

Quick Start Guide

≡ クイックスタートガイド ≡

WARNING 注意事項

1. 初回セットアップの際は、本ガイドに従ってプリンターを準備してください。
2. 高温注意!動作中はノズルが高温になりますので、触れないでください。
3. プリンターの可動部により、巻き込み・挟み込み・切創などの危険があります。作業中は手袋や巻き込まれる可能性のある物を着用しないでください。

Safety Notice 安全上の注意

設置が完了するまで、プリンターの電源を入れないでください。

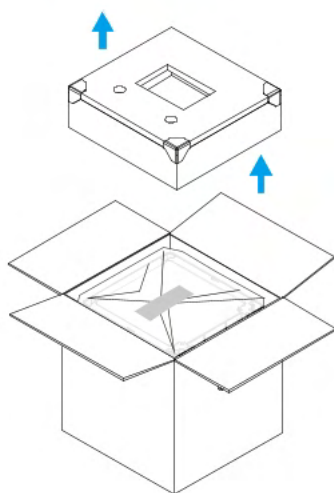
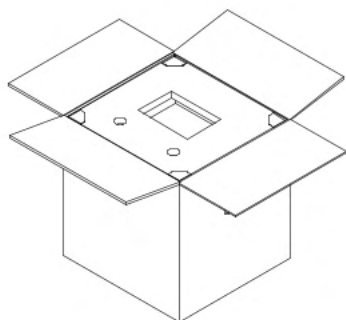
LEGAL STATEMENT 法的声明

ユーザーは本クイックスタートガイドを改変する権限を有しません。お客様自身による分解・改造に起因する事故について、Flashforge は責任を負いません。

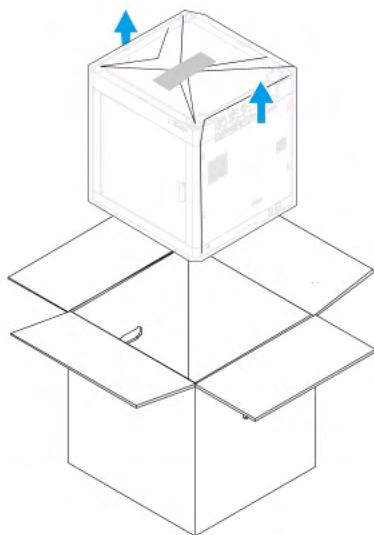
Flashforge の許可なく、本ガイドの改変・翻訳は禁止されています。本ガイドは著作権法により保護されており、最終的な解釈権はFlashforgeに帰属します。

開梱手順

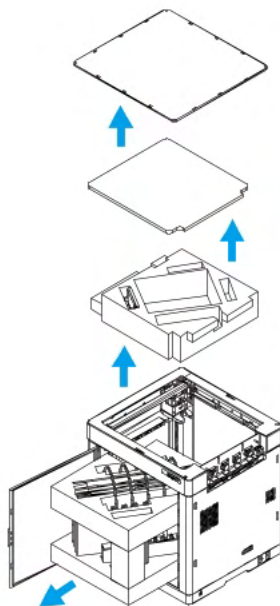
1. 外箱を開け、上部の緩衝材を取り出します。



2. プリンターを梱包材ごと箱から持ち上げ、水平な場所に設置します。



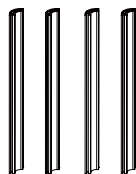
3. 保護袋と上部カバーを取り外します。続いて、矢印の方向に従ってプリンター内部の保護用フォームを取り出します。



同梱物一覧



トップカバーのふた



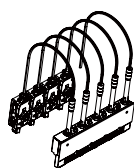
トップカバーピラー×4



トップカバー前面&
背面パネル



トップカバー左&
右パネル



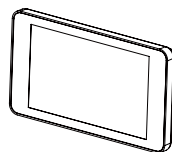
エクストルーダー
ドックモジュール



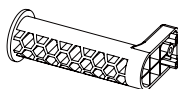
フィラメント



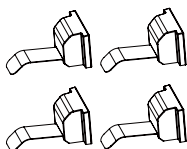
電源コード



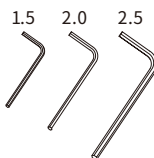
ディスプレイスクリーン



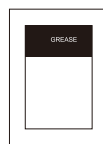
スプールホルダー×4



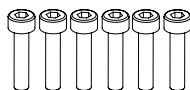
ノズルブロッカー×4



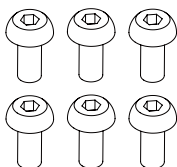
六角レンチ



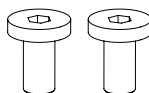
グリース



M3×14*4
M3×16*2

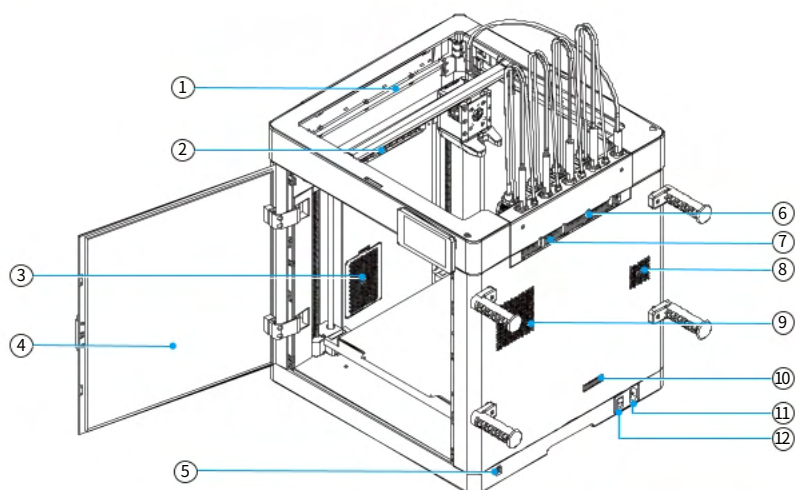


ST2.9×9.5*6

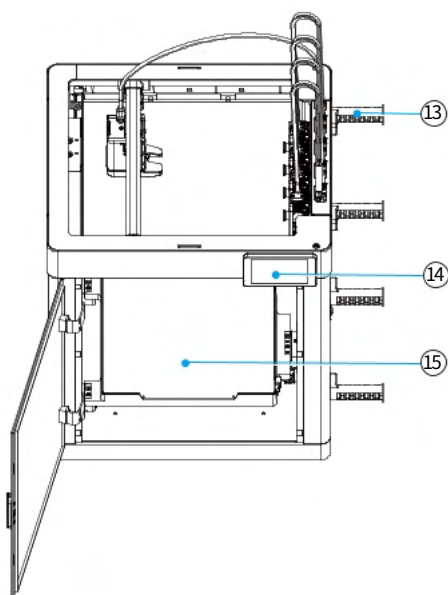


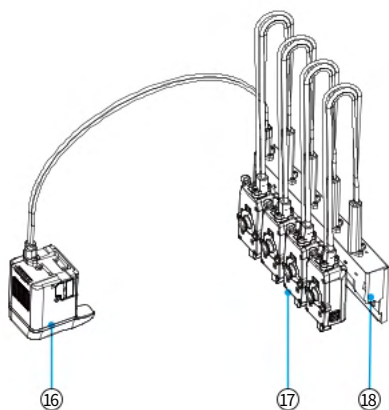
M3×6*2

プリンター構成部品

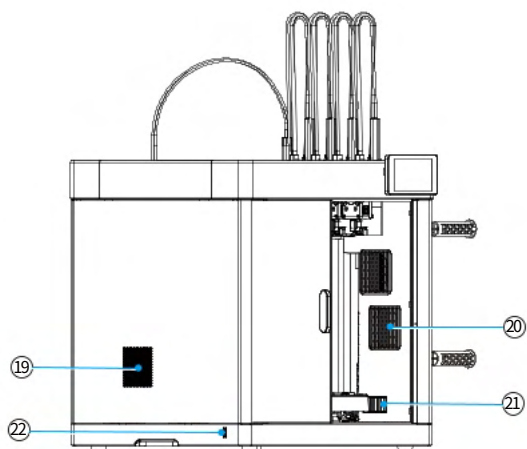


1. チャンバーライト
2. 補助冷却出口
3. エアフィルター
4. フロントドア
5. 外部通信ポート
6. フィラメント入口
7. エクストルーダー冷却ベント
8. 電源ユニット冷却ベント
9. チャンバー排気口
10. メインボード冷却ベント
11. 電源ソケット
12. 電源スイッチ
13. スプールホルダー
14. ディスプレイスクリーン
15. ビルドプレート





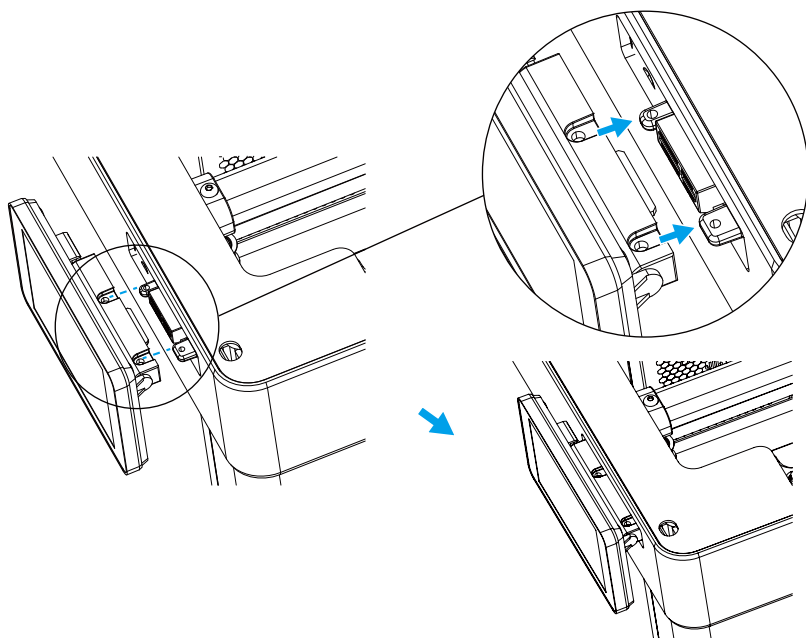
- 16. エクストルーダーマウント
- 17. エクストルーダー
- 18. エクストルーダードック



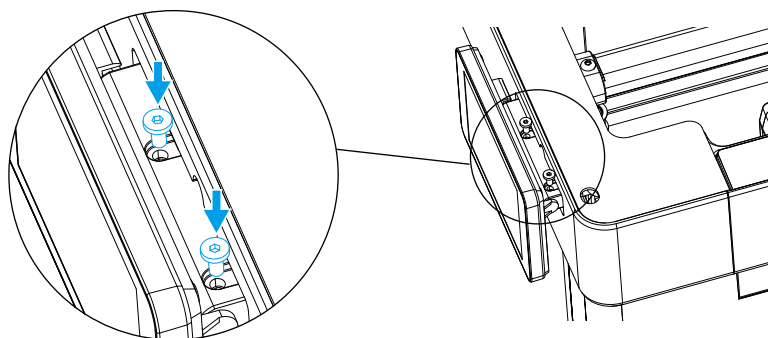
- 19. チャンバー冷却吸気口
- 20. チャンバー加熱吸気口
- 21. チャンバー加熱排気口
- 22. USBポート

ディスプレイスクリーンの取り付け

1. ディスプレイ画面背面のスロットをプリンター側の取り付け位置に合わせます。
その後、図のようにディスプレイ画面を取り付けます。

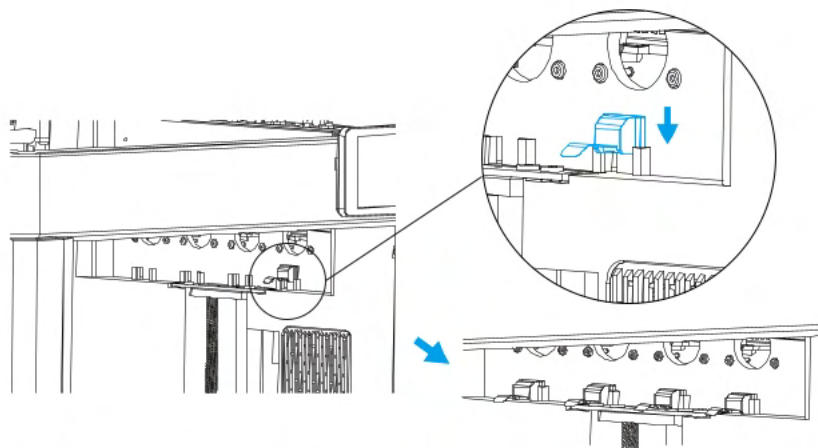


2. M3×6ネジ2本を使用して、ディスプレイスクリーンを固定します。

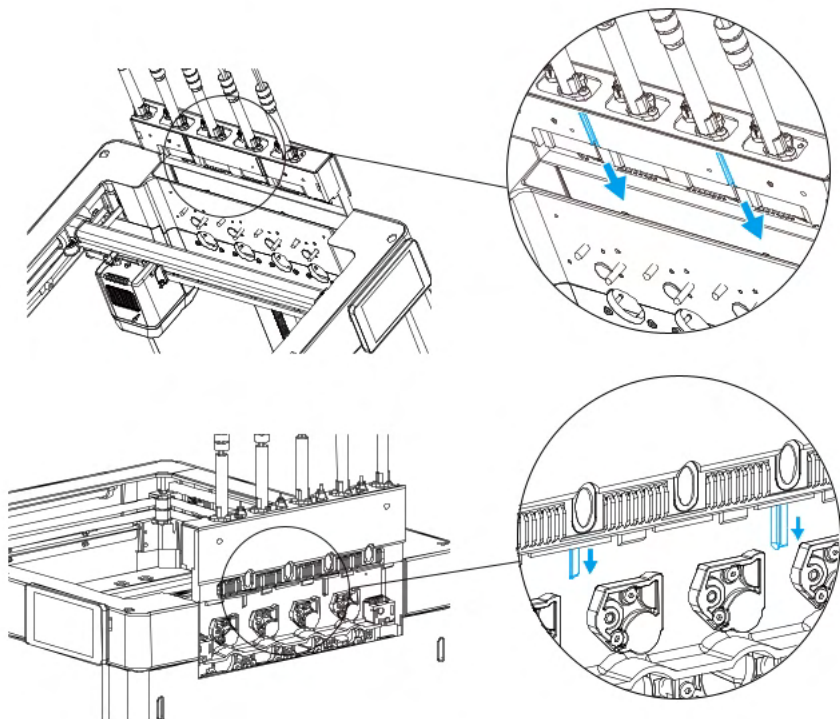


エクストルーダーモジュールの取り付け

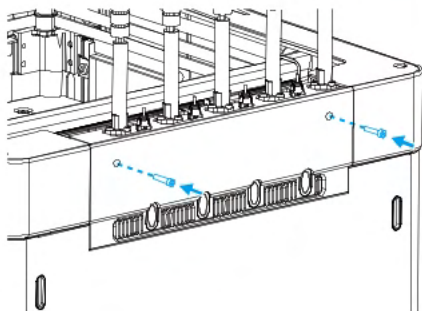
1. 図のように、ノズルブロッカー4個をエクストルーダードックのスロットに挿入します。



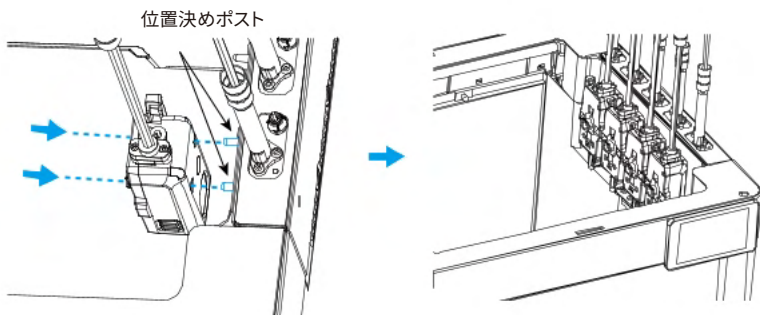
2. エクストルーダードックをプリンター右側のスロットに合わせ、下方方向に差し込みます。



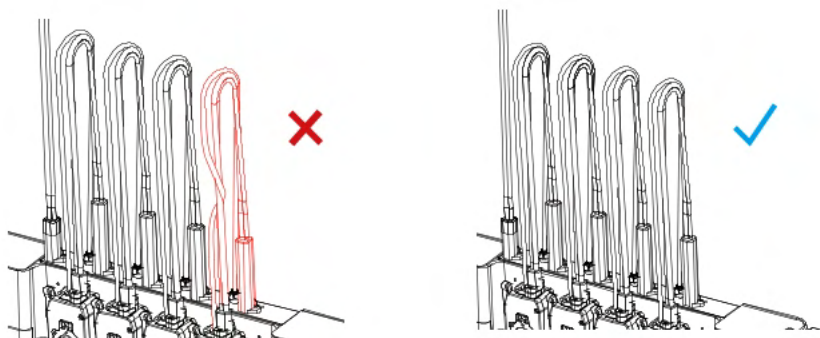
3. M3×16ネジ2本を使用して、エクストルーダードックを固定します。



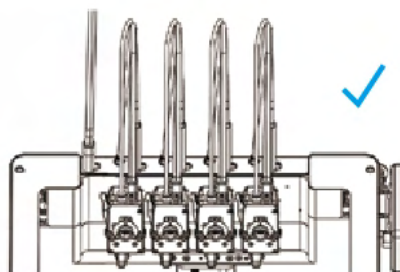
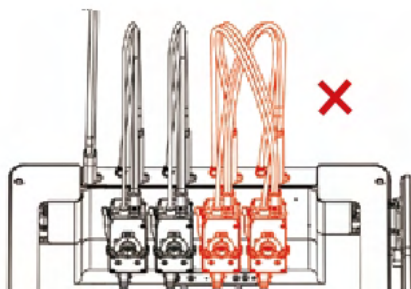
4. エクストルーダードックに4つのエクストルーダーを取り付けます。
各エクストルーダーを、それぞれ対応する位置決めポストに合わせ、エクストルーダー接続ケーブルの順序に従って取り付けてください。



配線ハーネスの取り付けおよび接続ガイドライン

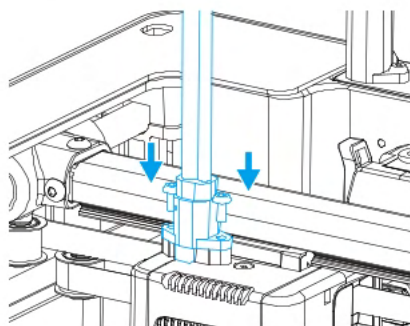
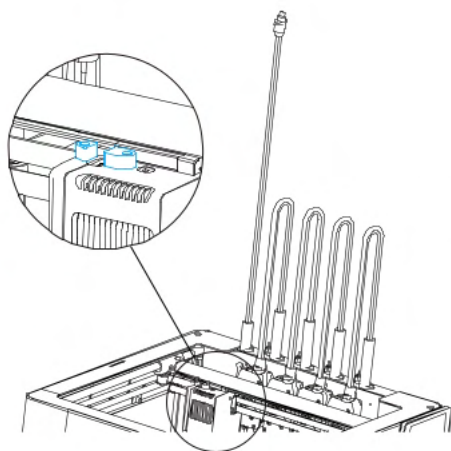


配線ハーネスは自然なカーブに沿うように配置し、常にフィラメントガイドチューブと平行になるようにしてください。これにより、ねじれや折れ（キンク）の発生を防止できます。



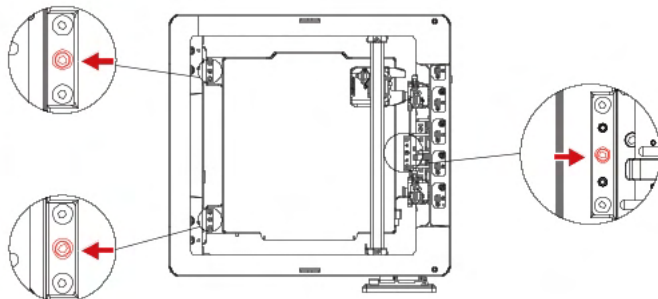
▲ 注意事項 各エクストルーダーは、正しい順序で対応する取り付け位置に接続する必要があります。
接続を誤るとピックアップエラーが発生する可能性があります。クロス接続しないでください。

5. エクストルーダーマウントのケーブルをエクストルーダーマウントの通信ポートに接続します。
しっかりと差し込んだ後、ST2.9×9.5ネジ2本で固定します。



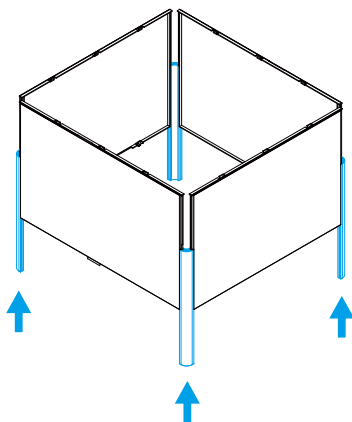
プリントベッドのロック解除

2.5mm六角レンチを使用し、矢印で示された3本の固定ネジを取り外してプリントベッドのロックを解除します。

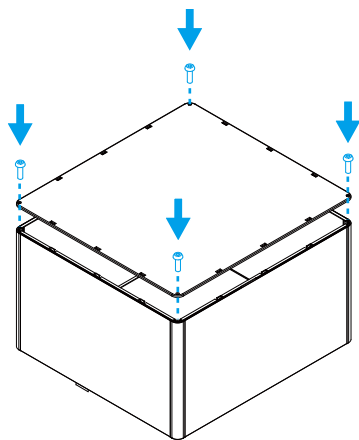


トップカバーの取り付け

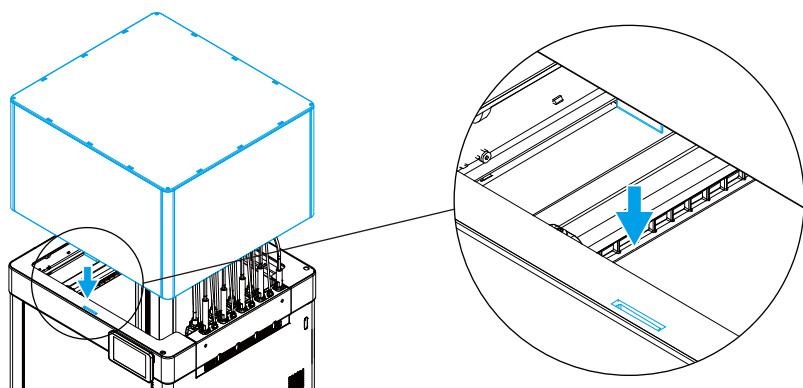
1. 各トップカバーパネルをトップカバーピラーの溝に沿ってスライドさせて取り付けます。取り付けの際は、クリップ付きの面がすべて同じ方向を向くようにしてください。



2. トップカバーリッドをクリップに合わせ、カチッと音がするまで押し込みます。その後、ST2.9×9.5ネジ4本でリッドを固定します。

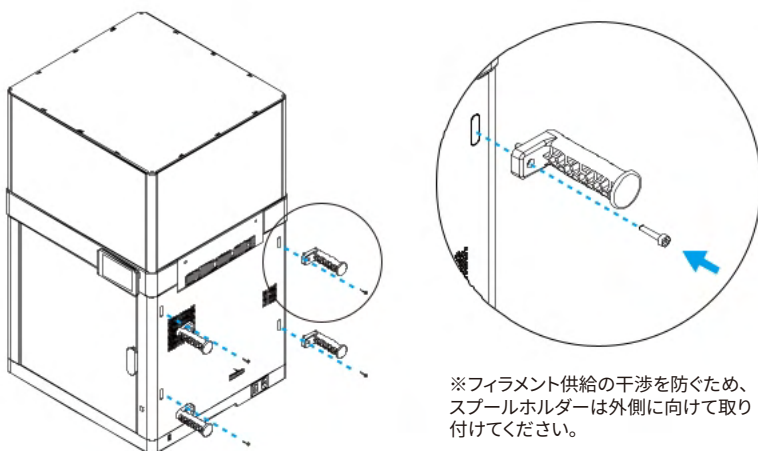


3. トップカバーの組み立てが完了したら、前後パネルの位置決めタブをプリンター本体の対応する穴に合わせ、トップカバーをプリンターに取り付けます。



スプールホルダーの取り付け

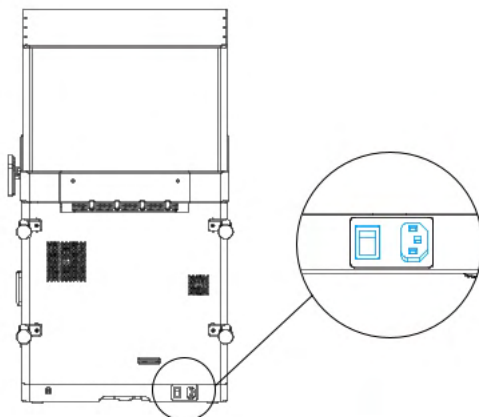
図のように、プリンター右側の4つの穴にスプールホルダーを差し込み、M3×14ネジ4本で固定します。



初回電源投入

⚠ 注意事項 電源を入れる前に、必ず上記の手順がすべて完了していることを確認してください。

1. 電源コードを接続し、プリンターの電源を入れます。



2. 初回起動時、プリンターはセットアップウィザードを起動します。画面の指示に従って初期設定を完了してください。

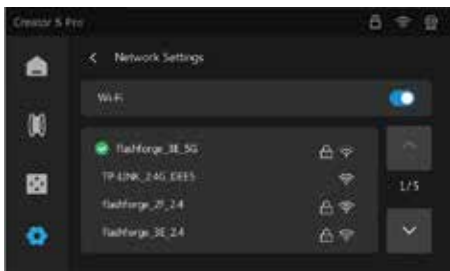
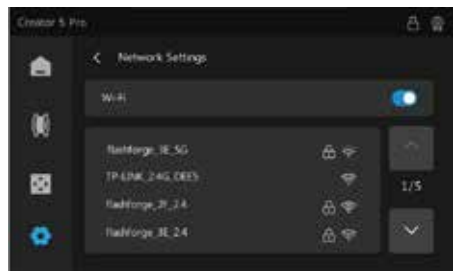
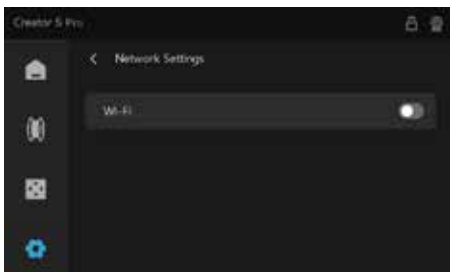
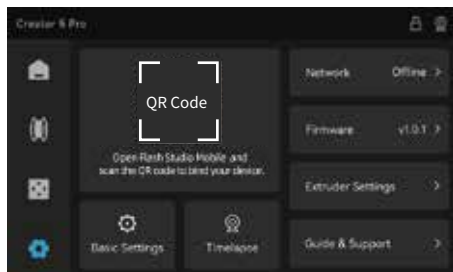
言語を選択 → Wi-Fiに接続 → モバイルアプリと連携 → キャリブレーション実行 → 設定完了

プリンターを登録

⚠ 注意事項

登録を行う前に、プリンターはネットワークに接続されている必要があります。
初回セットアップウィザードでバインドをスキップした場合は、以下の手順に従ってください。

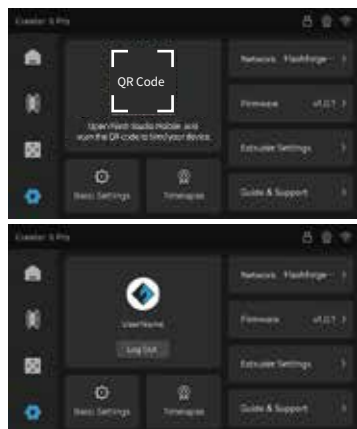
1. [⚙] をタップし、「ネットワーク」→「ネットワーク設定」に進みます。Wi-Fiスイッチをオンにし、接続したい無線ネットワークを選択してください。



2. QRコード(右側を参照)をスキャンするか、またはアプリストアからFlash Studio Mobileをダウンロードします。その後、Flashforgeアカウントを登録し、ログインしてください。



3. [⚙] をタップして設定画面に入ります。Flash Studio Mobileを使用して、プリンター画面に表示される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。



スライスソフトウェアのインストール

印刷を行う前に、プリンターに対応したプリセットを使用して3Dモデルを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>]

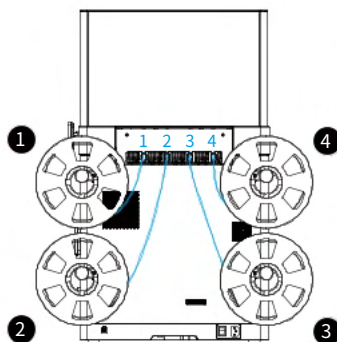
Flash Studio

初回印刷

注: 各3Dプリンターは工場出荷前に印刷テストを実施しています。そのため、ノズルにフィラメントの残留物が付着している場合がありますが、これは正常です。

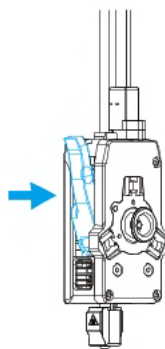
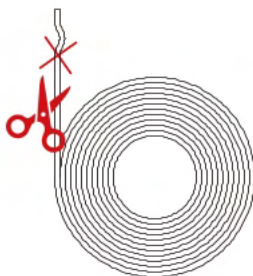
⚠ 注意事項

フィラメントをロードする際は、
各スプールを図のように掛けてください。



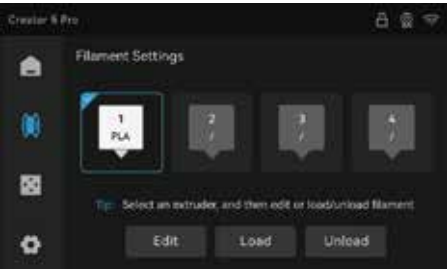
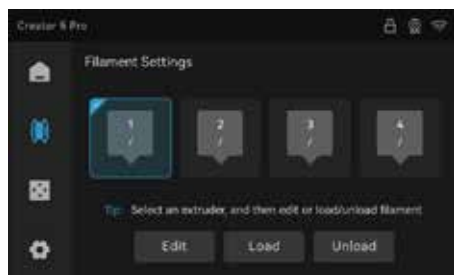
1. フィラメントの曲がった先端をカットします。図のようにエクストルーダーレバーを押し下げながら、フィラメントをフィラメント入口に挿入します。フィラメントがエクストルーダーに完全に入り、これ以上押し込めなくなるまで送り続け、その後レバーを離します。

45°の角度でカット
してください。



2. フィラメントを軽く引き戻します。もし引き抜けない場合は、エクストルーダーの送りローラーによってフィラメントがロックされており、プリロードが完了しています。

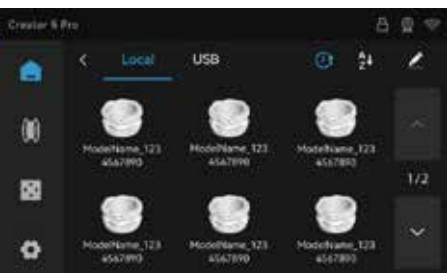
3. [🔍] をタップしてフィラメント画面に入ります。インレット番号 (1~4) に対応するエクストルーダーを選択し、[編集] をタップしてフィラメントの種類と色を設定してください。他のフィラメントチャンネルも必要に応じて同様に設定を繰り返します。



※未設定のエクストルーダーはグレー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。
「?」はフィラメントはロードされていますが、フィラメントの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いれば、ロードは正常に完了しています。

5. [🖨️] をタップし、「プリントファイル」を選択して、印刷ジョブを開始します。



技術仕様

製品名		Creator 5 Pro
電源仕様	入力電源	100~120V/200~240V AC, 50/60Hz 1200W
本体サイズ	梱包サイズ	520×498×540mm
	製品寸法	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	アルミニウム、スチール、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
	最大流量	32mm ³ /s
プリントベッド	取り外し可能ビルドプレート	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(上部取り付け)
機能	フィラメント自動補充印刷	対応
	自動レベリング	対応
	ダイナミック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、制御可能温度最大65°C
	フィラメント検出機能	対応
	停電復帰機能	対応
	ドア開閉検知機能	対応 (フロントドア、トップカバー)
	マルチデバイス管理	対応
	チャンバー照明	対応
	空気ろ過機能	HEPA13フィルター、活性炭フィルター
	リモート監視	対応、1920×1080、30fps 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
	ディスプレイスクリーン	4インチ
	ストレージ	8G



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

