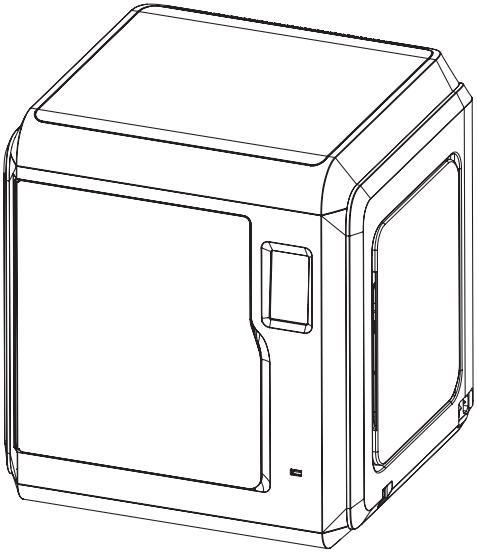
FLASHFORGE
3D PRINTER

FR-A01

Adventurer 4

Mode d’emploi



Ce mode d’emploi s’applique uniquement à l’imprimante
3D FLASHFORGE Adventurer 4

Table des matières

Conseils de sécurité 02

Référence 05

Chapitre 1 Adventurer 4 06

1.1 - Présentation des composants 06

1.2 - Spécification de l'emballage 07

Chapitre 2 Présentation de l'interface utilisateur 08

2.1 - Imprimer 08

2.2 - Préparer 10

2.2.1 - Préchauffer 10

2.2.2 - Filament 11

2.3 - Paramètres 12

2.4 - Entretien 13

2.4.1 - Mise à jour 13

2.4.2 - Journal 13

2.4.3 - Calibration 14

2.4.4 - Changer la buse 15

2.4.5 - Entretien 15

Chapitre 3 Installation du logiciel 16

Chapitre 4 Préparation de la machine 16

Chapitre 5 Impression 17

Chapitre 6 Questions et réponse 21

Chapitre 7 Assistance et service 27

Conseils de sécurité

Conseils de sécurité : veuillez lire et suivre strictement tous les conseils de sécurité ci-dessous.

Remarque : chacune de nos imprimantes doit être testée avant de quitter l'usine. Si vous constatez quelques résidus dans l'extrudeuse ou de légères rayures sur le plateau, cela est normal et n'affecte pas la qualité de l'impression.

Sécurité de l'environnement de travail

- Assurez-vous que votre poste de travail est propre et bien rangé.
- N'utilisez pas l'Adventurer 4 en présence de liquides ou de gaz inflammables, ni de poussières. La chaleur générée lors de l'utilisation peut provoquer un incendie en leur présence.
- Maintenez l'Adventurer 4 hors de portée des enfants et des personnes non formées.

Sécurité électrique

- Utilisez toujours l'Adventurer 4 avec une prise électrique correctement mise à la terre. Ne remplacez pas la prise électrique de l'Adventurer 4. La prise non mise à la terre, incorrectement mise à la terre, ou remplacée augmente le risque de fuite électrique.
- N'exposez pas l'Adventurer 4 à l'humidité ni au soleil. L'humidité augmente le risque de fuite électrique, et l'exposition au soleil accélère le vieillissement des pièces plastiques.
- Utilisez uniquement le cordon d'alimentation fourni par Flashforge pour éviter d'endommager la machine.
- Évitez d'utiliser la machine pendant un orage.
- Débranchez la machine si vous ne l'utilisez pas pendant longtemps.

Sécurité corporelle

- Ne touchez pas la buse ni le plateau pendant l'impression.
- Ne touchez pas la buse ni le plateau immédiatement après l'impression pour éviter les brûlures et les dommages mécaniques.
- Portez des vêtements adéquats. Ne portez pas de vêtements flottants ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés de la machine.
- N'utilisez pas la machine sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

Précautions

- Maintenez l'intérieur de l'appareil propre et rangé. Ne laissez jamais tomber d'objets métalliques dans la rainure au fond du plateau.
- Nettoyez la machine quand elle n'est pas en opération.
- Toute modification apportée à la machine rendra la garantie invalide.
- Abaissez le plateau avant de charger / décharger le filament. Gardez une distance d'au moins 50mm entre la buse et le plateau.
- Utilisez la machine dans un environnement bien aéré.
- N'utilisez jamais la machine à des fins illégales.
- N'utilisez jamais la machine pour fabriquer des récipients alimentaires.
- Ne mettez jamais les modèles dans votre bouche.

Exigences concernant l'environnement

- Température: ambiente 15-30℃; humidité: 20%-70%.

Exigences concernant l'emplacement

- Vous devez placer la machine dans un environnement sec et aéré. L'espace nécessaire autour de l'imprimante à gauche, à droite et à l'arrière est d'au moins 20cm et l'espace nécessaire à l'avant est d'au moins 35cm. La meilleure température pour conserver la machine est de 0-40℃.

Exigences concernant le filament

- Nous vous recommandons d'utiliser des filaments proposés par Flashforge, ou des marques acceptées par Flashforge. En raison des différentes propriétés des filaments, vous devez modifier les paramètres d'impression si vous utilisez les filaments non recommandés par Flashforge.

Conservation des filaments

- Tous les polymères se dégradent au fil du temps. Ne déballez les filaments que lorsque vous en avez besoin. Conservez les filaments dans des lieux propres et secs.

Avertissement légal

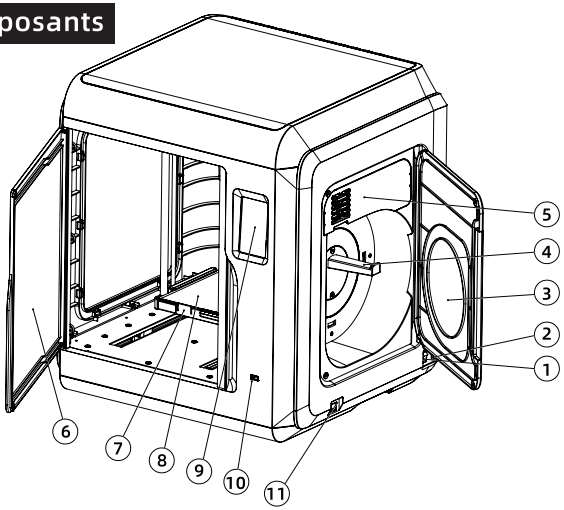
- Aucune des informations contenues dans ce document n'est susceptible de modifications sans l'autorisation officielle de Flashforge.
- Flashforge ne se portera pas responsable de tout accident de sécurité provoqué par le démontage ou la modification de la machine par le client. Personne n'est auritorisée à modifier ou traduire les contenus de ce manuel.
- Déclaration de conformité FCC
  Cet appareil est conforme à la règle 15 du Standard FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes: (1) cet appareil ne doit pas provoquer des interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un mauvais fonctionnement.
- Flashforge ne se portera pas responsable des erreurs contenues dans ce document pour les dommages indirects ou accessoires liés à la communication, à la qualité ou à l'utilisation des informations contenues dans ce document.
- Ce manuel contient des informations dont la propriété est protégée par le droit d'auteur.
  Copyright © 2021 Flashforge Corp. Tous droits réservés.

Référence

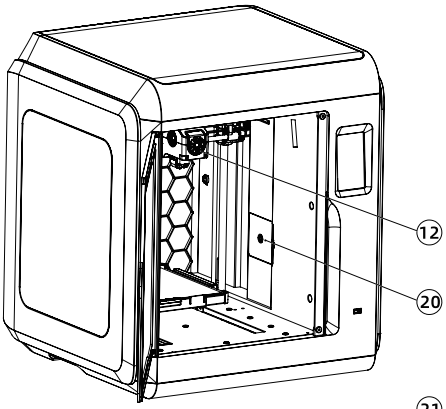
Nom	Adventurer 4
Nombre d'extrudeuse	1
Précision	Axe X/Y : 0.011 mm ; axe Z : 0.0025 mm
Résolution de la couche	0.1~0.4 mm
Volume de construction	220 x 200 x 250 mm
Diamètre de la buse	0.4mm (par défaut) 0.6/0.3 mm (optionnel)
Vitesse de construction	10~150 mm/s
Température d'extrudeuse max	265℃/240℃
Support de filament	ABS/PLA/PC/PETG/PLA-CF/ASA/PETG-CF
Source d'alimentation	AC100-240V/DC 24V/13.3A,320W
Taille de la machine	500(longueur)*470(largeur)*540(hauteur) mm
Taille du package	585(longueur)*570(largeur)*680(hauteur) mm
Logiciel	FlashPrint
Format de fichier d'entrée / de sortie	Entrée : fichiers 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/ PNG/JPG/JPEG ;Sortie : fichiers GX/G
Connectivité	Clé USB / Wi-Fi / Ethernet
Environnement d'impression	15-30℃

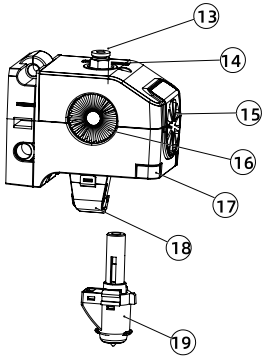
Chapitre 1 Adventurer 4

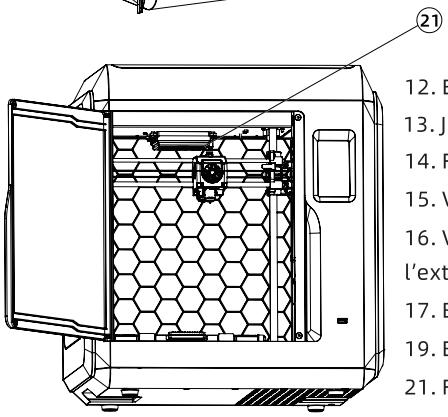
1.1 Présentation des composants



1. Interrupteur
2. Prise de courant
3. Couvercle de filament
4. Support de bobine
5. Couvercle de l'entrée de filament
6. Couvercle avant
7. Support du plateau
8. Plateau
9. Ecran tactile
10. USB
11. Entrée Ethernet

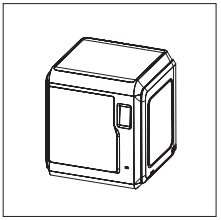




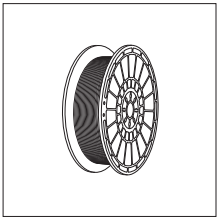


12. Extrudeuse
13. Joint du tige de guidage de filament
14. Fente de câble
15. Ventilateur pour le refroissement du modèle
16. Ventilateur pour le refroissement de l'extrudeuse
17. Boucle
18. Conduite d'air
19. Buse
20. Caméra
21. Filtre à air

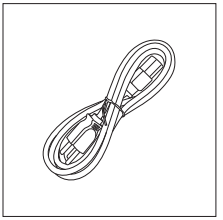
1.2 Spécification de l'emballage



Imprimante 3D



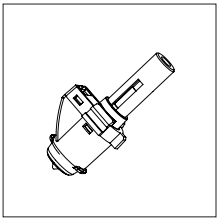
Filament



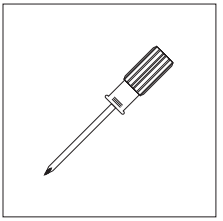
Câble d'alimentation

Carte de service d'après-vente

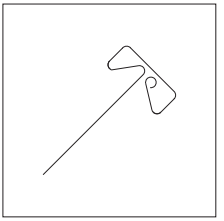
Mode d'emploi



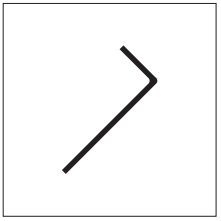
Buse 0.4-265 (pour Adventurer 4)



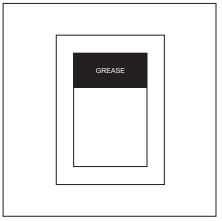
Tournevis



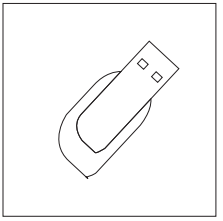
Aiguille de nettoyage



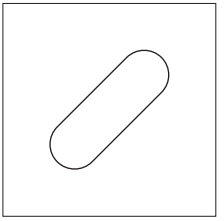
Clé Allen



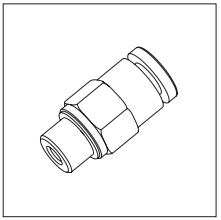
Graisse



Clé USB



Carte de nivellement

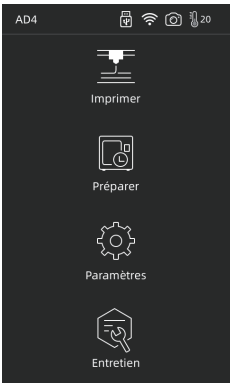


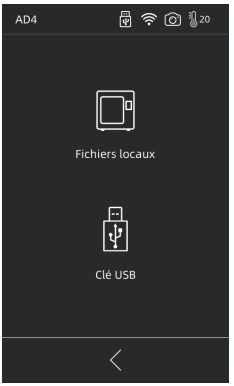
Joint du tige de guidage de filament

Chapitre 2 Présentation de l'interface utilisateur

Remarque **L'interface pourrait changer à chaque mise à jour du firmware. Il s'agit ci-dessous d'une présentation générale des fonctions.**

2.1 Imprimer

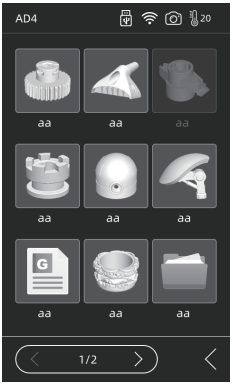


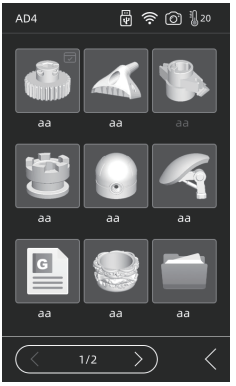


Lire le fichier d'impression à partir de la carte mémoire locale

Lire le fichier d'impression à partir de la clé USB

1. Cliquez sur [Imprimer], et choisissez le chemin pour lire le fichier d'impression.

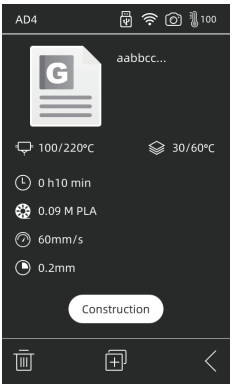




2. Liste de fichier

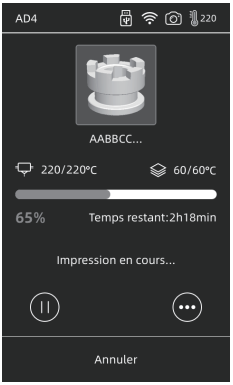
Cliquez sur le fichier de modèle pour les détails du fichier.
Appuyez longuement sur le fichier de modèle : permet de sélectionner plusieurs fichiers.

Les impressions finies seront marquées.



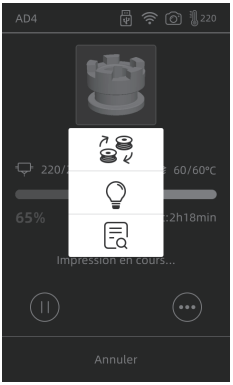
Détails

- Température d'extrudeuse
- Température du plateau
- Temps utilisé
- Quantité et type de filaments requis
- Vitesse
- Epaisseur de couche
- Copier le fichier sur la carte mémoire locale



Interface

- Pause/Reprendre l'impression
- Vérifier plus de paramètres et de détails



Plus de paramètres

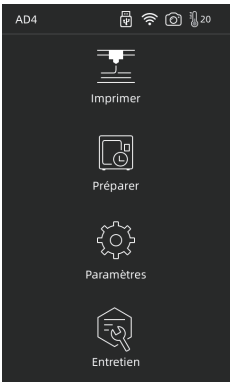
- Vous pouvez changer de filaments
- L'interrupteur de la lumière LED
- Ajustez les paramètres d'impression: température de l' extrudeuse/ température du plateau/ vitesse d'impression

Z: il est utilisé lorsqu'il faut ajuster la distance entre la première couche imprimée et l'extrudeuse. Les flèches haut et bas indiquent que l'extrudeuse se déplace vers le haut ou vers le bas.

Ventilateur: il sert à refroidir le modèle. Vous pouvez ajuster la vitesse du vent pour différents filaments.

Cliquez sur Accepter pour sauvegarder et appliquer les paramètres modifiés.

2.2 Préparer

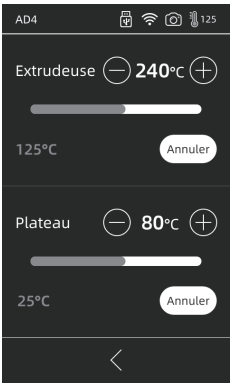


Préparer

Préchauffer

Filament

2.2.1 Préchauffer

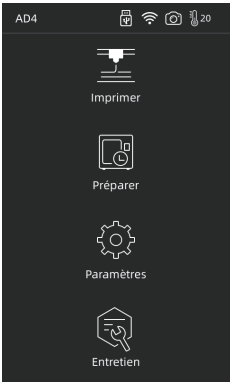


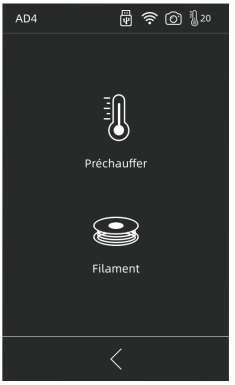
Cliquez sur (+) (−) pour définir la température de préchauffage.

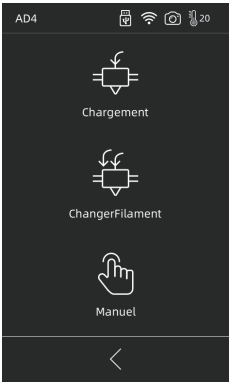
Appuyez longuement sur (+) (−) pour définir plus rapidement la température de préchauffage.

Appuyez sur ON ou OFF pour allumer ou éteindre le préchauffage de l'extrudeuse ou du plateau.
La température de préchauffage max de l'extrudeuse: 265℃ (cela dépend de l'extrudeuse sélectionnée)
La température de préchauffage max du plateau: 110℃
Vous pouvez ajuster la température à tout moment pendant le chauffage.

2.2.2 Filament







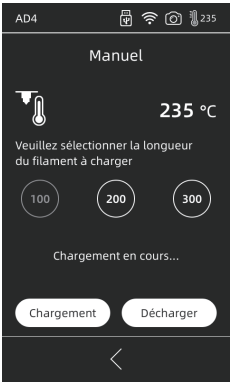
Chargement/ChangerFilament/Manuel

Chargement

Cliquez sur [Chargement], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Suivez les instructions pour terminer le chargement. Notez que le chargement rapide+lent est appliqué en mode automatique, et il vous suffit de placer le filament dans la roue d'alimentation. Ne poussez pas le filament dans le tige. Vous entendriez du bruit lorsque le chargement est trop rapide.

ChangerFilament

Cliquez sur [ChangerFilament], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Retirez le filament en suivant les instructions. Insérez de nouveaux filaments dans l'entrée jusqu'à ce que vous ressentiez une résistance. Si du nouveau filament sort de l'extrudeuse, cela indique que le remplacement est réussi.

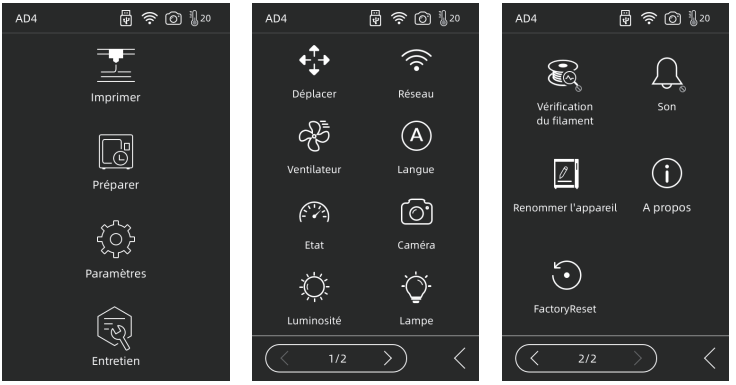


Manuel

Cliquez sur [Manual], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Sélectionnez la longueur du filament voulue, puis cliquez sur [Chargement] ou [Décharger].

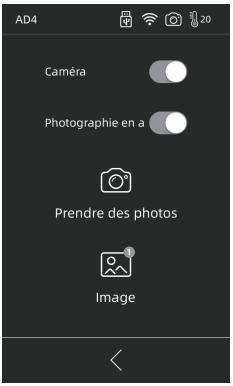
Remarque **Le mode manuel est préférable lorsqu'il reste du filament dans le tige.**

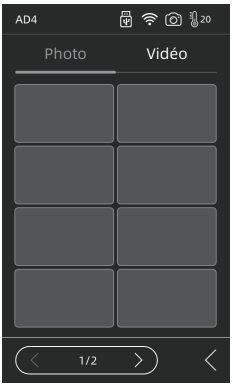
2.3 Paramètres



Les fonctions suivantes sont incluses dans [Paramètres]: Déplacer, Réseau, Ventilateur, Langue, Etat, Caméra, Luminosité, Lampe, Vérification du filament, Son, Renommer l'appareil, A propos, FactoryReset.

- **Déplacer:** permet de déplacer l'extrudeuse vers la gauche ou vers la droite (notez que le bruit est normal si elle se déplace au-delà du point le plus éloigné du côté gauche), et permet aussi de déplacer le plateau vers l'avant et vers l'arrière (notez que le bruit est normal s'il se déplace au-delà du point le plus éloigné de la face avant);
- **Réseau:** permet de connecter la machine à hot spot/WIFI/Flash Cloud/Polar Cloud;
- **Ventilateur:** permet d'allumer ou d'éteindre le ventilateur;
- **Langue:** permet de sélectionner la langue;
- **Etat:** y compris la température de la machine, la position X/Y/Z, etc.

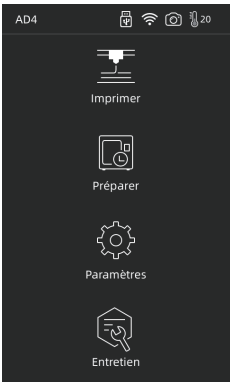


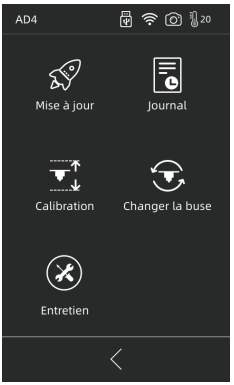


Caméra: Surveillance à distance. Allumez le caméra pendant l'impression et activez la fonction de time-lapse, et la vidéo time-lapse peut être enregistrée sur la carte mémoire; vous pouvez trouver la vidéo dans [Image]; choisissez [Prendre des photos], la scène en direct est enregistrée sous forme d'images;

Luminosité: permet d'ajuster la luminosité de l'écran;
Lampe: permet d'allumer ou d'éteindre la lumière sur l'extrudeuse;
Vérification du filament: permet d'allumer ou d'éteindre le capteur de présence de filament;
Son: permet d'activer ou de désactiver les sons du démarrage et du clic sur l'écran;
Renommer l'appareil: permet à l'utilisateur de renommer la machine;
A propos: information sur la machine;
FactoryReset: permet de restaurer les paramètres d'usine.

2.4 Entretien





Entretien

Mise à jour
Journal
Calibration
Changer la buse
Entretien

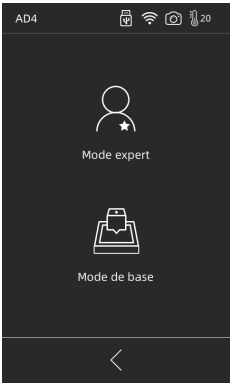
2.4.1 Mise à jour

Lorsque la machine est connectée au réseau, elle sera invitée à se mettre à jour si le nouveau firmware est publié;

2.4.2 Journal

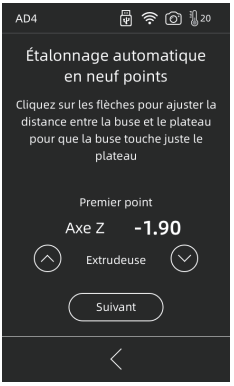
Lorsque la machine présente des mouvements anormaux, vous pouvez envoyer le problème accompagné avec le journal à l'équipe d'après-vente officielle de Flashforge.

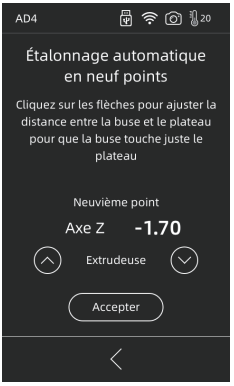
2.4.3 Calibration



Il est nécessaire de calibrer la distance entre la buse et le plateau pour la première utilisation ou après le remplacement de la buse;

Mode expert: adapté aux utilisateurs expérimentés pour calibrer directement la distance. Cliquez sur (^) pour déplacer l'extrudeuse vers le haut, et cliquez sur (v) pour déplacer l'extrudeuse vers le bas.

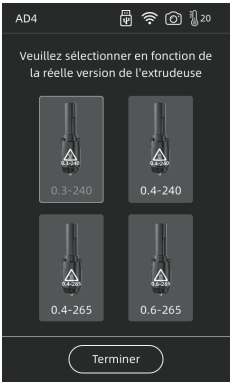




Mode de base : calibration de l'extrudeuse et le nivellement à 9 points.

Cliquez sur [Mode de base] pour commencer la pré-calibration. Pour le premier point, calibrez la distance initiale entre l'extrudeuse et le plateau. Cliquez sur les flèches haut et bas pour ajuster la valeur de déviation sur l'axe Z. Si vous pouvez sentir une légère résistance en retirant une papier A4 entre eux, cela indique que la distance est correcte ; en général, l'ajustement est terminé dans ce cas. Si la machine ne peut toujours pas imprimer le modèle de grande taille après la calibration sur le premier point, ou si une panne se produit en raison du plateau non nivellé, vous devez effectuer la calibration sur tous les 9 points. Après la calibration, le logiciel calculera automatiquement une valeur en moyenne de compensation ; lorsque vous effectuez la calibration sur chaque point, vous pouvez également ajuster la déviation de l'axe Z par vous-même en cliquant sur les flèches haut et bas ; après la compensation, la valeur sera calculée et appliquée.

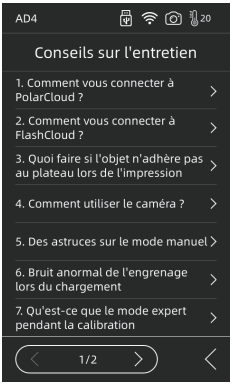
2.4.4 Changer la buse



Après avoir installé une nouvelle buse, vous devez définir la valeur de compensation en fonction de la température à laquelle la nouvelle buse s'adapte. La plage de déviation réelle de l'extrudeuse : -10 ~ 30. Cliquez sur [Suivant] pour entrer dans l'interface de sélection d'extrudeuse. Sélectionnez la nouvelle buse à installer, et la température maximum pendant le préchauffage sera définie en fonction de la buse sélectionnée. Vérifiez que la buse installée est de même type avec le type de buse sélectionné. Cliquer sur [Terminer] pour retourner à l'interface d'entretien.

⚠ Remarque **Si une buse est remplacée, la température de préchauffage maximum par défaut sera modifiée à la température de la buse remplacée.**

2.4.5 Entretien

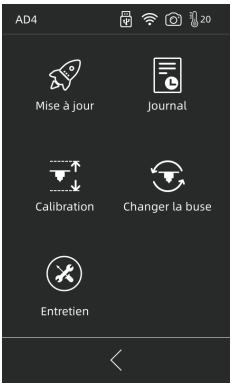


En cas d'erreurs ou d'opérations incorrectes, veuillez d'abord vérifier et utiliser les conseils d'entretien.

Chapitre 3 Installation du logiciel

Vous pouvez trouvez votre package d'installation de FlashPrint dans la clé USB.
Sélectionnez la version qui correspond à votre système.
Vous pouvez également le télécharger depuis ce lien:
https://www.flashforge.com/download-center.

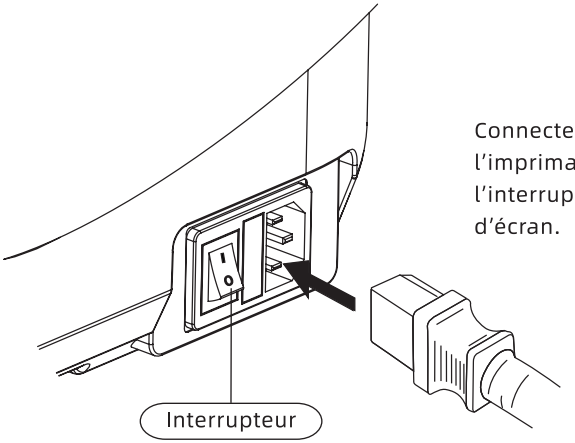
Chapitre 4 Préparation de la machine



La machine a été nivellée et calibrée avant la livraison. Mais en raison du transport ou d'autres aspects, la distance entre la buse et le plateau pourrait changer. Nous vous recommandons donc d'effectuer [Calibration] après le déballage.

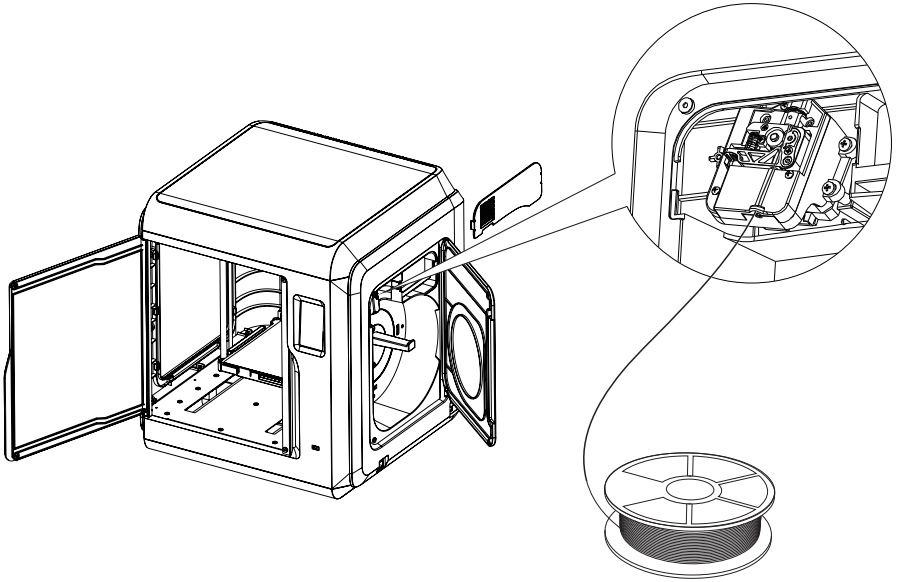
Cette étape est optionnelle. Voir la présentation de la fonction d'interface avant l'utilisation.

Chapitre 5 Impression

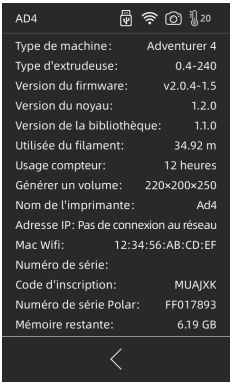


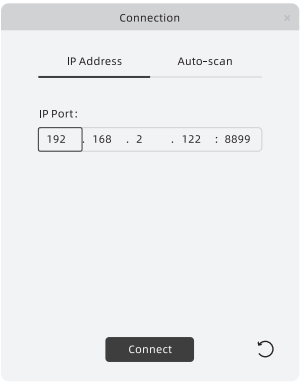
Connectez le câble à l'imprimante ; allumer l'interrupteur et la lumière d'écran.

1. Connecter à l'alimentation.



2. Charger le filament: ouvrez le couvercle de filament situé au côté droit, insérez le filament à travers l'entrée, poussez le filament dans la roue d'alimentation jusqu'à ce que vous ressentiez une légère résistance. Vérifiez que le filament se situe bien dans la roue d'alimentation. Cliquez sur [Préparer]-[Filament]-[Chargement]. Suivez les instructions. Si du filament sort de l'extrudeuse, cela indique que le chargement est réussi.





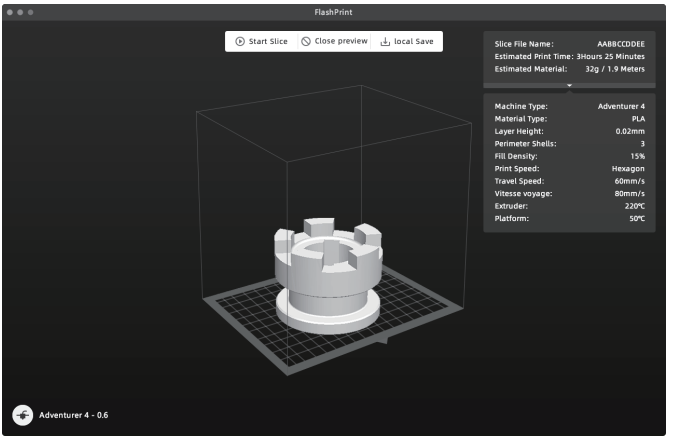
Remarque

Si vous souhaitez utiliser le navigateur pour afficher des images, l'imprimante et le PC doivent être dans un intranet (c'est-à-dire que l'imprimante et le PC se connectent au même routeur).

3.Transfert de fichier de modèle

Méthode 1: Connection au Wi-Fi

Cliquez sur [Paramètres]-[Réseau]-[WIFI], et suivez les instructions. Ouvrez le FlashPrint, cliquez sur [Imprimer],puis cliquez sur [Type Machine], sélectionnez [Flashforge Adventurer 4]. Vous pouvez entrer l'adresse IP et scanner automatiquement. Vous pouvez voir l'adresse IP dans [Paramètres] - [A propos].



Importer un fichier stl ou obj dans l'outil de tranchage ; après le tranchage, l'imprimante se chauffe et lance automatiquement l'impression.

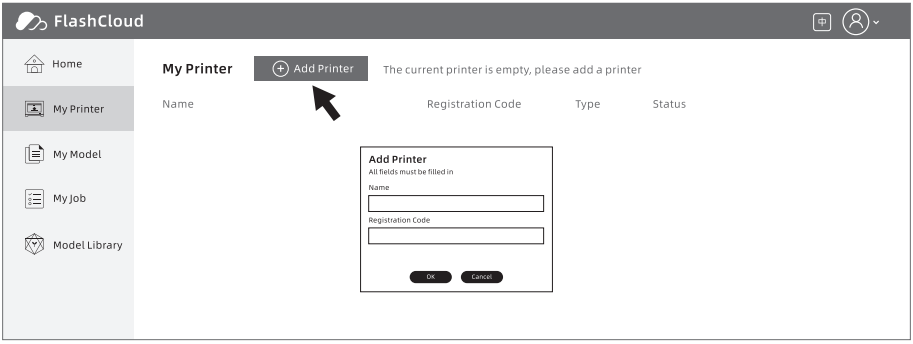
Méthode 2: Clé USB

Les fichiers dans la clé USB sont lisibles. Insérez la clé USB et sélectionnez le fichier à imprimer.

Méthode 3 : Impression sur Cloud

FlashCloud

（1）Ouvrez le site Web de FlashCloud (https:cloud.sz3dp.com) pour créer un compte. Une fois la boîte aux lettres activée, vous pouvez vous connecter et l'utiliser.

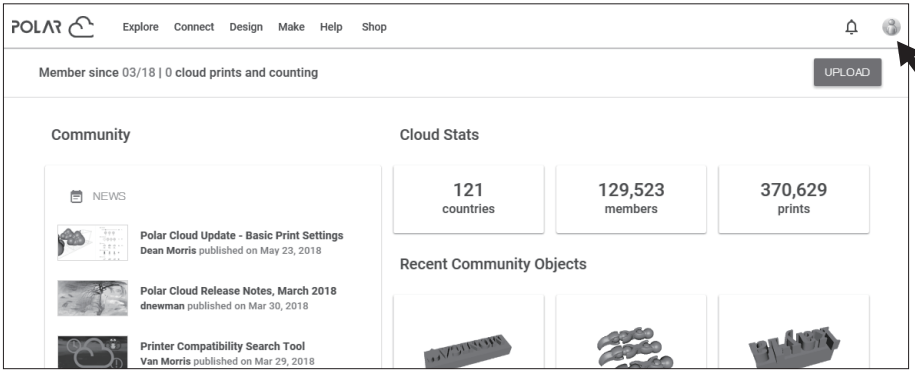


（2）Cliquez sur [My Printer] - [Add Printer].

Remplissez le numéro d'enregistrement (code d'enregistrement) sur la page et nommer l'imprimante. Cliquez sur OK, et l'information s'affichera dans l'interface de FlashCloud de l'imprimante.

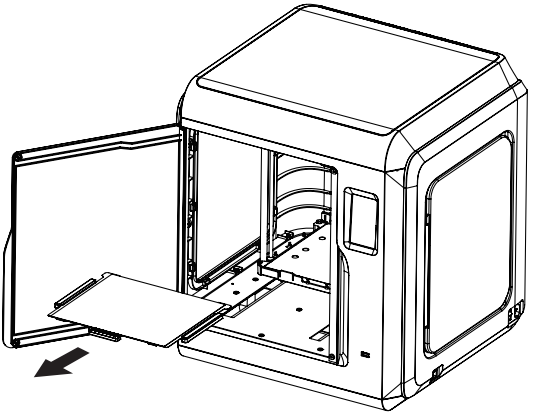
Polar Cloud

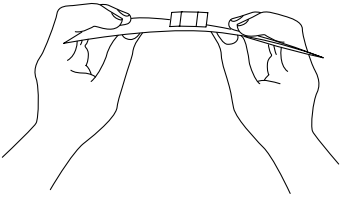
Créez un compte de Polar Cloud dans https://Polar3d.com.



Renseignez-vous sur le code PIN Polar Cloud. Allumez l'interrupteur Polar Cloud et saisissez le numéro de compte et le code PIN après avoir connecté Adventure 4 au réseau.

4. Retrait du modèle après l'impression
Retirez le plateau pliable et pliez-le pour obtenir le modèle.





⚠ Remarque

La buse et le plateau sont toujours chauds après l'impression. Veuillez attendre qu'ils refroidissent avant de les toucher.
Nous vous recommandons de sortir le plateau de la machine avant de retirer le modèle, sinon des résidus du modèle resteraient dans la machine. Gardez l'intérieur de l'imprimante propre.

Chapitre 6 Questions et réponses

Q1. Comment je débouche la buse?

Méthode1 : Cliquez sur [Préchauffer] pour chauffer la buse à la température définie. Lorsque le chauffage est terminé, poussez le joint du tige de guidage de filament pour le sortir. Vérifiez si le filament est plié ou si sa section transversale est lisse. Sinon, coupez-le. Installez le tige de guidage et le filament. Cliquez sur [Chargement].

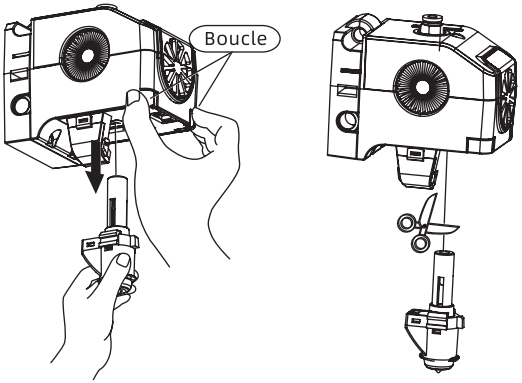
Méthode2 : Si Méthode 1 ne fonctionne pas, utilisez l'aiguille de nettoyage pour déboucher la buse.

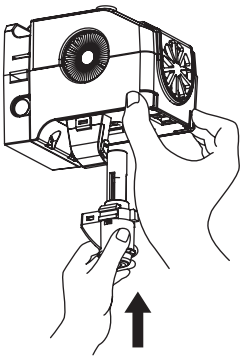
Méthode3 : Si aucune de Méthode 1 & 2 ne fonctionne, remplacez la buse.

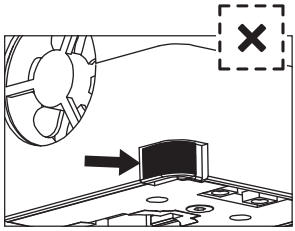
Q2. Comment je remplace la buse?

⚠ Remarque **Coupez l'alimentation avant de remplacer la buse!**

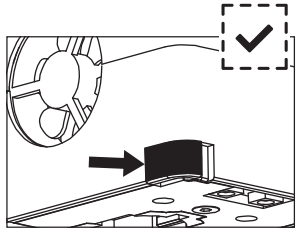
1. Appuyez sur les boucles gauche et droite pour retirez la buse;
2. Poussez manuellement le filament à travers l'entrée, en le faisant suffisamment long pour pouvoir couper le filament;
3. Faites tourner manuellement la bobine de filament dans le sens antihoraire, pour faire reculer un peu le filament;
4. Appuyez sur les boucles gauche et droite, installez la nouvelle buse. Assurez-vous que la fente de buse et le bas de l'extrudeuse se trouvent au même niveau;
5. Cliquez sur [Préparer] - [Chargement], si le filament sort de la nouvelle buse, le remplacement est terminé.







Installé incorrectement avec ouverture



Installé correctement sans ouverture

Pour réussir l'installation de l'extrudeuse, suivez les étapes suivantes:

1.Lors de l'installation, vous devez pousser l'extrudeuse jusqu'au bout;

2.Vérifiez si l'installation est correcte:

①Touchez pour vérifier que vous ressentez aucun creux entre la boucle noire et l'enveloppe inférieure blanche de l'extrudeuse;

②Observez pour vérifier qu'il n'y a pas de grand écart entre la boucle noire et l'enveloppe inférieure blanche de l'extrudeuse.

Q3. Dois-je calibrer l'extrudeuse après avoir remplacé la buse?

Oui, de petites erreurs peuvent survenir à cause du remplacement. Pour assurer la qualité de l'impression, vous devez refaire la calibration.

Q4. Que puis-je faire si aucun filament sort de l'extrudeuse après que je sélectionne le fichier?

1. Regardez le tige de guidage de filament, vérifiez que le filament est bien inséré dans le tige ; sinon, cliquez sur [Chargement] jusqu'à ce que le filament sorte;
2. Vérifiez si l'extrudeuse est obstruée ; si tel est le cas, reportez-vous à Q1.

Q5. Que puis-je faire si la distance entre la buse et le plateau est trop grande (loins) ou trop petite (qu'ils touchent)?

1. Cliquez sur [Entretien] - [Calibration] ;
2. l'imprimante commence le préchauffage. Pour le premier point, calibrez la distance initiale entre la buse et le plateau (voir la valeur de déviation sur l'axe Z). Cliquez les flèches haut et bas pour modifier la valeur de déviation sur l'axe Z. Avec la carte de nivellement, vous pouvez ressentir une régère résistance lorsque la distance est correcte.
3. Si l'extrudeuse ne peut toujours pas imprimer un modèle de grande taille après la calibration sur le premier point, ou si une panne se produit en raison du plateau non nivellé, vous devez effectuer la calibration sur les 8 autres points. Après la calibration, le logiciel calculera automatiquement une valeur en moyenne de compensation. Lors de la calibration sur chaque point, vous pouvez également ajuster la déviation de l'axe Z en cliquant sur les flèches haut et bas. Après la compensation, la valeur sera enregistrée et l'extrudeuse retournera à sa position initiale.

Q6. Puis-je utiliser les filaments des autres marques qui ne sont pas produits par Flashforge?

Adventurer 4 prend en charge les filaments ABS, PLA, PC, PETG, PLA-CF, PETG-CF, etc. Adventurer 4 ont pour ces filaments les paramètres par défaut, tels que la température et la quantité de filament à utiliser, pour assurer la meilleure qualité d'impression. Pour les filaments des autres marques, la modification des paramètres est exigée. Puisque la température requise est légèrement différente entre filaments différents, nous vous recommandons de nettoyez les filaments avant d'utiliser les nouveaux ; sinon l'extrudeuse pourrait être obstruée.

Q7. Adventurer 4 est-il compatible avec tout type d'alimentation CA?

Adventurer 4 est équipé d'un bloc d'alimentation intégré 24V/13.3A, adapté pour une tension d'entrée de 100V-240V.

Q8. Adventurer 4 est-il capable de s'éteindre automatiquement après que l'impression termine?

Non.

Q9. Que sont les types de formats de fichiers pris en charge par Adventurer 4?

Entrée: fichiers 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG.
Sortie: fichiers GX/G.

Q10. Adventurer 4 prend-il en charge d'autres plates-formes cloud en plus de FlashCloud?

Oui, l'interface de l'Adventurer 4 est ouverte à toute plate-forme cloud.

Q11. L'impression ABS est-elle sûre?

Le filament ABS dégage des gaz toxiques lorsqu'il est chauffé. Placez l'imprimate dans un environnement bien aéré lors de l'impression ABS. Nous vous recommandons le filament PLA qui n'est pas toxique si des enfants sont proches de l'imprimante.

Q12. Comment je résous le problème d'une mauvaise adhérence?

Méthode 1: Chauffer le plateau améliore l'adhérence entre le plateau et le modèle.
Méthode 2: Ajoutez un raft au modèle lors du tranchage dans FlashPrint.
Méthode 3: Appliquez de la colle solide sur le plateau avant l'impression.
Méthode 4: Effectuez la calibration de l'extrudeuse en mode expert ou la calibration par nivellement pour réduire la distance entre la buse et le plateau.
Méthode 5: Vérifiez que le plateau est plat. Effectuez le nivellement de tous les 9 points.
Méthode 6: Appliquez la calibration de l'extrudeuse pour réduire l'écart.

Q13. Est-il indispensable d'ajouter un raft avant d'imprimer le modèle?

Pas nécessairement. Plus de filaments sortent de la buse lors de l'impression avec raft, plus élevé le taux de réussite sera. Lorsque le plateau est chauffé, l'adhérence entre le modèle et le plateau augmente grâce au raft, ce qui fait adhérer bien le modèle au plateau, et augmente également le taux de réussite.

Q14. Après le remplacement de buse, le statut de l'imprimante indique que la température de l'extrudeuse est de 300 ℃ et le ventilateur fonctionne également. Pourquoi cela arrive-t-il?

Remarque:
il est possible que la température dans le fichier de tranchage ne corresponde pas à la température la plus élevée de la buse remplacée.
L'affichage incorrect:
La température incorrectement affichée indiquent que la nouvelle buse n'est pas correctement installée et que le capteur ne parvient pas mesurer la température de l'extrudeuse. Branchez et installez à nouveau l'extrudeuse, assurez-vous que l'extrudeuse est poussée jusqu'au bout, et que la boucle et le bas de l'extrudeuse se trouvent au même niveau. Reportez-vous à Q2.

⚠ Remarque **Coupez l'alimentation lors du remplacement de la buse.**

Q15. L'extrudeuse fait des bruits et aucun filament ne sort de l'extrudeuse, quel est le problème et comment le résoudre?

Le filament n'a pas été chargé dans l'extrudeuse, ce qui est probablement dû au fait que l'extrudeuse est obstruée ou que le tige de guidage du filament n'est pas correctement installé. Vérifiez d'abord le joint du tige de guidage, s'il est normal, reportez-vous à Q1 pour la solution.

Q16. Quelle est la différence entre Chargement, ChangerFilament et Manuel?

Chargement: uniquement pour charger le filament dans l'extrudeuse;
ChangerFilament: pour décharger et puis charger, la vitesse rapide ou lent étant ajustable;
Manuel: chargement lent.

⚠ Remarque **Nous vous recommandons d'utiliser le mode manuel pendant que vous testez si du filament sort de la buse. Le mode manuel n'est pas recommandé pour le chargement de filament. Mais si vous l'utilisez, sélectionnez la longueur maximum.**

Q17. Adventurer 4 commence l'impression lorsque la distance entre l'extrudeuse et le plateau est encore grande, ce qui fait que le filament ne tient pas au plateau.

Effectuez à nouveau la calibration de l'imprimante avant de relancer l'impression.

Q18. Impossible de trouver les fichiers d'impression lors de l'utilisation de la clé USB?

Le fichier dans la clé USB n'est pas correct. Adventurer 4 ne prend en charge que le système de fichiers FAT32. Transformez les fichiers en FAT32.

Q19. Comment je me connecte au Polar Cloud?

1. Ouvrez le site Web du Polar Cloud et connectez-vous au compte; https://polar3d.com;
2. Cliquez sur Cloud Account dans le coin supérieur droit, faites défiler la page pour trouver le code PIN;
3. Ouvrez le Polar Cloud sur l'imprimante, entrez le numéro de compte et le code PIN;
4. Allumez l'interrupteur et connectez-vous au Polar Cloud.

Q20. Comment je me connecte au FlashCloud?

1. Ouvrez le site Web du FlashCloud: https://cloud.sz3dp.com/login.html;
2. Ouvrez l'interface FlashCloud sur l'imprimante;
3. Ajoutez l'imprimante sur le site Web du FlashCloud, entrez le nom et le code d'enregistrement de l'imprimante;
4. Activez l'interrupteur du FlashCloud pour connecter l'imprimante.

Q21. Comment j'utiliser la caméra?

1. Allumez la caméra pour regarder la vidéo en direct sur le Cloud;
2. La fonction time-lapse prendra 100 photos pendant l'impression pour en faire une vidéo.

⚠ Remarque **Jusqu'à 10 modèles pour les images, et 20 modèles pour les vidéos.**

Q22. Fonctionnement du mouvement

1. Si la longueur n'est pas sélectionnée, appuyez sur le bouton pour démarrer le mouvement et relâchez le bouton pour l'arrêter;
2. Si la longueur est sélectionnée, appuyez pour démarrer le mouvement, et le mouvement ne s'arrête pas même si vous relâchez le bouton, il continue jusqu'à ce que la longueur sélectionnée soit atteinte.

⚠ Remarque **Faites attention à la distance lorsqu'il se déplace le long du côté pour qu'il ne heurte pas le côté.**

Q23. Pourquoi y a-t-il du bruit dans l'engrenage pendant le chargement de filaments?

L'imprimante adopte un chargement rapide-lent. Vérifiez qu'il n'y a pas de filament résiduel dans le tige de guidage.

Q24. Quel est le mode expert en calibration?

Le mode expert permet aux utilisateurs expérimentés d'ajuster directement la distance. Vous pouvez trouver des détails dans les instructions de calibration pour le mode expert.

Q25. Comment je définis les paramètres d'impression lors de l'impression?

Définissez les paramètres d'impression dans l'interface utilisateur. Il prend du temps pour que les réglages prennent effet. Les réglages incorrects affecteront la qualité d'impression. Veuillez donc les régler avec précaution.

Q26. Impossible de connecter au Wi-Fi?

1. Vérifiez s'il y a des caractères spéciaux dans le nom du Wi-Fi ; s'il y en a, modifiez-le et réessayer;
2. Vérifiez s'il y a des caractères spéciaux dans votre mot de passe, et si c'est le cas, réessayez après l'avoir modifié.

⚠ Remarque **Vérifiez que vous avez correctement entré le mot de passe.**

Q27. Mise à jour du firmware

Assurez-vous que l'appareil est toujours connecté au réseau pendant le téléchargement ou la mise à jour pour éviter l'échec.

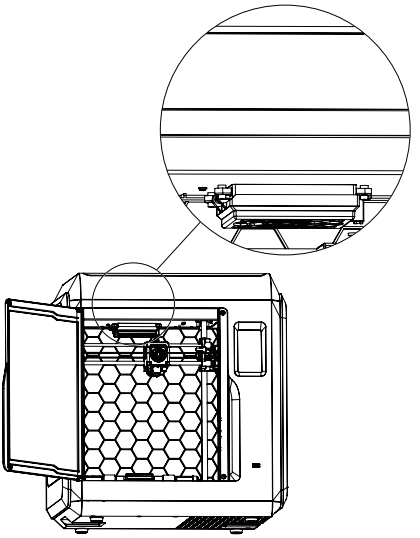
Q28. Un écran blanc et pas de firmware affiché quand j'allume l'imprimante

1. Si vous entendez le son quand l'imprimante est allumé, changez l'écran ou le câblage;
2. Si vous n'entendez pas le son, contactez le fournisseur.

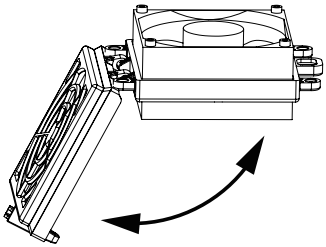
Instructions sur l'entretien quotidien:

Si l'imprimante n'est pas utilisée pendant une longue période, appliquez de la graisse sur le rail du tige guidage, et faites-le régulièrement tous les deux mois. Mettez les filaments dans la boîte sèche pour éviter le mouillage.

Si elle est fréquemment utilisée, il est recommandé de remplacer le filtre coton HEPA une fois toutes les 2 semaines. Remplacez comme suit:



1.Ouvrez la porte avant de l'imprimante, et vous trouverez le filtre à air comme montré sur l'image.



2.Ouvrez le couvercle du filtre à air, mettez un nouveau filtre coton, et fermez le couvercle.

Chapitre 7 Assistance et service

L'équipe de Flashforge est prête à vous aider et à résoudre tous les problèmes que vous pourriez rencontrer dans l'utilisation de votre imprimante 3D. Si votre question n'est pas traitée dans ce mode d'emploi, vous pouvez rechercher des solutions sur notre site Web officiel ou nous contacter par téléphone.

Vous trouverez sur notre site les solutions et les instructions aux problèmes courants. Jetez d'abord un œil, car la plupart des questions y sont répondues.
http://www.flashforge.com

L'équipe de Flashforge est joignable par e-mail ou par téléphone entre les heures de travail de 8h à 17h (heure du pacifique) du lundi au samedi. Si vous nous contactez pendant les heures de repos, votre demande sera traitée le jour ouvrable suivant.

Remarque: après le changement de filament, l'extrudeuse peut être bloquée. Cela n'est pas dû à un problème de qualité, et n'est pas couverte par la garantie à 400 heures de durée de vie. Si vous rencontrez ce problème, veuillez contacter notre service après-vente pour effectuer le nettoyage selon leurs instructions.

Notre groupe officiel de Facebook: Flashforge Official User Group
Email: support@flashforge.com
Adresse: No.518 Rue XianYuan, Ville de Jinhua, Province du Zhejiang, Chine

FLASHFORGE®
3D PRINTER

Flashforge

Suivez-nous

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse: 2/F, No.518, XianYuan Road, Jinhua, Zhejiang, China

Téléphone: +86 579 82273989

support@flashforge.com