

DK - A03

Adventurer 5M Pro

Kvik Start Guide



- 1. Følg venligst dennevejledning til den indledende opsætning af printeren.
- 2. Varm! Undgå at røre ved den varme dyse under drift.
- 3. Bevægelige dele i printeren kan forårsage skader. Brug ikke handsker eller andre genstande, der kan vikles ind eller hænge fast, under drift.



Tænd ikke for printeren før installationen er til færdig.



For yderligere information, se mere på Flashforge officielle website. <u>www.flashforge.com</u> - [Support]

Unboxing Instructions

- 1. Open the box.
- 3. Tag maskinen ud, stil den på et plant arbejdsområde og fjern emballageposer og tape.



5. Fjern filamentet og strømkablet fra kammerbeskyttelsesskummet. Fjern ekstruderens indre beskyttende skum. Åbn frontlågen, og fjern det forreste beskyttende skum og tilbehørsboksen. 2. Remove the upper foam packaging, Quick Start Guide and After-sales Service Card.



4. Åben topdækslet og fjern det øverste beskyttende skum.



6. Flyt kammerskummer i pilens retning som vist.





7. Fjern skummet.

Pakke Liste



Printer Components



- 1. Top Dæksel
- 2. Extruder
- 3. Omskifter knap
- 4. Touch Screen
- 5. Front Låge
- 6. Auxiliary Cooling Fan
- 7. Bygge Plade
- 8. USB Port
- 9. Luftfilter
- 10. Skruehuller til spoleholder
- 11. Ethernet Input
- 12. Hovedafbryder
- 13. Strøm stik



Install the Spool Holder



1. Take out the two screws and spool holder from the accessory box.

2. Install the spool holder at the position shown in the figure with the two screws.



Lås op for byggepladen

A Note Sørg for at byggepladen er ryddet og låst op.

Brug 2,0 mm Unbrakonøgle til af fjerne de fire skruer der låser byggepladen (som vist med pilene).



Første Print

- * Interface layoutet kan ændres når der sker opdateringer af firmwaren.
- 1. Tilslut strømmen, tænd for strømafbryderen, og tryk på kontaktknappen for at tænde for skærmen.







- 2. Følg guiden på skærmen, vælg sprog.
- 3. Klik [Next] når skærmen viser det og maskinen vil gennemføre den første kalibrering . Vibrationer og støj under kalibreringen er normalt. (Note: Sørg venligst for at maskinen står på en stabil overflade og flyt ikke på den mens den kalibrere.)



4. Fyld filament på ved at følge hjælpeguiden på skærmen:



a. Skær den bukkede ende af filament enden af.



b. Hæng filamentet på spoleholderen. Før den gennem filamentsensoren, indtil den ses fra den anden ende af filamentføringsrøret. Skub den frem til fremføringsvalsen, indtil den ikke kan komme længere. (Brug venligst PLA-filament til det første print ved indledende opsætning).





C1. Klik [Load] og vælg [PLA] til det første print. C2. Vent på at extruderen varmer op.



C3. Fremføringen begynder efter opvarmning. Vellykket filamentekstrudering fra dysen indikerer vellykket påfyldning. Til sidst skal du kontrollere, at filamentstyrerøret er korrekt indsat.



🛕 Note

Hvis der ikke ekstruderes filament, skal du manuelt indsætte filamentet i indløbet og klikke på [Back] for at prøve igen. Føl efter filamenttrådens bevægelse, indtil den er ekstruderet.

5. Fjern filamentresterne på dysen og byggepladen. Brugere skal påføre lim på byggepladen for at forbedre vedhæftningen til det første tryk.





6. Klik [Print] og maskinen begynder at printe den indbyggede fil (konfigureret til PLA materiale).

Parametere

Maskinens navn	Adventurer 5M Pro
Extruder antal	1
Print Præcision	±0.2mm [test baseret på 100mm rør]
Positions akkuratesse	X/Y-axis: 0.0125mm, Z-axis: 0.0025mm
Lag tykkelse	0.1-0.4mm
Bygge volume	220 x 220 x 220mm
Dyse Diameter	0.4mm medfølgende [0.6/0.8/0.25mm tilbehør]
Print hastighed	10-300mm/s
Maks Acceleration	20000mm/s ²
Maks hastighed	600mm/s
Maks Extruder Temperatur	280°C
Understøttede Filamenter	*PLA/*PETG [0.4mm dyse]
	ABS/ASA
	*TPU/PLA-CF/PETG-CF [0.6/0.8mm dyse]
	* Note: Materialer markeret med * anbefales til printning.
Strømforsyning	Ind: AC 100~240V, 50/60Hz, 350W
Enhedens størrelse	380 x 400 x 453mm [ekskl. spole holderen]
Netto vægt	14.6kg
Forbindelser	USB/Wi-Fi/Ethernet
Arbejdstemperatur	15-30°C
Anvendelige Operativ Systemer	Windows 7/8/10/11; Linux support version Ubuntu 20.04 eller senere; Mac OS support version 10.9 eller senere.
Slicing Software	FlashPrint 5 / Orca / Prusa / Cura
Maks byggeplade temperatur	110℃
Nivellerings Metode	One-click auto leveling
Filament Run-out påmindelse	\checkmark
Strømtabs Recovery	\checkmark
Smart Touch Screen	4.3-inch
Fjernstyret Video overvågning	\checkmark
Time-lapse Video	\checkmark
Luftfiltrering	Intern circulation + ekstern circulation
	[HEPA + aktivt kul]
Byggeplade	PEI fleksibel stålplade
Automatic nedlukning	\checkmark

FLASHFORGEe



Follow us

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

Adresse: No.518 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang Province, China

Service Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com