



**FLASHFORGE
3D PRINTER**



マニュアル Manual

CREATOR 5

FLASHFORGE 3D PRINTER CREATOR 5 MANUAL

本マニュアルはFLASHFORGE Creator 5プリンターのみ適用されます。

目次

注意事項	02
1. 機器紹介	04
1.1 - プリンター構成部品	04
1.2 - プリンター仕様	05
2. インターフェース概要	06
2.1 - メインインターフェース	06
2.2 - フィラメントインターフェース	08
2.3 - コントロールインターフェース	09
2.4 - 設定インターフェース	10
3. 基本操作	13
3.1 - キャリブレーション	13
3.2 - ネットワーク接続	14
3.3 - フィラメントのロード	14
3.4 - フィラメントのアンロード／交換	16
4. ソフトウェア概要	17
4.1 - モバイルアプリ - Flash Studio Mobile	17
4.2 - スライスソフトウェア	18
5. プリント	24
5.1 - Wi-Fiファイル転送によるプリント	24
5.2 - USBによるプリント	25
5.3 - プリント後のモデル取り外し	26
5.4 - その他の機能	27
6. メンテナンス	28
6.1 - ビルドプレートの使用方法とメンテナンス	28
6.2 - ノズルの使用方法とメンテナンス	28
6.3 - 一般メンテナンス	28
6.4 - ノズル交換	28
7. Q&A	29
8. ヘルプとサポート	30

注意事項

安全上の注意:以下の安全警告および注意事項を必ずよく読み、常に厳守してください。

注意:すべての3Dプリンターは出荷前に印刷テストを実施しております。
ノズルにフィラメントの残留物が付着している場合や、ビルドプレートに軽微な傷がある場合がありますが、いずれも正常なものであり、使用には影響ありません。

作業環境の安全について

- ◆ 作業場所は清潔で整頓された状態を保ってください。
- ◆ 可燃性ガス、液体、粉じんの近くで装置を動生させないでください。動作中に発生する高温が可燃性ガス、液体、または空気中の粉じんと反応し、火災の原因となるおそれがあります。
- ◆ 子供および訓練を受けていない方は、単独で装置を操作しないでください。

電気安全上の注意

- ◆ 装置を必ず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。
未接地、不適切な接地、または改造されたプラグは、漏電のリスクを高めます。
- ◆ 装置を温気の多い場所や直射日光の当たる場所に置かないでください。
湿気は漏電のリスクを高め、直射日光は脂部品の劣化を早めます。
- ◆ Flashforge が提供する電源コードのみを使用してください。雷雨時は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、電源プラグを抜いてください。

作業者の安全について

- ◆ 印刷中は、エクストルーダー、造形プレートなどに触れないでください。
- ◆ 印刷終了後も、エクストルーダーおよび造形プレートに触れないでください。
高温によるやけどや機械的損傷を防ぐためです。
- ◆ 操作中は、スカーフ、マスク、手袋、アクセサリなど、装置に巻き込まれやすいものを着用しないでください。
- ◆ 疲れているとき、または薬物、アルコール、医薬品の影響下では装置を操作しないでください。

注意事項

- ◆ 装置内部を清潔に保ってください。造形プレート底部の溝に金属物を落とさないでください。
- ◆ フィラメントの破片は速やかに清掃してください。装置外で作業することを推奨します。
- ◆ お客様自身による装置の改造は、保証対象外となります。
- ◆ フィラメントのロート時は、エクストルーダーと造形プレートの距離を少なくとも50mm確保してください。距離が近すぎると、ノズル詰まりの原因となるおそれがあります。
- ◆ 装置は十分に換気された環境で操作してください。違法な目的で使用しないでください。
- ◆ 食品保存容器の製作に本装置を使用しないでください。
- ◆ 印刷したモデルを口に入れないでください。

設置環境要件

- ◆ 室温:15～30℃、湿度20%～70%RH

設置要件

- ◆ 本製品は、乾燥していて換気の良い場所に設置してください。
本体の前後左右には、20cm以上のスペースを確保してください。
推奨保管温度：0～40℃

対応フィラメントについて

- ◆ 本製品をご使用の際は、Flashforge純正フィラメントの使用を推奨します。
Flashforge純正以外のフィラメントを使用する場合、材料特性に差異があるため、印刷パラメータの調整が必要になる場合があります。

フィラメント保管要件

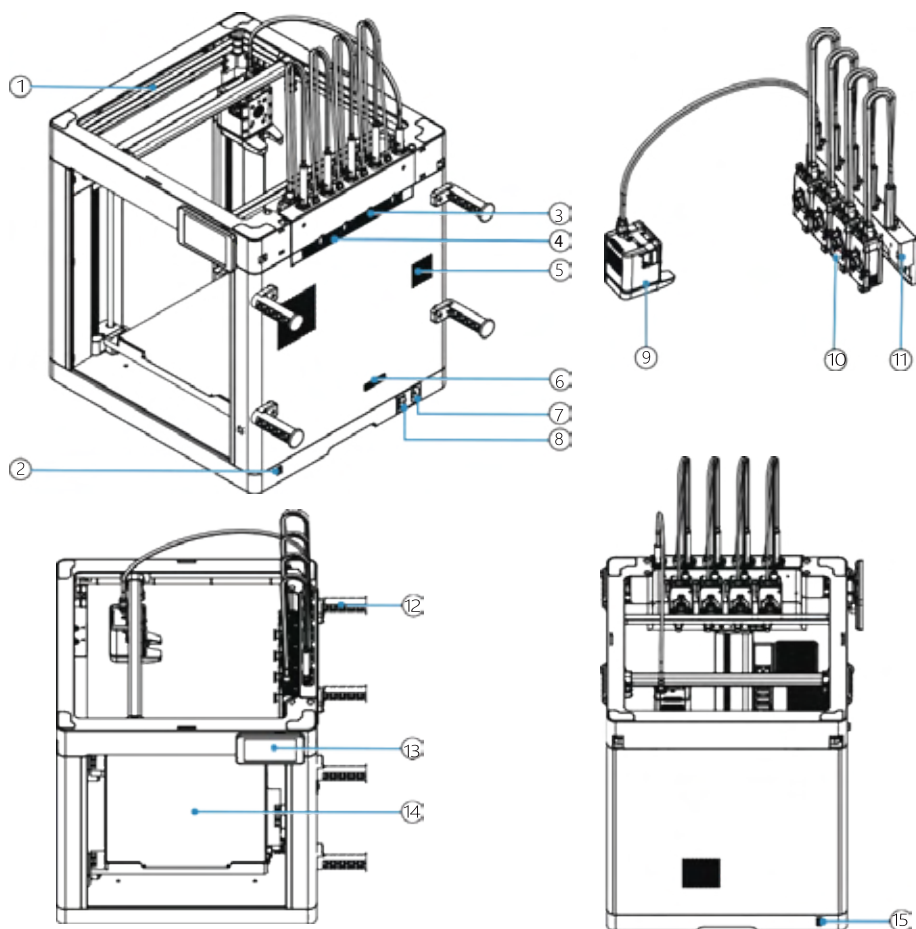
- ◆ 開封後のフィラメントは、乾燥した防じん環境で保管してください。
対応するフィラメント乾燥ボックスでの保管を推奨します。

法的声明

- ◆ ユーザーは、本ユーザーガイドをいかなる形でも変更することはできません。
- ◆ お客様による装置の分解または改造に起因する安全事故について、Flashforgeは一切の責任を負いません。Flashforgeの許可なく、本ガイドを変更または翻訳することはできません。
本ガイドは著作権により保護されており、本ガイドの最終解释权はFlashforgeに帰属します。
- ◆ 初版 2026年1月)
Copyright © 2026 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

1. 製品紹介

1.1 - プリンター各部名称



1. チャンバーライト
2. 外部通信ポート
3. フィラメント挿入口
4. エクストルーダー冷却ベント
5. 電源冷却ベント
6. メインボード冷却ベント
7. 電源ソケット
8. 電源スイッチ

9. エクストルーダーマウント
10. エクストルーダー
11. エクストルーダードック
12. スプールホルダー
13. ディスプレイスクリーン
14. ビルドプレート
15. USBポート

1.2 プリンターパラメータ

装置名		Creator 5
電源	入力	100~120V/200~240V AC, 50/60Hz 700W
寸法	梱包寸法	520×498×540mm
	装置寸法	520×425×710mm (スプールホルダー装着時) 436×408×710mm (スプールホルダー非装着時)
	造形サイズ	256×256×256mm
本体	材質	アルミニウム、鋼、プラスチック
エクストルーダー	エクストルーダー数	4
	エクストルーダー温度	最高320°C
	ノズル径	0.4mm(標準); 0.25/0.6/0.8mm(オプション)
	材質	硬化鋼
	対応フィラメント径	1.75mm
	最大流量	32mm ³ /s
プリントベッド	取り外し可能な造形プレート	PEIコーティング鋼板
	ベッド温度	最高120°C
速度	最大移動速度	600mm/s
	最大印刷速度	300mm/s
	最大加速度	30000mm/s ²
フィラメント	推奨	PLA/PETG/TPU 95A/TPU 64D/PLACF/ PETG-CF/SILK/PVA/BVOH/ TPU 90A (top-mounted)
	印刷可能 これらの材料は印刷可能ですが、性能を十分に 発揮できません。チャンバー加熱などの機能を 備えた装置での印刷を推奨します。	ABS/ASA/HIPS/ABS-GF/PA-CF/ASA-CF/ ASA-GF/S-Multi/S-PAHT/PET-CF/ PAHT-CF/PPA-CF/PPS-CF
機能	フィラメント継続印刷	対応
	自動レベリング	対応
	動的流量キャリブレーション (自動PAキャリブレーション)	対応
	フィラメント検知	対応
	停電復帰	対応
	複数装置管理	対応
	チャンバー照明	対応
	リモート監視	対応、1280×720、30 fps HDカメラ
	タイムラプス動画	対応
	モバイルアプリ対応	対応
	ディスプレイ	4インチ
	ストレージ	8G

2. インターフェース概要

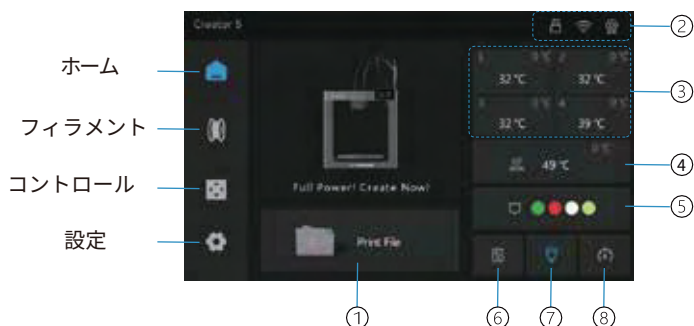


注意

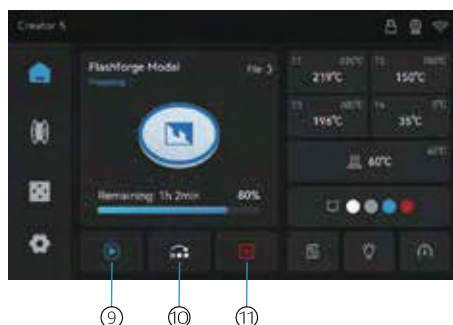
ファームウェアのアップグレードにより、画面レイアウトが変更される場合があります。以下の説明は参考用です。

2.1 メイン画面

プリンター待機時に表示される情報



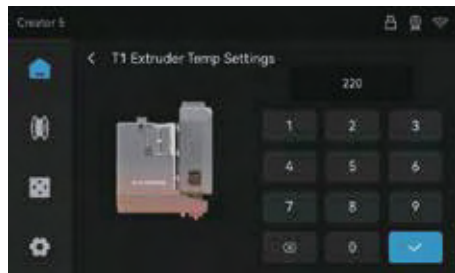
プリンター動作中に表示される情報



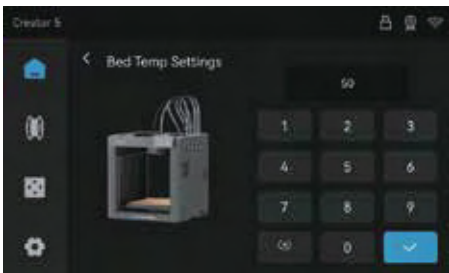
1. 印刷ファイル：以前に印刷したファイルはローカルストレージに保存されます。USBメモリを挿入すると、USBファイルからファイルを確認できます。

2. ステータスバー：USB接続、カメラ装着、Wi-Fi信号、VDS（通風循環乾燥システム）接続など、プリンターのリアルタイム状態を表示します（接続時はアイコンが表示され、未接続時は表示されません）。

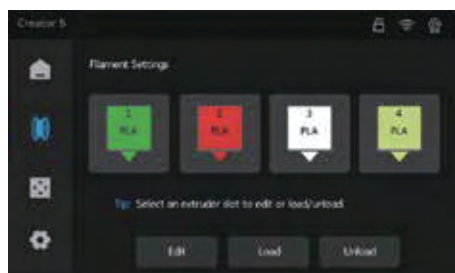
3. エクストルーダー温度：
現在のエクストルーダー温度を表示します。
タップすると目標温度を設定できます。



4. ベッド温度：現在のベッド温度を表示します。
タップすると目標温度を設定できます。



5. フィラメント情報：現在エクストルーダーに設定されているフィラメントの種類と色を表示します。



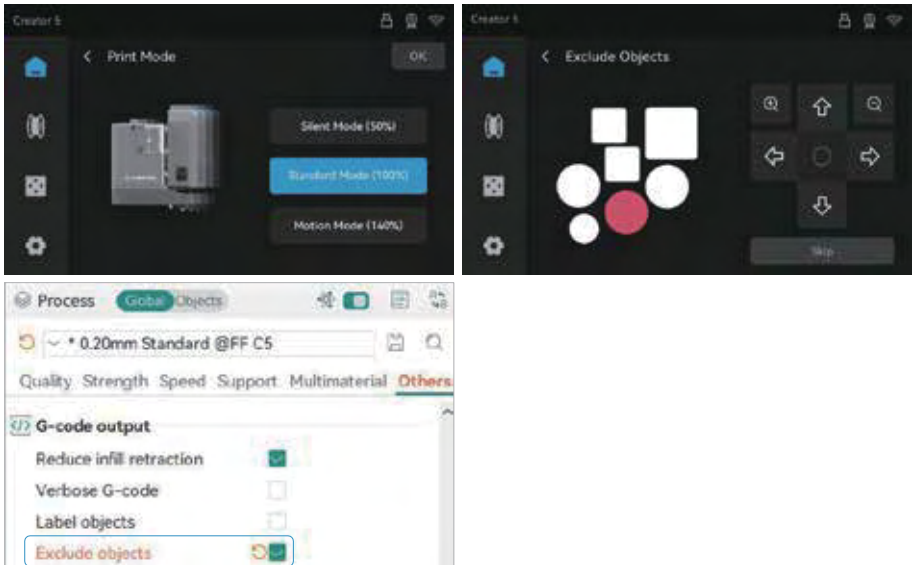
6. 装置情報
待機中：プリンターの基本情報を確認できます。



印刷中：現在のモデルの基本印刷情報（フィラメント種類、印刷レイヤー数、印刷速度、インフィル密度、冷却ファン速度、補助冷却ファン速度など）を確認できます。ファン速度は右上の編集ボタンをタップして調整できます。

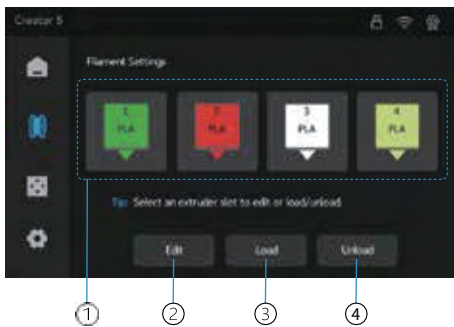


- 7. チャンバーライトスイッチ：チャンバーライトのオン／オフを切り替えます。
- 8. 印刷モード：必要に応じて印刷速度モードを設定します。
- 9. 一時停止／開始：現在の印刷ジョブを一時停止または開始します。
- 10. オブジェクト除外：複数パーツの印刷中に一部が破損した場合、該当パーツを選択してスキップできます。スキップしたパーツは印刷されません。（注記：この機能はスライスソフトウェアで有効にする必要があります。操作パス：準備-[プロセス]-[その他]-「オブジェクト除外」を有効化）



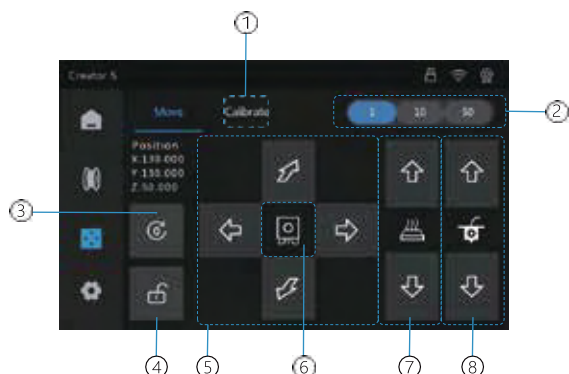
- 12. 停止：現在の印刷ジョブを終了します。

2.2 フィラメント画面

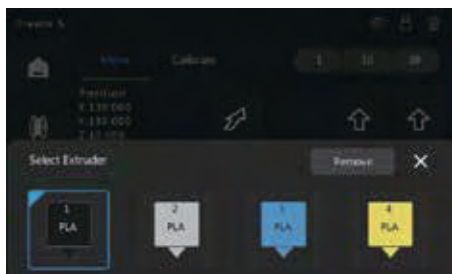


- 1. エキストルーダー：使用するエキストルーダーを選択します。
- 2. 編集：選択したエキストルーダーのフィラメント種類と色を設定します。
- 3. ロード：選択したエキストルーダーにフィラメントをロードします。
- 4. アンロード：選択したエキストルーダーからフィラメントを引き戻します。

2.3 コントロールインターフェース

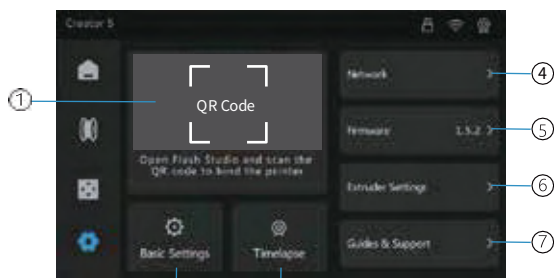


1. キャリブレーション：レベルング、振動補正、エクストルーダーオフセットキャリブレーション、エクストルーダー位置キャリブレーションを実行します。
2. 移動距離：エクストルーダーマウントおよびベッドの移動距離を設定します。1mm、10mm、50mmから選択できます。
3. ホーム：X、Y、Z軸を既定の開始位置にリセットし、以降の印刷に正確な基準を提供します。
4. XY・Zモーター解除：エクストルーダーマウントのXYモーターおよびベッドのZモーターの自己保持状態を解除し、手動で移動できるようにします。
5. エクストルーダーマウント移動：方向矢印をタップして、エクストルーダーマウントをX軸およびY軸方向に移動します。
6. エクストルーダー取得：タップして、選択したエクストルーダーを取得または解放します。



7. ベッド移動：上下ボタンをタップして、ベッドを上昇または下降させます。
8. エクストルーダー：上下ボタンをタップして、手動でフィラメントを引き戻す、または押し出します。
(注記：使用前に、フィラメントに必要な温度までエクストルーダーを加熱してください。)

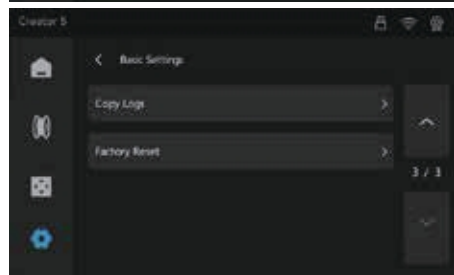
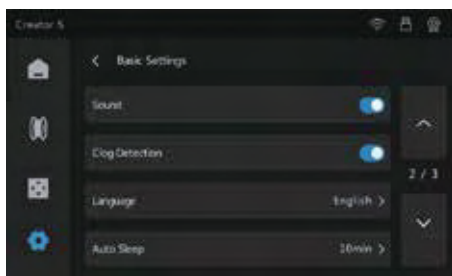
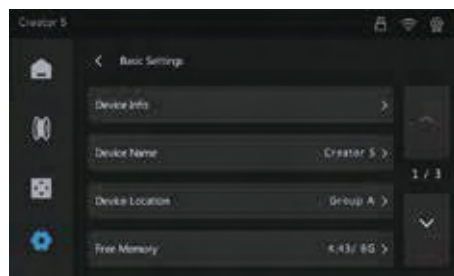
2.4 設定インターフェース



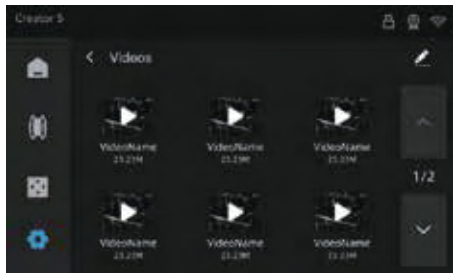
1. アカウント：プリンターをネットワークに接続した状態で、Flash Studio MobileからQRコードをスキャンするとプリンターをバインドできます（詳細は4.1項を参照）。

2 基本設定

- ・装置情報：プリンターの基本情報を確認します。
- ・装置名：プリンター名を変更します。
- ・装置位置：設置場所やエリアに基づいてプリンターをグループ管理します。カスタムグループはアプリおよびスライスソフトウェアに同期され、グループごとに進捗を確認できます。
- ・空きメモリ：使用済み容量と総容量を表示します。タップするとローカルファイルにアクセスできます。
- ・サウンド：起動音および印刷完了音を有効または無効にします。
- ・詰まり検知：印刷中にフィラメントの絡まりや詰まりによってフィラメントが動かない問題を検知します。
- ・言語：プリンターのシステム言語を設定します。
- ・自動スリープ：装置は自動スリープ設定に対応しています。5分、10分、30分の無操作後にスリープへ移行するか、スリープしない設定を選択できます。
- ・ログコピー：ログをUSBメモリへコピーします。
- ・工場出荷時設定：システム内の各設定を工場出荷時の状態に戻します。



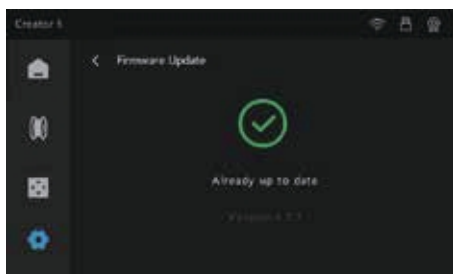
3. タイムラプス動画：タイムラプス動画ファイルの保存管理。



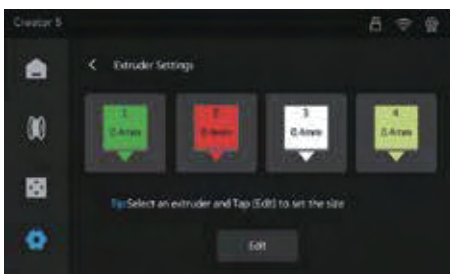
4. ネットワーク：プリンターのWi-Fi、IPアドレスを設定し、LAN Only Modeを有効／無効にします。



5. ファームウェア：インターネット接続時に新しいファームウェアを確認し、オンラインで更新できます。

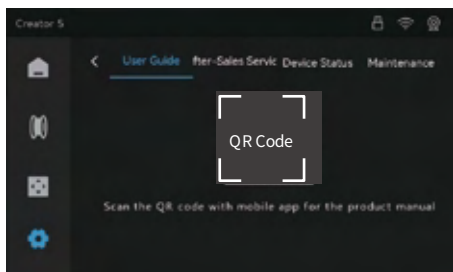


6. エクストルーダー設定：ノズルサイズ情報を手動で設定します。

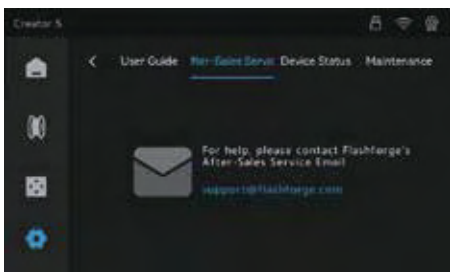


7. ガイドとサポート

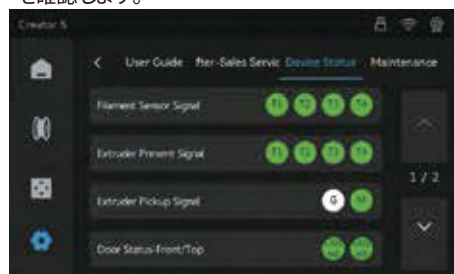
・ユーザーガイド:プリンターのマニュアルをオンラインで確認できます。



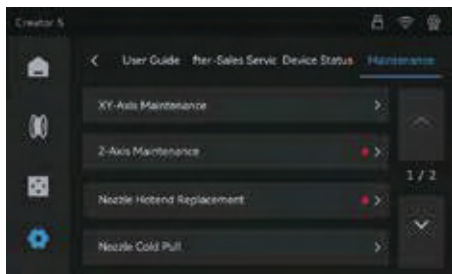
・アフターサービスサポート:Flashforge のサポートメールを表示します。



・装置状態：各種プリンターセンサーの状態を確認します。



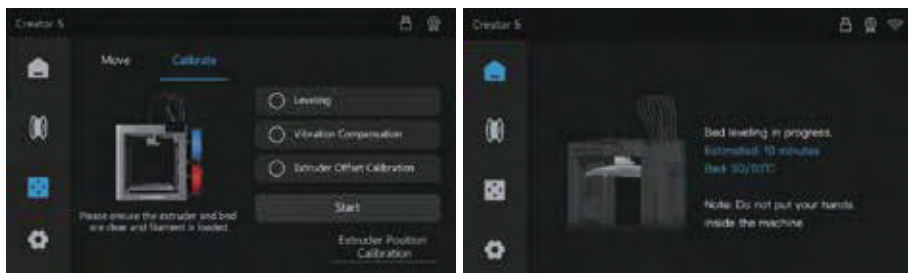
・メンテナンス：装置メンテナンスの操作ガイドと説明。



3.基本操作

3.1 キャリブレーション

1. [] - [キャリブレーション] をタップしてキャリブレーション画面に入ります。必要に応じて、レベルリング、振動補正、エクストルーダーオフセットキャリブレーションなどを選択できます。



*キャリブレーション機能の説明：

レベルリング：多点自動レベルリングにより、ベッドの不均一を補正します。第1層の品質が良くない場合に実行してください。開始前に造形プレートに異物がないことを確認してください。ベッドは先に目標温度まで加熱されるため、予熱待ち時間が必要です。ABSや繊維強化複合材料などの高温フィラメントで印刷する場合、印刷前にレベルリングを有効にすることを推奨します。

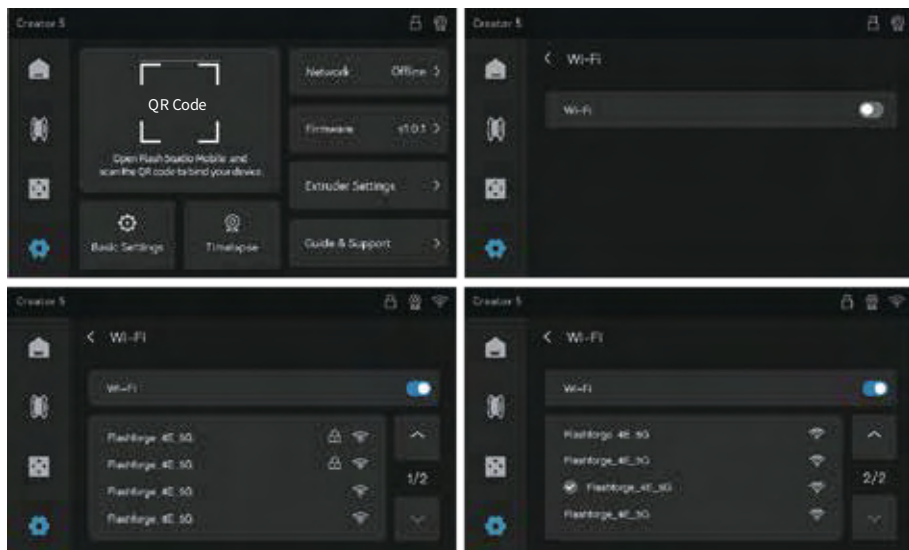
振動補正：印刷モデルにゴーストやリングングが見られる場合、または装置を移動した場合に実行することを推奨します。キャリブレーション中は装置に触れないでください。処理中に発生する振動や音は正常です。

エクストルーダーオフセットキャリブレーション：初めて複数エクストルーダーで印刷する前、またはノズルアセンブリを交換した後に実行することを推奨します。この機能は、エクストルーダー間のX、Y、Z相対位置を自動的に合わせ、高精度でずれのない印刷を実現します。開始前に造形プレートを取り外し、完了後に元に戻してください。

エクストルーダー位置キャリブレーション：エクストルーダーを取り外し、再装着、または交換した後に実行することを推奨します。エクストルーダーとマウントの位置を合わせ、正確に取得できるようにします。交換または取り外したエクストルーダーを選択し、マウントを手動で押してエクストルーダーに当たると、プリンターが位置を検出してキャリブレーションします。

3.2 ネットワーク接続

1. [🔧] - [ネットワーク] をタップし、Wi-Fiスイッチをオンにして、接続する無線ネットワークを選択します。

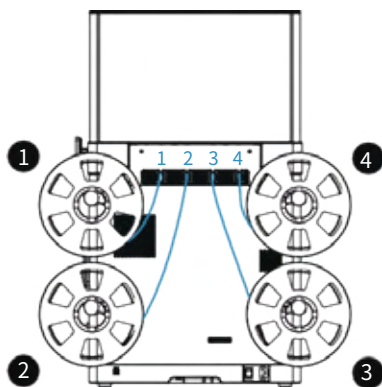


3.3 フィラメントのロード

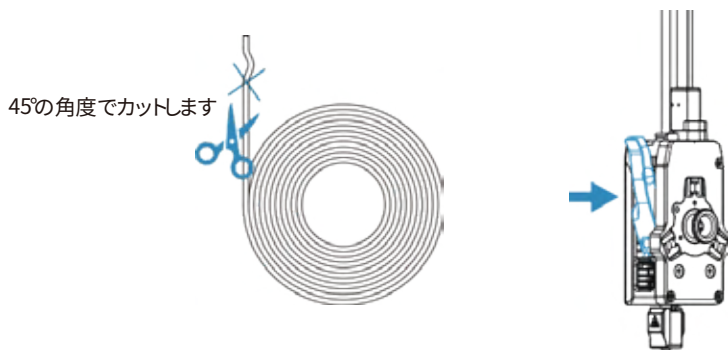


注意

フィラメントをロードする際は、下図のように各スプールを掛けてください。

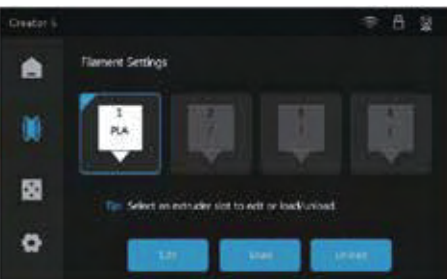
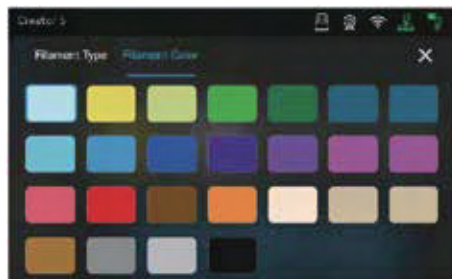
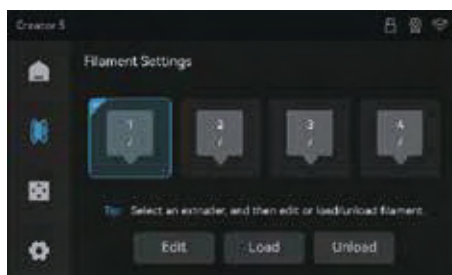


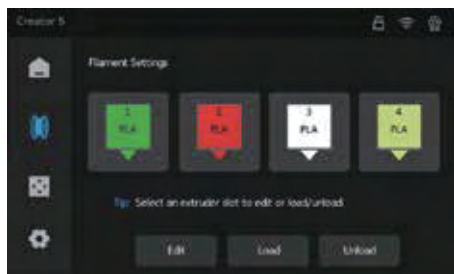
1. フィラメント先端の曲がった部分を切り落とします。図のようにエクストルーダーレバーを押しながら、フィラメントを挿入口に差し込みます。フィラメントがエクストルーダーに完全に入り、それ以上押し込めなくなるまで送り込み、その後レバーを離します。



2. フィラメントを軽く引き戻します。抜けない場合、フィラメントはエクストルーダーの送りローラーにロックされ、予備ロードが完了しています。

3. 画面で[] をタップしてフィラメント画面に入ります。挿入口番号（1～4）に対応するエクストルーダーを選択し、[編集] をタップしてフィラメントの種類と色を設定します。必要に応じて、他のフィラメントチャンネルも同じ手順で設定してください。





*未設定のエクストルーダーは半透明の背景で表示されます。

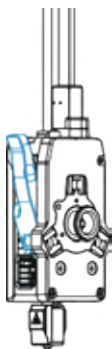
「/」はフィラメントが検出されていないことを示します。

「?」はフィラメントがロード済みであるが、フィラメント種類が未設定であることを示します。

4. [ロード] をタップし、選択したエクストルーダーを確認します。ノズルからフィラメントが出てくればロード成功です。

3.4 フィラメントのアンロード／交換

1. エクストルーダーを取り外し、フィラメントカッターを兼ねるエクストルーダーレバーを最後まで押し下げます。フィラメントが切断される音が聞こえたら、プリンター外側から手動でフィラメントを引き抜きます。



4.ソフトウェア概要

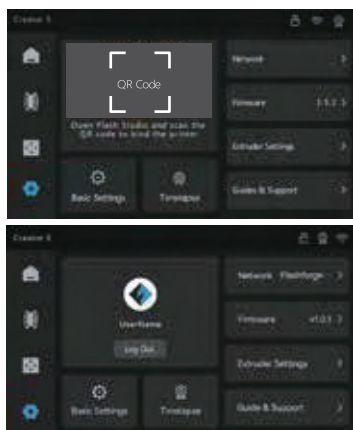
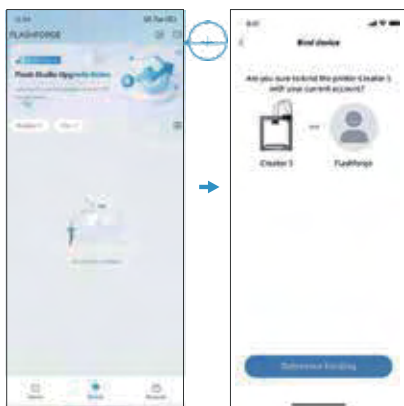
4.1 モバイルアプリ - Flash Studio Mobile

注記：バインド前に、プリンターをネットワークに接続しておく必要があります。

1. QRコード（右図参照）をスキャンするか、アプリストアからFlashStudio Mobile をダウンロードし、Flashforge アカウントを登録してログインします。



2. [設定] をタップして設定画面に入ります。Flash Studio Mobile でプリンター画面上のQRコードをスキャンし、プリンターをアカウントにバインドします。



重要事項

- 工場出荷時の装置名は「Creator 5」、既定の場所は「Group A」です。
- 必要に応じて、基本設定画面でプリンター名と設置場所を変更できます。
- Creator 5 にはカメラが標準搭載されており、プリンター起動時に初期状態で有効になります。アプリを開き、装置ページでプリンターをタップして詳細ページに入ると、リアルタイム監視を利用できます。
- アプリは LAN Only Mode での接続に対応していません。



4.2 スライスソフトウェア

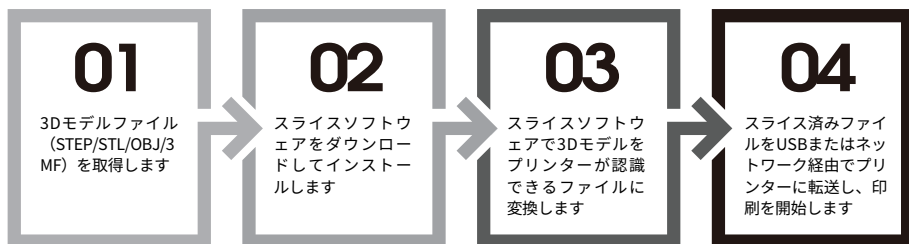
簡単な説明を読む前に、クイックスタートガイドを確認し、初回印刷を完了していることを確認してください。印刷前に、3Dモデルは使用するプリンターに合ったプリセットでスライスする必要があります。

推奨スライスソフトウェア：Flash Studio Desktop

ダウンロードリンク：<https://www.flashforge.com/pages/download-center>

パス：software—Flash Studio Desktop

印刷前ワークフロー：



1. インストール済みのFlash Studio Desktopを開きます。

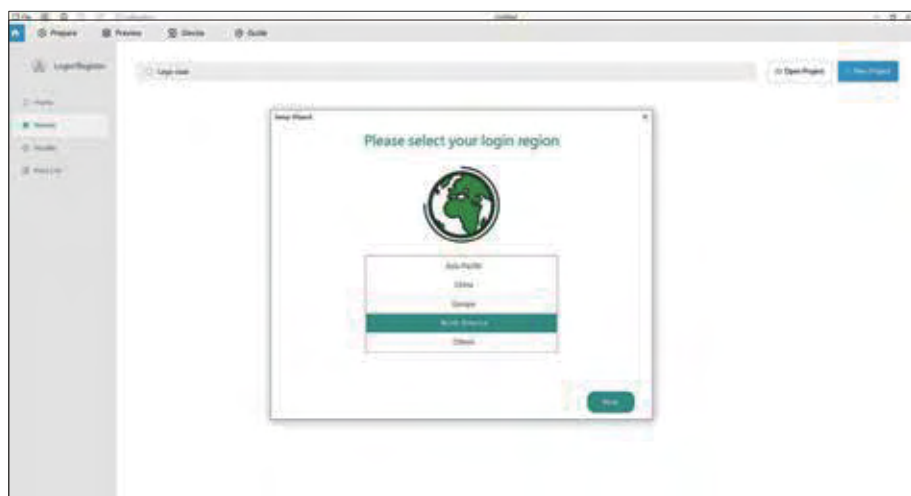


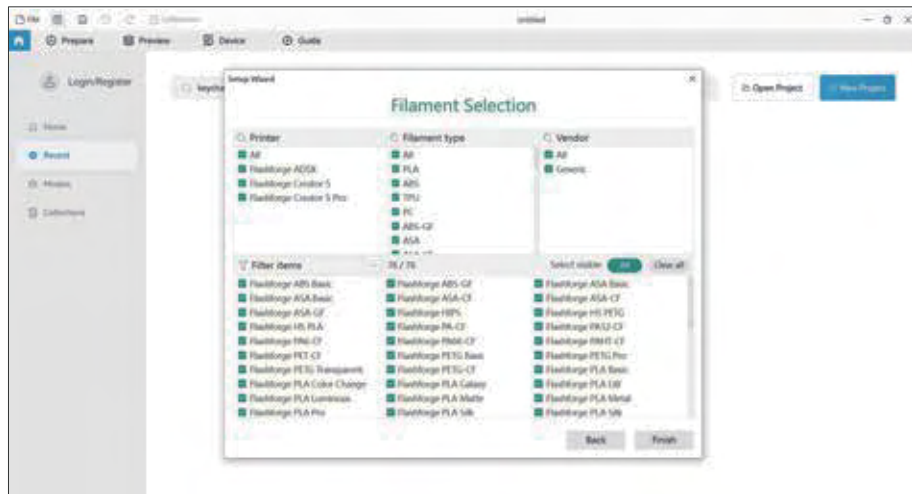
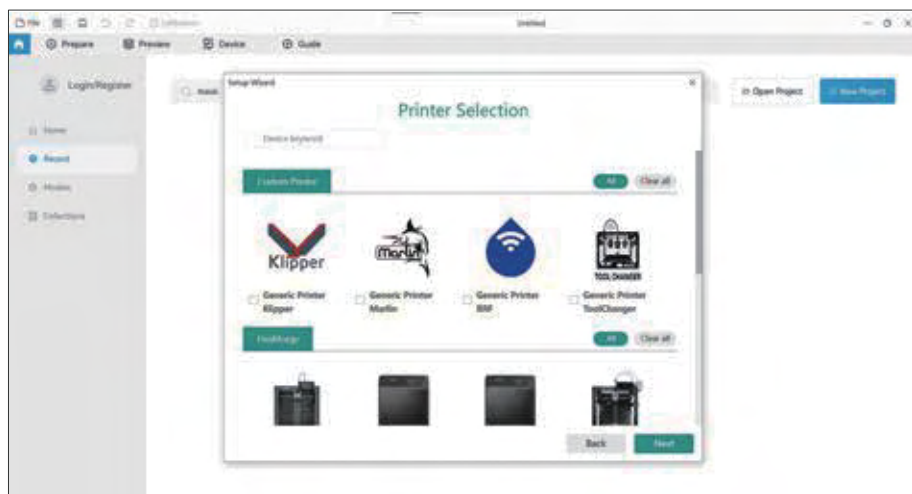
Flash Studio Desktop

2. 設定ウィザード

初回使用時は、設定ウィザードに従って、地域、プリンターモデル、フィラメントプリセットを順に選択します。

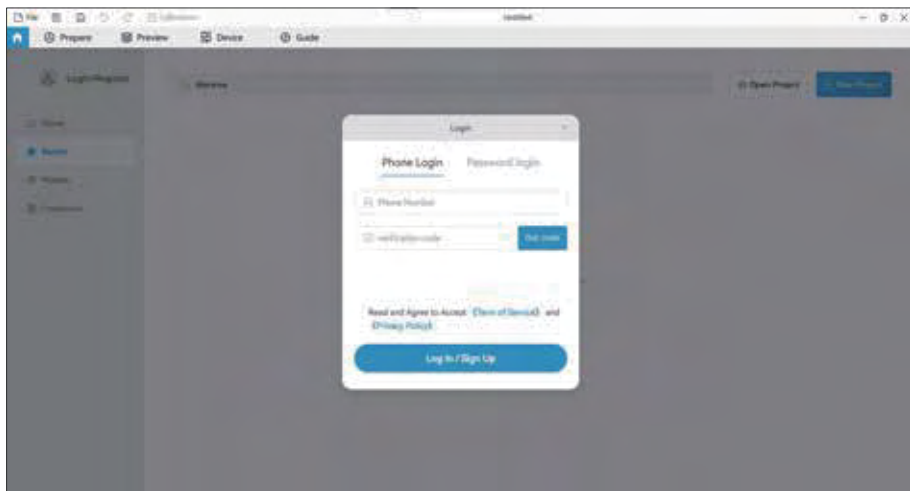
(注記：一覧内のすべてのプリンターモデルとフィラメント種類を選択しておく、後で対応する印刷パラメータをソフトウェア内で直接使用できます。)





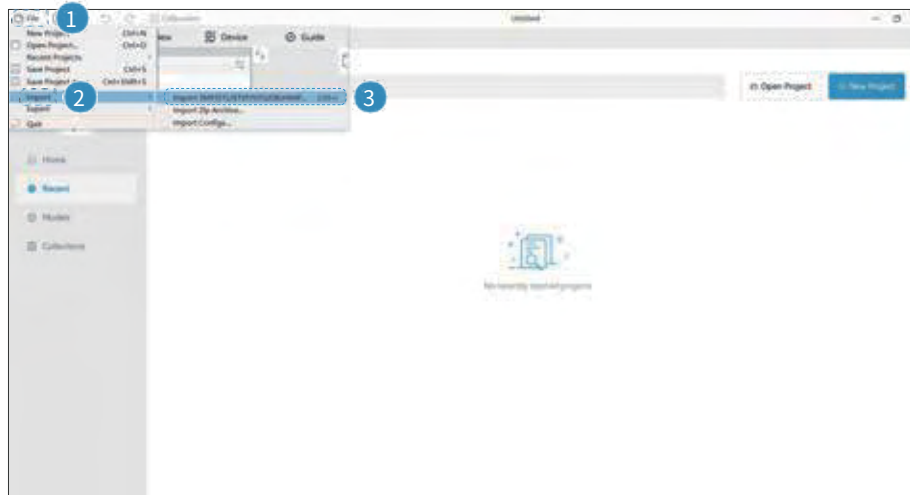
3. アカウントログイン／登録

Flashforge アカウントで Flash Studio Desktop にログインします。アカウントがない場合は、電話番号またはメールアドレスで登録できます。（注記：Flash Studio Desktop と Flash Studio Mobile は同じアカウントを使用します。）



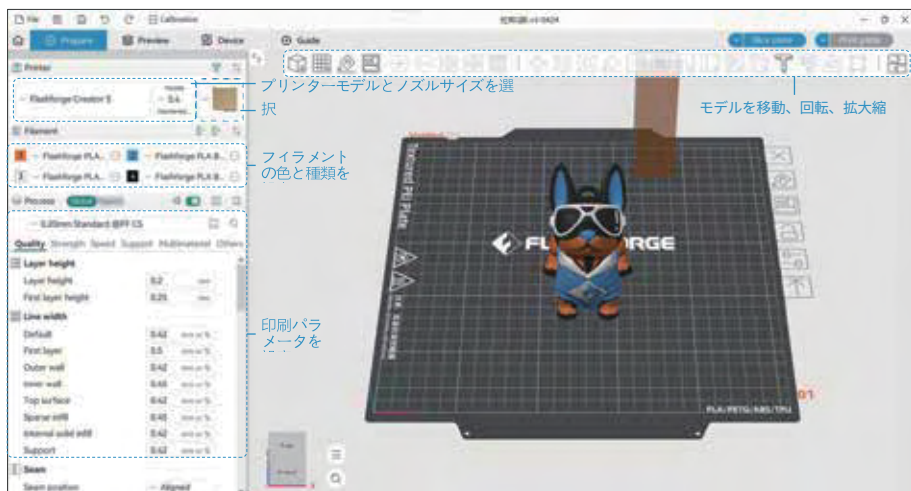
4. モデルのインポートまたは作成

ホームページで、[プロジェクトを開く]、または [ファイル]-[インポート]-[3MF/STLをインポート...] からダウンロード済みの3Dモデルをインポートできます。または [新規プロジェクト] をクリックして、ソフトウェア内で印刷したいモデルを作成・編集できます。



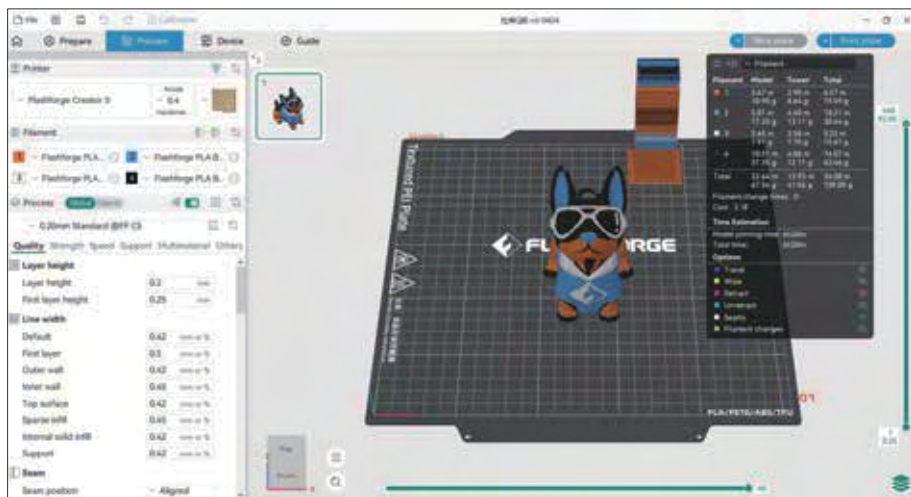
5. スライス前の設定

プリンター、フィラメント、プロセスの各設定バーで、プリンターモデル、造形プレート種類、フィラメント種類と色、印刷パラメータを設定します。印刷エリア上部のツールバーでは、モデルの移動、回転、拡大縮小、ペイント、文字刻印の追加などができます。



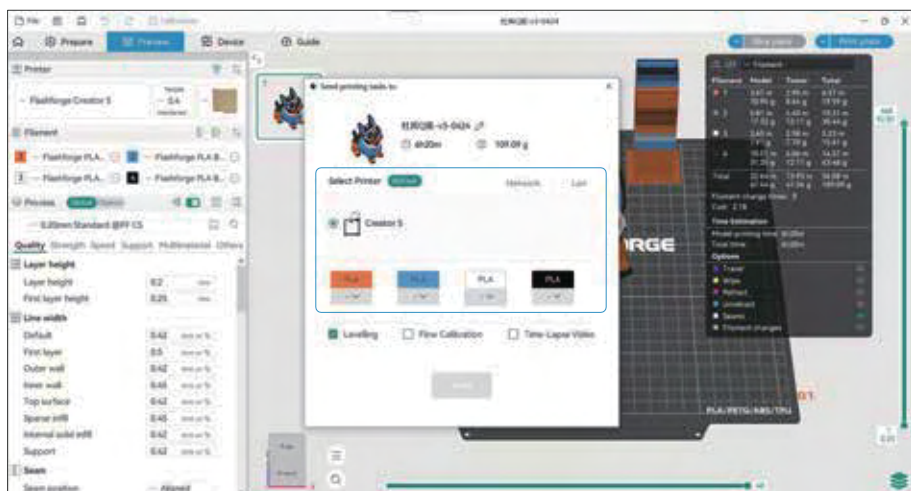
6. スライス

右上の[プレートのスライス]/[すべてをスライス]をクリックします。右側のスライス結果で、印刷に必要なフィラメント使用量 (g)、推定印刷時間などを確認できます。



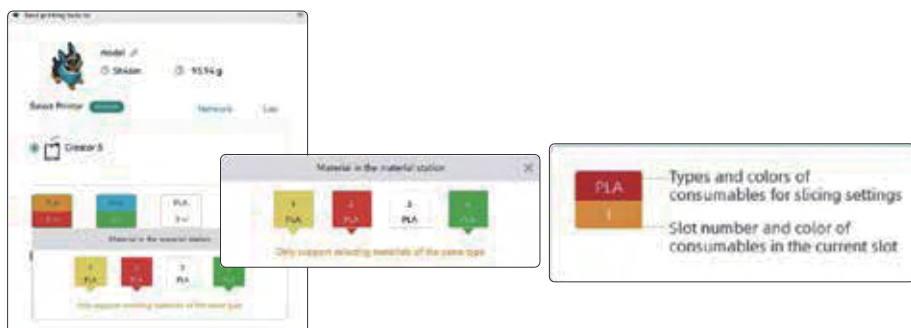
7. 印刷

スライス完了後、右上の[プレートを印刷]をクリックします。ポップアップ画面で、対応するプリンターとフィラメント色の設定を選択します。



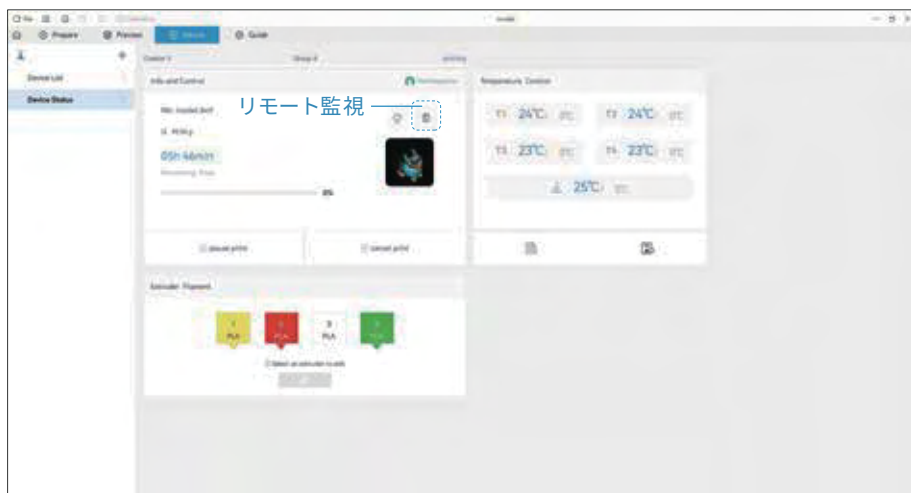
⚠ 注記

多色印刷では、フィラメント情報を手動で設定する必要があります。対応するエクストルーダーをクリックし、同じまたは近い色のフィラメントを選択してください。（プリンター側で4つのエクストルーダーのフィラメント情報を設定済みの場合、スライスソフトウェアがその情報を自動取得できます。）下図を参照してください。



8. 印刷管理／監視

「装置」ページでは、複数プリンターの状態と進捗を確認できます。特定のプリンターをクリックすると詳細ページに入り、印刷状態をリアルタイムで監視したり、リモート制御（一時停止／印刷キャンセル）したりできます。また、エクストルーダーフィラメント欄でフィラメント種類と色を編集でき、変更内容はプリンターのファームウェア画面へ同期されます。



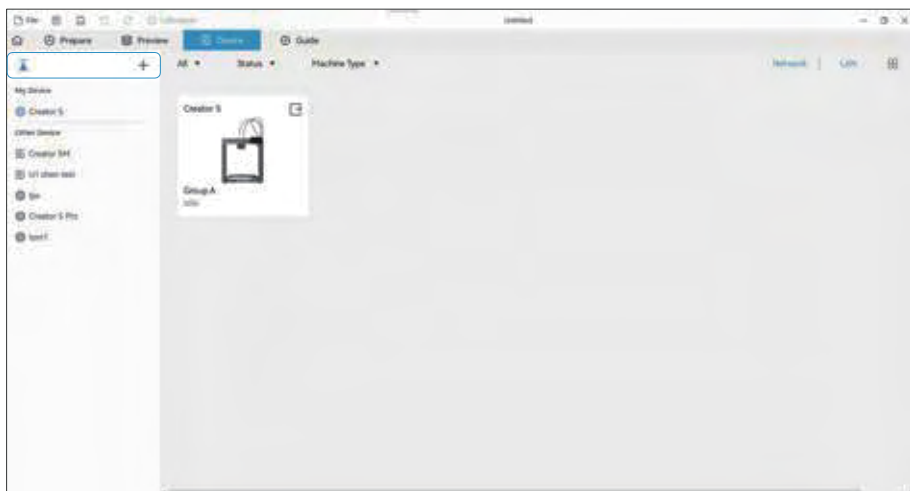
ソフトウェア操作の詳細は、スライスソフトウェア内の関連機能説明、またはFlashforge公式Wikiをご参照ください：<https://wiki.flashforge.com/en/home>。

5.印刷

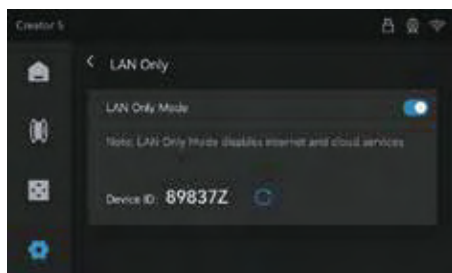
5.1 Wi-Fiファイル転送による印刷

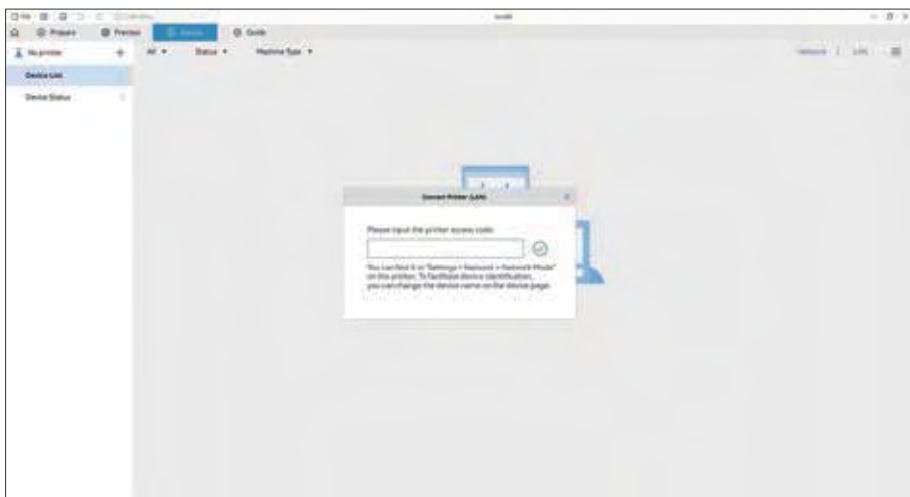
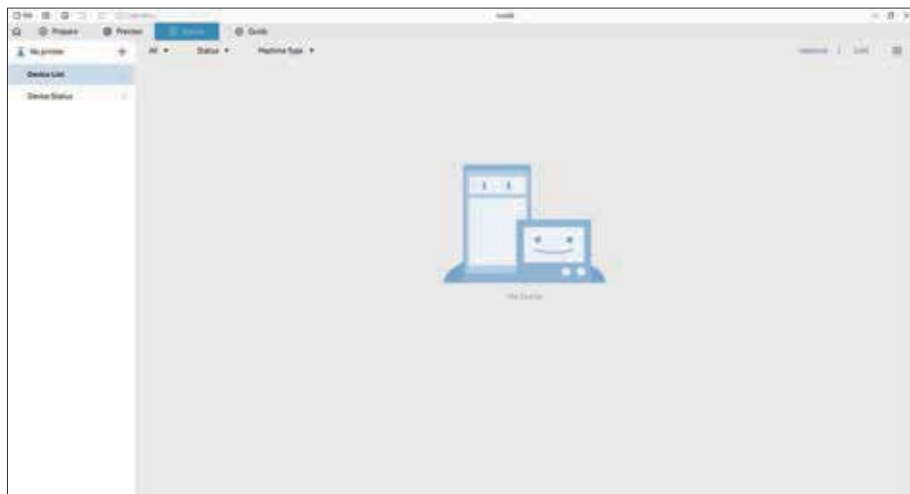
スライス済みファイルをリモート転送する前に、プリンターがネットワークに接続されていることを確認してください。接続モードには、WAN Mode と LAN Only Mode の2種類があります。

1. WANモード：プリンターを接続する前に、Flashforgeアカウントへログインまたは新規登録してください。プリンターがすでにモバイルアプリで登録・接続されている場合は、ログイン後にスライスソフトウェアへ自動的に表示されます。プリンターがモバイルアプリで登録されていない場合は、スライスソフトウェアの「デバイス」ページで「+」をクリックし、検索リストから接続したいプリンターを選択してください。



2. LAN専用モード：「ネットワーク」-「LAN専用」へ進み、「LAN専用モード」を有効にしてください。その後、スライスソフトウェアの「デバイス」ページで「+」をクリックし、該当するプリンターを検索します。プリンターを選択し、プリンター画面に表示されるPrinter IDを入力すると、接続が完了します。





どちらのモードでも、スライスソフトウェアから印刷ジョブをリモート送信できます。

5.2 USBによる印刷

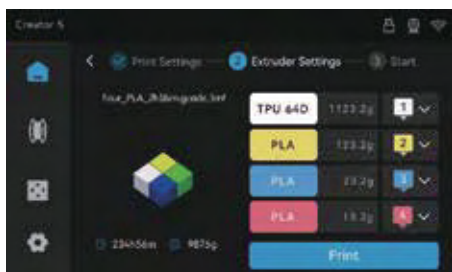
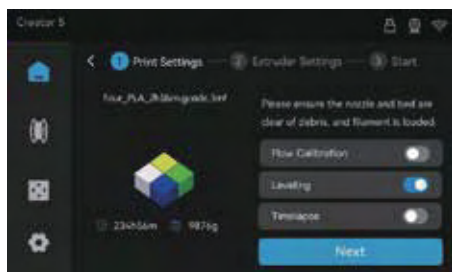
1. スライスソフトウェアで「プレートスライスファイルをエクスポート」

（パス：[ファイル] - [エクスポート] - [プレートスライスファイルをエクスポート]）を選択し、スライスファイルをUSBメモリに保存します。

デフォルトのエクスポート形式は3MFです。USBメモリをプリンターに挿入し、印刷するファイルを選択してください。



2. [次へ] をタップすると、印刷に必要なフィラメント設定を手動で調整できます。画面上で各色に対応するエクストルーダーを割り当てることができます。設定完了後、[印刷] をタップします。



注記

右図のように、左列にはスライスソフトウェアで設定したフィラメント種類と色が表示され、右列には各色に対応してエクストルーダーに実際に装着されたフィラメント情報が表示されます（重複選択可能）。スライス時に選択したフィラメント種類がエクストルーダーに装着されたフィラメントと一致しない場合、そのエクストルーダーは印刷に選択できません。

5.3 印刷後のモデル取り外し



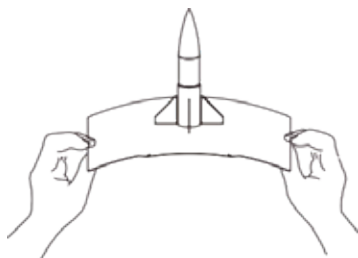
注記

印刷完了時、ノズルと造形プレートはまだ高温の可能性あります。冷却してからモデルを取り外すことを推奨します。

印刷完了後、フレキシブル銅板を取り出し、プレートを軽く曲げることでモデルを取り外せます。次回印刷前に、造形プレートにフィラメント残りがいないことを確認してください。

モデル取り外しの推奨事項：

1. モデルを取り外す前に、造形プレートをプリンター外へ取り出してください。これにより破片がチャンバー内に落ちるのを防ぎ、内部を清潔に保てます。
2. TPUまたはその他の柔軟材料で印刷したモデルは、スクレーパーを使用して取り外すことを推奨します。これにより、柔軟モデルを造形プレートから安全にはがし、モデルの損傷を防ぐことができます。



5.4 その他の機能

1. 乾燥ボックスを使用するとフィラメントを乾燥状態に保てるため、吸湿による印刷失敗や品質低下を効果的に防止できます。通信ケーブルでVDS（通風循環乾燥システム）をプリンターに接続すると、プリンターから直接制御できます。詳細な操作方法は、VDSユーザーガイドまたはWiki文書を参照してください。

2. 停電復帰

印刷中に停電が発生した場合、プリンターを再起動すると印刷を再開するかどうかの確認画面が表示されます。[はい]を選択すると、未完了のモデルの印刷を継続します。

6.メンテナンス

6.1 造形プレートの使用上の注意

1. 造形プレートは、3Dプリント専用接着剤と併用することで密着性を高めることができます。
2. 接着剤を塗布した後の造形プレートは、水で洗浄できます。
3. 造形プレートに油や汚れが付着した場合は、食器用洗剤で洗浄してください。
4. 鋭利または硬い物で造形プレートをこすらないでください。
5. 長期間使用して造形プレートに大きな変形が生じた場合は、新しい造形プレートへの交換を推奨します。

6.2 ノズルの使用上の注意

1. ノズルアセンブリは、同種のフィラメント専用として使用することを推奨します。特に、繊維強化フィラメントおよびPETGは他のフィラメントと混用しないでください。混用すると詰まりが発生し、ノズル寿命が短くなるおそれがあります。
2. 同じノズルで別のフィラメントに切り替える際、新しいフィラメントの印刷温度が低い場合は、より高い温度設定で古いフィラメントを押し出してください。
3. より高い印刷温度のフィラメントに切り替える場合は、新しいフィラメントをそのままロードしてください。
4. ノズル内部の残留フィラメントを清掃するには、ロードを数回実行するか、詰まり除去ピンで残留物を手動で取り除いてください。
5. ノズルアセンブリを交換した後は、レベリングとエクストルーダーオフセットキャリブレーションを再度実行してください。

6.3 一般メンテナンス

1. 印刷時間が累計1,000時間に達するごとに、主要部品のメンテナンスを実施してください。X、Y、Z軸のリニアシャフトは、糸くずの出ない布または紙で清掃します。
2. Z軸リードスクリューの油汚れや異物を清掃した後、付属または適切な代替潤滑グリースを均一に塗布してください。
3. フィラメントの吸湿、破断、またはフィラメントガイドチューブ内での詰まりを防ぐため、プリンターを2日以上使用しない場合はフィラメントをアンロードし、密封した防湿容器に保管してください。
4. リードスクリューに絡み付いたフィラメントや異物は速やかに取り除いてください。
5. 詳細なメンテナンス手順は、装置のメンテナンスページ（パス：[] - ガイドとサポート - メンテナンス）またはFlashforge Wikiを参照してください。（<https://wiki.flashforge.com/en/home>）

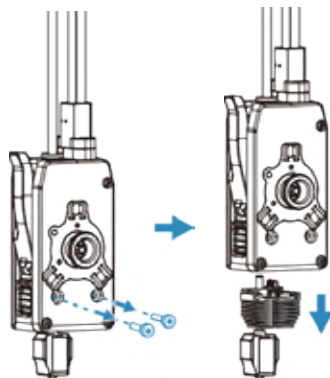
6.4 ノズル交換

ノズルを交換する前に、フィラメントを手動で切断してください。その後、以下の手順に従って操作します。
図の2本のねじを外し、シリコンソックをつかんでノズルアセンブリを下方に引き抜きます。

▲ 注記

ノズル交換後は、毎回エクストルーダーオフセットキャリブレーションを実行することを推奨します。

■ [-キャリブレーション] からキャリブレーション画面に入り、[エクストルーダーオフセットキャリブレーション] を選択し、画面の指示に従って操作します。



7. Q&A

Q1. ノズルが詰まった場合はどうすればよいですか？

トラブルシューティング手順1：エクストルーダーレバーを手動で押しフィラメントを切断し、ガイドチューブを取り外してフィラメントの先端が平らになっているか確認してください。平らでない場合は平らにカットし、ガイドチューブとフィラメントをエクストルーダーに再挿入してから、[Load]をタップして確認してください。
トラブルシューティング手順2：エクストルーダーを取り外し、内部にフィラメントが詰まっていないか確認してください。

Q2. 印刷開始時にエクストルーダーは動作しているのに、フィラメントが押し出されない場合はどうすればよいですか？

1. フィラメントガイドチューブを確認し、フィラメントがエクストルーダーまで到達しているか確認してください。到達していない場合は、フィラメントをエクストルーダーに送り込み、[Load]をタップしてください。画面の指示に従ってフィラメントをロードし、ノズルからフィラメントが出るまで続けてください。
2. ノズルが詰まっていないか確認してください。詰まっている場合は、Q1の解決方法を参照してください。

Q3. 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も使用できますが、フィラメントごとにわずかな温度差があるため、適切なパラメータ調整が必要です。

Q4. 造形物が反り（Warping）したり、ビルドプレートに定着しない場合はどうすればよいですか？

- 解決策1：ビルドプレートの温度を上げ、造形物とベッドの密着性を向上させてください。
解決策2：スライス時にブリムを追加してください。
解決策3：接着剤を使用してください。
解決策4：ビルドプレートを清掃し、油分や汚れを取り除いてください。
解決策5：ベッドが水平か確認し、必要に応じてレベルリング機能を使用してください。

Q5. USBフラッシュドライブを挿入した後、プリントファイルが見つからず、画面にフォルダのみが表示される場合はどうすればよいですか？

USBフラッシュドライブのファイルシステムが正しくない可能性があります。本プリンターはFAT32ファイルシステムのみ対応しています。
USBフラッシュドライブをFAT32形式でフォーマットしてください。

Q6. Wi-Fiに接続できない場合はどうすればよいですか？

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。含まれている場合は変更して再度お試しください。
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。含まれている場合は変更して再度お試しください。

Q7. ファームウェア更新時の注意事項は何ですか？

ファームウェアのダウンロードまたは更新中は、更新失敗を防ぐためにプリンターの電源を切ったり、ネットワーク接続を切断したりしないでください。

Q8. 起動時に画面が表示されないのはなぜですか？

起動音が聞こえる場合は、画面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、カスタマーサポートに連絡してサポートを受けてください。
詳細については、Flashforge公式Wikiをご参照ください。 ([<http://wiki.flashforge.com/en/home>]) ([<http://wiki.flashforge.com/en/home>])

8. ヘルプとサポート

Flashforge の専門アフターサービス担当者および営業担当者は、いつでもお客様をサポートし、プリンターの使用中に発生したあらゆる問題の解決をお手伝いします。本ユーザーガイドで問題や疑問を解決できない場合は、当社公式Webサイトで解決方法を検索するか、電話でお問い合わせください。

当社公式Webサイトには、よくある問題の説明と解決方法が掲載されています。多くのご質問は、Flashforge 公式Webサイト（www.flashforge.com）の「Support - Wiki」、または公式Wikiで解決できます。

Flashforge カスタマーサポートには、月曜日から金曜日の午前9:30から午後5:30まで電話でお問い合わせいただけます。営業時間外にお問い合わせいただいた場合は、翌営業日に速やかに回答いたします。ご不便をおかけして申し訳ありません。



注記

異なるフィラメントに切り替える際、ノズル内に微量の不純物が残り、詰まりの原因となる場合があります。これは簡単なクリーニングで解消できるため、品質問題ではありません。この問題が発生した場合は、カスタマーサポートに連絡し、指示に従ってノズルの詰まりを解消してください。



S/N: FFAD*****

仕様

2.4G Wi-Fi 周波数範囲：2412MHz～2472MHz（最大EIRP：15.22dBm）

5.2G Wi-Fi 周波数範囲：5150MHz～5250MHz（最大EIRP：11.66dBm）

5.8G Wi-Fi 周波数範囲：5725MHz～5850MHz（最大EIRP：10.91dBm）本製品は

EU加盟国全域で使用できます。

以下の場合、本装置は5150MHz～5350MHz WLAN帯で動作する際、屋内使用に限定されます。



大阪本社 〒541-0063 大阪府大阪市中央区本町 4-3-9 本町サンケイビル 18階

東京支社 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-9-4 VORT芝大門 III 9階

大阪本社：06-6710-9061 / 東京支社：03-6450-1163

Email：info@flashforge.jp

総合サイト：https://apple-tree.co.jp

3Dプリンター：https://flashforge.jp

3Dスキャナー：https://3d-scantech.jp



FLASHFORGE
3D PRINTER



You **Tube**

