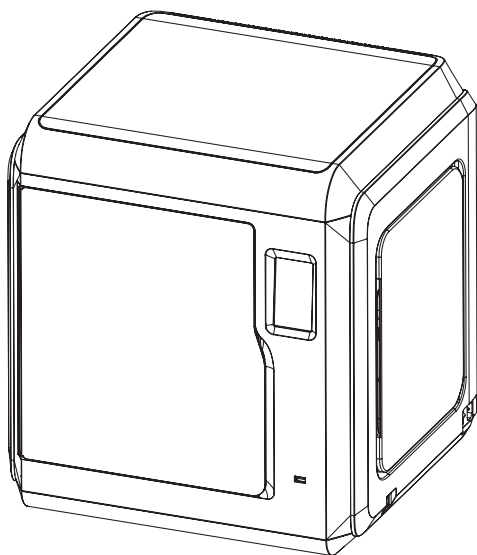


Bedienungsanleitung



Dieses Handbuch bezieht sich ausschließlich auf den 3D-Drucker
FLASHFORGE Adventurer 4

Inhalt

Hinweis	02
Referenz	05
Kapitel 1 Adventurer 4	06
1.1 - Vorstellung der Komponenten	06
1.2 - Verpackung	07
Kapitel 2 Vorstellung der Benutzeroberfläche	08
2.1 - Drucken	08
2.2 - Vorbereiten	10
2.2.1 - Vorheizen	10
2.2.2 - Strang	11
2.3 - Einstellungen	12
2.4 - Wartung	13
2.4.1 - Upgrade	13
2.4.2 - Protokoll	13
2.4.3 - Kalibrierung	14
2.4.4 - ChangeExtruder	15
2.4.5 - Wartung	15
Kapitel 3 Software-Installation	16
Kapitel 4 Vorbereitung des Gerätes	16
Kapitel 5 Drucken	17
Kapitel 6 F&A	21
Kapitel 7 Support und Kundendienst	27

Hinweis

Sicherheitshinweis: Bitte lesen Sie alle nachstehenden Sicherheitshinweise und sonstigen Hinweise.

Hinweis: Jeder Drucker wird vor dem Versand einem Werkstest unterzogen. Filamentrückstände oder leichte Kratzer auf der Platte sind normal und kein Mangel.

Sicherheit der Arbeitsumgebung

- ◆ Halten Sie Ihren Arbeitsplatz stets sauber und aufgeräumt.
- ◆ Den Adventurer 4 nicht in der Nähe von entzündlichen Flüssigkeiten, Gas oder Staub benutzen, weil infolge der hohen Temperaturen Entzündungsgefahr im Gerät besteht.
- ◆ Bewahren Sie den Adventurer 4 außerhalb der Reichweite von Kindern und ungeschulten Personen auf.

Elektrische Sicherheit

- ◆ Schließen Sie den Adventurer 4 ausschließlich an eine richtig geerdete Steckdose an. Den Stecker des Adventurer 4 nicht austauschen. Bei nicht geerdeten, falsch geerdeten oder veränderten Stecker besteht Stromschlaggefahr.
- ◆ Den Adventurer 4 nicht an feuchten Orten oder unter Sonneneinstrahlung verwenden. Feuchte Umgebungen erhöhen die Gefahren von Leckagen. Sonneneinstrahlung trägt zur vorzeitigen Alterung der Kunststoffteile bei.
- ◆ Zur Vermeidung von Geräteschäden ausschließlich das von Flashforge bereitgestellte Netzteil verwenden.
- ◆ Verwenden Sie den Drucker nicht während eines Gewitters.
- ◆ Bitte trennen Sie den Drucker vom Stromnetz, wenn Sie ihn über einen längeren Zeitraum nicht verwenden, sodass Verletzungsgefahren vermieden werden.

Personenschutz

- ◆ Die Düse und die Konstruktionsplattform nicht während des Druckvorgangs berühren.
- ◆ Diese Düse und die Platte nach dem Drucken nicht berühren, es besteht die Gefahr von Verbrennungen und mechanischen Schäden!
- ◆ Kleiden Sie sich richtig. Tragen Sie keine lose Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern.
- ◆ Bedienen Sie den Drucker nicht, wenn Sie übermüdet sind, unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.

Warnunghinweise

- ◆ Das Innere des Gerätes muss stets sauber sein. Keine Metallobjekte auf dem Auslauf am Boden der Plattform abstellen.
- ◆ Rückstände bitte rechtzeitig entfernen. Nicht in das Innere des Gerätes eingreifen.
- ◆ Bei jeglichen Veränderungen am Gerät verfällt die Garantie.
- ◆ Senken Sie die Konstruktionsplattform vor dem Einführen/Entfernen des Filaments ab. Die Distanz zwischen Düse und Konstruktionsplattform muss mindestens 50 mm betragen.
- ◆ Benutzen Sie das Gerät in einer gut belüfteten Umgebung.
- ◆ Verwenden Sie das Gerät niemals für ungesetzliche Zwecke.
- ◆ Verwenden Sie das Gerät niemals, um Behälter für die Aufbewahrung von Lebensmitteln herzustellen.
- ◆ Nehmen Sie Modelle niemals in den Mund.

Umgebungsanforderungen

- ◆ Temperatur: Rel. F 15-30°C; Feuchtigkeit: 20 %-70 %.

Aufstellung

- ◆ Das Gerät muss in einer trockenen und belüfteten Umgebung aufgestellt werden. Die freie Fläche an der rechten, linken und an der Rückseite muss mindestens 20 cm betragen. Die freie Fläche vor dem Gerät muss mindestens 35 cm betragen. Lagertemperatur des Gerätes: RT 0-40 °C.

Filament-Anforderungen

- ◆ Es wird empfohlen, Filamente von Flashforge zu verwenden bzw. Marken, die von Flashforge akzeptiert werden. Aufgrund der unterschiedlichen Eigenschaften von Filamenten müssen die Druckparameter verändert werden, wenn andere Filamente als solche von Flashforge verwendet werden.

Filament-Aufbewahrung

- ◆ Die Qualität aller Polymere lässt im Laufe der Zeit nach. Packen Sie das Filament erst aus, wenn Sie es benötigen. Filamente müssen sauber und trocken aufbewahrt werden.

- ◆ Alle Informationen in diesem Dokument unterliegen Änderungen ohne vorherige Ankündigung durch Flashforge.
- ◆ FLASHFORGE CORPORATION ÜBERNIMMT KEINE GEWÄHRLEISTUNG JEDLICHER ART IM HINBLICK AUF DIESE ANLEITUNG, EINSCHLIESSLICH STILLSCHWEIGENDER GARANTIE ÜBER DIE MARKTFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.
- ◆ FCC-Hinweis
Dieses Gerät ist im Einklang mit „Part 15, FCC-Richtlinien “. Der Betrieb unterliegt den folgenden beiden Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Interferenzen verursachen und (2) dieses Gerät muss empfangende Interferenzen aufnehmen können, auch Interferenzen, die eventuell einen unerwünschten Betrieb verursachen.
- ◆ Flashforge übernimmt keine Haftung für Fehler in dieser Anleitung oder für Neben- oder Folgeschäden in Verbindung mit der Lieferung, Leistung oder Verwendung dieser Anleitung.
- ◆ Dieses Dokument enthält eigentumsbezogene Informationen, die urheberrechtlich geschützt sind.
Copyright © 2021 Flashforge Corp. Alle Rechte vorbehalten.

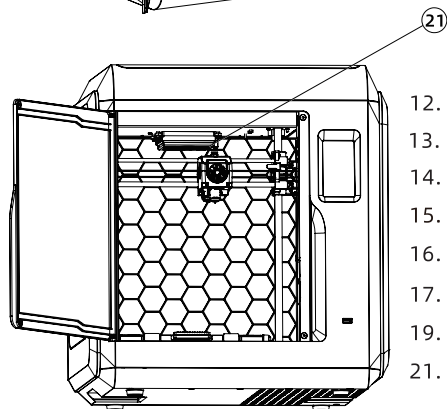
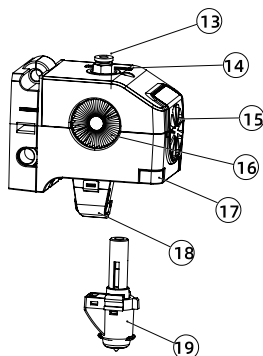
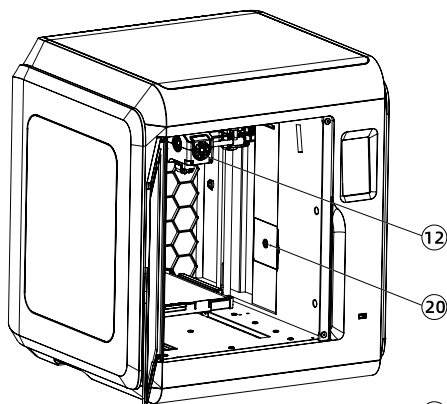
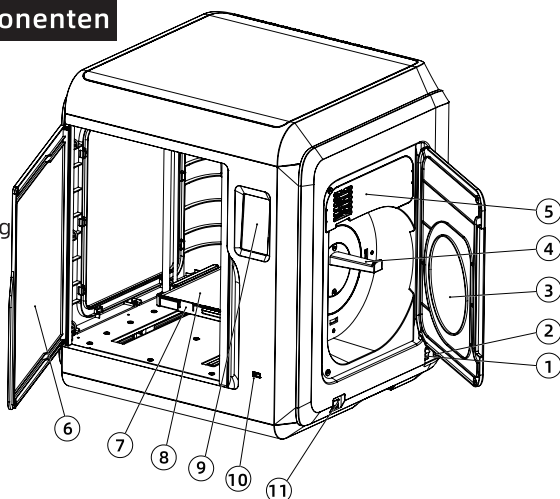
Referenz

Name	Adventurer 4
Anzahl Extruder	1
Positioniergenauigkeit	X/Y-Achse: 0,011 mm: Z-Achse: 0,0025 mm
Schichtauflösung	0,1-0,4 mm
Bauvolumen	220 x 200 x 250mm
Düsendurchmesser	0,4 mm (Standard) 0,6/0,3 mm (optional)
Konstruktionsgeschwindigkeit	10~150 mm/s
Höchste Extrudertemperatur	265°C/240°C
Filamente	ABS/PLA/PC/PETG/PLA-CF/ASA/PETG-CF
Netzteil	AC 100-240 VDC 24 V/13,3 A,320 W
Gerätegröße	500 x 470 x 540 mm (LxBxH)
Verpackungsgröße	585 x 570 x 680 mm (LxBxH)
Software	FlashPrint
Eingangs-/Ausgangsdatei	Eingabe 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG Datei; Ausgabe: GX/G-Datei
Konnektivität	USB-Laufwerk, WLAN, Ethernet
Druckumgebung	15-30 °C

Kapitel 1 Adventurer 4

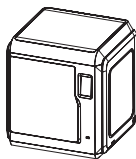
1.1 Vorstellung der Komponenten

1. Netzschalter
2. Steckdose
3. Filamentabdeckung
4. Spulenhalter
5. Filamenteinzugsabdeckung
6. Frontblende
7. Plattformsockel
8. Konstruktionsplattform
9. Touchscreen
10. USB
11. Ethernet-Eingang



12. Extruder
13. Filamentführung-Rohrverbindung
14. Kabelschlitz Gebläse für die Modellkühlung
15. Gebläse für die Modellkühlung
16. Gebläse für die Extruderkühlung
17. Spange Luftkanal
18. Luftkanal
19. Düse
20. Kamera
21. Luftfilter

1.2 Verpackung



3D-Drucker



Filament



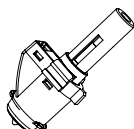
Stromkabel



Kundendienstkarte



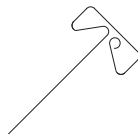
Bedienungsanleitung



Düse 0,4-265
(Adventurer 4 Ausstattung)



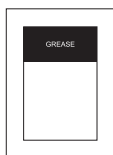
Schraubendreher



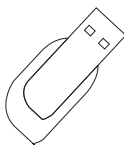
Reinigungstift-
werkzeug



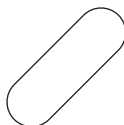
Innensechskantschlü-
ssel



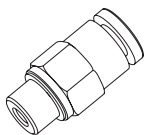
Fett



USB-Festplatte



Nivellierkarte



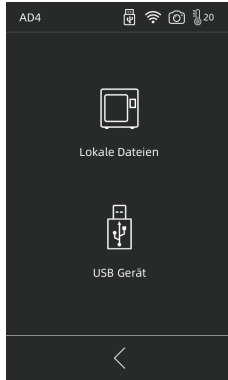
Filamentführung-
Rohrverbindung

Kapitel 2 Vorstellung der Benutzeroberfläche

Hinweis

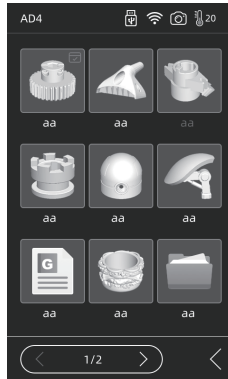
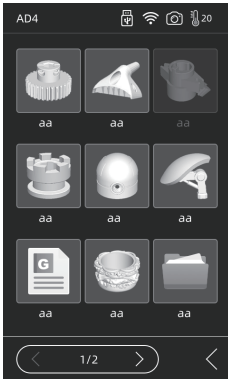
Das Layout der Benutzeroberfläche kann sich bei einem Upgrade der Firmware verändern. Die nachstehenden Funktionen dienen lediglich zu Demonstrationszwecken.

2.1 Drucken



-  Lesen der Druckdatei von der lokalen Speicherkarte
-  Lesen der Druckdatei vom USB-Wechseldatenträger

1. Tippen Sie auf [Drucken] und wählen Sie den Pfad zum Lesen der Druckdatei.

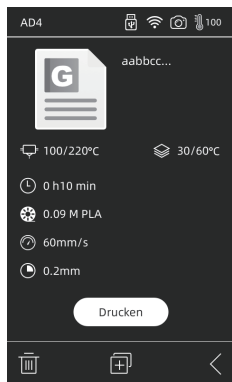


2. Dateiliste

Dateidetails erhalten Sie durch Antippen von Modelldatei.

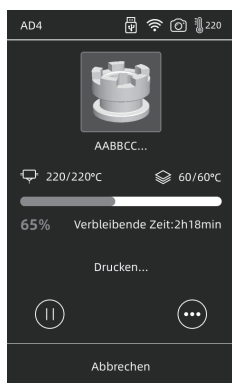
Durch langes Antippen auf die Modelldatei: treffen Sie eine Mehrfachauswahl.

 Die abgeschlossenen Drucke werden markiert.



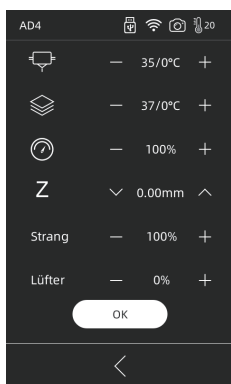
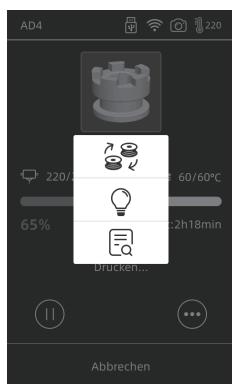
Details

- Extrudertemperatur
- Aufgewendete Zeit
- Geschwindigkeit
- Kopieren Sie die Datei auf die lokale Speicherkarte
- Temperatur der Konstruktionsplattform
- Menge und Typ der benötigten Filamente
- Schichtdicke



Schnittstelle

- Druck unterbrechen/fortsetzen
- Überprüfung weiterer Parametereinstellungen und Details



Mehr Einstellungen

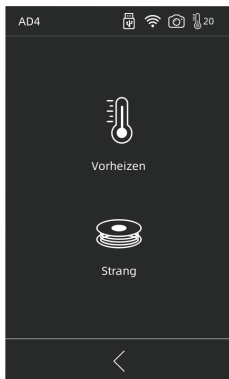
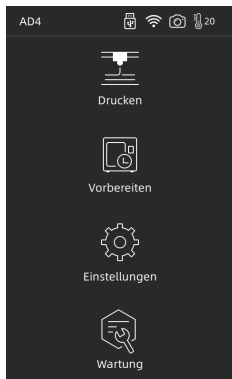
- Filamente können gewechselt werden
- LED-Lichtschalter
- Anpassung der Druckparameter: Extrudertemperatur/ Plattformtemperatur/ Druckgeschwindigkeit

Z: Anpassung der Distanz zwischen der ersten gedruckten Schicht und dem Extruder. Die Auf- und Abwärtspfeile zeigen ob der Extruder sich nach oben oder unten bewegt.

Lüfter: Das Gebläse für die Kühlung des Modells. Die Wicklungstemperatur kann für das Drucken mit unterschiedlichen Filamenten angepasst werden.

Tippen Sie auf „OK“, um die geänderten Parameter zu speichern und zu übernehmen.

2.2 Vorbereiten

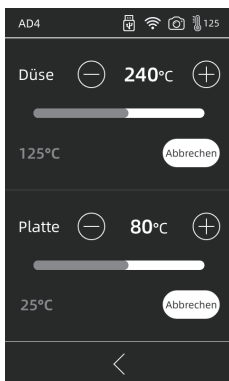


Vorbereiten

 Vorheizen

 Strang

2.2.1 Vorheizen



Tippen Sie auf   , um die Vorwärmtemperatur einzustellen.

Durch langes Antippen von   wird die Vorwärmtemperatur schnell festgelegt.

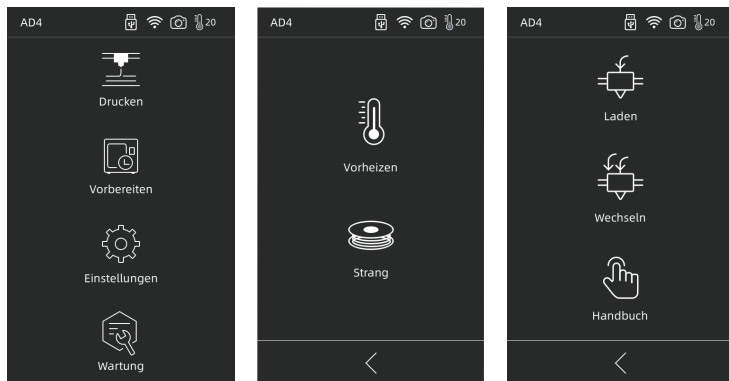
Extruder- oder Plattform-Vorwärmen ein- oder ausschalten.

Höchste Extruder-Vorwärmtemperatur: 265°C (Für den gewählten Extruder)

Höchste Plattform-Vorwärmtemperatur: 110°C

Die Temperatur kann während des Aufwärmvorgangs jederzeit angepasst werden.

2.2.2 Strang



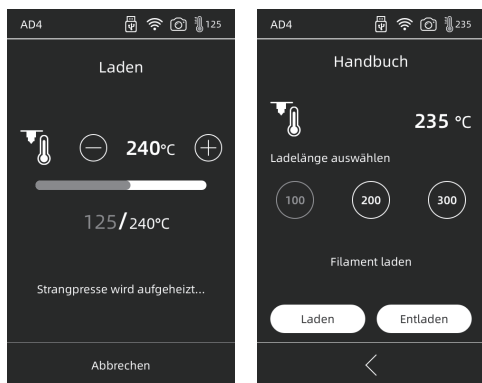
Laden/Wechseln/Handbuch

Laden

Mit [Laden] wird der Extruder bis zur gewählten Temperatur aufgeheizt. Den Ladevorgang schließen Sie bitte gemäß den Anleitungen ab. Beachten Sie bitte, dass die Ladevorgänge „Schnell und langsam“ automatisch ausgeführt werden. Legen Sie einfach das Filament in das Extrudergetriebe ein. Drücken Sie das Filament nicht in das Rohr. Während schnellen Ladevorgängen ist ein Geräusch zu hören.

Wechseln

Mit [Wechseln] wird der Extruder auf die voreingestellte Temperatur aufgewärmt. Ziehen Sie das Filament gemäß den Anleitungen heraus. Führen Sie neues Filament in die Filamentaufnahme ein, bis Widerstand spürbar ist. Sobald neues Filament aus dem Extruder austritt, wurde das Filament erfolgreich ausgetauscht.



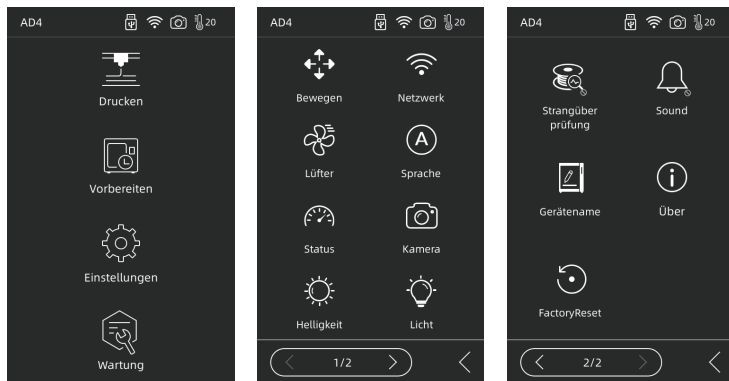
Handbuch

Mit [Handbuch] wird der Extruder auf die voreingestellte Temperatur aufgewärmt. Wählen Sie Filamentlänge und [Laden/Entladen].

Hinweis

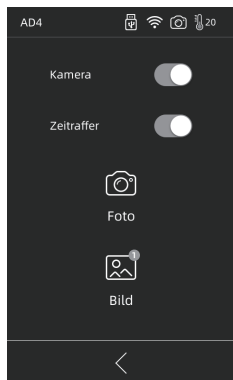
Wenn sich noch Filament im Rohr befindet, sollte der manuelle Modus gewählt werden.

2.3 Einstellungen



Das Menü [Einstellungen] enthält: **Bewegen**, **Netzwerk**, **Lüfter**, **Sprache**, **Status**, **Kamera**, **Helligkeit**, **Licht**, **Strangüberprüfung**, **Sound**, **GeräteName**, **Über**, **FactoryReset**.

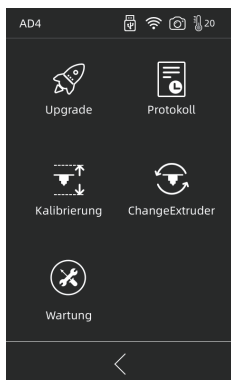
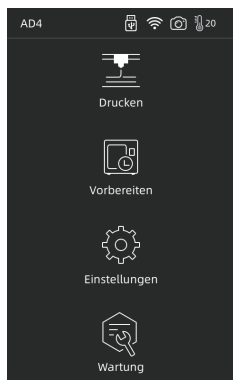
- ✚ **Bewegen:** Extruder nach rechts oder links bewegen (das Geräusch bei Überschreiten des weitesten Punktes auf der linken Seite ist normal), Konstruktionsplatte vorwärts und rückwärts bewegen (das Geräusch bei Überschreiten des weitesten Punktes an der Vorderseite ist normal);
- 📶 **Netzwerk:** Verbindung des Gerätes mit hotspot/WIFI/FlashCloud/PolarCloud;
- 🌀 **Lüfter:** Gebläse ein-/ausschalten.
- Ⓐ **Sprache:** Sprache auswählen;
- 🌡️ **Status:** einschließlich Gerätetemperatur, X/Y/Z-Position, etc.



 **Kamera:** Entfernte Überwachung. Einschalten der Kamera während des Drucks und Einschalten des Zeitraffers. Das Zeitraffervideo kann auf dem Wechseldatenträger gespeichert werden. Wählen Sie dazu [Bild] > [Foto]. Die Live-Szene wird in einer Bildabfolge gespeichert.

-  **Helligkeit:** Anpassung der Bildschirmhelligkeit.
-  **Licht:** Extruderlicht ein-/ausschalten.
-  **Strangüberprüfung:** Filament-Prüfsensor ein/aus.
-  **Sound:** Geräusche während Gerätestart und Systemsounds ausschalten.
-  **Gerätename:** Der Benutzer kann dem Drucker einen Namen zuweisen.
-  **Über:** Informationen zu diesem Gerät.
-  **FactoryReset:** Zurücksetzen des Gerätes auf die Werkseinstellung.

2.4 Wartung



Wartung

-  Upgrade
-  Protokoll
-  Kalibrierung
-  ChangeExtruder
-  Wartung

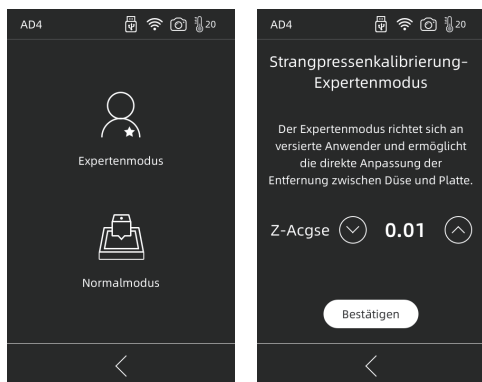
2.4.1 Upgrade

Wenn das Gerät mit dem Netzwerk verbunden ist, werden Sie ggf. aufgefordert, ein Upgrade auf die Firmware auszuführen.

2.4.2 Protokoll

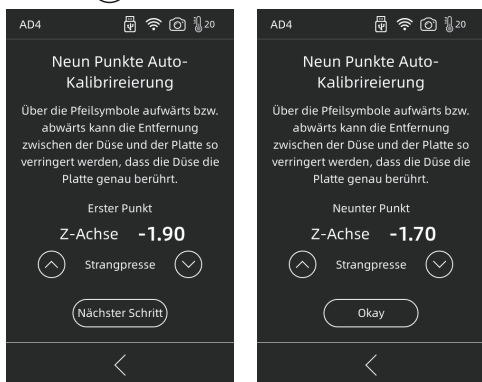
Bei Problemen mit dem Gerät, beispielsweise fehlerhafte Bewegungen, übermitteln Sie dem Kundendienst von Flashforge bitte eine Kopie des Protokolls.

2.4.3 Kalibrierung



Nach der erstmaligen Verwendung bzw. nach einem Austausch der Düse muss die Distanz zwischen Düse und Konstruktionsplattform kalibriert werden.

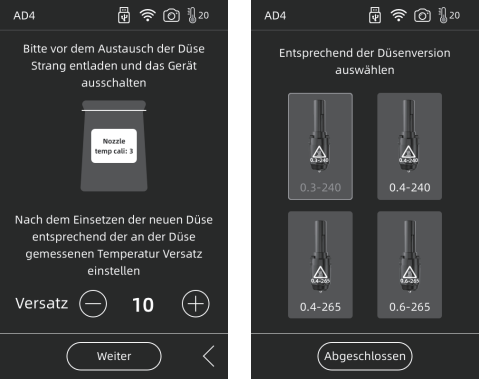
Expertenmodus: Im Expertenmodus können erfahrene Nutzer die Distanz direkt kalibrieren. Tippen Sie auf , um den Extruder nach oben zu bewegen., Tippen Sie auf , um den Extruder nach unten zu bewegen.



Normalmodus : Einschließlich Extruder-Kalibrierung und 9-Punkt-Nivellierungsversatz.

Tippen Sie zum Starten der Vorkalibrierung auf [Normalmodus]. Zuerst muss die Anfangsdistanz zwischen Extruder und Plattform kalibriert werden. Passen Sie die Z-Achsabweichung durch Anklicken der Auf- und Abwärtspfeile an. Die richtige Distanz lässt sich durch Einziehen eines A4-Bogens zwischen die beiden Pfeile ermitteln. Im Allgemeinen ist keine weitere Anpassung erforderlich. Wenn große Modelle trotz Kalibrierung des Extruders nicht gedruckt werden können oder wenn Fehler auf eine unebene Plattform zurückzuführen sind, schließen Sie die 9-Punkt-Nivellierung bitte durch Kalibrierung aller neun Punkte ab. Nach der Kalibrierung berechnet die Software automatisch den Vergleichsmittelwert. Während der Kalibrierung der einzelnen Punkte kann die Z-Achsabweichung durch Anklicken der Auf-/Abwärtspfeile angepasst werden. Danach kann der Wert berechnet und übernommen werden.

2.4.4 ChangeExtruder

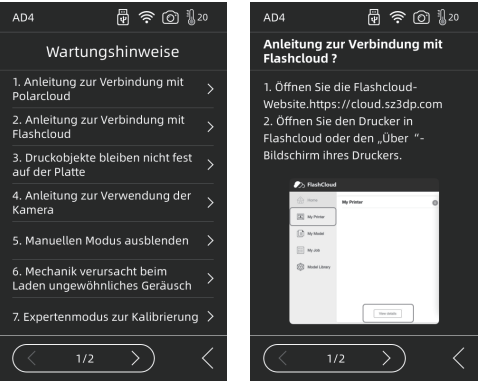


Nach dem Einsetzen einer neuen Düse wählen Sie bitte die Ausgleichwert gemäß der Temperatur der ausgetauschten Düse. Abweichungsbereich des Extruders: -10 ~ 30. Tippen Sie auf [Weiter], um die Extruder-Auswahloberfläche auszuwählen. Wählen Sie die neue Düse aus. Die Höchsttemperatur während Vorwärmen wird gemäß der gewählten Düse festgelegt. Stellen Sie bitte sicher, dass die eingesetzte Düse mit dem gewählten Düsentyp übereinstimmt. Tippen Sie dann auf [Abgeschlossen] , um zur Wartungsoberfläche zurückzukehren.

 Hinweis

Wenn ein anderer Düsentyp eingesetzt wird, ändert sich die standardmäßige Max.-Vorwärmtemperatur entsprechend der Temperatur der neu eingesetzten Düse.

2.4.5 Wartung



Bei Störungen oder Betriebsproblemen ziehen Sie bitte zuerst die Wartungsempfehlungen hinzu.

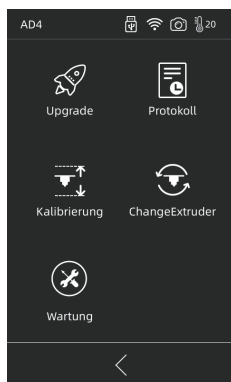
Kapitel 3 Software-Installation

Suchen Sie das FlashPrint-Installationspaket auf dem USB-Wechseldatenträger und wählen Sie für die Installation die entsprechende Version für Ihr System.

Sie können das Paket auch hier herunterladen:

<https://www.flashforge.com/download-center>.

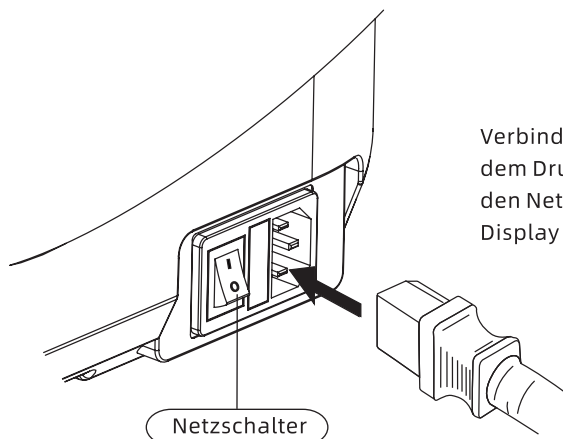
Kapitel 4 Vorbereitung des Gerätes



Das Gerät wurde vor der Auslieferung nivelliert und kalibriert, allerdings kann sich die Distanz zwischen, Düse und Plattform infolge von Transport- oder anderen Einflüssen verändern. Es wird empfohlen, dass Sie nach dem Auspacken eine [Kalibrierung] durchführen.

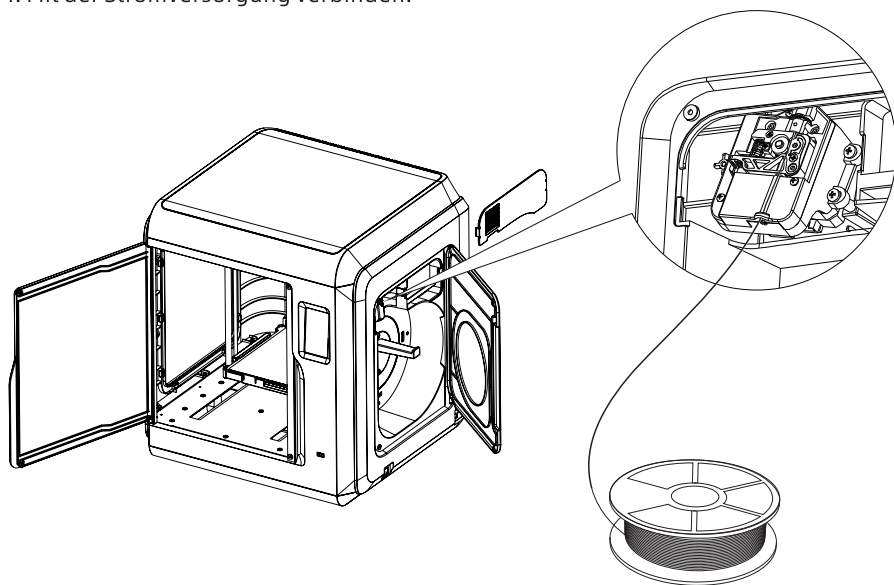
Es handelt sich um einen optionalen Schritt; weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Beschreibung für die entsprechende Funktion.

Kapitel 5 Drucken

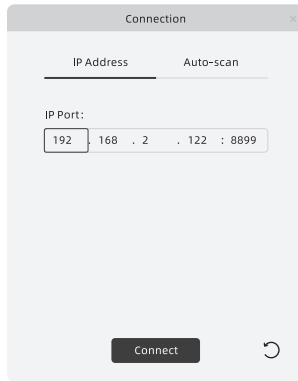
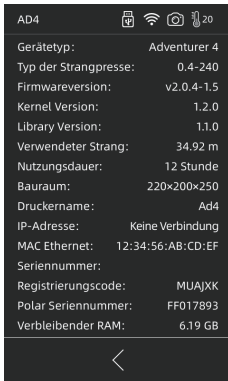


Verbinden Sie das Kabel mit dem Druck, betätigen Sie den Netzschalter. Das Display leuchtet auf.

1. Mit der Stromversorgung verbinden.



2. Filament laden: Öffnen Sie die Filamentabdeckung auf der rechten Seite, führen Sie das Filament in die Aufnahme ein. Drücken Sie das Filament in das Zuführrad, bis Sie Widerstand spüren. Die Filamente müssen in das Zuführrad eingelegt sein. Berühren Sie [Vorbereiten]-[Strang]-[Laden]. Befolgen Sie die Anweisungen. Sobald Filament aus der Düse austritt, ist der Vorgang erfolgreich abgeschlossen.



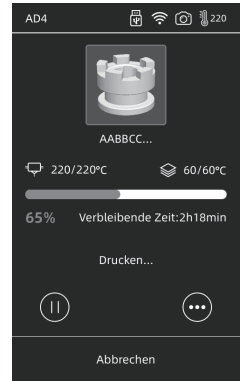
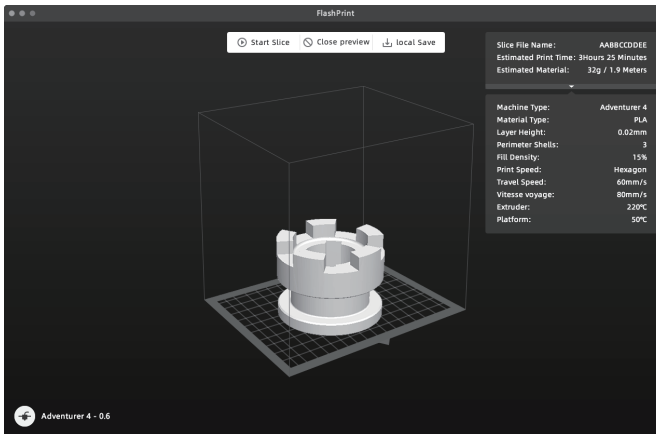
Hinweis

Für die Ansicht der Bilder im Browser müssen Drucker und PC mit dem Internet verbunden sein (d. h., Drucker und PC sind mit demselben Router verbunden).

3. Übertragung der Modelldatei

Methode 1: WLAN-Verbindung

Berühren Sie [Einstellungen]-[Netzwerk]-[WIFI] und befolgen Sie die Anweisungen. Öffnen FlashPrint. Tippen Sie auf [Drucken] > [Gerätetyp] und auf [Flashforge Adventurer 4]. Sie können auch die IP-Adresse eingeben oder automatisch nach dem Gerät suchen (Scan). Die IP-Adresse finden Sie unter [Einstellungen] - [Über].



Importieren Sie die stl- oder obj-Datei in den Slicer. Nach dem Slicen erfolgt der Aufwärmvorgang. Dann startet der Druckvorgang automatisch.

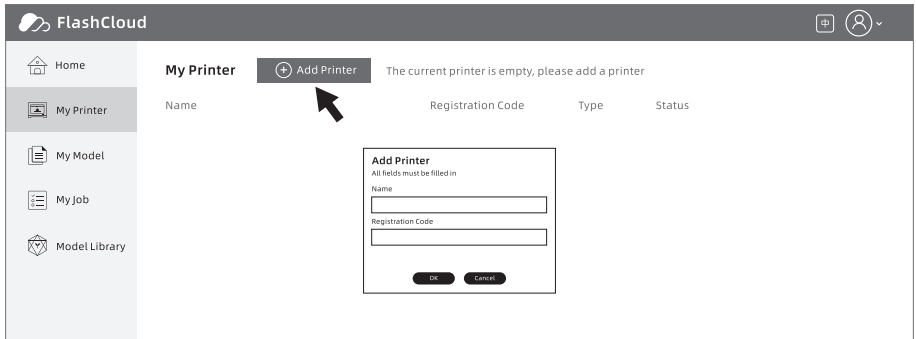
Methode 2: USB-Gerät

Die Dateien können vom USB-Wechseldatenträger eingelesen werden. Verbinden Sie den USB-Wechseldatenträger und wählen Sie die Dateien für den Druck aus.

Methode 3: Cloud

FlashCloud

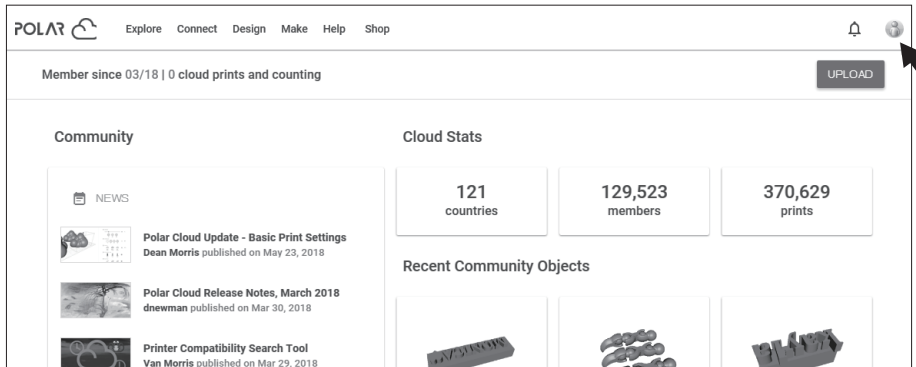
(1) Öffnen Sie die FlashCloud-Website (<https://cloud.sz3dp.com>), um ein Konto zu registrieren. Nach der Aktivierung der Mailbox können Sie sich anmelden und sie verwenden.



(2) Tippen Sie auf [My Printer] - [Add Printer]. Geben Sie die Registrierungsnummer (Registrierungscode) auf der Seite ein und benennen Sie den Drucker. Nach dem Anklicken von „OK “ werden diese Informationen auf der FlashCloud-Oberfläche des Druckers angezeigt.

Polar Cloud

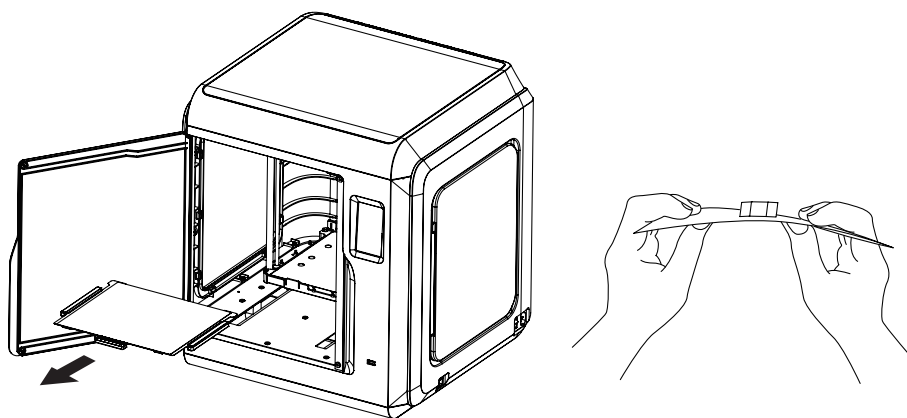
Registrieren Sie das Polar Cloud-Konto unter <https://Polar3d.com>.



Polar Cloud-Pincode. Wählen Sie „Polar Cloud “. Nachdem Sie Adventure 4 mit dem Netzwerk verbunden haben, geben Sie die Kontonummer und die PIN ein.

4. Modell herausnehmen

Nehmen Sie die Bauplatte heraus und biegen Sie die Platte, um das Modell zu lösen.



Hinweis

Nach dem Druckvorgang sind Düse und Konstruktionsplatte noch heiß. Warten Sie bitte, bis beide abgekühlt sind, bevor Sie fortfahren.

Es wird empfohlen, die Platte aus dem Gerät nehmen, um das Modell zu lösen. Sonst bleiben Rückstände des Modells im Gerät zurück. Das Innere des Druckers muss stets sauber sein.

Kapitel 6 F&A

F1. Wie reinige ich eine verstopfte Düse?

- Methode1: Tippen Sie auf [Vorheizen] und erwärmen Sie die Düse, um die Temperatur festzulegen. Nach dem Aufwärmen drücken Sie auf das Rohr und ziehen das Filamentführungsrohr heraus. Prüfen Sie, ob das Filament gebogen oder die Fadenspitze rau ist. Schneiden Sie die Fadenspitze dann glatt zu und setzen Sie das Führungsrohr und das Filament wieder ein. Berühren Sie [Laden].
- Methode2: Falls sich das Ergebnis mithilfe von Methode 1 nicht verbessern lässt, entfernen Sie das Filament mit dem Reinigungsstiftwerkzeug.
- Methode3: Sollten die Methoden 1 und 2 nicht funktionieren, tauschen Sie bitte die Düse aus.

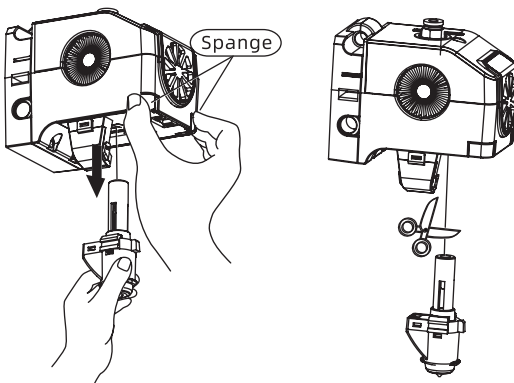
F2. Wie tausche ich die Düse aus?

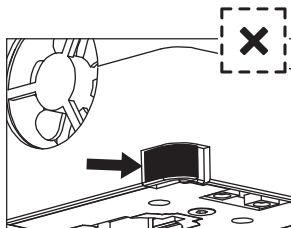
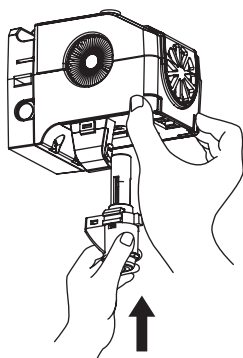


Hinweis

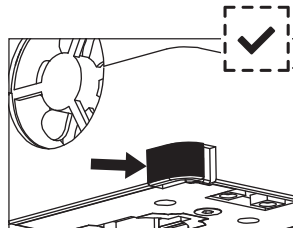
Schalten Sie den Drucker vor dem Austausch der Düse aus!
Trennen Sie den Netzstrom!

1. Drücken Sie die Clips rechts und links nach unten und ziehen Sie die Düse ab.
2. Führen Sie das Filament von Hand zur Filamentaufnahme. Das Filament muss ausreichend lang sein, damit es abgeschnitten werden kann.
3. Drehen Sie die Filamentspule von Hand gegen den Uhrzeigersinn, wobei Sie das Filament etwas zurückschieben.
4. Drücken Sie die Clips rechts und links nach unten und setzen Sie die Düse ein. Der Düsenschlitz und die Unterseite des Extruders müssen auf identischer Höhe sein.
5. Berühren Sie [Vorbereiten] - [Laden]. Wenn das Filament aus der neuen Düse austritt ist der Vorgang erfolgreich abgeschlossen.





Falsch eingesetzt, mit Naht



Richtig eingesetzt, ohne Naht

Überprüfen Sie die Extruderbaugruppe folgendermaßen:

1. Während der Installation muss der Extruder bis zum Endanschlag geschoben werden;
2. So prüfen Sie die Installation:
 - ① Berühren Sie die schwarze Spange an der unteren Hülle des weißen Extruders. Es dürfen keine Hohlstellen vorhanden sein;
 - ② Zwischen der Verbindung von schwarzer Spange und unterer Hülle des weißen Extruders darf sich kein großer Spalt befinden.

F3. Muss der Extruder nach dem Austausch der Düse erneut kalibriert werden?

Ja, sonst treten ggf. geringfügige Fehler auf. Für die Bewahrung der besten Druckqualität ist die erneute Kalibrierung erforderlich.

F4. Was muss ich tun, wenn kein Filament aus dem Extruder austritt, nachdem ich die Datei ausgewählt habe und sich der Extruder normal bewegt?

1. Prüfen Sie das Fadenführungsrohr. Der Faden muss in den Extruder gedrückt werden. Berühren Sie sonst [Laden], bis Filament austritt;
2. Falls der Extruder verstopft sein sollte, fahren Sie mit F1 fort.

F5. Wie verringere ich die Distanz zwischen Düse und Plattform während des Drucks, d. h. zu gering oder zu groß (Kollision)?

1. Berühren Sie [Wartung] - [Kalibrierung] ;
2. Der Drucker startet die Vorkalibrierung. Zuerst muss die Anfangsdistanz zwischen Extruder und Plattform kalibriert werden (siehe Z-Achsenabweichungswert). Passen Sie die Z-Achsenabweichung durch Antippen der Auf- und Abwärtspfeile an. Mithilfe der Nivellierkarte können Sie einen leichten Widerstand fühlen, sodass die richtige Distanz festgelegt werden kann.
3. Sollte der Extruder nach der Kalibrierung weiterhin kein großes Modell drucken oder wenn das Modell wegen ungleichmäßiger Plattformen nicht gedrückt werden kann, setzen Sie die Kalibrierung bitte fort. Das Gerät kalibriert die verbleibenden 8 Punkte. Nach Abschluss der Kalibrierung berechnet die Software automatisch einen Mittelwert für den Ausgleich. Nach der Kalibrierung jedes Punkts lässt sich die Z-Achsenabweichung durch Anklicken der Auf- und Abwärtspfeile anpassen. Nach dem Abschluss des Ausgleichvorgangs wird der Wert gespeichert und der Extruder kehrt in die Nullstellung zurück.

F6. Können Filamente anderer Marken, d.h. andere als Flashforge, verwendet werden?

Adventurer 4 unterstützt ABS, PLA, PC, PETG, PLA-CF, PETG-CF etc. mit unterschiedlichen Inhaltsstoffen. Adventurer 4 prüft Standardeinstellungen wie Temperatur und Filamentausgabe, sodass die beste Druckqualität gewährleistet ist. Andere Filament-Marken können verwendet werden, wenn die Parameter entsprechend angepasst werden. Die Temperaturanforderungen unterscheiden sich zwischen den unterschiedlichen Materialien. Daher wird empfohlen, das Gerät von den alten Filamenten zu reinigen, bevor die neuen Filamente verwendet werden, weil der Extruder sonst schnell blockieren kann.

F7. Mit welchen Stromquellen kann Adventurer 4 betrieben werden?

Das 24 V-/13,3-A-Netzteil in Adventurer 4 ist für Eingangsspannungen von 110 V-240 V ausgelegt.

F8. Schaltet sich Adventurer 4 nach Abschluss des Druckauftrags automatisch aus?

Nein.

F9. Welche Dateiformate unterstützt Adventurer 4?

Eingabe: 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG-Dateien.

Ausgabe: GX/G-Dateien.

F10. Unterstützt Adventurer 4 andere Cloud-Plattformen als FlashCloud?

Ja, Adventurer 4 ist mit allen anderen Cloud-Plattformen kompatibel.

F11. Ist der ABS-Druck sicher?

ABS-Filamente geben während der Erwärmung giftige Gase ab. Drucken Sie mit ABS nur in gut belüfteten Räumen. Wir empfehlen dort wo sich Kinder aufhalten nicht toxische PLA-Filamente zu verwenden.

F12. Wie lassen sich die Probleme Kantenverzug und schlechte Haftung lösen?

Methode 1: Durch das Aufwärmen der Plattform lässt sich die Haftung zwischen Plattform und Modell verbessern.

Methode 2: Fügen Sie während Slicing in FlashPrint Raft hinzu.

Methode 3: Tragen Sie vor dem Drucken Leim auf die Plattform auf.

Methode 4: Mit der Extruder-Kalibrierung im Expertenmodus oder der Kalibrierung der Nivellierung lässt sich die Distanz zwischen Düse und Plattform verringern.

Methode 5: Die Plattform muss flach sein. Die 9-Punkt-Nivellierung durchführen.

Methode 6: Den Spalt mithilfe der Extruder-Kalibrierung verringern.

F13. Muss vor dem Modelldruck Raft hinzugefügt werden?

Nicht notwendigerweise. Umso mehr Filamente während Raft-Drucken aus der Düse austreten, umso höher wird die Erfolgsrate sein. Wenn die Platte erwärmt wird, verbessert sich die Haftung zwischen Modell und Plattform. Dann haftet das Modell während des Drucks auf der Plattform und der Erfolg wird größer sein.

F14. Nach dem Austauschen der Düse zeigt der Druckstatus die Extrudertemperatur mit 300 °C an und das Gebläse arbeitet. Warum ist das so?

Hinweis:

Gegebenenfalls entspricht die Temperatureinstellung des Slicers nicht der Maximaltemperatur der ausgetauschten Düse.

Fehler:

Eine fehlerhafte Temperaturanzeige bedeutet, dass die neue Düse nicht richtig eingesetzt ist. Dann kann der Sensor die Extrudertemperatur nicht erfassen. Schalten Sie den Extruder aus und ein. Stellen Sie sicher, dass der Extruder bis zum Ende gedrückt wurde und dass die Spange und die Unterseite des Extruders auf identischer Höhe sind. Siehe F2.



Hinweis

Schalten Sie den Drucker vor dem Austausch der Düse aus.

F15. Der Extruder macht ein ratterndes Geräusch und es tritt kein Filament aus dem Extruder aus. Wie lässt sich dieses Problem lösen?

Es wurde kein Filament in den Extruder geladen, die Düse ist verstopft oder das Filamentführungsrohr ist nicht richtig montiert. Überprüfen Sie zuerst das Filamentführungsrohr; ziehen Sie ggf. F1 hinzu.

F16. Was ist der Unterschied zwischen Filament laden, Filamenttausch und manuellem Modus?

Laden: Nur Filament in den Extruder laden;

Wechseln: Filament zuerst entfernen, dann Filament laden, von langsam bis schnell.

Handbuch: Langsames Laden.



Hinweis

Es wird empfohlen, den manuellen Modus zu verwenden, um zu prüfen, ob Filamente aus der Düse austreten. Für das Laden von Filamenten wird der Modus nicht empfohlen. Wählen Sie andernfalls die maximale Länge.

F17. Adventurer 4 beginnt den Druck während die Distanz zwischen Extruder und Konstruktionsplattform noch immer groß ist. Dann haftet das Filament nicht an der Konstruktionsplattform.

Kalibrieren Sie den Drucker erneut oder führen Sie die Rückkehr in die Grundstellung aus, bevor Sie es erneut versuchen.

F18. Bei Verwendung des USB-Treiber lassen sich die Druckdateien nicht finden.

Falscher USB-Treiber. Adventurer 4 unterstützt nur das FAT32-Dateisystem.

Formatieren Sie den USB-Treiber auf das FAT32-Dateisystem.

F19. Wie stelle ich die Verbindung mit Polar Cloud her?

1. Gehen Sie zur Polar Cloud-Website (<https://polar3d.com>) und melden Sie sich an Ihrem Konto an:
2. Tippen Sie im Cloud-Konto oben rechts, blättern sie nach unten bis zu „PIN Code “.
3. Öffnen Sie Polar Cloud auf dem Drucker, geben Sie die Kontonummer und den PIN-Code ein.
4. Aktivieren Sie den Schalter und stellen Sie die Verbindung mit Polar Cloud her.

F20. Wie stelle ich die Verbindung mit FlashCloud her?

1. Gehen Sie zur FlashCloud-Website: <https://cloud.sz3dp.com/login.html>;
2. Öffnen Sie die FlashCloud-Oberfläche oder wählen Sie „About “ auf dem Drucker.
3. Fügen Sie den Drucker der FlashCloud-Website hinzu, geben Sie den Namen und den Registrierungscode des Druckers ein.
4. Aktivieren Sie den FlashCloud-Schalter für die Verbindung mit dem Drucker.

F21. Wie verwende ich die Kamera?

1. Schalten Sie die Kamera ein, um ein Live-Video in der Cloud anzuschauen;
2. Die Zeitrafferfunktion nimmt während des Drucks 100 Bilder auf und erzeugt ein Video.



Hinweis

Bilder können bis zu 10 und Videos bis zu 20 Modelle enthalten.

F22. Bewegungen

1. Wenn keine Länge ausgewählt wurde, drücken Sie die Taste, um die Bewegung zu starten. Lösen Sie die Taste, um die Bewegung zu stoppen.
2. Wenn die Länge ausgewählt wurde, drücken Sie, um die Bewegung zu starten. Die Bewegung wird erst gestoppt, wenn die entsprechende Länge erreicht wurde.



Hinweis

Achten Sie auf die Bewegungsdistanz entlang der Seite, damit der Rand (Grenze) nicht getroffen wird.

F23. Geräusche im Getriebe während Laden der Filamente?

Der Drucker arbeitet im Modus schnelles/langsames Laden. Vergewissern Sie sich, dass keine Filament-Reste im Führungsrohr vorhanden sind.

F24. Was ist der Expertenmodus während der Kalibrierung?

Im Expertenmodus können erfahrene Nutzer die Distanz direkt anpassen. Details entnehmen Sie bitte den Kalibrierungsanleitungen für den Expertenmodus.

F25. Wie werden die Druckparameter während des Druckvorgangs eingestellt?

Legen Sie die Druckparameter im Drucker fest. Beachten Sie bitte, dass Anpassungen ggf. erst mit Verzögerung übernommen werden. Fehlerhafte Anpassungen beeinflussen die Druckqualität, lassen Sie daher bitte Vorsicht walten.

F26. WLAN-Verbindungsfehler?

1. Prüfen Sie den Namen des WLAN-Hotspots bitte auf Sonderzeichen. Ersetzen Sie die Sonderzeichen bitte und versuchen Sie es erneut.
2. Prüfen Sie, ob Ihr Kennwort Sonderzeichen enthält. Entfernen Sie diese gegebenenfalls.



Hinweis

Geben Sie das Kennwort richtig ein.

F27. Firmware-Update

Trennen Sie die Netzwerkverbindung während eines Downloads oder Uploads nicht, damit Fehler vermieden werden.

F28. Drucker mit leeren Display und ohne Firmware einschalten.

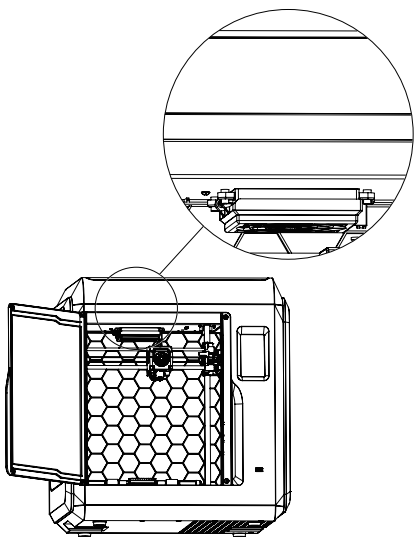
1. Wenn Sie den Power-on-Sound hören, wechseln Sie das Display oder die Verkabelung.
2. Wenn Sie den Power-on-Sound nicht hören, wenden Sie sich bitte an den Hersteller.

Tägliche Wartung:

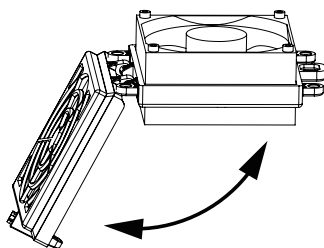
Wenn der Drucker über einen längeren Zeitraum nicht verwendet wurde, tragen Sie bitte Fett auf die Führungsschiene auf. Schmieren Sie die Führungsschiene monatlich. Legen Sie die Filamente in die Trocknungsbox, damit sich keine Feuchtigkeit bildet.

Bei häufiger Verwendung sollte das HEPA-Filtervlies alle zwei Wochen ausgetauscht werden.

Gehen Sie für den Austausch folgendermaßen vor:



1. Öffnen Sie die vordere Klappe des Druckers und ermitteln Sie die Luftfiltervorrichtung; siehe Abbildung.



2. Öffnen Sie die Luftfilterklappe, setzen Sie einen neuen Baumwollfilter ein und schließen Sie die Filterklappe.

Kapitel 7 Support und Kundendienst

Das Team von Flashforge hilft Ihnen jederzeit gerne weiter, falls einmal Probleme mit Ihrem 3D-Drucker auftreten sollten. Wenn bestimmte Probleme und Lösungen nicht in dieser Bedienungsanleitung behandelt werden sollten, können Sie auf unserer Social-Website Hilfe finden. Sie erreichen uns auch telefonisch.

Lösungen und Hinweise für allgemeine Probleme finden Sie in unseren FAQ. Hier werden Sie Antworten auf die meisten Fragen finden.

<http://www.flashforge.com>

Sie erreichen das Flashforge Support-Team von Montag bis Samstag während der normalen Geschäftszeiten von 08:00 bis 17:00 Uhr PST. Fragen die außerhalb dieser Zeiten eingehen, werden am nächsten Geschäftstag beantwortet.

Hinweis: Beim Wechsel der verschiedenen Filamente kann der Extruder blockiert werden. Das ist kein Qualitätsproblem; die Lebensdauer beträgt 400 Stunden. Sollte dieses Problem auftreten, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst und befolgen Sie die Anweisungen.

Adresse der Social-Gruppe auf Facebook: Flashforge Offizielle Benutzergruppe

E-Mail: support@flashforge.com

Adresse: No.518 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang Province, China



S/N: FFAD*****



Folgen Sie uns

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse: No.518 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang Province, China

Service Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com