

**EN/CN - A03**

# AD5X

g

**WARNING  
注意事项**

1. Se denne vejledning for den indledende printeropsætning.
2. Varm! Undgå at berøre varmedysen under drift.
3. Bevægelige dele i printeren kan forårsage personskader. Brug ikke handsker eller andre kilder til sammenfiltrering under brug.

1. Se denne vejledning for at fuldføre den indledende printerforberedelse. 2. Fare ved høj temperatur! Printerdyserne bliver varme under drift; undgå kontakt! 3. Bevægelige dele kan forårsage sammenfiltrering, knusning og snitsår. Brug ikke handsker, og pak dig ikke ind i noget, mens du betjener maskinen.

**Sikkerhedsn**

Tænd ikke printeren, før installationen er



For mere produktinformation, besøg venligst vores officielle hjemmeside. [www.flashforge.com](http://www.flashforge.com) - [Support]

# INDHOLD

|   |           |
|---|-----------|
| -----   | 02        |
| <b>Bemærkning 1. Introduktion til udstyr</b> -----                | <b>04</b> |
| 1.1 Printerkomponenter -----                                      | 04        |
| 1.2 Printerparametre -----  | 05        |
| <b>2. Softwareintroduktion</b> -----                              | <b>06</b> |
| 2.1 Flash Maker-instruktioner -----                               | 06        |
| 2.2 Instruktioner til udskæringssoftware -----                    | 07        |
| <b>3. Indlæs og konfigurer filamenter til IFS 4. Fjern/</b> ----- | <b>11</b> |
| <b>skift filament 5. Netværksforbindelse</b> -----                | <b>13</b> |
| -----   | <b>13</b> |
| 5.1 Trådløs netværksforbindelse -----                             | 13        |
| 5.2 Kablet netværksforbindelse -----                              | 14        |
| <b>6. Udskriv</b> -----   | <b>15</b> |
| 6.1 Udskriv via Wi-Fi-overførsel -----                            | 15        |
| 6.2 Udskriv via USB -----   | 17        |
| 6.3 Fjernelse af model efter udskrivning -----                    | 19        |
| <b>7. Introduktion til hjælpefunktioner</b> -----                 | <b>19</b> |
| 7.1 Nivellering og kalibrering -----                              | 19        |
| 7.2 Andre funktioner -----  | 20        |
| <b>8. Vedligeholdelse</b> -----                                   | <b>21</b> |
| 8.1 Forslag til brug af platformplade -----                       | 21        |
| 8.2 Forslag til brug af dyser -----                               | 21        |
| 8.3 Generel vedligeholdelse -----                                 | 21        |
| <b>9.</b> -----   | <b>22</b> |
| <b>Spørgsmål og svar 10. Hjælp og support</b> -----               | <b>26</b> |

## MEDDELELSE

### SIKKERHEDSMEDDELELSE: LÆS VENLIGST OMHYGGELIGT OG FØLG NØJT ALLE SIKKERHEDSADVARSLER OG MEDDELELSER NEDENFOR HELE TIDEN.

Bemærk: Hver 3D-printer gennemgår en printtest, før den forlader fabrikken. Rester af filament på dysen eller små ridser på byggepladen er normalt og påvirker ikke brugen.

#### ARBEJDSMILJØSIKKERHED

- ◆ Hold venligst arbejdsområdet rent og ryddeligt.
- ◆ Sørg for, at udstyret fungerer væk fra brandbare gasser, væsker og støv. Høje temperaturer, der genereres under drift, kan reagere med brandbare gasser, væsker eller luftbærent støv og potentielt forårsage brand.
- ◆ Børn og utrænede personer bør ikke betjene udstyret alene.

#### ELEKTRISK SIKKERHED

- ◆ Sørg for at udstyret er korrekt jordet. Modifierer ikke stikket. Ujordet udstyr/forkert jordet udstyr/modificeret stik vil uundgåeligt øge risikoen for elektrisk lækage.
- ◆ Undgå at udsætte udstyret for fugtige eller direkte sollysmiljøer. Fugtighed vil øge risikoen for elektrisk lækage. Eksponering for sollys vil fremskynde ældningen af plastikdele.
- ◆ Sørg for kun at bruge den netledning, der er leveret af Flashforge.
- ◆ Brug ikke udstyret i tordenvejr.
- ◆ Sluk venligst for udstyret og tag stikket ud, hvis det ikke er i brug i længere tid.

#### PERSONLIG SIKKERHED

- ◆ Rør ikke ved ekstruderen, byggepladen osv. under udskrivning.
- ◆ Rør ikke ved ekstruderen og byggepladen efter udskrivning for at undgå forbrændinger fra høje temperaturer eller mekanisk skade.
- ◆ Brug ikke tørklæder, masker, handsker, smykker eller andre genstande, der let kan vikle sig ind i udstyret, mens du bruger det.
- ◆ Betjen ikke udstyret, hvis du er træt eller påvirket af stoffer, alkohol eller medicin.

#### FORHOLDSREGLER

- ◆ Hold udstyret rent indvendigt. Tab ikke metalgenstande ned i rillerne i bunden af byggepladen.
- ◆ Fjern venligst filamentrester i tide. Det anbefales at bruge dette uden for udstyret.
- ◆ Enhver ændring af udstyret foretaget af dig selv vil ugyldiggøre garantien.
- ◆ Hold en afstand mellem ekstruderen og byggepladen på mindst 50 mm under ilægning af filament. For lille afstand kan forårsage tilstopning af dyserne.
- ◆ Brug venligst udstyret i et godt ventileret miljø.
- ◆ Brug ikke udstyret til ulovlige aktiviteter.
- ◆ Brug ikke udstyret til at lave beholdere til opbevaring af fødevarer.
- ◆ Put ikke trykte modeller i munden.

### KRAV TIL UDS TYRSMILJØ

- ◆ Rumtemperatur: 15-30 °C; Luftfugtighed: 20-70 RH%

### KRAV TIL PLACERING AF UDS TYR

- ◆ Udstyret skal placeres i et tørt og godt ventileret miljø. Der skal være en afstand på mindst 20 cm omkring forsiden, bagsiden, venstre og højre side af udstyret. Anbefalet opbevaringstemperatur: 0-40°C

### KRAV TIL KOMPATIBLE FILAMENTER

- ◆ Når du bruger dette udstyr, anbefales det at bruge Flashforgeries filamenter. Hvis der anvendes filamenter, der ikke er fra Flashforge, vil der være visse forskelle i materialegenskaberne, og det kan være nødvendigt at justere printparametrene.

### KRAV TIL OPBEVARING AF FILAMENTER

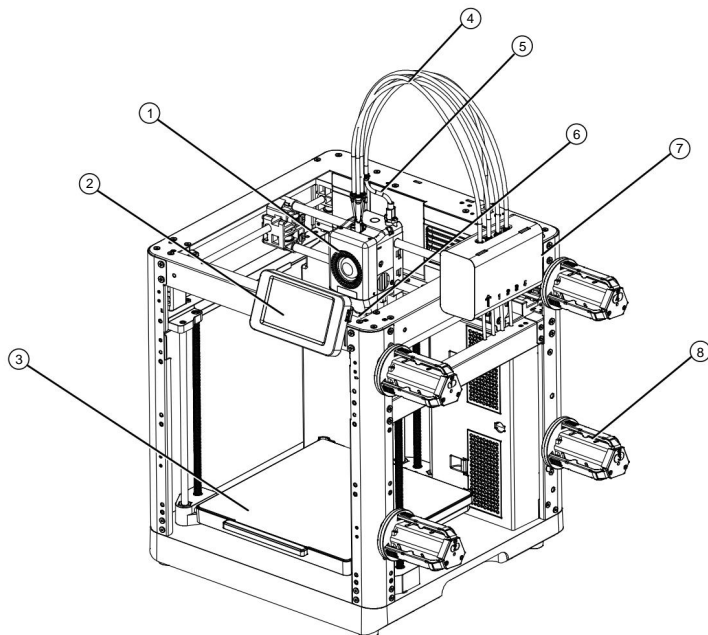
- ◆ Opbevar filamenterne tørt og støvfrit efter udpakning. Det anbefales at bruge den tilhørende tørre filamentæske til opbevaring.

### JURIDISK ERKLÆRING

- ◆ Brugere er ikke autoriseret til at foretage ændringer i denne brugervejledning.
- ◆ Flashforge kan ikke holdes ansvarlig for sikkerhedshændelser som følge af kundens adskillelse eller ændring af udstyret. Ingen må ændre eller oversætte denne vejledning uden Flashforgeries tilladelse. Denne vejledning er beskyttet af ophavsret, og Flashforge forbeholder sig retten til den endelige fortolkning af denne vejledning.
- ◆ Første udgave (oktober 2024)  
Ophavsret © 2024 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. Alle rettigheder forbeholdes.

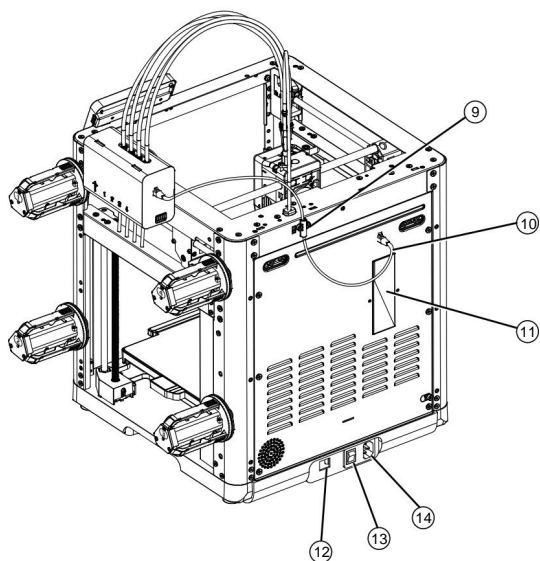
# 1. Introduktion til udstyr

## 1.1 Printerkomponenter



- 1. Ekstruder
- 2. Skærm 3. Byggeplade

- 4. 4-i-1 føringsrør
- 5. Ekstruderkabel
- 6. USB-port
- 7. IFS-modul
- 8. Spoleholder 9.
- Kabelklemme 10.
- IFS-forbindelseskabel
- 11. Affaldsudløb
- 12. Ethernet-port
- 13. Tænd/sluk-knap
- 14. Strømport



## 1.2 Printerparametre

|                                 |  |
|---------------------------------|--|
| Enhedsnavn                      | AD5X   |
| Ekstrudermængde                 | 1  |
| Udskrivningspræcision           | ±0,1 mm (test baseret på 100 mm terninger)   |
| Positioneringsnøjagtighed       | X/Y-akse: 0,0125 mm, Z-akse: 0,0025 mm   |
| Lagtykkelse                     | 0,1-0,4 mm   |
| Byggevolumen                    | 220 x 220 x 220 mm   |
| Dysediameter                    | 0,4 mm (standard), 0,25/0,6/0,8 mm (valgfrit)  |
| Udskrivningshastighed           | 10-300 mm/s  |
| Maksimal acceleration           | 20000 mm/s <sup>2</sup>  |
| Maksimal rejsehastighed         | 600 mm/s   |
| Maks. ekstrudertemperatur       | 300 °C   |
| Strømforsyning                  | Indgang: AC 100–120V/200–240V, 50/60Hz, 650W   |
| Enhedens dimensioner            | 363 x 363 x 413 mm (eksklusive displayskærm og spoleholder)<br>363 x 402 x 448 mm (inklusive displayskærm, eksklusive spoleholder) |
| Nettovægt                       | 11,4 kg  |
| Forbindelse                     | USB/Wi-Fi/Ethernet   |
| Driftstemperatur                | 15-30 °C   |
| Kompatibelt operativsystem      | Windows 7/8/10/11; Mac OS: understøtter version 10.9 eller nyere Orca-Flashforge/  |
| Skæringssoftware                | Orca Slicer 110°C  |
| Maks. sengetemperatur           |  |
| Nivelleringsmetode              | Automatisk nivellering med ét klik   |
| Påmindelse om udløb af filament | ✓  |
| Gendannelse af strømtab         | ✓  |
| Smart berøringskærm             | 4,3 tommer   |
| Byggeplade                      | PEI stålplade  |

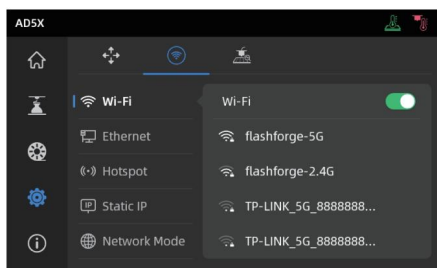
# 2. Softwareintroduktion

## 2.1 Flash Maker-instruktioner

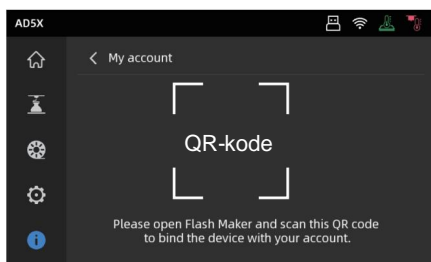
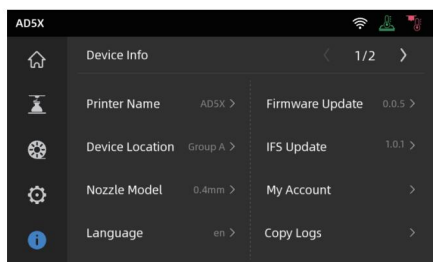
1. Download Flash Maker ved at scanne QR-koden (se til højre) eller fra app store, registrer din Flashforge-konto, og log ind.



2. Klik på [Wi-Fi], og tænd derefter Wi-Fi-knappen for at oprette forbindelse til netværket.



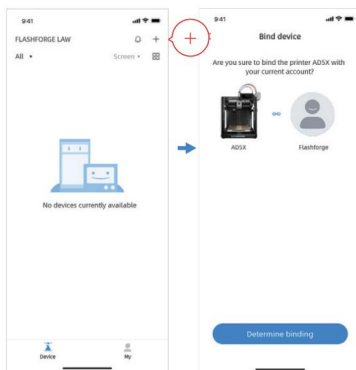
3. Klik på [Info] for at åbne informationsgrænsefladen, og klik derefter på [Min konto] for at få adgang til printerens QR-kode.



### Note

- ◆ Som standard er enhedsnavnet indstillet til "AD5X", og dens placering er indstillet til "Gruppe A" fabriksindstillinger.
- ◆ Du kan ændre navn og placering på printerens informationsgrænseflade efter behov.
- ◆ Overvågning i realtid er kun tilgængelig, hvis der er installeret et kamera, og funktionen er aktiveret.
- ◆ APP'en understøtter ikke forbindelse i LAN-tilstand.

4. Brug Flash Maker til at scanne QR-koden på printerskærmen for at forbinde printeren til din konto.



## 2.2 Instruktioner til udskæringssoftware

### Note

Før du læser den korte vejledning, skal du sørge for at have gennemgået hurtigstartguiden og færdiggjort den første udskrift.

Før du udskriver 3D-modelfiler, skal du konfigurere forudindstillinger for udskæring for den tilsvarende printer. Anbefalet slicing-software: **Orca-Flashforge**.

Forudskrivningstrin:



**Orca-Flashforge**

\* Trinene er illustreret for én maskintype.

Med Orca-Flashforge kan du logge ind med din Flashforge-konto, forbinde din enhed og sende filer eksternt samt overvåge din enhed.

## Download instruktioner

Orca-Flashforge

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

Eller scan her for at downloade:



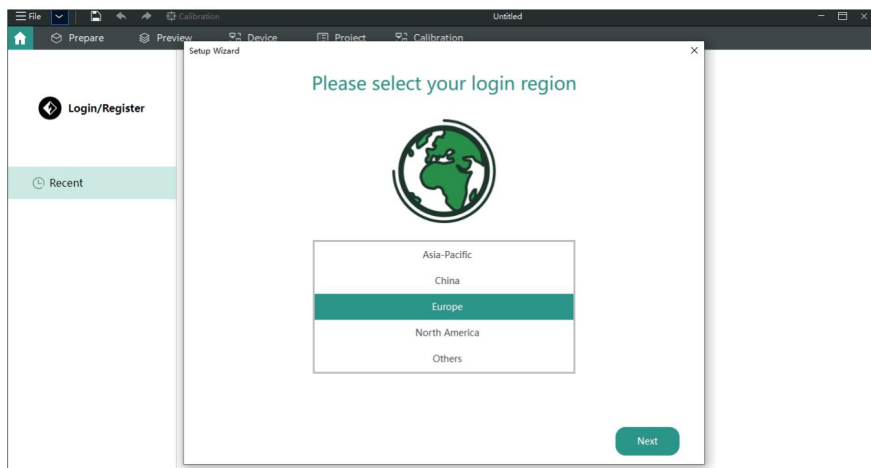
1. Åbn den installerede Orca-Flashforge.



2. Opsætningsguide:

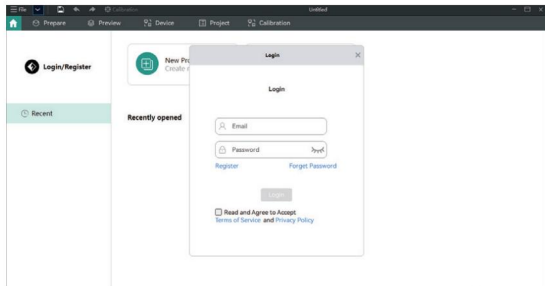
Følg instruktionerne i opsætningsguiden for at vælge din region, maskintype og materialer.

(Bemærk: Du kan vælge alle maskintyper og materialetyper på listen for senere udskæringsmuligheder.)



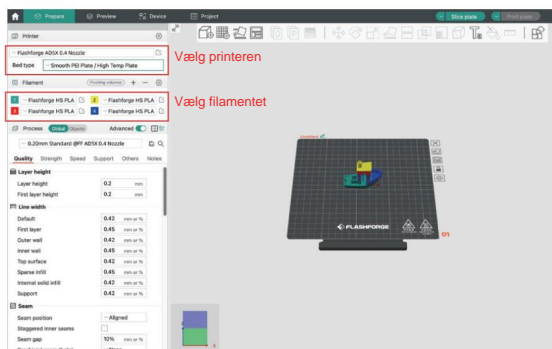
### 3. Kontologin/registrering:

Log ind på Orca-Flashforge med din Flashforge-konto. Hvis du ikke har en konto, skal du oprette en med dit mobilnummer. (Bemærk: Flash Maker og Orca-Flashforge deler den samme konto.)

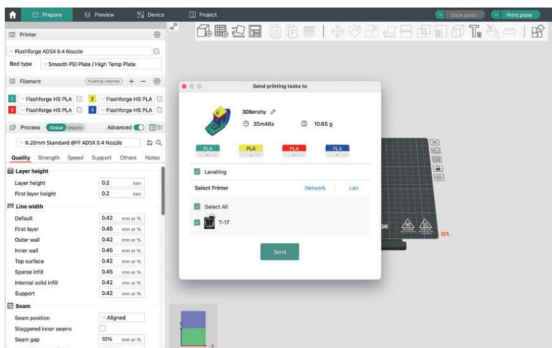


### 4. Opret eller åbn et projekt til slicing. Du kan vælge maskintype, materiale og anbefalede parametre i printer-, filament- og procesbjælkerne.

Vælg printeren som AD5X. Hvis der vises færre end fire filamenter, skal du manuelt tilføje dem, indtil der er fire, før du importerer din model.



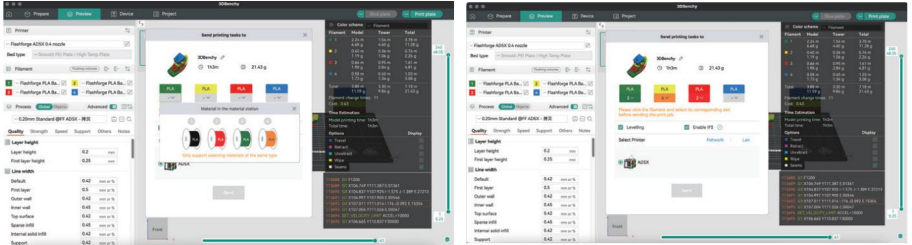
### 5. Efter udskæring skal du vælge printeren og sende den til udskrivning.



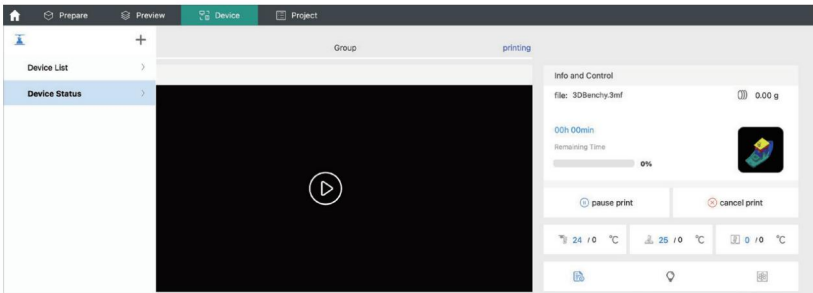


Note

Ved flerfarvet udskrivning skal filamentoplysninger konfigureres manuelt. Klik på den tilsvarende kanal, og vælg filamentet i den matchende eller lignende farve. (Når IFS-oplysningerne er konfigureret på enheden, kan skæresoftwaren hente IFS-oplysningerne fra den pågældende enhed, som vist nedenfor:)



- Du kan fjernovervåge udskrivningsforløbet og sætte udskrivningen på pause/stoppe den, når det er nødvendigt. enhedens grænseflade. (Bemærk: Overvågning i realtid er kun tilgængelig, når der er installeret og aktiveret et kamera. AD5X leveres ikke som standard med et kamera.)



Tip:

For detaljer og vejledninger om brug af software, se venligst Flashforge Wiki. (<https://wiki.flashforge.com/en/home>)

# 3. Indlæs og konfigurer filamenter til IFS

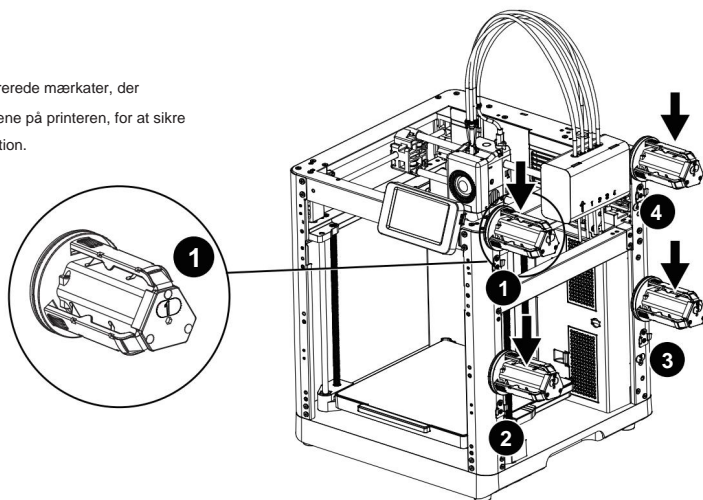


Note

Brug venligst de dedikerede filamentspoleholdere med IFS-modulet.

Holderne har en omvendt opspolingsmekanisme for at forhindre sammenfiltring. Sørg for at det installerede spoleholdernummer, installationspositionsnummeret, og det konfigurerede IFS-kanalnummer er ensartede. Installer som vist nedenfor.

Der er nummererede mærkater, der svarer til numrene på printeren, for at sikre korrekt installation.

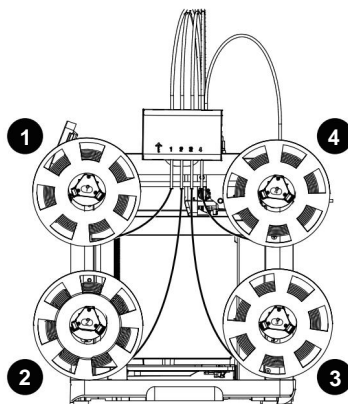



1. Læg filamenter i henhold til anvisningerne nedenfor.

Når du isætter filamenter, skal du indsætte de fire filamenter i henholdsvis 1/2/3/4-indgangene.

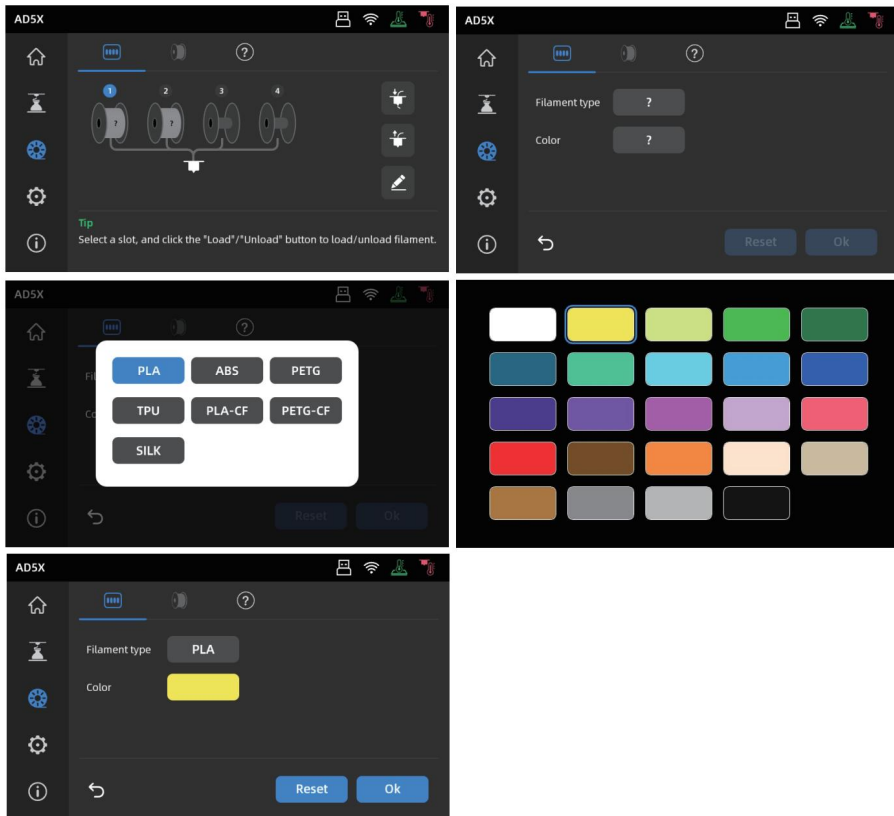
dem gennem fremføringsrullen, og enheden vil registrere filamenterne og automatisk føre dem ind i føringsrørene et efter et. Når alle filamenter har nået rørdløbet, vil fremføringsrullen


Processen er fuldført. Med IFS kan du begynde at udskrive umiddelbart efter, at denne indlæsningsproces er afsluttet.



2. Når du har isat filamenterne, skal du manuelt konfigurere filamentoplysningerne. Klik på den tilsvarende filamentkanal, og klik derefter på [ ] og  for at vælge den tilsvarende filamenttype farvelæg. Klik på [OK].

**Bemærk: Enheden kan kun udskrive, hvis filamenttypen på den opskårne fil matcher den konfigurerede (faktisk ilagte) filamenttype.**



 **Note**

\*Udvidet filamentindlæsning:



Når IFS ikke er i brug (**bemærk: enkeltfilamenttilstand kan kun bruges, når IFS-signalkablet er frakoblet; når IFS-signalkablet er tilsluttet, vil enheden indlæse filament i IFS-tilstand**).

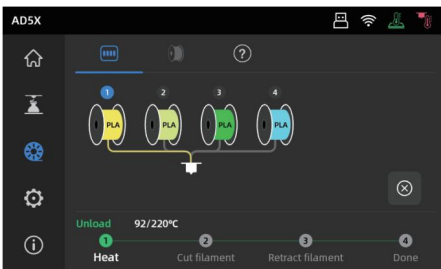
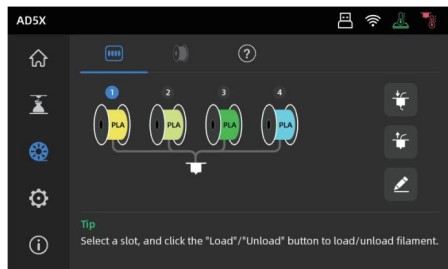
(**som standard**) kan brugerne klikke på filamentet og vælge indlæsningsknappen på skærmen for at indlæse det (**operationen er den samme som med IFS**).

\*Denne enhed bruger som standard IFS-tilstand til filamentpåfyldning.

## 4. Fjern/skift filament



1. Hvis filamentet ikke er kommet ind i ekstruderens fremføringsvase, kan du trække det ud manuelt.

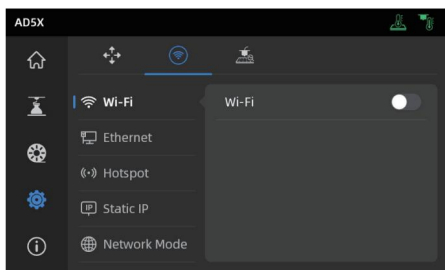
2. Hvis det aktuelle filament stadig er inde i ekstruderen, skal du klikke på [  ] - [  ]. Filamentet vil trække sig tilbage til toppen af styrrøret. Når det er trukket tilbage fra ekstruderen, kan du manuelt trække det ud.




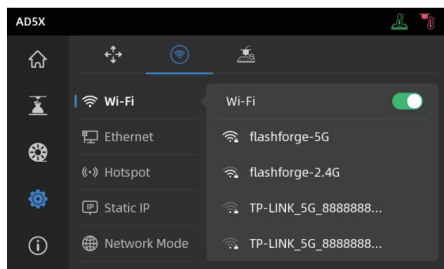
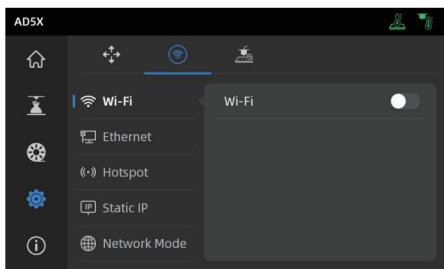
## 5. Netværksforbindelse

### 5.1 Trådløs netværksforbindelse


1. Klik på [  ] - [  ] for at åbne netværksforbindelsesgrænsefladen.

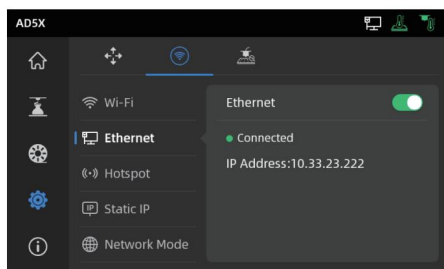
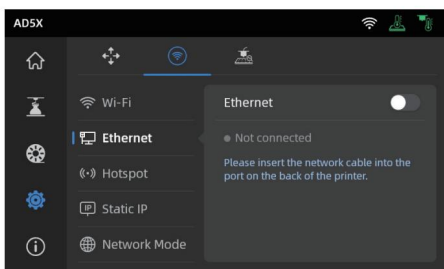


2. Tænd for Wi-Fi, og tryk på for at oprette forbindelse til det tilsvarende trådløse netværk. Når ]  
Når forbindelsen er korrekt, markeres netværket, og der vises et  vises ikonet øverst  
[ i højre hjørne af skærmen.



## 5.2 Kablet netværksforbindelse

1. Vælg [Ethernet], og sæt netværkskablet i Ethernet-porten på bagsiden af printerens.  
ved at følge instruktionerne på skærmen.
2. Når forbindelsen er oprettet, vises den som [Tilsluttet] og et -ikonet vises kl.  
højre hjørne af skærmen.



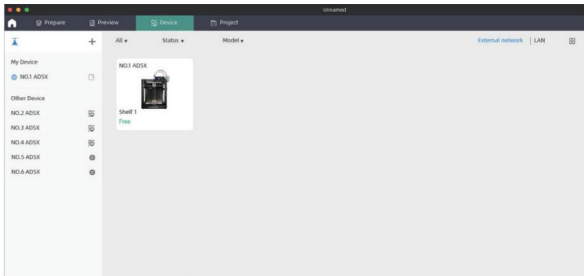
# 6. Udskriv

## 6.1 Udskriv via Wi-Fi-overførsel

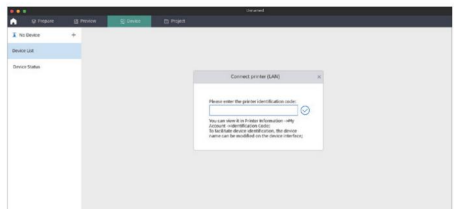
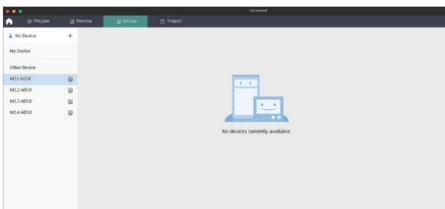
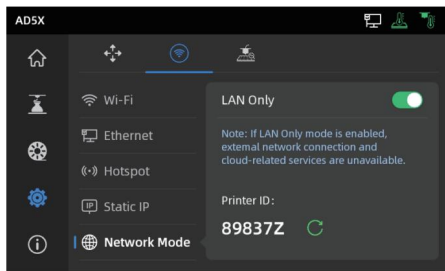
Når printeren er tilsluttet netværket, skal du åbne Orca-Flashforge. Når du er færdig med at udskære, skal du klikke på [Print plate] i menuen og vælge den tilsluttede AD5X for at sende udskriftsjobbet.

Før du overfører filen, skal du tilslutte printeren til et netværk (enten trådløst eller kablet) og forbinde printeren til udskæringssoftwaren. Printeren og computeren skal være tilsluttet det samme LAN. Der er to tilstande til printerforbindelse: WAN-tilstand og kun LAN-tilstand.

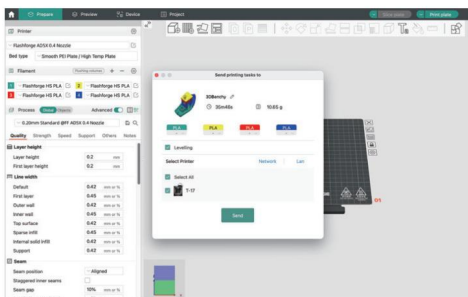
1. WAN-tilstand: Log venligst ind/register din Flashforge-konto, før du tilslutter printeren. Hvis enheden allerede er blevet forbundet via mobilappen, vises den tilsluttede enhed automatisk, når du logger ind på kontoen i slicing-softwaren. Hvis mobilappen ikke er tilsluttet, kan du klikke på [+] på enhedssiden for at åbne søgelisten og vælge den ønskede enhed, der skal tilsluttes.



2. Kun LAN-tilstand: Aktiver [Kun LAN] via [Netværkstilstand]. Klik på [+] på enhedssiden i udskæringssoftwaren for at finde den tilsvarende printer. Vælg printeren, og indtast det printer-ID, der vises på printeren, for at fuldføre forbindelsen.

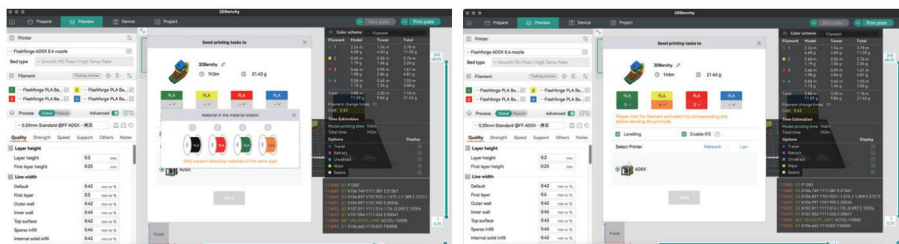


3. Når du har tilsluttet printeren til udskæringssoftwaren, kan du klikke på [Udskriftsplade] efter udskæringen, vælge den tilsvarende printer og derefter klikke på [Send].



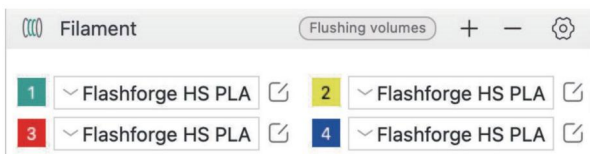
**Note**

Ved flerfarvet udskrivning skal filamentoplysningerne konfigureres manuelt. Klik på den tilsvarende kanal, og vælg filamentet i den matchende eller lignende farve. (Når IFS-oplysningerne er konfigureret på enheden, kan udskæringssoftwaren hente IFS-oplysningerne fra den pågældende enhed, som vist nedenfor :)

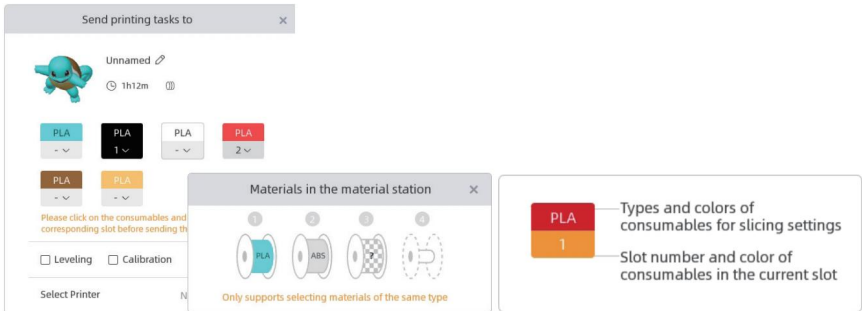


**Note**

Tallene, der er indlæjet før hver farve i filamentlinjen, er blot rækkefølgenumrene for filamenter og er ikke relateret til IFS-kanalnumrene.

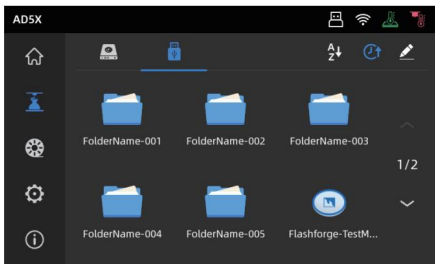


4. Før du sender udskriftsjobbet, bedes du bekræfte i pop op-vinduet, at hver valgte kanal at farverne matcher dine behov. Hvis kanaloplysningerne viser "?", betyder det, at filamentet på Enheden er ikke konfigureret. Hvis kanaloplysningerne er tomme, betyder det, at der ikke er installeret filament i den pågældende kanal på enheden. (Sørg for, at filamentet i den pågældende plads matcher filament konfigureret i den opskårne fil.)

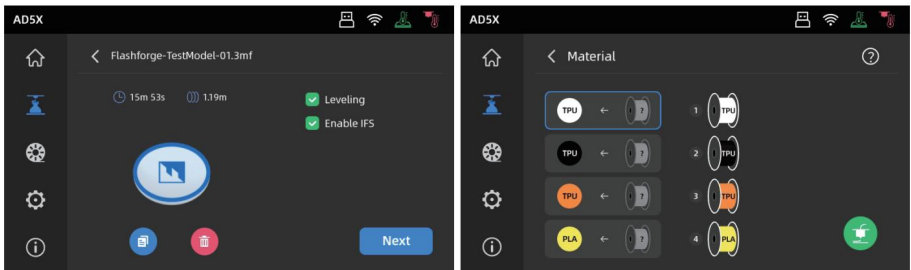


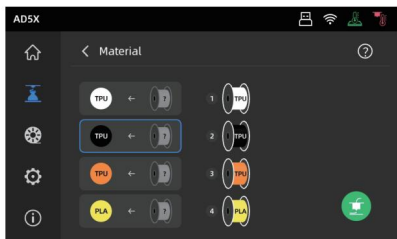
## 6.2 Udskriv via USB

1. I udskæringssoftwaren skal du vælge [Eksporter pladeudskåret fil]. Dette vil gemme udskårne filen i 3MF format. Gem denne fil på et USB-flashdrev, indsæt USB-flashdrevet i din printer, og vælg den tilsvarende fil, der skal udskrives.



2. Klik på [Næste] for at konfigurere IFS-kanaler. Du kan manuelt ændre filamentindstillingerne, så de matcher dine faktiske udskrivningsbehov. På skærmen kan du manuelt vælge kanalen for hver farve.

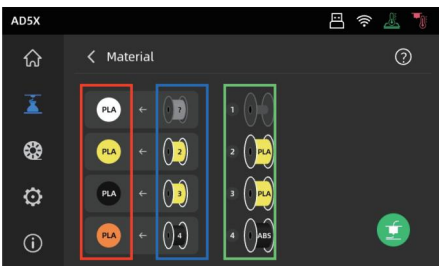




3. Klik på feltet til venstre, og vælg derefter den ønskede filamentkanal fra højre. Du kan vælge en kanal flere gange. Hvis ingen filamenter matcher den farve, der er angivet i filen, kan du enten placere den angivne filament i IFS-kanalen eller vælge en filament med lignende egenskaber og en tæt farvematch. Når du har konfigureret kanalerne, kan du klikke for at udskrive. Hvis den filament, der er valgt under udskæring, ikke matcher filamenttypen på IFS'en, vil du ikke kunne Vælg det filament til udskrivning. For eksempel, som vist nedenfor, kan du for en udskriftsfil skåret med PLA vælge kanal 2 eller 3 med PLA til udskrivning, men kanal 4 med ABS kan ikke vælges.

**Note**

Hvis filen, der er importeret til USB-flashdrevet, er i G-kodeformat, kan kanalen ikke ændres manuelt. Kun 3MF-filer understøtter yderligere ændringer.



**\*Forklaring:**

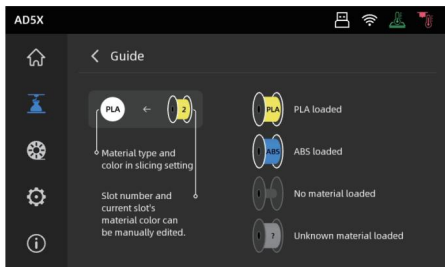
Rød boks (venstre): Her vises den filamenttype og -farve, der er konfigureret i slicing-softwaren.

Blå boks (midt): Brugere kan klikke for manuelt at ændre den tilsvarende installerede filamentspole.

Efter at have valgt denne kolonne, skal du klikke på det tilsvarende filament, der er indlæst i den aktuelle kanal i den grønne boks. Når den er valgt, vil den blive knyttet til udskriftsmaterialet.

Grøn boks (til højre): Her vises oplysninger om det faktisk ilagte filament på enheden.

4. Du kan se [Guiden] for at se sammenlægningen mellem dem.



## 6.3 Fjernelse af model efter udskrivning



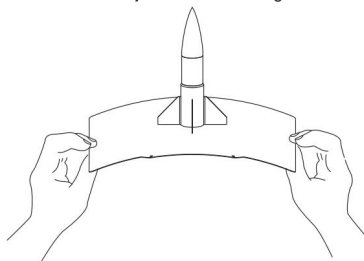
Note

Når udskrivningen er færdig, kan dysen og byggepladen stadig være meget varme. Det anbefales at lade dem køle af, før modellen fjernes.

Når udskrivningen er færdig, tages den fleksible stålplade direkte ud og platformen bøjes for at fjerne modellen. Sørg for, at der ikke er resterende filament på platformen, inden næste udskrivning.

Tips til fjernelse af modeller:

1. Tag platformpladen ud af printeren for at fjerne modellen for at forhindre modelrester i at samle sig inde i printeren. Det anbefales at holde kammeret rent.
2. For modeller trykt med TPU eller andre fleksible materialer anbefales det at bruge en skraber til fjernelse, hvilket sikrer, at du kan fjerne den fleksible model fra lejet uden at forårsage skade.



# 7. Introduktion til hjælpefunktioner



Note

Grænsefladelayoutet kan ændres, når der er en opgradering af firmware.

## 7.1 Nivellering og kalibrering

Under første opstart vil udstyret blive kalibreret. Ved efterfølgende brug skal du vælge nivellering eller vibrationskompensation efter behov.



**Hvornår skal man udføre nivellering:**

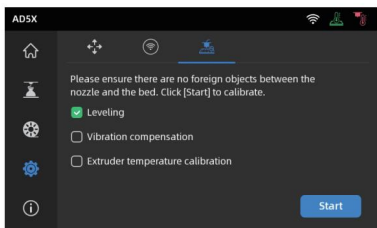
- ◆ Hvis du printer kontinuerligt med PLA-materiale, skal du udføre automatisk nivellering én gang uden behov for at gøre det før hver udskrivning. Udførelse af nivellering kan dog uundgåeligt forbedre udskrivningssuccesraten;
- ◆ Når du skifter mellem forskellige materialer (f.eks. fra PLA til ABS), skal du udføre nivellering før hvert print;
- ◆ Hvis afstanden mellem platform og dyse er for stor (dårlig vedhæftning) eller for lille (ingen filamentekstrudering), skal du udføre automatisk nivellering;
- ◆ Efter udskiftning af byggepladen eller dysen skal der udføres automatisk nivellering. Sørg for at udføre nivellering efter dyseskift for at undgå risiko for at beskadige ekstruderen.

**Hvornår skal vibrationskompensation udføres:**

- ◆ Når der er mærkbar ghosting og ringning på 3D-udskrifter;
- ◆ Efter justering af spændingen af den synkron rem;
- ◆ Når printeren har været ubrugt i lang tid og nu genstartes.

Instruktioner:

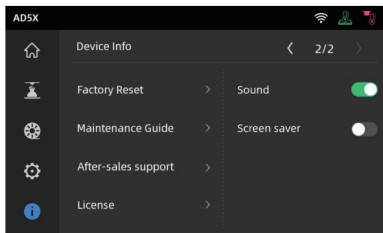
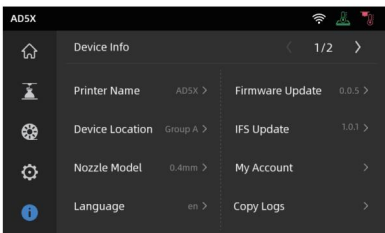
Klik på   ] for at åbne nivellerings- og kalibreringsgrænsefladen. Vælg **[Nivellering]** eller **[Vibration [kompensation]**, klik på **[Start]**, og printeren vil automatisk udføre den tilsvarende handling. (Bemærk: Før kalibrering skal du sørge for, at der ikke er fremmedlegemer på platformen eller ved dysespidsen.)



Bemærkning om, hvornår PID-kalibrering skal udføres: Dette kan udføres efter udskiftning af dysen eller når dysetemperaturen er unormal.

## 7.2 Andre funktioner

- ◆ I enhedens informationsgrænseflade kan du aktivere eller deaktivere lyd- og filamentdetektion og udføre Firmwareopdateringer. Når [Filamentdetektion] er aktiveret, stopper printerens udskrivningen, hvis filamentet løber tør midt i udskrivningen.
- ◆ Når du er tilsluttet et trådløst netværk, skal du klikke på [Firmwareopdatering] for at se den aktuelle version, kontrollere for opdateringer og udfør online firmwareopdateringer.
- ◆ Printernavn og placering: Brugere kan tilpasse navn og placering efter behov for nemmere administration. Ændring af placeringen kan hjælpe brugerne med at administrere deres enheder for bedre organisering. Brugere kan også tildele grupper (A/B/C), som vises i både appen og slicing-softwaren, hvilket giver mulighed for nem filtrering.



- ◆ Gendannelse af strømtab.

Efter et strømafbrydelse viser printerens en pop op-meddelelse, når strømmen er genoprettet. Hvis du vælger [Ja], genoptager printerens udskrivningen af den ufærdige model.

# 8. Vedligeholdelse

---

## 8.1 Forslag til brug af platformplade

1. Pulverlakeret PEI-plade kræver lim og er egnet til trykning af PLA/PETG/PLA-CF/PETG-CF/ABS/ASA. TPU-tryk kræver ikke lim. Denne plade følger med printeren.
2. PEI-filmpladen er egnet til print af PLA/TPU uden lim. Til PETG anbefales det at bruge lim. Denne plade kan købes separat.
3. PC-klistermærkeplatformpladen er egnet til trykning af PC/ABS/ASA. Denne plade kan købes separat.
4. Efter påføring af lim på platformspladen kan den rengøres med vand.
5. Hvis platformspladen bliver olieret, kan den rengøres med opvaskemiddel.
6. Hvis platformpladen deformeres betydeligt efter langvarig brug, anbefales det at udskifte den med en ny.

## 8.2 Forslag til brug af dyser

1. Brug én dyse til samme type materiale for at undgå tilstopninger og forlænge dysens levetid, især når du arbejder med fiberforstærkede materialer og PETG. Undgå at blande dem med andre materialer.
2. Når du skifter til et andet materiale med den samme dyse, hvis det nye materiales tryk Hvis temperaturen er lavere, skal du justere indstillingen til en højere temperatur for filamentekstrudering for at fjerne gammelt filament fra dysen.
3. Når du skifter til et andet materiale med en højere tryktemperatur, skal du blot ilægge det nye filament.
4. For at rense resterende filament inde i dysen kan du udføre flere filamentpåfyldninger eller Fjern manuelt eventuelt resterende filament ved hjælp af værktøjet til afstopningen.
5. Udfør venligst nivelleringen igen efter udskiftning af dysen.

## 8.3 Generel vedligeholdelse

1. Udfør vedligeholdelse på nøglekomponenterne efter hver 1.000 timers udskrivning: Tør Rengør X-, Y- og Z-aksens lineære aksler med en støvfri klud eller papir.
  2. Efter rengøring af Z-aksens føringskruer skal du påføre det medfølgende eller et egnet smøremiddel jævnt.
  3. For at forhindre filamentet i at absorbere fugt, knække eller forårsage problemer med styrerøret, skal du tage filamentet ud af printeren og opbevare det i en lukket, fugttæt beholder, hvis printeren ikke skal bruges i mere end to dage.
  4. Fjern straks eventuelle filamenter eller fremmedlegemer fra ledeskruen.
- For detaljerede vedligeholdelsesinstruktioner henvises til Flashforge Wiki.

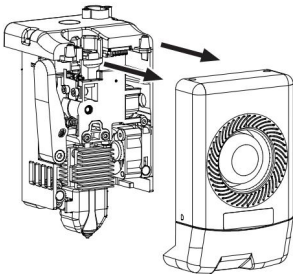
## Q1. Hvad skal man gøre, hvis dysen er tilstoppet

Fejlfinding Trin 1: Tryk manuelt på håndtaget på ekstruderen, skær filamentet af, fjern derefter styrerøret, og kontroller, om filamentspidsen er flad. Hvis ikke, skal du trimme den, så den er flad, og sætte styrerøret i igen. rør og filament i ekstruderen, og klik derefter på for at kontrollere indlæsning.  
Fejlfinding Trin 2: Fjern ekstruderen, og kontroller, om filamentet er blokeret indeni.

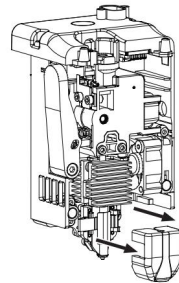
## Q2. Hvordan udskifter man dysen?

Hvis der er filament inde i dysen, skal du fjerne det først eller klippe det af manuelt.  
Følg derefter disse trin:

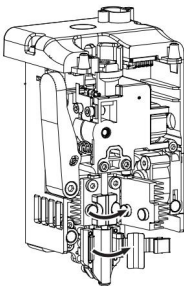
1. Fjern ekstruderens frontdæksel.



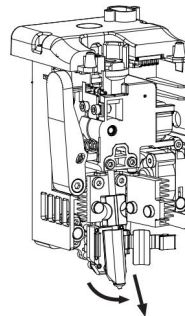
2. Fjern dysens silikonestrømpe.



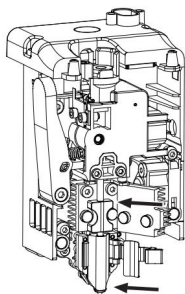
3. Frigør kølepladen og dyseklipsen.



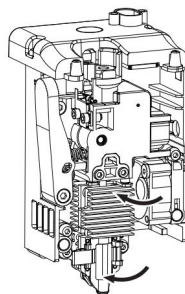
4. Fjern dysen.



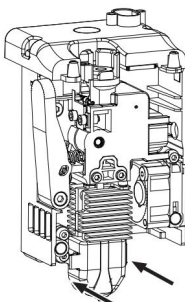
5. Installer den nye dyse (0,4 mm).



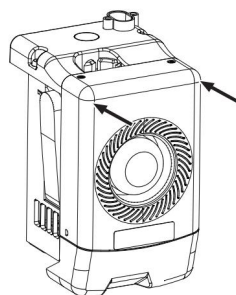
6. Fastgør kølepladen og dyseklipsen.



7. Sæt dysens silikonestrømpe på igen.



8. Sæt ekstruderens frontdæksel på igen.



Når du monterer dysen igen, skal du sørge for, at den er korrekt justeret og sikkert fastgjort. Sæt silikonehylsteret på plads igen. Efter udskiftning af dysen er det afgørende at udføre en dyseending, temperaturkalibrering og lejendjustering.

### Q3. Er nivellering/kalibrering nødvendig efter udskiftning af dysen?

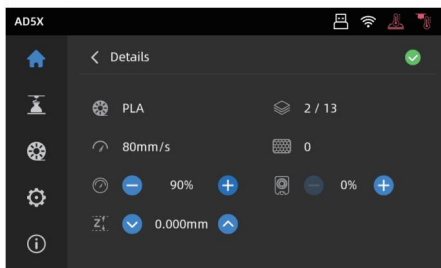
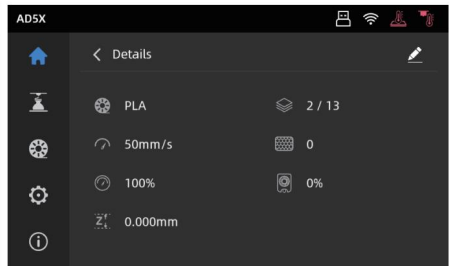
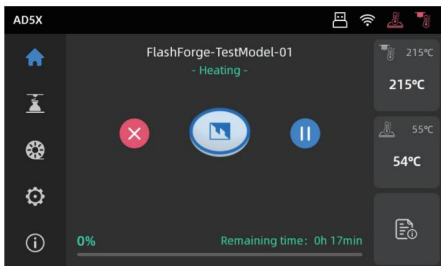
Ja. Det anbefales at udføre automatisk nivellering for at sikre høj udskriftskvalitet, da der kan opstå mindre fejl under dyseinstallationen. Enheden vil som standard have nivellering aktiveret før hvert udskrift. En temperaturkalibrering for den nye dyse er også påkrævet.

### Q4. Hvad skal man gøre, hvis ekstruderen bevæger sig, men der ikke kommer noget filament ud i starten af udskrivningen efter at udskrivningen er startet?

1. Observer filamentførringsrøret for at kontrollere, om filamentet er kommet ind i dysen. Hvis ikke, skal du klikke på ilægningsknappen, indtil filamentet kommer ud.
2. Kontroller om dysen er tilstoppet. Hvis det er tilfældet, henvises til løsningen i spørgsmål 1.

### Q5. Hvad skal man gøre, hvis dysernes position er for høj (langt fra printpladen) eller for lav (rammer printpladen) under udskrivning? Hvordan

Kontroller venligst, om sengen er korrekt installeret, og om der ikke er for meget rester på dysen. Hvis disse Hvis der er problemer, skal du først løse dem. Gå derefter til indstillingsgrænsefladen, vælg nivelleringsindstillingen, og udfør automatisk nivellering, eller aktiver automatisk nivellering før udskrivning. Hvis problemet fortsætter, og hele dit print kommer ud dårligt, fordi dysen er for tæt på eller for langt fra bed'en, kan du justere Z-aksens forskydning ved at klikke på [ ]. Hvis bed'en er for langt væk, skal du klikke på pil op. Hvis bed'en er for tæt på, skal du klikke på pil ned.



## Q6. Kan filamenter fra andre mærker bruges?

Ja. Du kan bruge filamenter fra andre mærker, men visse parameterjusteringer er nødvendige på grund af små temperaturskelle i forskellige filamenter.

## Q7. Hvad skal man gøre, hvis dit tryk er skævt eller ikke klæber godt?

Løsning 1: Øg temperaturen på printpladen for at forbedre vedhæftningen mellem printpladen og dit print.

Løsning 2: Tilføj en skygge, når du skærer din model ud.

Løsning 3: Påfør lim.

Løsning 4: Rengør sengen for at fjerne fedt eller rester.

Løsning 5: Kontroller, om sengen er i vater. Nivellerings- og kalibreringsfunktionen kan bruges.

## Q8. Hvad skal jeg gøre, hvis udskriftsfilen ikke kan findes, og skærmen kun viser mapper efter indsættelse af USB-flashdrevet?

USB-flashdrevets format kan være forkert. Enheden understøtter FAT32-filsystemet. Formater venligst USB-flashdrevet til FAT32.

## Q9. Hvad skal man gøre, hvis Wi-Fi-forbindelsen mislykkes?

1. Kontroller venligst, om Wi-Fi-navnet indeholder specialtegn. Hvis det er tilfældet, skal du ændre det, og prøve igen.

2. Kontroller venligst, om adgangskoden indeholder specialtegn. Hvis det er tilfældet, skal du ændre den, og prøve igen.

## Q10. Hvad skal man huske på under en firmwareopdatering?

Sluk ikke printeren eller afbryd forbindelsen til netværket under download eller opdatering af firmware for at forhindre opdateringsfejl.

## Q11. Hvorfor er skærmen blank ved opstart?

Hvis opstartsløden kan høres, skal du udskifte skærmen eller kablet. Hvis ikke, bedes du kontakte kundesupport.

# 10. Hjælp og støtte

---

Flashforges professionelle eftersalgsservicepersonale og sælgere står til enhver tid klar til at hjælpe dig med ethvert problem, du måtte have med printeren. Hvis problemerne eller spørgsmålene ikke er dækket i denne brugervejledning, kan du søge efter løsninger på vores officielle hjemmeside eller kontakte os telefonisk.

Der er instruktioner og løsninger på almindelige problemer, som kan findes på vores officielle hjemmeside. Mange spørgsmål besvares på Flashforges officielle engelsksprogede hjemmeside - [www.flashforge.com](http://www.flashforge.com).

Flashforge kundesupportteam kan kontaktes telefonisk fra kl. 8.00 til 17.00, mandag til lørdag. Hvis du kontakter os uden for arbejdstiden, vil din forespørgsel blive besvaret med det samme den næste hverdag. Vi beklager eventuelle ulemper, dette måtte forårsage.

**Note** Udskiftning af forskellige filamenter kan efterlade mindre urenheder i dysen, hvilket kan føre til tilstopninger. Da dette kan løses ved blot at rense den, skyldes det ikke et kvalitetsproblem. Hvis du støder på dette problem under brug, bedes du kontakte kundesupport og følge deres vejledning til afhjælpning af tilstopning.

Eftersalgsservice Tlf.: 400-886-6023

E-mail: [support@flashforge.com](mailto:support@flashforge.com)

Adresse: 2. og 3. etage, bygning B, Huaxing Development Building, nr. 328 Wen'er Road, Xihu-distriktet, Hangzhou City, Zhejiang-provinsen, Kina.

Bemærk: Angiv venligst produktets serienummer, som findes på stregkoden bag på printeren, når du kontakter kundesupport.



Serienummer: FFAD\*\*\*\*\*



For mere produktinformation, besøg venligst Flashforges

hjemmeside: [www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com) - [Teknisk support]