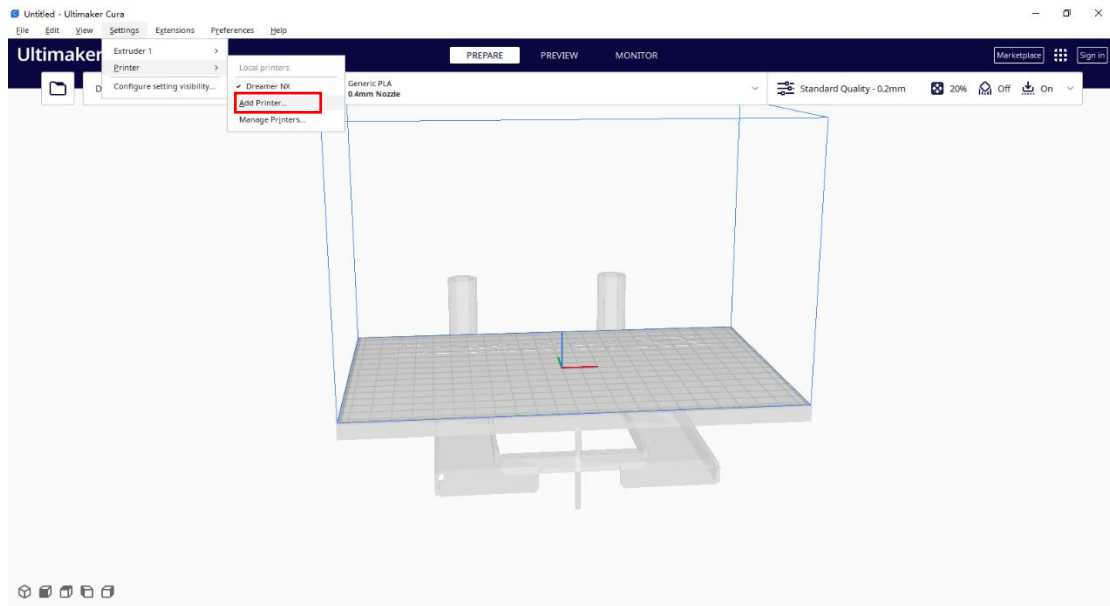


Configuration de Cura pour Flashforge Adventurer 4

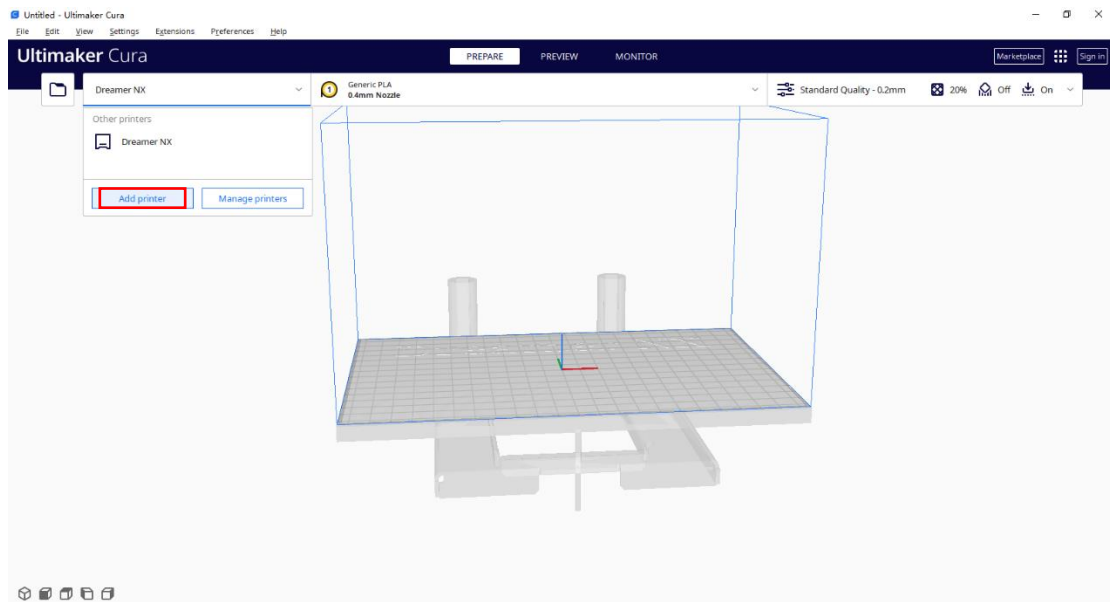
1: Lancer Cura

2: Ajouter l'imprimante 3D

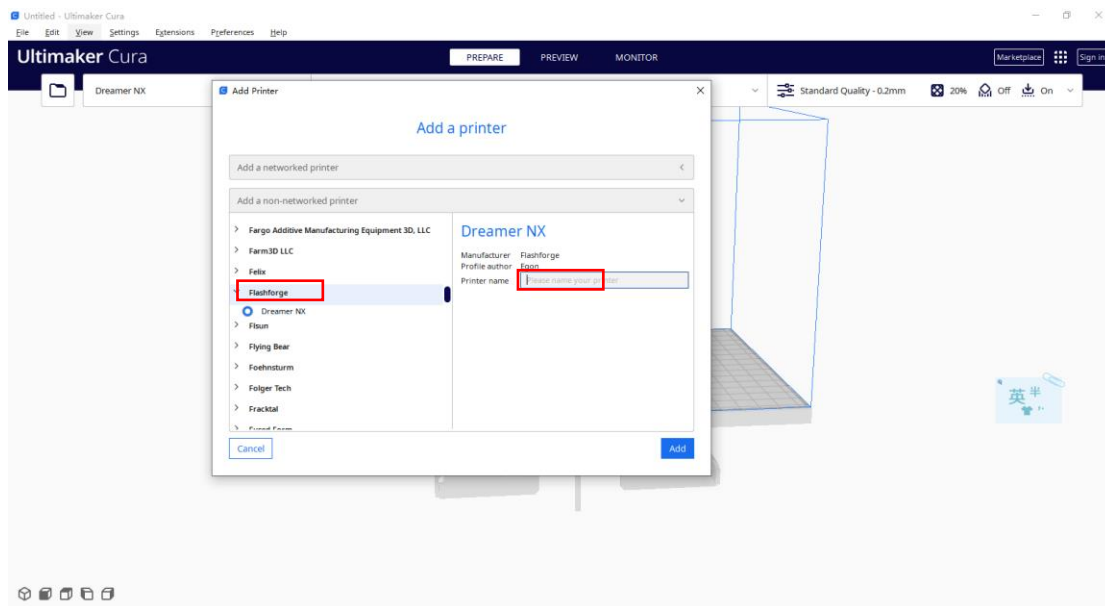
2.1 Option 1: Settings-> Printer-> Add Printer



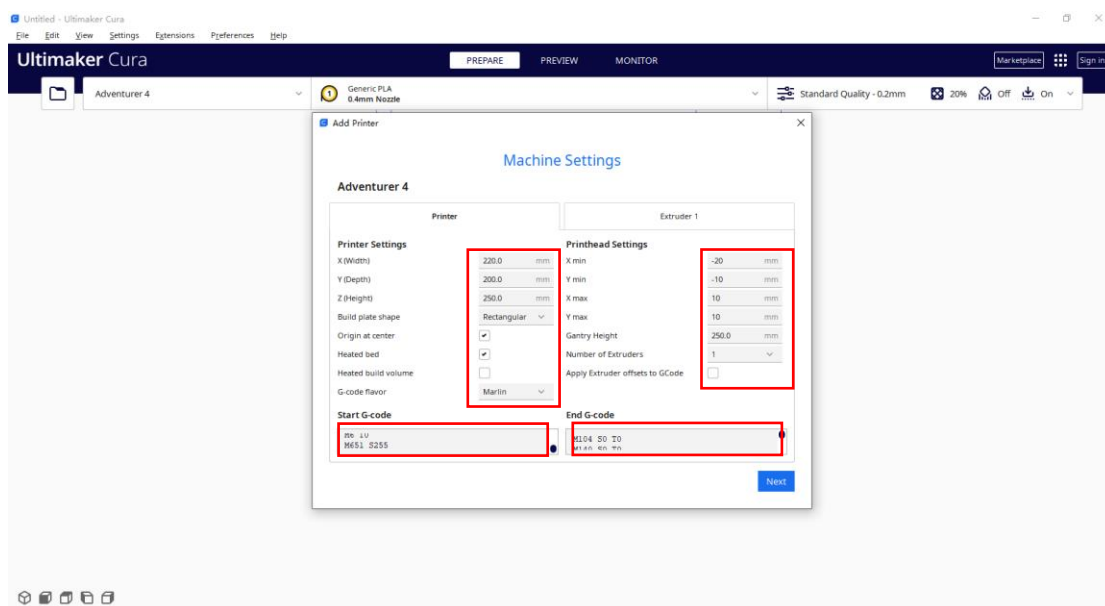
Option 2: Dans l'interface, cliquer sur la section Printer, puis sur *Add printer* dans l'onglet.



2.2 Dans la fenêtre, chercher Flashforge dans la liste de gauche, puis écrivez le nom de votre imprimante à droite. Cliquer sur *Add* pour valider.



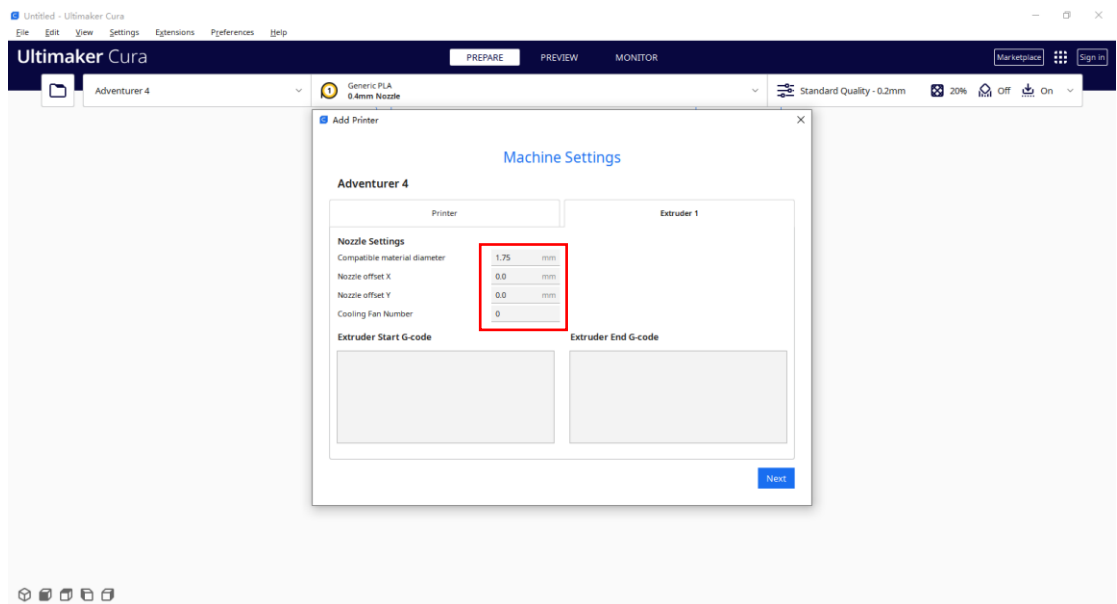
2.3 Dans Machine Settings, remplissez la catégorie **Printer** avec les données en rouge. Cliquer sur **Extruder 1** pour valider vos paramètres rentrés, précédemment en rouge. Cliquer sur **Next**.



Printer Setting	PrintheadSetting
X (Width) 220.0	X min -20
Y (Depth) 200.0	Y min -10
Z (Height) 250.0	X max 10
Build plate shape: Rectangular	Y max 10
Original at Center ✓	Gantry Height 250.0
Hotend bed ✓	Number of Extruders 1
G-code flavor Marlin	

Start G-code:	End G-code:
---------------	-------------

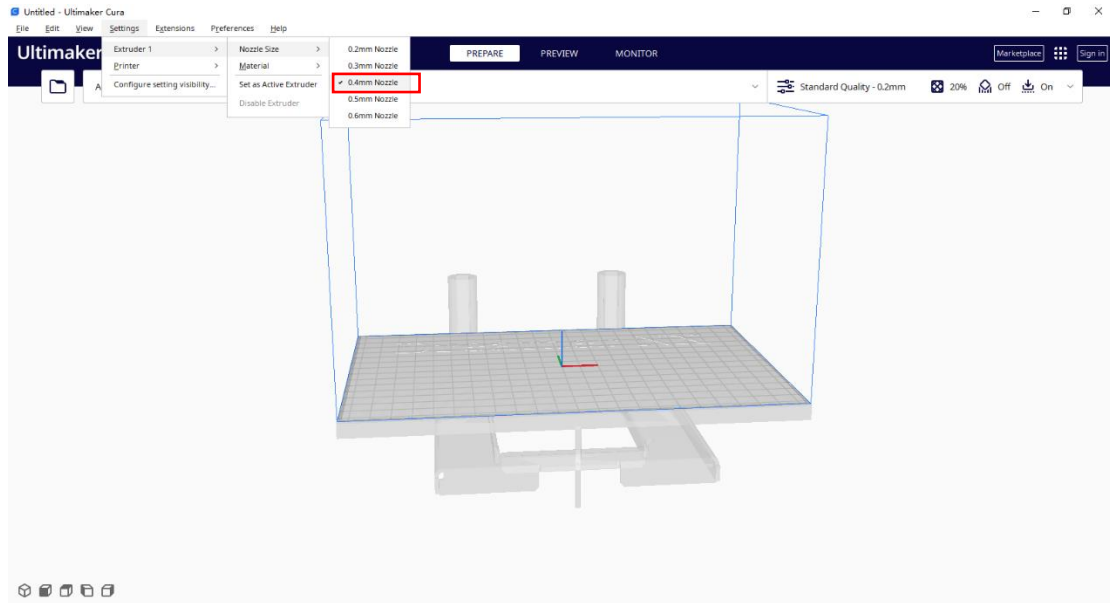
G28	M104 S0 T0
M132 XY Z A B	M140 S0 T0
G1 Z50.000 F420	G162 Z F1800
G161 X Y F3300	G28 X Y
M7 T0	M132 X Y A B
M6 T0	M652
M651 S255	G91
	M18



Nozzle Settings
Compatible material diameter 1.75
Nozzle offset X 0.0
Nozzle offset Y 0.0
Cooling fan number 0

3: Sélectionner la taille de buse

Une fois l'imprimante ajoutée, allez dans Settings-> Extruder 1-> Nozzle Size et sélectionnez nozzle size 0.4mm.



4: Créer un nouveau projet

En espérant aider. Si besoin d'aide lors du paramétrage ou du tranchage, l'équipe de Flashforge est à un email de vous, contactez support@flashforge.com.