



**FLASHFORGE
3D PRINTER**



マニュアル Manual

CREATOR 5 PRO

FLASHFORGE 3D PRINTER CREATOR[®] 5 PRO MANUAL

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

目次

注意事項	02
1. 機械紹介	04
1.1 - プリンター構成部品	04
1.2 - プリンター仕様	06
2. インターフェース概要	08
2.1 - メインインターフェース	08
2.2 - フィラメントインターフェース	10
2.3 - コントロールインターフェース	11
2.4 - 設定インターフェース	12
3. 基本操作	15
3.1 - キャリブレーション	15
3.2 - ネットワーク接続	16
3.3 - フィラメントのロード	16
3.4 - フィラメントの取り外し／交換	18
4. ソフトウェア概要	19
4.1 - モバイルアプリ Flash Studio Mobile	19
4.2 - スライスソフトウェア	20
5. 印刷	26
5.1 - Wi-Fiファイル転送による印刷	26
5.2 - USBによる印刷	27
5.3 - 印刷後のモデル取り外し	28
5.4 - その他の機能	29
6. メンテナンス	30
6.1 - ビルドプレートの使用とお手入れ	30
6.2 - ノズルの使用とお手入れ	30
6.3 - 一般メンテナンス	30
6.4 - ノズル交換	30
7. Q&A	31
8. ヘルプとサポート	32

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。

作業環境の安全性

- ◆ 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。

電気安全性

- ◆ 機器は必ず適切に接地してください。プラグを改造しないでください。接地されていない機器、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る原因となります。
- ◆ 機器を湿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ます。また、直射日光はプラスチック部品の劣化を早める原因となります。
- ◆ 必ずFlashforgeが提供する電源コードのみをご使用ください。
- ◆ 雷雨時には機器を使用しないでください。
- ◆ 長期間使用しない場合は、機器の電源を切り、電源プラグを抜いてください。

使用者の安全

- ◆ 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

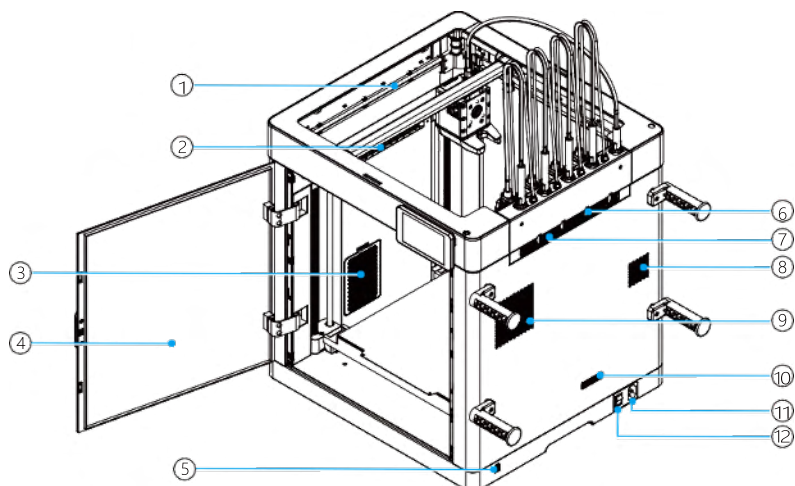
- ◆ 開封後のフィラメントは、乾燥した防じん環境で保管してください。
対応するフィラメント乾燥ボックスでの保管を推奨します。

法的声明

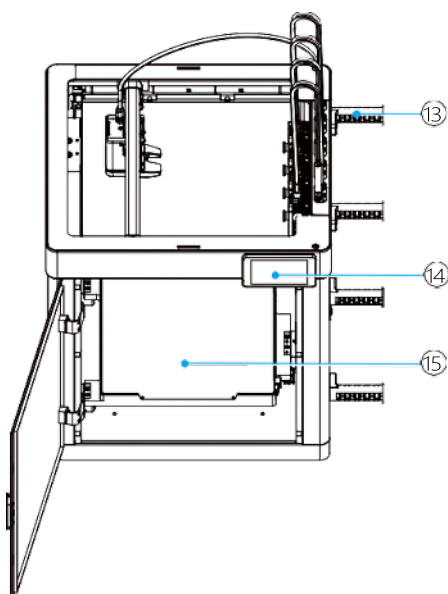
- ◆ ユーザーは、本ユーザーガイドをいかなる形でも変更することはできません。
 - ◆ お客様による装置の分解または改造に起因する安全事故について、Flashforgeは一切の責任を負いません。Flashforgeの許可なく、本ガイドを変更または翻訳することはできません。
本ガイドは著作権により保護されており、本ガイドの最終解释权はFlashforgeに帰属します。
 - ◆ 初版 2026年1月)
- Copyright © 2026 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

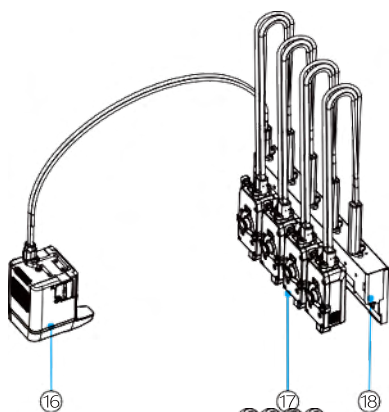
1. 機械紹介

1.1 プリンター構成部品

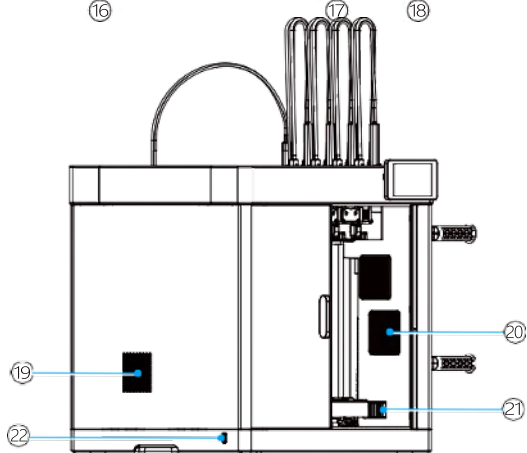


- 1 チャンバーライト
- 2 補助冷却吹出口
- 3 エアフィルター
- 4 フロントドア
- 5 外部通信ポート
- 6 フィラメント挿入口
- 7 エクストルーダー冷却口
- 8 電源冷却口
- 9 チャンバー排気口
- 10 メインボード冷却口
- 11 電源ソケット
- 12 電源スイッチ





- 16 エクストルーダーマウント
- 17 エクストルーダー
- 18 エクストルーダードック



- 19 チャンバー冷却吸気口
- 20 チャンバー加熱吸気口
- 21 チャンバー加熱吹出口
- 22 USBポート

1.1 プリンター構成部品

デバイス名称		Creator 5 Pro
電源	入力	100~120V / 200~240V AC, 50/60Hz 1200W
寸法	梱包寸法	520 × 498 × 540mm
	デバイス寸法	520 × 425 × 722 mm (スプールホルダーおよびエンクロージャー 装着時) 442 × 413 × 722 mm (スプールホルダーなし、エンクロージャー装 着時)
	造形サイズ	256 × 256 × 256mm
本体	材質	Aluminum, steel, plastic
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	最大 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
プリントベッド	最大流量	32mm ³ /s
	着脱式ビルドプレート	PEIコーティング鋼板
	ベッド温度	最大 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/PLA-CF/ PETG-CF/SILK/PVA/BVOH/S-Multi/ S-PAHT/ABS/ASA/PA-CF/PET-CF/PAHT- CF/ ASA-CF/ASA-GF/ABS-GF/PPA- CF/PPS-CF/ HIPS/TPU 90A (上部装着)
Feature	フィラメント継続印刷	対応
	自動レベリング	対応
	動的フローキャリブレーション (自動PAキャリブレーション)	対応
	アクティブチャンバー加熱	対応, 制御温度は最大65° C
	フィラメント検出	対応
	停電復旧	対応
	ドア開放検出	対応(フロントドア、トップカバー)
	複数台管理	対応
	チャンバー照明	対応
	空気ろ過	HEPA13 フィルター、活性炭
	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

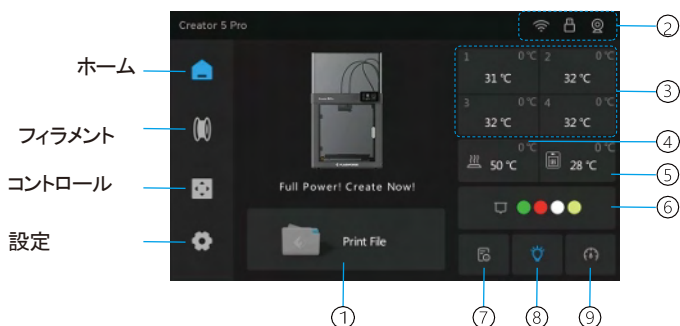


メモ

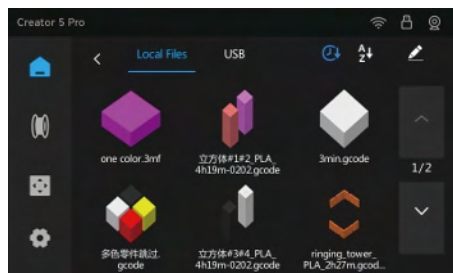
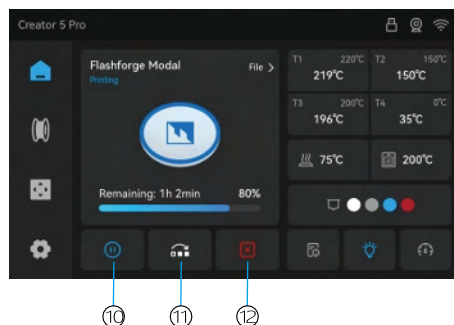
ファームウェアのアップデートにより、画面レイアウトが変更される場合があります。
以下の説明は参考としてご覧ください。

2.1 メインインターフェース

プリンター待機時にメイン画面に表示される情報



プリンター動作中にメイン画面に表示される情報



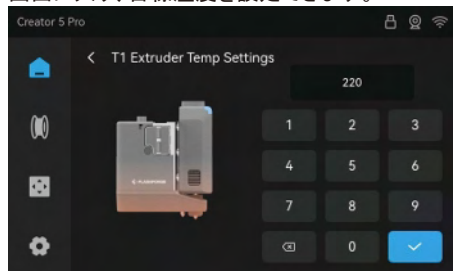
プリントファイル:

保存されます。USBメモリーを挿入すると、「USBファイル」

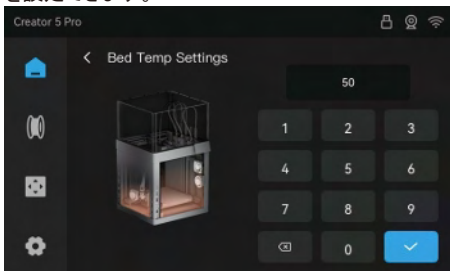
ステータスバー:

ntilated Drying System)の接続状態など、プリンターのリ
は対応するアイコンが表示され、接続されていない場合

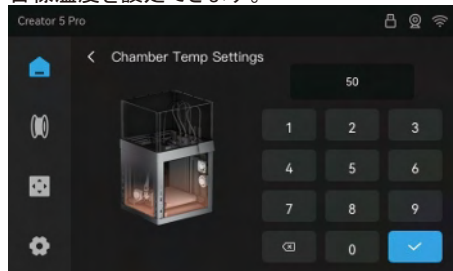
3. **エクストルーダー温度**:現在のエクストルーダー温度を表示します。タップすると設定画面に入り、目標温度を設定できます。



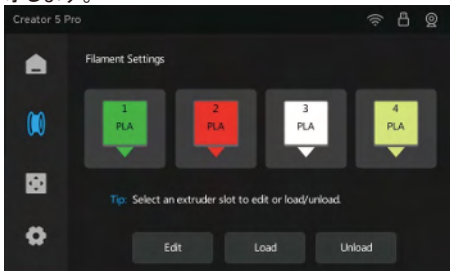
4. **ベッド温度**:現在のベッド温度を表示します。タップすると設定画面に入り、目標温度を設定できます。



5. **チャンバー温度**:現在のチャンバー温度を表示します。タップすると設定画面に入り、目標温度を設定できます。



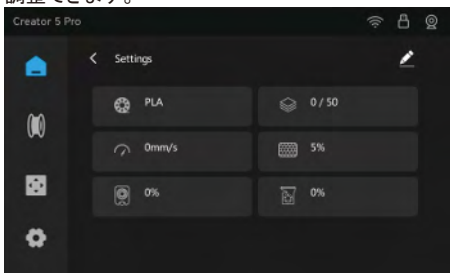
6. **フィラメント情報**:現在エクストルーダーに設定されているフィラメントの種類および色を表示します。



7. **デバイス情報**:待機中 (Idle) :プリンターの基本情報を表示します。

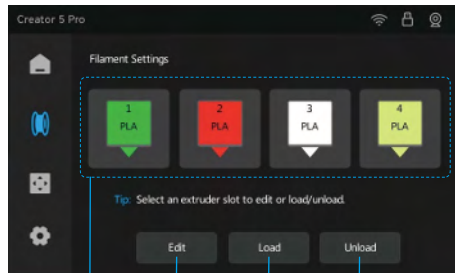
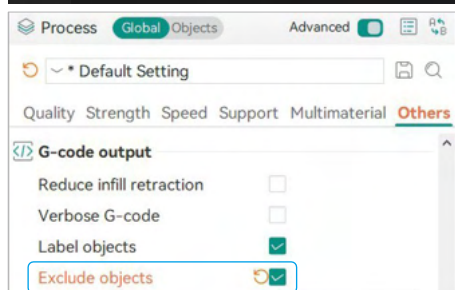
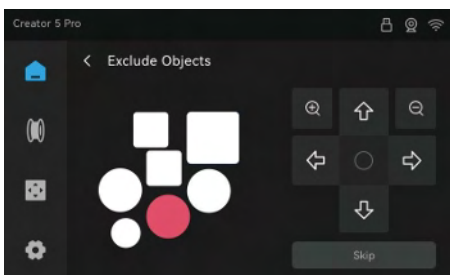
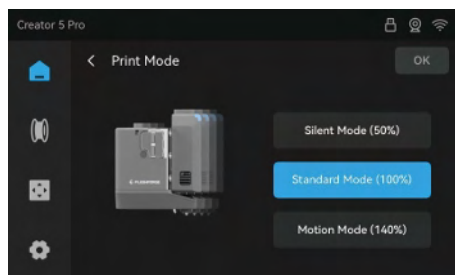


印刷中 (During Printing) :現在印刷中のモデルに関する基本情報を表示します。フィラメントの種類、印刷レイヤー数、印刷速度、インフィル密度、冷却ファン速度、および補助冷却ファン速度などを確認できます。画面右上の編集ボタンをタップすると、ファン速度を調整できます。



- 8 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。
- 9 印刷モード: 必要に応じて印刷速度モードを設定します。
- 10 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。
- 11 オブジェクト除外: 複数パーツ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) この機能を使用するには、スライスソフトで事前に有効化する必要があります。[準備(Prepare)]→[プロセス(Process)]→[その他(Others)]→「オブジェクト除外(Exclude Objects)」を有効にしてください。
- 12 停止: 現在の印刷ジョブを終了します。

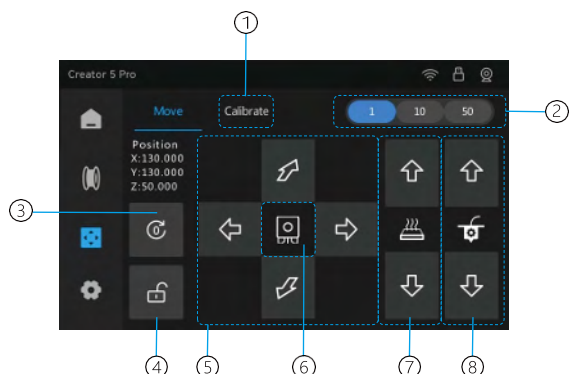
2.2 フィラメントインターフェース



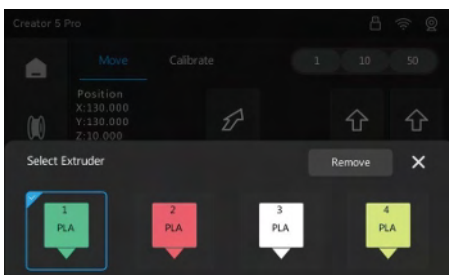
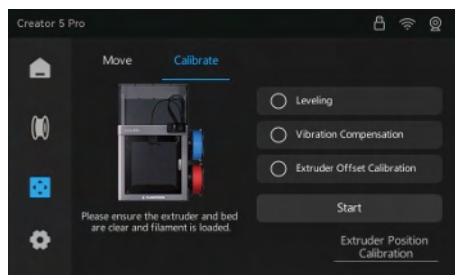
- ①
- ②
- ③
- ④

- 1 エクストルーダー: 使用するエクストルーダーを選択します。
- 2 編集: 選択したエクストルーダーのフィラメントの種類および色を設定します。
- 3 ロード: 選択したエクストルーダーにフィラメントを装填します。
- 4 アンロード: 選択したエクストルーダーからフィラメントを引き抜きます。

2.3 コントロールインターフェース

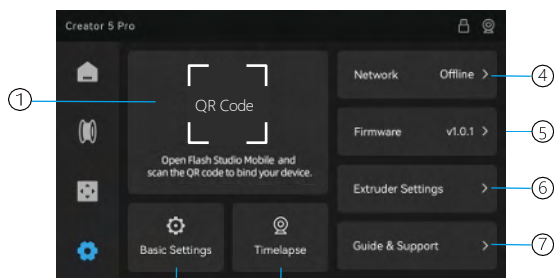


- 1 キャリブレーション: レベリング、振動補正、エクストルーダーオフセット校正、およびエクストルーダー位置校正を実行します。
- 2 移動距離: エクストルーダーマウントおよびベッドの移動距離を設定します。設定可能な距離は1 mm、10 mm、50 mmです。
- 3 ホーム: X軸、Y軸、Z軸を初期位置に戻し、以降の印刷に必要な基準位置を設定します。
- 4 XY・Zモーター解除: エクストルーダーマウントのXYモーターおよびベッドのZモーターのロック状態を解除し、手動で移動できるようにします。
- 5 エクストルーダーマウント移動: 方向ボタンをタップして、エクストルーダーマウントをX軸およびY軸方向へ移動します。
- 6 エクストルーダー着脱: タップして、選択したエクストルーダーの取り付けまたは取り外しを行います。



- 7 ベッド移動: 上昇ボタンまたは下降ボタンをタップして、ベッドを上下に移動します。
- 8 エクストルーダー: 上送りボタンまたは引き戻しボタンをタップして、フィラメントを手動で送り出しまたは引き戻します。(注) 使用前に、フィラメントに適した温度までエクストルーダーを加熱してください。

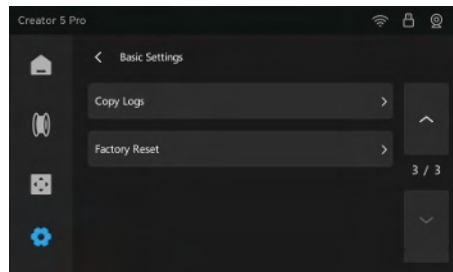
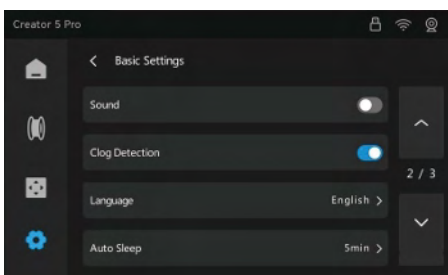
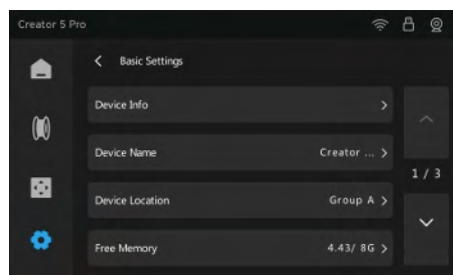
2.4 設定インターフェース



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コードをスキャンしてプリンターを登録します(詳細は「4.1」を参照してください)。

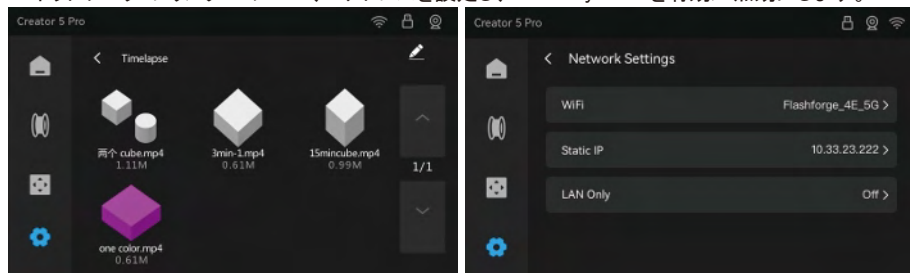
2 基本設定

- ・デバイス情報: プリンターの基本情報を表示します。
- ・デバイス名: プリンター名を変更します。
- ・設置場所: プリンターの設置場所やエリアごとにグループ分けできます。作成したグループはアプリおよびスライスソフトと同期され、グループごとの絞り込みや進捗管理が可能です。
- ・空きメモリー: 使用済み容量および総メモリー容量を表示します。タップするとローカルファイルを確認できます。
- ・サウンド: 起動音および印刷完了音の有効/無効を設定します。
- ・詰まり検知: 印刷中にフィラメントの詰まりや絡まりによってフィラメントが正常に送り出されない状態を検知します。
- ・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: 自動スリープ機能を設定します。無操作状態が5分、10分、30分続いた場合にスリープへ移行する設定、またはスリープ機能を無効にする設定が可能です。
- ・ログのコピー: ログデータをUSBメモリーへコピーします。
- ・工場出荷時設定にリセット: すべてのシステム設定を工場出荷時の状態に戻します。

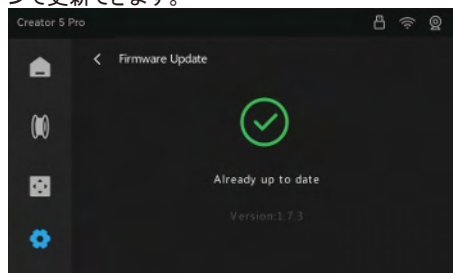


3 タイムラプス動画: タイムラプス動画ファイルを管理します。

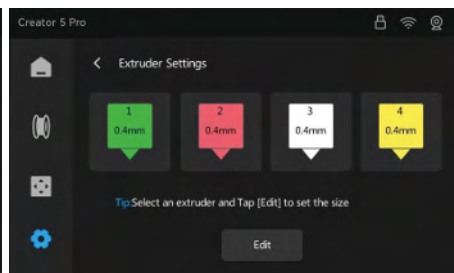
4 ネットワーク: プリンターのWi-Fi、IPアドレスを設定し、LAN Only Modeを有効／無効にします。



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バージョンを確認し、オンラインで更新できます。

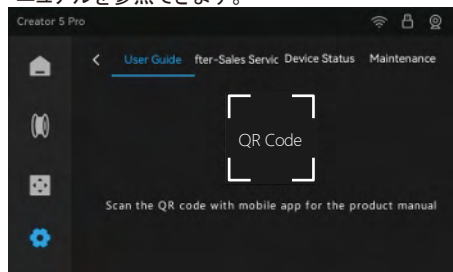


6. エクストルーダー設定: ノズル径を手動で設定します。

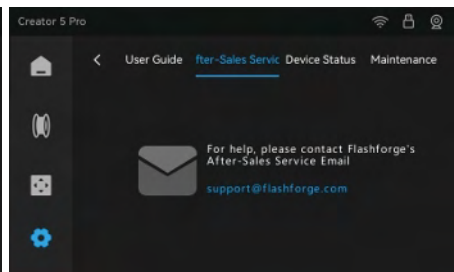


7. ガイド & サポート

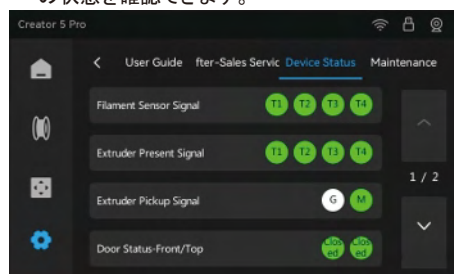
・ユーザーガイド: プリンターのオンラインマニュアルを参照できます。



アフターサービスサポート: Flashforgeのサポート用メールアドレスを確認できます。



・デバイス状態: プリンター内の各種センサーの状態を確認できます。



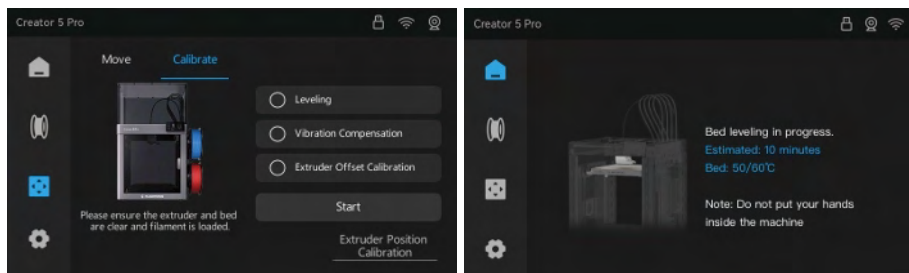
・メンテナンス: 装置の保守・点検に関する操作ガイドおよび手順を確認できます。



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] をタップすると、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校正などの機能を選択して実行できます。



*キャリブレーション機能の説明:

レベルリング: 複数ポイントで自動レベルリングを行い、ビルドプレートのわずかな傾きや凹凸を補正します。1層目の印刷品質が良くない場合に実行してください。開始前に、ビルドプレート上に異物や残留物がないことを確認してください。レベルリング前にベッドは目標温度まで加熱されるため、予熱時間が必要です。ABSや繊維強化複合材料などの高温フィラメントを使用する場合は、印刷前にレベルリングを実行することを推奨します。

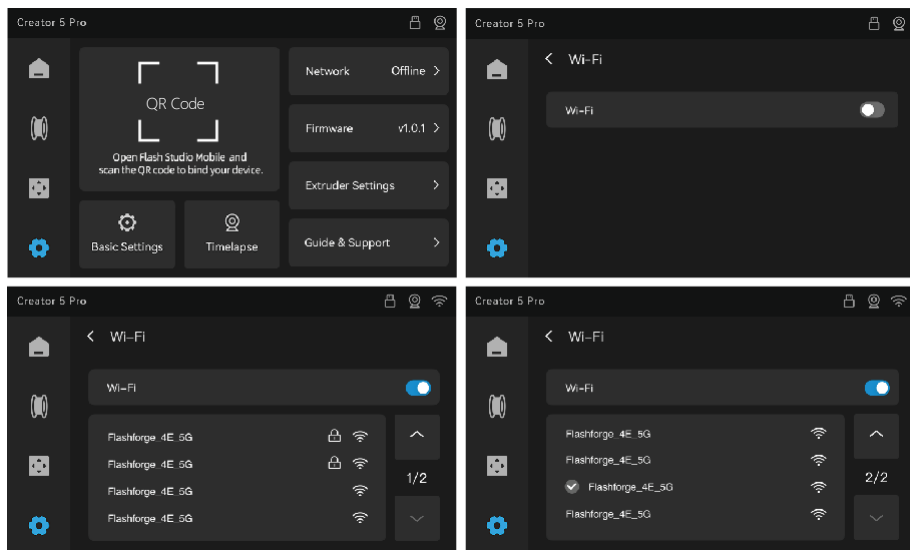
振動補正: 印刷モデルにゴースティングやリングングが見られる場合、またはプリンターを移動した後に実行することを推奨します。キャリブレーション中はプリンターに触れないでください。実行中に発生する振動や動作音は正常な動作です。

エクストルーダーオフセット校正: 初めてマルチエクストルーダー印刷を行う前や、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、各エクストルーダー間のX・Y・Z方向の相対位置を自動調整し、高精度で継ぎ目のない印刷を実現します。校正開始前にビルドプレートを取り外し、完了後に再度取り付けてください。

エクストルーダー位置校正: エクストルーダーを取り外した後、再取り付けした場合、または交換した場合に実行することを推奨します。この機能は、エクストルーダーとマウントの位置関係を調整し、正確な着脱を可能にします。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接触させてください。その後、プリンターが位置を検出し、自動で校正を行います。

3.2 ネットワーク接続

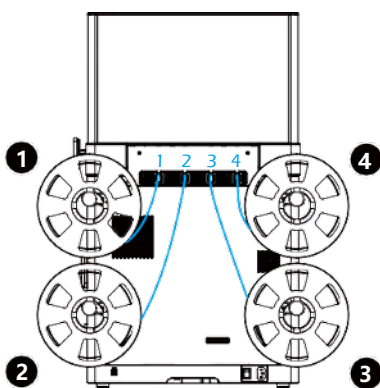
1. [] → [ネットワーク] をタップし、Wi-Fiスイッチをオンにした後、接続したい無線ネットワークを選択します。



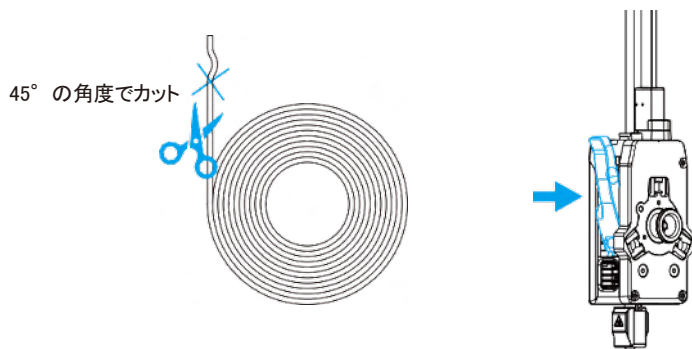
3.3 フィラメントロード

注記

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スプールホルダーに取り付けてください。

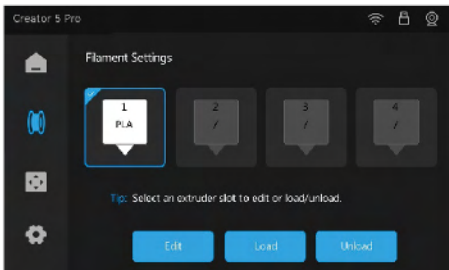
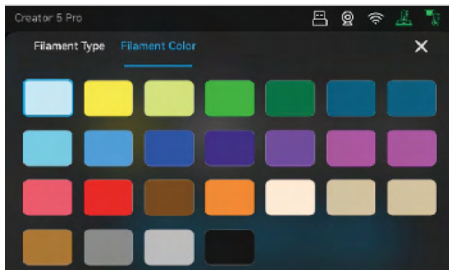
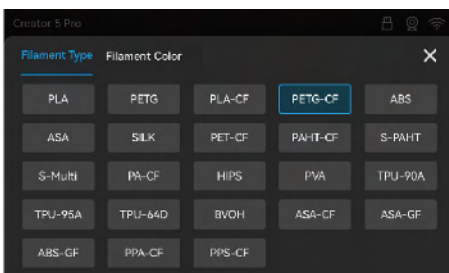
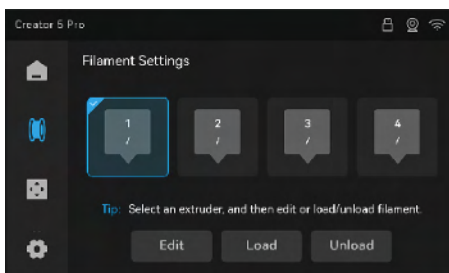


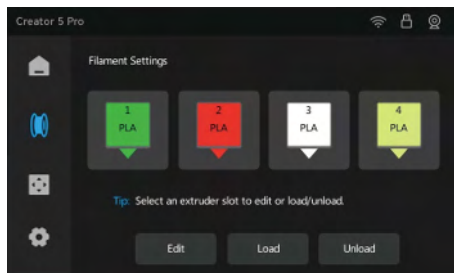
1. フィラメントの曲がった先端を切り落とします。図のようにエクストルーダーレバーを押し下げながら、フィラメントをフィラメント投入口に挿入してください。フィラメントがエクストルーダー内に完全に挿入され、それ以上押し込めなくなるまで送り込み、その後レバーを離します。



2. フィラメントを軽く引いてください。引き抜くことができない場合は、フィラメントがエクストルーダーの送りローラーによって保持されており、事前装填が完了しています。

3. [] をタップしてフィラメント画面に入ります。フィラメント投入口番号(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てください。必要に応じて、この手順を繰り返し、他のフィラメントチャンネルも設定してください。





※ 設定されていないエクストルーダーは半透明の背景で表示されます。

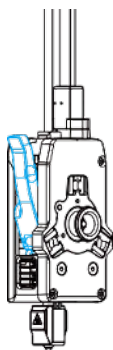
「/」はフィラメントが検出されていないことを示します。

「？」はフィラメントが装填されているものの、フィラメント種類が設定されていないことを示します。

[ロード]をタップし、選択したエクストルーダーを確認してください。ノズルからフィラメントが出ていれば、ロードは正常に完了しています。

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、エクストルーダーレバー（フィラメントカッターも兼ねています）を最後まで押し下げてください。フィラメントが切断された音が聞こえたら、プリンター外側から手でフィラメントを引き抜いてください。



4. ソフトウェア概要

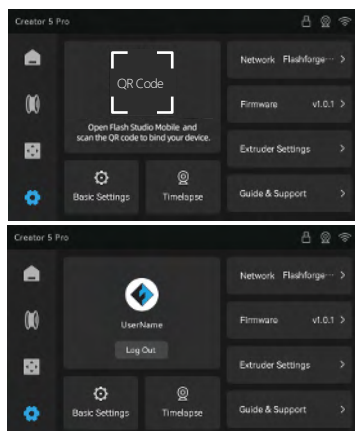
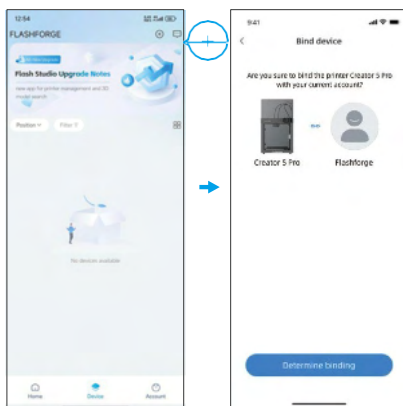
4.1 モバイルアプリ – Flash Studio Mobile

注意: バインドを行う前に、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(右側を参照)をスキャンするか、アプリストアからFlash Studio 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てください。

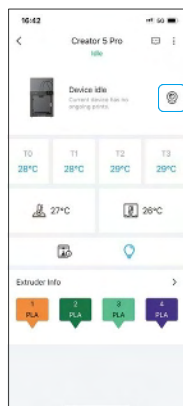


2. [⚙️]をタップして設定画面に入ります。Flash Studio Mobileを使用してプリンター画面上のQRコードをスキャンし、プリンターをアカウントにバインドしてください。



📌 重要事項

- 工場出荷時のデバイス名は「Creator 5 Pro」、デフォルトの場所は「Group A」です。
- プリンター名と場所は、必要に応じて基本設定画面で変更できます。
- Creator 5 Proはカメラを標準搭載しており、プリンターの電源投入時にデフォルトで有効になります。アプリを開き、デバイスページでプリンターをタップすると詳細画面に入り、リアルタイム監視を利用できます。
- アプリはLANのみモードでの接続に対応していません。



4.2スライスソフト

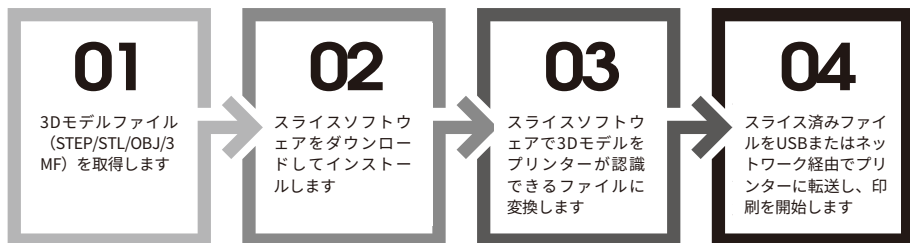
簡易手順をお読みいただく前に、クイックスタートガイドをご確認の上、初回のプリントを完了してください。

プリントを行う前に、3Dモデルはプリンターに適したプリセットを使用してスライスする必要があります。推奨スライスソフト: Flash Studio Desktop

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

パス: ソフトウェア—Flash Studio Desktop

プリント前ワークフロー:



1. インストールしたFlash Studio Desktopを起動する

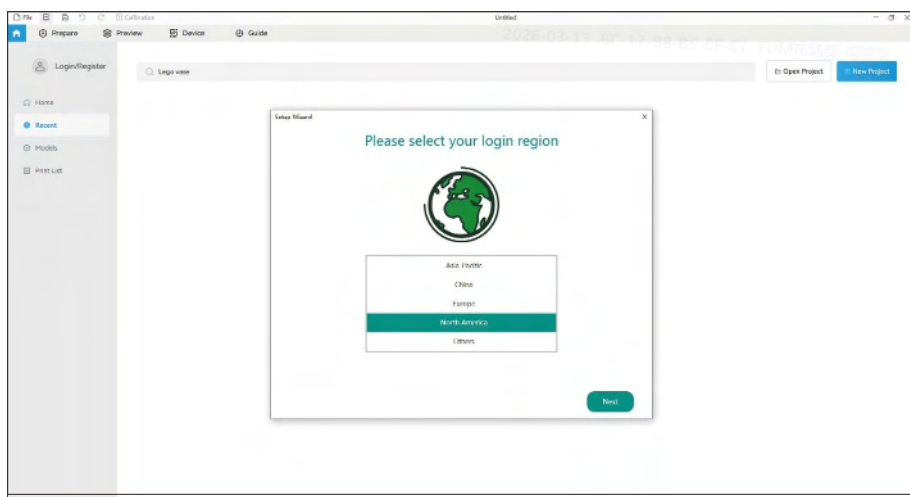


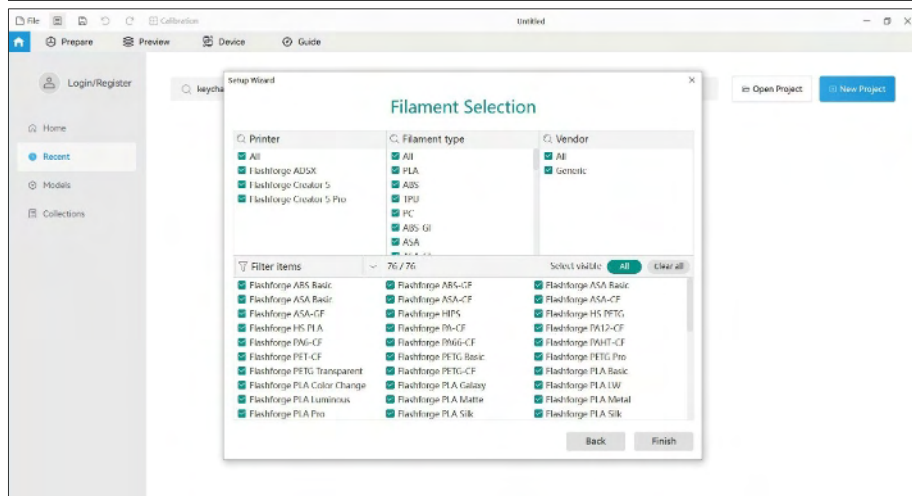
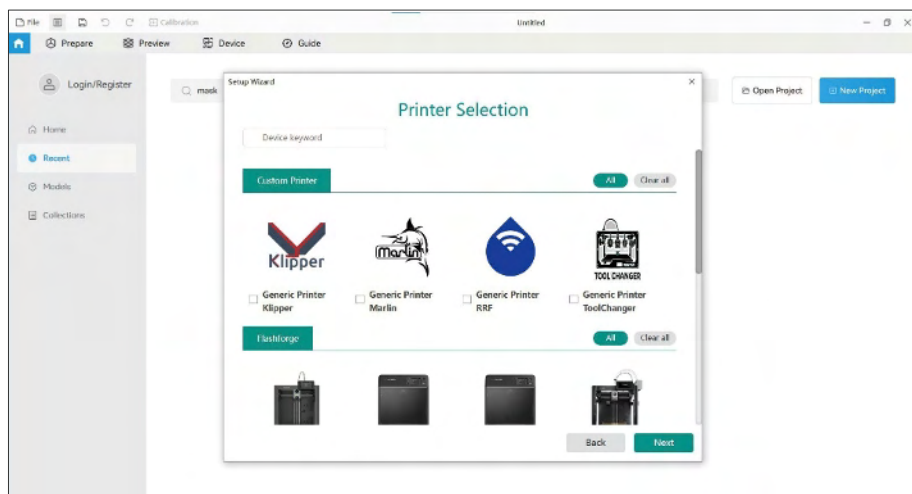
Flash Studio Desktop

2. セットアップウィザード

初回起動時は、セットアップウィザードに従って地域、プリンターモデル、およびフィラメントプリセットを選択してください。

注: リスト内のすべてのプリンターモデルおよびフィラメントタイプを選択することもできます。選択した項目に対応するプリントパラメータがソフトウェア内で利用可能になります。

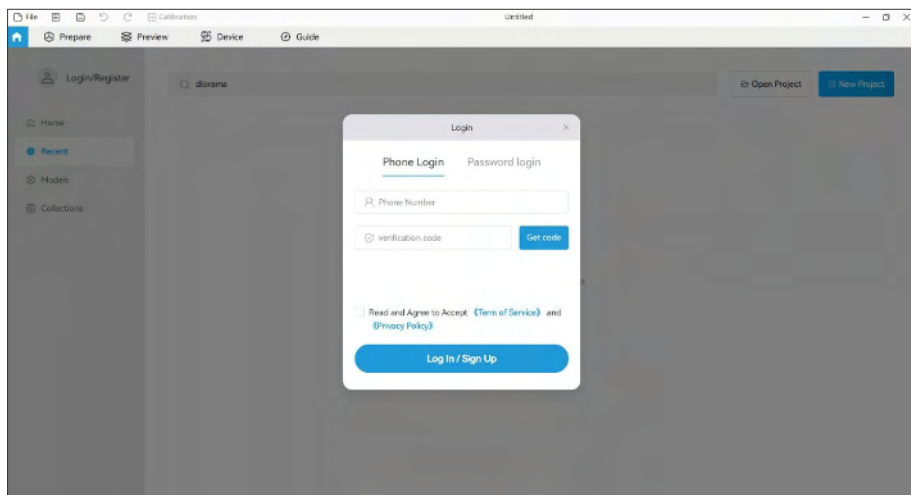




3. アカウントへのログイン／新規登録

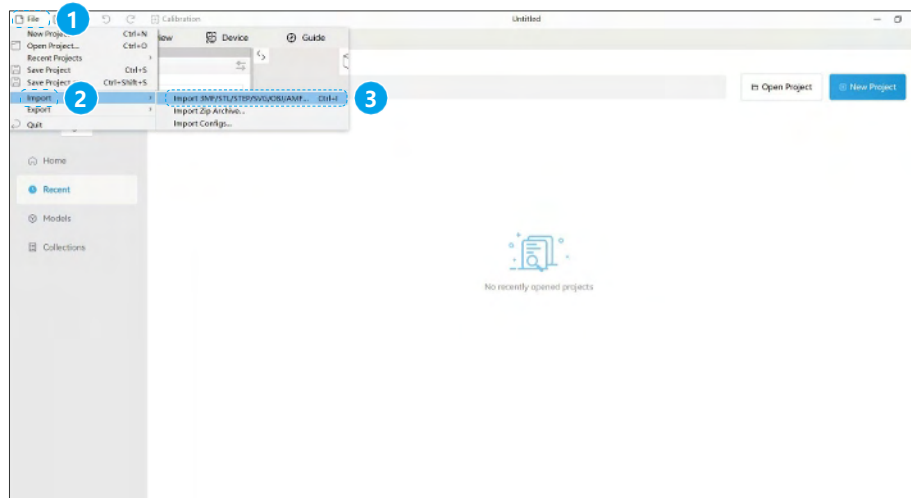
FlashforgeアカウントでFlash Studio Desktopにログインしてください。アカウントをお持ちでない場合は、電話番号またはメールアドレスで新規登録できます。

注: Flash Studio DesktopとFlash Studio Mobileでは共通のアカウントをご利用いただけます。



4. モデルのインポートまたは作成

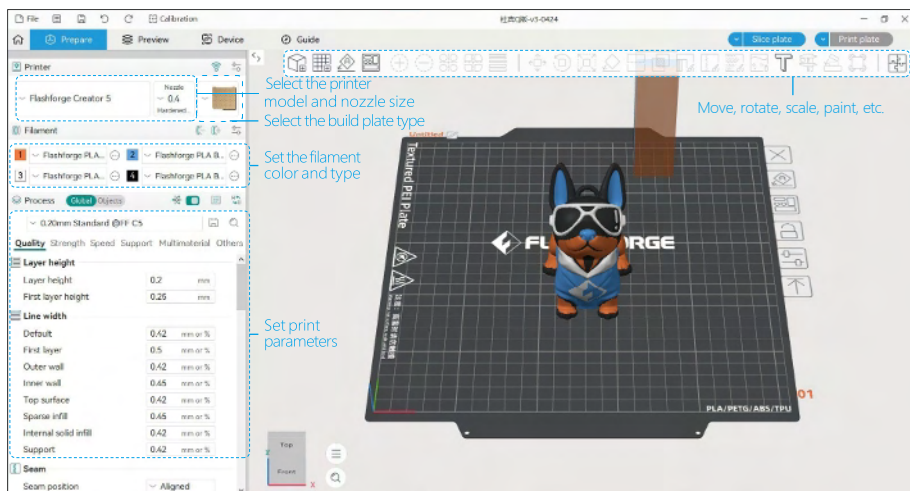
ホーム画面で、[プロジェクトを開く]または[ファイル]→[インポート]→[3MF/STL…をインポート]からダウンロードした3Dモデルを読み込むことができます。また、[新規プロジェクト]をクリックすると、ソフトウェア内で独自のモデルを作成・編集できます。



5. スライス前設定

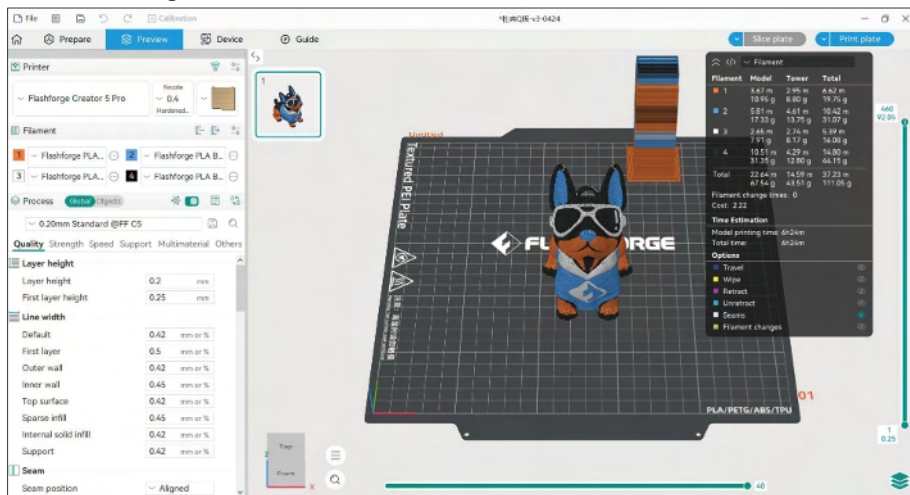
プリンター、フィラメント、およびプロセス設定バーで、プリンターモデル、ビルドプレートの種類、フィラメントの種類と色、ならびにプリントパラメータを設定します。

また、プリントエリア上部のツールバーを使用して、モデルの移動、回転、拡大・縮小、ペイント、テキストの刻印(エングレービング)を行うことができます。



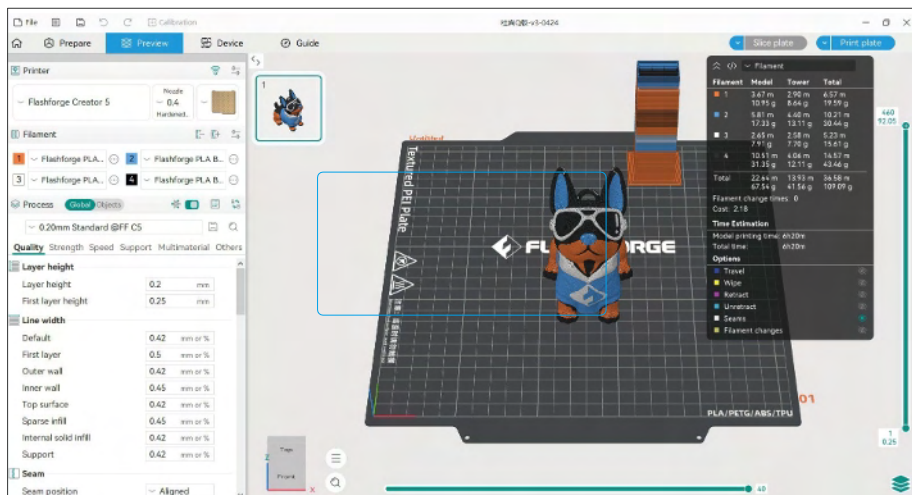
6. スライス

右上の[プレートをスライス]／[すべてをスライス]をクリックします。右側に表示されるスライス結果で、フィラメント使用量(g)、推定プリント時間、およびその他の情報を確認できます。



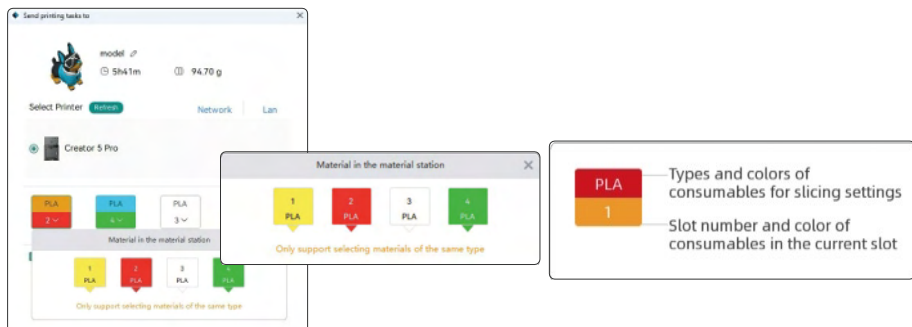
7.プリント

スライス完了後、右上の[プレート印刷]をクリックします。表示されるポップアップウィンドウで、使用するプリンターおよびフィラメントのカラー設定を選択してください。



注意

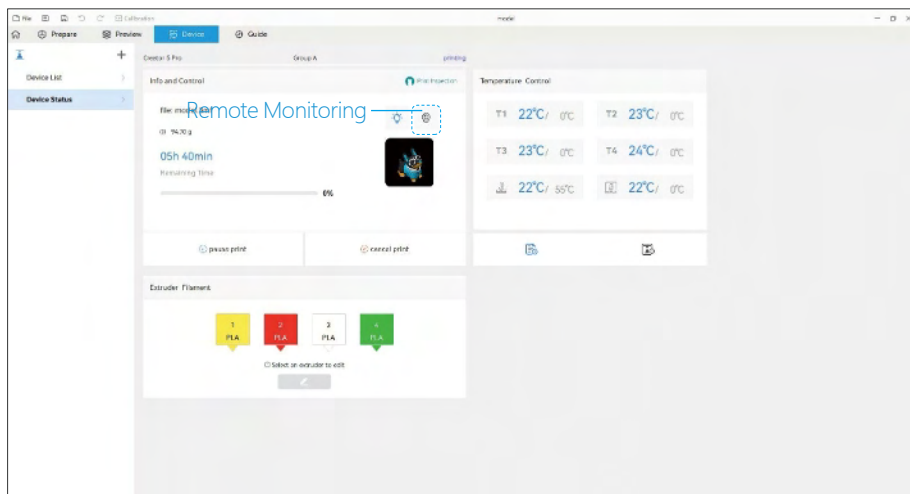
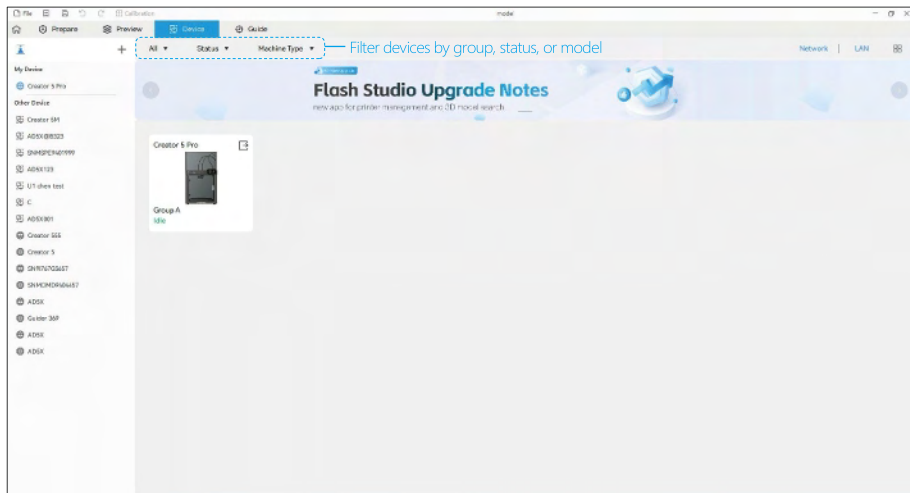
マルチカラー印刷を行う場合は、フィラメント情報を手動で設定する必要があります。対応するエクストルーダーをクリックし、同じ色または近い色のフィラメントを選択してください。(プリンター側で4つのエクストルーダーすべてのフィラメント情報が設定されている場合、スライスソフトはその情報を自動的に取得できます。)詳細は以下の図をご参照ください。



8. プリント管理／モニタリング

「デバイス」ページでは、複数のプリンターの状態や進捗状況を確認できます。特定のプリンターをクリックすると詳細ページに移動し、プリント状況をリアルタイムで監視したり、リモートでプリントの一時停止やキャンセルを行ったりできます。

また、「エクストルーダーフィラメント」セクションでは、フィラメントの種類や色を編集することができます。変更内容はプリンター本体の画面にも同期されます。



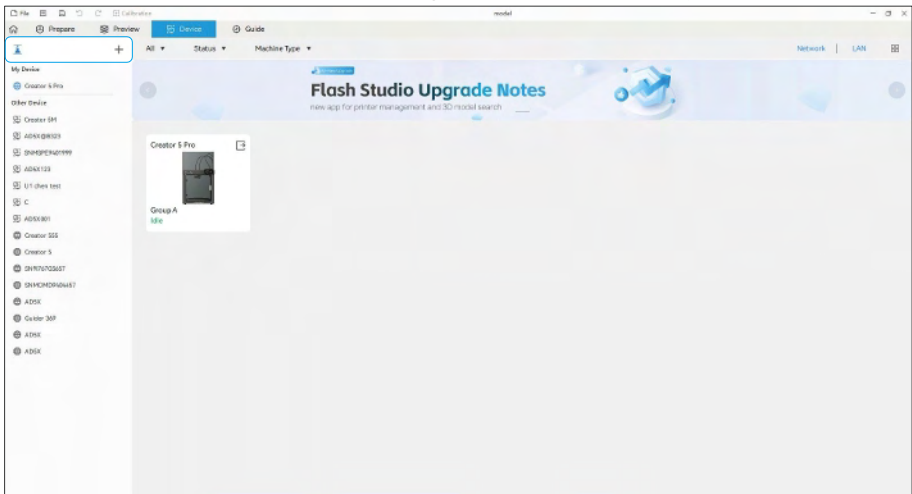
ソフトウェアの操作に関する詳細については、スライスソフト内の関連説明をご参照いただくか、Flashforge 公式Wikiをご覧ください。

Flashforge公式Wiki: <https://wiki.flashforge.com/en/home>

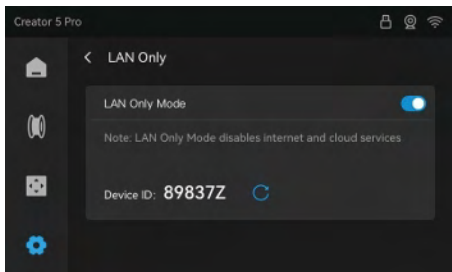
5.1 Wi-Fiファイル転送によるプリント

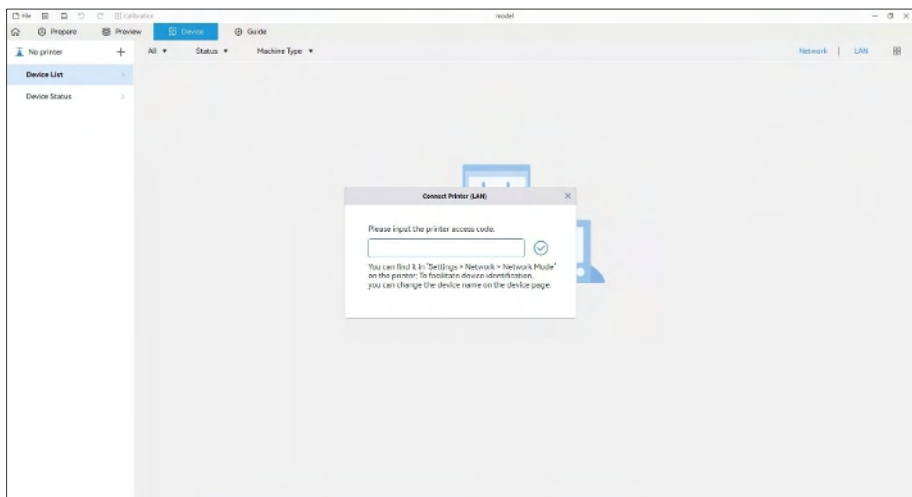
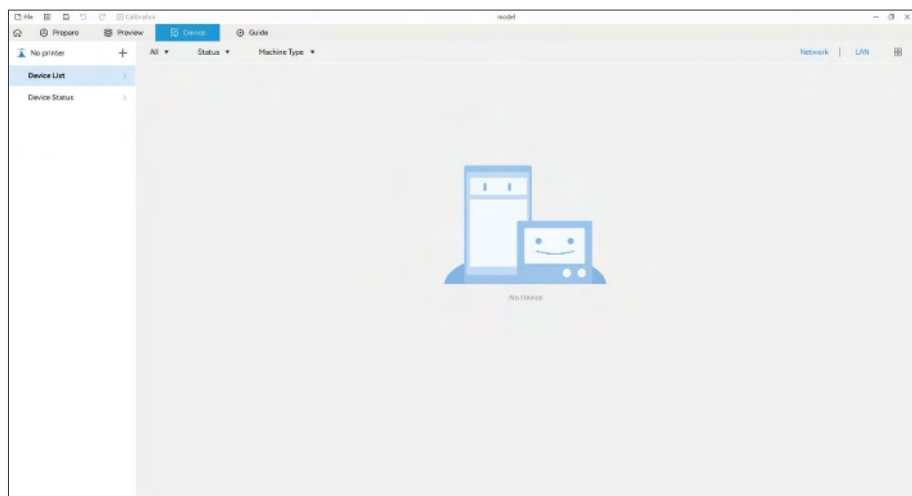
スライス済みファイルをリモートで転送する前に、プリンターがネットワークに接続されていることを確認してください。接続モードには、「WANモード」と「LAN専用モード」の2種類があります。

1. WANモード: プリンターを接続する前に、Flashforgeアカウントへのログインまたは新規登録を行ってください。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、ログイン後にスライズソフトへ自動的に表示されます。モバイルアプリでプリンターの登録が完了していない場合は、スライズソフトの「デバイス」ページにある[+]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]で[LAN専用モード]を有効にしてください。その後、スライソフの「デバイス」ページで「+」をクリックし、対象の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ているプリンターIDを入力すると、接続が完了します。

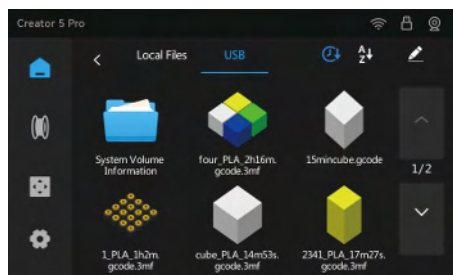




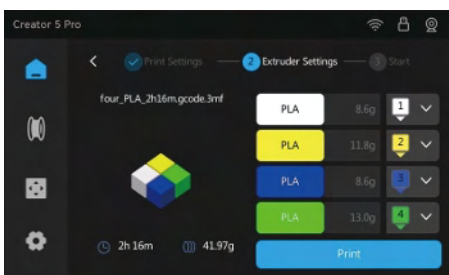
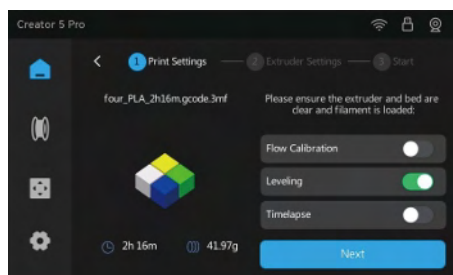
いずれのモードでも、スライスソフトからプリントデータをリモートで送信してプリントを開始できます。

5.2 USB経由でのプリント

1. スライスソフトで[プレートのスライス済みファイルをエクスポート] (パス:[ファイル]→[エクスポート]→[プレートのスライス済みファイルをエクスポート])を選択し、スライス済みファイルをUSBメモリーに保存します。エクスポート形式の初期設定は3MFです。USBメモリーをプリンターに挿入し、対象のファイルを選択してプリントしてください。



2. [次へ]をタップして、プリントに使用するフィラメント設定を手動で調整します。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。設定が完了したら、[プリント]をタップしてください。



⚠ 注意

右図のように、左側にはスライスソフトで設定したフィラメントの種類と色が表示され、右側には各色に対応してエクストルーダーに実際に装填されているフィラメントが表示されます(同じエクストルーダーを複数の色に割り当てることも可能です)。スライス時に選択したフィラメントの種類と、エクストルーダーに装填されているフィラメントの種類が一致しない場合、そのエクストルーダーはプリントに使用できません。

5.3 プリント後のモデル取り外し

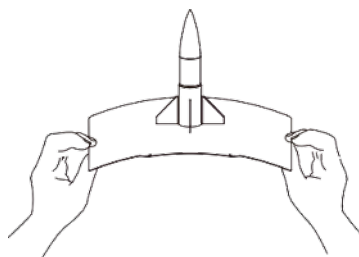
⚠ 注意

プリント完了直後は、ノズルやビルドプレートが高温になっています。やけどを防ぐため、十分に冷却されてからモデルを取り外してください。

プリント完了後、フレキシブルスチールプレートを取り外し、軽く曲げてモデルを取り外してください。次のプリントを開始する前に、ビルドプレート上にフィラメントの残留物がないことを確認してください。

モデル取り外し時の推奨事項:

1. モデルを取り外す前に、ビルドプレートをプリンターから取り外してください。これにより、破片がチャンバー内に落下するのを防ぎ、プリンター内部を清潔に保つことができます。
2. TPUなどの柔軟性のあるフィラメントでプリントしたモデルを取り外す際は、スクレーパーの使用をお勧めします。柔軟なモデルを傷つけることなく、安全にビルドプレートから剥がすことができます。



5.4 追加機能

1. ドライボックスを使用することで、フィラメントを乾燥状態に保ち、吸湿によるプリント失敗や品質低下を効果的に防ぐことができます。通信ケーブルでプリンターに接続すると、VDS(換気式乾燥システム)はプリンターから直接制御できます。詳細については、VDSユーザーガイドまたはWikiドキュメントをご参照ください。

2. 停電復旧機能

プリント中に停電が発生した場合、プリンター再起動後にプリントを再開するかどうかを確認するプロンプトが表示されます。[はい]を選択すると、途中までのモデルのプリントを継続できます。

6. メンテナンス

6.1 ビルドプレートの取り扱いと使用方法

1. ビルドプレートには専用の3Dプリント用接着剤を使用することで、造形物の密着性を向上させることができます。
2. 接着剤を塗布した後、ビルドプレートは水で洗浄することができます。
3. ビルドプレートに油分やグリースが付着した場合は、食器用洗剤で洗浄してください。
4. ビルドプレートを鋭利なものや硬いものでこすらないでください。
5. 長期間の使用によりビルドプレートが大きく反ってしまった場合は、新しいものへの交換を推奨します。

6.2 ノズルの取り扱いと使用方法

1. 各ノズルアセンブリは、同一種類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。詰まりの原因となり、ノズルの寿命を低下させる可能性があります。
2. 同じノズルで異なるフィラメントに切り替える場合、新しいフィラメントのプリント温度が低い場合は、古いフィラメントをパージするためにより高い温度に設定してください。
3. プリント温度が高い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. ノズル内に残留したフィラメントを清掃するには、ロード操作を数回繰り返すか、または詰まり除去ピンツールを使用して手動で残留物を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、再度レベリングおよびエクストルーダーオフセットのキャリブレーションを実行してください。

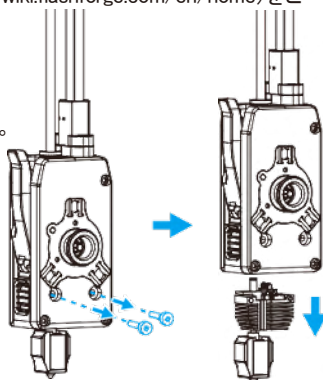
6.3 一般メンテナンス

1. 1,000時間ごとに主要コンポーネントのメンテナンスを実施してください。X軸・Y軸・Z軸のリニアシャフトを、糸くずの出ない布またはペーパーで清掃してください。
2. Z軸のリードスクリーンに付着した油分や異物を清掃した後、付属の潤滑剤または適切な代替潤滑剤を均一に塗布してください。
3. フィラメントが吸湿したり、破損したり、フィラメントガイドチューブの詰まりの原因となるのを防ぐため、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取り外し、密閉された防湿容器に保管してください。
4. リードスクリーン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については、本体のメンテナンスページ(パス: [] → [ガイド&サポート] → [メンテナンス])またはFlashforge公式Wiki(<https://wiki.flashforge.com/en/home>)をご参照ください。

6.4 ノズルの交換

ノズルを交換する前に、フィラメントを手動でカットしてください。
その後、以下の手順に従って作業を行ってください。
図のように2本のネジを取り外し、シリコンソックをつかんで
ノズルアセンブリを下方方向に引き抜いて取り外します。

注意



ノズル交換後は、エクストルーダーオフセットキャリブレーションの実行を推奨します。[]→[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てください。

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で押して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先端が平らになっているか確認します。平らでない場合は先端を平らに切り揃え、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度挿入してから、[ロード]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. 印刷開始後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挿入して[ロード]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押し出されることを確認してください。
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: ノズルが詰まった場合の対処方法」を参照してください。

Q3. 他社製フィラメントは使用できますか？

はい。他社製フィラメントも使用可能です。ただし、メーカーや製品によって推奨温度が若干異なるため、フィラメントに応じて印刷パラメータを調整してください。

Q4. 造形物が反ったり、ビルドプレートに密着しない場合はどうすればよいですか？

対処方法1: ベッド温度を上げて、造形物とビルドプレートの密着性を向上させてください。

対処方法2: スライス時にブリムを追加してください。

対処方法3: 接着剤(のり)を塗布してください。

対処方法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。

対処方法5: ビルドプレートの水平状態を確認してください。必要に応じてレベルリング機能を実行してください。

Q5. USBメモリーを挿入しても印刷ファイルが表示されず、フォルダーしか表示されない場合はどうすればよいですか？

USBメモリーのフォーマット形式が正しくない可能性があります。本製品はFAT32ファイルシステムのみ対応しています。USBメモリーをFAT32形式でフォーマットしてから再度お試しください。

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のネットワーク名(SSID)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、SSIDを変更してから再度接続をお試しください。
2. Wi-Fiの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、パスワードを変更してから再度接続をお試しください。

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中または更新中は、更新の失敗を防ぐため、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、ディスプレイまたは接続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までお問い合わせください。

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>)

8. ヘルプとサポート

Flashforgeの専門的なアフターサービススタッフおよび営業担当者が、いつでもお客様をサポートし、プリンターに関するあらゆる問題の解決をお手伝いいたします。本ユーザーガイドに記載されていない問題やご質問がある場合は、弊社公式ウェブサイトで解決方法をご確認いただくか、お電話にてお問い合わせください。

弊社公式ウェブサイトには、各種操作ガイドやよくある問題の解決方法が掲載されています。ご不明な点の多くは、Flashforge公式サイトのサポートページ内のWiki、または公式Wikiでご確認いただけます。※ 公式サイトの「Support」→「Wiki」からもアクセスできます。

https://www.flashforge.com?utm_source=chatgpt.com

http://wiki.flashforge.com/en/home?utm_source=chatgpt.com

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。



注意

異なる種類のフィラメントを使用すると、ノズル内部に微量の残留物が蓄積し、ノズル詰まりの原因となる場合があります。これはノズルの清掃や詰まり除去によって解消できる現象であり、製品品質上の問題ではありません。

ご使用中にこのような問題が発生した場合は、カスタマーサポートまでお問い合わせいただき、案内に従ってノズルの詰まりを除去してください。



S/N: FFAD*****

仕様

2.4GHz Wi-Fi周波数帯域: 2412MHz~2472MHz(最大EIRP: 15.22dBm)

5.2GHz Wi-Fi周波数帯域: 5150MHz~5250MHz(最大EIRP: 11.66dBm)

5.8GHz Wi-Fi周波数帯域: 5725MHz~5850MHz(最大EIRP: 10.91dBm)

本製品は、EU加盟国全域で使用できます。

なお、5150MHz~5350MHzのWLAN周波数帯で動作する場合、本製品は屋内でのみ使用できます。



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

