

FlashDLPrintヘルプ目次

1. ソフトウェアの概要	2
1.1 ソフトウェアのインストール	2
2. ソフトウェアの入手方法	2
2.1 ソフトウェアの入手方法	2
2.2 ソフトウェアのインストールと起動	2
3. FlashDLPrintの操作方法	7
3.1 プリンタータイプの選択	7
3.2 FlashDLPrintメニュー	8
3.3 ロード	9
3.4 ビュー	10
3.5 移動	11
3.6 回転	12
3.7 スケーリング	12
3.8 切り取り	12
3.9 サポート材	14
3.10 造形	18
3.11 ファイルメニュー	20
3.12 編集メニュー	22
3.13 造形メニュー	25
3.14 ヘルプメニュー	28
3.15 ヘルプメニュー	29
4. 造形	29
4.1 スライスファイルの作成	29
4.2 造形の方法	33
4.2.1 USBメモリからの造形	33
4.2.2 UEthernet/USB接続を介した造形	33
4.2.3 Wi-Fiを介した造形	33

1. ソフトウェアの概要

1.1 光造形機プリンター機種：

FLASHFORGE HUNTER /
FLASHFORGE FOCUS /
FLASHFORGE FOTO

2. ソフトウェアのインストール

2.1 ソフトウェアの入手方法

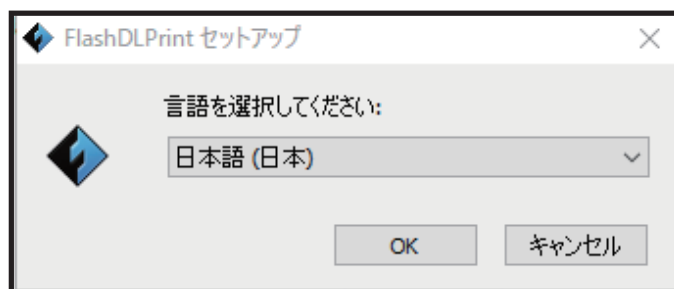
方法1：ツールキット付属のUSBメモリ内のインストールパッケージを使用

方法2：下に示すリンクからインストールパッケージをダウンロード
<https://after-support.flashforge.co.jp/flashdlprint/>

2.2 ソフトウェアのインストールと起動

1. zipファイルを解凍するかインストールプログラムを起動し、表示されるプロンプトに従ってソフトウェアをインストールします。

- ① 相応バージョンのFlashprintプリンケーションソフトをマウス左ダブルクリックします。



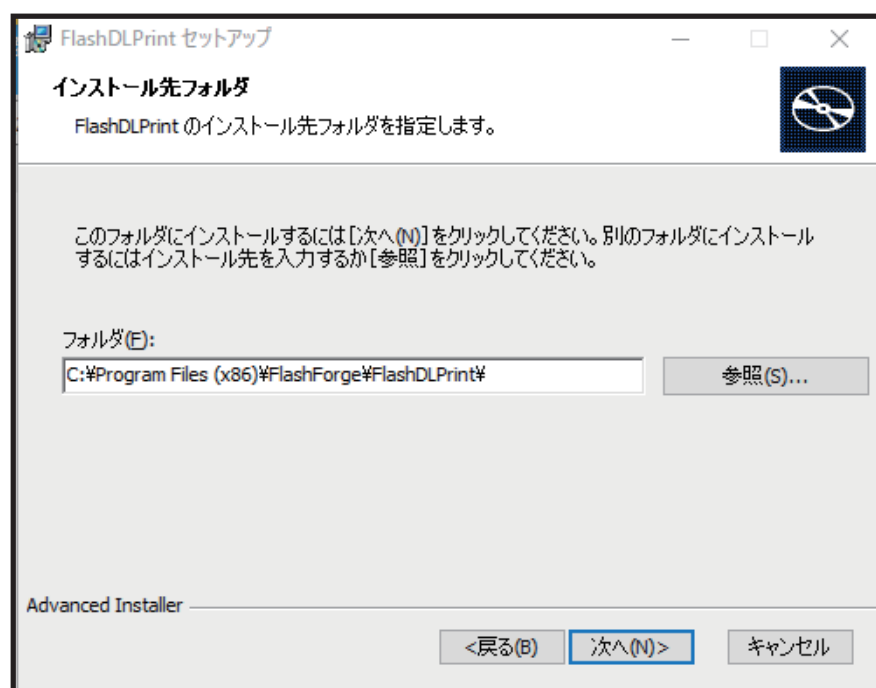
- ② 相応の言語を選択して、[OK]をクリックします。



- ③ [次へ] をクリックします。



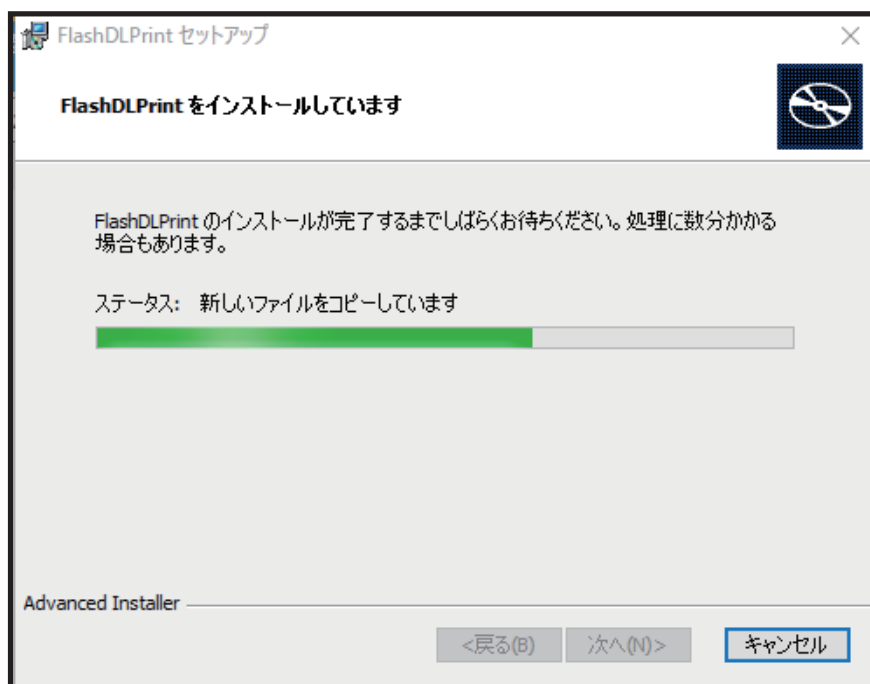
- ④ 使用許諾契約書のすべての条項に同意します] を選択、[次へ] をクリックします。



- ⑤ インストールルートを選択、それから、[次へ] をクリックします。



⑥ [インストール] をクリックします。



インストールの過程



- ⑦ [次へ] をクリックします。



⑧ [完了] をクリックします。

2. スタートメニューのショートカットを使用するかソフトウェアアイコンをクリックして、ソフトウェアを起動します。

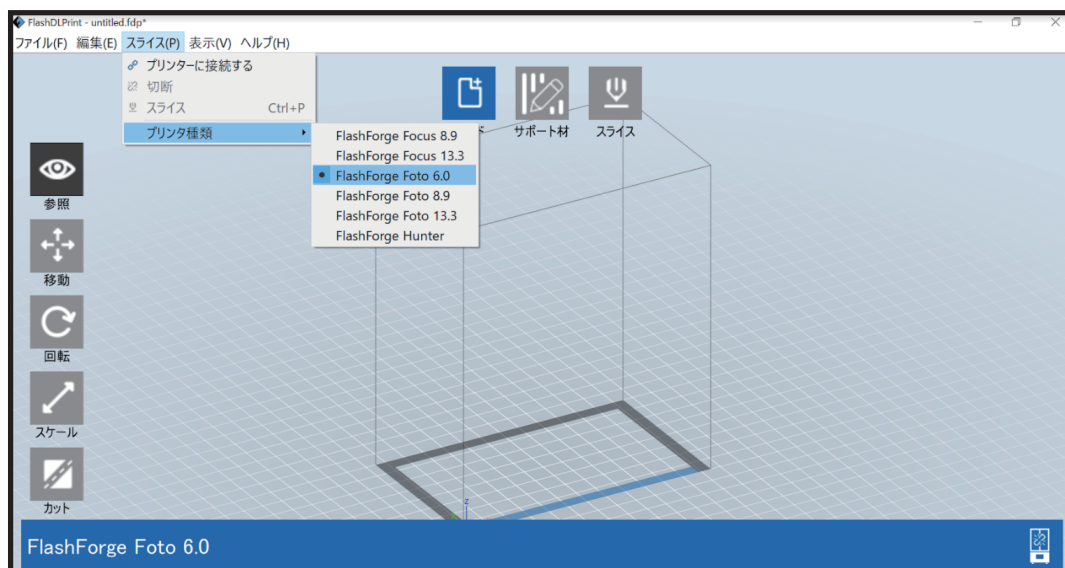


3. FlashDLPrintの操作方法

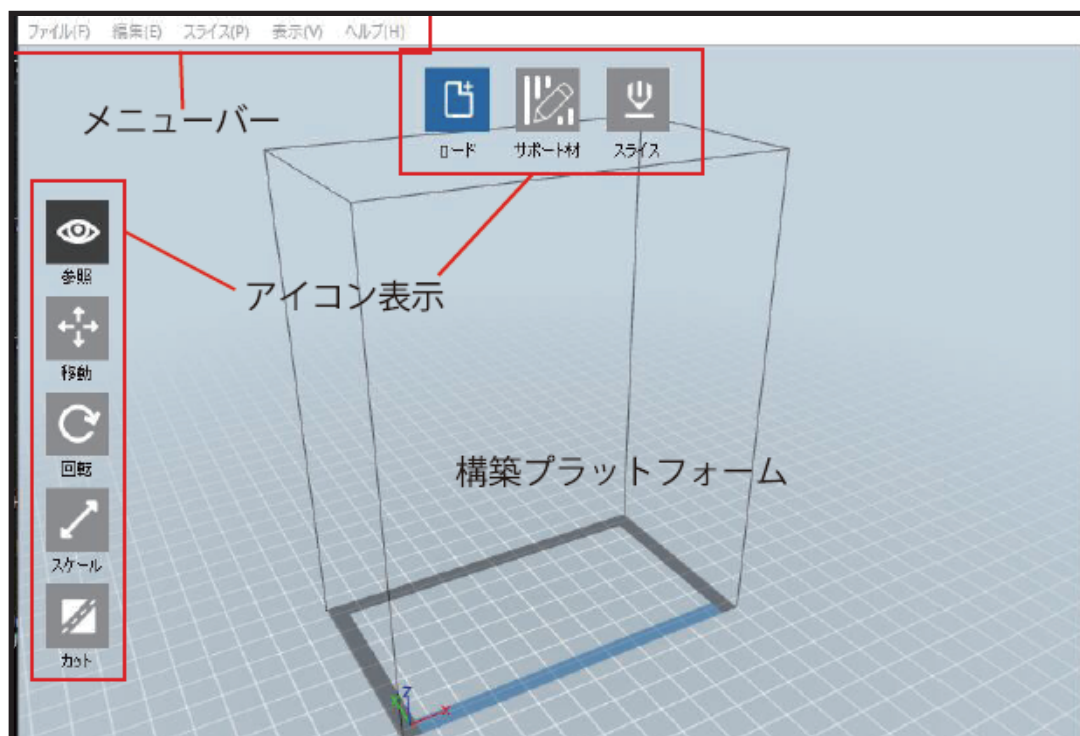
3.1 マシンタイプの選択

注意！ FlashDLPrintの起動後は、最初にマシンのタイプを選択する必要があります。

FlashDLPrintを起動するとダイアログボックスがポップアップ表示されます。リストからプリンターのタイプを選択して、[OK]をクリックしてください。[Print]--[Machinetype]をクリックしてタイプを変更することもできます。



3.2FlashDLPrint メニュー



	ロード：ファイルのロード；
	サポート：サポート編集モードへ移行；
	スライス：印刷可能なデータに変換する；
	ビュー：6つある表示角度の1つでFlashDLPrintホームスクリーンを表示；
	移動：XY軸周りにモデルを移動。Shift+クリックでZ軸に沿って移動；
	回転：モデルを回転；
	スケール：モデルのSTLデータを拡大縮小する；
	切り取り：モデルを複数パーツに分割。

3.3 ロード

FlashDLPrintへのモデルファイルまたはコードファイルのロードは、以下の6つの方法で行うことができます。

方法 1：メインインターフェースのロードアイコンをクリックして、オブジェクトファイルを選択します。

方法 2：ロードするファイルを選択して、ソフトウェアのメインインターフェースへドラッグします。

方法 3：[File]--[Load File]を選択して、ロードするオブジェクトを選択します。

方法 4：[File]--[Examples]をクリックしてサンプルファイルをロードします。

方法 5：[File]--[Recent Files]をクリックして、最近使用したファイルをロードします。

方法 6：ターゲットファイルを選択して、FlashDLPrintアイコンへドラッグします。

注：.STL、.SLC、.OBJ、.3MF、.FDP、.FPPはいずれも3Dモデルを保存するために使われるファイルで、これらはFlashDLPrintで編集可能です。

3.4 ビュー



①ビューの変更

移動、回転、スケーリングすることによってモデルのビューを変更します。

●ドラッグ

[View]アイコンをクリックすると、以下のいずれかの方法でオブジェクトを移動させることができます。

方法1：マウスの左ボタンを押して、そのままドラッグ。

方法2：マウスホイールを押し下げて上下にスクロール。

方法3：Shiftキーとマウスの右ボタンを押したままにしてドラッグ。

●回転

[View]アイコンをクリックすると、以下のいずれかの方法でオブジェクトを回転させることができます。

方法1：マウスの右ボタンを押して、そのままドラッグ。

方法2：Shiftキーとマウスの左ボタンを押したままにしてドラッグ。

●スケーリング

マウスホイールを回してビルドプレートを拡大または縮小します。

②ビューのセット

ビルドプレート上でオブジェクトを見ることができます。ビューメニューで6種類のビュー、つまり下面、上面、正面、背面、左側面、右側面を選択できます。

方法1：[View]ボタンをクリックすると、ドロップダウンリストから6種類のビューを選択できます。

方法2：左側の[Look]アイコンをクリックし、さらにもう一度クリックすると6種類のビューを含むサブメニューが表示されます。

③ビューのリセット

以下の2つの方法でビューをリセットすることができます。

方法1：[View]メニューをクリックして[Homeview]を選択します

方法2：[View]ボタンをクリックします。さらにもう一度クリックする

とビューオプションが表示されるので、そこから[Reset]をクリックします。

④モデルの外形表示

[View]–[Show Model Outline] をクリックすると、オブジェクトの黄色い境界がハイライト表示されます。

⑤角度の大きいオーバーハングの表示

[View]–[Show Steep Overhang] をクリックします。モデル表面と水平面の交差角度がオーバーハング閾値以内の場合、その表面は角度の大きいオーバーハングとして認識され、ソフトウェア内では赤で表示されます。オーバーハング閾値は必要に応じて設定できます。デフォルト値は45°です。

3.5 移動



オブジェクトを選択し、以下の2つの方法で移動します。

方法1：左側の[Move]アイコンをクリックします。マウスの左ボタンを押した

ままドラッグし、モデルのXY方向の位置を調整します。モデルのZ方向の位置は、Shitキーとマウスの左ボタンを押したままドラッグして調整します。

移動の距離と方向が表示されます。

方法2：左側の[Move]ボタンをクリックして距離値を入力します。距離をリセットするには[Reset]をクリックします。

モデルの数が多い場合は、CTRL を押しながらすべてのモデルを選択して

「On Platform」(ベッドに置くをクリックすると、一番下のモデルが基準となってボトムプレート上に置かれます。「On Platform Separately」(個別にプラットフォーム上)をクリックすると、すべてのモデルがボトムプレート上に置かれます。

注：位置調整後は、モデルの位置がビルドエリア内のビルドプラットフォーム上となるように、[Center]と[OnPlatform]をクリックする必要があります。

中心以外の位置を指定する必要がある場合は、[OnPlatform]だけををクリックしてください。

3.6 回転

対象オブジェクトを選択し、以下の2つの方法で回転させます。

方法1：左側にある[Rotate] アイコンをクリックすると、互いに垂直

な3つのリングがオブジェクトの近くに表示されます。リングの1つをクリックし、その軸上でオブジェクトを回転させてください。リングの中心に回転の角度と方向が表示されます。以上の要領でX/Y/Z軸周りにモデルを回転させることができます。

方法2：左側の[Rotate] アイコン をクリックして、X/Y/Z軸を基準に回転

角度値を入力します。回転角度値をリセットするには[Rotate]をクリックします。モデル数が多い場合も、各モデルを個別に選んで回転させることができます。

3.7 スケーリング

対象オブジェクトを選択し、以下の2つの方法でスケーリングを行います。

方法1：[Scale] アイコンをクリックし、マウスの左ボタンを押したままドラッグし拡大縮小をします。対応する値がオブジェクトの近くに表示されます。

方法2：左側の[Scale] アイコンをクリックして、X/Y/Z軸を基準にスケー

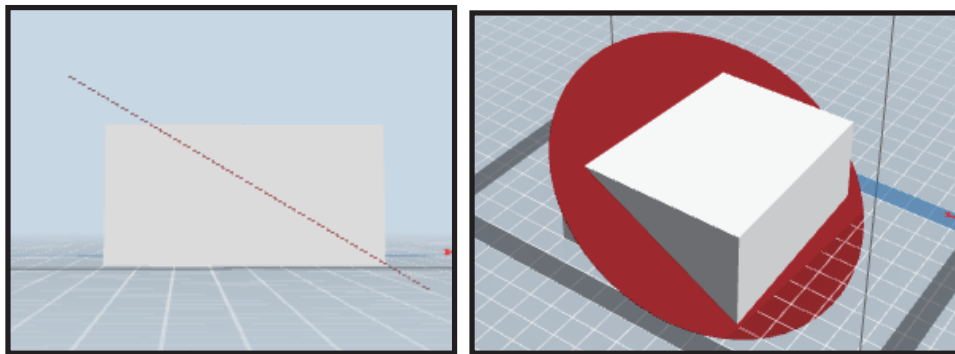
ル値を入力します。[Maximum] ボタンをクリックすると、ビルド可能な最大サイズにスケーリングされます。モデルのサイズをリセットするには[Reset]をクリックします。

注：[Uniform Scaling] ラジオボタンをクリックした場合は、モデルの任意の位置の値を変更すると全体が同じ比率でスケーリングされます。それ以外の場合は、変更した位置の値だけが変更されます。

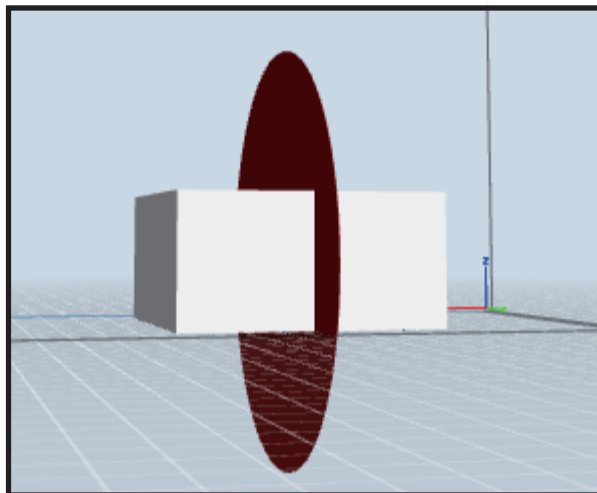
3.8 切り取り

切断面を設定するには、モデルを左クリックで選択して[Cut]アイコンをダブルクリックします。跳方向と位置は設定可能です。

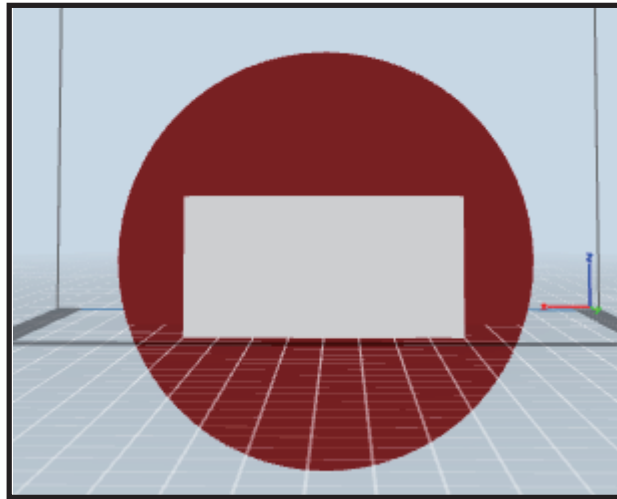
①マウスで指定



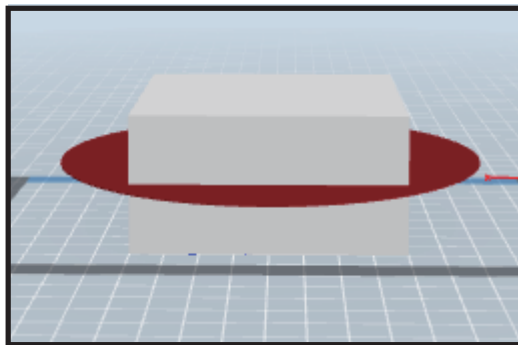
②X平面：



③Y平面：



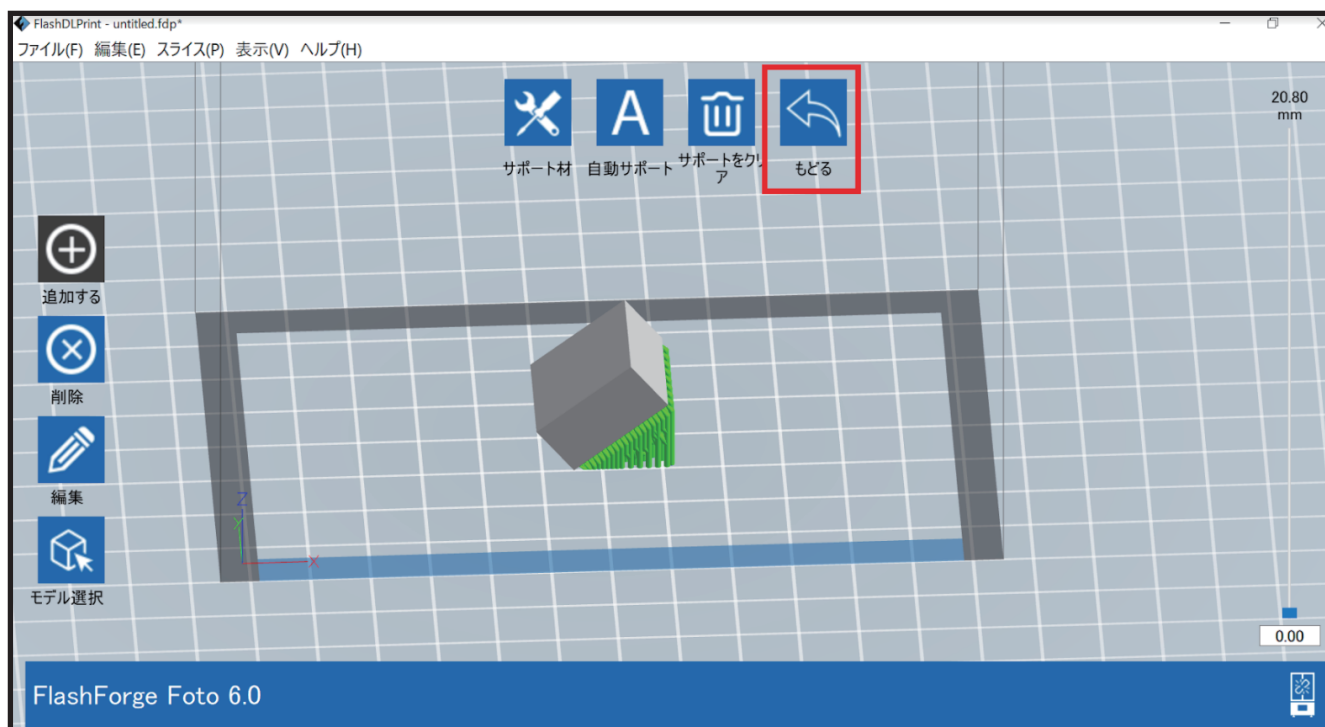
④Z平面：



3.9 サポート材



モデルをロードした後に、[Edit]--[Supports]をクリックするか[Supports]アイコンを直接クリックすると、サポート材編集モードになります。編集が終了したら、[Back]をクリックして編集モードを終了してください。



①サポート

【Supports Options】をクリックすると、サポートオプションボックスがポップアップ表示されます。サポートタイプは円柱状のみです。サポートパラメータをカスタマイズして、保存することも可能です。

A.全般設定

オーバーハング閾値：最大値は60度、最小値は15度です。

サポート材の隙間：最大値は10.00mm、最小値は1.0mmです。

先端直径：円柱の先端直径で、最大値は1mm、最小値は0.25mmに設定できます。

高さをあげる：サポート材を追加する際には、モデルを一定の高さに持ち上げます。
最大値は100mm、最小値は0です。

横方向接続：サポート材同士をクロス接続して、サポート材の強度を上げます。

Y形接続：サポート材同士をY字形に接続してサポート材の強度を上げ、間に入るサポート材を減らして樹脂を節約します。

B. ポストサイズ設定：

先端直径：サポート材の先端直径。最小値は0.25mm、最大値は1.00mmです。

ポスト直径：サポート材の直径が大きいほど強度は上がりますが、それだけ除去しにくくなります。

ベース直径：ポスト基部の直径で、最大値は3mm、最小値は0.25mmです。

ベース高さ：サポート基部の太い部分の高さで、最大値は5mm、最小値は0です。

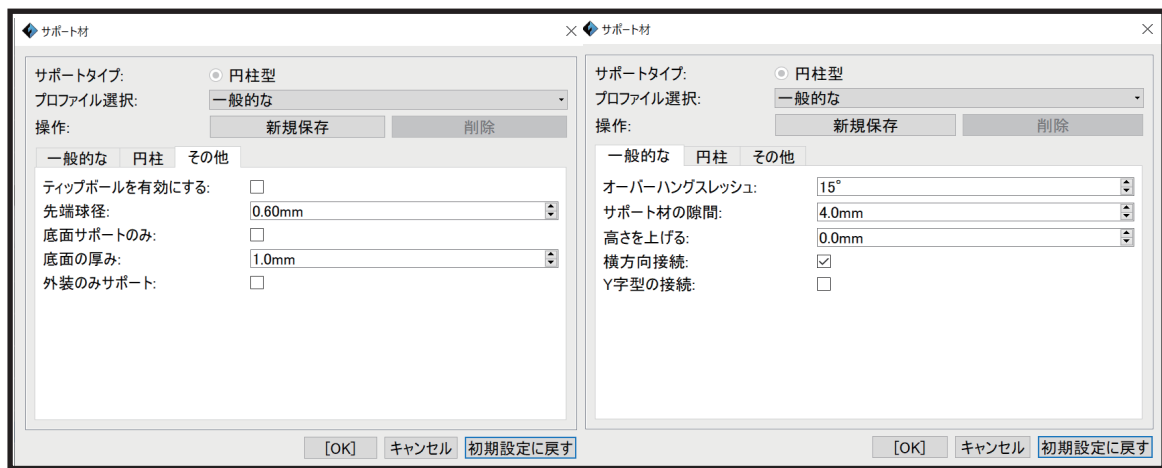
C. その他の設定

ティップボール有効化：ティップボールはサポートとモデルの接続強度を高めます。また、サポート除去時のモデルの欠損を防ぎます。

ボトムサポートのみ：モデルの底部にのみサポート材を生成します。

ボトム厚さ：底部のどの部分にサポート材を生成する必要があるのかを判定するために使用します。最小厚は0.1mm、最大厚は150.0mmです。

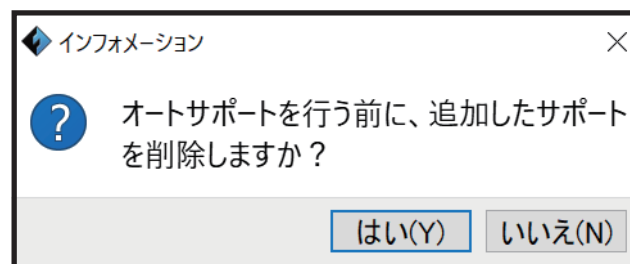
外側のみ：ビルドプレートだけに接触できるサポート材を生成します。



②自動サポート

[AutoSupport]をクリックすると、FlashDLPrintがサポート材の位置と数を自動的に決定してサポート材を生成します。FlashDLPrintによってすでにサポート付きのモデルが生成されている場合、FlashDLPrintは最初にそのサポート材を削除して新しいサポート材を生成します。

もう一度[AutoSupport]をクリックすると（サポートパラメーターを変更したか否かに関わらず）、前のサポート材を削除するかどうかを確認するプロンプトが表示されます。これに対して[No]と応答すると、オリジナルのベース上にそのサポートが追加されます。



③Add（追加）

手動でサポート材を追加します。サポート材に何らかのエラーがある場合は赤でハイライト表示され、問題がない場合は緑で表示されます。

手動でサポート材を追加する場合は、水平方向の接続が自動的に追加されます。

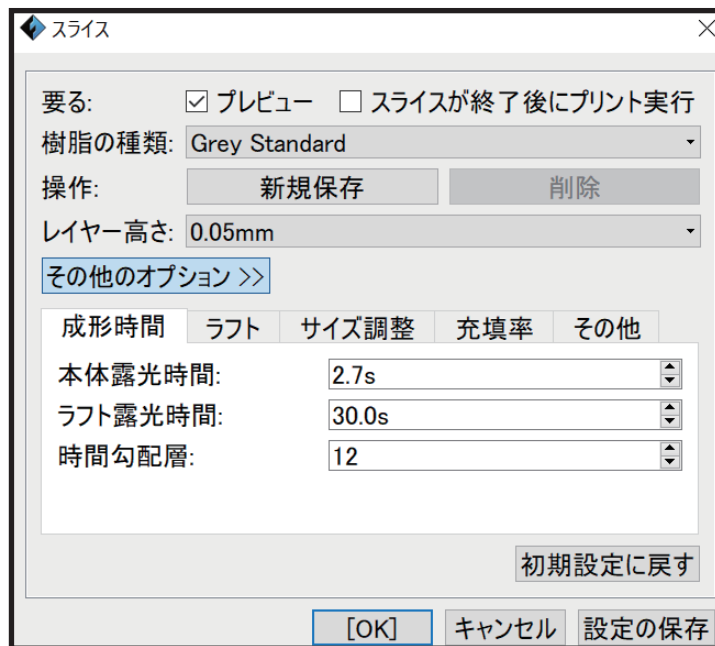
④Delete（削除）

手動でサポート材を追加します。サポートを選択すると、そのサポートが青でハイライト表示されます。

⑤Clear Support（サポートをクリア）

すべてのサポートをクリアします。

3.10 造形



①Preview（プレビュー）：

プレビューインターフェースを表示するかどうかを選択します。

②Print when slice done（スライス完了時に造形）：

スライス完了時に造形を行うかどうかを選択します。

① Material type(樹脂の種類):

使用するレジンを選択します。設定を調整した場合は新規保存をして下さい。

② Save as new（新規保存）：

材料タイプをカスタマイズし、その選択を保存します。

③ Remove（クリア）：

カスタム材料タイプをクリアします。

④ Layer height（レイヤーの厚さ）：

造形時の各レイヤーの厚さを設定します。値を大きくすると造形精度は低下しますが印刷時間が短くなります。値を小さくすると精度は高くなりますが印刷時間が長くなります。設定したい数値がない場合は、カスタム素材を選択し、名数値を調整してください。

- a. 本体露光時間：感光性樹脂層を硬化させるための露光時間を設定します。
- b. ラフト露光時間：積層された感光性樹脂層を硬化させるため
- c. 時間勾配層：第1レイヤから指定のレイヤまで徐々に照射時間を減らします。
- d. 光強度：光の感度に応じて光強度を調整します。FlashDLPrintの感光性樹脂を使用すれば調整の必要はありません。デフォルト値は100%です。

● ラフト

- a. モード：基本モードと斜面モード2種類が選択出来ます。
- b. 形状：矩形とモデルの投影2種類が選択出来ます。
- c. 厚さ：ラフトの厚さを設定します。
- d. マージン：モデルとラフト外周までのサイズを調整します。数値が大きいほどモデルがプラットフォームから落ちるリスクが低くなります。

● サイズ調整

- a. X軸校正：前回の造形誤差に応じてX軸のサイズを調整します。
- b. Y軸校正：前回の造形誤差に応じてY軸のサイズを調整します。
- c. アウトライン補正：前回造形したモデルのサイズ誤差に応じて全体サイズを調整します。

● 充填

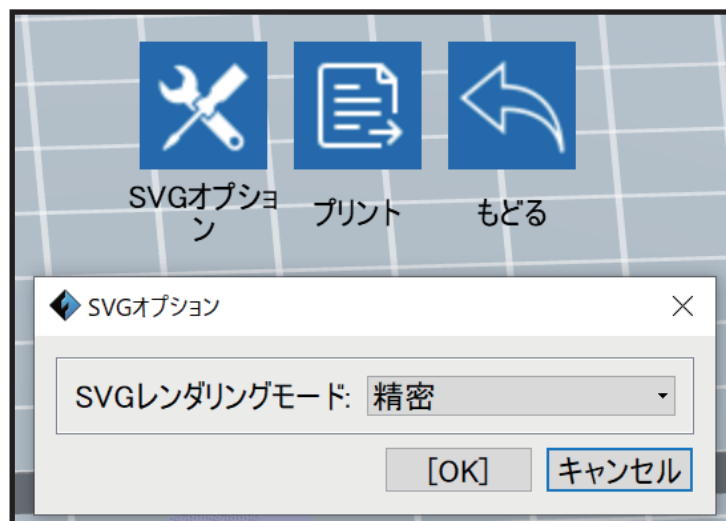
- a. 充填率
- b. 外壁の厚さ：外壁の厚さを0.2～10mmに設定します。
- c. 外壁の充填：外壁の充填を0.1～5mmに設定します。

- その他

a. ラフトへモデル名を彫刻：モデル造形時にそのモデルの名前がラフト上に表示されます。

b. サポートとモデルの間隙：設サポートとモデルのサポートとモデルのすきまを設定します。スライスが完了すると3つのオプションが表示されます。

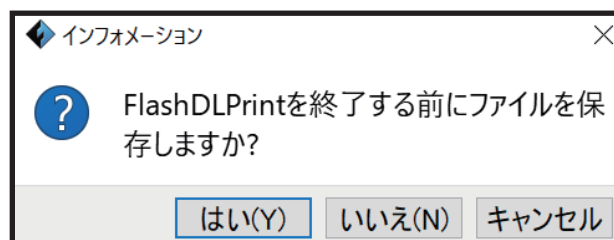
[SVG option]をクリックすると、SVGレンダーモードを選択してプレビューモードを選ぶことができます。大きいモデルや複雑なモデルを造形するときは、ラフイメージをプレビューで表示するとコンピューターのCPUの負担を減らせるので便利です。このオプションは、モデルの造形には影響しません。



3.11 ファイルメニュー

① 新規プロジェクト

[File]--[New Project]をクリックすると、空のプロジェクトを作成できます。その前に作業していたプロジェクトに未保存の変更内容がある場合は、その変更を保存するかどうかを確認するプロンプトが表示されます。[Yes]をクリックすると変更内容が保存され、[No]をクリックすると破棄されます。[Cancel]をクリックするかツールチップを閉じると、新しいプロジェクトはキャンセルされます。



②保存

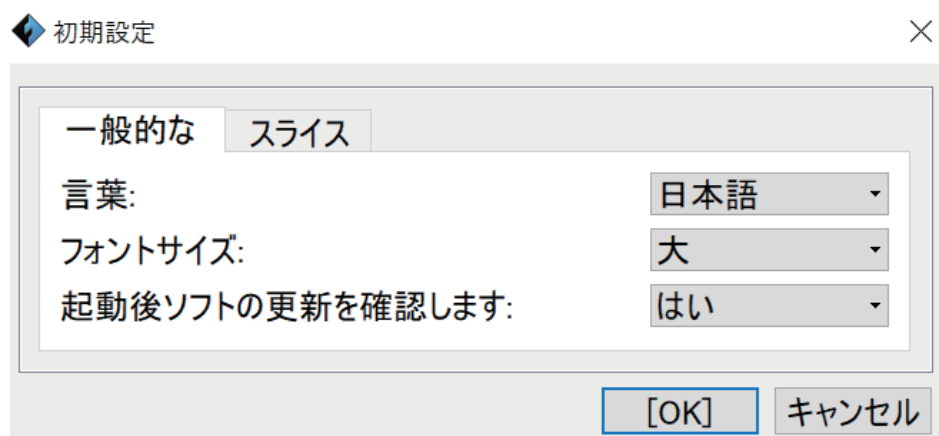
モデルの編集や調整の終了後は、表示されているすべてのモデルを下に示す2つの方法で保存できます。

方法1：メニューバーの[File]--[Save Project]をクリックして、.fdpという拡張子を持つプロジェクトファイルとして保存します。表示されているすべてのモデル（サポート材を含む）は独立しています。このファイルを再ロードした場合、エクストルーダー構成情報とモデル位置は保存時と同じ構成になります。

方法2：[File]--[Save as...]をクリックして、.fdp、.stl、.obj、.3mfという拡張子を持つプロジェクトファイルとしてモデルを保存します。.stlモデルと.objの場合、各モデルは1つにまとめられます（サポート部分を含む）。このファイルを再ロードした場合に保存されているのはモデルの位置だけで、造形パラメーターは含まれていません。

③環境設定

[File]--[Preferences]をクリックすると、言語の選択と、検出された項目を更新する必要があるかどうかの選択を行うことができます。



- 言語：言語：ソフトの画面言語を選ぶのに利用されます。
- フォントサイズ：小と大から選択できます。
- 起動後に更新をチェック：これは、オンライン自動更新機能を有効にする必要があるかどうかをプリセットするために使用します。[Yes]を選択すると、ソフトウェアを起動するごとに新しいバージョンのソフトウェアがあるかどうかをオンラインで検出して、新しいバージョンが検出された場合は、新バージョンのファームウェアをダウンロードしてインストール可能なことをユーザーに知らせることができます。

- 新たにインポートしたモデルを自動レイアウト：[Yes]または[No]に設定します。

④ ファイルリスト

クリックするとインターフェースにファイルリストウィンドウが開いて、すべてのモデルが表示されます。モデルをクリックすると、そのモデルに対応するファイル名がチェックマークで示されます。

3.12 編集メニュー

① 取り消す

以下の2つの方法で、モデルファイルに対して直前に行った編集内容を取り消すことができます。

方法1：[Edit]--[Undo]をクリックします。

方法2：ショートカットキーCtrl+Zを押します。

② 元に戻す

以下の2つの方法で、直前に取り消したモデルファイルの編集内容を元に戻すことができます。

方法1：[Edit]--[Redo]をクリックします。

方法2：ショートカットキーCtrl+Yを押します。

③Undoスタックを空にする。

記録された操作ステップをクリーンアップして、メモリーを解放します。

④ すべてを選択

以下の2つの方法によって、表示されているすべてのモデルを選択することができます（モデルが小さ過ぎて見えない場合や、表示範囲外にある場合は、[Center]ボタンおよび[Scale]ボタンをクリックして、モデルの表示を調整してください）。

方法1：[Edit]--[Select All]をクリックします。

方法2：ショートカットキーCtrl+Aを押します。

⑤ 複製

オブジェクトを選択し、以下の2つの方法で複製します。

方法1：[Edit]--[Duplicate]をクリックします。

方法2：ショートカットキーCtrl+Dを押します。

⑥ 削除

オブジェクトを選択し、以下の2つの方法で削除します。

方法1：[Edit]--[Delete]をクリックします。

方法2：キーボードのDeleteキーを押します。

⑦ すべてを自動レイアウト

1つまたは複数のモデルをロードして[Edit]--[Auto Layout All]をクリックすると、自動配置ルールに従ってすべてのモデルが自動的に配置されます。

⑧ ミラーモード

⑨ モデルを修復

モデルを修復するには、[Edit]--[Repair Models]をクリックします。

⑩ サポート材

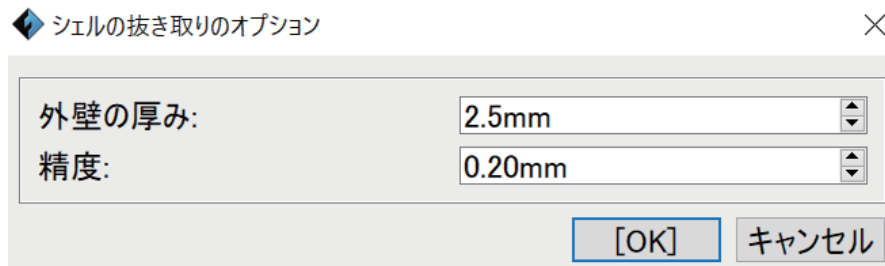
サポート設定インターフェースを表示するには、[Edit]--[Supports]をクリックします。

シェルの抜き取り

モデルを選ぶときは、[Edit]--[Extract shell]をクリックして抽出パラ

メーターを設定します。この場合の精度は、モデル内部の表面の粗さのことを言います。最後に[OK]をクリックすると、中空モデルが得られます。

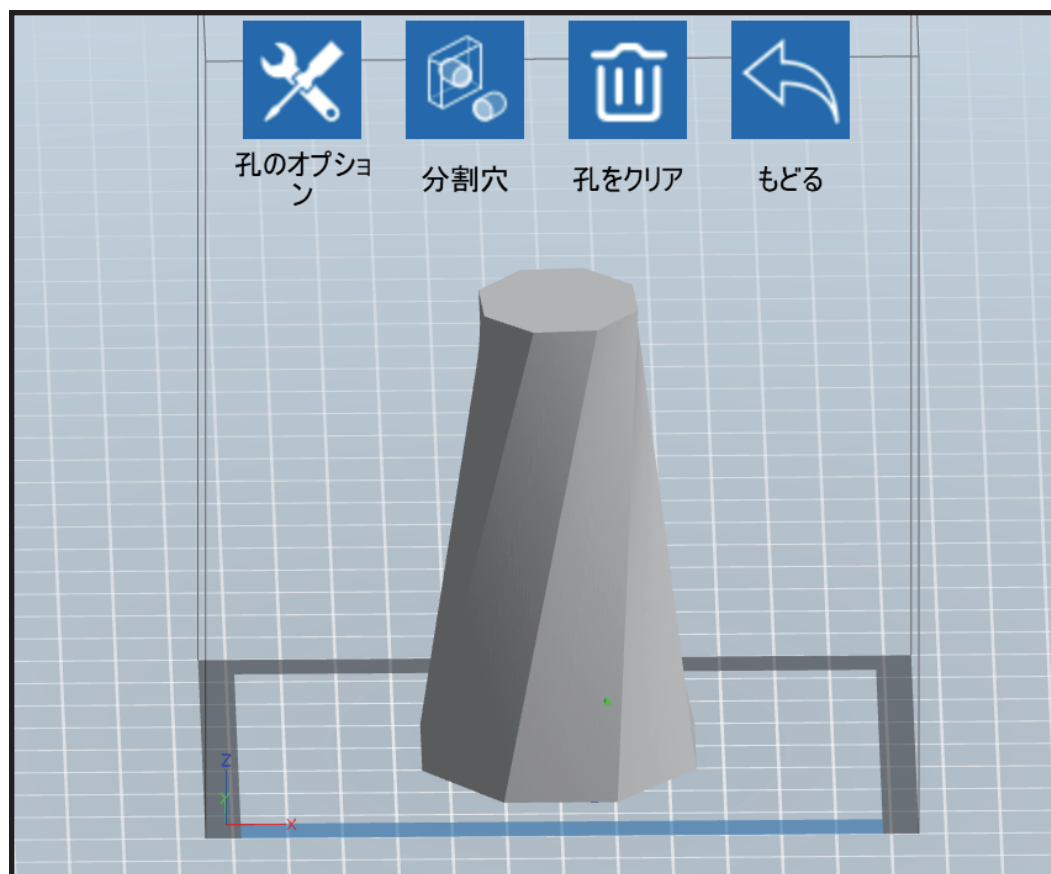
大きいモデルの場合は、造形時の内部崩壊を防ぐため、[Extract shell]の実行後にサポート材を追加することを推奨します。



⑫ 主要な孔

モデル上のリーディングホール。この穴を通じて、中空モデル内の未硬化樹脂を外部へ排出することができます。

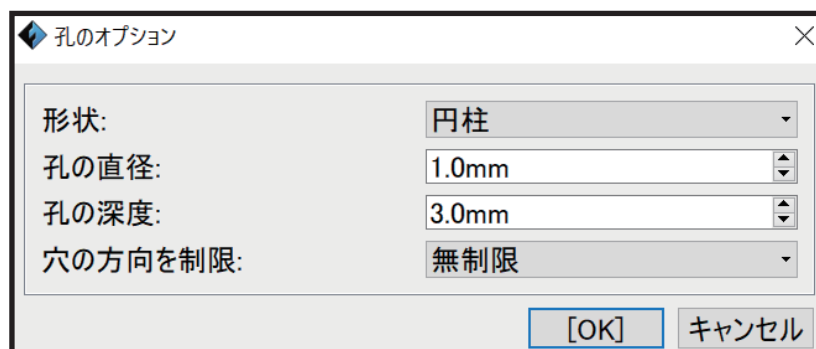
[Leadinghole]をクリックして、ホールインターフェースを入力してください。[Hole option]をクリックすると、以下の要領で穴の形状、直径、および深さを設定できます。[Restrict hole direction]を変更すると、特定方向に穴を追加できます。



モデルに穴を追加するには[Add]をクリックします。穴は緑で表示されます。

追加した穴を削除するには[Delete]をクリックします。

モデル上にリーディングホールを開けた後、穴の部分をプラットフォーム上のモデルとして残すには、[Split Holes]をクリックします。これらの部分は、モデルの穴を埋め戻すためのプラグとして造形できます。



[Clear Holes]をクリックすると、すべての穴がクリアされます。

これらの穴は、同じ形状の円柱としてモデル上に表示されます。スライシング後、これらの穴は左側にあるスクロールバーを通じて表示できます。

3.13 造形メニュー

①マシンの接続

コンピューターとマシンは、EthernetまたはWiFiで接続できます。

注：右下にあるプリンターアイコンは接続ステータスを示します。

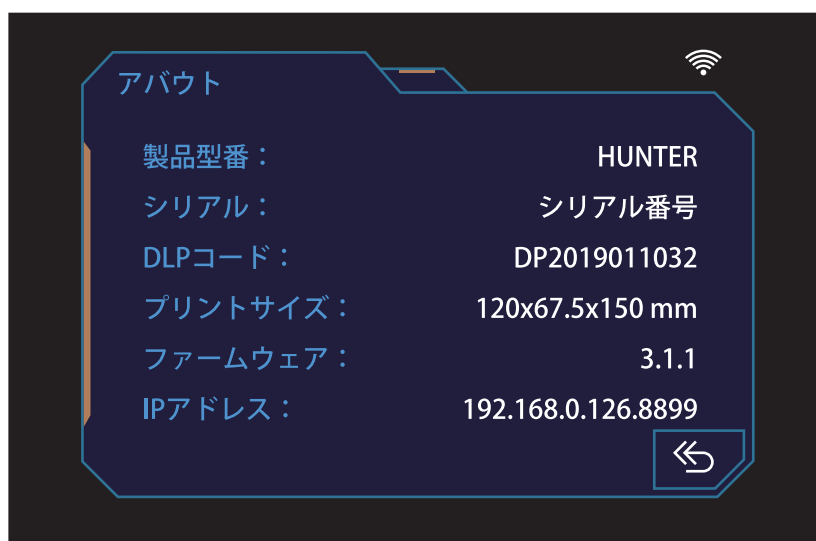
接続

未接続

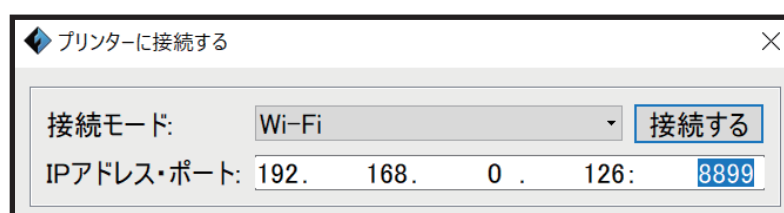
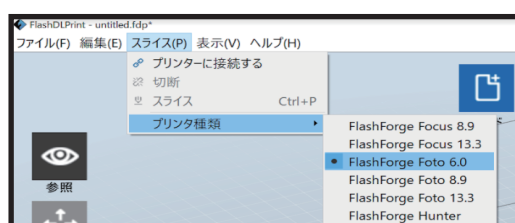
方法1：USB/Ethernet接続

- a. まず、プリンター背面にあるポートにUSBケーブルまたはEthernetケーブルを接続します。

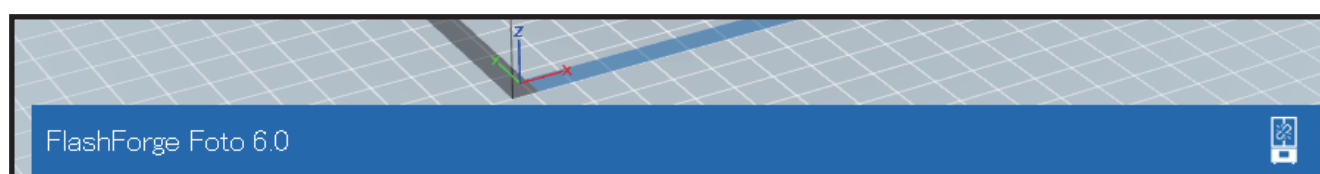
- b. プリンターの電源を入れてFlashDLPrintを起動します。
- c. 画面上で、toolsのaboutをクリックします。aboutインターフェースにIPアドレスが表示されます（下の図の例では10.33.23.166:8899です）。



- d. ソフトにメニューバーの「スライス」→「接続する」をクリックした後、ポップアップした機器接続窓口でイーサネットを接続方式として選択します。それから、IP、ポートのところにプリンタのタッチスクリーンに現れたIPアドレス 10.33.23.166を、最後の空間に8899を入力します。



「接続する」をクリックします。ソフト画面の下の方にマシンの接続状態が表示されます。



Flashforge Hunter、Focus 3D Printerまたは Hunter、Focus、Fotoのオプションが3Dプリンターのプシヨンが見つからない場合は、[Connect Machine]をクリックしてそのモデル のオプションを入手し、[Connect]をクリックしててください。プリンターに接続してください。

スキャンをやり直してもそのプリンターモデルが表示されない場合は、ソフトウェアのドライバーがインストールされていません（通常、ソフトウェアをインストールするとドライバーも自動的にインストールされます）。この場合は、手動でドライバーをインストールする必要があります。

以下に示すドライバーの手動インストール方法を参照してください。

ステップ1：ソフトウェアのルートディレクトリを開きます

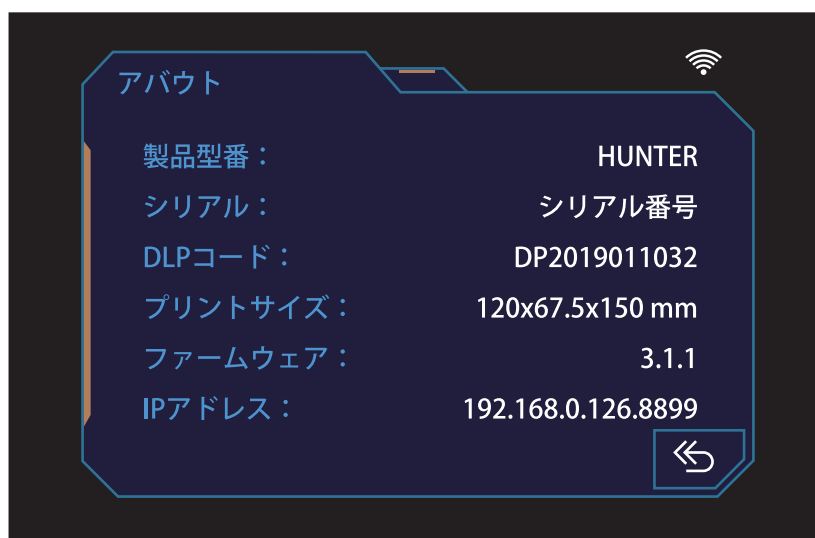
（例えばC:\Program Files(x86)\Flashforge\FlashDLPrint）。

ステップ2：ルートディレクトリのドライバーフォルダーを開いて使用コンピューターシステムに対応するソフトウェアドライバーを探し、[Install]をクリックします。

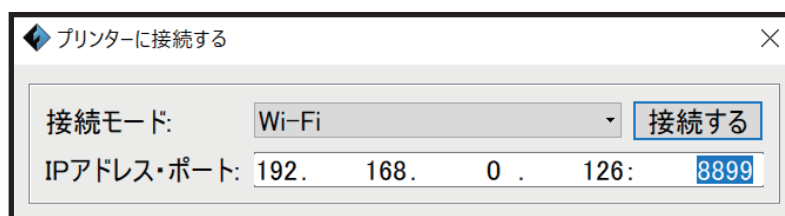
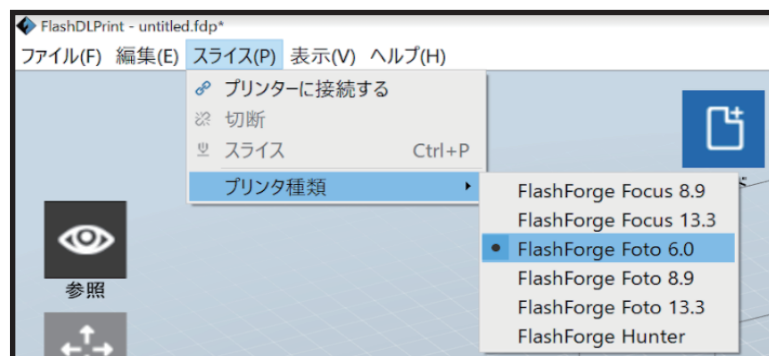
（インストールパッケージは2つあります：dpinst_amd64.exeは64ビットのWindowsシステム用で、dpinst_x86.exeは32ビットのWindowsシステム用です。必要な方をクリックしてください）。

方法2：WiFiを介した接続

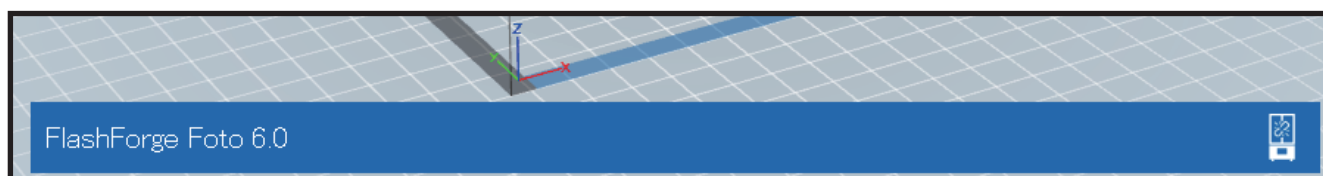
1. プリンターの電源を入れます。
2. HunterのWi-Fiをオンにします。[Tools]-[Setting]-[WiFi]-[WiFi ON]をクリックしてください。
3. 使用可能なWi-Fi信号を使ってHunterを接続します。コンピューターもこの信号を使って接続します。



4. [Print]--[Connect Machine]をクリックするとポップアップボックスが開くので、ボックス内の[Connect Mode]で[Wi-Fi]を選択します。[IP Address]に「192.168.191.2」および「8899」とタイプ入力して、[Connect]をクリックします。



[connect]をクリックして、アイコンが「接続」状態になれば接続は正常に行われています。



以上2つの方法を使ってプリンターを接続すれば、スライスモデルファイルを直接プリンターに転送して造形を行うことができます。

接続解除

PCとプリンターの接続を解除するには、[Print]--[Disconnect]をクリックします。

3.14 STL モデルの視角

① セットビュー

6つのビューがあります。

② モデルの枠を表示

メニューバーに[表示]-[オブジェクトの枠表示]をクリックします。

それから、シーンにある 模型の 枠が現れます。

③ オーバーハング表示

メニューバーに[表示-オーバーハング表示]をクリックしてから、モデルの表面の水平角度が範囲内にあるとしたら、この部分の表面はオーバーハングに属し、オーバーハングは必要に応じて設定することが可能です。

3.15 ヘルプメニュー

① 初回実行ウィザード：メニューバーの [ヘルプ] – [ヘルプ] をクリックしてオンラインでヘルプパンフレットを調べることができます。

② ヘルプの内容：[Help]--[Help Contents]すると、ヘルプの内容を読むことができます。

③ 更新の確認：使用可能な更新をオンラインで検出するには、[Help]--[Check for Update]をクリックします。

④ フィードバック：FlashDLPrintに関するフィードバックをポップアップウィンドウへ送ることができます。ユーザーからの貴重なコメントとして、フラッシュキャスト技術者の電子メールアドレスへ送信されます。

⑤FlashDLPrintのバージョン情報：[Help]--[About FlashDLPrint]をクリックすると、ソフトウェアの情報ボックスがポップアップ表示されます。内容には現在のソフトウェアバージョンと著作権に関する情報が含まれています。

4. 造形

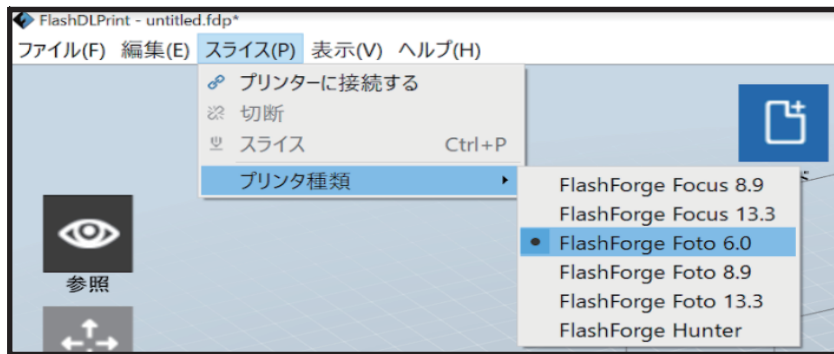
4.1スライスファイルの作成

[FlashDLPrint]アイコンをダブルクリックして、FlashDLPrintソフトウェアを開きます。

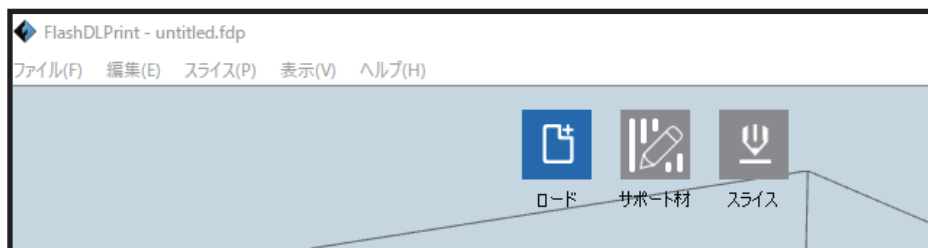


[Print]--[Machine Type]をクリックして、プリンターのタイプを選択します。

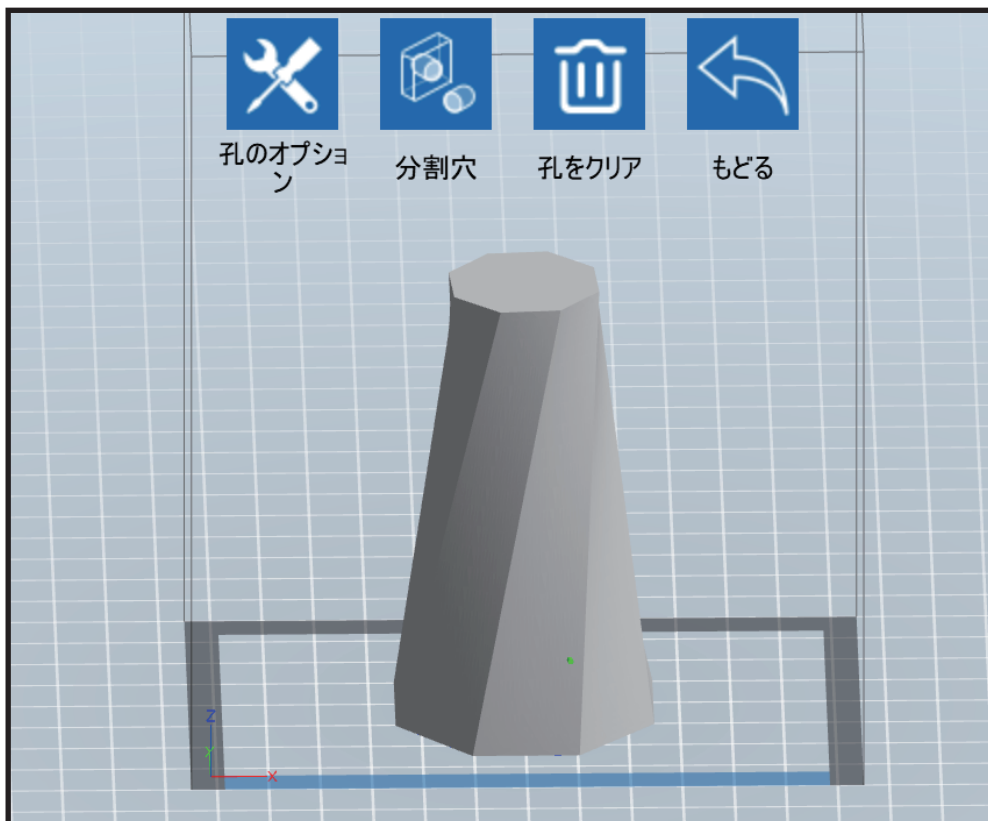
4. [Print]--[Connect Machine]をクリックするとポップアップボックス



下に示すように、[Load]アイコンをクリックして.stl 3Dファイルを選択します。

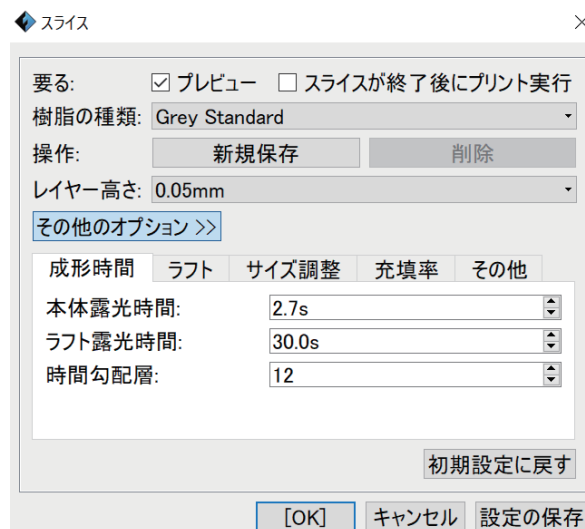


[Edit]--[Surfacetoplatfrom]をクリックし、モデルを接触させる面を選択してダブルクリックします。終了したら[back]ボタンをクリックして[Move]アイコンをダブルクリックし、さらに[onplatform]--[Center]アイコンをクリックしてください。



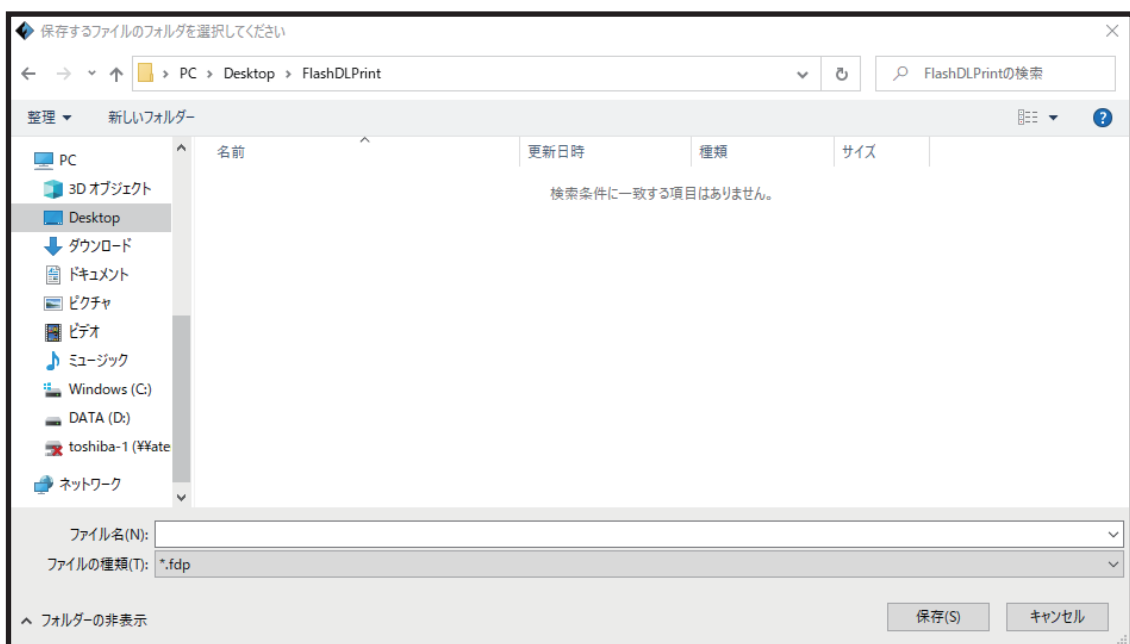
注：モデルが正しい位置にある場合、このステップを実行する必要はありません。

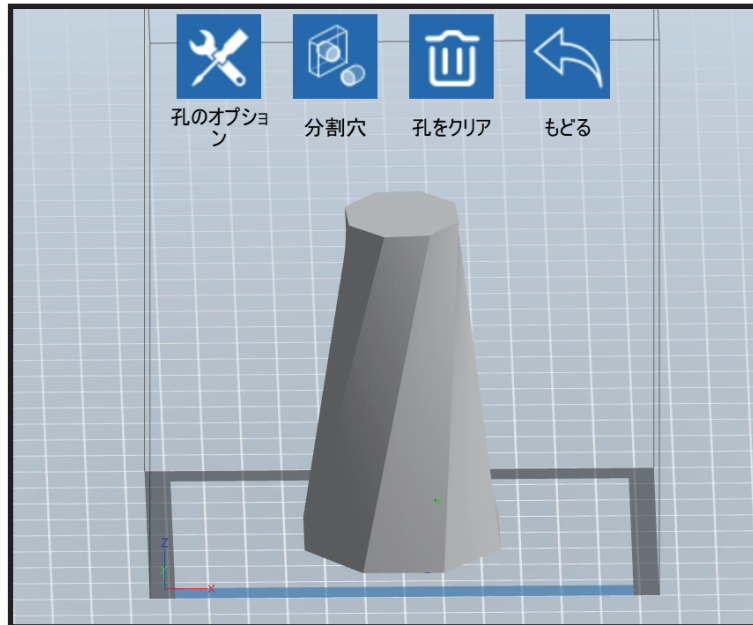
[Print]アイコンをクリックして造形パラメーターを設定します。デフォルトのパラメーターを以下に示します。



注：初めてプリンターを使用する場合はこのパラメーターを推奨します。

[OK]をクリックしてファイル保存パスを選択し、.svgxファイルを作成します。





以上でsvgxファイルが作成されます。次に造形を行います。

4.2 造形の方法

Geodeファイルが生成されたら、モデルのファイルをプリンターにロードしてプリントを始めることができます。合わせて3つのプリント方式があります。USBフラッシュメモリ経由のプリント、USBメモリかイーサネット転送のプリント、Wi-Fi接続のプリントなどの3種類であります。

4.2.1 USBメモリからの造形

- ①USBフラッシュメモリをパソコンに差し込みます。
- ②保存されたGeodeファイルをUSBフラッシュメモリにコピーします。
- ③USBフラッシュメモリをパソコンから外して、プリンタのUSBフラッシュメモリのポートに挿入します。
- ④プリンターを起動します。
- ⑤ (図6-14)タッチスクリーンにメインメニュー中のアイコン「プリント」をクリックしてから、「外部保存データ」アイコンを選択すると、プリントするリストが表示されます。ページアップとページダウンによって希望するファイルを選択、クリックします。プリント画面に入って「スタート」アイコンをクリックします。「スタート」アイコンをクリックする前に左側の「コピー」をクリックして、USBフラッシュメモリにあるファイルをプリントの内部ストレージにコピーすることが可能です。そうすると、再度このファイルをプリントする時、内部ストレージからこのファイルを選択してプリントすることが可能です。
- ⑥プリントが始まります。

4.2.2 USBメモリかイーサネットを接続してプリントする

USBフラッシュメモリをパソコンに差し込みます。

接続したら、FlashDLPrintにファイルをロードして[Print]アイコンをクリックし、造形を開始します。

どのような造形方法を取るかに関わらず、異物の混入や外部の光による欠陥を避けるために、造形時はシールドを必ず閉じてください。

4.2.3 Wi-Fiに接続してプリントする

プリンターとコンピューターをWi-Fiに接続したら、FlashDLPrintにファイルをロードして[Print]アイコンをクリックし、造形を開始します。

どのような造形方法を取るかに関わらず、異物の混入や外部の光による欠陥を避けるために、造形時はシールドを必ず閉じてください。

プリントのポーズ：

ポーズというボタンを途中で中止し、または中止したところからプリントを続けることができます。

プリント停止：

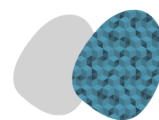
プリンターの運転を停止させることであります。一旦停止のボタンを押すと、プリントしているモデルがすべてキャンセルされます。一旦プリンターの稼働を停止させると、プリントが回復することができなくなります。



You Tube

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。



APPLE TREE
DIGITAL FABRICATION

APPLE TREE 株式会社

TEL : 06-6710-9061

アフターサービスのメールアドレス : support@flashforge.co.jp

FLASHFORGE 公式Webサイト : www.flashforge.co.jp

住所 : 大阪府大阪市浪速区日本橋4丁目5番地9号