

# Guide de démarrage rapide

## Adventurer 5M Pro

---

**⚠ AVERTISSEMENT**

1. Veuillez consulter ce guide pour la configuration initiale de l'imprimante.
  2. Chaud ! Évitez de toucher la buse chauffante en cours d'utilisation.
  3. L'imprimante comporte des pièces mobiles qui peuvent blesser. Ne portez pas de gants ni d'autres éléments pouvant s'enchevêtrer pendant l'utilisation.
- 

---

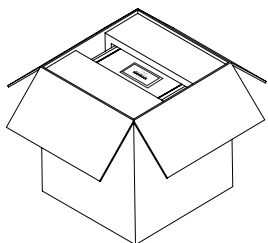
**⚠ Avis de sécurité**

N'allumez l'imprimante qu'une fois l'installation terminée.

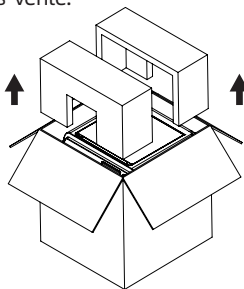
---

## Instructions pour le déballage

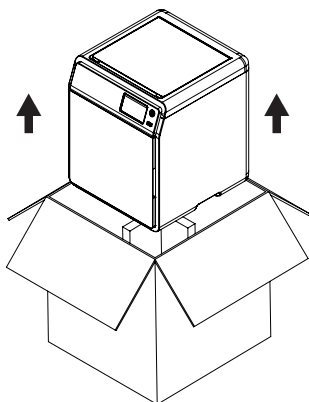
1. Ouvrez la boîte.



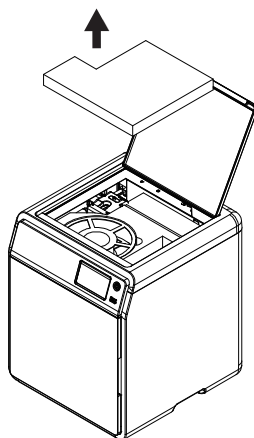
2. Retirez la mousse du dessus, le guide de démarrage rapide et la carte de service après-vente.



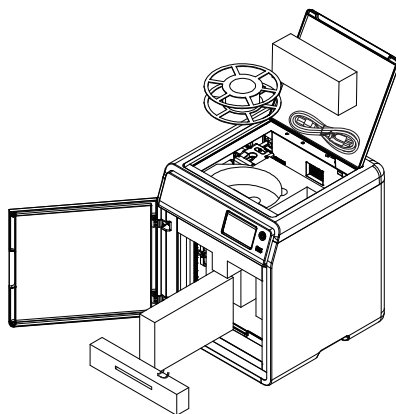
3. Sortez la machine, placez-la sur une surface de travail horizontale et retirez les sacs et les rubans adhésifs d'emballage.



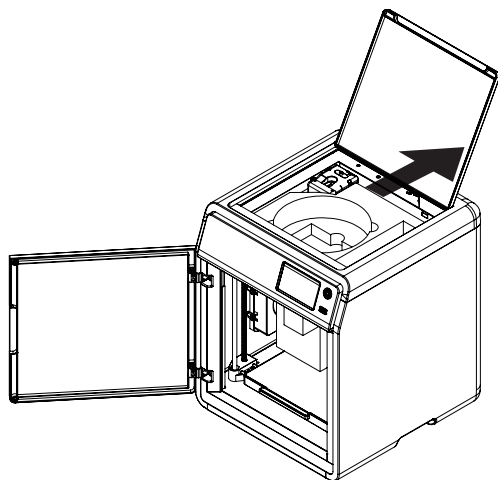
4. Ouvrez le couvercle supérieur et retirez la mousse de protection du dessus.



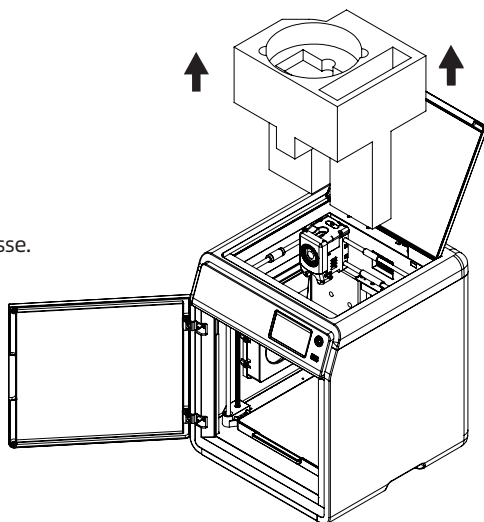
5. Retirez le filament et le cordon d'alimentation de la mousse de protection de la chambre. Retirez la mousse de l'intérieur de l'extrudeuse. Ouvrez la porte avant et retirez la mousse de protection et la boîte d'accessoires.



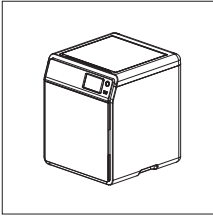
6. Déplacez la mousse de la chambre dans la direction de flèche.



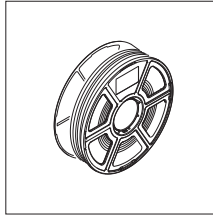
7. Retirez la mousse.



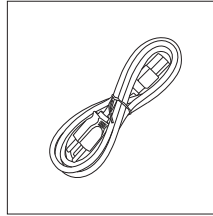
## Contenu de l'emballage



Imprimante 3D



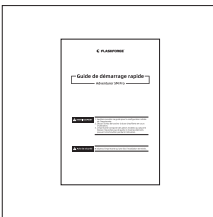
Filament



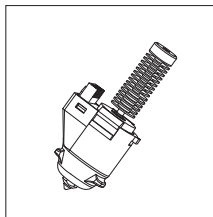
Cordon  
d'alimentation



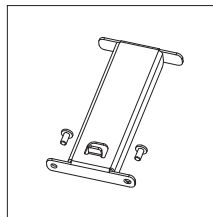
Carte de service  
après-vente



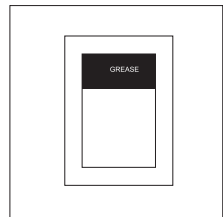
Guide de  
démarrage rapide



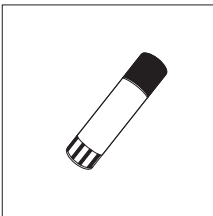
Buse de 0,6 mm



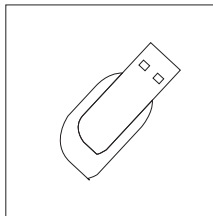
Support de  
bobine (avec 2 vis)



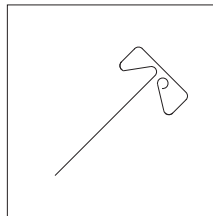
Graisse



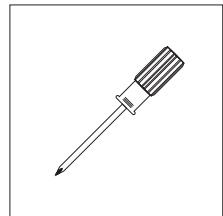
Colle



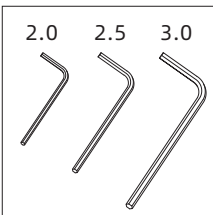
Clé USB



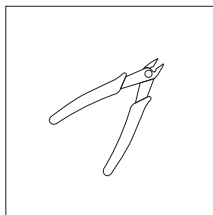
Poinçon de  
débouchage



Tournevis

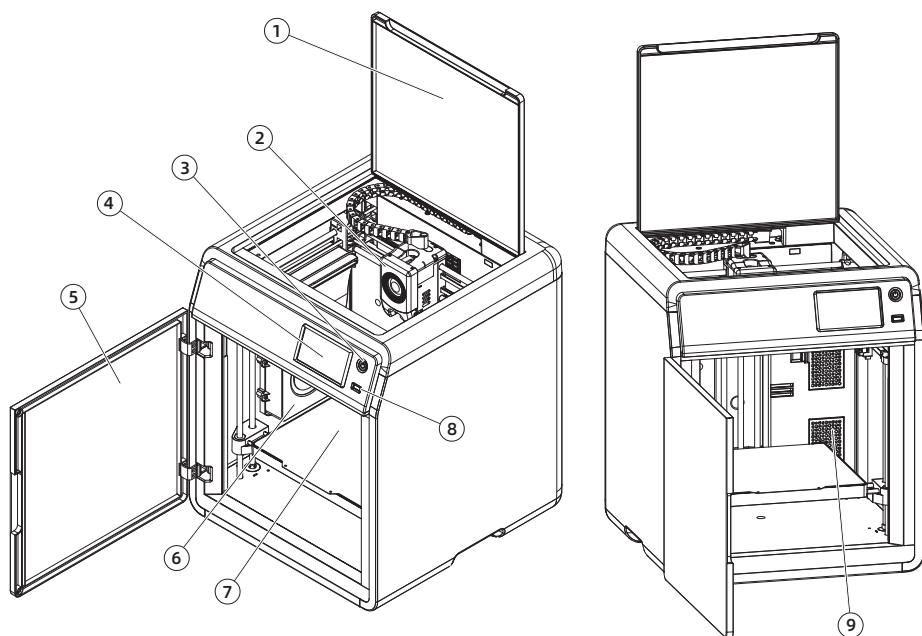


Jeu de clés Allen

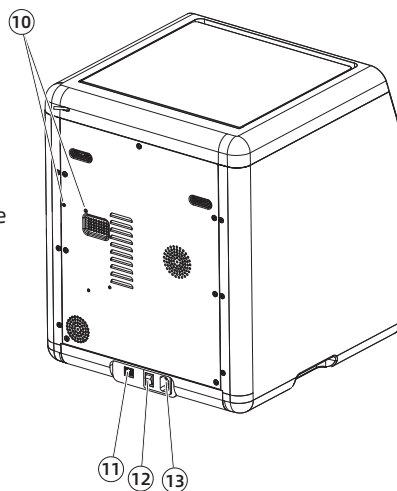


Pince coupante  
diagonale

## Composants de l'imprimante

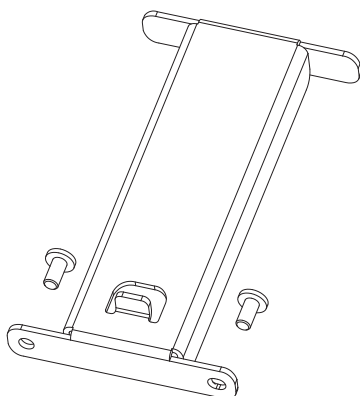


1. Couverture supérieur
2. Extrudeuse
3. Bouton interrupteur
4. Écran tactile
5. Porte avant
6. Ventilateur de refroidissement auxiliaire
7. Plaque de construction
8. Port USB
9. Filtre à air
10. Trous de vis pour le support de bobine
11. Entrée Ethernet
12. Interrupteur marche/arrêt
13. Prise d'alimentation femelle



## Installez le support de bobine

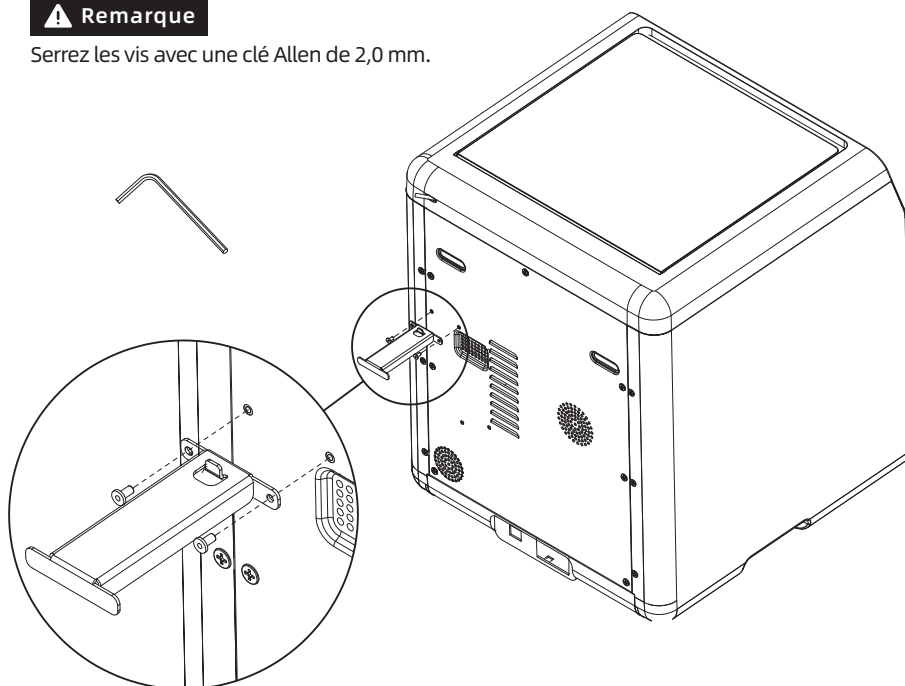
1. Sortez les deux vis et le support de bobine de la boîte d'accessoires.



2. Installez le support de bobine dans la position illustrée à l'aide des deux vis.

### Remarque

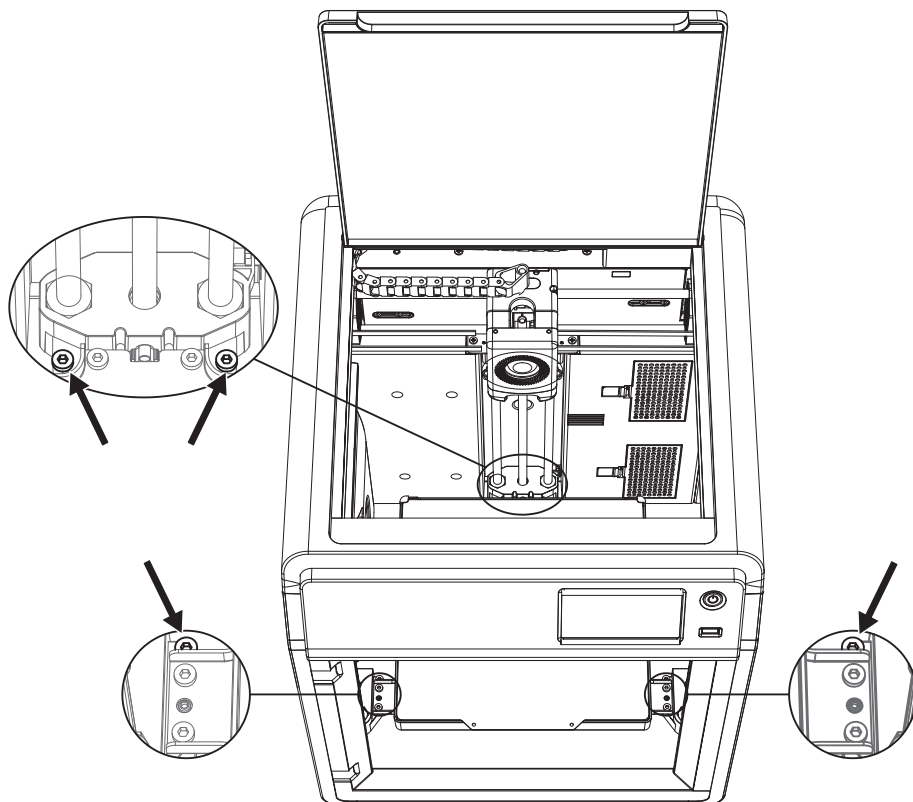
Serrez les vis avec une clé Allen de 2,0 mm.



## Déverrouillez la plaque de construction

**⚠ Remarque** Vérifiez que la plateforme a été dégagée.

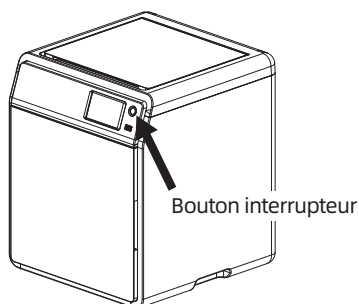
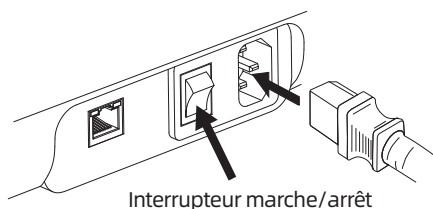
Retirez à l'aide d'une clé Allen de 2,0 mm les quatre vis qui verrouillent la plaque de construction (comme indique la flèche).



# Première impression

\* La disposition de l'interface peut changer à chaque mise à niveau du microprogramme.

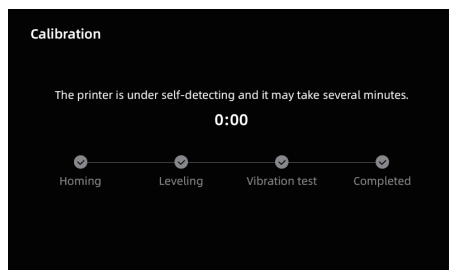
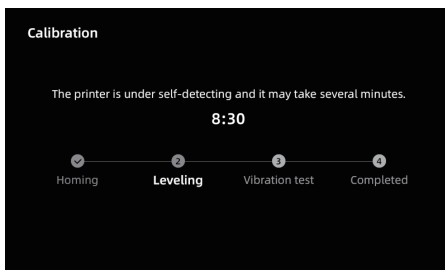
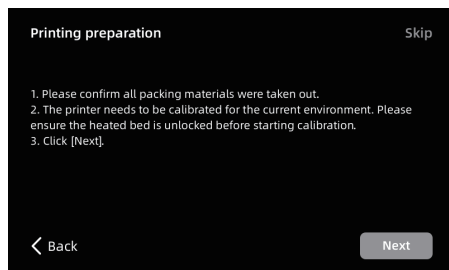
Branchez l'alimentation allumez l'interrupteur marche/arrêt et appuyez sur le bouton interrupteur pour allumer l'écran.



2. En suivant le guide affiché sur l'écran, sélectionnez la langue.

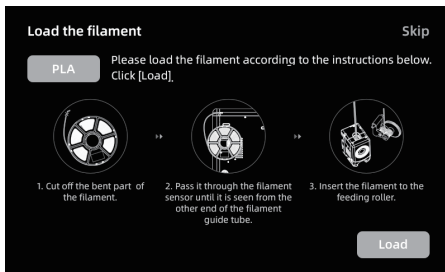


3. Cliquez sur [Suivant] d'après les invites qui s'affichent, et la machine effectuera le premier étalonnage. Il est normal que des vibrations et des bruits se produisent pendant l'étalonnage. (Remarque : Pendant l'étalonnage, maintenez la machine sur une surface ferme et ne la déplacez pas.

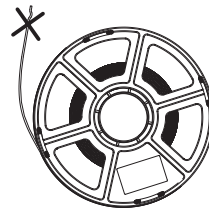




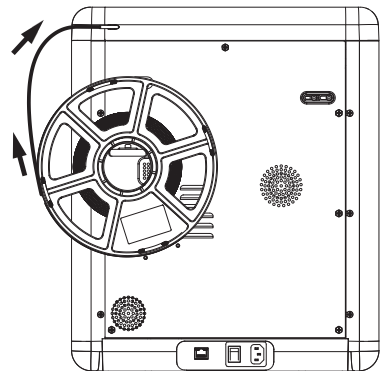
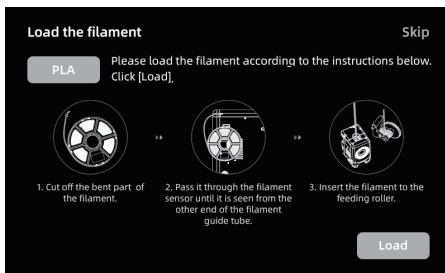
4. Chargez le filament selon les instructions de premier démarrage qui s'affichent :



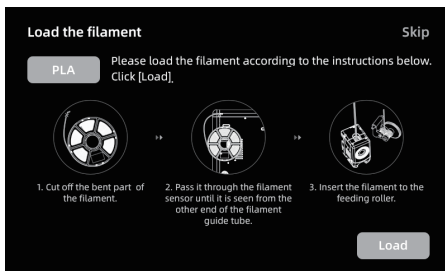
a. Coupez l'extrémité courbe du filament.



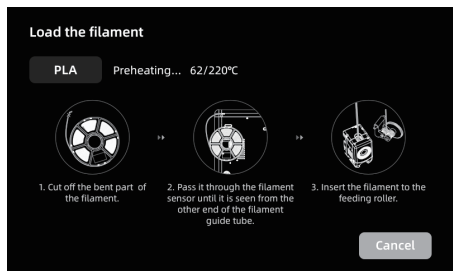
b. Suspendez le filament au support de bobine. Passez-le dans le capteur de filament jusqu'à le voir émerger à l'autre bout du tube de guidage du filament. Poussez-le dans le rouleau débiteur jusqu'à ce qu'il bute. (Pour la première impression lors de la configuration initiale, utilisez du filament PLA).



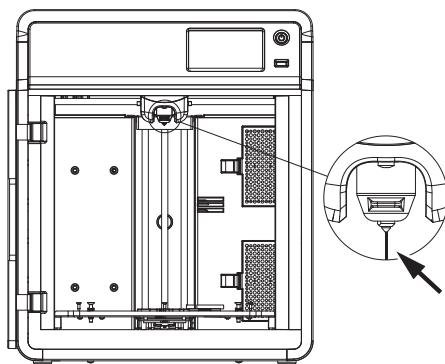
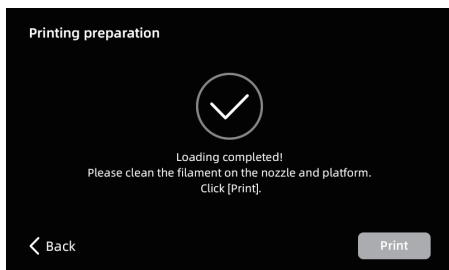
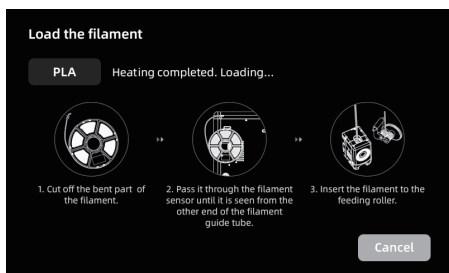
C1. Cliquez sur [Charger] et sélectionnez [PLA] pour la première impression.



C2. Attendez que l'extrudeuse ait chauffé.



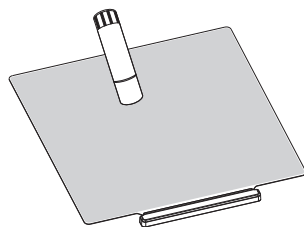
C3. L'alimentation commencera après le chauffage. Une extrusion avec succès par la buse indique le succès du chargement. Enfin, vérifiez que le tube de guidage du filament est correctement inséré.



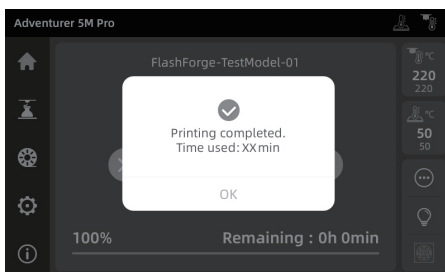
**Remarque**

En cas de non-extrusion du filament, insérez-le manuellement au point de réception et cliquez sur [Retour] pour réessayer. Tâchez le déplacement du filament jusqu'à extrusion.

5. Nettoyez de restes de filament la buse et la plateforme. Les utilisateurs doivent appliquer de la colle sur la plateforme afin d'améliorer l'adhésion lors de la première impression.



6. Cliquez sur [Imprimer] ; la machine commencera à imprimer le fichier intégré, qui est configuré pour du PLA.



## Paramètres

Nom de la machine	Adventurer 5M Pro
Nombre d'extrudeuses	1
Précision d'impression	±0.1mm [test basé sur des cubes de 100 mm]
Précision de positionnement	Axes X/Y: 0.0125mm, axe Z: 0.0025mm
Épaisseur de couche	De 0,1 à 0,4 mm
Volume de construction	220 x 220 x 220mm
Diamètre de la buse	0,4 mm par défaut [0,6/0,8/0,25 mm en option]
Vitesse d'impression	De 10 à 300 mm/s
Accélération max.	20000mm/s <sup>2</sup>
Vitesse de déplacement max.	600mm/s
Température max. de l'extrudeuse	280°C
Filaments pris en charge	*PLA/*PETG [buse de 0,4 mm] ABS/ASA *TPU/*PLA-CF/PETG-CF buse de 0,6/0,8 mm <small>* Remarque : les matériaux marqués « * » sont recommandés pour l'impression.</small>
Alimentation	Entrée : de 100 à 240 V CA, 50/60 Hz, 350 W
Taille de l'appareil	380x400x453mm [support de bobine exclu]
Poids net	14.6kg
Connectivité	USB/Wi-Fi/Ethernet
Température de service	De 15 à 30 °C
Systèmes d'exploitation compatibles	Windows 7/8/10/11 ; Linux : versions prises en charge Ubuntu 20.04 o plus récentes ; Mac OS : versions prises en charge 10.9 ou plus récentes.
Logiciel de tranchage	FlashPrint 5 / Orca / Prusa / Cura
Température max. de la plateforme	110°C
Méthode de nivellement	Nivellement automatique en un clic
Rappel de fin de filament	√
Rétablissement après coupure de courant	√
Écran tactile intelligent	de 10,9 cm (4,3 pouces)
Surveillance vidéo à distance	√
Vidéo à l'intervallomètre	√
Filtrage de l'air	Circulation interne + externe [HEPA + charbon activé]
Plaque de construction	Plaque en acier flexible et PEI
Extinction automatique	√



Suivez-nous

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

Adresse : 3rd Floor, Building 2, No. 8 South Daxing Street, Tangxia Town, Dongguan City, Guangdong Province

Téléassistance : +86 579 82273989

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