



SZ16-ZN/EN-A05

Adventurer 3 Przewodnik użytkownika

Instrukcja dotyczy tylko drukarki 3D FlashForge Adventurer 3

Spis treści

Wstęp Informacje Warunki

Rozdział 1: Adventurer 3 _____ 06

- 1.1 - Lista elementów 06
- 1.2 - Specyfikacja 07

Rozdział 2: Użytkowanie _____ 08

- 2.1 - Odpakowanie 08
- 2.2 - Akcesoria 10
- 2.3 - Interfejs 11
 - 2.3.1 - Druk 11
 - 2.3.2 - Narzędzia 13
 - 2.3.2.1 - Sieć 13
 - 2.3.2.2 - Grzanie wstępne 16
 - 2.3.2.3 - Ustawienie 19
 - 2.3.2.4 - Informacje 20
 - 2.3.3 - Filament 21
- 2.4 - Drukowanie 22
 - 2.4.1 - Ładowanie filamentu 22
 - 2.4.2 - Przesyłanie pliku z modelem 24
 - 2.4.3 - Druk 29
 - 2.4.3.1 - FlashCloud 29
 - 2.4.3.2 - PolarCloud 31
 - 2.4.4 - Odklejanie wydruku 35
 - 2.4.5 - Wymiana filamentu 36
- 2.5 - Przewodnik używania kamery 37
 - 2.5.1 - Wybór kamery z poziomu panelu dotykowego 37
 - 2.5.2 - Używanie kamery z wykorzystaniem FlashCloud 38
 - 2.5.3 - Używanie kamery z wykorzystaniem PolarCloud 40
 - 2.5.4 - The Switching Can Be Controlled Through the Cloud 42
 - 2.5.5 - Rozwiązywanie błędów 44

Rozdział 3: Q&A _____ 37

Rozdział 4: Wsparcie i serwis _____ 40

Wstęp

Uwaga: Każde urządzenie jest testowane przed opuszczeniem fabryki. Jeśli w ekstruderze znajdują się jakieś pozostałości lub drobne zadrapania na powierzchni stołu, jest to normalne i nie wpływa na jakość wydruku.

Na zakończenie tego podręcznika użytkownika, dziękujemy wszystkim inżynierom FlashForge i użytkownikom drukarek 3D FlashForge za ich niestrudzone wysiłki i szczerą pomoc.

Ta instrukcja obsługi jest przeznaczona dla użytkowników, którzy chcą rozpocząć swoją podróż z drukarką FlashForge Adventurer 3. Nawet jeśli jesteś zaznajomiony z wcześniejszymi maszynami FlashForge lub technologią druku 3D, nadal zalecamy, abyś przeczytał ten przewodnik, ponieważ znajduje się w nim wiele ważnych informacji o urządzeniu, które pozwolą ci uzyskać lepsze doświadczenie w druku 3D.

W celu uzyskania lepszych efektów drukowania można skorzystać z poniższych materiałów:

Quick Start Guide:

Instrukcja szybkiego startu znajduje się w zestawie z akcesoriami do drukarki. Skrócona instrukcja obsługi "Quick Start Guide" pomoże Ci jak najszybciej rozpocząć swoją przygodę z drukowaniem.

Oficjalna strona FlashForge: www.flashforge.com

Oficjalna strona internetowa FlashForge zawiera aktualne informacje dotyczące oprogramowania, firmware'u, konserwacji urządzeń itp. Użytkownicy są również w stanie uzyskać informacje kontaktowe z tego miejsca.

Informacje

Uwaga o bezpieczeństwie: PROSIMY O ZAPOZNANIE SIĘ I ŚCISLE PRZESTRZEGANIE WSZYSTKICH PONIŻSZYCH OSTRZEŻEŃ I UWAG DOTYCZĄCYCH BEZPIECZEŃSTWA.

Bezpieczeństwo w środowisku pracy

- ◆ Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- ◆ Nie używaj Adventurer 3 w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.
- ◆ Przechowuj drukarkę w miejscu niedostępnym dla dzieci i osób nieprzeszkolonych.

Bezpieczeństwo elektryczne

- ◆ Adventurer 3 należy zawsze używać z prawidłowo uziemionym gniazdkiem. Nie należy przerabiać wtyczki.
- ◆ Nie używaj drukarki w wilgotnych lub mokrych miejscach. Nie wystawiaj Adventurer 3 na działanie palącego słońca.
- ◆ W przypadku uszkodzenia urządzenia należy skorzystać z zasilacza dostarczonego przez FlashForge.
- ◆ Unikaj korzystania z urządzenia podczas burzy z piorunami.
- ◆ Odłącz urządzenie od zasilania, jeśli nie będziesz go używał przez dłuższy czas.

Bezpieczeństwo osobiste

- ◆ Nie dotykaj dyszy i stołu roboczego podczas drukowania.
- ◆ Nie dotykaj dyszy po zakończeniu drukowania.
- ◆ Ubierz się odpowiednio. Nie należy nosić luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymaj włosy, ubrania i rękawice z dala od ruchomych części.
- ◆ Nie należy obsługiwać urządzenia, gdy użytkownik jest zmęczony lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.

Ostrzeżenia

- ◆ Nie należy pozostawiać urządzenia bez nadzoru przez dłuższy czas.
- ◆ Nie wprowadzaj żadnych modyfikacji do urządzenia.
- ◆ Opuść stół roboczy przed załadowaniem/wyładowaniem filamentu.
(Odległość między dyszą a stołem powinna wynosić co najmniej 50mm)
- ◆ Używaj urządzenia tylko w dobrze wentylowanym miejscu.
- ◆ Nigdy nie używaj urządzenia do nielegalnych działań.
- ◆ Nigdy nie używaj urządzenia do produkcji pojemników do przechowywania żywności.
- ◆ Nigdy nie używaj urządzenia do produkcji jakichkolwiek urządzeń elektrycznych.
- ◆ Nigdy nie wkładaj wydruku do ust.
- ◆ Nie usuwaj gotowych modeli przy użyciu siły.

Komunikacja bezprzewodowa

- ◆ Częstotliwość WiFi: 2,4 GHz
- ◆ Częstotliwość CPU (MT7688): 580 MHz
- ◆ Pasmo(a) częstotliwości, w których pracuje sprzęt: 2.4-2.4835GHZ
- ◆ Moc sygnału WiFi: 14-18 DBM
- ◆ Wi-Fi służy do przesyłania plików modeli do druku i łączenia się z oprogramowaniem FLASHPRINT lub chmurą drukowania.

- ◆ The computer connects to the device via WIFI to download the printed model. Connect to the cloud platform through wifi, you can check the printing status, transfer the printing documents and control the printer.

Wymagania związane z otoczeniem

- ◆ Temperatura: pokojowa; od 15 do 30°C; Wilgotność: od 20 % do 70 %

Wymagania dla stanowiska pracy

- ◆ Urządzenie musi być umieszczone w suchym i wentylowanym otoczeniu. Odległości od lewej, prawej i tylnej strony urządzenia powinna wynosić co najmniej 20cm, a odległość od przedniej strony urządzenia powinna wynosić co najmniej 35cm. Temperatura przechowywania urządzenia: pokojowa, od 0 do 40°C

Wymagania dla filamentu

- ◆ Upewnij się, że używasz filamentu FlashForge lub filamentu marek akceptowanych przez FlashForge.
Zatkanie dyszy i uszkodzenie może być spowodowane przez materiał inny niż FlashForge z powodu nieodpowiednich właściwości materiału.

Przechowywanie filamentu

- ◆ Wszystkie tworzywa polimerowe ulegają z czasem degradacji. Nie rozpakowuj filamentu, dopóki nie będzie to konieczne. Filamenty powinny się przechowywać w czystych i suchych warunkach.

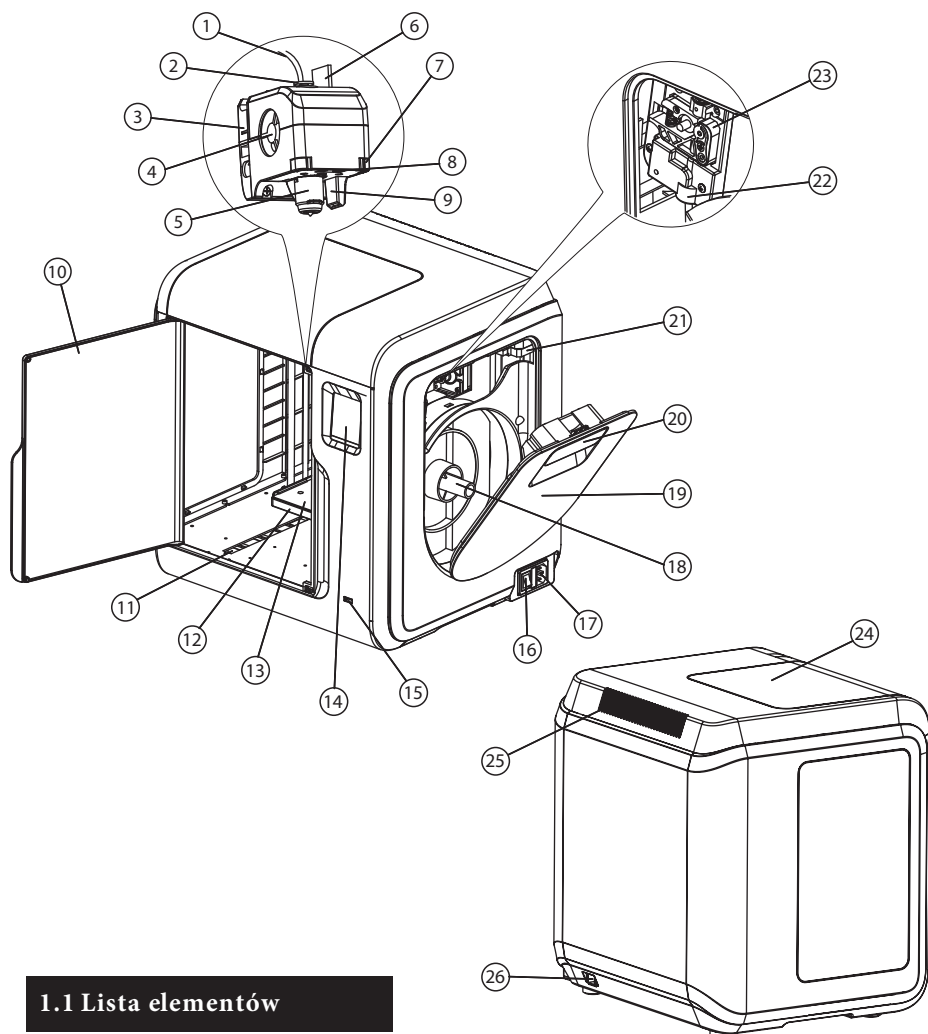
Nota prawna

- ◆ Wszystkie informacje zawarte w tym dokumencie mogą ulec zmianie modyfikacji bez oficjalnej zgody FlashForge.
- ◆ FLASHFORGE CORPORATION NIE UDZIELA ŻADNYCH GWARANCJI W ODNIESIENIU DO NINIEJSZEGO DOKUMENTU, W TYM RÓWNIEŻ DOROZUMIANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ I PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.
- ◆ Informacja FCC
To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega dwóm następującym warunkom: (1) urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.
- ◆ FlashForge nie ponosi odpowiedzialności za błędy zawarte w niniejszym dokumencie, za przypadkowe szkody wynikające z dostarczania, wykonywania lub używania tych materiałów.
- ◆ Ten dokument zawiera zastrzeżone informacje chronione prawem autorskim.
Copyright © 2017 FlashForge Corp. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Pojęcia

| | |
|--------------------------------|---|
| Stół roboczy | Powierzchnia, na której Adventurer 3 drukuje model. |
| Samoprzylepna nakładka na stół | Czarna naklejka na stół roboczy drukarki Adventurer 3, aby obiekt mógł się do niej dobrze przykleić. |
| Objętość konstrukcyjna | Trójwymiarowa przestrzeń, którą obiekt będzie zajmował po zakończeniu druku. Największa objętość konstrukcyjna to 150 x 150 x 150 mm. |
| Ekstruder | Zintegrowane urządzenie ekstrudera zainstalowane na osi X. Ekstruder pobiera filament ze szpuli, topi go i wytłacza go przez dyszę na stół roboczy. |
| Dysza | Nazywana również "głowicą drukującą", która znajduje się w dolnej części ekstrudera, gdzie wyciskany jest rozgrzany filament. |
| Wentylator | Do chłodzenia zewnętrznego zespołu ekstrudera i silnika z przekładnią. |
| Pojemnik na filament | Specjalne gniazdko do umieszczania filamentu FlashForge, które znajduje się po prawej stronie drukarki. |
| Rurka prowadząca filament | Biała plastikowa rurka, która prowadzi filament z pojemnika na filament do ekstrudera. |
| Wlot filamentu | Otwór znajdujący się w górnej części ekstrudera. |
| Klej w sztyfcie | Klej używany do mocnego przyklejenia wydruku do stołu roboczego. |

Rozdział 1: Adventurer 3



1.1 Lista elementów

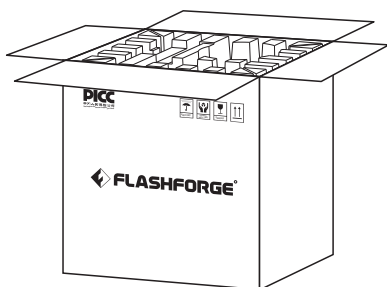
- | | | |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| 1. Rurka prowadząca filament | 10. Przednie drzwiczki | 19. Osłona filamentu |
| 2. Złącze pneumatyczne | 11. Prowadnica osi Y | 20. Uchwyt pokrywy filamentu |
| 3. Podstawa ekstrudera | 12. Podstawa stołu roboczego | 21. Silnik |
| 4. Wentylator | 13. Ściągany stół roboczy | 22. Wejście filamentu |
| 5. Wymienna dysza | 14. Ekran dotykowy | 23. Ekstruder |
| 6. Przewody ekstrudera | 15. Gniazdo USB | 24. Górna pokrywa |
| 7. Zaczep od dyszy | 16. Włącznik zasilana | 25. Wylot powietrza |
| 8. Podświetlenie LED | 17. Gniazdo zasilania | 26. Gniazdo Ethernet |
| 9. Kanał powietrzny | 18. Uchwyt na filament | |

1.2 Specyfikacja

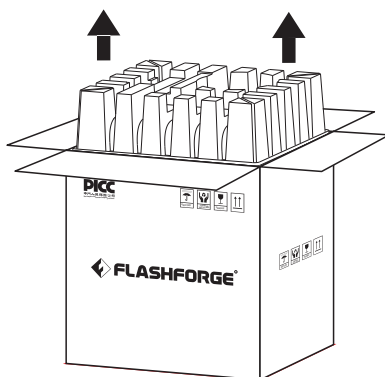
| | |
|--------------------------|--|
| Nazwa | Adventurer 3 |
| Liczba ekstruderów | 1, demontowalny |
| Technologia druku | Fused Filament Fabrication (FFF) |
| Wymiary wyświetlacza | Ekran dotykowy IPS 2,8" |
| Objętość konstrukcyjna | 150 x 150 x 150 mm |
| Grubość warstwy | od 0,1 do 0,4 mm |
| Dokładność druku | ok. 0,2 mm |
| Precyzja pozycjonowania | Oś Z 0,0025 mm; Oś X/Y 0,011 mm |
| Średnica filamentu | 1,75 mm (+/- 0,07 mm) |
| Średnica dyszy | 0,4 mm |
| Prędkość druku | od 10 do 100 mm/s |
| Oprogramowanie | FlashPrint |
| Wspierane formaty plików | Wejściowe: 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpeg Wyjściowe: gx / g |
| Rozmiar pamięci | 8 GB |
| System | Windows XP / Vista / 7 / 8 / 10, Mac OS, Linux |
| Moc urządzenia | < 120 W |
| Łączność | Pamięć USB, WiFi, Ethernet |
| Wymiary urządzenia | 388 × 340 × 405 mm |
| Waga netto | 9 kg |

Rozdział 2: Użytkowanie

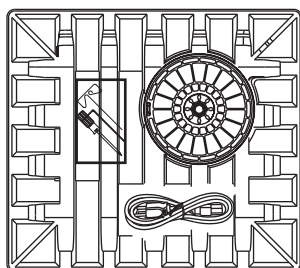
2.1 Odpakowanie



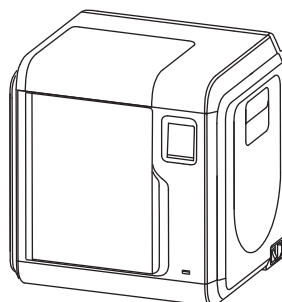
1. Otwórz pudełko



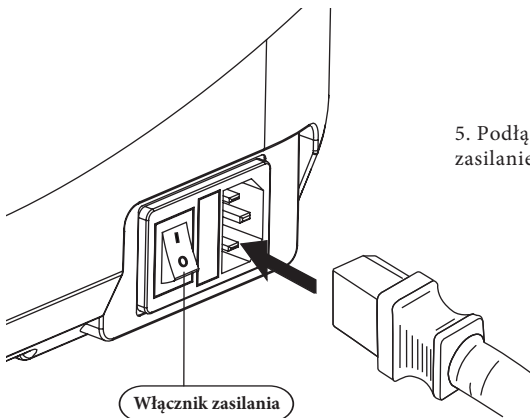
2. Wyjmij kartonową wytłoczkę z pudełka



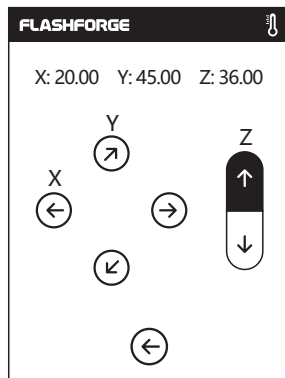
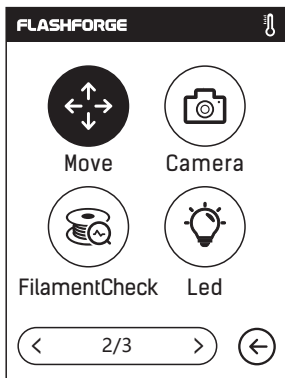
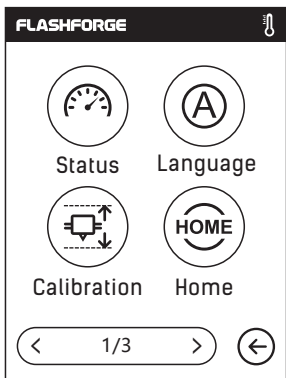
3. Uważaj! Filament, samoprzylepna nakładka na stół, klej, szpachelka i przewód zasilający znajdują się w wytłoczce.



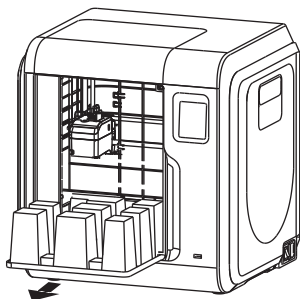
4. Wyjmij drukarkę z opakowania



5. Podłącz kabel zasilający do wejścia z tyłu i włącz zasilanie, ekran dotykowy zaświeci się.

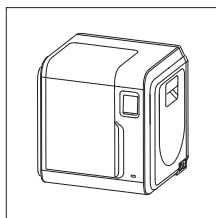


6. Kliknij kolejno [tools]-[setting], aby wejść na stronę jak wyżej, przejdź na stronę drugą, i kliknij [move]. Kliknij górną strzałkę na ekranie umożliwiającym ręczne sterowanie drukarką, aby podnieść ekstruder w celu usunięcia wytłaczarki znajdującej się na dole.

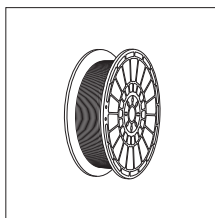


7. Otwórz przednie drzwiczki, wyjmij wytłaczankę znajdującą się wewnątrz drukarki, rozpakowywanie drukarki zakończone.

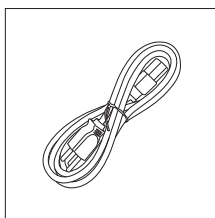
2.2 Akcesoria



Drukarka 3D



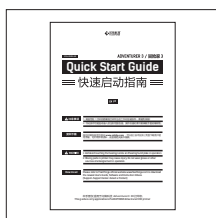
Filament



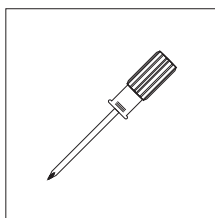
Przewód zasilający



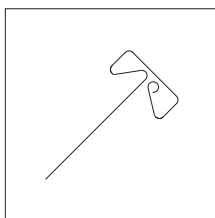
Karta obsługi
posprzedażnej



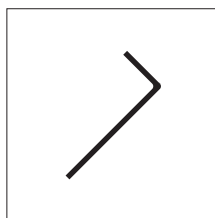
Instrukcja obsługi



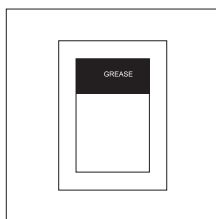
Śrubokręt



Czyścik do dyszy



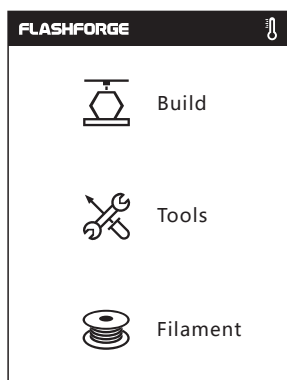
Klucz imbusowy



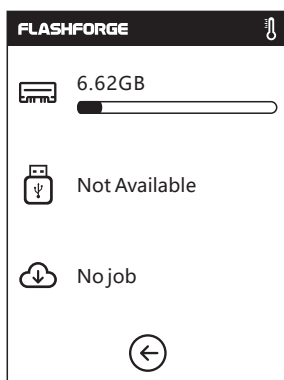
Smar

2.3 Interfejs

2.3.1 Druk



1. Wciśnij [Print]



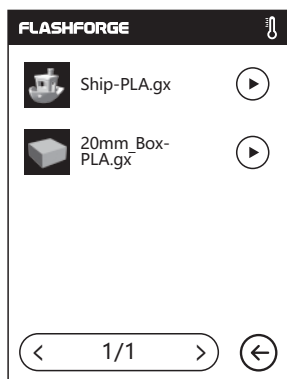
Odczyt pliku do druku z:
Lokalnej karty pamięci

Pamięć USB


z chmury

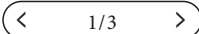
Wstecz: Powrót do poprzedniego menu



2. Wybierz ścieżkę odczytu pliku do wydrukowania




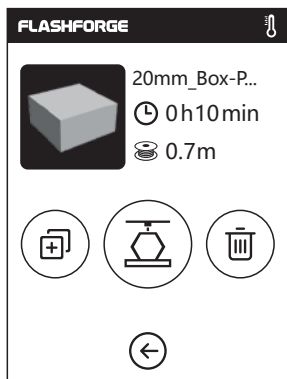
3. Lista plików

Kliknij  aby rozpocząć drukowanie; dotknij obrazu wybranego pliku, aby wyświetlić szczegóły pliku.

Przewracanie stron: Stuknij strzałkę w lewo/prawo. 

Długie naciśnięcie obrazu pliku lub nazwy pliku powoduje włączeni opcji multi-wyboru, możesz wybrać wszystkie pliki, kopiować  lub je usuwać .

Dotknij , aby wyjść z interfejsu wielu wybranych plików.



Szczegóły pliku: W tym obraz pliku, potrzebny czas oraz filament.



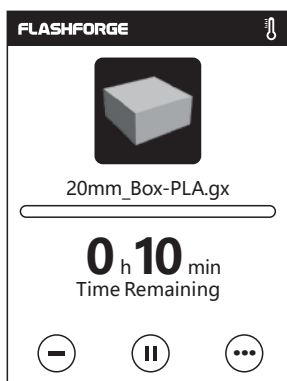
Build: Aby rozpocząć drukowanie modelu.



Copy: Aby skopiować pliki do lokalnej pamięci z pamięci USB.



Delete: Aby usunąć plik.



Interfejs drukowania



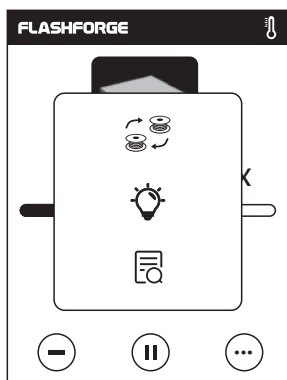
Cancel: Aby przerwać drukowanie.



Pause/Resume: Aby wstrzymać lub wznowić drukowanie.



More: Aby sprawdzić więcej ustawień i informacji w trakcie druku.

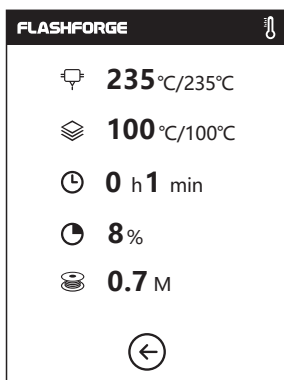


More

Replace: Aby zmienić filament podczas drukowania.

Led Light: Aby włączyć lub wyłączyć podświetlenie led.

Detail: Aby sprawdzić więcej szczegółowych informacji.



Szczegóły



Temperatura ekstrudera



Temperatura stołu roboczego



Czas drukowania

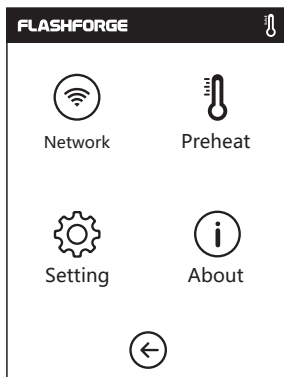
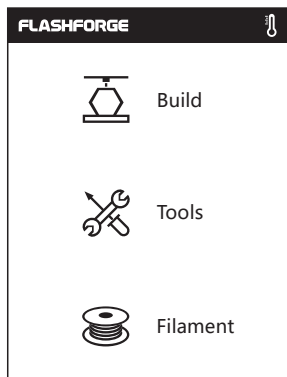


Postęp drukowania



Potrzebny filament

2.3.2 Narzędzia



Network: Aby połączyć drukarkę z komputerem lub internetem.



Preheat: Aby wstępnie podgrzać ekstruder i płytę konstrukcyjną.



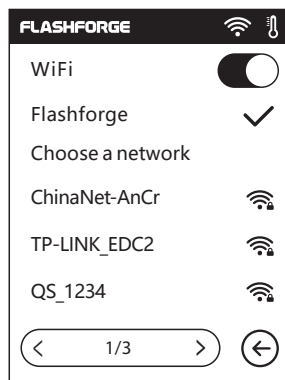
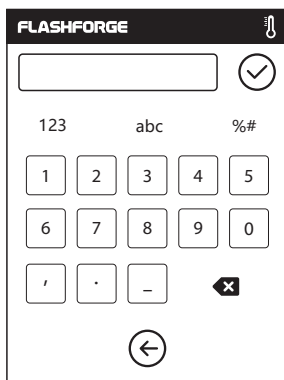
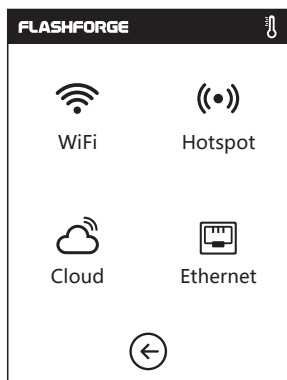
Setting: Aby wprowadzić odpowiednie ustawienia.



About: Informacje o drukarce.

2.3.2.1 Sieć

WiFi

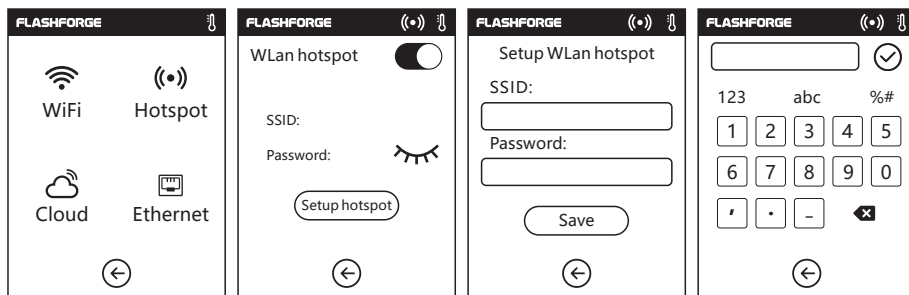


ON/OFF: Aby włączyć/wyłączyć połączenie WIFI.



Połączenie WiFi: Aby połączyć drukarkę z komputerem za pomocą stabilnego sygnału WiFi.

Hotspot



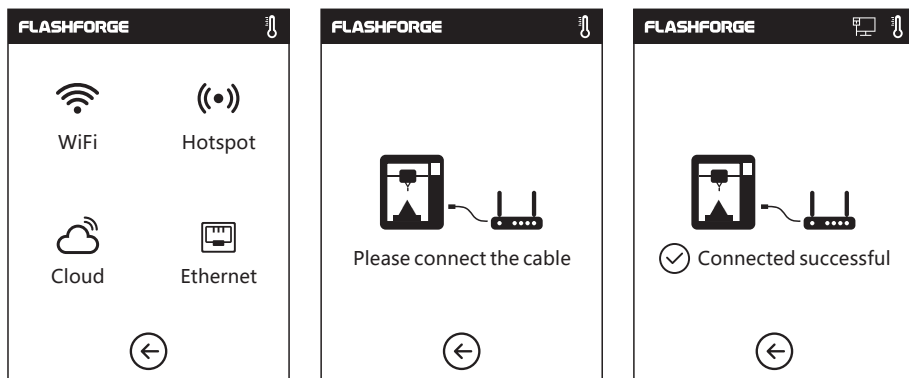
☑ Aby ustawić drukarkę jako hotspot WLAN.

🔘 Włącz/wyłącz hotspot WLAN.

Hotspot setting: Aby ustawić nazwę i hasło hotspotu. Wprowadź nazwę hotspotu, używając cyfr, znaków i symboli.

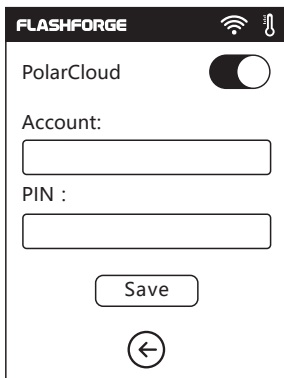
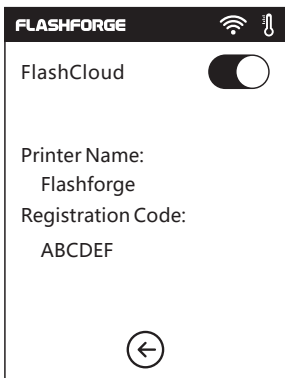
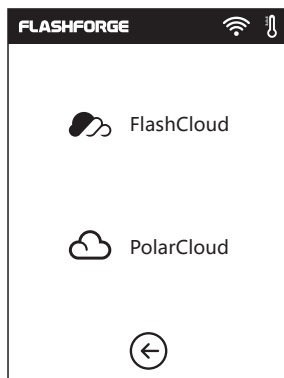
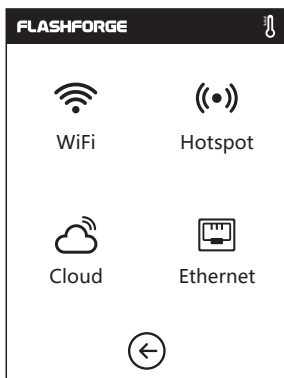
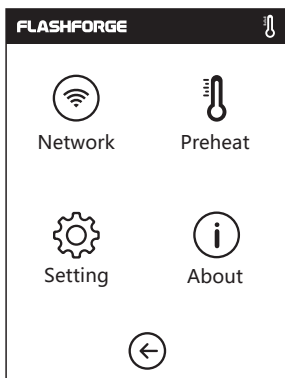
☑ Kliknij , aby zapisać nazwę i hasło.

Połączenie Ethernet



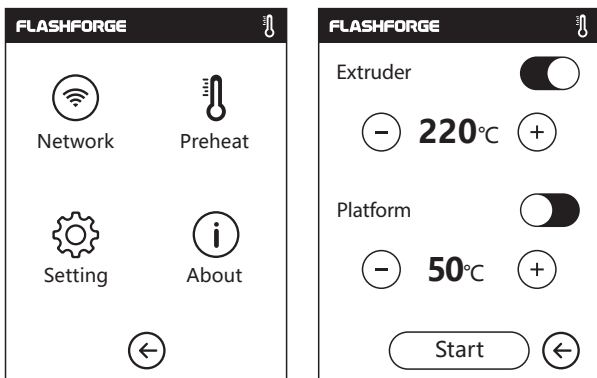
Aby połączyć drukarkę z komputerem za pomocą kabla Ethernet.

Połączenie z chmurą



1. Włącz połączenie WiFi lub Ethernet, połącz drukarkę z Internetem;
2. Kliknij [Tools] - [Network] - [Cloud] na drukarce;
3. Włącz funkcję połączenia z chmurą;
4. Zarejestruj swoje konto w chmurze i skonfiguruj ustawienia na stronie <https://cloud.sz3dp.com>, używając kodu rejestracyjnego na ekranie dotykowym drukarki, lub zarejestruj swoje konto w chmurze na stronie <https://polar3d.com>, aby uzyskać konto polar3d i kod PIN.

2.3.2.2 Grzanie wstępne

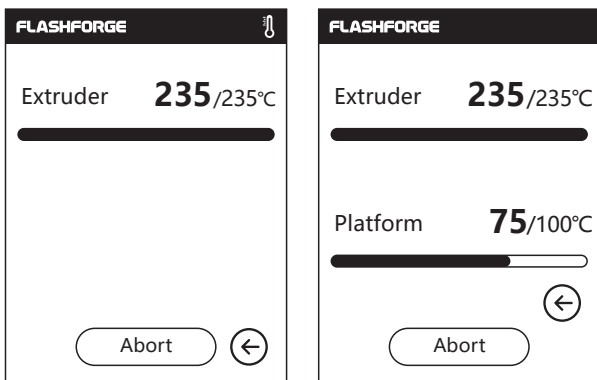


ON/OFF: Włącza/wyłącza wstępne nagrzewanie ekstrudera lub stołu;

Wciśnij, (+) (-) aby ustawić temperaturę grzania;

Przytrzymaj (+) (-) żeby przyspieszyć ustawianie temperatury grzania;

Panel podgrzewania ekstrudera i stołu



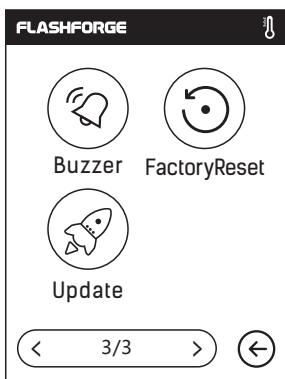
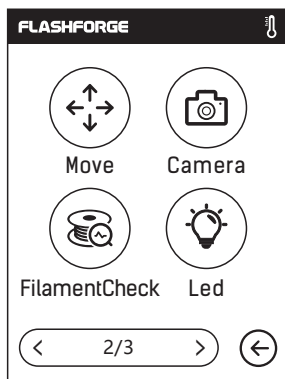
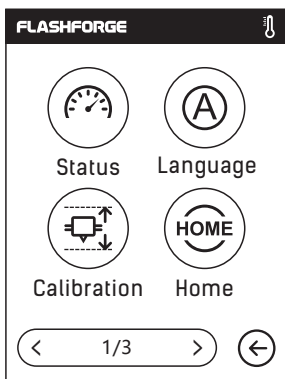
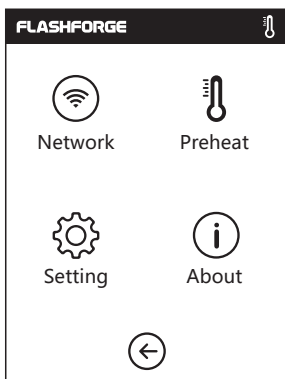
Zawiera aktualną temperaturę, docelową i postęp nagrzewania.

Najwyższa temperatura ekstrudera: 240 °C

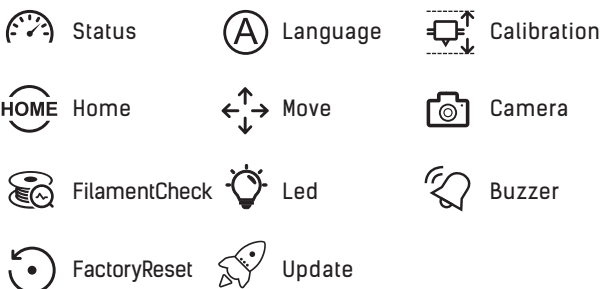
Najwyższa temperatura platformy roboczej: 100°C

Kliknij (Abort) aby przerwać nagrzewanie.

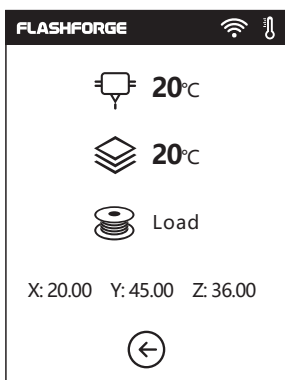
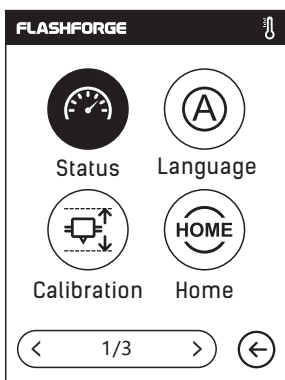
2.3.2.3 Ustawienie




Panel ustawień

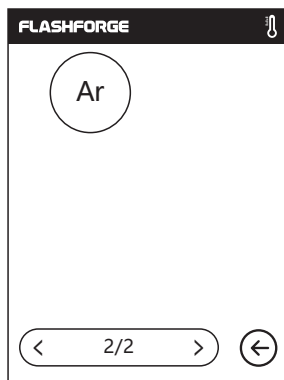
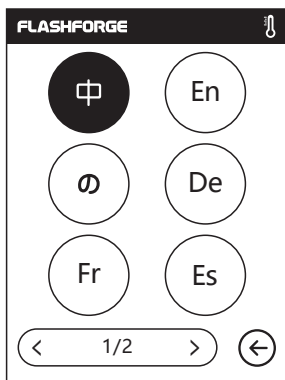
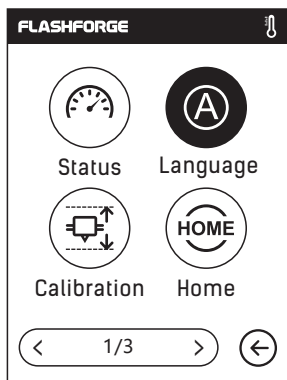


Status

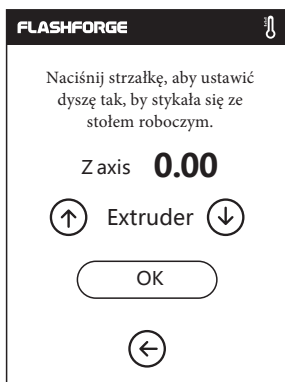
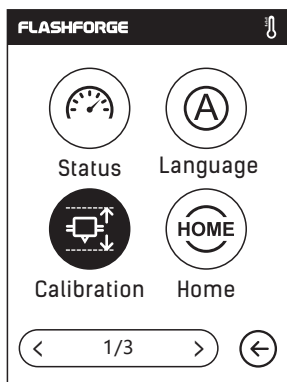


 Wyświetla w czasie rzeczywistym współrzędne osi X, osi Y, osi Z oraz temperaturę ekstrudera i platformy w czasie rzeczywistym.

Język



Wybierz docelowy język



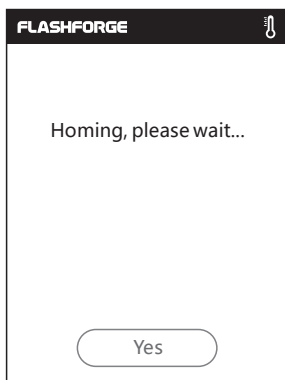
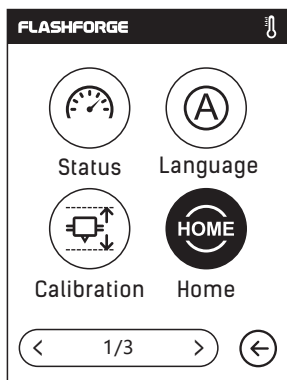
Calibration

Aby skalibrować początkową odległość między ekstruderem a platformą. Po zakończeniu naprowadzania, przesuвай kartkę papieru w sposób ciągły tam i z powrotem między dyszą a stołem roboczym. I jednocześnie dotknij strzałki w górę i w dół, aby wyregulować odległość, aż papier zacznie lekko trzeć. Dotknij przycisku [OK], aby zakończyć kalibrację.

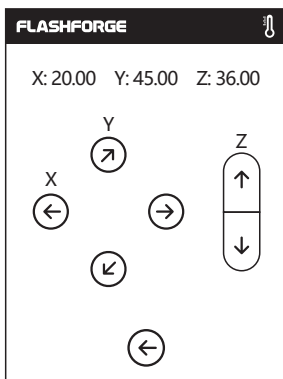
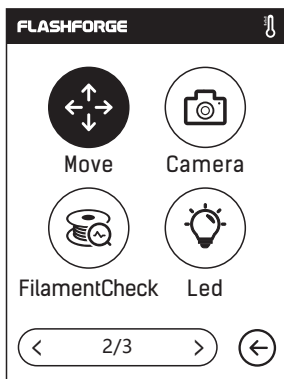
⬆️ Strzałka w górę: Ekstruder będzie się podnosił, oddalał się od platformy;

⬇️ Strzałka w dół: Ekstruder będzie opadał, zbliżał się do platformy;

Home



⌂ Aby osie X, Y i Z powróciły do punktu zerowego.



Manual:

Do ręcznego ustawiania pozycji ekstrudera i stołu roboczego.



Ekstruder przesuwa się w prawo;



Ekstruder przesuwa się w lewo



Stół roboczy przesuwa się do przodu;



Stół roboczy przesuwa się do tyłu;



Ekstruder porusza się do góry;

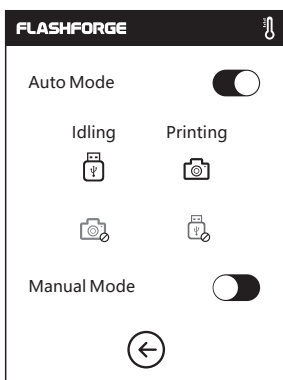
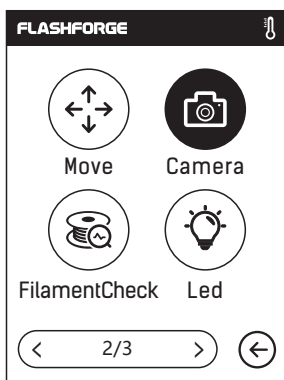


Ekstruder porusza się do dołu;



Camera:

Włączanie i wyłączanie kamery.



Auto Mode:

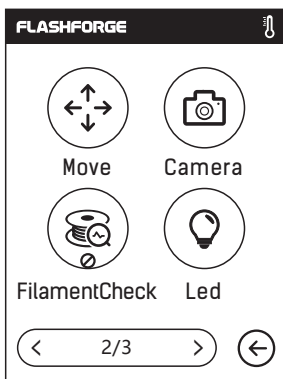
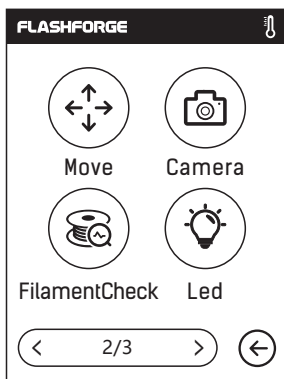
Drukowanie: Aparat jest włączony; pamięć USB jest wyłączony
 Bezczynność: Kamera jest wyłączona; pamięć USB jest włączona

Tryb ręczny:

Użytkownicy wybierają czy aparat jest włączony lub pamięć USB jest włączona. Gdy jedno z nich jest włączone, drugie jest wyłączone.

Uwaga: podczas korzystania z funkcji drukowania w chmurze i korzystania z funkcji aparatu w chmurze, aparat będzie działał w trybie ręcznym, a pamięć USB będzie wyłączona. USB będzie wyłączony; włącz tryb automatyczny na drukarce, jeśli chcesz wyłączyć tryb ręczny.

Więcej szczegółów na temat kamery znajduje się w rozdziale 2.5.

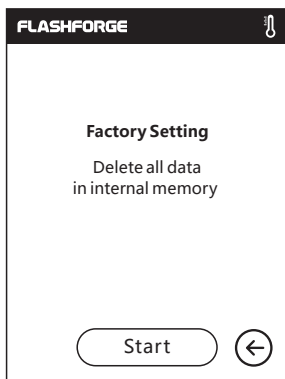
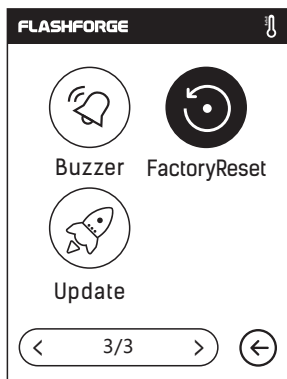



Filament check:


Włączenie / wyłączenie czujnika filamentu. Gdy filament jest zużyty lub zablokowany, przy włączonym czujniku pojawi się powiadomienie.




Led: Włączanie/wyłączenie podświetlenia.



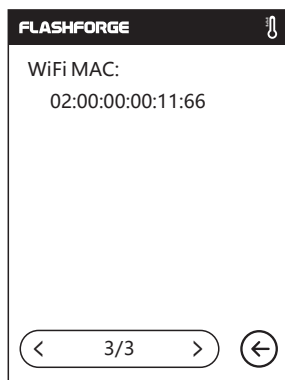
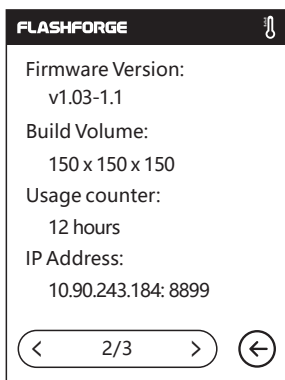
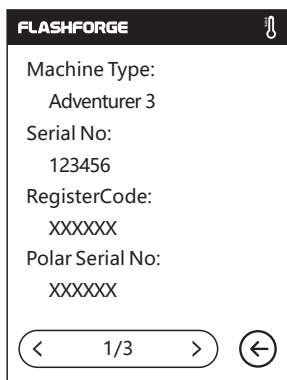
 **Factory Setting:** Usuń wszystkie dane z pamięci wewnętrznej, przywróć ustawienia

 fabryczne drukarki.

 **Buzzer:** Aby włączyć lub wyłączyć buzzer.

Update: Aby uaktualnić najnowszy firmware.

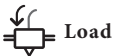
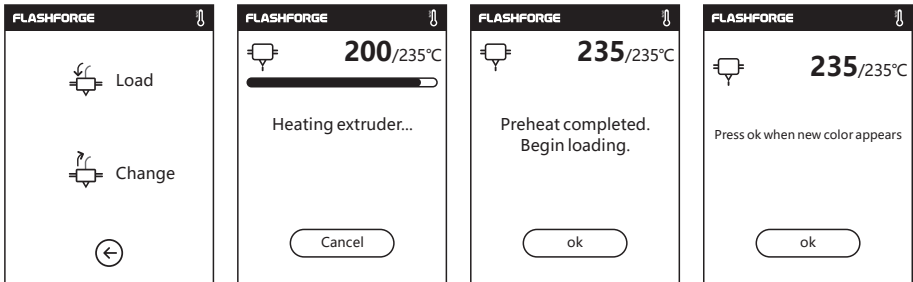
2.3.2.4 Informacje



Wyświetla podstawowe informacje o drukarce.

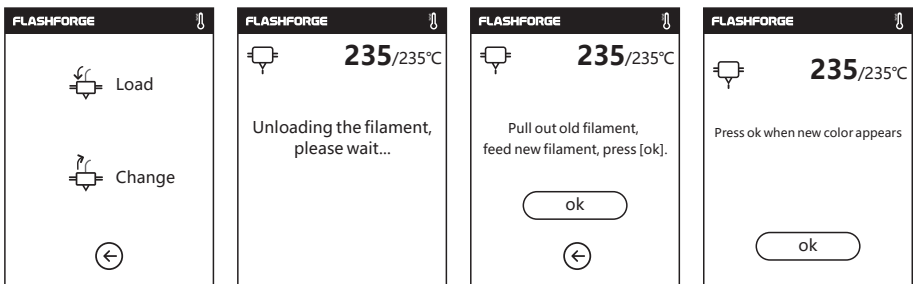
Uwaga: Podczas kontaktowania się z obsługą posprzedażną należy podać numer seryjny, który jest wyświetlany w sekcji [About].

2.3.3 Filament



Load

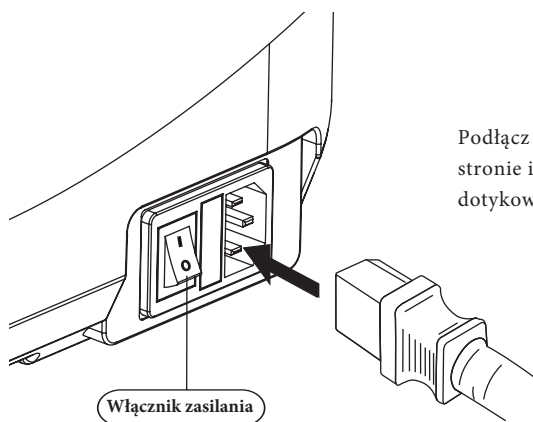
- Ekstruder jest podgrzewany do 220 °C.
- Po zakończeniu nagrzewania, włóż filament do ekstrudera pod kątem prostym, aż do wycucia oporu (filament jest przepychany przez wałek podający).
- Ładowanie zostanie zakończone, gdy zobaczysz, że filament wychodzi z ekstrudera.



Change

- Ekstruder jest podgrzewany do 235 °C, po zakończeniu procesu nagrzewania, filament zostanie wytłoczony z ekstrudera.
- Wyciągnij filament zgodnie z instrukcją.
- Włóż nowy filament do wejścia na włókno, stuknij przycisk [OK];
- Nowy filament zostanie wepchnięty do ekstrudera, wymiana zostanie zakończona, gdy zobaczysz, że nowy filament wychodzi z ekstrudera.

2.4 Drukowanie

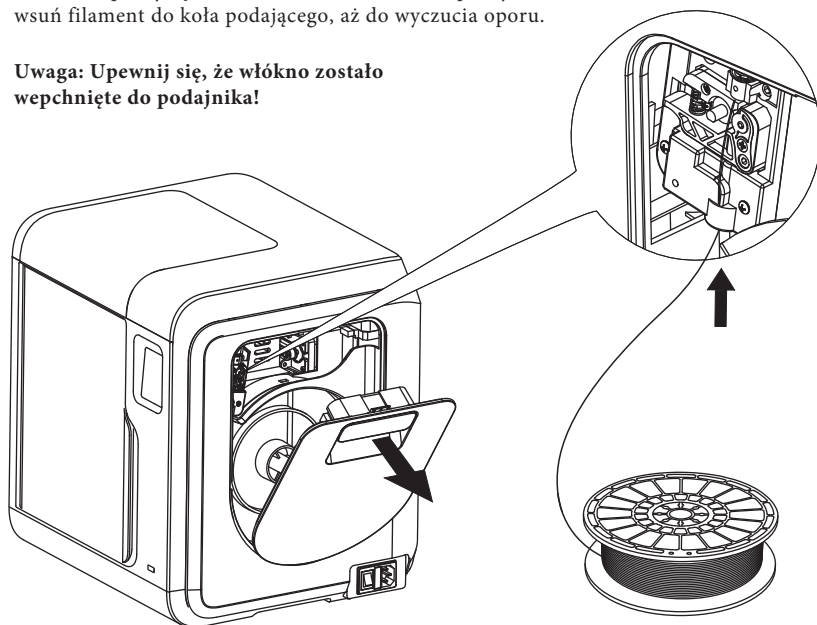


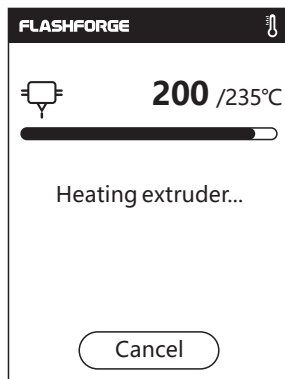
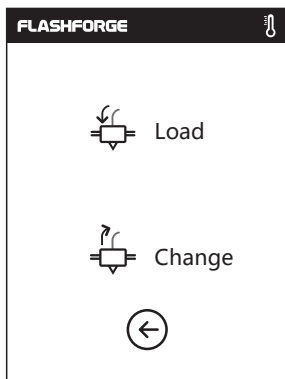
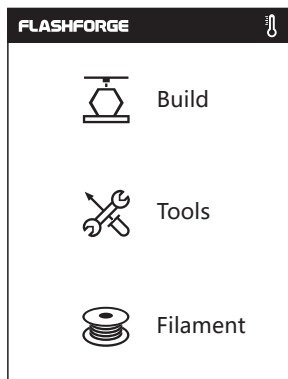
Podłącz kabel zasilający do wejścia po prawej stronie i włącz przełącznik zasilania, ekran dotykowy zostanie włączony.

2.4.1 Ładowanie filamentu

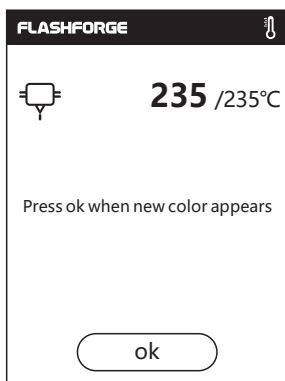
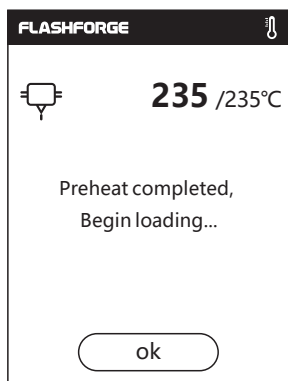
1. Otwórz pokrywę filamentu, włóż filament do podajnika, wsuń filament do koła podającego, aż do wyczucia oporu.

Uwaga: Upewnij się, że włókno zostało wepchnięte do podajnika!

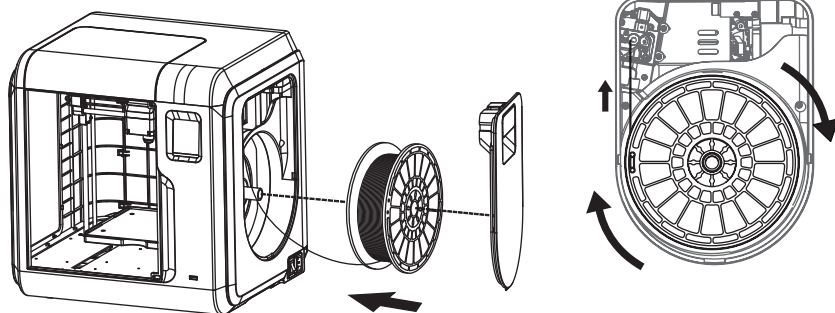




2. Dotknij [Filament]--Wciśnij [Load]-Po zakończeniu ładowania--Kliknij [OK].



3. Ładowanie zakończone, gdy zobaczysz, że filament wychodzi z ekstrudera, kliknij [OK]. Umieść szpulę na uchwycie szpuli, zamknij osłonę filamentu.



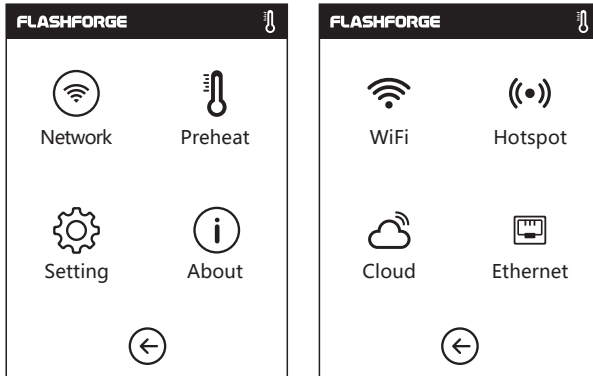
Zwróć uwagę na kierunek ładowania filamentu, upewnij się, że jest zgodny z ruchem wskazówek zegara, jak pokazano na zdjęciu.

2.4.2 Przesyłanie pliku z modelem

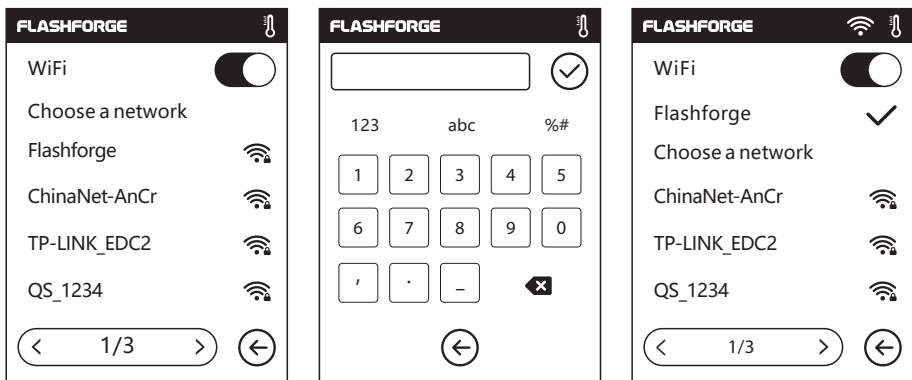
Po wygenerowaniu pliku Gcode można go przesłać do urządzenia Adventurer 3 za pomocą różnych metod komunikacji. Jeśli używasz pendrive'a do drukowania, włóż pamięć USB z docelowym plikiem .g/.gx do swojego Adventurera 3, nie będzie potrzeby konfiguracji nowej sieci.

Metoda 1:

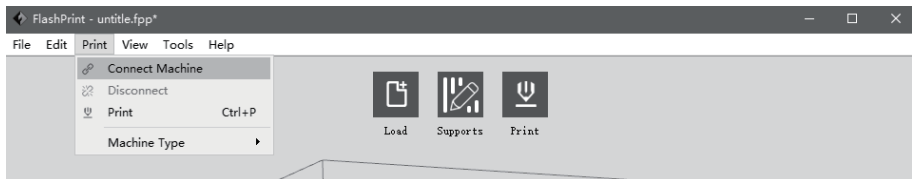
Połączenie WiFi



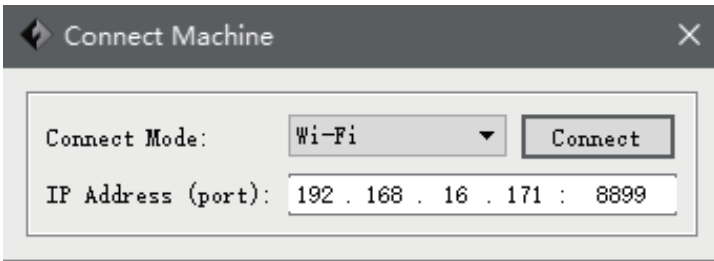
1. Naciśnij kolejno [Tools]-- [Network]-- [WiFi];



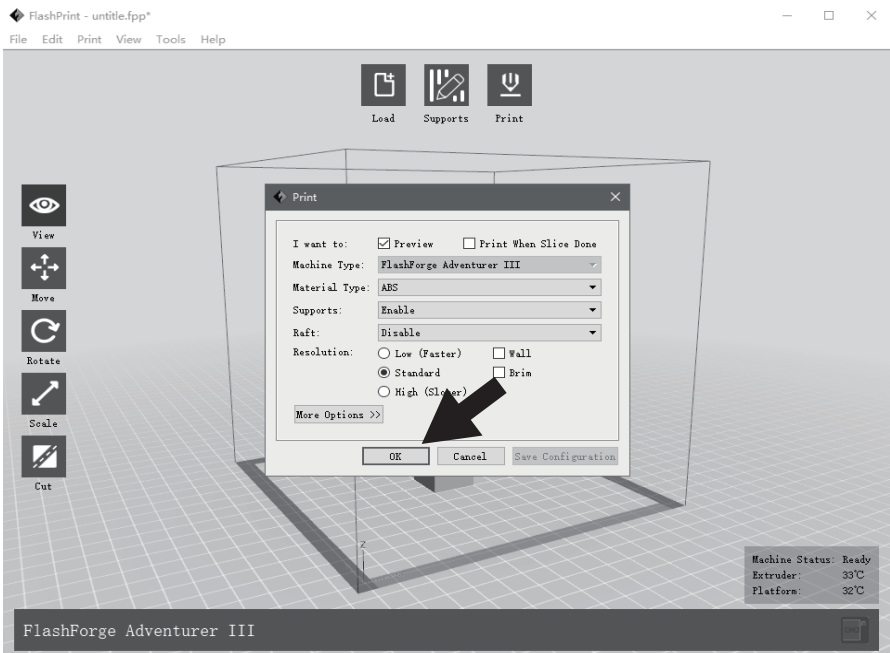
2. Wybierz sieć i wprowadź hasło



3. Otwórz oprogramowanie FlashPrint, kliknij [Print], następnie [machine type], wybierz [Flashforge Adventurer III]. Następnie naciśnij [connect to the machine].



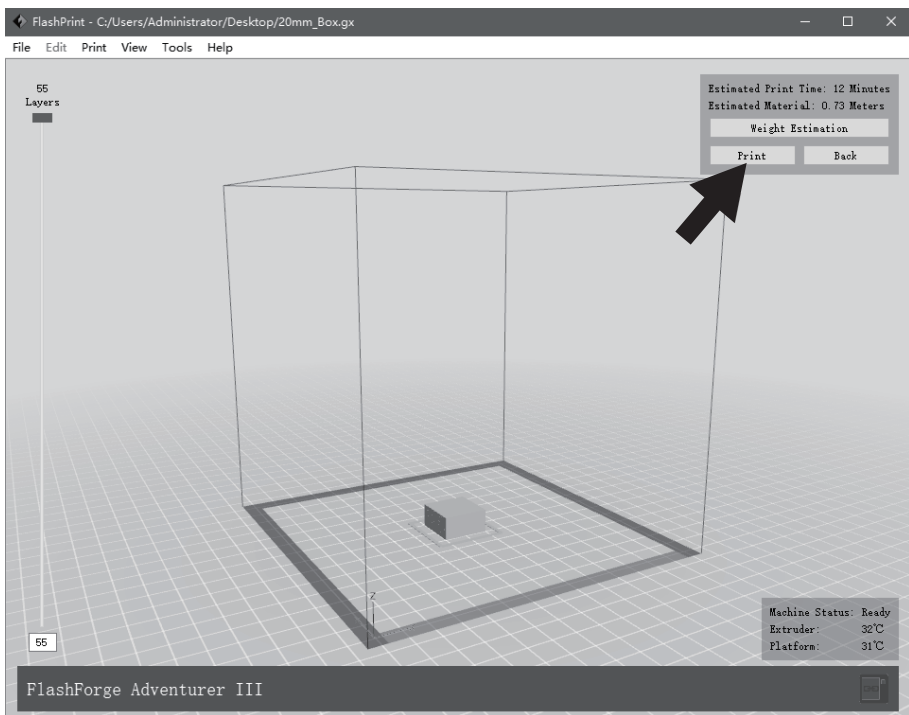
4. W wyskakującym oknie dialogowym, w Connection Mode wybierz Wi-Fi, a w kolumnie IP Adress, wpisz adres IP drukarki. Klikając [tools] - [about], przejdź do następnej strony, aby wyświetlić adres IP. Wprowadź uzupełnienia i kliknij przycisk Połącz.



5. Gdy połączenie zostanie pomyślnie nawiązane, w prawym dolnym rogu ekranu pojawi się wskaźnik stanu urządzenia, a ikona drukarki będzie wyświetlana jako podłączona. Po przetworzeniu modelu w oprogramowaniu FlashPrint, kliknij ikonę [Print]. Naciśnij przycisk [OK]. Wybierz odpowiednią lokalizację, aby zapisać przetworzone pliki.

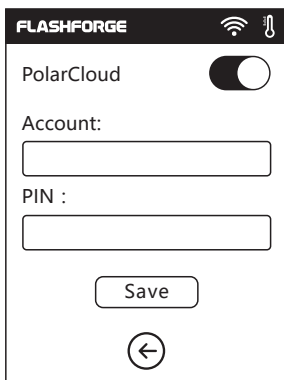
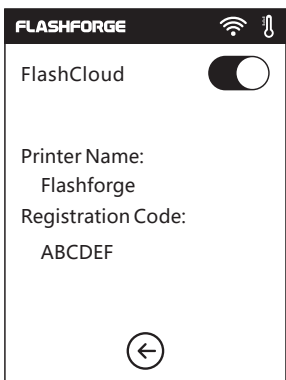
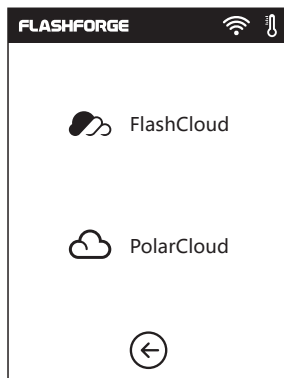
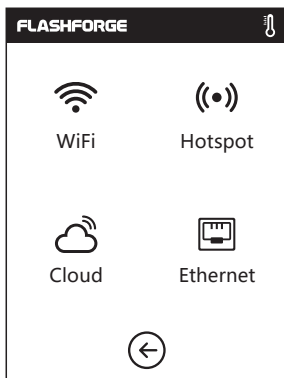
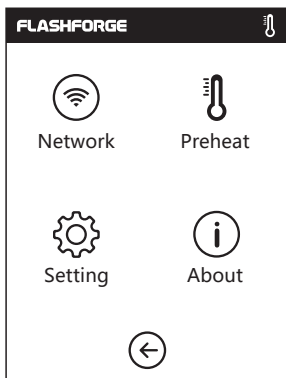
Uwaga

Gdy użytkownik chce użyć przeglądarki do wyświetlenia obrazów, drukarka i komputer muszą znajdować się w sieci lokalnej (tzn. drukarka i komputer muszą być podłączone do tego samego routera).



5. Po zakończeniu cięcia przez oprogramowanie, kliknij przycisk **[Print]**. Następnie drukarka rozpocznie prace przygotowawcze, takie jak wstępne nagrzewanie, i automatycznie rozpocznie drukowanie, gdy będzie gotowa.

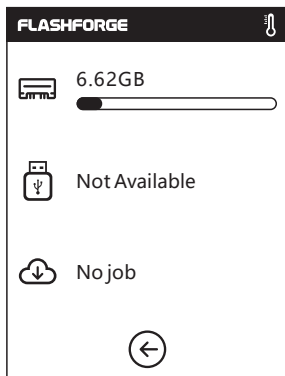
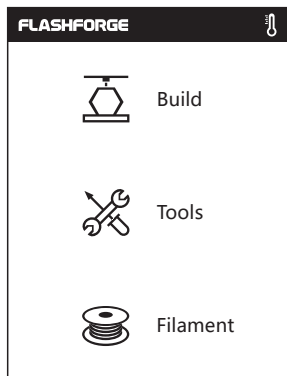
Metoda 2: Połączenie przez chmurę



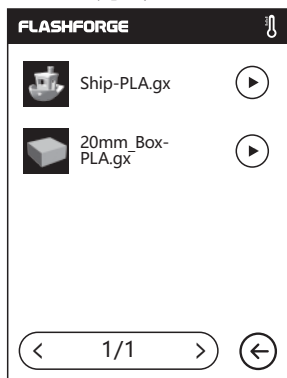
Użyj połączenia z chmurą do wykonywania operacji drukowania.



* Użycie chmury FlashForge jest w sekcji 2.4.3.1

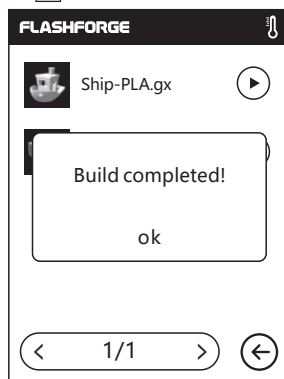
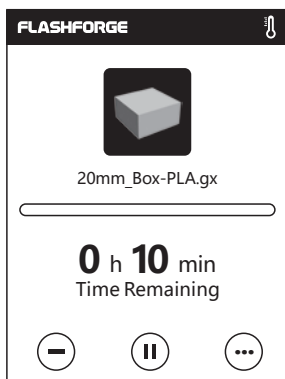
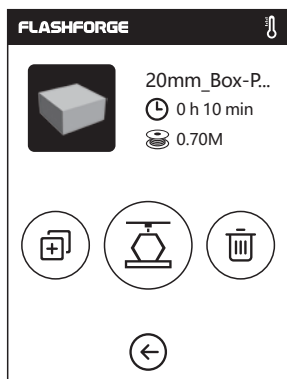
2.4.3 Druk



1. Dotknij przycisku [Build], wybierz ścieżkę pliku: Pamięć wewnętrzna, Pamięć USB, Chmura.



2. Wybierz plik z modelem, dotknij  po prawej stronie, aby rozpocząć drukowanie; lub dotknij obraz modelu lub jego nazwę, aby przejść do szczegółów, stuknij przycisk  aby rozpocząć drukowanie.



3. Ekstruder rozgrzeje się automatycznie, gdy grzanie zakończy się, drukarka zacznie budować model. Po zakończeniu drukowania, drukarka wyda sygnał dźwiękowy i pojawi się informacja na ekranie dotykowym.

2.4.3.1 FlashCloud



FlashCloud : Cloud.sz3dp.com

1. Zarejestruj się w chmurze Flashforge:

Po aktywacji konta poprzez skrzynkę e-mail, zaloguj się w chmurze Flashforge.

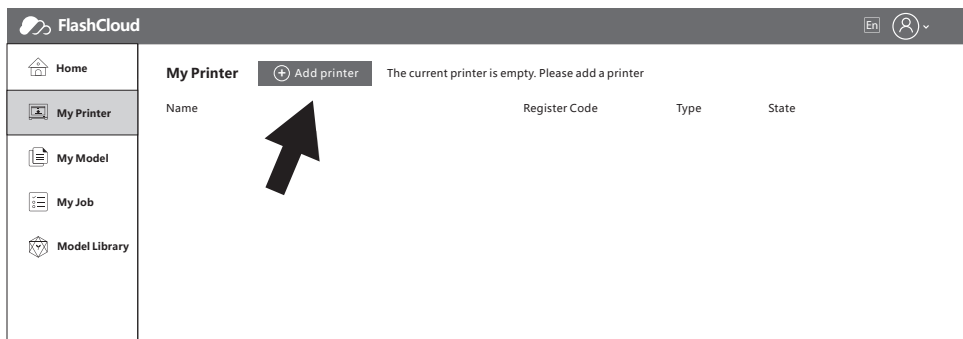
Login

E-mail

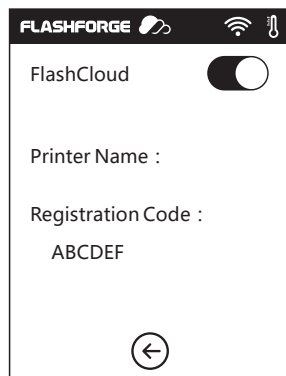
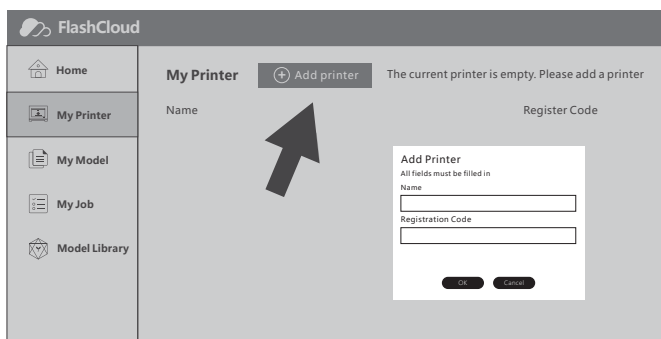
Password

Remember Password

[Forgot password](#) [Rigister](#)



2. Po zalogowaniu się do chmury za pomocą swojego konta kliknij przycisk [My Printer] - kliknij przycisk [Add Printer].



3. Wprowadź nazwę drukarki i kod rejestracyjny Flashcloud w sekcji [Add printer]. Informacje te są wyświetlane w panelu FlashCloud Twojej drukarki.

FlashCloud

Home

My Printer + Add printer The current printer is empty. Please add a printer

| Name | Register Code | Type | State |
|------------|---------------|--------------|--------|
| Flashforge | ABCDEF | Adventorer 3 | ● Idle |

My Model

My Job

Model Library

4. Dodawanie drukarki zakończone.

FlashCloud

Home

My Printer

My Model

My Job

Model Library

User
2016.3.2

3D Model
Model Detail

Print

5. Wybierz model z biblioteki modeli w chmurze lub załaduj swój własny model (plik stl), kliknij [Print], wejdź do edytora modelu, aby dokonać modyfikacji modelu.

FlashCloud

Home

My Printer

My Model

My Job

Model Library

Flashforge

Edit model Print para

Move Rotate Scale

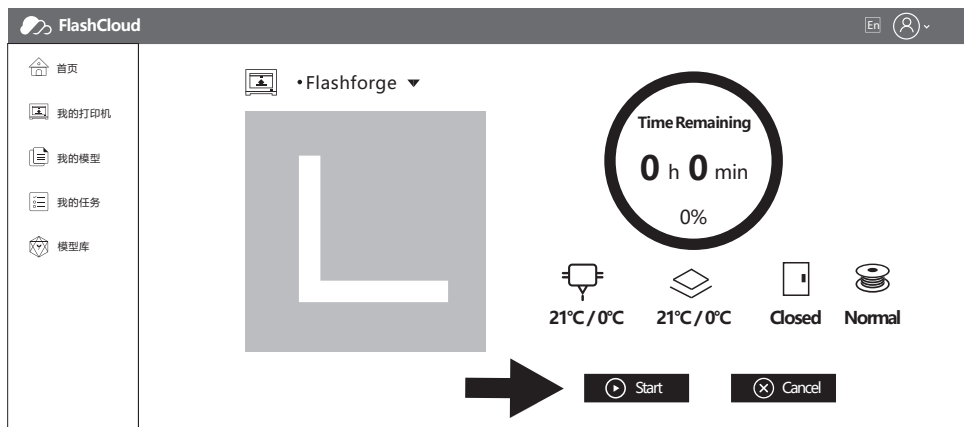
X: -150 150 0

Y: -150 150 0

Z: -150 150 0

Print

6. W rozwijanym menu z nazwą urządzenia można wybrać drukarkę, która wykona tę pracę. (drukarka musi być dodana do "my printer")

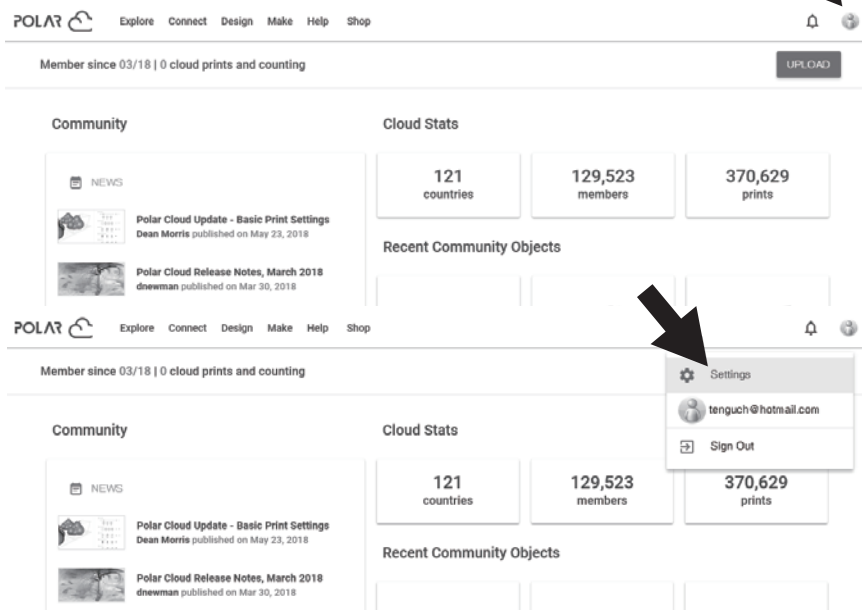


2.4.3.2 PolarCloud

1. Zarejestruj konto w chmurze Polar.
Zarejestruj się na stronie <https://polar3D.com>



2. Sprawdź kod PIN na stronie PolarCloud.



(1). Po zakończeniu rejestracji w chmurze Polar i zalogowaniu się do chmury, kliknij ikonę w prawym górnym rogu i kliknij [Ustawienia].

Location

Biography

Website URL

http://www.example.com/profile

Email

+ADD Email

PIN Code

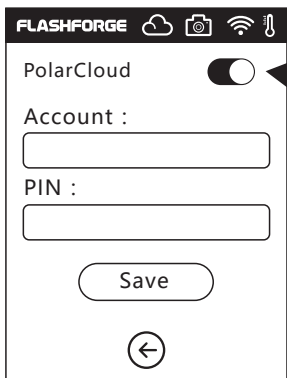
XXXX

(2). Znajdź kolumnę Kod PIN na dole strony, wyświetlony numer to kod PIN.

3. Podłącz urządzenie Adventurer 3 do internetu.

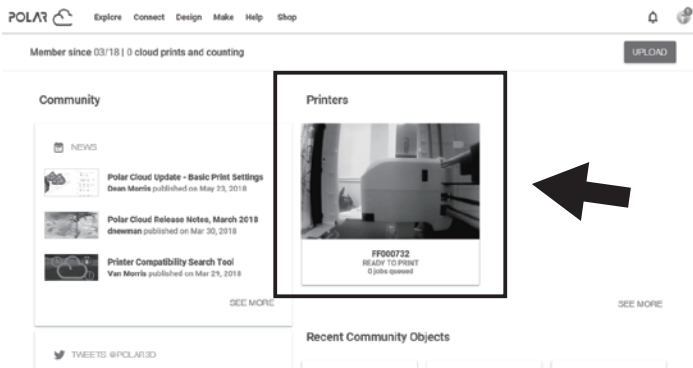
Wybierz odpowiedni tryb połączenia sieciowego w interfejsie komunikacyjnym, aby połączyć się z siecią (patrz rozdział 2.3.2.1 dotyczący sposobu połączenia).

4. Połącz Adventurer 3 z chmurą Polar.

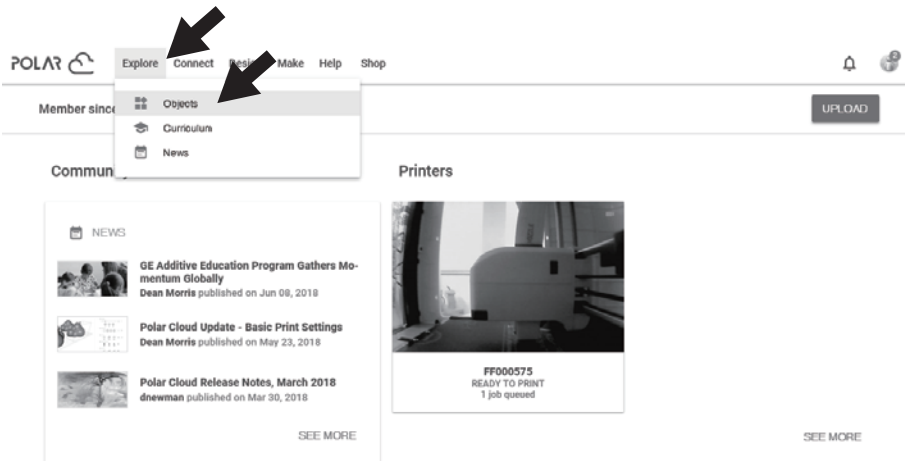


Włącznik PolarCloud

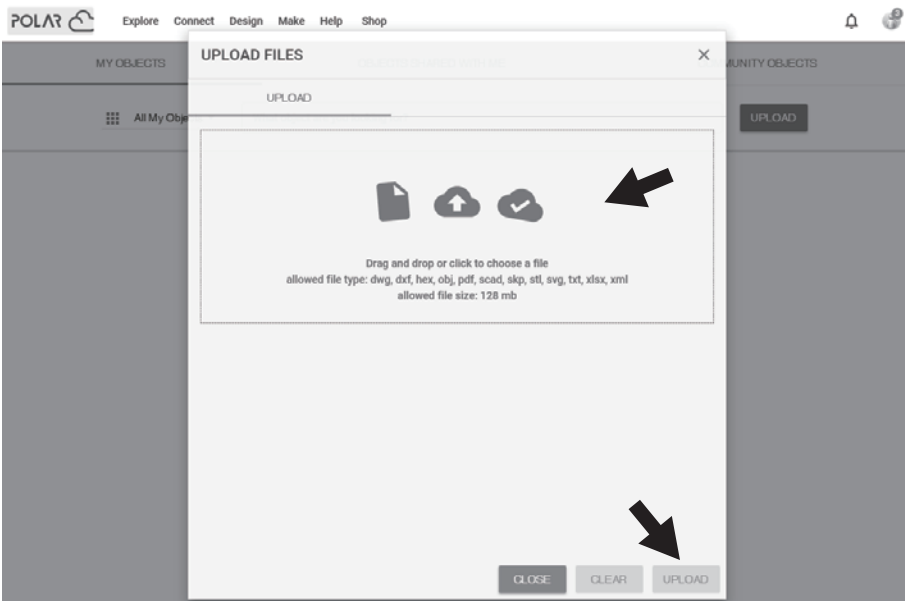
Wejdź do panelu połączenia z chmurą (kliknij [tools] > [communication] > [cloud connection]), włącz przełącznik chmury Polar (po włączeniu przełącznik zmieni kolor na zielony). Wypełnij poniższe kolumny Konto i Kod PIN danymi pochodzącymi z rejestracji w PolarCloud oraz kodem PIN i wciśnij [Save]



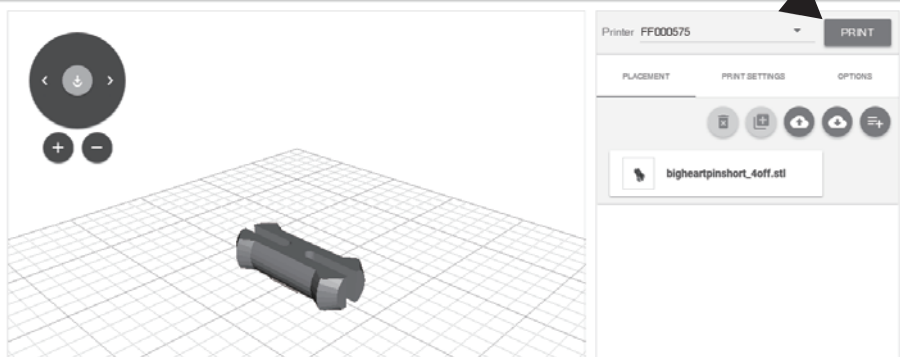
5. Po zakończeniu połączenia możesz zobaczyć informacje o drukarce na pierwszej stronie PolarCloud. (jeśli włączysz funkcję kamery, możesz zobaczyć na stronie obraz w czasie rzeczywistym).



7. Kliknij przycisk [MY OBJECTS], a następnie [UPLOAD], aby przesłać model.



8. Przecignij i upuść pliki na zaznaczony strzałką obszar, które mają zostać przesłane do drukarki lub kliknij w to pole, aby wybrać model do przesłania, a następnie kliknij przycisk [UPLOAD], aby przesłać plik.

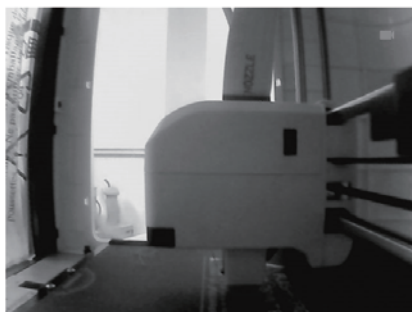


9. Naciśnij [PRINT]

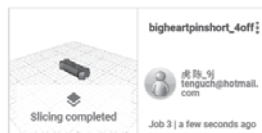
FF000575 ▾

Serial Number: FF000575

Status: READY TO PRINT

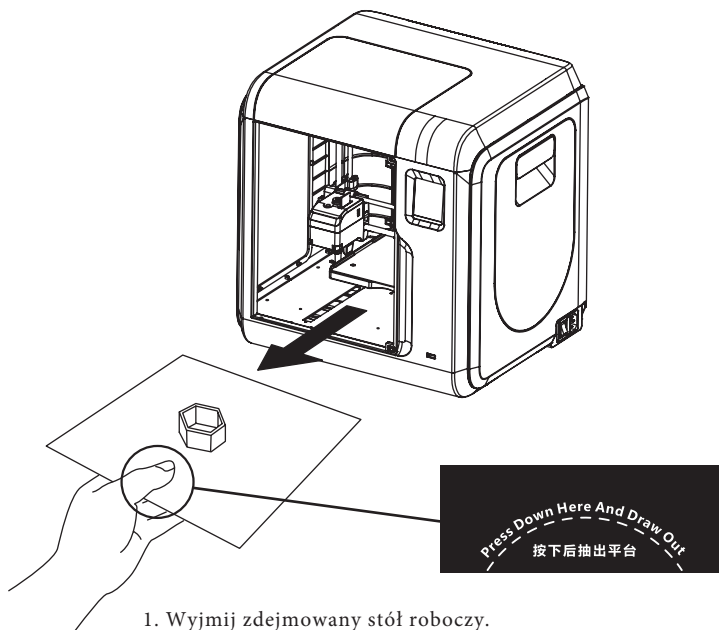
 G-CODE JOB  BUILD PLATE  COMMANDS  MANAGE

3 jobs queued



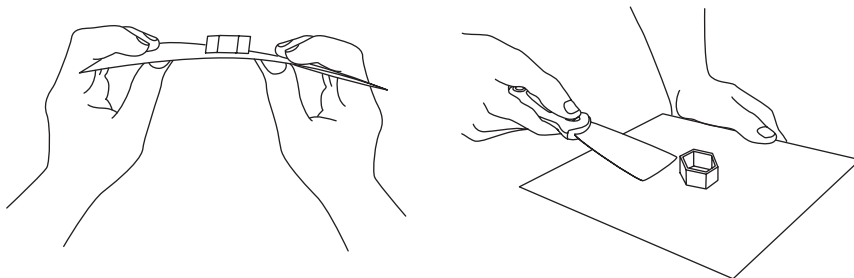
10. Naciśnij przycisk [START], drukarka rozpocznie pobieranie zadania z chmury, a po zakończeniu tego procesu rozpocznie drukowanie.

2.4.4 Odklejanie wydruku

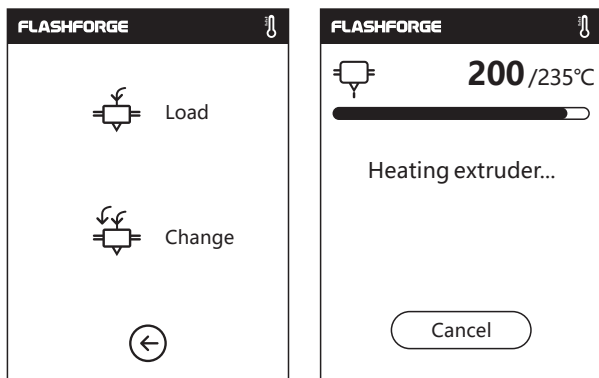


! Uwagi

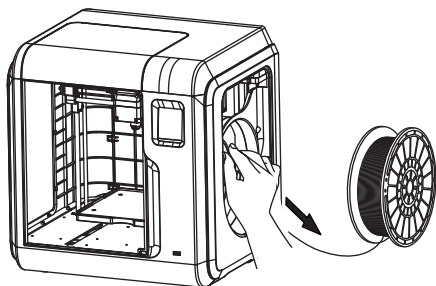
Po zakończeniu drukowania, ekstruder i płyta mogą być jeszcze gorące, prosimy o rozpoczęcie odrywania wydruku po ostygnięciu drukarki!!



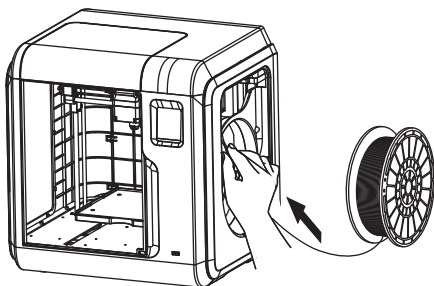
2.4.5 Wymiana filamentu



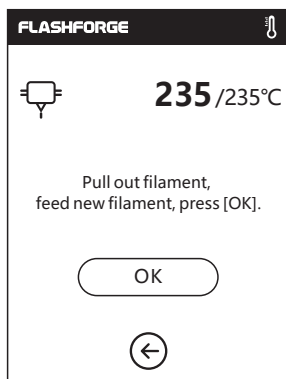
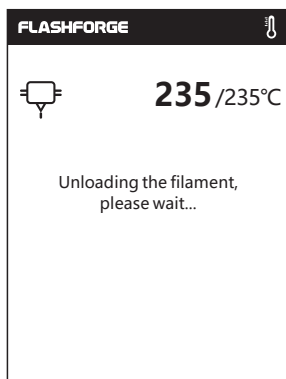
1. Dotknij [Filament]--Tknij [Change], ekstruder rozpocznie nagrzewanie.



2. Wyciągnij filament jak na zdjęciu powyżej.



3. Włóż nowy filament do podajnika i wsuń go do koła podającego, aż do wyczucia oporu.



4. Kiedy nowy filament zacznie równomiernie wypływać z ekstrudera, wymiana została zakończona, dotknij [OK].

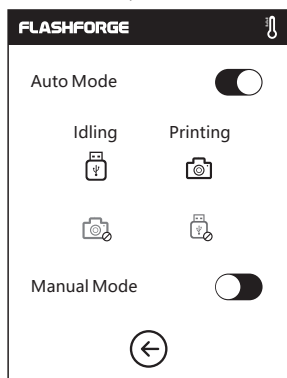
2.5 Przewodnik używania kamery

Instrukcja obsługi kamery

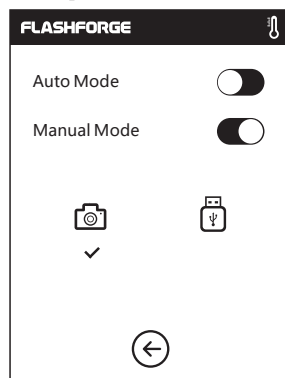
Kamera i pamięć USB używają tego samego interfejsu, więc używanie kamery Adventurer 3 różni się od używania innych modeli. Użycie kamery i gniazda USB Adventurer 3 jest niemożliwe (to znaczy, że tylko jedno z nich (kamera lub gniazdo USB) może być używane w tym samym czasie). Przelączenie między kamerą a USB można zrealizować za pośrednictwem chmury lub panelu dotykowego. Użycie kamery w Adventurer 3 jest przedstawione w następujący sposób.

2.5.1 Wybór pomiędzy kamerą a USB może być dokonywany z poziomu panelu dotykowego

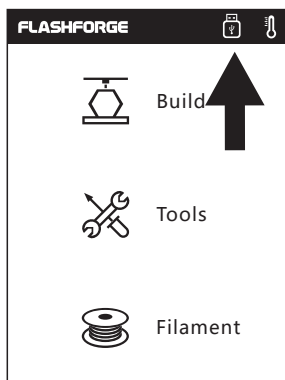
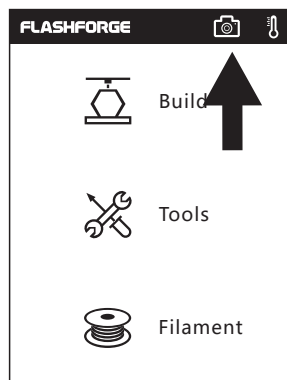
W przypadku korzystania z kamery w Adventurer 3, istnieją dwa tryby, to jest tryb automatyczny (tryb domyślny) i tryb ręczny. Ścieżka jest następująca (**Tools**->**Settings** (na drugiej stronie) -> **Camera**), użytkownik może kliknąć przycisk "Camera", aby wejść na odpowiednią stronę.



Automatic Mode (Tryb automatyczny): Gdy drukarka działa (np. drukuje pliki), kamera jest włączona, pamięć USB jest wyłączona. Gdy drukarka nie pracuje, kamera jest wyłączona, a dysk USB włączony.



Manual Mode (Tryb ręczny): Przelączenie pomiędzy kamerą a dyskiem USB może być kontrolowane przez użytkownika według własnego uznania.



Po pomyślnym włączeniu kamery, na pasku stanu pojawi się ikona kamery. Po wyłączeniu kamery, w przypadku pomyślnego włożenia dysku USB, na pasku stanu pojawi się ikona dysku USB.

2.5.2 Używanie kamery z wykorzystaniem FlashCloud

1. Otwórz stronę chmury FlashForge i zarejestruj konto. Po aktywacji konta, możesz zalogować się i korzystać z chmury FlashForge.

Strona internetowa chmury FlashForge:
<https://cloud.sz3dp.com>

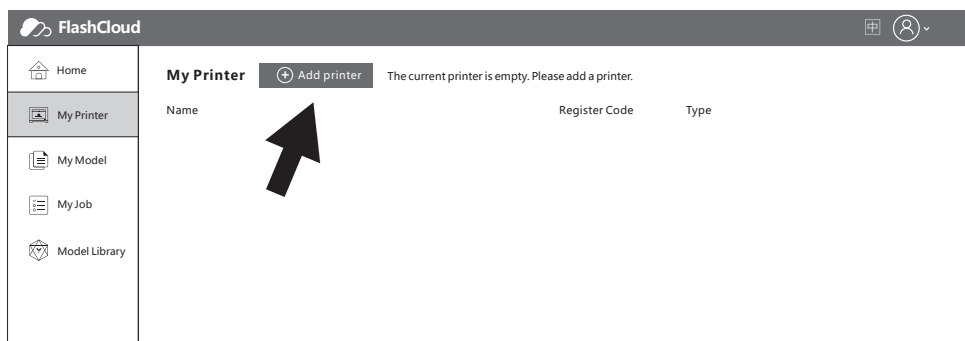
Login

E-mail/phone

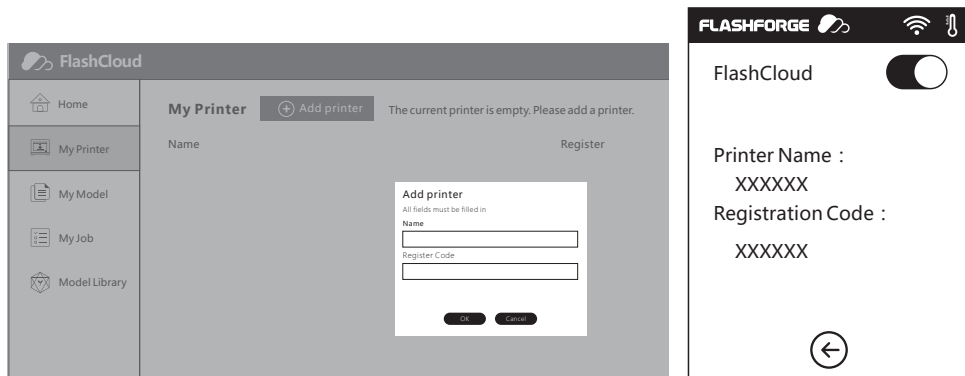
Password

Remember password

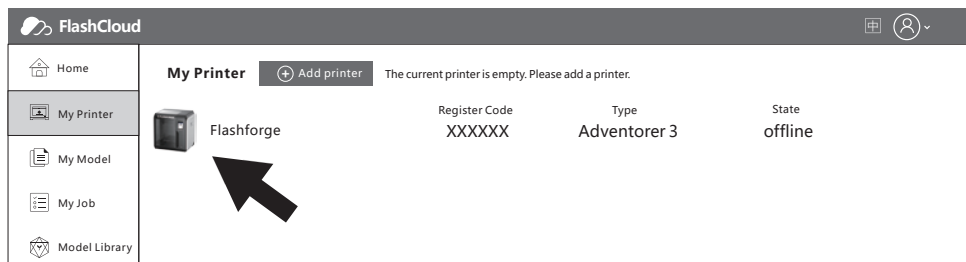
[Forgot password](#) [Register](#)



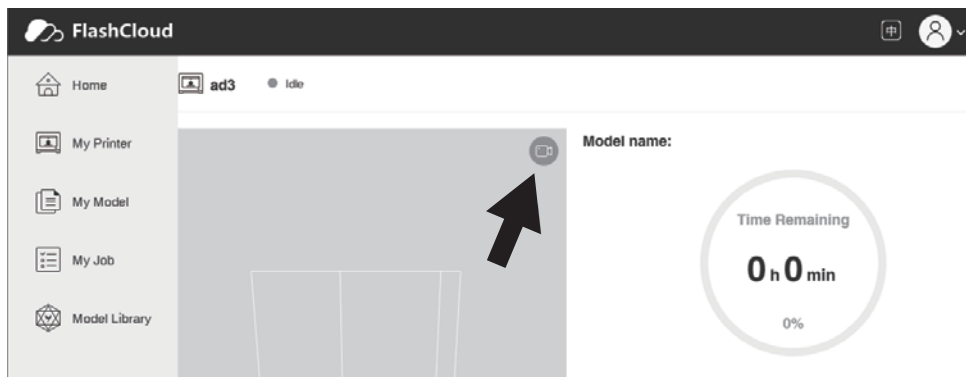
2. Po zalogowaniu kliknij kolejno opcje [My Printer] - [Add Printer].



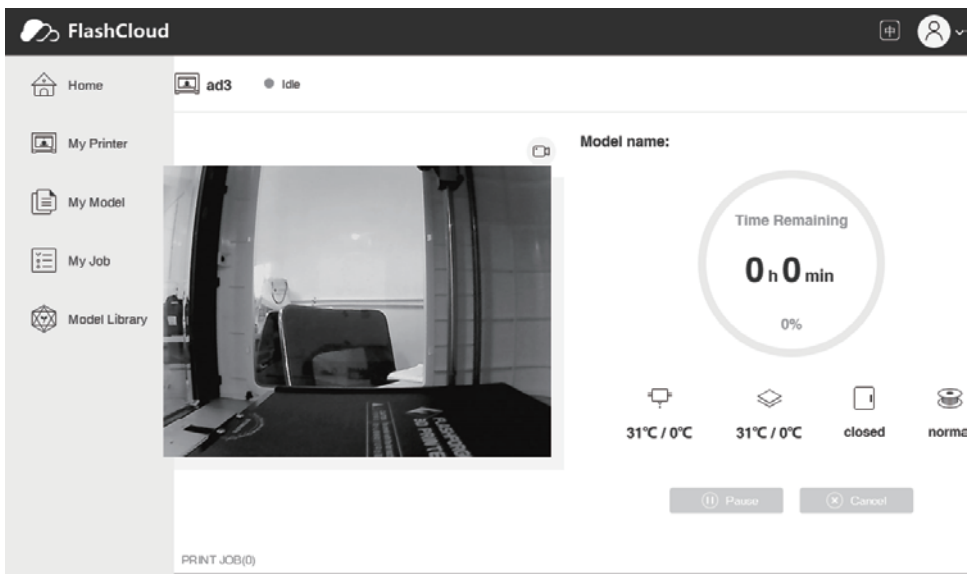
3. Wypełnij zakładkę drukarki, podając nazwę drukarki i numer rejestracyjny. Informacje te są wyświetlane na wyświetlaczu drukarki w panelu FlashForge cloud. Upewnij się, że drukarka została prawidłowo podłączona do sieci (patrz sekcja 2.3.2.1), funkcja chmury FlashForge jest włączona, a drukarka jest w funkcji aparatu (patrz sekcja 2.5.1).



4. Dodawanie powiodło się.



5. Kliknij ikonę kamery, na którą wskazuje strzałka.



6. Kamera zaczyna pracę.

2.5.3 Używanie kamery z wykorzystaniem PolarCloud

1. Zarejestruj konto Polar cloud
Wejdź na stronę www.polar3d.com, aby zarejestrować konto.
2. Znajdź kod PIN na stronie Polar cloud

The image displays two screenshots of the PolarCloud website. The top screenshot shows the user profile area with a notification bell icon in the top right corner, indicated by a black arrow. The bottom screenshot shows the same page with the user profile menu open, also indicated by a black arrow. The menu options are: Settings, tenguch@hotmail.com, and Sign Out. The website content includes 'Community' news items and 'Cloud Stats' showing 121 countries, 129,523 members, and 370,629 prints.

(1). Po zarejestrowaniu się i zalogowaniu się w witrynie internetowej, kliknij ikonę zaznaczoną strzałką w prawym górnym rogu, następnie kliknij [Settings]

Location

Biography

Website URL

<http://www.example.com/profile>

Email

+ADD Email

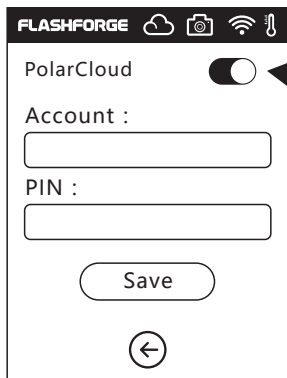
PIN Code

XXXX

(2). Znajdź kod PIN na dole strony, wyświetlone numery to kod PIN.

3. Podłącz Adventurer 3 do internetu. Wybierz odpowiedni sposób połączenia w panelu Network (sposób połączenia określa stronaxx).

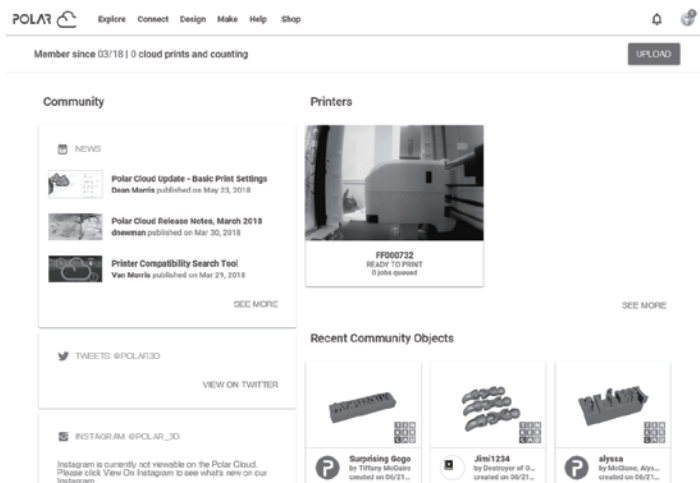
4. Podłącz Adventurer 3 do PolarCloud.



Włącznik funkcji PolarCloud

Wejść do panelu połączenia z chmurą (kliknij Tools-Network-Cloud), włącz funkcję PolarCloud (po włączeniu przełącznik zmieni kolor na zielony).

Wypełnij odpowiednie rubryki Konto PolarCloud i kod PIN, a następnie kliknij przycisk Zapisz.



Po zakończeniu połączenia możesz zobaczyć obraz z kamery w przeglądarce, na stronie PolarCloud.

Uwagi

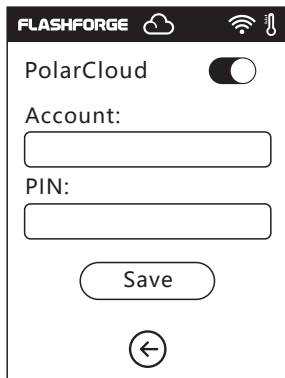
1. Upewnij się, że drukarka jest podłączona do Internetu.
2. Podczas korzystania z kamery upewnij się, że drukarka jest w odpowiednim trybie.
(na pasku stanu powinna znajdować się ikona kamery).



2.5.4 Wybór kamery z poziomu chmury

1. Połącz się z PolarCloud

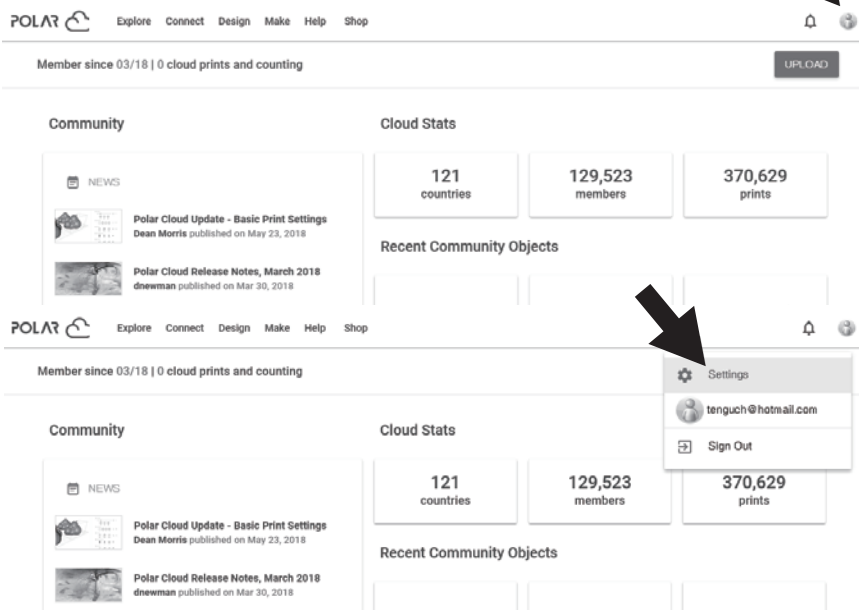
Użytkownik może włączyć lub wyłączyć kamerę za pośrednictwem Polar Cloud. Kliknij Tools-> Communication -> Cloud Connect -> Polar Cloud, wejdź na stronę ustawień Polar Cloud, kliknij pola wprowadzania danych numeru konta i PIN, wprowadź numer konta i PIN, kliknij przycisk "Start", aby połączyć się z Polar Cloud. Numer konta to skrzynka pocztowa używana do rejestracji w Polar Cloud w celu uzyskania kodu PIN.



Przewodnik dotyczący uzyskania konta Polar.

Konto w PolarCloud to konto z zarejestrowanym adresem e-mail. Strona internetowa usługi to: www.polar3D.com

Sposób uzyskania kodu PIN



(1). Po zarejestrowaniu w PolarCloud i zalogowaniu się na stronie internetowej, kliknij w miejsce oznaczone strzałką a następnie przejdź do [Settings].

Location

Biography

Website URL

http://www.example.com/profile

Email

+ADD Email

PIN Code

XXXX



(2). Znajdź kod PIN na dole strony, wyświetlone numery to kod PIN.

2. Włącz lub wyłącz kamerę za pośrednictwem chmury.

0 jobs queued

(1). Po włączeniu funkcji kamery, kliknij obraz kamery na stronie głównej, aby przejść do panelu sterowania, a następnie kliknij przycisk **COMMANDS** oznaczony strzałką.

CUSTOM COMMANDS

open camera

close camera

CANCEL

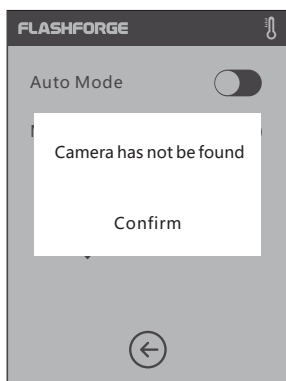
SEND

(2). Możesz użyć checkbox'a w oknie pop-up, aby otworzyć lub zamknąć kamerę .

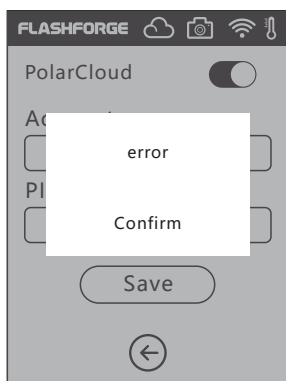
! Uwagi

- a. Jeśli PolarCloud jest w sieci lokalnej (tzn. drukarka i komputer PC są podłączone do tego samego routera), wyświetlany jest obraz wideo, a stan drukowania może być wyświetlany w czasie rzeczywistym. Jeśli PolarCloud jest w extranecie, wyświetlane są obrazy (w przypadku drukowania, obraz jest wysyłany co 20 sekund; w przypadku bezczynności, obrazek jest wysyłany co 60 sekund).
- b. Gdy kamera jest włączana lub wyłączana, drukarka wyłączy i ponownie połączy się z PolarCloud, więc PolarCloud nie będzie odpowiadać przez jakiś czas. Czas przywracania zależy od stanu sieci.
- c. Po uruchomieniu kamery za pośrednictwem chmury, drukarka ustawi kamerę w tryb ręczny; jeśli tryb automatyczny ma zostać przywrócony, ustaw go ręcznie (Tools-> Settings (na drugiej stronie) -> Camera).

2.5.5 Rozwiązywanie błędów



1. Gdy kamera jest uszkodzona lub nie jest włożona, błąd jest zgłaszany przy próbie jej włączenia. W tym momencie drukarka automatycznie ustawi kamerę w tryb ręczny, a kamera zostanie wyłączona.



2. Jeśli drukarka nie połączy się z PolarCloud, i zostanie usunięta z chmury, zostanie zgłoszony błąd; w tym momencie można przywrócić ustawienia fabryczne w celu rozwiązania problemu. Po nawiązaniu połączenia z drukarką i usunięciu jej z chmury, należy ponownie przeprowadzić rejestrację zgodnie z opisanymi wcześniej krokami.

Rozdział 3: Q&A

Q1. Jak rozwiązać problem zapchania dyszy?

Metoda 1: Naciśnij [Preheat], podgrzej ekstruder do 240 °C, po zakończeniu grzania, naciśnij złącze pneumatyczne i wyciągnij rurkę prowadzącą filament. Sprawdź, czy włókno jest wygięte lub końcówka włókna nie jest zniekształcona, odetnij końcówkę filamentu do miejsca gdzie ma ona standardowy kształt, zainstaluj rurkę prowadzącą i filament z powrotem, dotknij [Load].

Metoda 2: Jeżeli metoda 1 nie przynosi poprawy, użyj narzędzia do odfekania dyszy, aby usunąć filament.

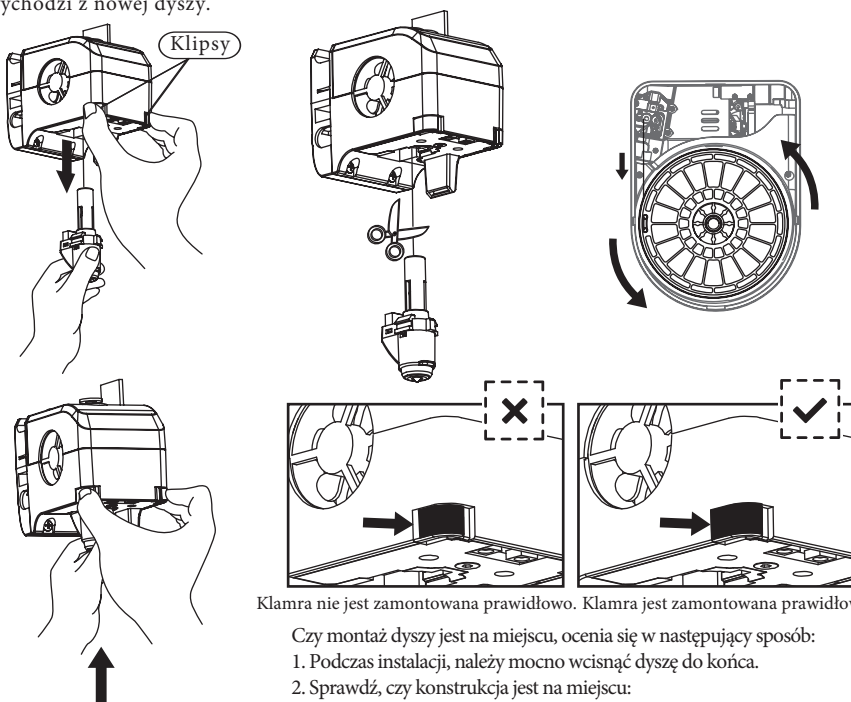
Metoda 3: Jeśli metoda 1 i metoda 2 nie poprawi się, proszę wymienić dyszę.

Q2. Jak wymienić dyszę??

⚠ Uwagi

Wyłącz zasilanie przed wymianą dyszy! Upewnij się, że zasilanie jest wyłączone! Proszę upewnić się, że końcówka filamentu jest gładka i płaska podczas jej odcinania.

1. Naciśnij lewy i prawy zatrzask i wyciągnij dyszę.
2. Ręcznie przepchnij kawałek filamentu przez wlot, tak aby był wystarczająco długi, aby można go było odciąć.
3. Obróć szpulę z filamentem w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, co spowoduje, że filament nieco się cofnie.
4. Naciśnij lewy i prawy klips na ekstrudrze, zainstaluj nową dyszę, sprawiając, że wycięcie na dyszy i spód ekstrudera są na tym samym poziomie.
5. Naciśnij [Filament] -- [Load], wymiana dyszy jest zakończona, gdy widzisz, że filament wychodzi z nowej dyszy.



Klamra nie jest zamontowana prawidłowo. Klamra jest zamontowana prawidłowo

Czy montaż dyszy jest na miejscu, ocenia się w następujący sposób:

1. Podczas instalacji, należy mocno wcisnąć dyszę do końca.
2. Sprawdź, czy konstrukcja jest na miejscu:
 - (1) Dotknij czarnej klamry i spodu ekstrudera, upewnij się, że nie jest zapadnięta.
 - (2) Spójrz na czarną klamrę i ekstruder, upewnij się, że nie ma dużej luki w miejscu styku.

Q3. Czy po wymianie dyszy trzeba ponownie wykonać kalibrację ekstrudera?

Tak, wykonaj kalibrację ekstrudera ponownie, aby zapewnić wysoką jakość wydruku.

Q4. Jak rozwiązać problem, gdy wyświetlana temperatura odbiega od normy po wymianie dyszy?

Nieprawidłowa temperatura wskazuje, że czujnik temperatury w ekstruderze nie może być odczytany, proszę sprawdzić czy dysza jest dobrze zainstalowana.

Q5. Jak rozwiązać problem, gdy po naciśnięciu przycisku [Build] z dyszy nie wychodzi filament, a ekstruder zaczyna się normalnie poruszać?

1. Sprawdź rurkę prowadzącą filament, upewnij się, że filament został wepchnięty do ekstrudera, jeśli nie, dotknij [Load]. Gdy zobaczysz, że filament wyszedł z ekstrudera, ponownie uruchom drukowanie.
2. Sprawdź dyszę czy jest zatkana, jeśli tak, proszę odnieść się do Q1 w celu rozwiązania.

Q6: Jak wymienić filament ?

1. Dotknij [Filament]--[Replace], po zakończeniu nagrzewania ekstrudera, filament zostanie wysunięty, wyciągnij filament zgodnie z instrukcją.
2. Włóż nowy filament do wlotu filamentu i koła podającego, dotknij [OK]; Nowy filament zostanie wepchnięty do ekstrudera.
3. Wymiana zostanie zakończona, gdy zobaczysz, że nowy filament wychodzi z ekstrudera.

Q7: Jak zdjąć wydruk?

1. Zdejmij wyjmowany stół roboczy.
2. Zegnij płytę konstrukcyjną, spowoduje to odkształcenie płyty, oddzielając ją od wydruku. (Proszę użyć szpachelki, gdy model jest zbyt mały zbyt duży żeby odkleić się od stołu).
3. Zdejmij wydruk.

Q8: Jak rozwiązać problem, gdy odległość między dyszą a stołem jest zbyt duża lub zbyt mała podczas drukowania?

1. Wciśnij [Setting] -- [Calibration].
2. Ekstruder automatycznie się kalibruje, przesuwa się w dół na pewną wysokość.
3. Naciśnij strzałkę w górę i w dół, aby dostosować odległość między ekstruderem a stołem, aż ekstruder będzie tuż przy nim.
4. Naciśnij [OK], drukarka zapamięta aktualną pozycję kalibracji i rozpocznie automatyczne naprowadzanie.

Q9: Czy możemy użyć filamentu innej marki, który nie jest produkowany przez Flashforge?

Adventurer 3 obsługuje zwykle filamenty ABS i PLA, ale filamenty różnych marek mają różny skład. Adventurer 3 jest testowany w domyślnych ustawieniach zgodnie z właściwościami filamentów Flashforge ABS i PLA.

Filamenty innych marek są ok, ale nie są zalecane do użycia, jeśli spowoduje to zapchanie ekstrudera, złą jakość druku lub inną awarię, FlashForge nie ponosi odpowiedzialności. Te problemy nie są objęte gwarancją FlashForge.

Q10. Czy Adventurer 3 jest kompatybilny z każdym źródłem zasilania AC?

Adventurer 3 jest wyposażony we wbudowany zasilacz 24V/6,5A, odpowiedni dla napięcia wejściowego 110V-240V.

Q11. Czy Adventurer 3 może się automatycznie wyłączać po zakończeniu drukowania?

Nie.

Q12. Jakie rodzaje formatów plików obsługuje Adventurer 3?

Wejście: Pliki 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpeg.

Wyjście: pliki gx/g.

Q13. Czy Adventurer 3 obsługuje inne platformy poza FlashCloud?

Tak, interfejs Adventurer 3 jest otwarty na wszystkie inne platformy chmurowe.

Q14. Czy drukowanie z ABS jest bezpieczne?

Filament ABS będzie wydzielał pewne toksyczne gazy po podgrzaniu, proszę umieścić drukarkę w dobrze wentylowanych warunkach podczas drukowania z ABS. Sugerujemy drukowanie nietoksycznym filamentem PLA, gdy drukarka jest używana w miejscach związanych z dziećmi.

Q15. Jak rozwiązać problem odkształcenia krawędzi w wydruku?

Metoda1: Podgrzanie platformy może rozwiązać lub zminimalizować problem poprzez zwiększenie przylegania pomiędzy stołem a wydrukiem.

Metoda2: Dodanie raftu do modelu podczas krojenia w programie FlashPrint.

Metoda3: Nałożenie kleju na platformę przed drukowaniem

Q16. Czy konieczne jest dodanie raft'u przed wydrukowaniem modelu?

Niekoniecznie, drukarka zużyje znacznie więcej filamentu podczas drukowania z raftem, zwiększając szansę na powodzenie druku. Podgrzanie platformy również zwiększa szansę na udany wydruk poprzez zwiększenie przyczepności pomiędzy platformą a modelem.

Q17. Po wymianie dyszy, status drukarki wyświetla temperaturę ekstrudera na poziomie 300 °C, wentylator również działa, jaki jest problem i jak go rozwiązać?

Nowa dysza nie jest prawidłowo zainstalowana, temperatura ekstrudera nie może być odczytana, przez co wyświetlana temperatura ekstrudera jest nieprawidłowa. Proszę wyjąć i ponownie zainstalować dyszę, wcisnąć dyszę do końca, upewnić się, że slot dyszy i spód ekstrudera są na tym samym poziomie.

Q18. Ekstruder wydaje głośne dźwięki, a filament nie wychodzi z dyszy, w czym tkwi problem i jak go rozwiązać?

Filament nie został załadowany do ekstrudera, co powoduje powstawanie hałasu, najprawdopodobniej dysza jest zatkana lub rurka prowadząca filament nie jest prawidłowo zainstalowana. Sprawdź złącze pneumatyczne, jeśli rurka prowadząca jest w normie, przejdź do **Q1** w celu rozwiązania problemu.

Q19. Jaka jest różnica pomiędzy załadowaniem filamentu a jego wymianą?

Ładowanie: Obejmuje tylko ładowanie filamentu do ekstrudera;

Wymiana: Obejmuje ładowanie i rozładowywanie filamentu, najpierw rozładowuje go, a następnie podaje filament do ekstrudera.

Q20. Adventurer3 zaczyna drukować, gdy odległość pomiędzy ekstruderem a stołem jest wciąż duża, co powoduje, że filament nie może przykleić się do stołu i drukowanie kończy się niepowodzeniem.

Wykonaj ponownie kalibrację drukarki lub wykonaj Homing, a następnie ponów wydruk, aby sprawdzić wynik.

Q21. Nie można znaleźć plików do drukowania podczas używania pamięci USB.

System plików pamięci USB nie jest poprawny. Adventurer3 obsługuje tylko system plików FAT32, proszę sformatować USB do odpowiedniego formatu.

Instrukcja codziennej konserwacji:

Proszę zastosować smar do przewodnic drukarki, jeśli nie używasz jej przez długi czas, lub wykonać tę czynność raz w miesiącu.

Rozdział 4: Wsparcie i serwis

Zespół FlashForge jest w pogotowiu i gotowy do pomocy przy wszelkich wyzwaniach, jakie możesz mieć z Adventurer 3. Jeśli problemy lub pytania nie zostały omówione w niniejszej instrukcji obsługi, możesz poszukać rozwiązań na naszej oficjalnej stronie internetowej lub skontaktować się z nami telefonicznie.

Rozwiązania i instrukcje dotyczące typowych problemów można znaleźć w naszej bazie wiedzy. Warto najpierw do niej zajrzeć, ponieważ znajdują się tam odpowiedzi na większość podstawowych pytań.

www.FlashForge.com

Zespół wsparcia FlashForge może być osiągalny przez e-mail lub telefon w godzinach pracy od 8:00 do 17:00, od poniedziałku do soboty. W przypadku, gdy skontaktujesz się z nami poza godzinami pracy, odpowiedź na Twoje zapytanie zostanie udzielona następnego dnia roboczego.

Uwaga: Ze względu na stosowanie różnych filamentów, dysza może się zablokować. Nie jest to problem jakościowy, wykraczający poza zakres 400 godzin pracy. Jeśli użytkownicy napotkają ten problem, prosimy o kontakt z naszym działem posprzedażowym i dokończenie prac porządkowych zgodnie z ich instrukcją.

QQ: 2850862986 2850863000 2853382161

Email: support@ff3dp.com

aftersales@flashforge.com

ADD: No. 518, Xianyuan Road, Jinhua, Zhejiang, China.

Kontaktując się z działem pomocy technicznej, należy mieć przygotowany numer seryjny. Numer seryjny to kod kreskowy znajdujący się z tyłu urządzenia Adventurer 3.



S/N: FFAD*****

Oświadczenie FCC

Wszelkie zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą unieważnić uprawnienia użytkownika do obsługi tego urządzenia.

To urządzenie jest zgodne z rozdziałem 15 przepisów FCC. Działanie urządzenia podlega następującym dwóm warunkom:

- (1) Urządzenie to nie może powodować szkodliwych zakłóceń, oraz
- (2) Urządzenie to musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować nieprawidłowe działanie.

Oświadczenie FCC o narażeniu na promieniowanie:

To urządzenie jest zgodne z limitami FCC dotyczącymi narażenia na promieniowanie, określonymi dla niekontrolowanego środowiska. Urządzenie powinno być zainstalowane i obsługiwane w odległości co najmniej 20 cm pomiędzy promiennikiem a ciałem użytkownika.

Uwaga: Niniejsze urządzenie zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te zostały opracowane w celu zapewnienia odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Urządzenie generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie zostanie zainstalowane i nie będzie używane zgodnie z instrukcjami, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w konkretnej instalacji. Jeśli urządzenie powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze radiowym lub telewizyjnym, co można stwierdzić poprzez wyłączenie i włączenie urządzenia, zachęca się użytkownika do podjęcia próby usunięcia zakłóceń za pomocą jednego lub kilku z następujących środków:

-Zmienić kierunek lub lokalizację anteny odbiorczej.

-Zwiększenie odległości między urządzeniem a odbiornikiem.

Skonsultować się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym w celu uzyskania pomocy.

-Podłączenie urządzenia do gniazda w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.



Zeskanuj kod QR, aby uzyskać więcej informacji
na temat wsparcia posprzedażowego

You**Tube**



Twitter



Facebook



Oficjalna strona

