FLASHPRINT ユーザーマニュアル



目次

1. FlashPrint ダウンロード&インストール方法	1
2. FlashPrint の使用方法	1
2.1 プリンタ種類の選択	1
2.2 FlashPrint の紹介	2
2.3 モデルのロード	3
2.4 STL モデルの表示	10
2.4.1 視覚の変更	10
2.4.2 表示方向を変更	12
2.4.3 視覚のリセット	12
2.4.4 モデルの枠を表示	13
2.4.5 オーバーハング表示	13
2.5 移動	14
2.6 回転	15
2.7 スケール	16
2.8 カット	17
2.9 サポート	18
2.9.1 サポート材	18
2.9.2 自動サポート	19
2.9.3 追加する	20
2.9.4 削除	20
2.9.5 サポートをクリア	20
2.10 スライス	21
2.10.1 その他のオプション	22
2.11 ファイルメニュー	26
2.11.1 新しいプロジェクト	26
2.11.2 プロジェクトを保存	27
2.11.3 初期設定	27
2.12 編集メニュー	28
2.12.1 取消	28
2.12.2 やり直し	
2.12.3 宙のアウトゥスタック	28
2.12.4 すべてを選択	28
2.12.5 コピー	28
2.12.6 削除	28
2.12.7 自動セット	28
2.12.8 モデルを修復する	28
2.12.9 サポート材	28
2.13 スライスメニュー	29
2.13.1 プリンターに接続する	29
2.14 ツールメニュー	31
2.15 エキスパートモード	34

1. FlashPrint ダウンロード&インストール方法

下記 URL を参考にして、実施してください。 https://after-support.flashforge.co.jp/FlashPrint

2. FlashPrint の使用方法

2.1 プリンタ種類の選択

FlashPrintの初回起動時に、プリンタ種類を選択するダイアログが表示されます。 お使いの機種を選択して、[確定]をクリックします。

その後、プリンタ種類の変更が必要であれば、上部メニューの中にある [スライス] -> [プリンタ種類]からの変更が可能です。(下図 1)



2.2 FlashPrint の紹介



Ľ	ロード	:	モデルデータをロードする。
	サポート材	:	サポート材の設定をする。
<u>Ψ</u>	スライス	:	スライスを実行する。
0	参照	:	モデルを様々な視点から確認する。
$\overset{\dagger}{\overset{\dagger}{\overset{\bullet}{\overset{\bullet}{\overset{\bullet}{\overset{\bullet}{\overset{\bullet}{\overset{\bullet}{$	移動	:	モデルを移動する。
C	回転	:	モデルを回転する。
2	スケール	:	モデルを縮小または拡大する。
	カット	:	モデルを分割する。

2.3 モデルのロード

以下も6つの方法で3次元モデルデータやG-codeファイルをロードすることができます。

方法1: メイン画面にある[ロード]アイコンをクリックします。ウィンドウがポップアップしたら、ロードする3次元モデル データを選択します。

,, on m(L)	scripp スライス(P) 表示(V) ツール(T)	∧ルブ(H)				,		
	◆ ロードするファイルを選択して	(ださい	100 100 0010			×		
	← → ~ ↑ 🔒 > PC	→ デスクトップ → STL		5 V	.○ STLの検索			
0	整理 ▼ 新しいフォルダー				8==	• 🗆 😗		
44.877		名前 ^	更新日時	種類	サイズ			
source .	* 919979EA	20mm_Box.stl	2020/06/02 11:09	STL ファイル	1 KB			
1 1 1	 OneDrive 							
移動	PC							
С П Т 2/7-Л/						*		
19K	7711	ファイル名(N): 20mm_Box.stl ~			*.fpp *.stl *.obj *.3i	*.fpp *.stl *.obj *.3mf *.slc *.g *.e ∨		
		thit			(U)/⊯			

図 3

方法2: ロードするファイルをメイン画面にドラッグします。



図 4

方法 3: メニューにある[ファイル] -> [ロード]をクリックします。ウィンドウがポップアップしたら、ロードする 3 次元モ

P. 3





方法 4: メニューにある[ファイル] -> [サンプル]をクリックして、リストにある 3 次元モデルデータを選択します。



図 6

方法 5: メニューにある[ファイル] → [最近使ったファイル]をクリックして、リストの中で最近使用した 3 次元モデルデータを選択します。



図 7

方法 6: アップロードするファイルをデスクトップにあるショートカットのアイコンにドラッグします。



※モデルファイルは「3mf, stl, obj, fpp, bmp, png, jpg, jpeg」などのフォーマットがロードできます。(jpg などの画像ファイ ルをアップロードすると、レリーフ効果のモデルをプリントすることができます。)

レリーフの作成

レリーフは「bmp, png, jpg, jpg」などの画像ファイルからコンバートして生成します。FlashPrintの画面上でパラメータを 調整することも可能です。画像ファイルを上述したいずれかの方法でFlashPrintにロードすると、下図9のようなウィ ンドウがポップアップします。調整できるパラメータは「形状」「モード」「ベースの厚さ」「最大の厚さ」「幅X」「奥行きY」 の5つです。

STLに変更	×
形状:	平面 🔻
モード	暗い部分は厚く 🔹
ベースの厚さ:	0.60mm
最大の厚さ:	4.00mm 🚖
幅×:	125.40mm 🗢
奥行丫	94.00mm 🔹
	[OK] キャンセル

形状	:	平面、球面、チューブ、キャニスター、ランプ、シールの6種類
モード	:	濃い色の部分を厚くするか、薄い色の部分を厚くするか
ベースの厚さ	:	変換されたモデルのベースの最低厚さ。 デフォルトで 0.5mm
最大の厚さ	:	変換されたモデルが対応する壁の厚さ
幅X	:	変換されたモデルが対応する X 軸方向の幅の数値
奥行きY	:	変換されたモデルが対応する Y 軸方向の奥行きの数値
底面の厚さ	:	筒型のランプ傘型の底面の厚さの設定
頂部の直径	:	筒型のランプ傘型の頂部の直径サイズ
底部の直径	:	筒型のランプ傘型の底部の直径サイズ



図 10(平面)



図 11(球面)



図 12(チューブ)



図 13(キャニスター)



図 14(ランプ)



図 15(シール)

2.4 STL モデルの表示

2.4.1 視角を変更

ドラッグ、回転、拡大や縮小などをして、視角を変更することができます。

◆ドラッグ



左側のアイコン[参照]をクリックします。

以下の3つの方法によってプリント範囲の枠をドラッグして、視覚を変更できます。

方法1:マウスを左クリックしながら、マウスを移動させます。

方法 2: マウスホイールを押しながら、マウスを移動させます。

方法 3: Shift キーを押しつつマウスを右クリックしながら、マウスを移動させます。





左側のアイコン[参照]をクリックします。

以下の2つの方法によってシーンを回転できます。

方法1:マウスの右ボタンを押しながら、マウスを移動させます。

方法 2: Shift キーを押しつつマウスを左クリックしながら、マウスを移動させます。

◆拡大と縮小

マウスホイールを回転させて、表示の拡大と縮小ができます。

2.4.2 表示方向を変更

以下の2つの方法によって上下、前後、左右の6方向からモデルを観察できます。

方法1:メニューから[表示]をクリックして、6方向からモデルを観察する向きを選択します。



方法 2: 左側のアイコン[参照]をクリックします。再度、[参照]アイコンをクリックすると、視角を選択するウィンドウが 現れます。このウィンドウで 6 方向からモデルを観察する向きを選択します。



図 19

2.4.3 視覚のリセット

以下の2つの方法によって視覚をリセットすることができます。

方法1:メニューから[表示]->[ホーム視点表示]を選択します。



図 20

方法2: 左側の「参照」をクリックすると「リセット」と書かれたボタンが表示されるので選択します。



2.4.4 モデルの枠を表示

メニューから[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。枠は黄色をします。



図 22

図 23

2.4.5 オーバーハング表示

メニューから[表示] -> [オーバーハング表示]をクリックします。

モデルの表面の水平角度が一定以下であればオーバーハング範囲内となり、モデルの表面が赤色で表示されます。 角度は任意に変更が可能で、デフォルトでは45度に設定されています。



2.5 移動

モデルを選択して、以下の2つの方法によって移動させることができます。

方法 1: 左側のアイコン[移動]をクリックして選択します。その状態でマウスを左クリックしながら移動させることによって、XY 平面方向にモデルを移動させることができます。また、Shift キーを押しながらマウスを左クリックし続け、その 状態でマウスを移動すると、Z 軸方向に移動します。



図 26

方法 2: 左側のアイコン[移動]をクリックして選択します。再度[移動]アイコンをクリックすると、数値を調整できるウィンドウが現れます。ここでモデル位置の調節、設定、リセットが可能です。



図 27

※一般的にはモデルの位置を調節した後、[移動]アイコン内の[センター]と[ベッドに置く]を選択して、モデルがプリン ト範囲内に位置していることと、プラットフォーム上に設置されていることを確認する必要があります。配置に指定のあ るモデルであれば、[ベッドに置く]だけ選択します。

2.6 回転

モデルを選択して、以下の2つの方法によって回転させることができます。

方法1: 左側のアイコン[回転]をクリックして選択します。するとX軸の赤色の円と、とY軸の緑色の円、Z軸の青色の円が表示されます。この3つの円はそれぞれ回転させることができるようになっています。



図 28

方法 2: 左側のアイコン[回転]をクリックして選択します。再度[移動]アイコンをクリックすると、数値を調整できるウィンドウが現れます。ここでモデルの角度を調整することが可能です。



2.7 スケール

モデルを選択して、以下の2つの方法によってスケールを変更させることができます。

方法1: 左側のアイコン[スケール]をクリックして選択します。その状態で左クリックしながらマウスを移動させると、モ デルのスケールが変更できます。



図 30

方法 2: 左側のアイコン[スケール]をクリックして選択します。再度[移動]アイコンをクリックすると、数値を調整できる ウィンドウが現れます。ここでモデルのスケールを調整することが可能です。

また、比率を変更することによって、モデルを拡大したり縮小したりすることができます。



2.8 カット

モデルをクリックして選択し、左側のアイコン[カット]をクリックします。再度[移動]アイコンをクリックすると、カット方向と カット位置を調整できるウィンドウが現れます。

① マウスで描く



② X 平面



③ Y 平面



④ Z 平面



2.9 サポート

モデルをロードした後、メニューから[編集] -> [サポート]をクリックするか、画面上部にあるアイコン[サポート]を直接 クリックすることで、サポート編集モードに入ります(下図 32)。

サポート編集が完了したら上の[もどる]をクリックして、サポート編集モードを終了させます。



図 32

2.9.1 サポート材

[サポート材]をクリックすると、オプションを選択するウィンドウが表示されます。 それぞれ各項目では、以下の内容を編集できます。

🔷 サポート材		×
サポートタイプ:	 ● 枝形 ○ ライン形 	
オーバーハングスレッシュ:	55*	-
ポスト直径:	3.0mm	-
ベース直径:	6.0mm	-
ベースの高さ	6.0mm	-
プレートと接触する:		
[OK]	キャンセル 初期設定	記戻す

🗵 33

サポートタイプ

[枝形]と[ライン形]の2種類から選択することができます。 それぞれの特徴は以下の通りです。

- 枝形 : 不規則なモデル面をサポートするのに適しており、フィラメント消費が少ないです。 ライン形に比べると、モデル表面の造形精度は劣ります。
- ライン形 : フラットなモデル面をサポートするのに適しており、フィラメント消費が多いです。 枝形に比べると、モデル表面の造形精度は優れます。

オーバーハングスレッシュ

[自動サポート]を実行した際に基準とする、プラットフォームからの角度。 デフォルトでは 55 度に設定されています。 角度を大きくするほどサポート材の数が少なくなります。

ポスト直径

サポート材の直径の太さ。 デフォルトでは 3.0mm に設定されています。 直径を太くするほど丈夫で安定した出力が可能ですが、出力後に取り外すことが難しくなります。

ベース直径

プラットフォームに接触するサポート材ベースの直径の太さ。 デフォルトでは 6.0mm に設定されています。 直径を太くするほどプラットフォームに接着して出力中にズレにくいですが、出力後に取り外すことが難しくなります。

ベースの高さ

プラットフォームに接触するサポート材ベースの高さ。 デフォルトでは 6.0mm に設定されています。 高さを高くするほど丈夫で安定した出力が可能ですが、出力後に取り外すことが難しくなります。

プレートと接触する

チェックを入れると[自動サポート]の際の、プラットフォームからのみサポート材が形成されます。 たとえば、空洞のモデルを出力する際には、内部にサポート材が形成されなくなります。



プレートと接触する OFF)

図 35(ライン形、プレートと接触する ON)

2.9.2 自動サポート

[自動サポート]をクリックすると、モデルに対してサポート材が必要な位置を計算し、自動生成します。

P. 19

2.9.3 追加する

左側の[追加する]アイコンをクリックすると、サポート材の追加作業が可能になります。 追加するサポート材の始点を左クリックで決定して、クリックしたままの状態でスライドして終点(プラットフォーム上)で マウスを離すと、新たなサポート材が生成されます。

※サポート材が必要でないところだったり、サポート材の角度が大きすぎてプラットフォーム上に達してなかったりする と、赤く表示されてサポート追加が失敗します。



図 36(正常に生成可能な角度)

図 37(生成に失敗する角度)

2.9.4 削除

左側の[削除]アイコンをクリックすると、サポート材の削除作業が可能になります。 削除するサポート材にマウスカーソルを重ねると、水色に表示されます。 その状態でサポート材をクリックして選択すると、選択されたサポートは削除されます。



図 38

2.9.5 サポートをクリア

[サポートをクリア]をクリックすると、モデルに追加されたすべてのサポート材が削除されます。

2.10 スライス

[スライス]をクリックすると、オプションを選択するウィンドウが表示されます。 それぞれ各項目では、以下の内容を編集できます。

スライス		\times
要る:	🗹 プレビュー 🛛 スライスが終了後にプリント実行	
プリンタ種類	FlashForge Adventurer 3 💎	
樹脂の種類	ABS	
サポート材:	有効 🔻	
57h	有効 🔻	
解像度:	○ 低い(より速い) □ 壁	
	● 標準 □ 枠	
	○ 高い(より遅い)	
その他のオ	プション >>	
	[OK] キャンセル 設定の保不	字

図 39

プレビュー : スライス終了後、プレビュー画面を表示するかを選択します。 スライスが終了後にプリント実行 : スライス終了後、自動でプリントを実行するかを選択します。 樹脂の種類 : 使用するフィラメントの種類を選択します。 サポート材 : サポート材を有効にするか無効にするかを選択します。 ラフト : ラフトを有効にするか無効にするかを選択します。 解像度 : モデルを印刷する解像度(精度)を選択します。 壁 : 2 色印刷時に、糸引きが発生する場合にチェックします。 枠 : モデル底面の輪郭を拡張して枠を印刷するか選択します。 : 温度やレイヤー高さ、印刷速度を設定できます。 その他のオプション

P. 21

2.10.1 その他のオプション

その他のオプションでは、以下の項目が設定可能です。

◆レイヤー高さ

レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他
レイヤー高さ).18mm		*
第一層目のレー	(ヤー:		0.27mm		-

図 40

レイヤー高さ

モデルのレイヤー1 層ごとの厚さ。

数値が小さいほど精度が上がり、モデルの表面が滑らかになりますが、印刷時間は長くなります。 逆に数値を大きくするほど精度は下がりますが、印刷時間は短くなります。

第一層目のレイヤー

モデルの第一層目の厚さ。第一層目の厚さは、プラットフォームとの密着性に関係しています。 デフォルトの値を推奨します。

◆外枠

レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他
外枠レイヤ数:		2			-
頭部レイヤ数		4			▲
底面レイヤ数:		3			-

図 41

外枠レイヤ数

モデルの外周層のレイヤー数を設定します。デフォルトの値を推奨します。

頭部レイヤ数

モデルの頭部層のレイヤー数を設定します。デフォルトの値を推奨します。

底面レイヤ数

モデルの底面層のレイヤー数を設定します。デフォルトの値を推奨します。



レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他	
充填率:		[15%			
モデル内部充塡	1パターン:	[六角形 ▼			
充填をコンバイン	2	[全ての2レイヤ	-	•	

図 42

充填率

内部を何パーセント充填させるかを設定します。

モデル内部充填パターン

モデル内部を充填させる際の形状を選択します。

六角形(デフォルト)、ライン、三角形、3D インフィルの 4 パターンあります。



六角形(充填パターン)





三角形(充填パターン)

3D インフィル(充填パターン)

充填をコンバイン

レイヤーの高さ設定に従ってコンバインのレイヤー数が選択可能です。 プリント時間の節約につながります。



レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他
プリント速度:		t	i0mm/s		-
ヘッド移動速度	:	ł	30mm/s		-

図 43

プリント速度

印刷中のヘッドの移動スピードです。

数値が小さいほど精度が上がり、モデルの表面が滑らかになりますが、印刷時間は長くなります。 逆に数値を大きくするほど精度は下がりますが、印刷時間は短くなります。

ヘッド移動速度

印刷されない時のヘッドの移動スピードです。



レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他
<u>مەلە</u>		2	230°C		*
プラットフォーム:		[100°C		*

図 44

ヘッド

印刷中のノズル温度です。

プラットフォーム

印刷中のプラットフォームの温度です。

PLA、ABS の推奨温度は以下の範囲となります。

ただし機種によって推奨温度は変わりますので、基本的にはデフォルトの温度設定に従ってください。

PLA : ノズル 210~220°C、プラットフォーム 30~50°C

ABS : ノズル 220~235°C、プラットフォーム 80~100°C



	尤項乎	スピード	温度	その他	
冷却ファンコントロール:	01	N(ボトム底プリ	ント時)	•	
プリントを停止する高ざ		•	編集		

図 45

冷却ファンコントロール

常に起動、起動しない、ON(ボトム底プリント時)、起動する高さを設定する、ON(ボトム底プリント時のみ)、の5つから選択することが可能です。

冷却ファンコントロール: ON(ボトム底プリント時) ▼ 常に起動 プリントを停止する高さ: ON(ボトム底プリント時) 起動しない ON(ボトム底プリント時) 起動しない ON(ボトム底プリント時) 起動する。 ON(ボトム底プリント時)	レイヤー高さ	外枠	充填率	スピード	温度	その他
ON()R12285792144(0)07	冷却ファンコント プリントを停止す	・ロール: する高さ:	C 習 走 C 走 C	N(ボトム底フ 約に起動 2動しない N(ボトム底フ 2動する高さる N(ボトム底フ	りント時) クリント時) 語没定する クリント時の	▼ (み)

図 46

- **常に起動**:常に起動する。
- **起動しない**: 起動しない。
- ON(ボトム底プリント時) : ラフト底面を印刷しているときのみ起動する。
- **起動する高さを設定する**: 任意の高さに設定する。

ON(ボトム底プリント時のみ) : ラフトの最上層を印刷しているときのみ起動する。

プリントを停止する高さ

上記で「起動する高さを設定する」を選択した場合、停止する高さの設定と解除を設定します。

2.11 ファイルメニュー

2.11.1 新しいプロジェクト

[ファイル] -> [新しいプロジェクト]をクリック、または Ctrl + N で新しいプロジェクトを作成できます。 編集中のプロジェクトが未保存の場合、保存を促すウィンドウが表示されます。 [はい]か[いいえ]を選択して、編集中のプロジェクトを閉じます。



図 47

2.11.2 プロジェクトを保存

モデルの編集と調整が完了したら、以下の2つの方法によって保存することができます。

方法 1: メニューから[ファイル] -> [プロジェクトを保存]をクリック、または Ctrl + S を押すことによって、プロジェクトフ ァイル(拡張子:.fpp)として保存することができます。

.fpp ファイル内には、サポートも独立した状態で保存されています。

再度ロードされると、配置された各情報とモデルの位置が再現された状態で読み込まれます。

方式2: メニューから[ファイル] -> [名前を付けて保存]をクリックすることによって、プロジェクトファイル(拡張

子:.fpp)もしくは.3mf,.stl,.objなどのフォーマットで保存することができます。

フォーマットが.3mf, .stl, .obj である場合、サポートは独立しておらず一体となって保存されます。

再度ロードすると、配置された各情報とモデルの位置が再現された状態で読み込まれます。

•	FlashPrint -	untitled.f	pp					
771	イル(F) 編集	E(E) スラ	ライス(P)	表示	(V)	ツール(T)	ヘルプ(H)	
	新しいプロジ	ェクト	Ctrl+	١N				
	プロジェクトを	保存	Ctrl+	۰S				
1	ロードファイル	/	Ctrl+	۰0				
	名前をつけて	【保存…						0~
	サンプル			•				
	最近使った	ファイル		•		\sim		
*	初期設定				\leq	N		
×	終了							
		\sim	\leq	~	<			\geq

2.11.3 初期設定

メニューから[ファイル] -> [初期設定]をクリックすることによって、下記項目を設定が可能です。

「一般的な」タブ

4	▶ 初期設定	×
	一般的な スライス	
	言葉	日本語
	フォントサイズ:	小
	起動後ソフトの更新を確認します:	(t() 🔹
		[OK] キャンセル

図 49

言葉 : 使用言語を選択します。

フォントサイズ : 文字の大きさを選択します。 起動後ソフトの更新を確認します : 起動時に更新を確認するかを選択します。

「スライス」タブ

� 初期設定	×
 一般的な スライ 新しくロードされたモラ プリントウィンドウタイン 	ス 「ルを自動でレイアウト: (はい) マ ?: 基本モード マ
	[OK] キャンセル

図 50

新しくロードされたモデルを自動でレイアウト : ロード時に自動で整理するかを選択します。 プリントウィンドウタイプ : 基本モードとエキスパートモードから選択します。

2.12 編集メニュー

2.12.1 取消

メニューから[編集] -> [取消]をクリック、または Ctrl + Z を押すことによって、取消が可能です。

2.12.2 やり直し

メニューから[編集] -> [やり直し]をクリック、または Ctrl + Y を押すことによって、やり直しが可能です。

2.12.3 宙のアウトゥスタック

記録された「取消」と「やり直し」の操作履歴を消して、メモリを開放します。

2.12.4 すべてを選択

メニューから[編集] -> [すべてを選択」をクリック、または Ctrl + A を押すことによって、すべてを選択が可能です。

2.12.5 コピー

メニューから[編集] -> [コピー]をクリック、またはモデルを選択してから、ショートカットキーCtrl + V を押すことでコピ ーが可能です。

2.12.6 削除

メニューから[編集] -> [削除]をクリック、または Delete を押すことによって削除が可能です。

2.12.7 自動セット

モデルをロードしてから、[編集] -> [自動セット]をクリックすると、モデルが自動で配置されます。

2.12.8 モデルを修復する

[編集] -> [モデルの修復]をクリックして、モデルを修復します。

2.12.9 サポート材

[編集] -> [サポート材]をクリックすると、サポート材の設定画面に移動します。

2.13 スライスメニュー

2.13.1 プリンターに接続する

USB ケーブル、Wi-Fi、イーサネットのいずれかで PC と 3D プリンターを接続できます。 なお、このうち接続可能な方法については、機種ごとに異なります。

方法 1: USB ケーブルで接続する

① パソコンと 3D プリンターを USB ケーブルで接続します。

- ② FlashPrint を立ち上げます。
- ③ メニューから[スライス] -> [プリンタに接続する]をクリックします。

ポップアップしたウィンドウから任意の接続モードを選び、お使いの本体が一覧に出てきたら、選択して「接続する」を クリックします。

もし、プリンターが表示されない場合、[再スキャン]をクリックしてください。

それでも表示されない場合、FlashPrintのドライバが正常にインストールされていないと思われます。

以下の手順で、ドライバのインストールをおこなってください。

ドライバのインストール手順

以下の手順でドライバをインストールしてください。

手順1:ソフトのルートディレクトリを開きます。

例) C:¥Program Files¥FlashForge¥FlashPrint

手順2: ルートディレクトリ内にある driver フォルダーを開きます。

手順3: Windows 64bit 版の場合は dpinst_amd64.exe、Windows 32bit 版の場合は dpinst_x86.exe をダブルクリックして、インストールします。



P. 29

方法 2: Wi-Fi で接続する

- 3D プリンターを立ち上げます。
- ② 本体のメニュー内より、Wi-Fiに接続します。
- ③ 3D プリンターで Wi-Fi の接続に成功したら、パソコンも同じネットワークに接続します。
- ④ パソコンの接続が完了したら、FlashPrintのメニューより[スライス] -> [プリンタに接続する]を選択して、接続モードを Wi-Fi に選択します。
- ⑤ 本体のメニュー内より、IP アドレスを確認して、FlashPrintの画面上で入力します。
- ⑥ 接続に成功すると、FlashPrintの画面右下に接続状態が表示されます。

◆ プリンターに接続する					
接続モード: Wi-Fi/イーサネット ▼					
IPアドレス・ポート: 192 . 168 . 123 . 45 : 8899					
接続する 完了					

図 52

方法 3: ホットスポットで接続する

- ① 3D プリンターのメニューからホットスポットを有効にします。
- ② PCのWi-Fi機能をオンにして、ホットスポット(多くの場合は機種名)に接続します。
- ③ パソコンの接続が完了したら、FlashPrintのメニューより[スライス] -> [プリンタに接続する]を選択して、接続モードを Wi-Fi に選択します。
- ④ 本体のメニュー内より、IP アドレスを確認して、FlashPrintの画面上で入力します。
- 5 接続に成功すると、FlashPrintの画面右下に接続状態が表示されます。

方法 4: イーサネットで接続する

- ① LAN ケーブルを使用して、PCと3Dプリンターを接続します。
- 3D プリンターを立ち上げます。
- ③ FlashPrint のメニューより[スライス] -> [プリンタに接続する]を選択して、接続モードを Wi-Fi に選択します。
- ④ 本体のメニュー内より、IP アドレスを確認して、FlashPrintの画面上で入力します。
- ⑤ 接続に成功すると、FlashPrintの画面右下に接続状態が表示されます。

2.14 ツールメニュー

コントロールパネル

パソコンとプリンターを接続した状態で、メニューから[ツール] -> [プリンター操作]をクリックします。









◆JOG モード

エクストルーダー/プラットフォームを選択して一回で移動させる距離を選択します。

◆青色の矢印ボタン(X+/X-, Y+/Y-, Z+/Z-)

X/Y/Z 軸を移動させます。

X/Y 軸は、エクストルーダーの水平方向を制御します。

Z 軸は、プラットフォームの垂直方向を制御します。

[X-]ボタンをクリックすると、エクストルーダーが左側方向に指定距離を移動します。
 [X+]ボタンをクリックすると、エクストルーダーが右側方向に指定距離を移動します。
 [Y-]ボタンをクリックすると、エクストルーダーが手前方向に指定距離を移動します。
 [Y+]ボタンをクリックすると、エクストルーダーが奥側方向に指定距離を移動します。
 [Z-]ボタンをクリックすると、プラットフォームが上側方向に指定距離を移動します。
 [Z+]ボタンをクリックすると、プラットフォームが下側方向に指定距離を移動します。

※「指定距離」が JOG モードで設定した値になります。

♦停止

現在の移動操作が停止します。

◆X/Y/Z 座標

ノズルとプラットフォームの現在の位置表示になります。

◆X軸/Y軸/Z軸のセンタ

ヘッドとプラットフォームを前回に設置された原点に戻る機能です。

◆現在位置を原点にする

任意の状態でヘッドとプラットフォームの現在位置を原点に設置することが可能です。

◆X軸/Y軸の速度

X軸/Y軸の移動速度を設定します。

◆Z軸の速度

Z 軸の移動速度を設定します。

♦X/Y/Z の最大値のスイッチ

プリンターを保護するために、内部に稼働を制限するためのリミットスイッチが設置されております。 リミットスイッチ状態は、以下の2種類があります。

- オープン状態(トリガーがかかっていません)
 エクストルーダー/プラットフォームが最大まで達していない場合、スイッチは「OFF」状態です。
- ② トリガー状態(トリガ)

エクストルーダー/プラットフォームが最大まで達していない場合、スイッチは「ON」状態です。

◆ステップモータコントロール

ステップモータの制御を設定可能です。

「有効」をクリックするとステップモータがロック状態になり、手動でエクストルーダー/プラットフォームの位置を移動することができなくなります。

「無効」をクリックするとステップモータがアンロック状態になり、手動でエクストルーダー/プラットフォームの位置を移 動することができます。

◆樹脂点検

フィラメントが装填されているかが表示されます。

◆照明カラー

プリンターの内部に設置された LED のカラーを変更することが可能です。

◆モーター回転数(rpm)

モーターの回転数(rpm)を設定することが可能です。

◆ヘッドデュレーション

モーターの回転時間を設定することが可能です。デフォルトでは5秒に設定されています。

◆モーターコントロール

フォワード/リバースをクリックして、フィラメントの押し出しと取り出しを制御することが可能です。 作業を停止したい場合、「停止」ボタンをクリックします。

P. 33

◆ヘッドターゲット

目標温度を入力して「適用」をクリックすると、ノズルの加熱が開始されます。 右側に現在の温度が表示され、加熱が開始すると下の温度グラフで温度変化が確認できます。 異なる色で異なる部分の温度が表示されております。

◆プラットフォーム温度目標

目標温度を入力して「適用」をクリックすると、プラットフォームの加熱が開始されます。 右側に現在の温度が表示され、加熱が開始すると下の温度グラフで温度変化が確認できます。 異なる色で異なる部分の温度が表示されております。

FlashPrint の更新

FlashPrintを起動するたびに、最新バージョンの更新チェックをおこないます。 更新がある場合は、ウィンドウが表示され、ユーザーに更新を促します。 また、下記ページから、最新版をダウンロードすることも可能です。 https://after-support.flashforge.co.jp/flashprint/

オンボードの環境設定

パソコンとプリンターを接続した状態でクリックすると、プリンター名を確認できます。

プリンタ情報

パソコンとプリンターを接続した状態でクリックすると、プリンター種類を確認できます。

2.15 エキスパートモード

エキスパートモードの設定方法や、各項目の詳細については下記ページをご参考ください。 https://after-support.flashforge.co.jp/flashprint/expertmode/