

クイックスタートガイド

**⚠ WARNING
注意事項**

-
1. プリンタの初期設定については、本ガイドを参照してください。
 2. 高温危険！
プリンタノズルは動作中に加熱されるため、動作中は触れないようにしてください。
 3. プリンター内の可動部品はケガの原因となります。
手袋など操作中に絡まる原因となるものをはめて操作しないでください。
-

**⚠ 安全に関する
注意事項**

設置前にプリンタの電源を入れないでください。

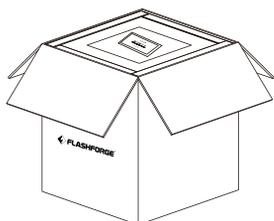


https://youtu.be/gZdxPQjf7hE?si=3C3P_iaTWCFP9R1z

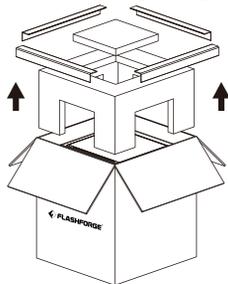
開封の詳細については、Flashforge公式Youtube動画でもご確認いただけます。

開梱手順

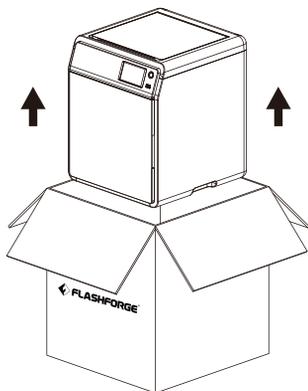
1. 箱を開封します。



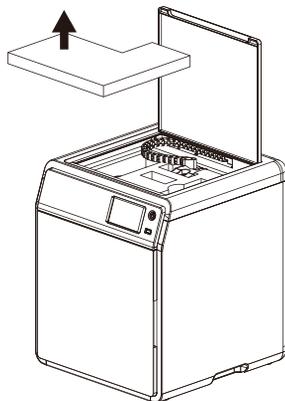
2. 上部の梱包材を取り除きます。
クイックスタートガイドと
アフターサービスカードを取り出します。



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。

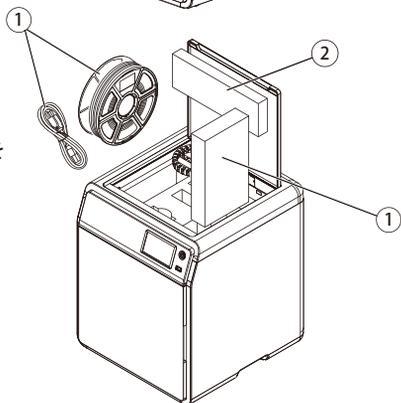


4. 上部カバーを開け、
上部保護フォームを取り外します。

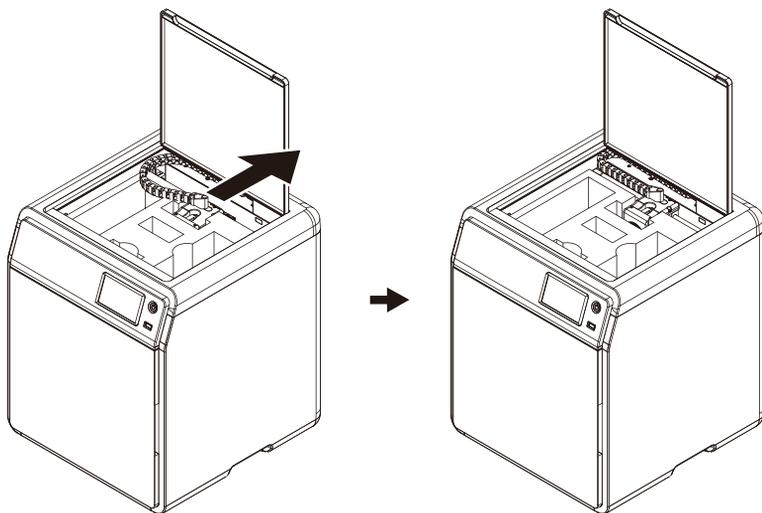


5. 内部保護フォームからフィラメント、
電源ケーブル、およびアクセサリーボックスを
取り外してください。(右図①)

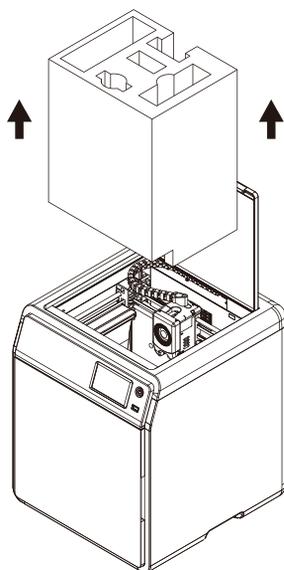
次に、ヘッド裏から保護フォームを
取り外してください。(右図②)



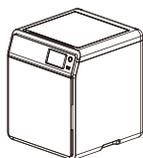
6. 矢印の方向に従って押出機とチェーンを動かします。



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



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



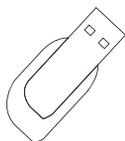
スプールホルダー
(2本のねじ付き)



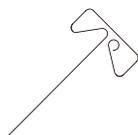
グリース



のり



USB ディスク



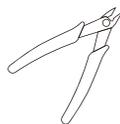
詰まり除去用
ピンツール



ドライバー

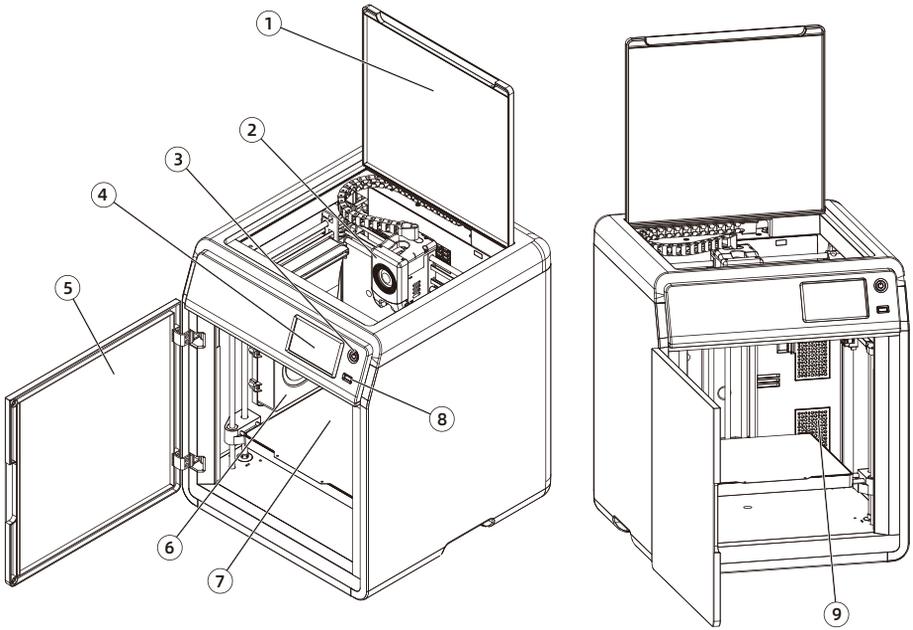


六角レンチセット

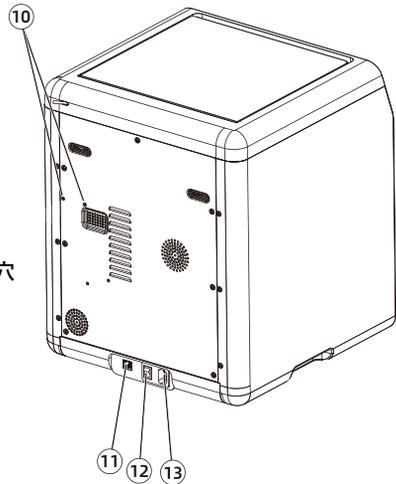


斜めニッパ

設備の紹介

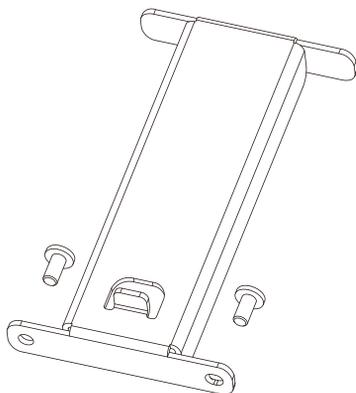


1. トップカバー
2. エクストルーダー（押し出し機）
3. スイッチボタン
4. タッチスクリーン
5. フロントドア
6. 内部冷却ファン
7. ビルドプレート
8. USBポート
9. エアフィルター
10. スプールホルダーのためのねじ穴
11. イーサネット入力口
12. 電源スイッチ
13. 電源ソケット



スプールホルダーの取り付け

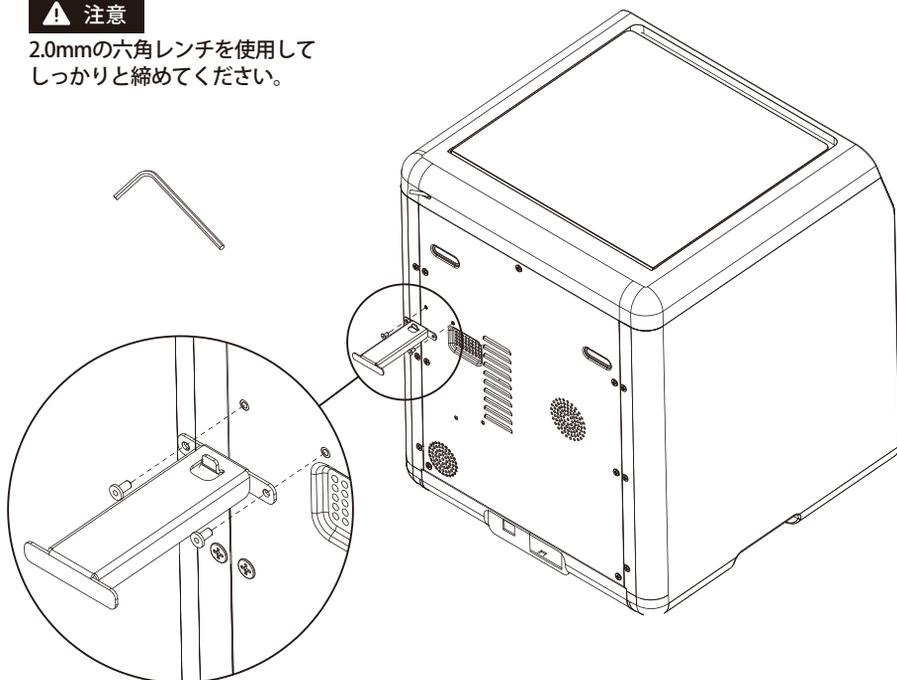
1. アクセサリーボックスから
2本のねじとスプールホルダーを
取り出してください。



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

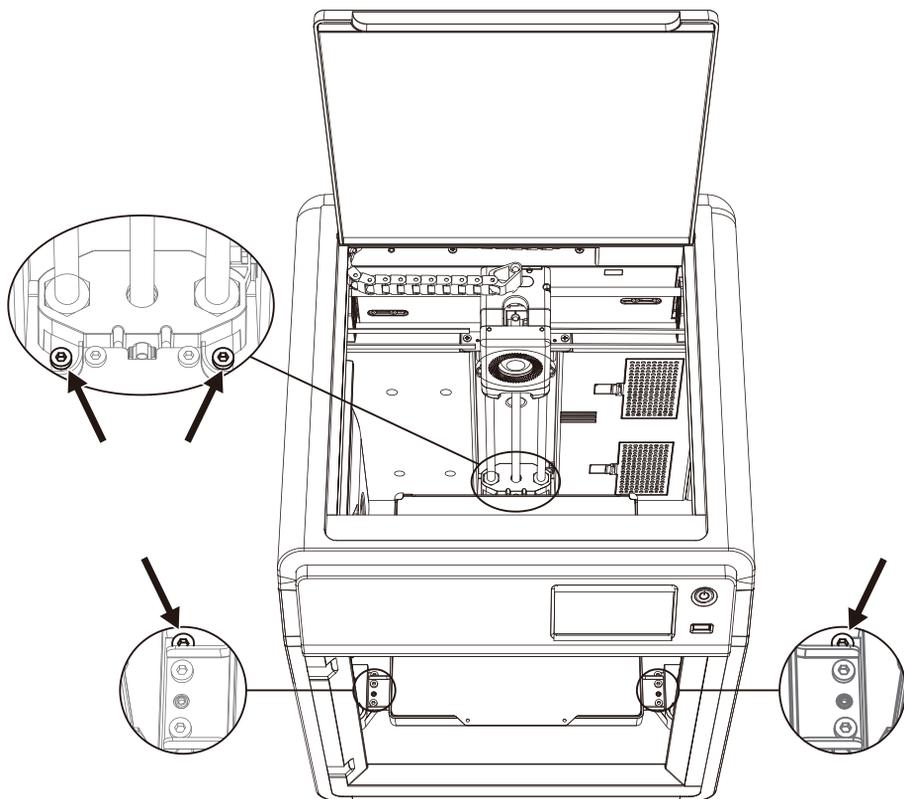
2.0mmの六角レンチを使用して
しっかりと締めてください。



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。

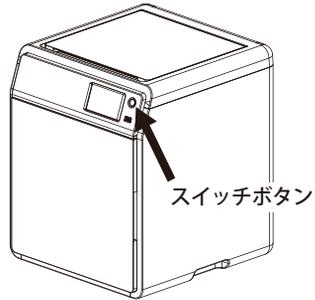
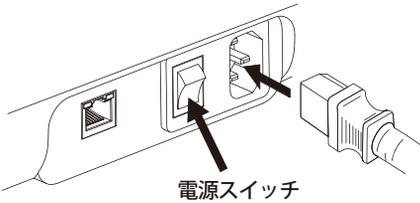
2.0mmの六角レンチを使用し、ビルドプレートをロックしている4本のねじを取り外します。
(位置は下図矢印参照)



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。

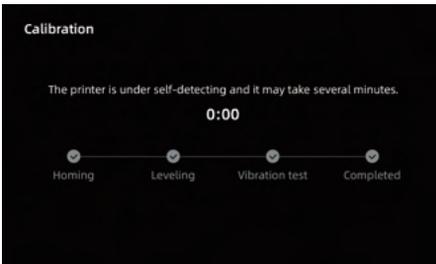
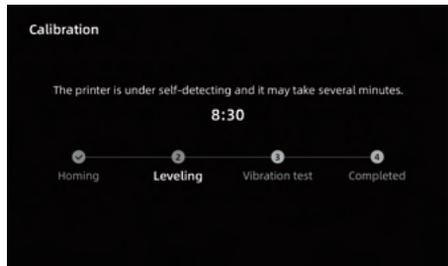
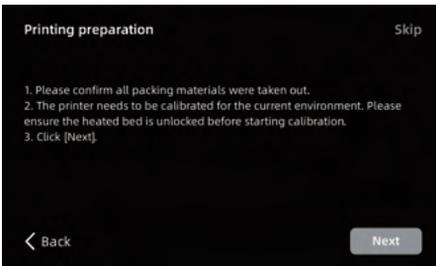
1. 電源を接続し、電源スイッチをオンにし、スイッチボタンを押して画面を起動します。



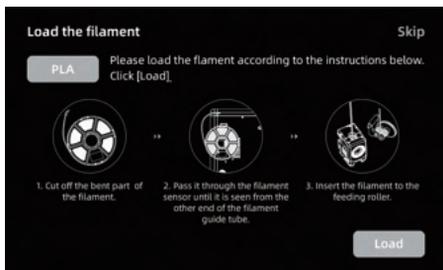
2. 画面のガイドに従って言語を選択してください。



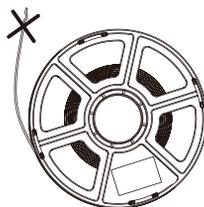
3. 画面の指示に従い、[次へ]をクリックすると、機械が最初のキャリブレーションを実行します。キャリブレーション中の振動やノイズは正常です。
(注意：キャリブレーション中は機械を安定した表面に置いたままにし、動かさないでください。)



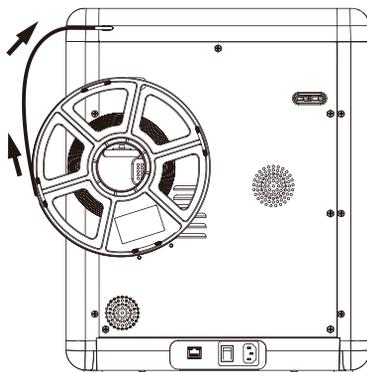
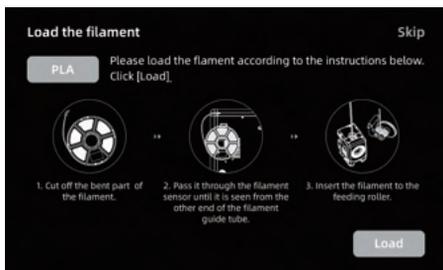
4. タッチパネルの起動手順に従ってフィラメントをロードしてください。



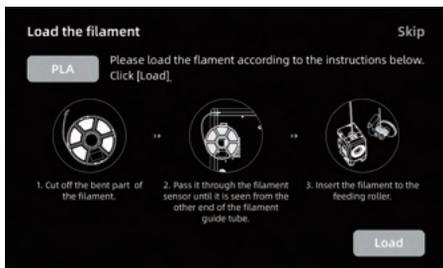
a. フィラメント端の曲がった部分を切り取ってください。



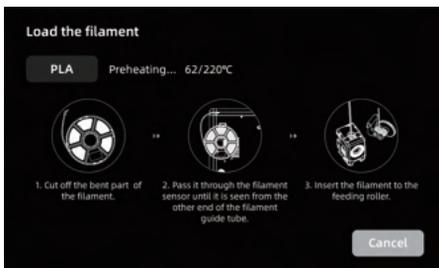
b. フィラメントをスプールホルダーにかけます。フィラメントセンサーを通してフィラメントガイドチューブの反対側から見えるまで進めます。押し出しローラーに進め、それ以上進めなくなるまで押し進めます。(初期セットアップ時の最初の印刷には付属のPLAフィラメントを使用してください。)



c 1. [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。



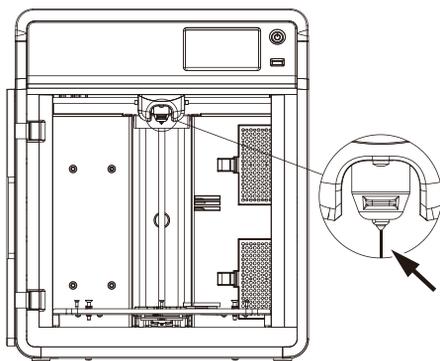
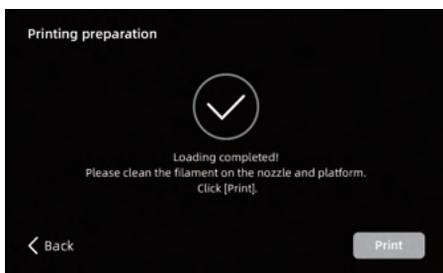
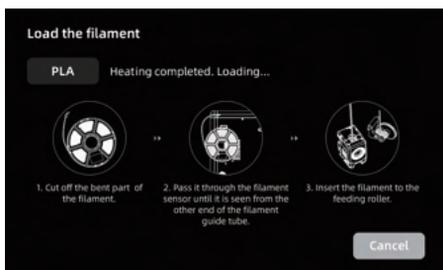
c 2. エクストルーダーが加熱するのを待ってください。



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。

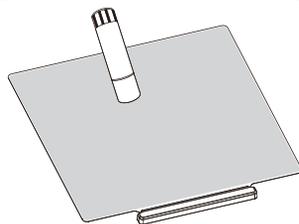


注意

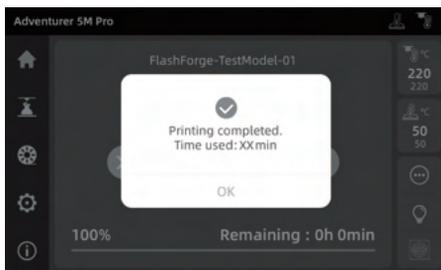
フィラメントが押し出されない場合、フィラメントを手動で入り口に挿入し、[戻る]をクリックして再試行してください。

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。



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°C
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°C
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°C
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	√



YouTube



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>