

FAQ

Adventurer 3

+49 (0) 7741/8070783

flashforge-germany.com

support@flashforge-germany.com

Q1. Was muss ich tun, wenn die Düse verstopft ist ?

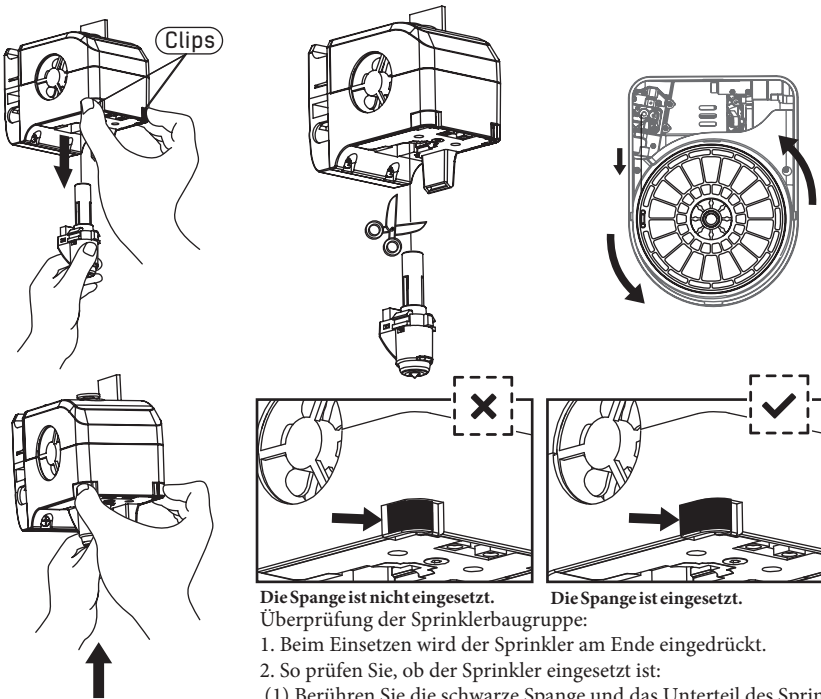
Methode 1: Berühren Sie [Vorheizen], um den Extruder auf 240°C zu erwärmen. Nach dem Aufwärmen drücken Sie die Luftrohrverbindung und ziehen das Fadenführungsrohr heraus. Prüfen Sie, ob der Faden gebogen oder die Fadenspitze rau ist. Schneiden Sie die Fadenspitze dann glatt und flach zu und setzen Sie das Führungsrohr und den Faden wieder ein. Berühren Sie [Einzug].

Methode 2: Falls sich das Ergebnis mithilfe von Methode 1 nicht verbessern lässt, entfernen Sie den Faden mit dem Reinigungsstiftwerkzeug. Methode 3: Falls sich das Ergebnis mithilfe von Methode 1 und 2 nicht verbessern lässt, tauschen Sie die Düse aus.

⚠ Hinweis

Schalten Sie den Drucker vor dem Austausch der Düse aus! Trennen Sie den Netzstrom!
Die Spitze des abgeschnittenen Fadens muss glatt und flach sein.

1. Drücken Sie die Klammern rechts und links nach unten und ziehen Sie die Düse ab.
2. Führen Sie einen Faden von Hand zur die Fadenaufnahme. Der Faden muss ausreichend lang sein, um abgeschnitten werden zu können.
3. Drehen Sie die Fadenspule manuell gegen den Uhrzeigersinn, wobei Sie den Faden etwas zurückschieben.
4. Drücken Sie die Clips rechts und links ein, setzen Sie die neue Düse wieder in den Extruder, wobei der Düsen Schlitz und die Unterseite des Extruders auf identischer Höhe sein müssen.
5. Berühren Sie: [Faden] - [Laden], Wenn der Faden aus der neuen Düse austritt, ist der Wechsel abgeschlossen.



Die Spange ist nicht eingesetzt.

Die Spange ist eingesetzt.

Überprüfung der Sprinklerbaugruppe:

1. Beim Einsetzen wird der Sprinkler am Ende eingedrückt.
2. So prüfen Sie, ob der Sprinkler eingesetzt ist:
(1) Berühren Sie die schwarze Spange und das Unterteil des Sprinklers; beides muss fest sitzen und darf sich nicht nach unten bewegen.
(2) Verriegeln Sie die schwarze Spalt und das Unterteil des Sprinklers, so dass nur ein kleiner Spalt vorhanden ist.

Q3 Muss der Extruder nach dem Austausch der Düse erneut kalibriert werden?

Ja, für das Erreichen der optimalen Druckqualität muss der Extruder erneut kalibriert werden.

Q4 Was muss ich tun, bei fehlerhafter Temperaturanzeige nach dem Austausch der Düse tun?

Die fehlerhafte Temperaturanzeige ist ein Hinweis darauf, dass der Extrudersensor keine Messung vornehmen kann. Bitte überprüfen Sie Düseninstallation.

Q5 Was muss ich tun, wenn nach dem Berühren von [Konstruktion] der Modelldatei kein Faden austritt, der Extruder sich jedoch normal bewegt?

1. Prüfen Sie das Fadenführungsrohr. Der Faden muss in den Extruder gedrückt werden. Berühren Sie sonst [Laden]. Sobald der Faden aus dem Extruder austritt, starten Sie die Konstruktion der Modelldatei erneut.
2. Falls die Düse verstopft sein sollte, siehe Antwort auf F1.

Q6 Wie tausche ich den Faden aus?

1. Berühren Sie [Faden]--[Wechsel].Sobald der Extruder aufgewärmt ist, kann der Faden herausgenommen werden. Siehe hierzu die entsprechende Anleitung.
2. Setzen Sie einen neuen Faden in die Fadenaufnahme und das Zuführrad ein. Berühren Sie [OK]. Der neue Faden wird durch den Extruder gedrückt.
3. Der Wechsel ist abgeschlossen, sobald der Faden aus dem Extruder austritt

Q7 Wie nehme ich das Modell heraus?

1. Nehmen Sie die Konstruktionsplattform heraus.
2. Biegen Sie die Konstruktionsplattform. Die Plattform wird sich leicht verformen. Trennen Sie die Plattform vom Boden des Modells. (Lösen Sie ein Modell, egal ob klein oder groß, bitte mithilfe eines Spachtels).
3. Nehmen Sie das Modell heraus.

Q8 Wie verringere ich die Distanz zwischen Düse und Plattform während des Drucks, d. h. zu gering oder zu groß?

1. Berühren Sie [Einstellung]--Kalibrierung.
2. Führen Sie den Extruder automatisch in die Ausgangsstellung zurück, dann verringert sich die Höhe.
3. Berühren Sie den Aufwärts- und Abwärtspeil, um die Distanz zwischen Extruder und Plattform zu verändern, bis der Extruder die Plattform knapp berührt.
4. Berühren Sie [OK]. Der Drucker speichert die aktuelle Kalibrierung und fährt automatisch in die Ausgangsstellung zurück.

Q9 Können wir Fäden anderer Marken als FlashForge verwenden?

Adventurer 3 unterstützt normalen ABS- und PLA-Faden, allerdings weicht die Zusammensetzung anderer Fäden ab. Werksseitig wird Adventurer 3 mit den Eigenschaften von FlashForge ABS- und PLA-Faden getestet.

Die Fäden anderer Marken werden nicht empfohlen, weil sie den Extruder ggf. verstopfen, sich die Druckqualität verschlechtert oder mögliche Fehlerquellen sind. FlashForge übernimmt hierfür keine Haftung. Diese Probleme sind nicht durch die Garantie von FlashForge abgedeckt.

Q10 Mit welchen Stromquellen kann Adventurer 3 betrieben werden?

Das 24V-/6,5-A-Netzteil in Adventurer 3 ist für Eingangsspannungen von 110 V-240 V ausgelegt.

Q11 Schaltet sich Adventurer 3 nach Abschluss des Druckauftrags automatisch aus?

Nein.

Q12 Welche Dateiformate unterstützt Adventurer 3?

Eingabe: 3mf / stl / obj / fpp / bmp / png / jpg / jpeg. Ausgabe: gx/g-Dateien.

Q13 Unterstützt Adventurer 3 andere Cloud-Plattformen als FlashCloud?

Ja, Adventurer 3 ist mit allen anderen Cloud-Plattformen kompatibel.

Q14 Ist der ABS-Druck sicher?

ABS-Fäden geben während der Erwärmung giftige Gase ab. Drucken Sie mit ABS nur in gut belüfteten Räumen. Wir empfehlen dort wo sich Kinder aufhalten nicht toxische PLA-Fäden zu verwenden.

Q15 Wie löse sich das Problem von Randverwerfungen?

Methode 1: Das Problem lässt sich lösen oder minimieren, wenn der Kontakt zwischen Plattform und Modell während des Aufwärmens verringert oder verstärkt wird. Methode 2: Fügen Sie während Slicing in FlashPrint Raft hinzu. Methode 3: Tragen Sie vor dem Drucken Leim auf die Plattform auf.

Q16 Muss vor dem Modelldruck Raft hinzugefügt werden?

Das ist nicht notwendig. Allerdings wird beim Druck mit Raft mehr Faden aus dem Extruder ausgegeben, wodurch sich das Ergebnis verbessert. Das Problem lässt sich lösen oder minimieren, wenn der Kontakt zwischen Plattform und Modell während des Aufwärmvorgangs verringert oder verstärkt wird.

Q17 Nach dem Düsen austausch wird für den Drucker eine Temperatur von 300° angezeigt und das Extrudergebläse läuft. Was ist die Ursache und wie lässt sich das Problem beheben?

Die neue Düse ist nicht richtig eingesetzt, dann kann die Extrudertemperatur nicht richtig gemessen und angezeigt werden. Nehmen Sie die Düse heraus und setzen Sie sie wieder in den Extruder ein, wobei der Düsen Schlitz und die Unterseite des Extruders auf identischer Höhe sein müssen.

Q18. Der Extruder macht ein ratterndes Geräusch und es tritt kein Faden aus dem Extruder aus. Wie lässt sich dieses Problem lösen?

Es wurde kein Faden in den Extruder eingeführt, die Düse ist verstopft oder das Fadenführungsrohr ist nicht richtig montiert. Überprüfen Sie zuerst das Führungsrohr. Wenn das Führungsrohr richtig eingesetzt ist, ziehen Sie F1 hinzu.

Q19. Was ist der Unterschied zwischen „Faden laden“ (einführen) und „Faden wechseln“?

Laden: Dies bezieht sich ausschließlich auf das Einsetzen (Laden) von Faden in den Extruder.
Wechsel: Dies betrifft das Einlegen und Herausnehmen: zuerst wird der Faden herausgenommen (Entladen), dann wird ein Faden eingesetzt (geladen).

Q20. Adventurer 3 beginnt den Druck während die Distanz zwischen Extruder und Konstruktionsplattform groß ist, dann haftet der Faden an der Konstruktionsplattform und der Druck schlägt fehl.