

Guide de démarrage rapide

Adventurer 5M

AVERTISSEMENT

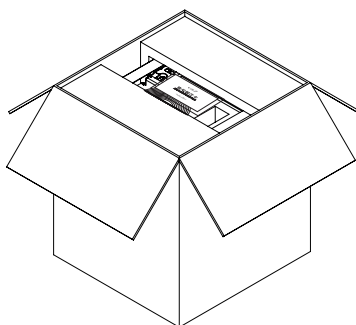
1. Veuillez consulter ce guide pour la configuration initiale de l'imprimante.
2. Chaud ! Évitez de toucher la buse chauffante en cours d'utilisation.
3. L'imprimante comporte des pièces mobiles qui peuvent blesser. Ne portez pas de gants ni d'autres éléments pouvant s'enchevêtrer pendant l'utilisation.

Avis de sécurité

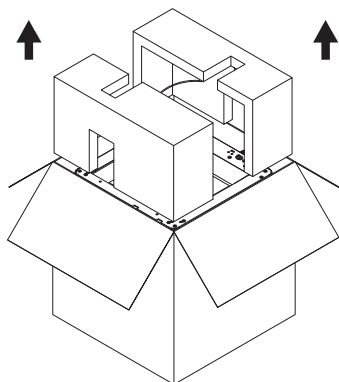
N'allumez l'imprimante qu'une fois l'installation terminée.

Instructions pour le déballage

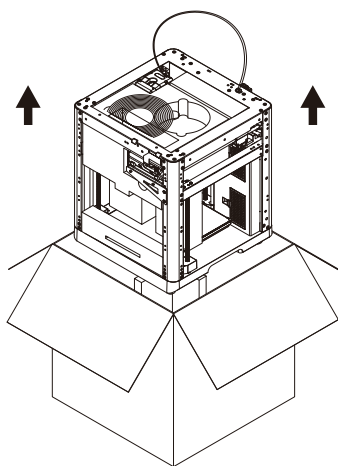
1. Ouvrez la boîte.



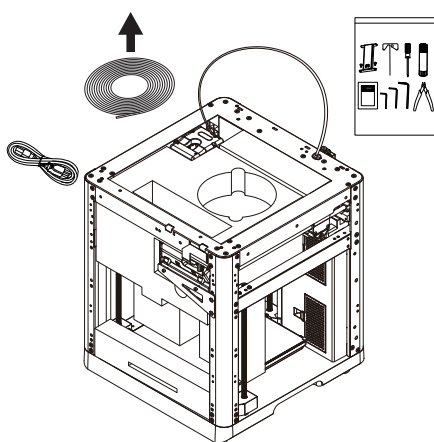
2. Retirez la mousse du dessus, le guide de démarrage rapide et la carte de service après-vente.



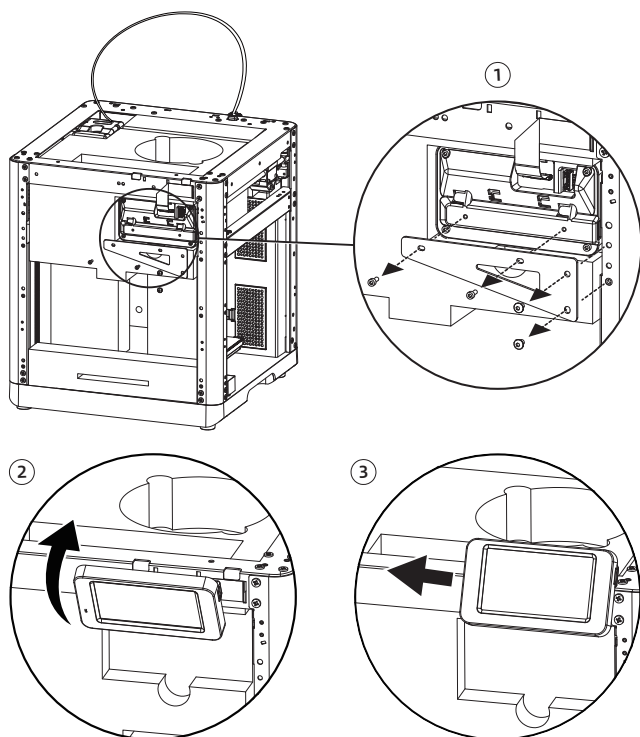
3. Sortez la machine, placez-la sur une surface de travail horizontale et retirez les sacs et les rubans adhésifs d'emballage.



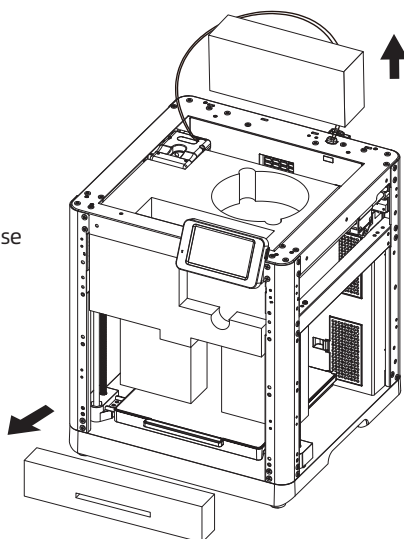
4. Retirez le filament, le câble d'alimentation et le kit d'accessoires de la mousse de protection de la chambre.



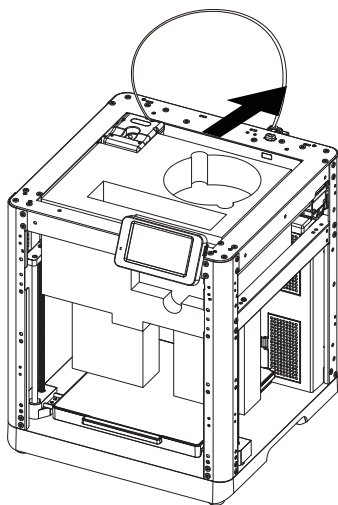
5. Retirez les vis et la tôle selon la direction de la flèche. Retournez l'écran et poussez-le dans la direction de la flèche pour le verrouiller en place.



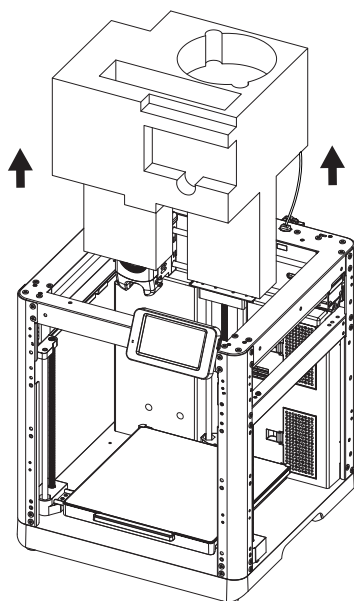
6. Retirez la mousse autour de l'extrudeuse et de la plaque de construction.



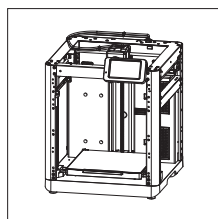
7. Déplacez la mousse de la chambre selon la direction de la flèche.



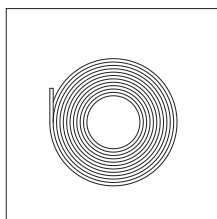
8. Retirez la mousse pour compléter le déballage.



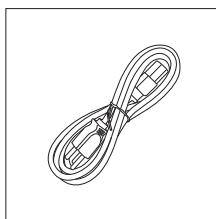
Contenu de l'emballage



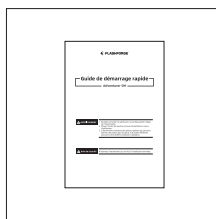
Imprimante 3D



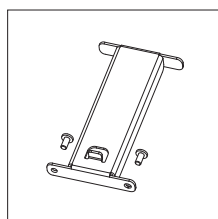
Filament



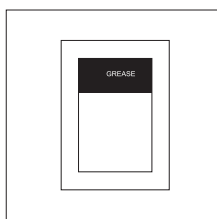
Cordon
d'alimentation



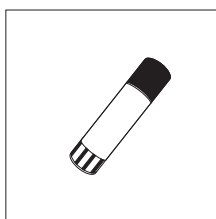
Guide de
démarrage rapide



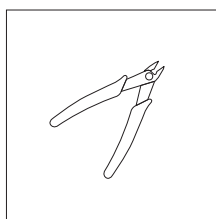
Support de
bobine (avec 2 vis)



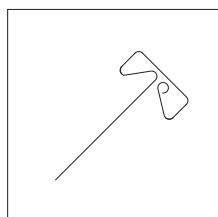
Graisse



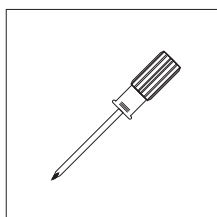
Colle



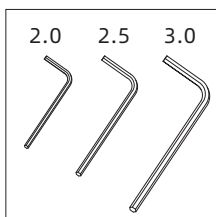
Pince coupante
diagonale



Poinçon de
débouchage

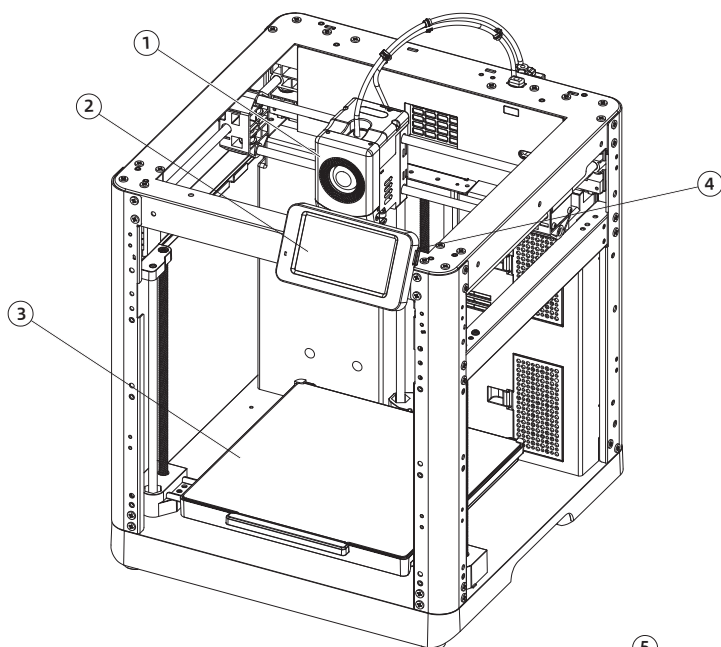


Tournevis

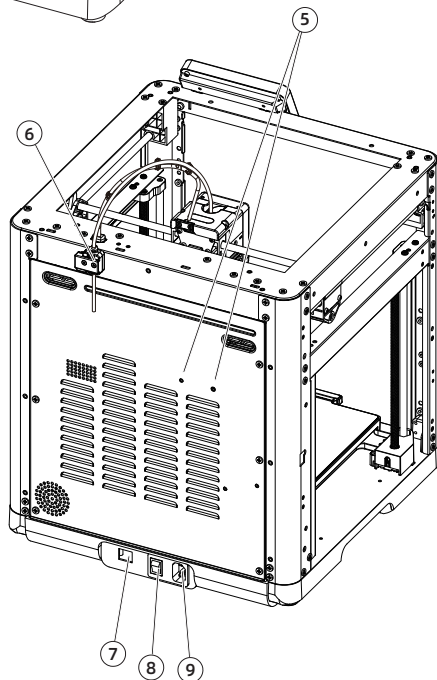


Clé Allen

Composants de l'imprimante

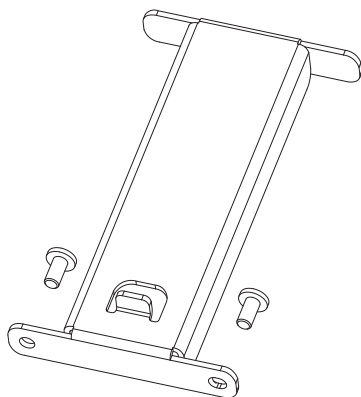


- 1. Extrudeuse
- 2. Écran tactile
- 3. Plaque de construction
- 4. Port USB
- 5. Trous de vis pour le support de bobine
- 6. Capteur de détection de filament
- 7. Entrée Ethernet
- 8. Interrupteur marche/arrêt
- 9. Prise d'alimentation femelle

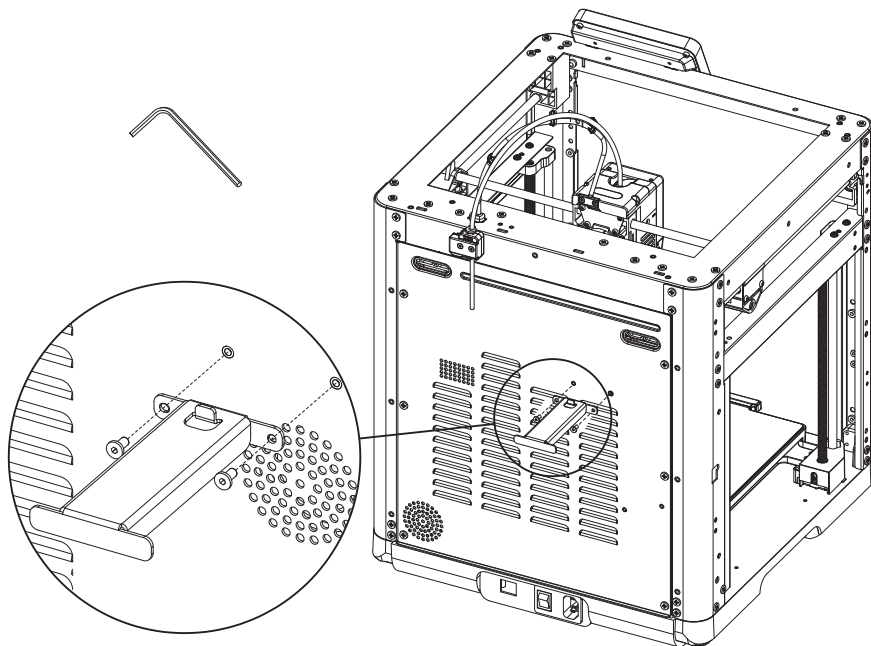


Installez le support de bobine et le tube de guidage du filament

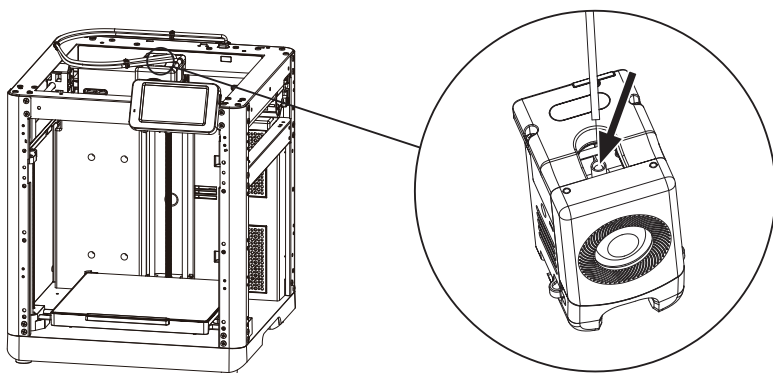
1. Sortez les deux vis et le support de bobine de la boîte d'accessoires.



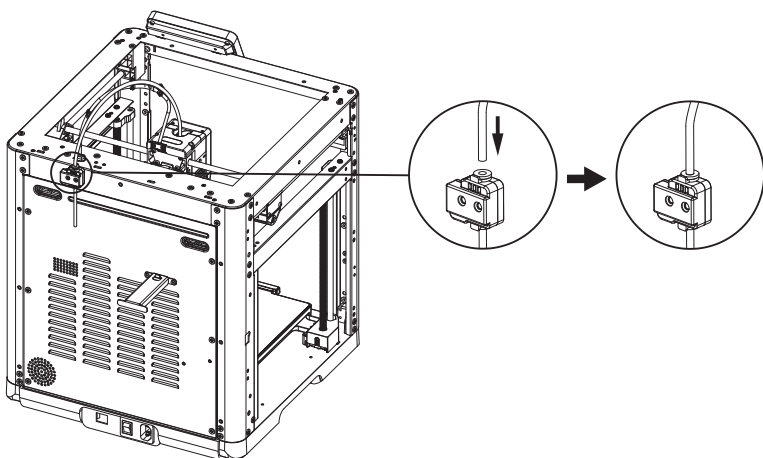
2. Installez le support de bobine dans la position illustrée à l'aide des deux vis.
(Remarque : Serrez ces vis avec une clé Allen de 2,0 mm.)



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



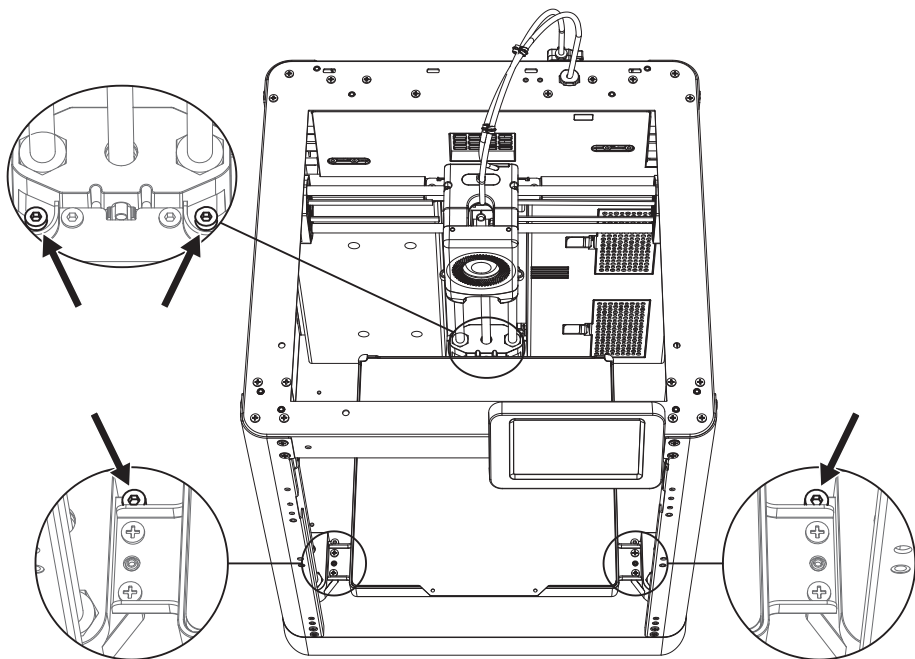
4. Insérez l'autre extrémité du tube dans le capteur de détection de filament.



Déverrouillez la plaque de construction

⚠ Remarque Vérifiez que la plateforme a été dégagée.

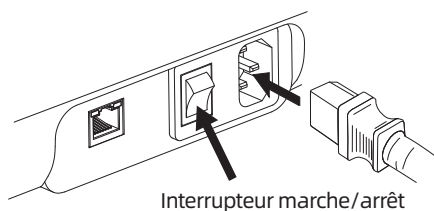
Retirez à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm les quatre vis qui verrouillent la plaque de construction (comme indique la flèche).



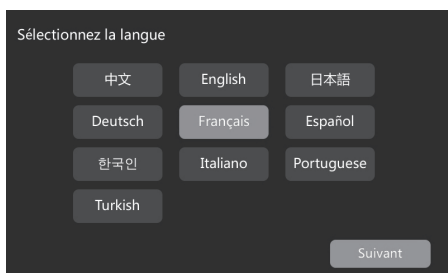
Première impression

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

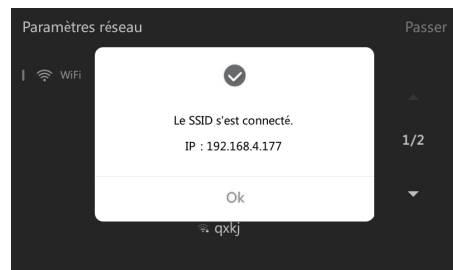
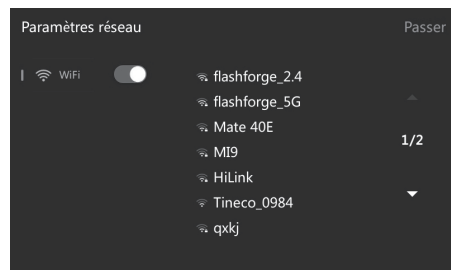
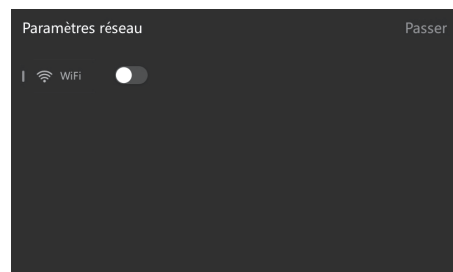
1. Allumez l'imprimante, allumez l'interrupteur marche/arrêt, et attendez que l'écran réponde.



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



3. Allumez l'interrupteur de la WiFi et connectez-vous au réseau en suivant les instructions. Une fois connecté, une notification de connexion réussie s'affichera.



4. Reliez l'imprimante en suivant les instructions (Remarque : si vous sautez cette étape, la liaison peut se faire plus tard sur l'imprimante. Détails dans le mode d'emploi.)).

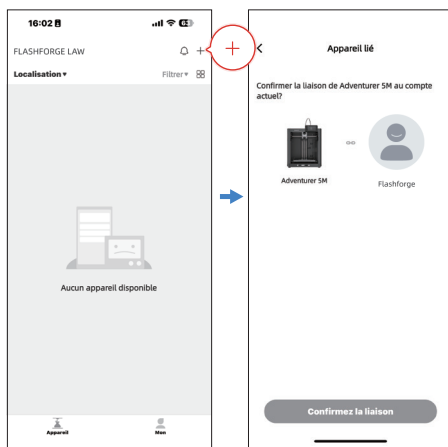
a. Après un clic sur [Suivant], la page du code QR s'affiche.



b. Téléchargez Flash Maker en lisant le code QR (voir ci-contre) où depuis l'App Store, inscrivez votre compte Flashforge et connectez-vous.



c. Utilisez Flash Maker pour lire le code QR sur l'écran de l'imprimante afin de relier celle-ci à votre compte. (Remarque : le nom et l'emplacement par défaut de l'imprimante sont définis d'usine ; une fois la mise en service terminée, ils peuvent être personnalisés depuis les paramètres.)

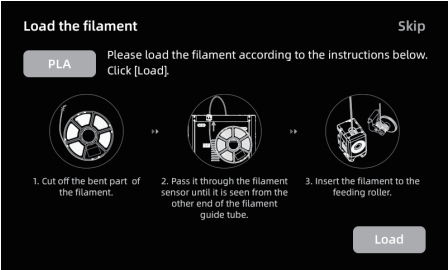


5. Cliquez sur [Suivant] et la machine effectuera le premier étalonnage. Il est normal que du bruit et des vibrations se produisent pendant l'étalonnage.

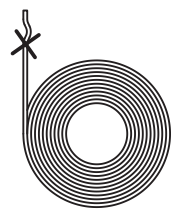
(Remarque : pendant l'étalonnage, posez la machine sur une surface ferme et ne la déplacez pas.)



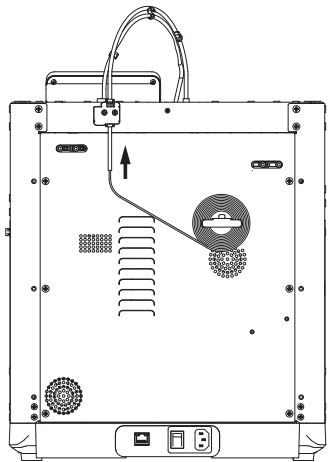
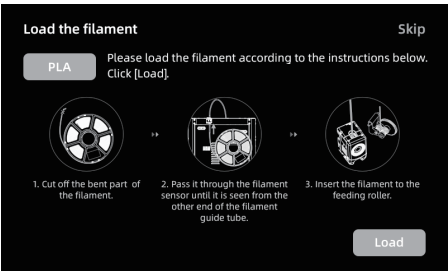
4. Chargez le filament selon les instructions de premier démarrage qui s'affichent :



a. Coupez l'extrémité courbe du filament.

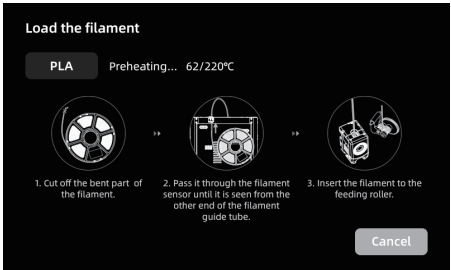
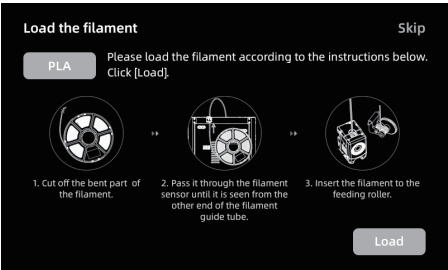


b. Suspendez le filament au support de bobine. Passez-le dans le capteur de filament jusqu'à le voir émerger à l'autre bout du tube de guidage du filament. Poussez-le dans le rouleau débiteur jusqu'à ce qu'il bute. (Pour la première impression lors de la configuration initiale, utilisez du filament PLA).

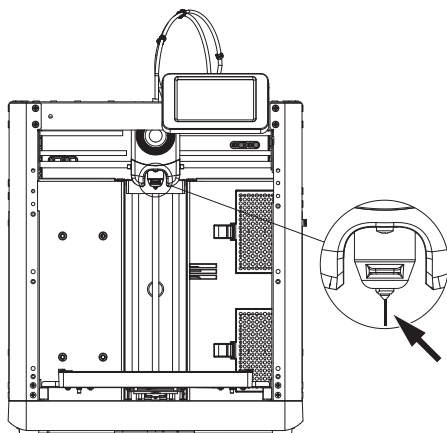
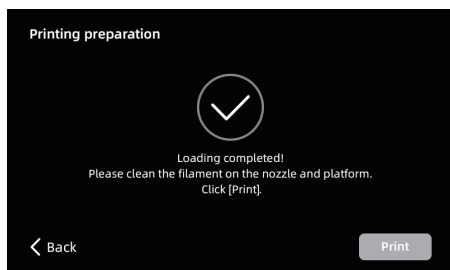
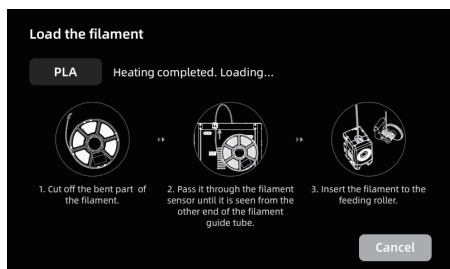


C1. Cliquez sur [Charger] et sélectionnez [PLA] pour la première impression.

C2. Attendez que l'extrudeuse ait chauffé.



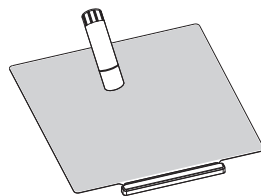
C3. L'alimentation commencera après le chauffage. Une extrusion avec succès par la buse indique le succès du chargement. Enfin, vérifiez que le tube de guidage du filament est correctement inséré.



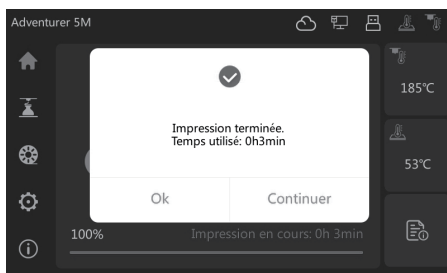
⚠ Remarque

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.

- 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.



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



Pour plus d'informations, visitez le site Web officiel de Flashforge.
www.flashforge.com - [Support]

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 ou plus récentes ; Mac OS : versions prises en charge 10.9 ou plus récentes
Logiciels de tranchage	FlashPrint 5/Orca-Flashforge/Orca Slicer
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

Service Après-Vente

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.



Service : support@flashforge.com
Suggestions et Réclamations : mkt2@flashforge.com



Site Web : flashforge.com | enterprise.flashforge.com



Adresse : Étages 2 à 4, Bâtiment B, Huaxing Development Building, No. 328, Rue Wen'er, District de Xihu, Ville de Hangzhou, Province du Zhejiang, Chine



Remarque

Celui qui vous vend l'imprimante doit être responsable de votre service après-vente.

1. Flashforge accorde à tous les utilisateurs finaux une garantie limitée de 12 mois pour toutes les imprimantes 3D Flashforge (à l'exception de l'extrudeuse Flashforge) et une garantie de 3 mois pour l'extrudeuse Flashforge FFF.
2. Si l'imprimante 3D Flashforge tombe en panne lors d'une utilisation normale et appropriée pendant la période de garantie (jugée par les ingénieurs Flashforge), Flashforge fournira aux utilisateurs des services de maintenance gratuits ou une assistance après-vente à distance.
3. La période de garantie commence à partir de la date d'expédition ou commence à partir de la date de facture si une facture claire et confirmée est fournie.
4. Flashforge réparera ou remplacera uniquement les pièces défectueuses par des pièces ou des produits neufs ou reconditionnés dont les fonctionnalités sont équivalentes ou supérieures à celles fournies à l'origine. Si une pièce est réparée ou remplacée pendant la période de garantie, la période de garantie restante pour l'ensemble de l'imprimante s'appliquera à cette pièce.

Pièces exclues de cette garantie

Ruban de construction / plaque de construction / couvercle en acrylique / carte SD/clé USB / câble USB / filament / bobine de filament / colle/cuve en résine / film / seau de rinçage / gants / grattoir en plastique / grattoir en métal / brosse / clé Allen (2,5 mm x 1) / 3mm*1 / 5mm*1) / Clé à estamper/S ac à outils / Accessoires

*Le kit d'extrudeuse FFF doit être acheté indépendamment en raison de la mise à niveau..

CE QUI N'EST PAS COUVERT

- ◆ Impossible de fournir une carte de service après-vente ou un numéro de série valide. (Y compris, mais sans s'y limiter, la perte, la modification ou le flou ne peut être confirmé) ;
- ◆ Imprimantes commerciales FFF hors période de garantie ou plus de 1000 heures de travail ; Imprimantes grand public FFF hors période de garantie ou dépassant 400 heures de travail ;
- ◆ Dommages(s) causés par des modifications, altérations ou réparations incorrectement ou incorrectement effectuées ;
- ◆ Dommages dus à un fonctionnement dans un environnement inapproprié (humide, mouillé ou autres conditions météorologiques extrêmes) ;
- ◆ Rayure ou défaut extérieur causé par l'abrasion, le vieillissement ou une utilisation normale ;
- ◆ Dommages causés dans des ateliers de service non autorisés par Flashforge ;
- ◆ Dommages causés par une installation, une utilisation ou un fonctionnement incorrect ;
- ◆ Dommages causés par un abus (travail surchargé), une mauvaise utilisation ;
- ◆ Dommages causés par l'utilisation de pièces de rechange non autorisées ou d'un filament de mauvaise qualité (Il est recommandé d'utiliser le filament Flashforge) ;
- ◆ Dommage(s) causé(s) par l'utilisation d'un logiciel tiers ;
- ◆ Dommage(s) causé(s) par un cas de force majeure (tel qu'un coup de foudre, un incendie, un tremblement de terre, une inondation ou tout autre événement indépendant du contrôle humain) ;
- ◆ Dommages causés par l'utilisation de pièces tierces ;



Formulaire d'inscription au service après-vente

Numéro de série: _____ Achat de: _____

Description du défaut : _____

Tel.: _____ Contact: _____

Add.: _____

- ❗ Veuillez remplir soigneusement ce formulaire, découper ce formulaire et le renvoyer à Flashforge avec l'imprimante, ou télécharger ce formulaire sur **www.flashforge.com**, remplir ce formulaire et l'envoyer à **support@flashforge.com**. Sans ce formulaire, aucun service après-vente ne sera assuré.
- ❗ Veuillez contacter le revendeur de votre imprimante pour obtenir de l'aide du service après-vente si votre imprimante n'est pas achetée sur le site officiel de Flashforge.



Suivez-nous

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse : Étages 2 à 4, Bâtiment B, Huaxing Development Building,
No. 328, Rue Wen'er, District de Xihu, Ville de Hangzhou, Province du Zhejiang, Chine

Service : support@flashforge.com

Suggestions et Réclamations : mkt2@flashforge.com

Web : flashforge.com | enterprise.flashforge.com