

# Краткое руководство пользователя



## Внимание!

- 
1. Пожалуйста, прочтите это руководство перед началом настройки принтера.
  2. Горячо! Не прикасайтесь к нагретому соплу во время работы.
  3. Движущиеся части принтера могут привести к травмам. Во время работы не надевайте перчатки и не допускайте попадания других предметов, которые могут запутаться.



## Техника безопасности

---

Не включайте питание принтера до завершения установки.

---



Для получения дополнительной информации вы можете посетить официальный сайт.

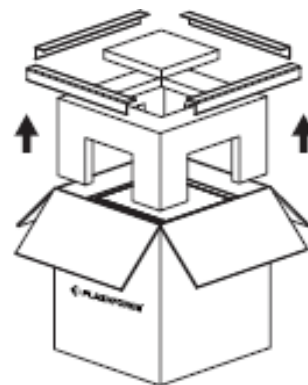
**[www.flashforge.com-\[Support\]](http://www.flashforge.com-[Support])**

## Инструкция по распаковке

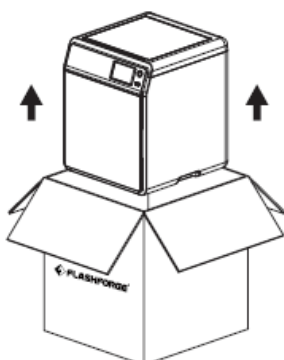
1. Откройте коробку.



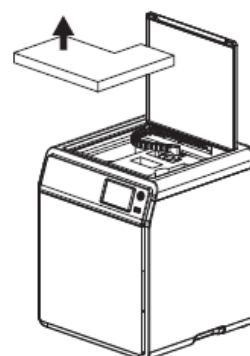
2. Снимите верхнюю упаковку из пенопласта, достаньте краткое руководство по эксплуатации и сервисную карту послепродажного обслуживания.



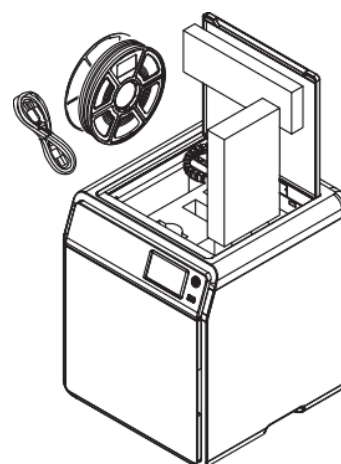
3. Выньте устройство, поставьте его на ровную поверхность и снимите упаковочные пакеты и ленты.



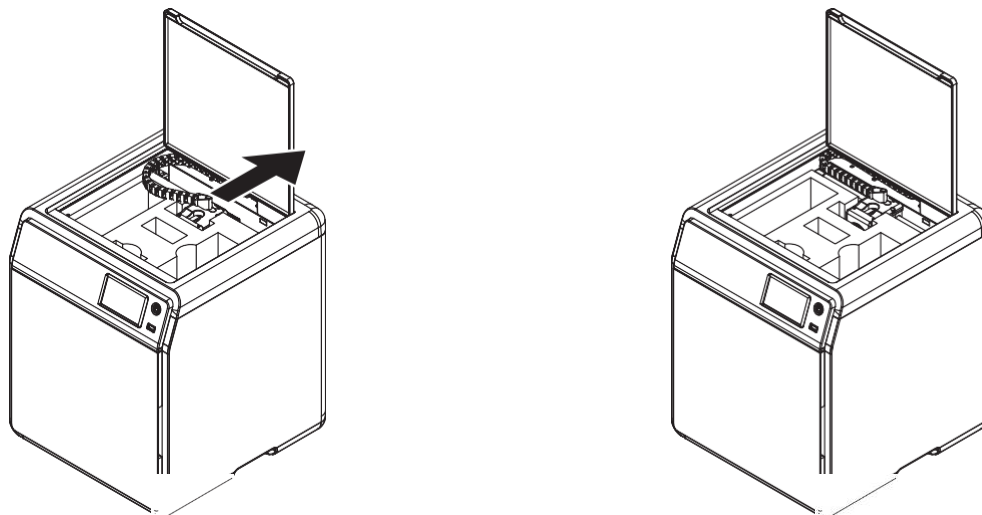
4. Откройте верхнюю крышку и снимите верхний защитный слой.



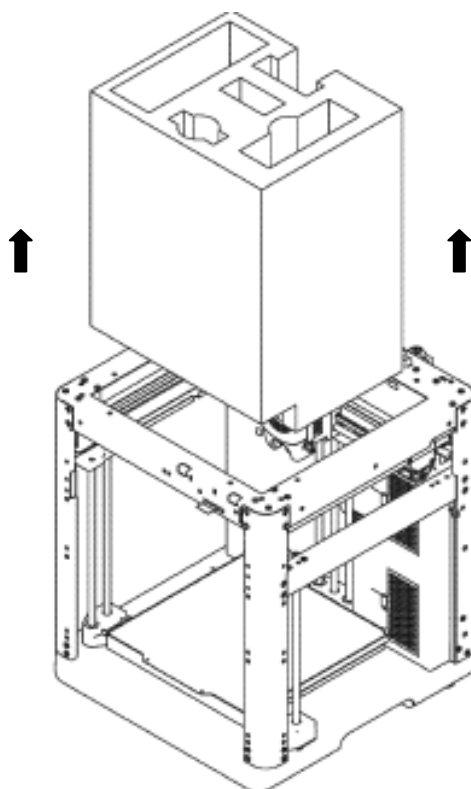
5. Извлеките филамент, блок питания, экран и комплект принадлежностей из защитного пенопласта камеры. Удалите пенопласт из экструдера.



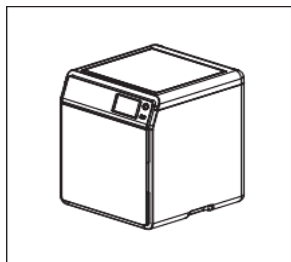
6. Переместите экструдер и цепь в соответствии с направлением стрелки.



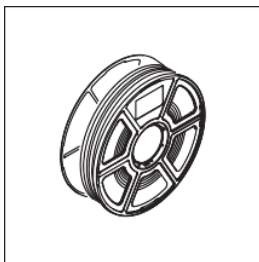
7. Уберите пенопласт.



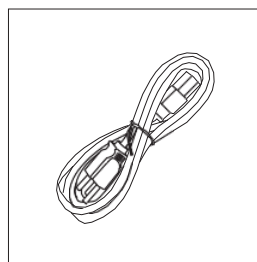
## Комплект поставки



3D Принтер



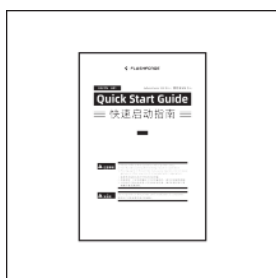
Филамент



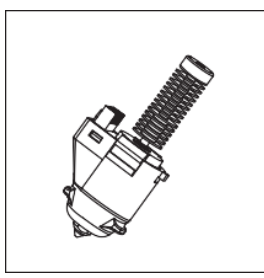
Кабель  
питания



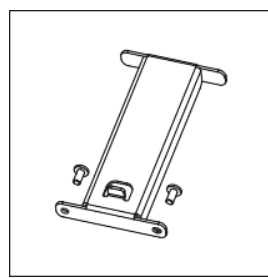
Сервисная карта  
послепродажного  
обслуживания



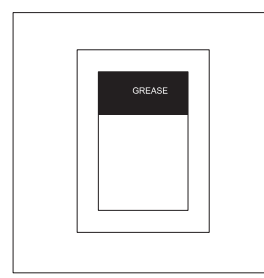
Краткое  
руководство  
пользователя



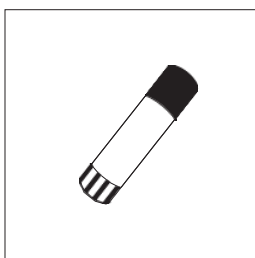
Сопло 0,6 мм



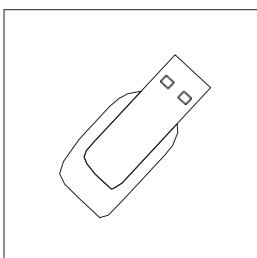
Держатель  
филамента



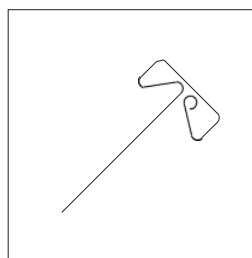
Смазка



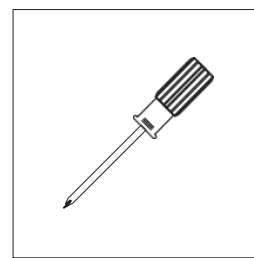
Клей



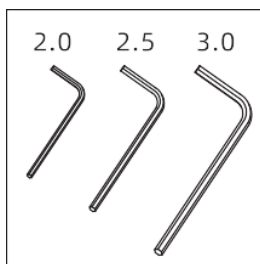
USB карта  
памяти



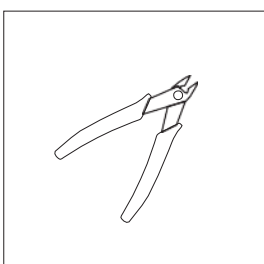
Игла для  
очистки сопла



Отвертка

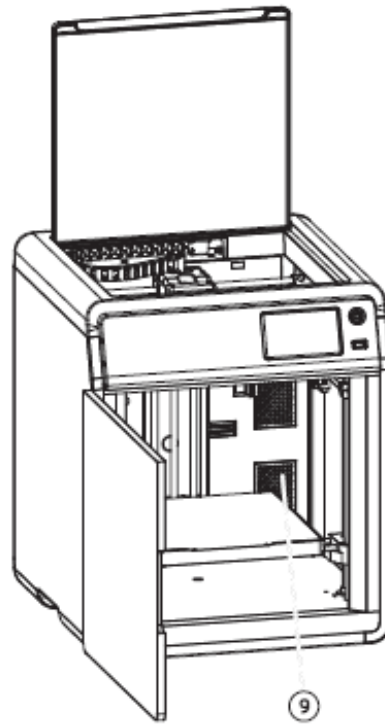
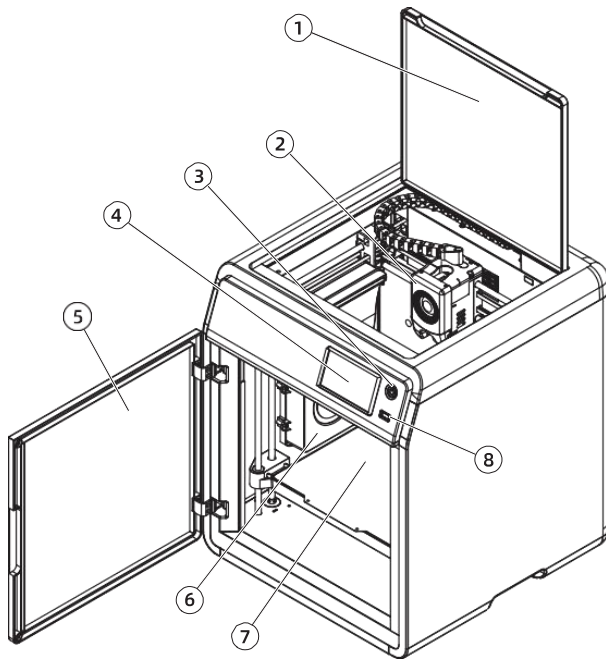


Шестигранный  
ключ

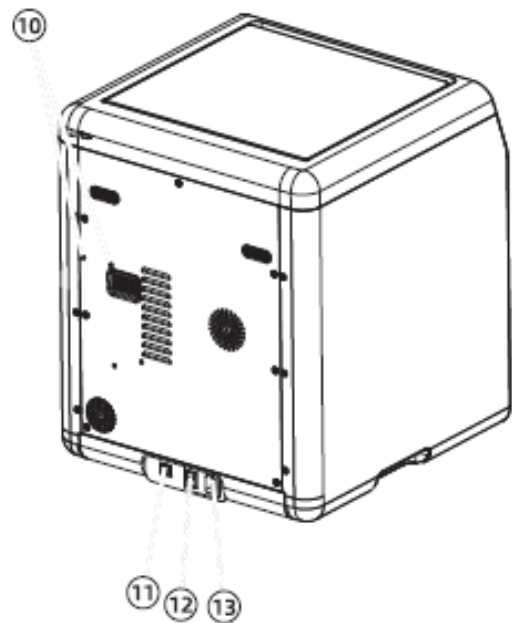


Кусачки

## Компоненты принтера

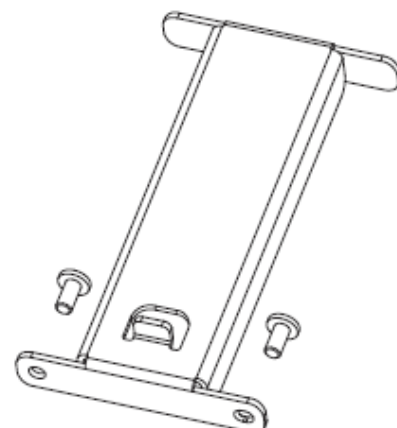


- 1.Верхняя крышка
- 2.Экструдер
- 3.Кнопка включения
- 4.Сенсорный экран
- 5.Передняя дверца
- 6.Вспомогательный вентилятор охлаждения
- 7.Платформа для печати
- 8.USB разъем
9. Воздушный фильтр
- 10.Отверстия с резьбой под болты
- 11.Разъем Ethernet
- 12.Выключатель питания
- 13.Разъем питания



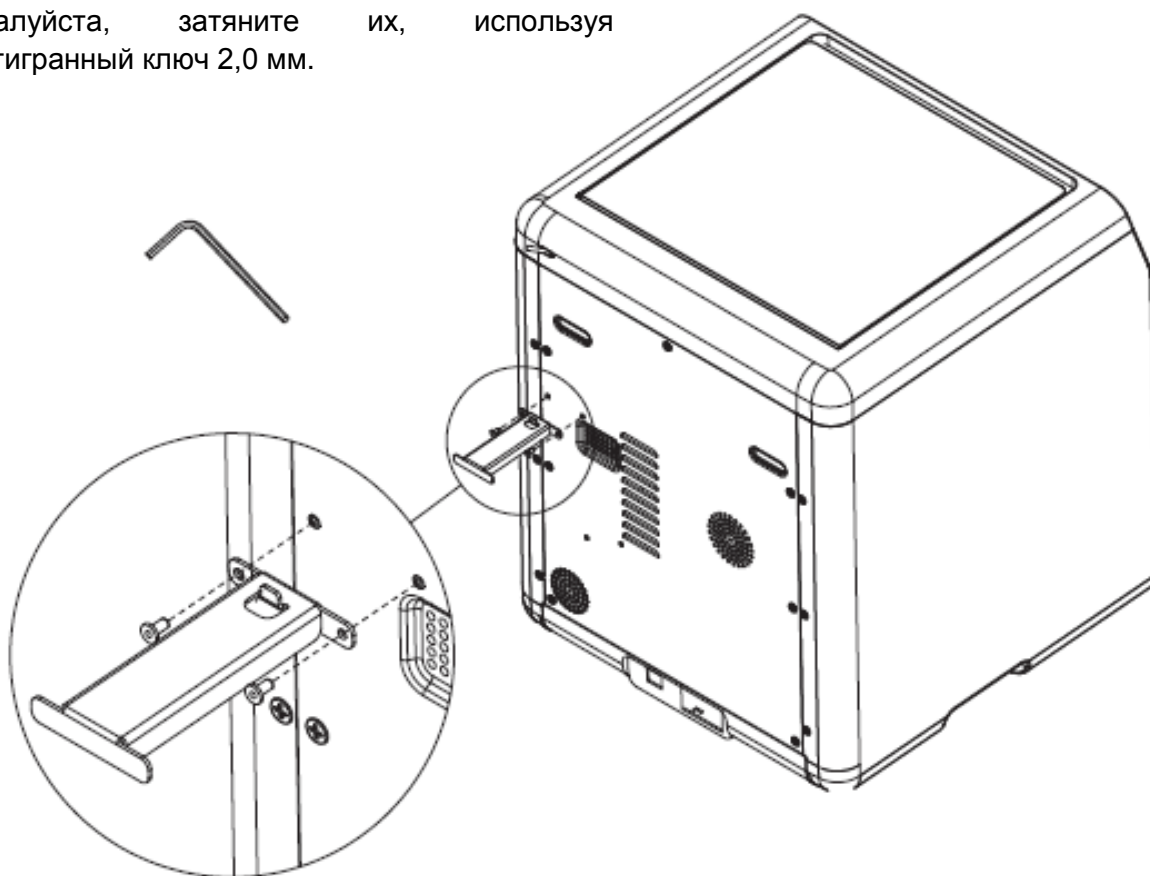
## Установка держателя филамента

1. Достаньте два винта и держатель для филамента из комплекта принадлежностей.



2. Установите держатель филамента в положение, показанное на рисунке, используя оба винта.

Пожалуйста, затяните их, используя шестигранный ключ 2,0 мм.



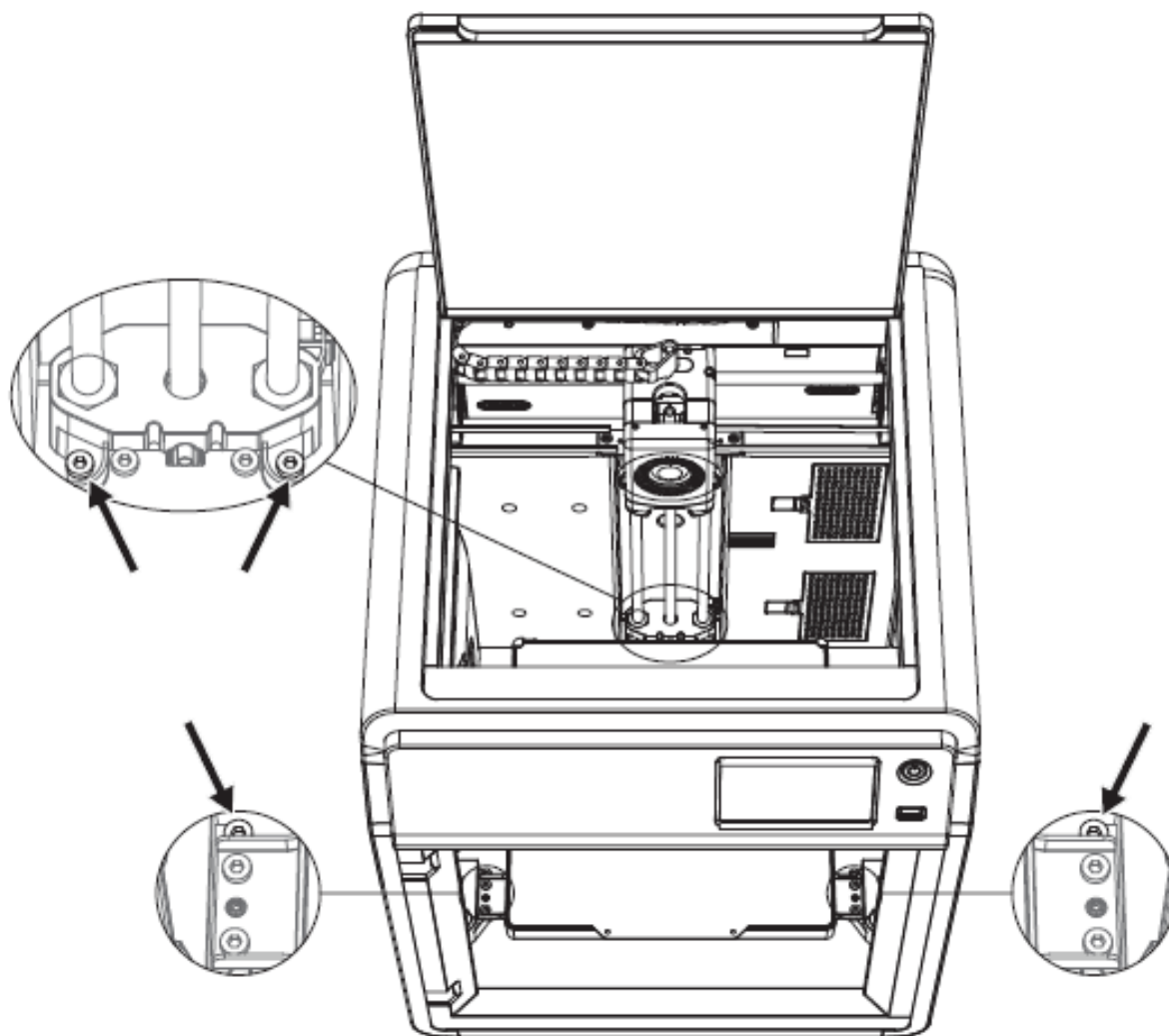
## Снятие блокировки с платформы для печати



Примечание

Пожалуйста, убедитесь, что платформа очищена.

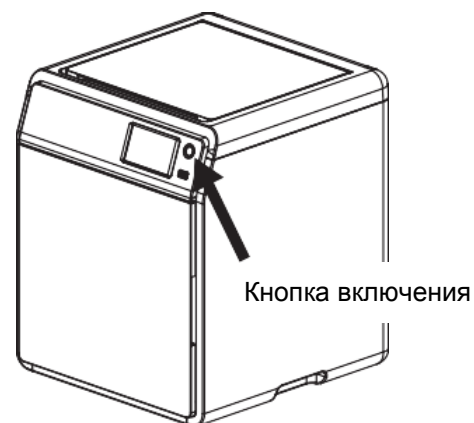
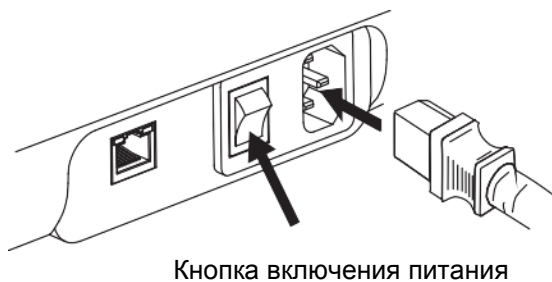
Открутите 4 фиксирующих винта, используя шестигранный ключ 2,0 мм (как указано ниже).



## Первая печать

\*Внешний вид интерфейса может изменяться при обновлении прошивки.

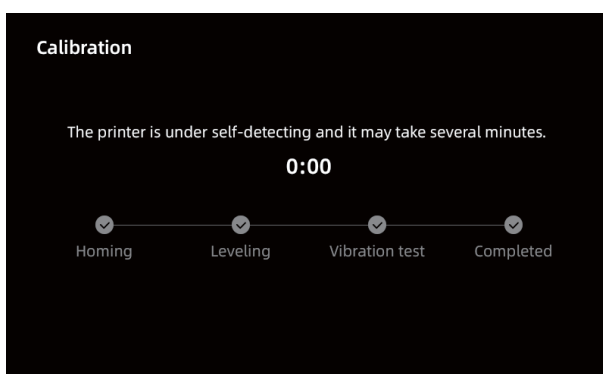
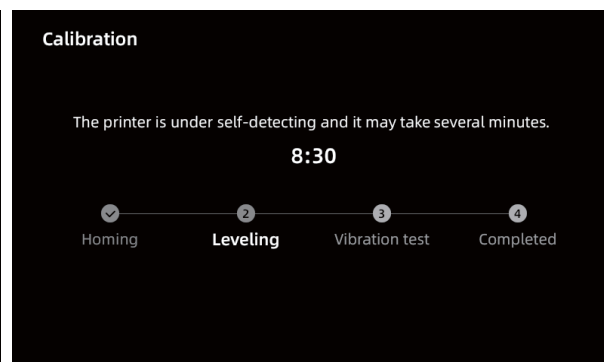
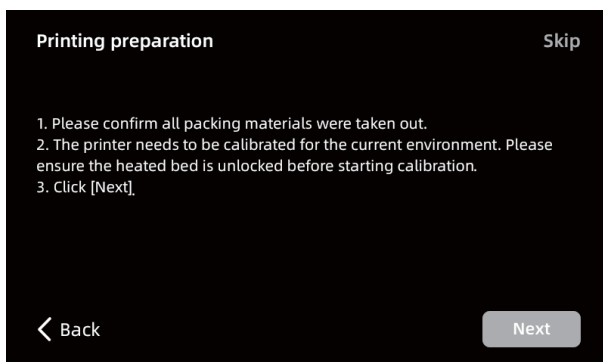
1. Подключите питание, нажмите кнопку включения питания и нажмите кнопку для включения экрана.



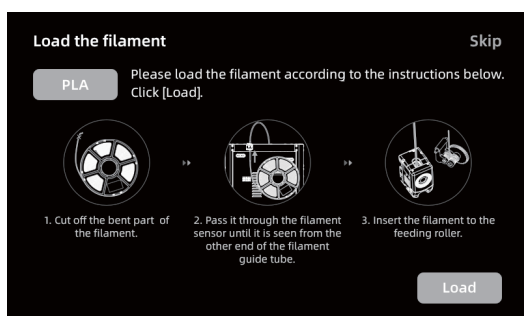
2. Выберите язык, следуя инструкциям на экране.



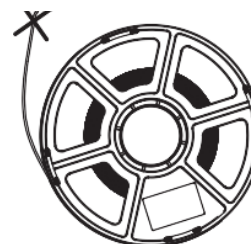
3. Нажмите [Next], и устройство выполнит первую калибровку. Вибрации и шумы во время калибровки являются нормальными. (Примечание: Пожалуйста, держите устройство на устойчивой поверхности и не перемещайте его во время калибровки.)



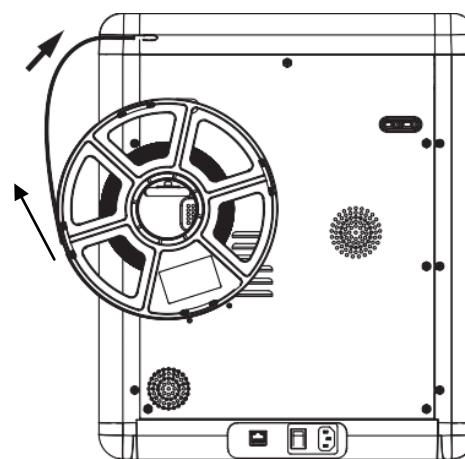
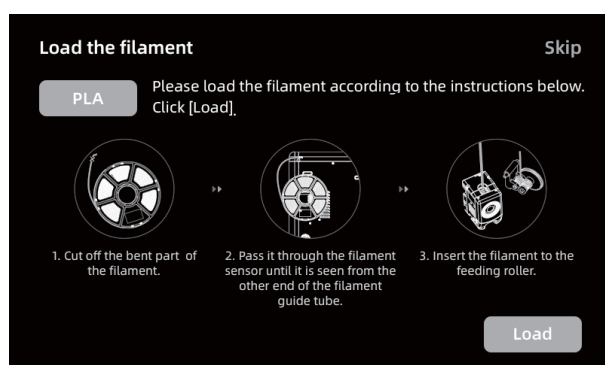
#### 4. Загрузите филамент, следуя сообщениям стартового окна экрана:



а. Отрежьте загнутую часть филамента.

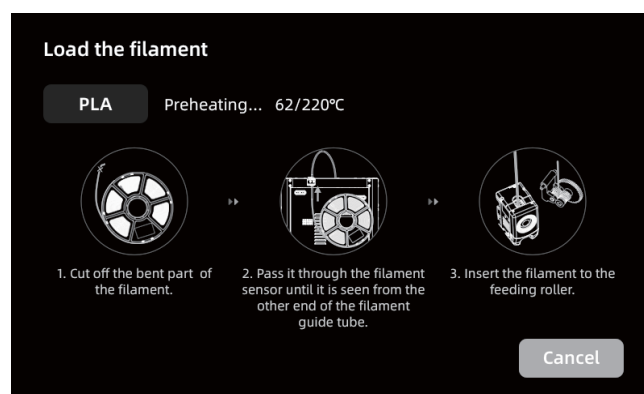
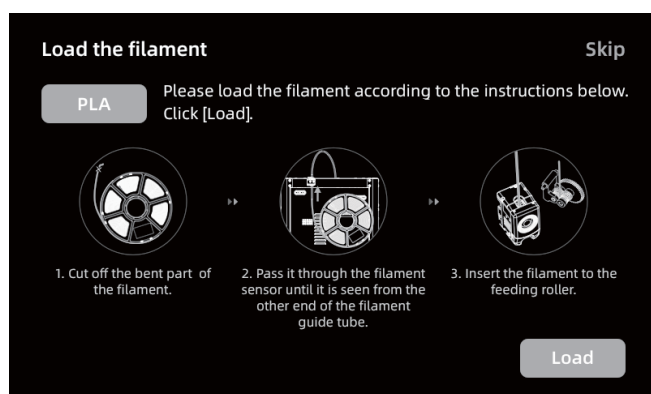


б. Поместите филамент на держатель. Проталкивайте его через датчик обнаружения филамента до тех пор, пока филамент не будет виден с другого конца направляющей трубки филамента. Проталкивайте его до подающего ролика до тех пор, пока филамент не будет подаваться дальше. (Пожалуйста, используйте PLA филамент для первой печати при первоначальной настройке).

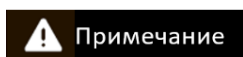
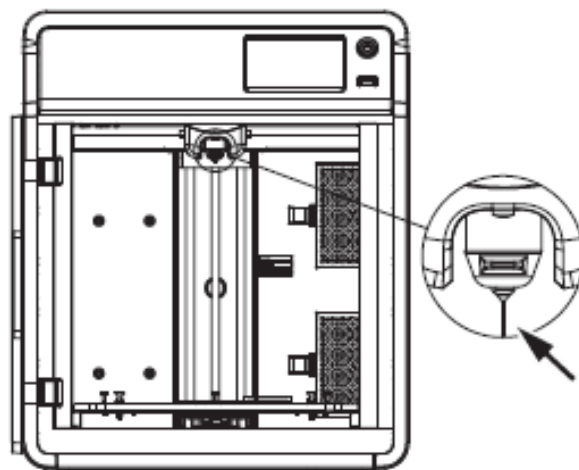
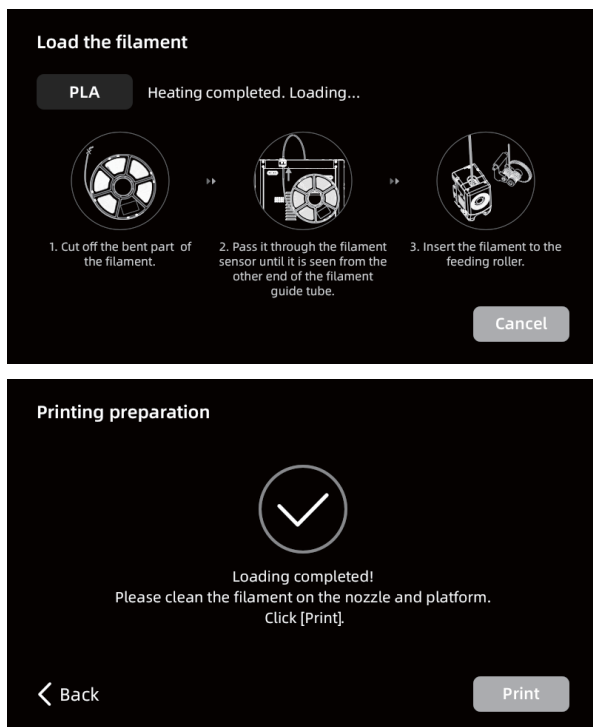


C1. Нажмите [Load] (Загрузить) и выберите [PLA] для первой печати.

C2. Подождите, пока экструдер нагреется.



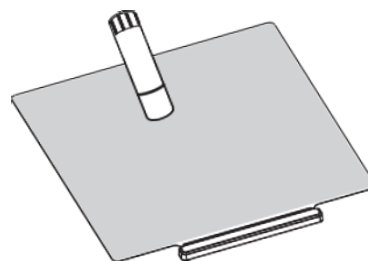
С3. Подача начнется сразу после нагрева. Выход филамента из сопла указывает на успешную загрузку. Убедитесь, что направляющая трубка филамента вставлена правильно.



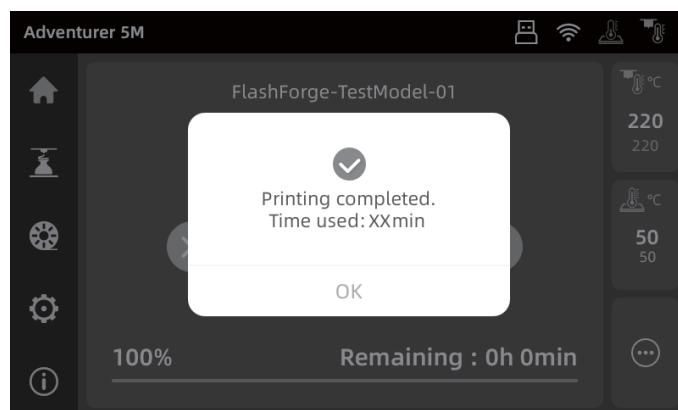
**Примечание**

Если филамент не поступает, вставьте его вручную в механизм подачи и нажмите [Back] (Назад), чтобы повторить. Следите за движением филамента до тех пор, пока он не будет свободно выходить.

5. Пожалуйста, очищайте сопло и платформу от остатков филамента. Нанесите клей на платформу, чтобы увеличить адгезию при печати.



6. Нажмите [Print] (Печать), и устройство начнет печатать (настроено для материала PLA).



## Параметры

|  |   |
|--|---|
| <b>Название</b>                                      | Adventurer 5M Pro   |
| <b>Количество экструдеров</b>                        | 1   |
| <b>Точность печати</b>                               | ± 0,2 мм (протестировано на кубах 100мм)  |
| <b>Точность позиционирования</b>                     | Оси X/Y: 0,0125 мм; ось Z: 0,0025 мм  |
| <b>Толщина слоя</b>                                  | 0,1~0,4 мм  |
| <b>Объем области печати</b>                          | 220 x 220 x 220 мм  |
| <b>Диаметр сопла</b>                                 | 0,4 мм (по умолчанию)<br>0,6/0,8/0,25 мм (опционально)  |
| <b>Скорость печати</b>                               | 10~300 мм/с   |
| <b>Максимальное ускорение</b>                        | 20000 мм/с <sup>2</sup>   |
| <b>Максимальная скорость перемещения</b>             | 600 мм/с  |
| <b>Максимальная температура экструдера</b>           | 280 °C  |
| <b>Поддерживаемые филаменты</b>                      | *PLA/*PETG/*TPU (сопло 0,4 мм)<br>ABS/ASA<br>PLA-CF/PETG-CF (сопло 0,6/0,8 мм)<br>Примечание: Для печати рекомендуется использовать материалы, помеченные знаком* |
| <b>Питание</b>                                       | Переменный ток 100-240В, 50/60 Гц, 350 Вт   |
| <b>Размеры устройства</b>                            | 380*400*453 мм<br>(за исключением держателя катушки)  |
| <b>Вес нетто</b>                                     | 14,6 кг   |
| <b>Передача данных</b>                               | USB/ Wi-Fi/ Ethernet  |
| <b>Окружающая температура при печати</b>             | 15-30 °C  |
| <b>Совместимая операционная система</b>              | Windows 7/8/10/11;Linux: поддержка версии Ubuntu 20.04 или более поздней версии; Mac OS: поддержка версии 10.9 или более поздней                                  |
| <b>Слайсер</b>                                       | FlashPrint 5/ Orca/ Prusa/ Cura   |
| <b>Максимальная температура платформы для печати</b> | 110 °C  |
| <b>Способ калибровки</b>                             | Автоматическая калибровка в один клик   |
| <b>Сигнал «окончание филамента»</b>                  | Да  |
| <b>Восстановление после потери питания</b>           | Да  |
| <b>Сенсорный экран</b>                               | 10,92 см (4.3")   |
| <b>Удаленный видеомониторинг</b>                     | Да  |
| <b>Замедленное видео</b>                             | Да  |
| <b>Фильтр воздуха</b>                                | Внутренняя циркуляция + внешняя циркуляция [HEPA+ активированный уголь]   |
| <b>Платформа для печати</b>                          | Гибкая стальная PEI пластина  |
| <b>Автоматическое отключение</b>                     | Наличие   |



Присоединяйтесь к нам

**Zhejiang Flashforge 3DTechnology Co.,Ltd.**

Address: No.578 XianYuan Road, Jinhua City, Zhejiang Province, China

Горячая линия сервисной поддержки: +86 579 82273989

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