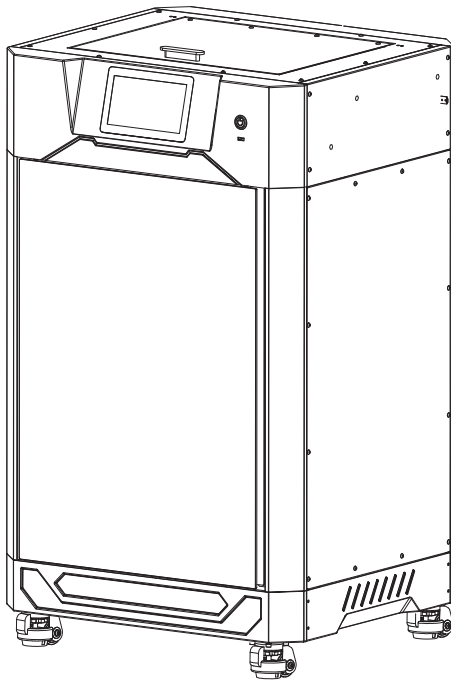


BEDIENUNGSANLEITUNG

Guider 3 Plus



Dieses Handbuch bezieht sich ausschließlich auf den
FLASHFORGE Guider 3 Plus 3D-Drucker.

INHALT

Hinweis

Geräteparameter

1. Vorstellung des Gerätes _____ 05

- 1.1 - Vorstellung von Guider 3 Plus ----- 05
- 1.2 - Packliste ----- 06

2. Druckvorbereitung _____ 07

- 2.1 - Stromanschluss ----- 07
- 2.2 - Filament laden ----- 08
- 2.3 - Kalibrierung des Gerätes ----- 10
- 2.4 - Netzwerkverbindung ----- 11
 - 2.4.1 - Verkabelte Netzwerkverbindung ----- 11
 - 2.4.2 - Kabellose Netzwerkverbindung ----- 11

3. Software-Installation _____ 12

4. Erster Druck _____ 12

- 4.1 - Dateiübertragung: WLAN-Übertragung ----- 12
- 4.2 - Drucken vom USB-Flash-Laufwerk ----- 12
- 4.3 - Cloud-Druck ----- 13
- 4.4 - Kameraanschluss ----- 14
- 4.5 - Modell nach dem Druck lösen ----- 14

5. Vorstellung der Benutzeroberfläche des Gerätes – 15

- 5.1 - Bildschirm „Drucken “ ----- 15
- 5.2 - Bildschirm „Filament “ ----- 16
- 5.3 - Bildschirm „Vorwärmen “ ----- 17
- 5.4 - Tools ----- 17
- 5.5 - Bildschirm „Einstellungen “ ----- 18

6. Wartung _____ 19

- 6.1 - Bildschirm „Wartung “ ----- 19
- 6.2 - Extruder-Wartung ----- 19
- 6.3 - Kalibrierung der Plattformebenheit ----- 20

7. FAQ _____ 22

8. Hilfe und Support _____ 24

HINWEIS

SICHERHEITSHINWEIS: BITTE LESEN UND BEFOLGEN SIE ALLE NACHSTEHENDEN SICHERHEITSHINWEISE UND BEFOLGEN SIE DIESE JEDERZEIT.

SICHERHEIT DER ARBEITSUMGEBUNG

- ◆ Halten Sie Ihren Arbeitstisch stets sauber und aufgeräumt.
- ◆ Das Gerät während des Betriebs nicht in der Nähe von brennbaren Gasen, Flüssigkeit und Staub aufstellen. Die während des Gerätebetriebs erzeugte hohe Temperatur kann mit Flugstaub, Flüssigkeiten und brennbaren Gasen reagieren, und es besteht Brandgefahr.
- ◆ Kinder und ungeübter Personen dürfen das Gerät nur unter Aufsicht verwenden.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT

- ◆ Erden Sie das Gerät. Bauen Sie den Stecker des Gerätes nicht um. Nicht geerdete, fehlerhaft geerdete umgebaute Stecker bergen eine erhöhte Gefahr von elektrischen Kriechströmen.
- ◆ Setzen Sie das Gerät keinen feuchten Umgebungen und keiner direkten Sonneneinstrahlung aus. Feuchtigkeit erhöht die Gefahr von elektrischen Kriechströmen. Sonneneinstrahlung trägt zur vorzeitigen Alterung der Kunststoffteile bei.
- ◆ Zur Vermeidung von Geräteschäden ausschließlich das von Flashforge bereitgestellte Netzteil verwenden.
- ◆ Verwenden Sie das Gerät nicht während eines Gewitters.
- ◆ Schalten Sie das Gerät aus und trennen Sie es vom Stromnetz, wenn es über einen längeren Zeitraum nicht verwendet wird.

SICHERHEIT VON PERSONEN

- ◆ Berühren Sie den Extruder und die Konstruktionsplattform nicht während des Druckvorgangs.
- ◆ Den Extruder und die Platte nach dem Drucken nicht berühren, es besteht die Gefahr von Verbrennungen und mechanischen Schäden!
- ◆ Tragen keine Schals, Masken, Handschuhe, Schmuck oder andere Gegenstände, die sich während des Betriebs in dem Gerät verfangen können.
- ◆ Bedienen Sie den Drucker nicht, wenn Sie übermüdet sind, unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.

VORSICHT

- ◆ Das Innere des Gerätes muss stets sauber sein. Keine Metallobjekte auf dem Auslauf am Boden der Konstruktionsplattform abstellen.
- ◆ Filament-Rückstände bitte rechtzeitig entfernen.. Es wird empfohlen nicht in das Innere des Gerätes zu greifen.
- ◆ Jegliche Änderungen an diesem Gerät seitens des Benutzers macht die Gewährleistung hinfällig.
- ◆ Behalten Sie während des Ladens von Filament zwischen dem Extruder und der Konstruktionsplatte einen Abstand von mindestens 50 mm ein. Andernfalls kann die Düse verstopfen.

- ◆ 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 das Modell niemals in den Mund.

ANFORDERUNGEN AN DIE UMGEBUNG DES GERÄTES

- ◆ Raumtemperatur zwischen 15 °C und 30 °C.
Luftfeuchtigkeit zwischen 20% rel.F. und 70%rel.F.

AUFSTELLUNG DES GERÄTES

- ◆ Das Gerät muss in einer trockenen und belüfteten Umgebung aufgestellt werden. An der Vorderseite, Rückseite, rechts und links des Gerätes ist ein Abstand von mindestens 60 cm vorzusehen. Lagertemperatur zwischen 0 °C und 40 °C.

KOMPATIBLES FILAMENT

- ◆ Bewahren Sie das Filament nach dem Auspacken an ein einem trockenen und staubfreien Ort auf. Es wird empfohlen, eine passende Trocknungsbox für die Aufbewahrung zu verwenden.

AUFBEWAHRUNG DES FILAMENTS

- ◆ Bewahren Sie das Filament nach dem Auspacken an ein einem trockenen und staubfreien Ort auf. Es wird empfohlen, eine passende Trocknungsbox für die Aufbewahrung zu verwenden.

RECHTLICHER HINWEIS

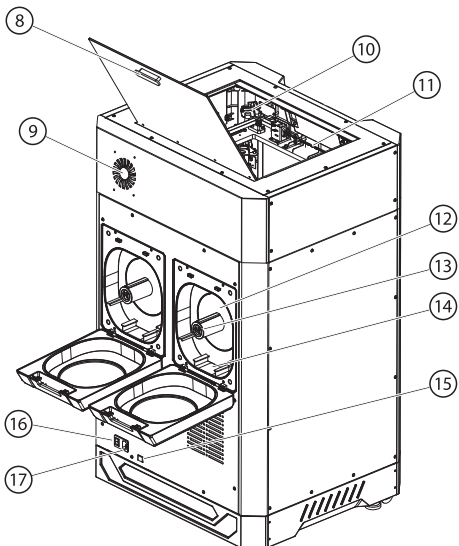
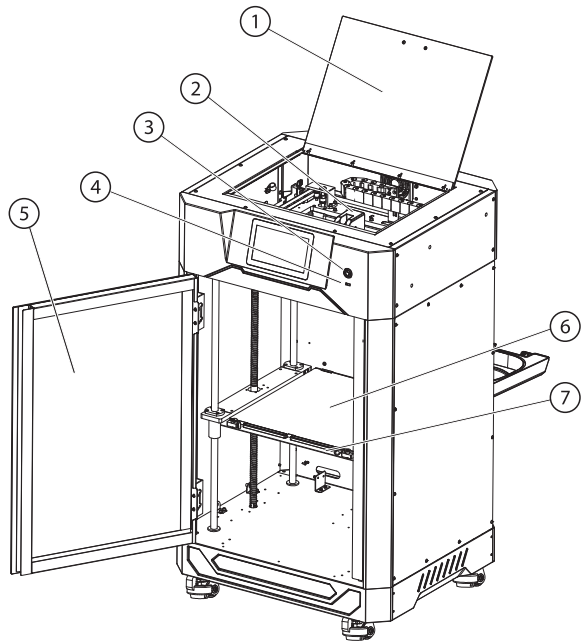
- ◆ Benutzer sind nicht berechtigt, Änderungen an dieser Bedienungsanleitung vorzunehmen.
- ◆ Flashforge übernimmt keine Haftung für Unfälle infolge von Demontage oder Änderung des Gerätes durch den Kunden. Die Änderung oder Übersetzung dieser Bedienungsanleitung ohne die Genehmigung von Flashforge ist untersagt. Diese Bedienungsanleitung ist urheberrechtlich geschützt. Flashforge behält sich das Recht zur abschließenden Interpretation dieser Bedienungsanleitung vor.
- ◆ Erste Ausgabe (Mai 2022)
Copyright © 2022 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. Alle Rechte vorbehalten.

Geräteparameter

Gerätebezeichnung	Vorstellung von Guider 3 Plus
Extruder-Anzahl	1
Druckpräzision	± 0.15mm
Positioniergenauigkeit	X/Y-Achse: 0.011mm Z-Achse: 0.0025mm
Schichtdicke	0.05 ~ 0.4mm
Bauvolumen	350x350x600mm
Düsendurchmesser	0.4mm [0.4/0.6/0.8]mm
Düsentyp	Rostfreie Stahldüse
Druckgeschwindigkeit	10 ~ 250mm/s
Max. Extrudertemperatur	320°C
Max. Plattformtemperatur	120°C
Unterstütztes Filament	PLA/PETG/ASA/ABS/PC/PA/PLA-CF PETG-CF/PETG-GF/PA-CF/PA-GF
Netzteil	AC100-240V / DC24V / 6.25A, 650W
Slicing-Software	FlashPrint
Eingangs-/Ausgangsdateiformat	Eingabe: 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG JPG/JPEG;
Konnektivität	USB-Flash-Laufwerk/Ethernet/WLAN
Betriebstemperatur	15 ~ 30°C
Kompatibles Betriebssystem	Windows XP/Vista/7/8/10, Mac OS
Kompatible Slicing-Software	Slic3r, Cura [Einstellung erforderlich]
Smart Touch Screen	7 Zoll
Konstruktions	Flexible Stahlplatten-Plattform
Nettogewicht	70kg
Gerätemaße	635[L] x 550[W] x 1070[H] mm [Ohne Breite der vorstehenden Filamentbox]
Erforderlicher Platz für die Installation	≥1330*1330*1352mm

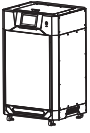
1. Vorstellung des Gerätes

Vorstellung von Guider 3 Plus



1. Obere Abdeckung
2. Extruder
3. Bildschirmschalter
4. USB Port
5. Frontklappe
6. Flexible Stahlplatte
7. Plattformplatte
8. Griff
9. Luftfilter
10. Kamera
11. Kammerlicht
12. Filamentkammer
13. Hygrometer
14. Entfeuchtungsmittel
15. Netzwerkkabelanschluss
16. Netzschalter
17. Netzanschluss

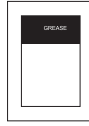
1.2 Packliste



3D-Drucker



Stromkabel



Schmierfett x2



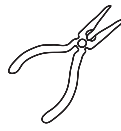
Kleber



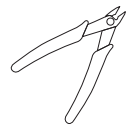
Reinigungspinsel



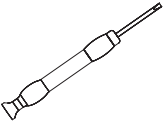
Abstreif



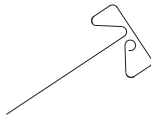
Flachzange



Seitenschneider



Schraubendreher



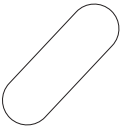
Reinigungsstiftwerkzeug



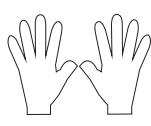
Innensechskantschlüs



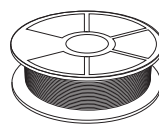
Pinzette



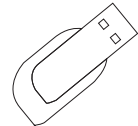
Nivellierkarte



Wärmeschutzhandschu



3D-Druckfilament



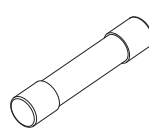
USB-Flash-Laufwerk



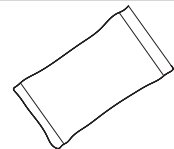
Kundendienstkarte



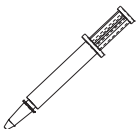
Bedienungsanleitung



Sicherung x2



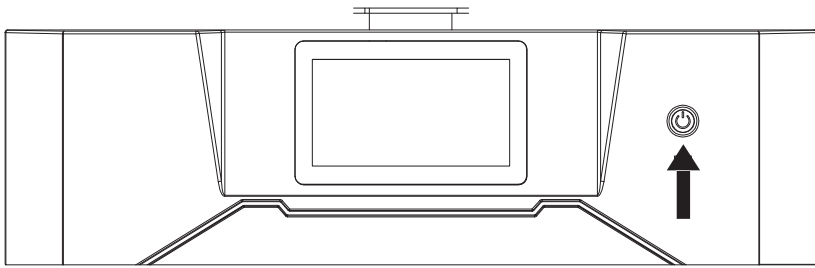
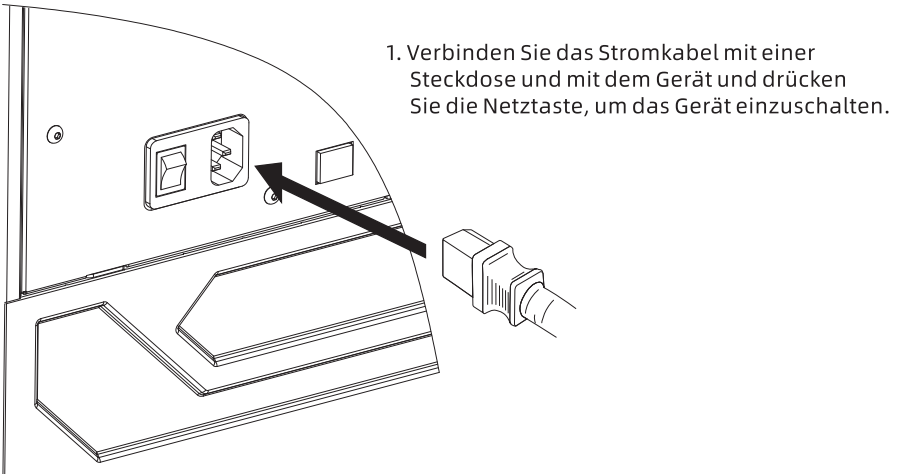
Entfeuchtungsmittel x 12



Thermisch leitfähiger
Klebstoff

2. Druckvorbereitung

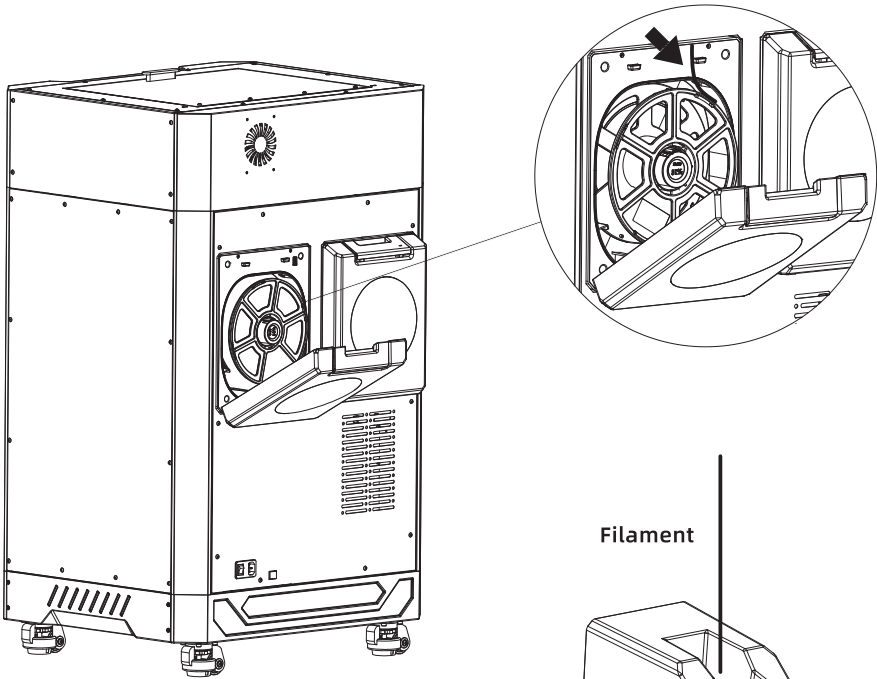
2.1 Kameraverbindung



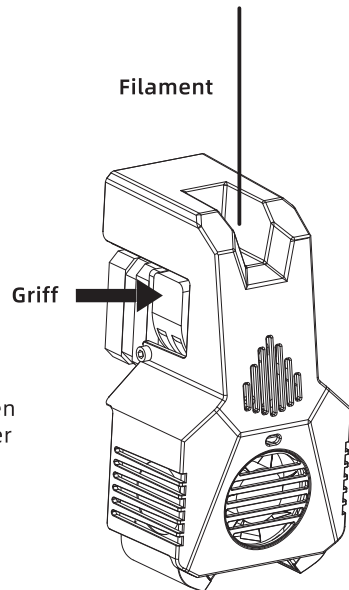
2. Mit dem Bildschirmschalter schalten Sie die Bildschirmbeleuchtung ein.

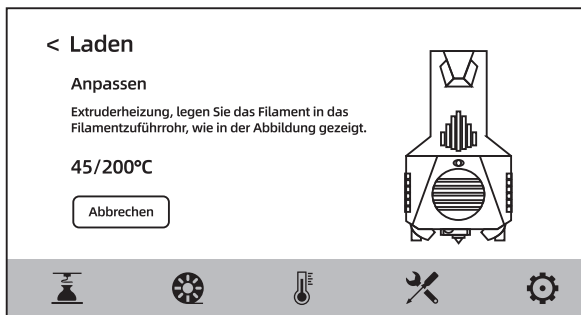
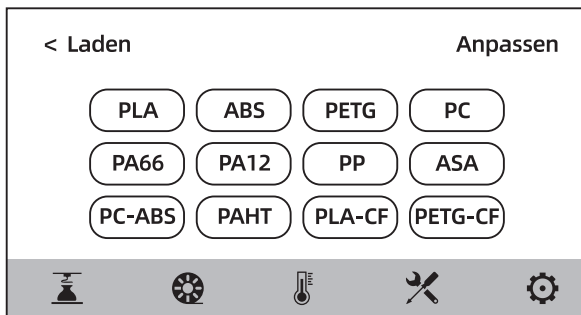
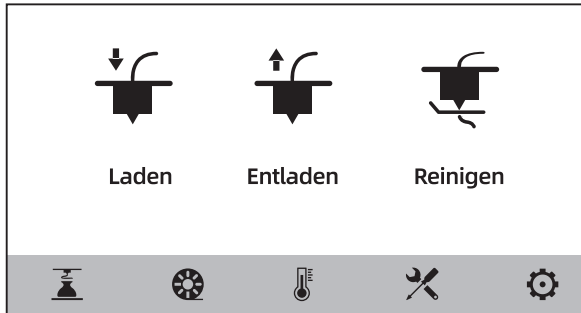
2.2 Filament laden


1. Die Klappe der Filamentkammer öffnen, das Filament in den Filamentspulenhalter einlegen und das Filament im Uhrzeigersinn durch den entsprechenden Filamentsensor oben links in der Kammer führen, bis das Filament am anderen Ende des Fadenführungsrohres austritt. (Hinweis: Während des Druckvorgangs das Filament bitte in die linke Filamentkammer laden).



2. Drücken den Filament-Zuführgriff auf den Extruder, um das Filament in den Extruder einzuführen.



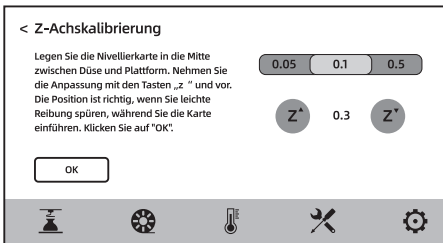
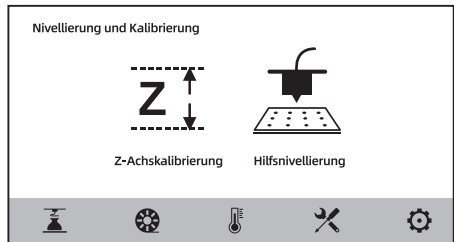
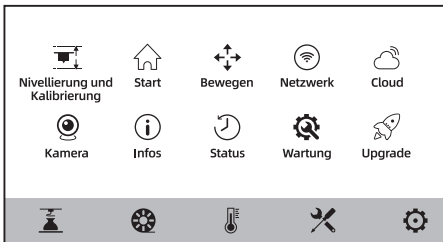


3. Tippen Sie auf  -[Load] (Laden) auf dem Bildschirm. Wählen Sie für jeden Extruder das entsprechende Filament, führen Sie Filament zu und befolgen Sie die Bildschirmanweisungen.


2.3 Kalibrierung des Gerätes

Für das Gerät können die folgenden Nivellierungen und Kalibrierungen vorgenommen werden: Automatische Nivellierung, Z-Kalibrierung

Das Gerät wurde ab Werk nivelliert und kalibriert und muss daher nicht erneut kalibriert werden. Die Nivellierebene kann jedoch infolge von Vibrationen während des Transports beschädigt sein. Es wird eine Nivellierung der Z-Achse vor der erstmaligen Verwendung empfohlen.




Behalten Sie bitte die folgenden Reihenfolge bei:

1. Tippen Sie auf  -[Level and Calibration] (Niveau und Kalibrierung) auf dem Touchscreen.
2. Wählen Sie [Z-Kalibrierung];
3. Kalibrieren Sie die Z-Achse und befolgen Sie die Eingabeaufforderungen auf dem Bildschirm.

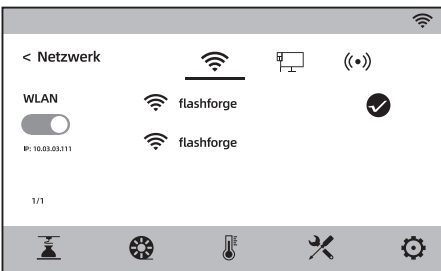
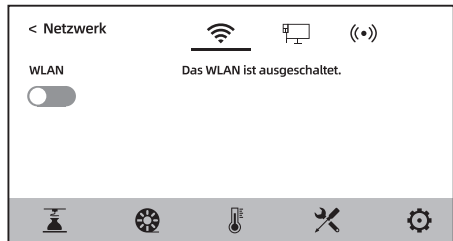
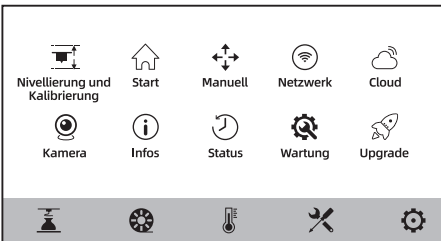
2.4 Netzwerkverbindung



2.4.1 Verkabelte Netzwerkverbindung

1. Stecken Sie das Netzwerkkabel in den Netzwerkkabelanschluss und der Rückseite des Gerätes ein.
2. Das Symbol [] oben rechts auf dem Bildschirm zeigt die erfolgreiche Verbindung mit dem Netzwerk an.

2.4.2 Kabellose Netzwerkverbindung

Aktivieren Sie WLAN vor der Verbindung mit dem kabellosen Netz, andernfalls wird das WLAN-Signal nicht erkannt.



1. Tippen Sie auf [] - [Internet] auf dem Touchscreen und wählen Sie „WiFi“.
2. Tippen Sie, um die Verbindung mit dem entsprechenden kabellosen Netz herzustellen. Das Symbol [] oben rechts auf dem Bildschirm zeigt die erfolgreiche Verbindung mit dem Netzwerk an.

3. Software-Installation

Methode 1: Suchen Sie das Flashprint-Software-Installationspaket auf dem USB-Wechseldatenträger und wählen Sie für die Installation die entsprechende Version für Ihr System.

Methode 2: Laden Sie die aktuelle Slicing-Software für die Installation von der offiziellen chinesischen [www.sz3dp.com] oder englischen Website www.flashforge.com herunter.

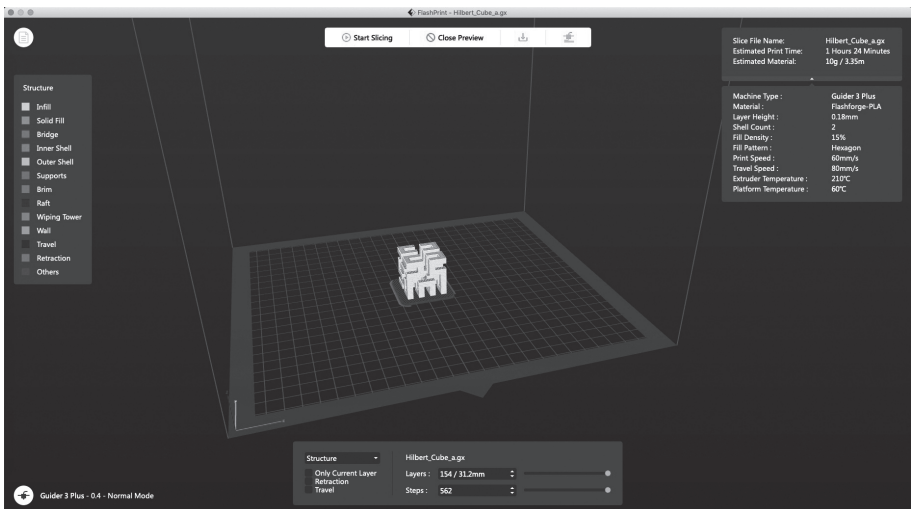
3D-Druckprozess:

Modelldatei öffnen - Mit der Slice-Software slicen - Datei auf den Druck auf den Drucker übertragen.

4. Erster Druck

4.1 Dateiübertragung: WLAN-Übertragung

Importieren Sie die Datei für das Slicen in FlashPrint. Wählen Sie Guider 3 als Druckertyp, um das Gerät zu verbinden (Sie können auch die IP-Adresse eingeben oder automatisch Scannen. Die IP-Adresse finden Sie unter [About/Über]). Nach dem Ende des Slice-Vorgangs wird die Datei direkt an den Drucker gesendet.



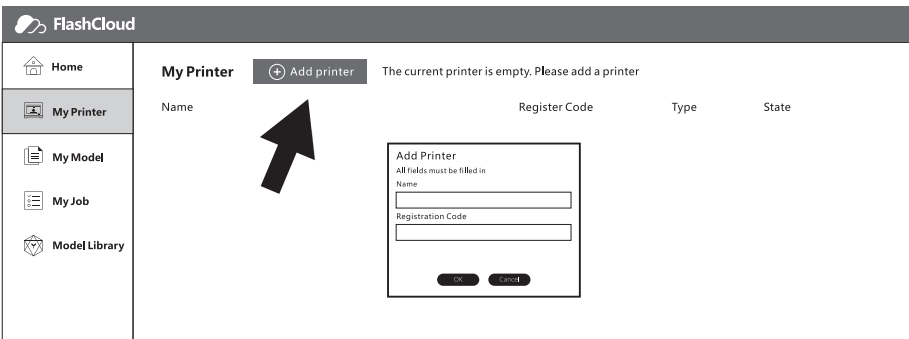
4.2 Drucken vom USB-Laufwerk

Das Gerät kann auch von einem USB-Datenträger drucken: speichern Sie die Slice-Datei auf dem USB-Datenträger. Verbinden Sie den USB-Datenträger mit dem Gerät und wählen Sie die entsprechende Datei.

4.3 Cloud-Druck

Drucken über FlashCloud

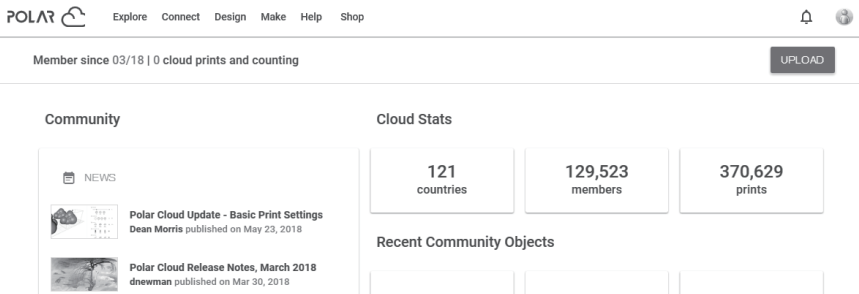
1. Gehen Sie zur FlashCloud-Website, registrieren Sie Ihr Konto. Nach der E-Mail-Aktivierung können Sie sich anmelden.
FlashCloud-Website: <https://cloud.sz3dp.com/>



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

Drucken über Polar Cloud

Registrieren Sie ein Konto auf der Polar Cloud-Website.
Polar Cloud-Website: <https://Polar 3d.com>



Nach der Anmeldung tippen Sie auf das Avatar-Symbol oben rechts und dann auf [Settings] (Einstellungen). Tippen Sie PIN-Code im Menü an, um den PIN-Code abzufragen. Nachdem sich Guider 3 Plus mit dem Netzwerk verbunden hat, aktivieren Sie den Polar Cloud-Schalter und geben Kontodaten und PIN-Code ein.

4.4 Kameraverbindung

1. Entfernen Sie die Kameraabdeckung vor der Verwendung der Kamera.
2. Drücken Sie den Kameraschalter.
3. Nach der Verbindung des Gerätes mit FlashPrint wird das Bild in Echtzeit FlashPrint-Bildschirm [Multi-Maschine Control] (Mehrgeräte-Steuerung) angezeigt.

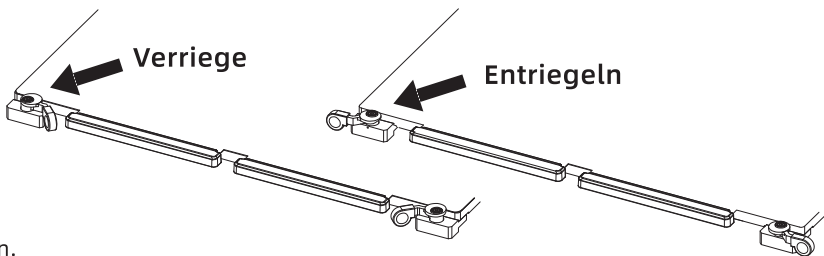
4.5 Modell nach dem Druck lösen



WARNUNG

Warten Sie bitte, bis die Plattform abgekühlt ist, bevor Sie das Modell von der Konstruktionsplatte lösen. Das Temperatur-Symbol in der Statusleiste auf dem Bildschirm zeigt die Plattformtemperatur an. Das grüne Symbol bedeutet, dass die Plattformtemperatur 50° C unterschreitet und sicher ist. Sie können die Handschuhe überziehen, um das Modell abzunehmen. Lassen Sie wegen der hohen Temperaturen des Gerätes bitte Vorsicht walten.

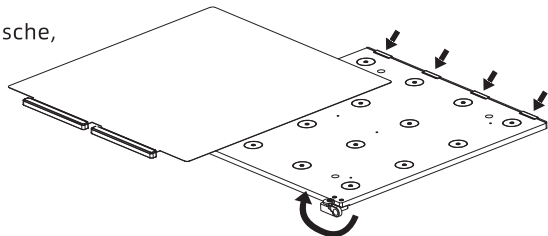
Nach dem Ende des Drucks heben Sie Verriegelungslasche vorne an der Plattformplatte an. Drehen Sie sie um 180 Grad, nehmen Sie die Plattformplatte heraus und biegen Sie Plattformplatte, um das Modell zu.



lösen.

Lösen Sie das Modell und setzen Sie die Plattformplatte wieder in das Gerät ein. Gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Montieren Sie die flexible Stahlplatte mithilfe der vier Schnapphaken am hinteren Ende auf der Plattform (die Platte muss in die Schnapphaken einrasten).
2. Drehen Sie die Verriegelungslasche, bis sie an der flexiblen Stahlplatte anliegt.

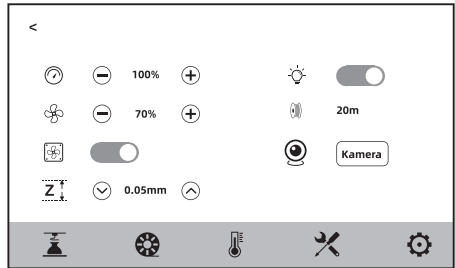
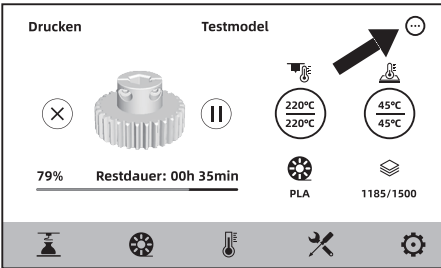
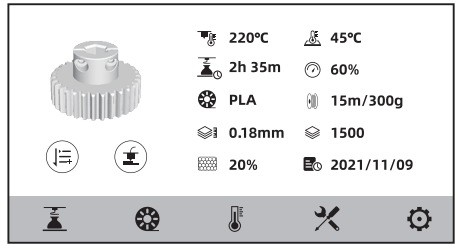
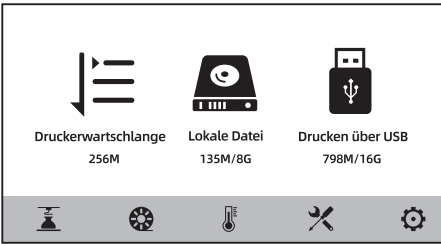


5. Vorstellung der Benutzeroberfläche des Gerätes

ACHTUNG

Die Firmware wird von Zeit zu Zeit aktualisiert. Beachten Sie daher die angezeigten Bildschirme. Nachstehend werden die Funktionen kurz vorgestellt:

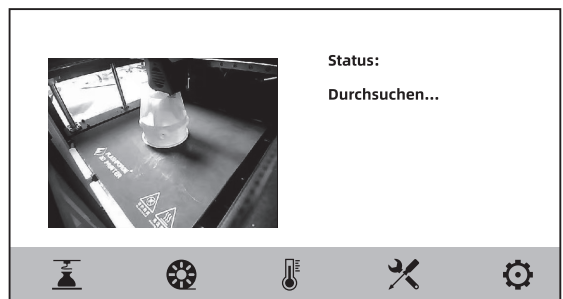
5.1 Drucken-Bildschirm



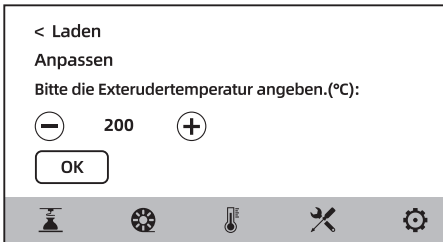
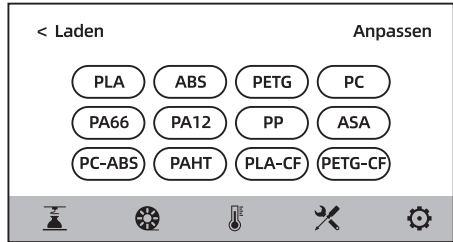
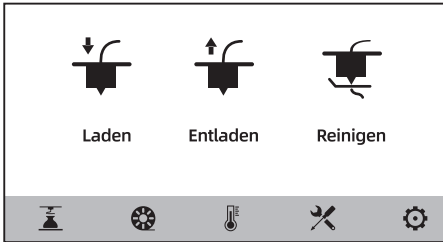
Einige Parameter können während des Drucks angepasst werden.

Für die Steuerung von Druckgeschwindigkeit, Lüftern und Beleuchtung tippen Sie auf das Symbol [☰].

Nach dem Einschalten der Kamera können Fotos und Videos des Druckvorgangs auf dem Bildschirm angezeigt und dann gespeichert werden.



5.2 Filament-Bildschirm



Anzeigen auf dem Bildschirm „Filament “: [Load], [Unload] und [Clean] (Laden, Entladen und Reinigen)

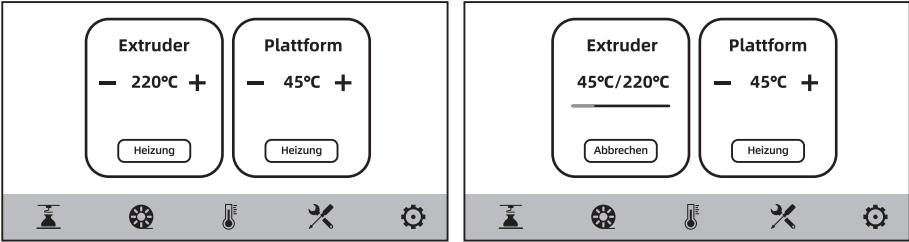
Während Be- und Entladen des Filaments kann das entsprechende Filament auf dem Bildschirm ausgewählt werden. Wenn das aktuelle Filament nicht auf dem Bildschirm angezeigt wird, kann das Filament ausgewählt und die erforderliche Temperatur für das Laden des Filaments ausgewählt werden.

Filament-Reinigung

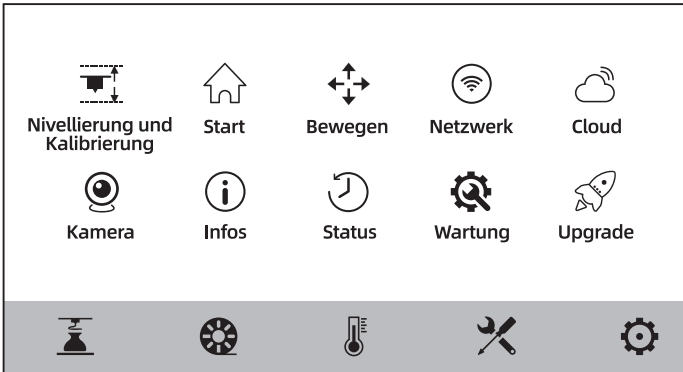
Falls aufeinanderfolgende Filament-Drucke voneinander abweichen, führen Sie bitte eine Filament-Reinigung durch. Dann verkohlt das Filament nicht. Verkohltes Filament verursacht Blockierungen bzw. wird es aufgrund der unterschiedlichen Schmelztemperaturen von Filamenten nicht richtig extrudiert. Beim Wechsel zwischen Hochtemperatur- und Niedrigtemperatur-Filamenten ist die Reinigung unerlässlich. Beim Wechsel unterschiedlicher Filamente bitte die Restfilamente sorgfältig aus der Düse entfernen. Die Reinigung wird mit dem Material mit der höheren Schmelztemperatur durchgeführt, d.h. erstes Druckmaterial PC gefolgt von PLA, in diesem Fall muss PC mit der höheren Schmelztemperatur für die Reinigung gewählt werden.

5.3 Vorwärmen-Bildschirm

Die Temperatur von Extruder, Kammer und Plattform kann vorab am Vorwärmen-Bildschirm festgelegt werden.



5.4 Tools-Bildschirm



[Nivellierung und Kalibrierung] Autom. Nivellierung, Z-Kalibrierung

[Home] Rückkehr der einzelnen Achsen des Gerätes in die Ausgangsstellung (Null).

[Manuell] Manuelle Bewegung der X-, Y- und Z-Achsen des Gerätes.

[Internet] Herstellung der Verbindung mit dem kabellosen Netzwerk, dem verkabelten Netzwerk und dem Hot Spot.

[Cloud] Verbindung mit FlashCloud oder Polar Cloud.

[Kamera] Kamera einschalten und Video im Zeitraffermodus anschauen.

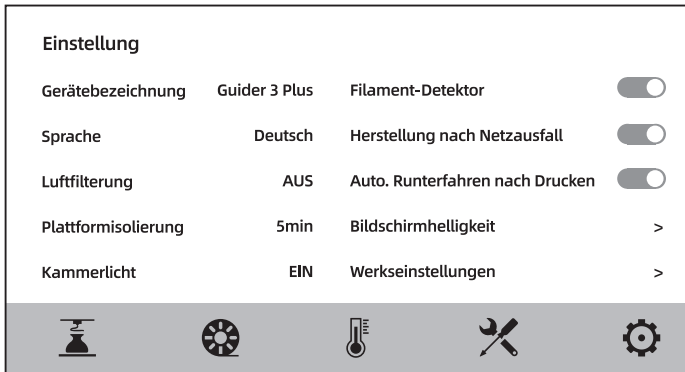
[Infos] Anzeige der grundlegenden Geräteinformationen.

[Status] Anzeige des Betriebsstatus des Gerätes.

[Maintenance] Die Wartungselemente, die bei eventuellen Problemen überprüft werden sollten.

[Upgrade] Firmware-Upgrade. Über eine WLAN-Verbindung kann die Firmware für das Gerät aktualisiert werden.

5.5 Einstellungen-Bildschirm (Setting)



Die einzelnen Funktionen lassen sich an diesem Bildschirm „Settings “ (Einstellungen) aktivieren oder deaktivieren.

- ◆ Bei aktivierter Filament-Erkennung stoppt das Gerät den Druckvorgang, wenn das Filament während des Druckvorgangs verbraucht ist.
- ◆ Mit „Recover Print “ (Druck fortsetzen) ist die Fortsetzung des Drucks nach einem Stromausfall gewährleistet, weil die aktuelle Druckposition gespeichert wird. Der Druck des aktuellen Modells wird an dieser Stelle nach der Spannungswiederkehr fortgesetzt.
- ◆ Wenn diese Funktion aktiviert ist, schaltet sich das Gerät nach dem.
- ◆ Ende des Druckvorgangs automatisch ab. Wenn die Luftfilterungsfunktion (Air) aktiviert ist, schaltet der Lüfter des Gerätes ein. Der Lüfter ist an der Vorderseite mit einem HEPA-Bauwollfilter ausgestattet, der Gerüche oder Staub während des Druckvorgangs isoliert.
- ◆ Wenn die Funktion der Plattformisolierung aktiviert ist, kann die Dauer der Plattformisolierung vor und nach dem Druck eingestellt werden. Vermeiden Sie während der Entnahmephase die Aufwärmtemperatur zu erhöhen, während die Temperatur sinkt. Wenn diese Funktion aktiviert ist, wärmt sich die Plattform weiter auf, wenn das Modell von der Plattform gelöst wird. Aufgrund der hohem Temperatur besteht Verbrennungs- und Verbrühungsgefahr.
- ◆ Sobald die LED leuchtet, kann die Helligkeit in der Kammer angepasst werden.

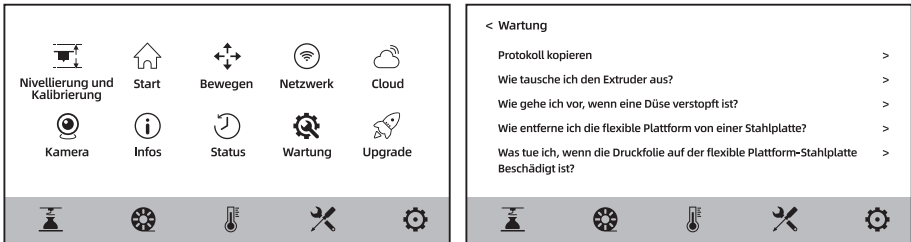
6. Wartung

ACHTUNG

Die Firmware wird von Zeit zu Zeit aktualisiert. Beachten Sie daher die angezeigten Bildschirme. Nachstehend werden die Funktionen kurz vorgestellt:

6.1 Bildschirm „Wartung “ (Maintenance)

Antippen von [] - [Maintain] (Warten), um Informationen zu aktuellen.



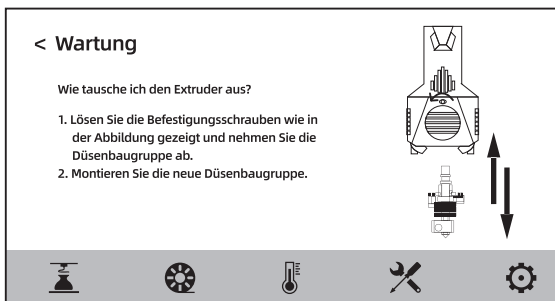
6.2 Wartung

ACHTUNG

Vor jeglichen Wartungsarbeiten muss der Extruder vom Stromnetz getrennt werden.

6.2.1 Düsen austausch

Unter [How to replace the nozzle?] (Wie tausche ich die Düse aus?) auf dem Wartungsbildschirm finden Sie schnelle Informationen zum Austauschverfahren. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm.



6.2.2 Verstopfte Düsen reinigen


Unter [How to deal with clogged extruder?] (Wie gehe ich vor, wenn eine Düse verstopft ist??) auf dem Wartungsbildschirm finden Sie schnelle Informationen zum Austauschverfahren. Folgen Sie den

< Wartung

Wie gehe ich vor, wenn eine Düse verstopft ist?

Methode 1: Heizen Sie den Extruder vor und heizen Sie ihn dann auf die erforderliche Temperatur für das verwendete Material auf. Ziehen das Filamentführungsrohr heraus, drücken Sie den Griff, ziehen Sie das Filament heraus und führen Sie das Reinigungstiftwerkzeug in die Düse aus, um die Verstopfung zu lösen.

Methode 2: Wenn Methode 1 keine Abhilfe schafft, tauschen Sie die Düsenbaugruppe gemäß den Anleitungen für die Demontage und Montage der Düsenbaugruppe aus.



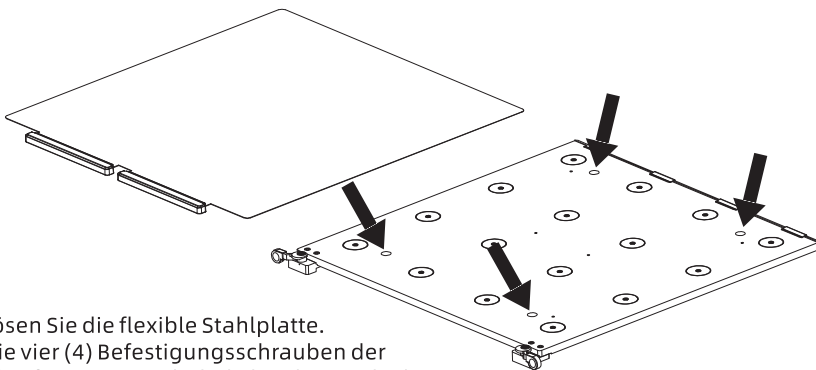
6.3 Kalibrierung der Plattformebenheit

Dieser Vorgang muss im Allgemeinen nicht ausgeführt werden. Wenn die Flachheit nach einer Reihe von Kalibrierungen oder automatischen Nivellierung noch immer nicht korrekt ist, kann dies darauf zurückzuführen sein, dass die Nivellierfunktion beschädigt ist. Dann muss die Plattform neu nivelliert werden.

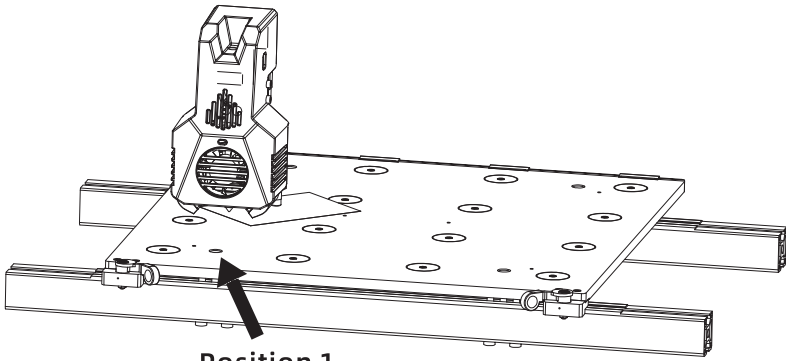
Bitte

Wenden Sie sich bezüglich dieses Vorgangs für die Fernunterstützung während der Kalibrierung bitte an den Flashforge-Kundendienst.


Vorgehensweise: Es gibt insgesamt vier (4) Nivellierpunkte.

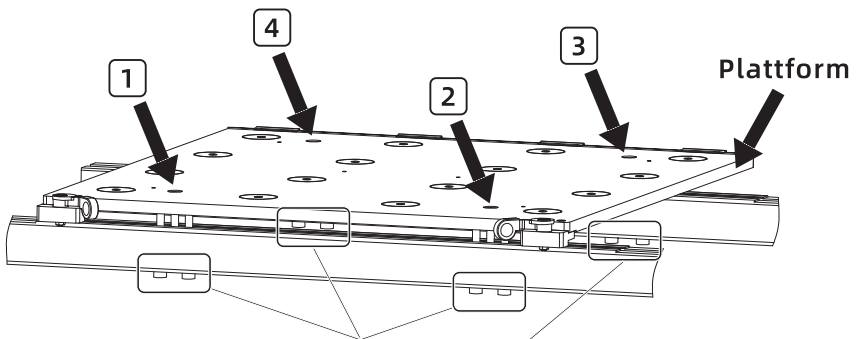


1. Lösen Sie die flexible Stahlplatte.
2. Die vier (4) Befestigungsschrauben der Plattform müssen lediglich gelöst, jedoch nicht entfernt werden).



Position 1

3. Tippen Sie auf dem Bildschirm  (Manuell) und dann auf den Aufwärtspfeil der Z-Achse, um den Extruder manuell an Position 1 zu bewegen (d. h. über die Nivellierschraube). Stoppen Sie, sobald die Z-Achse die Position erreicht hat, an der sie die Düse berührt. Führen Sie die Nivellierkarte zwischen Plattformplatte und Düse ein und passen Sie nun die linke M5x60-Schraube. Bei einem spürbaren Widerstand haben Sie die richtige Position eingestellt. Justieren Sie dann mithilfe der rechten Schraube unter dem Profil. Gehen Sie vor wie für die linke Schraube.



Sechskantschraube M5*60

4. Bewegen Sie den Extruder langsam an Position 2. Wenn der Extruder an der Plattform reibt, muss die linke M5x60-Schraube unter dem Profil angepasst werden. Führen Sie die Nivellierkarte zwischen Plattformplatte und Düse ein. Ziehen Sie rechte Schraube an.
5. Nehmen Sie die Anpassung nacheinander ebenso für Position 3 und Position 4 vor.
6. Nach der Anpassung der vier Positionen ziehen Sie die vier (4) Plattformschrauben wieder an, um die Plattform zu verriegeln.

7. FAQ

Q1: Wie gehe ich vor, wenn eine Düse verstopft ist?

Tippen Sie auf [] - [Wartung].

Q2: Wie tausche ich die Düse aus?

ACHTUNG: Trennen Sie das Gerät vor dem Austausch der Düse vom Stromnetz. .
Vor jedem Eingriff den Netzstrom trennen.

Tippen Sie auf [] - [Wartung].


Q3: Muss der Extruder nach dem Austausch der Düse kalibriert werden?

Nein.

Q4: Nach Antippen von "Druck starten " bewegt sich der Extruder, aber zu Beginn des Modelldrucks tritt kein Filament aus. Was soll ich tun?

1. Achten Sie darauf, ob Filament aus dem Filamentführungsrohr dem Extruder zugeführt wird. Tippen Sie andernfalls erneut auf die Schaltfläche [Load] (Laden), bis Filament aus dem Extruder austritt.
2. Prüfen Sie, ob die Düse verstopft ist. Ziehen Sie in diesem Fall bitte Q1 hinzu.

Q5: Die relative Position zwischen Düse und Plattform ist während des Drucks zu hoch (zu weit weg von der Plattform) oder zu niedrig (berührt die Plattform). Wie gleiche ich das aus?

Tippen Sie auf [] - [Level and Calibration] (Niveau und Kalibrierung) - Z-Kalibrierung, und befolgen Sie die Bildschirmanweisungen.

Q6: Können Filamente anderer Marken verwendet werden?

Filamente anderer Marken verwendet Können werden. Allerdings müssen die Parameter und die Konfiguration aufgrund der Temperaturunterschiede der verschiedenen Filamente angepasst werden.

Q7: Kann sich das Gerät nach dem Ende des Drucks automatisch abschalten?

Ja. Diese Funktion aktivieren Sie auf dem Bildschirm [].

Q8: Ist das ABS-Druckmaterial sicher?

ABS-Material erzeugt während der Erwärmung toxische Gase. Daher wird empfohlen, den HEPA-Luftfilter während oder nach dem Druck für die Filtrierung zu öffnen. Es wird empfohlen das Gerät während des Drucks ggf. in einem offenen Bereich aufzustellen. In der Gegenwart von Kindern sollte mit nicht toxischen PLA-Materialien gedruckt werden.

Q9: Das gedruckte Modell ist verzogen oder haftet nicht gut. Was soll ich tun?

- Lösung 1: Dieses Problem lässt sich durch die Erhöhung der Plattformtemperatur, weil hohe Temperaturen die Haftung zwischen Plattform und Modell verbessern.
- Lösung 2: Das Problem lässt sich durch Hinzufügen eines Rafts während des Slicen des Modells lösen.
- Lösung 3: Klebstoff auftragen.
- Lösung 4: Wenn die Distanz zwischen Düse und Plattform zu groß ist, sollten Sie die Werte entsprechend reduzieren. Wählen Sie dazu den Expertenmodus der Nivellier- und Kalibrierfunktion.
- Lösung 5: Prüfen, ob die Plattform eben ist. Mithilfe der Kalibrierfunktion kann eine vollständige, automatische Nivellierung durchgeführt werden.

////////////////////////////////////
Q10: Muss beim Druck eines Modells ein Raft hinzugefügt werden?

Nicht notwendigerweise. Beim Drucken des Rafts wird mehr Filament ausgegeben und der Druckvorgang wird beschleunigt. Wird das Raft erwärmt, verbessert sich die Haftung zwischen Modell und Plattform, d. h. das Modell haftet während des Drucks besser auf der Plattform. Das trägt zu besseren Druckergebnissen bei.

////////////////////////////////////
Q11: Nach Verbindung des USB-Laufwerks werden am Bildschirm alle Ordner angezeigt, jedoch nicht die Druckdatei. Was soll ich tun?

Das USB-Laufwerk ist falsch formatiert. Das Gerät unterstützt das FAT32-Dateisystem. Formatieren Sie das USB-Laufwerk mit dem FAT32-Format.

////////////////////////////////////
Q12: Was tue ich bei einem WLAN-Verbindungsfehler?

- 1. Der WLAN-Name darf keine Sonderzeichen enthalten. Ändern Sie ihn daher gegebenenfalls und versuchen Sie es erneut.
- 2. Das Kennwort darf keine Sonderzeichen enthalten. Ändern Sie es daher gegebenenfalls und versuchen Sie es erneut.

////////////////////////////////////
Q13: Was muss beim Firmware-Update beachtet werden?

Trennen Sie das Gerät während des Herunterladen der Firmware und während dem Hochladen nicht vom Stromnetz, weil die Aktualisierung dann nicht vorgenommen werden kann.

////////////////////////////////////
Q14: Weshalb ist der Startbildschirm weiß?

Sofern der Startton zu hören ist, tauschen Sie bitte entweder den Bildschirm oder das Flachkabel aus. Wenden Sie sich andernfalls an unseren Kundendienst.

////////////////////////////////////
Q15: Wird die Batterie für das Hygrometer in der Filamentkammer in der Maschine verwendet? Was ist der Batterietyp?

Die Batterie muss separat erworben werden. Es handelt sich um den Typ LR44, 1,5 V, Größe 11,6x5,1 mm. Kompatibles Modell: AG13/A76/L1154.

8. Hilfe und Support

Die professionellen Mitarbeiter und Verkäufer im Flashforge-Kundendienst sind jederzeit bereit Sie bei allen möglichen Problemen in Zusammenhang mit der Verwendung des Geräts zu unterstützen. Bei Problemen, auf die diese Bedienungsanleitung nicht eingeht, können Sie die Lösung ggf. auf unserer offiziellen Website finden oder Sie nehmen telefonisch Kontakt mit uns auf.

Auf unserer offiziellen Website finden Sie Erläuterungen und Lösungen für generelle Probleme. Viele Probleme lassen sich auf www.FlashForge.com lösen, der offiziellen englischsprachigen Website von Flashforge.

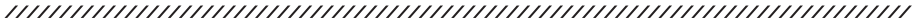
Sie erreichen den Flashforge-Kundendienst per E-Mail oder telefonisch von Montag bis Freitag von 08:00 bis 17:00 Uhr. Fragen die außerhalb dieser Zeiten eingehen, werden sofort am nächsten Geschäftstag beantwortet. Wir entschuldigen uns für etwaige Unannehmlichkeiten.



Hinweis

Nach dem Wechsel der Filamente verbleiben geringfügige Rückstände im Extruder, dann kann die Düse verstopfen. Dann muss der Extruder von der Blockierung befreit werden; es handelt sich nicht um ein Qualitätsproblem. Falls sich das als problematisch erweisen sollte, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst. Entfernen Sie die Blockierung dann gemäß den Anweisungen des Kundendienstpersonals.

Kundendienst Tel.: +86-400-886-6023 E-Mail: support@flashforge.com
Adresse: No. 518, Xianyuan Road, Wucheng District, Jinhua City, Zhejiang Province, China



Hinweis

Notieren Sie sich vor der Kontaktaufnahme mit dem Kundendienst bitte die Seriennummer (der Barcode), die Sie auf der Rückseite des Gerätes finden.





Follow us

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

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

Service Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com