

PT-A02

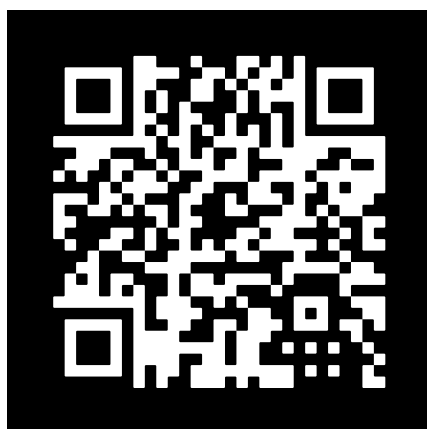
Guia do usuário



-
1. Consulte este guia para a configuração inicial da impressora.
 2. Cuidado! Não toque no bico quente durante a operação.
 3. As peças móveis da impressora podem causar ferimentos. Não utilize luvas ou outras fontes de enredamento durante a operação.



Não ligue a impressora até que a instalação esteja concluída.



Para mais informações sobre o produto, visite nosso site
oficial: www.leon-3d.es/zona-ad5x

CONTENTE

Aviso	02
1. Introdução ao equipamento	04
1.1 Componentes da impressora	04
1.2 Parâmetros da impressora	05
2. Introdução ao software	06
2.1 Instruções do Flash Maker	06
2.2 Instruções do software de fatiamento.....	07
3. Carregar e configurar filamentos para IFS	11
4. Descarregar/Trocar Filamento	13
5. Conexão de rede	13
5.1 Conexão de rede sem fio	13
5.2 Conexão de rede com fio	14
6. Imprimir	15
6.1 Imprimir via transferência Wi-Fi	15
6.2 Imprimir via USB	17
6.3 Removendo o modelo após a impressão	19
7. Introdução às funções auxiliares	19
7.1 Nivelamento e calibração	19
7.2 Outras funções	20
8. Manutenção	21
8.1 Sugestões sobre a utilização da plataforma	21
8.2 Sugestões sobre como usar o bico	21
8.3 Manutenção geral	21
9. Perguntas e Respostas	22
10. Ajuda e Suporte	25

AVISO

AVISO DE SEGURANÇA: LEIA COM ATENÇÃO E SIGA RIGOROSAMENTE TODOS OS AVISOS E NOTIFICAÇÕES DE SEGURANÇA ABAIXO EM TODOS OS MOMENTOS. Cada impressora 3D passa por rigorosos testes de impressão.

Resíduos no bico ou pequenos arranhões na placa de construção são normais e não afetam o uso.

SEGURANÇA NO LOCAL DE TRABALHO

- ❖ Mantenha seu espaço de trabalho limpo e organizado.
- ❖ Mantenha a impressora longe de líquidos inflamáveis, gases ou poeira. Altas temperaturas geradas durante a operação podem reagir com gases, líquidos ou poeira inflamáveis, potencialmente causando incêndios.
- ❖ Crianças e pessoas sem treinamento não devem operar o equipamento sozinhas.

SEGURANÇA ELÉTRICA

- ❖ Aterre o equipamento adequadamente. Não modifique o plugue. Equipamentos não aterrados, aterramento inadequado ou plugues modificados inevitavelmente aumentam o risco de vazamento elétrico.
- ❖ Evite expor o equipamento a ambientes úmidos ou luz solar direta. A umidade aumenta o risco de vazamentos elétricos. A exposição à luz solar acelera o envelhecimento das peças plásticas.
- ❖ Certifique-se de usar apenas o cabo de alimentação fornecido pela Flashforge.
- ❖ Não utilize o equipamento durante tempestades elétricas. Desligue o equipamento e desconecte-o da tomada se não for utilizá-lo por um longo período.

SEGURANÇA PESSOAL

- ❖ Não toque na extrusora, na placa de construção, etc., durante a impressão.
- ❖ Não toque na extrusora ou na placa de construção após a conclusão da impressão para evitar queimaduras de alta temperatura ou danos mecânicos.
- ❖ Evite usar cachecóis, máscaras, luvas ou pingentes enquanto opera a impressora, pois eles podem ficar presos nas peças móveis.
- ❖ Não use a impressora se estiver cansado ou sob influência de medicamentos, álcool ou qualquer outra substância que prejudique o estado de alerta.

PRECAUÇÕES

- ❖ Mantenha o interior do equipamento limpo. Não deixe cair objetos metálicos nas ranhuras da base da placa de impressão.
- ❖ Limpe os resíduos de filamentos a tempo. É recomendável operar este equipamento fora do ambiente externo.
- ❖ Quaisquer modificações feitas por você mesmo anularão a garantia.
- ❖ Mantenha uma distância mínima de 50 mm entre a extrusora e a placa de construção durante o carregamento do filamento.
- ❖ Uma distância muito curta pode entupir o bico.
- ❖ Utilize o equipamento em ambiente bem ventilado.
- ❖ Não o utilize para atividades ilegais.
- ❖ Não utilize para fazer recipientes para armazenar alimentos. Não coloque os modelos impressos na boca.

REQUISITOS AMBIENTAIS DO EQUIPAMENTO

- ❖ Temperatura ambiente: 15-30 °C; Umidade: 20-70% UR

REQUISITOS DE COLOCAÇÃO DE EQUIPAMENTOS

- ❖ O equipamento deve ser colocado em um ambiente seco e bem ventilado. Deve ser deixada uma distância mínima de 20 cm entre as partes frontal, traseira, esquerda e direita do equipamento. Temperatura de armazenamento recomendada: 0-40 °C.

REQUISITOS DE FILAMENTO COMPATÍVEL

- ❖ Ao utilizar este equipamento, é recomendável utilizar filamentos Flashforge. Se forem usados filamentos de outras marcas, haverá diferenças nas propriedades do material e os parâmetros de impressão poderão precisar ser ajustados.

REQUISITOS DE ARMAZENAMENTO DE FILAMENTOS

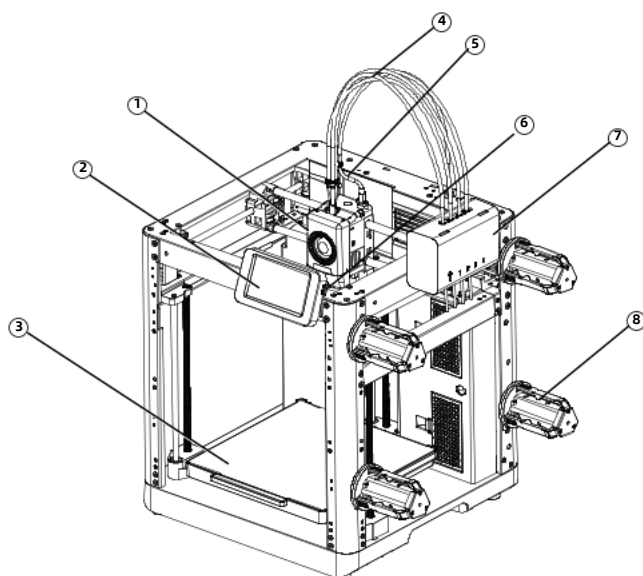
- ❖ Armazene os filamentos em local seco e sem poeira após desembalar. Recomenda-se utilizar a caixa de secagem de filamentos correspondente.

DECLARAÇÃO LEGAL

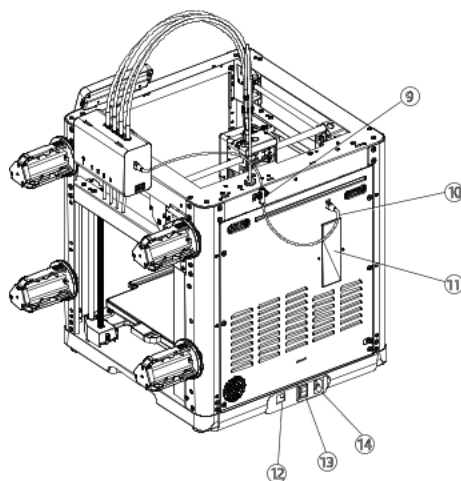
- ❖ Os usuários não estão autorizados a modificar este Guia do Usuário.
- ❖ A Flashforge não se responsabiliza por quaisquer incidentes de segurança resultantes da desmontagem ou modificação do equipamento pelo cliente. Ninguém pode modificar ou traduzir este Guia sem a autorização da Flashforge. Este Guia é protegido por direitos autorais e a Flashforge reserva-se o direito à interpretação final. Primeira edição (outubro de 2024). Direitos autorais © 2024 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.
- ❖ Todos os direitos reservados.

1. Introdução à equipe

1.1 Componentes



- 1. Extrusora
- 2. Tela de exibição
- 3. Placa de construção
- 4. Tubo guia 4 em 1
- 5. Cabo extrusor
- 6. Porto USB
- 7. Módulo IFS
- 8. Transportador de carrinho
- 9. Clipe de cabo
- 10. Cabo de conexão IFS
- 11. Saída de resíduos
- 12. Porto Ethernet
- 13. Interruptor de energia
- 14. Porta de alimentação



1.2 Parâmetros da impressora

Nome do dispositivo	AD5X
Quantidade de extrusoras	1
Precisão de impressão	±0,1 mm (prueba basada en cubos de 100 mm)
Precisão de posicionamento	Eje X/Y: 0,0125 mm, Eje Z: 0,0025 mm
Altura da camada	0,1-0,4 mm
Volume de construção	220 x 220 x 220 mm
Diâmetro do bico	0,4 mm (predeterminado), 0,25/0,6/0,8 mm (opcional)
Velocidade de impressão	10-300 mm/s
Aceleração máxima	20 000 mm/s ²
Vel. máx. de movimento	600 mm/s
Temp. máx. do extrusor	300 °C
Fonte de alimentação	Entrada: CA 100 ~ 120 V/200 ~ 240 V, 50/60 Hz, 650 W
Dimensões do dispositivo	363 x 363 x 413 mm (excluyendo pantalla de visualización y portacarrete) 363 x 402 x 448 mm (incluyendo pantalla, excluyendo portacarrete)
Peso líquido	11,4 kg
Conectividade	USB/Wi-Fi/Ethernet
Temp. de operação	15-30 °C
Sistema operacional compatível	Windows 7/8/10/11; Mac OS: compatible con la versión 10.9 o posterior
Software de fatiamento	Orca-Flashforge/Orca Slicer
Temp. máx. da cama	110 °C
Nivelamento	Nivelación automática (un solo clic)
Sensor de falta de filamento	✓
Rec. após corte de energia	✓
Tela	4,3 pulgadas
Plataforma de impressão	Lámina de acero PEI

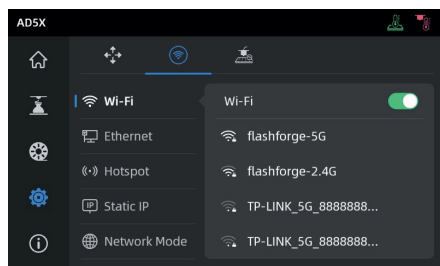
2. Introdução ao software

2.1 Instruções do Flash Maker

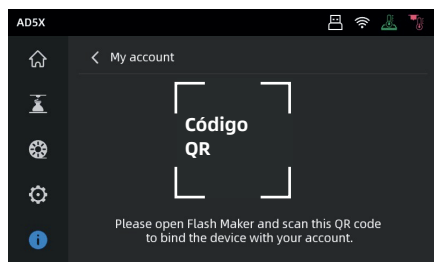
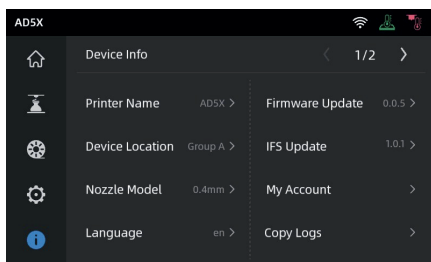
1. Baixe o Flash Maker escaneando o código QR (à direita) ou na sua loja de aplicativos. Em seguida, crie uma conta Flashforge e faça login.



2. Clique em [] - [] e então Ligue o interruptor Wi-Fi para conectar-se à rede.



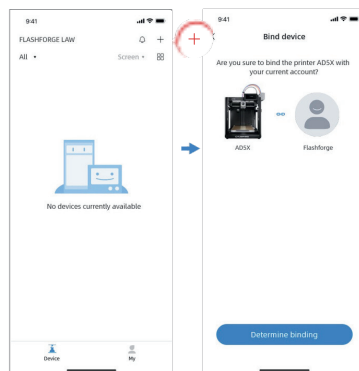
3. Clique em [] para entrar na interface de informações e clique em [Minha conta] para acessar o código QR da impressora.



Usar

- ❖ Por padrão, o nome do dispositivo é "AD5X" e sua localização é "Grupo A" (configuração de fábrica).
- ❖ Você pode alterar esses valores no menu de informações da impressora.
- ❖ O monitoramento em tempo real só estará disponível se uma câmera estiver instalada e habilitada.
- ❖ O aplicativo não permite conexão se a impressora estiver no modo somente LAN.

4. Use o Flash Maker para escanear o código QR no tela da impressora para vinculá-la à sua conta.



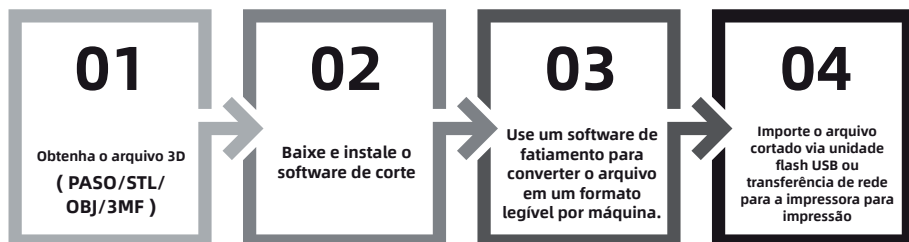
2.2 Instruções do software de fatiamento



Usar

Antes de continuar com esta seção, certifique-se de ter lido o guia de início rápido e causado sua primeira impressão.

**Antes de imprimir, configure as configurações de corte para o seu modelo de impressora.
Software de fatiamento recomendado: Orca-Flashforge.
Etapas de pré-impressão:**



Orca-Flashforge

***As etapas são ilustradas para um tipo de máquina.**

Com o Orca-Flashforge, você pode fazer login, vincular sua impressora, enviar arquivos remotamente e monitorar o status da impressão.

Instruções para download

Orca-Flashforge:

Baixe o Orca-Flashforge em:

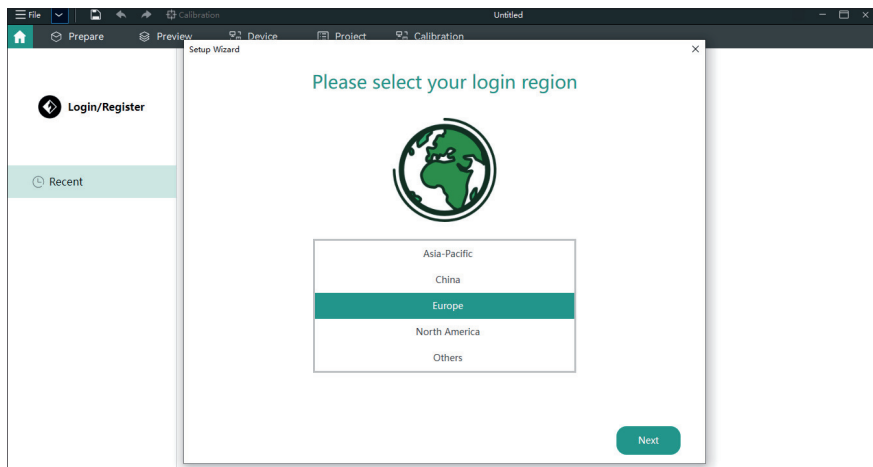
<https://flashforge.com/blogs/download-software/software>.

1. Abra o Orca-Flashforge instalado.



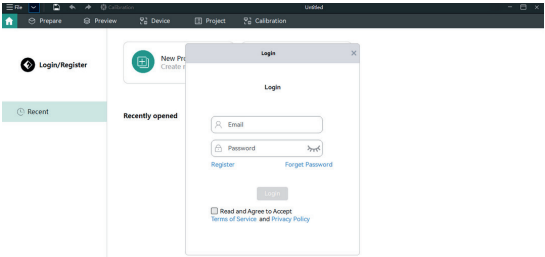
2. Assistente de configuração: siga o assistente de configuração para selecionar sua região, tipo de máquina e materiais.

(Observação: você pode marcar todos os modelos e materiais disponíveis para uso posterior ao preparar os cortes.)

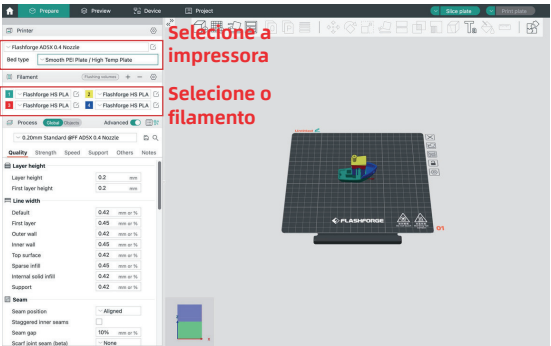


3. Faça login/registre-se em sua conta:

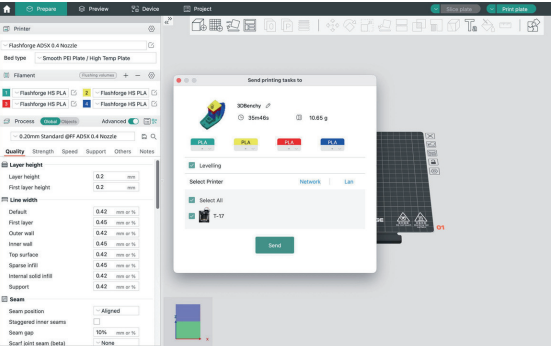
Entre no Orca-Flashforge com sua conta Flashforge.
Se você não tiver uma conta, você pode se registrar com seu número de celular.
(Observação: Flash Maker e Orca-Flashforge compartilham a mesma conta.)



4. Crie ou abra um projeto. A partir daí, selecione o modelo da sua impressora, o tipo de filamento e as configurações recomendadas.



5. Após o corte, selecione a impressora e envie para impressão.

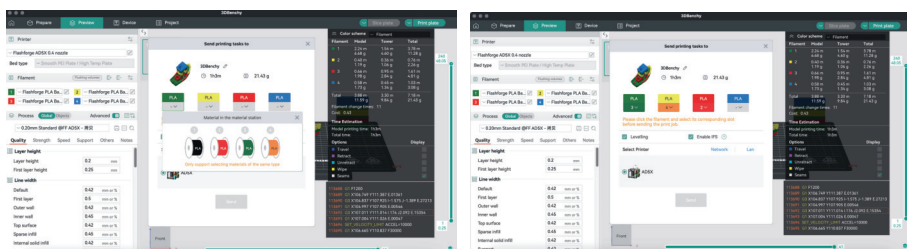




Usar

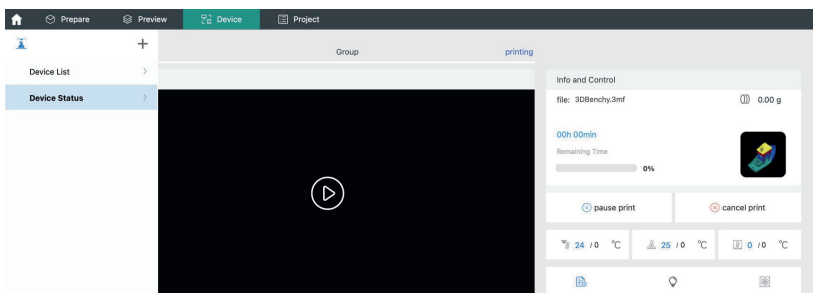
Para imprimir em várias cores, você deve definir manualmente os dados para cada filamento. Clique no canal correspondente e selecione o filamento da mesma cor ou de cor semelhante.

(Depois que as informações do IFS são definidas no dispositivo, o software de fatiamento pode recuperá-las, conforme mostrado abaixo.)



6. Você pode monitorar remotamente o progresso da impressão e pausar/parar a impressão quando necessário a partir da interface da impressora.

(Observação: o monitoramento em tempo real só está disponível com uma câmera instalada e ativada. O modelo AD5X não inclui uma câmera como padrão.)



Conselho:

Para obter detalhes e tutoriais sobre como usar o software, consulte o Flashforge Wiki.
(<https://wiki.flashforge.com/en/home>)

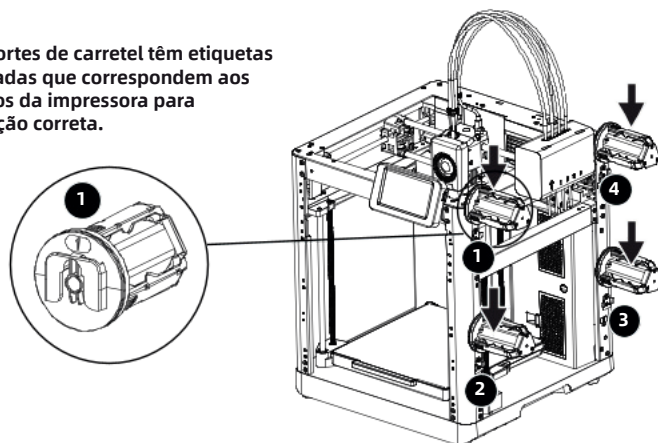
3. Carregar e configurar filamentos IFS



Usar

Utilize os suportes de carretel de filamento específicos com o módulo IFS. Esses porta-carretéis apresentam um mecanismo de rebobinamento reverso para evitar emaranhamento. Certifique-se de que o número do suporte do carretel instalado, o número da posição de instalação e o número do canal IFS configurado correspondam. Instale-o conforme mostrado abaixo.

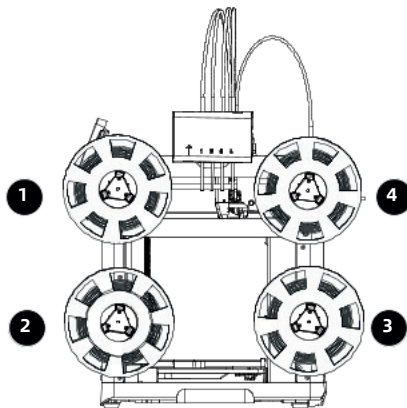
Os suportes de carretel têm etiquetas numeradas que correspondem aos números da impressora para instalação correta.



1. Carregue os filamentos seguindo a direção mostrada abaixo.

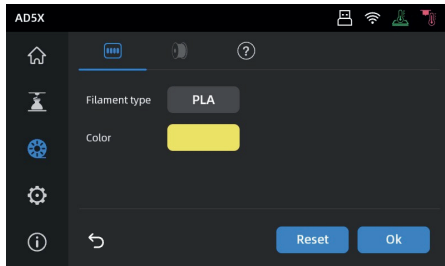
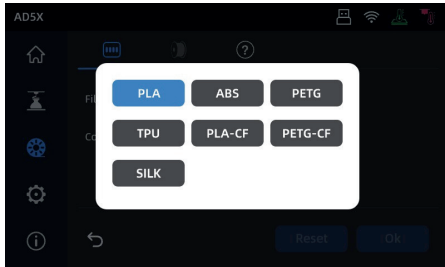
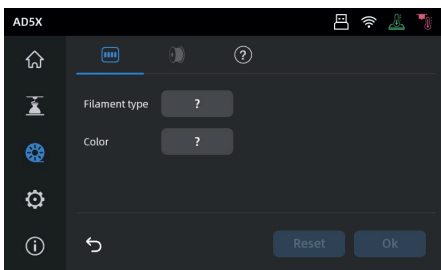
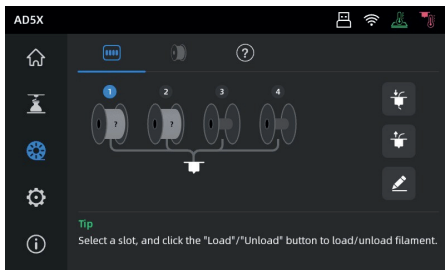
Ao carregar os filamentos, insira os quatro filamentos nas entradas 1, 2, 3 ou 4, respectivamente. Passe-os pelo rolo de alimentação e o dispositivo os detectará e os alimentará automaticamente, um por um, nos tubos-guia.

O processo termina quando todos os filamentos chegam à entrada dos seus respectivos tubos guia. Com o IFS, você pode começar a imprimir imediatamente após concluir esse processo de carregamento.



2. Após carregar os filamentos, defina manualmente as informações do filamento. Clique no canal de filamento correspondente e, em seguida, clique em [✎] para selecionar o tipo e a cor do filamento correspondente.

Clique em [OK]. Observação: a impressora só poderá imprimir se o tipo de filamento definido no arquivo corresponder ao que você carregou.



Usar

***Carga de filamento expandido:**

Se você quiser usar um único filamento, certifique-se de desconectar o cabo de sinal IFS, pois o modo IFS é ativado por padrão.

Os usuários podem clicar no filamento e selecionar o botão de carregamento na tela para carregá-lo.

(A operação é a mesma do IFS).

***Este dispositivo usa o modo IFS para carregamento de filamento por padrão.**

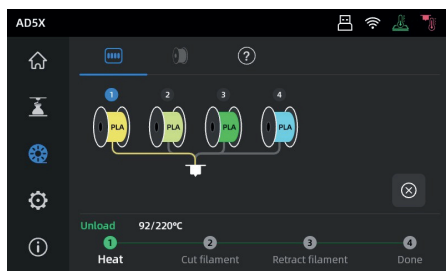
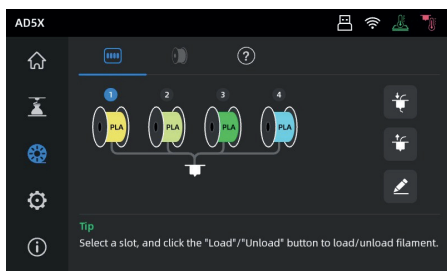
4. Descarregar/Trocar filamento

1. Se o filamento não entrou no rolo de alimentação da extrusora, você pode removê-lo manualmente.

2. Se o filamento atual ainda estiver dentro da extrusora, clique em [] - [].

O filamento será retraído para o topo do tubo guia.

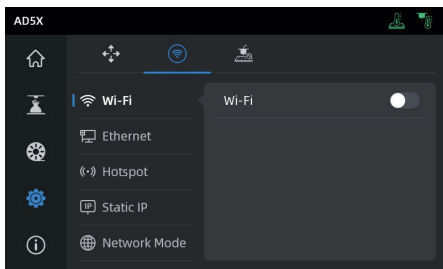
Uma vez retraído da extrusora, você pode extrair-lo manualmente.



5. Conexão de rede

5.1 Conexão de rede sem fio

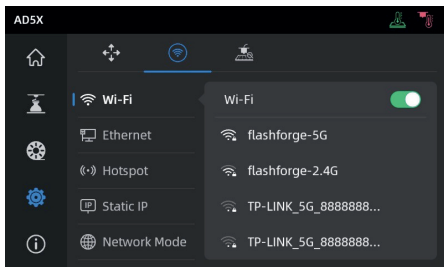
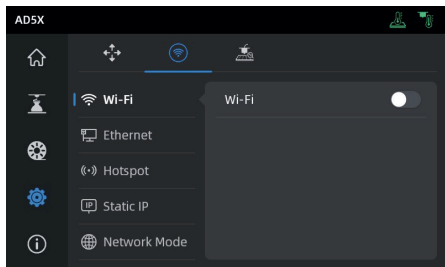
1. Clique em [] - [] para entrar na interface de conexão de rede.



2. Ligue o interruptor Wi-Fi e toque para conectar-se a uma rede sem fio.

Uma vez conectado com sucesso, a rede será registrada e [] aparecerá.

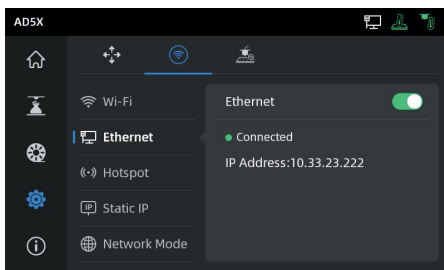
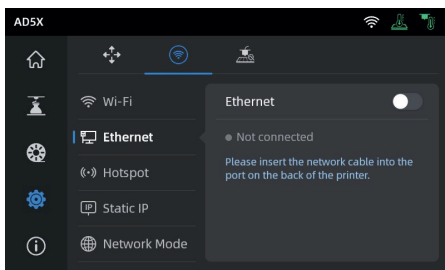
O ícone aparecerá no canto superior direito da tela.



5.2 Conexão de rede com fio

1. Selecione [Ethernet] e conecte o cabo de rede à porta Ethernet na parte traseira da impressora seguindo as instruções na tela.

2. Uma vez conectado com sucesso, ele será exibido como [Conectado] e um  aparecerá no canto superior direito da tela.

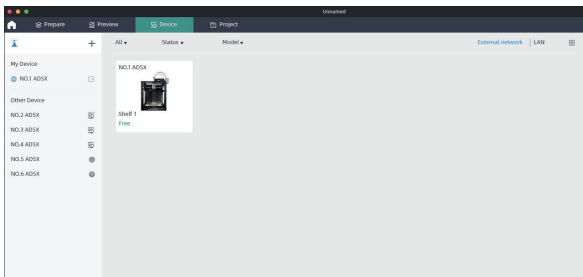


6. Imprimir

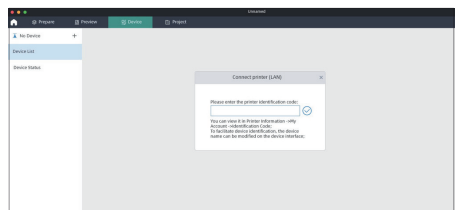
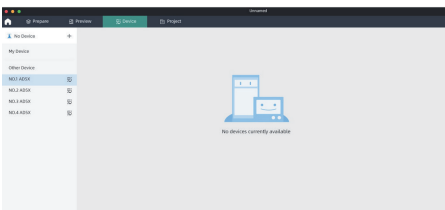
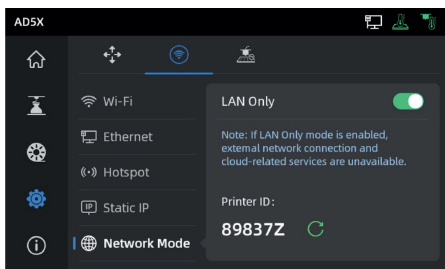
6.1 Imprimir via transferência Wi-Fi

Após conectar a impressora com sucesso à rede, abra o Orca-Flashforge. Após terminar o corte, clique em [Print Plate] no menu e selecione o AD5X conectado para enviar o trabalho de impressão. Antes de transferir o arquivo, conecte a impressora a uma rede (com ou sem fio) e pareie-a com o software de corte. A impressora e o computador devem estar conectados à mesma LAN. Há dois modos de conexão da impressora: modo WAN e modo somente LAN.

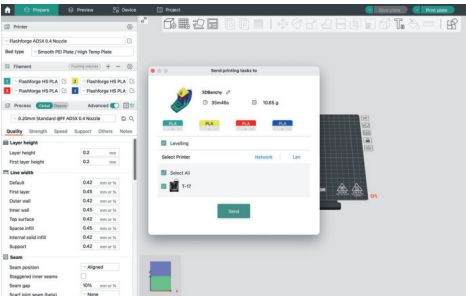
1. Modo WAN: Faça login ou registre sua conta Flashforge antes de conectar a impressora. Sim... O dispositivo agora está pareado e conectado por meio do aplicativo móvel. O dispositivo conectado será exibido automaticamente quando você efetuar login na sua conta do software de corte. Se o aplicativo móvel não estiver conectado, você pode clicar em [+] na página do dispositivo para abrir a lista de pesquisa e selecionar o dispositivo que deseja conectar.



2. Modo somente LAN: habilite [Somente LAN] via [Modo de rede]. No software de fatiamento, clique em [+] na página do dispositivo para encontrar a impressora correspondente. Selecione a impressora e insira o ID da impressora que aparece para concluir a conexão.

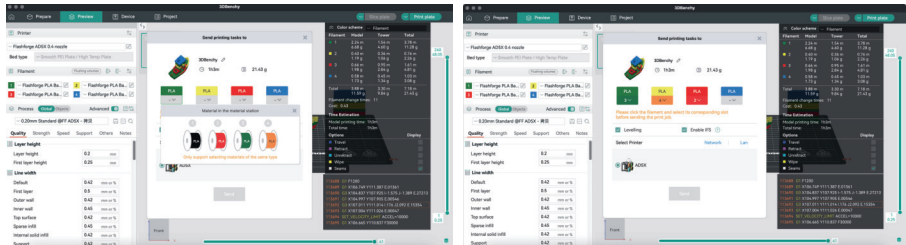


3. Após conectar a impressora ao software de corte, você pode clicar em [Placa de impressão] após o corte e selecionar a impressora correspondente e clicar em [Enviar].



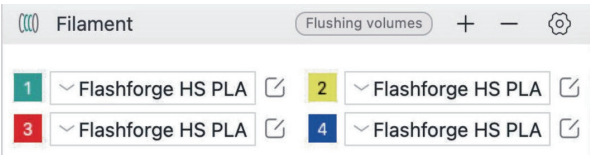
⚠ Usar

Para impressão multicolorida, as informações do filamento devem ser definidas manualmente. Clique no canal correspondente e selecione o filamento da mesma cor ou de cor semelhante. (Depois que as informações do IFS são definidas no dispositivo, o software de fatiamento pode recuperá-las, conforme mostrado abaixo.)

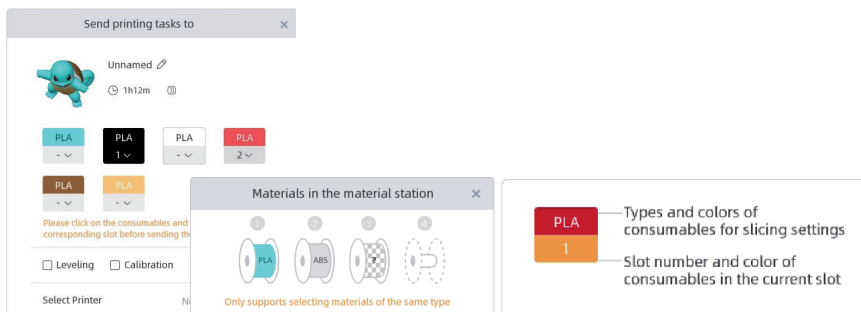


⚠ Usar

Os números que aparecem antes da cor na barra de filamento indicam apenas a ordem, não o canal IFS correspondente.

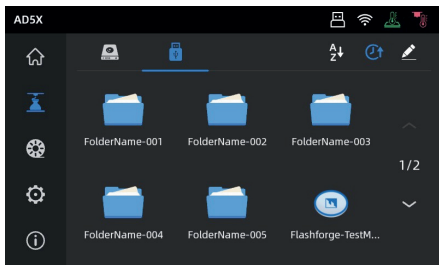


4. Antes de enviar seu trabalho de impressão, confirme na janela pop-up se cada canal de cor selecionado atende às suas necessidades. Se as informações do canal exibirem "?", significa que o filamento do dispositivo não está configurado. Se as informações do canal estiverem em branco, significa que não há filamento instalado naquele canal do dispositivo. (Certifique-se de que o filamento naquele slot corresponde ao filamento definido no arquivo de fatia.)

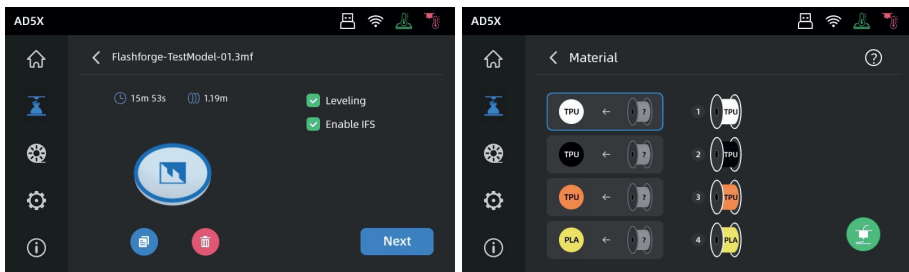


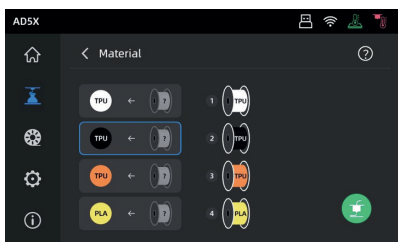
6.2 Imprimir via USB

1. No software de corte, selecione [Exportar arquivo de corte de placa]. Isso salvará o arquivo cortado no formato 3MF. Salve o arquivo em uma unidade flash USB, insira-o na impressora e selecione-o na tela de impressão.



2. Clique em [Avançar] para configurar os canais IFS. Você pode alterar manualmente as opções de filamento para corresponder. Suas necessidades de impressão. Na tela, você pode selecionar manualmente o canal para cada cor.



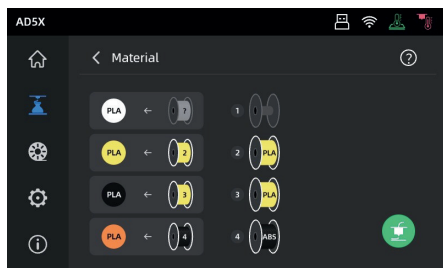


3. Clique na caixa à esquerda e selecione o canal de filamento desejado à direita. Você pode selecionar um canal várias vezes. Se não houver nenhum filamento que corresponda à cor no arquivo, você pode carregar um com propriedades semelhantes ou reatribuir o canal IFS ao filamento desejado. Depois de configurar os canais, você pode clicar para imprimir. Se o filamento selecionado durante o fatiamento não corresponder ao tipo de filamento no IFS, você não poderá imprimir.

Você pode imprimir com PLA nos canais 2 ou 3, mas o canal 4 não suporta ABS.

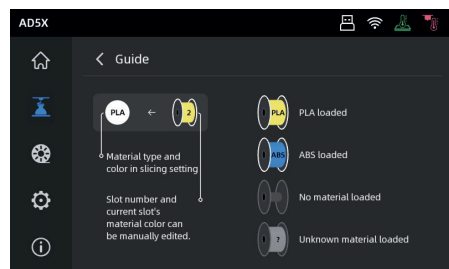


Se o arquivo importado para a unidade USB estiver no formato G-code, o canal não poderá ser modificado manualmente. Somente arquivos no formato 3MF permitem ajuste manual de canais.



*Explicação: Caixa vermelha (esquerda): Mostra o tipo e a cor do filamento configurados no software de fatiamento. Caixa azul (centro): Os usuários podem clicar para modificar manualmente o carretel de filamento instalado correspondente. Após selecionar esta coluna, clique no filamento correspondente carregado no canal na caixa verde. Uma vez selecionado, ele será atribuído ao material de impressão. Caixa verde (direita): Informações sobre o filamento carregado no dispositivo são exibidas aqui.

4. Você pode consultar o [Guia] para ver a correspondência entre eles.



6.3 Removendo o modelo após a impressão



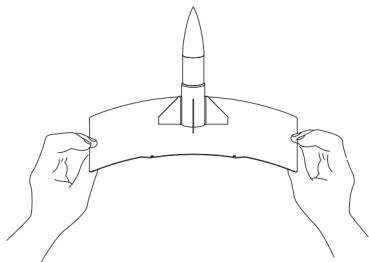
Usar

No final da impressão, o bico e a placa de impressão ainda podem estar em alta temperatura. Recomenda-se deixar esfriar antes de retirar o modelo.

Após a conclusão da impressão, puxe a placa de aço flexível diretamente e dobre a plataforma para remover o modelo. Certifique-se de que não há filamento restante na plataforma antes da próxima impressão.

Dicas para remover modelos:

1. Puxe a placa da plataforma para fora da impressora para remover o modelo e evitar deixar resíduos. É recomendável manter a câmera limpa.
2. Para impressões com TPU ou outros materiais macios, use uma espátula para removê-los sem danificar a base.



7. Introdução às funções auxiliares



Usar

O design da interface pode mudar sempre que houver uma atualização de firmware.

7.1 Nivelamento e calibração

Durante a primeira inicialização, o equipamento será calibrado. Nas aplicações a seguir, selecione nivelamento ou compensação de vibração conforme necessário.

Quando nivelar:

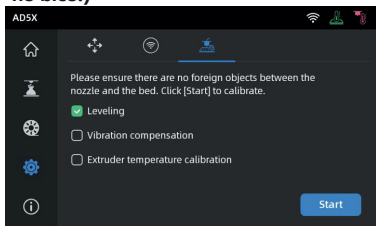
- ❖ Se você imprimir continuamente com PLA, execute o nivelamento automático uma vez, sem precisar fazê-lo antes de cada impressão. Entretanto, realizar o nivelamento pode inevitavelmente melhorar a taxa de sucesso da impressão.
 - ❖ Ao alternar entre materiais diferentes (por exemplo, PLA para ABS), nivele antes de cada impressão;
 - ❖ Se a distância entre a plataforma e o bico for muito grande (má adesão) ou muito pequena (sem extrusão do filamento), execute o nivelamento automático;
 - ❖ Após substituir a placa de impressão ou o bico, execute o nivelamento automático. Certifique-se de nivelar após trocar o bico para evitar danos à extrusora.
- Quando realizar a compensação de vibração:
- ❖ Quando fantasmas e zumbidos perceptíveis são observados em impressões 3D;
 - ❖ Após ajustar a tensão da correia sincronizadora;
 - ❖ Quando a impressora não é usada por um longo período e é reiniciada.

Instruções:

Clique em [] - [] para acessar a interface de nivelamento e calibração.

Selecione [Nivelamento] ou [Compensação de vibração]. Clique em [Iniciar] e a impressora executará automaticamente a operação correspondente.

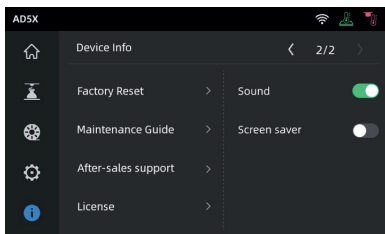
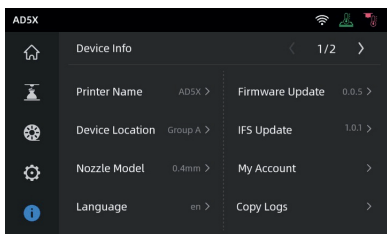
(Observação: antes de calibrar, certifique-se de que não haja objetos estranhos na plataforma ou no bico.)



Observação sobre quando executar a calibração do PID: isso pode ser realizado após a substituição do bico ou quando a temperatura do bico estiver anormal.

7.2 Outras funções

- ◆ Na interface de informações do dispositivo, você pode ativar ou desativar o som e a detecção de filamento, além de realizar atualizações de firmware. Se [Detecção de filamento] estiver ativado, a impressora interromperá a impressão se o filamento acabar no meio da impressão.
- ◆ Quando conectado a uma rede sem fio, clique em [Atualizar firmware] para visualizar a versão atual, verificar atualizações e realizar atualizações de firmware online.
- ◆ Nome e local da impressora: os usuários podem personalizar o nome e o local como preferirem para facilitar o gerenciamento. Alterar a localização facilita o gerenciamento dos seus dispositivos. Você também pode atribuir grupos (A/B/C), que serão exibidos no aplicativo e no software de corte, facilitando a filtragem.



◆ Recuperação após uma queda de energia. Após uma queda de energia, a impressora exibirá uma janela pop-up quando a energia for restaurada.

Selecione [Sim], a impressora retomará a impressão do modelo inacabado.

8. Manutenção

8.1 Sugestões sobre a utilização da plataforma

1. A placa PEI com revestimento em pó requer cola e é adequada para impressão em PLA/PETG/PLA-CF/PETG-CF/ABS/ASA. A impressão em TPU não requer cola. Esta placa vem com a impressora.
2. A placa de filme PEI é adequada para impressão de PLA/TPU sem cola. Para PETG, recomenda-se o uso de cola. Esta placa pode ser adquirida separadamente.
3. A placa de plataforma adesiva para PC é adequada para impressão em PC/ABS/ASA. Esta placa pode ser adquirida separadamente.
4. Após aplicar a cola na placa da plataforma, ela pode ser limpa com água.
5. Se a plataforma ficar oleosa, ela pode ser limpa com detergente.
6. Se a placa da plataforma ficar significativamente deformada após uso prolongado, é recomendável substituí-la por uma nova.

8.2 Sugestões de utilização do bico

1. Utilize um bico para o mesmo tipo de material para evitar entupimento e prolongar a vida útil do bico, especialmente ao trabalhar com materiais reforçado com fibra e PETG. Evite misturá-los com outros materiais.
2. Ao trocar para um material diferente com o mesmo bico, se a temperatura de impressão do novo material for menor, ajuste a configuração para uma temperatura mais baixa. maior para extrusão de filamento e purga de filamento antigo do bico.
3. Ao mudar para um material diferente com uma temperatura de impressão mais alta, basta carregar o novo filamento.
4. Para limpar o filamento residual dentro do bico, você pode realizar várias cargas de filamento ou limpar manualmente qualquer filamento restante usando a ferramenta de desobstrução.
5. Após substituir o bico, nivele novamente.

8.3 Manutenção geral

1. Após cada 1.000 horas de impressão, realize a manutenção nos componentes principais: limpe os eixos lineares X, Y e Z com um pano ou papel sem poeira.
 2. Após limpar o eixo Z, aplique uniformemente o lubrificante fornecido ou adequado.
 3. Para evitar que o filamento absorva umidade, quebre ou cause problemas com o tubo guia, descarregue o filamento da impressora e guarde-o em um recipiente hermético e resistente à umidade se a impressora não for usada por mais de dois dias.
 4. Remova rapidamente qualquer filamento ou objeto estranho do eixo.
- Para obter instruções detalhadas de manutenção, consulte o Flashforge Wiki.

9. Perguntas e Respostas

P1. O que fazer se o bico estiver entupido?

Solução de problemas:

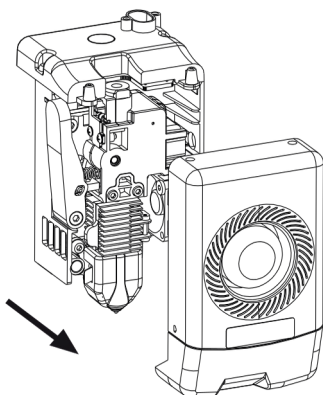
Etapa 1: Pressione manualmente a alça do extrusor, corte o filamento, remova o tubo guia e verifique se a ponta do filamento está plana. Caso contrário, corte-o até ficar plano, reinsira o tubo guia e o filamento na extrusora e clique em "carregar" para verificar.

Passo 2: Remova a extrusora e verifique se o filamento está bloqueado internamente.

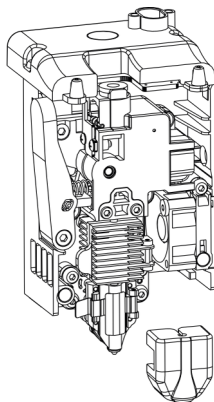
P2. Como substituir o bico?

Se houver filamento dentro do bico, descarregue-o primeiro ou corte-o manualmente. Em seguida, siga estes passos:

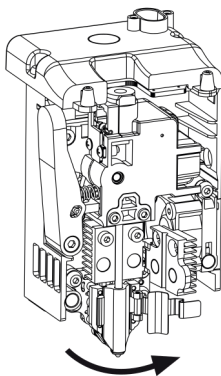
1. Remova a tampa frontal da extrusora.



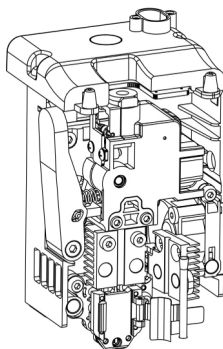
2. Remova a capa de silicone.



3. Solte o clipe do dissipador de calor.



4. Por fim, remova o bico.



Ao reinstalar o bico, certifique-se de que ele esteja corretamente alinhado e firmemente preso. Substitua a capa de silicone. Após a substituição do bico, é essencial calibrar sua temperatura e nivelar o leito.

P3. É necessário nivelar ou calibrar após substituir o bico?

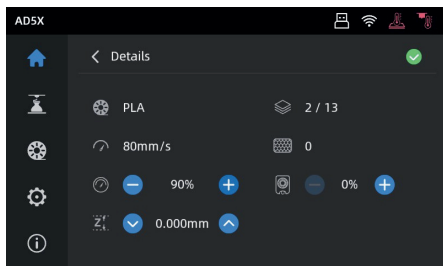
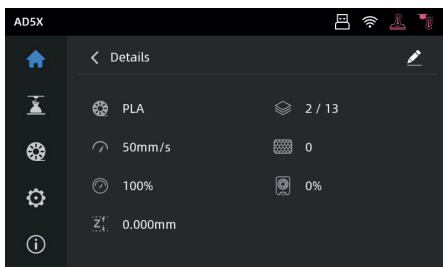
Sim. O nivelamento automático é recomendado para garantir alta qualidade de impressão, pois pequenos erros podem ocorrer durante a instalação do bico. O dispositivo terá o nivelamento ativado por padrão antes de cada impressão. Uma calibração de temperatura também é necessária para o novo bico.

Q4.O que fazer se a extrusora se mover, mas nenhum filamento sair? No início da impressão após o início da impressão?

1. Verifique o tubo guia do filamento para ver se ele entrou no bico. Caso contrário, clique no botão de carga até que o filamento saia.
2. Verifique se o bico está entupido. Em caso afirmativo, consulte a solução da questão 1.

P5. O que fazer se o bico estiver muito alto (longe do canteiro)? Ou está muito baixo (batendo na cama) durante a impressão? Como ajustá-lo?

Verifique se a cama está instalada corretamente e se não há resíduos excessivos no bico. Se esses problemas existirem, resolva-os primeiro. Em seguida, acesse a interface de configurações, selecione a opção de nivelamento e execute o nivelamento automático ou ative-o antes de imprimir. Se o problema persistir e a impressão não estiver correta porque o bico está muito próximo ou muito distante da cama. Clique em [] para ajustar o deslocamento do eixo Z.



P6. É possível utilizar filamentos de outras marcas?

Sim. Você pode usar filamentos de outras marcas por sua conta e risco e fora da garantia. A máquina pode ser suportada desde que esteja parametrizada corretamente. **NÃO UTILIZE FILAMENTOS COM DUREZA SHORE INFERIOR A 64D.**

P7. O que fazer se a impressão deformar ou não aderir bem?

Solução 1: Aumente a temperatura da cama para melhorar a adesão entre a cama e a impressão.
Solução 2: adicione uma borda ao cortar o modelo. BORDA.
Solução 3: Aplique adesivo. Laca recomendada IFA UNNIA extra forte.
Solução 4: Limpe a cama para remover qualquer gordura ou resíduo.
Solução 5: Verifique se a cama está nivelada. Você pode usar a função de nivelamento e calibração.

P8. O que fazer se os arquivos de impressão e tela não puderem ser encontrados mostra somente pastas após inserir o pen drive?

O formato da unidade USB pode estar incorreto. O dispositivo suporta o sistema de arquivos FAT32. Formate a unidade USB para FAT32, tamanho 4096.

P9. O que fazer se a conexão Wi-Fi falhar?

1. Verifique se o nome da rede Wi-Fi contém caracteres especiais. Se sim, modifique-o e tente novamente.
2. Verifique se a senha contém caracteres especiais. Se sim, modifique-o e tente novamente.

P10. O que deve ser levado em consideração durante uma atualização de firmware?

Não desligue a impressora nem a desconecte da rede durante o download ou atualização do firmware para evitar falhas de atualização.

P11. Por que a tela fica em branco na inicialização?

Se o som de inicialização for ouvido, substitua o display ou o cabo. Caso contrário, entre em contato com o atendimento ao cliente.

10. Ajuda e suporte

A equipe profissional de serviço pós-venda e os representantes de vendas da Flashforge e da LEON3D estão disponíveis para ajudar você com qualquer problema com a impressora. Caso seus problemas ou dúvidas não sejam abordados neste Guia do Usuário, você pode procurar soluções em nosso site oficial.

Instruções e soluções para problemas comuns podem ser encontradas no canal oficial de suporte no YouTube:



LINK PARA O CANAL DE APOIO NO YOUTUBE:

https://www.youtube.com/watch?v=6CP-BicIxAk&list=PLIiZVLgUWB8ycJvpIsG_hlqlvTqXkQcGu



Usar

A troca de filamentos pode deixar pequenas impurezas no bico, o que pode causar entupimento. Como isso pode ser facilmente resolvido simplesmente desobstruindo-o, não é um problema de qualidade.

Se você encontrar esse problema durante o uso, entre em contato com o atendimento ao cliente e siga as instruções para desobstruí-lo.

Observação: forneça o número de série do produto, localizado no código de barras na parte traseira da impressora, ao entrar em contato com o atendimento ao cliente.



Número de série: FFAD*****



**PARCEIRO OFICIAL:
LEON IMPRESSÃO 3D SL**



**LEON3D, Pol. Valverde de la Virgen, 5 www.leon-3d.com
info@leon-3d.es**