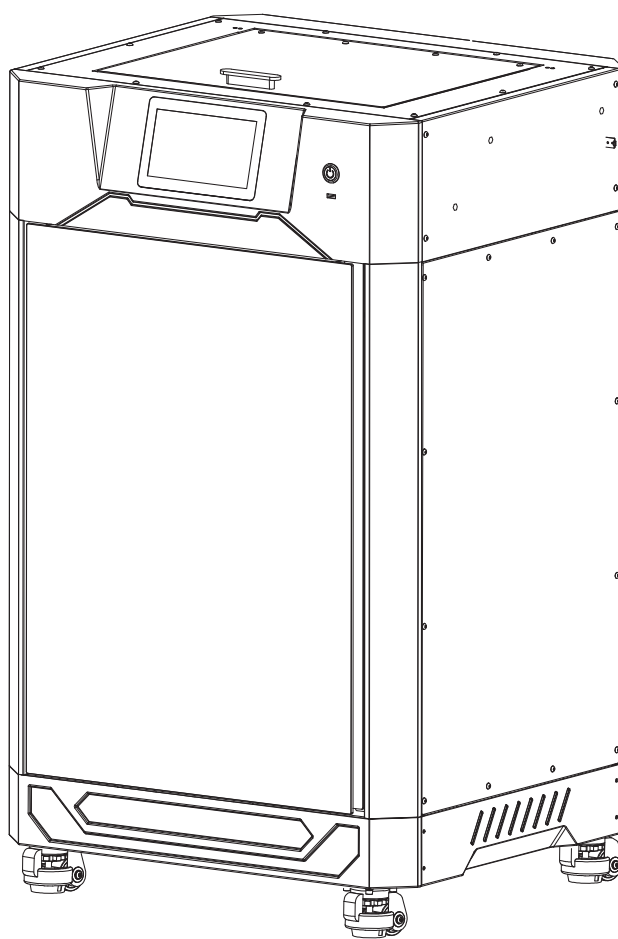


# Guide d'utilisation



Ce guide ne s'applique qu'à l'imprimante 3D FLASHFORGE  
Guider 3 Plus



# SOMMAIRE

Notice	
Paramètres	
1. Introduction Equipement	05
1.1 - Introduction Guider 3	05
1.2 - Contenu	06
2. Préparation avant l'impression	07
2.1 - Raccordement électrique	07
2.2 - Chargement du filament	08
2.3 - Étalonnage de l'équipement	10
2.4 - Connexion au réseau	11
2.4.1- Connexion au réseau câblé	11
2.4.2 - Connexion au réseau sans fil	11
3. Installation du logiciel	12
4. Première impression	12
4.1 - Transfert de fichiers : Transfert Wi-Fi	12
4.2 - Impression via une clé USB	12
4.3 - Impression via FlashCloud	13
4.4 - Connexion de la caméra	14
4.5 Retrait du modèle après la fin de l'impression	14
5. Interface de fonctionnement	15
5.1- Écran d'impression	15
5.2 - Écran de filament	16
5.3 - Écran de préchauffe	17
5.4 - Écran d'outils	17
5.5 - Écran de réglage	18
6. Maintenance	19
6.1- Écran de Maintenance	19
6.2 - Maintenance des extrudeurs	19
6.3 - Remplacement de la plateforme	20
7. FAQ	22
8. Aide	24



# Notice

Avis de sécurité : Veuillez respecter scrupuleusement tous les avertissements et avis de sécurité ci-dessous.

Note : Chaque imprimante 3D a subi des tests d'impression avant de quitter l'usine. Si il y'a des résidus sur l'extrudeur ou l'équipement ou bien de légères rayures sur la plaque de construction, cela est normal et n'affecte pas son utilisation.

## SÉCURITÉ DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

- ◆ Veillez à ce que la table de travail de l'appareil soit propre et bien rangée.
- ◆ Veillez à ce que l'appareil soit éloigné des gaz, liquides et poussières combustibles lorsque vous travaillez. (La température élevée générée par le fonctionnement de l'appareil peut réagir avec des gaz, des liquides et des poussières combustibles et provoquer un incendie).
- ◆ Les enfants et le personnel non formé ne sont pas autorisés à utiliser l'équipement seul

## SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

- ◆ Veillez à mettre l'appareil à la terre. Ne modifiez pas la fiche de l'appareil. Un équipement non mis à la terre, un équipement mal mis à la terre ou une fiche modifiée augmentent inévitablement le risque de fuite électrique.
- ◆ N'exposez pas l'appareil à l'humidité ou au soleil. (L'exposition à la lumière du soleil accélère le vieillissement des pièces en plastique.)
- ◆ Veillez à n'utiliser que le cordon d'alimentation fourni par Flashforge.
- ◆ Ne pas utiliser l'équipement pendant un orage.
- ◆ Veuillez éteindre l'équipement et le débrancher s'il n'est pas utilisé pendant une longue période.

## LA SÉCURITÉ PERSONNELLE

- ◆ Ne pas toucher l'extrudeur et la plaque de construction, etc. pendant l'impression.
- ◆ Ne pas toucher l'extrudeur et la plaque de construction à la fin de l'impression afin d'éviter les brûlures dues à la température élevée ou les dommages mécaniques.
- ◆ Ne portez pas d'écharpe, de masque, de gants, de bijoux ou d'autres objets susceptibles de se prendre dans l'appareil lorsque vous l'utilisez.
- ◆ N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.

## PRÉCAUTIONS

- ◆ Maintenir l'intérieur de l'appareil propre et bien rangé. Ne laissez pas tomber d'objets métalliques dans la glissière située au bas de la plaque de construction.
- ◆ Nettoyez les débris de filament à temps. Il est recommandé d'opérer à l'extérieur de l'appareil.

- ◆ Toute modification de l'équipement par vous-même aura pour conséquence que vous ne pourrez plus bénéficier des droits de garantie.
- ◆ La distance entre l'extrudeur et la plaque de construction doit être d'au moins 50 mm pendant l'opération de chargement du filament. Une distance trop faible peut entraîner un problème d'obstruction de la buse.
- ◆ Veuillez utiliser l'équipement dans un environnement bien ventilé.
- ◆ N'utilisez pas l'équipement pour des activités illégales.
- ◆ N'utilisez pas l'appareil pour fabriquer des produits alimentaires.
- ◆ Ne mettez pas le modèle imprimé dans votre bouche.

### EXIGENCES RELATIVES À L'ENVIRONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT

- ◆ La température ambiante doit être comprise entre 15°C et 30°C.
- ◆ L'humidité doit être comprise entre 20RH% et 70RH%.

### EXIGENCES EN MATIÈRE D'EMPLACEMENT DE L'ÉQUIPEMENT

- ◆ L'équipement doit être placé dans un environnement sec et ventilé. Un espace d'au moins 30cm d'espace doit être réservé sur le côté gauche et à l'arrière de l'équipement, et au moins 60cm d'espace doit être réservé sur le côté droit et à l'avant de l'équipement. La température de stockage doit être comprise entre 0°C et 40°C.

### EXIGENCES EN MATIÈRE DE FILAMENTS COMPATIBLES

- ◆ Lors de l'utilisation de l'équipement, il est recommandé d'utiliser des filaments Flashforge. Si des filaments autres que ceux de Flashforge sont utilisés, il y aura certaines différences dans les caractéristiques des matériaux et les paramètres d'impression devront peut-être être ajustés.

### EXIGENCES EN MATIÈRE DE STOCKAGE DU FILAMENT

- ◆ Après le déballage, l'environnement de stockage des filaments doit rester sec et exempt de poussière. Il est recommandé d'utiliser la boîte de séchage correspondante pour le stockage.

### DÉCLARATION JURIDIQUE

- ◆ L'utilisateur n'a pas le droit d'apporter des modifications à ce guide d'utilisation.
- ◆ Flashforge ne sera pas responsable des accidents de sécurité causés par le démontage ou la modification de l'équipement par le client. Personne n'est autorisé de modifier ou de traduire ce guide sans l'autorisation de Flashforge. Ce guide est protégé par le droit d'auteur et Flashforge se réserve le droit d'interprétation d'interprétation finale de ce guide.
- ◆ Première édition (août 2021)  
@Copyright 2021 Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd. All Rights Reserved.

# Paramètres

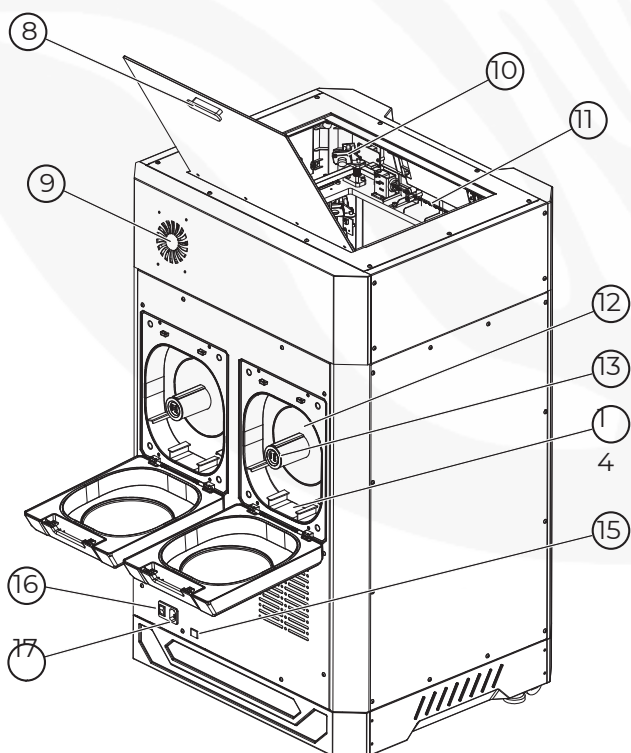
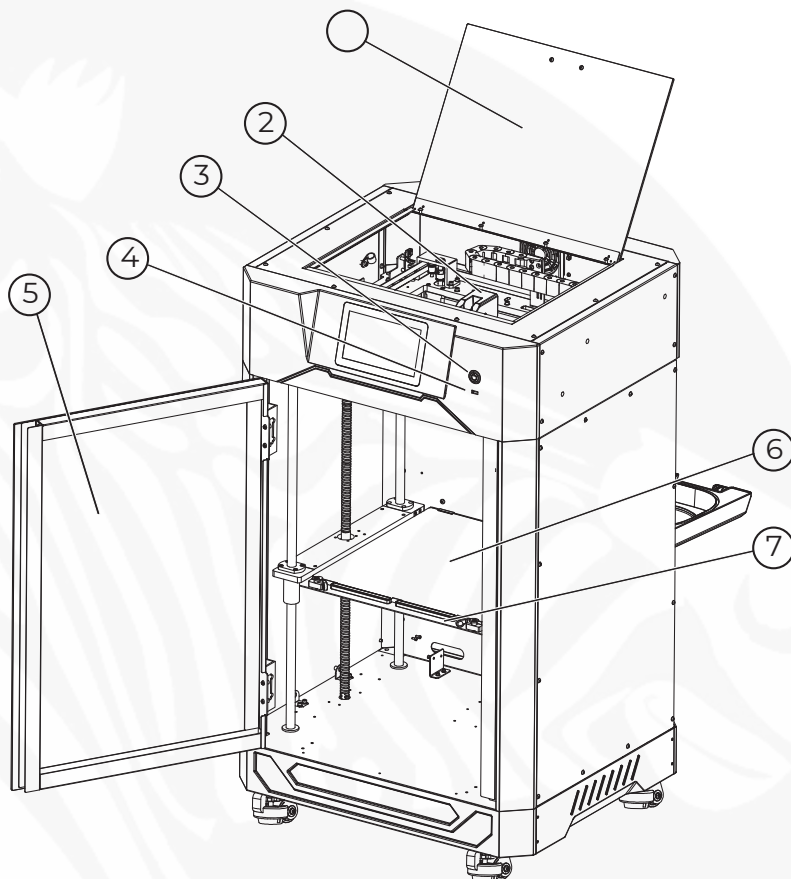
---

Nom de l'équipement	Guider 3 Plus
Quantité d'extrudeurs	1
Précision d'impression	± 0.15mm or 0.002 mm/mm
Précision du positionnement	X/Y-axis: 0.011mm Z-axis: 0.0025mm
Épaisseur de la couche	0.05 ~ 0.4mm
Volume de construction	350x350x600mm
Diamètre de la buse	0.4mm [0.4/0.6/0.8]mm
Type de buse	Stainless steel nozzle
Vitesse d'impression	10 ~ 250mm/s
Température max de l'extrudeur	320°C
Température max de la plate-forme	120°C
Filament supporté	PLA/PETG/ASA/ABS/PC/PA/PLA-CF PETG-CF/PETG-GF/PA-CF/PA-GF
Alimentation électrique	AC100-240V / DC24V / 6.25A, 650W
Logiciel de tranchage	FlashPrint
Format des fichiers d'entrée/sortie	Input: 3MF/STL/OBJ/FPP/BMP/PNG/JPG/JPEG; Output: GX/G/gcode
Connectivité	USB flash drive/Ethernet/Wi-Fi
Température de fonctionnement	15 ~ 30°C
Système d'exploitation compatible	Windows XP/Vista/7/8/10、 Mac OS
Logiciel de tranchage compatible	Slic3r, Cura
Écran tactile intelligent	7 pouces
Plaqué de construction	Plateforme flexible
Poids net	70kg
Dimensions de l'équipement	635[L] x 550[W] x 1070[H] mm
Espace requis pour l'installation	≥1330*1330*1352mm

# 1. Introduction Equipement

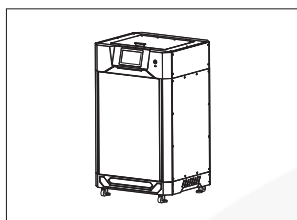
## Guider 3 Plus Introduction

1

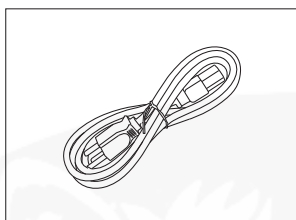


1. Couvercle supérieur
2. Extrudeur
3. Interrupteur d'écran
4. Port USB
5. Porte avant
6. Plaque d'acier flexible
7. Plaque de plate-forme
8. Poignée
9. Filtre à air
10. Appareil photo
11. Lumière de la chambre
12. Chambre à filament
13. Hygromètre
14. Position du dessiccateur
15. Port du câble réseau
16. Interrupteur d'alimentation
17. Port d'alimentation

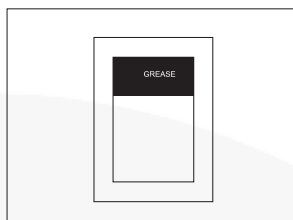
## 1.2 Contenu



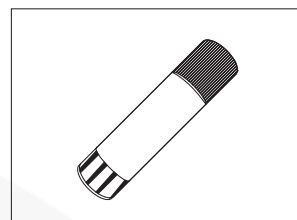
Imprimante 3D



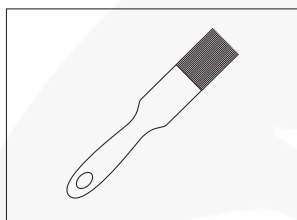
Câble d'alimentation



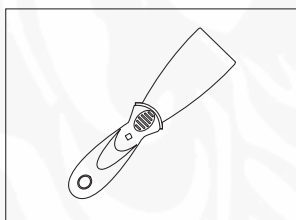
Graisse lubrifiante x 2



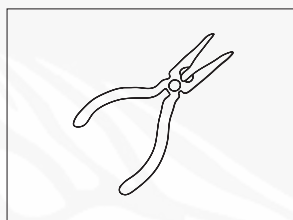
Coll



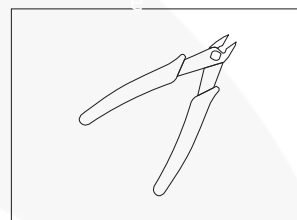
Brosse de nettoyage



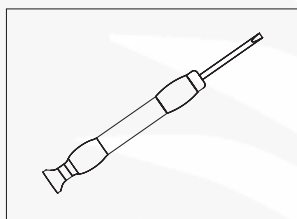
Raclette



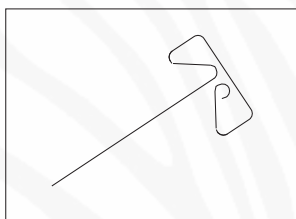
Pince à bec



Pince diagonale



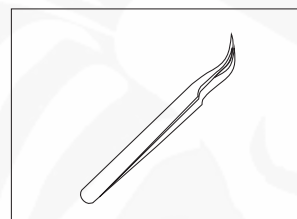
Tournevis droit



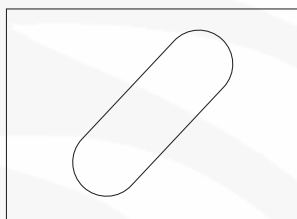
Outil de débouchage



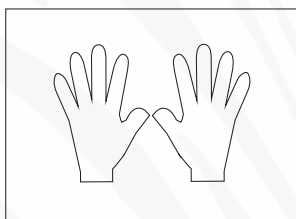
Jeu de clés Allen



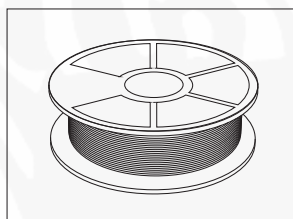
Pince à épiler pour le coude



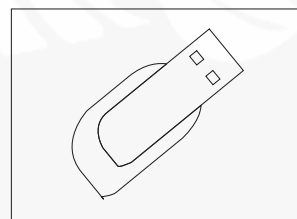
Carte de mise à niveau



Gants d'isolation



Filament



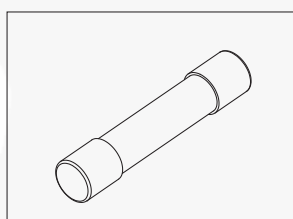
Clé USB



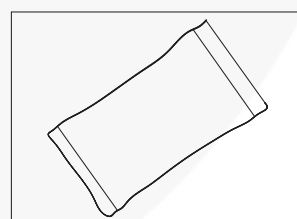
Carte de SAV



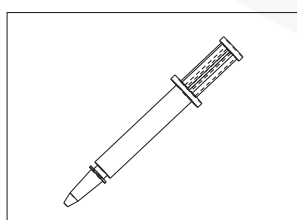
Guide d'utilisation



Fusible\*2



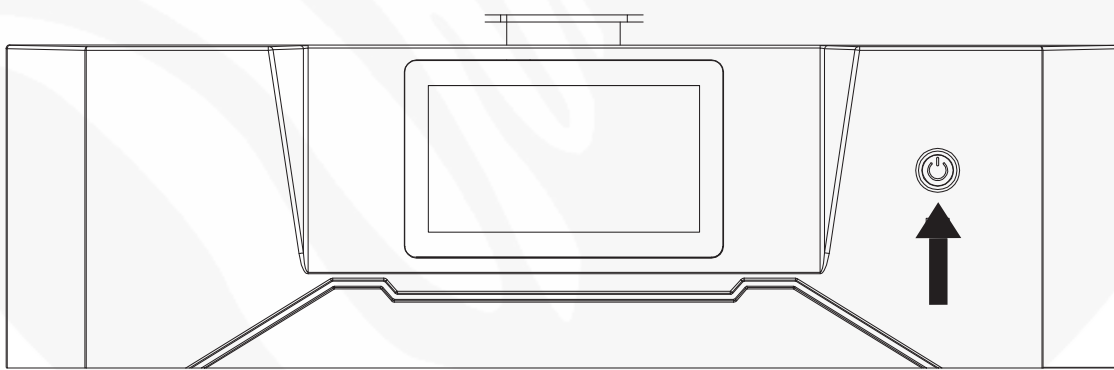
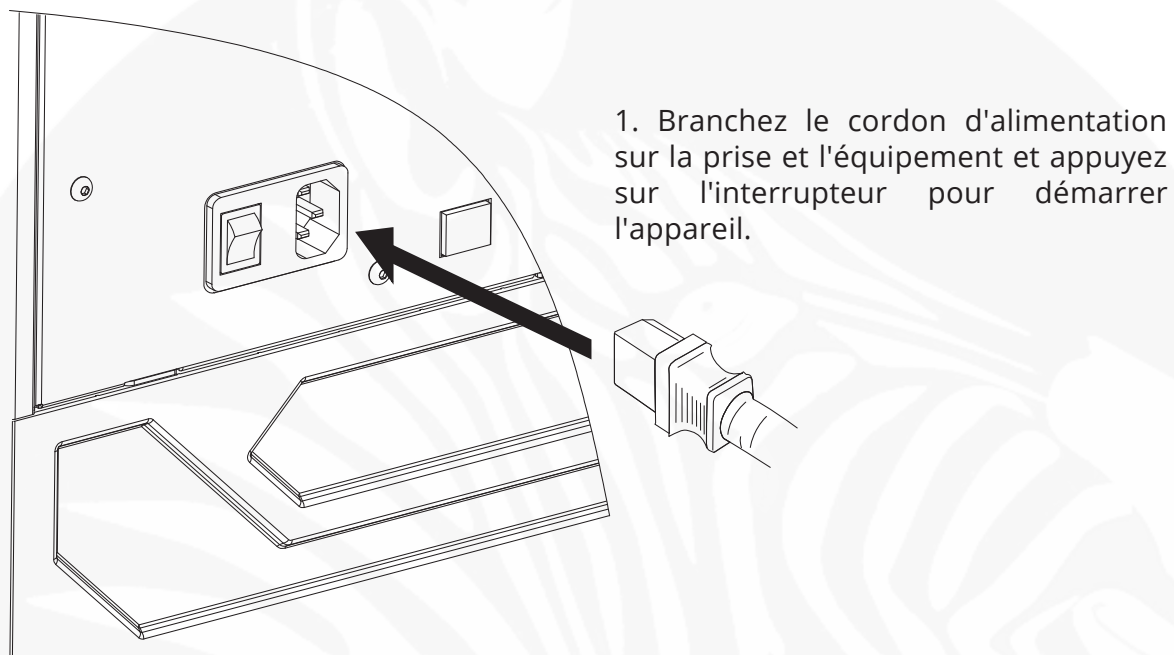
Déshydratant x 12



Adhésif  
thermoconducteur

# 2. Préparation avant impression

## 2.1 - Raccordement électrique



## 2.2 Chargement du Filament

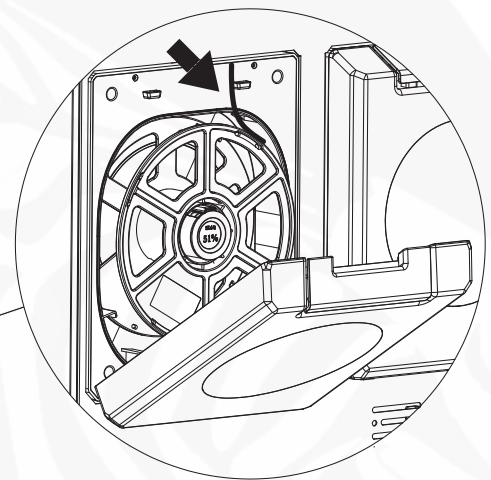
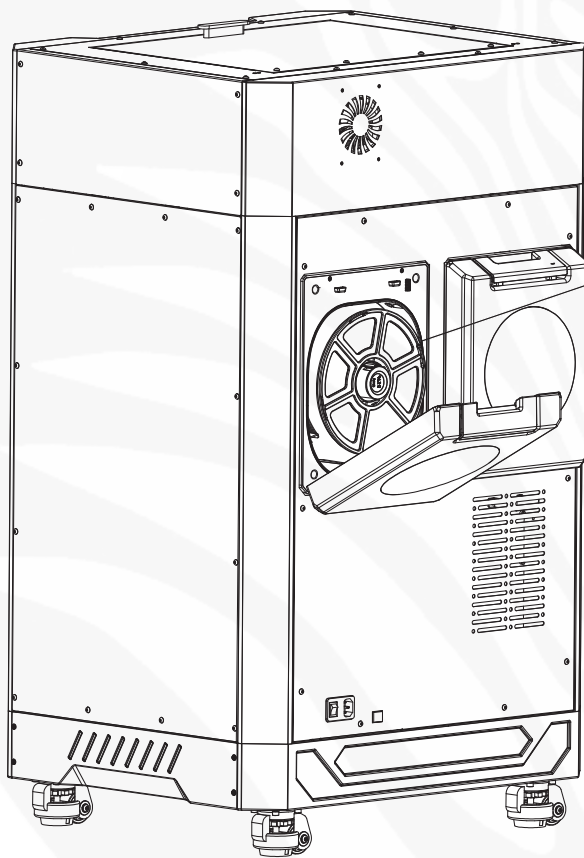
1. Ouvrir la chambre à filament, introduire le filament et faire passer le filament par le capteur de filament correspondant en haut de la chambre à l'intérieur jusqu'à ce que le filament soit visible à l'autre extrémité du tube de guidage du filament ;

[Note : Lors de l'impression, placer le filament dans la chambre à filament de gauche pour l'utiliser].

Chargement

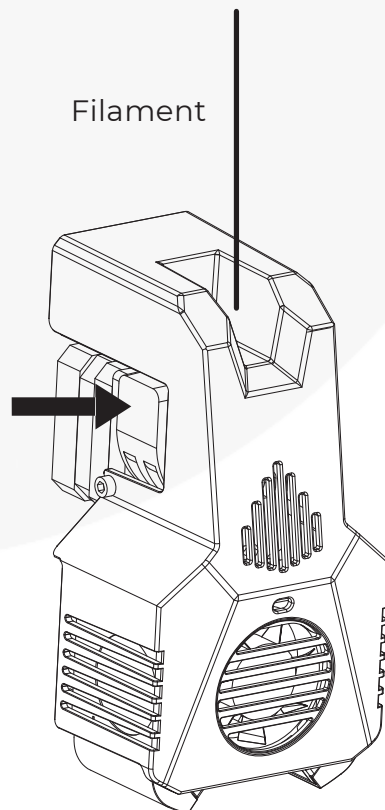
Déchargement

Nettoyage



Filament

Poignée



2. Appuyer sur la poignée d'alimentation en filament de l'extrudeur et insérer le filament dans l'extrudeur ;



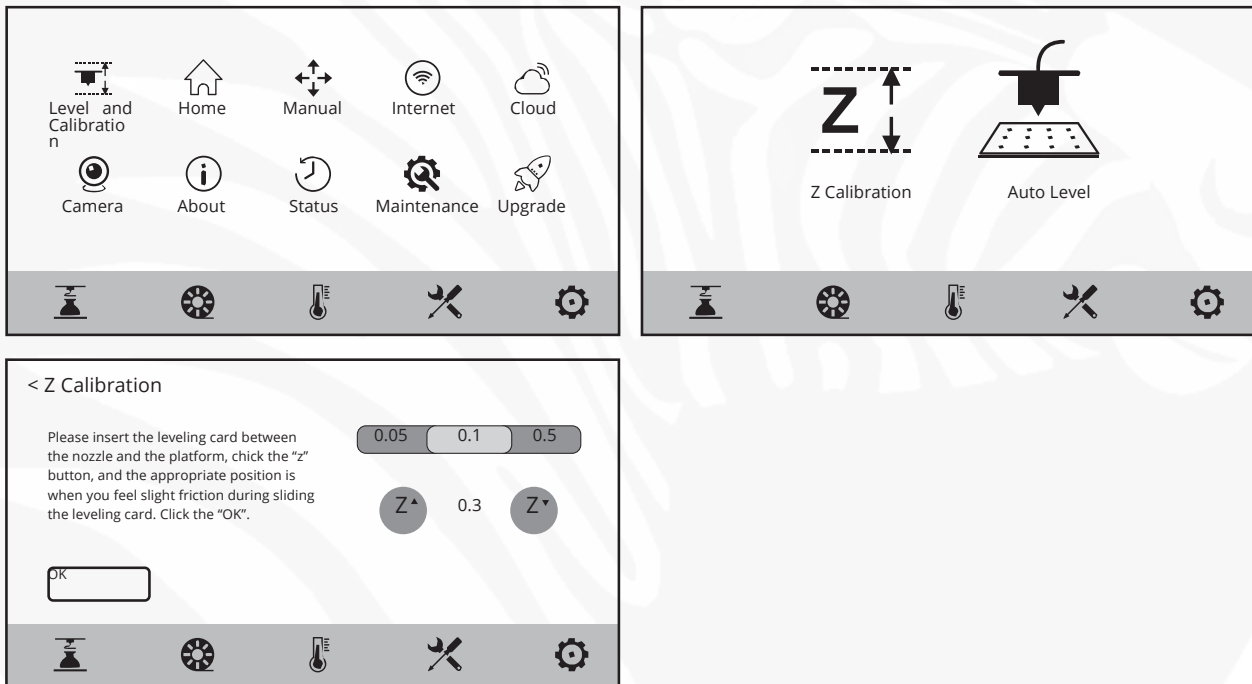





## 2.3 Calibrage

L'équipement comprend les opérations de nivellement et d'étalonnage suivantes : nivellement automatique, calibrage Z

L'équipement a été mis à niveau et étalonné avant de quitter l'usine, de sorte qu'il n'est généralement pas nécessaire de procéder à un nouvel étalonnage. Cependant, le plan de nivellement peut être endommagé par les vibrations générées pendant le transport. Il est recommandé d'effectuer un étalonnage de l'axe Z et un étalonnage du capteur avant la première utilisation.





Veillez procéder dans l'ordre suivant: :

1. Cliquer sur  - [Niveau et étalonnage] sur l'écran tactile ;
2. Sélectionner [Z Calibration] ;
3. Effectuer le calibrage de l'axe Z et opérer en suivant les invites de l'écran.

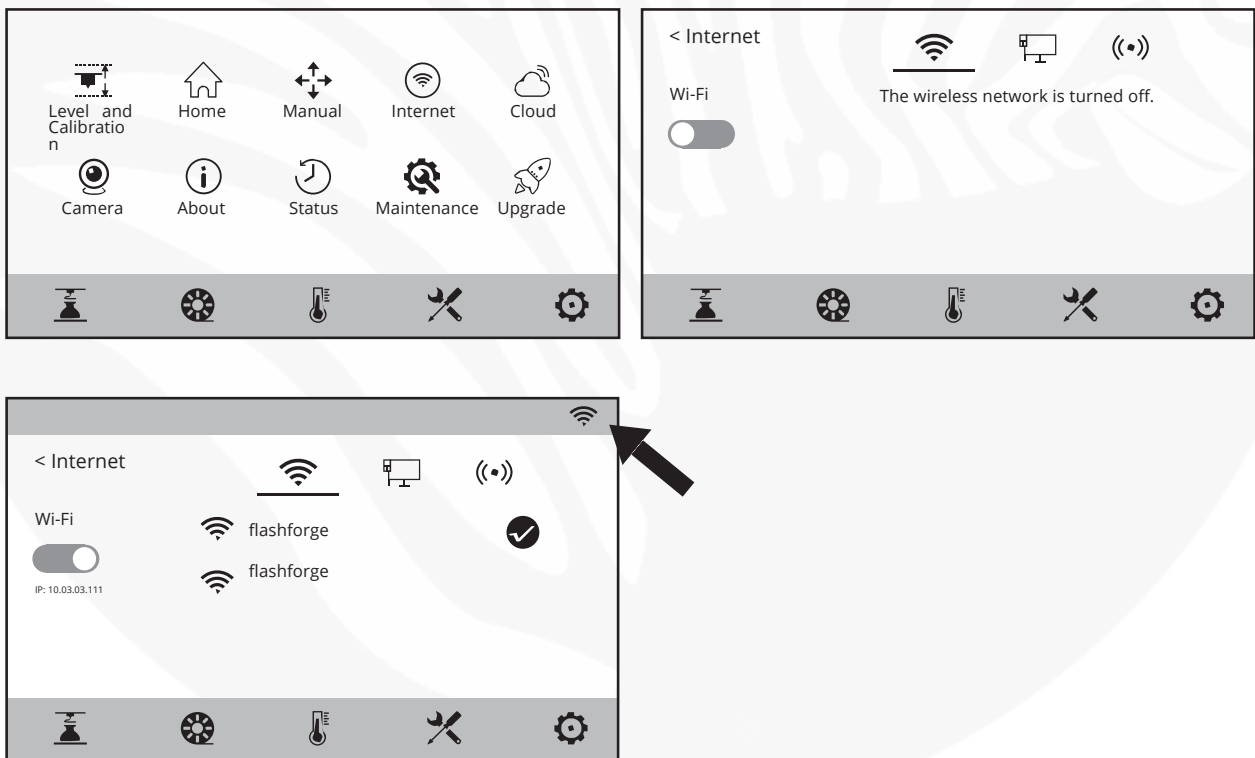
## 2.4 Connexion au réseau


### 2.4.1 Connexion au réseau câblé

1. Branchez le câble réseau dans le port de câble réseau situé à l'arrière de l'équipement.
2. Cliquez sur  [Réseau] à l'écran, sélectionnez le réseau câblé et activez le commutateur du réseau câblé. Si l'icône  apparaît dans le coin supérieur droit de l'écran, cela signifie que le réseau est correctement connecté.

### 2.4.2 Connexion au réseau sans fil

Assurez-vous que le Wi-Fi est installé avant de vous connecter au réseau sans fil, sinon le signal sans fil sera affecté.



1. Cliquez sur outils [Réseau] sur l'écran tactile, sélectionnez le réseau sans fil et activez le commutateur du réseau sans fil.
2. Cliquez sur  pour vous connecter au réseau sans fil correspondant et l'invite correspondante s'affichera à l'écran une fois la connexion réussie. Si l'icône wifi apparaît dans le coin supérieur droit de l'écran, cela signifie que la connexion au réseau est réussie.

# 3. Installation du logiciel

Méthode 1 : Trouver le paquet d'installation du logiciel FlashPrint dans la clé USB et sélectionner la version correspondante du système pour l'installation.

Méthode 2 : Téléchargez la dernière version du logiciel de découpe à partir du site officiel anglais ([www.flashforge.com](http://www.flashforge.com)) pour l'installation.

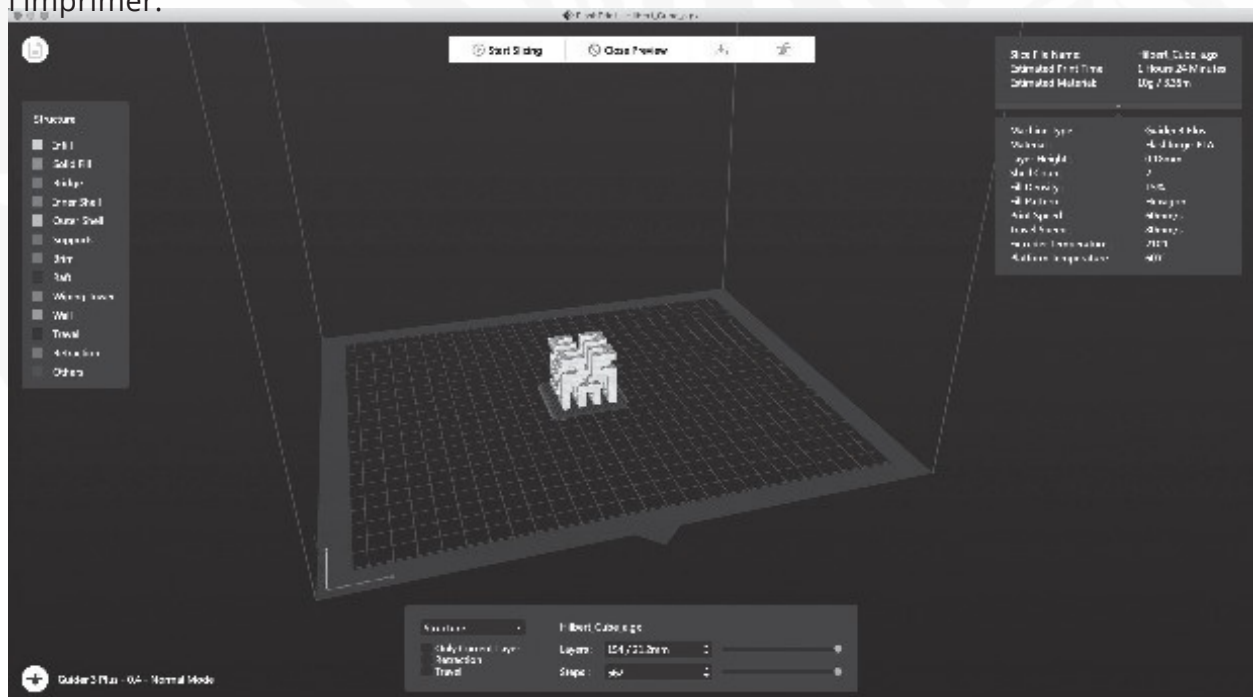
Processus d'impression 3D :

Obtenez le fichier du modèle. - Le découper à l'aide du logiciel de découpage. - Transférer le fichier à l'imprimante pour l'impression.

# 4. Première impression

## 4.1 Transfert de fichiers : Transfert Wi-Fi

Importer le fichier dans FlashPrint pour le tranchage, sélectionner le Creator 4 pour se connecter à la machine (ou en saisissant l'adresse IP ou par balayage automatique, l'adresse IP pouvant être consultée dans la section [A propos] de l'équipement). Une fois le tranchage terminé, envoyez le fichier directement à l'imprimante pour l'imprimer.



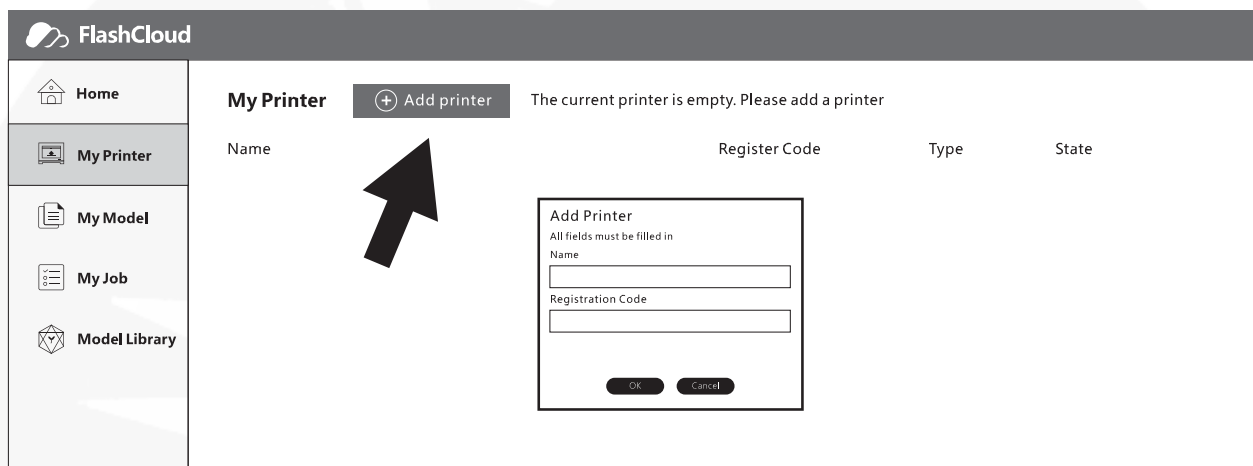
## 4.2 Impression via une clé USB

L'équipement peut effectuer l'impression via une clé USB : enregistrer le fichier découpé sur la clé USB, insérer la clé USB dans l'équipement et sélectionner le fichier correspondant à imprimer.

## 4.3 Impression via FlashCloud

1. Entrez sur le site web de FlashCloud, enregistrez votre compte, puis vous pourrez vous connecter et l'utiliser après l'activation par courrier électronique.

FlashCloud : <https://cloud.sz3dp.com>

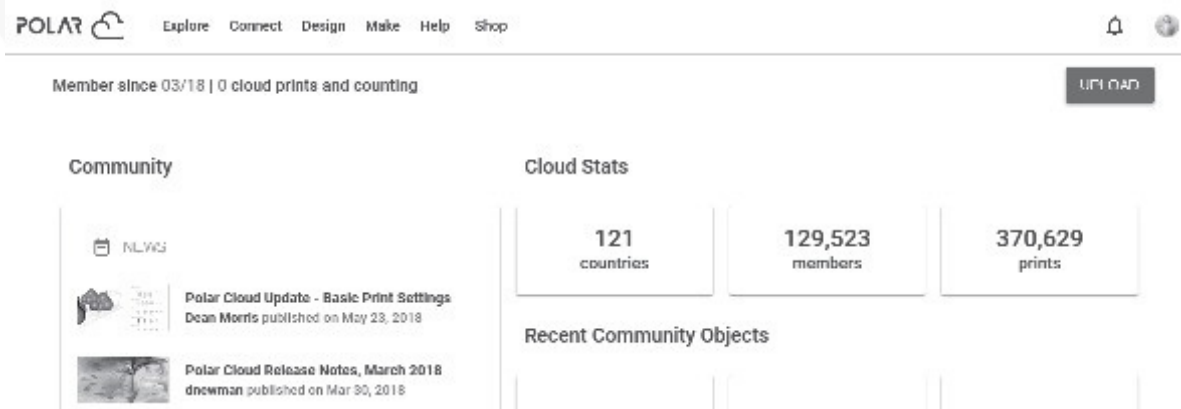


2. Cliquez sur [Mon imprimante]-[Ajouter une imprimante].

Remplissez le numéro d'enregistrement (code d'enregistrement cloud) sur la page "Ajouter une imprimante" et donnez un nom à l'imprimante. Après avoir cliqué sur "OK", ces informations apparaîtront dans l'interface FlashCloud de l'imprimante.

## Impression via Polar Cloud

Entrez sur le site web de Polar Cloud et créez un compte. Site web de Polar Cloud : <https://Polar 3d.com>



Après vous être connecté, cliquez sur l'icône de l'avatar dans le coin supérieur droit, cliquez sur [Settings] et cliquez sur PIN Code dans le menu pour demander le code PIN. Après avoir connecté Guider 3 au réseau, allumez le commutateur Polar Cloud et saisissez le compte et le code PIN.

## 4.4 Connexion de la caméra

1. Veuillez retirer le couvercle de la caméra avant de l'utiliser ;
2. Allumez l'interrupteur de la caméra ;
3. Une fois l'équipement connecté à FlashPrint, l'écran vidéo en temps réel peut être visualisé dans FlashPrint-[Multi-Machine Control].

## 4.5 Retrait du modèle après la fin de l'impression



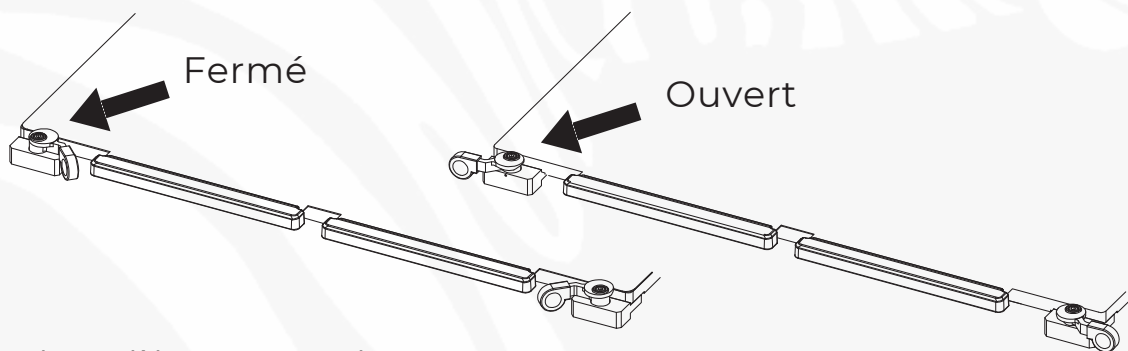
### Attention

Lorsque vous retirez le modèle de la plaque de construction, veuillez à attendre que la plate-forme refroidisse avant de l'utiliser.

À ce moment-là, vous pouvez vérifier l'icône de température sur la barre d'état de l'écran pour confirmer que la plate-forme est bien refroidie.

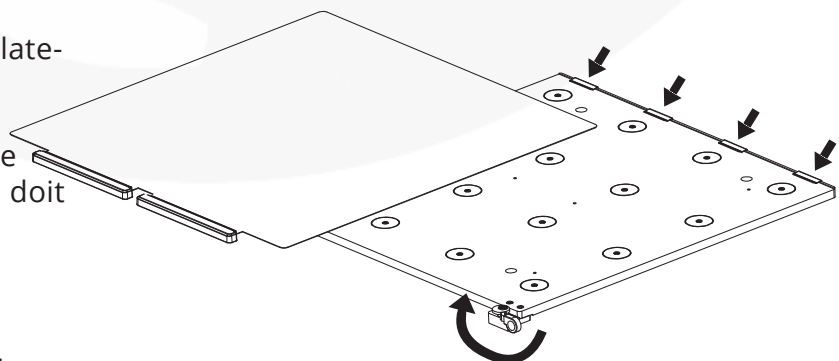
L'icône verte indique que la température de la plate-forme est inférieure à 50°C, alors vous pouvez l'utiliser en toute sécurité. Les gants peuvent être utilisés lors du retrait du modèle, il faut faire attention à la température élevée de l'équipement.

Une fois l'impression terminée, tirez horizontalement les deux loquets de verrouillage situés à l'avant de la plaque de plate-forme vers l'extérieur sur 180 degrés, retirez l'ensemble de la plaque de plate-forme et pliez la plaque de plate-forme pour retirer le modèle.



Retirer le modèle et remettre la plaque de la plate-forme dans l'appareil. Procédez comme ceci :

1. Installer la plaque d'acier flexible sur la plaque de la plate-forme avec les quatre mousquetons insérés à l'extrémité arrière (notez que l'intérieur des mousquetons doit être inséré) ;



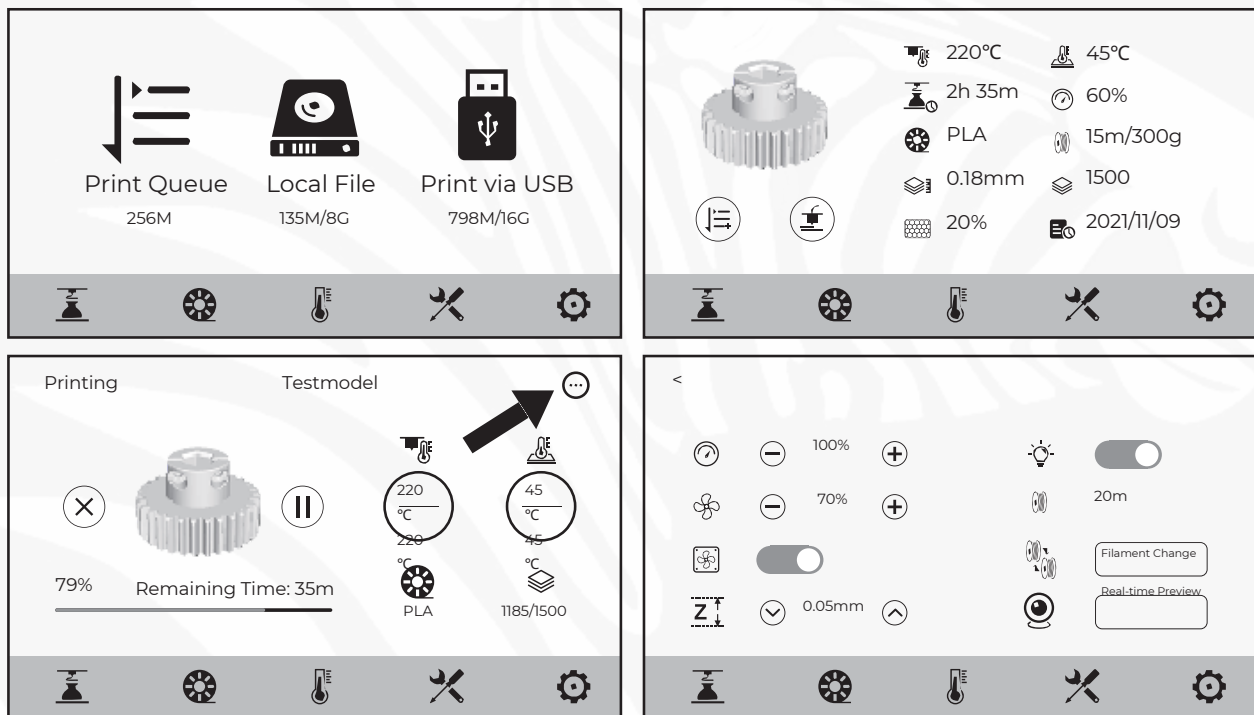
2. Tourner le loquet de verrouillage jusqu'à ce qu'il s'appuie sur la plaque souple en acier.

# 5. Interface de fonctionnement

## ATTENTION

Comme le micrologiciel sera mis à jour de temps à autre, veuillez vous référer aux écrans d'affichage actuels. Ce qui suit n'est qu'une brève présentation des fonctions.

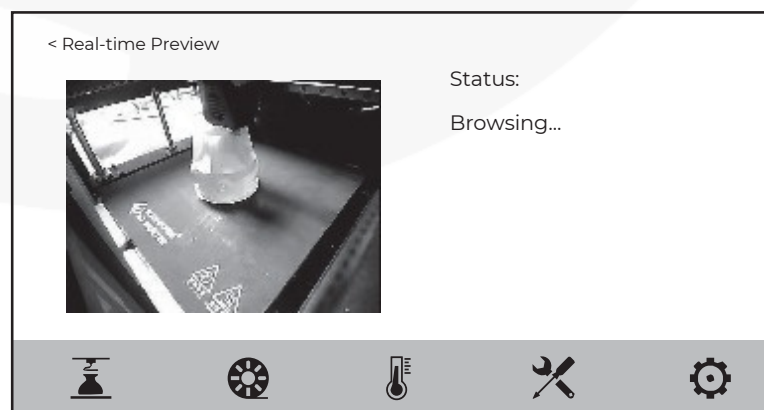
### 5.1 Ecran d'impression



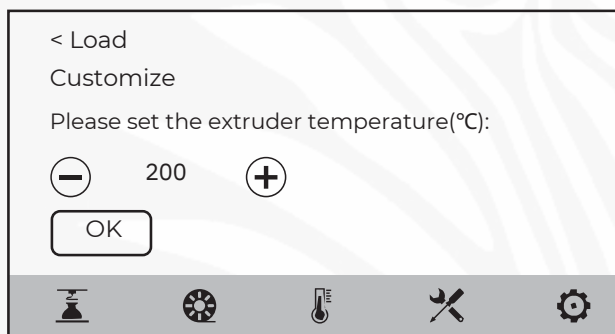
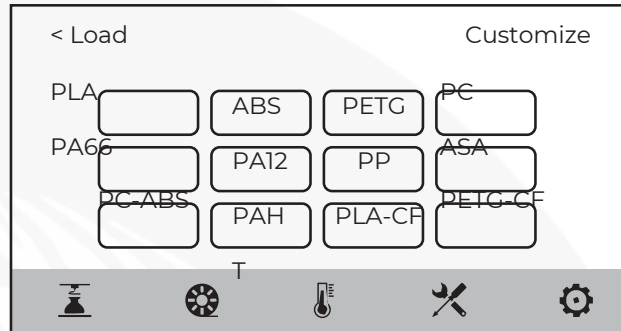
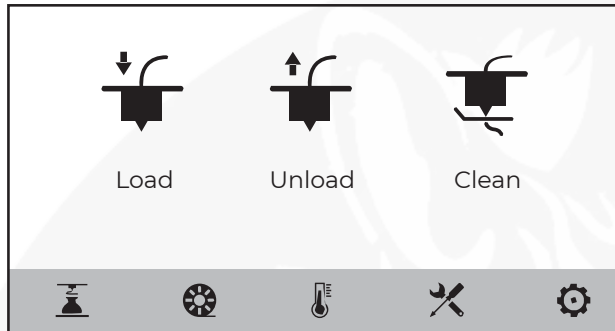
Certains paramètres peuvent être ajustés pendant l'impression.

Cliquez sur l'icône (...) pour contrôler la vitesse d'impression, le ventilateur et la lumière.

Après avoir allumé la caméra, les utilisateurs peuvent également stocker des photos et des vidéos du processus d'impression sur l'écran.



## 5.2 Écran de filament



L'écran du filament comprend les éléments suivants : [Charger], [Décharger] et [Nettoyer].

Pendant le chargement et le déchargement du filament, les utilisateurs peuvent sélectionner le filament correspondant à installer sur l'écran. Si le filament actuellement utilisé n'est pas répertorié sur l'écran, les utilisateurs peuvent personnaliser le filament et régler la température requise pour le chargement du filament.

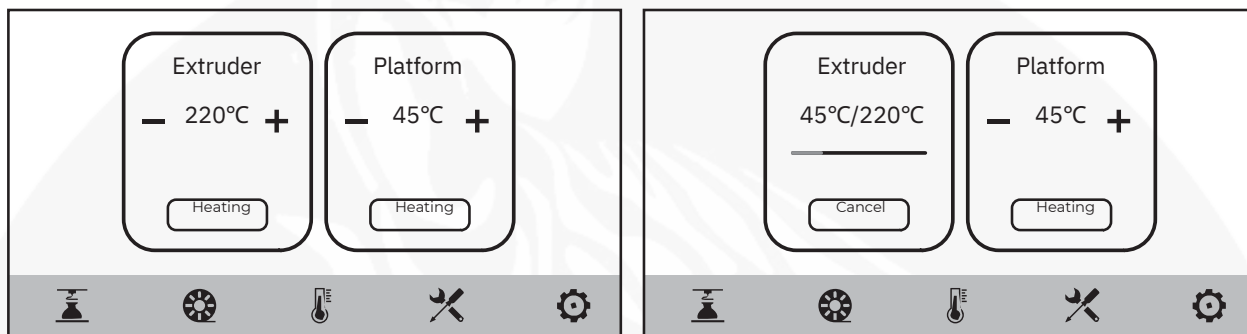
### Nettoyage

Si les filaments imprimés au cours des deux dernières fois sont différents, veuillez procéder à un nettoyage des filaments. Vous éviterez ainsi que le filament carbonisé n'obstrue la buse ou qu'il n'y ait pas d'extrusion de filament en raison des différences de température de fusion des différents filaments. Lorsque vous passez d'un filament à haute température d'impression à un filament à basse température d'impression, cette opération doit être effectuée ; par exemple, lorsque vous devez passer au filament PLA après avoir imprimé avec du filament PC, il est nécessaire de nettoyer et d'enlever le filament PC de la buse, il est donc nécessaire de régler la température requise pour faire fondre le filament PC jusqu'à ce que tout le filament PC soit extrudé de la buse et qu'il n'y ait plus de résidus dans la buse.

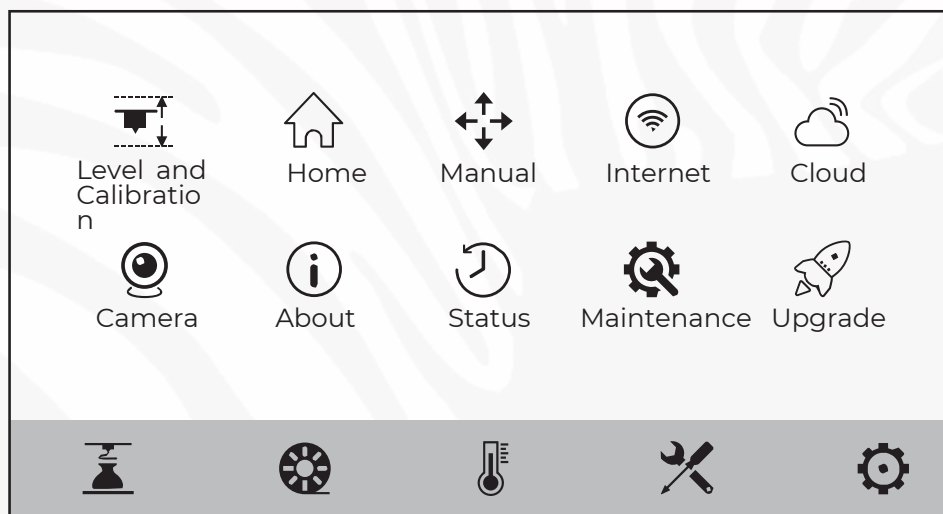


## 5.3 Écran de préchauffe

La température de l'extrudeur et de la plate-forme peut être réglée à l'avance sur l'écran de préchauffage.



## 5.4 Écran d'outils



[Niveau et Calibration] Niveau automatique, étalonnage Z

[Accueil]

Cette fonction permet de ramener chaque axe de l'appareil à la position zéro. Vous pouvez déplacer manuellement les axes X, Y et Z de l'équipement.

[Manuel]

Connectez vous au réseau sans fil, au réseau câblé et au point d'accès direct.

[Internet]

Vous pouvez vous connecter à FlashCloud ou Polar Cloud.

[Cloud]

[Camera]

Ici vous pouvez allumer la caméra et voir la vidéo en temps réel.

[À propos]

Affiche les informations de base sur l'équipement.

[État]

Affiche l'état de fonctionnement de l'équipement.

[Maintenance]

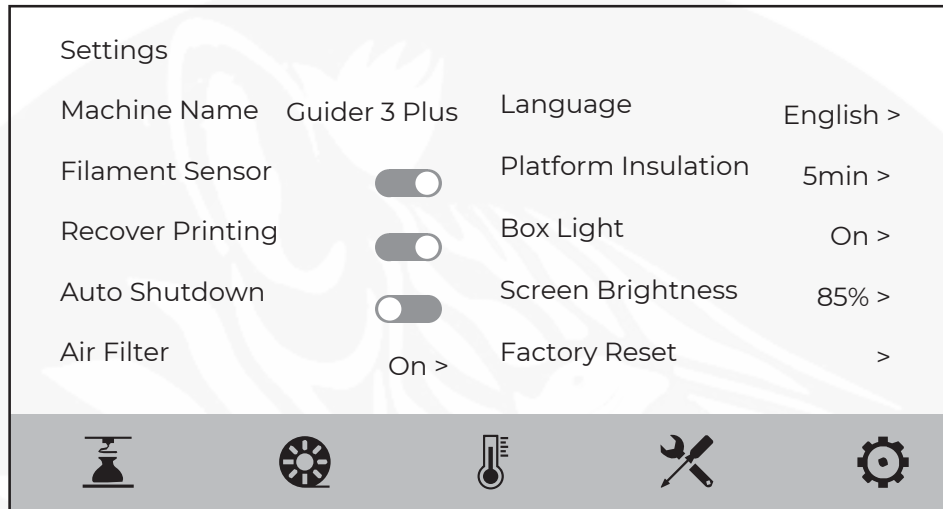
Cette section répertorie les éléments de maintenance à vérifier par les utilisateurs en cas de problèmes.

[Mise à jour]

Cette section permet de mettre à jour le micrologiciel. Les utilisateurs peuvent mettre à jour le micrologiciel de l'équipement lors de la connexion au réseau sans fil.



## 5.5 Écran de réglage



- Les différentes fonctions peuvent être activées ou désactivées sur l'écran des réglages.
- ◆ Lorsque la fonction Capteur de filament est activée, l'appareil arrête l'impression lorsque le filament vient à manquer au milieu de l'impression.
  - ◆ Lorsque la fonction de récupération de l'impression est activée, si l'appareil subit une panne de courant au milieu de l'impression, il stocke automatiquement les données relatives à la position d'impression actuelle. Il poursuivra ensuite l'impression du modèle en cours après le rétablissement de l'alimentation.
  - ◆ Lorsque la fonction d'arrêt automatique est activée, l'appareil s'éteint automatiquement une fois l'impression du modèle terminée.
  - ◆ Lorsque la fonction de filtre à air est activée, le ventilateur situé à l'arrière de l'appareil se met en marche. L'avant du ventilateur est équipé d'un filtre HEPA en coton, qui peut filtrer la poussière et les odeurs générées pendant l'impression.
  - ◆ Lorsque la fonction d'isolation de la plate-forme est activée, la durée d'isolation de la plate-forme avant et après l'impression peut être réglée. Lors de la phase transitoire de retrait du modèle, évitez d'augmenter le temps de réchauffage lorsque la température baisse. Lorsque cette fonction est activée, la plate-forme reste en état de chauffage lors du retrait du modèle après la fin de l'impression. Veuillez faire attention à la température élevée et à la prévention des brûlures et des échaudures.
  - ◆ Lorsque la fonction Box Light est activée, la luminosité de la lumière à l'intérieur de la chambre peut être réglée.

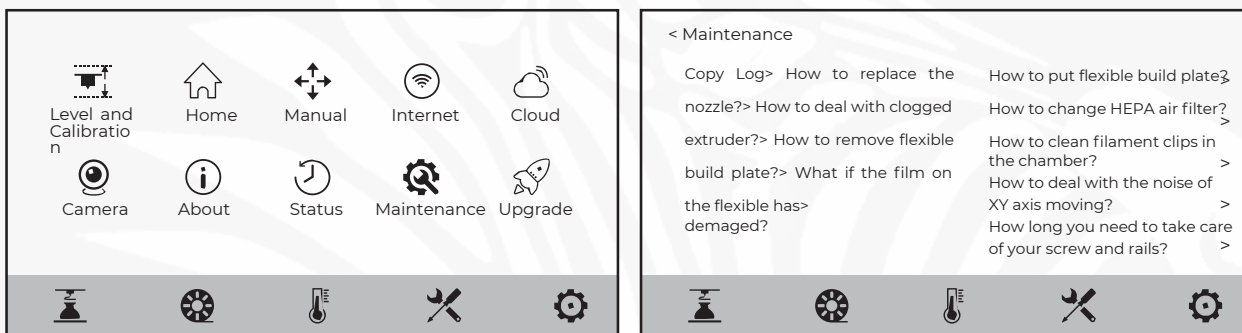
# 6. Maintenance

## ATTENTION

Comme le micrologiciel sera mis à jour de temps à autre, veuillez vous référer aux écrans d'affichage actuels. Ce qui suit n'est qu'une brève présentation des fonctions.

## 6.1 Écran de Maintenance

Les utilisateurs peuvent cliquer sur les boutons  - [Maintenir] pour consulter les problèmes rencontrés.



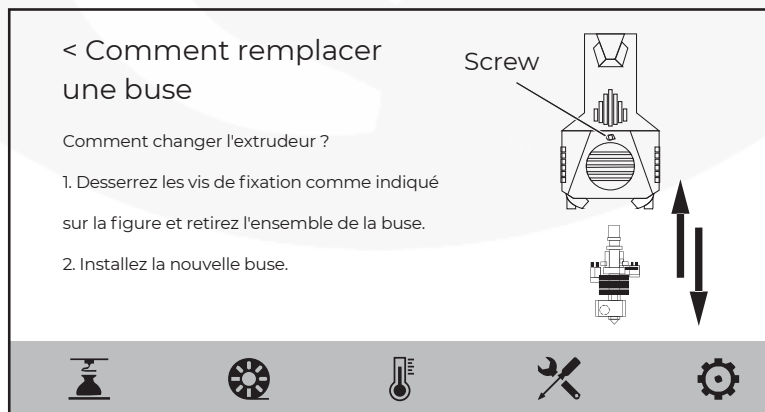
## 6.2 Maintenance des extrudeurs

## ATTENTION

Lors de l'utilisation de l'extrudeur, l'alimentation électrique doit être déconnectée.

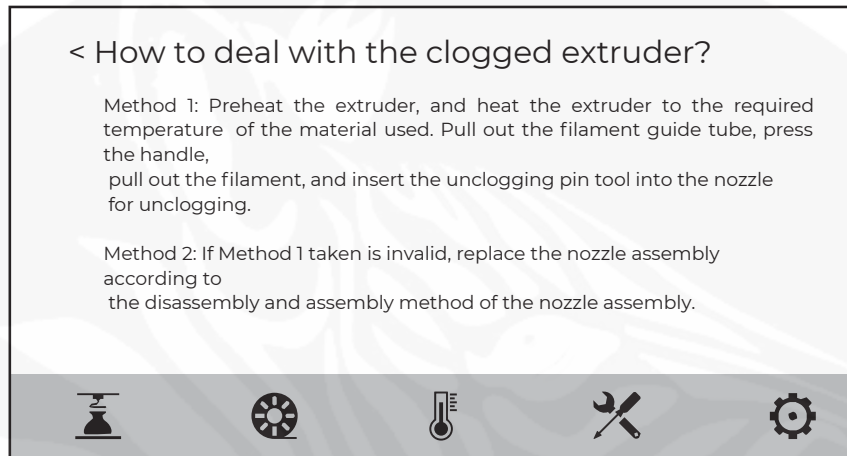
### 6.2.1 Remplacement des buses

La méthode de remplacement peut être visualisée en cliquant sur [How to change the extruder ?] sur l'écran de maintenance. Veuillez suivre les instructions affichées à l'écran.



## 6.2.2 Nettoyage des buses bouchées

La méthode de nettoyage peut être visualisée en cliquant sur [Nettoyer la buse bouchée] sur l'écran de maintenance. Suivez les instructions affichées à l'écran.



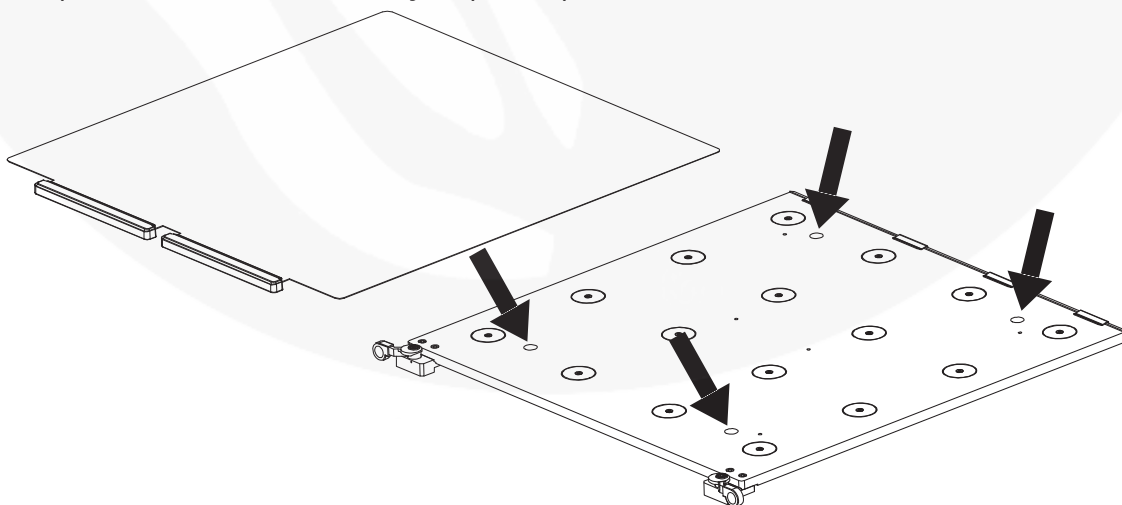
## 6.3 Remplacement de la plateforme

En général, les utilisateurs n'ont pas besoin d'effectuer cette opération. Lorsque la planéité de l'équipement ayant fait l'objet de divers étalonnages ou d'une compensation automatique de la mise à niveau n'est toujours pas correcte, il se peut que la planéité de la plate-forme précédemment installée ait été endommagée. Il est alors nécessaire de procéder à une mise à niveau initiale de la plate-forme.

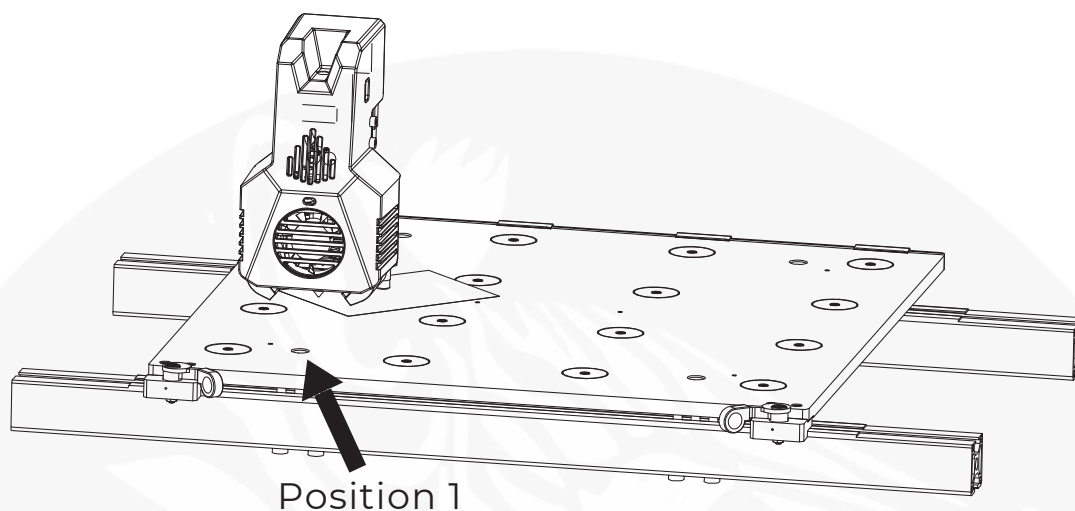
### NOTE


Pour cette opération, les utilisateurs peuvent contacter le personnel après-vente de Flashforge pour une assistance à distance à l'étalonnage.

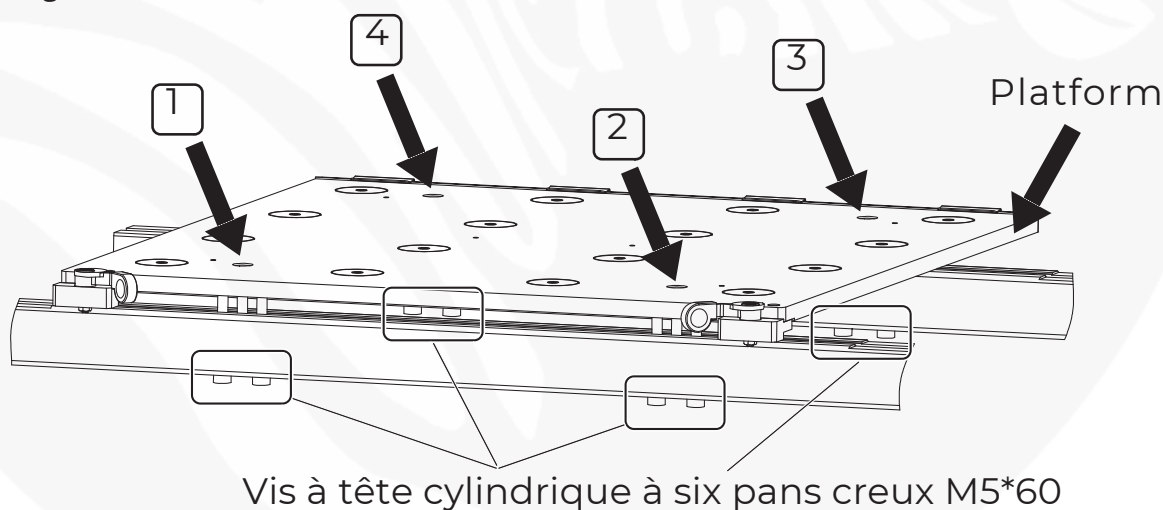
Veillez procéder comme suit : Il y a quatre points de mise à niveau au total.



1. Retirer la plaque d'acier flexible ;
2. Desserrer (noter que les vis doivent seulement être desserrées et non retirées) les quatre vis de verrouillage de la plate-forme.;



3. Cliquer sur  [Manual] à l'écran et cliquer sur la flèche vers le haut de l'axe Z pour déplacer manuellement l'extrudeuse jusqu'à la position 1 [au-dessus de la vis de mise à niveau] ; s'arrêter lorsque l'axe Z s'élève jusqu'à la position où il est sur le point de toucher la buse ; insérer la carte de mise à niveau entre la plate-forme et la buse et ajuster la vis M5\*60 gauche sous le profil en même temps ; lorsqu'une résistance est ressentie pendant le glissement de la carte de mise à niveau, cela indique qu'il s'agit de la position appropriée. Régler alors la vis droite sous le profilé de la même manière que la vis gauche ;



4. Déplacer manuellement l'extrudeur jusqu'à la position 2, en veillant à la déplacer lentement. Si l'extrudeur raye la plate-forme, il est nécessaire de régler la vis M5\*60 gauche sous le profil à la position 2, de faire glisser la carte de nivellement pour confirmer que la distance entre la buse et la plate-forme est appropriée, puis de régler la vis droite ; 5. régler la position 3 et la position 4 de la même manière à tour de rôle ; 6. Après avoir terminé le réglage des quatre positions, veuillez serrer les quatre vis au-dessus de la plate-forme pour verrouiller la plate-forme.

# 7.FAQ

---

## Q1. Problème de buse bouchée.

Cliquez sur le bouton -[Maintain (Maintenance)]. 

## Q2. Comment remplacer la buse ?

**ATTENTION**

Veillez éteindre et couper le courant avant de remplacer la buse.  
Ne pas utiliser l'appareil en présence d'électricité.

Cliquez sur le bouton -[Maintain (Maintenance)]. 


## Q3. Est-il nécessaire de calibrer l'extrudeur après avoir remplacé la buse ?

Non

## Q4. Cliquez pour lancer l'impression du modèle et l'extrudeur se déplace, mais il n'y a pas d'extrusion de filament au début de l'impression.

1 Observer le tube de guidage du filament pour confirmer si le filament entre dans l'extrudeur ; si ce n'est pas le cas, cliquer à nouveau sur le bouton [Load] jusqu'à ce que le filament soit extrudé de l'extrudeur ;  
2. vérifier si la buse est bouchée. Si c'est le cas, veuillez consulter la Q1 pour trouver la solution.

## Q5. La position relative entre la buse et la plate-forme est trop élevée (loin de la plate-forme) ou trop basse (touchant la plate-forme) pendant l'impression. Comment la niveler ?

Cliquez sur l'option  -[Niveau et étalonnage]-Étalonnage Z et procédez comme indiqué à l'écran.

## Q6. Les filaments d'autres marques peuvent-ils être utilisés ?

Les filaments d'autres marques peuvent être utilisés. Mais il faut ajuster les paramètres et la configuration en raison de la différence de température entre les différents filaments.

## Q7. L'équipement peut-il s'éteindre automatiquement après la fin de l'impression ?

Oui

## Q8. L'impression du matériau ABS est-elle sans danger ?

L'ABS libère des gaz toxiques pendant le chauffage, il est donc recommandé d'ouvrir le filtre à air HEPA pour la filtration pendant ou après l'impression. Si les conditions le permettent, il est recommandé de placer l'équipement dans un environnement ouvert pour l'impression. Il est recommandé d'imprimer des matériaux PLA non toxiques dans les lieux d'activité des enfants.

### **Q9. Le modèle imprimé se déforme ou n'adhère pas bien.**

Schéma 1 : l'augmentation de la température de la plate-forme peut effectivement atténuer ce problème, car la température élevée peut augmenter l'adhérence entre la plate-forme et le modèle.

Schéma 2 : le choix d'ajouter un radeau lors du découpage du modèle peut effectivement atténuer ce problème.

Schéma 3 : appliquer de la colle.

Schéma 4 : si l'espace entre la buse et la plate-forme est trop important, l'espace peut être réduit en conséquence, et l'espace peut être ajusté en utilisant l'étalonnage de l'extrudeur en mode expert ou la fonction de nivellement et d'étalonnage.

Schéma 5 : Confirmez si la plate-forme est posée flat. La fonction de nivellement et d'étalonnage peut être utilisée, et il est recommandé d'effectuer un nivellement automatique de l'ensemble du processus.

### **Q10. Faut-il ajouter un radeau lors de l'impression d'un modèle ?**

Ce n'est pas nécessaire. Lors de l'impression du radeau, la quantité d'extrusion de filament est plus importante et le taux de réussite de l'impression est plus élevé. Lorsque le radeau est chauffé, l'adhérence entre le modèle et le plateau augmente, ce qui permet au modèle de bien adhérer au plateau lors de l'impression et augmente également le taux de réussite de l'impression.

### **Q11. Après avoir inséré la clé USB, le file d'impression est introuvable et l'écran affiche tous les dossiers.**

Le format du disque U est incorrect. L'équipement prend en charge le système de file FAT32. Veuillez formater le disque U au format FAT32.

### **Q12. Échec de la connexion Wi-Fi.**

1. vérifiez si le nom du Wi-Fi contient des caractères spéciaux. Si c'est le cas, modifiez-le et réessayez.
2. vérifiez si le mot de passe contient des caractères spéciaux. Si c'est le cas, modifiez-le et réessayez.

### **Q13. Questions nécessitant une attention particulière lors de la mise à jour du logiciel.**

Ne déconnectez pas l'alimentation électrique et le réseau lors du téléchargement ou de la mise à jour du firmware afin d'éviter que la mise à jour n'échoue.

### **Q14. Pourquoi l'écran de démarrage est-il blanc ?**

Si le son de démarrage est audible, veuillez remplacer l'écran ou le câble de flat ; sinon, veuillez contacter notre personnel après-vente.

### **Q15 : La batterie utilisée pour l'hygromètre dans la chambre de filament est-elle configurée dans la machine ? Quel est le modèle de la pile ?**

La pile doit être achetée par vous-même, avec le modèle LR44, 1,5V, et la taille de 11,6\*5,1mm ; modèle compatible : AG13/A76/L1154.



# 8. Aide

---

Le personnel professionnel du service après-vente et les vendeurs de Flashforge sont à votre disposition à tout moment et sont prêts à vous aider à résoudre tous les problèmes que vous rencontrez pendant l'utilisation. Si la réponse ne se trouve pas dans le guide de l'utilisateur, vous pouvez aller sur notre site web officiel pour chercher la solution de votre problème, ou nous contacter par téléphone.

Notre site web officiel contient des explications et des solutions à des problèmes courants. Beaucoup de vos problèmes peuvent être résolus sur [www.flashforge.com](http://www.flashforge.com), le site officiel anglais de Flashforge.

L'équipe après-vente de Flashforge est joignable par email ou par téléphone de 8h00 à 17h00 du lundi au samedi pour résoudre vos problèmes. Si vous nous contactez pendant les heures de bureau, nous répondrons à votre demande le jour ouvrable suivant. Nous sommes désolés pour les désagréments causés.

Note : En raison du remplacement de différents filaments, il restera une petite quantité d'impuretés dans l'extrudeuse, ce qui causera le problème de la buse bouchée. Comme ce problème peut être résolu par un simple débouchage, il ne s'agit pas d'un problème de qualité. Si les utilisateurs rencontrent ce problème lors de l'utilisation de l'équipement, veuillez contacter notre personnel du service après-vente et effectuer l'opération de débouchage sous la direction de notre personnel du service après-vente.

Service après-vente Tél. : +86-400-886-6023

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

Adresse : No. 518, Xiany No. 518, Xianyuan Road, Wucheng District, Jinhua City, Zhejiang Province, China

Remarque : veuillez indiquer le numéro de série du produit, qui correspond au code-barres situé à l'arrière de l'imprimante, avant de contacter notre personnel du service après-vente.



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