FLASHFORGE
3D PRINTER

マニュアル Manual

ADVENTURER 5M PRO

FLASHFORGE 3D PRINTER ADVENTURER 5M PRO MANUAL

本マニュアルは FLASHFORGE Adventurer5M Pro 3Dプリンターのみ適用されます。

目 次

はじめに 2
プリンターのパラメータ..... 4
1. 装置について..... 5
1.1 - プリンターのコンポーネント 5
2. 初期セットアップ 6
2.1 - 開梱 6
2.2 - アクセサリー 8
2.3 - スプールホルダーの取り付け 9
2.4 - ビルドプレートのアンロック 10
2.5 - 最初の印刷 11
3. ソフトウェアの概要とインストール 14
4. 印刷 16
4.1 - フィラメントのロードと変更 16
4.1.1 - フィラメントのロード 16
4.1.2 - フィラメントの変更 19
4.2 - ネットワーク接続 19
4.2.1 - ワイヤレスネットワーク接続 19
4.2.2 - 有線ネットワーク接続 19
4.3 - 印刷方法 20
4.3.1 - USB 経由の印刷 20
4.3.2 - Wi-Fi 転送による印刷 20
4.3.3 - クラウド経由の印刷 21
4.4 - カメラ接続 23
4.5 - 印刷後のモデルの取り外し 24
5. 補助機能の概要 24
5.1 - レベリングとキャリブレーション 24
5.2 - 空気ろ過 25
5.3 - その他の機能の設定 25
6. メンテナンス 26
6.1 - ビルドプレートの使用に関するヒント 26
6.2 - ノズルの使用に関するヒント 26
6.3 - 一般的なメンテナンス 26
7.Q&A 27
8. サポートとサービス 30

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。

◆ お子様や訓練を受け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。

◆ 時々、フィラメントの残骸を掃除してください。これは装置の外部で行ってください。

◆ 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 35cm 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。

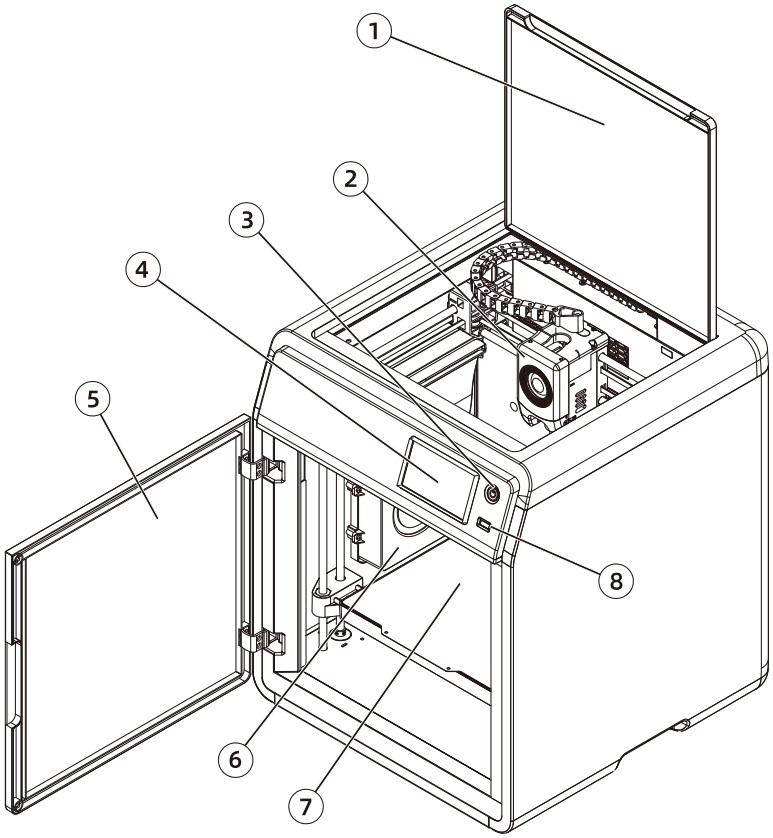
◆ 初版（2023 年 9 月）

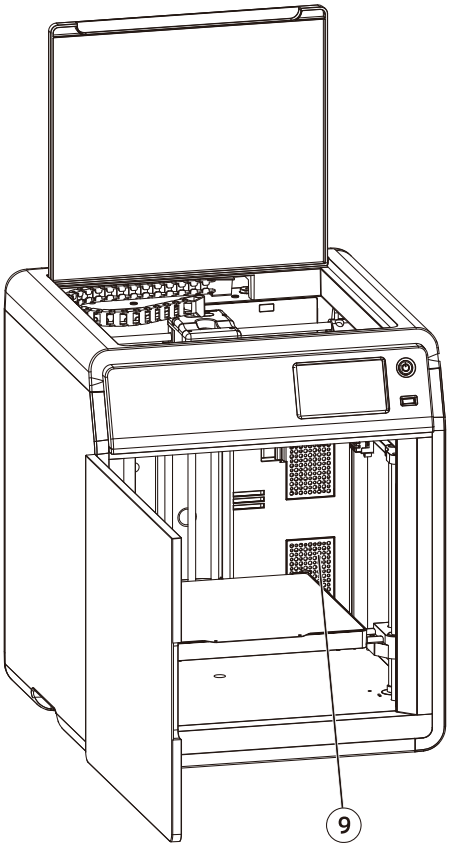
Copyright © 2023 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

パラメータ

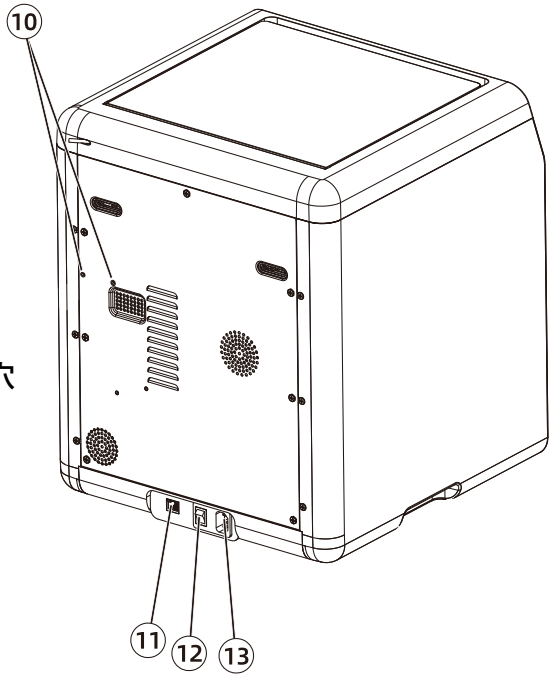
機械名	Adventurer 5M Pro
エクストルーダーの数量	1
印刷精度	±0.2mm（ベンチマーク：100mmブロック）
位置決め精度	X/Y軸: 0.0125mm、Z軸: 0.0025mm
積層ピッチ	0.1 - 0.4mm
プリント最大サイズ	220 x 220 x 220mm
ノズル直径	0.4mm（デフォルト）/ 0.6mm / 0.8mm / 0.25mm
印刷速度	10-300mm/s
最大加速度	20000mm/s^2
最大移動速度	600mm/s
最大ノズル温度	280℃
対応フィラメント	*PLA/*PETG/*TPU [0.4mmノズル] ABS/ASA PLA-CF/PETG-CF [0.6/0.8mmノズル] 注：*で印が付いている材料は印刷にお勧めです。
電源	AC 100~240V, 50/60Hz, 350W
本体サイズ	380 x 400 x 453mm [スプールホルダーを除く]
重量	14.6kg
通信方式	USB/Wi-Fi/Ethernet
動作環境温度	15-30℃
対応OS	Windows 7/8/10/11; Linux（Ubuntu 20.04以降） Mac OS（10.9以降）
スライサーソフト	FlashPrint 5 / Orca / Prusa / Cura
最大プラットフォーム温度	110℃
レベリング方法	ワンクリックオートレベリング
フィラメント切れ検出機能	√
停電復旧	√
タッチパネル	4.3-inch
リモートビデオモニタリング	√
タイムラプスビデオ	√
空気ろ過	内部循環 + 外部循環 [HEPA13+活性炭]
ビルドプレート	PEI鋼板プラットフォーム
自動シャットダウン	√

設備の紹介



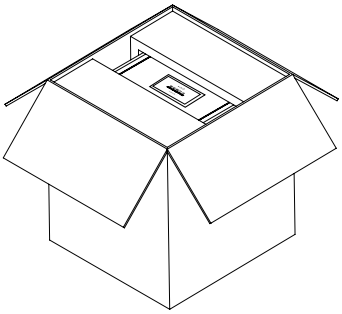


1．トップカバー
2．エクストルーダー（押し出し機）
3．スイッチボタン
4．タッチスクリーン
5．フロントドア
6．内部冷却ファン
7．ビルドプレート
8．USBポート
9．エアフィルター
１０．スプールホルダーのためのねじ穴
１１．イーサネット入力口
１２．電源スイッチ
１３．電源ソケット

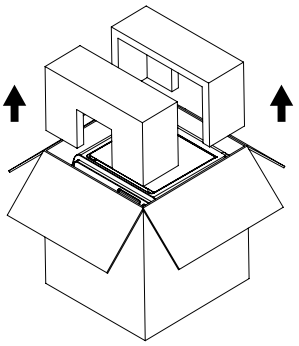


開梱手順

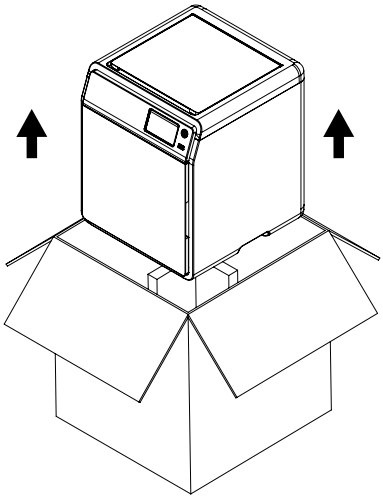
1．箱を開封します。



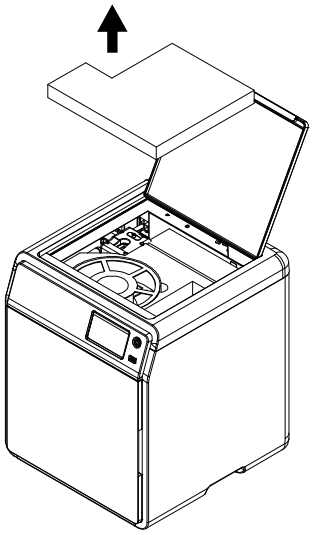
2．上部の梱包材を取り除きます。
クイックスタートガイドと
アフターサービスカードを取り出します。



3．本体を箱から取り出し、
水平な作業スペースに置いたうえで
梱包袋とテープを取り外します。

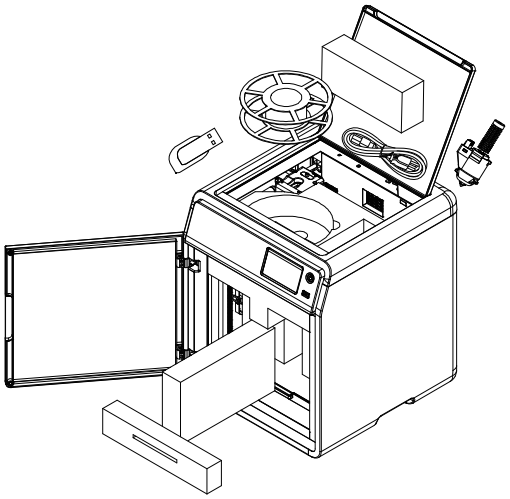


4．上部カバーを開け、
上部保護フォームを取り外します。

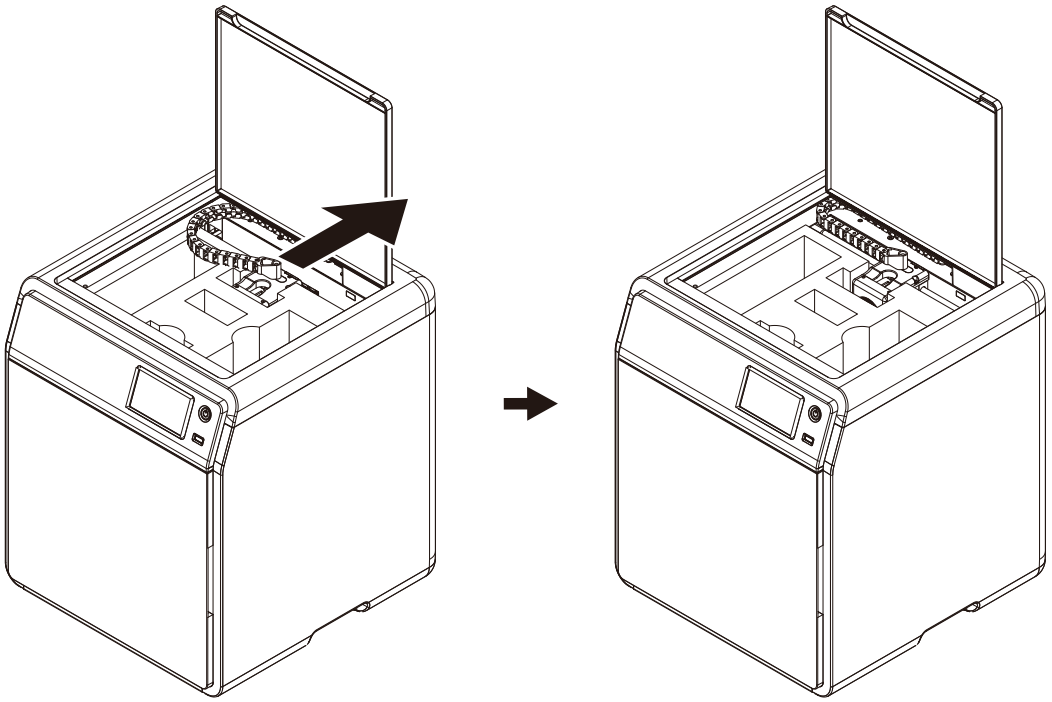


5．内部保護フォームからフィラメント、
電源ケーブル、およびアクセサリー
ボックスを取り外してください。

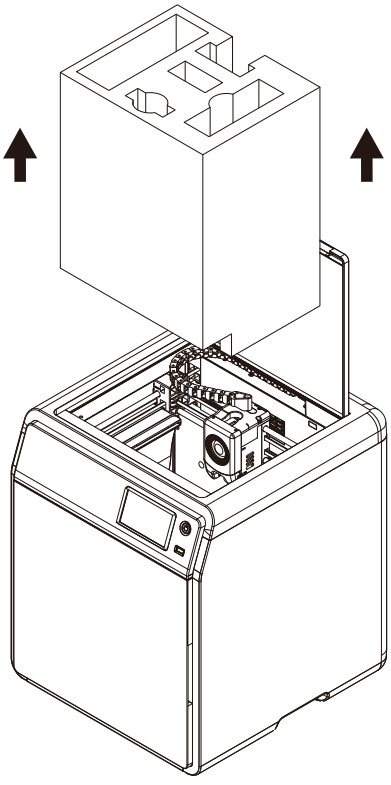
次に、ヘッド裏から保護フォームを
取り外してください。



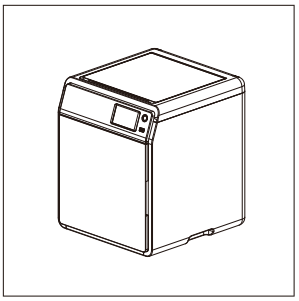
6．矢印の方向に従って押出機とチェーンを動かします。



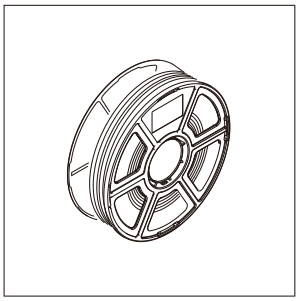
7．内部の保護フォームを
矢印の方向に従って
取り外してください。



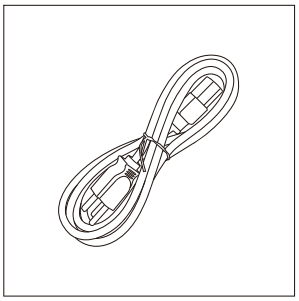
アクセサリー



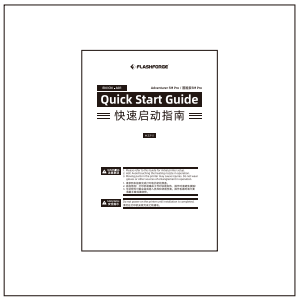
3Dプリンター



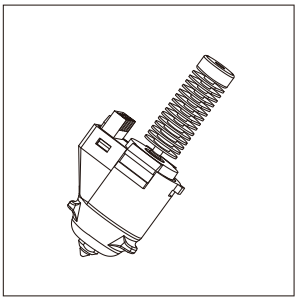
フィラメント



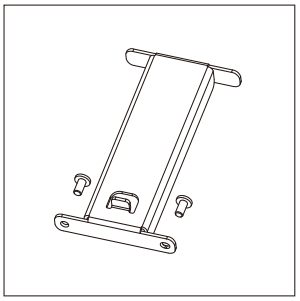
電源ケーブル



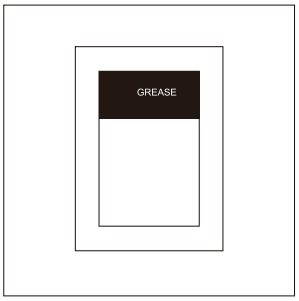
クイックスタート



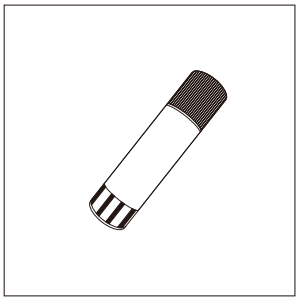
0.6mmノズル



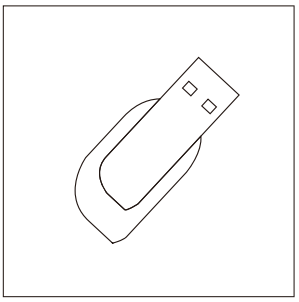
スプールホルダー
(2本のねじ付き)



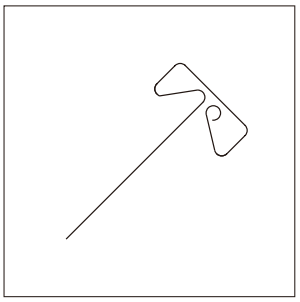
グリース



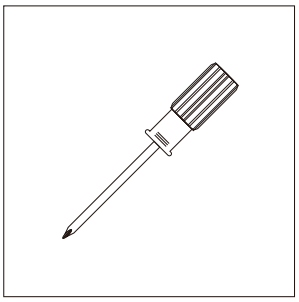
のり



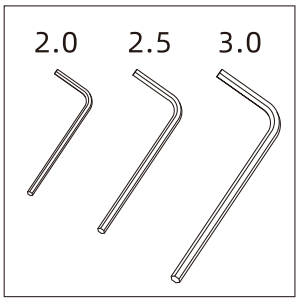
USB ディスク



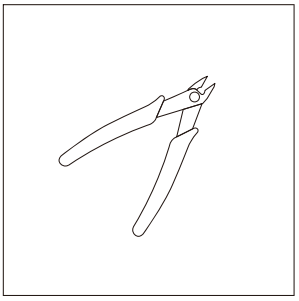
詰まり除去用
ピンツール



ドライバー



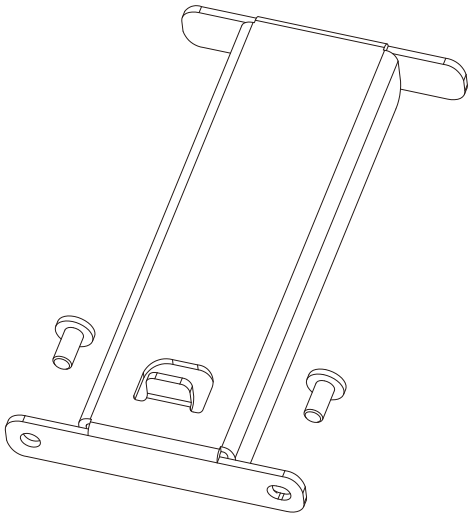
六角レンチセット



斜めニッパ

スプールホルダーの取り付け

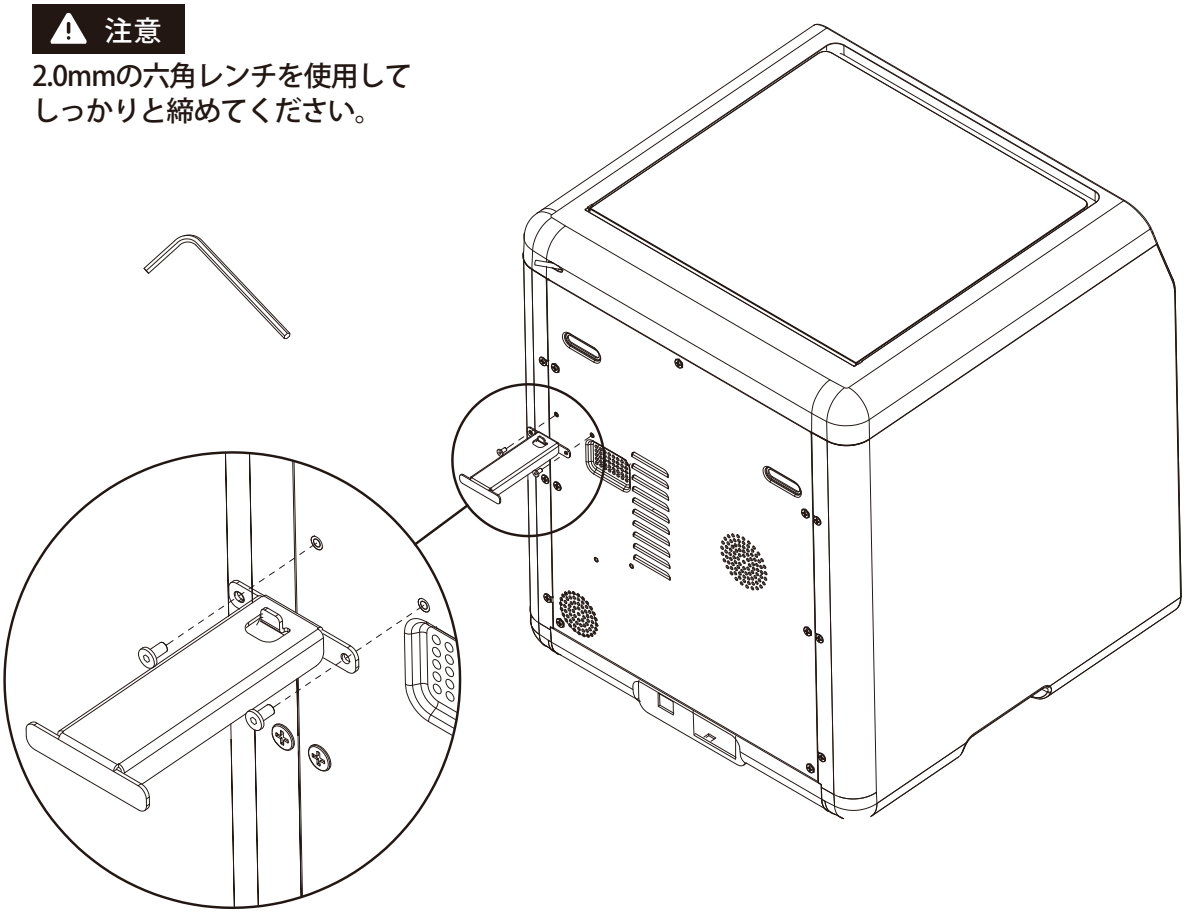
1．アクセサリーボックスから
　２本のねじとスプールホルダーを
　取り出してください。



2．取り出した2本のねじを使用して、
　図に示されている位置にスプールホルダーを取り付けてください。

⚠ 注意

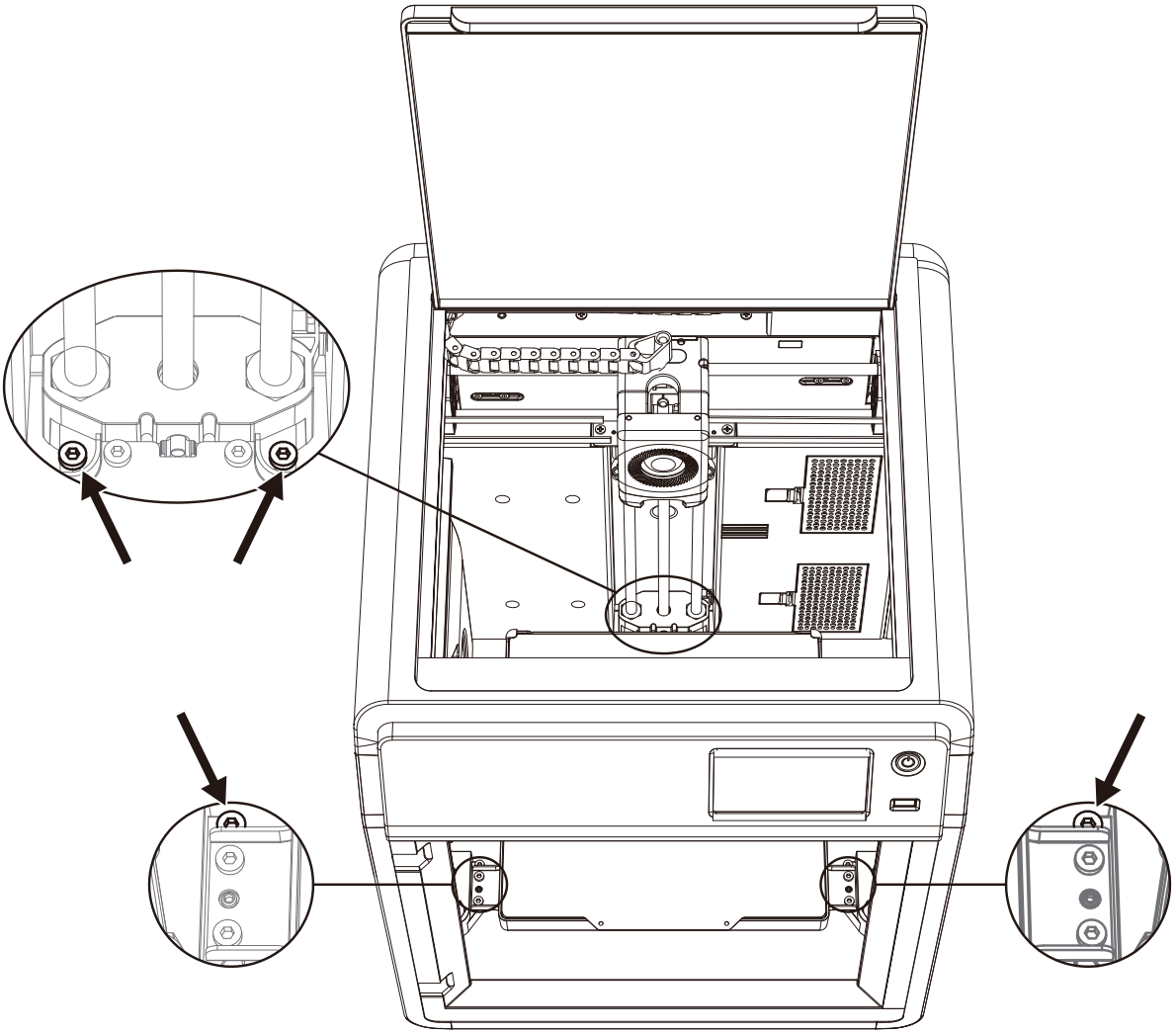
2.0mmの六角レンチを使用して
しっかりと締めてください。



ビルドプレートのロックを解除する

⚠ 注意！ プラットフォームの上に物がないことを確認してください。

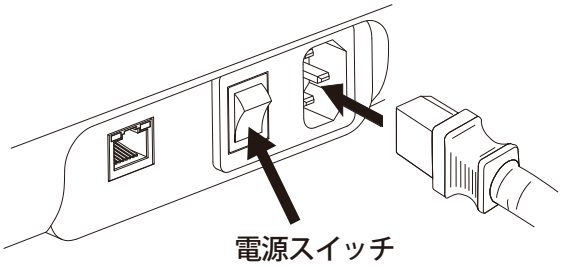
2.0mmの六角レンチを使用し、ビルドプレートをロックしている4本のねじを取り外します。
（位置は下図矢印参照）

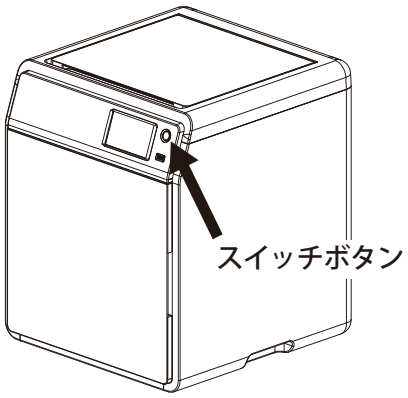


初めての印刷

※ファームウェアのアップグレードがある場合、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。

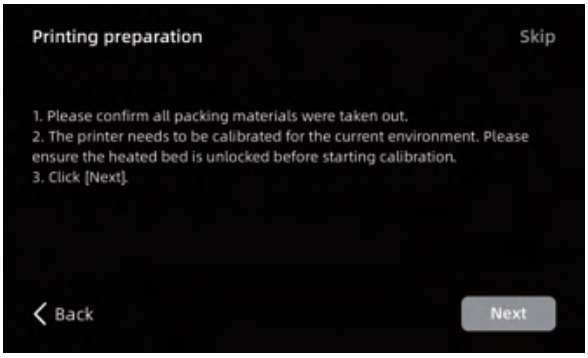
1．電源を接続し、電源スイッチをオンにし、
スイッチボタンを押して画面を起動します。

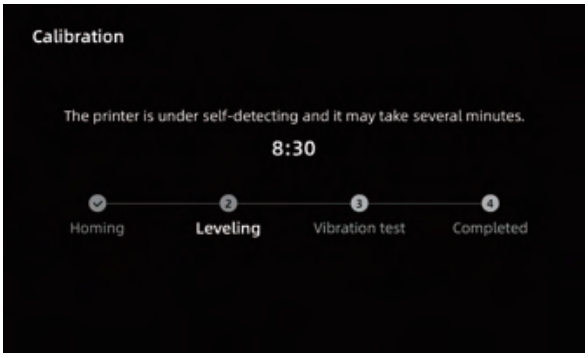


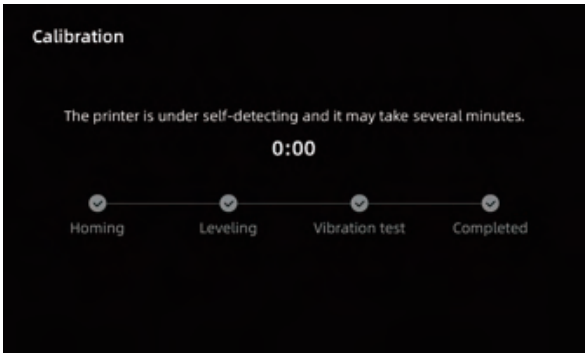


2．画面のガイドに従って
言語を選択してください。

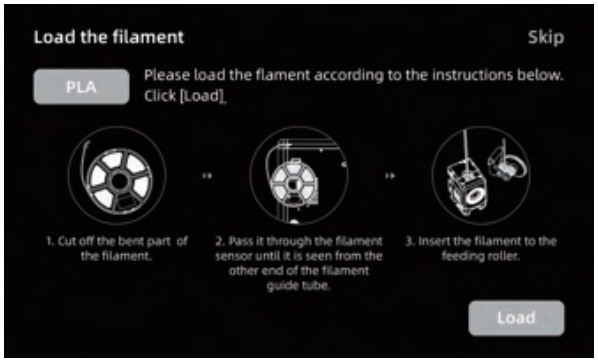
3．画面の指示に従い、[次へ]をクリックすると、機械が最初のキャリブレーションを実行します。
キャリブレーション中の振動やノイズは正常です。
（注意：キャリブレーション中は機械を安定した表面に置いたままにし、動かさないでください。）



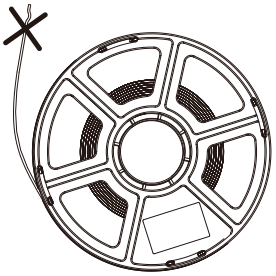




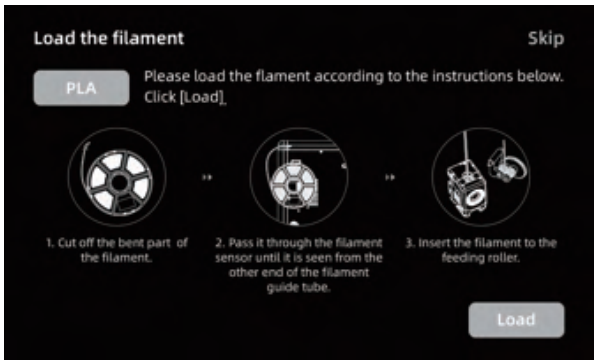
4．タッチパネルの起動手順に従ってフィラメントをロードしてください。

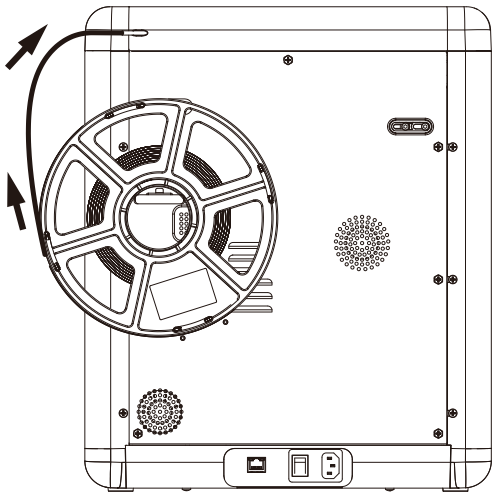


a．フィラメント端の曲がった部分を
切り取ってください。

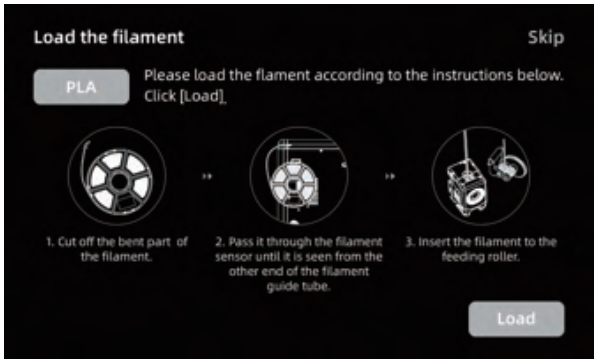


b．フィラメントをスプールホルダーにかけます。
フィラメントセンサーを通してフィラメントガイドチューブの反対側から見えるまで進めます。
押し出しローラーに進め、それ以上進めなくなるまで押し進めます。
（初期セットアップ時の最初の印刷には付属のPLAフィラメントを使用してください。）

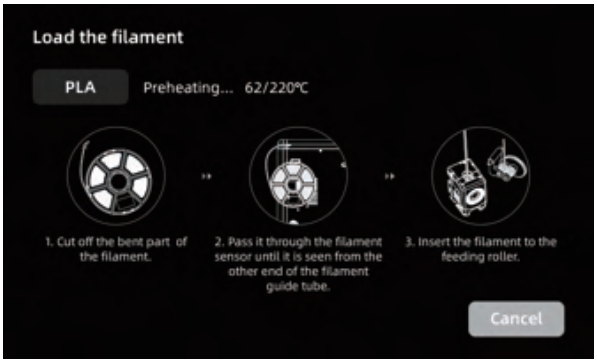




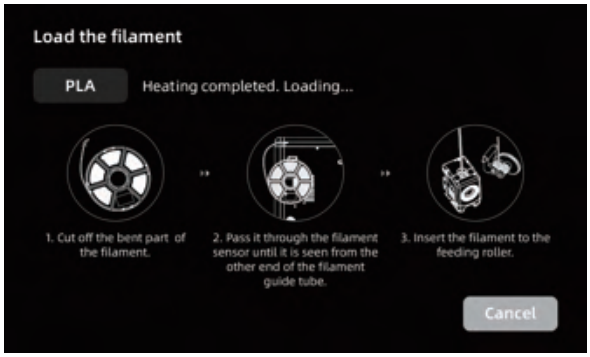
c１．[ロード]をクリックし、まず初めての
印刷に[PLA]を選択してください。

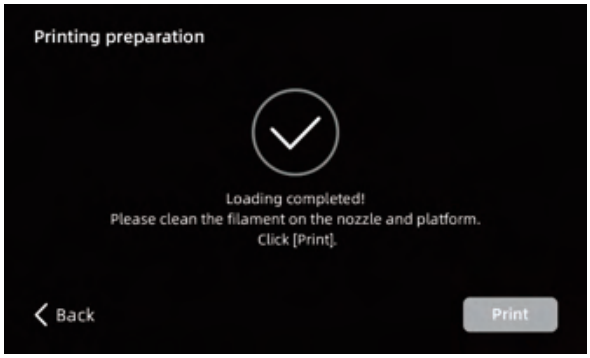


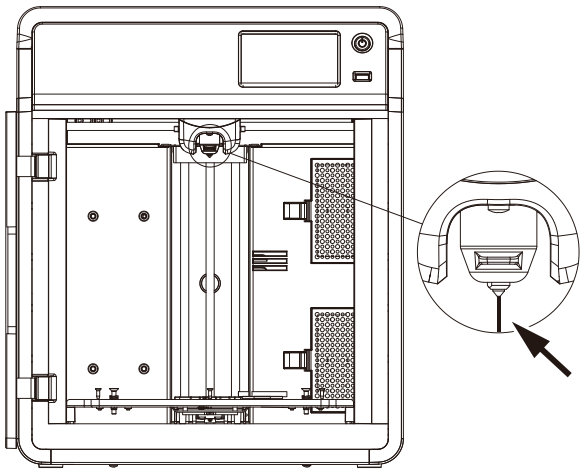
c２．エクストルーダーが加熱するのを
待ってください。



c 3．加熱後、給送が開始されます。
ノズルからのフィラメントの正常な押し出しは、正常にロードされたことを示します。
最後に、フィラメントガイドチューブが正しく挿入されていることを確認してください。

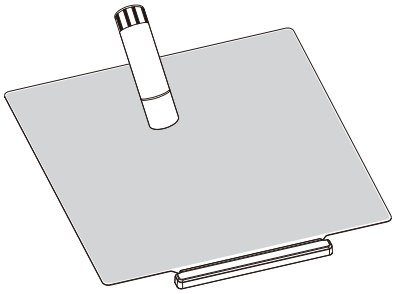




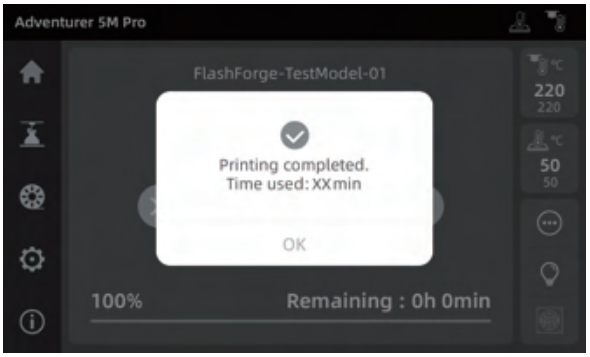


⚠ 注意 フィラメントが押し出されない場合、フィラメントを手動で入り口に挿入し、[戻る]をクリックして再試行してください。
その際、フィラメントの押し出し中に引き込みがあるかを確認してください。

5．ノズルとプラットフォーム上の
フィラメントの残留物を取り除いてください。
印刷開始前は、プラットフォームにのりを
塗布してください。
（フィラメントの定着が良くなります）



6．[印刷]をクリックすると、
機械がPLA素材に設定された
組み込みファイルを印刷し始めます。



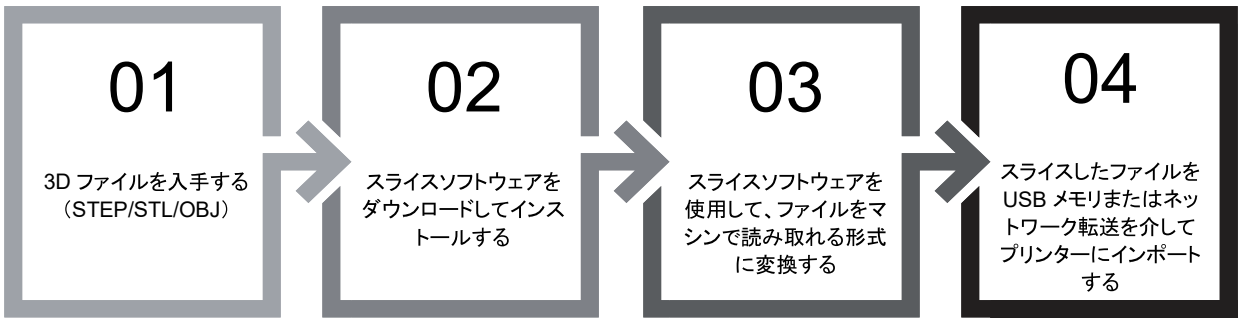
3. ソフトウェアの概要とインストール

Adventurer 5M シリーズの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：FlashPrint 5

印刷前のステップ：



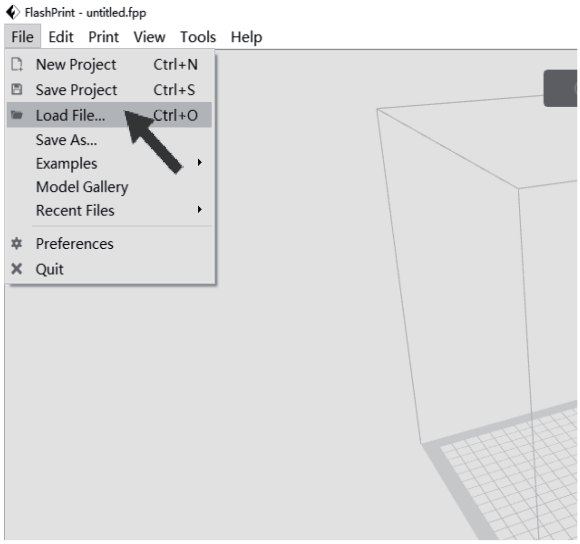
FLASHFORGE の公式スライスソフトウェア – FlashPrint 5

*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。
FlashPrint 5 はオープンソースではありません。ユーザーフレンドリーで、3D プリントの経験がないユーザーやパラメータ調整を必要としないユーザーに適しています。

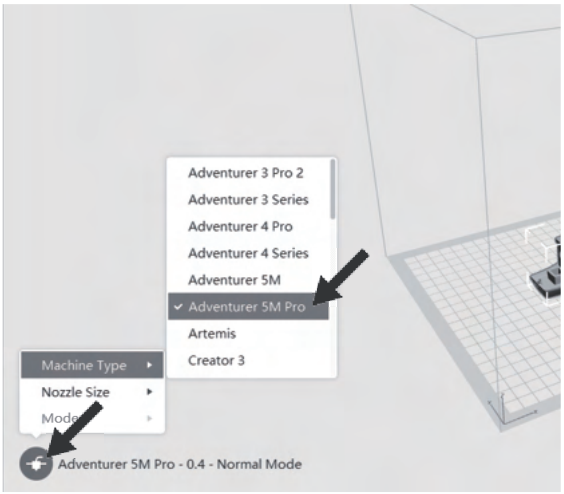
ダウンロードの説明

1. 公式ウェブサイトから最新のスライスソフトウェアをダウンロードします。
   https://after-support.flashforge.jp/flashprint/
2. USB メモリから FlashPrint 5 ソフトウェアパッケージを見つけて、システムに応じたバージョンをインストールします。

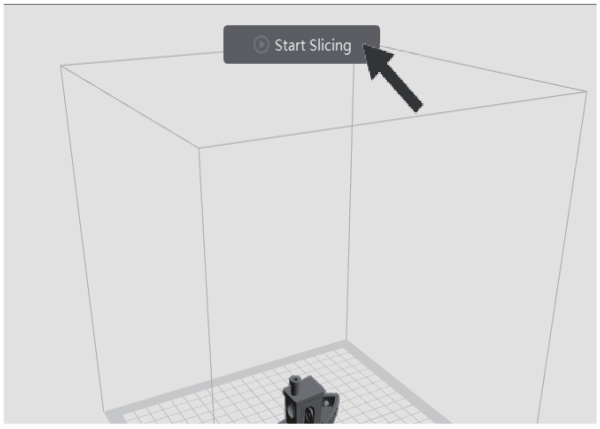
1. スライスソフトウェアのインストール後、モデルファイルをインポートします。



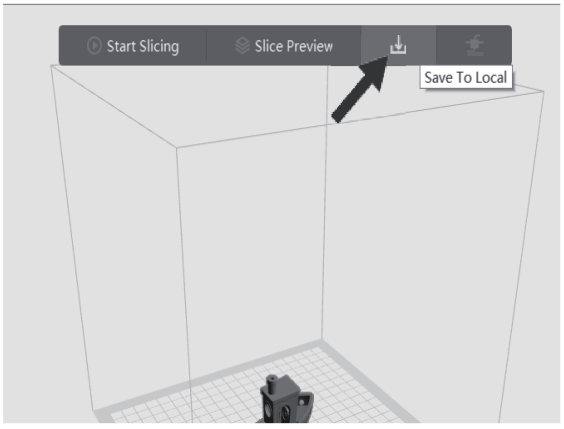
2. 対応するプリンタータイプを選択します。



3. [Start Slicing] をクリックします。



4. スライスの完了後、印刷のためにファイルを USB メモリに保存します。



Note

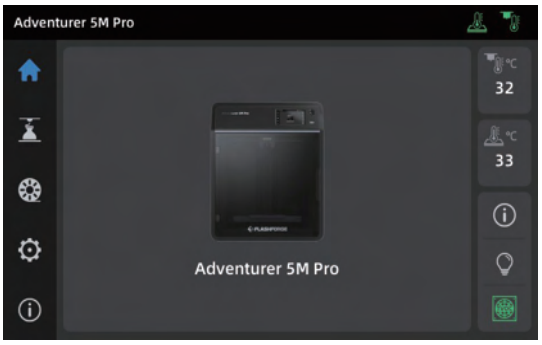
FlashPrint 5 で使用可能なスライスプロファイルは、さまざまなタイプのフィラメントでの膨大なテストに基づいて設定されています。プロファイルで指定されている推奨温度設定を使用することをお勧めします。特定のフィラメントで別の温度が必要だと思われる場合は、微調整を加えて、設定温度で小さなオブジェクトをテスト印刷し、スムーズな操作を確認できます。

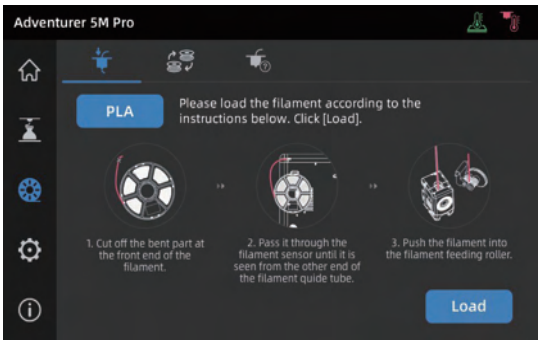
4. 印刷

4.1 フィラメントのロードと変更

4.1.1 フィラメントのロード

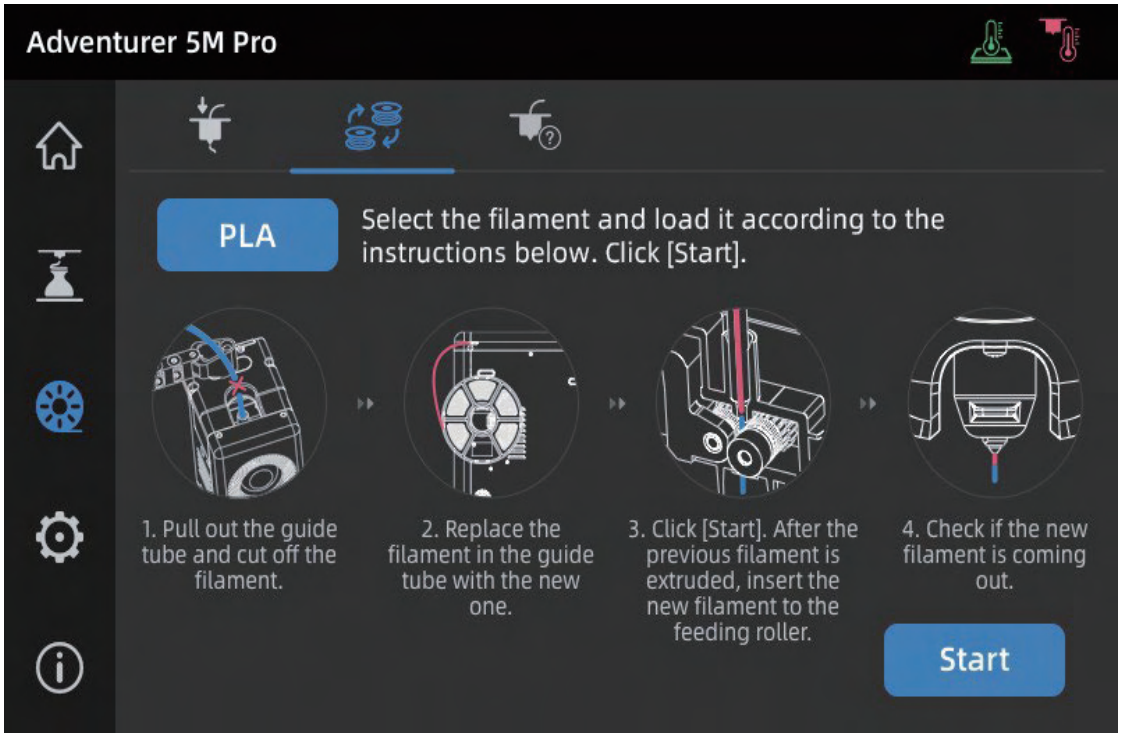
[] をクリックして、フィラメントロードインターフェースに入り、画面の指示に従って、フィラメントのロードを完了します。



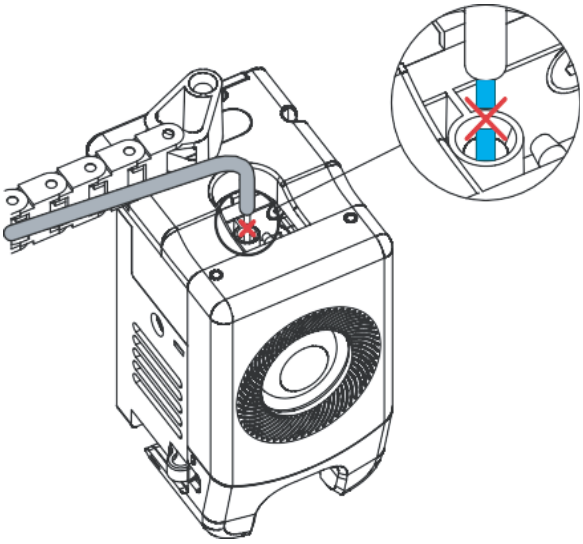


4.1.2 フィラメントの変更

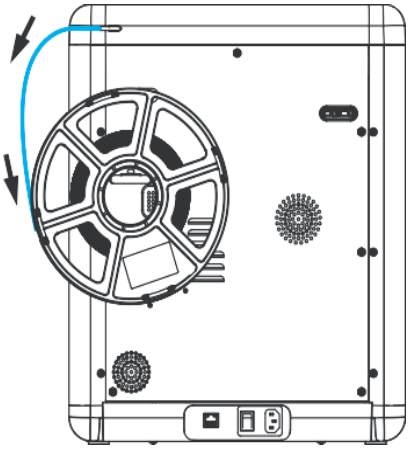
1. [] – [] をクリックし、画面の指示に従って、フィラメントの変更を完了します。

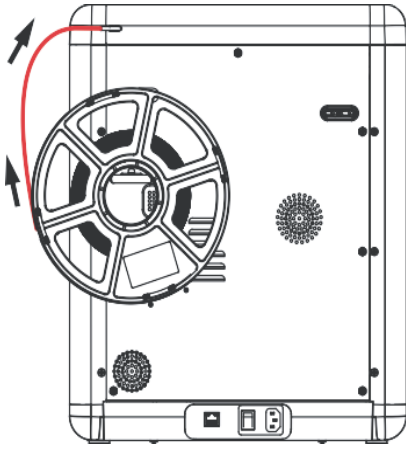


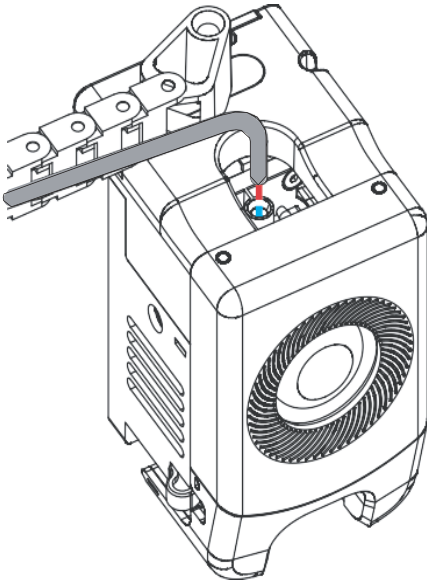
2. 図のようにフィラメントガイドチューブを引き抜き、フィラメントを切ります。

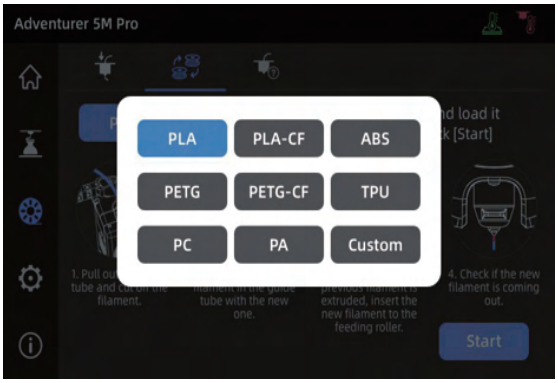


3. 切ったフィラメントを引き抜き、新しいフィラメントをフィラメントガイドチューブに挿入します。材料のタイプを変更した場合は、[PLA] をクリックして、対応する材料タイプを選択します。

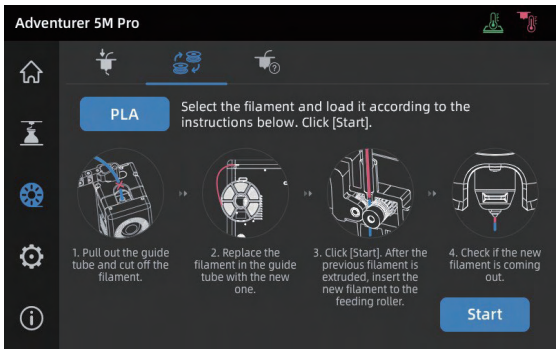


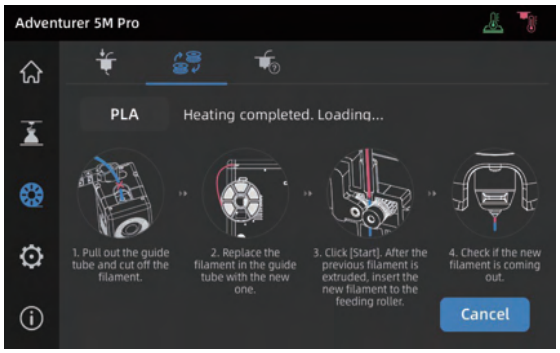


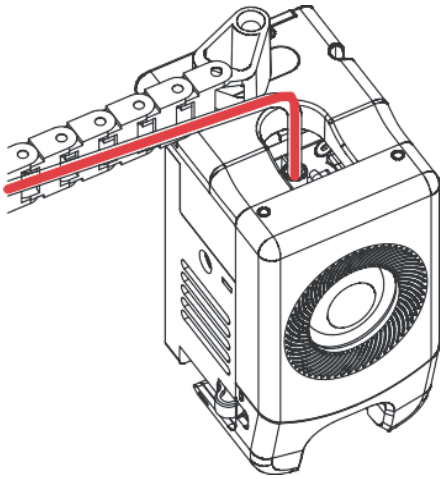


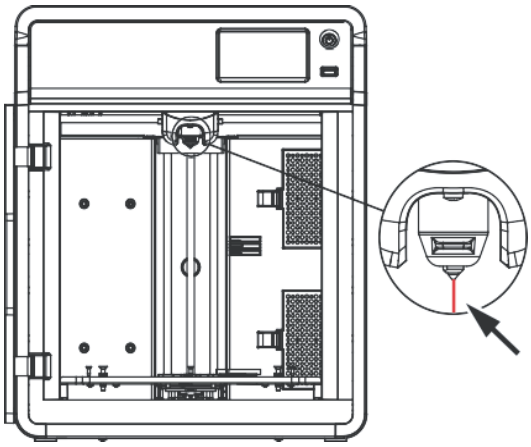


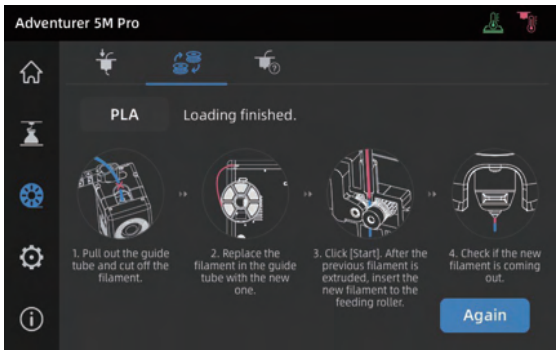
4. [Start] をクリックしたら、エクストルーダーが熱くなり、フィラメントのフィードが始まるまで待ちます。前のフィラメントが突出したら、新しいフィラメントを挿入して、流れと突出を観察します。新しいフィラメントがノズルからスムーズに出た場合、フィラメントの変更は成功です。そうでない場合は、フィラメントを手で持ち、入り口に挿入して、[Again] をクリックして再試行します。フィラメントが吐出するまで、フィラメントの動きを観察します。正常にロードされたら、フィラメントガイドチューブを入り口に挿入します。









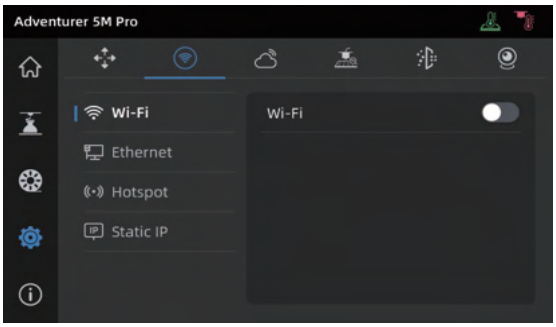


Note

1. 前のフィラメントロールを完全に使い切り、ガイドチューブにフィラメントが残っていない場合は、ロードプロセスから直接始めることができます。
2. フィラメントを変更するときには、新しいフィラメントを使用して古いフィラメントを取り除いてください。
3. [ ] をクリックして、ノズルの使用ガイドを画面に表示できます。

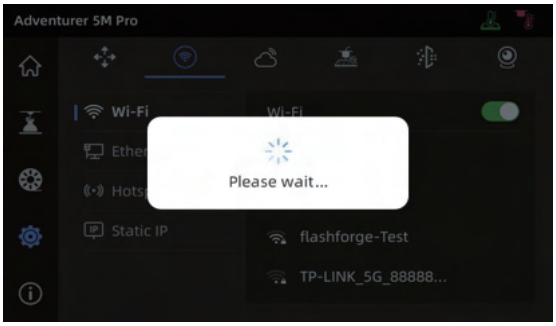
4.2 ネットワーク接続

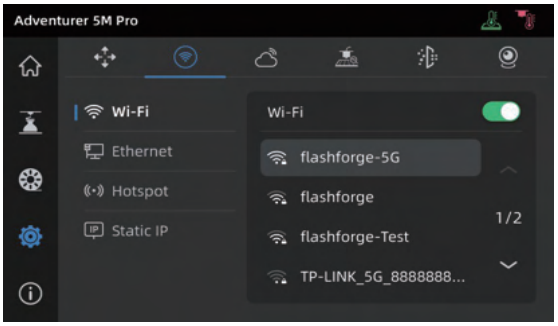
[⚙] – [📶] をクリックして、ネットワーク接続インターフェースに入ります。

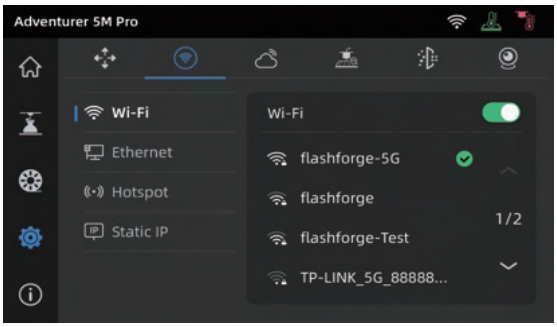


4.2.1 ワイヤレスネットワーク接続

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 [📶] アイコンが表示されます。

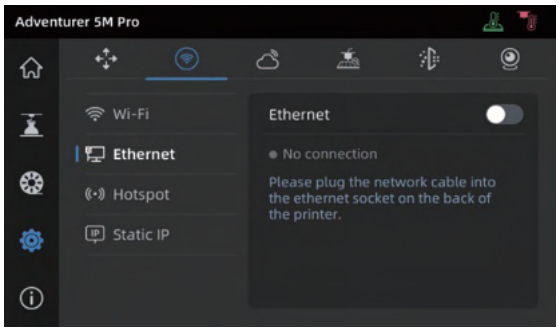


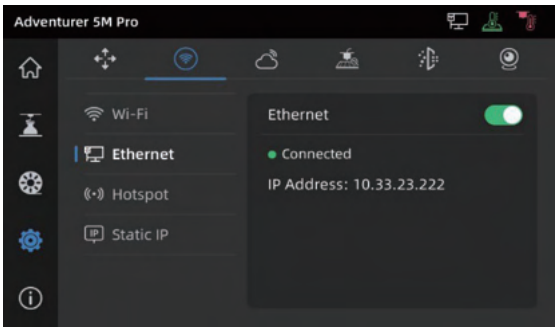




4.2.2 有線ネットワーク接続

1. [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。

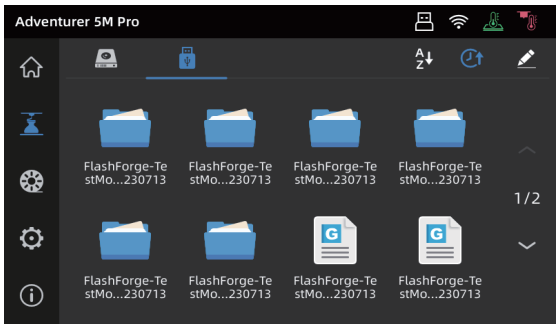




4.3 印刷方法

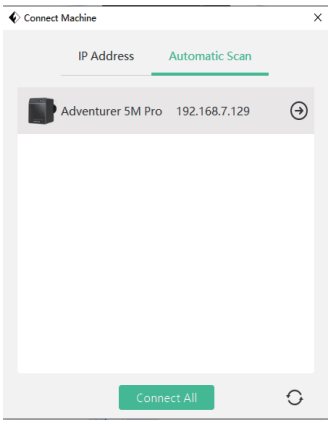
4.3.1 USB 経由の印刷

プリンターは USB 経由の印刷をサポートしています。スライスしたファイルを USB メモリに保存し、それをプリンターに挿入して、対応するファイルを選択して印刷を開始します。



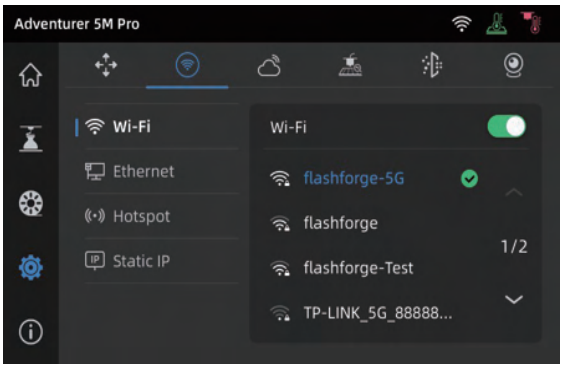
4.3.2 Wi-Fi 転送による印刷

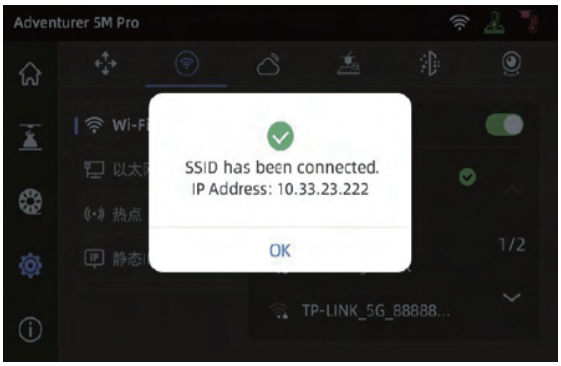
プリンターがネットワークに正常に接続されたら、FlashPrint 5 を開きます。スライスの終了後、メニューの [Print] をクリックし、接続先の装置として Adventurer 5M Pro を選択します。IP アドレスを入力するか、自動スキャンによって、プリンターに接続できます。

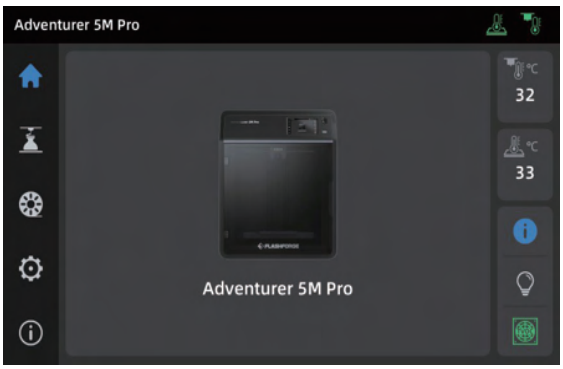


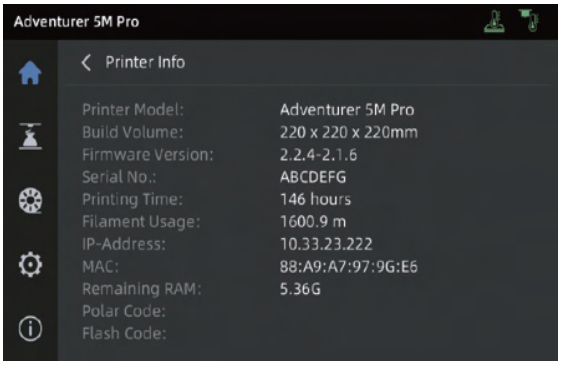
Note プリンターとコンピューターは同じネットワークに接続している必要があります。

IP アドレスは、接続されたネットワークを長押しすることによって、または Printer Info インターフェースで [⌂] – [ⓘ] をクリックすることによって表示できます。





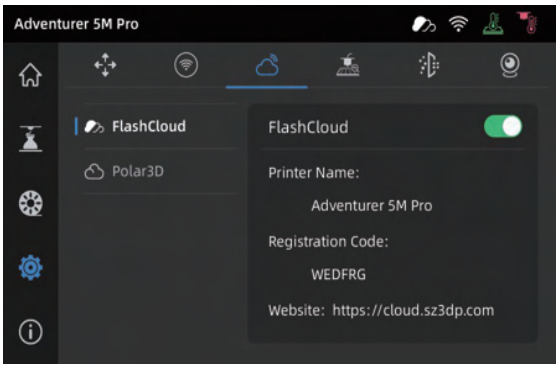




4.3.3 クラウド経由の印刷

FlashCloud 経由の印刷

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



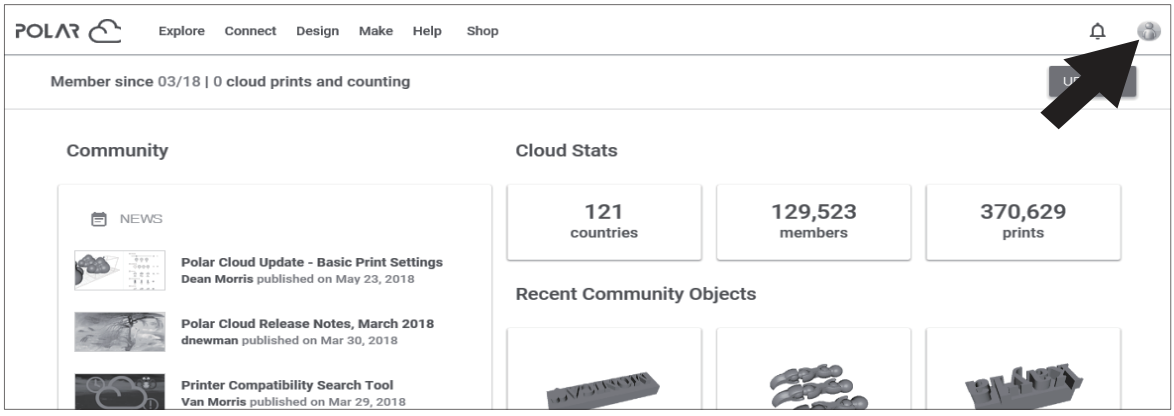
2. FlashCloud ウェブサイトを開き、アカウントを登録します。メールアクティベーションの後、ログインして使用できます。FlashCloud：https://cloud.sz3dp.com/
3. [My Printer] – [Add Printer] をクリックします。Add Printer ページで、登録コード（クラウド登録コード）を入力し、プリンターに名前を付けます。[OK] をクリックすると、プリンターの FlashCloud インターフェースに情報が表示されます。

Polar Cloud 経由の印刷

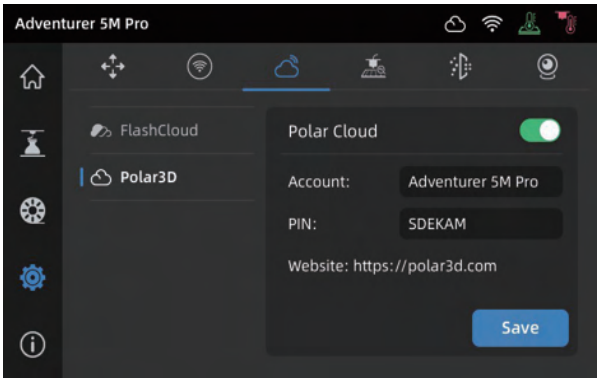
Polar Cloud ウェブサイトを開き、アカウントを登録します。
Polar Cloud：https://polar3d.com

Note：Polar Cloud サービスは、米国以外では使用できない場合があります。

ログイン後、右上隅のアイコンをクリックし、続いて [Settings] をクリック、そしてメニューの [PIN Code] をクリックして、PIN コードを確認します。

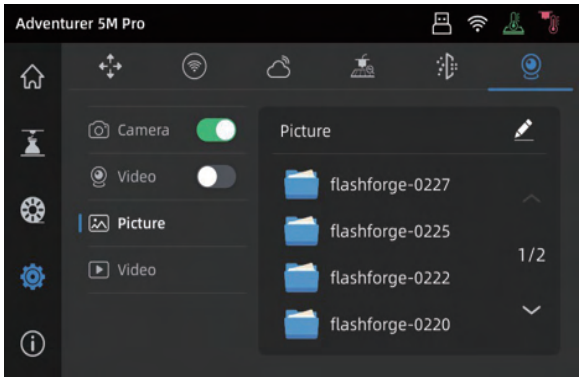


Adventurer 5M Pro をネットワークに接続した後、Polar Cloud スイッチをオンにして、アカウントと PIN コードを入力します。

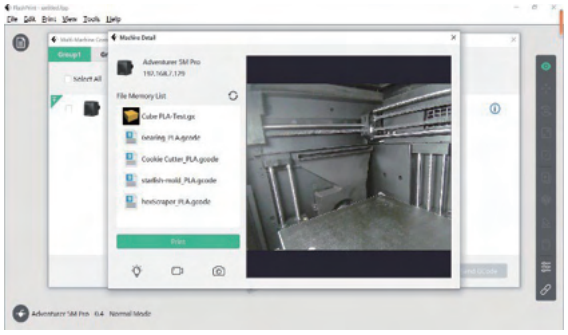


4.4 カメラ接続

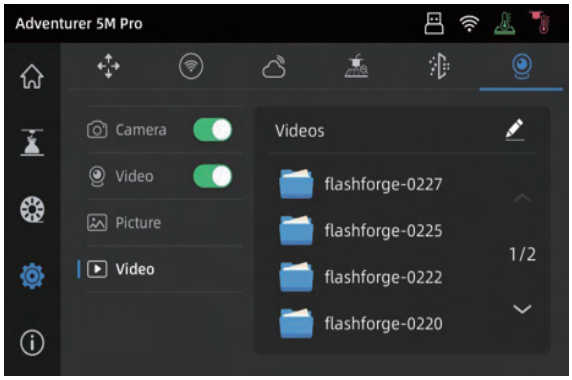
1. [⚙] - [📷] をクリックして、カメラのスイッチをオンにします。



2. プリンターが FlashPrint 5 に接続されると、FlashPrint 5 の [Multi-Machine Control] を通じてリアルタイム画像を確認できます。



3. ビデオスイッチをオンにします。モデルの印刷後、ビデオファイルが生成されます。USB メモリにエクスポートして表示することができます。



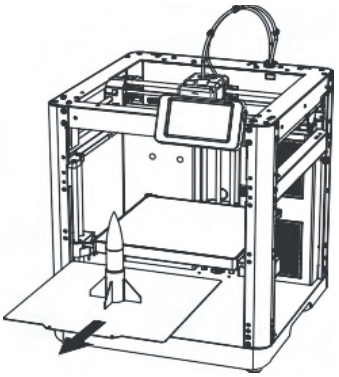
4.5 印刷後のモデルの取り外し

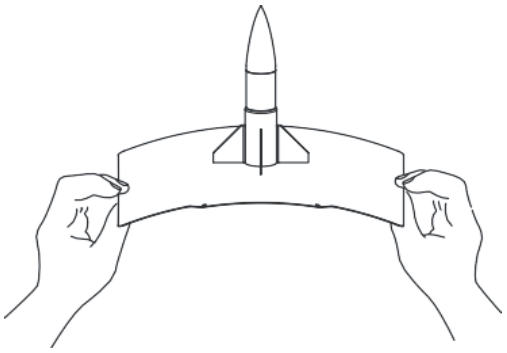
Note 印刷が完了しても、ノズルとビルドプレートがまだ高温なことがあります。冷めてからモデルを取り外すことをお勧めします。

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。





5. 補助機能の概要

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。

5.1 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(フィラメントが吐出しない)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。

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(モデル表面に生じる波模様)があるとき

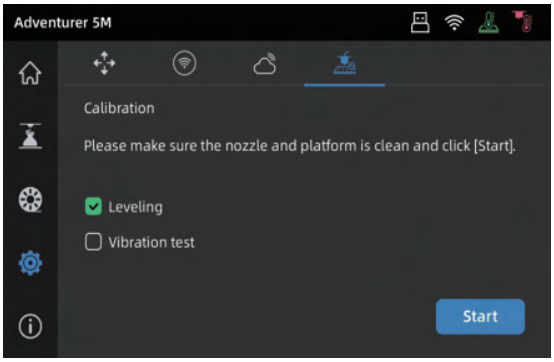
◆ シンクロベルトのテンションを調整した後

◆ 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：

[⚙] － [🖨] をクリックして、レベリングおよびキャリブレーションインターフェースに入ります。[Leveling] または [Vibration test] を選択して、[Start] をクリックします。プリンターが対応する操作を自動的に実行します。

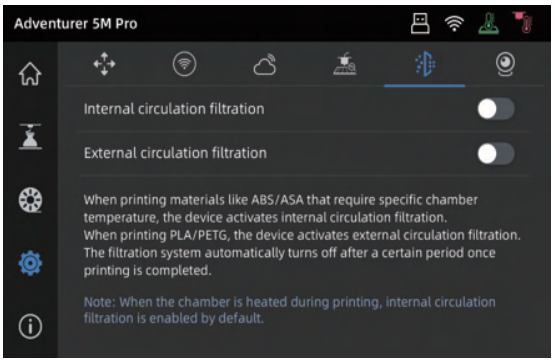
（Note：キャリブレーションの前に、プラットフォームやノズルの先端に異物がないことを確認してください。）



5.2 空気ろ過

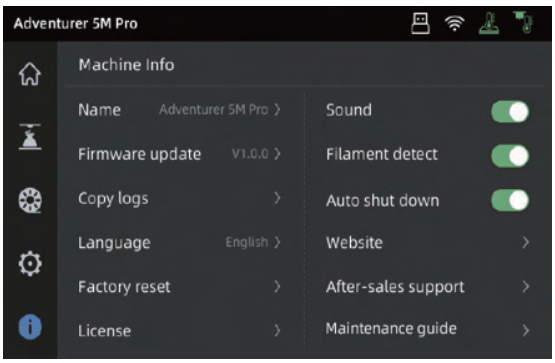
プリンターは、さまざまな材料に応じた内部および外部循環空気ろ過メカニズムを備えています。

印刷中、プリンターは検出された印刷材料に基づいて、内部循環ろ過と外部循環ろ過を自動的に選択できます。（Note：サードパーティのスライスソフトウェアからエクスポートされたファイルは自動認識されないため、手動で選択する必要があります。）



5.3 その他の機能の設定

情報インターフェースで、サウンド、フィラメント検出、および自動シャットダウンの有効／無効を切り替えたり、ファームウェアの更新を行うことができます。



- ◆ [Filament detect] が有効なとき、印刷中にフィラメントが不足すると、プリンターは印刷を停止します。
- ◆ [Auto shut down] が有効なとき、プリンターは印刷ジョブが完了してから 30 分後に自動的に電源が切れます。
- ◆ ワイヤレスネットワークに接続されているとき、[Firmware update] をクリックすると、現在のバージョンが表示され、更新すべきバージョンの有無を確認し、オンラインでファームウェアの更新を行うことができます。

6. メンテナンス

6.1 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 プレートにはのりが必要であり、PLA/PETG/PLA-CF/PETG-CF/ABS/ASA の印刷に適しています。TPU 印刷ではのりは不要です。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、のりを使用しない PLA/TPU の印刷に適しています。PETG の場合は、のり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のりを塗布した後は、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。
6. 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。

6.2 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。
2. 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、フィラメントの吐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。
4. 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。

6.3 一般的なメンテナンス

1. 印刷が 200 時間に達したら、ガイドレールに潤滑油を塗布してください。
2. 印刷が 300 時間になるごとに、または色が黒ずんだら、フィルター綿を交換してください。
3. 時々、装置のチャンバー内のフィラメントの残骸を取り除いてください。

7. Q&A

Q1. ノズルの詰まりを解消するには、どうしたらよいですか？

方法 1：[Load] 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て、フィラメントが曲がっていないか、フィラメントの先端に凸凹がないかを確認します。そのような異常がある場合は、ガイドチューブとフィラメントを切り詰めてノズルに挿入してから、[Load] をクリックして確認します。

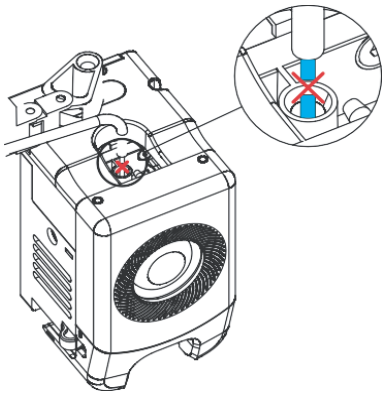
方法 2：方法 1 でうまく行かない場合は、ピンツールを使用します。

方法 3：方法 2 でもうまく行かない場合は、ノズルを交換してください。

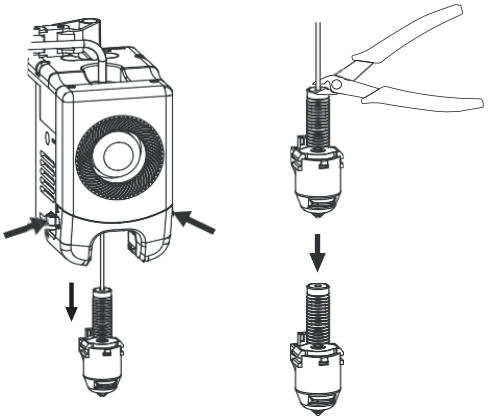
Q2. ノズルを交換するには、どうしたらよいですか？

Note ノズルを交換する前に、プリンターの電源を切ってください。

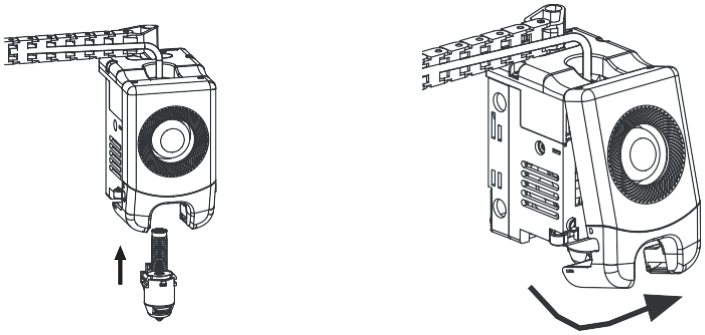
1. フィラメントガイドチューブを取り外して、フィラメントを切ります。



2. 左右のバックルを押して、ノズルを取り外します。ノズルの先端に沿ってフィラメントを切り詰めます。



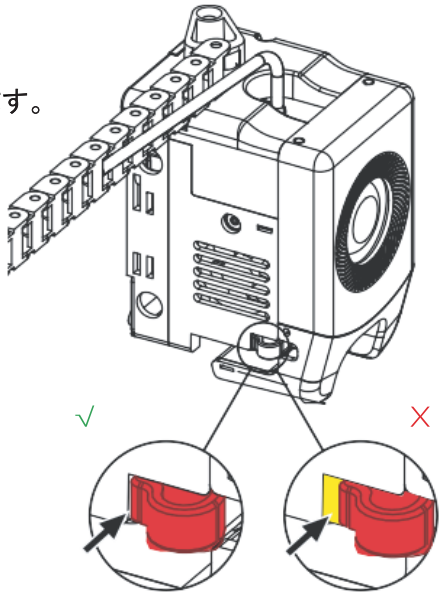
3. 新しいノズルをエクストルーダーに挿入します。バックルの位置が変わると、「カチッ」という音がします。ノズルのスロットがエクストルーダーの底面に揃っていることを確認します。Note：ノズルが揃わない場合は、取り付けるときにバックルを押すか、エクストルーダーのフロントカバーを取り外して（フロントカバーの下の部分を手でつかみ、軽く上へ持ち上げます）、位置を確認します。



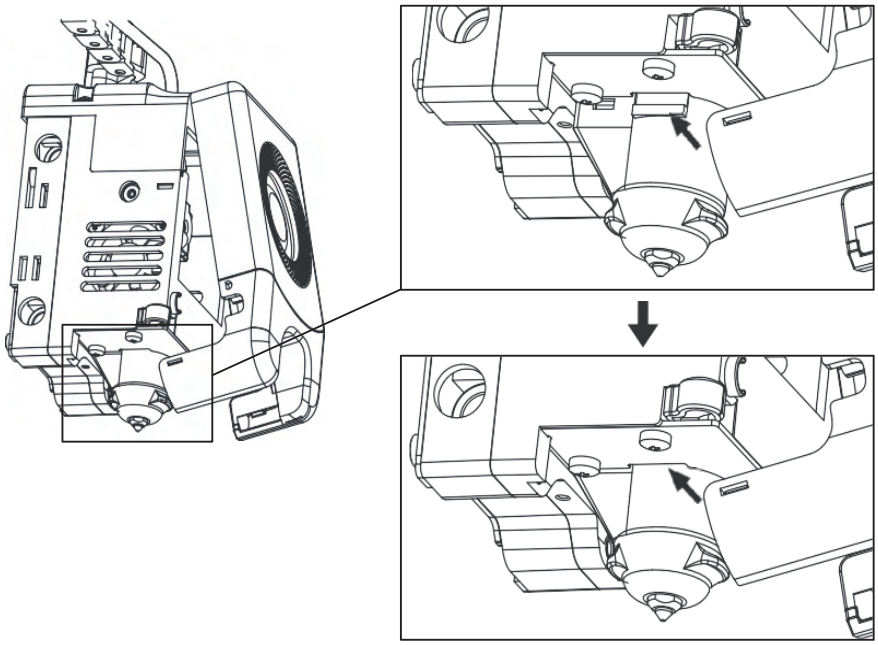
以下の様に、所定の位置に取り付けられているかどうかを判断します。

1. ノズルを取り付けるときに、底までしっかり押し込みます。
2. 正しく取り付けられたかどうかを確認します。

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エクストルーダーの底と揃っていることを確認します。(よく見えない場合は、エクストルーダーのフロントカバーを取り外して見ることができます。)



4. プリンターの電源を入れ、[⚙] をクリックして、ロードインターフェースに入ります。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 を参照)。新しいノズルからフィラメントが滑らかに出れば、ノズルの交換は成功です。

Q3. ノズル交換後、レベリングは必要ですか?

はい。ノズルの取り付け時にわずかなエラーが発生する可能性があるため、高品質な印刷を確保するには、自動レベリングを実行することをお勧めします。各印刷の前に、装置はデフォルトでレベリングを行います。

Q4. 印刷するモデルをクリックした後、印刷の開始時にエクストルーダーは動きますが、フィラメントが吐出しない場合、どうしたらよいですか？

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入っていることを確認します。そうでない場合は、フィラメントが出てくるまで、[Load] 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. 印刷時、ノズルの位置が高すぎる（プラットフォームから遠すぎる）場合や低すぎる（プラットフォームにぶつかる）場合、どうしたらよいですか？　どのようにレベリングしますか？

プラットフォームが正しく取り付けられていることと、ノズルが奥まで刺さっていることを確認してください。このような問題がある場合は、まず、それらを解決します。次に、設定インターフェースへ行き、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、印刷前の自動レベリングを有効にします。

Q6. 他社製のフィラメントは使用できますか？

はい。他社製のフィラメントを使用できますが、フィラメントによる温度のわずかな差のため、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. ABS 材料で印刷しても安全ですか？

ABS は加熱すると有毒ガスを発生することがあります。印刷時または印刷後に内部循環空気ろ過を有効にすることをお勧めします。条件が許す場合は、換気の良い場所で印刷することを考慮してください。お子さんがいる場所では、PLA などの無毒性材料を印刷することをお勧めします。

Q8. 印刷したモデルが歪んでいたり、うまく貼り付かない場合、どうしたらよいですか？

方法 1:プラットフォームの温度を高くすると、プラットフォームとモデルの接着を高めることができます。
方法 2:モデルのスライス時にブリムを追加すると、問題が軽減することがあります。
方法 3:のりを貼付します。
方法 4:プラットフォームを清掃して、油分や汚れを取り除きます。
方法 5:プラットフォームが水平かどうか確認します。レベリングおよびキャリブレーション機能を使用できます。

Q9. 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。

Q10. Wi-Fi 接続が失敗する場合、どうしたらよいですか？

1. 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。

2. 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。

Q11. ファームウェアの更新に関する注意事項

ファームウェアのダウンロード中または更新中、プリンターの電源を切ったり、ネットワークから切断したりしないでください。更新が失敗します。

Q12. 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、アフターサービスに連絡してください。

8.サポートとサービス

FLASHFORGE では、お客様の Adventurer5M 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。
http://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。

APPLE TREE
DIGITAL FABRICATION

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