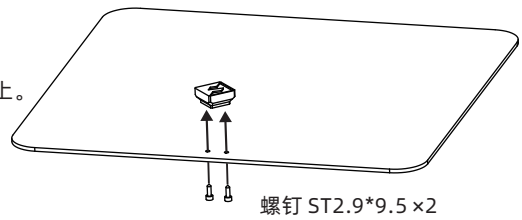


步骤21

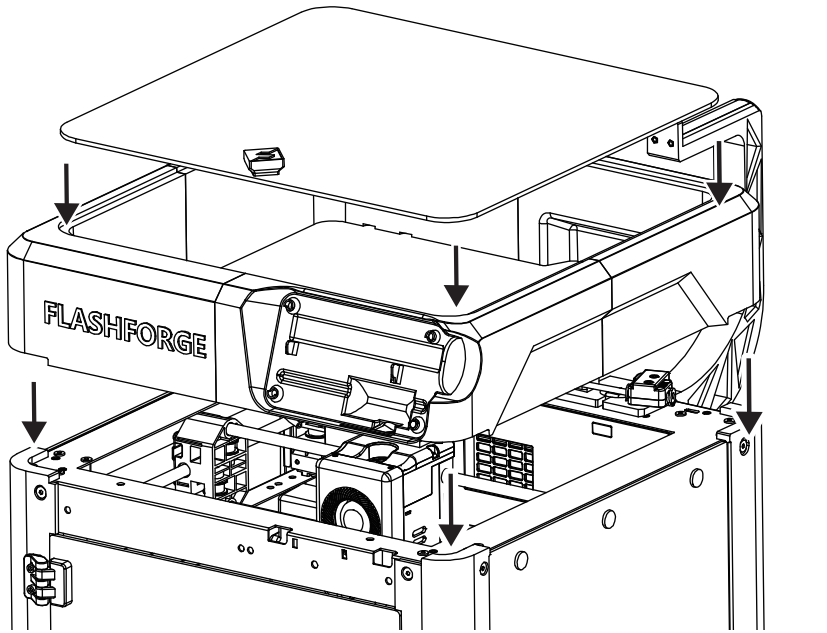
安装顶盖把手

用两颗ST2.9×9.5螺钉将顶盖把手固定在顶盖上。



步骤22 安装增高架和顶盖

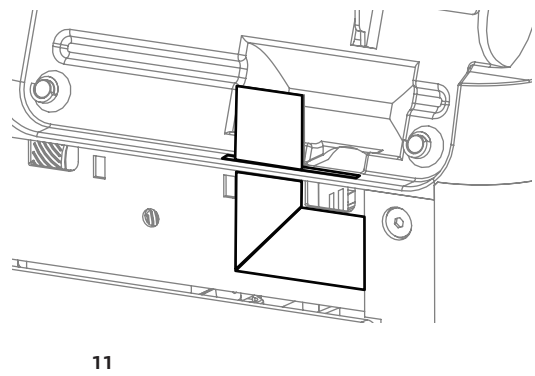
将增高架以及顶盖装入机器顶部。



步骤23

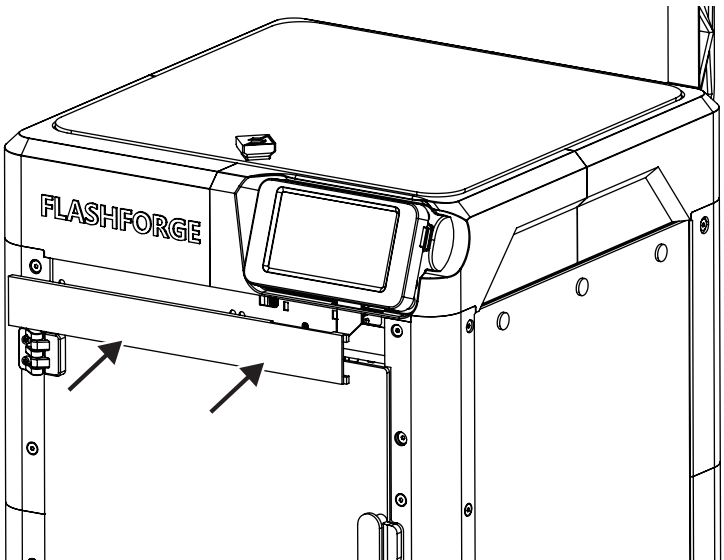
定位屏幕排线

将屏幕排线折叠后从排线孔中穿过。



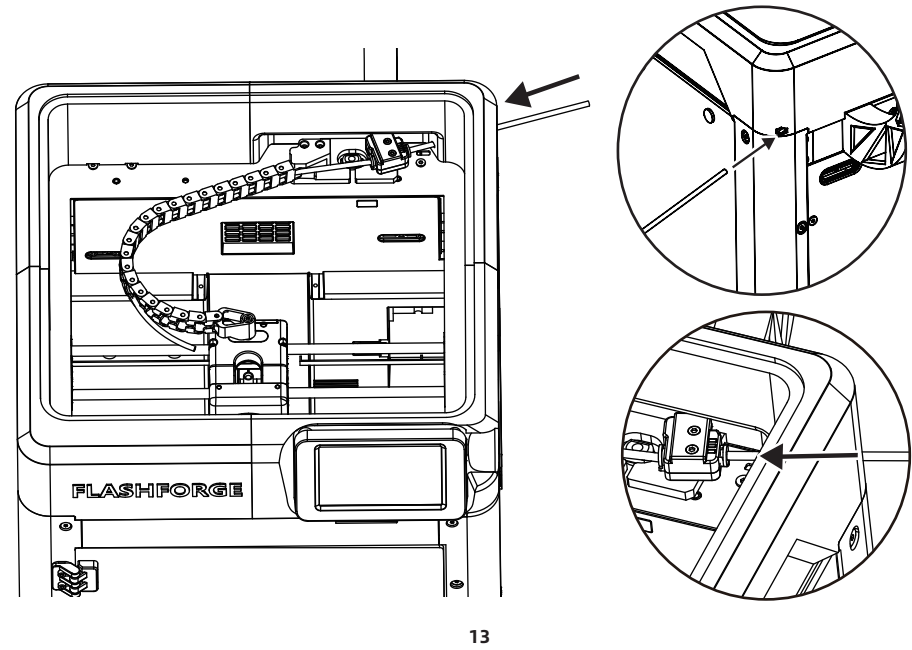
步骤25 安装遮挡片

将遮挡片装入增高架和前门板之间（直接对准孔位后压入）。



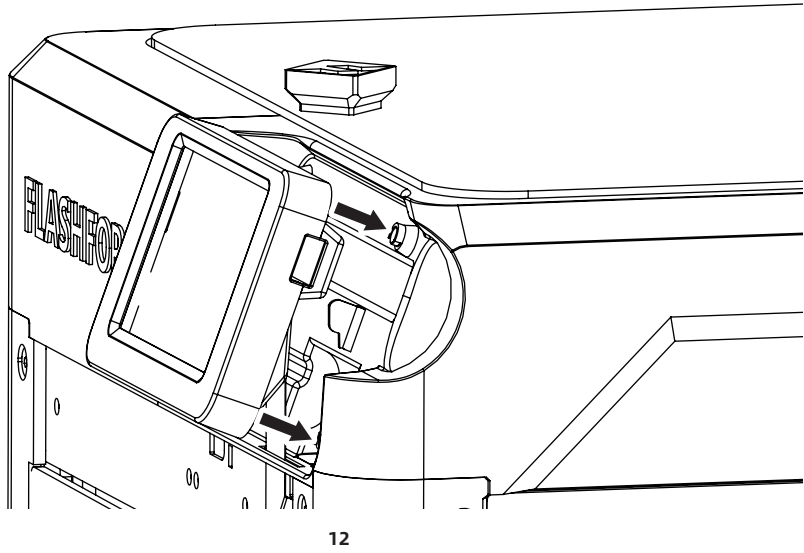
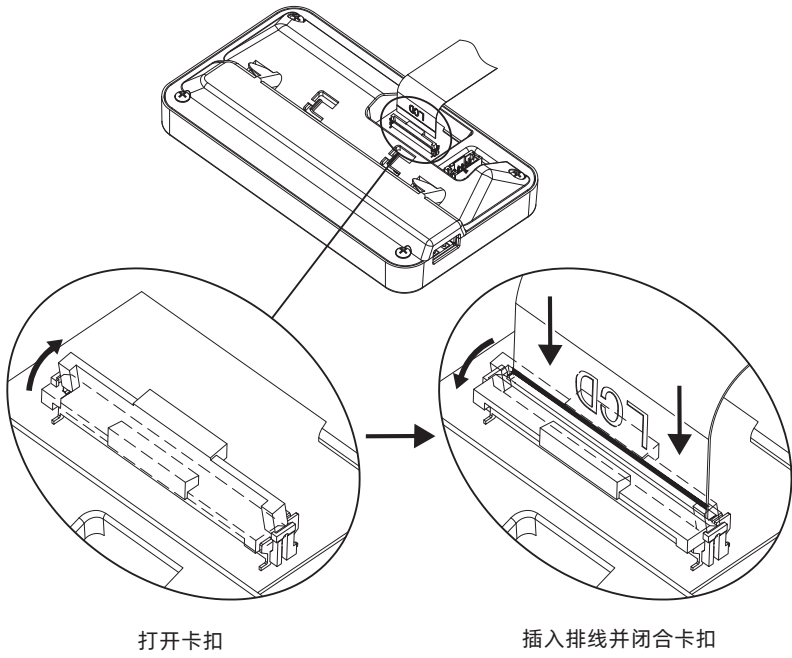
步骤26 安装外部导丝管

将另一段导丝管穿过机身孔洞后，插入丝料检测模块，完成全部封箱安装。



步骤24 安装屏幕

将屏幕排线插入后，装入屏幕。注意：排线需插接到位，检查指示线与插座齐平。



非常感谢您选择
闪铸3D打印机！

在这里，我们衷心感谢您的信任和支持。

组装一台3D打印机可能是一项挑战，但我们相信您的努力将会带来无尽的创意和乐趣。

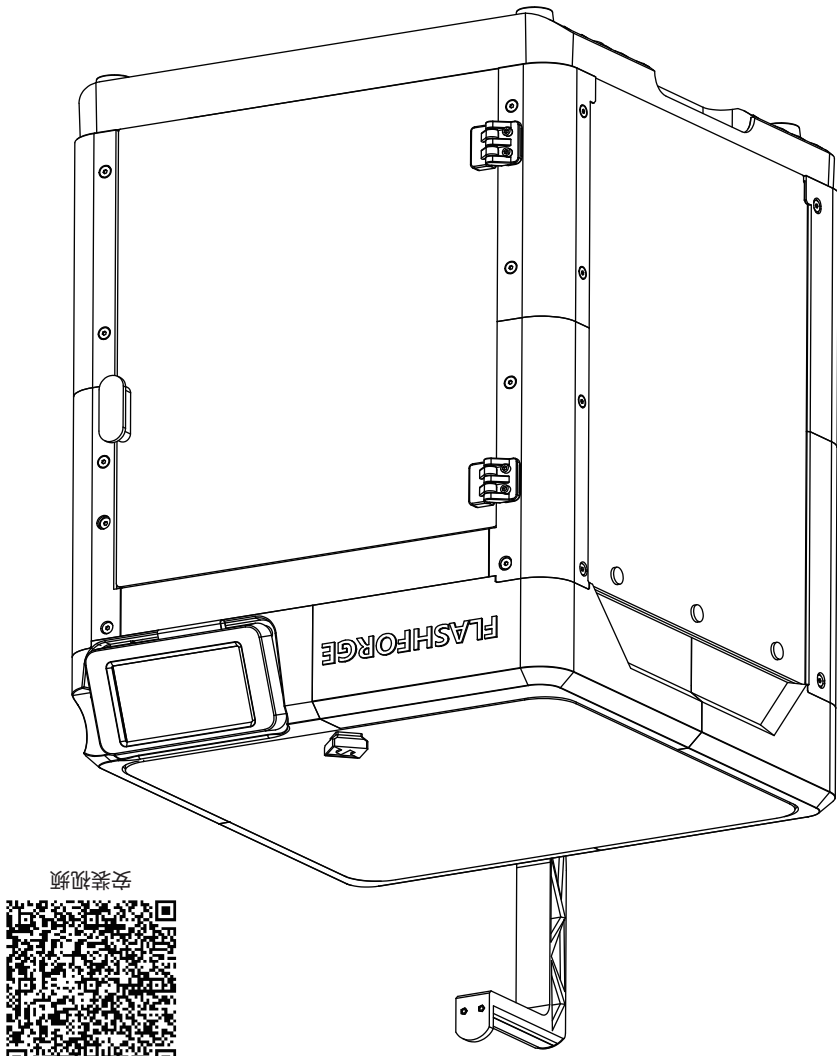
感谢您对我们产品的支持。您的选择不仅仅是购买，更是对创新和技术的支持。您组装的每一个步骤，都代表着对未来无限可能的探索。

如果您在组装过程中遇到任何问题，我们的服务团队将随时为您提供支持。我们期待看到您的3D打印机启动，为您带来美妙的制造体验。

再次感谢您成为我们的重要用户，希望我们的产品能够满足并超越您的期望。

祝您在创造中取得巨大成功！

本产品仅适用于 FLASHFORGE Adventurer 5M 3D 打印机



封箱安装说明书
冒险家5M CN - A03



产品服务：support@flashforge.com
产品建议：mkt2@flashforge.com

地址：广东省东莞市塘厦镇大兴南街8号2号楼3楼
服务热线：0579-82273989

浙江闪铸集团有限公司



关注我们

更多产品相关资料您可以登陆闪铸官网查看。
www.sz3dp.com - [技术支持]

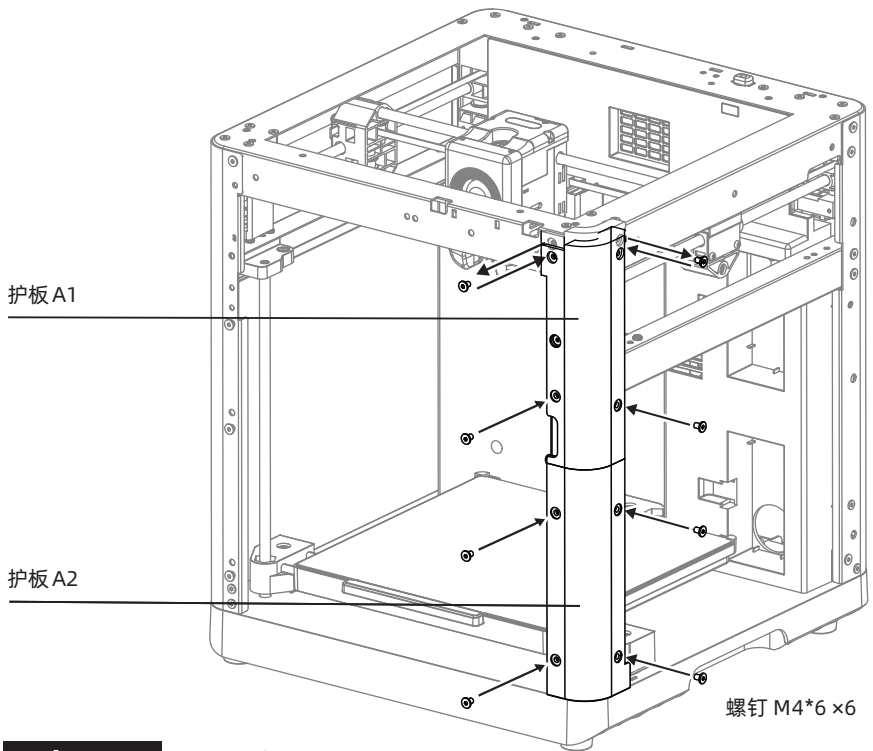


销售配件包清单			
顶盖	前门板	侧面板x2	拖链
拖链扣	喷头顶盖	四氟管（91mm长×2）	导丝管（150mm长）
导丝管（515mm长）	螺钉 ST2.9*9.5 ×11	螺钉 M3*8 ×7	螺钉 M4*6 ×20
螺钉 M3*25 ×2	螺钉 M3*20 ×2	螺钉 M3*16	螺母 M3 ×7
		温馨提示：1.安装工具请准备2.0mm内六角扳手、2.5mm内六角扳手和十字螺丝刀；因螺丝型号会有所变化或不同，实际使用工具请以螺丝实物为准。2.附赠部分螺丝和磁铁作为备用配件，实际请按照说明书进行安装和使用。 *注：因螺丝型号可能会有变化或不同，实际产品可能与图片不符，请以实物为准。最终解释权归闪铸集团所有。	
磁铁5*2 ×33	工具包		

3D打印配件清单			
护板 A1	护板 A2	护板 B1	护板 B2
护板 C1	护板 C2	护板 D1	护板 D2
合页×2	料架	前门把手	顶盖把手
拖链固定扣	磁铁固定器×6	增高架A	增高架B
			*此清单中所列配件需用户至闪铸官网下载中心自行下载文件完成打印。 https://www.sz3dp.com/download-center *护板内侧有标记
增高架C	增高架D	遮挡片	

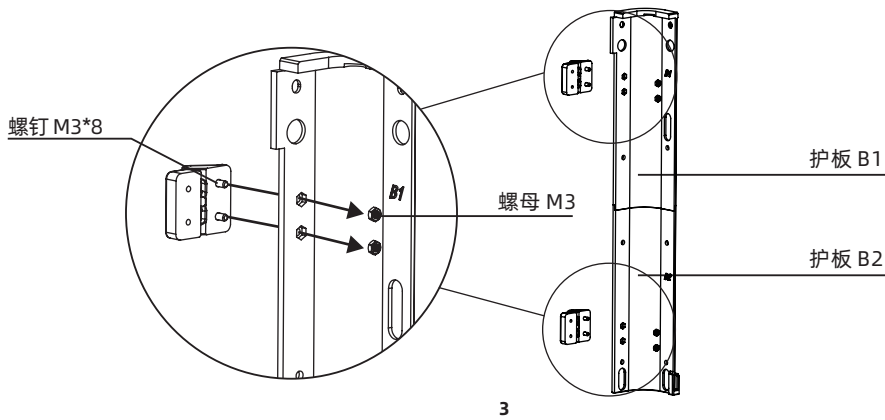
步骤1 安装A1、A2护板

- 1.将护板A1和护板A2进行拼合；
- 2.将原先机器上最上面的2颗M4*6螺钉取下，装上拼合好的护板A1、A2后重新锁住，再用6颗M4*6螺钉固定住下方。



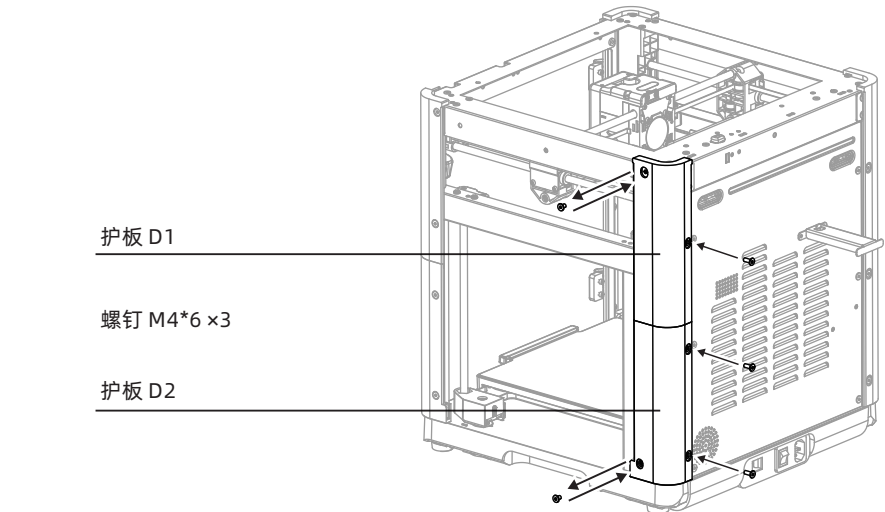
步骤2 安装合页

- 1.将护板B1和护板B2进行拼合；
- 2.将4颗M3螺母分别塞入护板内嵌槽中，然后分别用两颗M3*8螺钉将上下2个合页固定在护板上。



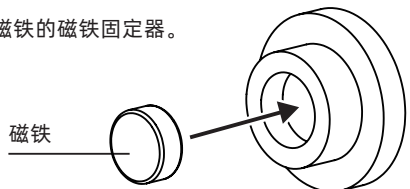
步骤5 安装D1、D2护板

- 1.将护板D1和D2进行拼合；
- 2.将原先机器上右后侧面的两颗螺钉取下，装上拼合好的护板D1、D2重新锁住，再用3颗M4*6螺钉固定住背面。



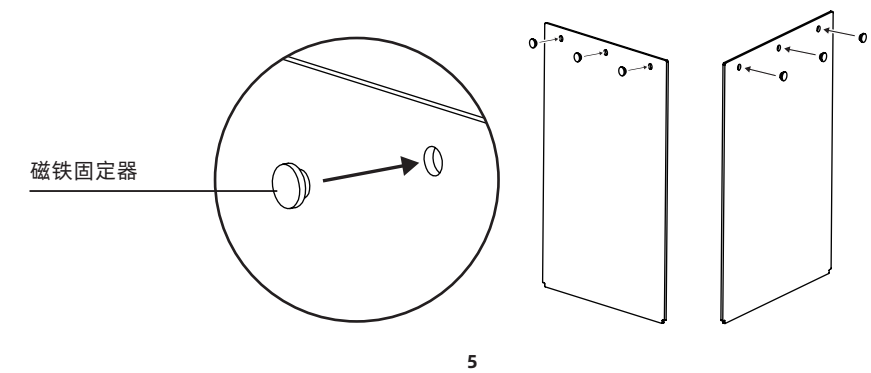
步骤6 安装磁铁

将6颗磁铁分别压入6个磁铁固定器，得到6个压入磁铁的磁铁固定器。



步骤7 安装磁铁固定器

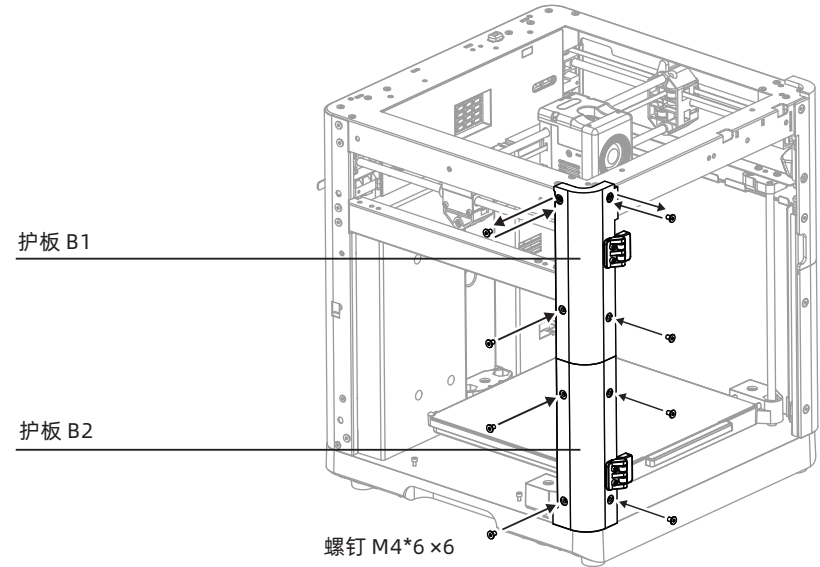
将压入磁铁的磁铁固定器用速干胶固定在左右侧板的开孔内。



5

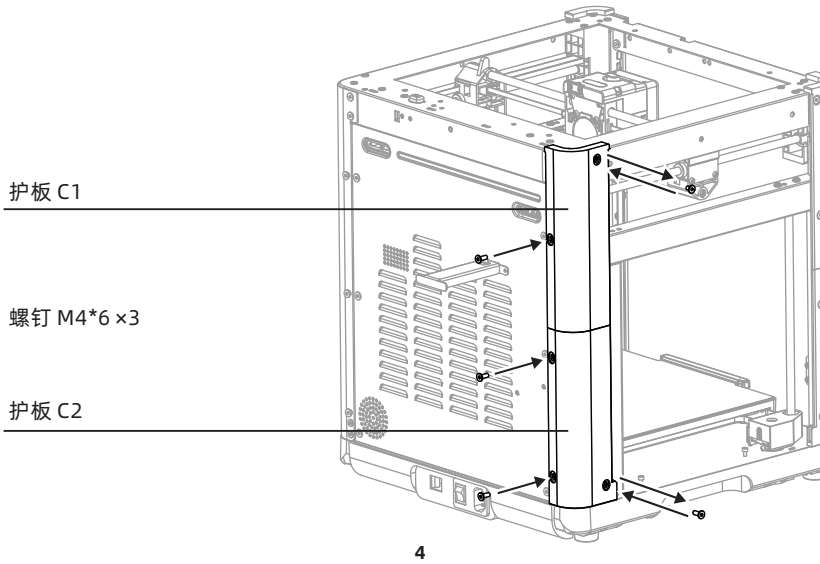
步骤3 安装B1、B2护板

如图所示，将原先机器上最上面的2颗M4*6螺钉取下，装上安装好合页的护板B1、B2后重新锁住，再用6颗M4*6螺钉固定住下方。



步骤4 安装C1、C2护板

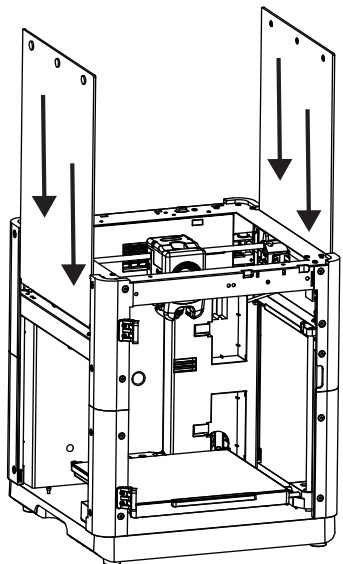
- 1.将护板C1和C2进行拼合；
- 2.将原先机器上左后侧面的两颗螺钉取下，装上拼合好的护板C1、C2后重新锁住，再用3颗M4*6螺钉固定住背面。



步骤8

安装侧板

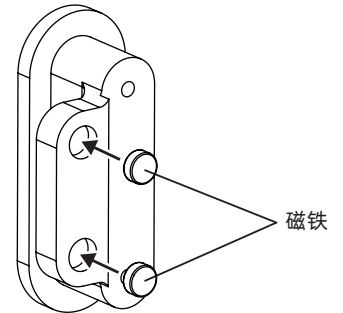
将安装好磁铁固定器的左右侧板沿着护板插入至固定槽中。



步骤9

前门把手装入磁铁

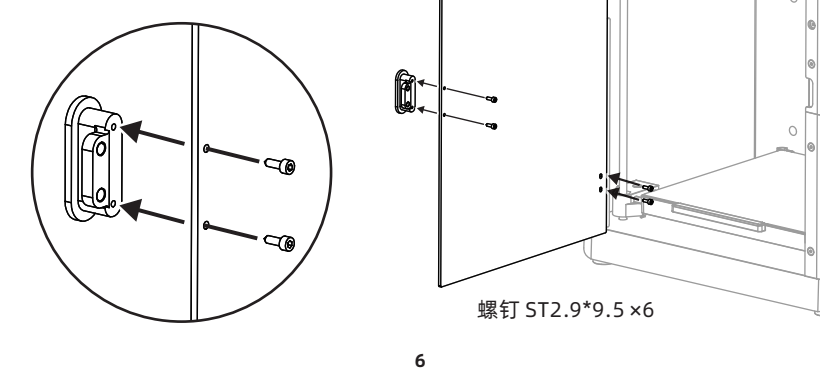
将前门把手开孔处涂覆少量速干胶，并压入两颗磁铁至开孔中。



步骤10

安装前门板与前门把手

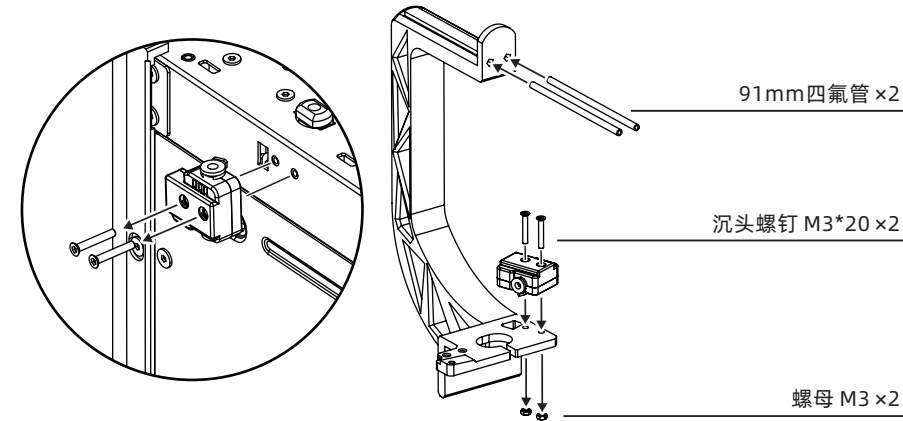
- 1.用2颗ST2.9*9.5螺钉将前门把手固定在前门板上；
- 2.用4颗ST2.9*9.5螺钉将前门板固定在合页上。



6

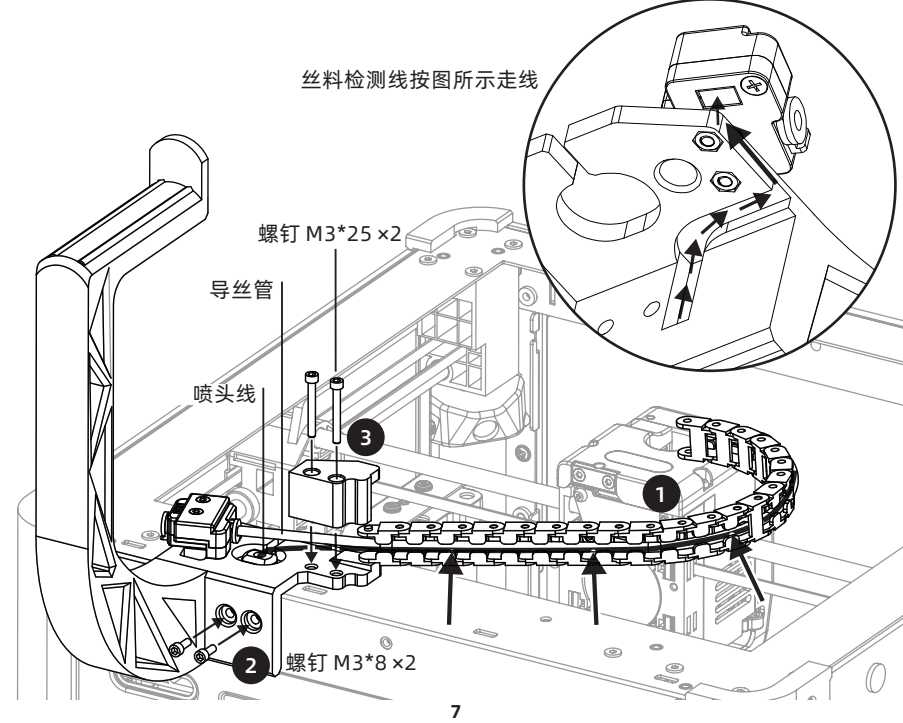
步骤11 安装四氟管和丝料传感器

- 1.在丝料架上方孔位插入两截长91mm的四氟管；
- 2.将原先机器上拆下的丝料传感器用2颗沉头M3*20螺钉和M3螺母固定在料架下方。

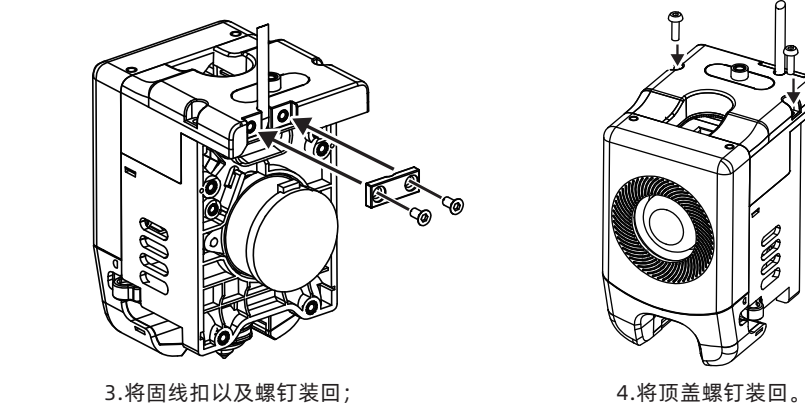


步骤12 安装料架和拖链

- 1.将喷头线和导丝管通过拖链开口处塞入拖链中；
- 2.用两颗M3*8螺钉将丝料架固定在机器上（参照图示丝料检测线可塞入走线槽中）；
- 3.用两颗M3*25螺钉穿过拖链固定扣，并将拖链如图装入后，将螺钉锁紧。

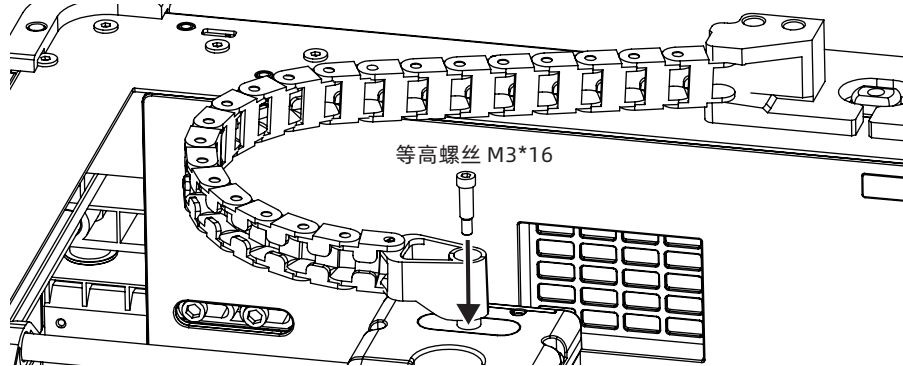


步骤15-2



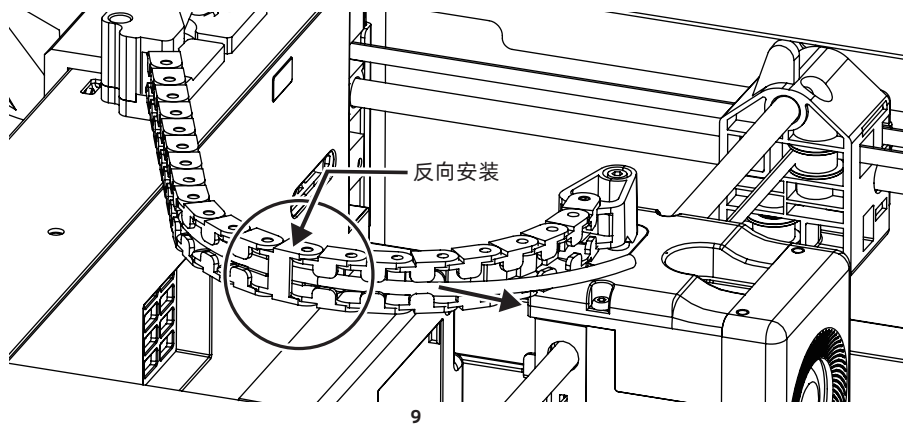
步骤16 安装等高螺丝

将等高螺丝M3*16穿过拖链扣后锁紧在新喷头上盖。



步骤17 调整第九节拖链

- 1.将第九节拖链分离后反转180°后装入；
- 2.导丝管从第九节处穿出拖链。

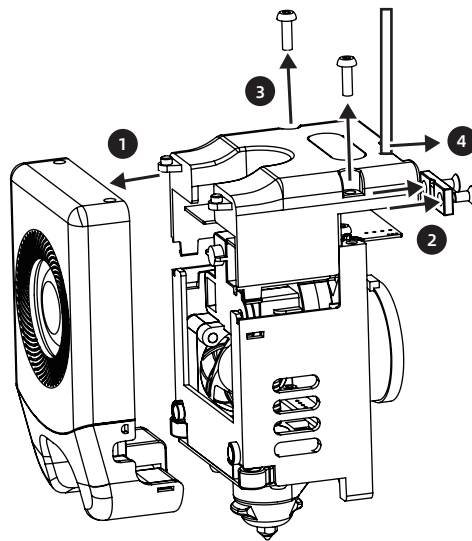


9

步骤13

拆开喷头前盖、顶盖和喷头线

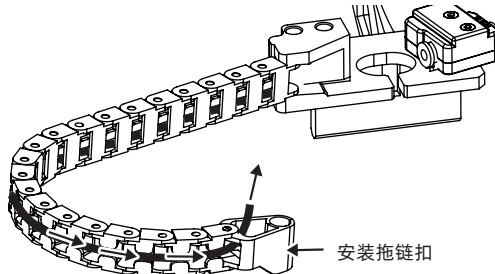
- 1.取下前盖；
- 2.取下固线扣；
- 3.取下顶盖螺丝及顶盖；
- 4.将喷头线从喷头板上拔出（注意要将接线端子拔出）。



步骤14

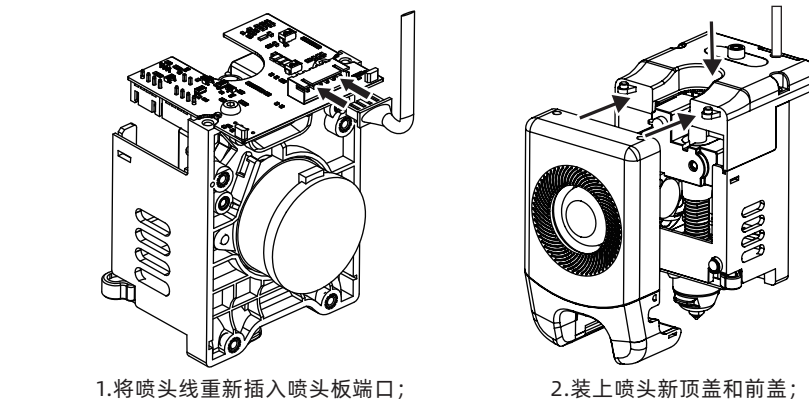
安装拖链扣

- 1.将拖链扣与拖链连接；
- 2.将喷头线从拖链扣中穿出（如图所示）。



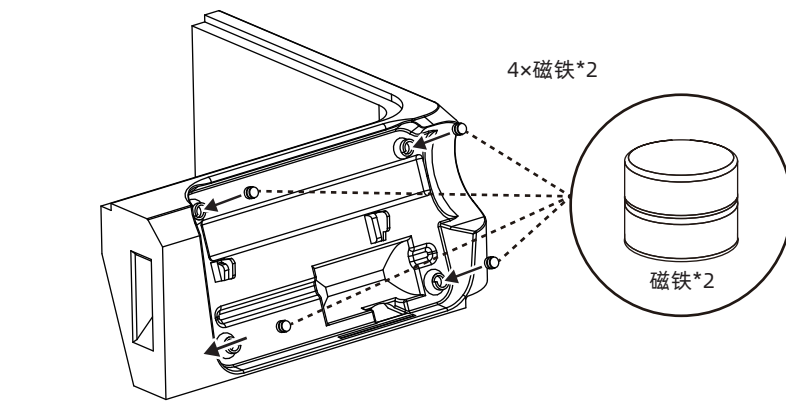
8

步骤15-1 安装喷头线、喷头新顶盖和前盖



步骤18 安装增高架A中磁铁

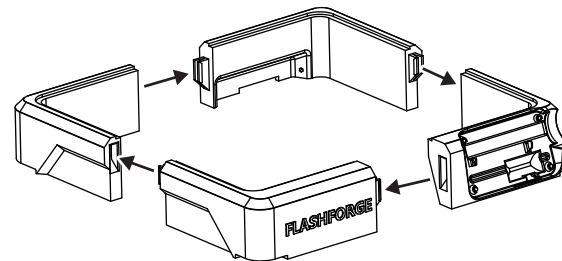
将两颗磁铁叠加后装入增高架A磁铁孔中，总共4个孔需要重复操作（用速干胶固定）。



步骤19

组装增高架

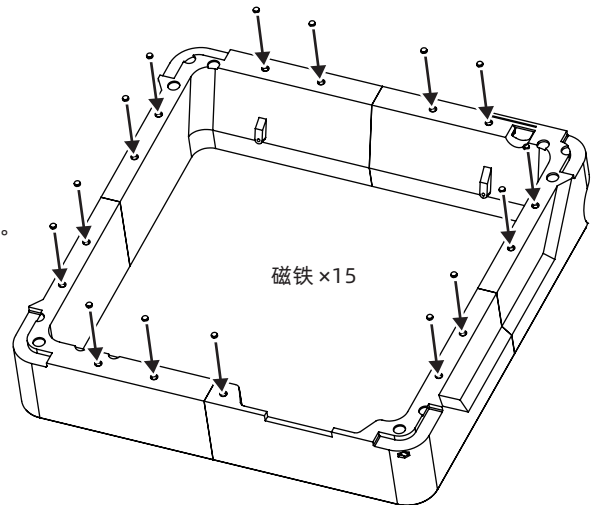
如图所示将增高架A、B、C、D进行组装（卡扣压入到底出现咔嚓一声即可）。



步骤20

安装增高架底面磁铁

用速干胶将磁铁固定在增高架底面圆孔槽中（共15颗）。



10