

ES/CN - A02

# AD5X Guía de Inicio Rápido

## ≡ 快速启动指南 ≡

**Advertencia  
注意事项**

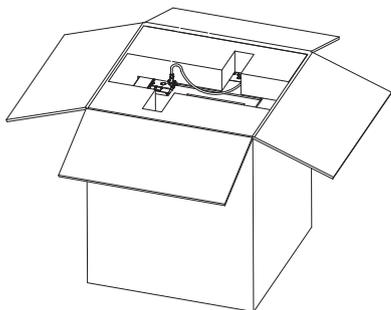
1. Por favor, consulte esta guía para la configuración inicial de la impresora.
  2. ¡Caliente! Evite tocar la boquilla mientras está en funcionamiento.
  3. Las partes móviles de la impresora pueden causar lesiones. No use guantes ni otros objetos que puedan enredarse durante el funcionamiento.
1. 请参照本指南完成打印机的初始准备。
  2. 高温危险！打印机喷嘴在工作时会被加热，操作时请避免接触！
  3. 可动部件可能会造成卷入挤压和切割伤害。操作机器时请不要佩戴手套或缠绕物。

**Aviso de seguridad  
安全提示**

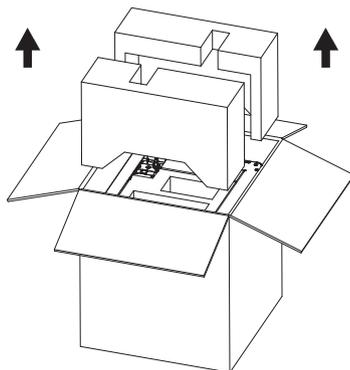
No encienda la impresora hasta que se complete la instalación  
请勿在打印机安装完成之前通电。

# Instrucciones de Desembalaje

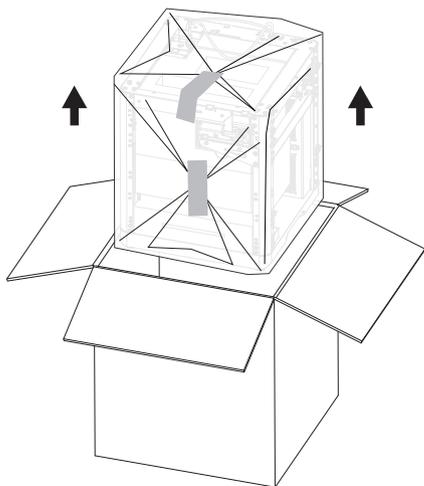
1. Abra la caja.



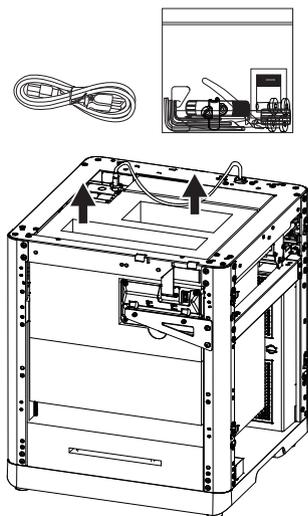
2. Retire la espuma superior, la guía de inicio rápido y la tarjeta de servicio postventa.



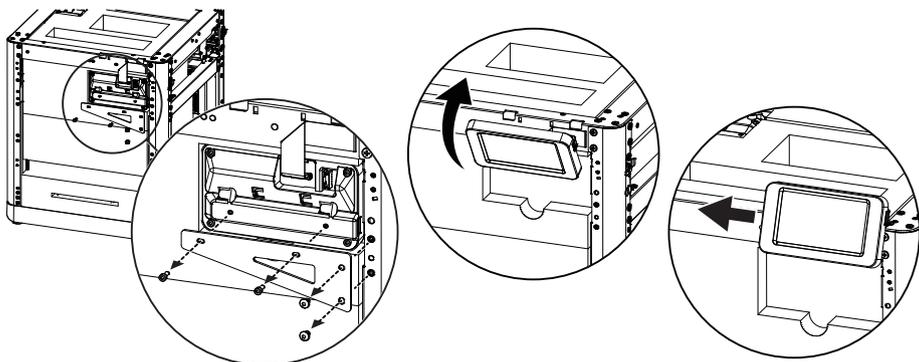
3. Retire la máquina del embalaje, colóquela en una superficie nivelada y elimine las bolas y cintas de protección.



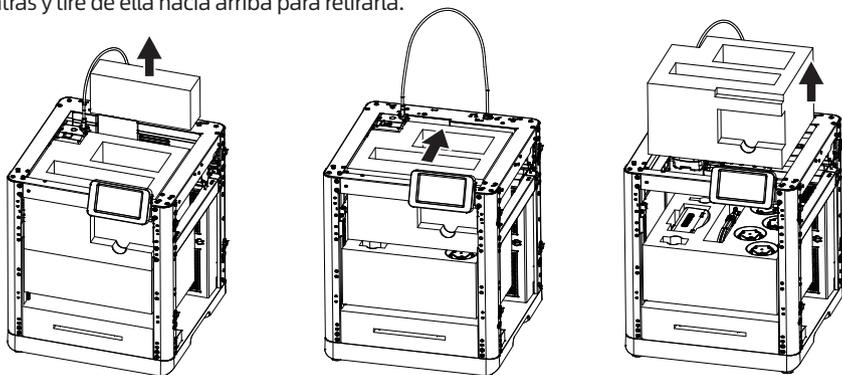
4. Retire el cable de alimentación y el kit de herramientas de la espuma protectora de la cámara.



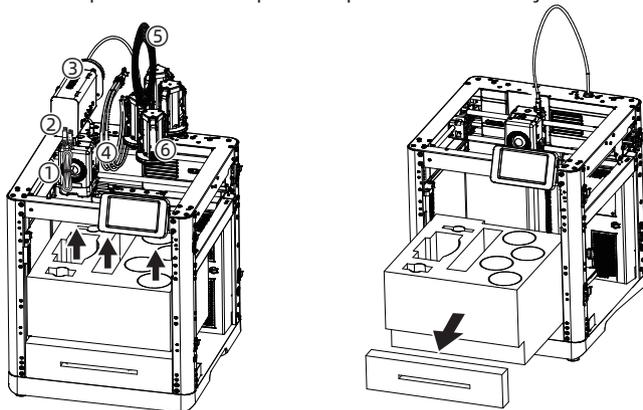
5. Retire los tornillos y la chapa siguiendo la dirección de la flecha. Gire la pantalla de visualización y empújela en la dirección de la flecha para bloquearla en su lugar.



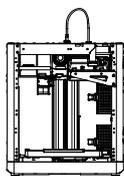
6. Retire la espuma situada detrás del extrusor. A continuación, empuje la espuma superior hacia atrás y tire de ella hacia arriba para retirarla.



7. Retire los siguientes elementos: ① cable de conexión IFS, ② módulo de 4 colores (IFS), ③ placa de montaje ④ tubo guía 4 en 1, ⑤ filamentos y ⑥ Soportes de Bobina. Por último, retire cualquier resto de espuma del interior para completar el desembalaje.



## Lista de Empaque



Impresora 3D



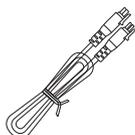
Filamento\*4



Cable de Alimentación



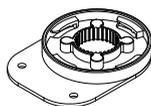
Tarjeta de Servicio Postventa



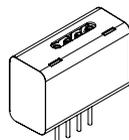
Cable de Conexión IFS



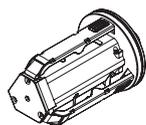
Guía de Inicio Rápido



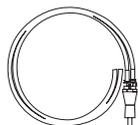
Placa de Montaje



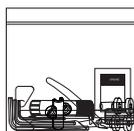
Módulo de 4 Colores (IFS)



Soporte de Bobina\*4

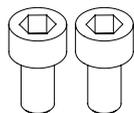


Tubo Guía 4 en 1

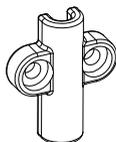


Kit de Herramientas

## Contenido del Kit de Herramientas



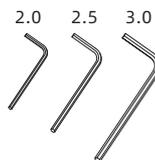
Tornillo M3x6 \*6



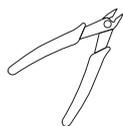
Clip para Cable



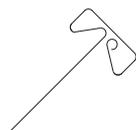
Pegamento



Llave Allen



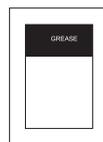
Alicates de Corte Diagonal



Herramienta de Desatascó

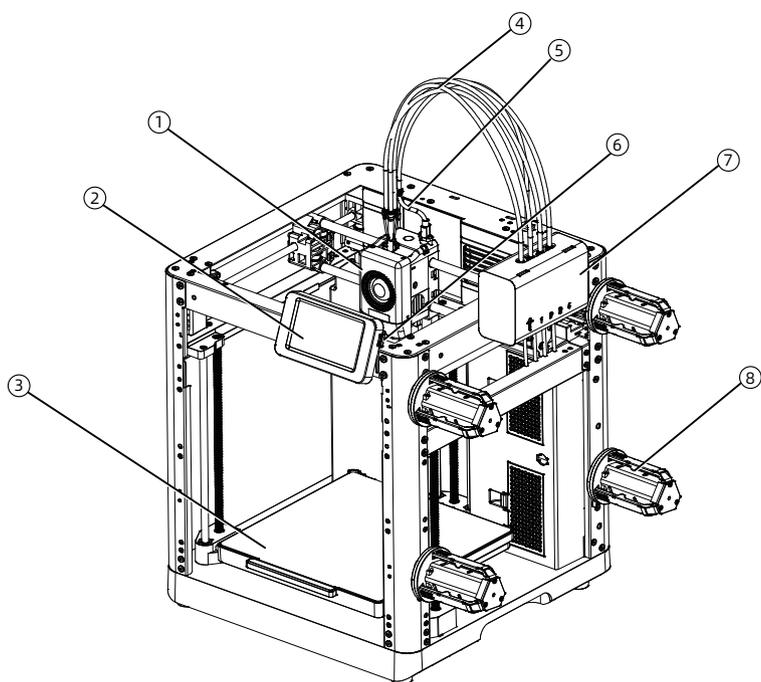


Destornillador Phillips

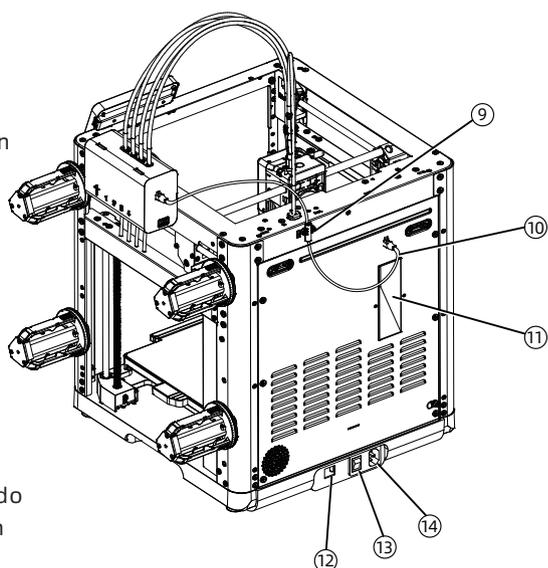


Grasa

# Componentes de Impresora



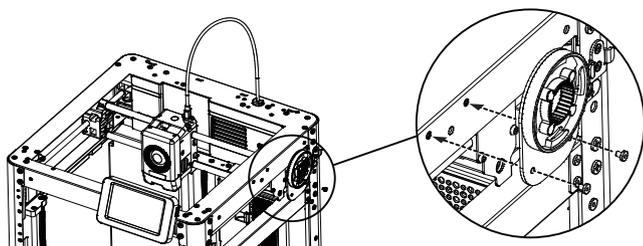
1. Extrusor
2. Pantalla de Visualización
3. Placa de Construcción
4. Tubo Guía 4 en 1
5. Cable de Extrusor
6. Puerto USB
7. Módulo IFS
8. Soporte de Bobina



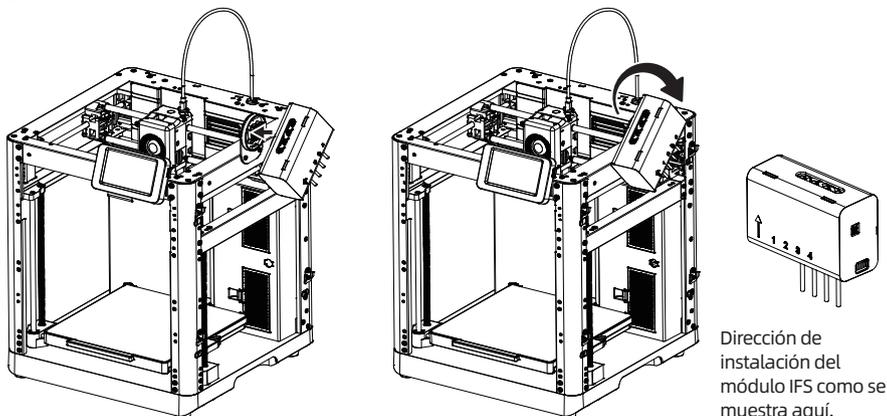
9. Clip para Cable
10. Cable de Conexión IFS
11. Salida de Residuos
12. Puerto Ethernet
13. Interruptor de Encendido
14. Puerto de Alimentación

## Módulo de IFS de 4 Colores

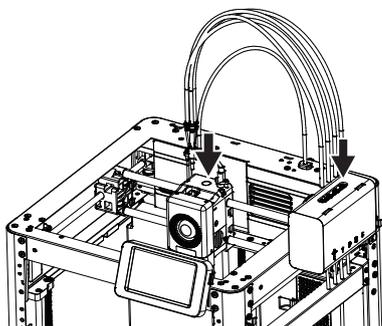
1. Asegure la placa de montaje al costado del dispositivo utilizando dos tornillos M3x6.



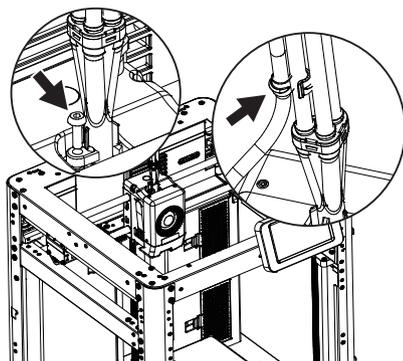
2. Gire y asegure el módulo IFS al dispositivo utilizando el clip, asegurándose de que los tubos guía estén orientados hacia abajo.



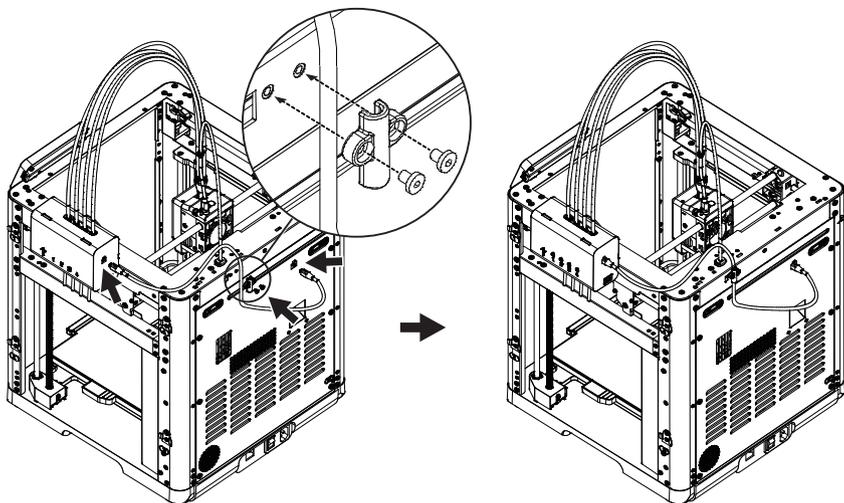
3. Inserte los tubos guía en cada canal del módulo IFS. No es necesario seguir un orden específico para los canales. Conecte el otro extremo al extrusor.



4. Fije el tubo guía 4 en 1 con el tornillo M3x6. Conecte el cable del extrusor y el tubo guía juntos mediante la presilla.



5. Conecte el cable IFS al módulo de cuatro colores y al puerto correspondiente en la parte trasera del dispositivo. Fije el clip del cable con dos tornillos M3x6.

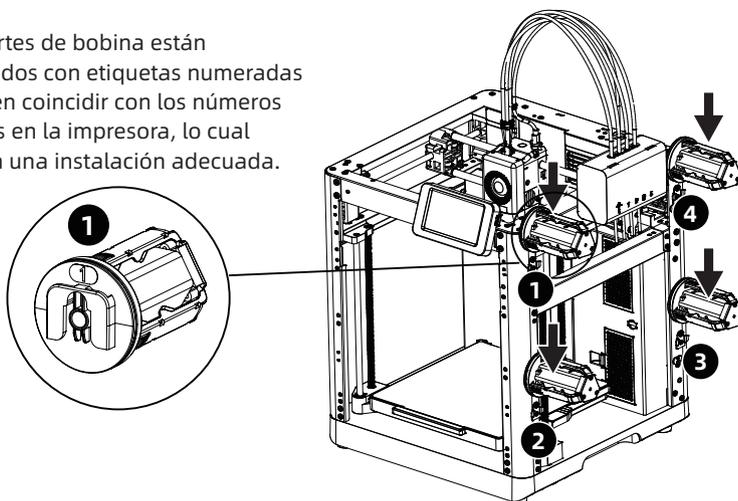


6. Encaje los soportes de bobina en los clips de montaje laterales y presione hacia abajo para asegurarlos.

**Nota**

Dado que los cuatro carretes de filamento están montados a ambos lados y pueden retraerse durante el funcionamiento en diferentes direcciones, es importante verificar que el número del soporte de bobina, la posición en la que se instala y el número de canal asignado en el módulo IFS coincidan correctamente.

Los soportes de bobina están identificados con etiquetas numeradas que deben coincidir con los números indicados en la impresora, lo cual garantiza una instalación adecuada.



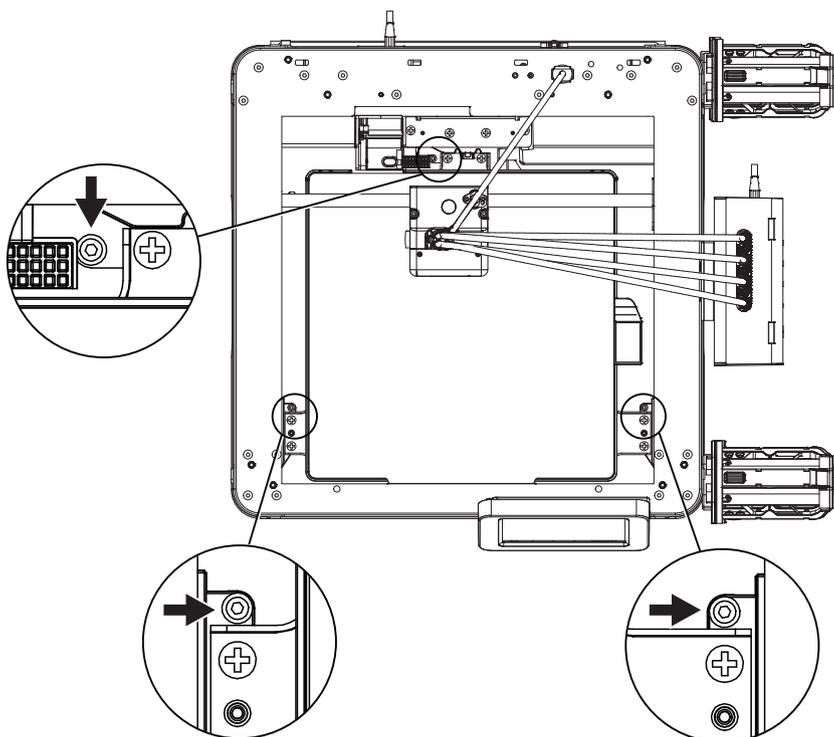
## Desbloquear la Placa de Construcción



Nota

¡Por favor, asegúrese de que la cama esté despejada!

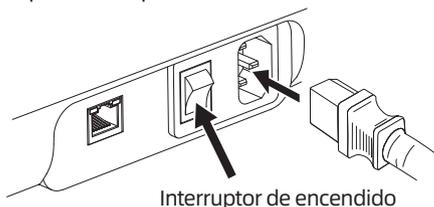
Utilice una llave de Allen de 2,5 mm para quitar los tres tornillos que bloquean la placa de construcción (como se indica con las flechas).



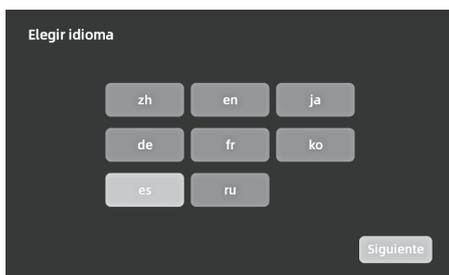
# Primera Impresión

\*La disposición de la interfaz puede cambiar cada vez que se actualice el firmware.

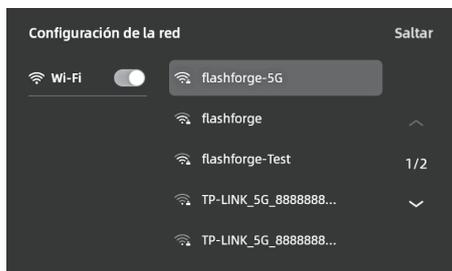
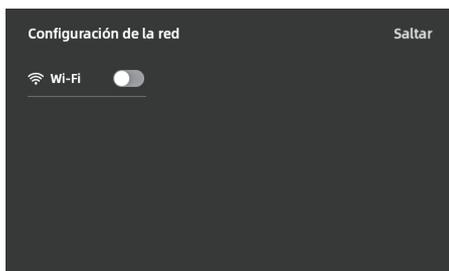
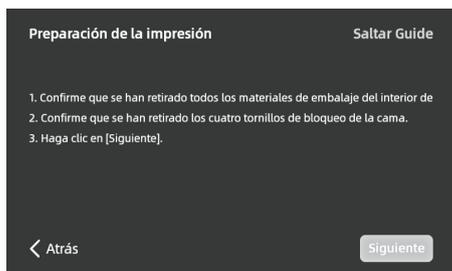
1. Enchufe el cable de alimentación, encienda el interruptor de encendido y espere a que la pantalla responda.



2. Siguiendo la guía en la pantalla, seleccione el idioma.

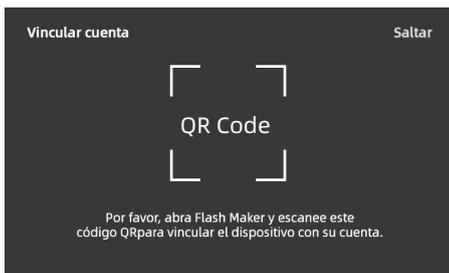


3. Encienda el interruptor de Wi-Fi y conéctese a la red siguiendo las instrucciones. Aparecerá una notificación de conexión exitosa una vez que se haya conectado.



4. Vincule la impresora siguiendo las instrucciones. (Nota: si se omite, el vínculo aún se puede realizar más tarde en la impresora.)

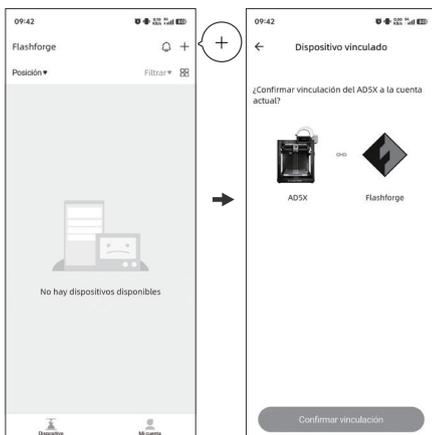
a. Después de hacer clic en [Ok], aparecerá la página del código QR.



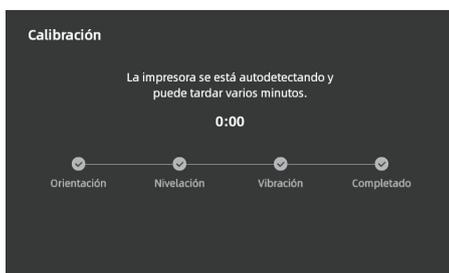
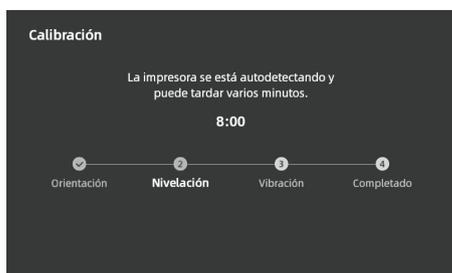
b. Descargue Flash Maker escaneando el código QR (ver a la derecha) o desde la tienda de aplicaciones, registre su cuenta de Flashforge e inicie sesión.



c. Use Flash Maker para escanear el código QR en la pantalla de la impresora y vincular la impresora a su cuenta. (Nota: El nombre y la ubicación predeterminados de la impresora están configurados de fábrica; después de completar la puesta en marcha, puede personalizar el nombre y la ubicación de la impresora en la configuración.)

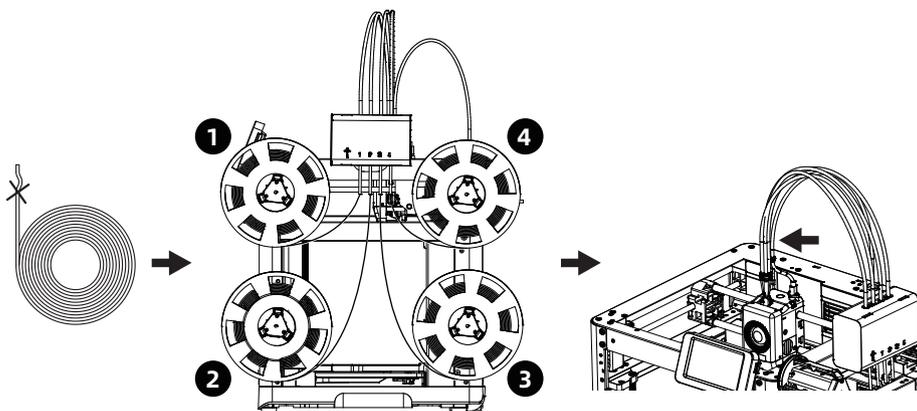


5. Haga clic en [Siguiente] y la máquina realizará la primera calibración. Las vibraciones y ruidos durante la calibración son normales. (Nota: Por favor, mantenga la máquina sobre una superficie estable y no la mueva durante la calibración.)



## 6. Cargue el filamento siguiendo las instrucciones en pantalla:

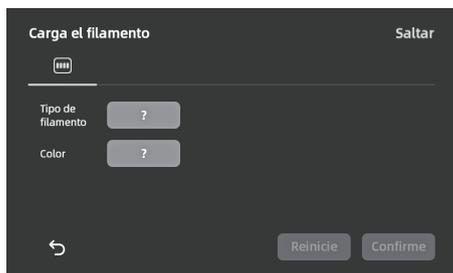
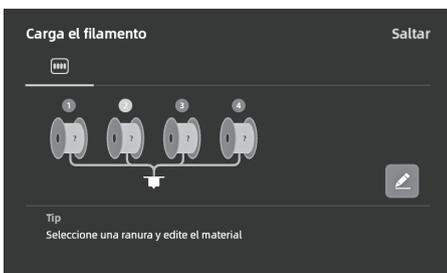
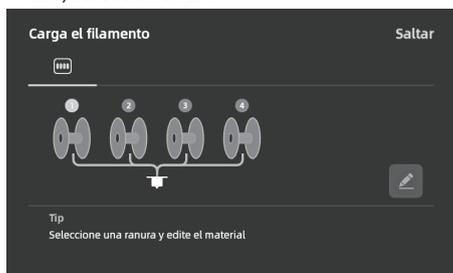
- a. Corte la parte doblada del extremo del filamento. Coloque los carretes de filamento en los soportes de bobina e inserte los cuatro filamentos en las entradas 1/2/3/4 según la dirección indicada abajo. Páseles a través del rodillo de alimentación, y el dispositivo detectará automáticamente los filamentos e irá cargándolos uno por uno en los tubos guía. La pantalla mostrará "Cargando filamento automáticamente, por favor espere...!". (Nota: El carrete pequeño proporcionado es solo para probar el primer modelo. Se recomienda cargar carretes completos directamente.)



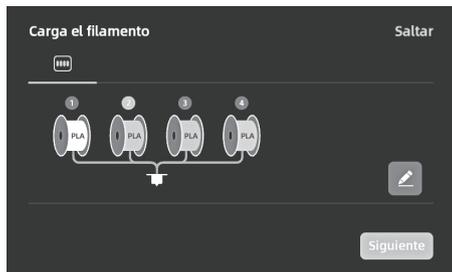
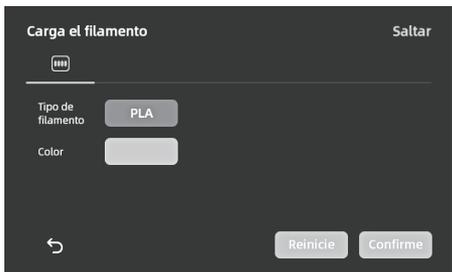
Los números 1, 2, 3 y 4 marcados en el módulo de cuatro colores corresponden a los números de los filamentos.

Los filamentos se alimentarán automáticamente hasta la parte superior del tubo guía 4 en 1.

- b. Editar filamentos: Después de cargar los filamentos, seleccione individualmente los canales 1-4, haga clic en el [  ], y elija el tipo y color de filamento correspondiente. Para el primer uso, seleccione PLA.



- c. Puede aplicar una capa fina de pegamento sobre la cama de impresión. Aplíquelo de manera uniforme en toda la superficie. Nota: Aplicar pegamento ayuda a mejorar la adhesión.
- d. Haga clic en [Siguiete] y el dispositivo comenzará a imprimir el archivo integrado (configurado para material PLA).

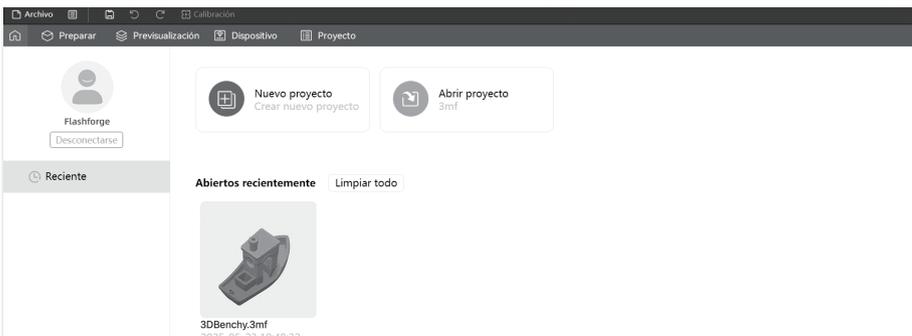


7. Después de que se complete la impresión, retire el modelo y limpie la cama de impresión.



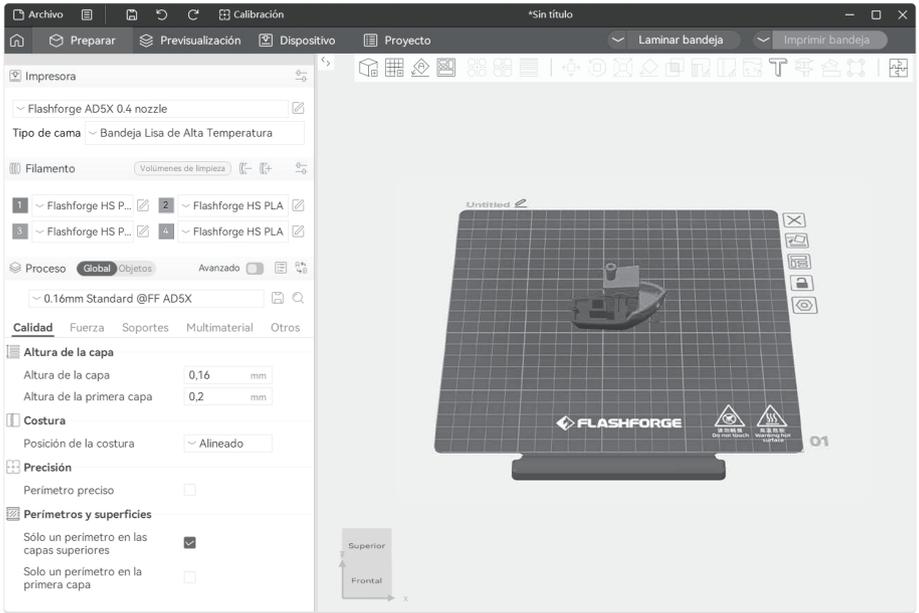
## Instrucciones de Orca-Flashforge

Descargue Orca-Flashforge desde: <https://flashforge.com/blogs/download-software/software>

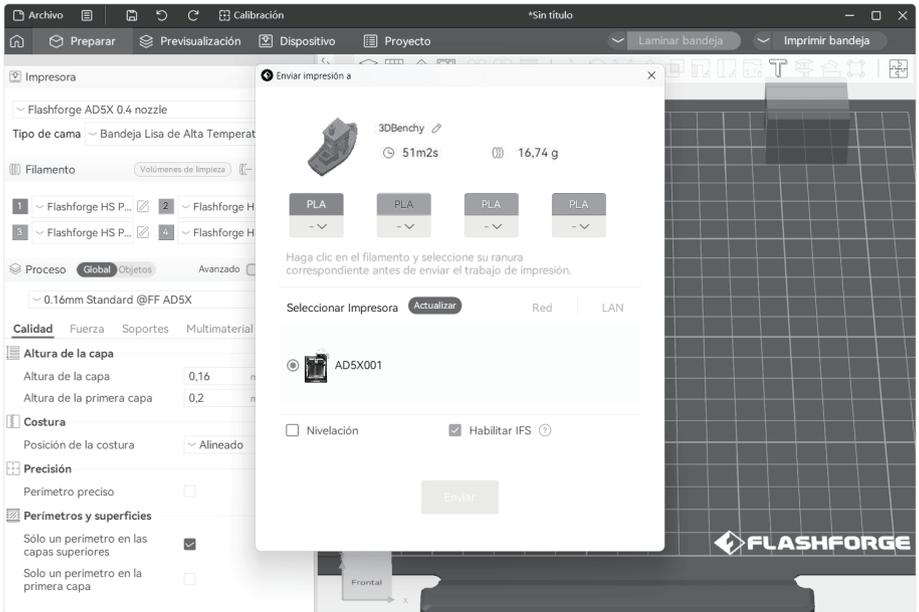


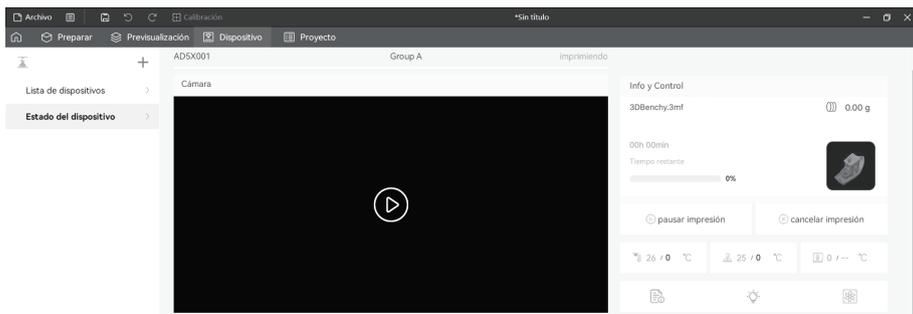
Inicie sesión en Orca-Flashforge con su cuenta de Flashforge. Cree un nuevo proyecto o abra uno existente.

\*Orca-Flashforge y Flash Maker comparten la misma cuenta.



Importe el modelo, haga el laminado, seleccione la impresora y envíe el archivo a imprimir.  
 \*Es recomendable activar la opción de nivelación de cama al enviar la impresión.





Monitoree el progreso de su impresión de forma remota en la interfaz del dispositivo y pause/detenga la impresión si es necesario.

\*Solo podrá ver la vista en vivo si la cámara está instalada. (La AD5X no viene con cámara de forma predeterminada.)

(Para detalles y tutoriales sobre el uso del software, consulte la Guía del usuario o el Flashforge Wiki.)

## Parámetros

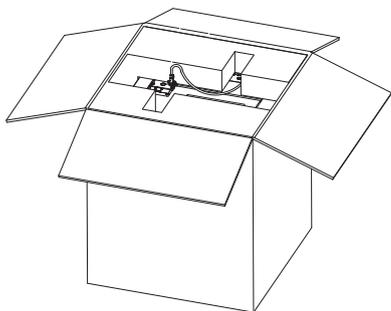
Nombre del Dispositivo	AD5X
Cantidad de Extrusor	1
Precisión de Impresión	±0.1mm (Pruebas basadas en cubos de 100 mm)
Precisión de Posicionamiento	Eje X/Y: 0,0125 mm, Eje Z: 0,0025 mm
Grosor de Capa	0,1-0,4mm
Volumen de Construcción	220 x 220 x 220mm
Diámetro de Boquilla	0,4mm (por defecto), 0,25/0,6/0,8mm (opcional)
Velocidad de Impresión	10-300mm/s
Aceleración Máxima	20000mm/s <sup>2</sup>
Velocidad de Movimiento Máxima	600mm/s
Temp. Máx. del Extrusor	300°C
Fuente de Alimentación	Entrada: AC 100~120V/200~240V, 50/60Hz, 650W
Dimensiones de Dispositivo	363 x 363 x 413mm (Excluyendo la pantalla y el soporte de bobina) 363 x 402 x 448mm (Incluyendo la pantalla, excluyendo el soporte de bobina)
Beso Neto	11,4kg
Conectividad	USB/Wi-Fi/Ethernet
Temp. de Funcionamiento	15-30°C
Sistema Operativo Compatible	Windows 7/8/10/11; Mac OS: Soporta la versión 10.9 o posterior
Software Compatible	Orca-Flashforge/Orca Slicer
Temp. Máx. de la Cama	110°C
Método de Nivelación	Nivelación automática con un solo clic
Recordatorio de Agotamiento de Filamento	√
Reanudación tras un Corte de Energía	√
Pantalla Táctil Inteligente	4.3 pulgadas
Placa de Construcción	Hoja de Acero PEI



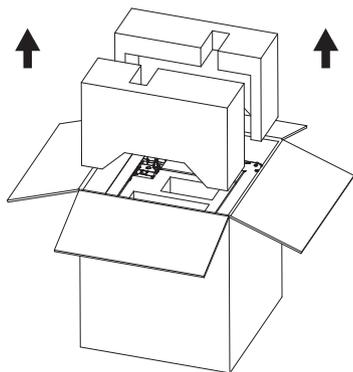
Para más información sobre el producto, por favor visite nuestro sitio web oficial.  
[www.flashforge.com](http://www.flashforge.com) - [Support]

## 产品开箱

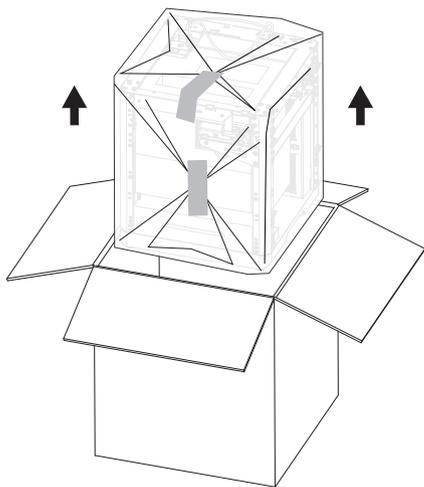
1. 打开纸箱。



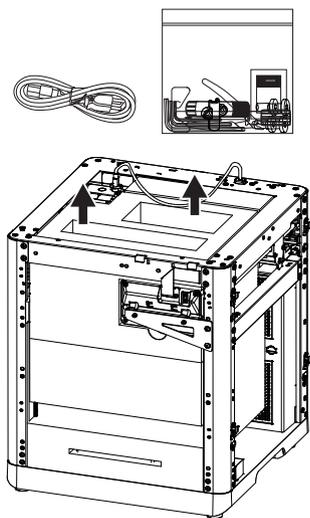
2. 取出上方固定泡棉以及快启售后服务卡。



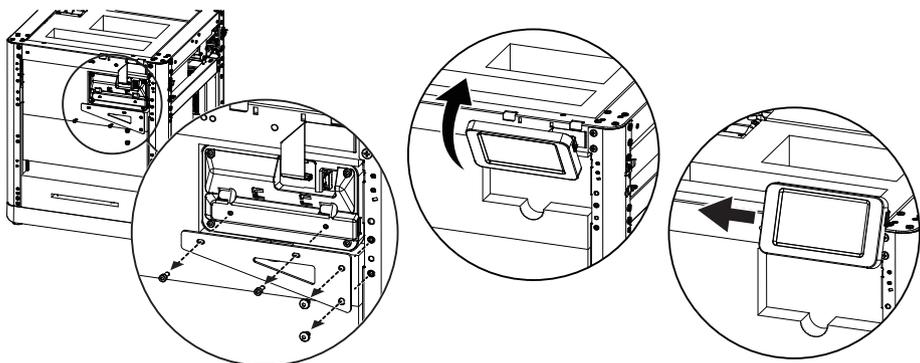
3. 取出机器放置水平桌面，去除包装袋和固定胶带。



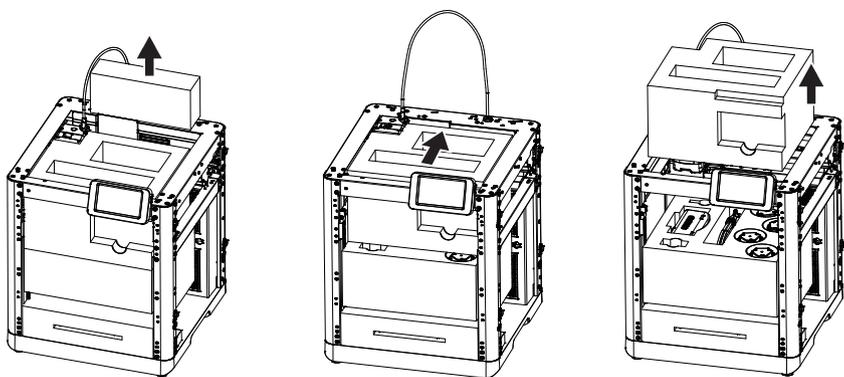
4. 取出腔体保护棉内的电源线和工具包。



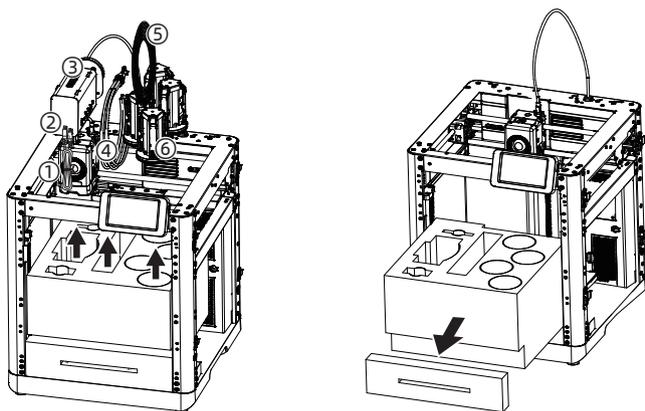
5. 按照箭头方向取下螺钉和钣金，翻转显示屏，按箭头方向推动屏幕将其锁紧。



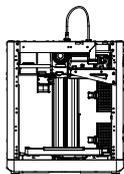
6. 取出喷头后侧泡棉，向后推动泡棉，然后向上取出泡棉。



7. 取出①IFS连接线，②四色模块（IFS），③安装固定板，④四合一导丝管，⑤4色耗材，⑥4个耗材架；最后取出内部剩余泡棉，完成开箱。



## 装箱清单



3D打印机



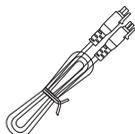
耗材\*4



电源线



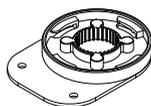
售后服务卡



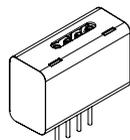
IFS连接线



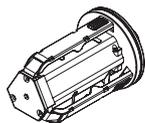
快速启动指南



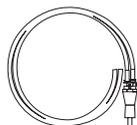
安装固定板



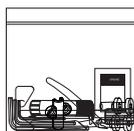
四色模块 (IFS)



耗材架\*4

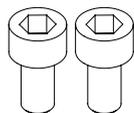


四合一导丝管

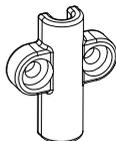


工具包

## 工具包清单



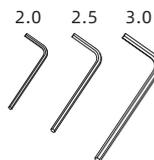
M3×6-6颗



压线扣



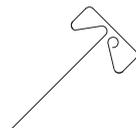
水洗胶



内六角扳手



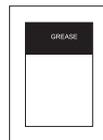
斜口钳



通针

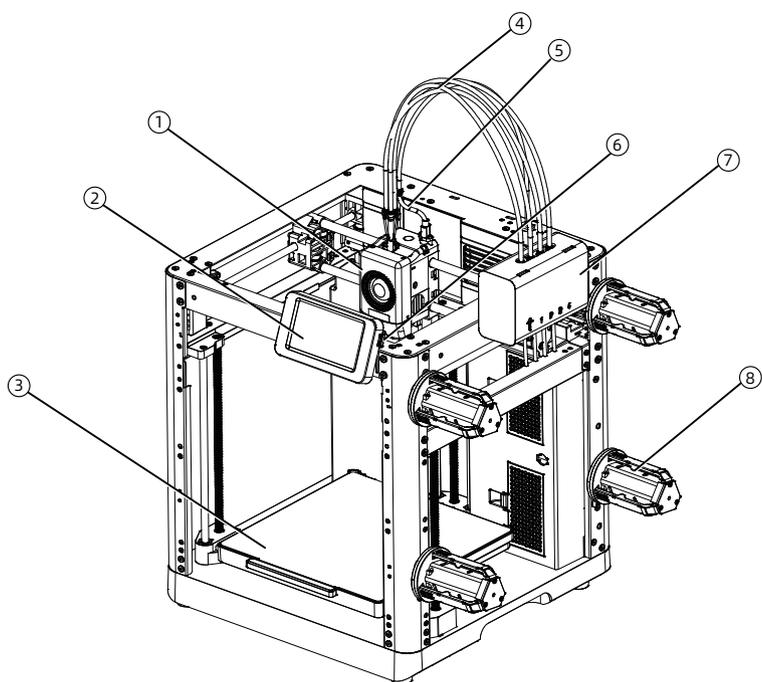


十字螺丝刀

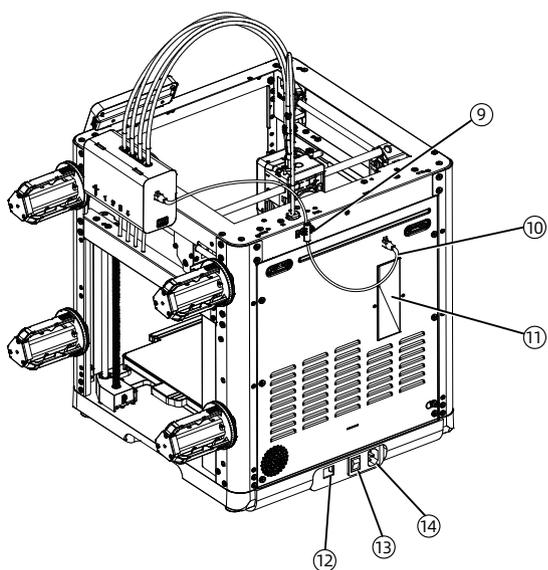


润滑脂

## 部件介绍

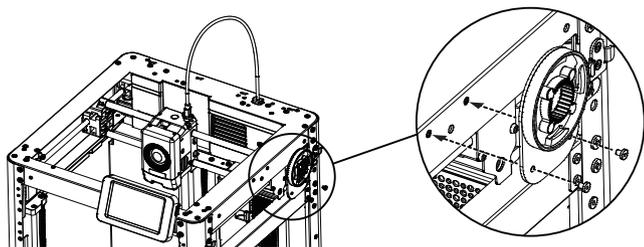


1. 喷头
2. 显示屏
3. 打印平台
4. 四合一导丝管
5. 喷头线
6. USB接口
7. IFS组件
8. 耗材架
9. 压线扣
10. IFS模块连接线
11. 排料口
12. 网线接口
13. 电源开关
14. 电源接口

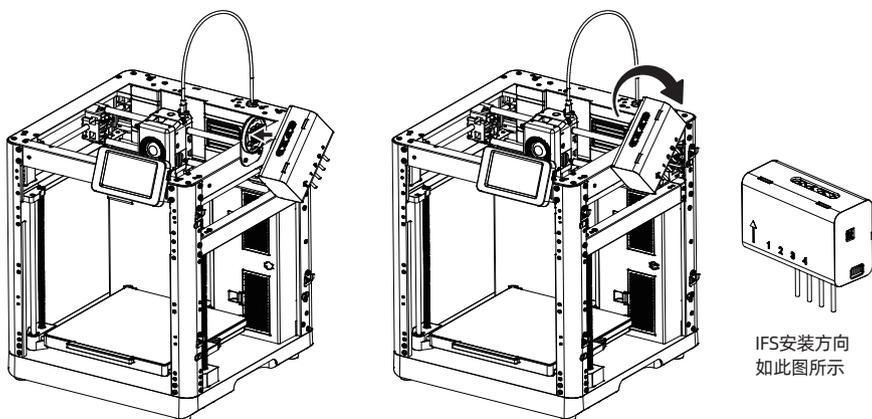


## 四色模块IFS

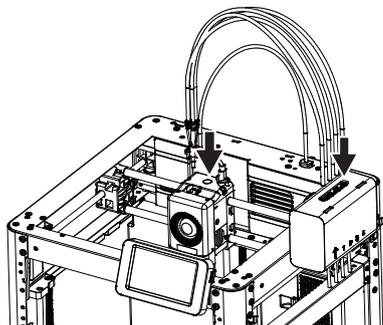
1. 使用2颗M3\*6螺丝将安装固定板固定在设备侧面；



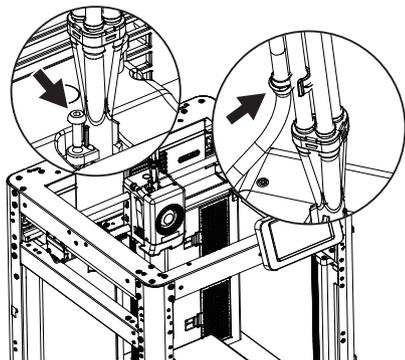
2. 安装IFS四色模块，将IFS通过卡扣旋转固定在设备上，导丝管朝下；



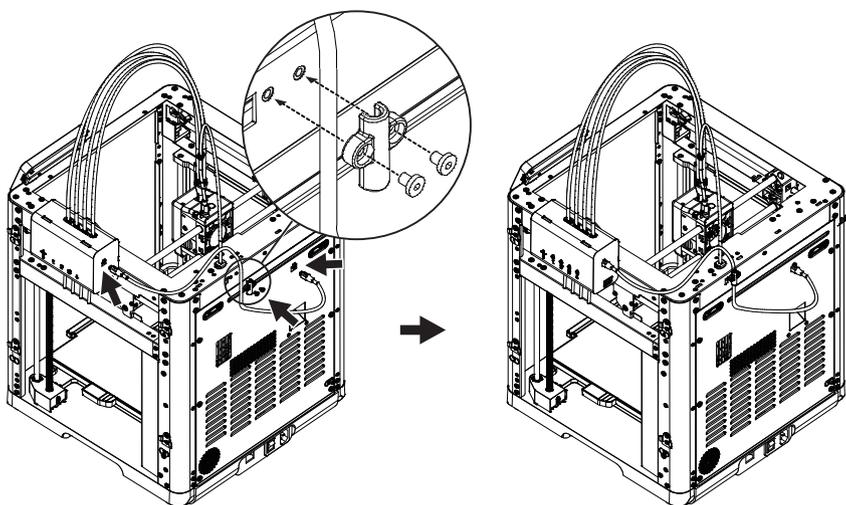
3. 将导丝管插入至IFS的各个通道口，此处导管无需区分通道口编号顺序。将另一端插入至喷头。



4. 使用M3\*6的螺丝固定住四合一导管。将喷头线与导丝管通过卡扣连接在一起。



5. 连接IFS数据通讯线，将连接线分别插入四色模块与设备背部的端口，再用2颗M3\*6螺丝锁住压线扣。

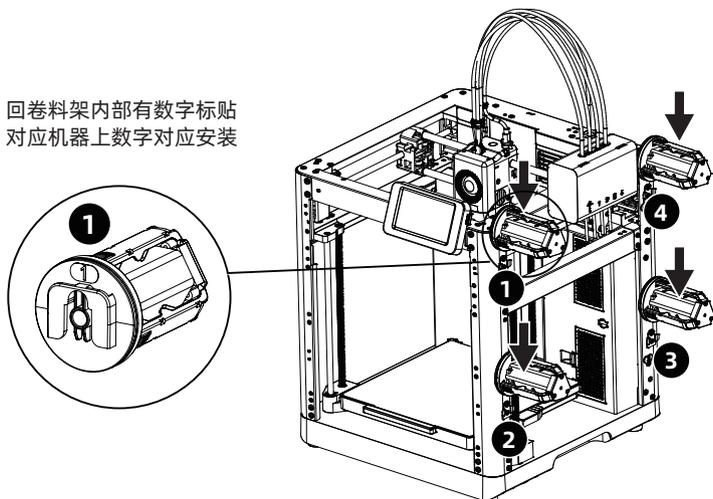


6. 安装丝料架，将丝料架扣到侧面的安装卡扣上，向下扣住卡扣。

**⚠ 注意事项**

由于四卷耗材安装在两侧时，设备运行过程中，耗材有往回卷的需要，需回转的方向不同，因此安装支架、安装位置位号、安装IFS材料输入通道三者请按序号一一对应安装。

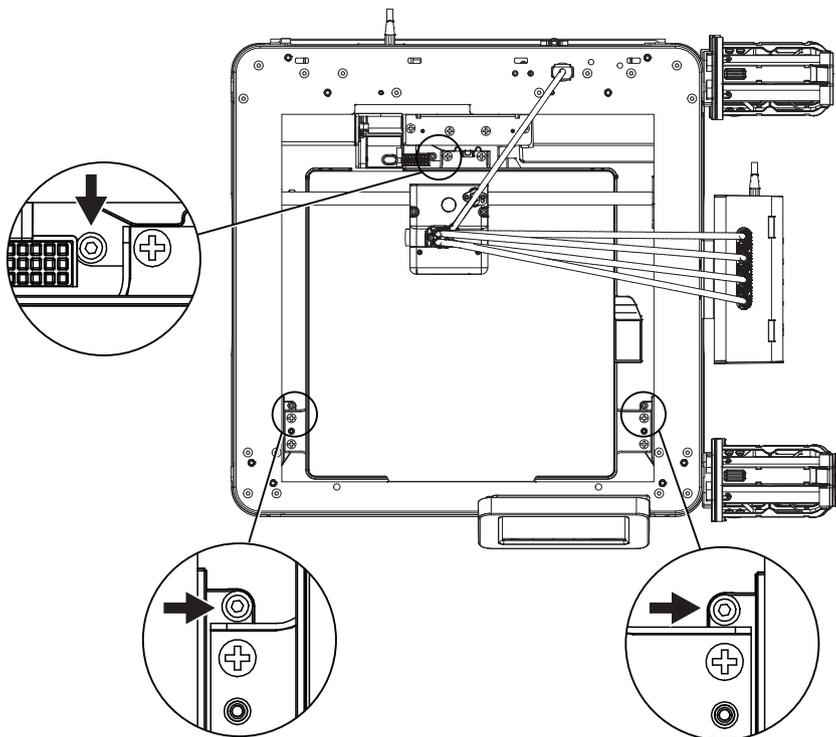
回卷料架内部有数字标贴  
对应机器上数字对应安装



## 解锁平台

**⚠ 注意事项** 请确认打印平台无异物!

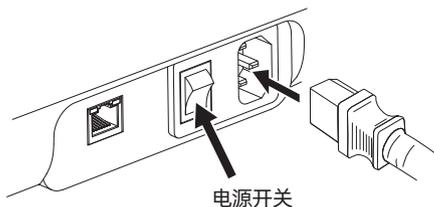
用2.5mm内六角扳手取下图示中的3颗螺丝（可参照机器上箭头标识），解锁打印平台。



# 首次打印

\* 固件不定期更新，本快启不一定为最新UI界面，UI界面请以实际为准。

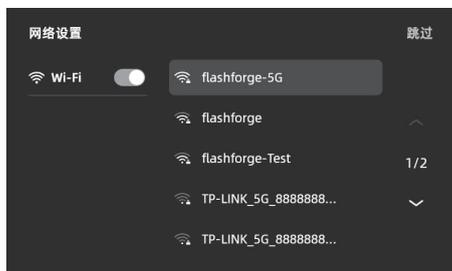
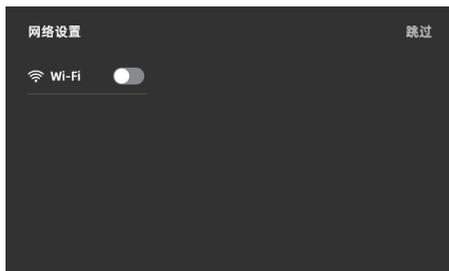
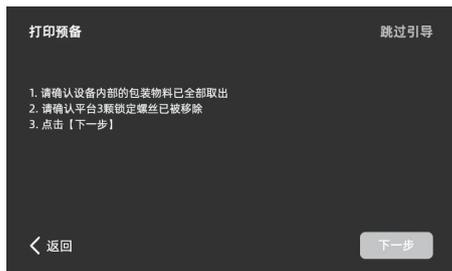
1. 插入电源线，打开电源开关点亮屏幕。



2. 根据屏幕上的开机指引完成界面语言选择。



3. 根据引导打开WiFi开关连接网络，连接成功后会出现提示弹窗。



4. 根据引导绑定打印机。（注：此步骤若跳过，后续仍可在设备上操作绑定。）

a. 点击【确定】后出现打印机二维码页面。



b. 扫码或通过手机应用商城下载 Flash Maker 手机应用，注册您的闪铸账号并登录。



c. 用Flash Maker手机应用扫描打印机屏幕上的二维码，将打印机与您的账号绑定。（注：设备出厂时默认设备名称与位置；开机指南完成后，可在设备中自定义设备名称与位置）



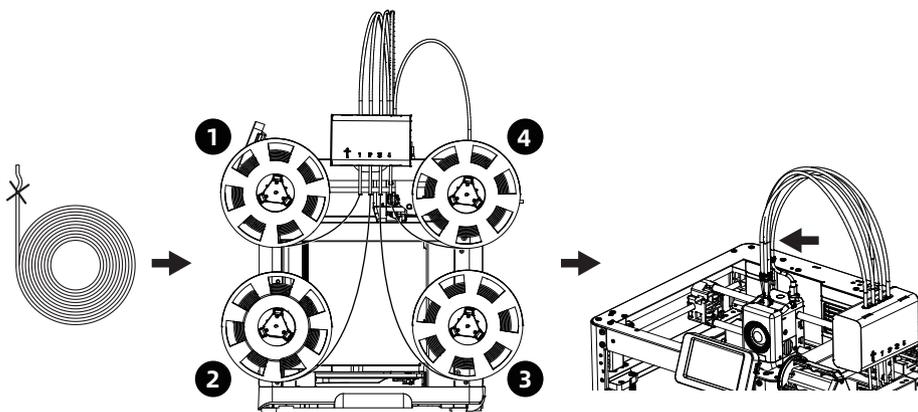
5. 点击[下一步]，机器进行首次校准。校准过程中出现震动和噪音属于正常现象。（注：请将机器放置于稳定的平台面，且校准过程中请勿移动机器。）



## 6. 根据屏幕开机指引完成耗材安装进丝操作：

- a. 剪去耗材头部弯折部分，将丝料盘放到耗材支架上，按如图耗材进料方向将4个耗材分别插入1-2-3-4 进料口，穿过送丝轮，设备将检测到丝料，并逐个自动送入导管内，屏幕会主动弹出“丝料自动装载中”的提示。

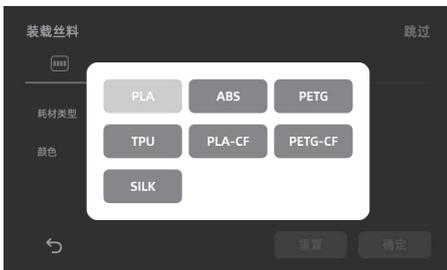
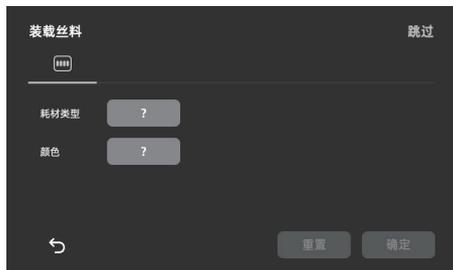
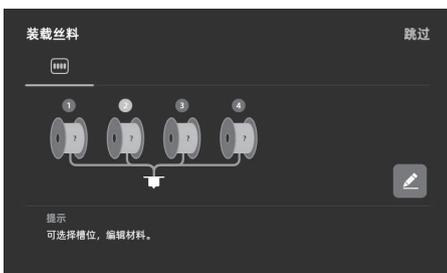
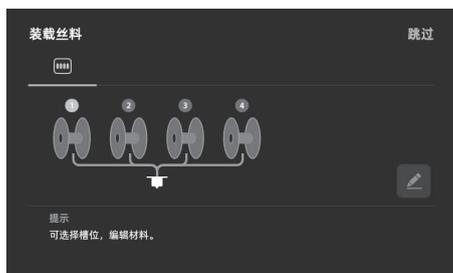
(注：附赠的小卷耗材，仅供测试首个模型使用，建议直接安装整卷耗材)



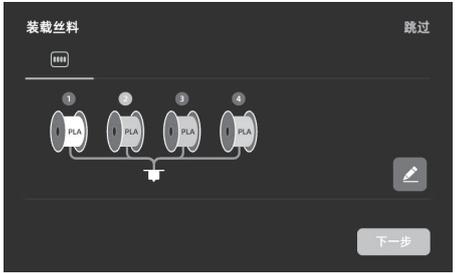
四色模块中所标记的1234序号，即为耗材标号。

丝料会自动被送至四合一管口上方。

- b. 编辑耗材：丝料装载后，分别选中1-4号耗材通道，点击编辑  按钮，选择对应的耗材类型与颜色；首次使用请选择PLA。



- c. 可以在打印平台上涂一层胶水，请全幅面涂抹均匀。注：涂抹胶水有利于改善模型粘附。
- d. 点击[下一步]，机器开始首次打印内置文件（该文件的配置参数使用的材料为PLA）。



7. 打印完成后，请取下模型，清理平台。

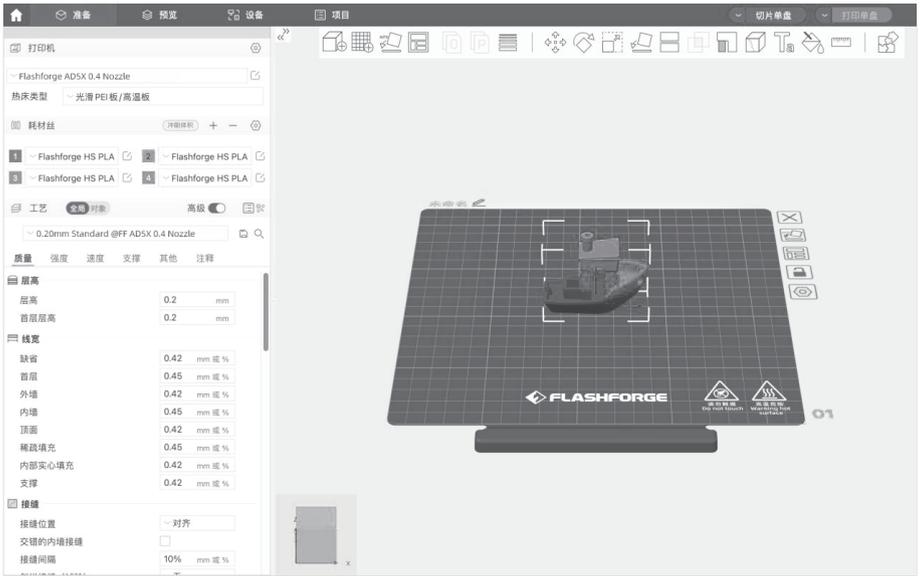


## Orca-Flashforge 切片软件

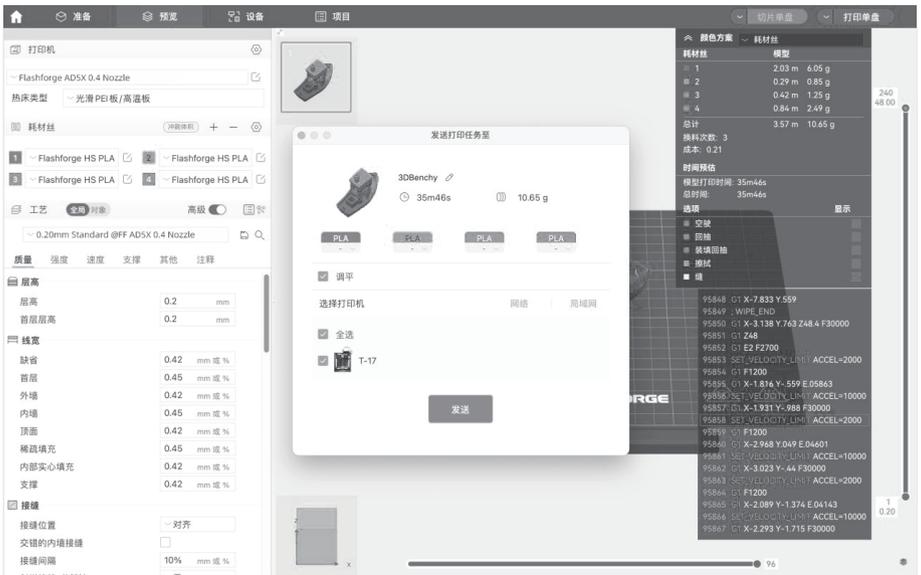
下载Orca-Flashforge: <https://flashforge.com/blogs/download-software/software>

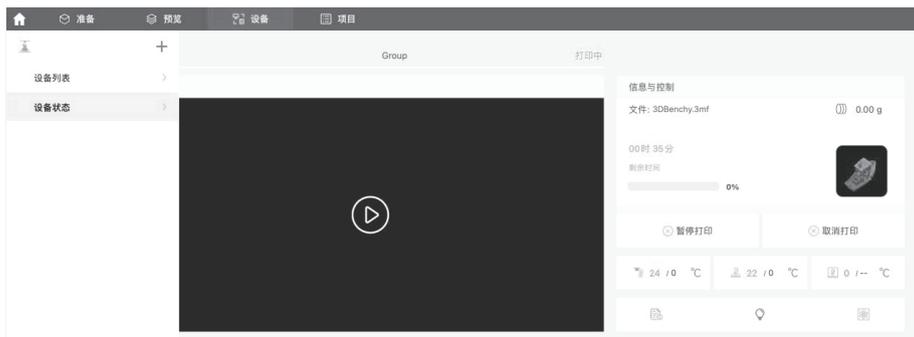


使用您的闪铸账号登陆 Orca-Flashforge。新建或者打开一个项目。  
\*Orca-Flashforge 和Flash Maker使用同一个账号。



导入模型，完成模型切片后，选择打印机并发送打印。  
\*推荐发送打印时选择热床调平。





在设备界面，对您的打印进程进行远程监控，并可在需要时暂停/停止打印。

\*只有安装了摄像头，才能看到实时视图。（AD5X出厂默认未装摄像头）

（更多软件说明可查看说明书或者闪铸wiki）

## 技术参数

设备名称	AD5X
喷头数量	1
打印精度	±0.1mm [以100mm方块为测试基准]
定位精度	X/Y轴：0.0125mm，Z轴：0.0025mm
层厚度	0.1-0.4mm
打印尺寸	220 x 220 x 220mm
喷嘴口径	0.4mm默认[0.6/0.8/0.25mm可选]
打印速度	10-300mm/s
最大加速度	20000mm/s <sup>2</sup>
最大移动速度	600mm/s
最高喷头温度	300°C
电源	输入：AC 100~120V/200~240V，50/60Hz，650W
设备尺寸	363 x 363 x 413mm [不含显示屏、不含料盘支架] 363 x 402 x 448mm [含显示屏、不含料盘支架]
净重	11.4kg
打印连接方式	USB接口/Wi-Fi/以太网
工作温度	15-30°C
兼容的操作系统	Windows 7/8/10/11；Mac OS支持10.9及以上版本
切片软件	Orca-Flashforge/Orca Slicer
平台最高温度	110°C
调平方式	一键自动调平
断丝提醒	√
断电续打	√
智能触控液晶屏	4.3英寸
打印平台	PEI钢板



更多产品相关资料您可以登陆闪铸官网查看。

[www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com) - [技术支持]



Síguenos

## **Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.**

Dirección: Pisos 2 & 3, Edificio B, Edificio de Desarrollo Huaxing,  
No.328 Wen'er Road, Distrito Xihu, Ciudad de Hangzhou,  
Provincia de Zhejiang, China

Servicio: [support@flashforge.com](mailto:support@flashforge.com)

Sugerencias y Quejas: [mkt2@flashforge.com](mailto:mkt2@flashforge.com)

Web: [flashforge.com](http://flashforge.com) | [enterprise.flashforge.com](http://enterprise.flashforge.com)

### **浙江闪铸集团有限公司**

地址：浙江省杭州市西湖区文二路328号华星发展大厦B座2-3楼

服务热线：400 8866 023

建议与投诉：[mkt2@flashforge.com](mailto:mkt2@flashforge.com)

网址：[www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com)