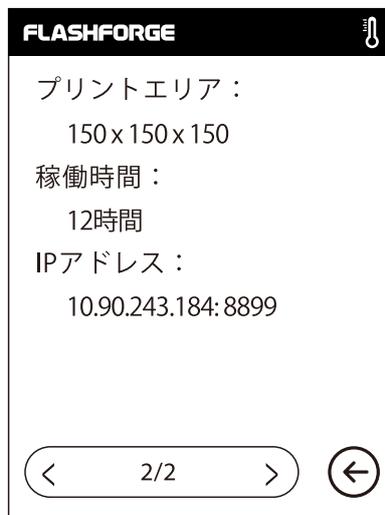
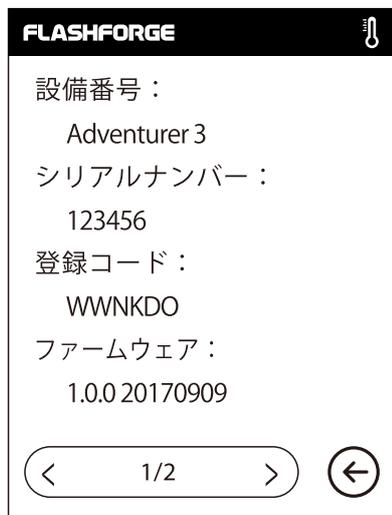
注意: クラウドプリントを使用する場合およびクラウドでカメラ機能を使用する場合、カメラは手動モードになり、USBメモリはオフになります。手動モードをオフにする場合は、プリンターの自動モードをオンにします。



-  リール検査: フィラメントチェックのオン / オフを切り替えます。チェックがオンになっているときにフィラメントが使い尽くされた場合、または中断された場合、通知が表示されます。
-  ライト: ライトのオン / オフを切り替えます。



-  工場状態：内部メモリ内の全データを削除し、プリンターを出荷時設定にリセットします。
-  ブザー：ブザーのオン / オフを切り替えます。
-  更新：プリンターファームウェアを更新します。



その他：プリンターに関する基本情報が表示されます。

注意：アフターサポートに連絡する場合、[その他]インタフェースに常時されるシリアルナンバーをサポート担当者に連絡ください。

フィラメント



押出

- ヘッドが加熱します。
- 加熱完了後、抵抗を感じるまで(フィラメントが送りホイールを通して押し込まれるまで)、フィラメントをヘッドに直立させるように挿入します。
- フィラメントがヘッドから出て来れば、ロードは完了です。



樹脂交換

- ヘッドが加熱され、加熱完了後、フィラメントがヘッドからアンロードされます。
- 指示に従って、フィラメントを引き出します。
- 新しいフィラメントをフィラメント吸入口に挿入し、[確認]をタップします。
- 新しいフィラメントがヘッドに押し込まれ、ヘッドから出てくれば、交換は完了です。

3章：Q&A

Q1.ノズルが詰まっている場合、どのように解決しますか？

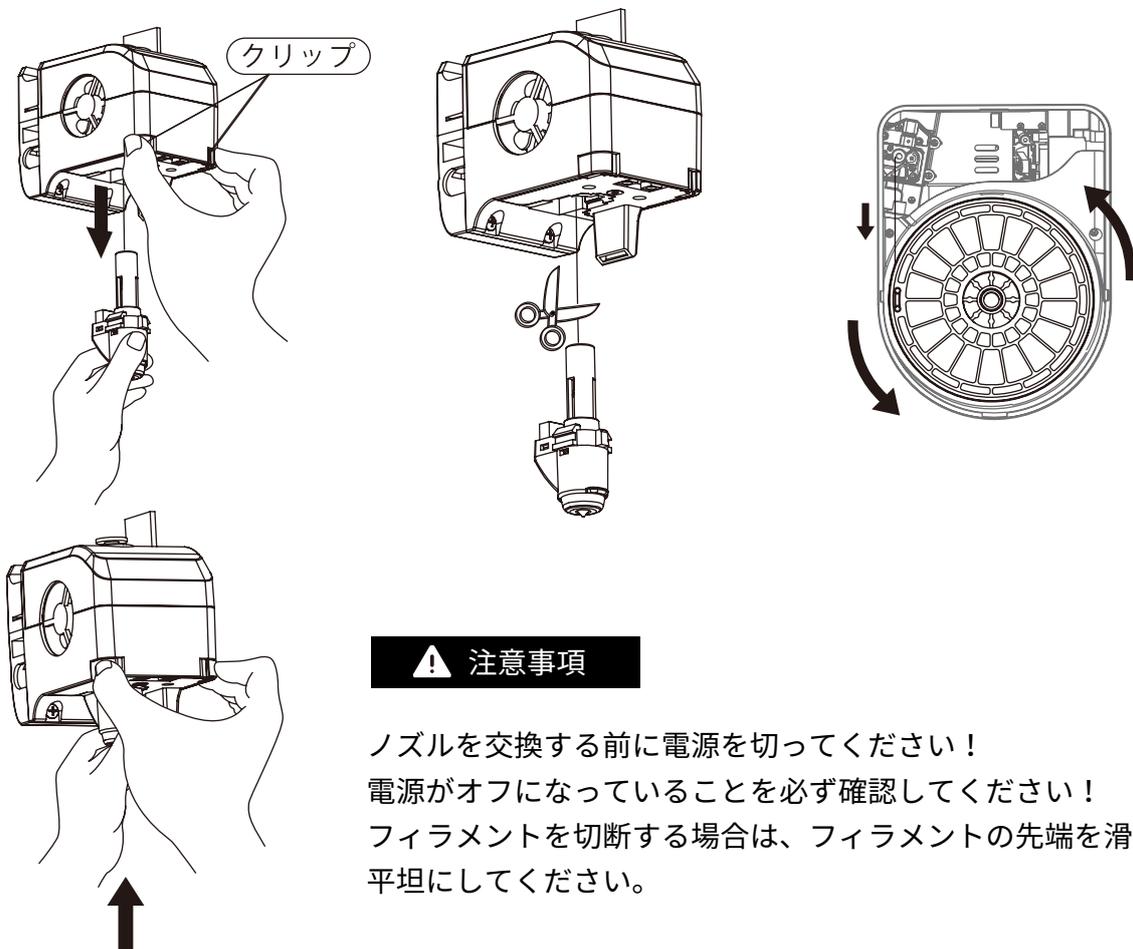
方法1：[加熱準備] をタップし、ヘッドを240°Cまで加熱します。加熱完了後、エアーチューブジョイントを押し、フィラメントガイドチューブを引き抜きます。フィラメントが曲がっていないか、先端が滑らかかどうかを確認し、必要に応じてフィラメントの先端を平坦に切断して滑らかにしたら、ガイドチューブとフィラメントを再度設置して、[押出] をタップします。

方法2：方法1で改善しない場合、詰まり除去用ピンツールを使用してフィラメントの詰まりを解決します。

方法3：方法1および方法2で改善しない場合、ノズルを交換してください。

Q2.ノズルの交換はどのように行いますか？

- 1.左右のクリップを押して、ノズルを引き出します。
- 2.フィラメントを手動でフィラメント吸入口に押し込み、ほどよい長さで切断します。
- 3.フィラメントスプールを手動で反時計回りに回し、フィラメントを少し後退させます。
- 4.左右のクリップを押し、新しいノズルをヘッドに設置して、ノズルスロットとヘッドの底部を同じ高さにします。
- 5.[樹脂交換] - [押出] をタップします。新しいノズルからフィラメントが出て来たら、ノズル交換は完了です。



Q3.ノズルが交換後に、ヘッドの校正を再度実行する必要がありますか？

はい。ヘッドの設置によって生じる誤差を最小限に抑え、高い印刷品質を保証するためにヘッドの校正を再度の実行してください。

Q4. ノズル交換後に表示された温度が異常な場合、どのように解決しますか？

異常温度の場合、ヘッドのセンサーを読み取ることができないため、ノズルが正しく設置されていることを確認してください。

Q5. [プリント]モデルファイルをタップした後にヘッドからフィラメントが出て来ず、ヘッドが正常に動き始める場合、どのように解決しますか？

1. フィラメントガイドチューブを点検し、フィラメントがヘッドに押し込まれていることを確認します。

押し込まれていない場合、[押出]をタップします。フィラメントがヘッドから出てくるのを確認した後、モデルファイルのプリントを再開します。

2. ノズルが詰まっていないか確認してください。詰まっている場合、Q1を参照して解決してください。

Q6. フィラメント交換はどのように行いますか？

1.[樹脂交換] - [樹脂交換]をタップします。ヘッド加熱完了後、フィラメントはヘッドからアンロードされます。指示に従ってフィラメントを引き出します。

2. 新しいフィラメントをフィラメント挿入口および送りホイールに挿入し、[確認]をタップします。

新しいフィラメントをヘッドに押し込みます。

3. 新しいフィラメントがヘッドからでてくれば、交換は完了です。

Q7. 印刷中に、ノズルとプラットフォームの間の距離が大きすぎる(遠く離れている)場合または小さすぎる(衝突)場合、どのように解決しますか？

1. [設定]をタップして校正します。

2. 自動的にヘッドが原点復帰し、一定の高さまで下降します。

3. 上下の矢印をタップして、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。

4. [OK]をタップするとプリンターは現在の校正位置を記憶し、自動的に原点復帰が開始されます。

Q8. FLASHFORGE製以外のブランドのフィラメントを使用できますか？

Adventurer3 Proは、通常のABS,PLAフィラメントをサポートしていますが、ブランドによって成分は異なります。

Adventurer3 ProはFLASHFORGEのABS,PLAフィラメントの特性に基づいてデフォルト設定を試験しています。他のブランドのフィラメントも問題ありませんが、使用は推奨されません。ヘッドの目詰まりや印刷品質の悪化などの不具合が発生しても、FLASHFORGEは責任を負いません。これらの問題は、FLASHFORGEの保証には含まれません。

Q9.Adventurer3 Proはすべての種類のAC電源入力対応していますか？

Adventurer3 Proには100V-240Vの入力電圧に適した24V/6.5A電源供給が内蔵されています。

Q10.Adventurer3 Proは、印刷終了後、自動的に電源が切れますか？

いいえ。

Q11.Adventurer3 Proは、どのようなファイル形式をサポートしていますか？

入力: 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpegファイル

出力: gx/gファイル

Q12.Adventurer3 Proは、FlashCloud以外のクラウドプラットフォームをサポートしていますか？

はい。Adventurer3 Proのインターフェースは、他のすべてのクラウドプラットフォームに対応しています。

Q13.ABS印刷は安全ですか？

加熱するとABSフィラメントから特定の有毒ガスが放出されるため、ABSを印刷する際は換気の良い状態を保ってください。

Q14.印刷結果に縁の反りがある場合、どのように解決しますか？

方法1: プラットフォームを加熱し、プラットフォームとモデルの間の接着力を高めることによって、問題を解決、または最小限に抑えることができます。

方法2: FlashPrintでスライスする際、モデルにラフトを追加します。

方法3: 印刷する前に、プラットフォームにしっかりと固形接着剤を塗布します。

Q15. モデルを印刷する前に、ラフトを追加する必要がありますか？

必ずしも必要ありませんが、ラフトを印刷する際にヘッドから大量のフィラメントが出て、印刷の成功率が高まります。プラットフォームを加熱することで、プラットフォームとモデルの間の接着力が高まり、印刷の成功率も向上します。

Q16. ノズル交換後、プリンター状態にヘッドの温度が300°Cと表示され、ヘッドのファンも作動しています。

どのような問題があり、どうすれば解決できますか？

異常の場合:

新しいノズルが正しく設置されていないため、ヘッドの温度を読み取ることができず、表示されたヘッドの温度が異常になります。プラグを抜いて再度ノズルを設置し、ノズルを最後まで押し込み、ノズルスロットとヘッドの底部が同じ高さにあることを確認してください。

Q17.ヘッドの動作音はしますが、ヘッドからフィラメントが出て来ません。どのような問題があり、どうすれば解決できますか？

フィラメントがヘッドにロードされていないということは、動作音がしても、ノズルが詰まっているか、フィラメントガイドチューブが正しく設置されていない可能性があります。

まずガイドチューブのジョイントを確認してください。ガイドチューブに問題がなければ、ノズルが詰まっている可能性がありますので、Q1を参照してください。

Q18.フィラメントの押出とフィラメントの樹脂交換と手動モードの違いは何ですか？

押出: ヘッドにフィラメントをロードするだけです。

樹脂交換: フィラメントを最初にアンロードしてから次にロードするので、ロードとアンロードの2つの機能が含まれます。

Q19.ヘッドとビルドプレートとの距離が依然として大きいまま、Adventurer3 Proが印刷を開始し、フィラメントがビルドプレートに張り付くことができずに印刷が失敗します。

プリンターの校正を再度実行するか、ホーミングを再度実行してから改めて印刷し、結果を確認してください。

日常のメンテナンス:

長期間使用しない場合、プリンターのガイドロッドにグリースを塗布してください。

これは月に1度実施してください。

4章：サポートとサービス

FLASHFORGEチームは、お客さまのAdventurer3 Pro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。お客様の問題または質問が本マニュアルでも解決されない場合、公式Webを参照するか、お電話でご連絡ください。

弊社のWebサイトは、よくある質問に対する解決策と説明が載っています。まずは最初にそちらをご確認ください。

<https://flashforge.jp>

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

注意：推奨と異なるフィラメントに交換した場合、ヘッドが詰まる可能性があります。
品質上の問題ではなく、400時間の製品保証期間の対象外となります。
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。
その指示に従って清掃を行ってください。

大阪本社 〒556-0005大阪府大阪市浪速区日本橋4-5-9
東京支社 〒105-0012 東京都港区芝大門2-9-4 イヴェール芝大門 9階
大阪本社：06-6710-9061 / 東京支社：03-6450-1163
Email：support@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>

サポートに連絡するときは、事前にシリアルナンバーをご確認してください。
シリアルナンバーはAdventurer3 Proの裏面のバーコードにあります。



5章：ソフトウェア

ユーザー様は以下の方式でFlashPrintのソフトを入手することができます。

方式：ブラウザを開き、FLASHFORGE JAPAN公式サイトからダウンロードしてください。

▼公式サイトページ

<https://after-support.flashforge.jp/flashprint/>



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

