

DK-A03

Adventurer 3 Pro 2

# **User Guide**

Denne vejledning gælder kun for FLASHFORGE Adventurer 3 Pro 2 3D-printer.



Scan QR-koden for at se unboxing-videoen.

## INDHOLD

## Forord Advarsel Betingelser

| 1      | 1 - Komponenter Introduktion                                 | 06       |
|--------|--------------------------------------------------------------|----------|
| 1      | 2 - Parametre                                                | 07       |
| Capite | 2: Betjening                                                 | _        |
| 2.     | 1 - Udpakning 2.2                                            | 08<br>10 |
| 2.     | 3 - Installation af PEI byggeplade                           | 11       |
| 2.     | 4 – Udskrivning                                              | 12<br>12 |
|        | 2.4.2 - Udstyrsforberedelse 2.4.2.1 -                        | 12       |
|        | Nivellering og kalibrering 2.4.2.2 -                         | 12       |
|        | Flilamentbelastning                                          | 14       |
|        | 2.4.3 – Modelfiloverførsel – – – – – – – – – – – – – – – – – | 17       |
|        | 2.4.4 – Udskrivning ···································      | 21       |
| 2.     | 4.4.1 - FlashCloud-udskrivning                               | 22       |
| 2.     | 4.4.2 - Polar Cloud-udskrivning                              | 24       |
|        |                                                              | 28       |
| 2      | 2.4.6 - Filamentændring                                      | 29<br>30 |
| ۷.     | 2 5 1 - Bvg                                                  | 30       |
|        | 2.5.7 Syg                                                    | 32       |
|        | 2.5.2.1 - Netværk                                            | 32       |
|        | 2.5.2.2 - Forvarm                                            | 35       |
|        | 2.5.2.3 - Indstilling                                        | 36       |
|        | 2.5.2.4 - Om                                                 | 40       |
|        | 2.5.3 - Filament                                             | 41       |
| 2      | 6 - Kamerainstruktioner                                      | 42       |
|        | 2.6.1 - Brug af FlashCloud-kamera                            | 43       |
|        | 2.6.2 - Brug af Polar Cloud-kamera                           | 45       |
|        | 2.6.3 - Cloud-baseret kamerakontrol                          | 47       |
|        | 2.6.4 - Fejlhåndtering                                       | 49       |

## Forord

Bemærk: Hver enhed bliver testes, før den forlader fabrikken. Der kan derfor forekomme rester i ekstruderen eller nogle små ridser på byggepladen er det normalt og vil ikke påvirke udskriftskvaliteten.

I forbindelse med færdiggørelsen af denne brugervejledning til vi takke alle Flashforge-ingeniører og Flashforge 3D-printerbrugere for deres utrættelige indsats og hjælp.

Flashforge Adventurer 3 Pro 2-brugervejledningen er designet til, at du som bruger kan komme godt i gang med Flashforge Adventurer 3 Pro 2. Selvom du er bekendt med tidligere Flashforgemaskiner eller 3D-printteknologi, anbefaler vi dig stadig at læse denne guide, da der er masser af vigtig information om Adventurer 3 Pro 2, som gør at du kan få en bedre 3D-oplevelse.

For en bedre og mere vellykket printoplevelse kan du se mere i følgende materialer:

#### Quick Start Guide:

Du finder Quick Start Guide sammen med printertilbehøret. Quick Start Guide hjælper dig med at komme i gang hurtigst muligt.

#### Officiel Flashforge-websted: www.flashforge.com

Det officielle Flashforge-websted indeholder opdaterede oplysninger om Flashforge-software, firmware, enhedsvedligeholdelse og så videre. Du kan også finde kontaktoplysningerne der.



#### Sikkerhedsbemærkning: LÆS OG FØLG NØJE ALLE NEDENSTÅENDE SIKKERHEDSADVARSLER OG BEMÆRKNINGER

#### Arbejdsmiljøsikkerhed

- Hold din arbejdsplads ryddelig.
- Brug ikke printeren i nærheden af brændbare væsker, gasser eller støv.
- Opbevar printeren utilgængeligt for børn og utrænede personer.

#### Elektrisk sikkerhed

- Brug altid printeren med en stikkontakt med jordforbindelse. Skift ikke stik på Adventurer 3 Pro 2.
- Brug ikke printeren i fugtige eller våde miljøer. Udsæt ikke printeren for direkte sol.
- Bruge altid kun strømledningen leveret af Flashforge.
- Undgå at bruge printeren i tordenvejr.
- ♦ For at undgå mulige ulykker tag venligst stikket ud af enheden, hvis du ikke skal bruge den i længere tid.

#### Personlig sikkerhed

- Rør ikke ved dysen og byggepladen under udskrivning.
- Rør ikke ved dysen efter endt udskrivning.
- Klæd dig fornuftigt på. Bær ikke løstsiddende tøj eller smykker. Hold dit hår, tøj og handsker væk fra bevægelige dele.
- Betjen ikke enheden, hvis du er træt eller påvirket af stoffer, alkohol eller medicin.

#### Forsigtig

- Efterlad ikke enheden uden opsyn i længere tid.
- Foretag ikke ændringer på enheden.
- Sænk byggepladen før påfyldning/udtagning af filament.
   [Afstanden mellem dysen og byggepladen skal være på mindst 50 mm.]
- Betjen enheden i et godt ventileret miljø.
- Brug aldrig enheden til ulovlige aktiviteter.
- Brug aldrig enheden til at lave madbeholdere.
- Brug aldrig enheden til at fremstille elektriske apparater.
- Put aldrig de printede modeller i munden.
- Fjern ikke modellerne ved brug af vold.

#### Driftsmiljøkrav

Temperatur: RT 15-30°C; Luftfugtighed: 20%-70%

#### Udstyrsplaceringskrav

Enheden skal placeres i et tørt og ventileret miljø. Afstanden til venstre-, højre- og bagside skal være mindst 20 cm, og afstanden til forsiden skal være mindst 35 cm. Enhedens opbevaringstemperatur: RT 0-40°C

#### Krav til filament

 Sørg for at bruge Flashforge-filamentet eller filamentet fra de mærker, der er godkendt af Flashforge.

Dysetilstopning og beskadigelse kan være forårsaget af ikke-Flashforge filament på grund af uhensigtsmæssige materialeegenskaber.

#### Filament opbevaring

Alle polymerer materialet nedbrydes med tiden. Pak ikke filamentet ud, medmindre det skal bruges umiddelbart efter. Hold venligst opbevaringsmiljøet tørt og støvfrit.

#### Juridisk meddelelse

- Alle oplysninger i dette dokument ændres eller udskiftes uden forudgående varsel eller besked fra Flashforge.
- Flashforge giver ingen garanti af nogen art med hensyn til dette dokument, herunder, men ikke begrænset til, de underforståede garantier for salgbarhed og egnethed til en bestemt formål.
- Flashforge er ikke ansvarlig for fejl i dette materiale eller eventuelle følgeskader i forbindelse med indretning, præsentation eller brug af dette materiale.

Dette dokument indeholder ophavsretligt beskyttet information. Copyright 2023 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. Alle rettigheder forbeholdes.

#### FCC advarsel

Denne enhed overholder del 15 af FCC-reglerne. Drift er underlagt følgende to forhold:

(1) Denne enhed må ikke forårsage skadelig interferens, og (2) denne enhed skal acceptere evt modtaget interferens, herunder interferens, der kan forårsage uønsket drift.

Ændringer eller modifikationer, der ikke udtrykkeligt er godkendt af den part, der er ansvarlig for overholdelse kan annullere brugerens ret til at betjene udstyret.

Bemærk: Dette udstyr er blevet testet og fundet i overensstemmelse med grænserne for en klasse B digital enhed i henhold til del 15 af FCC-reglerne. Disse grænser er designet til at give rimelig beskyttelse mod skadelig interferens i en boliginstallation.

Dette udstyr genererer- anvender og kan udstråle radiofrekvens støj hvis den ikke installeres og bruges i overensstemmelse med instruktionerne, hvilket kan forårsage skadelig interferens i radiokommunikation. Der er dog ingen garanti for, at interferens ikke vil forekomme i en bestemt installation. Hvis dette udstyr forårsager skadelig interferens på radio eller fjernsynsmodtagelse, som kan bestemmes ved at slukke og tænde for udstyret, opfordres brugeren til at forsøge at korrigere interferensen med et eller flere af følgende foranstaltninger:

- Drej eller flyt modtagerantennen.
- Forøg med større afstand mellem udstyret og modtageren.
- Tilslut udstyret til en stikkontakt på et andet kredsløb end det, som modtageren er tilsluttet

-Konsulter forhandleren eller en erfaren radio/tv-tekniker for at få hjælp.

#### Erklæring om strålingseksponering

Dette udstyr overholder FCC grænser for strålingseksponering, der er angivet for en ukontrolleret miljø. Dette udstyr skal installeres og betjenes med minimal afstand på 20 cm mellem rudstyret og din krop.

## Betingelser

| Byggeplade        | Overfladen, hvorpå Adventurer 3 Pro 2 bygger et objekt                                                                                                                             |  |  |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| Byg tape          | Den sorte tape, der dækker Adventurer 3 Pro 2's byggeplade, så genstanden<br>kan klæbe til byggepladen                                                                             |  |  |
| Byg volumen       | Dimensionerne af det rum, hvori 3D-print kan producere. Den største<br>byggevolumen er 150*150*150 mm.                                                                             |  |  |
| Ekstruder         | Den integrerede ekstruderenhed er installeret på X-aksen.<br>Ekstruderen trækker filamentet fra filamentspolen, smelter det og<br>ekstruderer det gennem dysen ind på byggepladen. |  |  |
| Dyse              | Også kaldet 'printhoved', som er placeret i bunden af ekstruderen,<br>hvor opvarmet filament presses ud.                                                                           |  |  |
| Køleventilator    | Til afkøling af ekstruderens og gearmotorens ydre enhed                                                                                                                            |  |  |
| Filament patron   | En specifik boks til placering af Flashforge filament, som er placeret til højre for printeren.                                                                                    |  |  |
| Filament guiderør | Et hvidt plastrør, der leder filamentet fra<br>filamentboks til filamentindtaget                                                                                                   |  |  |
| Filamentindtag    | En åbning placeret i toppen af ekstruderen                                                                                                                                         |  |  |
| Solid limstift    | En solid klæber, der bruges til at få modellen til at klæbe fast til byggepladen                                                                                                   |  |  |



1. Filament PTFE rør 2. Filament PTFE rør tilslutningsdel 3. Printhoved ramme 4. Køleblæser 5. Aftageligdyse 6. Ekstruderkabler 7. Klemme 8. Led-lys 9. Køleblæser kanal 10. Front låge 11. Y-akseslids 12. Byggeplade bund 13. Byggeplade 14. Touch skærm 15. USB-stik-

indgang 16. Tænd/sluk knap 17. Strøm tilslutning 18. Filament spole holder 19. Filament holder dæksel 20. Håndtag til filament holder dæksel 21. Stepper motor 22. Filament indgang 23. Filamentfremføringshjul 24. Top låge 25. Luftudtag 26 Ethernet-indgang

## 1.2 Parametre

| Navn                      | Adventurer 3 Pro 2                                              |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Antal ekstruder           | 1, aftagelig                                                    |
| Print teknologi           | Fused Filament Fabrication [FFF]                                |
| Skærmstørrelse            | 2,8" farve touchskærm                                           |
| Byg volumen               | 150*150*150 mm                                                  |
| Lagtykkelse               | 0,1-0,4 mm                                                      |
| Byg nøjagtighed           | ± 0,2 mm                                                        |
| Positioneringsnøjagtighed | Z-akse 0,0025 mm; XY-akse 0,011 mm                              |
| Filament diameter         | 1,75 mm [± 0,07 mm]                                             |
| Dyse diameter             | 0,4 mm                                                          |
| Byg hastighed             | 10-300 mm/s                                                     |
| Software                  | FlashPrint                                                      |
| Understøttede formater    | Input: 3mf/stl/obj/fpp/bmp/png/jpg/jpeg Fil<br>Output: gx/g Fil |
| Hukommelsesstørrelse      | 8 G                                                             |
| DU                        | Windows XP/Vista/7/8/10, Mac OS, Linux                          |
| Input                     | 150W [24V, 6,25A]                                               |
| Forbindelse               | USB, Wi-Fi, Ethernet                                            |
| Enhedsstørrelse           | 388*340*405 mm                                                  |
| Nettovægt                 | 9 kg                                                            |

## Kapitel 2: Betjening

## 2.1 Udpakning

1. Åbn kassen.



3. Vær forsigtig! Filament og strømkabel er alle placeret inde i papkasse.



 Sæt strømkablet i indgangen på højre side, tænd for strømmen på tænd/sluk knappen, og btouch skærmen tændes. PICC DEC FLASHFORGE

2. Tag indpakningspapirkassen ud

på toppen.

 Tag printeren ud af æsken, og fjern bobleplasten omkring printeren. Riv fastgørelsestapen og front lågens beskyttelsespose af.







 Klik på [Tools- Værktøj]-og derefter [Settings - Indstilling] for at komme ind på sider som denne, gå til side to, og klik på [Move].



7. Klik på OP-pilen i siden for at hæve ekstruderen for lettere at kunne fjerne det nederste papfyld  Åbn front lågen, tag papfyldet inde i printeren ud og printerudpakning er afsluttet.





## 2.2 Tilbehør





## 2.3 Installation af PEI byggeplade

#### Bemærk

Begge sider kan bruges. Guld PEI-siden kan bruges til at printe med PLA/PLA-CF/PETG-CF og Højhastigheds PLA. Den anden side kan bruges at printe PETG/High-Speed PETG. Vælg venligst i henhold til printmaterialet.

 Træk platformens base, inde i maskinen, manuelt lidt udad til den er i en passende position.



 Tag en PEI byggeplade ud af tilbehørsbeholderen, og flugt siden med den indadgående udskæring med de to lokaliseringsstifter på platformens base.



3. Når lokaliseringsstifterne berører udskæringen på byggeplade bunden flugt byggepladen med basen langs omridset af byggeplade bunden, og anbring forsigtigt byggepladen og fastgør den på byggeplade bunden for at fuldføre installationen.



3D-printprocessen er som følger:

- (1) Få 3D-filen;
- (2) Download og installer slicer softwaren;
- (3) Forbered udstyret; (nivellering, kalibrering og filament montering);
- (4) Start udskrivning (emne fil slicing, transmission og udskrivning).

#### 2.4.1 Softwareinstallation

Find FlashPrint-softwareinstallationspakken i USB-flashdrevet, og vælg installation der passer til din styresystem version til installation. Da softwaren vil blive opdateret regelmæssigt, skal du være opmærksom på softwarens opdateringsstatus. Den seneste slicer software kan downloades fra den officielle hjemmeside (www.flashforge.com) - [Support] - [Download Center] - [Software].

#### 2.4.2 Forberedelse af udstyr

#### 2.4.2.1 Nivellering og kalibrering

#### Bemærk

Udstyret er blevet nivelleret og kalibreret, før det forlader fabrikken, men nivelleringsplanet kan blive beskadiget på grund af vibrationer, der genereres under transport. Det anbefales at udføre en kalibrering før første brug. (Dette trin er valgfrit.)

Klik på [Værktøj] - [Indstilling] - [AutoCalibration], og følg vejledningen på skærmen.



 Klik på [Start], og maskinen starter præ-kalibrering. Det første punkt er at kalibrere den indledende afstand mellem dysen og platformen. Klik på op- og ned-pilene for at justere Z-aksens afvigelsesværdi; Indsæt et nivelleringskort mellem dysen og platformen.

Hvis den ikke kan indsættes, betyder det, at dysen og platformen er for tæt på hinanden. Klik på pil op for at få dysen væk fra platformen.



 Indsæt og skub nivelleringskortet. Hvis der ikke er nogen friktionsmodstand, skal du klikke på nedad pil for at føre dysen tættere på platformen; Når der er en lille friktionsmodstand, betyder det, at afstanden er passende.



 Efter kalibrering af det første punkt, følg venligst anvisningerne på skærmen for at fortsætte den automatiske 9-punktsnivellering.



For specifik betjening kan du se videoen. Linkstien er som følgende:

Flashforges officielle websted (www.flashforge.com) - Support-Video Center - vælg [Operation Videos] - [Adventurer 3 Pro2].



Scan QR-koden for at se videoen.

#### 2.4.2.2 Flilament i sætning

 Åbn filament holde dækslet, indsæt filamentet i filament indtgangen, skub filamentet ind i fødehjulet, indtil der mærkes en vis modstand.

Bemærk: Sørg for, at filamentet er skubbet ind i fremføringshjulet!



2. Sæt trådspolen på spoleholderen og luk filament holder dækslet.

Vær opmærksom på filamentets føderetning. Sørg for, at den er med uret, som billedet viser.



3. Tryk på [Filament].



4. Tryk på [Load], og ekstruderen begynder at varme.





- FLASHFORGE

   Image: Constraint of the second secon
- 5. Som vist til højre starter påfyldningen, når ekstruderen er opvarmet til måltemperaturen.

Bemærk: Ekstruderen bliver som standard opvarmet til den højeste temperatur under automatisk filamenttilførsel og -udtrækning. Faktisk kan ekstruderens opvarmningstemperatur i praksis justeres i henhold til det anvendte filament.



6. Indlæsningen er afsluttet, når der kommer filament ud af dysen. Tryk derefter på [OK].

## 2.4.3 Modelfiloverførsel

Efter generering af Gcode-filen kan du overføre den til din printer via forskellige netværk metoder. Hvis du vælger at udskrive fra et USB-flashdrev, skal du indsætte USB-flashdrevet med filen i USB-porten på printeren. Der vil ikke være behov for at indstille netværk forbindelse.

#### Metode 1: Wi-Fi-forbindelse

1. Tryk på [Værktøjer] - Tryk på [Netværk] - Tryk på [Wi-Fi].



2. Vælg et netværk, og indtast adgangskoden.

| FLASHFORGE            | FLASHFORGE | Ĵ | FLASHFORGE      | ا جَ                     |
|-----------------------|------------|---|-----------------|--------------------------|
| WI-FI                 |            | 0 | WI-FI           |                          |
| Vælg et netværk       | 123 abc %  | # | Flashforge      | $\sim$                   |
| Flashforge 🛜          |            |   | Vælg et netværk |                          |
| ChinaNet-AnCr 🛜       |            |   | ChinaNet-AnCr   |                          |
| TP-LINK_EDC2          |            |   | TP-LINK_EDC2    |                          |
| QS_1234 🛜             | · · - *    |   | QS_1234         |                          |
| $\langle 1/3 \rangle$ | E          |   | < 1/3           | $\rightarrow$ $\bigcirc$ |

 Åbn FlashPrint-softwaren, klik på ikonet i nederste venstre hjørne af grænsefladen for at vælg [Maskintype], vælg [Adventurer 3 Pro 2]. Klik derefter på [Print] - [Tilslut maskine].



4. I forbindelsesmetoden kan du vælge at udfylde IP-adressen på printer eller vælg automatisk scanning i pop opdialogboksen. Klik på [Værktøjer] -[Om] og gå til side 2, der er IPadressen. Klik for at tilslutte, når du har afsluttet indtastningen.

| IP Address (port):<br>192 . 168 . 6 . 109 : 8899 | Conn | nect Machine               | × |
|--------------------------------------------------|------|----------------------------|---|
| IP Address (port):<br>192 . 168 . 6 . 109 : 8899 |      | IP Address Automatic Scan  |   |
| 192 . 168 . 6 . 109 : 8899                       |      | IP Address (port):         |   |
|                                                  |      | 192 . 168 . 6 . 109 : 8899 |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |
|                                                  |      |                            |   |

5. Når printeren er tilsluttet korrekt, vises grænsefladen [Multi-Machine Control], hvor du kan se printerforbindelsesstatus. I dette tilfælde vil den vise printerens status som en tilsluttet. Når du er færdig med at behandle modellen i FlashPrint, skal du klikke på [Start Slicing] - [Slice]. Vælg den placering hvor den slicede fil skal gemmes.

| Printer   | Machine Type             | Adventurer 3 P | ro 2      |             | 1 | Basic Mode >       |  |
|-----------|--------------------------|----------------|-----------|-------------|---|--------------------|--|
| General   | Nozzle Size              | 0.4 mm         |           |             | * | Save Configuration |  |
| Shells    | Material Type            | Flashforge-PLA | •         | 1.75mm      | • | Restore Defaults   |  |
| Infill    | Slice Profile            | Standard       |           |             | • | Import             |  |
| Supports  | Extruder Temperature     | 210°C          |           |             | • | Export             |  |
| Raft      | Platform Temperature     | 50°C           | N         | •           | • | Remove             |  |
| Additions | Temperature Control List |                |           |             |   | Save As New        |  |
| Caaling   | Control Module           | Right Extruder |           |             | • |                    |  |
| Cooling   |                          | Start Laver    | End Laver | Temperature |   |                    |  |
| Advanced  |                          |                |           |             |   |                    |  |
| Others    |                          |                |           |             |   |                    |  |
|           |                          |                |           |             |   |                    |  |
|           |                          |                |           |             |   |                    |  |
|           |                          |                |           |             |   |                    |  |

#### Meddelelser

Når brugeren vil bruge browseren til at se billederne, skal printer og pc være i et intranet [det vil sige, at printeren og pc'en skal forbindes til den samme router]. 6. Når slicningen er færdig, skal du klikke på [Send til printer]. Derefter går printeren i gang med det forberedende arbejde så som forvarmning, og starter automatisk udskrivningen, når den er klar.



Brug cloud-forbindelsen til at behandle print operationer.

\* Se afsnit 2.4.4.1 for brug af FlashCloud.







| FLASHFORGE                                                     | ار<br>ب |
|----------------------------------------------------------------|---------|
| FlashCloud                                                     |         |
| Printerens navn:<br>Flashforge<br>Registreringskode:<br>ABCDEF |         |
| $\langle \! \!                                 $               |         |

| FLASHFORGE   | <u>ې</u> ا |
|--------------|------------|
| PolarCloud   |            |
| Konto:       |            |
|              |            |
| PIN:         |            |
|              |            |
| Gem          |            |
| $\bigotimes$ |            |

#### 2.4.4 Udskrivning

 Tryk på [Byg], og vælg filsti: Printer Intern hukommelse, USB-stick eller Cloud.

2. Vælg modelfilen, tryk på:

til højre for at starte udskrivningen; eller tryk på modelbilledet eller modelnavnet for at åbne detaljesiden, og tryk derefter på: <u>Č</u> for at starte udskrivningen.

| FLASHFORGE              | FLASHFORGE                          |
|-------------------------|-------------------------------------|
| Буд Вуд                 | 6,62 GB                             |
| Værktøjer               | ्रिं lkke tilgængelig               |
|                         | Intet job                           |
| Filament                | $\bigotimes$                        |
|                         |                                     |
| FLASHFORGE              | FLASHFORGE                          |
| skib-PLA.gx             | 20mm_Box-P<br>0 t 10 min<br>0 z 0 M |
| 20mm_Box-<br>PLA.gx     |                                     |
|                         |                                     |
| $(\langle 1/1 \rangle)$ | ( <del>c)</del>                     |

 Ekstruderen varmes op, og printeren begynder at printe, når den når den fastsatte temperatur. Når printningen er færdig, giver printeren en biplyd og vise en popup prompt op på touchskærmen.

| FLASHFORGE      | FLASHFORGE                 |
|-----------------|----------------------------|
|                 | skib-PLA.gx                |
| 20mm_Box-PLA.gx | Build completed            |
| - II            | < 1/1 >> ( <del>&lt;</del> |

#### 2.4.4.1 FlashCloud-udskrivning



### FlashCloud: Cloud.sz3dp.com

 Registrer din FlashCloud-konto. Når du har afslutte aktiveringen via e-mail, log ind FlashCloud med din konto.

| Lo            | og på   |
|---------------|---------|
| E-mail        |         |
|               |         |
| Adgangskode   |         |
|               |         |
| Husk kodeord  |         |
| L             | og på   |
| Glemt kodeord | Tilmeld |

2. Når du er logget ind på din FlashCloud-konto, skal du klikke på [Min printer] - [Tilføj printer].

| <i>I</i> | FlashCloud     |             |                  |                                  |                           | En Ø~ |
|----------|----------------|-------------|------------------|----------------------------------|---------------------------|-------|
| 6        | Hjem           | Min printer | + Tilføj printer | Den aktuelle printer er tom. Til | lføj venligst en printer. |       |
|          | Min printer    | Navn        |                  | Registrer kode                   | Туре                      | Stat  |
| e        | Min model      |             |                  |                                  |                           |       |
| Ĭ        | Mit job        |             |                  |                                  |                           |       |
| ۲        | Modelbibliotek |             |                  |                                  |                           |       |
|          |                |             |                  |                                  |                           |       |
|          |                |             |                  |                                  |                           |       |

3. Udfyld printernavnet og registreringskoden i [Tilføj printer] skærmbilledet. Oplysningerne vises i printerens FlashCloud-grænseflade.

|                                                                      |                    | ••••••••••••••••••••••••••••••••••••••• |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------|-----------------------------------------|
| FlashCloud                                                           | FlashCloud         |                                         |
| Him printer 🕒 Tilfej printer Den aktuelle printer er tom. Vær venlig |                    |                                         |
| I Min printer Navn Registrer kode                                    | Printerens navn:   |                                         |
| All fields must be filled in Titleig prider                          | Pogistroringskodo: |                                         |
| Mit job                                                              | ABCDEF             |                                         |
| Modelbibliotek                                                       |                    |                                         |
|                                                                      |                    |                                         |
|                                                                      | ${}$               |                                         |

#### 4. Printeren blev tilføjet.

| 🧞 FlashClo     | pud                            |                                 |                           | En Ø.   |
|----------------|--------------------------------|---------------------------------|---------------------------|---------|
| Hjem           | Min printer (+) Tilføj printer | Den aktuelle printer er tom. Ti | lføj venligst en printer. |         |
| Min printer    | Navn                           | Registrer kode                  | Туре                      | Stat    |
| Min model      | Flashforge                     | ABCDEF                          | Adventurer 3 Pro 2        | • Ledig |
| ĭ≣ Mit job     |                                |                                 |                           |         |
| Modelbibliotek |                                |                                 |                           |         |
|                |                                |                                 |                           |         |
|                |                                |                                 |                           |         |

5. Vælg en model fra modelbiblioteket eller upload din egen model [.stl-fil], klik på [Print], og gå ind i redigeringsskærmbilledet for at redigere modellen.

| 🧞 FlashClo     | bud           | En Ø~ |
|----------------|---------------|-------|
| Hjem           | Drager        |       |
| Min printer    | 3D model      |       |
| Min model      | Model detalje |       |
| ii Mit job     |               |       |
| Modelbibliotek |               |       |
|                |               |       |
|                |               |       |
|                | Print         |       |
|                |               |       |

 Drop down menuen ud for printernavnet giver dig mulighed for at vælge den printer der skal udføre dette printjob. (Printeren skal tilføjes til: Min printer).

| 🧞 FlashClo                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | bud          |                           | En Ø. |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------------------|-------|
| Hjem                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | • Flashforge | Rediger model Udskriv for |       |
| Min printer                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |              | A sum Potoro 7 yant       |       |
| Min model                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |              |                           |       |
| The second secon |              | X: 150 150 0              |       |
| Modelbibliotek                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |              | X:0                       |       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |              | X: 150 150 0              |       |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |              | Print                     |       |

7. Klik til sidst på [Start], og den valgte printer starter automatisk udskriftsjobbet.

| 🥟 FlashClo     | pud                 | En (8)~                          |
|----------------|---------------------|----------------------------------|
| Hjem           | Image: Flashforge ▼ |                                  |
| Min printer    |                     | Resterende tid                   |
| Min model      |                     | 0 t 0 min                        |
| ii≣ Mit job    |                     | 0%                               |
| Modelbibliotek |                     |                                  |
|                |                     | ₽ 😓 ! 🛎                          |
|                |                     | 21°C/0°C 21°C/0°C Lukket. Normal |
|                |                     | <b>N</b>                         |
|                |                     | Start 🛞 Afbryd                   |

#### 2.4.4.2 Polar Cloud-udskrivning

- Registrer din Polar Cloud-konto.
   Besøg <u>http://polar3D.com</u> for at registrere kontoen.
- 2. Spørg efter Polar Cloud PIN-koden.
- [1]. Når du har gennemført Polar Cloud-registreringen og logget ind på din konto, skal du klikke på ikonet i øverste højre hjørne, og klik på [Indstillinger].

| lember since 03/18   0 cloud prints and counting                                                                                    |                    |                    | UPLOAD              |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| Community                                                                                                                           | Cloud Stats        |                    |                     |
| News                                                                                                                                | 121<br>countries   | 129,523<br>members | 370,629<br>prints   |
| Polar Cloud Update - Basic Print Settings<br>Dean Morris published on May 23, 2018                                                  | Recent Community O | bjects             |                     |
| anewman published on Mar 30, 2018     C     Explore Connect Design Make Help S     Inmber since 03/18   0 cloud prints and counting | hop                |                    | ۵<br>Settinos       |
|                                                                                                                                     |                    |                    | tenguch@hotmail.com |
| Community                                                                                                                           | Cloud Stats        |                    | ⇒ Sign Out          |
|                                                                                                                                     | 121<br>countries   | 129,523<br>members | 370,629<br>prints   |
|                                                                                                                                     | oounnieo           |                    |                     |
| Polar Cloud Update - Basic Print Settings<br>Dean Morris published on May 23, 2018                                                  | Recent Community O | bjects             |                     |

[2]. Find PIN-koden på siden.

| Biografi                   |                |  |  |
|----------------------------|----------------|--|--|
|                            |                |  |  |
| Webstedets                 |                |  |  |
| URL http://www.example.com | <u>/profil</u> |  |  |
| E-mail                     |                |  |  |
|                            |                |  |  |
| + TILFØJ e-mail            |                |  |  |

3. Slut Adventurer 3 Pro 2 til internettet.

Vælg den passende netværksforbindelses indstilling i netværksindstillinger for at forbinde netværket [se afsnit 2.5.2.1 for tilslutningsmetoden].

4. Forbind Adventurer 3 Pro 2 til Polar Cloud.

Gå ind i Cloud forbindelses indstillinger: [klik på Værktøjer > Netværk > Cloud], og tænd for Polar Cloud-knappen [Når

den er tændt, vises kontakten grønt]. Udfyld først konto- og PIN-bjælkerne med den registrerede konto og den tidligere forespurgte PIN-kode, og klik derefter på [Gem].



 Når forbindelsen er fuldført, kan du se printeroplysningerne på hjemmesiden for Polar Cloud. [Hvis kamerafunktionen er aktiveret, kan du se realtidsbillederne.]



6. Klik på [Explore] i menulinjen øverst på hjemmesidens startside, og klik derefter



7. Klik på [MINE OBJEKTER], og klik derefter på [UPLOAD] for at uploade modellen.

| POLAR Explore Connect De | ign Make Help Shop               | ¢ 🗳               |
|--------------------------|----------------------------------|-------------------|
| MY OBJECTS               | OBJECTS SHARED WITH ME           | COMMUNITY OBJECTS |
| All My Objects 👻         | What object are you looking for? | UPLOAD            |

 Træk og slip modelfilen, der skal uploades, til boksområdet, eller klik på boksområdet for at vælge den model, der skal uploades, og klik derefter på [UPLOAD] for at uploade modellen.



#### 9. Klik på [PRINT].

۲

Slicing completed

Job 1 | 3 hours ago



 Klik på [START], og printeren vil begynde at downloade cloud-job og derefter begynde at printe når overførslen er færdig.



۲

Slicing completed

Job 3 | a few seconds ago

Job 2 | 2 hours ago

۲

Slicing completed





Når printningen er færdig, kan ekstruderen og byggepladen stadig være varme. Vent venligst med at tage modellen ud til efter afkøling!

Brug venligst bagsiden af byggepladen, når du udskriver med PETG.

Fjern venligst modeller, efter at platformen er kølet ned. Hvis modeller fjernes når platformen ikke er helt afkølet, vil der opstå bobler på platformens overflade.

Det anbefales at tage byggepladen ud af printeren for at fjerne modellen, ellers forbliver modelaffaldet i printeren. Hold venligst indersiden af printeren ren.



## 2.4.6 Filamentudskiftning

- 1. Tryk på [Filament] [Change], og dyssen begynder at forvarme.
- FLASHFORGE
- 3. Træk filamentet ud som billedet nedenfor viser.



2. Åbn filament holde dækslet.



 Indsæt den nye filament i filamentindgangen, og skub filamentet ind i fremføringshjulet, indtil der mærkes modstand.





5. Sæt trådspolen på spoleholderen, og luk filament holder dækslet.



 Når den nye filament ekstruderes jævnt, er filamentskiftet fuldført, og tryk på [OK].



| FLASHFORGE                 |
|----------------------------|
| Ţ                          |
| ─ 240/240 °C (+)           |
| Indsæt venligst filamentet |
| ОК                         |
| $\bigotimes$               |

## 2.5 Brugergrænseflade Introduktion

Bemærk: Skærmbiledelayoutet kan ændre sig, når der er en opgradering af firmwaren. Funktionerne nedenfor er kun til demonstrationsformål.

#### 2.5.1 Byg

- 1. Tryk på [Byg] (Build).
- 2. Vælg sti til udskriftsfilen.



#### 3. Filliste

Tryk () at begynde udskrivning; tryk på billedet af den valgte fil for at indtaste filoplysninger.

<

Sideskift: Tryk på venstre/højre pil.

1/1 >

, eller slet

TIIIT

Tryk længe på filbilledet eller filnavnet, og du kan vælge alle, kopiere  $T_{ryk}(\bigotimes)$  for at afslutte flervalgsskærmbilledet.





#### Mere

Ô

1

- Skift: For at skifte filament under printning.
  - LED-lys: For at tænde eller slukke for LED-lyset.
  - Detaljer: For at kontrollere mere detaljerede oplysninger.





#### Detaljer

- Ekstrudertemperatur
- Byggepladetemperatur Brugt
- ( tid
- Print forløb
- Nødvendig mængde filament

#### 2.5.2 Værktøjer



Netværk: For at tilslutte printeren til din pc eller internettet.

Forvarmning: For at forvarme dyssen og byggepladen.

Indstilling: For at implementere relevante funktionsopsætninger.

(i)

Om: Oplysninger om printeren.



#### 2.5.2.1 Netværk

#### WI-FI



Ś

TIL/FRA: For at tænde/slukke for Wi-Fi-forbindelsen.

Wi-Fi-forbindelse: For at forbinde din printer med din pc via et stabilt Wi-Fi-signal.

| FLASHFORGE | ß        | FLASHFORGE | FLASHFORGE       | <b>?</b> ∎   |
|------------|----------|------------|------------------|--------------|
| (          | (1.)     |            | WiFi             |              |
| ()<br>()   | ((•))    | 123 abc %# | Flashforge       | $\checkmark$ |
| WiFi       | Hotspot  |            | Choose a network |              |
|            |          |            | ChinaNet-AnCr    |              |
| ථ          |          | 6 7 8 9 0  | TP-LINK_EDC2     |              |
| Cloud      | Ethernet | · · - •    | QS_1234          | ()           |
| (          | $\Theta$ |            | < 1/3 >          | )            |

#### Hotspot



((•)) For at indstille din printer som et WLAN-hotspot.

#### C Tænd/sluk WLAN-hotspottet.

Hotspot-indstilling: For at indstille hotspot-navnet og adgangskoden. Indtast hotspot-navnet med tal, tegn og symboler.

Tryk for at gemme navn og adgangskode.

| FLASHFORGE | ß                       | FLASHFORGE   | <b>((∙))</b> <sup>∦</sup> ] | FLASHFORGE   | ((•)) <sup>II</sup> ] | FLASHFORGE | ((•)) I |
|------------|-------------------------|--------------|-----------------------------|--------------|-----------------------|------------|---------|
|            | 4 3                     | WLan hotspot |                             | Setup WLan h | otspot                |            | $\Box$  |
| WiFi       | <b>((∙))</b><br>Hotspot | SSID:        |                             | SSID:        |                       | 123 abc    | %#      |
| Å          |                         | Password:    | ንሐ                          | Password:    |                       | 678        | 90      |
| Cloud      | Ethernet                | Setup hots   | pot                         | Save         | $\supset \mid$        | · · -      | ×       |
|            | Ð                       | I            |                             | E            |                       | E          |         |

#### Ethernet-forbindelse

For at forbinde din printer med din pc via netværkskablet.



#### **Cloud forbindelse**

- 1. Tænd for Wi-Fi- eller Ethernet-forbindelsen, og tilslut printeren til internettet.
- 2. Tryk på [Værktøjer] Tryk på [Netværk] Tryk på [Cloud] på printeren.
- 3. Slå Cloud forbindelsesfunktionen til.
- Registrer din cloud-konto, og indstil din indstilling på https://cloud.sz3dp.com med registreringskoden på printerens touchskærm, eller registrer din cloud-konto på http://polar3d.com for at indstille din polar3d-konto og pinkode kode.



#### 2.5.2.2 Forvarmning

ON/OFF: Tænd/sluk for forvarmningen af ekstruderen eller platformen.

Tryk (+) (-), og du kan indstille forvarmningstemperaturen. Langt tryk (+) (-), og temperaturen vil ændre sig hurtigere.

| FLASHFORGE  | IJ                  | FLASHFOR   | IGE          | IJ        |
|-------------|---------------------|------------|--------------|-----------|
|             | i)                  | Extruder   |              |           |
| Network     | <b>U</b><br>Preheat | $\bigcirc$ | <b>220</b> ℃ | +         |
| <i>2</i> 03 | $(\mathbf{i})$      | Platform   |              |           |
| Setting     | About               | $\bigcirc$ | <b>50</b> ℃  | +         |
| E           |                     | $\subset$  | Start        | $) \odot$ |

#### Ekstruder/platform forvarmningsbrugerlade

Den indeholder den aktuelle temperatur, måltemperatur og opvarmningsforløb.

Maksimal dysseopvarmningstemperatur: 265 °C (Det kommer an på den valgte

dyse.) Maksimal platformopvarmningstemperatur: 100 °C

Trvk ( Abort ) : Afbryd forvarmningsjobbet.

| FLASHFORGE         | FLASHFORGE         |
|--------------------|--------------------|
| Extruder 220/220 ÿ | Extruder 220/220 ÿ |
|                    | Platform 75/100ÿ   |
| Abort 🔶            | Abort              |

#### 2.5.2.3 Indstilling

Indstilling af grænseflade















#### Status



Her vises koordinater af X-aksen, Yaksen og Z-aksen i realtid samt temperatur på ekstruderen og platformen i realtid.





#### Sprog

Vælg det ønskede sprog.



Ŋ

#### Kalibrering

 $(\uparrow)$ 

Pil op: Ekstruderen flyttes væk fra platformen.

 $(\downarrow)$ 

Pil ned: Ekstruderen sænke tættere på platformen.

![](_page_39_Figure_13.jpeg)

![](_page_40_Picture_0.jpeg)

Dyssekalibrering: Klik på [Kalibrering] for at starte præ-kalibrering. Det første punkt er at kalibrere den indledende afstand mellem dyssen og platformen [se z-akse afvigelse værdi]. Klik på op- og ned-pilene for at justere Z-aksens afvigelsesværdi. Du kan også mærke, om der er en lille modstand ved at trække A4-papir eller nivilleringskort mellem dem for at finde den korrekte afstand.

![](_page_40_Figure_2.jpeg)

![](_page_41_Picture_0.jpeg)

![](_page_41_Figure_1.jpeg)

#### Filamentkontrol:

[o] Kamera:

Tænd eller sluk kameraet.

For flere detaljer om kamera, se venligst kapitel 2.6.

For at tænde/slukke for filamentkontrol. Når den er aktiveret, vises en popup prompt når filament er brugt op eller knækket.

![](_page_41_Figure_4.jpeg)

For at tænde/slukke lyset.

![](_page_41_Figure_6.jpeg)

![](_page_41_Figure_7.jpeg)

![](_page_41_Picture_8.jpeg)

![](_page_41_Picture_9.jpeg)

Ŋ

| FLASHFORGE                                    | IJ |
|-----------------------------------------------|----|
| Fuldført!<br>Gendannet til fabriksindstilling |    |
| ОК                                            |    |

![](_page_42_Picture_0.jpeg)

![](_page_42_Picture_1.jpeg)

Vælg dysetype.

![](_page_42_Picture_3.jpeg)

#### Dysekontrol:

Brug temperaturkalibrering efter dyseskift.

![](_page_42_Picture_6.jpeg)

#### Automatisk kalibrering:

Når den kalibrerede ekstruder ikke udskriver en stor model på tilfredsstillende måde, eller der opstår fejl på grund af univilleret byggeplade, skal du aktivere denne funktion.

| FLASHFORGE                    | FLASHFORGE               | Ĩ      |
|-------------------------------|--------------------------|--------|
| Dysse kontrol AutoCalibration | Dysse kontrol AutoCalibr | ration |
|                               |                          | ¢      |

#### 2.5.2.4 Om

Her viser de grundlæggende oplysninger om printeren.

Bemærk: Når du kontakter eftersalgssupport, bedes du oplyse serienummeret, som vises i [Om]vinduet, til vores eftersalgsingeniører.

| FLASHFORGE                        | FLASHFORGE                        | FLASHFORGE                     |
|-----------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|
| Maskintype:<br>Adventurer 3 Pro 2 | Firmwareversion:<br>v1.03-1.1     | Wi-Fi Mac<br>02:00:00:00:11:66 |
| Serienr.:<br>123456               | Byggevolumen:<br>150x150x150      |                                |
| Registrer kode:<br>XXXXXX         | Brugstæller: 12<br>timer          |                                |
| Polar serienummer:<br>XXXXXX      | IP-adresse:<br>10.90.243.184.8899 |                                |
| < 1/3 >> (<                       | < 2/3 → ←                         | (< 3/3 →) (                    |

### 2.5.3 Filament

![](_page_43_Picture_1.jpeg)

#### Påfyldning

- Dyssen varmes op til måltemperaturen.
- Når opvarmningen er afsluttet, indsæt filamentet i filamentindtaget, indtil der mærkes en vis modstand (skub filamentet ind i fødehjulet).
- Indføringen er afsluttet, når der kommer filament ud af dysen.

| FLASHFORGE                          | FLASHFORGE       | FLASHFORGE                                   | FLASHFORGE                     |
|-------------------------------------|------------------|----------------------------------------------|--------------------------------|
| <b>↓</b><br>= <b>↓</b> = Påfyldning | ₽<br><b></b>     | <b>Ģ</b> :                                   | Ţ:                             |
| ≓ <b>Ç</b> = Skift                  | ─ 230/240 °C (+) | ─ 240/240 °C (+)                             | ─ 240/240 °C +                 |
| Brugervej-                          | Opvarmer dysse   | Forvarmning afsluttet.<br>Begynd påfyldning. | Tryk på OK, når ny farve vises |
| ledning                             | Afbryd           | ОК                                           | ОК                             |

\_= Skift

- Dyssen varmes op til måltemperaturen. Efter at opvarmningen er afsluttet, vil filament blive trukket ud af dyssen.
- Træk filamentet ud i henhold til instruktionerne.
- Indsæt den nye filament i filamentindtaget, og tryk på [OK] ; Det
- nye filament føres ind i dyssen. Udskiftningen er afsluttet, når der kommer filament ud af dysen.

![](_page_43_Picture_12.jpeg)

![](_page_43_Picture_13.jpeg)

- Vent, indtil dyssen er varmet op til måltemperaturen, vælg påfyldningslængden, og klik på [Load] Påfyldning;
- Indsæt filamentet i filamentindtaget, indtil der mærkes en vis modstand.
- Når der kommer filament ud af dysen, indikerer det en vellykket påfyldning.

![](_page_43_Figure_17.jpeg)

## 2.6 Kamerainstruktioner

![](_page_44_Picture_1.jpeg)

#### Sådan bruger du kameraet

Brugen af Adventurer 3 Pro 2's kamera igangsættes som følger.

- FLASHFORGE Ŋ FLASHFORGE Ŋ FLASHFORGE Ŋ Ŋ ŝ Byg 0 Netværk Forvarm Flyt Kamera Værktøj 60 Om Indstilling Led Lys Filament Check Filament  $( \leftarrow$ < 2/4 > +
- 1. Tryk på [Værktøjer] [Indstilling] [Kamera], og tænd derefter for kameraet.

![](_page_44_Figure_6.jpeg)

2. Når kameraet er blevet tændt, vises kamera ikonet for i statuslinjen.

| 2.6.1 Brug af FlashCloud-kamera                                                                                                                                                                                        | Log på                                          |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| <ol> <li>Registrer din FlashCloud-konto. Når du har<br/>gennemført aktiveringen via e-mail, skal du logge<br/>i FlashCloud med din konto.</li> <li>FlashCloud hjemmeside:<br/><u>http://cloud.sz3dp.com</u></li> </ol> | E-mail<br>Adgangskode<br>Husk kodeord<br>Log på |
|                                                                                                                                                                                                                        | Glemt kodeord Tilmeld                           |

2. Når du er logget ind på din FlashCloud-konto, skal du klikke på [Min printer] - [Tilføj printer].

| PlashCloue     | d           |                    |                            |                            | En 🔗 - |
|----------------|-------------|--------------------|----------------------------|----------------------------|--------|
| Hjem           | Min printer | + Tilføj printer D | en aktuelle printer er tor | n. Tilføj venligst en prin | ter.   |
| Min printer    | Navn        |                    | Tilmeld                    | Туре                       | Status |
| Min model      |             |                    |                            |                            |        |
| ĭ≡ Mit job     |             |                    |                            |                            |        |
| Modelbibliotek |             |                    |                            |                            |        |
|                |             |                    |                            |                            |        |
|                |             |                    |                            |                            |        |

3. Udfyld printernavnet og registreringskoden i vinduet [Tilføj printer]. Oplysningerne findes i printerens FlashCloudvindue. Sørg for, at printeren er korrekt tilsluttet til netværket (se afsnit 2.5.2.1), FlashCloud-funktionen er tændt, og kamerafunktionen er tændt.

|                |                              |                                                | FLASHFORGE 🏷       | <u>ب</u> |
|----------------|------------------------------|------------------------------------------------|--------------------|----------|
| 🄊 FlashCloue   | d                            |                                                | FlashCloud         |          |
| Hjem           | Min printer (+) Tilføj print | Den aktuelle printer er tom. Vær venlig        | 9                  |          |
| Min printer    | Navn                         | Registrer kode                                 | Printerens navn:   |          |
| Min model      |                              | All fields must be filled in<br>Tilfoj printer | Registreringskode: |          |
| 📰 Mit job      |                              | An Har Ka uzyen<br>Non                         | ABCDEF             |          |
| Modelbibliotek |                              | Papiterspace                                   |                    |          |
| Ť              |                              | ne Abada                                       |                    |          |
|                |                              |                                                | $\left \right $    |          |

#### 4. Printeren blev tilføjet

| 🧞 FlashClo     | oud         |                              |                            | En Ø-   |
|----------------|-------------|------------------------------|----------------------------|---------|
| Hjem           | Min printer | Den aktuelle printer er tom. | Tilføj venligst en printer | r.      |
| I Min printer  | Navn        | Registrer kode               | Туре                       | Status  |
| Min model      | Flashforge  | XXXXXX                       | Adventurer 3 Pro 2         | Offline |
|                | K           |                              |                            |         |
| Modelbibliotek |             |                              |                            |         |

5. Klik på kameraikonet, som pilen peger på.

| FlashCloud    | e                | • <u>8</u> ~ |
|---------------|------------------|--------------|
| Home          | ad3 pro 2 🗶 Idle |              |
| My Printer    | Model name:      |              |
| E My Model    | Time Remaining   |              |
| E My Job      | 0 h 0 min        |              |
| Model Library | 0%               |              |
|               |                  |              |

#### 6. Kameraet begynder at virke.

| ා            | FlashCloud    | [<br>            |             |                       | <b></b> | 8~    |
|--------------|---------------|------------------|-------------|-----------------------|---------|-------|
| â            | Home          | ad3 pro 2 🕘 Idle |             |                       |         |       |
|              | My Printer    |                  | Model name: |                       |         |       |
|              | My Model      |                  |             | Time Remai            | ining   |       |
| ¥            | My Job        |                  |             | <b>0</b> h <b>0</b> m | nin     |       |
| $\bigotimes$ | Model Library |                  |             | 0%                    |         |       |
|              |               |                  | €Ţ₽         | $\diamond$            |         | 3     |
|              | 1             |                  | 31°C / 0°C  | 31°C / 0°C            | closed  | norma |
|              |               |                  |             | (I) Pause             | Cancel  |       |
|              |               | PRINT JOB(0)     |             |                       |         |       |

#### 2.6.2 Brug af Polar Cloud-kamera

- 1. Registrer din Polar Cloud-konto. Besøg <u>www.polar3D.com</u> for at registrere kontoen.
- 2. Spørg efter Polar Cloud PIN-koden.
  - [1]. Når du har gennemført Polar Cloud-registreringen og logget ind på din konto, skal du klikke på ikonet i øverste højre hjørne og klikke på [Indstillinger].

| ember since 03/18   0 cloud prints and counting                                                                                            |                                                                            |                    | UPLOAD                                                             | ļ |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------------------------|---|
| Community                                                                                                                                  | Cloud Stats                                                                |                    |                                                                    |   |
| NEWS                                                                                                                                       | 121<br>countries                                                           | 129,523<br>members | 370,629<br>prints                                                  |   |
| Polar Cloud Update - Basic Print Settings<br>Dean Morris published on May 23, 2018                                                         | Recent Community O                                                         | bjects             |                                                                    |   |
| R C Explore Connect Design Make Help Si                                                                                                    | hop                                                                        |                    | <u>д</u>                                                           | 4 |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting                                                                                            |                                                                            |                    | Settings                                                           |   |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting                                                                                            | Olaud State                                                                |                    | Settings                                                           |   |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting Community                                                                                  | Cloud Stats                                                                |                    | Settings Settings tenguch@hotmail.com Sign Out                     |   |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting Community                                                                                  | Cloud Stats<br>121<br>countries                                            | 129,523<br>members | Settings<br>tenguch @hotmail.com<br>Sign Out<br>370,629<br>prints  |   |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting Community  Polar Cloud Update - Basic Print Settings Dean Morris published on May 23, 2018 | Cloud Stats           121           countries           Recent Community O | 129,523<br>members | Settings<br>tenguch © hotmail.com<br>Sign Out<br>370,629<br>prints |   |

[2]. Find PIN-koden på siden.

| Beliggenhed                                     |  | _ |
|-------------------------------------------------|--|---|
| Biografi                                        |  |   |
| Webstedets URL<br>http://www.example.com/profil |  | _ |
| E-mail                                          |  |   |
| + TILFØJ e-mail                                 |  |   |
|                                                 |  |   |

- Forbind Adventurer 3 Pro 2 til internettet. Vælg den korrekte forbindelsesmåde i netværket interface [detaljerne om tilslutningsmetoder kan findes i forrige kapitel].
- 4. Forbind Adventurer 3 Pro 2 til Polar Cloud.

Gå ind i cloud-forbindelsesgrænsefladen [klik Værktøjer - Netværk - Cloud], og tænd for Polar Cloud-kontakten [Når den er tændt, er kontakten grønt]. Udfyld konto- og PIN-bjælkerne med den todligere registrerede konto og den tidligere modtagede PIN-kode, og klik derefter på [Gem].

| Flashforge 🛆 💿 奈 🎙 |         |
|--------------------|---------|
| PolarCloud         |         |
| Konto:             |         |
|                    | Polar   |
|                    | Cloud   |
| Gem                | Kontakt |
| $\bigotimes$       |         |

Når forbindelsen er fuldført, kan du se kamerabillederne på Polar Cloud's hjemmeside.

![](_page_48_Picture_5.jpeg)

### 2.6.3 Cloud-baseret kamerakontrol

#### 1. Opret forbindelse til Polar Cloud

Brugeren kan tænde eller slukke kameraet gennem Polar Cloud. Klik på [Værktøjer] - [Netværk] - [Cloud] - [PolarCloud], indtast Polar Cloud-indstillingerne, udfyld kontoen og PIN-koden, og klik for at oprette forbindelse til Polar Cloud.

|                                                                                                                                                                                     | FLASHFORGE 🛆 💿 奈 🌡 |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
|                                                                                                                                                                                     | PolarCloud         |
| Sådan anskaffes en Polar Cloud-konto:<br>Polar Cloud-kontoen er e-mail-konto, som du<br>fåer ved at tilmelder dig Polar Cloud her:<br>Polar Cloud-webstedet: <u>www.polar3D.com</u> | Konto:             |

#### Sådan får du en PIN-kode

[1]. Når du har gennemført Polar Cloud-registreringen og logget ind på din konto, skal du klikke på ikonet i øverste højre hjørne og klikke på [Indstillinger] (Settings).

| ember since 03/18   0 cloud prints and counting                                    |                    |                    | UPLOAD              |   |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------|---------------------|---|
| Community                                                                          | Cloud Stats        |                    |                     |   |
| 🗑 NEWS                                                                             | 121<br>countries   | 129,523<br>members | 370,629<br>prints   |   |
| Polar Cloud Update - Basic Print Settings<br>Dean Morris published on May 23, 2018 | Recent Community O | bjects             |                     |   |
| Polar Cloud Release Notes, March 2018<br>dnewman published on Mar 30, 2018         |                    |                    |                     |   |
| R C Explore Connect Design Make Help St                                            | юр                 |                    | 4                   | ¢ |
| ember since 03/18   0 cloud prints and counting                                    |                    |                    | Settings            |   |
| Community                                                                          | Cloud State        |                    | tenguch@hotmail.com |   |
| community                                                                          | Cloud Stats        |                    | ⇒ Sign Out          |   |
|                                                                                    | 121<br>countries   | 129,523<br>members | 370,629<br>prints   |   |
| E NEWS                                                                             |                    | k                  |                     |   |
| Polar Cloud Update - Basic Print Settings<br>Dean Morris published on May 23, 2018 | Recent Community O | bjects             |                     |   |

[2]. Find PIN-koden på siden.

| Biografi                  |                         |  |  |
|---------------------------|-------------------------|--|--|
| Wabstadate                |                         |  |  |
| IIRI http://www.example.c | om/profil <b>F-mail</b> |  |  |
| and mapanewww.example.c   |                         |  |  |
|                           |                         |  |  |
| TIL FOLL & mail           |                         |  |  |

- 2. Åbn eller luk kameraet via Cloud.
  - [1]. Når du har aktiveret kamerafunktionen, skal du klikke på kamerabilledet på startsiden for at åbne vinduet vist ovenfor. Klik på [KOMMANDOER] som pilen peger på.

![](_page_50_Picture_4.jpeg)

O jobs queued

[2]. Du kan vælge at tænde eller slukke for kameraet i pop op-vinduet.

| CU | STOM COMMANDS |  |
|----|---------------|--|
|    | Tænd kamera   |  |
|    | Sluk kamera   |  |
|    | AFBRYD SEND   |  |
|    |               |  |

![](_page_51_Picture_0.jpeg)

- a. Når du er på intranettet [det vil sige, at printeren og computeren er forbundet til den samme router], viser Polar Cloud videostreams og udskrivningsstatus i realtid. Når du er på ekstranettet, vises kun billeder (et billede sendes pr. 20 sekunder ved udskrivning; et billede sendes pr. 60'er, når den er inaktiv).
- b. Hver gang kameraet tændes eller slukkes, tilsluttes printeren igen til Polar Cloud, hvilket gør at Polar Cloud vil ikke reagere i et stykke tid. Gendannelsestiden afhænger af netværkets hastighed.

### 2.6.4 Fejlhåndtering

Hvis der rapporteres en fejl, når printeren ikke er tilsluttet til Polar Cloud, eller hvis printeren slettes fra clouden, kan du løse problemet ved at gendanne printeren til fabriksindstilling. Hvis printeren er slettes fra skyen, efter at computeren er tilsluttet printeren skal du tilmelde dig igen.

| FLAS  | HFORGE 🛆 🤅                                | ) <del>?</del> ( |
|-------|-------------------------------------------|------------------|
| Polar | Cloud                                     |                  |
|       | Fejl                                      |                  |
|       | Bekræfte                                  |                  |
|       | Gemme                                     | )                |
|       | $\langle \boldsymbol{\leftarrow} \rangle$ |                  |

#### Q1. Hvordan løses det, hvis dysen er tilstoppet?

Metode 1: Tryk på [Forvarm], opvarm dyssen til 240 °C. Når opvarmningen er afsluttet, skal du trykke på luftrørssamlingen og trække filamentføringsrøret ud. Kontroller, om filamentet er bøjet, eller om filamentspidsen ikke er blød. Hvis det er tilfældet, skal du gøre filamentet blød og fladt, installere styrerøret og filamentet igen, og derefter trykke på [Load].

Metode 2: Hvis metode 1 ikke løser dette, skal du bruge et værktøj til at fjerne tilstopning af dysen.

Metode 3: Hvis metode 1 og metode 2 ikke løser dette, bedes du udskifte dysen.

#### Q2. Hvordan udskifter man dysen?

#### Advarsel Δ

Sluk før du udskifter dysen! Betjen kun med strømmen slukket!

Gør venligst filamentspidsen blød og flad, når du skærer filamentet af.

- 1. Tryk på venstre og højre spænde og træk mundstykket ud på samme tid.
- 2. Skub filamentet manuelt ved filamentindtaget, så det når tilstrækkeligt langt ud til at blive klippet af.
- 3. Drej filamentspolen manuelt mod uret for at få filamentet til at trække sig lidt tilbage.
- 4. Tryk på venstre og højre spænde, og installer den nye dyse, sørg for at dyseåbningen og den nederste del af ekstruderen er på samme niveau.
- 5. Tryk på [Filament] [Load], og dyseudskiftningen er fuldført, når der kommer filament ud af den nye dyse.

![](_page_52_Figure_14.jpeg)

- [1]. Rør ved det sorte spænde og den hvide ekstruders nederste kappe for at se, om

![](_page_52_Picture_18.jpeg)

![](_page_52_Figure_19.jpeg)

![](_page_52_Picture_20.jpeg)

#### Q3. Skal vi udføre dyssekalibrering igen efter udskiftning af dysen?

Ja. Det anbefales at udføre dyssekalibrering igen for at sikre høj printkvalitet, da selv små fejl kan skyldes dysseinstallationen.

#### Q4. Hvordan løses det, hvis den viste temperatur er unormal efter udskiftning af dysen?

Den unormale temperatur indikerer, at ekstrudersensoren ikke fungerer. Kontroller venligst, om dysen er installeret korrekt og sidder hvor den skal.

## Q5. Klik for at begynde at udskrive modellen, og dyssen bevæger sig normalt, men der er kommer ikke noget filament ud. Hvordan løses det?

- Kontroller filamentføringsrøret for at se, om filamentet kommer ind i dyssen; Hvis ikke, skal du trykke på [Load], indtil der kommer filament ud af dysen, og derefter genstarte printningen.
- 2. Kontroller, om dysen er tilstoppet. Hvis ja, se venligst Q1 for løsningen.

#### Q6: Hvordan udskifter man filamentet?

- Tryk på [Filament] [Change], og filamentet vil blive trukket tilbage når opvarmningen af dyssen er afsluttet. Træk filamentet ud i henhold til instruktionerne.
- Indsæt den nye filament i filament indgangen, skub det ind i fremføringshjulet, og filament vil blive ført ind i dysen.
- 3. Filamentskiftet er afsluttet, når den nye filament kommer ud af dysen.

#### Q7: Hvordan fjerner man modellen?

- 1. Tag den aftagelige byggeplade ud.
- Bøj byggepladen for at adskille modellen og pladen. [Brug venligst en skraber til at hjælpe med at fjerne, hvis modellen er for lille eller for stor.]
- 3. Fjern modellen.

## Q8: Hvordan løses det, hvis afstanden mellem dysen og platformen er for stor [langt væk fra platformen] eller for lille [den rammer platformen] under udskrivning?

- 1. Tryk på [Indstilling] [Kalibrering].
- 2. Hjem udføres automatisk, og derefter sænkes dyssen til en vis højde.
- I henhold til skærmmeddelelserne skal du trykke på OP- og NED-pilene for at justere afstanden mellem dysen og platformen, indtil dysen lige er ved at røre platformen.
- 4. Tryk på [OK], og printeren husker den aktuelle kalibreringsposition og går hjem til start possitionen.

#### Q9: Kan vi bruge filamenter af andre mærker, som ikke er produceret af Flashforge?

Adventurer 3 Pro 2 understøtter generelt ABS- og PLA-filamenter, men materialeformlen for hvert mærke varierer. Adventurer 3 Pro 2 har testet standardparametrene som den optimale temperatur og filamentekstrudering i henhold til egenskaberne for Flashforge ABS og PLA filamenter. Filamenter af andre mærker kan bruges, men anbefales ikke. Hvis brug af ikke-Flashforge filament resulterer i den tilstoppede dyse, dårlig udskriftskvalitet eller andre fejl, tager Flashforge intet ansvar. Disse problemer er ikke inden for Flashforge garantiomfang.

#### Q10. Er Adventurer 3 Pro 2 kompatibel med alle former for vekselstrøm?

Adventurer 3 Pro 2 er udstyret med en indbygget 24V/6,5A strømforsyning, velegnet til 110V-240V indgangsspænding.

#### Q11. Kan Adventurer 3 Pro 2 automatisk lukke ned efter endt udprintning?

Nej

#### Q12. Hvilken slags filformater understøtter Adventurer 3 Pro 2?

Input: 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpeg-filer. Output: gx/g filer.

#### Q13. Understøtter Adventurer 3 Pro 2 andre cloud-platforme end FlashCloud?

Ja. Adventurer 3 Pro 2 er åben for alle andre cloud-platforme.

#### Q14. Er det sikkert at udskrive ABS-filament?

ABS filament vil frigive giftige gasser under opvarmning, så det anbefales at placere printeren i et godt ventileret miljø, når du udskriver ABS. Det anbefales at udskrive ugiftige materialer såsom PLA på steder hvor børns færdes.

#### Q15. Hvordan løser man, hvis den printede model bliver skæv?

Metode 1: Opvarmning af platformen kan effektivt afhjælpe dette problem, da dette kan øge vedhæftningen mellem platform og model.

Metode 2: Tilføj støtterafter, når du slicer modellen. Metode 3: Påfør lim.

#### Q16. Er det nødvendigt at tilføje støtterafter, før modellen printes?

lkke nødvendigvis. Ved udskrivning af støtterafter anvendes der en større mængde filament, og det gør udskrivningssuccesraten højere. Ved bedre opvarmning øges vedhæftningen mellem modellen og byggepladen, hvilket får modellen til at klæbe godt til byggepladen under udskrivning, hvilket også øger udskrivningssuccesraten.

## Q17. Efter udskiftning af dyse er fuldført, vises ekstrudertemperaturen som 300 °C og ekstruderblæseren kører. Hvordan løses det?

Dysen er ikke installeret korrekt, temperaturen kan ikke aflæses, og printeren viser den unormale temperatur. Fjern og installer dysen igen og skub dysen helt i bund for at sikre, at dyseåbningen og den nederste del af ekstruderen er på samme niveau.

#### Q18. Ekstruderen larmer, og der kommer ikke filament ud af dysen. Hvordan løs det?

Dette indikerer, at filament ikke er blevet ført ind i dyssen. Det er mere sandsynligt, at dysen er tilstoppet, eller at filamentrøret ikke er korrekt installeret. Kontroller først føringsrørets samling. Hvis det er normalt, henvises til Q1 for løsning.

#### Q19. Hvad er forskellen mellem [Load] og [Change]?

[Load]: Omfatter kun indkøring af filament i dyssen. [Change]: Inkluder to funktioner til indkøring og udtagning af filamenter, det vil sige tilbagetrækning af filament efterfulgt af filamenttilførsel.

#### Q20. Adventurer 3 Pro 2 begynder at printe, når afstanden mellem dyssen og byggepladen stadig er stor, hvilket forårsager, at filament ikke kan klæbe til byggepladen og udskrivningsfejl.

Udfør venligst kalibrering eller nulstilling igen. Begynd derefter at udskrive for at kontrollere resultaterne.

#### Q21. Efter indsættelse af USB-flashdrevet, kan udskriftsfilerne ikke findes. Hvordan løses det?

Formatet på USB-flashdrevet er forkert. Adventurer 3 Pro 2 understøtter kun FAT32-filsystemet. Formater venligst USB-flashdrevet til FAT32-format.

Daglig vedligeholdelsesinstruktion:

Når printeren har været inaktiv i længere tid, bedes du påføre smøreolie på styreskinnerne. Alternativt, smør jævnligt smøreolie på styreskinnerne eller styreskruerne f.eks. hver anden måned.

## Kapitel 4: Hjælp og support

FlashForge-teamet står standby og klar til at hjælpe dig med de udfordringer, du måtte have med din Adventurer 3 Pro 2. Hvis problemerne eller spørgsmålene ikke er dækket i denne brugervejledning, kan du søge efter løsninger på vores officielle hjemmeside eller kontakte os via telefon.

Der er løsninger og instruktioner til almindelige problemer, som kan findes på vores officielle internet side. Se først der, da de fleste grundlæggende spørgsmål besvares der.

#### www.flashforge.com

FlashForge supportteamet kan nås via e-mail eller telefon i arbejdstiden som er: fra 8:00 til 17:00 PST mandag til lørdag. Hvis du kontakter os uden for dette tidsrum vil din henvendelse blive besvaret den følgende hverdag.

Bemærk: Ved udskiftning af forskellige filamenter vil der være en lille mængde urenheder tilbage i dyssen, hvilket vil forårsage problemet med tilstoppet dyse. Da dette kan løses ved blot at fjerne tilstopningen, skyldes det ikke kvalitetsproblemer, og det er ikke omfattet af 400-timers levetid garantien. Hvis brugere støder på dette problem under brug, bedes du kontakte vores eftersalgspersonale og fuldføre udrensningen i henhold til deres instruktioner.

Tlf.: +86 579 8227 3989 E-mail: <u>support@flashforge.com</u> <u>aftersales@flashforge.com</u> TILFØJ: nr. 518, Xianyuan Road, Jinhua, Zhejiang, Kina.

Angiv venligst serienummeret, som er stregkoden på bagsiden af din Adventurer 3 Pro 2, når du kontakter vores eftersalgspersonale.

![](_page_56_Picture_8.jpeg)

![](_page_57_Picture_0.jpeg)

![](_page_57_Picture_1.jpeg)

Følg os

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

Adresse: No.518 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang-provinsen, Kina

Service Hotline: +86 579 82273989

support@flashforge.com

Copyright: Tura Scandinavia AB©