

Kurzanleitung

AD5X

WARNUNG

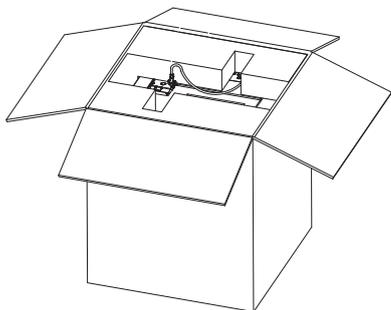
1. Diese Anleitung für die Erstinbetriebnahme des Druckers hinzuziehen.
2. Heiß! Die Heizdüsen während des Betriebs nicht berühren!
3. Bewegliche Druckerteile; es besteht Verletzungsgefahr. Handschuhe etc. während des Betriebs ablegen: Risiko des Verfangens.

Sicherheitshinweis

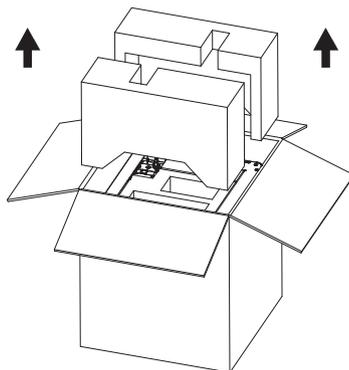
Den Drucker erst nach Abschluss der Installation einschalten.

Anleitung zum Auspacken

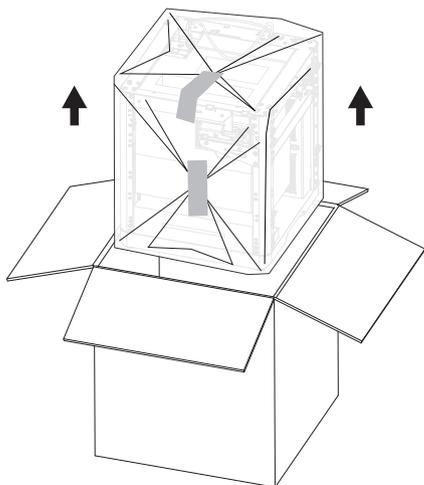
1. Den Karton öffnen.



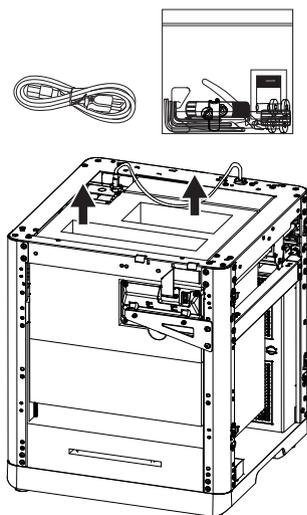
2. Oberes Schaumstoffmaterial, Schnellstartanleitung, Kundendienstkarte herausnehmen.



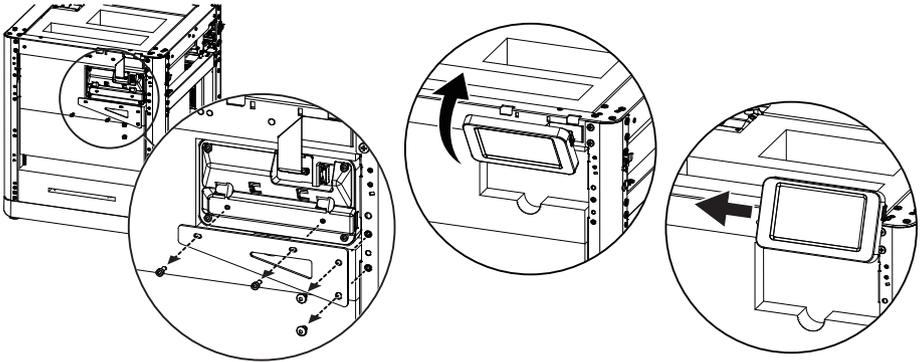
3. Gerät herausnehmen, auf einer ebenen Oberfläche abstellen, Verpackungsbeutel und -bänder entfernen.



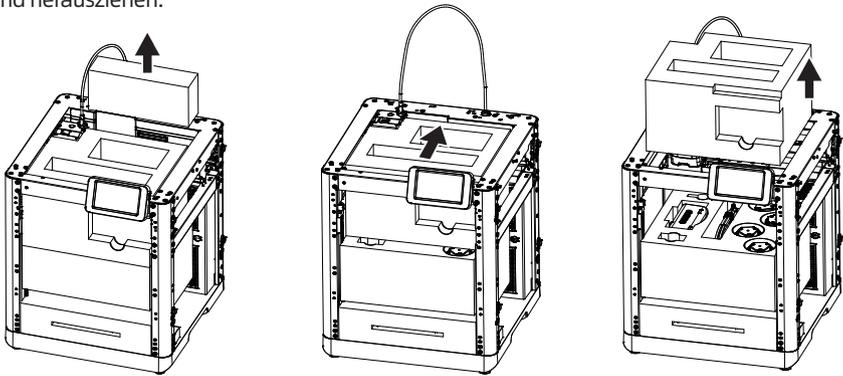
4. Netzkabel und Zubehörbox aus dem Kammer-Schaumstoff nehmen.



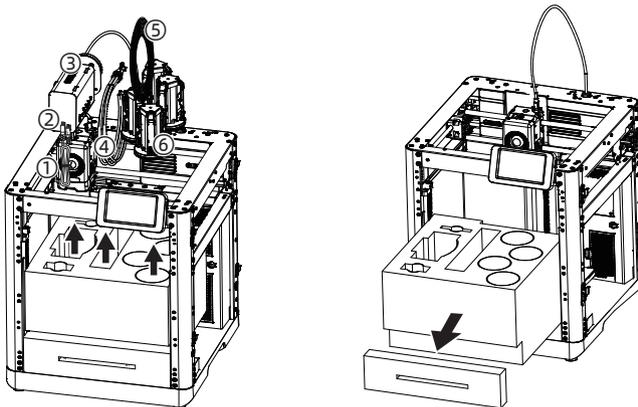
5. Die Schrauben und das Blech entsprechend der Pfeilrichtung entfernen. Das Display umdrehen und in Pfeilrichtung drücken, um es zu verriegeln.



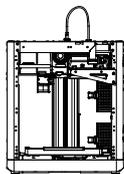
6. Den Schaumstoff hinter dem Extruder entfernen. Den Schaumstoff dann nach oben drücken und herausziehen.



7. Die folgenden Teile entfernen: ① IFS-Anschlusskabel, ② 4-Farben-Modul (IFS), ③ Montageplatte, ④ 4-in-1-Führungsrohr, ⑤ Filamente und ⑥ Spulenhalter. Entfernen Sie abschließend alle Schaumstoffreste im Inneren, um das Auspacken abzuschließen.



Packliste



3D-Drucker



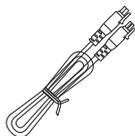
Filament*4



Stromkabel



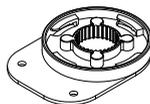
Kundendienstkarte



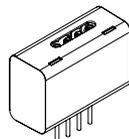
IFS-Anschlusskabel



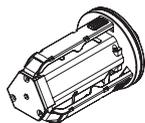
Schnellstartanleitung



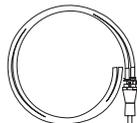
Montageplatte



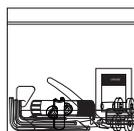
4-Farb-Modul (IFS)



Spulhalter*4

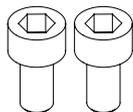


4-in-1-Führungsrohr

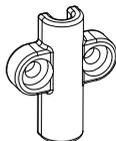


Werkzeugsatz

Inhalt des Werkzeugsatzes



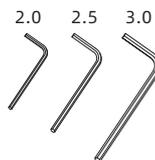
Schraube M3x6 *6



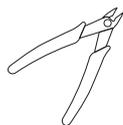
Kabelclip



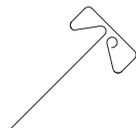
Kleber



Innensechskantschlüssel



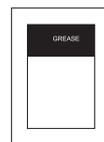
Seitenschneider



Reinigungsstiftwerkzeug

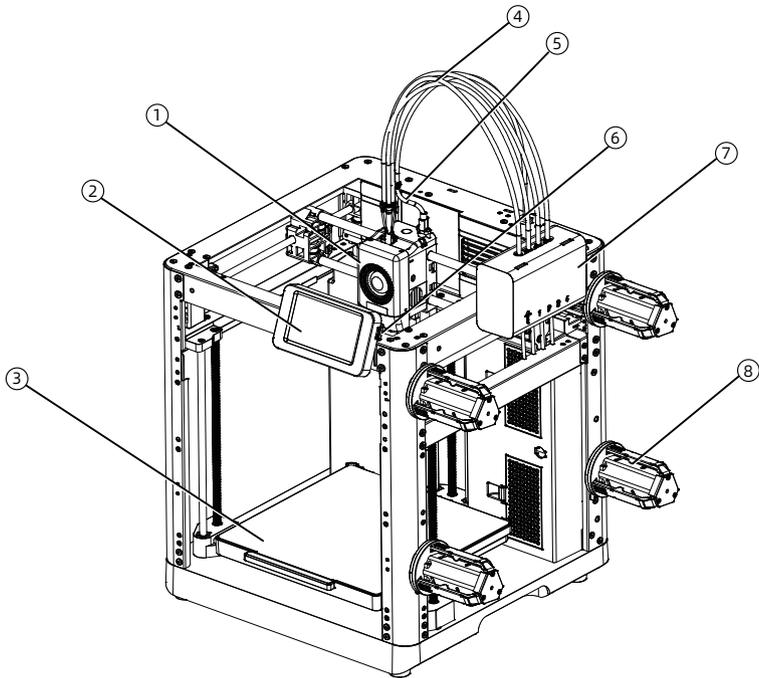


Kreuzschlitzschraubendreher

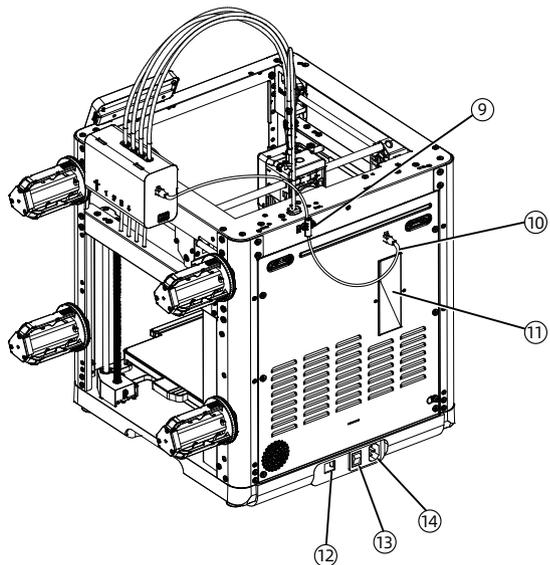


Schmierfett

Druckerkomponenten

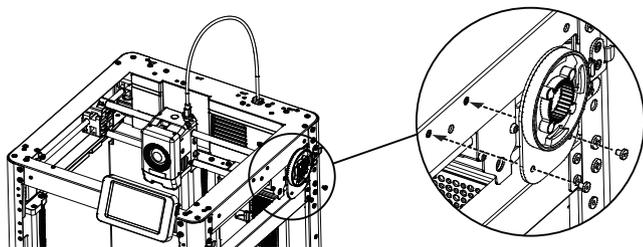


1. Extruder
2. Display
3. Bauplatte
4. 4-in-1-Führungsrohr
5. Extruderkabel
6. USB-Port
7. IFS-Modul
8. Spulenhalter
9. Kabelclip
10. IFS-Anschlusskabel
11. Abfall-Auslass
12. Ethernet-Anschluss
13. Netzschalter
14. Netzanschluss

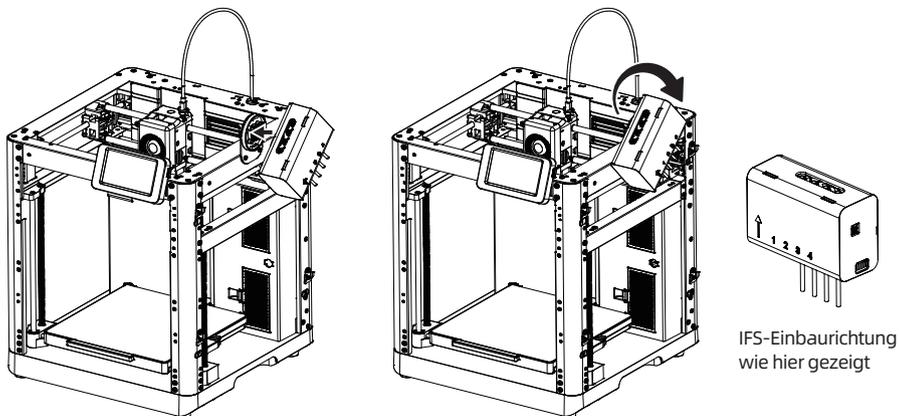


4-Farb-IFS-Modul

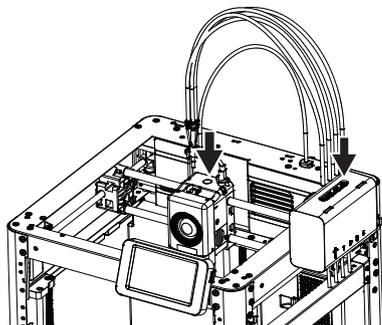
1. Befestigen Sie die Montageplatte mit zwei Schrauben M3x6 an der Seite des Geräts.



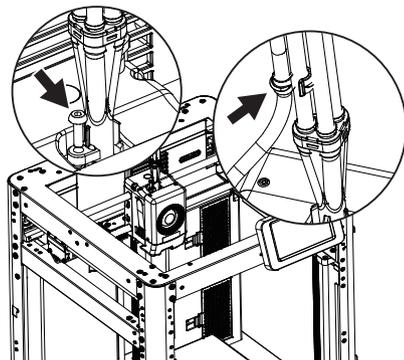
2. Drehen Sie das IFS-Modul und befestigen Sie es mit dem Clip am Gerät, wobei die Führungsrohre nach unten zeigen müssen.



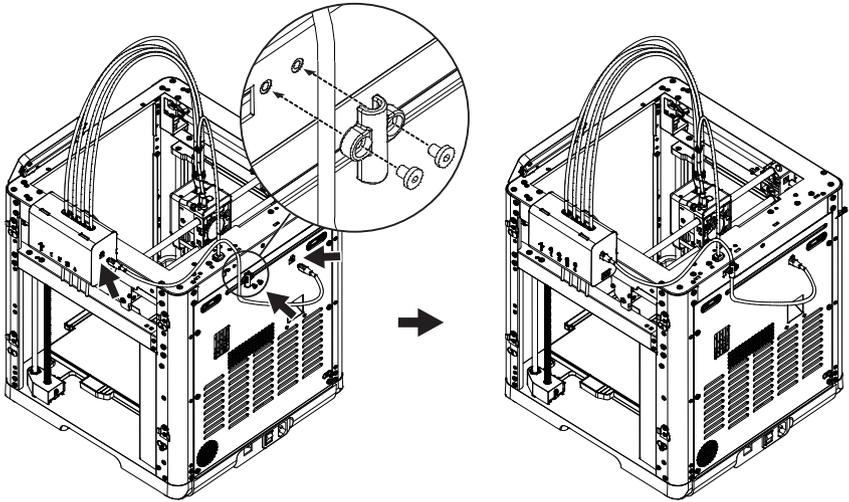
3. Setzen Sie die Führungsrohre in jeden Kanal des IFS-Moduls ein. Es ist nicht notwendig, eine bestimmte Reihenfolge für die Kanäle einzuhalten. Schließen Sie das andere Ende an den Extruder an.



4. Sichern Sie das 4-in-1-Führungsrohr mit der M3x6-Schraube. Verbinden Sie das Extruderkabel und das Führungsrohr durch die Schnalle miteinander.



5. Schließen Sie das IFS-Kabel an das Vierfarbmodul und den entsprechenden Anschluss auf der Rückseite des Geräts an. Sichern Sie die Kabelklemme mit zwei M3x6-Schrauben.

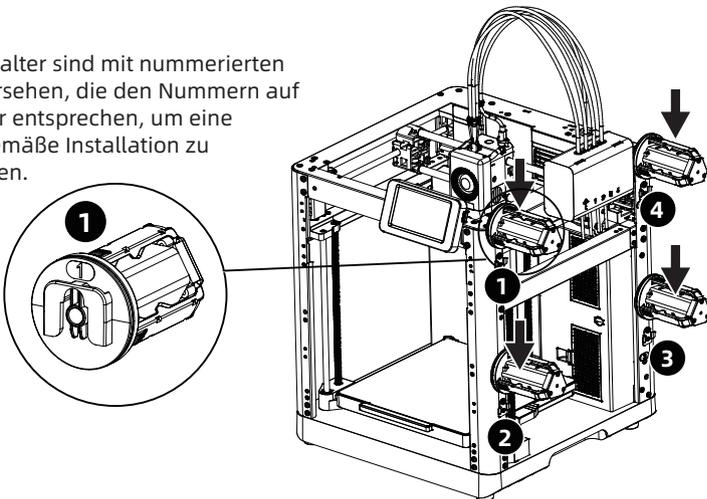


6. Rasten Sie die Spulenhalter auf die seitlichen Befestigungsclips ein und drücken Sie sie zur Sicherung nach unten.

! Hinweis

Da die vier Filamentspulen auf beiden Seiten montiert sind und während des Betriebs möglicherweise zurückgezogen werden müssen, wobei die Rückzugsrichtung variiert, stellen Sie bitte sicher, dass die Nummer des installierten Spulenhalters, die Nummer der Installationsposition und die Nummer des konfigurierten IFS-Kanals übereinstimmen.

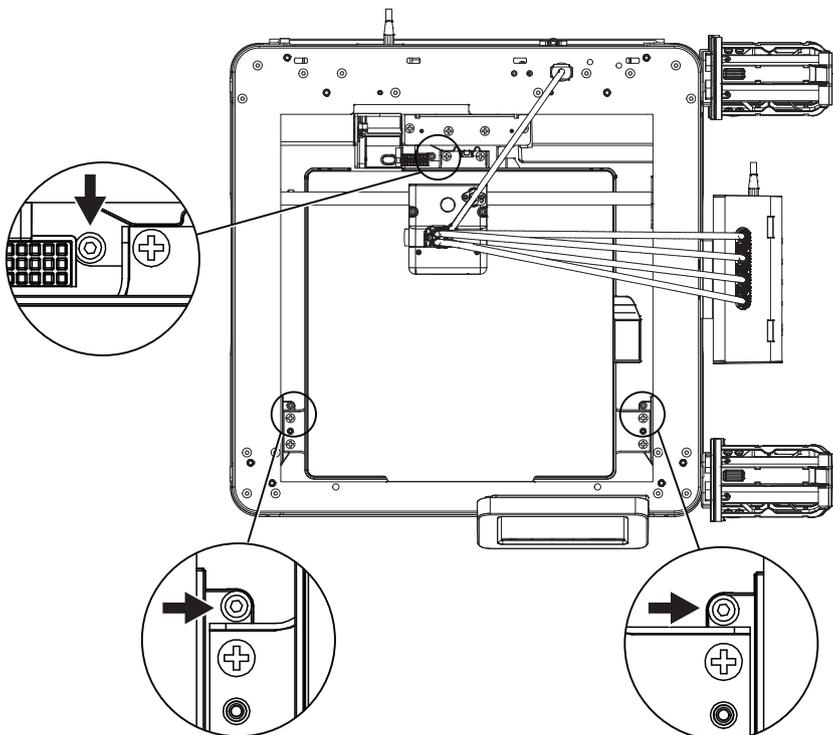
Die Spulenhalter sind mit nummerierten Etiketten versehen, die den Nummern auf dem Drucker entsprechen, um eine ordnungsgemäße Installation zu gewährleisten.



Entriegeln Sie die Bauplatte

⚠ Hinweis Die Heizbett muss leer sein!

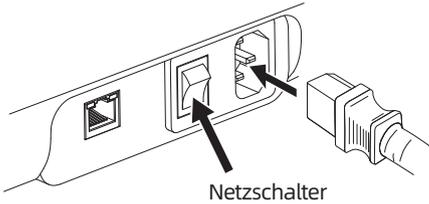
Bitte verwenden Sie einen 2,5-mm-Inbusschlüssel, um die drei Schrauben zu entfernen, mit denen die Bauplatte befestigt ist (wie durch die Pfeile angezeigt).



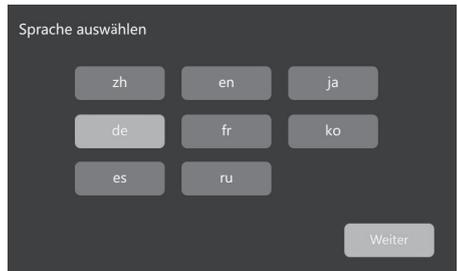
Erster Druck

*Das Layout der Benutzeroberfläche kann sich bei einem Firmware-Upgrade verändern.

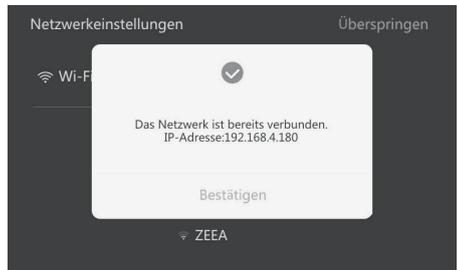
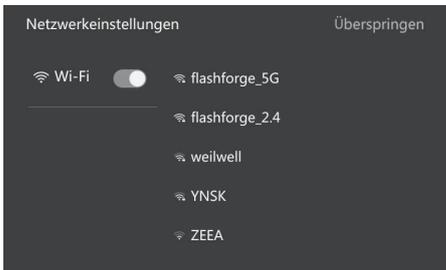
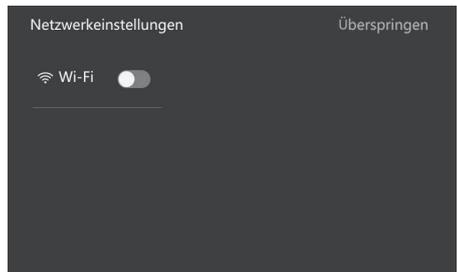
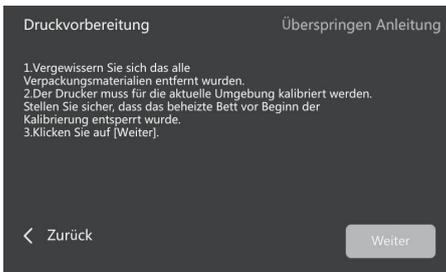
1. Stecken Sie das Netzkabel ein, schalten Sie den Netzschalter ein und warten Sie, bis der Bildschirm reagiert.



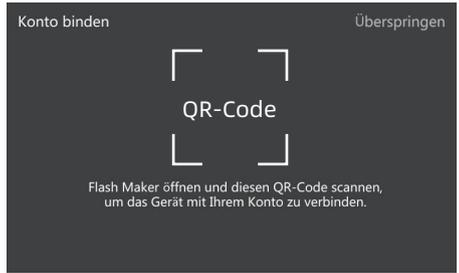
2. Den Bildschirmanweisungen folgen; Sprache auswählen.



3. Schalten Sie den WLAN-Schalter ein und stellen Sie eine Verbindung mit dem Netzwerk her, indem Sie den Anweisungen folgen. Sobald die Verbindung hergestellt ist, wird eine Benachrichtigung über die erfolgreiche Verbindung angezeigt.



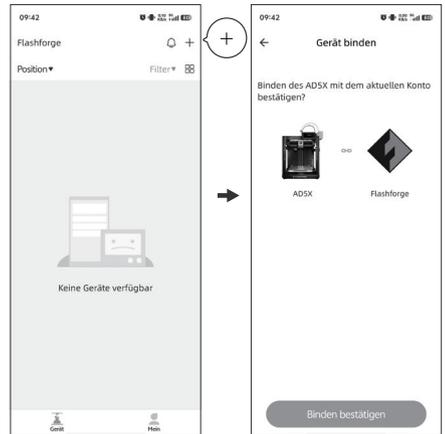
4. Binden Sie den Drucker gemäß den Anweisungen. (Hinweis: Wenn sie übersprungen wird, kann das Binden später immer noch auf dem Drucker erfolgen.)
- a. Nachdem Sie auf [OK] geklickt haben, wird die QR-Code-Seite angezeigt.



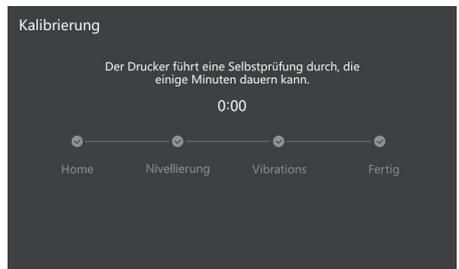
- b. Laden Sie Flash Maker durch Scannen des QR-Codes (siehe rechts) oder aus dem App Store herunter, registrieren Sie Ihr Flashforge-Konto und melden Sie sich an.



- c. Scannen Sie mit dem Flash Maker den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, um den Drucker mit Ihrem Konto zu verbinden. (Hinweis: Standarddruckernamen und -ort sind beim Verlassen des Werks eingestellt; nach der Inbetriebnahme können Sie den Druckernamen und -ort in den Einstellungen anpassen).

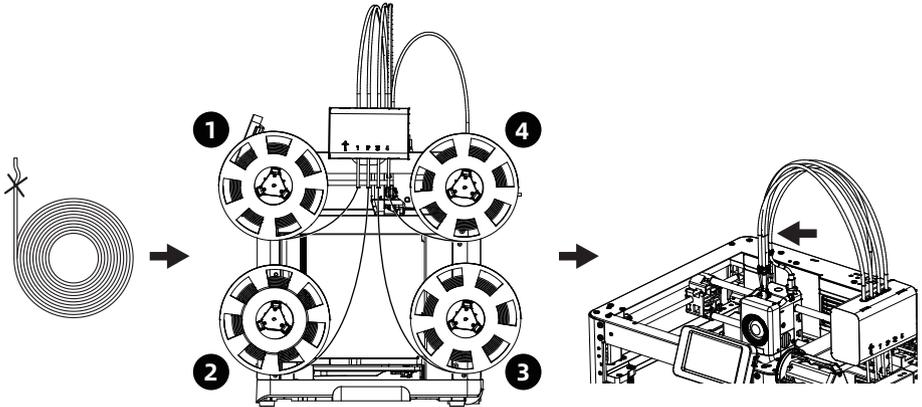


5. Weiter] antippen. Die Erstkalibrierung wird ausgeführt. Vibrationen und Geräusche sind während der Kalibrierung normal. (Hinweis: Das Gerät während der Kalibrierung auf einer stabilen Oberfläche belassen und nicht bewegen).



6. Legen Sie das Filament gemäß den Anweisungen auf dem Display ab.

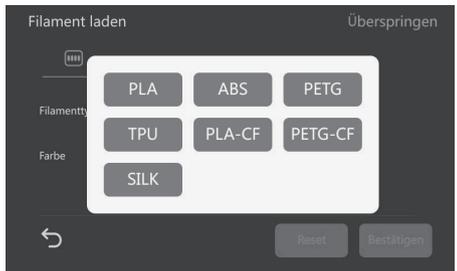
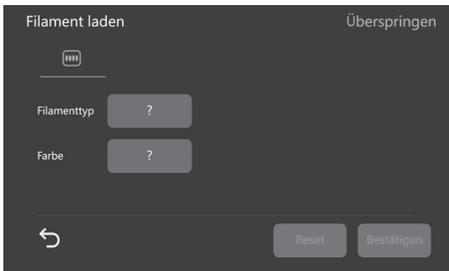
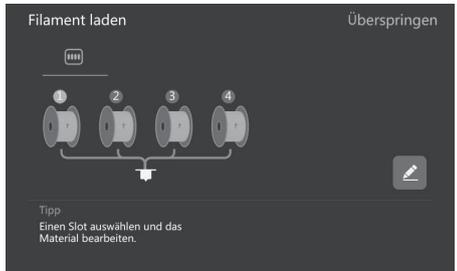
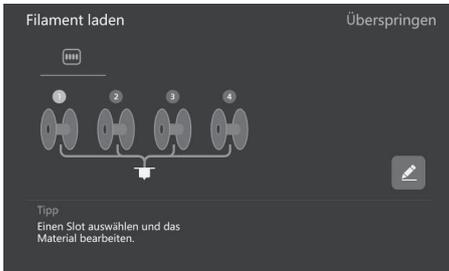
a. Gebogenes Teil am Filamentende abschneiden. Setzen Sie die Filamentspulen auf die Spulenhalter und führen Sie die vier Filamente entsprechend der unten angegebenen Richtung in die Einlässe 1/2/3/4 ein. Fädeln Sie sie durch die Zuführungsrolle. Das Gerät erkennt die Filamente automatisch und führt sie nacheinander in die Führungsrolle ein. Auf dem Display erscheint die Meldung „Automatisches Laden der Fäden, bitte warten...“. (Hinweis: Die mitgelieferte kleine Spule dient nur zum Testen des ersten Modells. Es wird empfohlen, direkt volle Spulen zu laden.)



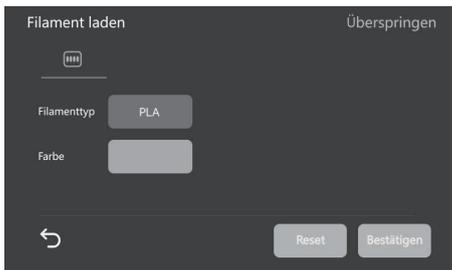
Die Nummern 1, 2, 3 und 4 auf dem Vierfarbenmodul entsprechen den Filamentnummern.

Die Filamente werden automatisch an das obere Ende des 4-in-1-Führungsrohrs geführt.

b. Filamente bearbeiten: Nachdem Sie die Filamente geladen haben, wählen Sie die Kanäle 1-4 einzeln aus, klicken Sie auf [] und wählen Sie den entsprechenden Filamenttyp und die Farbe. Für die erste Verwendung wählen Sie bitte PLA.



- c. Sie können eine dünne Schicht Klebstoff auf das Druckbett auftragen. Bitte tragen Sie ihn gleichmäßig auf die gesamte Fläche auf. Hinweis: Das Auftragen von Klebstoff hilft, die Haftung zu verbessern.
- d. Klicken Sie auf [Weiter], und das Gerät beginnt mit dem Druck der integrierten Datei (konfiguriert für PLA-Material).

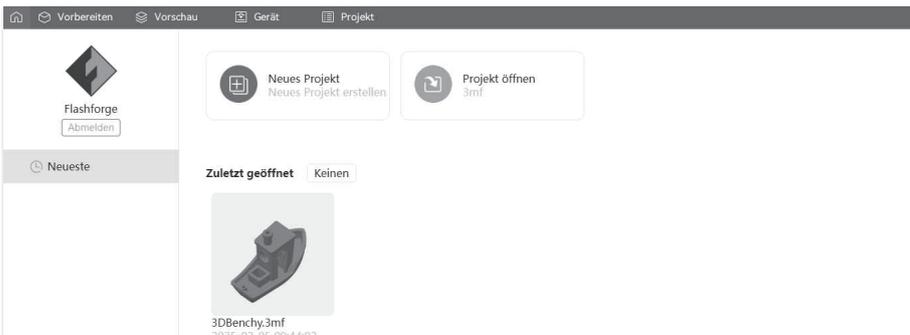


7. Nach Beendigung des Druckvorgangs entfernen Sie bitte das Modell und reinigen Sie das Druckbett.

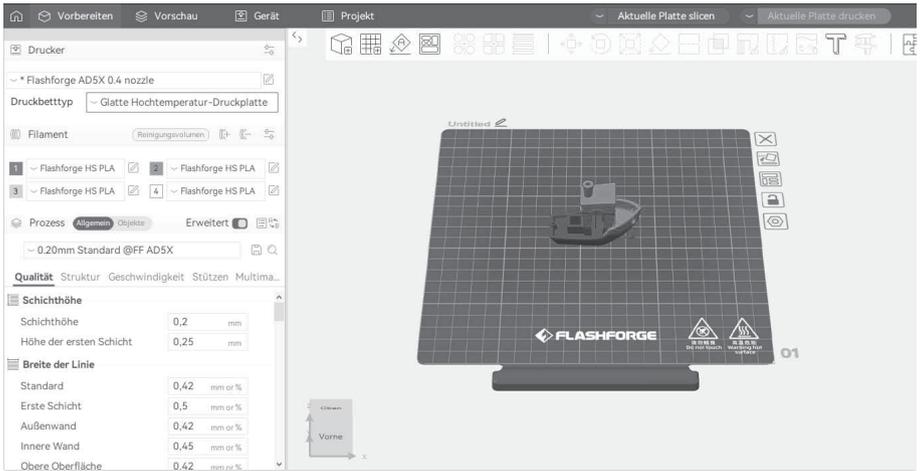


Orca-Flashforge Anleitung

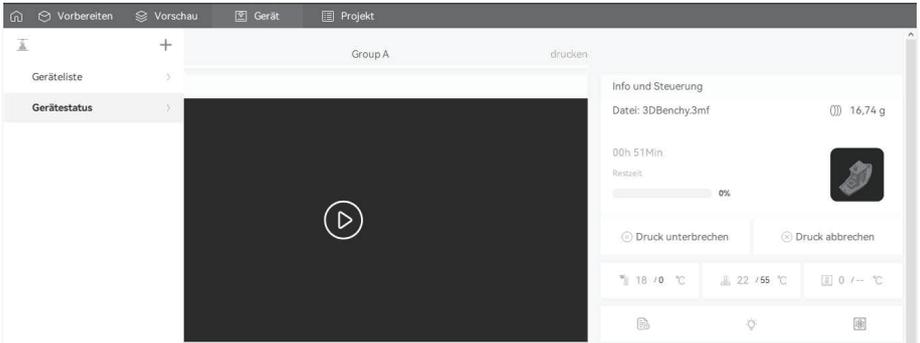
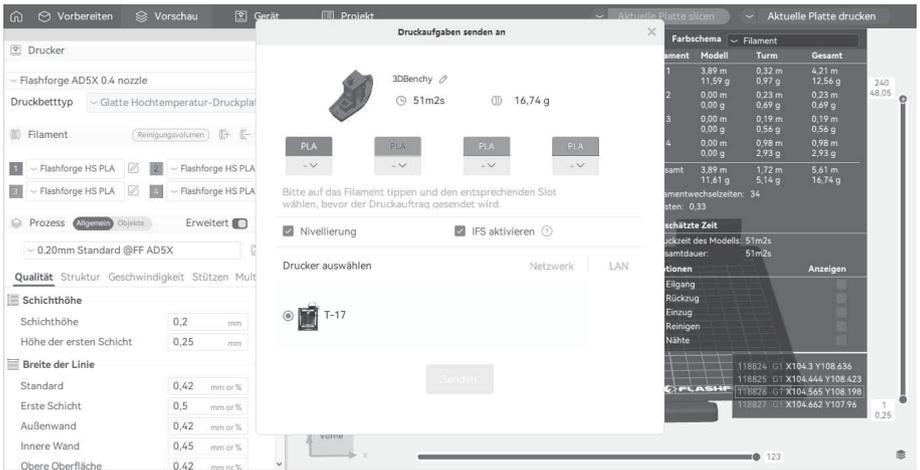
Download Orca-Flashforge von: <https://flashforge.com/blogs/download-software/software>



Melden Sie sich bei Orca-Flashforge mit Ihrem Flashforge-Konto an. Erstellen Sie ein neues Projekt oder öffnen Sie ein bestehendes Projekt. *Orca-Flashforge und Flash Maker nutzen das gleiche Konto.



Importieren Sie Ihr Modell, slicen Sie es, wählen Sie Ihren Drucker und senden Sie es zum Drucken.
 *Es wird empfohlen, beim Senden des Drucks die Bettnivellierung zu wählen.



Überwachen Sie den Druckfortschritt aus der Ferne auf der Geräteschnittstelle und unterbrechen/ beenden Sie den Druck bei Bedarf.*Sie können die Live-Ansicht nur sehen, wenn eine Kamera installiert ist. (AD5X wird standardmäßig nicht mit einer Kamera geliefert.)
(Einzelheiten und Anleitungen zur Verwendung der Software finden Sie im Benutzerhandbuch oder im Flashforge-Wiki).

Parameter

Gerätename	AD5X
Anzahl Extruder	1
Druckpräzision	±0,1 mm (Prüfung auf der Grundlage von 100-mm-Würfeln)
Positioniergenauigkeit	X/Y-Achse: 0,0125 mm, Z-Achse: 0,0025 mm
Schichtdicke	0,1-0,4 mm
Bauvolumen	220 x 220 x 220mm
Düsendurchmesser	0,4 mm (Standard), 0,25/0,6/0,8 mm (optional)
Druckgeschwindigkeit	10-300 mm/s
Max. Beschleunigung	20000 mm/s ²
Max. Druckgeschwindigkeit	600 mm/s
Max. Extrudertemperatur	300 °C
Netzteil	Eingang: AC 100~120V/200~240V, 50/60Hz, 650W
Geräteabmessungen	363 x 363 x 413 mm (ohne Bildschirm und Spulenhalter) 363 x 402 x 448 mm (mit Bildschirm, ohne Spulenhalter)
Nettogewicht	11,4 kg
Konnektivität	USB/Wi-Fi/Ethernet
Betriebstemp.	15-30 °C
Kompatibles Betriebssystem	Windows 7/8/10/11; Mac OS: unterstützte Version 10.9 oder höher
Slicing-Software	Orca-Flashforge/Orca Slicer
Max. EBetttemperatura	110 °C
Nivellierung	Ein-Klick-Auto-Nivellierung
Erinnerung Filament-Ende	✓
Fortsetzen nach Stromausfall	✓
Smart-Touchscreen	4,3-Zoll
Bauplatte	PEI-Stahlplatte



Für weitere Produktinformationen besuchen Sie bitte unsere offizielle Website.
www.flashforge.com - [Support]



Folgen Sie uns

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse: Floors 2 & 3, Building B, Huaxing Development Building,
No.328 Wen'er Road, Xihu District, Hangzhou City, Zhejiang Province, China

Service: support@flashforge.com

Empfehlungen und Reklamationen: mkt2@flashforge.com

Web: flashforge.com | enterprise.flashforge.com