

Kurzanleitung

Adventurer 5M

⚠ WARNUNG

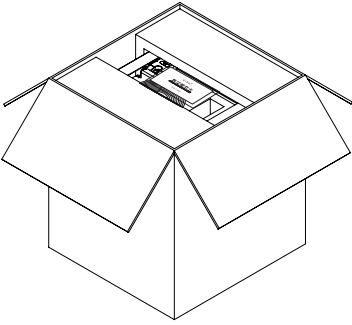
1. Bitte verwenden Sie diese Anleitung für die erstmalige Einrichtung des Druckers.
 2. Achtung! Vermeiden Sie während des Betriebs den Kontakt mit der Heizröhre.
 3. Bewegliche Teile im Drucker können Verletzungen verursachen. Tragen Sie während des Betriebs keine Handschuhe oder andere Gegenstände, die sich verfangen könnten.
-

⚠ Sicherheitshinweis

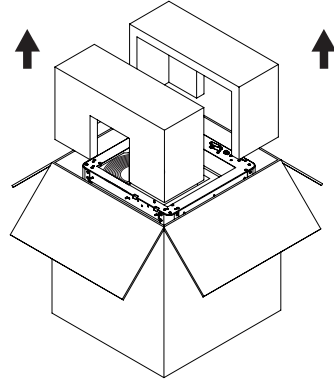
Schalten Sie den Drucker nicht ein, bevor die Installation abgeschlossen ist.

Anleitung zum Auspacken

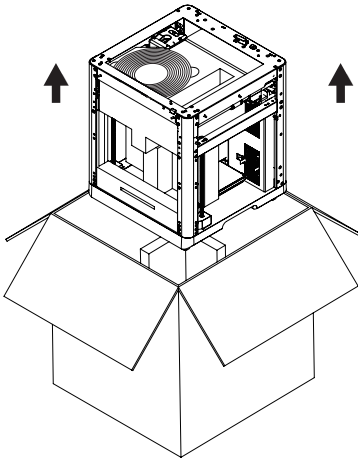
1. Öffnen Sie den Karton.



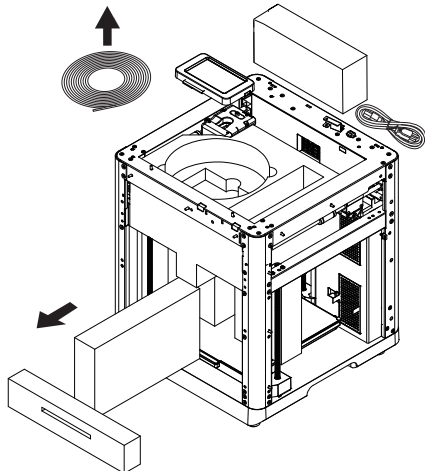
2. Entfernen Sie die obere Schaumstoffverpackung, die Kurzanleitung und die After-Sales-Service-Karte.



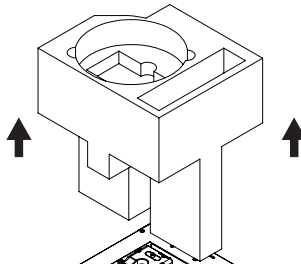
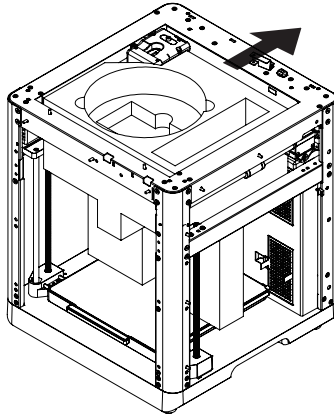
3. Nehmen Sie die Maschine aus dem Karton heraus, platzieren Sie sie auf einer ebenen Arbeitsfläche und entfernen Sie die Verpackungsbeutel und Klebebänder.



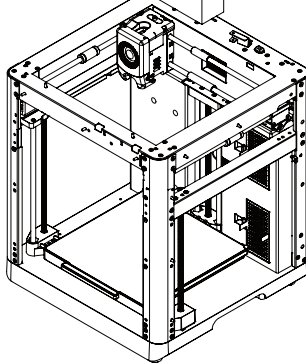
4. Nehmen Sie das Filament, das Netzkabel und die Zubehör Box aus der Schaumstoff Verpackung. Entfernen Sie den Schaumstoff vom Extruder.



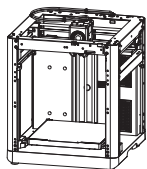
5. Den Kammerschaumstoff in Pfeilrichtung bewegen.



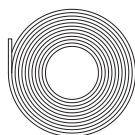
6. Entfernen Sie den Schaumstoff.



Packliste



3D-Drucker



Filament



Netzkabel



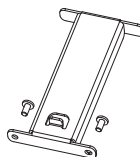
After-Sales-
Service-Karte



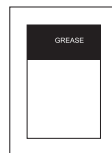
Kurzanleitung



Touchscreen



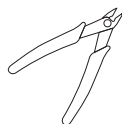
Spulenhalter
(mit 2 Schrauben)



Fett



Klebstoff

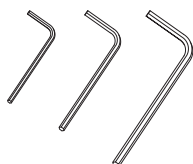


Seitenschneider

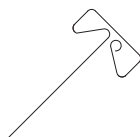


Schraubendreher

2.0 2.5 3.0

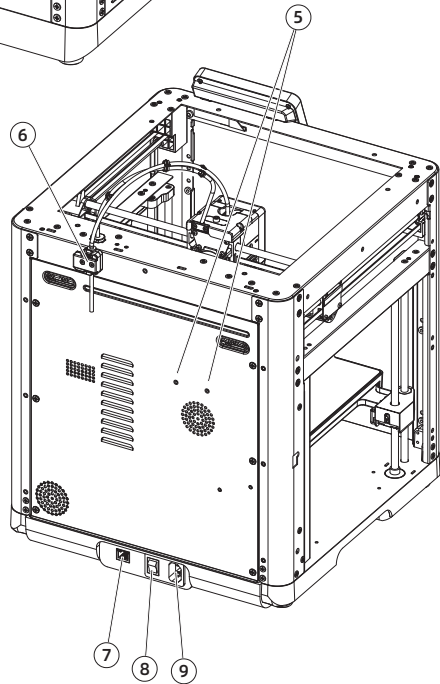
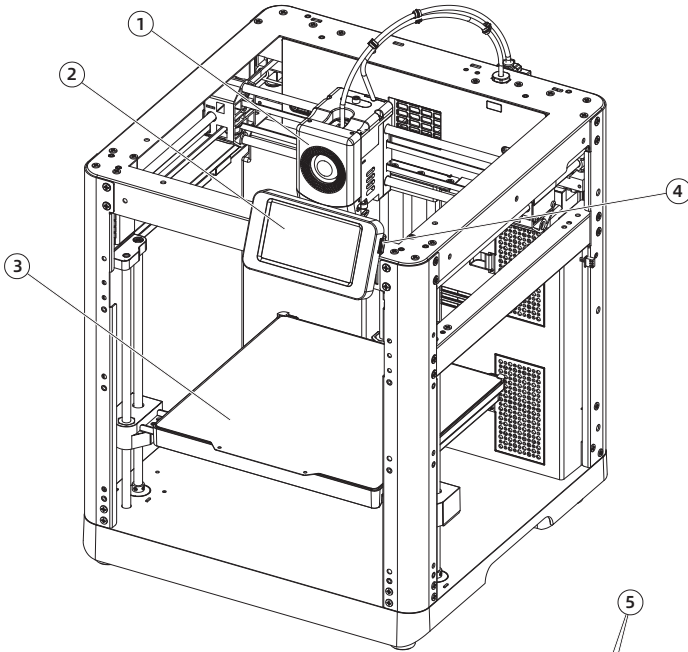


Innensechskantschlüssel



Düsenreinigungswerkzeug

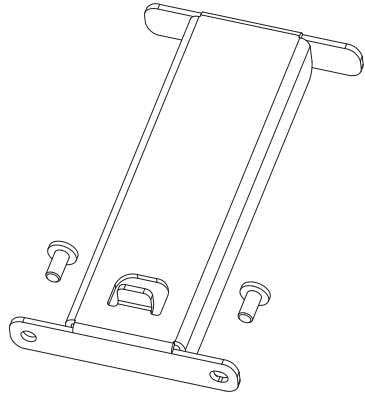
Druckerkomponenten



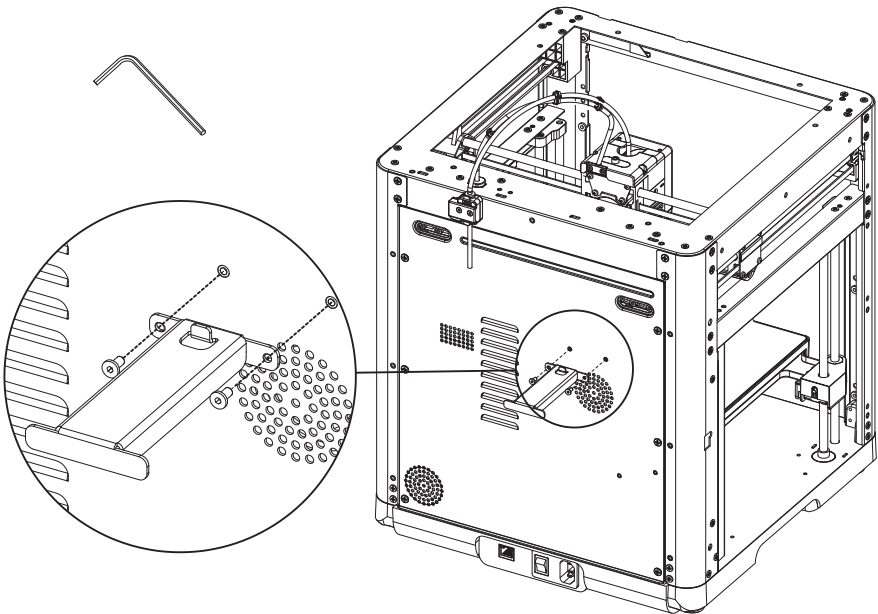
1. Extruder
2. Touchscreen
3. Druck Plattform
4. USB-Anschluss
5. Schraubenlöcher für Spulenhalter
6. Filament-Detektor
7. Ethernet-Eingang
8. Netzschalter
9. Stromversorgung Anschlussbuchse

Spulhalterung installieren

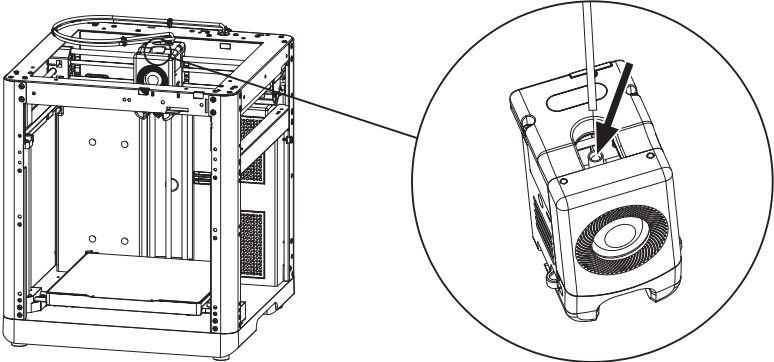
1. Entnehmen Sie die beiden Schrauben und den Spulhalter aus dem Zubehör Karton.



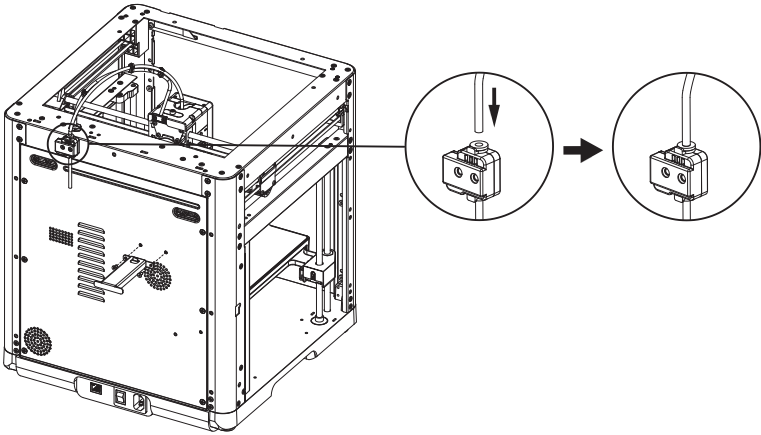
2. Befestigen Sie den Spulhalter mit den beiden Schrauben an der im Bild gezeigten Position. (Hinweis: Bitte ziehen Sie sie mit einem 2,0 mm Inbusschlüssel fest.)



3. Führen Sie das PTFE Filamentführungsrohr in den Extruder ein.



4. Führen Sie das andere Ende des PTFE Filamentführungsrohrs in den Filament-Detektor ein.



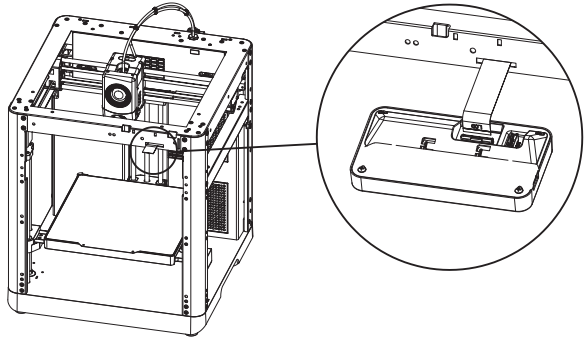
Bildschirm installieren



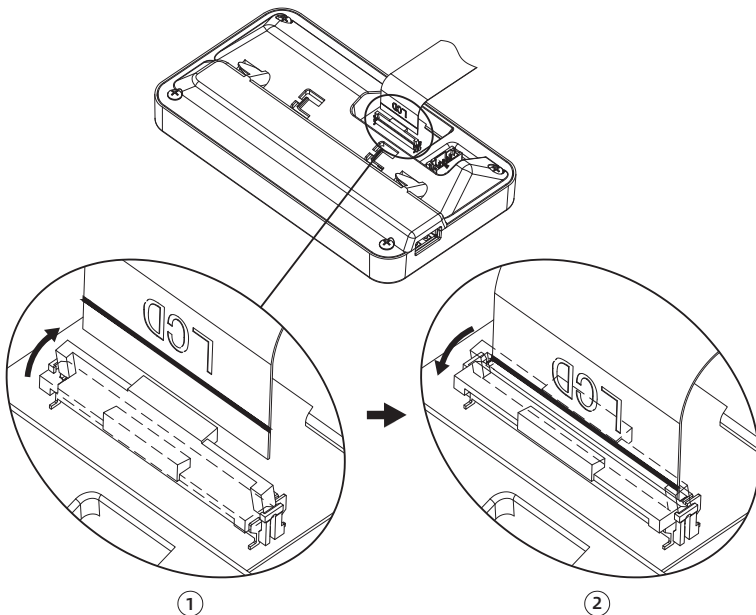
Hinweis

Vor der Installation bitte das Klebeband des Bildschirmkabels entfernen. Ziehen Sie es vorsichtig ab, um das Kabel nicht zu beschädigen.

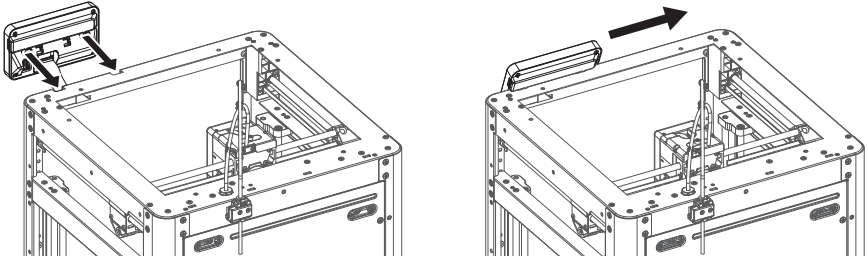
1. Wie im Bild gezeigt, stecken Sie das Bildschirm Flachbandkabel in den Steckplatz am Bildschirm ein.



- a. Heben Sie den Verschluss am Steckplatz des Bildschirms an die angezeigte Position (Abb. ①), und stecken Sie dann das Bildschirm Flachbandkabel in den Steckverbinder. Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die ordnungsgemäße Einführung erfolgt und überprüfen Sie die Ausrichtung der Anzeigelinie mit dem Stecker.
- b. Drücken Sie den Verschluss am Steckplatz gemäß der Pfeilrichtung an die angezeigte Position (Abb. ②).



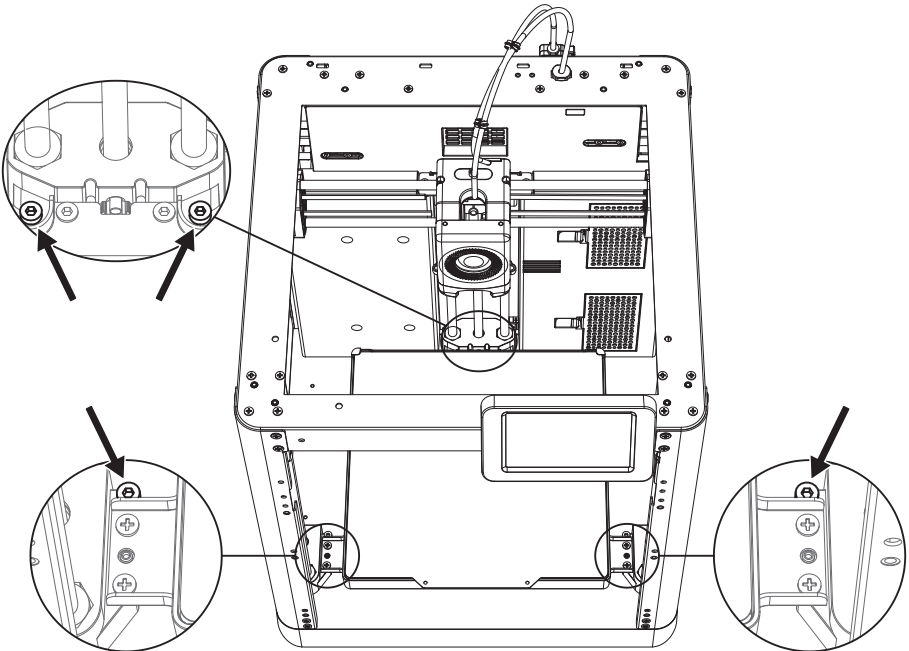
2. Stecken Sie die Vierregelungshaken auf der Rückseite des Bildschirms in den Schlitz des Druckers und schieben Sie den Bildschirm gemäß der Pfeilrichtung, um ihn zu verriegeln.



Druck Plattform entsperren

⚠ Hinweis Bitte stellen Sie sicher, dass die Druck Plattform sauber ist.

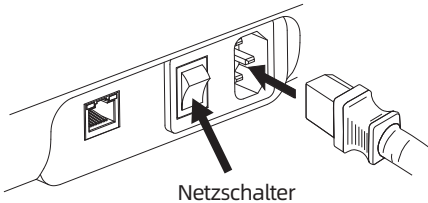
Verwenden Sie einen 2,0 mm Inbusschlüssel, um die vier Schrauben zu entfernen, die die Plattform fixieren (wie durch den Pfeil angezeigt).



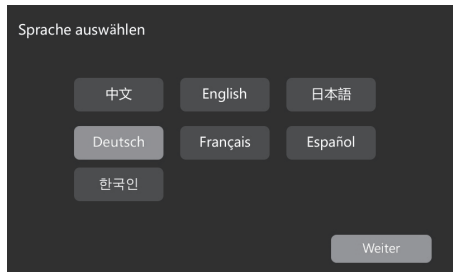
Erster Druck

* Das Schnittstellenlayout kann sich bei einem Firmware-Upgrade ändern.

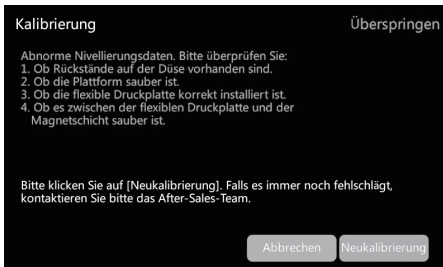
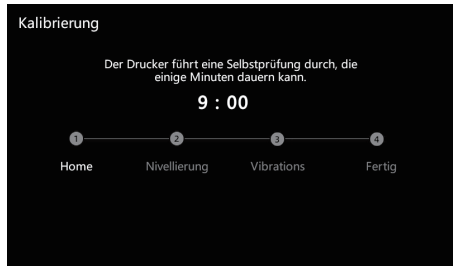
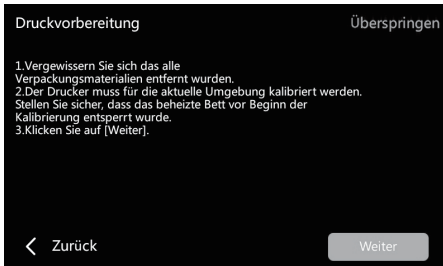
1. Schalten Sie den Drucker ein, betätigen Sie den Netzschalter und warten Sie auf die Anzeige des Bildschirms.



2. Folgen Sie der Anleitung auf dem Bildschirm und wählen Sie die Sprache aus.



3. Klicken Sie auf [Weiter], und die Maschine führt die erste Kalibrierung durch. Vibrationen und Geräusche während der Kalibrierung sind normal. (Hinweis: Bitte halten Sie die Maschine während der Kalibrierung auf einer stabilen Oberfläche und bewegen Sie sie nicht.)



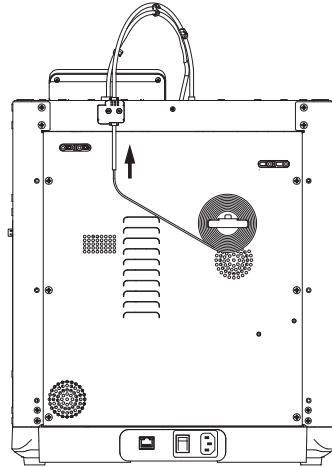
4. Filament gemäß der Bildschirmanzeige laden:



a. Schneiden Sie den gebogenen Teil des Filamentendes ab.



b. Hängen Sie das Filament am Spulhalter ein. Führen Sie es durch den Filament-Detektor bis es am anderen Ende des PTFE Filament Führungsrohrs sichtbar ist. Drücken Sie es vorwärts zum Einzugschwanz, bis es nicht weitergeht. (Bitte verwenden Sie PLA-Filament für den ersten Druck bei der erstmaligen Einrichtung).



C1. Klicken Sie auf [Laden] und wählen Sie [PLA] für den ersten Druck aus.


C2. Warten Sie bis sich der Extruder aufheizt hat.




C3. Die Zuführung beginnt nach dem Aufheizen. Erfolgreiches Extrudieren des Filaments aus der Düse zeigt erfolgreiches Laden an. Bestätigen Sie abschließend, dass das PTFE Filament Führungsrohr ordnungsgemäß eingesetzt ist.

Filament laden


PLA Aufwärmen Ende Laden...



1. Schneiden Sie den gebogenen Teil des Filaments ab.




2. Füllen Sie es durch den Filament-Detektor bis es am anderen Ende des PTFE Filament Führungsrohrs sichtbar ist.



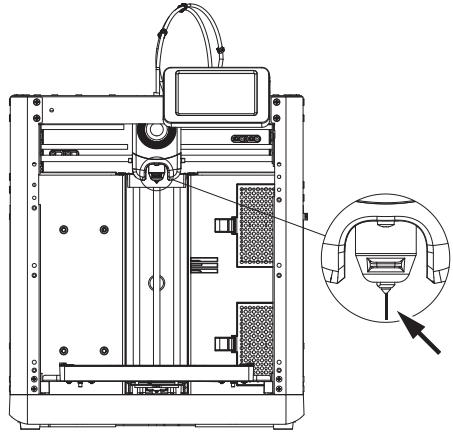
3. Führen Sie das Filament in den Einzugsrollen ein.

Printing preparation



Loading completed!
Please clean the filament on the nozzle and platform.
Click [Print].

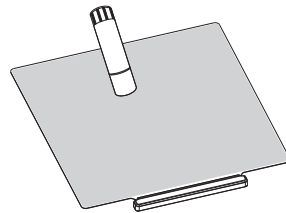
← Back
Print



! Hinweis


Wenn kein Filament extrudiert wird, führen Sie das Filament manuell in den Einlass ein und klicken Sie auf [Zurück], um es erneut zu versuchen. Überprüfen Sie die Filmbewegung, bis sie extrudiert wird.

5. Bitte entfernen Sie die Filamentrückstände von der Düse und der Plattform. Benutzer müssen Kleber auf der Druck Plattform auftragen, um die Haftung beim ersten Druck zu verbessern.



6. Klicken Sie auf [Drucken], und die Maschine beginnt mit dem Druck der integrierten Datei (für PLA-Material konfiguriert).

Adventurer 5M



Druckauftrag abgeschlossen.
Verstrichene Zeit: 0h 0min

Ok

100%
Verbleibende Zeit: 0h 0min

Parameter

Maschinenname	Adventurer 5M
Anzahl der Extruder	1
Druckgenauigkeit	±0.1mm [basierend auf 100mm Würfeln getestet]
Positionsgenauigkeit	X/Y-axis: 0.0125mm, Z-axis: 0.0025mm
Schichtdicke	0.1-0.4mm
Bauraum	220 x 220 x 220mm
Düsendurchmesser	0.4mm Standard [0.6/0.8/0.25mm optional]
Druckgeschwindigkeit	10-300mm/s
Maximale Beschleunigung	20000mm/s ²
Maximale Verfahrensgeschwindigkeit	600mm/s
Maximale Extrudertemperatur	280°C
Unterstütztes Filament	*PLA/*PETG [0.4mm Düse] *TPU/PLA-CF/PETG-CF [0.6/0.8mm Düse] Hinweis: Materialien mit * werden zum Drucken empfohlen.
Stromversorgung	Eingang: AC 100~120V/200~240V, 50/60Hz, 350W
Gerätegröße	363 x 376 x 413mm [ohne den Bildschirm und den Spulhalter] 363 x 402 x 448mm [einschließlich des Bildschirms, ohne den Spulhalter]
Nettogewicht	10.8kg
Konnektivität	USB/Wi-Fi/Ethernet
Betriebstemperatur	15-30°C
Kompatibles Betriebssystem	Windows 7/8/10/11; Linux: Unterstützte Version Ubuntu 20.04 oder später; Mac OS: Unterstützte Version 10.9 oder später.
Slicing-Software	FlashPrint 5
Maximale Plattformtemperatur	110°C
Nivellierungsmethode	Ein-Klick-Auto-Nivellierung
Filament-Ende-Warnung	√
Wiederherstellung des Druckauftrages nach Stromausfall	√
Smart-Touchscreen	4.3 Zoll
Druck Plattform	PEI beschichtete flexible Stahlplatte



Folgen Sie uns

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse: 3rd Floor, Building 2, No. 8 South Daxing Street, Tangxia Town, Dongguan City, Guangdong Province

Service-Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com