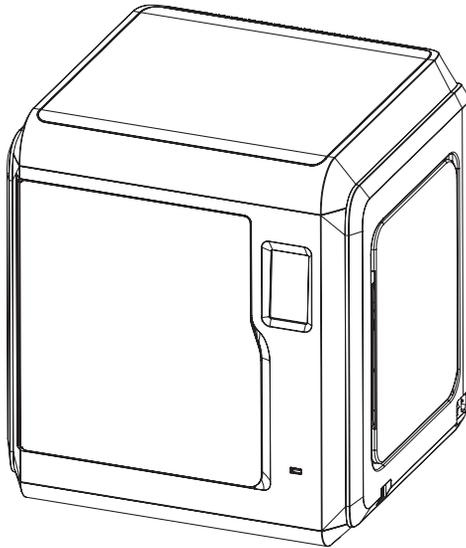


# Mode d'emploi





# Table des matières

<b>Conseils de sécurité</b>	<b>02</b>
<b>Référence</b>	<b>05</b>
<b>Chapitre 1 Adventurer 4</b>	<b>06</b>
1.1 - Présentation des composants	06
1.2 - Spécification de l'emballage	07
<b>Chapitre 2 Présentation de l'interface utilisateur</b>	<b>08</b>
2.1 - Imprimer	08
2.2 - Préparer	10
2.2.1 - Préchauffer	10
2.2.2 - Filament	11
2.3 - Paramètres	12
2.4 - Entretien	13
2.4.1 - Mise à jour	13
2.4.2 - Journal	13
2.4.3 - Calibration	14
2.4.4 - Changer la buse	15
2.4.5 - Entretien	15
<b>Chapitre 3 Installation du logiciel</b>	<b>16</b>
<b>Chapitre 4 Préparation de la machine</b>	<b>16</b>
<b>Chapitre 5 Impression</b>	<b>17</b>
<b>Chapitre 6 Questions et réponse</b>	<b>21</b>
<b>Chapitre 7 Assistance et service</b>	<b>27</b>

# Conseils de sécurité

## Conseils de sécurité : veuillez lire et suivre strictement tous les conseils de sécurité ci-dessous.

**Remarque:** chacune de nos imprimantes doit être testée avant de quitter l'usine. Si vous constatez quelques résidus dans l'extrudeuse ou de légères rayures sur le plateau, cela est normal et n'affecte pas la qualité de l'impression.

### Sécurité de l'environnement de travail

- ◆ Assurez-vous que votre poste de travail est propre et bien rangé.
- ◆ N'utilisez pas l'Adventurer 4 en présence de liquides ou de gaz inflammables, ni de poussières. La chaleur générée lors de l'utilisation peut provoquer un incendie en leur présence.
- ◆ Maintenez l'Adventurer 4 hors de portée des enfants et des personnes non formées.

### Sécurité électrique

- ◆ Utilisez toujours l'Adventurer 4 avec une prise électrique correctement mise à la terre. Ne remplacez pas la prise électrique de l'Adventurer 4. La prise non mise à la terre, incorrectement mise à la terre, ou remplacée augmente le risque de fuite électrique.
- ◆ N'exposez pas l'Adventurer 4 à l'humidité ni au soleil. L'humidité augmente le risque de fuite électrique, et l'exposition au soleil accélère le vieillissement des pièces plastiques.
- ◆ Utilisez uniquement le cordon d'alimentation fourni par Flashforge pour éviter d'endommager la machine.
- ◆ Évitez d'utiliser la machine pendant un orage.
- ◆ Débranchez la machine si vous ne l'utilisez pas pendant longtemps.

### Sécurité corporelle

- ◆ Ne touchez pas la buse ni le plateau pendant l'impression.
- ◆ Ne touchez pas la buse ni le plateau immédiatement après l'impression pour éviter les brûlures et les dommages mécaniques.
- ◆ Portez des vêtements adéquats. Ne portez pas de vêtements flottants ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés de la machine.
- ◆ N'utilisez pas la machine sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

## Précautions

- ◆ Maintenez l'intérieur de l'appareil propre et rangé. Ne laissez jamais tomber d'objets métalliques dans la rainure au fond du plateau.
- ◆ Nettoyez la machine quand elle n'est pas en opération.
- ◆ Toute modification apportée à la machine rendra la garantie invalide.
- ◆ Abaissez le plateau avant de charger / décharger le filament. Gardez une distance d'au moins 50mm entre la buse et le plateau.
- ◆ Utilisez la machine dans un environnement bien aéré.
- ◆ N'utilisez jamais la machine à des fins illégales.
- ◆ N'utilisez jamais la machine pour fabriquer des récipients alimentaires.
- ◆ Ne mettez jamais les modèles dans votre bouche.

## Exigences concernant l'environnement

- ◆ Température: ambiante 15-30°C; humidité: 20%-70%.

## Exigences concernant l'emplacement

- ◆ Vous devez placer la machine dans un environnement sec et aéré. L'espace nécessaire autour de l'imprimante à gauche, à droite et à l'arrière est d'au moins 20cm et l'espace nécessaire à l'avant est d'au moins 35cm. La meilleure température pour conserver la machine est de 0-40°C.

## Exigences concernant le filament

- ◆ Nous vous recommandons d'utiliser des filaments proposés par Flashforge, ou des marques acceptées par Flashforge. En raison des différentes propriétés des filaments, vous devez modifier les paramètres d'impression si vous utilisez les filaments non recommandés par Flashforge.

## Conservation des filaments

- ◆ Tous les polymères se dégradent au fil du temps. Ne déballez les filaments que lorsque vous en avez besoin. Conservez les filaments dans des lieux propres et secs.

## Avertissement légal

- ◆ Aucune des informations contenues dans ce document n'est susceptible de modifications sans l'autorisation officielle de Flashforge.
- ◆ Flashforge ne se portera pas responsable de tout accident de sécurité provoqué par le démontage ou la modification de la machine par le client. Personne n'est autorisée à modifier ou traduire les contenus de ce manuel.
- ◆ Déclaration de conformité FCC  
Cet appareil est conforme à la règle 15 du Standard FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes: (1) cet appareil ne doit pas provoquer des interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences susceptibles de provoquer un mauvais fonctionnement.
- ◆ Flashforge ne se portera pas responsable des erreurs contenues dans ce document pour les dommages indirects ou accessoires liés à la communication, à la qualité ou à l'utilisation des informations contenues dans ce document.
- ◆ Ce manuel contient des informations dont la propriété est protégée par le droit d'auteur.  
Copyright © 2021 Flashforge Corp. Tous droits réservés.

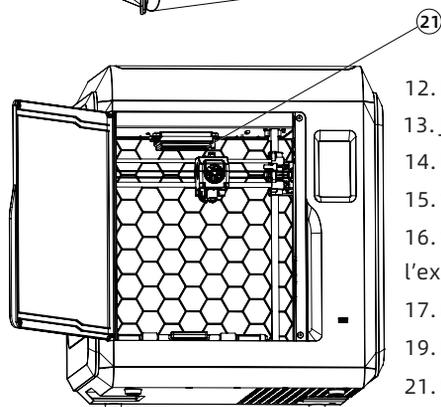
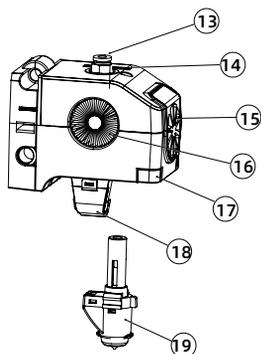
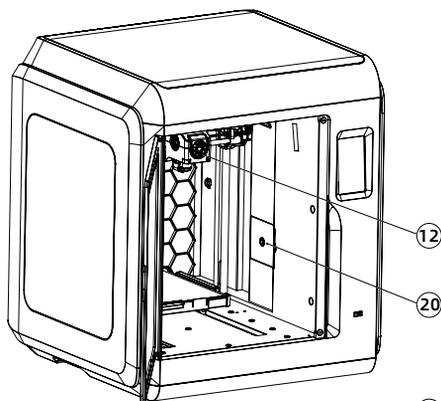
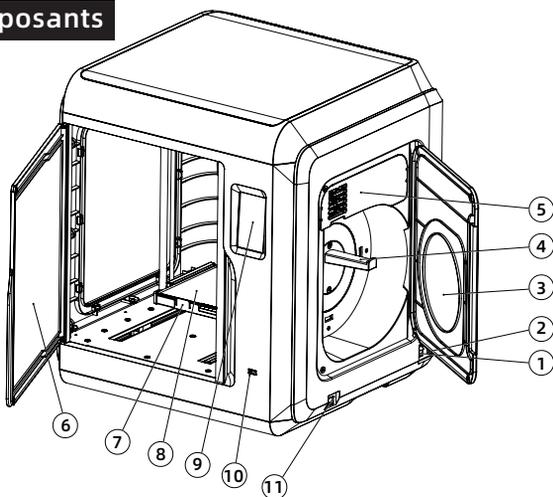
# Référence

<b>Nom</b>	Adventurer 4
<b>Nombre d'extrudeuse</b>	1
<b>Précision</b>	Axe X/Y : 0.011 mm ; axe Z : 0.0025 mm
<b>Résolution de la couche</b>	0.1~0.4 mm
<b>Volume de construction</b>	220 x 200 x 250 mm
<b>Diamètre de la buse</b>	0.4mm (par défaut) 0.6/0.3 mm (optionnel)
<b>Vitesse de construction</b>	10~150 mm/s
<b>Température d'extrudeuse max</b>	265°C/240°C
<b>Support de filament</b>	ABS/PLA/PC/PETG/PLA-CF/ASA/PETG-CF
<b>Source d'alimentation</b>	AC100-240V/DC 24V/13.3A,320W
<b>Taille de la machine</b>	500(longueur)*470(largeur)*540(hauteur) mm
<b>Taille du package</b>	585(longueur)*570(largeur)*680(hauteur) mm
<b>Logiciel</b>	FlashPrint
<b>Format de fichier d'entrée / de sortie</b>	Entrée : fichiers 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG ;Sortie : fichiers GX/G
<b>Connectivité</b>	Clé USB / Wi-Fi / Ethernet
<b>Environnement d'impression</b>	15-30°C

# Chapitre 1 Adventurer 4

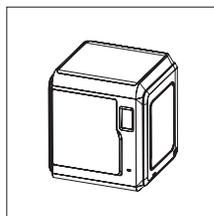
## 1.1 Présentation des composants

1. Interrupteur
2. Prise de courant
3. Couvercle de filament
4. Support de bobine
5. Couvercle de l'entrée de filament
6. Couvercle avant
7. Support du plateau
8. Plateau
9. Ecran tactile
10. USB
11. Entrée Ethernet

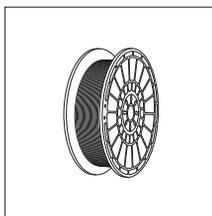


12. Extrudeuse
13. Joint du tige de guidage de filament
14. Fente de câble
15. Ventilateur pour le refroidissement du modèle
16. Ventilateur pour le refroidissement de l'extrudeuse
17. Boucle
18. Conduite d'air
19. Buse
20. Caméra
21. Filtre à air

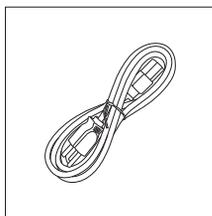
## 1.2 Spécification de l'emballage



Imprimante 3D



Filament



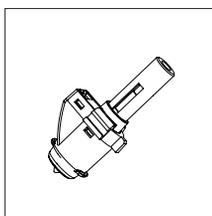
Câble  
d'alimentation



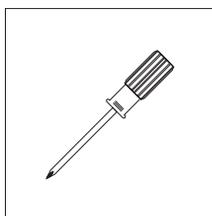
Carte de service  
d'après-vente



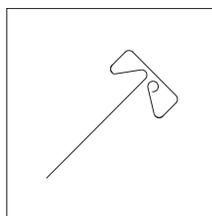
Mode d'emploi



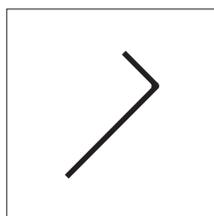
Buse 0.4-265  
(pour Adventurer 4)



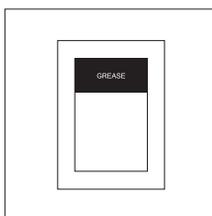
Tournevis



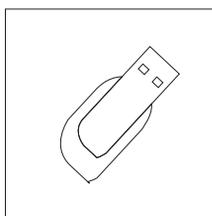
Aiguille de  
nettoyage



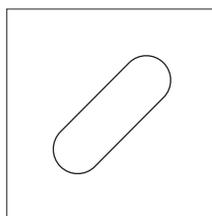
Clé Allen



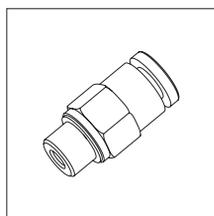
Graisse



Clé USB



Carte de  
nivellement



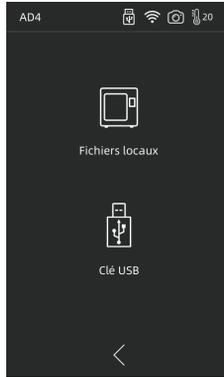
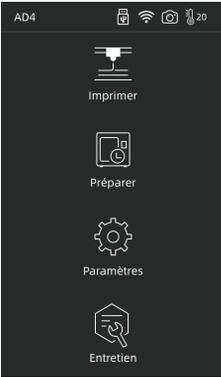
Joint du tige de  
guidage de  
filament

# Chapitre 2 Présentation de l'interface utilisateur

## Remarque

L'interface pourrait changer à chaque mise à jour du firmware. Il s'agit ci-dessous d'une présentation générale des fonctions.

## 2.1 Imprimer



-  Lire le fichier d'impression à partir de la carte mémoire locale
-  Lire le fichier d'impression à partir de la clé USB

1. Cliquez sur [Imprimer], et choisissez le chemin pour lire le fichier d'impression.

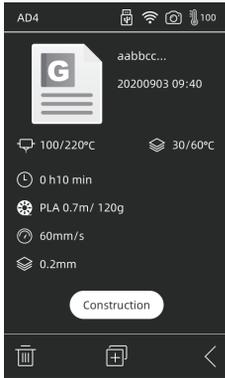


2. Liste de fichier

Cliquez sur le fichier de modèle pour les détails du fichier.

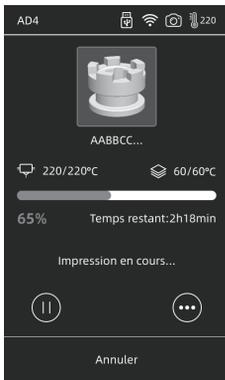
**Appuyez longuement sur le fichier de modèle :** permet de sélectionner plusieurs fichiers.

- Les impressions finies seront marquées.



## Détails

-  Température d'extrudeuse
-  Température du plateau
-  Temps utilisé
-  Quantité et type de filaments requis
-  Vitesse
-  Epaisseur de couche
-  Copier le fichier sur la carte mémoire locale



## Interface

-   Pause/Reprendre l'impression
-  Vérifier plus de paramètres et de détails



## Plus de paramètres

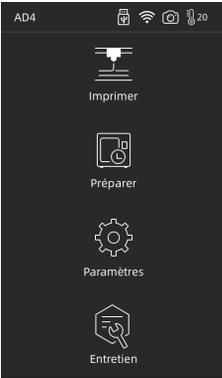
-  Vous pouvez changer de filaments
-  L'interrupteur de la lumière LED
-  Ajustez les paramètres d'impression: température de l' extrudeuse/ température du plateau/ vitesse d'impression

**Z:** il est utilisé lorsqu'il faut ajuster la distance entre la première couche imprimée et l'extrudeuse. Les flèches haut et bas indiquent que l'extrudeuse se déplace vers le haut ou vers le bas.

**Ventilateur:** il sert à refroidir le modèle. Vous pouvez ajuster la vitesse du vent pour différents filaments.

Cliquez sur OK pour sauvegarder et appliquer les paramètres modifiés.

## 2.2 Préparer

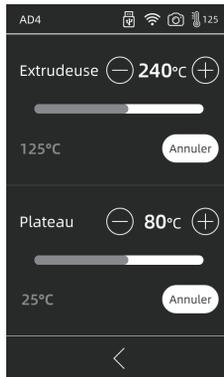


### Préparer

 Préchauffer

 Filament

### 2.2.1 Préchauffer



Cliquez sur   pour définir la température de préchauffage.

Appuyez longuement sur   pour définir plus rapidement la température de préchauffage.

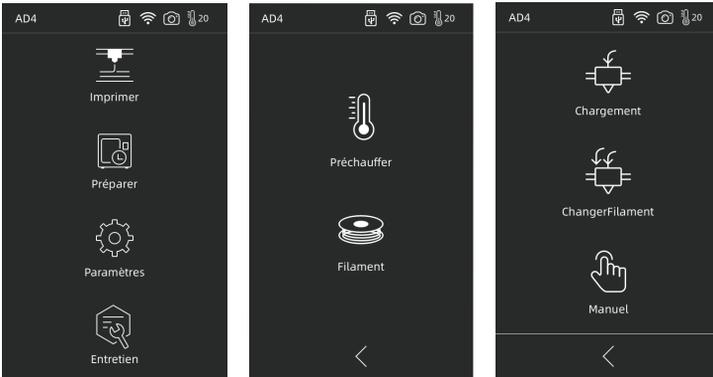
Appuyez sur ON ou OFF pour allumer ou éteindre le préchauffage de l'extrudeuse ou du plateau.

**La température de préchauffage max de l'extrudeuse: 265°C** (cela dépend de l'extrudeuse sélectionnée)

**La température de préchauffage max du plateau: 110°C**

Vous pouvez ajuster la température à tout moment pendant le chauffage.

## 2.2.2 Filament



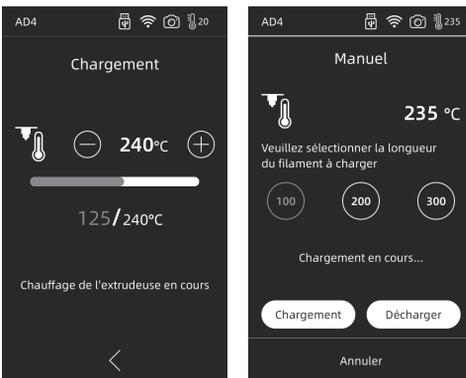
### Chargement/ChangerFilament/Manuel

#### Chargement

Cliquez sur [Chargement], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Suivez les instructions pour terminer le chargement. Notez que le chargement rapide+lent est appliqué en mode automatique, et il vous suffit de placer le filament dans la roue d'alimentation. Ne poussez pas le filament dans le tige. Vous entendriez du bruit lorsque le chargement est trop rapide.

#### ChangerFilament

Cliquez sur [ChangerFilament], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Retirez le filament en suivant les instructions. Insérez de nouveaux filaments dans l'entrée jusqu'à ce que vous ressentiez une résistance. Si du nouveau filament sort de l'extrudeuse, cela indique que le remplacement est réussi.



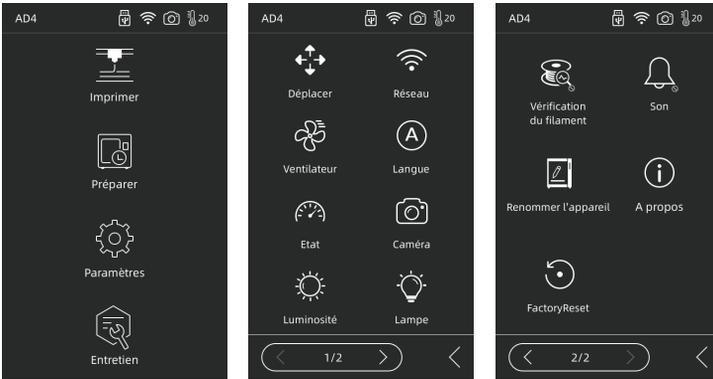
#### Manuel

Cliquez sur [Manuel], et l'extrudeuse sera chauffée à la température définie. Sélectionnez la longueur du filament voulue, puis cliquez sur [Chargement] ou [Décharger].

#### Remarque

Le mode manuel est préférable lorsqu'il reste du filament dans le tige.

## 2.3 Paramètres



Les fonctions suivantes sont incluses dans [Paramètres]: Déplacer, Réseau, Ventilateur, Langue, Etat, Caméra, Luminosité, Lampe, Vérification du filament, Son, Renommer l'appareil, A propos, FactoryReset.

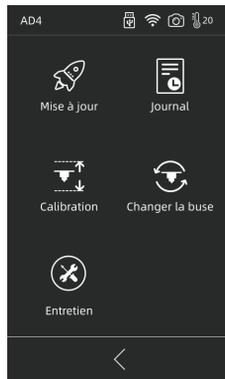
- ✚ **Déplacer**: permet de déplacer l'extrudeuse vers la gauche ou vers la droite (notez que le bruit est normal si elle se déplace au-delà du point le plus éloigné du côté gauche), et permet aussi de déplacer le plateau vers l'avant et vers l'arrière (notez que le bruit est normal s'il se déplace au-delà du point le plus éloigné de la face avant);
- 📶 **Réseau**: permet de connecter la machine à hot spot/WIFI/Flash Cloud/Polar Cloud;
- 🌀 **Ventilateur**: permet d'allumer ou d'éteindre le ventilateur;
- Ⓐ **Langue**: permet de sélectionner la langue;
- 🌡️ **Etat**: y compris la température de la machine, la position X/Y/Z, etc.



 **Caméra:** Surveillance à distance. Allumez le caméra pendant l'impression et activez la fonction de time-lapse, et la vidéo time-lapse peut être enregistrée sur la carte mémoire; vous pouvez trouver la vidéo dans [Image]; choisissez [Prendre des photos], la scène en direct est enregistrée sous forme d'images;

-  **Luminosité:** permet d'ajuster la luminosité de l'écran;
-  **Lampe:** permet d'allumer ou d'éteindre la lumière sur l'extrudeuse;
-  **Renommer l'appareil:** permet d'allumer ou d'éteindre le capteur de présence de filament;
-  **Son:** permet d'activer ou de désactiver les sons du démarrage et du clic sur l'écran;
-  **Renommer l'appareil:** permet à l'utilisateur de renommer la machine;
-  **A propos:** information sur la machine;
-  **FactoryReset:** permet de restaurer les paramètres d'usine.

## 2.4 Entretien



### Entretien

-  Mise à jour
-  Journal
-  Calibration
-  Changer la buse
-  Entretien

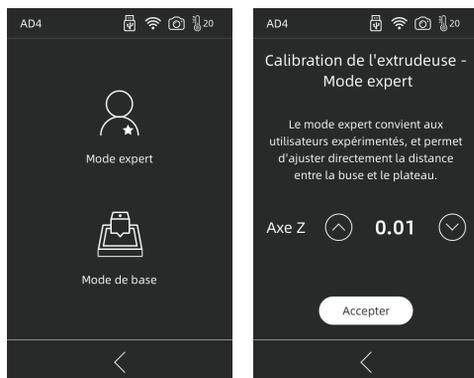
### 2.4.1 Mise à jour

Lorsque la machine est connectée au réseau, elle sera invitée à se mettre à jour si le nouveau firmware est publié;

### 2.4.2 Journal

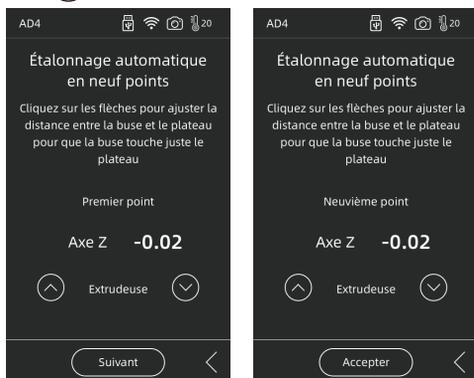
Lorsque la machine présente des mouvements anormaux, vous pouvez envoyer le problème accompagné avec le journal à l'équipe d'après-vente officielle de Flashforge.

## 2.4.3 Calibration



Il est nécessaire de calibrer la distance entre la buse et le plateau pour la première utilisation ou après le remplacement de la buse;

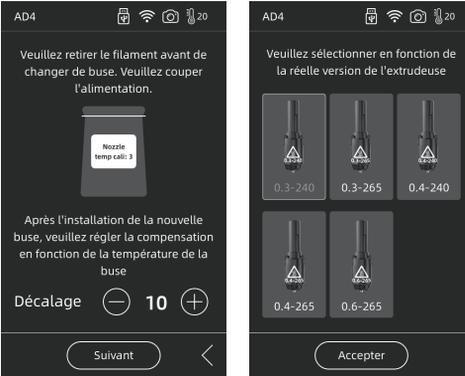
**Mode expert:** adapté aux utilisateurs expérimentés pour calibrer directement la distance. Cliquez sur  pour déplacer l'extrudeuse vers le haut, et cliquez sur  pour déplacer l'extrudeuse vers le bas.



**Mode de base :** calibration de l'extrudeuse et le nivellement à 9 points.

Cliquez sur [Mode de base] pour commencer la pré-calibration. Pour le premier point, calibrez la distance initiale entre l'extrudeuse et le plateau. Cliquez sur les flèches haut et bas pour ajuster la valeur de déviation sur l'axe Z. Si vous pouvez sentir une légère résistance en retirant une papier A4 entre eux, cela indique que la distance est correcte ; en général, l'ajustement est terminé dans ce cas. Si la machine ne peut toujours pas imprimer le modèle de grande taille après la calibration sur le premier point, ou si une panne se produit en raison du plateau non nivelé, vous devez effectuer la calibration sur tous les 9 points. Après la calibration, le logiciel calculera automatiquement une valeur en moyenne de compensation ; lorsque vous effectuez la calibration sur chaque point, vous pouvez également ajuster la déviation de l'axe Z par vous-même en cliquant sur les flèches haut et bas ; après la compensation, la valeur sera calculée et appliquée.

## 2.4.4 Changer la buse



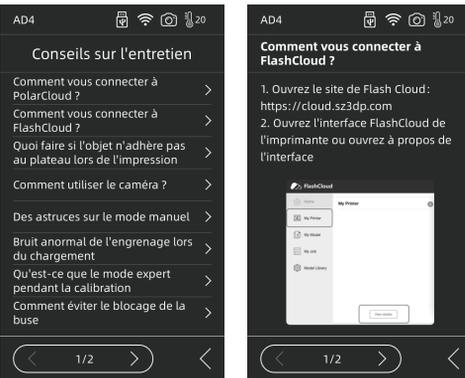
Après avoir installé une nouvelle buse, vous devez définir la valeur de compensation en fonction de la température à laquelle la nouvelle buse s'adapte. La plage de déviation réelle de l'extrudeuse : -10 ~ 30. Cliquez sur [Suivant] pour entrer dans l'interface de sélection d'extrudeuse. Sélectionnez la nouvelle buse à installer, et la température maximum pendant le préchauffage sera définie en fonction de la buse sélectionnée. Vérifiez que la buse installée est de même type avec le type de buse sélectionné. Cliquez sur [Accepter] pour retourner à l'interface d'entretien.



### Remarque

**Si une buse est remplacée, la température de préchauffage maximum par défaut sera modifiée à la température de la buse remplacée.**

## 2.4.5 Entretien



En cas d'erreurs ou d'opérations incorrectes, veuillez d'abord vérifier et utiliser les conseils d'entretien.

## Chapitre 3 Installation du logiciel

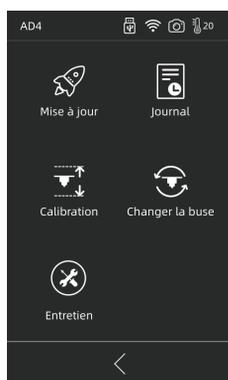
---

Vous pouvez trouver votre package d'installation de FlashPrint dans la clé USB. Sélectionnez la version qui correspond à votre système.

Vous pouvez également le télécharger depuis ce lien :  
<https://www.flashforge.com/download-center>.

## Chapitre 4 Préparation de la machine

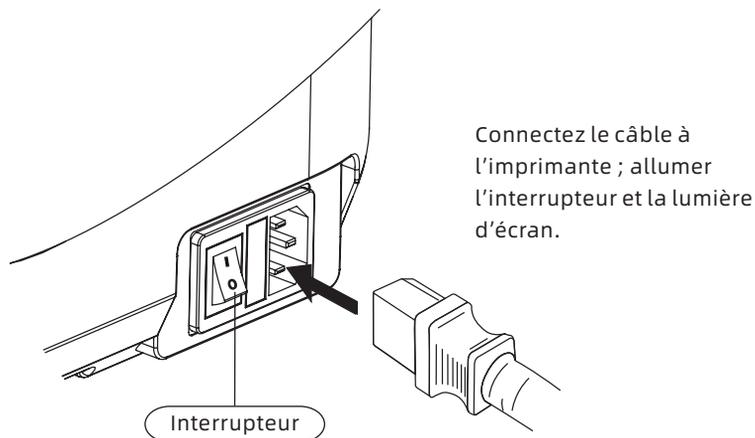
---



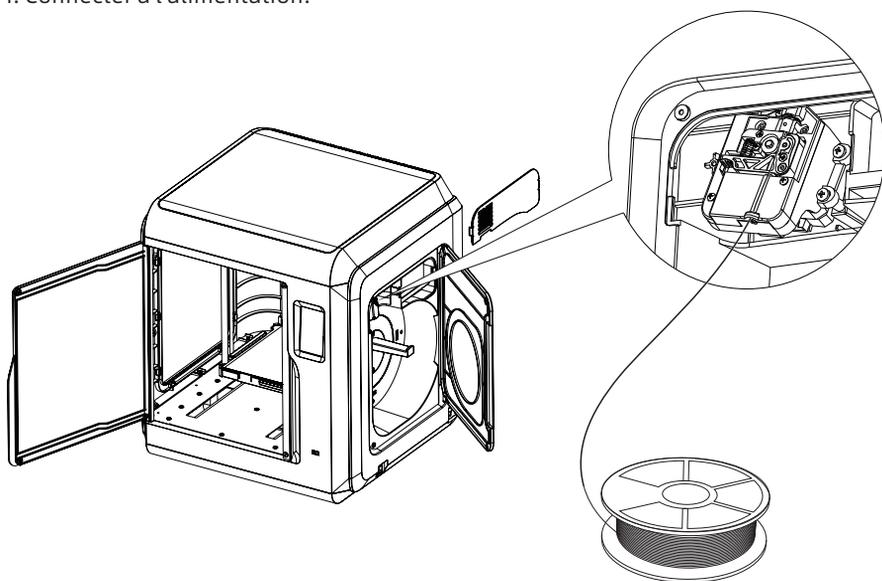
La machine a été nivelée et calibrée avant la livraison. Mais en raison du transport ou d'autres aspects, la distance entre la buse et le plateau pourrait changer. Nous vous recommandons donc d'effectuer [Calibration] après le déballage.

**Cette étape est optionnelle. Voir la présentation de la fonction d'interface avant l'utilisation.**

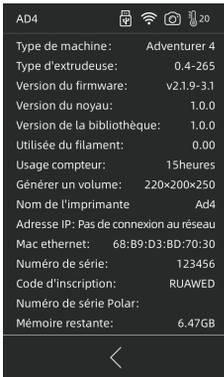
# Chapitre 5 Impression



1. Connecter à l'alimentation.



2. Charger le filament: ouvrez le couvercle de filament situé au côté droit, insérez le filament à travers l'entrée, poussez le filament dans la roue d'alimentation jusqu'à ce que vous ressentiez une légère résistance. Vérifiez que le filament se situe bien dans la roue d'alimentation. Cliquez sur [Préparer]-[Filament]-[Chargement]. Suivez les instructions. Si du filament sort de l'extrudeuse, cela indique que le chargement est réussi.



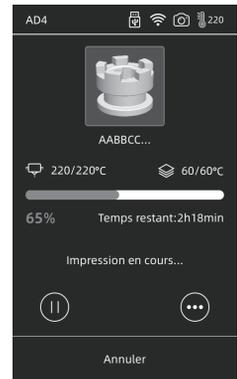
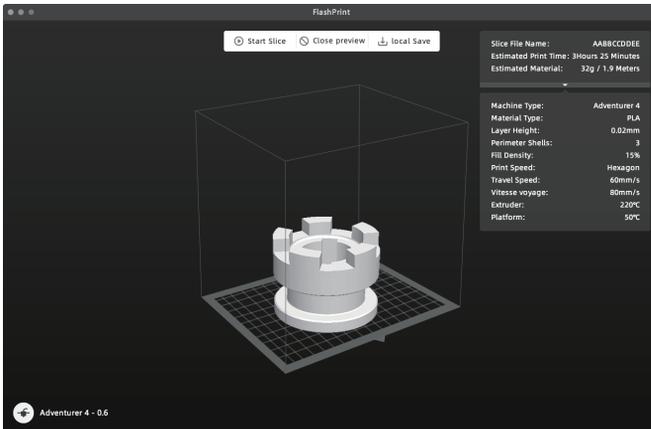
### **⚠ Remarque**

Si vous souhaitez utiliser le navigateur pour afficher des images, l'imprimante et le PC doivent être dans un intranet (c'est-à-dire que l'imprimante et le PC se connectent au même routeur).

## 3. Transfert de fichier de modèle

### **Méthode 1: Connexion au Wi-Fi**

Cliquez sur [Paramètres]-[Réseau]-[WIFI], et suivez les instructions. Ouvrez le FlashPrint, cliquez sur [Imprimer], puis cliquez sur [Type Machine], sélectionnez [Flashforge Adventurer 4]. Vous pouvez entrer l'adresse IP et scanner automatiquement. Vous pouvez voir l'adresse IP dans [Paramètres] - [A propos].



Importer un fichier stl ou obj dans l'outil de tranchage ; après le tranchage, l'imprimante se chauffe et lance automatiquement l'impression.

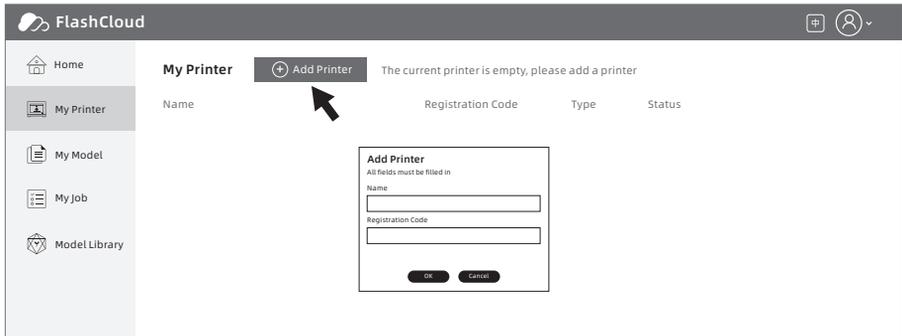
### **Méthode 2: Clé USB**

Les fichiers dans la clé USB sont lisibles. Insérez la clé USB et sélectionnez le fichier à imprimer.

## Méthode 3 : Impression sur Cloud Flash Cloud



( 1 ) Ouvrez le site Web de FlashCloud (<https://cloud.sz3dp.com>) pour créer un compte. Une fois la boîte aux lettres activée, vous pouvez vous connecter et l'utiliser.

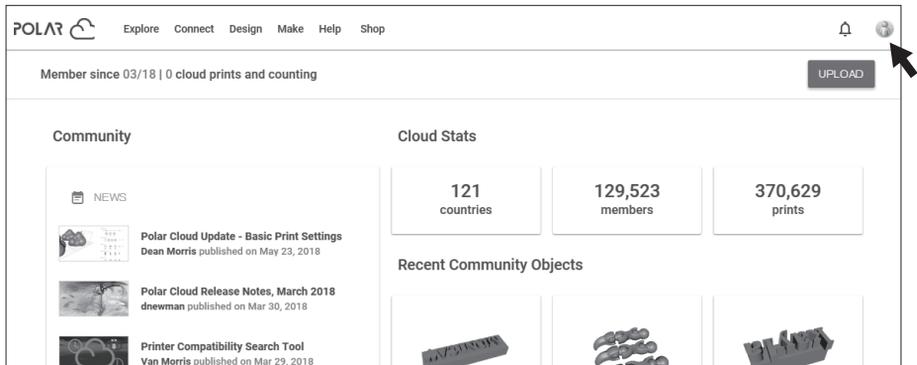


( 2 ) Cliquez sur [My Printer] - [Add Printer].

Remplissez le numéro d'enregistrement (code d'enregistrement) sur la page et nommer l'imprimante. Cliquez sur OK, et l'information s'affichera dans l'interface de Flash Cloud de l'imprimante.

## Polar Cloud

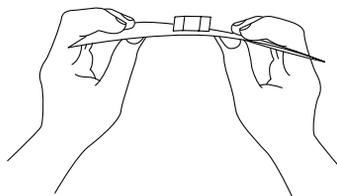
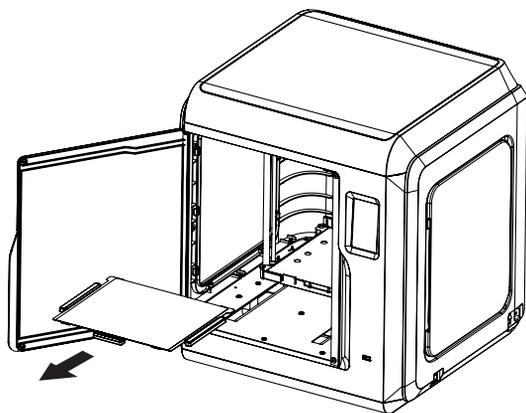
Créez un compte de Polar Cloud dans <https://Polar3d.com>.



Renseignez-vous sur le code PIN Polar Cloud. Allumez l'interrupteur Polar Cloud et saisissez le numéro de compte et le code PIN après avoir connecté Adventure 4 au réseau.

#### 4. Retrait du modèle après l'impression

Retirez le plateau pliable et pliez-le pour obtenir le modèle.



#### **▲ Remarque**

La buse et le plateau sont toujours chauds après l'impression. Veuillez attendre qu'ils refroidissent avant de les toucher.

Nous vous recommandons de sortir le plateau de la machine avant de retirer le modèle, sinon des résidus du modèle resteraient dans la machine. Gardez l'intérieur de l'imprimante propre.

# Chapitre 6 Questions et réponses

---

## Q1. Comment je débouche la buse?

Méthode1: Cliquez sur [Préchauffer] pour chauffer la buse à la température définie. Lorsque le chauffage est terminé, poussez le joint du tige de guidage de filament pour le sortir. Vérifiez si le filament est plié ou si sa section transversale est lisse. Sinon, coupez-le. Installez le tige de guidage et le filament. Cliquez sur [Chargement].

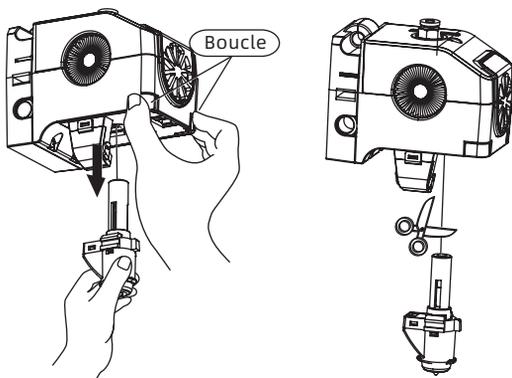
Méthode2: Si Méthode 1 ne fonctionne pas, utilisez l'aiguille de nettoyage pour déboucher la buse.

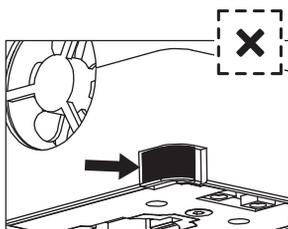
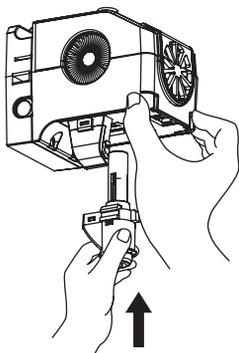
Méthode3: Si aucune de Méthode 1 & 2 ne fonctionne, remplacez la buse.

## Q2. Comment je remplace la buse?

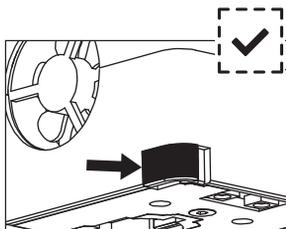
**▲ Remarque** Coupez l'alimentation avant de remplacer la buse!

1. Appuyez sur les boucles gauche et droite pour retirez la buse;
2. Poussez manuellement le filament à travers l'entrée, en le faisant suffisamment long pour pouvoir couper le filament;
3. Faites tourner manuellement la bobine de filament dans le sens antihoraire, pour faire reculer un peu le filament;
4. Appuyez sur les boucles gauche et droite, installez la nouvelle buse. Assurez-vous que la fente de buse et le bas de l'extrudeuse se trouvent au même niveau;
5. Cliquez sur [Préparer] - [Chargement], si le filament sort de la nouvelle buse, le remplacement est terminé.





Installé incorrectement avec ouverture



Installé correctement sans ouverture

Pour réussir l'installation de l'extrudeuse, suivez les étapes suivantes:

1. Lors de l'installation, vous devez pousser l'extrudeuse jusqu'au bout;
2. Vérifiez si l'installation est correcte:
  - ① Touchez pour vérifier que vous ressentez aucun creux entre la boucle noire et l'enveloppe inférieure blanche de l'extrudeuse;
  - ② Observez pour vérifier qu'il n'y a pas de grand écart entre la boucle noire et l'enveloppe inférieure blanche de l'extrudeuse.

### Q3. Dois-je calibrer l'extrudeuse après avoir remplacé la buse?

Oui, de petites erreurs peuvent survenir à cause du remplacement. Pour assurer la qualité de l'impression, vous devez refaire la calibration.

### Q4. Que puis-je faire si aucun filament sort de l'extrudeuse après que je sélectionne le fichier?

1. Regardez le tige de guidage de filament, vérifiez que le filament est bien inséré dans le tige ; sinon, cliquez sur [Chargement] jusqu'à ce que le filament sorte;
2. Vérifiez si l'extrudeuse est obstruée ; si tel est le cas, reportez-vous à Q1.

### Q5. Que puis-je faire si la distance entre la buse et le plateau est trop grande (loins) ou trop petite (qu'ils touchent)?

1. Cliquez sur [Entretien] - [Calibration] ;
2. l'imprimante commence le préchauffage. Pour le premier point, calibrez la distance initiale entre la buse et le plateau (voir la valeur de déviation sur l'axe Z). Cliquez les flèches haut et bas pour modifier la valeur de déviation sur l'axe Z. Avec la carte de nivellement, vous pouvez ressentir une régère résistance lorsque la distance est correcte.
3. Si l'extrudeuse ne peut toujours pas imprimer un modèle de grande taille après la calibration sur le premier point, ou si une panne se produit en raison du plateau non nivelé, vous devez effectuer la calibration sur les 8 autres points. Après la calibration, le logiciel calculera automatiquement une valeur en moyenne de compensation. Lors de la calibration sur chaque point, vous pouvez également ajuster la déviation de l'axe Z en cliquant sur les flèches haut et bas. Après la compensation, la valeur sera enregistrée et l'extrudeuse retournera à sa position initiale.

**Q6. Puis-je utiliser les filaments des autres marques qui ne sont pas produits par Flashforge?**

Adventurer 4 prend en charge les filaments ABS, PLA, PC, PETG, PLA-CF, PETG-CF, etc. Adventurer 4 ont pour ces filaments les paramètres par défaut, tels que la température et la quantité de filament à utiliser, pour assurer la meilleure qualité d'impression. Pour les filaments des autres marques, la modification des paramètres est exigée. Puisque la température requise est légèrement différente entre filaments différents, nous vous recommandons de nettoyez les filaments avant d'utiliser les nouveaux ; sinon l'extrudeuse pourrait être obstruée.

**Q7. Adventurer 4 est-il compatible avec tout type d'alimentation CA?**

Adventurer 4 est équipé d'un bloc d'alimentation intégré 24V/13.3A, adapté pour une tension d'entrée de 100V-240V.

**Q8. Adventurer 4 est-il capable de s'éteindre automatiquement après que l'impression termine?**

Non.

**Q9. Que sont les types de formats de fichiers pris en charge par Adventurer 4?**

Entrée: fichiers 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG.

Sortie: fichiers GX/G.

**Q10. Adventurer 4 prend-il en charge d'autres plates-formes cloud en plus de FlashCloud?**

Oui, l'interface de l'Adventurer 4 est ouverte à toute plate-forme cloud.

**Q11. L'impression ABS est-elle sûre?**

Le filament ABS dégage des gaz toxiques lorsqu'il est chauffé. Placez l'imprimante dans un environnement bien aéré lors de l'impression ABS. Nous vous recommandons le filament PLA qui n'est pas toxique si des enfants sont proches de l'imprimante.

**Q12. Comment je résous le problème d'une mauvaise adhérence?**

Méthode 1: Chauffer le plateau améliore l'adhérence entre le plateau et le modèle.

Méthode 2: Ajoutez un raft au modèle lors du tranchage dans FlashPrint.

Méthode 3: Appliquez de la colle solide sur le plateau avant l'impression.

Méthode 4: Effectuez la calibration de l'extrudeuse en mode expert ou la calibration par nivellement pour réduire la distance entre la buse et le plateau.

Méthode 5: Vérifiez que le plateau est plat. Effectuez le nivellement de tous les 9 points.

Méthode 6: Appliquez la calibration de l'extrudeuse pour réduire l'écart.

### Q13. Est-il indispensable d'ajouter un raft avant d'imprimer le modèle?

Pas nécessairement. Plus de filaments sortent de la buse lors de l'impression avec raft, plus élevé le taux de réussite sera. Lorsque le plateau est chauffé, l'adhérence entre le modèle et le plateau augmente grâce au raft, ce qui fait adhérer bien le modèle au plateau, et augmente également le taux de réussite.

### Q14. Après le remplacement de buse, le statut de l'imprimante indique que la température de l'extrudeuse est de 300 °C et le ventilateur fonctionne également. Pourquoi cela arrive-t-il?

#### Remarque:

il est possible que la température dans le fichier de tranchage ne corresponde pas à la température la plus élevée de la buse remplacée.

#### L'affichage incorrect:

La température incorrectement affichée indiquent que la nouvelle buse n'est pas correctement installée et que le capteur ne parvient pas mesurer la température de l'extrudeuse. Branchez et installez à nouveau l'extrudeuse, assurez-vous que l'extrudeuse est poussée jusqu'au bout, et que la boucle et le bas de l'extrudeuse se trouvent au même niveau. Reportez-vous à Q2.



#### Remarque

Coupez l'alimentation lors du remplacement de la buse.

### Q15. L'extrudeuse fait des bruits et aucun filament ne sort de l'extrudeuse, quel est le problème et comment le résoudre?

Le filament n'a pas été chargé dans l'extrudeuse, ce qui est probablement dû au fait que l'extrudeuse est obstruée ou que le tige de guidage du filament n'est pas correctement installé. Vérifiez d'abord le joint du tige de guidage, s'il est normal, reportez-vous à Q1 pour la solution.

### Q16. Quelle est la différence entre Chargement, ChangerFilament et Manuel?

Chargement: uniquement pour charger le filament dans l'extrudeuse;

ChangerFilament: pour décharger et puis charger, la vitesse rapide ou lent étant ajustable;

Manuel: chargement lent.



#### Remarque

Nous vous recommandons d'utiliser le mode manuel pendant que vous testez si du filament sort de la buse. Le mode manuel n'est pas recommandé pour le chargement de filament. Mais si vous l'utilisez, sélectionnez la longueur maximum.

### Q17. Adventurer 4 commence l'impression lorsque la distance entre l'extrudeuse et le plateau est encore grande, ce qui fait que le filament ne tient pas au plateau.

Effectuez à nouveau la calibration de l'imprimante avant de relancer l'impression.

### Q18. Impossible de trouver les fichiers d'impression lors de l'utilisation de la clé USB?

Le fichier dans la clé USB n'est pas correct. Adventurer 4 ne prend en charge que le système de fichiers FAT32. Transformez les fichiers en FAT32.

### Q19. Comment je me connecte au PolarCloud?

1. Ouvrez le site Web du PolarCloud et connectez-vous au compte;  
<https://polar3d.com>;
2. Cliquez sur Cloud Account dans le coin supérieur droit, faites défiler la page pour trouver le code PIN;
3. Ouvrez le PolarCloud sur l'imprimante, entrez le numéro de compte et le code PIN;
4. Allumez l'interrupteur et connectez-vous au PolarCloud.

### Q20. Comment je me connecte au FlashCloud?

1. Ouvrez le site Web du FlashCloud: <https://cloud.sz3dp.com/login.html>;
2. Ouvrez l'interface FlashCloud sur l'imprimante;
3. Ajoutez l'imprimante sur le site Web du FlashCloud, entrez le nom et le code d'enregistrement de l'imprimante;
4. Activez l'interrupteur du FlashCloud pour connecter l'imprimante.

### Q21. Comment j'utiliser la caméra?

1. Allumez la caméra pour regarder la vidéo en direct sur le Cloud;
2. La fonction time-lapse prendra 100 photos pendant l'impression pour en faire une vidéo.



#### Remarque

Jusqu'à 10 modèles pour les images, et 20 modèles pour les vidéos.

### Q22. Fonctionnement du mouvement

1. Si la longueur n'est pas sélectionnée, appuyez sur le bouton pour démarrer le mouvement et relâchez le bouton pour l'arrêter;
2. Si la longueur est sélectionnée, appuyez pour démarrer le mouvement, et le mouvement ne s'arrête pas même si vous relâchez le bouton, il continue jusqu'à ce que la longueur sélectionnée soit atteinte.



#### Remarque

Faites attention à la distance lorsqu'il se déplace le long du côté pour qu'il ne heurte pas le côté.

### Q23. Pourquoi y a-t-il du bruit dans l'engrenage pendant le chargement de filaments?

L'imprimante adopte un chargement rapide-lent. Vérifiez qu'il n'y a pas de filament résiduel dans le tige de guidage.

### Q24. Quel est le mode expert en calibration?

Le mode expert permet aux utilisateurs expérimentés d'ajuster directement la distance. Vous pouvez trouver des détails dans les instructions de calibration pour le mode expert.

### Q25. Comment je définis les paramètres d'impression lors de l'impression?

Définissez les paramètres d'impression dans l'interface utilisateur. Il prend du temps pour que les réglages prennent effet. Les réglages incorrects affecteront la qualité d'impression. Veuillez donc les régler avec précaution.

## Q26. Impossible de connecter au Wi-Fi?

1. Vérifiez s'il y a des caractères spéciaux dans le nom du Wi-Fi ; s'il y en a, modifiez-le et réessayez;
2. Vérifiez s'il y a des caractères spéciaux dans votre mot de passe, et si c'est le cas, réessayez après l'avoir modifié.

### **! Remarque**

Vérifiez que vous avez correctement entré le mot de passe.

## Q27. Mise à jour du firmware

Assurez-vous que l'appareil est toujours connecté au réseau pendant le téléchargement ou la mise à jour pour éviter l'échec.

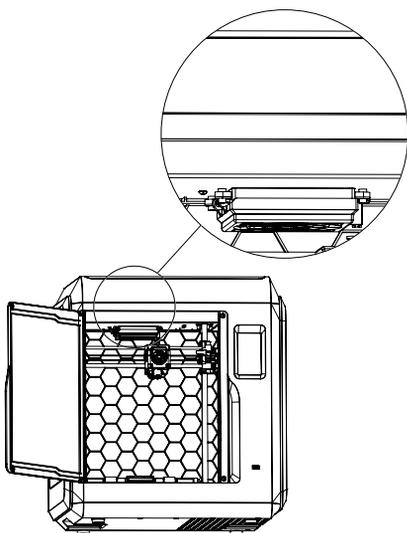
## Q28. Un écran blanc et pas de firmware affiché quand j'allume l'imprimante

1. Si vous entendez le son quand l'imprimante est allumée, changez l'écran ou le câblage;
2. Si vous n'entendez pas le son, contactez le fournisseur.

### **Instructions sur l'entretien quotidien:**

Si l'imprimante n'est pas utilisée pendant une longue période, appliquez de la graisse sur le rail du tige guidage, et faites-le régulièrement tous les deux mois. Mettez les filaments dans la boîte sèche pour éviter le mouillage.

Si elle est fréquemment utilisée, il est recommandé de remplacer le filtre coton HEPA une fois toutes les 2 semaines. Remplacez comme suit:



1. Ouvrez la porte avant de l'imprimante, et vous trouverez le filtre à air comme montré sur l'image.

2. Ouvrez le couvercle du filtre à air, mettez un nouveau filtre coton, et fermez le couvercle.

# Chapitre 7 Assistance et service

---

L'équipe de Flashforge est prête à vous aider et à résoudre tous les problèmes que vous pourriez rencontrer dans l'utilisation de votre imprimante 3D. Si votre question n'est pas traitée dans ce mode d'emploi, vous pouvez rechercher des solutions sur notre site Web officiel ou nous contacter par téléphone.

Vous trouverez sur notre site les solutions et les instructions aux problèmes courants. Jetez d'abord un œil, car la plupart des questions y sont répondues.  
<http://www.Flashforge.com>

L'équipe de Flashforge est joignable par e-mail ou par téléphone entre les heures de travail de 8h à 17h (heure du pacifique) du lundi au samedi. Si vous nous contactez pendant les heures de repos, votre demande sera traitée le jour ouvrable suivant.

**Remarque: après le changement de filament, l'extrudeuse peut être bloquée. Cela n'est pas dû à un problème de qualité, et n'est pas couverte par la garantie à 400 heures de durée de vie. Si vous rencontrez ce problème, veuillez contacter notre service après-vente pour effectuer le nettoyage selon leurs instructions.**

Notre groupe officiel de Facebook: Flashforge Official User Group

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

Adresse: No.518 Rue XianYuan, Ville de Jinhua, Province du Zhejiang, Chine



S/N: FFAD\*\*\*\*\*

# 目录

注意事项	29
设备参数	31
第一章 设备简介	32
1.1 - 整机介绍	32
1.2 - 装箱清单	33
第二章 设备操控界面简介	34
2.1 - 打印	34
2.2 - 准备	36
2.2.1 - 预热	36
2.2.2 - 丝料	37
2.3 - 设置	38
2.4 - 维护	39
2.4.1 - 在线升级	39
2.4.2 - 日志	39
2.4.3 - 喷头校准	39
2.4.4 - 更换喷头	40
2.4.5 - 维护建议	41
第三章 软件安装	41
第四章 设备预准备	41
第五章 首次打印	42
第六章 Q&A	46
第七章 帮助与支持	51

# 注意事项

## 安全提示：请确保认真阅读以下安全提示

注意：每台3D打印机在出厂前都经过打印测试，若设备喷头存在耗材残留或打印平台有轻微划痕，都属正常现象，不影响使用。

### 工作环境安全

- ◆ 请保证打印机的工作台面干净整洁。
- ◆ 请保证打印机工作时远离可燃性气体、液体及灰尘。设备运行产生的高温有可能会与空气中的粉尘、液体、可燃性气体反应引发火灾。
- ◆ 儿童及未经培训的人员请勿单独操作设备。

### 用电操作安全

- ◆ 请务必将设备接地；切勿改装设备的插头。未接地 / 未正确接地 / 改装插头必然会增加漏电风险。
- ◆ 请勿将设备暴露在潮湿或烈日的环境中。潮湿的环境会增加漏电的风险 / 暴晒会加速塑件老化。
- ◆ 请勿滥用电源线，务必使用闪铸科技提供的电源线。
- ◆ 切勿在雷雨天气使用设备。
- ◆ 如长时间不使用设备，请关闭设备并拔下电源线插头。

### 个人操作安全

- ◆ 在设备运行时，请勿触碰喷头、平台等位置！
- ◆ 在打印完成时，请勿触碰喷头、平台，以免高温烫伤或机械损伤！
- ◆ 在操作设备时，请勿穿戴围巾、口罩、手套、珠宝装饰等容易卷入设备的物件！
- ◆ 请勿在饮酒、服药之后操作设备！

### 设备使用提示

- ◆ 保持设备内部整洁，切勿将金属物体掉入打印平台底部的滑槽内。
- ◆ 请及时清理丝料碎屑，建议在设备外进行操作。
- ◆ 自行对该设备进行任何改装将自动失去保修保障。
- ◆ 请在设备进丝操作时，喷头和平台的距离至少保持50mm的距离。距离过近可能会造成喷头堵塞。
- ◆ 请在通风的环境下操作设备。
- ◆ 请勿利用该设备进行违法犯罪的活动。
- ◆ 请勿利用该设备制作食物储存类产品。
- ◆ 请勿将打印模型放入口腔。

### 设备运行环境要求

- ◆ 室内温度在15-30℃为宜；湿度在20%-70%为宜。

### 设备放置要求

- ◆ 设备需要放置于干燥通风的环境中。设备左侧、右侧以及后侧必须要留至少20cm的距离，前侧必须要留至少35cm的空间距离。存储温度0-40℃为宜。

### 设备兼容耗材要求

- ◆ 在使用该设备时，建议使用闪铸提供或指定的耗材。如使用非闪铸提供耗材，材料特性有所差异，打印参数可能需要调整。

### 耗材存储要求

- ◆ 耗材拆封后请保持储存环境干燥，无尘，建议配套干燥盒存储。

### 法律声明

- ◆ 用户无权对此使用手册进行任何修改。
- ◆ 客户若自行拆装或改造设备造成任何安全事故，闪铸科技概不负责。未经闪铸科技允许，任何人不得对该手册进行修改或翻译。本手册受版权保护，闪铸科技对本手册保留最终解释权。
- ◆ 第一版（2021年4月）  
@Copyright 2021浙江闪铸三维科技有限公司 版权所有

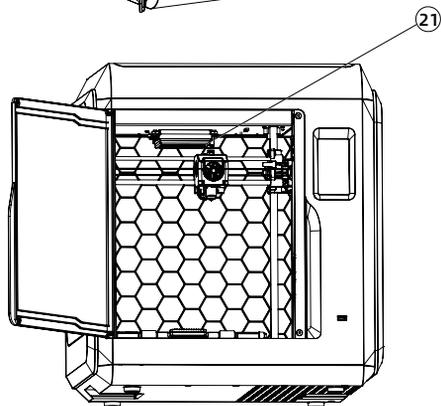
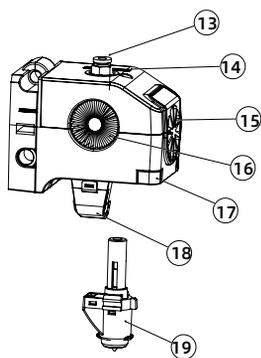
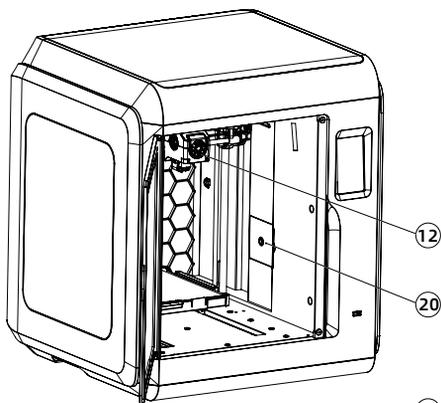
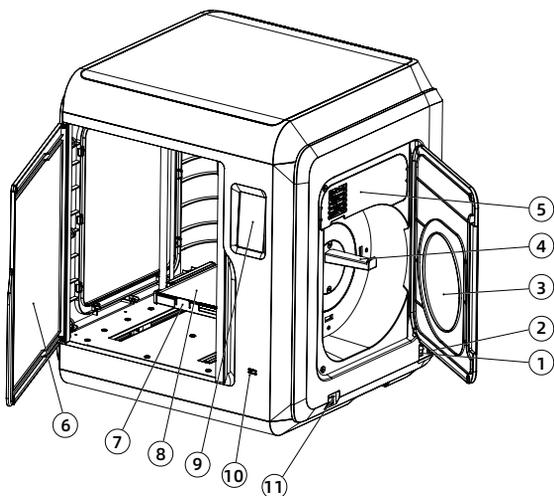
# 设备参数

设备名称	冒险家4
喷头数量	1
定位精度	X/Y 轴: 0.011 mm; Z 轴: 0.0025 mm
打印层厚	0.1~0.4 mm
成型尺寸	220 x 200 x 250 mm
喷嘴口径	0.4mm (默认) 0.6/0.3 mm (可选)
打印速度	10~150mm/s
最高喷头温度	265°C/240°C
支持耗材类型	ABS/ PLA/ PC/ PETG/ PLA-CF/ ASA/ PETG-CF
电源	AC100-240V/DC 24V/13.3A, 320W
设备尺寸	500 (L) *470 (W) *540 (H) mm
包装尺寸	585 (L) *570 (W) *680 (H) mm
匹配软件	FlashPrint
输入/输出文件	输入: 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG文件; 输出: GX/G文件
通讯	U盘/ 无线网/ 以太网
打印环境	15-30°C

# 第一章 设备简介

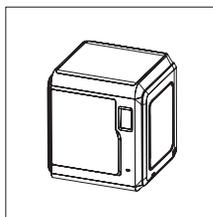
## 1.1 整机介绍

1. 电源开关
2. 电源插座
3. 丝盘门
4. 料盘架
5. 送丝盖板
6. 前门
7. 平台底座
8. 平台板
9. 触控屏
10. USB
11. 网口

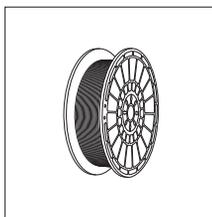


- |            |            |
|------------|------------|
| 12. 喷头     | 13. 气管接头   |
| 14. 排线槽    | 15. 模型冷却风扇 |
| 16. 喷头冷却风扇 | 17. 卡扣     |
| 18. 导风嘴    | 19. 喷嘴     |
| 20. 摄像头    | 21. 空气过滤   |

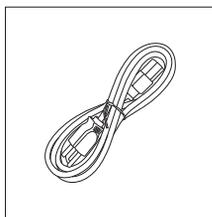
## 1.2 装箱清单



3D打印机



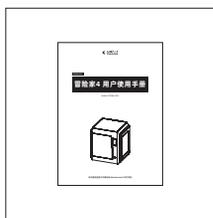
3D打印耗材



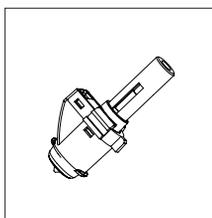
电源线



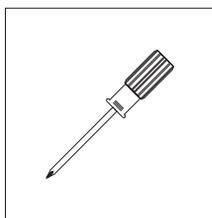
售后服务卡



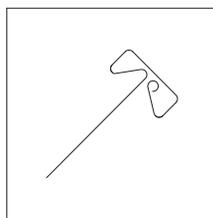
说明书



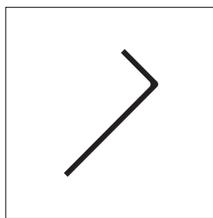
0.4-265喷嘴  
(冒险家4 配置)



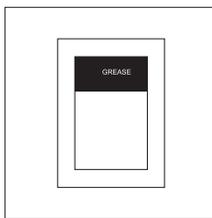
十字螺丝刀



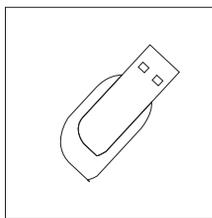
通针



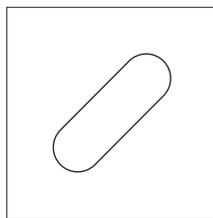
内六角扳手



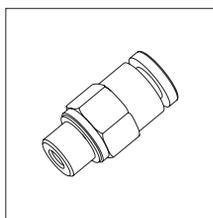
润滑脂



U盘



调平卡



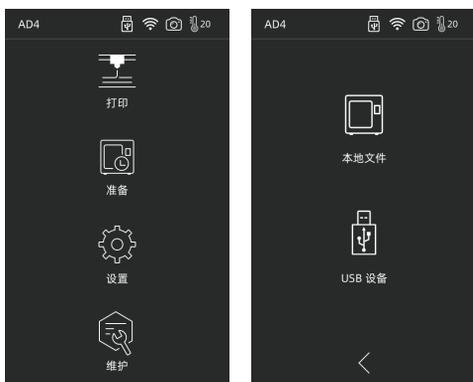
气管接头

# 第二章 设备操控界面简介

## ⚠ 注意事项

固件不定期升级，界面请以实际显示页面为准。以下仅为功能简介。

## 2.1 打印



 从打印机本地存储卡中读取

 从外接U盘中读取打印文件

1. 在首页点击打印图标，选择读取打印文件的路径。

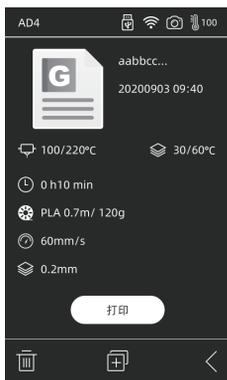


2. 文件列表

点击任一模型文件：进入文件详情页面；

长按任一模型文件：开启多选模式。

打印完成的模型会进行标记



## 文件详情

-  喷头温度
-  加热平台温度
-  打印时长
-  耗材所需总量及名称
-  打印速度
-  层厚度
-  将文件复制到本地存储卡中



## 打印界面

-   暂停打印/恢复打印
-  弹出更多弹窗，可进行参数调节



## 更多设置

-  可进行换丝
-  照明灯的开/关
-  调整打印参数：可修改喷头温度/平台温度/打印速度

**Z offset:** Z轴补偿，若打印第一层平台与喷头间距不适合，可点击进行调整。向上箭头表示喷头向上移动，向下箭头表示喷头向下。

**风扇:** 可调节喷头的模型冷却风扇，可调节风速以适应不同材料打印。

点击确定按钮，所改动的参数被保存并应用。

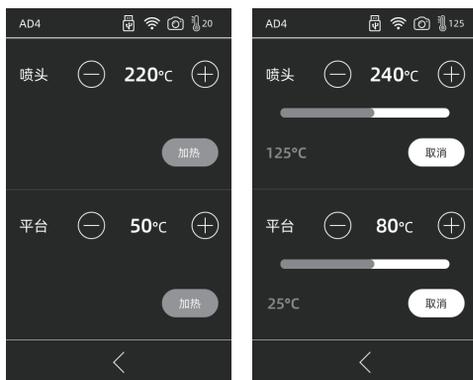
## 2.2 准备



### 准备界面



### 2.2.1 预热



点击 **+** **-** 可设定预热温度值；

长按 **+** **-** 温度值快速调整。

点击开始，启动预热；点击取消，预热结束。

喷头最高温度：265°C（可设置最高温度实际依据喷头选择而定）

加热平台最高可设置温度：110°C

加热过程中可随时调节温度。

## 2.2.2 丝料



丝料包含进丝/换丝/手动模式

### 进丝

点击进丝后，喷头将加热到所设置的温度；根据界面提示来完成进丝操作。需注意自动模式时采取快速+慢速进丝模式，只需将丝料放置在送丝轮处。自动模式切勿将丝料推到导丝管内部。进丝太快容易引起异响。

### 换丝

点击换丝后，喷头将加热到所设置的温度；根据界面提示抽出丝料；将新丝料放入进丝口，感受到阻力即可；当喷头出丝时表明换丝完成。



### 手动模式

点击手动后，喷头将加热到所设置的温度；选择对应长度后，选择进/退丝。



### 注意事项

若导丝管内有丝料，建议使用手动模式操作；一般建议使用自动模式。

## 2.3 设置



设置包含移动、网络、风扇、语言、状态、相机、亮度、灯、丝料检测、声音、命名设备、关于、恢复出厂。

**移动**：移动喷头左右移动、平台前后移动；注意喷头若移动超出到最左边运动量程会发出异响为正常现象；平台移动到最前面超出运动量程后，发出异响为正常现象。

**网络**：可连接设备热点/无线网络/闪铸云/Polar云；

**风扇**：可控制腔体风扇开/关；

**语言**：根据地区选择合适的语言；

**状态**：显示设备温度，坐标等；



**相机**：可进行远程查看；开启摄像头，开启延时视频时，在打印过程中将会录制延时视频，存储在内存中；可在照片中查询。点击拍摄，将会拍摄当前画面以照片形式存储。

**亮度**：调节屏幕亮度；

**灯**：喷头灯开/关；

**丝料检测**：开关丝料检测传感器；

**声音**：开关设备开机启动声音以及屏幕点击的声音；

**命名设备**：用户可自定义命名设备；

**关于**：设备的信息；

**恢复出厂**：恢复原始出厂的信息。

## 2.4 维护



### 维护

 在线升级

 日志

 喷头校准

 喷头更换

 日常维护

### 2.4.1 在线升级

当设备已连接网络时，新固件发布时将会提示可升级；

### 2.4.2 日志

设备遇到异常运动时可通过复制日志将问题反馈给闪铸官方售后团队。

### 2.4.3 喷头校准



设备第一次使用或更换喷嘴后需要进行喷嘴高度与平台之间的距离校准；

**专家模式：**适合经验较多的用户使用，直接判断喷嘴与平台的距离进行直接调整。

点击  喷头向上运动，点击  喷头向下运动。



**调平校准：**包含了喷头校准以及9点调平补偿功能

用户点击校准后，机器开始预校准，第一个点为校准喷头与平台间的初始距离，点击上下箭头可调节Z轴偏差值；在喷嘴与平台之间插入调平卡，来回抽动查看是否有略微的摩擦阻力，如有，即为合适距离。一般情况下可以不继续调整。当喷头校准后仍无法较好的打印大面积模型，或者打印模型由于平台不平而导致失败时，请做完整的9点调平操作，校准全部的9个点，校准完成后，软件将会自动计算一个补偿均值进行补偿；校准每个点时，用户也可自己通过点击上下箭头来调节Z轴偏差值；补偿完成后，数值被计算应用。

#### 2.4.4 更换喷头



安装新喷嘴后，请根据所换喷嘴的温度值做补偿值设置；喷头实际偏差范围：-10~30。点击下一步进入选择喷头界面。选择所安装的新喷嘴，预热中会根据选择的喷嘴类型而设定最高温度。请确保安装的喷嘴与选择的喷嘴类型一致，点击完成回到维护界面。



**注意事项**

更换不同的喷嘴，预热的默认最高温度会变为所更换的喷嘴温度。

## 2.4.5 维护建议



遇到异常或操作不明确时先查看维护建议。根据维护指导操做。

# 第三章 软件安装

方法一：在U盘中找到FlashPrint软件安装包，选择对应的系统版本进行安装。

方法二：从官方网站 [www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com) 下载最新的切片软件。

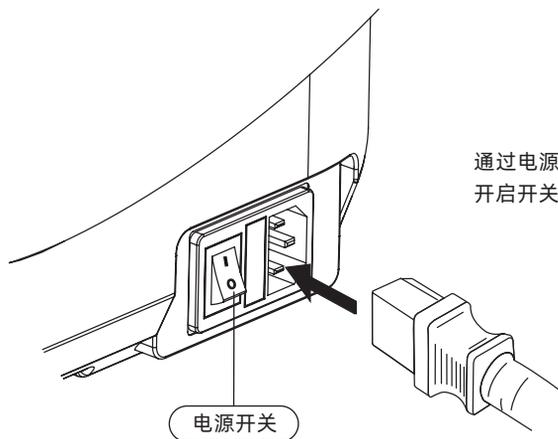
# 第四章 设备预准备



设备出厂经过调平校准，但由于运输等情况，喷嘴与平台间距可能发生变化，建议在开箱后进行一次【喷头校准】。

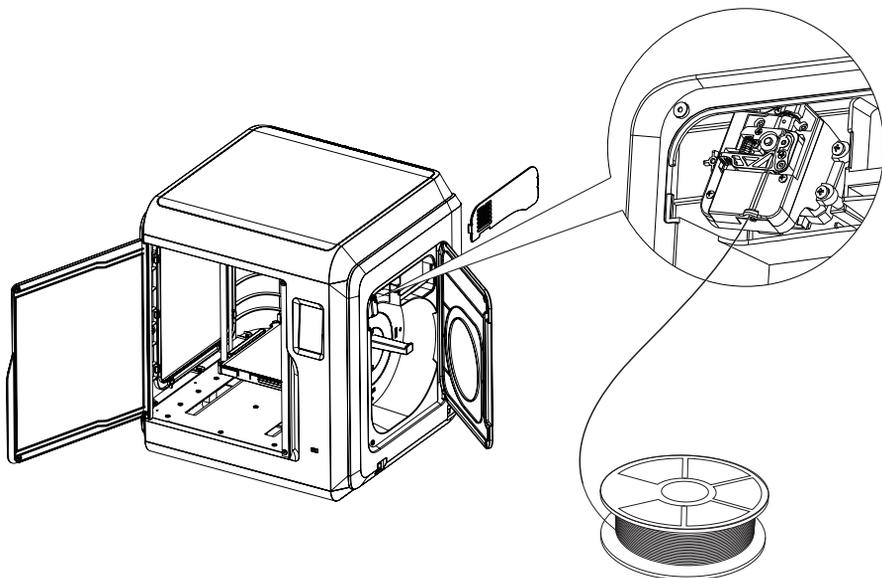
此步骤非完全必要操作。具体操作见界面功能介绍。

# 第五章 首次打印

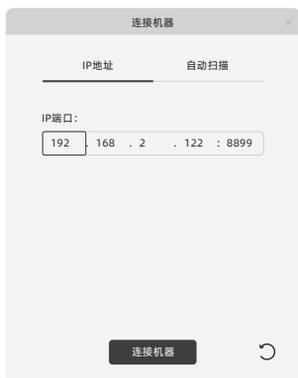


通过电源线连接电源与打印机；  
开启开关，屏幕点亮。

1. 连接电源。



2. 安装丝料：打开右侧耗材门，将丝料插入进丝口，推入送丝轮内，感受到一定阻力即可。  
请务必确认丝料已经推入送丝轮。点击屏幕准备-丝料-进丝。按屏幕指示操作，待喷嘴吐出丝料说明进丝完成。



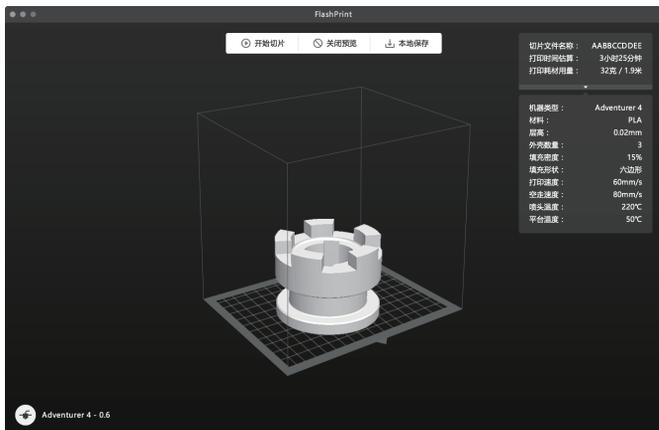
### ⚠ 注意事项

打印机连接的网络和电脑连接的网络必须在同一网段中，否则无法连接成功。

## 3. 传输文件

### 方式一：传输Wi-Fi

点击设备的设置-网络-WIFI，按屏幕提示连接即可；打开FlashPrint，点击菜单中的打印按钮，选择冒险家4连接机器；可通过输入IP地址或自动扫描的方式，IP地址可在设备设置-关于中查看。



将stl或obj文件导入到切片软件中；进行切片，软件切片完成后，打印机进行加温等工作，准备完成后自动开始打印。

### 方式二：U盘打印

设备也可通过U盘打印，将切片好的文件保存至U盘，将U盘插入到设备，选择对应文件点击打印。

## 方式三：云打印

### 闪铸云打印

(1) 打开闪铸云网站，注册账号，经过邮箱激活后，即可登录使用。

闪铸云：<https://cloud.sz3dp.com>



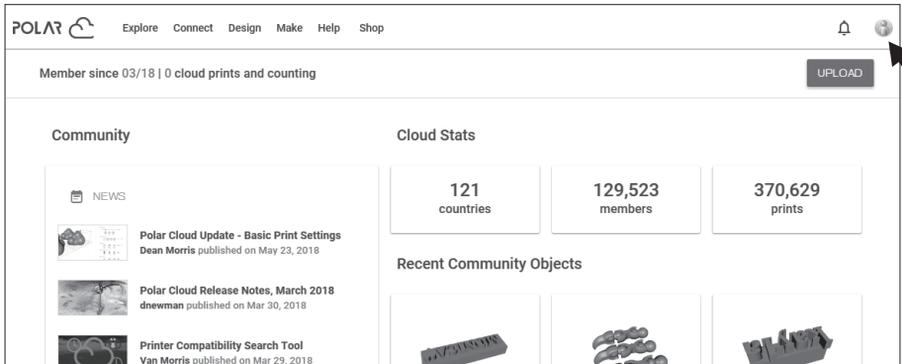
(2) 点击【我的打印机】-【添加打印机】。

在添加打印机页面填写注册号（云注册码），为打印机起个名字，点击确定后，这些信息会出现在打印机的闪铸云界面。

### Polar 云打印

打开Polar云网站，注册账号。

Polar云：<https://Polar3d.com>

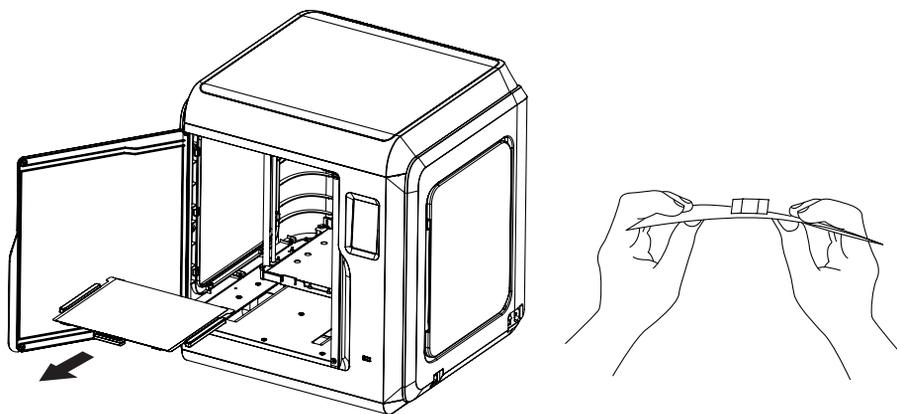


登录后，点击右上角头像图标，点击【Settings】，点击菜单中的PIN Code 查询PIN码。

冒险家4 连接网络后打开Polar云开关，输入账号与PIN码即可。

#### 4.打印后模型移除

直接取出平台柔性钢板，折弯平台即可取下模型。



#### ⚠ 注意事项

打印完成时，喷嘴和打印平台仍处于高温状态，建议冷却后操作。

模型移除建议将平台板拿到设备外部再进行移除，否则模型碎屑容易留在设备腔体内，建议保持腔体清洁。

# 第六章 Q&A

## Q1. 喷嘴堵头怎么办？

方案1：点击预热按钮，将喷嘴温度加热至所用耗材的打印温度，待加温完成，按压气管接口，拔出导丝管，查看丝料是否弯折，丝料头部是否平整。若不是，剪平整后，将导丝管与丝料装入喷头，再点击进丝查看。

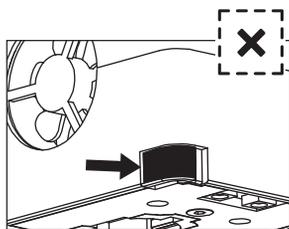
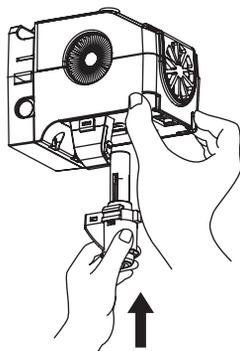
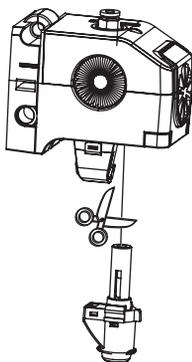
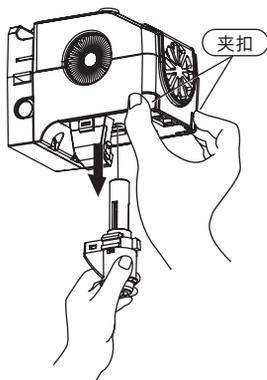
方案2：方案1无改善，则使用通针通丝。

方案3：若使用通针通丝仍无法解决堵头问题，请更换喷嘴。

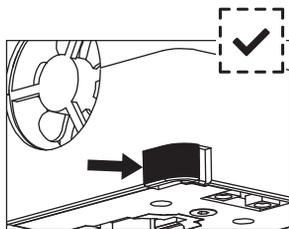
## Q2. 如何更换喷嘴？

**⚠ 注意事项** 更换喷嘴请先关机断电，请勿带电操作。

1. 按压住左右扣，同时拔出喷嘴；
2. 在进丝口手动推丝，使其伸出足够长度方便剪断丝料；
3. 手动逆时针转动料盘，使丝料后退一些；
4. 按住左右扣，将新喷嘴插入喷头中，确保喷嘴卡槽与喷头下部齐平；
5. 点击屏幕中的准备--进丝，直到丝料吐出，喷嘴更换完成。



有缝隙，未安装到位



无缝隙，安装到位

喷头装配是否到位的判断如下：

1. 安装必须用力将喷头按压到底；

2. 检查是否安装到位：

① 用手触摸黑色卡扣与白色喷头下壳无凹陷；

② 肉眼观察黑色卡扣与白色喷头下壳接触处无较大间隙。

### Q3. 更换喷嘴后需要喷头校准吗？

需要校准，喷头安装可能会产生微小误差，为保证打印质量，建议请进行喷头校准。

### Q4. 点击打印模型，喷头运动，但打印一开始就没有出丝怎么办？

1. 观察导丝管，确认丝料是否已进入喷头，若无，请再点击进丝按钮，直至丝料从喷头中吐出；
2. 查看喷头是否堵头，若是，解决方案请查看Q1。

### Q5. 打印时发现喷嘴与平台相对位置过高（远离平台）或过低（顶到平台）怎么办？如何调平？

1. 点击维护--进行喷头校准；
2. 机器开始预校准，第一个点为校准喷头与平台间的初始距离（见Z轴偏差值），点击上下箭头可调节Z轴偏差值；借助调平卡来回抽动感是否有略微的阻力，如有，即为合适距离。
3. 当喷头校准后仍无法较好的打印大面积模型，或者打印模型由于平台不平而导致失败时，请继续使用该功能，机器会校准其余8点，校准完成后，软件将会自动计算一个补偿均值进行补偿；校准每个点时，用户也可自己通过点击上下箭头来调节Z轴偏差值；补偿完成后，记忆数值，喷头回零。

### Q6. 可以使用其他品牌的丝料吗？

冒险家4支持ABS、PLA、PC、PETG、PLA-CF、PETG-CF等材料，各品牌材料配方略有不同，冒险家4根据闪铸科技ABS、PLA、PC、PETG、PLA-CF、PETG-CF等材料特性，调试确定最佳温度、出丝量等默认参数值，确保模型打印质量。其他品牌丝料可以使用但需要经过参数调整，由于不同材料温度差异略有区别，更换耗材时建议将前一次耗材清理完再使用新耗材，否则容易引起喷头堵塞。

### Q7. 冒险家4兼容所有AC输入吗？

冒险家4包含了一个24V/13.3A的内置电源，适配于100V-240V的输入电压。

### Q8. 冒险家4能打印完成自动关机吗？

不能。

### Q9. 冒险家4支持什么样的文件格式？

输入：3MF/STL/Obj/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG 文件

输出：GX/G文件

### Q10. 冒险家4除支持3D Cloud 云之外，支持其他云平台吗？

支持，冒险家4的开放性接口支持其他云平台。

### Q11. 打印ABS 材料安全吗？

ABS在加热过程中会释放有毒气体，打印时或者打印后可开启HEPA的空气过滤器，但还是建议放置于开阔空气流通的环境下打印。儿童活动场所建议打印PLA无毒材料。

### Q12. 打印模型发生翘边或粘不牢现象怎么办？

方案1：增加平台温度可有效缓解此问题，增加平台与模型的粘附力。

方案2：模型切片时选择底板，可有效缓解此问题。

方案3：涂抹胶水。

方案4：喷嘴与平台的间隙过大，可相应减小间隙，使用喷头校准专家模式或调平校准功能进行调整。

方案5：确认平台是否放平。可使用调平校准功能，建议执行完全流程的9点调平。

方案6：使用喷头校准功能减小间隙。

### Q13. 打印模型是必须要增加底板吗？

不一定，打印底板时出丝量较多，打印成功率较高，在底板加热的条件下，模型与平台板的粘附性增加，使得模型打印时能很好的粘附在平台上，同样也能增加打印成功率。

### Q14. 更换完喷嘴后的注意事项及更换后状态显示喷头温度300°C，并且喷头上的风扇转是怎么回事？

**注意事项：**

注意切片文件中的温度设置，可能会和切换后的喷嘴最高温度不匹配。

**异常情况：**

温度显示异常说明喷头传感器没有被读取到，说明喷嘴安装不到位，请重新插拔安装喷头，并将喷头推到底，确保卡扣处与喷头下方齐平。具体可查看Q2。



**注意事项**

更换喷嘴时请关闭电源。

### Q15. 进丝机构发出突突的响声，并且喷头一直不出丝怎么办？

进丝机构发出突突的响声，说明丝料无法进入到喷头中，极大可能喷头堵头或导丝管位置安装不到位。请首先按下导丝管接头检查导丝管连接是否正常。若正常请再参照问题Q1。

### Q16. 进丝、换丝和手动有什么区别？

进丝功能：只包含将丝料送入喷头；

换丝功能：包含进丝与退丝两个功能，先退丝后进丝。先快速送丝，后慢速送丝；

手动功能：采用慢速进丝。



**注意事项**

手动功能建议在测试喷嘴是否能出丝时使用，不建议当进丝功能使用。如果当进丝功能使用，请选择最高长度。

### Q17. 选择文件开始打印时，喷头下降到仍与平台有一定悬空距离处就开始打印，导致丝料无法黏在底板上怎么办？

请重新校准或者重新回零再打印。

### Q18. 插入U盘，找不到打印文件，并且全为文件夹怎么办？

U盘格式不正确，冒险家4只支持FAT32格式的文件系统，请将U盘格式化成FAT32格式。

### Q19. 如何连接Polar云?

1. 打开Polar云网址，登陆账号密码。<https://polar3d.com>;
2. 打开右上角云账户个人信息，往下翻到底查看PIN码;
3. 打开打印机Polar云界面，输入账号和PIN码;
4. 打开Polar云开关，连接Polar云。

### Q20. 如何连接Flash云?

1. 打开闪铸云网址：<https://cloud.sz3dp.com/login.html>;
2. 打开打印机闪铸云界面或者关于界面;
3. 在闪铸云网址上添加打印机，输入名称和打印机的注册码;
4. 打开打印机的闪铸云开关按钮连接闪铸云。

### Q21. 如何使用相机功能?

1. 启用摄像功能，可在云上看到视频;
2. 启用视频延时功能会在打印中截取100张图片保存下来，打印完成后压缩成视频。

**⚠ 注意事项** 图片能保持10个模型，视频能保存20个。

### Q22. 移动中的隐藏小知识

1. 没有选中长度时按下按钮开始运动，松开按钮停止运动;
2. 选中长度时按下开始运动，松开不会停止，一直走到对应长度才会停止。

**⚠ 注意事项** 靠边运动时注意距离，防止撞击边框。

### Q23. 进丝时齿轮异响?

机器采用快慢进丝，所以请确保进丝时导丝管中没有剩余丝料。

### Q24. 校准时何为专家模式?

专家模式直接调整间隙数值，适合有经验的用户操作,详情可查看校准说明中的专家模式讲解。

### Q25. 打印过程中如何调整打印参数?

进入打印详情界面调整参数，注意调整后可能会延时生效或者调整不合理会影响打印质量，请慎重设置。

### Q26. Wi-Fi连接不上怎么办?

1. 请检查Wi-Fi热点名称是否有特殊字符，如果有请修改之后再次尝试;
2. 请检查密码是否有特殊字符，如果有请修改之后再次尝试。

**⚠ 注意事项** 一定要确定密码输入正确。

## Q27. 更新固件注意事项

请不要在下载或更新的过程中断电断网，防止更新失败。

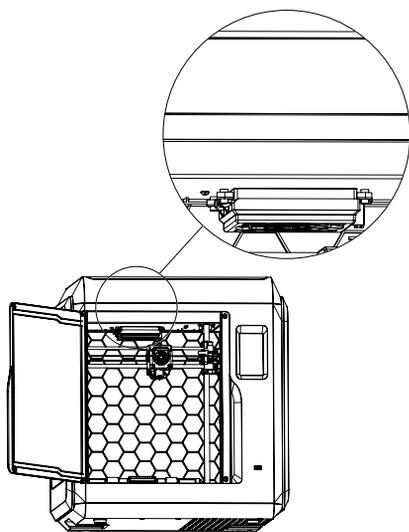
## Q28. 为什么开机屏幕白屏，不显示固件？

1. 如果听得到开机声音，请更换屏幕或者排线；
2. 如果听不到开机声音，请联系供应商。

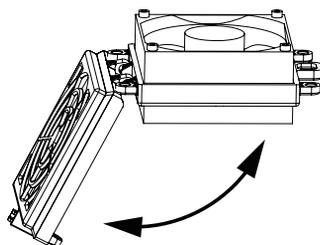
### 日常维护说明

当打印机处于长期闲置状态时，请在导轨上涂抹润滑油，或每隔一个月定期涂抹；请将耗材放在干燥盒中，以免受潮。

若时常打印，建议2周更换一次HEPA 过滤棉；  
更换方式：



1. 打开打印机前门，找到空气过滤装置。  
如图所示位置。



2. 打开空气过滤盖，将新的滤棉放入，盖上过滤盖。

# 第七章 帮助与支持

---

闪铸专业的售后服务人员及业务员随时为您待命，非常乐意为您解决在您使用过程中遇到的任何问题。如果你的问题从用户手册中找不到答案，您可以进入我们的官方网站来搜索问题的解决方案，当然您也可以通过电话或QQ联系我们。

在我们的官网中可以找到一些常见问题的说明和解决方法。您的许多问题都可以在闪铸科技官方网站 [www.sz3dp.com](http://www.sz3dp.com) 得到解决。

您可以在周一到周六的上午8:00到下午5:00的时间段通过电话和QQ来联系闪铸的售后团队，为您解决问题。如果您刚好在下班时间联系我们，我们将在下一个工作日的第一时间给您反馈，为您解决问题，若造成不便，我们万分抱歉。

**提示：**由于更换不同的丝料，会有少量杂质残留在喷头中造成喷头堵塞，疏通后即可，不属于质量问题，不在400小时寿命范围内，若用户使用时存在该问题，请联系售后，并在售后的指导下完成疏通工作。

售后服务热线：400-8866023

售后客服QQ：2850862986 / 2850863000 / 2853382161

3D爱好者QQ群：206773820

公司地址：浙江省金华市婺城区仙源路518号

**提示：**联系售后时，需提供产品序列号，也就是打印机背部的条形码。









Suivez-nous

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

Adresse: 2/F, No.518, XianYuan Road, Jinhua, Zhejiang, China

Téléphone: +86 579 82273989

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