

Guide de démarrage rapide

Adventurer 5M

AVERTISSEMENT

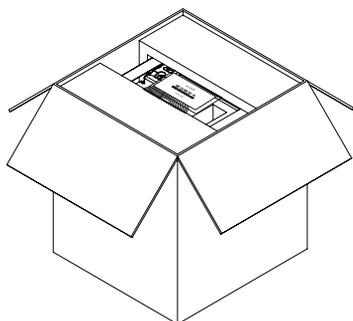
1. Veuillez consulter ce guide pour la configuration initiale de l'imprimante.
 2. Chaud ! Évitez de toucher la buse chauffante en cours d'utilisation.
 3. L'imprimante comporte des pièces mobiles qui peuvent blesser. Ne portez pas de gants ni d'autres éléments pouvant s'enchevêtrer pendant l'utilisation.
-

Avis de sécurité

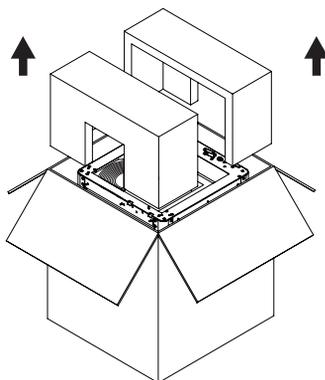
N'allumez l'imprimante qu'une fois l'installation terminée.

Instructions pour le déballage

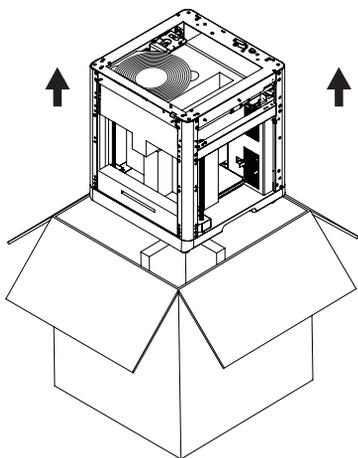
1. Ouvrez la boîte.



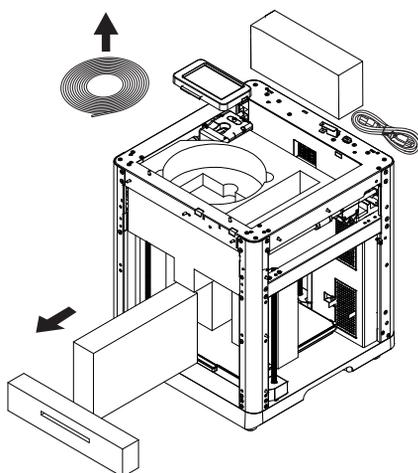
2. Retirez la mousse du dessus, le guide de démarrage rapide et la carte de service après-vente.



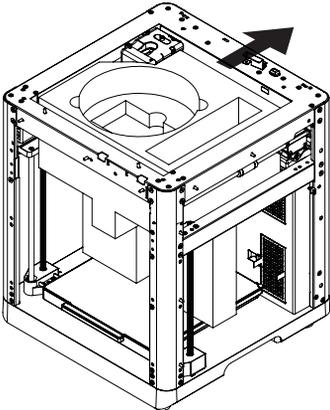
3. Sortez la machine, placez-la sur une surface de travail horizontale et retirez les sacs et les rubans adhésifs d'emballage.



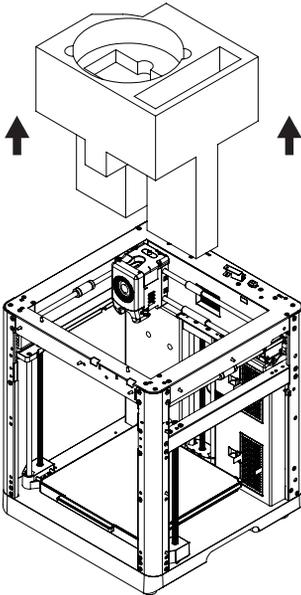
4. Retirez le filament, le cordon d'alimentation, l'écran et la boîte d'accessoires de la mousse de protection de la chambre. Retirez la mousse de protection interne de l'extrudeuse.



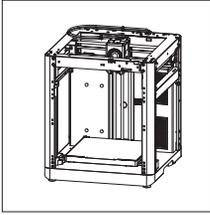
5. Déplacez la mousse de la chambre dans la direction de flèche.



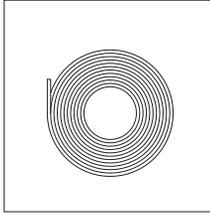
6. Retirez la mousse.



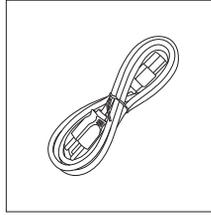
Contenu de l'emballage



Imprimante 3D



Filament



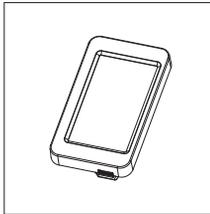
Cordon
d'alimentation



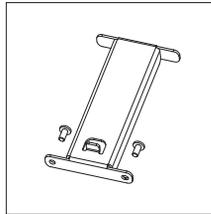
Carte de service
après-vente



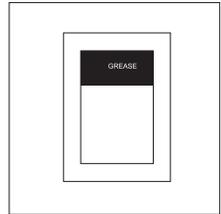
Guide de
démarrage rapide



Écran tactile



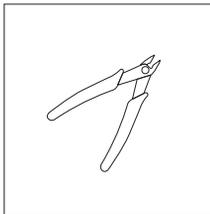
Support de
bobine (avec 2 vis)



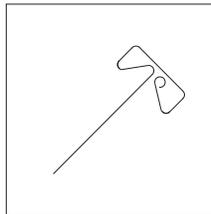
Graisse



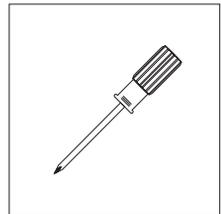
Colle



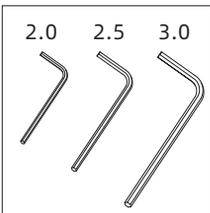
Pince coupante
diagonale



Poinçon de
débouchage

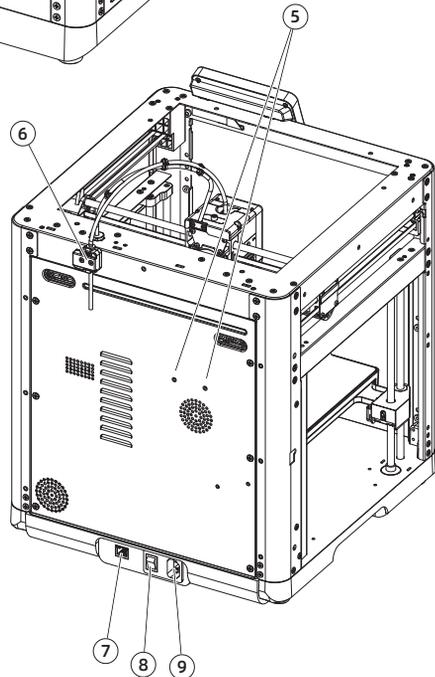
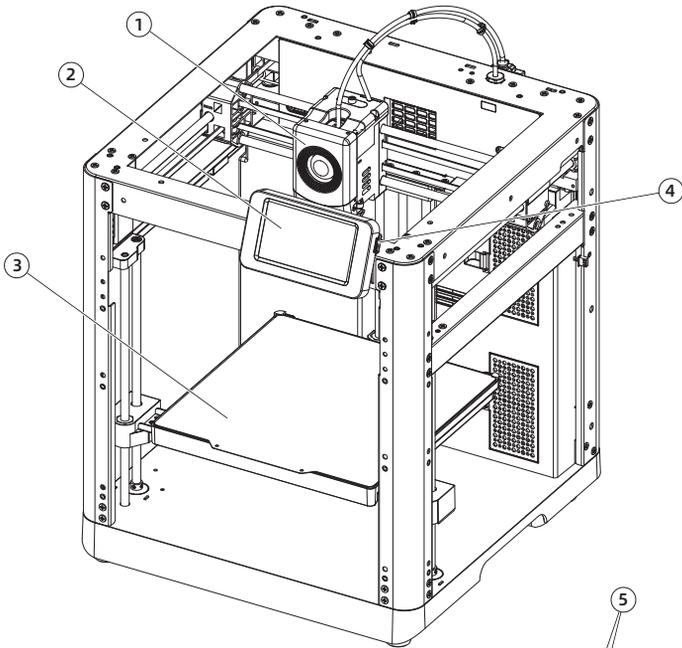


Tournevis



Clé Allen

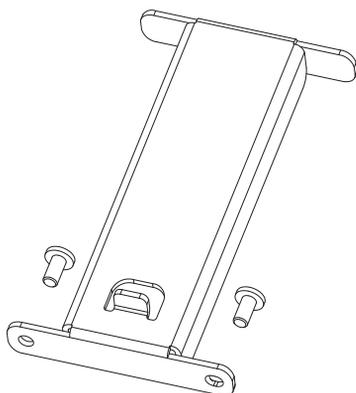
Composants de l'imprimante



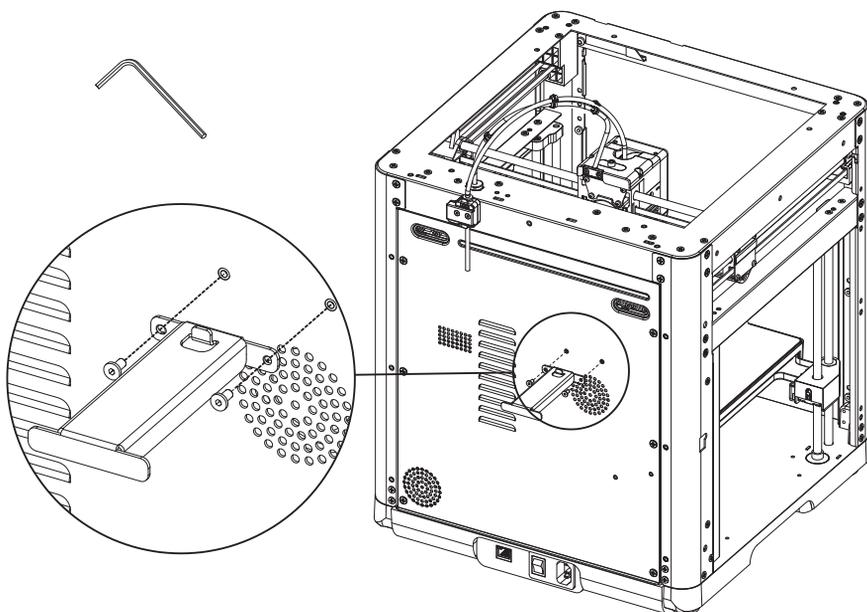
1. Extrudeuse
2. Écran tactile
3. Plaque de construction
4. Port USB
5. Trous de vis pour le support de bobine
6. Capteur de détection de filament
7. Entrée Ethernet
8. Interrupteur marche/arrêt
9. Prise d'alimentation femelle

Installez le support de bobine et le tube de guidage du filament

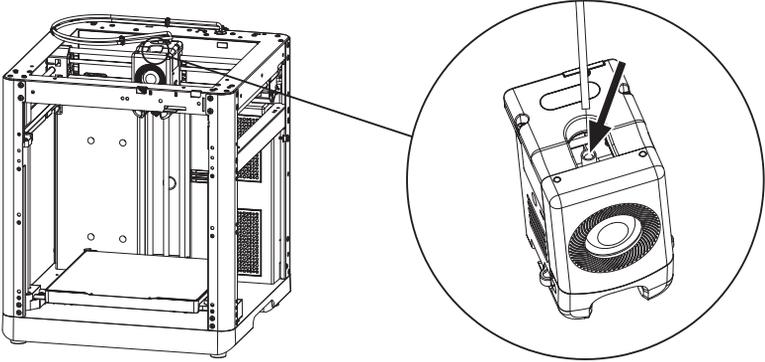
1. Sortez les deux vis et le support de bobine de la boîte d'accessoires.



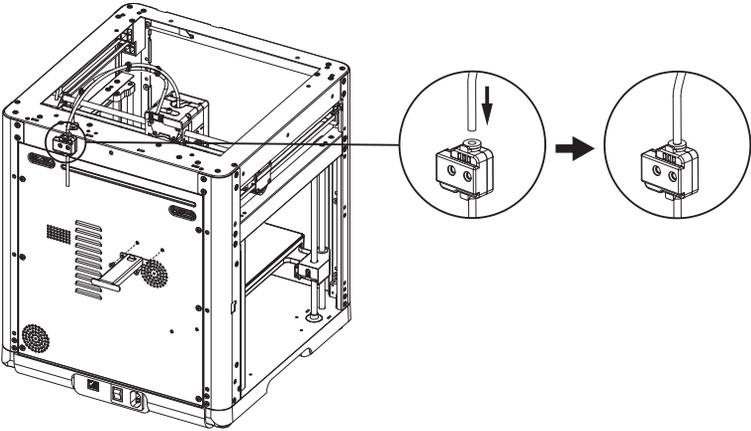
2. Installez le support de bobine dans la position illustrée à l'aide des deux vis.
(Remarque : Serrez ces vis avec une clé Allen de 2,0 mm.)



3. Insérez le tube de guidage du filament dans l'extrudeuse.



4. Insérez l'autre extrémité du tube dans le capteur de détection de filament.

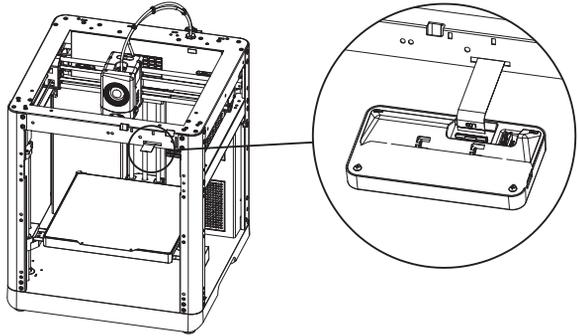


Installez l'écran

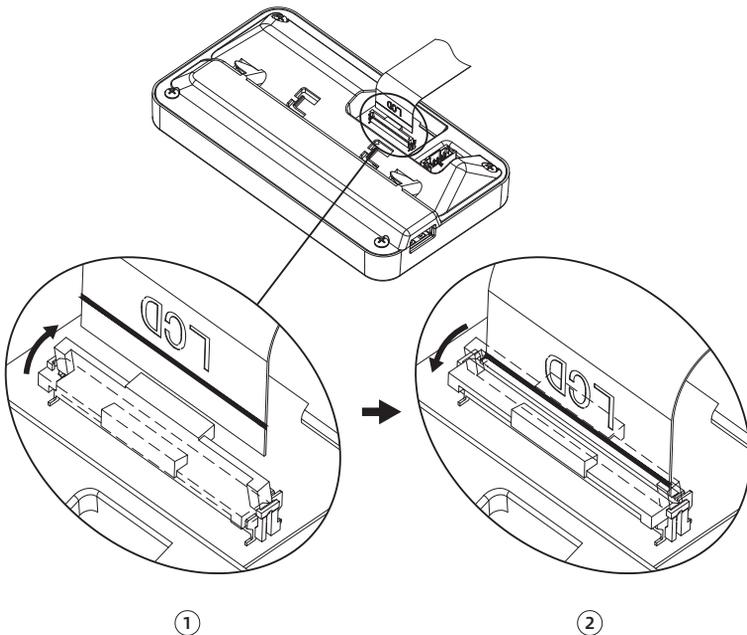
Remarque

Avant l'installation, retirez le ruban du câble de l'écran. Déchirez-le doucement, pour éviter d'endommager le câble.

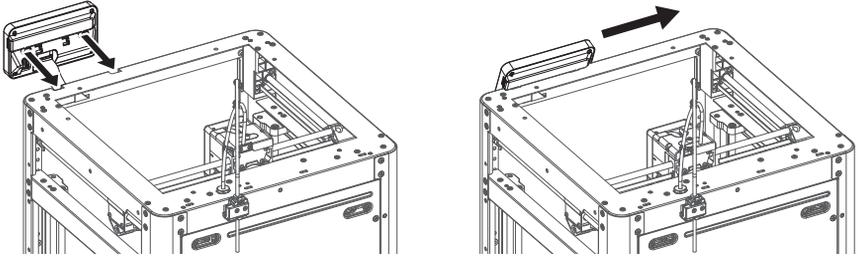
1. Comme illustré, insérez le câble de l'écran dans le connecteur de ce dernier.



- a. Soulevez la boucle du connecteur femelle de l'écran jusqu'à la position indiquée (Fig. ①), puis branchez le câble sur ce connecteur. Remarque : Vérifiez que l'insertion est correcte, et vérifiez l'alignement de la ligne de l'indicateur et du connecteur femelle.
- b. Enfoncez la boucle de la prise destinée au câble jusqu'à la position indiquée dans la direction de la flèche (fig. ②).



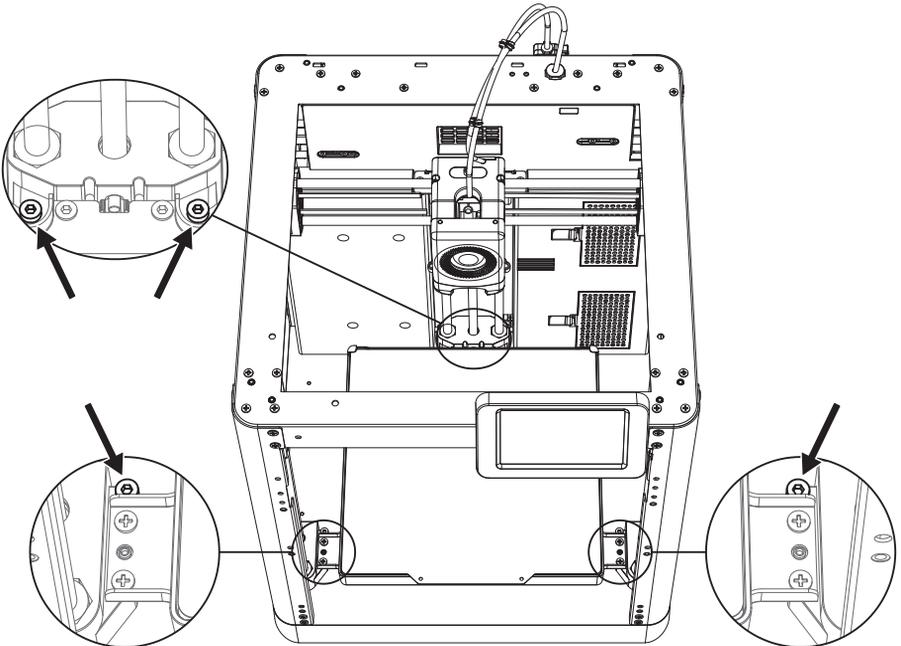
2. Insérez la boucle de l'arrière de l'écran dans la fente de l'imprimante et poussez l'écran dans la direction de la flèche afin de le fixer à sa place.



Déverrouillez la plaque de construction

⚠ Remarque Vérifiez que la plateforme a été dégagée.

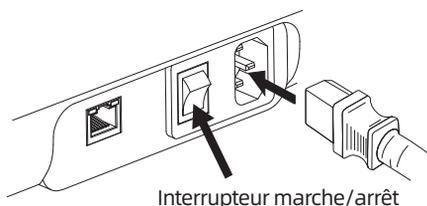
Retirez à l'aide d'une clé Allen de 2,0 mm les quatre vis qui verrouillent la plaque de construction (comme indique la flèche).



Première impression

* La disposition de l'interface peut changer à chaque mise à niveau du microprogramme.

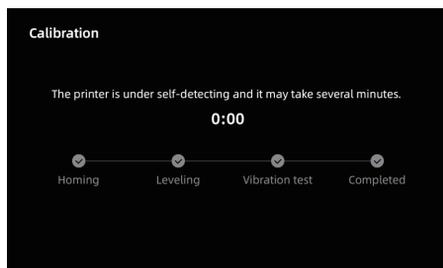
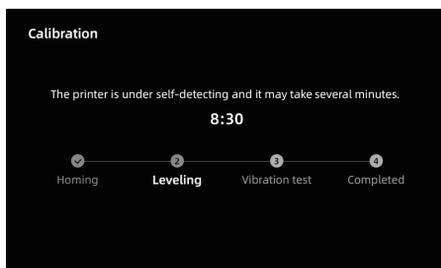
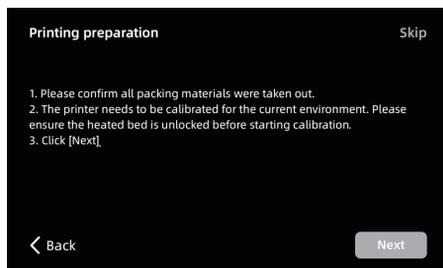
1. Allumez l'imprimante, allumez l'interrupteur marche/arrêt, et attendez que l'écran réponde.



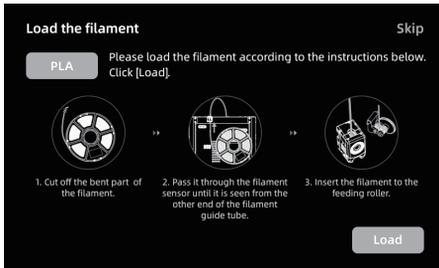
2. En suivant le guide qui s'affiche à l'écran, sélectionnez la langue.



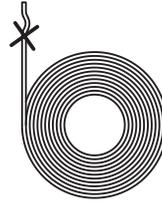
3. Cliquez sur [Suivant] et la machine effectuera le premier étalonnage. Il est normal que des vibrations et des bruits se produisent pendant l'étalonnage. (Remarque : Pendant l'étalonnage, maintenez la machine sur une surface ferme et ne la déplacez pas.)



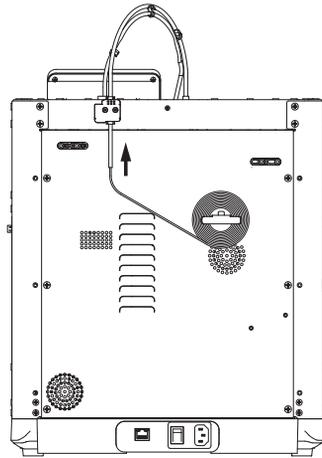
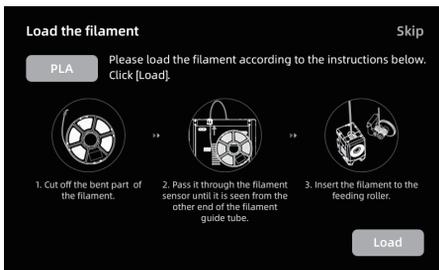
4. Chargez le filament selon les instructions de premier démarrage qui s'affichent :



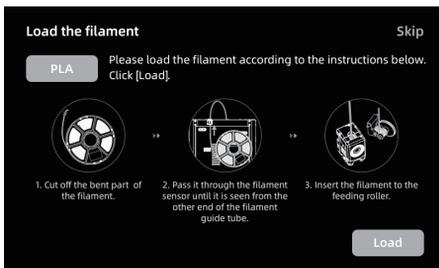
a. Coupez l'extrémité courbe du filament.



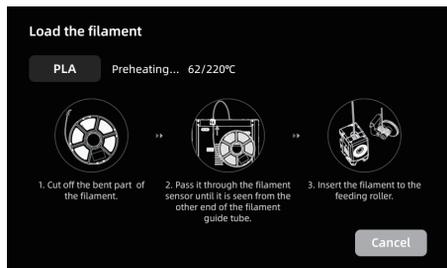
b. Suspendez le filament au support de bobine. Passez-le dans le capteur de filament jusqu'à le voir émerger à l'autre bout du tube de guidage du filament. Poussez-le dans le rouleau débiteur jusqu'à ce qu'il bute. (Pour la première impression lors de la configuration initiale, utilisez du filament PLA).



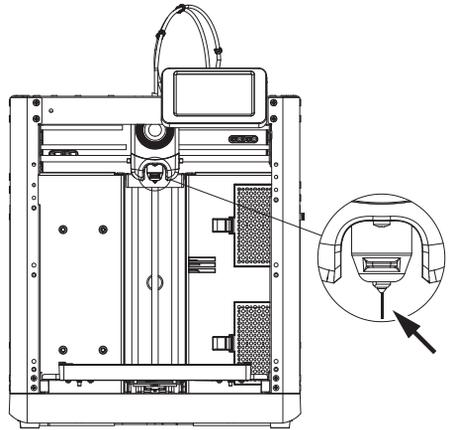
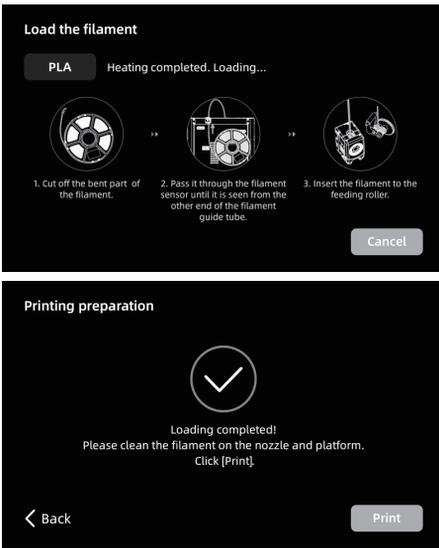
C1. Cliquez sur [Charger] et sélectionnez [PLA] pour la première impression.



C2. Attendez que l'extrudeuse ait chauffé.

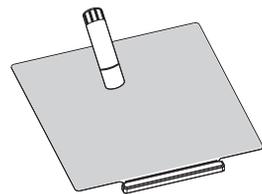


C3. L'alimentation commencera après le chauffage. Une extrusion avec succès par la buse indique le succès du chargement. Enfin, vérifiez que le tube de guidage du filament est correctement inséré.

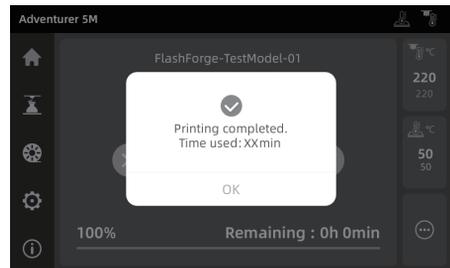


Remarque En cas de non-extrusion du filament, insérez-le manuellement au point de réception et cliquez sur [Retour] pour réessayer. Tâtez le déplacement du filament jusqu'à extrusion.

5. Nettoyez de restes de filament la buse et la plateforme. Les utilisateurs doivent appliquer de la colle sur la plateforme afin d'améliorer l'adhésion lors de la première impression.



6. Cliquez sur [Imprimer] ; la machine commencera à imprimer le fichier intégré, qui est configuré pour du PLA.



Paramètres

Nom de la machine	Adventurer 5M
Nombre d'extrudeuses	1
Précision d'impression	±0.1mm [test basé sur des cubes de 100 mm]
Précision de positionnement	Axes X/Y: 0.0125mm, axe Z : 0.0025mm
Épaisseur de couche	0.1-0.4mm
Volume de construction	220 x 220 x 220mm
Diamètre de la buse	0,4 mm par défaut [0,6/0,8/0,25 mm en option]
Vitesse d'impression	De 10 à 300 mm/s
Accélération max.	20000mm/s ²
Vitesse de déplacement max.	600mm/s
Température max. de l'extrudeuse	280°C
Filaments pris en charge	*PLA/*PETG [buse de 0,4 mm] *TPU/PLA-CF/PETG-CF [buse de 0,6/0,8 mm] Remarque : les matériaux marqués « * » sont recommandés pour l'impression.
Alimentation	Entrée : De 100 à 120 / 200 à 240 V CA, 50/60 Hz, 350 W
Taille de l'appareil	363 x 376 x 413mm [écran d'affichage et support de bobine exclus] 363 x 402 x 448mm [écran d'affichage compris, support de bobine exclu]
Poids net	10.8kg
Connectivité	USB/Wi-Fi/Ethernet
Température de service	15-30°C
Systèmes d'exploitation compatibles	Windows 7/8/10/11 ; Linux : versions prises en charge Ubuntu 20.04 o plus récentes ; Mac OS : versions prises en charge 10.9 ou plus récentes
Logiciels de tranchage	FlashPrint 5
Température max. de la plateforme	110°C
Méthode de nivellement	Nivellement automatique en un clic
Rappel de fin de filament	✓
Rétablissement après coupure de courant	✓
Écran tactile intelligent	de 10,9 cm (4,3 pouces)
Plaque de construction	Plaque flexible en acier et PEI



Suivez-nous

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

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

Téléassistance : +86 579 82273989

support@flashforge.com