



# マニュアル Manual

# GUIDER 3 ULTRA

FLASHFORGE 3D PRINTER GUIDER 3 ULTRA MANUAL

本マニュアルは FLASHFORGE Guider3 Ultra 3Dプリンターのみ適用されます。

# 目次

## 注意事項 実機の仕様

1. 機器紹介	05
1.1 プリンター部品	05
1.2 開梱	06
1.3 付属品	08
2. 基本操作の紹介	09
2.1 本体の校正	09
2.2 ネットワーク接続	11
2.2.1 有線ネットワーク接続	11
2.2.2 無線ネットワーク接続	11
2.3 フィラメントロード	12
2.4 テストモデル印刷	14
3. タッチパネルメニュー	15
3.1 メイン	15
3.2 プリント	16
3.3 設定	17
3.4 フィラメント	18
3.5 校正と水平出し	18
3.6 本体情報	19
4. モデルの印刷	20
4.1 スライスソフトのインストール	20
4.2 シングルヘッド印刷	20
4.3 デュアルノズル印刷	21
4.4 ネットワーク経由印刷	23
4.5 USBメモリ印刷	24
4.6 クラウド印刷	25
4.7 カメラ接続	30
4.8 プリント後のモデルの取り外し	30
5. メンテナンス	32
5.1 エクストルーダー	32
5.1.1 ノズルセットの交換	32
5.1.2 ノズル詰まりの清掃	32
5.2 プラットフォームの水平出し	34
6. ヘルプ&サポート	36

# 注意事項

安全に関する注意事項：以下の安全に関する警告および注意事項をよくお読みになり、常に厳守してください。

## 使用環境安全

- ◆ 作業スペースは清潔に保ってください。
- ◆ 機器が可燃性ガス、液体、粉塵から離れた場所で作動することを確認してください。運転中に発生する高温は、可燃性ガス、液体、または空気中の塵と反応し、火災を引き起こす可能性があります。
- ◆ 子供や訓練を受けていない人が単独で装置を操作しないでください。

## 電気安全

- ◆ 機器を適切に接地し、プラグを改造しないでください。非接地機器／不適切な接地機器／改造プラグは、漏電の危険性を高めます。
- ◆ 湿気の多い場所や直射日光の当たる場所には置かないでください。湿気は漏電の危険性を高めます。また日光にさらされると、プラスチック部品の劣化が早まります。
- ◆ 電源コードは必ずFLASHFORGEが提供するものを使用してください。
- ◆ 雷雨の時は使用しないでください。
- ◆ 長時間使用しない場合は、機器の電源を切り、プラグを抜いてください。

## 身の安全

- ◆ 印刷中はエクストルーダーやビルドプレートなどに触れないでください。
- ◆ 高温やけどや機械的損傷を避けるため、印刷終了後はエクストルーダーやビルドプレートに触れないでください。
- ◆ 操作中は装置に絡まりやすいものを身につけないでください。
- ◆ 疲労しているとき、または薬物、アルコール、薬剤の影響下にあるときは、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。ビルドプレート下部の溝に金属物を落とさないでください。
- ◆ 実機内部にフィラメントの破片などのゴミがある場合は清掃してください。
- ◆ お客様自身による機器の改造は、保証を無効にします。
- ◆ フィラメントロードの際、エクストルーダーとビルドプレートの距離は50mm以上離してください。
- ◆ 距離が近すぎるとノズル詰まりの原因となります。
- ◆ 換気の良い環境で機器を操作してください。
- ◆ 違法行為に使用しないでください。
- ◆ 食品保存容器を作るために使用しないでください。
- ◆ 印刷された造形物を口に入れないでください。

## 設置環境要件

- ◆ 室温：15～30°C、湿度：20～70%

## 機器配置要件

- ◆ 装置は換気ができる環境に設置してください。
- ◆ 機器の前後左右に少なくとも60cmのスペースを確保してください。

## 適合フィラメントの要件

- ◆ この装置を使用する際は、FLASHFORGEのフィラメントを使用することをお勧めします。
- ◆ FLASHFORGE以外のフィラメントを使用した場合、材料特性の違いから、プリントパラメータの調整が必要になる場合があります。

## フィラメント保管条件

- ◆ 開梱後のフィラメントは、清潔で乾燥した状態で保管してください。  
保管の際は、フィラメントドライボックスのご使用をお勧めします。

## 法的声明

- ◆ 利用者は、本ユーザーガイドにいかなる変更も加えることはできません。
- ◆ FLASHFORGEは、お客様による機器の分解や改造に起因する安全事故について、一切の責任を負いません。
- ◆ FLASHFORGEの許可なく、本ガイドを改変、翻訳することを禁じます。
- ◆ 本ガイドは著作権により保護されており、本ガイドの最終的な解釈権はFLASHFORGEにあります。

- ◆ 初版（2023年4月）

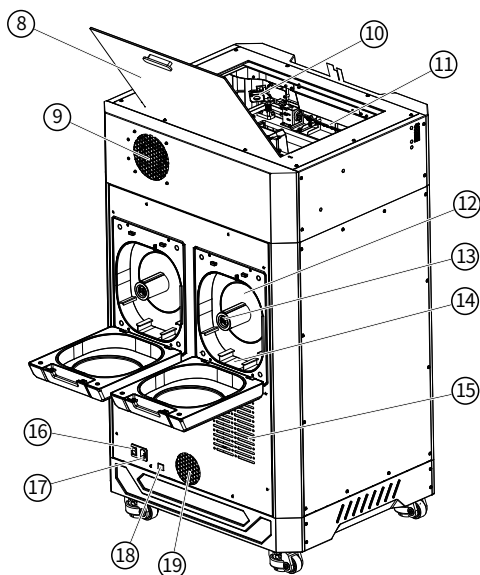
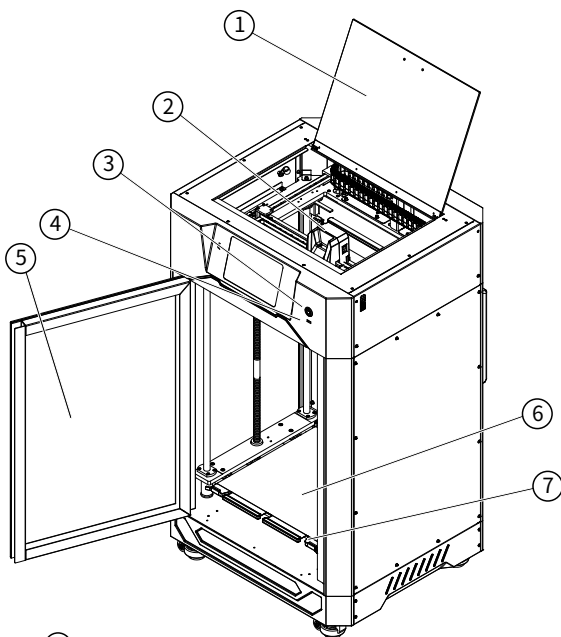
Copyright © 2023 Flashforge Corp. All Rights Reserved

# 実機の仕様

機器名	Guider 3 Ultra
エクストルーダー数	2
造形精度	± 0.15mm or 0.002 mm/mm (大きい値が優先される)
位置決め精度	XY軸: 0.011mm / Z軸: 0.0025mm
積層ピッチ	0.05 ~ 0.4mm
最大造形サイズ	シングルヘッド印刷: 330x330x600mm デュアルヘッド印刷: 300x330x600mm
ノズル径	0.4mm (標準) / 0.6/0.8mm (オプション)
ノズルタイプ	高強度ノズル
プリント速度	10 ~ 500mm/s
最大ノズル温度	350°C
最大プラットフォーム温度	120°C
対応フィラメント	PLA/PETG/ASA/ABS/PC/PA/PLA-CF PETG-CF/PETG-GF/PA-CF/PA-GF
電源	AC100-240V、50-60Hz、最大850W
スライサーソフト	FlashPrint 5
対応データ形式	インポート: 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG エクスポート: GX/G/gcode
通信方式	USBメモリ/イーサネット/Wi-Fi
動作環境温度	15 ~ 30°C
対応OS	Windows 7/8/10/11、Linux Ubuntu 20.04以降、 macOS 10.9以降
タッチパネル	7インチフルカラー
プラットフォーム	フレキシブル鋼板プラットフォーム
重量	70kg
本体サイズ	635×550×1070mm
設置に必要なスペース	≥1330×1330×1352mm

# 1. 機器紹介

## 1.1 設備の紹介

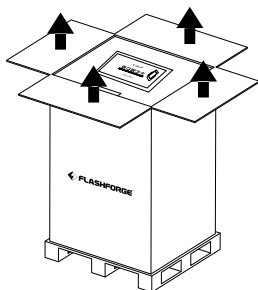


1. トップカバー
2. エクストルーター
3. スクリーンスイッチ
4. USBポート
5. フロントドア
6. フレキシブル鋼板
7. プラットフォームプレート
8. トップカバーハンドル
9. エアフィルター
10. カメラ
11. チャンバーライト
12. フィラメントチャンバー
13. 湿度計
14. 乾燥剤置き場
15. 放熱孔
16. 電源スイッチ
17. 電源ポート
18. イーサネットポート
19. エアインレット

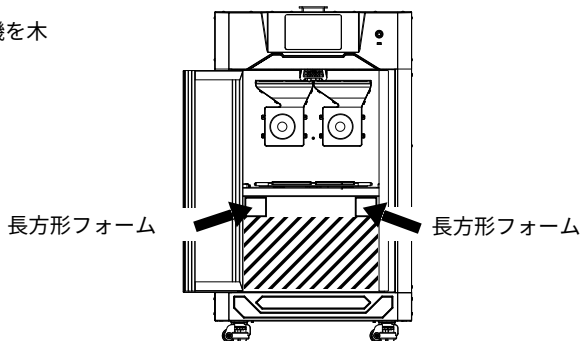
## 1.2 開梱

1. 外箱の上蓋を開け、電源コード、ユーザーガイド、USBメモリ、アフターサービスカードが入っている上部の発泡スチロールを取り出します。

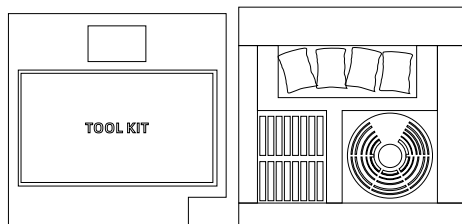
外箱全体を下から上に取り出し、実機を木製のベースから移動させてください。



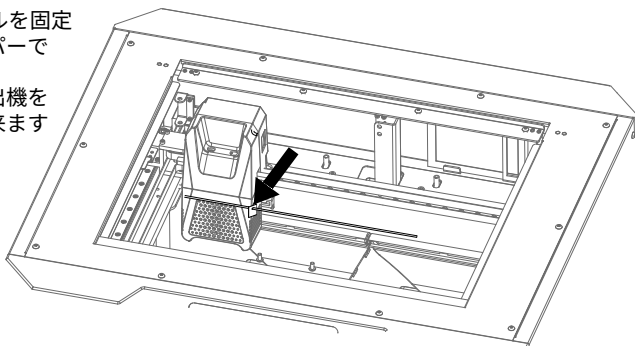
2. フロントドアを開け、プラットフォームの下にある2枚の長方形の発泡スチロールを外します。



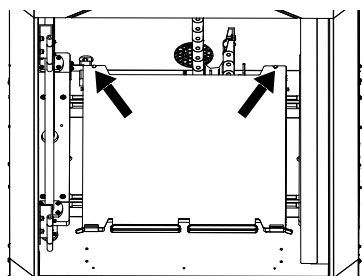
3. プラットフォームの下に残っている梱包材を取り除きます。上の層にはツールキット、下にはフィラメント、耐熱手袋、乾燥剤が付属されています。※バックングリストを参照



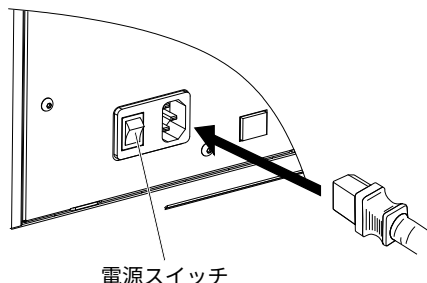
4. 押し出し機とガイド・レールを固定している結束バンドをニッパーで取り外してください。結束バンドを外した後、押し出機を自由に移動させることができます



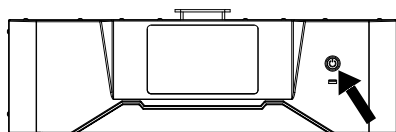
5. プラットフォームが正しく設置されているか確認してください。  
設置箇所に異物がありますと正しく使用できない恐れがありますのでご注意ください。



6. 電源コードを接続し、電源スイッチを押してプリンタを起動します。



7. 画面スイッチを押すと、タッチスクリーンが立ち上がります。



8. 初回起動時には、画面上のガイドに従いプリンターを印刷可能な状態に調整してください。



**⚠ 注**

初めてプリンタの電源を入れたときは、スタートアップガイドに従って印刷テストを実行し、適切な機能を確認することができます。

**【スタートアップガイドの手順】**

言語選択 - 水平出しと校正 - フィラメントロード - 印刷準備完了 - テスト印刷 - 印刷完了

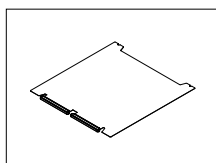
スタートアップガイドの手順をスキップしても、対応する機能にアクセスできます。

注: スタートアップガイドに再度アクセスするには、

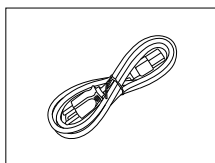
1. 左側の [i] アイコンをクリックして [Information] インターフェースに移動し、[Factory Reset] をクリックして [Yes] を選択します。
2. プリンタを再起動すると、スタートアップガイドに再度アクセスできます。



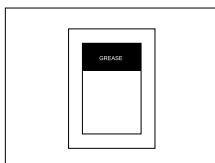
## 1.3 付属品



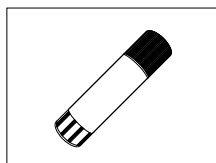
フレキシブル銅板プラットフォーム



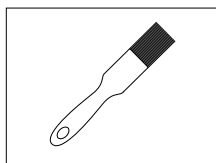
電源ケーブル



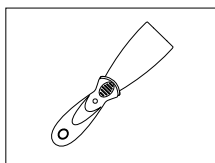
グリース × 2



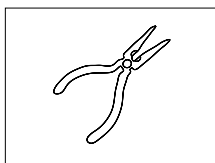
スティックのり



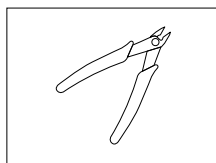
クリーニングブラシ



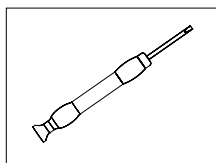
スクレーパー



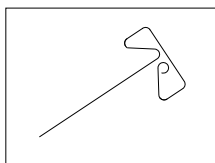
ラジオペンチ



ニッパー



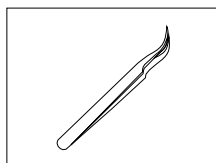
マイナスドライバー



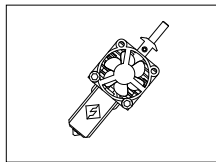
ピンツール



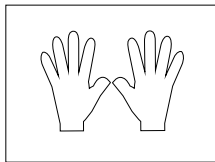
六角レンチ



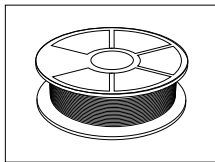
ピンセット



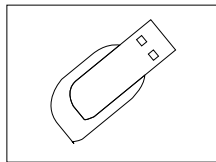
ノズルセット × 2



耐熱手袋



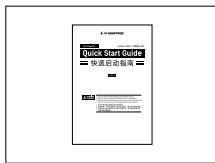
フィラメント × 2



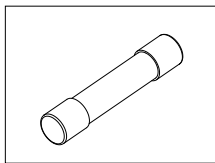
USBメモリ



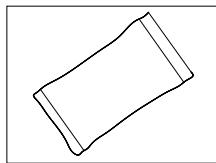
アフターサービスカード



クイックスタートガイド



ヒューズ × 2



乾燥剤 × 12

## 2. 基本操作の紹介

### 2.1 本体の校正

初回起動時には、Z軸のオートキャリブレーションとプラットフォームの水平出しを実行してください。

出力のたびに校正を行う必要はありませんが、ノズルやプラットフォームを交換後には、Z軸の校正とプラットフォームの水平出しを行うことをお勧めします。

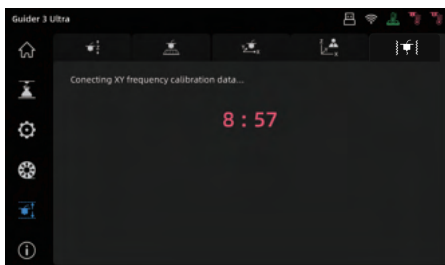
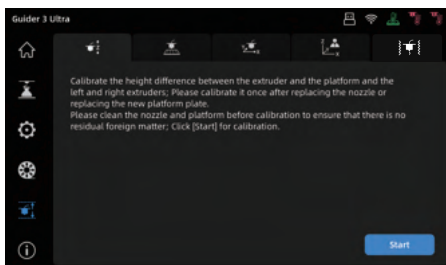


注

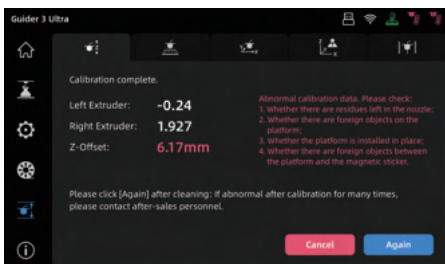
- ・校正と水平出しの前にノズルとプラットフォームを清掃し、フィラメントの残留物や異物がないことを確認してください。
- ・校正および水平出し中は、本機を動かしたりぶついたりしないでください。

以下の手順に従ってください：

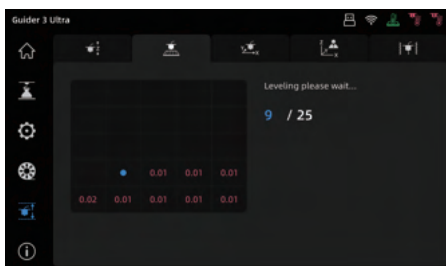
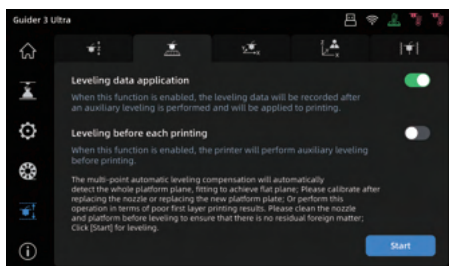
1. 校正メニューに入ったら、アイコンをクリックして「自動Z軸キャリブレーション」をタップします。  
[Start]をクリックするとエクストルーダーとプラットフォーム間のZ軸ギャップ、および左右のノズル間の高さ差が自動的に校正されます。



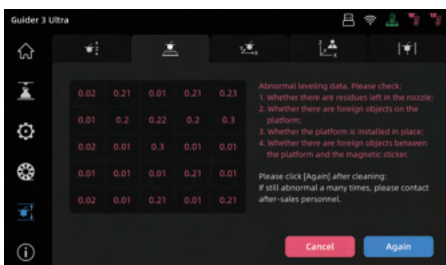
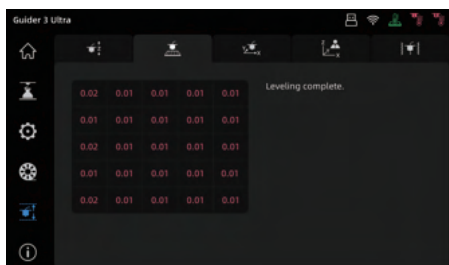
2. オートキャリブレーション後、プリンターは自動的に校正データを保存します。  
異常なデータがある場合は、再確認を促すメッセージが表示されます。  
その際には[再校正]をクリックし、再度Z軸のオートキャリブレーションを行います。



3. Z軸キャリブレーション後は、隣のアイコンを選択し「レベリング」インターフェイスに入ります。  
 また各印刷で同じレベリングデータを使用するか、各印刷の前に自動レベリングを実行するかを選択できます。  
 [Start]をクリックすると開始されます。

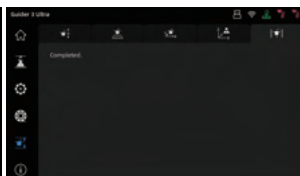
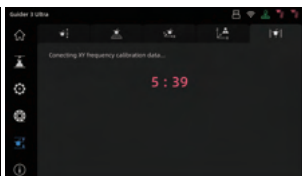
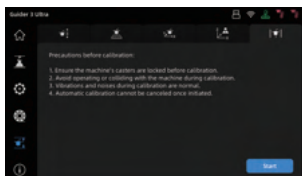


4. レベリング後、値が正常であれば、プリンタは自動的にレベリングデータを保存します。  
 異常がある場合は、画面の指示に従って再確認してください。  
 [Again] をクリックすると、再度レベリングが実行されます。



**注** キャリブレーションインターフェイスとフィラメントローディングインターフェイスは、印刷中にアクセスできません。

5. 振動補正は、プリンターが工場から出荷される前に実施されており、通常、調整は必要ありません。  
 造形物の表面にブレが見受けられる場合には、この操作を実行してください。  
 実行する際には振動補正インターフェイスの説明を確認してください。  
 [Start]をクリックすると、自動的にキャリブレーションが開始されます。  
 キャリブレーション中に実機から振動やノイズが発生します。



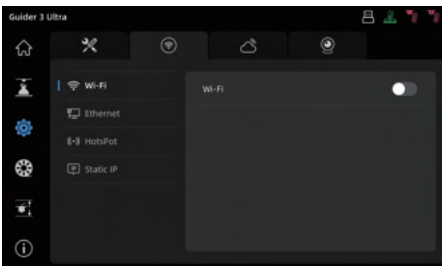
## 2.2 ネットワーク接続

### 2.2.1 有線ネットワーク接続

1. ネットワークケーブルをプリンタ背面のイーサネットポートに差し込みます。
2. [⚙️]アイコンをクリックしネットワークインターフェイス内の[Ethernet]を選択し、イーサネット機能を有効にします。
3. 画面右上に[🖨️]アイコンが表示されたら、プリンターがネットワークに正常に接続されています

### 2.2.2 無線ネットワーク接続

ワイヤレスネットワークに接続する前に、Wi-Fi機能を有効にしてください。



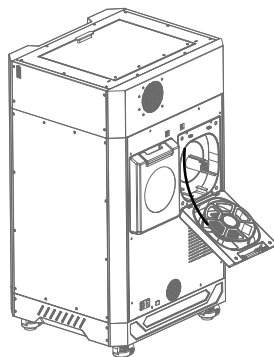
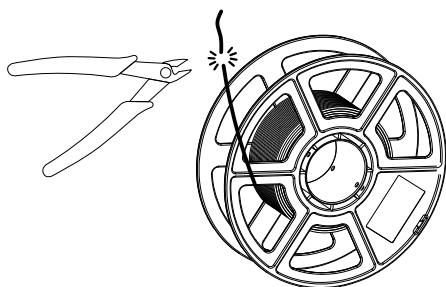
1. [⚙️]アイコンをクリックして、ネットワークインターフェイスに入り、[Wi-Fi]を選択します。
2. 対応するネットワークに接続します。  
[📶]アイコンが表示されたら、プリンターがネットワークに正常に接続されています。

## 2.3 フィラメントロード



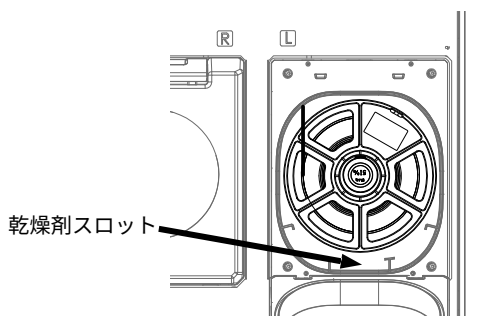
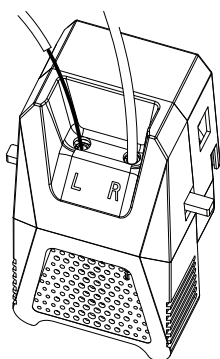
フィラメントを装填する際は、エクストルーダー、フィラメントガイドチューブ、フィラメントチャンバーに対応する左右のラベルを確認してください。

1. フィラメントの梱包を解き、材料の端が曲がっている場合にはニッパーでカットしてください。
2. フィラメントチャンバーを開き、フィラメントをヘッド側のガイドチューブから出てくるまで通します。

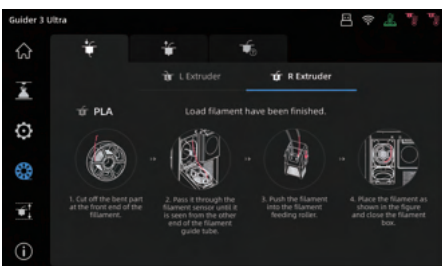
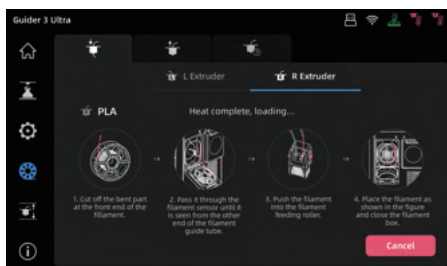
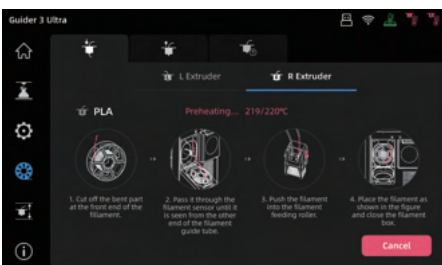
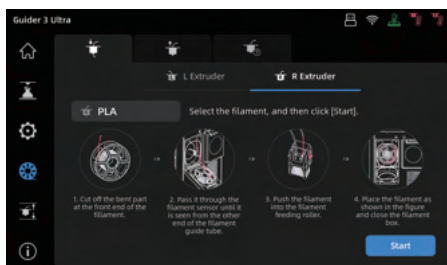


3. フィラメントを対応するフィラメントインレットに挿入し、抵抗を感じるまで供給ローラーにセットするか、側面のハンドルを押しながらギアで挟み込み固定します。
4. フィラメントをチャンバー内に、実機付属の乾燥剤をスロットに入れ、カバーを閉じます。

※左ノズルに対応するフィラメントを時計回りに、右ノズルに対応するフィラメントを反時計回りに入れてください。




5. [🌀]をクリックし、対応する押出機と材料を選択して[Start]をクリックします。




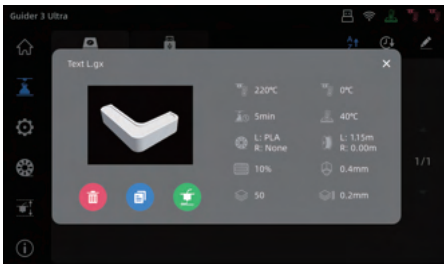
6. ノズルからフィラメントが出てくれば、ロードは完了です。

## 2.4 テストモデル印刷

1. [  ]アイコンをクリックして、[印刷] インターフェースに入ります。ストレージ内には3つのテストモデルがあります。
  - Test L.gx(左エクストルーダー印刷テストモデル)
  - Test R.gx(右エクストルーダー印刷テストモデル)
  - Test L+R.gx(デュアルエクストルーダー印刷テストモデル)



2. 印刷を行う前に、テストモデルに対応するノズルにフィラメントが装填されていることを確認してください。  
モデルファイルを選択し、[  ]アイコンをクリックして印刷を開始できます。



### 注

- スタートアップガイドでは左エクストルーダーが設定されている為、印刷テストには Test L.gxモデル（左エクストルーダー印刷テストモデル）を選択してください。
- Test R.gx（右エクストルーダー印刷テストモデル）またはTest L+R.gx（デュアルエクストルーダー印刷テストモデル）を印刷するには、対応するエクストルーダーにフィラメントをロードしてください。
- デュアル・エクストルーダ印刷を初めて使用する前に、セクション 4.3 デュアル・エクストルーダ印刷モードの手順に従って、左右のノズルの XY キャリブレーションを行ってください。

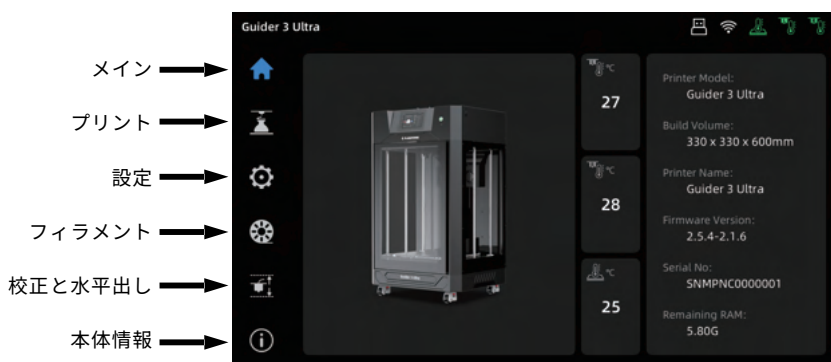
# 3. タッチパネルメニュー



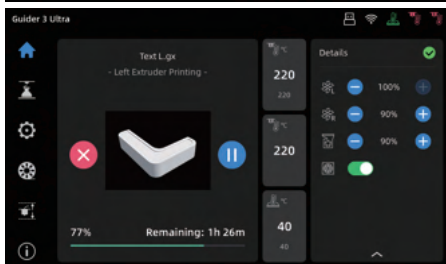
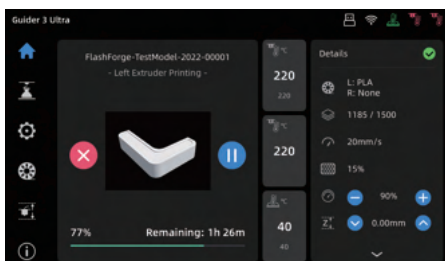
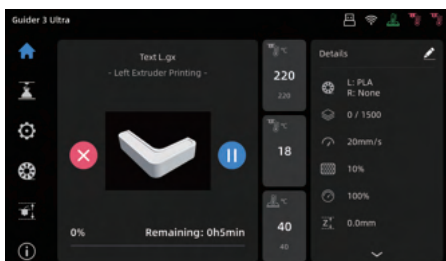
タッチパネルのレイアウトは、ファームウェアのアップグレードのたびに変更される可能性があります。

## 3.1 メイン











プリントしていない状態のメイン画面



プリント中のメイン画面

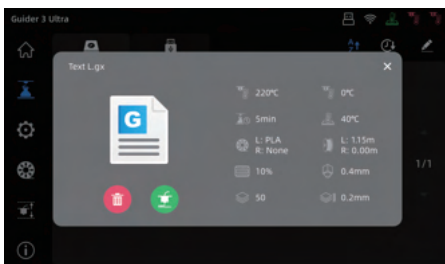
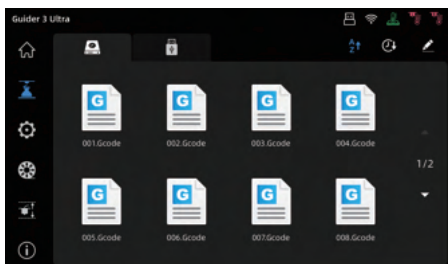









-  フィラメントのロード状況
-  現在印刷中のレイヤー数
-  リアルタイムの印刷速度
-  充填率
-  プリント速度をパーセントで調整
-  エクストルーダーとプラットフォームのZ軸距離を調整
-  左ノズルの冷却ファンの回転数調整
-  右ノズルの冷却ファンの回転数調整
-  補助冷却ファンの回転数調整
-  フィルターファンスイッチ

## 3.2 プリント


 アイコンをクリックし、印刷インターフェースに入ります。

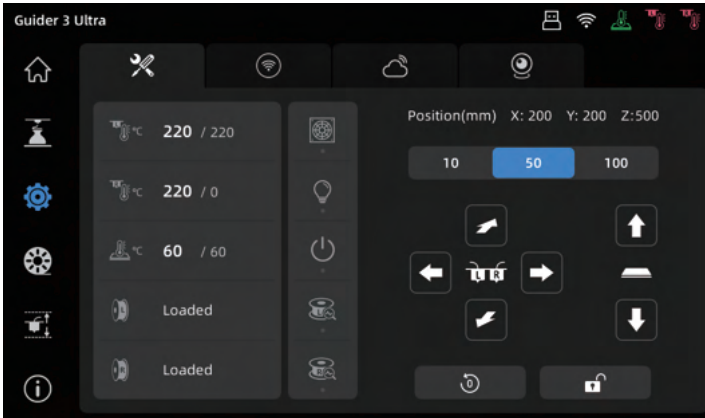






印刷するモデルをクリックし、ポップアップボックス内の アイコンをクリックして印刷を開始します。

-  ローカルのモデルファイル一覧
-  USBメモリ内のモデルファイル一覧
-  アルファベット順にソート
-  ファイルの更新時間順にソート












## 3.3 設定

[]アイコンをクリックして、設定インターフェイスに入ります。




-  [基本設定]ヘッド温度設定、プラットフォーム温度設定、フィルターファン設定、手動XYZ軸移動、チャンバーライトスイッチ
-  [ネットワーク] ワイヤレスネットワーク、有線ネットワーク、ホットスポット
-  [クラウドプラットフォーム] FlashCloudまたはPolar Cloudに接続
-  [カメラ]カメラとタイムラプスビデオの設定




### 設定メニューのアイコン

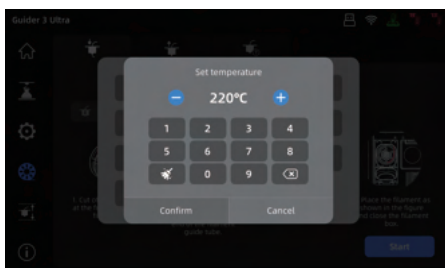
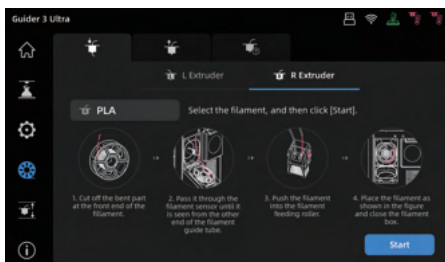
- |  |  |
|--|--|
|  左ノズル温度設定          |  フィルターファンスイッチ     |
|  右ノズル温度設定          |  チャンバーライトスイッチ     |
|  プラットフォーム温度設定      |  自動シャットダウンスイッチ    |
|  左ノズルのフィラメントロード状況 |  左ノズルフィラメント検出スイッチ |
|  右ノズルのフィラメントロード状況 |  右ノズルフィラメント検出スイッチ |
|  原点復帰             |  |

## 3.4 フィラメント


[]アイコンをクリックして、フィラメント・インターフェースに入ります。

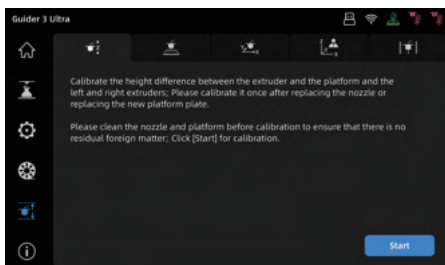
使用するフィラメントを選択し、ロード・アンロードを行ってください。  
フィラメントがインターフェイスのリストにない場合、任意の温度に変更し使用することが可能です。

-  フィラメントロード
-  フィラメントアンロード
-  フィラメント交換ガイド



## 3.5 校正と水平出し

[]をクリックし、レベリングとキャリブレーションのインターフェイスに入ります。

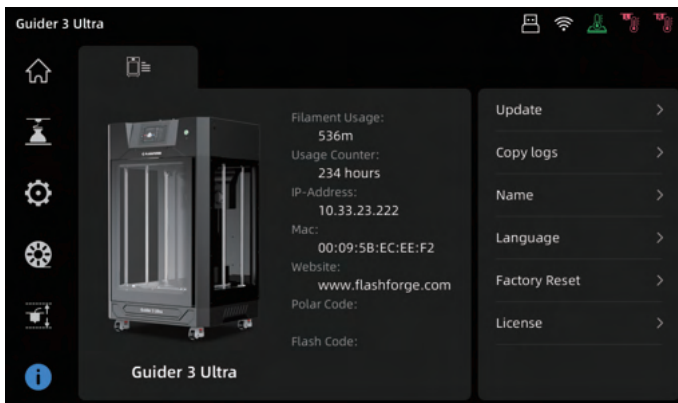


押出機のキャリブレーションとプラットフォームの水平出しを、下記の順で実行します。

- 🔧 [自動Z軸キャリブレーション] 押出機のZ軸移動量と左右のノズルの高低差を自動的にキャリブレーションします。
- ⚖️ [オートレベリング] プラットフォームの高低差を検知し、造形時に自動補正します。
- 📏 [XY オフセット] 左右のノズルのXY オフセットを調整します。
- 👤 [エキスパートモード] 左押出機に対する右押出機のXYZオフセットを手動で調整します。
- 📊 [振動補正] 測定を行い、自動振動補正を行う。

## 3.6 本体情報

[ ⓘ ]アイコンをクリックして、情報インターフェイスに入ります。



- ◆ [アップデート] ワイヤレスネットワークに接続し、ファームウェアを最新バージョンにアップグレードできます。
- ◆ [Copy logs] USBメモリにログをコピーします。
- ◆ [Name] プリンター名を変更します。
- ◆ [言語] プリンターの言語を設定します。
- ◆ [ファクトリーリセット] 工場出荷時の設定に戻します。

# 4. モデルの印刷

## 4.1 スライスソフトのインストール

方法1: 本体付属のUSBメモリをパソコンに接続し、ソフトを入手してください。

方法2: 下記のFLASHFORGE JAPAN公式サイトからダウンロードできます。

公式サイトページ

<https://after-support.flashforge.jp/flashprint/>

- 3Dプリントプロセス
  1. モデルファイル (stl/obj/stp形式) を入手する。
  2. スライスソフトでスライスする
  3. ファイルを3Dプリンターに転送して印刷する。

## 4.2 シングルエクストルーダー印刷モード

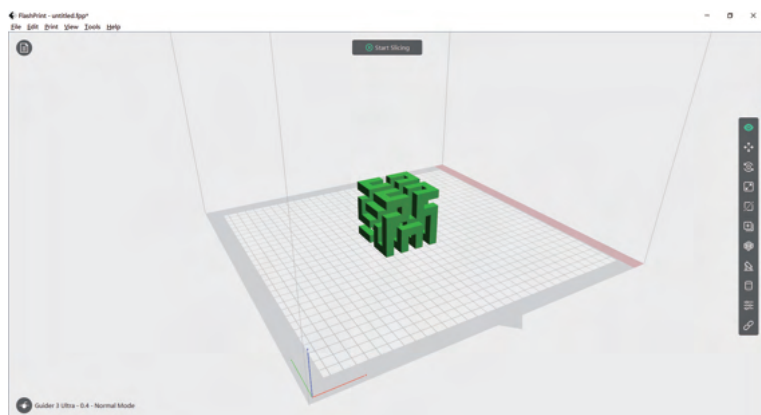


注

シングルエクストルーダー印刷モードでは、デフォルトで左エクストルーダーが設定されています。

印刷する前に、フィラメントが正しくロードされ、適切に押し出されることを確認してください。必要に応じて、セクション2.3を参照してください。


- スライスソフトを開き、左下にあるプリンタの種類を[Guider3 Ultra]を選択します。
- モデルをインポートし、移動、回転、拡大縮小などを適宜調整します。
- レイアウトの設定を完了後、[ ] アイコンをクリックし、サポートのレイアウトを調整します。
- メインインターフェイスから[Start Slicing]をクリック、使用する印刷材料を選択し、[Slice]よりスライスファイルを生成します。

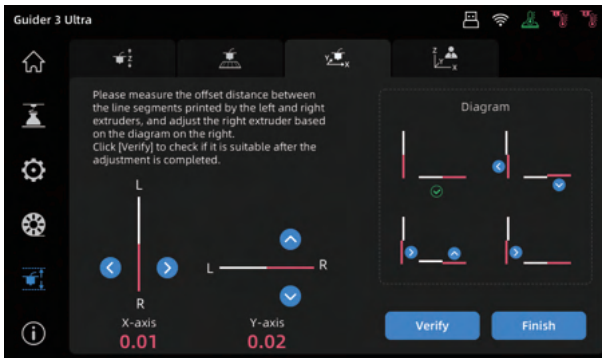


## 4.3 デュアルエクストルーダー印刷モード

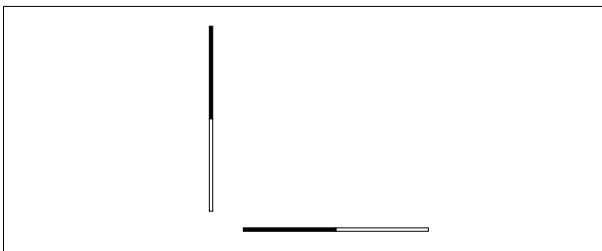
### ▲ 注


- デュアルエクストルーダー印刷では、左右のノズルのXYオフセットキャリブレーションを必ず行ってください。
- デュアルエクストルーダー印刷では、モデルの印刷に左のエクストルーダーを使用し、サポートの印刷に右のエクストルーダーを使用することをお勧めします（セクション4.2[注]）。

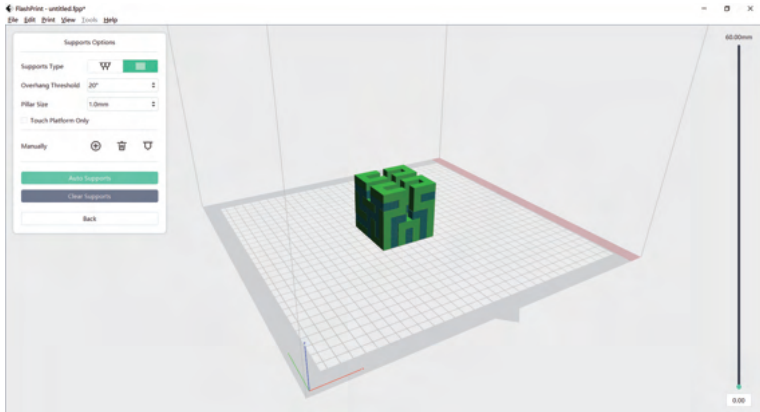
- レベリングとキャリブレーションのインターフェイスから、 アイコンをクリックしインターフェイスにアクセスします。
- [Start]をクリックすると、自動的に加熱され、左右それぞれのノズルがXY方向にテストラインを出力します。
- 出力が完了したら、定規を使って2本の線の同じ方向のずれ距離を測定します。出力されたテストラインと画面上の例を比較してください。指示に従い、右ノズルのXYオフセットを調整します。




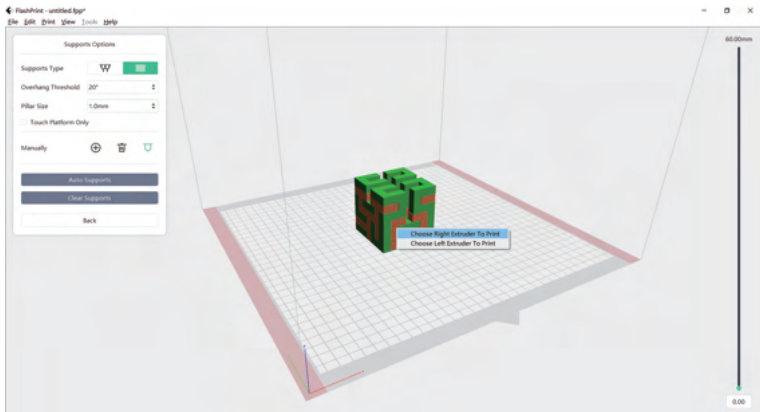
- 調整の完了後、[Verify]をクリックして再度テストラインを出力します。ズレが生じる場合は、上記の手順2を繰り返してください。実際に印刷された線が下図のようになれば、左右のノズルのXYオフセット値が妥当な範囲内であることを示しています。  
[Finish]をクリックしてデータを保存します。



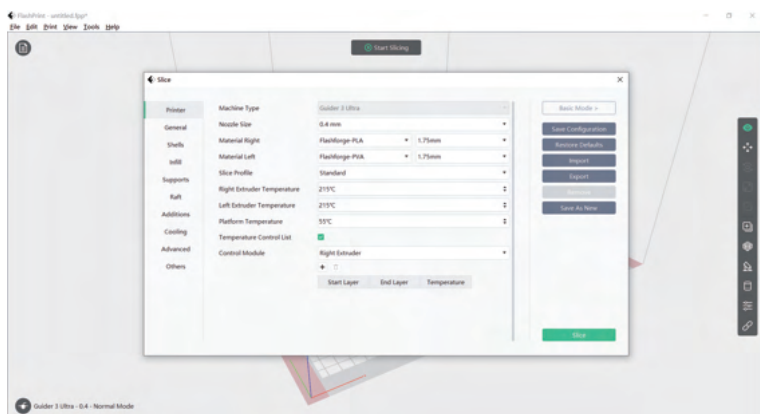
5. XYオフセットキャリブレーションが完了したら、デュアルエクストルーダー印刷を開始できます。
6. FlashPrintを開き、モデルを読み込み後に[] アイコンをクリックし、サポートタイプを選択。



7. [] アイコンをクリックし、サポートを左クリックします。  
"Ctrl+A" を押してすべてのサポートを選択し、右クリックしてサポートを出力するエクストルーダーを選択します。



8. [Start Slicing]をクリックして、パラメータ設定に入ります。



9. 材料構成を選択します（例：PLAを造形するには右のエクストルーダーを使用し、PVAサポートを造形するには左のエクストルーダーを使用します）。
10. [スライス]をクリックすると、ファイルが生成されます。



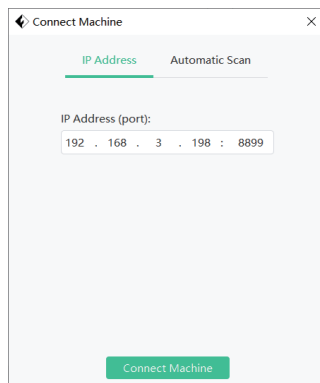
注

- デュアルエクストルーダーで印刷する場合は、アイドルノズルからにじみ出るフィラメントを取り除くために、壁やワイピングタワーを追加することをお勧めします。
- さらに詳しい印刷設定については、[Help]をクリックし、[Help Contents]を選択することで、確認することができます。

## 4.4 ネットワーク経由のファイル転送

1. ネットワークに接続後、FlashPrintを開きます。左下のアイコンをクリックし、[Machine Type]で[Guder 3 Ultra]を選択し、[Print]-[Connect Machine]をクリックします。

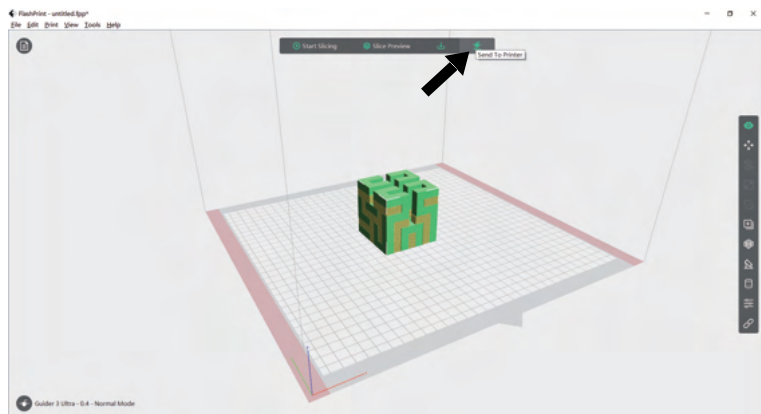
2. ポップアップボックスで、プリンタのIPアドレスを入力するか、自動スキャンを使用するか、接続方法を選択します。IPアドレスはプリンタの情報インターフェイスで確認できます。入力したら、[Connect Machine]をクリックします。接続に成功すると、[Multi Machine Control]インターフェイスがポップアップ表示され、プリンタの接続ステータスを確認できます。





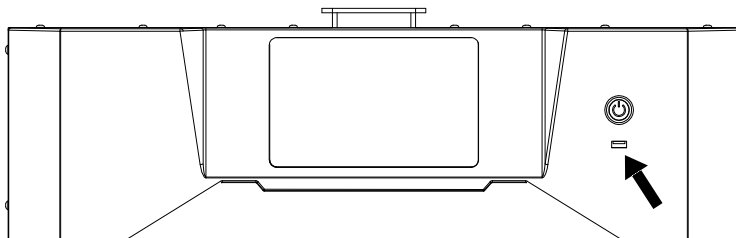
3. スライス終了後、[Send To Printer]をクリックします。プリンターが予熱を開始し、準備ができたなら自動的に印刷を開始します。

注: プリンターとコンピュータは同じネットワークに接続されている必要があります。



## 4.5 USB経由でのファイル転送

1. プリンターはUSB経由での印刷に対応しています。スライスしたファイル (\*.g/\*.\*gcodeフォーマット) をUSBメモリーに保存します。
2. USBフラッシュドライブをプリンターのUSBポートに挿入します。

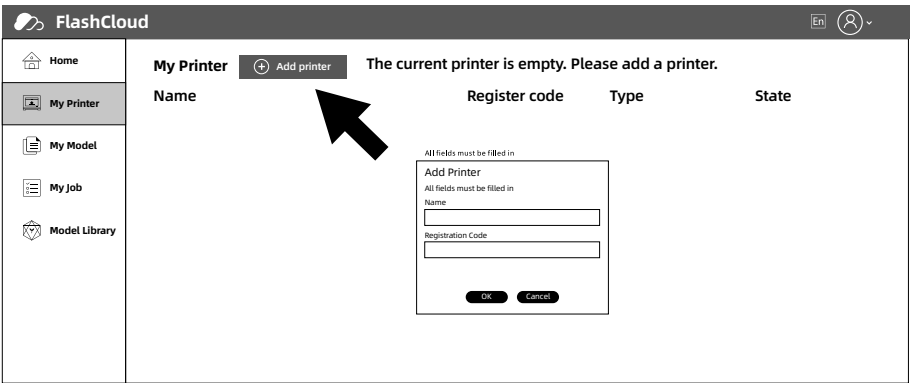


3. [Printing]インターフェイスにアクセスし、[USB]アイコンをクリックしてUSBドライブファイルインターフェイスに入り、印刷するのために対応するファイルを選択します。

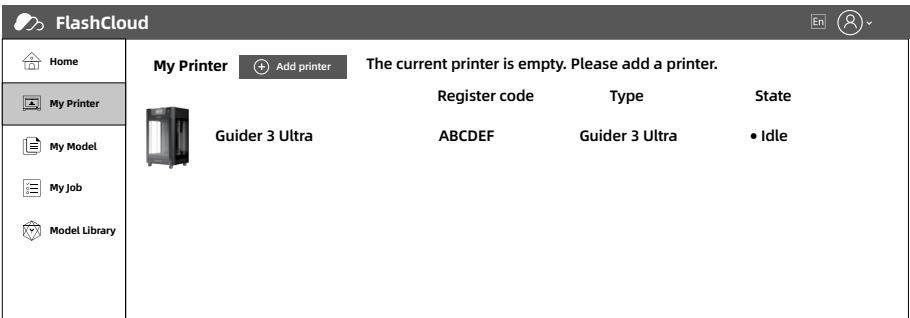
## 4.6 クラウド印刷

### FlashCloud経由での印刷

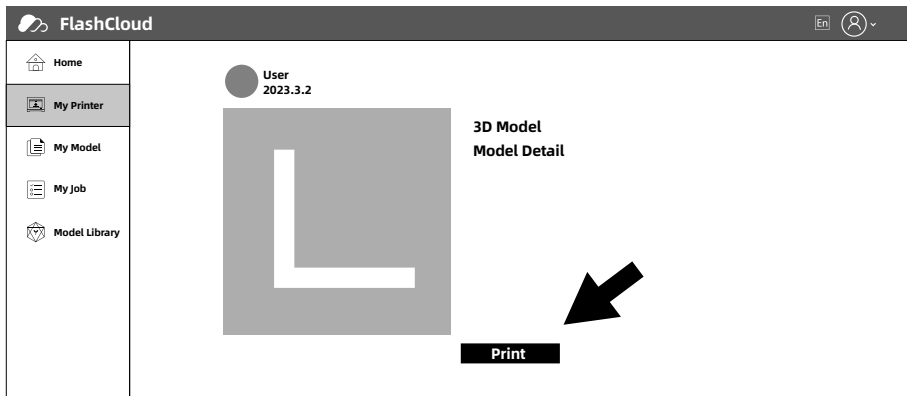
1. FlashCloudのウェブサイトを開き、アカウントを登録します。メールアクティベーション後、ログインして使用することができます。FlashCloud: <https://cloud.sz3dp.com>



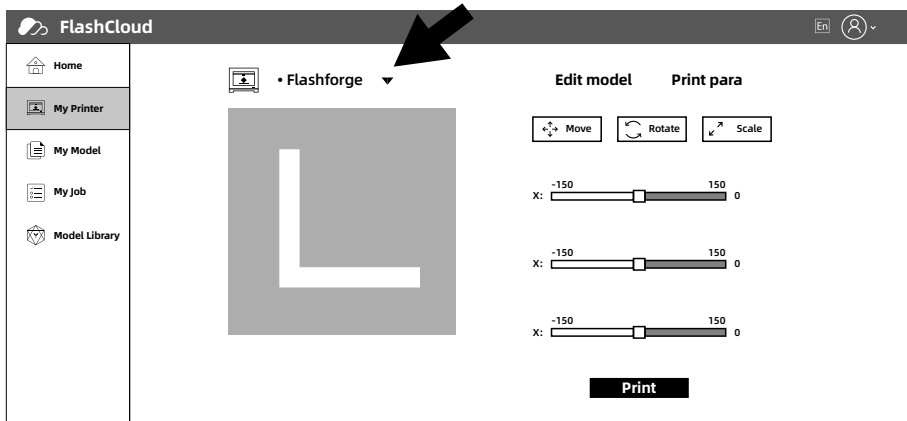
2. [My Printer] - [Add Printer]をクリックする。  
プリンタの追加ページで、登録コード（クラウド登録コード）とプリンタの名前を入力します。[OK]をクリックすると、プリンタの FlashCloud インターフェースに情報が表示されます。



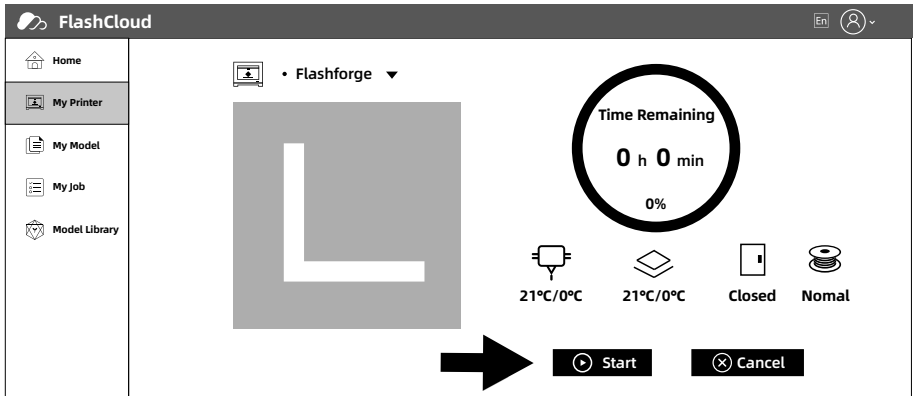
3. モデルライブラリからモデルを選択するか、独自のモデル（STLファイル）をアップロードし、[Print]をクリックしてモデル編集インターフェースにアクセスします。



4. プリンタ名のドロップダウンメニューで、この印刷ジョブを実行するプリンタを選択できます。（プリンタはマイプリンタに追加する必要があります）。

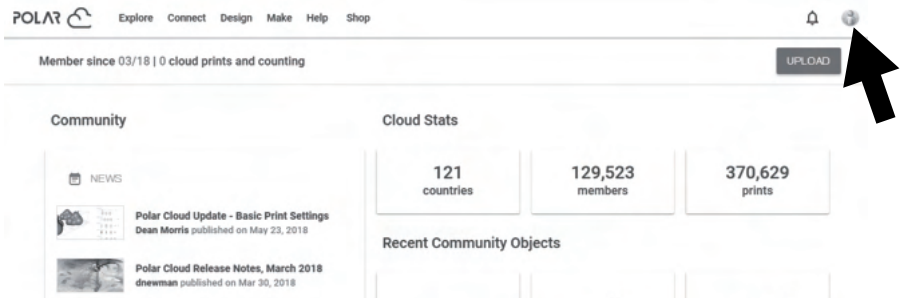


5. 最後に[Start]をクリックすると、選択したプリンターが自動的に印刷ジョブを開始します。



## Polar Cloud経由での印刷

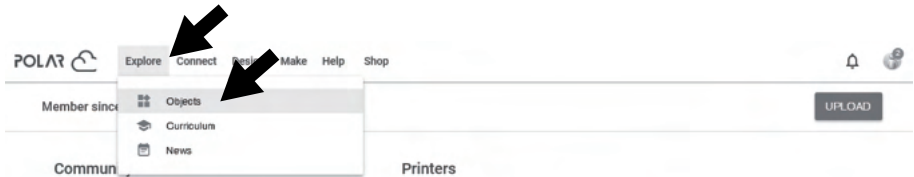
1. Polar Cloudウェブサイトを開き、アカウントを登録します。  
Polar Cloud: <https://polar3d.com>



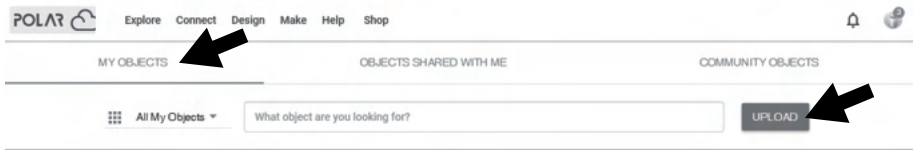
2. ログイン後、右上のアイコンをクリックし、[Settings]をクリックし、ページ内のPINコードを探します。

<b>Location</b>	_____
<b>Biography</b>	_____
<b>Website URL</b>	<a href="http://www.example.com/profile">http://www.example.com/profile</a>
<b>Email</b>	_____
<b>+ADD Email</b>	_____
<b>PIN Code</b>	_____
<b>XXXX</b>	_____

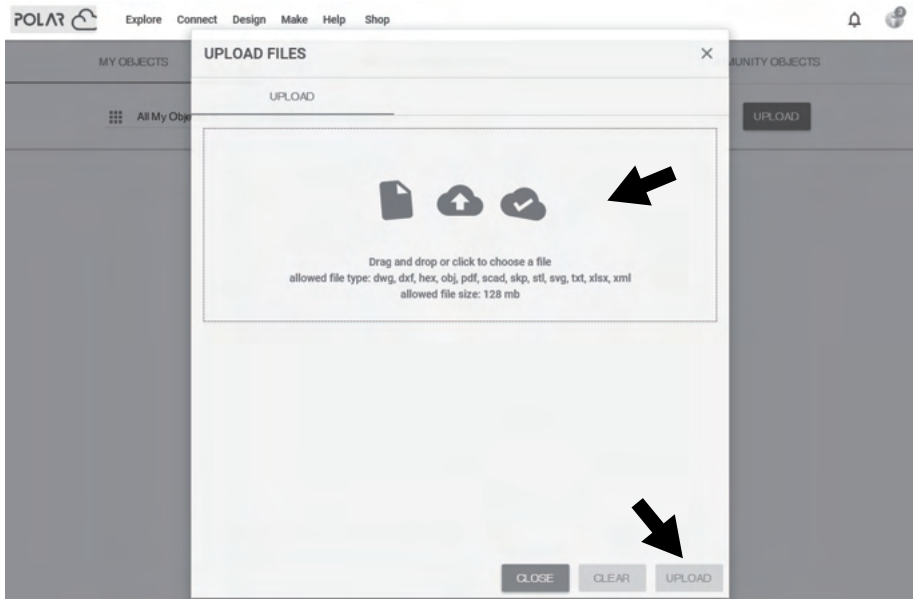
3. Guider 3 Ultraをネットワークに接続した後、クラウドプラットフォームインターフェースに入ります（設定アイコン -> クラウドプラットフォームアイコンをクリックします）。Polar Cloudスイッチをオンにします。（緑色に表示されます）。アカウントとPINコードを入力し、[Save]をクリックします。
4. 接続が完了すると、Polar Cloudのホームページでプリンタの情報を表示できます。
5. 上部メニューバーの[Explore]をクリックし、ドロップダウンリストから[Objects]を選択する。



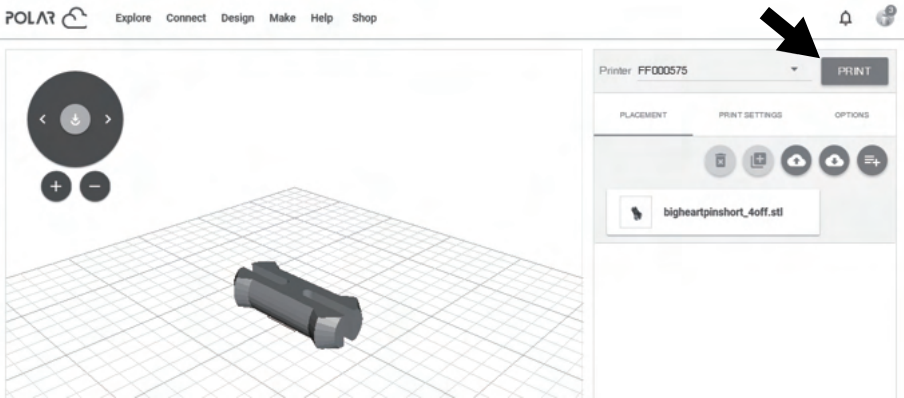
6. [MY OBJECTS]をクリックし、[UPLOAD]をクリックしてモデルをアップロードします。



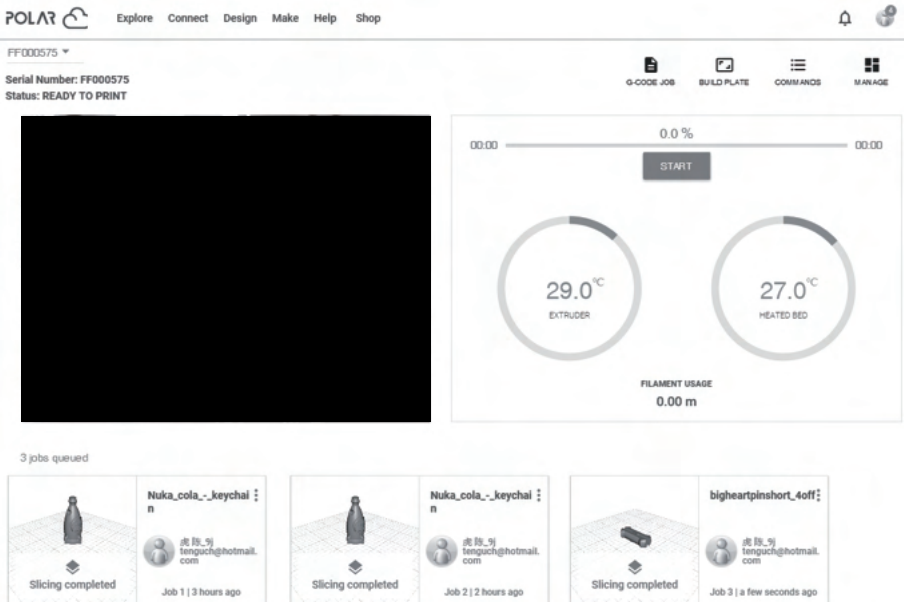
7. アップロードするモデルファイルをボックスエリアにドラッグ&ドロップするか、ボックスエリアをクリックしてアップロードするモデルを選択します。その後、[UPLOAD]をクリックします。




8. [PRINT]をクリックする。

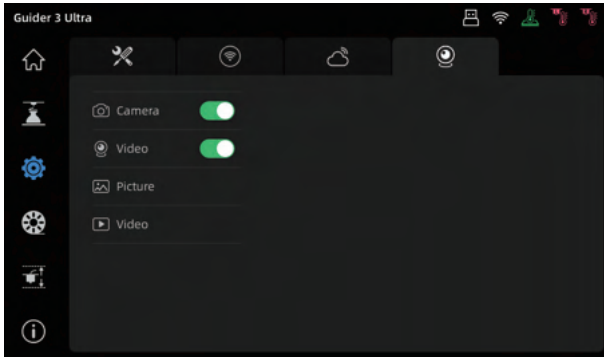


9. [START]をクリックすると、プリンタはクラウドタスクのダウンロードを開始し、ダウンロードが完了すると印刷を開始します。



## 4.7 カメラの接続

1. カメラスイッチをオンにします。[] アイコンをクリックし、[Camera] インターフェースにアクセスし、[Camera] および [Video] 機能を有効にします。

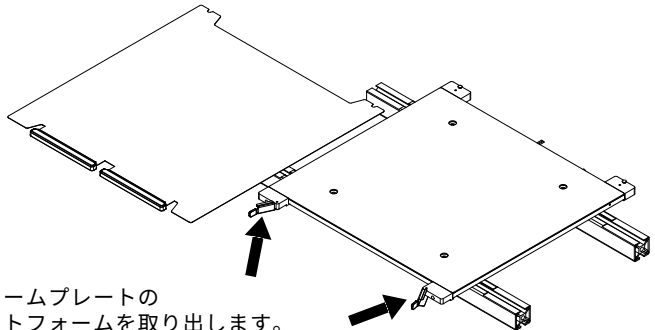


2. プリンターとFlashPrintが接続されている場合、FlashPrintの[Multi-Machine Control]からリアルタイムの動画を見ることができます。カメラ機能はFlashCloud、Polar Cloudでもご利用いただけます。

## 4.8 印刷後のモデルの取り外し

### ▲ 注

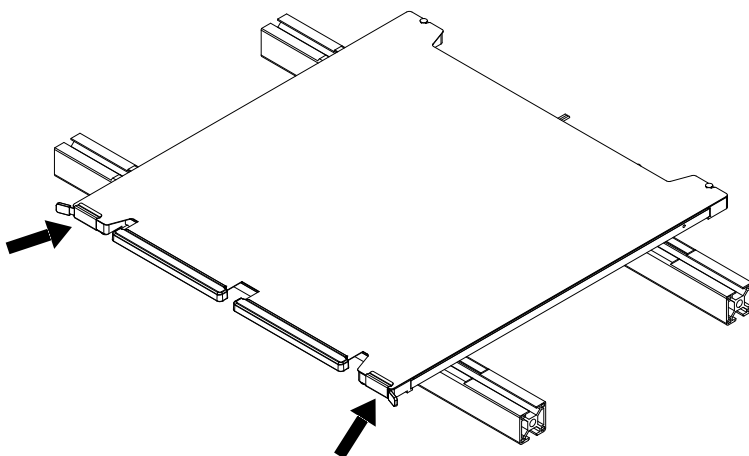
- モデルをビルドプレートから取り外す際には、冷却が完了するまでお待ちください。画面の上部ステータスバーにある温度アイコンから確認できます。
- 緑色のアイコンは、プラットフォームの温度が50°C未満であることを示し、取り扱いが安全であることを意味します。
- モデルを取り外す際には手袋を使用し、ケガの無いように注意して作業してください。



印刷完了後、プラットフォームプレートのロックを緩めてからプラットフォームを取り出します。造形物は実機の外で、プラットフォームから取り外してください。

プラットフォームプレートを取り付けるには、以下の手順に従ってください：

1. フレキシブル鋼板の後部を、ベース左右の位置ブロックに当ててください。  
必ずスリット内部に設置してください。
2. フレキシブル鋼板がしっかりと固定されるまで、ロックを閉めてください。





# 5. メンテナンス



注

インターフェースのレイアウトは、ファームウェアのアップグレードのたびに変更されることがあります。

## 5.1 エクストルーダーのメンテナンス

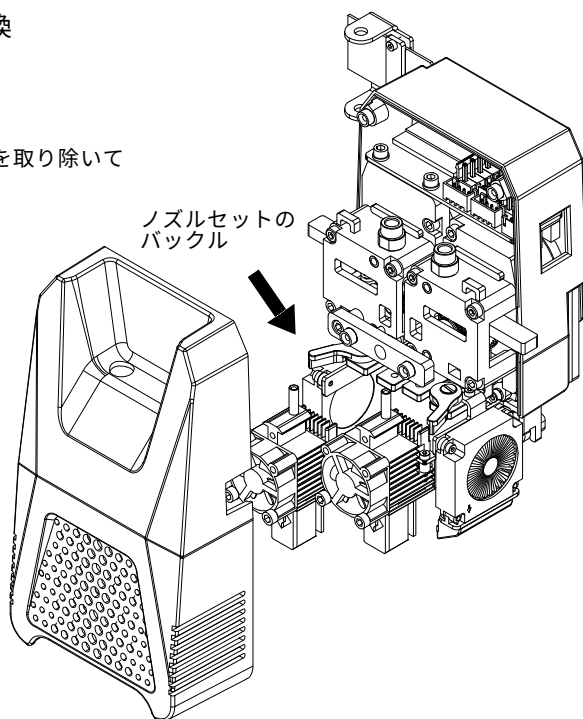
### 5.1.1 ノズルセットの交換



注

操作する前に、フィラメントを取り除いてから電源を抜いてください。

1. エクストルーダーの前面カバーを開ける。
2. ノズルセットのバックルを切り替えて、ノズルセットを取り外してください。
3. 新しいノズルセットを取り付け、バックルを締め固定します。



### 5.1.2 ノズルの詰まり クリーニング

方法1: 使用するフィラメントの温度までノズルを予熱し、フィラメントガイドチューブを取り外してハンドルを押し、フィラメントを引き出します。

詰まり除去ピンツールをノズルに挿入し、フィラメントを内部に押し出します。

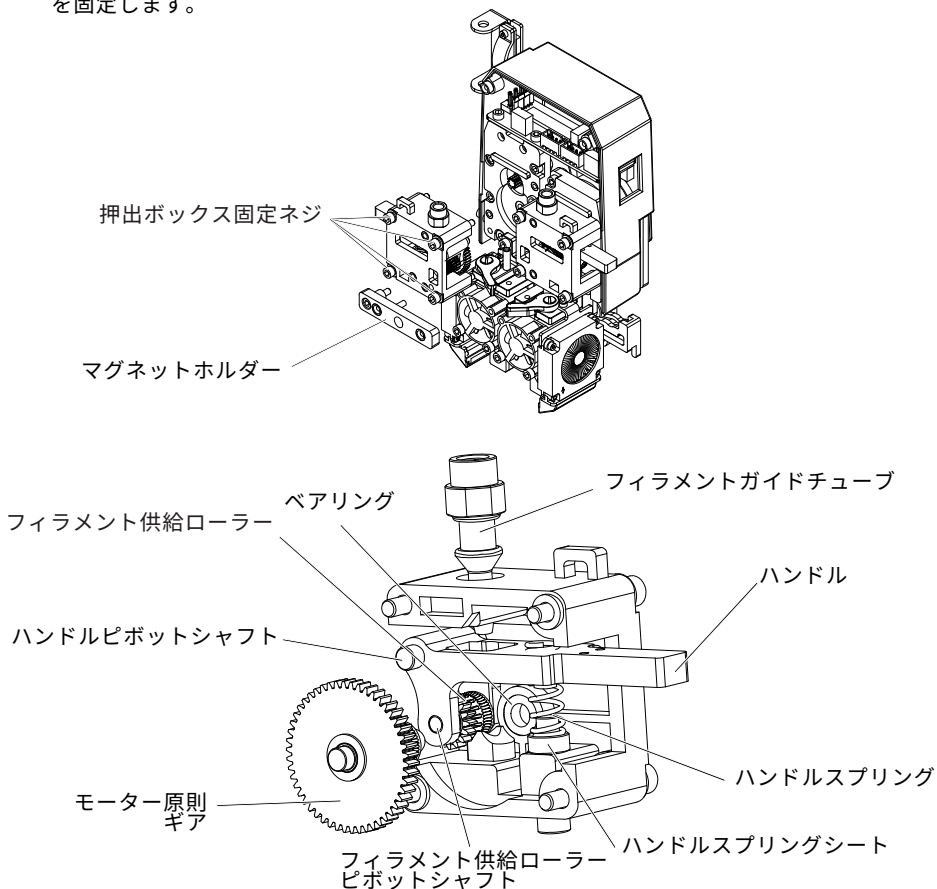
方法2: 方法1でうまくいかない場合は、ノズルセットの交換方法を参照して、ノズルセットを交換してください。

## ▲ 注

フィラメントが固着して押出ボックスから取り出せない場合は、押出ボックスを分解してフィラメントを取り除いてください。

以下はその手順です：

- ・押し出しボックス内の結束バンドを切り、マグネットホルダーの2本のネジを外します。
- ・ホルダーと押し出ボックスを固定している4本のネジを外し、押し出ボックスを引き出します。※必要に応じて、ハンドルを緩めてホットエンドも取り外します。
- ・押し出しボックス内の詰まったフィラメントを取り除いたら、押し出しボックスを再び取り付けます。※押し出しボックスの構成部品については下図を参照
- ・押し出しボックスを取り付ける際には、ノズルセットを取り外し、ベアリングを押し出しボックスのベースに合わせ、ハンドルを押してハンドルピボットシャフトを押し出しボックスに挿入します。  
その後押し出しボックス固定ネジを固定します。
- ・マグネットホルダーを再び取り付け、ネジを締め、新しいジップタイでワイヤーハーネスを固定します。



## 5.2 プラットフォームの平坦度校正

通常、ユーザーはこの操作を行う必要はありません。

校正や自動水平補正が効果的でない場合、設置されたプラットフォームの平坦度が失われている可能性があり、プラットフォームの初期レベルングが必要です。



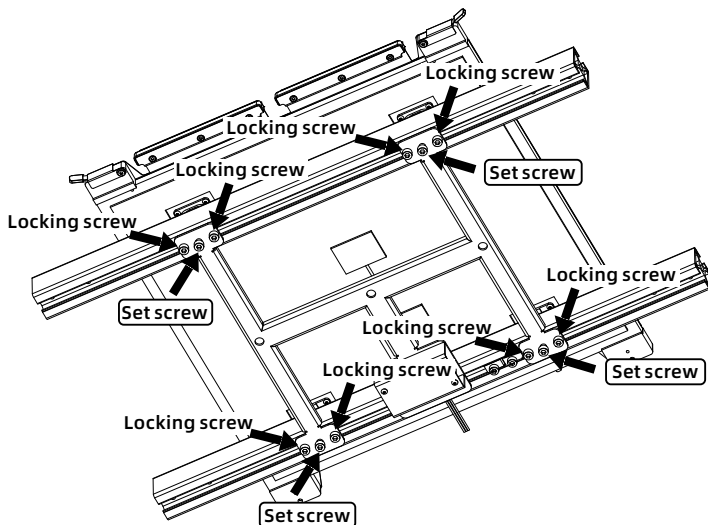
リモートキャリブレーションについては、Flashforgeのカスタマーサポートにお問い合わせください。

以下のように操作してください：レベルングポイントは全部で4つあります



慎重に作業を進めるか、専門技術者にご相談ください。

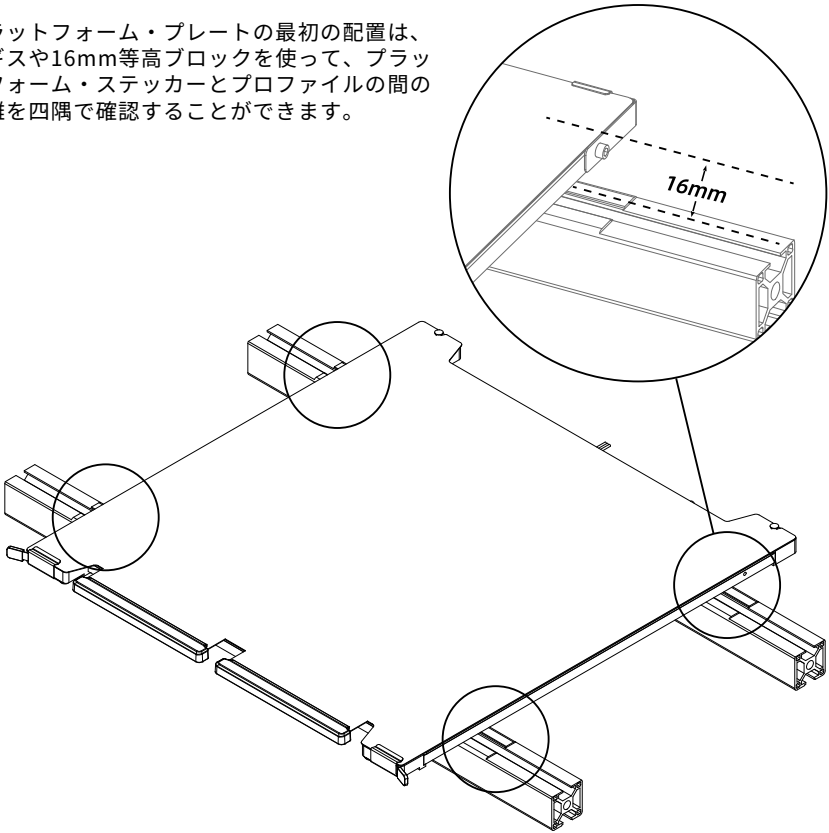
1. プラットフォームの高さを調節して、適切な視聴位置にします。
2. プラットフォーム下部のストレインゲージ・ワイヤーが強く押されていないことを確認します。
3. 4本の止めねじの横にあるM5ねじを締めます（締め付けの際は、必ず両側を同時に締めてください。）
4. フレキシブル鋼板のステッカー面とプロファイル面との間の距離が16mmであることを確認し（下部の4つの止めネジを手動で回す）、四隅の水平性を確保する。



プラットフォームプレートを置き、16mmの距離を設定した後、中央にある4つのネジを回してプラットフォームの平坦度を調整します。

平坦度が調整できたら、中央の止めネジ横にあるロックネジを締めて固定します。ロックボルトを締める際は、必ず両側を同時に回し、片側を先に締めないようにしてください。

プラットフォーム・プレートの最初の配置は、ノギスや16mm等高ブロックを使って、プラットフォーム・ステッカーとプロファイルの間の距離を四隅で確認することができます。



## 6. ヘルプとサポート

---

FLASHFORGEチームは、お客様のGuider3 Ultraにどのような問題が発生しても対応できるように体制を整えています。お客様の問題または質問は本ユーザーガイドでも解決されない場合、公式webサイトを参照するか、お電話でご連絡ください。弊社のWebサイトには、よくある質問に対する解決策と説明を記載しております。下記のURLからご確認ください。

<https://flashforge.jp>

<https://after-support.flashforge.jp/guider3ultra/>

FLASHFORGEの技術サポートチームには、月曜日から金曜日までの営業時間午前9時半から午後5時半(日本標準時)まで電子メールまたは電話で連絡できます。

////////////////////////////////////



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**



YouTube

