

【3D Printer CreatorPro のユーザー様へ】

※本書では本体操作の注意事項と操作方法及びトラブルの解決についての説明になりますので、
必ず読んでいただき、理解した上で操作を行ってください！

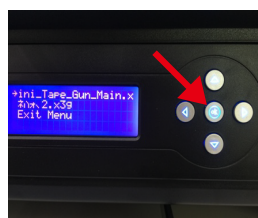
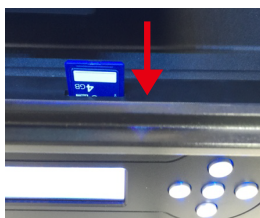
注意事項

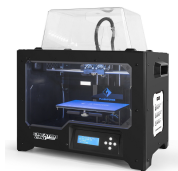
1. パッケージを開封すると本書とカタログがクリアフォルダーに入っております。SD カードはビニール袋に入っており、フォルダに固定されております。SD カードの中に取扱説明書と本書、及び専用ソフトが入っております。取扱説明書をよく読んで手順通り実行しましょう！
2. 電源の確認 100V（50Hz / 60Hz）対応となります。
3. ヘッドの固定は袋に入ってる M3×8mm の 2 本のネジを使用してください。ダクトの固定は M3×6mm のネジ 1 本を使用します。ダクトを取付ける前にまずはダクトがターボファンの風口に差し込んでセットできるほど緩めておいてからセットし、最後に順番にネジをしめて固定します。（詳しくはマニュアルを参照してください）
4. 開封後のパッケージと梱包材は今後の修返送修理する場合に使えますので、保管しておいてください。

操作方法

プリントを実行する前にまずは本体の【水平出し】を実行する必要があります。その前にまず SD カード内のソフトをパソコンにインストールして準備しておきましょう。水平出しの手順は以下の内容をご参考ください。

- step1 プラットフォーム専用シート（BuildTape）をプラットフォームの上に綺麗に貼り付けます。貼られてる場合はそのまま結構です。
- step2 SD カードを CreatorPro にセットしてから電源を入れます。
- step3 LCD パネルの Print from SD を選択します。
- step4 もう一度 OK を押します。
- step5 それから CreatorPro を選択します。
- step6 その後 PlateLeveling.x3g を選択して OK を連続 5 回押すと Z 軸が上昇して、エクストルータが手前に移動して止まります。





step7 それから、付属の小さめの青いシートまたは小さくカットした A4 サイズの紙をノズルとプラットフォームの間にに入れて、同時にプラットフォーム下のコマを回しながら水平を調整します。(摩擦をかんじたら OK) 手前側の水平出しが完了してから OK を押して、次の場所の水平出しを行います。水平出しが完了するとエクストルータが真ん中で止まります。

step8 ノズルの先端とプラットフォームが 10cm 程離れることが確認できます。正常ですので、これで水平出し作業が完了です。

【BuildTape シート】とは

樹脂の反りを抑えるプラットフォーム専用シートです。使い方として、プラットフォームの上に綺麗に貼り付けて、破れたり壊れたりしないうちは交換する必要はありません。FLASHFORGE JAPAN のオンラインストアでも購入できます。

トラブル (Q&A)

Q：フィラメントの温度設定について

A：フィラメントのビニル真空パックに適応温度が提示されております。ヘッド設定温度は以下とおりです。

ABS 220 度、PLA：210 度、HIPS：230 度

造型モデルの形状大きさ、サポートの有無によって温度を調整する必要があります。

プラットフォームABSとHIPSの場合：115 度、PLAの場合：60 度

注意：ABS と PLA を左右のヘッドにセットして使用するとノズルが詰まりますのでやめましょう！

Q：溶解フィラメントでサポート材として使用する場合

A：例えば HIPS ポリスチレン樹脂でサポートを行なう際はオブジェクトをプリントする樹脂を右エクストルータにセットし、サポート材のフィラメントを左エクストルータにセットします。

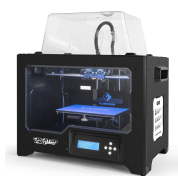
注意：左ノズルでプリントし、右ノズルでサポートすることはできません。

Q：樹脂がプラットフォームから剥がれる、または樹脂の反りで綺麗にプリントされない場合

A：3D プリンタープリンティングコツとして、テストプリントを開始し、最初のフィラメントラインが出ている時に、ヘッドがプラットフォームにフィラメントをこすりつける様に薄くラインが引かれるよう、3つのノブで高さ調整します。これにより、プラットフォームにしっかりフィラメントが付着し、反りを防ぎます。高さ調整が出来たら、一度プリントを止め、再度プリントして下さい。反りが殆ど無くプリントされます。この手法は、厳密に行う場合、オブジェクトが変わる毎、積層高さ設定が変わる毎に、そのオブジェクトに対し行って下さい。ノブによる水平出しは、プリント毎に毎回行う行為と考えれば、反りは激減します。最初のレイヤーラインのみ調整すれば良いので、プリント開始・停止を繰り返して調整して下さい。

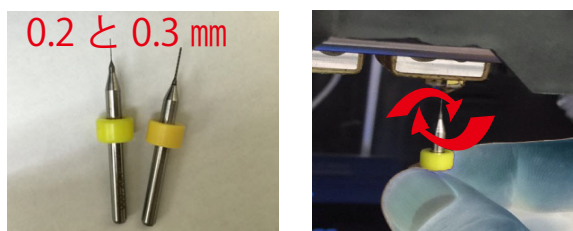
Q：3d プリンターのソフトが正しくインストールできない場合

A：パソコンのバージョン問題かもしれません。パソコンの Video driver が Intel GMA 3100 の場合、OpenGL 1.4 のみ対応できますが、Video driver が OpenGL 2.1 またはそれ以上あることが必要です。方法としては Video driver を新しい方に置き替えることです。(マウスで右クリックから管理者として実行などでソフトのインストールをお試しください。



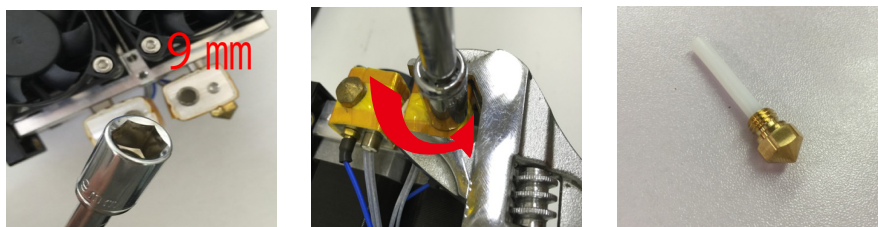
Q：ノズルが詰まった場合

A：ノズルが詰まったのは、ゴミがノズルに入ってるか或いは樹脂がモーターの歯車に引っかかってるからです。単純にゴミが入って詰まった場合（PLA 樹脂の場合を考えて）ノズル温度を 250 度まで上げ、フィラメントを少々力を入れて、エクスとルーダーの中へ押し込むことです。そこで、細いハンドドリルを使って手で回しながらノズル通すこともできます。歯車の場合は、付属の六角レンチで詰まってる方のファン及びモーターを分解し、プラスなどで樹脂を挟む歯車などを掃除し、フィラメントを入れ直せば直ります。



注意：ドリルを使用する際にノズルから高温樹脂が散らかして噴出する恐れがありますので、直視しないでください。必ず、保護眼鏡と手袋を着用してから作業してください。

もし、二つの方法で解決できなかったら、（ノズルと内部にセットされたテフロンチューブ）消耗品の交換になります。テフロンチューブは備品としてビニール袋に入っております。交換にはヘッドをすべて分解する必要はありません。まずヘッドを X 軸から外して、モンキでノズルのステージを固定します。そしてソケットドライバまたはもう一つのモンキを使ってノズルを反時計回りに回すとノズルが外されます。テフロンチューブはノズルに挿したまま出て来ますので交換して元どおりに取付けます。ノズルの口部分に結晶またはキズが付くとノズルの交換も必要になります。



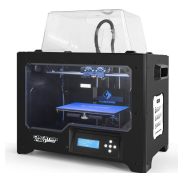
その他の詳しい関連情報は以下のサイトでご確認してください！

●スライスエンジン Makerware ダウンロード URL：

<http://www.makerbot.com/desktop>

●YouTube 動画には水平出し、組立、トラブル解決などの情報があります。

<https://www.youtube.com/channel/UCkCr6Jec4AwF0t0xV2VXzNA>



- FLASHFORGE 最新情報（facebook で最新情報が公開しております）：

<https://www.facebook.com/3d.printer.flashforge/>

- ブログ（ソフトの最新機能と情報をご紹介します）

<http://flashforge.co.jp/blog/>

- 困ったことあれば気軽にメールまたはお電話でお問合せください。

support@flashforge.co.jp

【FLASHFORGE JAPAN 06-6710-9061】

（お問合せする際に、購入先、SN 番号または管理番号をご用意する必要があります。）

注意：長時間のフル稼働または人のいない環境での稼働はおやめましょう！

※本紙は保管して置いてください。