



**FLASHFORGE**  
**3D PRINTER**



**マニュアル Manual**

**CREATOR 3**

**FLASHFORGE 3D PRINTER CREATOR 3 MANUAL**

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

## ご使用の前に

注：装置は必ず検査してから出荷されています。押出器に残滓があったり、ビルドテーブに小さな傷があつたりする場合でも、これは正常でプリント品質に影響はありません。

このユーザーガイドの制作にあたって、FlashForgeのエンジニアのためゆまぬ努力と FlashForge 3D プリントのユーザーの皆様の真摯なサポートに感謝いたします。

このユーザーガイドは初めて FlashForge Creator 3 で 3D プリンティング体験をする方を対象としています。FlashForge の以前の機種や他の 3D プリント技術を使ったことのある方も、まずこのガイドをお読みください。Creator 3 で 3D プリンティングを行う上で大切なことが多く書かれています。

3D プリントを楽しむ上で便利な情報については、次の情報源をご参照ください。

### (1) ユーザーガイド

ユーザーガイドはプリント用アクセサリなどと一緒に同梱されています。早速プリントを始めた場合にお読みください。

### (2) FlashForge 公式ウェブサイト：

FlashForge 中国語ウェブサイト：[www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com)

FlashForge 英語ウェブサイト：[www.flashforge.com](http://www.flashforge.com)

FlashForge 公式ウェブサイトには FlashForge のソフトウェア、ファームウェア、装置メンテナンスなどについての最新情報が掲載されます。問い合わせ先に関する情報も掲示されています。

## 使用上の注意

以下に示す安全上の注意を必ず守ってください。

### 作業場所の安全

- ◆ 作業場所はきれいにしてください。
- ◆ 可燃性の液体、気体、粉塵などがある場所で Creator 3 を使わないでください。
- ◆ Creator 3 は子供や使い方を知らない人の手の届かない場所に置いてください。

### 電気安全

- ◆ Creator 3 は必ずアース端子のあるコンセントで使用してください。Creator 3 のプラグを改造しないでください。
- ◆ Creator 3 をじめじめした場所や濡れた場所で使用しないでください。Creator 3 を強い直射日光にさらさないでください。
- ◆ 装置の損傷を避けるために、FlashForge の供給する電源を使用してください。
- ◆ 雷雨中に本装置を使用するのは避けてください。
- ◆ 不測の事故を防ぐために、本装置を長期間使用しない場合は電源プラグを抜いておいてください。

### 個人安全

- ◆ プリント中にノズルやビルト板に触れないでください。
- ◆ プリント完了後にノズルに触らないでください。
- ◆ 服装にご注意ください。ゆるい衣服や宝飾品を身に着けて作業しないでください。髪の毛や衣服、手袋を動作部品に近付けないでください。
- ◆ 疲労しているときや、薬物、アルコール、または治療薬を服用しているときには、本装置を扱わないでください。

## 注意

- ◆ 移動中の本装置を長時間無人の状態で放置しないでください。
- ◆ 本装置を改造しないでください。
- ◆ フィラメントの差し込み・取り外し前にビルト板を下げてください。(ノズルとビルト板の距離は 50mm 以上を保ってください)
- ◆ 本装置は風通しの良い場所で扱ってください。
- ◆ 本装置を不法行為には絶対に使わないでください。
- ◆ 本装置で食品貯蔵器は絶対に作らないでください。
- ◆ 本装置で電気機器は絶対に作らないでください。
- ◆ モデルは絶対に口に入れないでください。
- ◆ 無理にモデルを取り出さないでください。
- ◆ 本装置には 3m を超えるネットワークケーブルは絶対に接続しないでください。

### 環境条件

- ◆ 温度：室温 15~30°C
- ◆ 湿度：20~70%

### 設置場所について

- ◆ この装置は乾燥した風通しの良い場所に置いてください。左右・背面には 20cm 以上、前面は 35cm 以上のスペースを取ってください。

### フィラメントについて

- ◆ フィラメントを誤用しないでください。必ず FlashForge 製のフィラメント、または FlashForge の認証したブランドのフィラメントを使用するようにしてください。

### フィラメントの保管

- ◆ ポリマーは経時劣化します。フィラメントは必要になるときまで開封しないでください。フィラメントは清潔で乾燥した場所に保管してください。

### 法律に関する事項

- ◆ 本文書に掲載されている情報は FlashForge の公式の認定なく修正または変更される場合があります。
- ◆ FLASHFORGE CORPORATION、本文書に関連して、商品性や特定目的への適合性の暗黙の保証などを含めて、いかなる種類の保証も与えません。
- ◆ FlashForge は本文書の瑕疵に関して、また参考情報の提供、遂行または使用によって発生した偶発的もしくは間接的損害に関して、一切責任を負いません。

## FCC ステートメント

- ◆ 本装置は FCC 規則第 15部に準拠しています。本装置は次の 2つの条件の存在する状況下で使用されます。  
(1)本装置は有害な干渉を与えない  
(2)本装置は望ましくない動作を起こしかねない干渉も含め、どのような干渉を受けても正常に作動しなければならない
- ◆ 警告：法令準拠に関する責任者の明確な承認を受けずに変更や修正を行った場合、使用者の本装置の使用権が無効になる場合があります。
- ◆ 本装置は検査を経て、FCC 規則第 15部・クラス B デジタル機器の制限に適合していることが確認されています。この制限は住居内に設置した場合の有害な干渉に対する合理的な保護を与えることを目的としています。本装置は無線周波数エネルギーを生成、使用し、外部に放出することがあります。そのため指示通りに設置し使用しないと、無線通信に対して有害な干渉を起こす場合があります。ただし、これは具体的な設置条件において干渉を発生させないことを保証するものではありません。本装置がラジオやテレビの受信に対して有害な干渉を起こす場合（これは本装置の電源をオン・オフすることで判断できる）、次の処置のいずれか 1つ以上を取ることで干渉を除去することを推奨します。
  - ・受信アンテナの方向または位置を変える
  - ・本装置と受信機の距離を拡げる
  - ・装置のプラグを受信機の接続されているコンセントとは別のコンセントに接続する
  - ・販売店またはラジオ・テレビ装置の専門家に相談する
- ◆ 本文書の内容は著作権法により保護されています。

◆ Copyright © 2019 FlashForge Corp. 無断転載

## 保守

- ◆ 保守の作業前には必ず Creator 3 の電源プラグをコンセントから抜いてください。それを怠ると傷害や装置の損傷につながる恐れがあります。
- ◆ Creator 3 では、必ず承認された材料と部品を使用してください。FlashForge の承認する材料以外の物質または 3D 物体や、FlashForge の純正部品以外を使用すると、保証が無効になる場合があります。

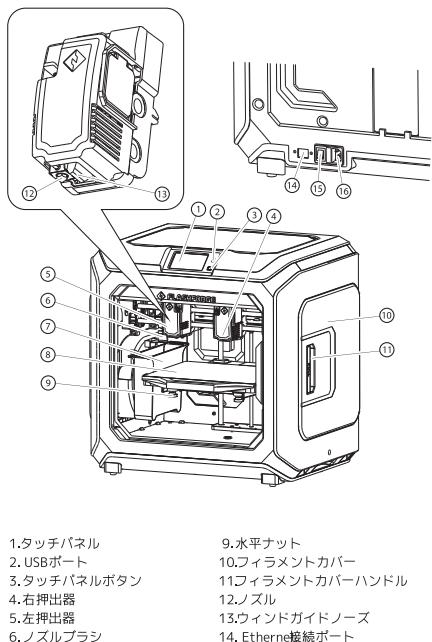
## もくじ

<b>1.はじめに</b>	01
1.1 Creator 3について	01
1.2 付属品	02
1.3 製品仕様	02
1.4 用語	03
<b>2.開封と組立</b>	03
2.1 開封	03
2.2 組立	04
<b>3.初回の設置</b>	05
3.1 水平出し	05
3.2 フィラメントの取り付け	06
3.3 差し込みと取り外し	07
3.4 校正	09
3.5 インターネット接続	10
3.6 FlashPrint®ソフトウェア	11
3.6.1 ソフトウェアのインストール	11
3.6.2 ソフトウェアのインターフェイス	11
3.6.3 デュアル構成押出器でのプリント	11
<b>4.操作</b>	12
4.1 フィラメント	12
4.1.1 フィラメントの互換性	12
4.1.2 プリント設定	12
4.2 プリントのスタートアップ	12
4.3 モデルの取り出し	14
4.4 サポート材の除去	14
4.5 カメラの接続	14
<b>5.タッチパネルについて</b>	17
5.1 プリント	17
5.2 予熱	18
5.3 ツール	19
<b>6.メンテナンス</b>	24
6.1 ログのコピー	24
6.2 メンテナンスと保守	24
6.3 押出器の詰まり取り	24
6.4 日頃のメンテナンスと使用法	24
<b>7.サポートと保守</b>	25

# 1.はじめに

## 1.1 CREATOR 3について

装置外観



- |             |                  |
|-------------|------------------|
| 1.タッチパネル    | 9.水平ナット          |
| 2.USBポート    | 10.フィラメントカバー     |
| 3.タッチパネルボタン | 11.フィラメントカバーハンドル |
| 4.右押出器      | 12.ノズル           |
| 5.左押出器      | 13.ウィンドガイドノーズ    |
| 6.ノズルブラシ    | 14.Ethernet接続ポート |
| 7.ゴミ箱       | 15.電源スイッチ        |
| 8.ビルト板      | 16.電源入力          |

## 1.2付属品



## 1.3製品仕様

名称	Creator 3
押出器数	2、独立稼働
プリント技術	熱溶解積層法(FFF)
画面寸法	4.5"カラー IPS タッチ画面
ビルト容積	300×250×200mm
層厚さ	0.05~0.4mm
ビルト精度	± 0.2mm
位置精度	Z軸 : 0.0025mm X軸 : 0.011mm
プリントフィラメント	PLA/ABS/PC/PVA/HIPS/PETG /木質/ナイロン
フィラメント径	1.75mm ( ± 0.07mm )
ノズル径	0.4mm
プリント速度	10~ 200 mm/s
ソフトウェア	FlashPrint
サポートするフォーマット	入力 : 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG 出力 : GX/G
オペレーティングシステム	Windows8/10/11、macOS、Linux
装置寸法	627×485×615mm
総重量	40Kg
AC入力電源	入力 : 100V~ 240VAC、47~ 63Hz電力 : 500W
接続	USB、Wi-Fi、Ethernet

## 1.4用語

**ビルド板** Creator 3で物体を成形する場所となる台の面。

**ビルドテープ** Creator 3のビルド板を覆う青いテープで、物体が板の上で動かないようにするためのもの。

**ビルド容積** 完成した物体の三次元の容積。  
Creator 3で作成できる最大ビルト容積は300x250x200mmです。

**水平ナット** ノズルとビルト板の間隔を調整するためにある、ビルト台の下のナット。

**押出器** スプールからフィラメントを引き込んで溶かし、ノズルを通してビルト板に押し出す装置。

**ノズル** 「プリンタヘッド」とも呼ばれ、押出器の底面にあって加熱されたフィラメントが絞り出されてくる場所。

**ノズルファン** 押出器の温度を下げてフィラメントの固化を速めるための装置

**フィラメント入口** 押出器の上面にある開口部。

**フィラメントカートリッジ** FlashForgeのフィラメントを置くための箱。

**フィラメントガイド管** フィラメントカートリッジからフィラメント入口までフィラメントを導くプラスチック製の部品。

**スティックのり** モデルをビルト板にしっかりとつけるために使う接着剤。

**詰まり取り** 押出器の清掃と詰まりを取りための道具。

**レンチ** ノズルの金属部品をつかむための道具。

**ヘッド清掃用アルミ板** 押出器に付いたクズを取るための道具。

## 2. 開封と組立

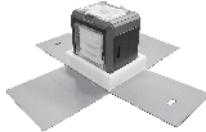
### 2.1 開封



1.ひもを切り、ラップをはがします。 2.梱包箱を取り出します。



3.上の発泡スチロールを取ります。 4.プリンタの周りのスチロールを取ります。

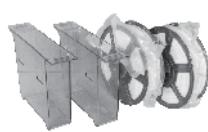


5.プリンタ四隅のテープをはがし、6.上のテープをはがし、  
梱包箱を分解します。



7.上の部品とスチロールを取り出します。

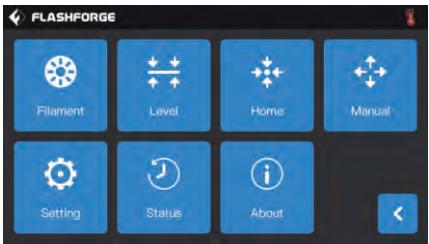
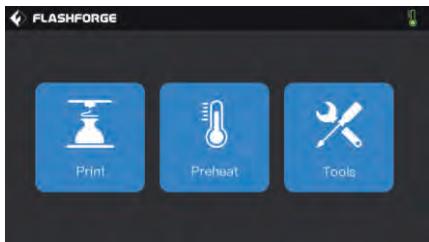
8.青い固定テープをはがします。



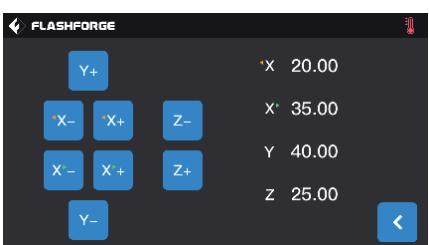
9.フロントドアを開け、フロントのスチロールを外します。  
その中にはフィラメントスプールとゴミ箱が2個ずつ入っています。



10. X軸とY軸のタイミングベルトのクリップを外します。



11.プリンタ背面の電源入力に電源コードをつなぎ、電源を入れます。  
その後、[Tool]→[Manual]の順にタップして操作インターフェイスを  
出します。



12.ビルト板が高い位置に来るまで [Z-] をタップし続け、  
板の下のスチロールシートが取り出しやすいようにします。



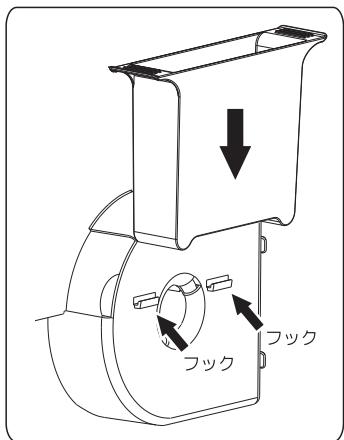
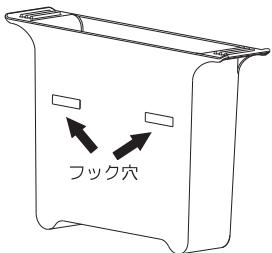
13.ビルト板下のシートを取り出します。

14.開封はこれで完了です。  
今後の使用や移動の時のために  
付属品を適切に保管して  
おくことをお勧めします。

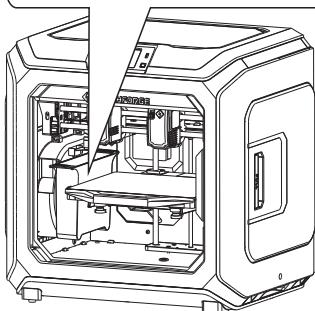
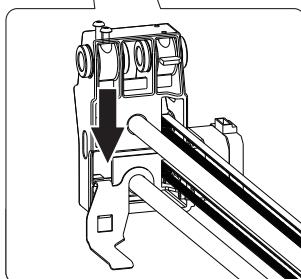
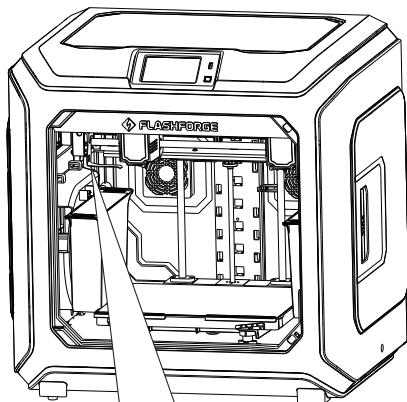
## 2.2組立

### ゴミ箱の取り付け

ゴミ箱を取り出し、ビルド板横のフックに引っ掛けます。  
(各側に1個ずつ)

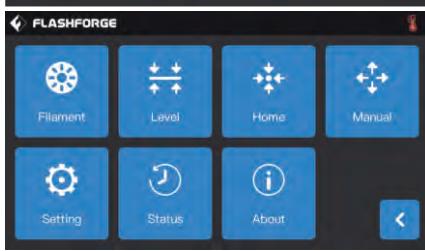


**ヘッド清掃用アルミ板**  
ヘッド清掃用アルミ板を取り出し、取付台に取り付けます。  
(各側に一個ずつ)

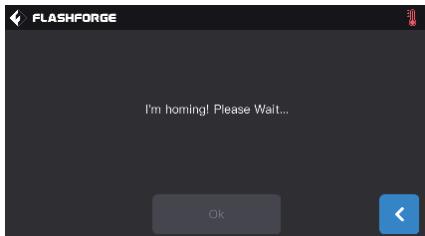


### 3. 初回の設置

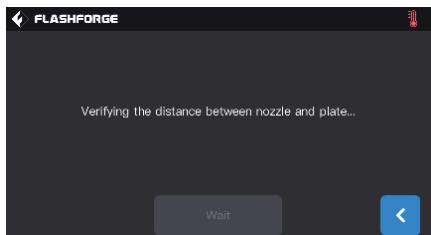
#### 3.1 水平出し



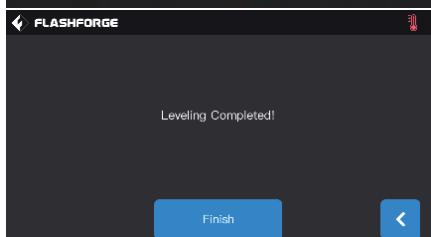
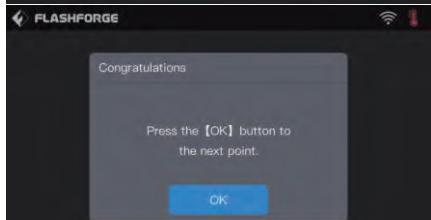
1. タッチパネルで [Tools]→[Level] の順にタップし、水平出しを開始します。



2. 押出器とビルト板の動きが止まつたら、左右の押出器でどちらの水平を出すか選択します。



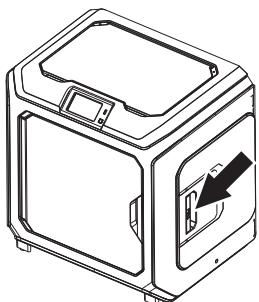
3. 選択すると、押出器が最初の位置に動いてノズル・板間距離が確認されます。その完了後、押出器は2番目の位置に動いて水平出しが行われます。



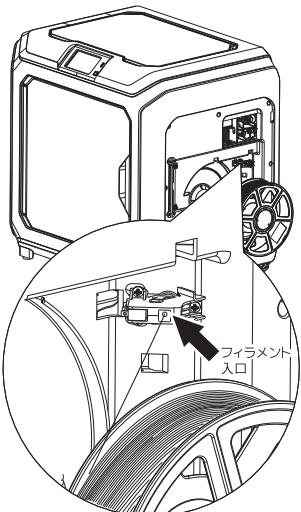
3. 第2、第3の位置で押出器のノズル・板間距離の確認が修了するのを待ちます。ノズルと板の距離が適切でない場合は、タッチパネルの指示に従って操作します。距離確認が完了したら、押出器は第3の位置に動き、上記と同じ作業が行なわれます。第3の位置での確認が完了すれば、水平出しは完了です。

注：水平出しが失敗すると、タッチパネルにヒントが表示されるので、その指示に従って水平出し作業をもう一度実施し、水平出しを完了させてください。

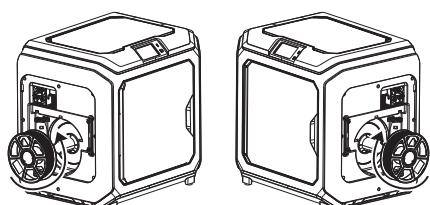
### 3.2 フィラメントの取り付け



1. フィラメントカバーを開けます。



2. フィラメントをフィラメント入口から挿入します。

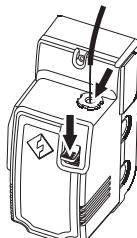


3. 注: フィラメントが回転しやすいように、フィラメントは図に示した方向に回っていくように取り付けてください。

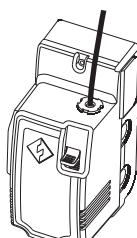
  フィラメントを左側に取り付ける場合は、  
  フィラメントが反時計回りに進んでいくように  
  取り付けます。右側に取り付ける場合は、  
  時計回りに進んでいくようにします。



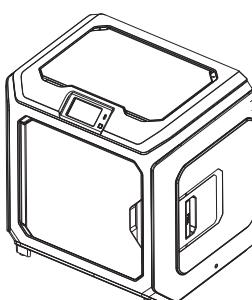
4. フィラメントがフィラメントガイド管から出てくるまで、  
  フィラメントをフィラメント入口に差し込み続けます。



5. ばね式ボタンを押し、フィラメントが左側のフィラメント入口の  
  いちばん下まで下りていくようにします。



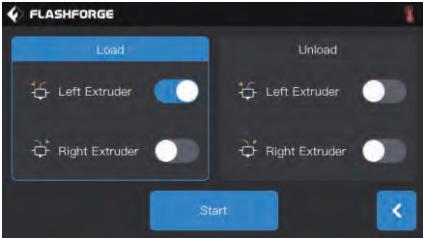
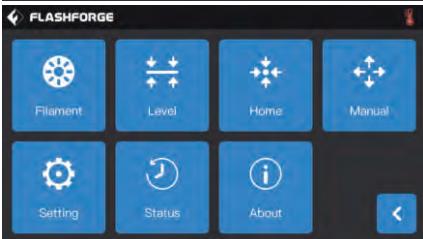
6. フィラメントガイド管をフィラメント入口に取り付け、  
  固定します。



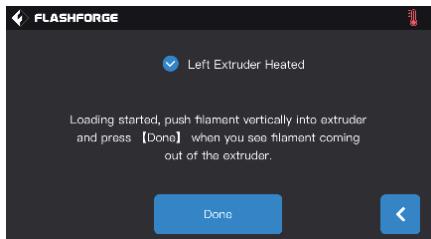
7. フィラメントのスプールをホルダに取り付け、  
  フィラメントカバーを閉じます。

### 3.3 差し込みと取り外し

[差し込み]



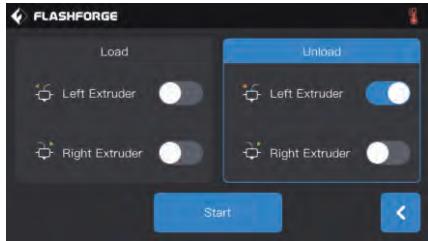
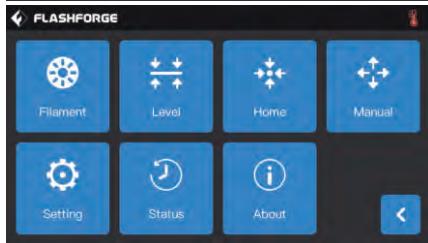
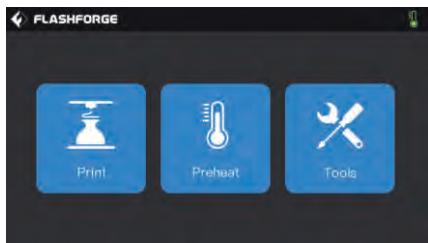
- タッチパネルの [Tools][Filament] 次いで対象の押出器の [Load]をタップし、押出器の加熱を待ちます。



- プリンタのフィラメントスプールに、糸状のフィラメントをフィラメント検出部まで挿入します。フィラメントが白いガイド管を通過するまで、フィラメントをフィラメント入口に入れ続けます。
- 押出器が目標温度まで加熱されたら、左側のばね式ボタンを押し、フィラメントギアがフィラメントの取り込みを開始するまでフィラメントをフィラメント入口に差し込みます。
- ノズルからむらのないフィラメントが出てくるのを待ちます。フィラメントが変わったら、同じ色のフィラメントが出てくるまで待ってから、差し込みを停止してください。

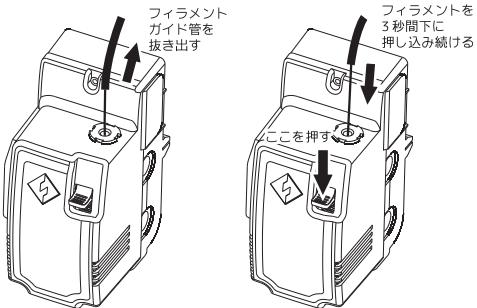
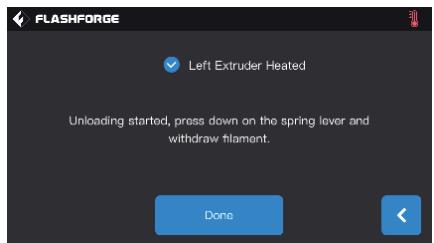
注：差し込みはフィラメントをガイド管に付ける前に行ってください。  
差し込みが完了してから、フィラメントガイド管をフィラメント入口に取り付けてください。

[取り外し]



#### 1.タッチパネルの[Tools][Filament]

次いで対象の押出器の[Unload]をタップし、押出器の加熱を待ちます。

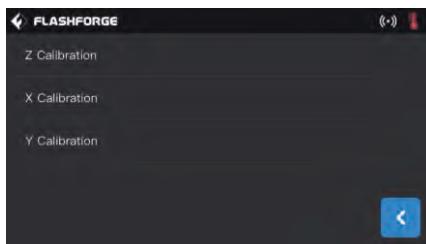


- 2.押出器が目標温度まで暖またら、ノズルからむらのないフィラメントが出てくるのを待ちます。次に、左手ではね式ボタンを押しながら、白いフィラメントガイド管を右手で抜き取り、フィラメントを素早く取り出します。これで取り外しは完了です。

### 3.4 校正

#### [X軸の校正]

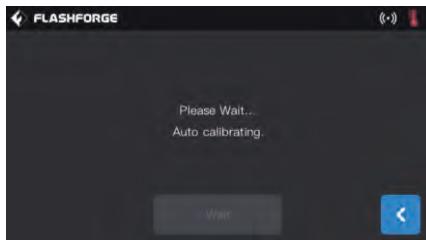
押出器2個のプリント線がX軸上で一致するかどうか比較することで、その押出器が同じX軸にあるかどうか判断します。



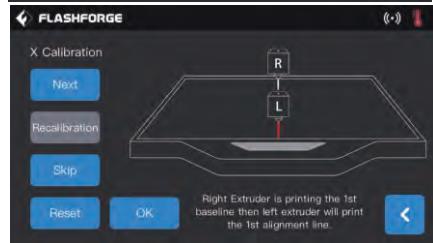
タッチパネルで [Tools][Setting][Calibration] の順にタップします。

#### [Z軸の校正]

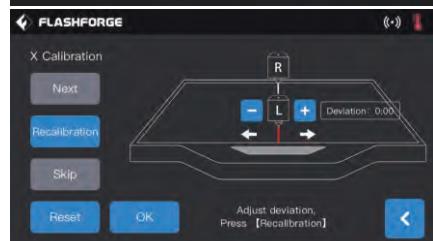
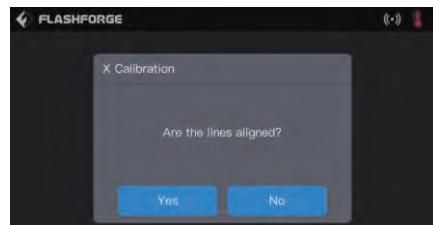
1. Z軸校正の前に、5ページの手順で水平出しを行います。



2. [Z axis calibration]をタップし、ノズルとZ軸間の校正が終わるまで、停止せずに待ちます。



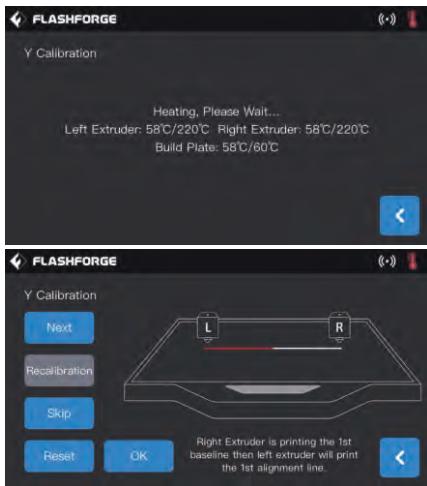
1. [X axis calibration] をタップし、2台の押出器が目標温度まで暖まるのを待ちます。そして1台ずつ線をプリントしていきます。プリントが終了したら、2本の線が一致しているかどうか確認します。同時に、確認のダイアログが表示されます。



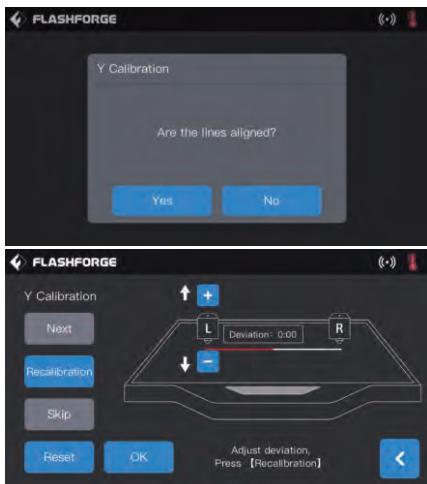
2. 2本の線が一致していれば、[Yes]をタップし、X軸の校正を完了します。  
3. 一致していない場合は、[No]をタップし、状況に合わせて押出器の位置を調整します。調整したら、ビルト板のフィラメントを取り除き、[Recalibration] をタップします。2本の線が一致するまで、1と2の手順を繰り返します。

### [Y軸の校正]

押出器2個のプリント線がY軸上で一致するかどうか比較することで、その押出器が同じY軸にあるかどうか判断します。



1. [Y axis calibration] をタップし、2台の押出器が目標温度まで暖まるのを待ちます。そして1台ずつ線をプリントしていきます。プリントが終了したら、2本の線が一致しているかどうか確認します。同時に、確認のダイアログが表示されます。



2. 2本の線が一致していれば、[Yes]をタップし、Y軸の校正を完了します。
3. 一致していない場合は、[No]をタップし、状況に合わせて押出器の位置を調整します。調整したら、ビルト板のフィラメントを取り除き、[Recalibration]をタップします。

2本の線が一致するまで、1と2の手順を繰り返します。

### 3.5 Internet Connection

#### ・Ethernet接続

Creator 3をEthernetケーブルでPCに接続します。接続が成功すると右上隅に が表示されます。

#### ・Wi-Fi接続

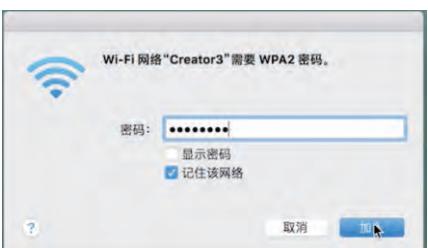
[Tools] [Setting] [WiFi]とタップしてWi-Fiを有効にし、Wi-Fiを選択します。接続が成功すると右上隅に が表示されます。



#### ・ホットスポット接続



1. [Tools][Setting][WLAN hotspot]とタップしてホットスポットを有効にします。ホットスポット名とパスワードを設定できます。ホットスポットの有効化に成功すると、右上隅に が表示されます。



2. パソコンでホットスポットを探して接続し、パスワードを入力します。

注：3Dプリンタが複数台ある場合は、それぞれから WLANホットスポット名を入力して接続します。

### 3.6 FlashPrintソフトウェア

#### 3.6.3 デュアル構成押出器でのプリント

##### 3.6.1 ソフトウェアのインストール



##### 1. ソフトウェアの入手

FlashPrintのインストールパッケージは2つの方法で入手可能です。

1: ツールキットのUSBメモリースティックから  
インストールパッケージを取得

2: FlashForge公式ウェブサイト [www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com)から。

Support - Support Center - FlashPrint から、必要なバージョンのソフトウェアをダウンロード。

##### 2. ソフトウェアのインストールと起動

セットアップファイルを実行し、指示に従ってインストールします。  
完了したら FlashPrintを起動します。

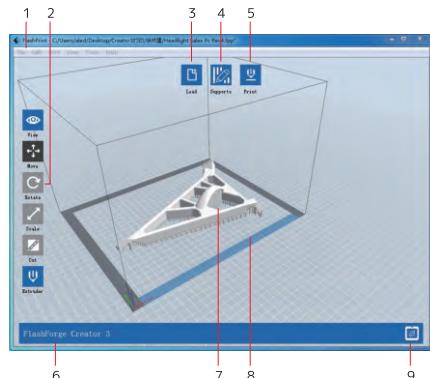
FlashPrintでは、左押出器のサポート材用フィラメントと右押出器の構造材フィラメントを、次の手順で設定します。

1. サポート材を自動で追加するには、[Support] > [Auto support]とタップし、戻ってから保存します。
2. 右の構造材フィラメントを設定するには、モデルを選択し、[Extruder] > [Use right extruder]をタップします。
3. [Print]をタップしてパラメータ設定のページを開きます。
4. Regularのページでは、Creator 3 PLAなどの構造材フィラメントを選択します。
5. Supportのページで、[choose extruder] > [Left extruder]の順にタップします。
6. Supportのページで、[Compatible with soluble support filament] > [PVA] > [Compatible]とタップします。
7. Supportのページで、[Choose extruder] > [Left extruder]タップします。
8. [Save configuration]をタップします。

FlashPrintについてさらに詳しい説明書は、メニューの [Help]-[Document] からダウンロードできます。

##### 3.6.2 ソフトウェアのインターフェイス

FlashPrintのメイン画面で [Print] [Machine type]とタップし、  
装置種類として Creator 3を選択します。インターフェイスは  
次のようにになっています。



1. メニューバー
2. 調整ゾーン
3. モデルファイル読み込み
4. 支持設定
5. プリント
6. プリントの種類
7. 3Dモデル
8. ビルド板前面の向き
9. プリントの接続状況

## 4. 操作

### 4.1 フィラメント

#### 4.1.1 フィラメントの互換性

Creator 3は互いに独立して動作する押出器を2個装備しています(デュアル構成)。この構成は PLA、ABS、PETG、ナイロン、PC、HIPS、および PVAなどに適しています。

デュアル構成の押出器でのフィラメントの組み合わせについては以下の表をご参照ください。

	PLA	ABS	PETG	ナイロン	PC	PVA	HIPS
PLA	✓	✗	✗	✗	✗	✓	✗
ABS	✓	✗	!	!	✗	✓	✓
PETG		✓	✗	✗	!	✗	
ナイロン			!	✗	✓	!	
PC				✓	✗	✗	
PVA					✗	✗	
HIPS						✓	

✓ サポート    ! 検証中    ✗ 未サポート

Creator 3はオープンタイプのフィラメントシステムを採用していますが、それでも FlashForge のフィラメントを使用することを推奨します。FlashForge のフィラメントはすべて専門家によって検査されており、それぞれに最適化された設定ファイルがあり、それを適用すると正確なプリント効果が得られます。

#### 4.1.2 プリント設定

フィラメントの種類ごとにベストなプリント効果を得るには、それぞれに設定を変更する必要があります。

FlashPrint 用意されたモデルを使用する場合は、正しい押出器とフィラメントを選択すれば、設定は自動的に完了します。

プリントされる物体をしっかり固定しておくために、プリント前にビルト板に(付属品のステッカのりで)のりを薄く塗っておくことをお勧めします。

### 4.2 プリントのスタートアップ

最初のプリントの際に、ユーザーガイドの説明に沿って水平出し、差し込みおよび校正を正しく行ってください。

内部のメモリーカードからのプリント

タッチパネルで [Tools] からメモリーカードのアイコンをタップして、内部メモリーカードに保存されたプリントファイルを選択します。内部メモリーカードからプリントファイルをコピーする機能はサポートされていません。

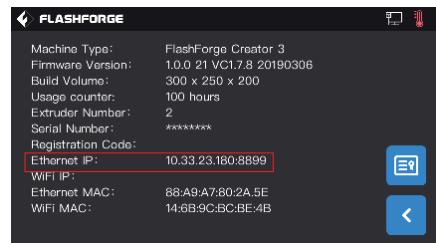
・USB メモリースティックからのプリント

タッチパネルで [Tools] から USB メモリースティックのアイコンをタップして、USB メモリースティックに保存されたプリントファイルを選択します。プリントファイルを USB メモリースティックから装置の内部メモリーカードへコピーする操作がサポートされています。

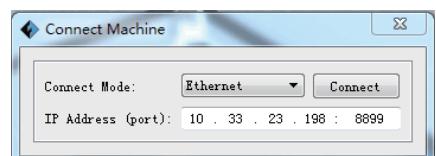
・ネットワーク転送からのプリント

ネットワーク転送によるプリント方法は、ネットワーク接続が有線か無線かによらず、同じ LAN 上に本装置とコンピュータが存在する場合に限られます。

1.10 ページのインターネット接続を参照して接続します。



2. タッチパネルで [Tools] → [About] の順にタップして、Ethernet IP アドレス : 10.33.23.180 を確認し、記録しておきます(これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。



3. FlashPrint のメニューバーで [Print] → [Connect machine] の順にタップし、[Ethernet] を選択し、アドレスとして 10.33.23.180:8080 と入力します(これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。接続に成功すると、右下隅に が表示されます。

・ホットスポット接続からのプリント

1.10 ページのホットスポット接続を参照して接続します。



2. タッチパネルで [Tools] → [About] の順にタップして、Wi-Fi の IP アドレス : 10.33.23.180 を確認し、記録しておきます(これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。

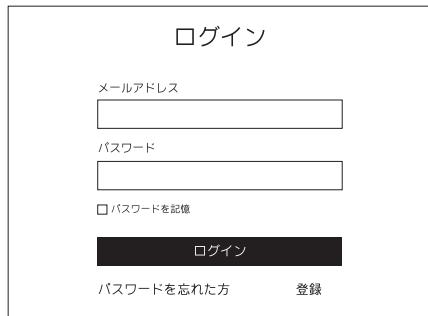


3. FlashPrintのメニューバーで[Print][Connect machine]の順にタップし、[Wi-Fi]を選択し、アドレスとして10.33.23.180:8080と入力します（これはあくまで例であり、ローカルIPアドレスが基準となります）。接続に成功すると、右下隅に が表示されます。

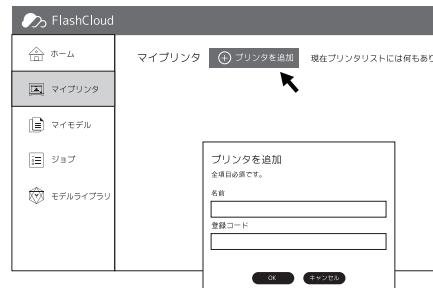


#### Flash Cloudからのプリント

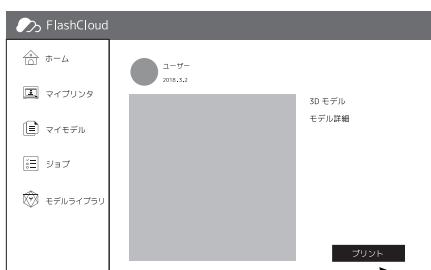
1. Wi-FiまたはEthernetを有効にし、インターネットに接続します。
2. [Tools][Setting]とタップしてクラウド接続を有効にします。
3. Flash Cloudウェブサイトのアドレス <http://cloud.sz3dp.com> 入力し、操作します。



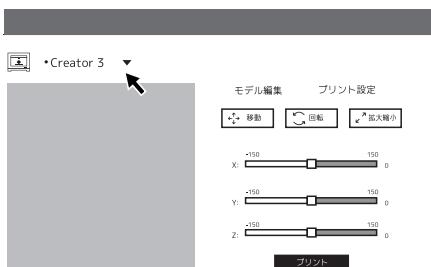
①Flash Cloudのアカウントを登録し、Flash Cloudのウェブサイトにログインします。<http://cloud.sz3dp.com>



②[マイプリンタ]から[プリンタを追加]をタップして、プリンタ名と登録コードを入力します（クラウド接続を有効にした後、[Tools]の[About]から登録コードを確認します）。



4. モデルライブラリからモデルを1つ選択するか、またはSTLファイルをアップロードします。[Print]をタップしてシンプルなモデル編集インターフェイスに入ります。



5. プルダウンメニューからプリントジョブを行うプリンタを選択します（マイプリンタに追加済みであること）。



6. [Start]をタップすると、プリンタはプリントを開始します。

注：セキュリティ上の理由から、プリンタ1台を割り当てるFlash Cloudアカウントは1個だけにしてください。プリンタを使用するFlash Cloudのアカウントを変更する場合は、前に使っていたアカウントからそのプリンタを削除してください。

### 4.3 モデルの取り出し

警告！手工具を使ってビルト板からモデルを外す場合は、身体の位置に注意してください。工具が滑ったりした場合、位置が悪いと怪我をすることがあります。

注意：モデルを外すときにビルト板を引っかかないでください。  
ビルト板に引っかき傷があるとモデリングエラーを起こす場合があります。

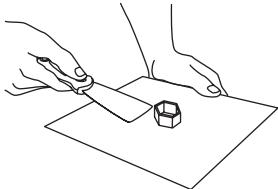
#### ・モデルの冷却

ビルト板とモデルが冷めるまで置いておき、スティックのりで固定していない場合はビルト板からそのまま持ち上げることができます。

#### ・ヘラで取る

冷却後、モデルがビルト板にくっついたままの場合はヘラで取り外します。ヘラをビルト板と平行にして、モデルとビルト板の間に差し込み、モデルを外します。

必要ななら、ビルト板をプリンタから取り出してから、ヘラでモデルをビルト板から外してもかまいません。



#### ・水の使用

プリント時にスティックのりを使った場合で、上記の方法でうまくいかない場合は、ビルト板をプリンタから取り出してから温水で洗い、のりを洗い流します。

のりを溶かした後なら、モデルは簡単に外せます。PVAを使った場合は、ビルト板とモデルを水に浸して、PVAを溶かしてからモデルを取り外します。

### 4.4 サポート材の除去

PVAをサポート材として使用した場合は、その後にPVAを水に浸してサポート材を外すことを推奨します。

#### 1. モデルを水に浸す

モデルをサポート材のPVAと一緒に水に浸し、PVAを溶解させます。

次の方法で溶解を速められます。

・温水を使うと溶解時間を短縮できます。構造材フィラメントとしてPLAを使用した場合は、PLAの変形を防ぐために、水温が35°Cを超えないようにしてください。ナイロンの場合は、燃えるのを避けるために水温が50°Cを超えないようにしてください。

・水をかき混ぜると溶解時間を短縮できます。PVAは水流の中で溶解が速くなります。

・モデルを10分程度水に浸してから、ベンチなどでサポート材の大部分を取り除き、再びモデルを浸水させると、PVAの溶解が速くなります。

#### 2. 水で洗う

PVAを完全に溶解させてから、水で残ったPVAを洗い流します。

#### 3. モデルを乾燥させる

モデルを完全に乾燥させます。

必要に応じてモデルの後処理を行います。

#### 4. 廉の処理

PVAは生分解性があるので廃水も容易に浄化できます。排水管が汚水処理場につながっていれば、廃水は排水管に流すことができます。廃水を流した後、温水を30秒程度流し、排水管に残ったPVAを洗い流し、長時間経過した後に残るのを防ぎます。

水は繰り返し使ってもかまいませんが、何度もモデルを浸した後の水では溶解時間が長くなるので、効果を最大化するためには毎回水を替えることを推奨します。

### 4.5 カメラの接続

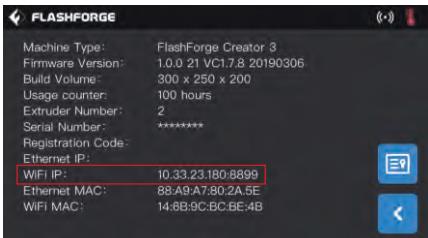
カメラを使用する際には、カメラのフロントカバーを取り外してください。



#### ・WLANホットスポットにカメラを接続する



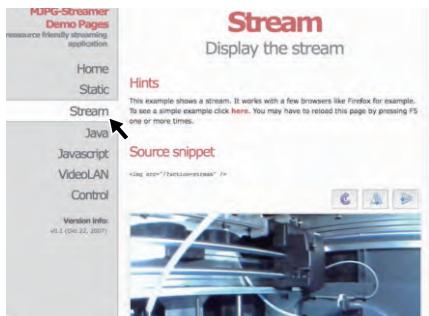
1. 10ページのホットスポット接続を参照して接続します。



2. タッチパネルで[Tools][Setting][About]の順にタップして、Wi-FiのIPアドレス10.33.23.180を確認して記録しておきます（これはあくまで例であり、ローカルIPアドレスが基準となります）。



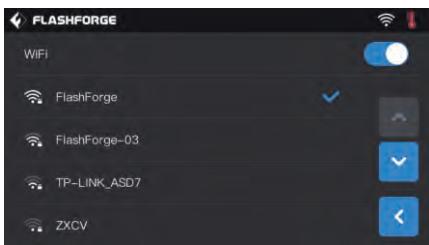
3. コンピュータは同じ LAN内にある WLANホットスポットに接続しました。



4. アドレスを入力します。10.33.23.180:8080  
 (これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。  
 [Stream]をタップして Creator 3 カメラをチェックします。

注：コンピュータでも、携帯電話でも、iPadでも[Stream]を有効化した結果は同一になります。

・ WLAN の Wi-Fi にカメラを接続する



1. タッチパネルで [Tools][Setting][WiFi] の順にタップし、  
 WLAN ボタンをオンにしてネットワークに接続します。



2. タッチパネルで [Tools][Setting][About] の順にタップして、  
 WiFi の IP アドレス 10.33.23.180 を確認して記録しておきます  
 (これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。



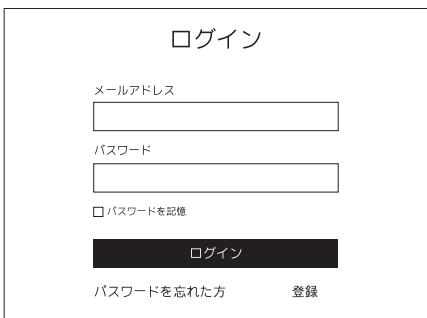
3. アドレスを入力します。10.33.23.180:8080  
 (これはあくまで例であり、ローカル IP アドレスが基準となります)。  
 [Stream]をタップして Creator 3 カメラをチェックします。

注：コンピュータでも、携帯電話でも、iPadでも[Stream]を有効化した結果は同一になります。

- Flash Cloudにカメラを接続する



- Wi-Fiを有効にするか、またはEthernetケーブルを接続してネットワークに接続します。
- [Tools] [Setting] の順にタップしてクラウド接続を有効にします。



- Flash Cloudのアカウントを登録し、Flash Cloudのウェブサイトにログインします。 <http://cloud.sz3dp.com>

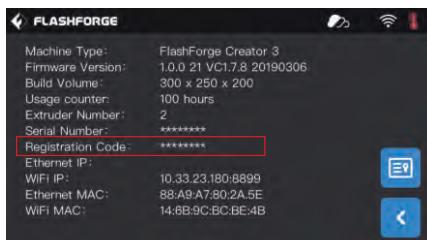
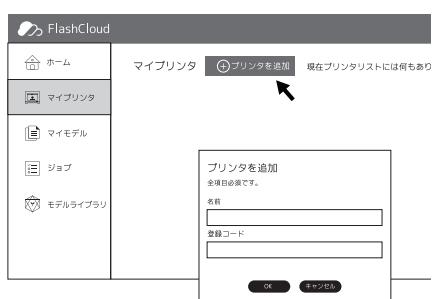


- プリンタを選択し、プリンタ詳細のページを開きます。



- カメラのアイコン(矢印の場所)をタップすると、カメラが起動します。

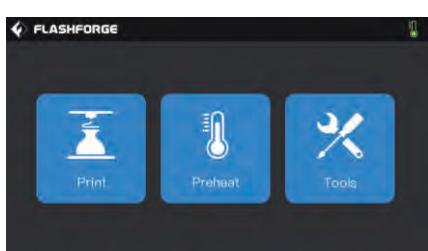
注：プリンタがネットワークに接続していて、クラウド接続が有効で、プリンタのカメラがオンになっていることを確認しておいてください。



- [マイプリンタ]から[プリンタを追加]をタップして、プリンタ名と登録コードを入力します(クラウド接続を有効にした後、[Tools]の[About]から登録コードを確認します)。

## 5. タッチパネルについて

### 5.1 プリント



[Print]をタップし、モデルを選択します。



プリントファイルの読み込み方法を選択します。

1. プリントの内部メモリーカードから読み込み
2. USBメモリースティックから読み込み



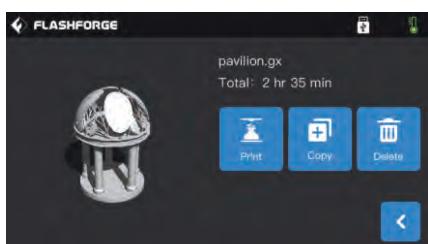
プリントのインターフェイス

1. Abort: プリントジョブを途中で中止します。
2. Pause/Resume: プリントジョブを一時停止・再開します。
3. More: リアルタイムでの確認・変更: フィラメント設定、ライト消灯設定、プリント速度、プリント予定、フィラメント使用量、プリント時間、およびZ軸座標
4. 左右の押出器とビルト板の温度: ブリント中に変更可。



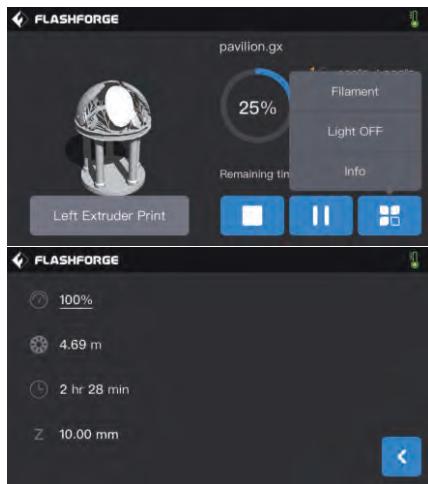
左右の押出器とビルト板の温度の変更方法

目標温度に到達後、温度はプリントインターフェイスの線の上に表示されます。数値のボックスを選び、「+/-」の記号をタップして押出器の温度を変更します。入力したら[Yes]をタップして設定を保存します。キャンセルする場合は[No]をタップします。

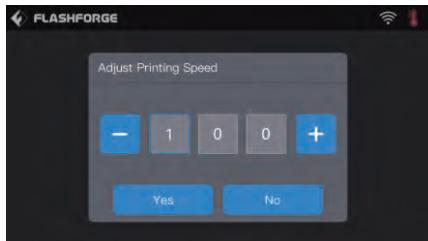


リストからプリントファイルを選択します。

1. Build: ブリントを開始します。
2. Copy: USBメモリースティックから内部メモリーカードにプリントファイルをコピーします。(内部メモリーカードの中のファイルにはこのオプションは選択できません。)
3. Delete: 選択したプリントファイルを削除します。



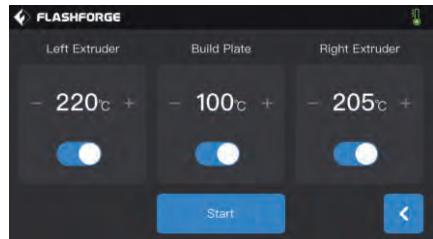
プリント中にタップできるその他のボタン  
リアルタイムでのチェックと変更：フィラメント設定、ライト消灯設定、  
プリント詳細（プリント速度、フィラメント使用量、プリント時間、Z軸座標）  
1. フィラメント変更：プリント中にフィラメントを替える場合は  
[Filament]をタップします。  
(この機能はプリントの一時停止中に使用可能です)  
2. ライトのオフ：プリント中にライトを消灯するには [Light Off] を  
タップします。  
3. 詳細：[Info] をタップ。  
a) プリント速度：プリント中にプリント速度を設定します。  
b) フィラメント使用量：フィラメントの使用量(メートル)を確認します。  
c) プリント時間：プリント時間を確認します。  
d) Z軸：Z軸座標を確認します。  
e) 戻るボタン：ツールをキャンセルし、プリントインターフェイスに戻ります。



プリント中に押出器のプリント速度を設定する方法  
プリント中に押出器のプリント速度を入力してから、  
設定を保存するには [Yes] を、キャンセルするには [No] をタップします。



[Preheat] をタップし、予熱インターフェイスを開きます。



予熱インターフェイス：  
1. 左右の押出器、ビルト板の予熱は、スイッチでオン・オフを  
切り替えます。  
2. 温度の数値：「-/+」の記号をタップして予熱温度を指定します。  
3. Start:[Start]をタップすると、押出器またはビルト板の予熱が  
開始されます。



押出器・ビルト板予熱インターフェイス：  
1. 実際の温度  
2. 目標温度  
3. 予熱の停止

### 5.3 ツール

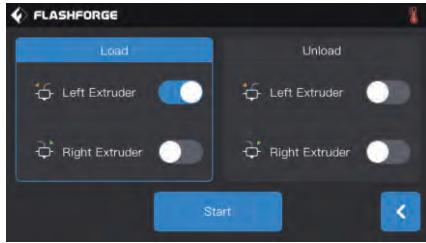
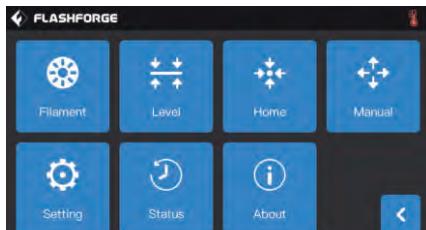


[Tools]をタップするとツール設定インターフェイスが開きます。



#### ツールインターフェイス

1. Filament: 差し込み・取り外しの操作
2. Level: ビルド板の水平出し
3. Home: プリンタのX軸・Y軸・Z軸をゼロに戻します。
4. Manual: X軸・Y軸・Z軸の位置を手動で調整します。
5. Setting 機能設定
6. Status プリンタの状態をリアルタイムで確認します。
7. About プリンタのバージョン情報

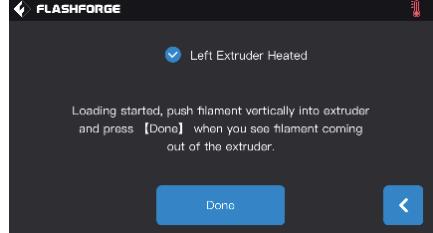


#### [Tools]-[Filament]

差し込み・取り外しのインターフェイス

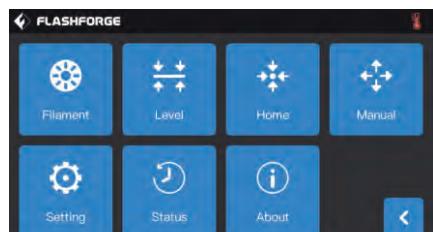
1. 差し込み用インターフェイス
2. 取り外し用インターフェイス
3. 左押出器の差し込みボタン
4. 右押出器の差し込みボタン
5. 左押出器の取り外しボタン
6. 右押出器の取り外しボタン

7. Start: [Start]をタップすると差し込みまたは取り外しがスタートします。



#### 差し込み・取り外し操作のインターフェイス

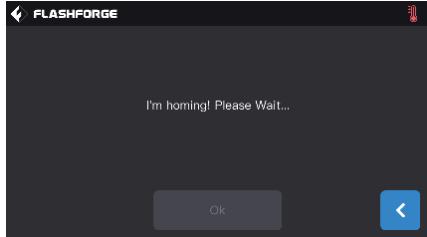
- a. 実際の温度
- b. 目標温度
- c. Cancelをタップすると予熱を中止します。
- d. Doneについては、インターフェイスの指示に従って操作してください。



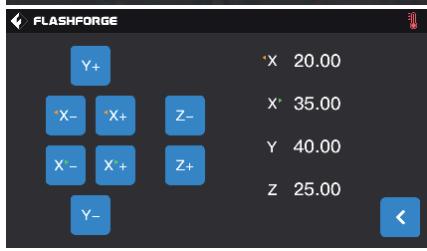
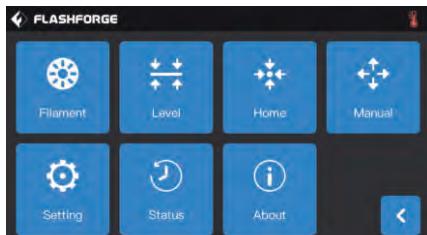
#### [Tools]-[Level]

[Level]をタップすると、ビルト板の水平出しが始まります  
(詳細は5ページを参照)。

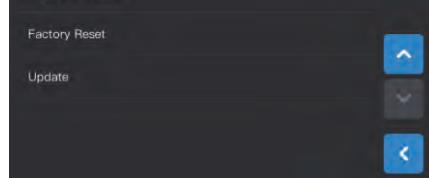
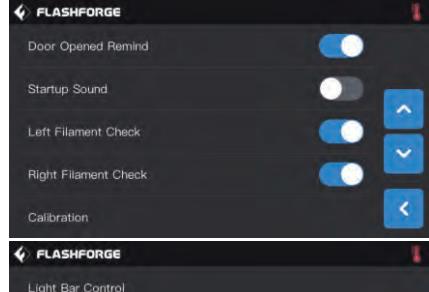
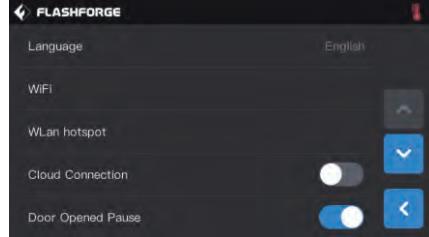
タッチパネルにビルト板の調整方法について指示が表示されます。



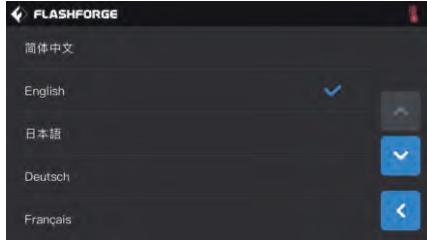
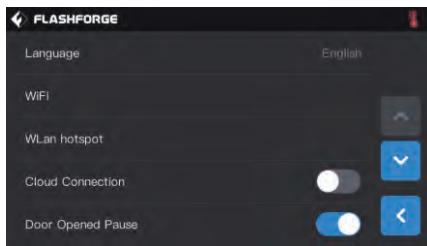
[Tools]-[Home]  
[Home]をタップすると、押出器とビルト板がゼロ座標の位置に戻ります。



[Tools]-[Manual]  
[Manual]をタップすると、手動調整モードに入れます。  
1. Y+: 押出器はゼロ座標方向、つまり装置の奥の方向に移動します。  
2. Y-: 押出器はY+の反対方向に移動します。  
3. X+: 左押出器がゼロ座標方向、右方向に移動します。  
4. X-: 左押出器がX-とは反対方向（左）に移動します。  
5. Z+: 右押出器がゼロ座標方向、左方向に移動します。  
6. Z-: 右押出器がX-とは逆方向（右）に移動します。  
7. Z-: ビルト板が下がります。  
8. Z+: ビルト板が上昇します。



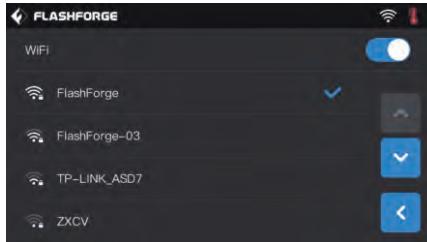
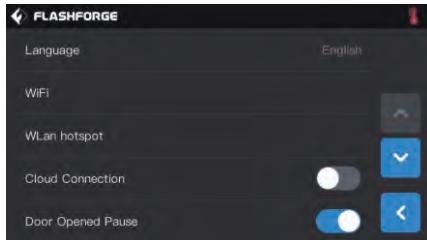
- [Tools]-[Setting]  
[Setting]をタップすると設定インターフェイスに入ります。
1. Language: 表示言語を設定します。
  2. WiFi: Wi-Fiのオン・オフを切り替えます。
  3. WLAN hot-spot: WLANホットスポットのオン・オフを切り替えます。
  4. Cloud Connection: クラウド接続のオン・オフを切り替えます。
  5. Door Opened Pause: ドアオープン時の一時停止機能のオン・オフを切り替えます。
  6. Door Opened Remind: 左押出器の通知機能のオン・オフを切り替えます。
  7. Start-up Sound: スタートを音で知らせるかどうかを切り替えます。
  8. Left Filament Check: 左押出器のフィラメントチェックのオン・オフを切り替えます。
  9. Right Filament Check: 右押出器のフィラメントチェックのオン・オフを切り替えます。
  10. Calibration: 押出器とビルト板の最初の距離を調整します。
  11. Light Bar Control: ライトバー制御のオン・オフを切り替えます。
  12. Factory Reset: 工場のデフォルト設定に戻ります。
  13. Update: フームウェアをアップデートします。
  14. 移動ボタン: 前後のメニューに移動します。



#### [Setting]-[Language]

[Language]をタップすると言語設定インターフェイスに入ります。  
1.表示言語をタップして選択します。

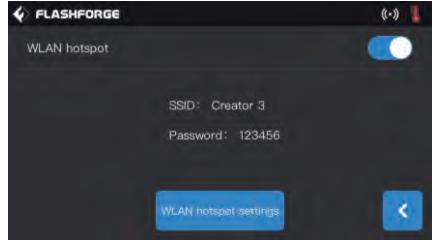
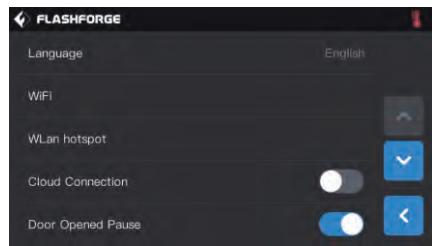
2.移動ボタン：メニューを上下に移動します。



#### [Setting]-[WiFi]

Wi-Fi機能を有効にすると、装置はネットワークに接続できるようになります。

- 1.リモートファイルの転送とプリント。詳細は12ページのネットワーク転送からのプリントを参照。
- 2.リモート制御デバイスのプリントステータス。  
詳細は15ページのWLANS Wi-Fiにカメラを接続するを参照。



#### [Setting]-[WLan hotspot]

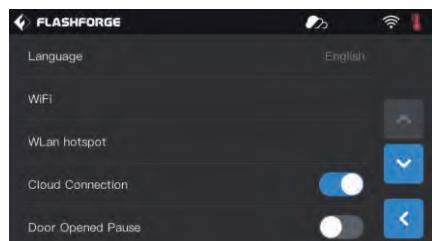
WLanホットスポット機能を有効にすると、装置はPCホットスポットに接続できるようになります。

1.リモートファイルの転送とプリント。

詳細は12ページのホットスポット接続からのプリントを参照。

2.リモート制御デバイスのプリントステータス。

詳細は14ページのWLANホットスポットにカメラを接続するを参照。



#### [Setting]-[Cloud Connection]

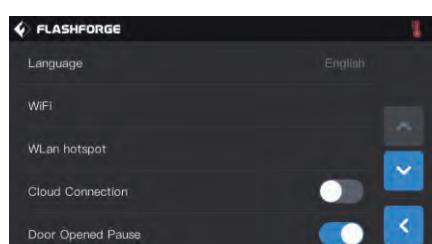
クラウド接続を利用すれば、ネットワークの制約を打破できます。

1.リモートファイルの転送とプリント。

詳細は13ページのFlash Cloudからのプリントを参照。

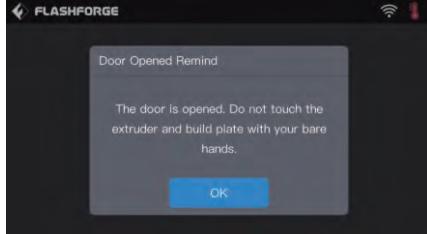
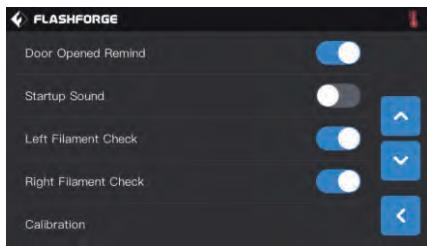
2.リモート制御デバイスのプリントステータス。

詳細は16ページのFlash Cloudにカメラを接続するを参照。



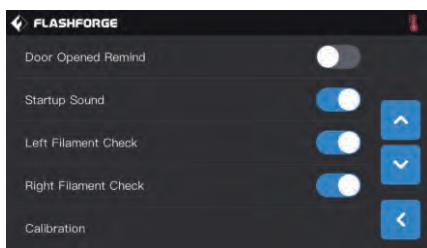
#### [Setting]-[Door Opened Pause]

これをオンにすると、プリント中にドアが開くとプリントが停止します。



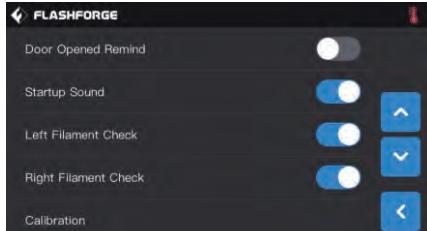
#### [Setting]-[Door Opened Remind]

これをオンにすると、プリント中にドアが開くと  
ドアオープンが告知されます。



#### [Setting]-[Startup Sound]

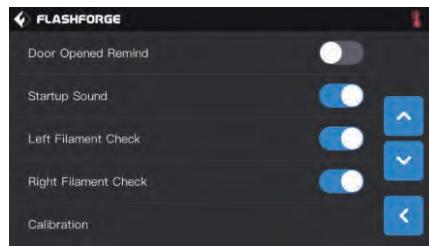
タップでプリント再開時のサウンドのオン・オフを切り替えます。



#### [Setting]-[Left/Right Filament Check]

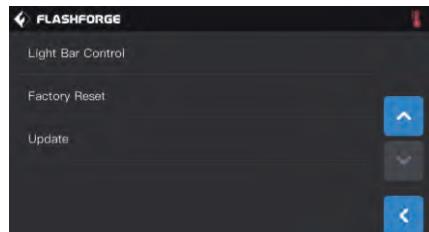
タップで左右のフィラメントのチェックのオン・オフを切り替えます。  
この機能をオンにすると、プリンタはフィラメントを使いきったこと、  
またはプリントが途切れたことを検出します。

純正品以外のフィラメント使用時にプリントを確実にしたい場合は  
オフにしてください。



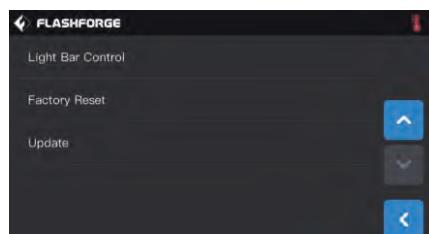
#### [Setting]-[Calibration]

校正是、Z軸の校正、Y軸の校正、およびX軸の校正があります。  
詳しくは9ページをご参照ください。



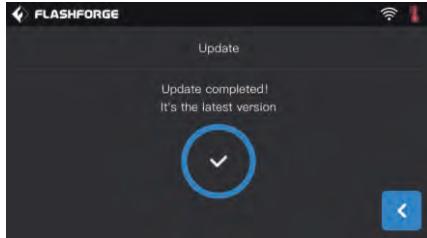
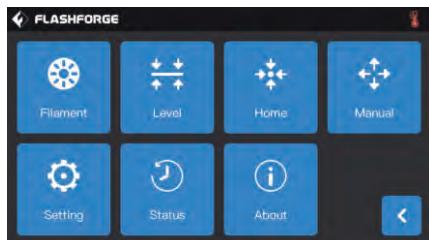
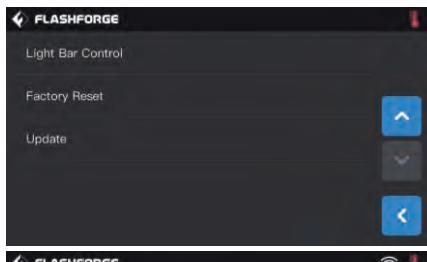
#### [Setting]-[Light Bar Control]

サラウンドライトを点灯するかどうかを切り替えます。  
ライトの明るさも必要に応じて調整できます。



#### [Setting]-[Factory Reset]

この機能をオンにすると、装置は工場のデフォルト設定に復帰します。



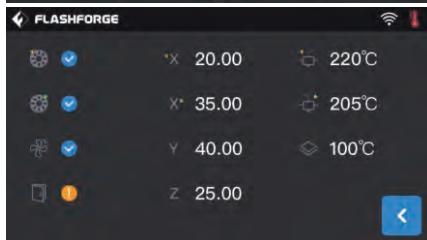
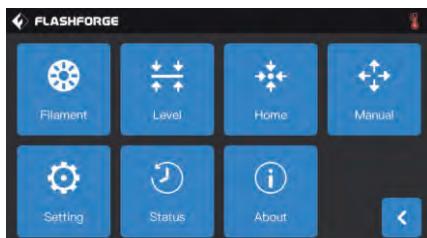
#### [Setting]-[Update]

装置が WLAN ネットワークに接続中に [Update] をタップすると、装置は自動で最新バージョンに更新します。アップデートが終了したら、装置を再起動してください。

注：途中で電源を切ったり接続を切断したりしないでください。  
プリントに失敗します。

#### [Tools]-[About]

装置の基本情報が表示されます。詳細は装置ごとに異なります。  
注：プリンタにメンテナンスが必要な場合は、弊社アフターサービスに  
貴方のプリンタのシリアル番号をお知らせください。



#### [Tools]-[Status]

左右の押出器の温度、ビルト板の温度、フィラメントが差し込み済みか取り外されているか、ドアが開いているか、冷却ファン詳細、および押出器の XYZ 座標。

## 6. メンテナンス

### 6.1 ログのコピー



1. USBメモリースティックを差し込むと、右上隅に が表示されます。
2. をタップし、10秒程度待ってから、USBメモリースティックを抜きります。
3. コンピュータにUSBメモリースティックを差し込み、USBメモリースティックのフォルダを開き、ログファイルを探します。
4. ログファイルをFlashForgeのカスタマーサービスに送信します。

### 6.2 メンテナンスと保守

問題	原因	対応策
押出器のヘッドが中心からずれている。	装置側で押出器の正確な位置が追跡できなくなり、ビルドに失敗しています。	押出器をホーム位置に戻します。Creator 3の校正をやり直します。作成中のモデルはキャンセルし、ビルド板を清掃し、押出器をホームに戻し、モデルの作成を再開します。
PLAが押し出されない、またはビルドテープに正しく付着しない。	ビルド板が押出器のヘッドと水平にならない場合にこれが起こることがあります。	ビルド板を水平にすると、押出器のヘッドと水平になり作成物の品質が上がります。作成をキャンセルし、ビルド板を清掃してから水平出しを行い、作成を再開します。
モデル作成開始前にCreator が固まつた。	Creator 3は矛盾したコマンドを受信した可能性があります。	電源スイッチをオフにし、30秒程度待ってから電源を入れます。
ビルドの終わった方でスパゲッティのようにこんがらがっている。	層の中できちんと固着していない部分があるが、モデルのビルト板に触れている部分が非常に小さいか、サポートがない状態で浮いた部分があります。 Z軸のオフセットが正しくなく、そのため押出器の先端の位置がビルト板から適切な距離にありません。	積層ソフトウェアのプレビュー機能で第一層の高さと位置を確認します。必要に応じてサポート材を使用します。 Z軸オフセットの校正方法についてはカスタマーサービスにお問い合わせください。

一部分、途中までしか完成していないところがある。	フィラメントを使いきった。ビルト中にフィラメントが詰まった。	フィラメントを交換、ビルトを再開します。「フィラメントが出てこない」も参照。
フィラメントが出てこない。	押出器で詰まりが発生した。 フィラメントが正しく差し込まれていない。	カスタマーサービスまでお問い合わせください。もう一度フィラメント変更をしてみて、押出器のギアがフィラメントをきちんとつかむようにします。
押出器がホーム位置に行かない。	リミットスイッチワイヤの故障	カスタマーサービスまでお問い合わせください。
傾斜のきつい張り出し部にひも状または擦り切れたようなプラスチックの層がある。	物体の張り出し部が過すぎている、または傾斜が強すぎる(45度未満)。	サポート材を入れてビルトします。

### 6.3 押出器の詰まり取り

1. [Preheat]をタップし、予熱温度を設定し、戻ります。
2. [Tools]-[Filament]から対象の押出器の [Loading]をタップし、押出器が目標温度まで暖まるのを待ちます。  
フィラメントが出来たら、詰まり取りを押出器の差し込み口(上)に差し込みます。
- 3.詰まっていたいカスは押出器の先端に押し出されできます。  
詰まり取りを最後まで押し込んで、フィラメントがすべて吐き出されるようにします。力を込めて押し込む必要はありません。力を入れると押出器を傷めることができます。

### 6.4 日頃のメンテナンスと使用法

1. 装置を使用していない間は、ほこりが装置に入らないように上面のカバーとフロントドアは閉じておいてください。  
装置を長期間使用しない場合は、出荷時の梱包に包んで保管することをお勧めします。
2. 定期的に稼働部に潤滑剤を塗布してください。  
頻繁に使用する場合は、3ヶ月に1回は潤滑剤を塗布するようにしてください。長期間使用しない場合は、6ヶ月に1回は潤滑剤を塗布してください。
3. プリント終了後すぐには残余物やクズなどをきれいにして、詰まりが原因で装置の使用に支障が出るのを避けるようにしてください。
4. ビルドテープは消耗品なので、摩耗して粘着力が落ちてきます。  
ビルドテープは適宜交換してプリンタの性能に影響が出ないようにしてください。
5. できるだけ、作成物はビルト板の中央に来るようにしてください。  
作成物に最適な向きを決めることは大事な作業です。  
作成物がビルト板の上に作られるように、ビルトに最適な向きで作成するようにしてください。
6. 傾斜のきつい張り出し部(45度未満の角度)がある場合は、サポート材を入れることを推奨します。

## 7. サポートと保守

**FLASHFORGE**チームは、お客様のCreator3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は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。

[www.flashforge.co.jp](http://www.flashforge.co.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、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。

サポートに連絡するときは、事前にシリアル番号をご確認ください、シリアル番号は、Creatorの裏面のバーコードにあります。

S/N : C3\*\*\*\*\*



Scan QR to Get More  
After-Sales Support  
QRコードをスキャンして、  
サポート情報を取得できます。

動画共有サービス



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](mailto: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>

