

Creator Pro

セットアップガイド
www.flashforge.co.jp



注意事項

ガイドを参考にセットアップを行いましょう。

警告

ヘッドとプラットフォームは高熱になりますますので火傷に気をつけましょう。

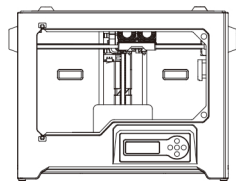
説明書

取り扱い説明書は付属の SD カードの中に入っております。

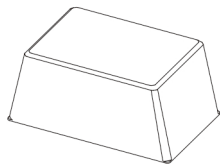
※本ガイドは CreatorPro のみ対応致します。

1

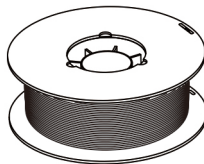
付属品



3D プリンタ



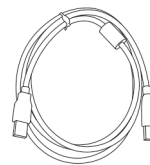
防塵カバー



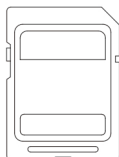
フィラメント ×2



電源コード



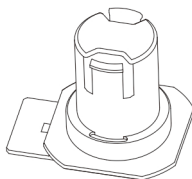
USB ケーブル



SD カード



フィラメントガイドチューブ



フィラメントホルダー



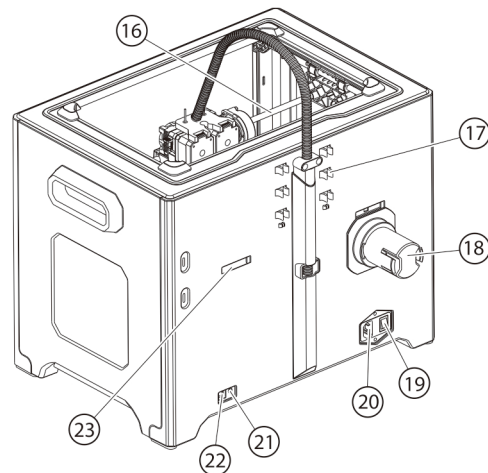
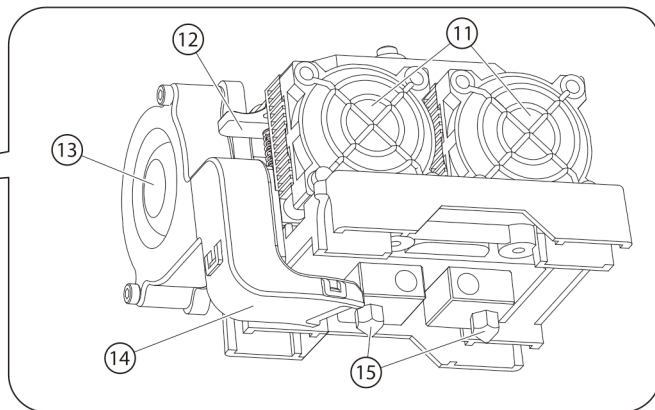
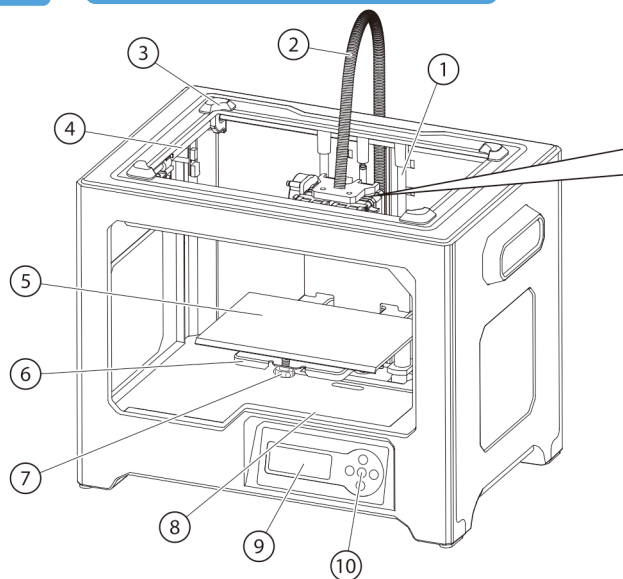
ガイド—



ビルドテープ × 2



水平出しカード



1 Z軸

2 エクストルーダー配線

3 ソールト

4 Y軸

5 プラットフォーム

6 ビルド

7 水平ネジ

8 SDカード入力

9 LCDパネル

10 ボタン

11 冷却ファン

12 スプリングレバー

13 ターボファン

14 ファンリード

15 ノズル

16 X軸

17 フィラメントガイドブロック

18 スプールホルダー

19 電源スイッチ

20 電源入力

21 リセット

22 USB入力

23 スプールホルダーブロック



1 箱を開け上部の梱包材を開けます。



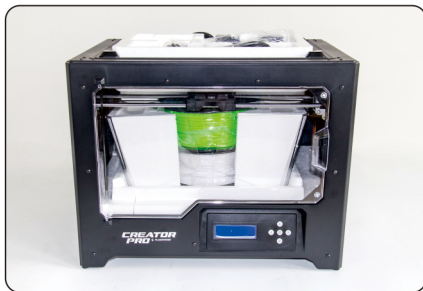
2 ビルドテーブルとフィラメントガイドとSDカードが入っております。



3 本体の両サイドを持って箱から本体を出します。



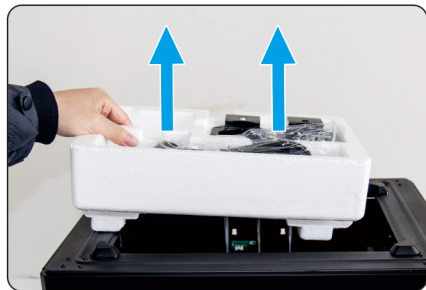
4 ビニールと保護テープを取ります。



5 フィラメントが2リール入っております。



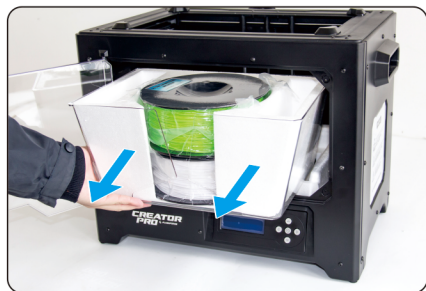
6 エクストルーダーを取出します。



7 付属品が入ってる梱包材を取出します。



8 USBケーブル、電源ケーブル、スプールホルダーが入っております。



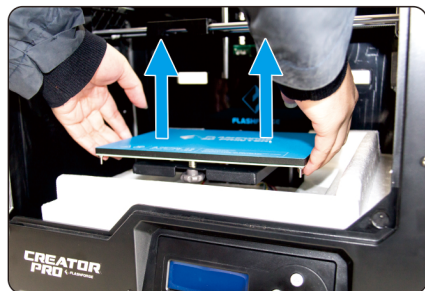
9 フィラメントが入ってる上部カバーを取出します。



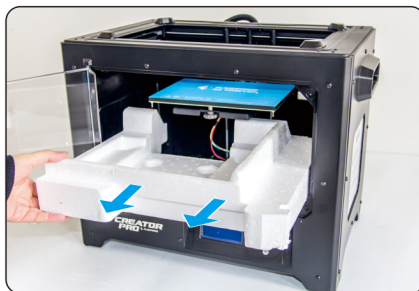
10 フィラメントを取出します。



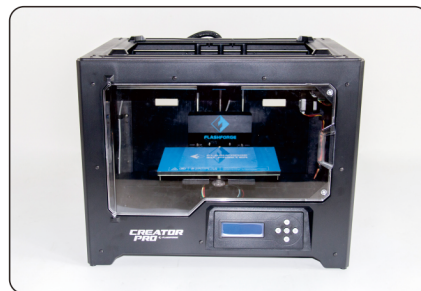
11 左側の梱包材を取出します。



1 2 プラットフォームの両サイドを持って軽く引き上げます。

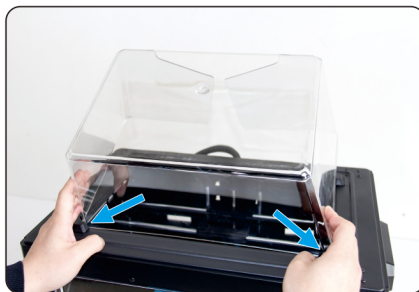
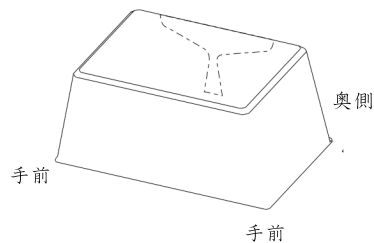


1 3 下の梱包材を取出します。

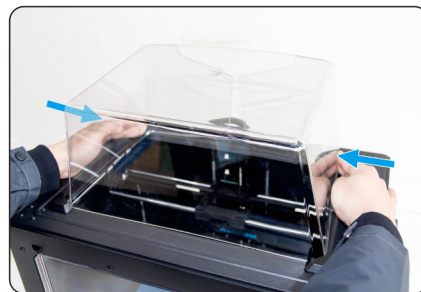


1 4 梱包材は捨てずに段ボール箱に収納しましょう。

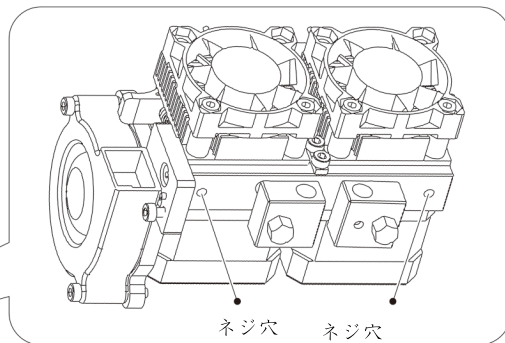
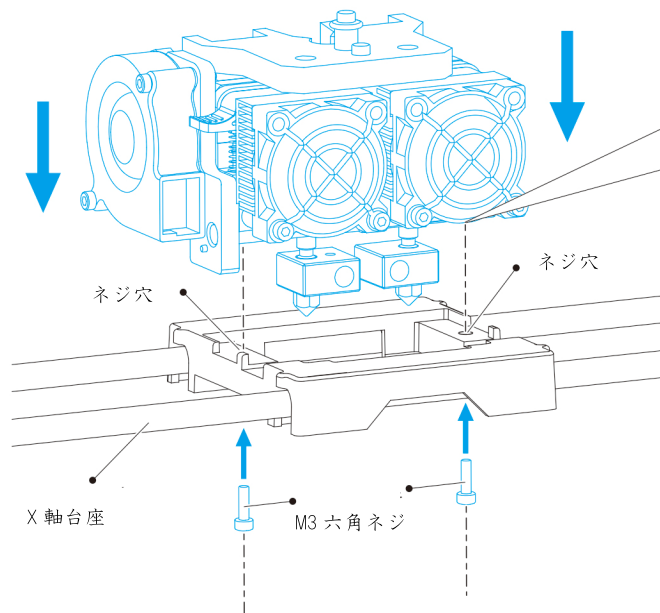
上部カバーのセット



1 アクリルカバーを3Dプリンター本体の上に載せ、手前からブロックにセットします。

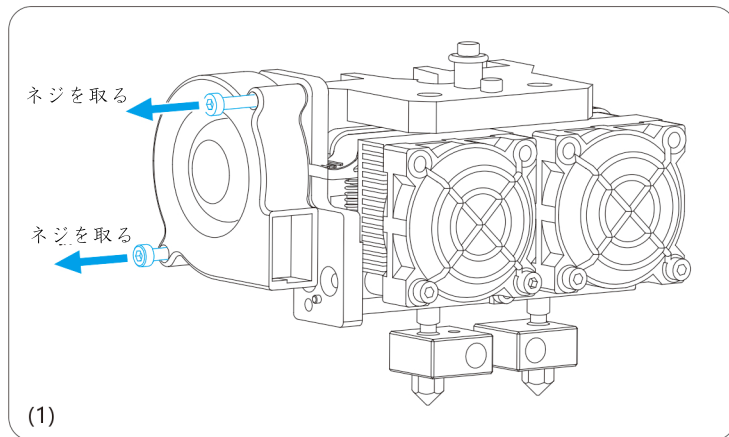


2 手前が終わったらアクリルカバーの両サイドを抑えながら奥側をセットします。



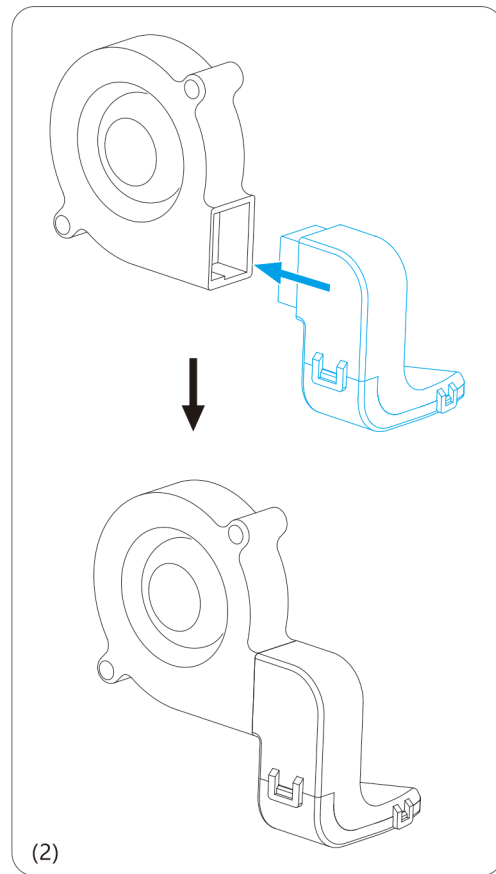
エクストルーダーの取り付け

- (1) エクストルーダーをX軸の上に置きます。
- (2) 工具箱からM3×8ネジ2本を用意します。
- (3) ネジが通れるようにエクストルーダーの位置を合わせます。
- (4) 六角レンチでネジ2本を固定します。

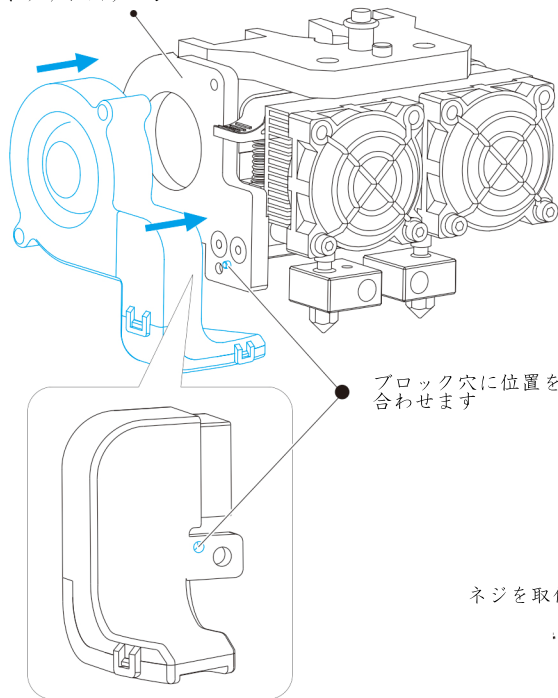


ターボファンを取り付ける

- (1) エクストルーダーを取り付けてからターボファンを取り外します。
- (2) ファンリードをターボファンに取り付けます。

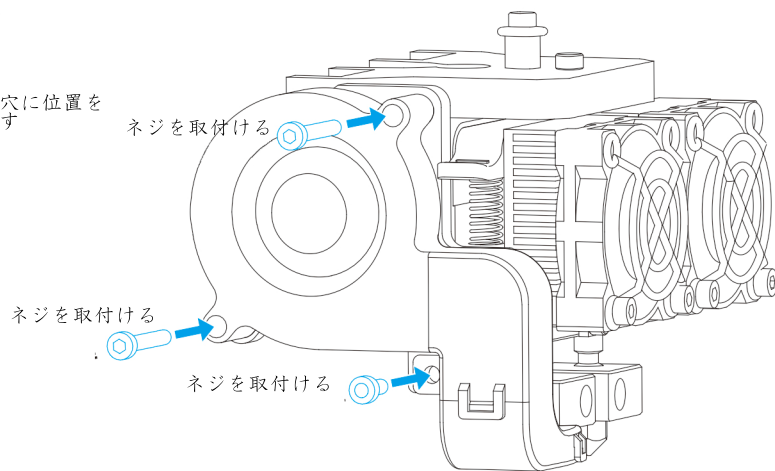


ターボファンステージ

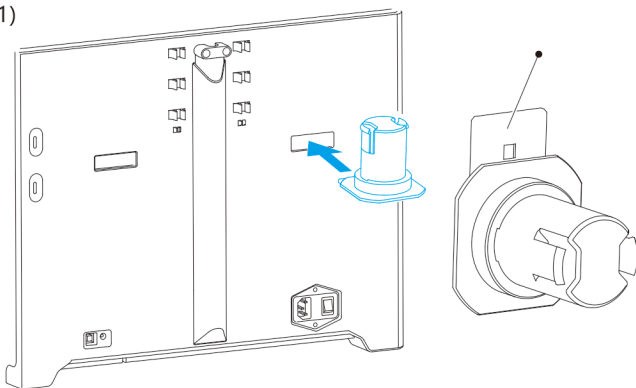


ブロック穴に位置を
合わせます

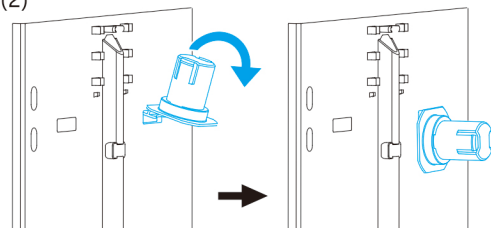
- (1) セット完了のターボファンをエキストルーダーの左側に
セットします。
- (2) ネジ穴を合わせます。
- (3) ネジ2本でターボファンを取り付けます。
- (4) ネジ1本でファンリードを取り付けます。



(1)



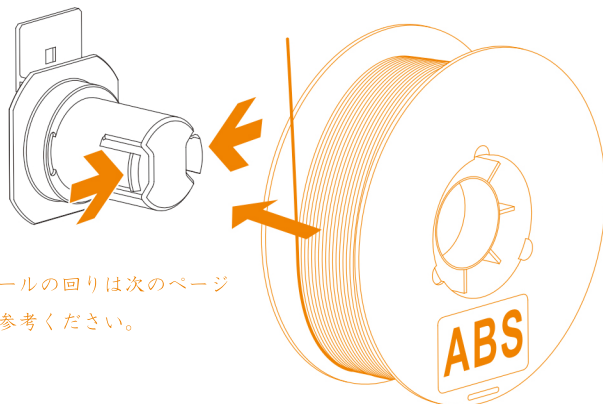
(2)



スプールホルダーの取り付け

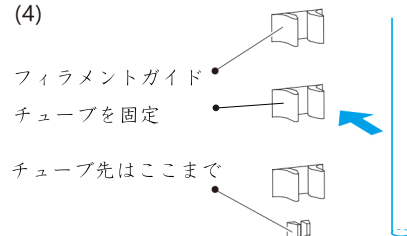
- (1) スプールホルダーを本体背中のブロック穴にセットします。
- (2) フィラメントをスプールホルダーにセットします。
- (3) フィラメントガイドをガイドブロックにセットします。

(3)



リールの回りは次のページ
を参考ください。

(4)



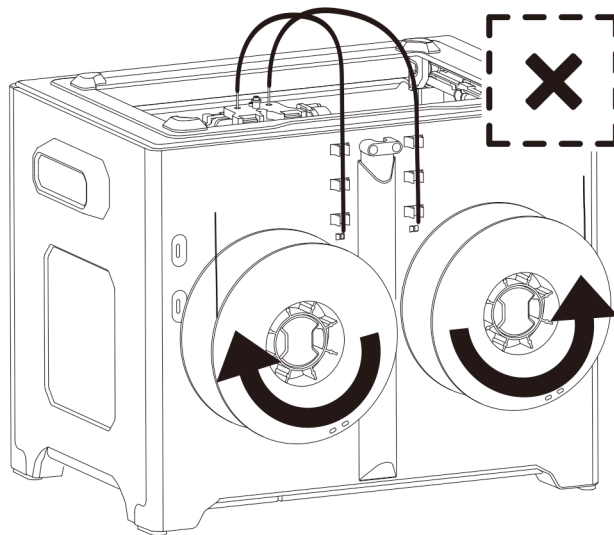
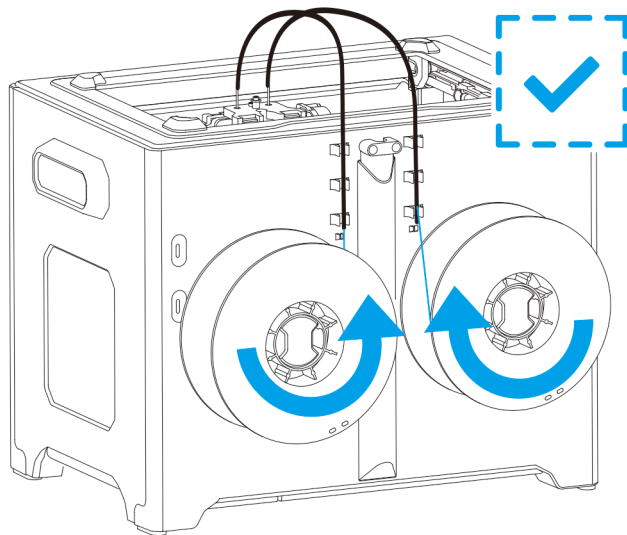
フィラメントガイド

チューブを固定

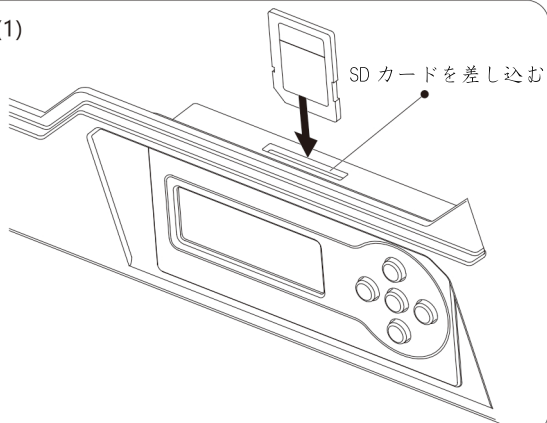
チューブ先はここまで

フィラメントの取り付け

- フィラメントの向きは左の画像を参考しましょう。
- フィラメントをガイドへ押入れます。



(1)



(2)

FF Creator Pro
→ Print from SD
Preheat
Utilities

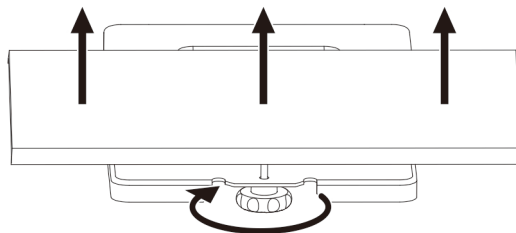
▶
→ ENG
Exit Menu

→ PlateLeveling.x3g
▶ type
▶ 1
Exit Menu

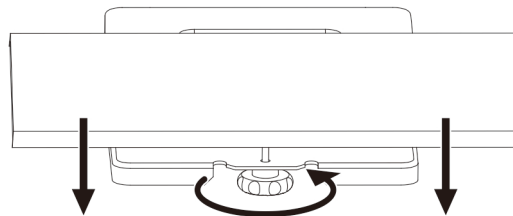
(1) 本体の電源を入れてからSDカードを本体にセットします。

(2) LCDパネルのPrint from SDを選択しOKを押してから水平だし専用ファイル PlateLeveling.x3gを選択します。

プラットフォームの水平出し



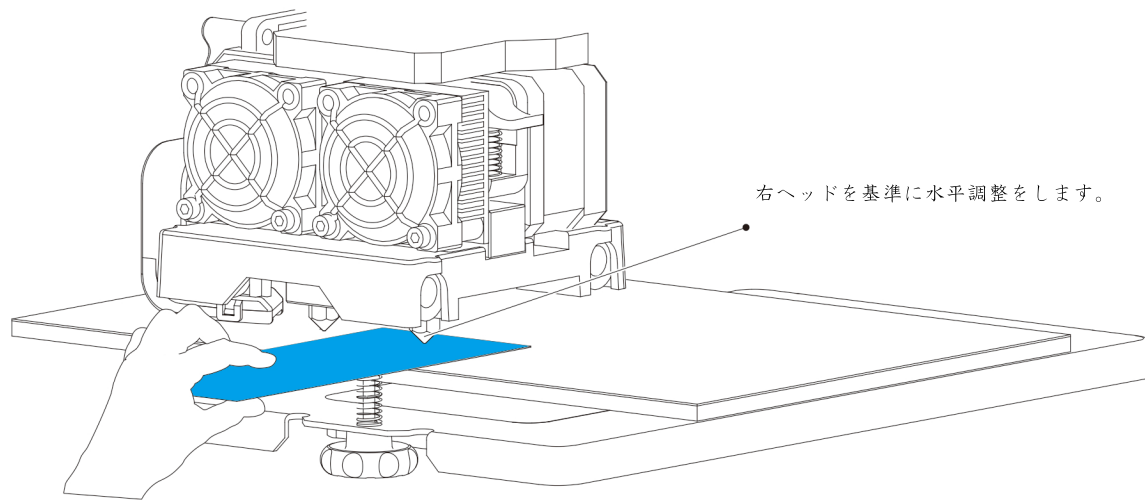
● コマを左に回すとプラットフォームが上がります。



● コマを右に回すとプラットフォームが下がります。

水平出し方法

- (1) プラットフォーム下にある三つの回転コマを右に回して（スプリングが縮む方法）プラットフォームを下げます。
- (2) 水平だしファイル PlateLeveling.x3g を選択後 OK を 3 回程押すとヘッドがプラットフォーム手前側に移動し止まります。
- (3) 水平だしカードをプラットフォームとヘッドの間に入れ、カードの滑りが微妙な摩擦感を感じるまでプラットフォーム下側のネジコマを左に回して調整します。
- (4) 手前が完了したら OK を押して次の場所で以上手順に従って水平を調整します。
- (5) ヘッドは最終にプラットフォーム中央に移動し、OK を押すと水平だし作業を完了します。



- (1) LCDパネルから Utilities を選択し OK を押して次に Filament Loading を選択します。
- (2) 右ヘッドロードは Load right 左ヘッドロードは Loadleft を選択し OK を押すと加熱が始まります。

(1)

FF Creator Pro
Print from SD
Preheat
→ Utilities

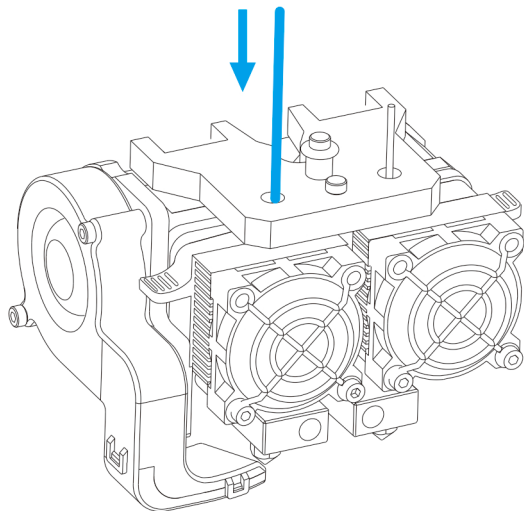
Monitor Mode
→ Filament Loading
Preheat Settings
General Settings

(2)

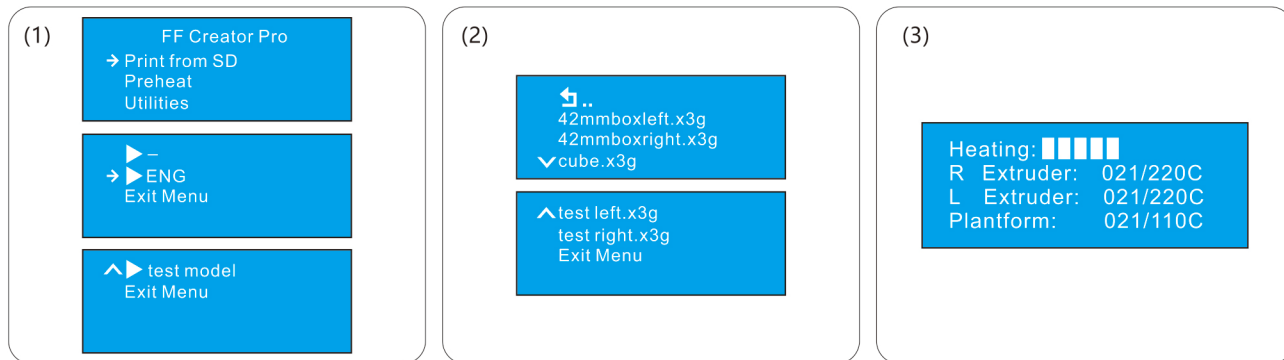
Unload right
→ Load right
Unload left
Load left

Heating: ■■■■■■

(3)



- (3) 温度が目標値になるとアラームがなります。この場合にフィラメントをエクストルーダーの入口に押入れるとフィラメントが中に引き込まれヘッドから溶けてる樹脂糸が押し出されます。
- (4) 樹脂糸がヘッドから出たら OK ボタンを押してフィラメントロードを終了します。



(1) LCD パネルから Print from SD を選択し G コードを選択後 OK ボタンを押すと予熱モードに入ってプリント準備が開始します。

(図 1 を参考)

(2) スライスソフトで G コードを出力する際は s3.g ではなく必ず x3.g ファイルとして保存しましょう。

アドバイス

1. 左ヘッドに PLA 右ヘッドに ABS をセットしましょう。
2. 人のいない環境で長時間のプリントはご注意ください。
3. ベッドからオブジェクトを剥がす場合はカッターとヘラを使いましょう。
4. プリント終了後もヘッドとプラットフォームは高熱状態を数分続くので火傷に気をつけましょう。
5. ABS プリント温度：ヘッド 220 度 プラットフォーム 115 度
PLA プリント温度：ヘッド 210 度 プラットフォーム 60 度
6. 異なった材質のフィラメントに入れ替える際はヘッド温度を 230 度に上げてからフィラメントロードを実行し残量の樹脂をヘッドの中から押出しましょう。

お問い合わせ

FLASHFORGE

E-mail: info@flashforge.co.jp

TEL: 06-6710-9061

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