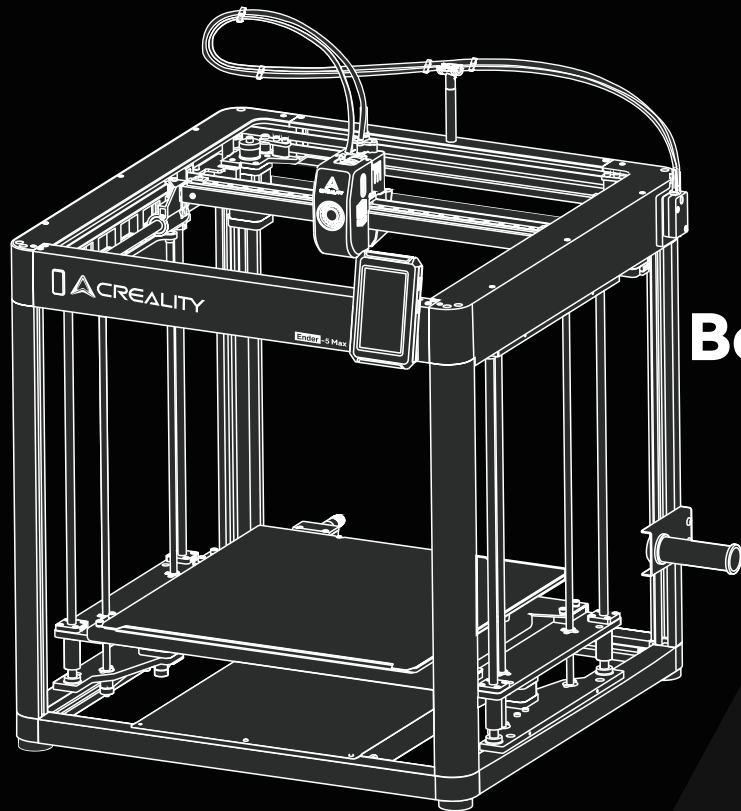




Ender-5 Max

Benu tzer hand buch

Ender-5 Max 3D-Drucker

V1.1 _DE

An unsere geschätzten Anwenderinnen und Anwender

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality entschieden haben. Bitte lesen Sie dieses Benutzerhandbuch durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen sorgfältig.

Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

Benutzerhandbuch: Anweisungen und Videos finden Sie auf dem USB-Stick, der dem Drucker beiliegt.

Darüber hinaus können Sie die offizielle Website von Creality (www.creality.com) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantiebestimmungen und mehr zu erhalten.

Firmware-Aktualisierung

1. Sie können die Firmware direkt über den Bildschirm des Geräts aktualisieren;
2. können Sie die Firmware über Creality Cloud OTA aktualisieren;
3. Besuchen Sie die offizielle Website <https://www.creality.com>, klicken Sie auf "Support → Download Center", wählen Sie das entsprechende Modell aus, um die erforderliche Firmware herunterzuladen, (oder klicken Sie auf "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), nach Abschluss der Installation können Sie es verwenden.

Produktbedienung und Kundendienstinformationen

1. Besuchen Sie das offizielle Wiki von Creality (<https://wiki.creality.com/>), um detailliertere Kundendienstanleitungen zu erkunden;
2. Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.

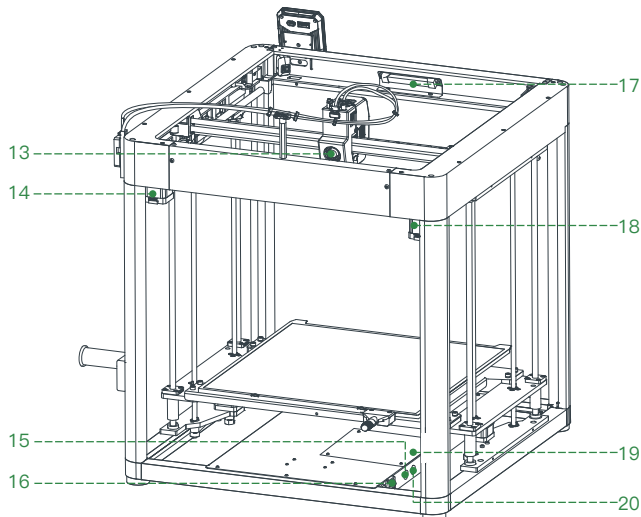
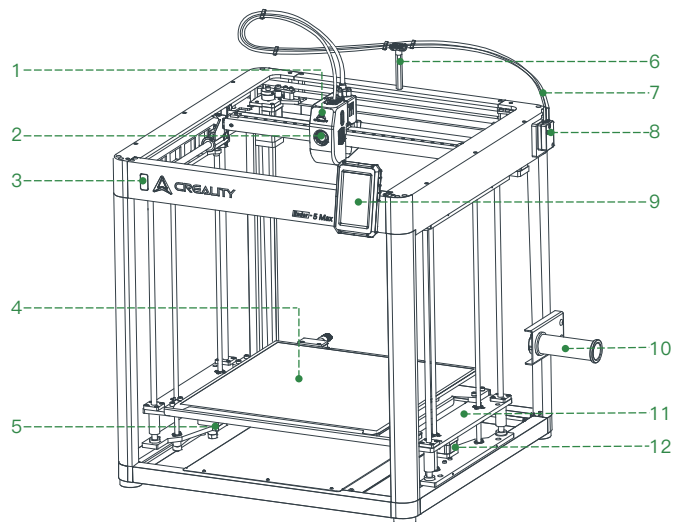


Creality Wiki

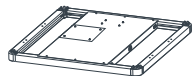
1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
4. Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, andernfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
5. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
6. Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, andernfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, andernfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
8. Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, andernfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
9. Reinigen Sie das Druckergehäuse regelmäßig mit einem trockenen Tuch, während der Drucker ausgeschaltet ist, und wischen Sie Staub, klebrige Druckmaterialien und Fremdkörper von den Führungsschienen ab.
10. Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die jeweiligen Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist ausdrücklich verboten. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.
11. Tipp: Stecken Sie keine Stecker ein oder trennen Sie keine Drähte, während sie geladen sind.

1. Über den Drucker	01-01
2. Teileliste	02-03
3. Montageverfahren	04-16
3.1 Installation der Profile	04-04
3.2 Montage der Fußplatten	05-05
3.3 Montage der oberen Komponente	06-06
3.4 Installation der Z-Achsen-Komponente	07-08
3.5 Installation der Heizbett-Komponente	09-11
3.6 Installation des Bildschirms	12-12
3.7 Installation der Materialgestell-Baugruppe	13-13
3.8 Installation des universellen Sitzes zur Unterstützung	14-14
3.9 Verkabelung der Ausrüstung	15-16
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche	17-21
4.1 Anleitung zum Einschalten	17-18
4.2 Über die Benutzeroberfläche	19-21
5. Erster Druck	22-26
5.1 Einlegen des Filaments	22-22
5.2 LAN-Drucken	23-25
5.3 USB-Speicher drucken	26-26
6. Anweisungen zum Filamentwechsel	27-30
6.1 Filament-Rückzug	27-28
6.2 Automatischer Vorschub	29-29

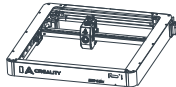
6.3 TPU-Filament laden	30-30
7. Gerätewartung	31-33
7.1 Status-LED-Kontrollleuchte winkte	31-31
7.2 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	31-31
7.3 Schmierung und Wartung	32-32
7.4 Düsenwechsel	33-33
8. Parameter der Ausrüstung	34-34
9. Stromkreisverkabelung	35-35



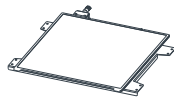
- | | | | | |
|------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|---|------------------------------|
| ① Extruder-Kit | ⑤ Z-Achse Motor 1 | ⑨ Bildschirms | ⑬ Modell Lüfter 1 | ⑰ Leuchte |
| ② Modell Lüfter 1 | ⑥ Universeller Sitz zur Unterstützung | ⑩ Montage des Materialregals | ⑭ Y-Achse Motor | ⑱ X-Achse Motor |
| ③ Status-LED-Kontrollleuchte | ⑦ Extruder-Bus | ⑪ Z-Achsen-Plattform-Verbinde | ⑮ Luftfahrtstecker für die Nivellierung des Heizbetts | ⑲ Heizbett-Netzteilabdeckung |
| ④ Druckplattform | ⑧ Filamente Erkennung | ⑫ Z-Achse Motor 2 | ⑯ Stromanschluss | ⑳ Wasserdichter Stecker |



1 Basiskomponente



2 Oberteil



3 Druckplattform



4 Z-Achsen
Komponente ×2



5 Bildschirms



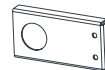
6 Bildschirmhalterung



7 Schneidezange



8 Profile ×4



9 Materialständer
Komponente



10 Filamentschlauch



11 Universeller Sitz



12 Stromkabel



13 Zubehörsatz



Zubehörsatz

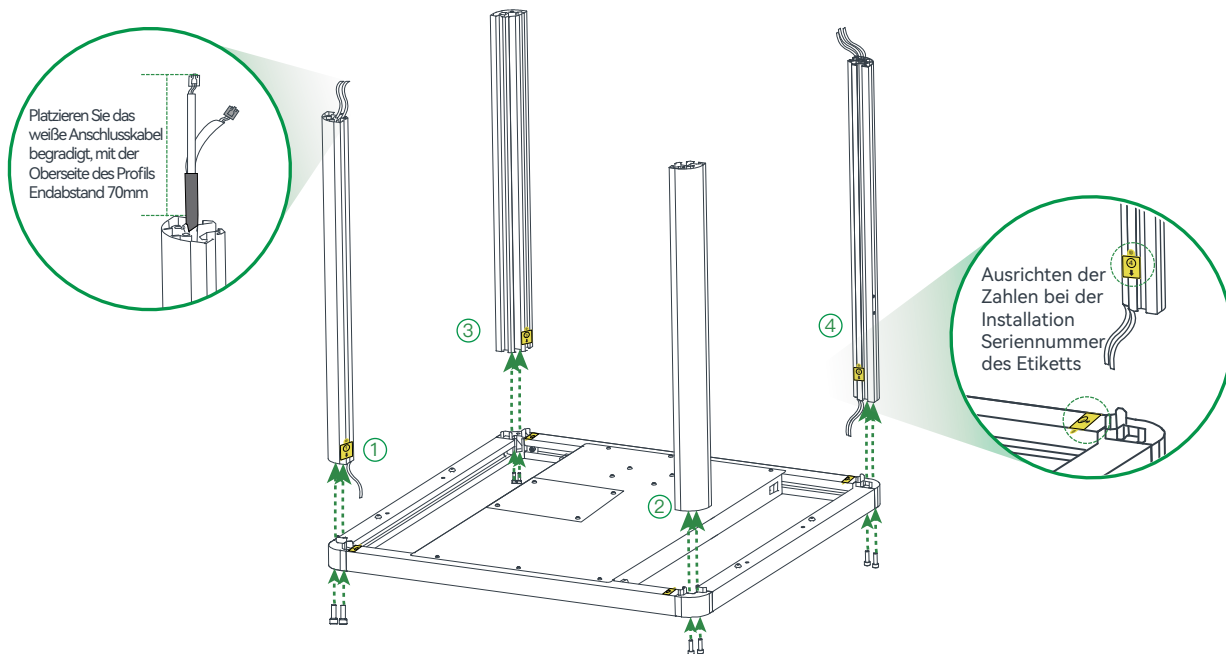
 1 M5 x 18 Innensechskantschraube und Federring x 8	 2 M4x12 Sechskantschraube mit Innensechskant + M4 übergroße flache Unterlegscheibe x 4	 3 M4 x 6 Innensechskantschraubenkopf x 3	 4 M5 x 22 Innensechskantschraubenkopf x 4	 5 M5 x 12 Innensechskantschraubenkopf x 4
 6 M5 x 30 Innensechskantschraubenkopf x 2	 7 M5 x 12 Innensechskantschraube und Federring x 8	 8 M5x65 Sechskantschraube mit Innensechskant + M5 Federscheibe x 6	 9 M3x6 Sechskantschraube mit Innensechskant x 3	 10 Extruder (0,4 mm)
 11 Werkzeugsatz	 12 Düsenreiniger	 13 Fusspolster x4	 14 Schwarze Krawatte	 15 Servicekarte für den Kundendienst
 16 Teflon-Schlauch für TPU-Einsatz x2	 17 Kurzanleitung für die Installation	Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.		

3.1 Installation der Profile

Richten Sie die Profile entsprechend den numerischen Etiketten an den Schraubenlöchern der Basiskomponente aus und befestigen und ziehen Sie dann alle vier Ecken mit acht M5×18-Schrauben fest.

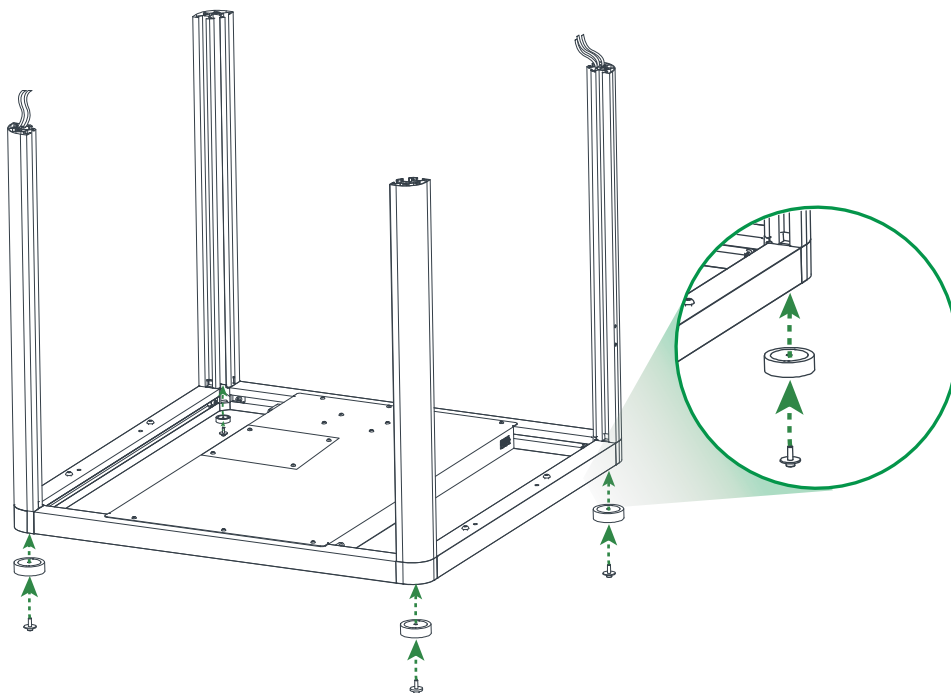


Hinweis: Stellen Sie bei der Installation der Profile sicher, dass keine Drähte an der Unterseite eingeklemmt werden.



3.2 Montage der Fußplatten

Richten Sie die Fußplatten an den Schraubenlöchern der Basiskomponente aus und befestigen und ziehen Sie alle vier Ecken mit vier M4×12-Schrauben und übergroßen M4-Unterlegscheiben fest.



3.3 Montage der oberen Komponente

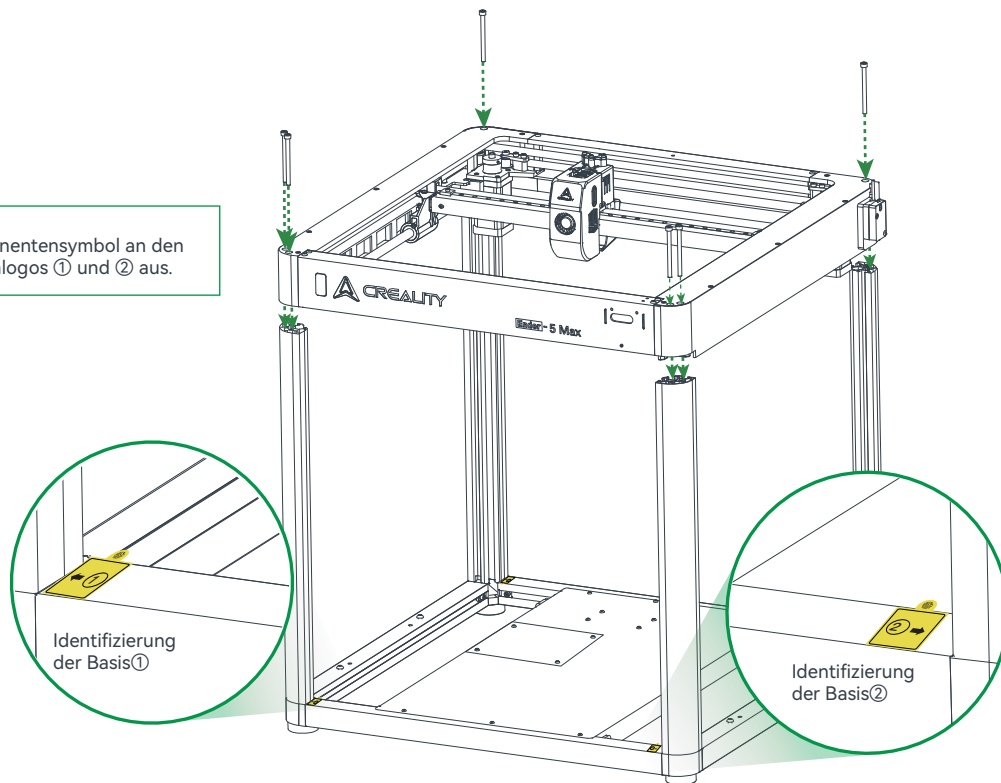
Nehmen Sie die obere Komponente heraus und setzen Sie sie oben auf die Profile. Sichern und befestigen Sie alle vier Ecken mit sechs M5×65-Schrauben und M5-Federscheiben.



Hinweis: Stellen Sie bei der Installation der oberen Komponente sicher, dass keine Drähte oben an den Profilen eingeklemmt werden.



Hinweis: Richten Sie das obere Komponentensymbol an den Richtungen des unteren Komponentenlogos ① und ② aus.

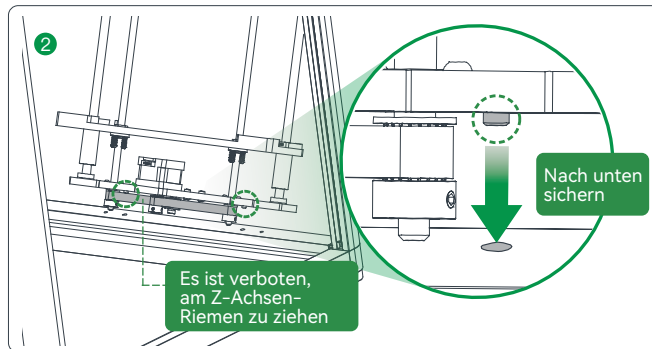
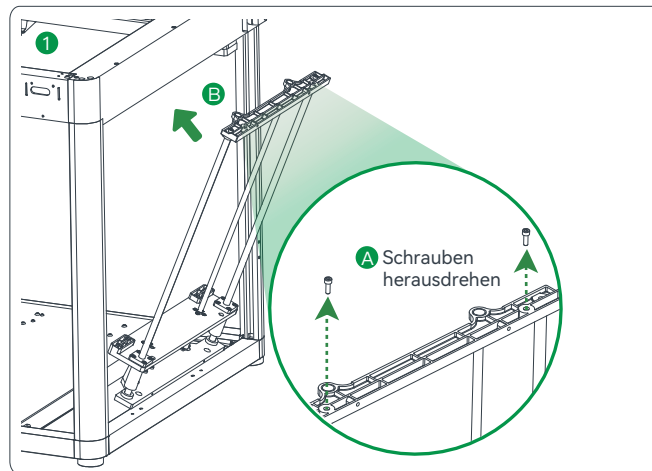
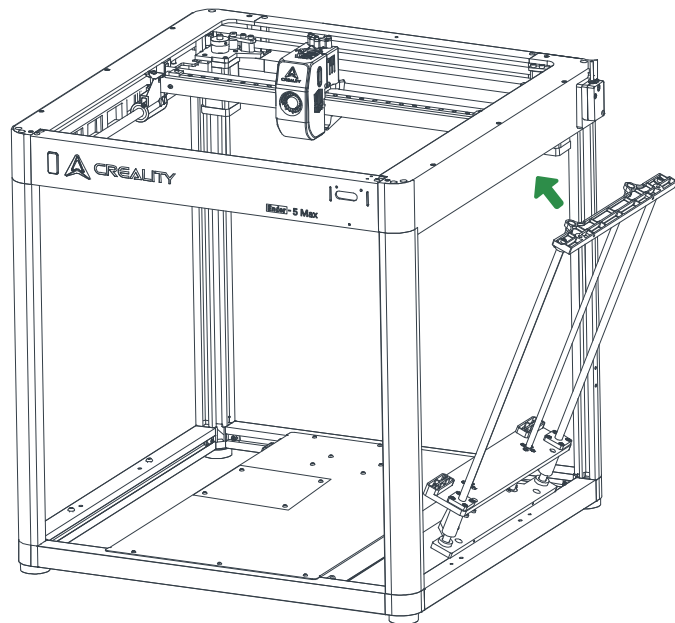


3.4 Installation der Z-Achsen-Komponente

- 1 A. Entfernen Sie die beiden Schrauben von den oberen Enden der Z-Achsen-Komponente.
B. Setzen Sie dann die Z-Achsen-Komponente in die Geräterahmenprofile ein.
- 2 Stellen Sie vor der Montage sicher, dass sich die Position des Plattformverbinders der Z-Achse an der Unterseite der Z-Achse befindet und es verboten ist, den Riemen der Z-Achse während des Montagevorgangs zu ziehen.

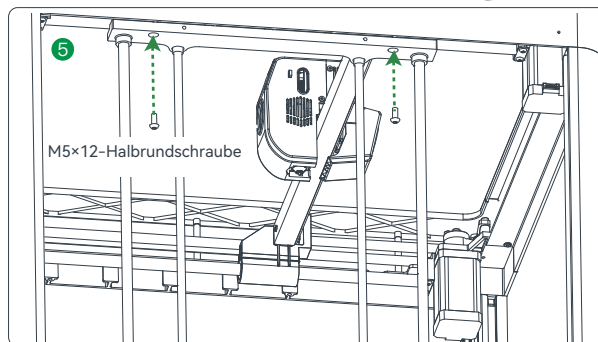
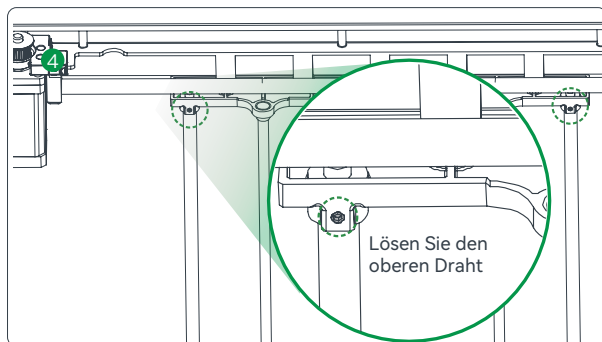
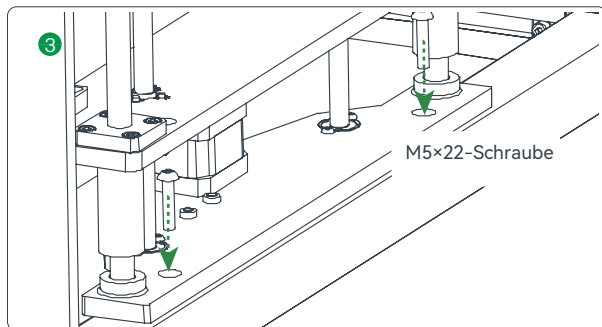
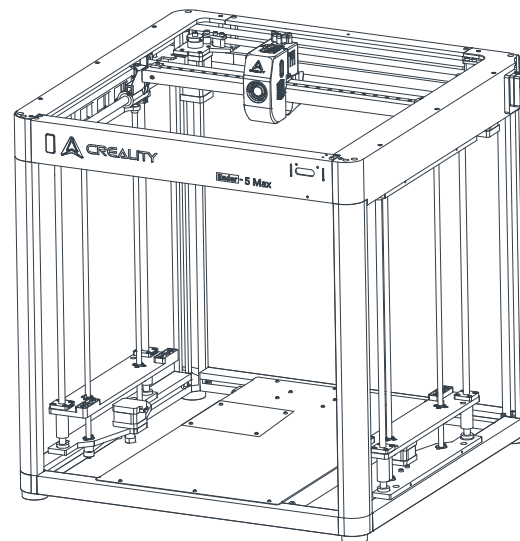


Hinweis: Die Installationsmethode für die linke und rechte Z-Achsen-Komponente ist identisch.



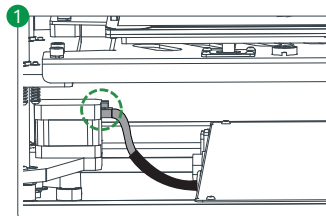
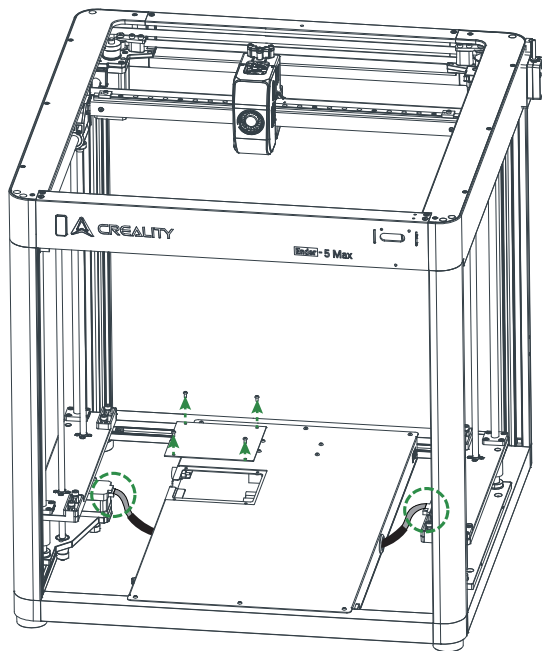
3. Montageverfahren

- 3 Befestigen Sie die Unterseite der Z-Achsen-Komponente mit zwei M5×22-Schrauben an der Basiskomponente und ziehen Sie sie fest.
- 4 Nachdem die Unterseite der Z-Achsen-Komponente installiert wurde, lösen Sie die Gewindestifte an beiden Enden der Oberseite.
- 5 Befestigen Sie die Oberseite der Z-Achsen-Komponente mit zwei M5×12-Halbrundschrauben an der oberen Komponente und ziehen Sie sie fest. Ziehen Sie dann die Gewindestifte wieder fest, wie in Abbildung 4 dargestellt.

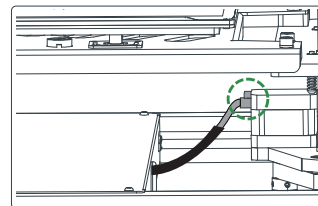


3.5 Installation der Heizbett-Komponente

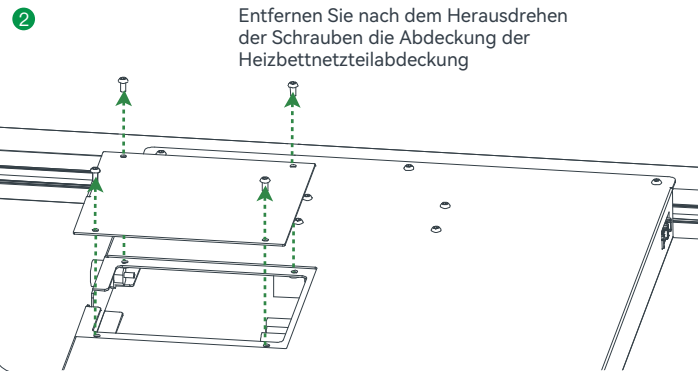
- 1 Schließen Sie das Z-Achsen-Motorkabel an den Z-Achsen-Motor (links) und den Z-Achsen-Motor (rechts) an.
- 2 Schrauben Sie die vier Schrauben der Heizbettnetzteilabdeckung an der Basisbaugruppe heraus und entfernen Sie die Heizbettnetzteilabdeckung.



Schließen Sie den Z-Achsen-Motor (L) an.



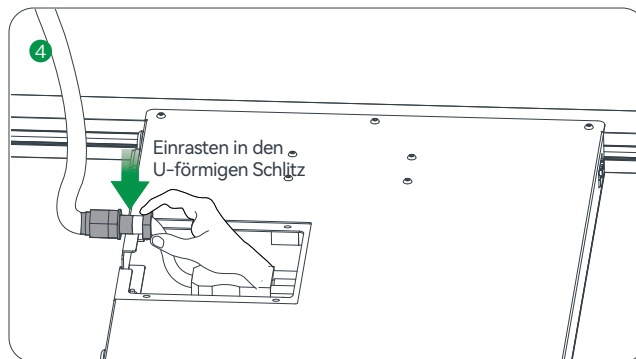
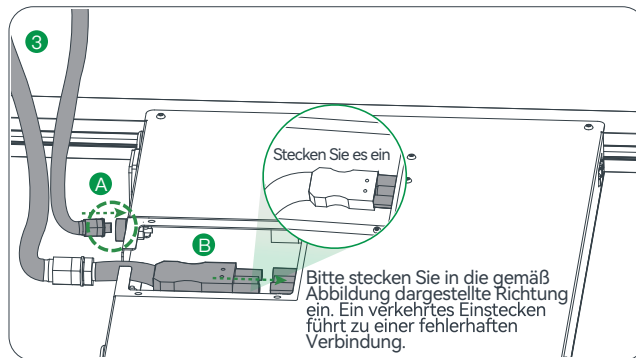
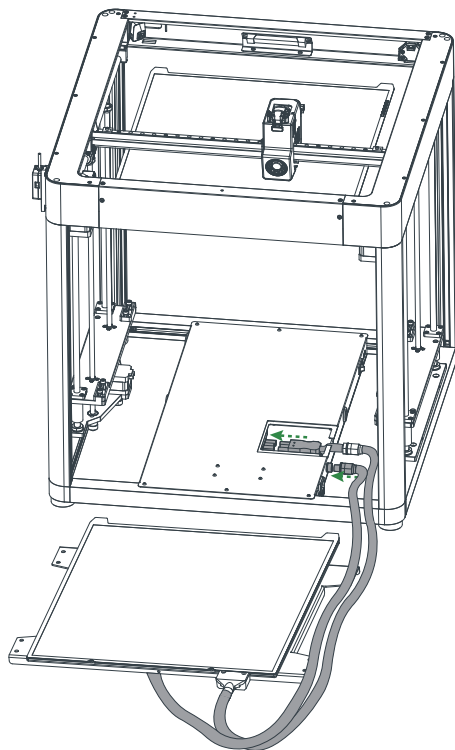
Schließen Sie den Z-Achsen-Motor (R) an.



Entfernen Sie nach dem Herausdrehen der Schrauben die Abdeckung der Heizbettnetzteilabdeckung

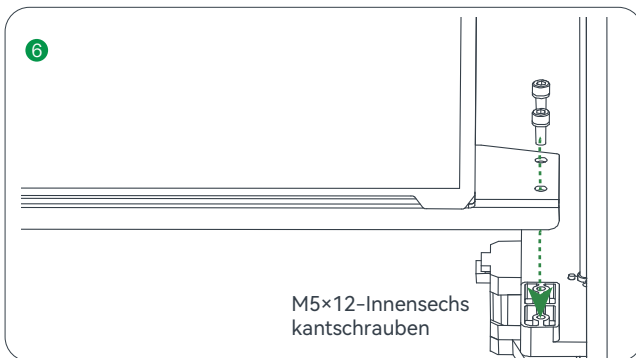
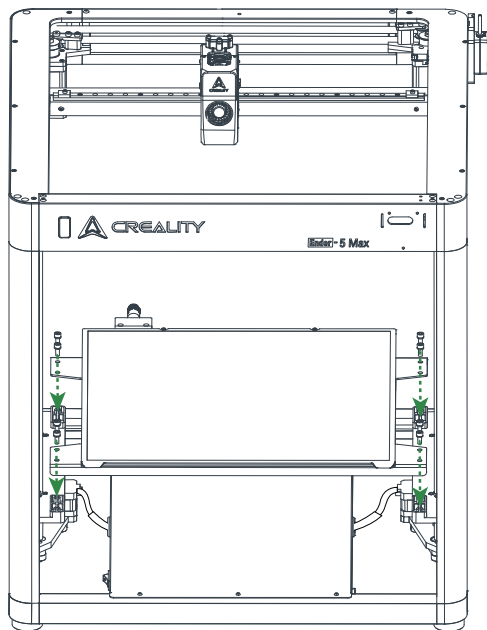
3. Montageverfahren

- 3 Bringen Sie die Heizbettbaugruppe an der Rückseite der Maschine an: A. Verbinden Sie das Heizbett-Abgleichkabel; B. Stecken Sie den Heizbettanschluss in den Anschluss des Gehäuses.
- 4 Lösen Sie die Mutter an der Vorderseite des wasserdichten Anschlusses, stecken Sie sie dann in den U-förmigen Schlitz des Blechs und ziehen Sie die Mutter wieder fest.

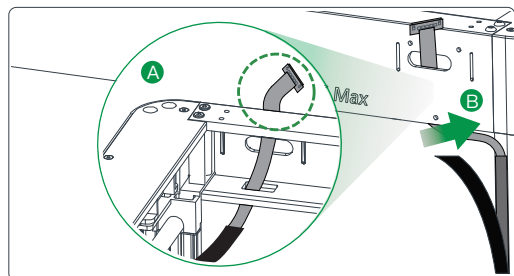


3. Montageverfahren

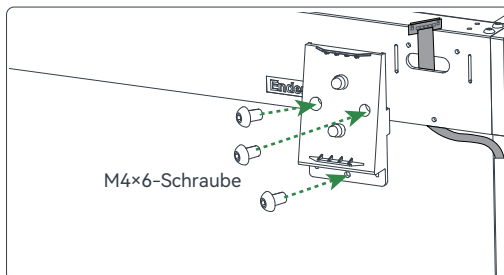
- 5 Verwenden Sie die zuvor entfernten Schrauben, um die Abdeckung des Heizbettnetzteils wieder festzuziehen.
- 6 Platzieren Sie die Heizbettbaugruppe über der Befestigungsplattform der Z-Achse, richten Sie sie mit den Schraubenlöchern aus und befestigen Sie sie dann mit acht M5×12-Innensechskantschrauben.



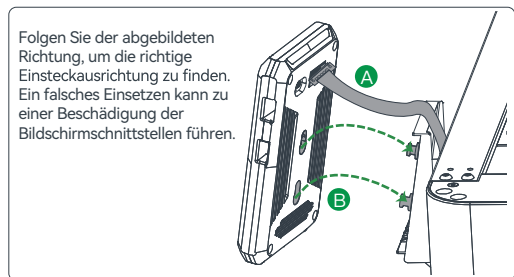
3.6 Installation des Bildschirms



- ① A. Führen Sie das Bildschirmkabel von der Unterseite der Profile nach oben, bis es an der Bildschirmschnittstelle der oberen Komponente austritt. B. Sichern Sie dann das Kabel mit der Profildichtung im Profil.



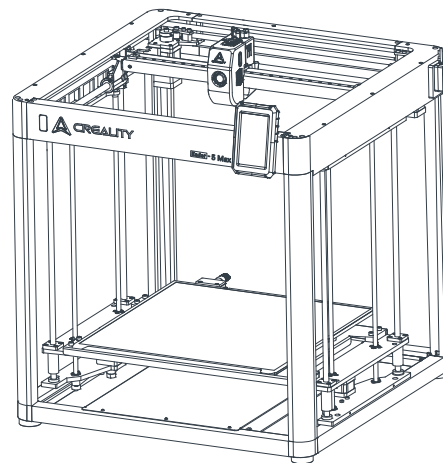
- ② Richten Sie die Bildschirmhalterung an den Schraubenlöchern aus und befestigen Sie sie mit drei M4×6-Schrauben.



- ③ A. Schließen Sie den Bildschirm an das flexible Flachkabel des Bildschirms an. B. Lassen Sie dann die Clips auf der Rückseite des Bildschirms in die Schlitz an der Bildschirmhalterung einrasten.

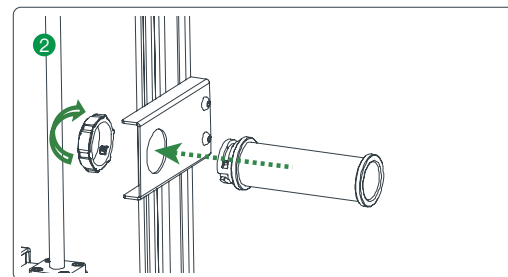
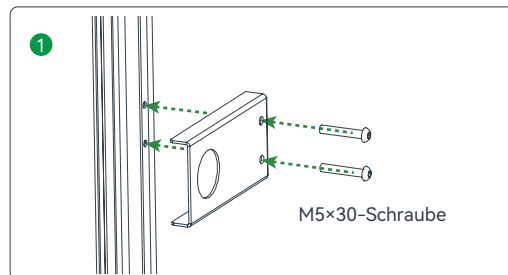
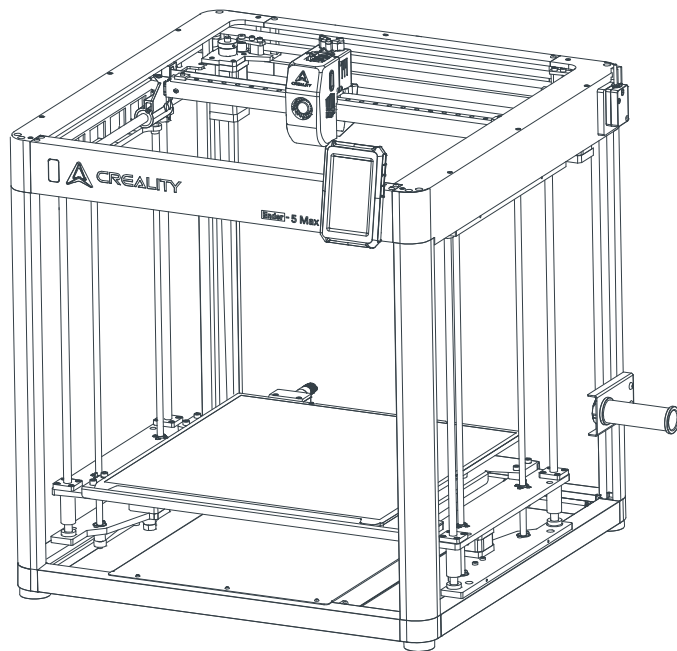


Tipp: ① Schalten Sie das Gerät nicht ein, während der Touchscreen an das Anschlusskabel angeschlossen oder von diesem getrennt ist;
② Ziehen Sie vorsichtig an dem flexiblen Flachkabel des Unterteils des Displays, um es nicht zu beschädigen.



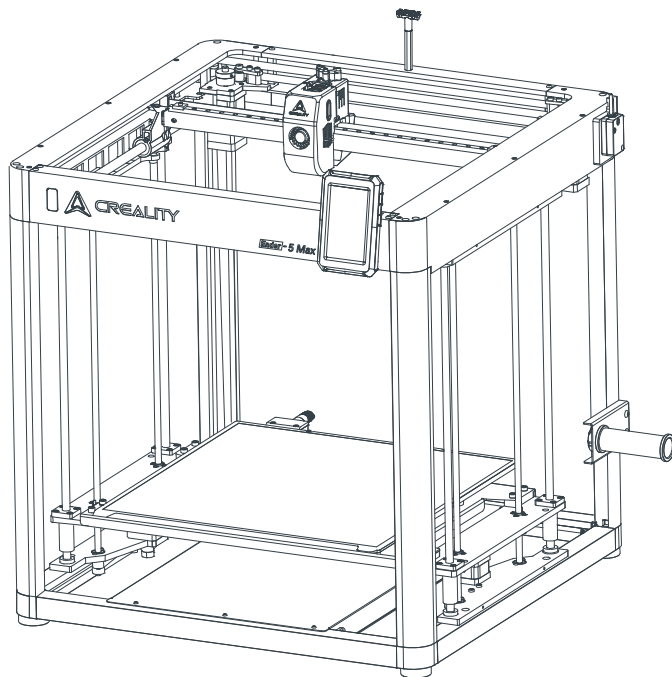
3.7 Installation der Materialgestell-Baugruppe

- 1 Befestigen Sie den Spulenhalter am rechten Profil, richten Sie ihn an den Schraubenlöchern aus und befestigen Sie ihn mit zwei M5×30-Schrauben.
- 2 Installieren Sie das Filamentführungsrohr wie in der Abbildung dargestellt.



3.8 Installation des universellen Sitzes zur Unterstützung

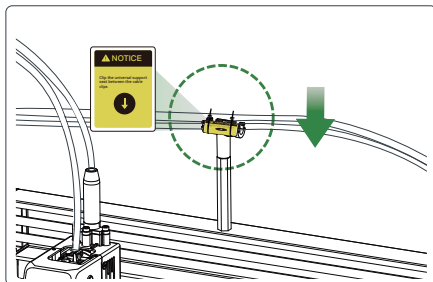
Richten Sie den universellen Sitz für die Unterstützung an den Löchern auf der oberen Komponente aus und ziehen Sie ihn mit einem Schraubenschlüssel Nr. 10 fest.



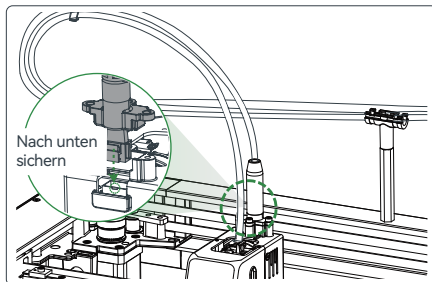
Verwenden Sie einen 10#
-Schraubenschlüssel, um es festzuziehen



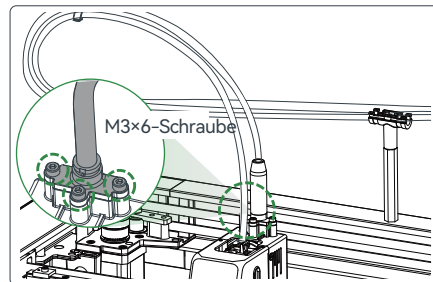
3.9 Verkabelung der Ausrüstung



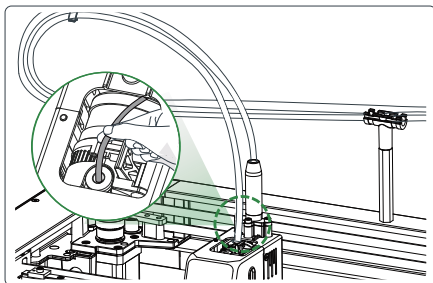
- ① Lassen Sie das Etikett zwischen den beiden Enden des Extruder-Buskabels in die universelle Sitzkomponente einrasten und richten Sie den Bus gerade aus. Repariere es mit Kabelbindern.



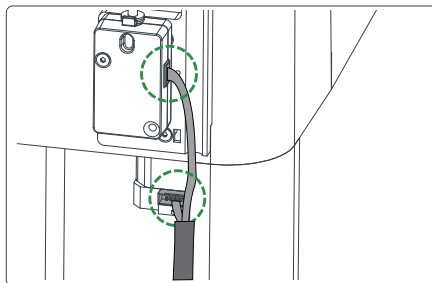
- ② Stecken Sie den Steckverbinder des Extruder-Busses in die Hauptplatine des Extruders, richten Sie ihn an der Klammer oben auf der Hauptplatine aus und sichern Sie ihn nach unten.



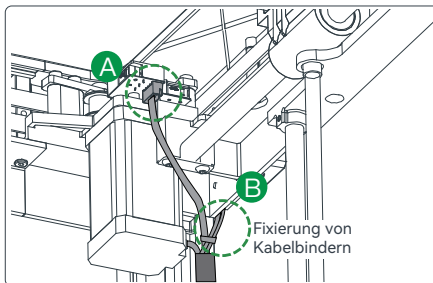
- ③ Sichern Sie den Extruder-Bus und die Hauptplatine des Extruders mit drei M3x6-Schrauben.



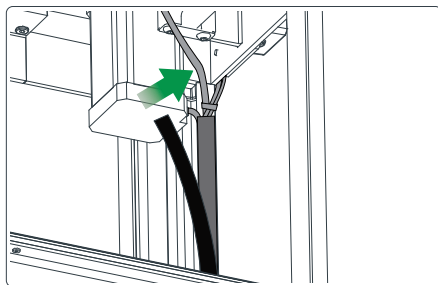
- ④ Stecken Sie den Teflonschlauch in den Steckverbinder auf der Oberseite der Extruderkomponente.



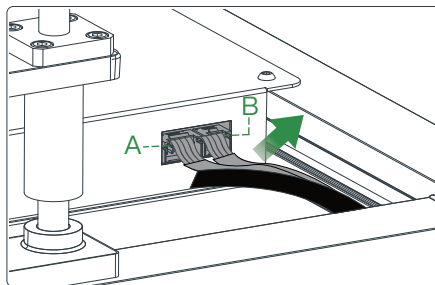
- ⑤ Schließen Sie zuerst das Kabel für die Filamenterkennung und dann das Motorkabel der Y-Achse an.



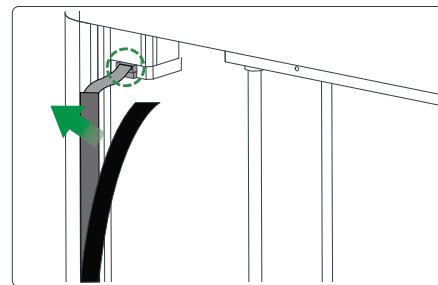
- ⑥ A. Schließen Sie die Endschalterleitung der XY-Achse an; B. Befestigen Sie sie dann mit dem Düsenbus und der Materialbrucherkennungslleitung mit einem Kabelbinder.



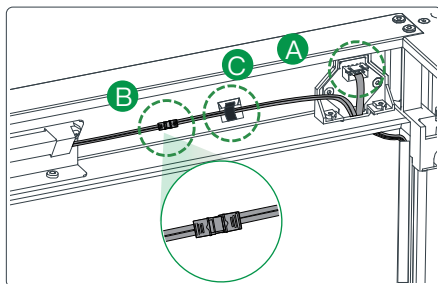
- 7 Nachdem Sie die Schritte 1 bis 6 abgeschlossen haben, sichern Sie das Kabel mit der Profildichtung im Profil.



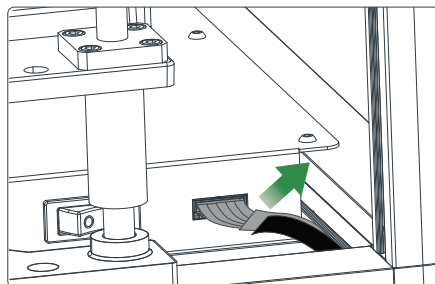
- 8 Fügen Sie die Materialbrucherkennungsleitung und die Y-Achsen-Motorleitung am unteren Rand des Profils Nr. 4, die Endschalterleitung der XY-Achse in die A-Schnittstelle und den Druckkopfbus in die B-Schnittstelle ein, sichern Sie das Kabel mit der Profildichtung im Profil.



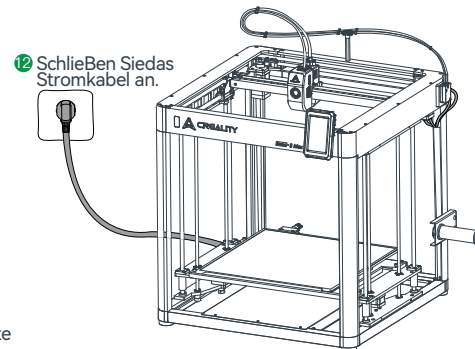
- 9 Schließen Sie das Motorkabel der X-Achse an und sichern Sie das Kabel dann mit der Profildichtung im Profil.



- 10 A. Schließen Sie zuerst das Status-LED-Kabel an; B. Schließen Sie es dann an das Kabel der Leuchten an. C. Binden Sie zum Schluss den Faden in die Kabelschleife.



- 11 Stecken Sie das Statusanzeigekabel an der Unterseite von Profil 1 in die Schnittstelle, sichern Sie das Kabel mit der Profildichtung im Profil.



- 12 Schließen Sie das Stromkabel an.

4.1 Anleitung zum Einschalten

Sprachauswahl

中文	English
Deutsch	Español
Français	Italiano
Português	Русский
Turkish	日本語

Weiter



Datenschutzklärung

Vorwort

Vielen Dank, dass Sie sich für die Produkte von Creality entschieden haben. Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd. („Creality 3D“, „wir“, „uns“ oder „unser“) verpflichtet sich, die Privatsphäre der Benutzer (im Folgenden als „Benutzer“ oder „Sie“ bezeichnet) zu schützen, die die Produkte und Dienstleistungen von Creality (im Folgenden als „Creality-Dienstleistungen“) nutzen. Wir können Informationen über Sie erhalten, wenn Sie diese

☒ Ich habe diese Datenschutzerklärung gelesen und stimme ihr zu

Vorheriger Weiter



Bitte richten Sie Ihr Netzwerk ein

Überspringen

cksw-guest1	
cksw-guest2	
cksw-guest3	
cksw-guest4	
cksw-guest5	
cksw-guest6	
cksw-guest7	
cksw-guest8	

Vorheriger Weiter

Einstellungen für die Zeitzone

☒ UTC+12:00 (IDLW)

☐ UTC-11:00 (SST)

☐ UTC-10:00 (HST)

☐ UTC-09:30 (MIT)

☐ UTC-09:00 (AKST)

☐ UTC-08:00 (PST)

☐ UTC-07:00 (MST)

☐ UTC-06:00 (CST)

☐ UTC-05:00 (EST)

☐ UTC-04:00 (AST)

Vorheriger Weiter



Verbinden mit der Creality Cloud

Überspringen

Bereich

☐ Festland China

☒ International

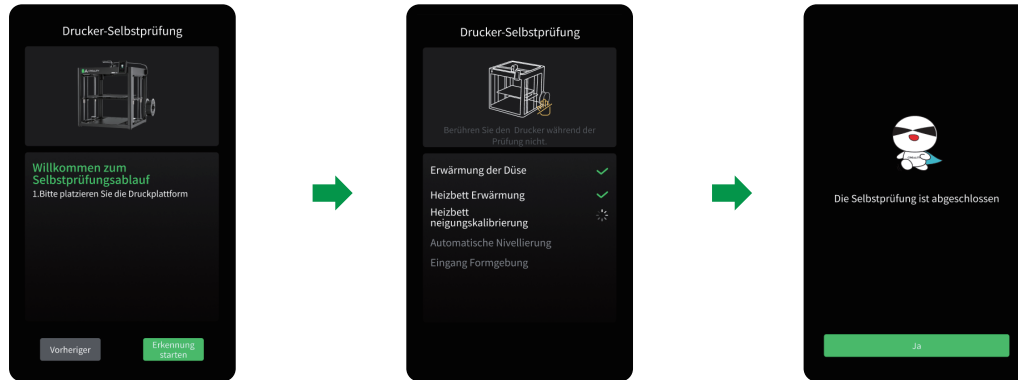


Bitte scannen Sie den Code, um Ihr Gerät mit der Creality Cloud zu verbinden

Vorheriger Weiter



Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.



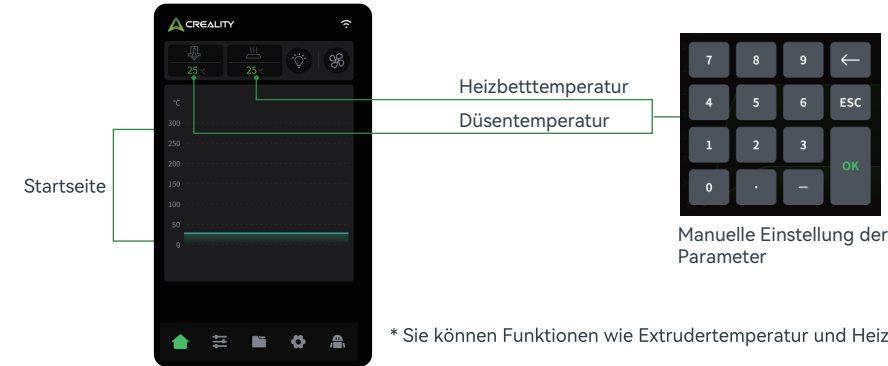
Tipps:

Wenn während der Selbstprüfung Anomalien auftreten, lesen Sie bitte die HÄUFIGE FRAGEN [FAQ], um mögliche Fehlfunktionen der Maschine zu prüfen. Oder scannen Sie den QR-Code für „Fehler_x005 fmeldung“, um das Maschinenproblem zu melden und den Kundendienst um Hilfe bei der Fehlerbehebung zu bitten.



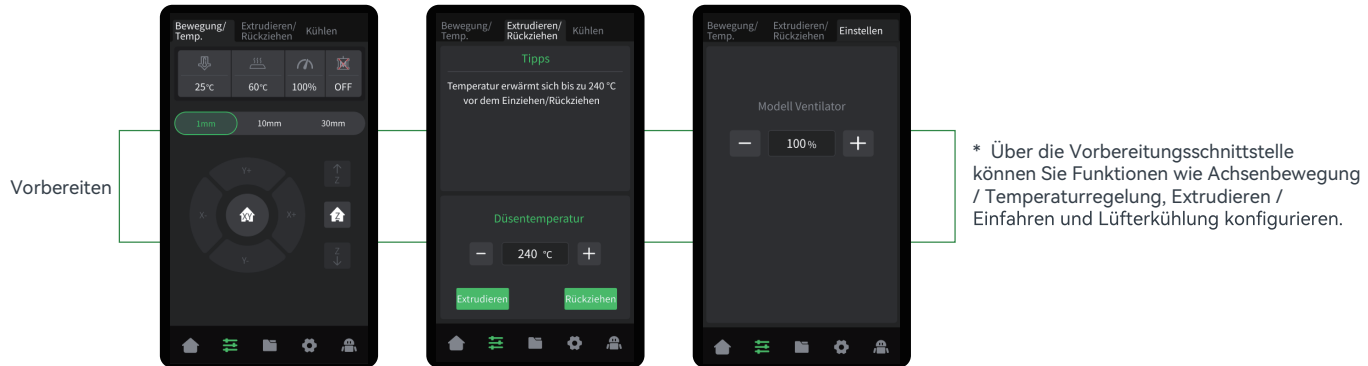
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/ Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4.2 Über die Benutzeroberfläche

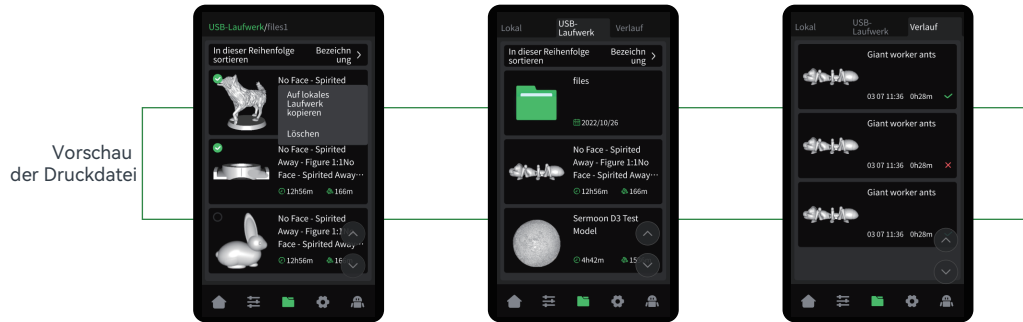


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

* Sie können Funktionen wie Extrudertemperatur und Heizbetttemperatur über die Homepage konfigurieren;



4.Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche



- * Halten Sie die Taste auf dem Modell gedrückt, um mehrere Modelle auszuwählen und auf einen USB-Speicher zu kopieren.
- * Lokale und USB-Speicher-Modelldateien können über die Druckdatei-Vorschauanschnittstelle verwaltet werden.



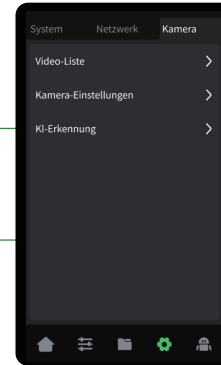
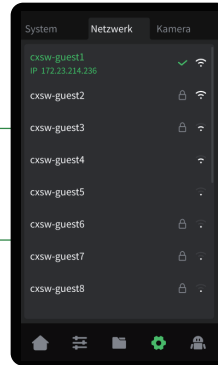
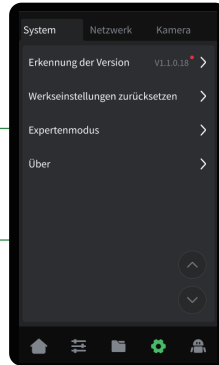
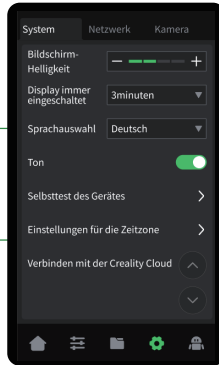
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

- * Klicken Sie auf die Modelldatei, um die Details anzuzeigen.
- * Eine Prüfung der „Kalibrierung“ kann die Druckqualität verbessern.

4.Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

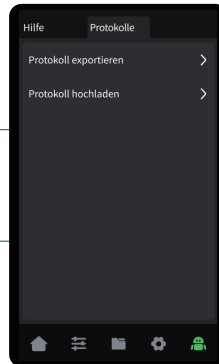
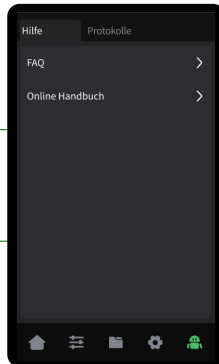


Kalibrieren



* Die System-, Netzwerk und Kameraeinstellungen des Geräts können über die Einrichtungsschnittstelle konfiguriert werden.

Kundendienst

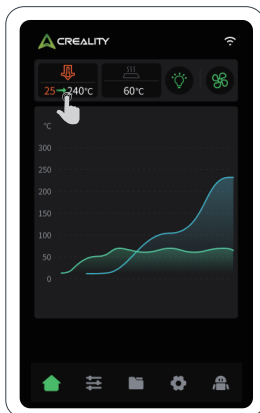


*Zugriff auf die Kundendienstschnittstelle , um HÄUFIGE FRAGEN [FAQs], Handbücherund Protokolle einzusehen.

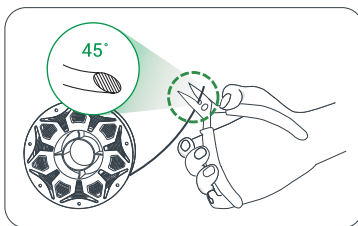


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/- Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

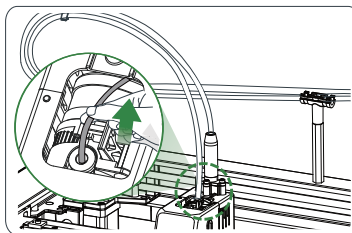
5.1 Einlegen des Filaments



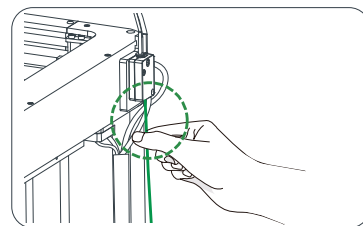
- 1 Geben Sie die Düsentemperatur auf dem Bildschirm ein und warten Sie, bis sie sich auf die Zieltemperatur erwärmt hat;



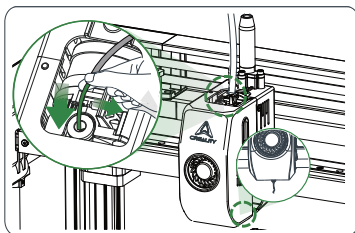
- 2 Schneiden Sie die Vorderseite des Filaments in einem Winkel von 45° ab und brechen Sie es gerade.



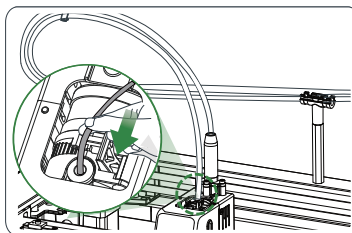
- 3 Entferne das Teflonrohr.



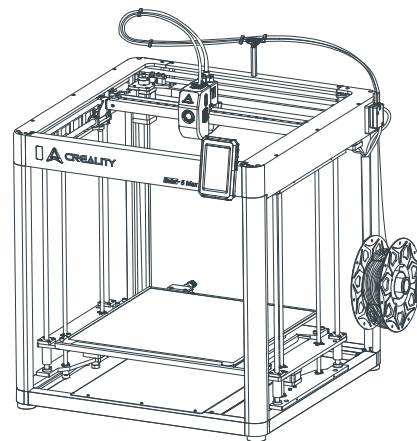
- 4 Führen Sie das Filament in den Filament-Erfassungsanschluss ein, bis es aus dem Teflon-Schlauch austritt.



- 5 Halten Sie den Griff fest und führen Sie das Verbrauchsmaterial in das Druckkopfmodul ein, bis Material aus der Düse herauskommt.

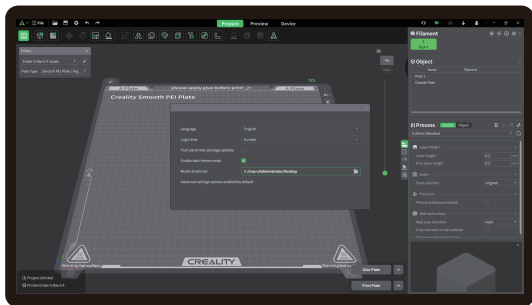


- 6 Führen Sie das Teflonrohr in die obere Verbindung der Düsenbaugruppe ein.

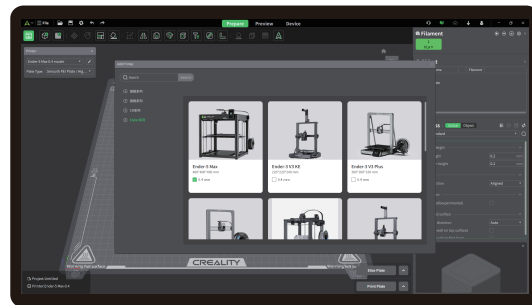


5.2 LAN-Drucken

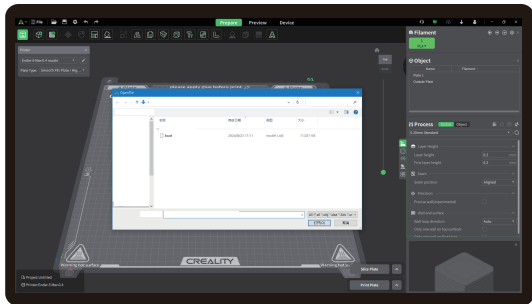
※ Loggen Sie sich auf der Website ein, zum Herunterladen und Installieren: <https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software?type=7>



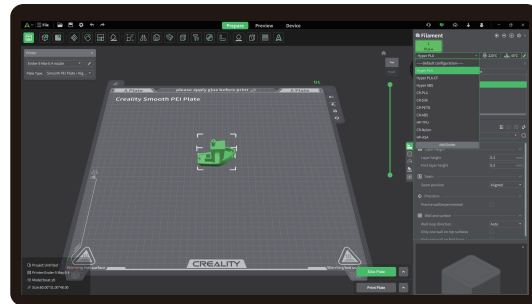
1 Wählen Sie „Sprache“ und „Region“ aus



2 Fügen Sie den Drucker hinzu und bestätigen Sie den Düsendurchmesser



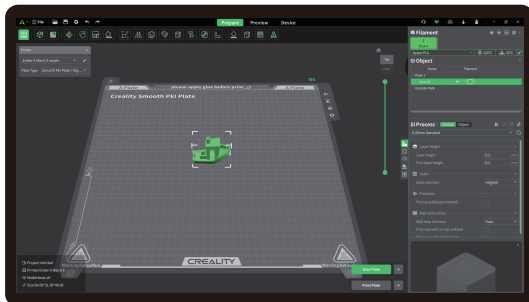
3 Importieren Sie die Modelldateien



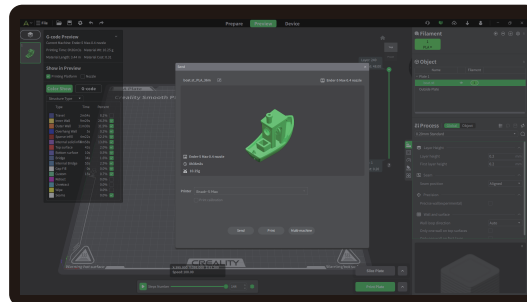
4 Filamenttyp einstellen



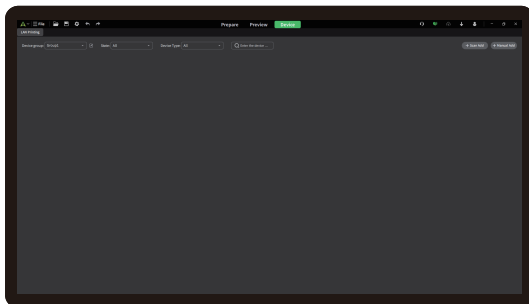
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.



5 Druckschichthöhe einstellen, Einzelplattenschneiden



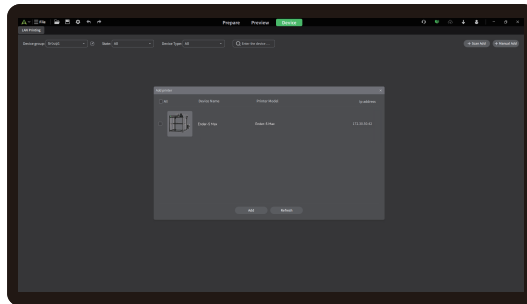
6 Klicken Sie auf "Print Plate" und wählen Sie dann "Print"



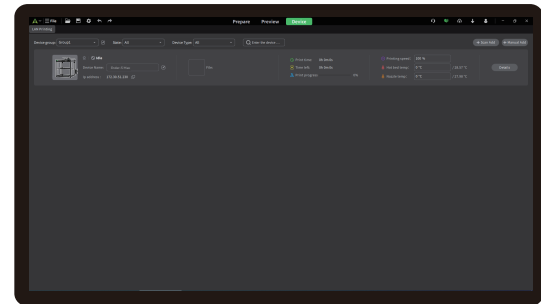
7 Fügen Sie Geräte hinzu: Dies kann entweder über „Scan Add“ Scan Hinzu „Manually Add“ erfolgen.



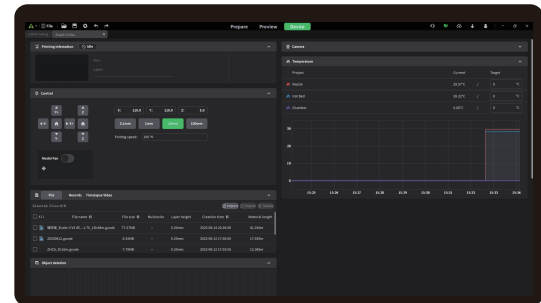
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.



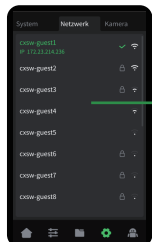
7 Gerät hinzufügen: a. Hinzufügen durch Scannen → Gerät auswählen



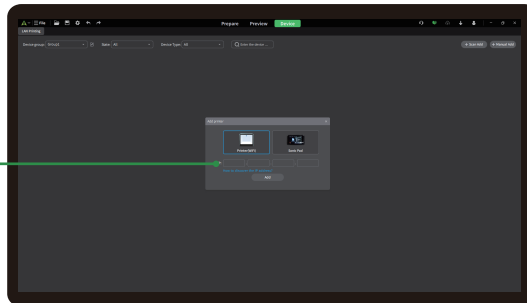
8 Geräteliste



9 Details zu den Druckinformationen des Geräts



Klicken Sie auf „Einstellungen“ → „Netzwerk“, um die IP-Adresse anzuzeigen T

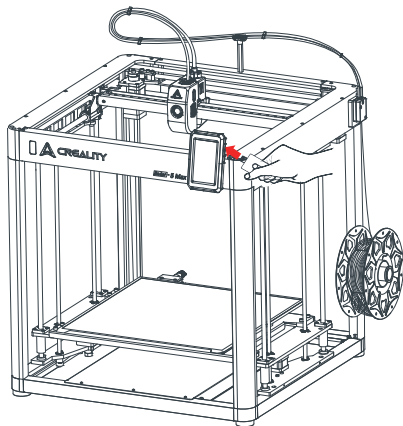


7 Gerät hinzufügen: b. Gerät durch manuelle Eingabe der IP-Adresse hinzufügen

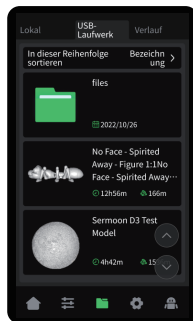


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

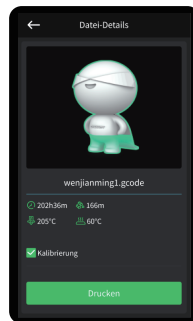
5.3 USB-Speicher drucken



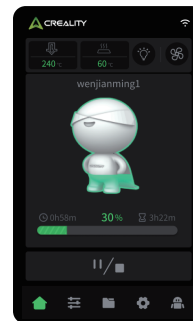
① Stecken Sie das USB-Flash-Laufwerk in die USB-Steckverbindung



② Wählen Sie das Modell auf dem USB-Speicher aus



③ Klicken Sie auf „Drucken“



④ Drucken...



Tipps:

- ① Halten Sie den DIP-Schalter vor dem Druck verriegelt;
- ② Die gespeicherten Dateien müssen sich im Hauptverzeichnis (nicht in einem Unterverzeichnis) des USB-Speichers befinden.
- ③ Es wird empfohlen, für die Benennung der Dateien das lateinische Alphabet, Ziffern und allgemeine Zeichen zu verwenden.

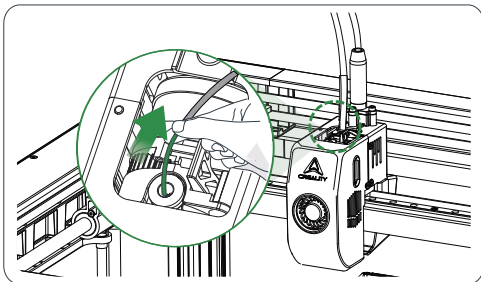


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

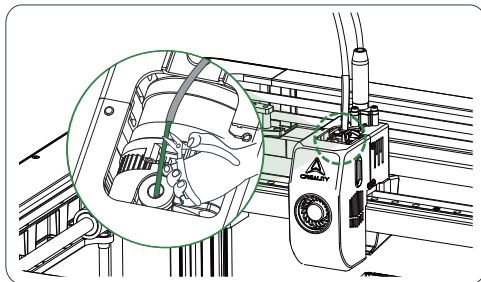
6. Anweisungen zum Filamentwechsel

6.1 Filament-Rückzug

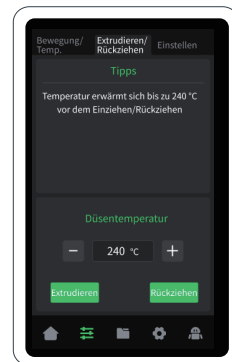
Methode 1: Manuelles Einfahren



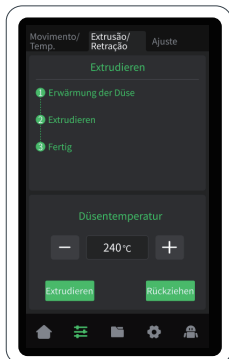
1 Entfernen Sie den Teflonschlauch.



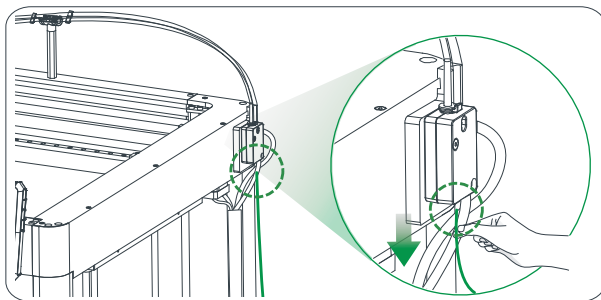
2 Verwenden Sie eine Schneidzange, um die Verbrauchsmaterialien zu schneiden.



3 Klicken Sie auf „Extrudieren“;



4 Warten Sie, bis die Zufuhr abgeschlossen ist, bis alle Verbrauchsmaterialien an der Düse übergelaufen sind;



5 Entfernen Sie das alte Filament von der Unterseite des Filamenterkennungsanschlusses, um es durch neues Filament zu ersetzen.



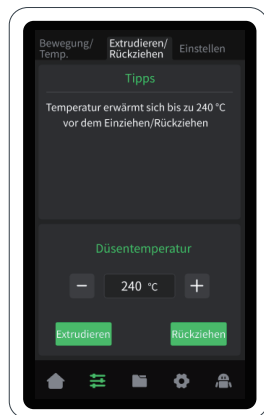
Hinweis: Im Falle eines Materialbruchs müssen die Verschleißteile beim Austausch der Verschleißteile aus der Spitze des Teflonrohrs gezogen werden.



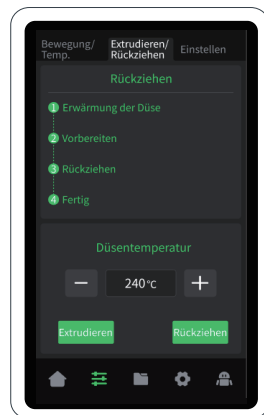
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

6. Anweisungen zum Filamentwechsel

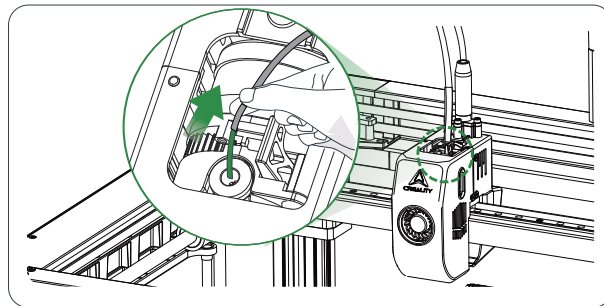
Methode 2: Automatisches Einfahren



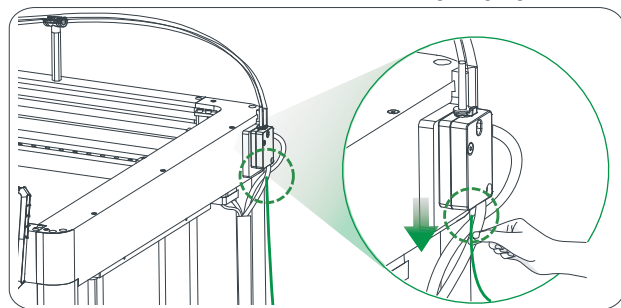
① Klicken Sie auf "Rückziehen";



② Warten auf den Abschluss des Rückzugsvorgangs;



③ Entfernen Sie den Teflonschlauch.



④ Entfernen Sie das alte Filament vom Boden des Filamenterkennungsanschlusses, um es durch neues Filament zu ersetzen;

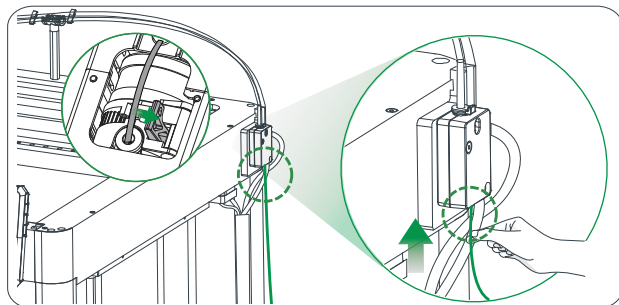


Hinweis: Im Falle eines Materialbruchs müssen die Verschleißteile beim Austausch der Verschleißteile aus der Spitze des Teflonrohrs gezogen werden.

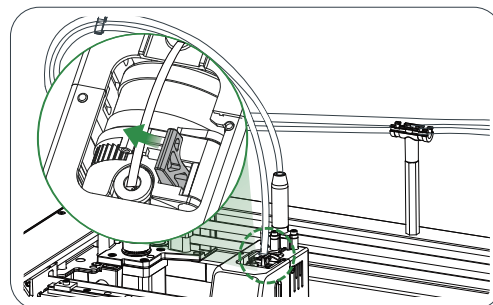


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

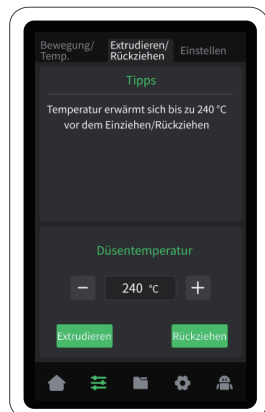
6.2 Automatischer Vorschub



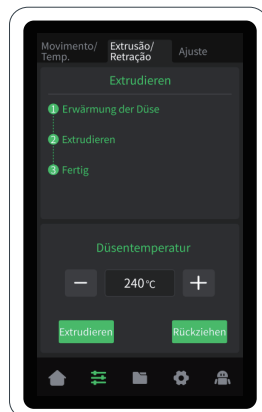
- 1 Halten Sie den Griff fest und stecken Sie das Verbrauchsmaterial bis zum tiefsten Punkt des Teflonrohrs ein, bis es sich nicht mehr bewegen lässt.



- 2 Lassen Sie den Griff los.



- 3 Klicken Sie auf "Extrudieren";

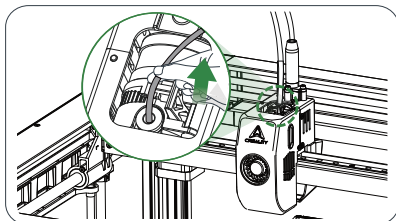


- 4 Warten auf den Abschluss des Extrusionsprozesses.

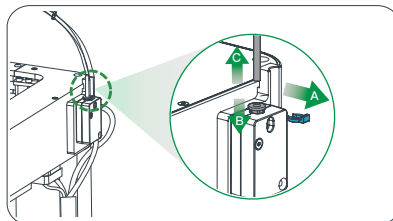


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

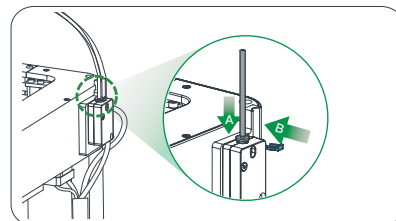
6.3 TPU-Filament laden



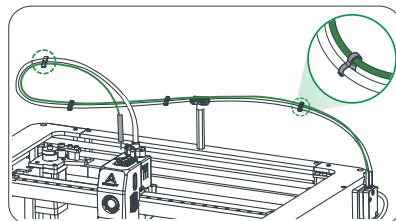
1 Entfernen Sie das originale Teflonrohr.



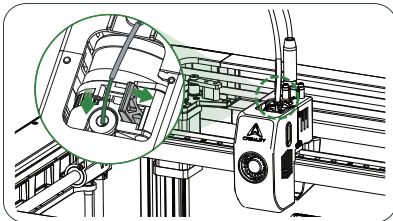
2 Am Punkt zur Erkennung eines Materialbruchs den blauen Clip entfernen, den Stecker drücken und die PTFE-Röhre herausziehen; dann die gesamte PTFE-Röhre aus dem Clip ziehen.



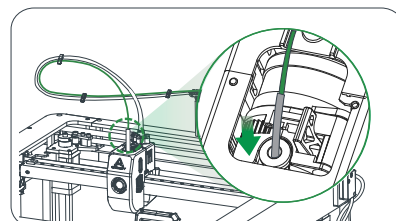
3 Setzen Sie das TPU-spezifische Teflonrohr in den Materialbruchdetektor ein und sichern Sie es mit der blauen Klammer.



4 Das TPU-Verbrauchsmaterial passiert die Komponente zur Erkennung von beschädigtem Material sowie die Düsenbahnenklemme und das zweite TPU-spezifische Teflonrohr.

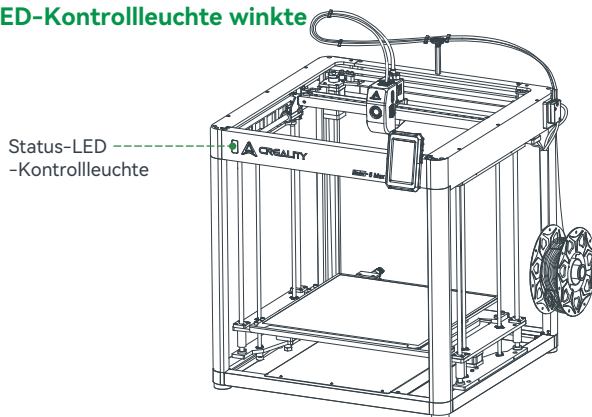


5 Halten Sie den Griff, führen Sie das TPU-Filament tief in die Öffnung des Extruders ein und lassen Sie dann den Griff los.



6 Führen Sie das zweite TPU-spezifische Teflonrohr der Verbrauchsmaterialien in die Öffnung des Extrusionsrings ein.

7.1 Status-LED-Kontrollleuchte winkte



Grünes Licht: Steht für Arbeit.

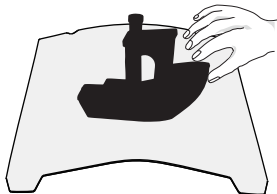


Gelbes Licht: Zeigt den Standby-Status an.



Rotes Licht: Zeigt einen Maschinenausfall an.

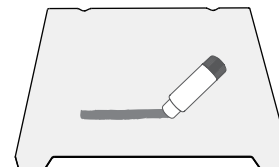
7.2 Ausbau und Wartung der Plattformplatte



- ① a. Sobald der Druckvorgang beendet ist, warten Sie bis die Plattformplatte abgekühlt ist, bevor Sie die Druckplattform mit dem angebrachten Modell entfernen;
b. Biegen Sie die Plattform leicht mit beiden Händen, um das Modell von der Plattform zu trennen.



- ② Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drucken Sie erneut.



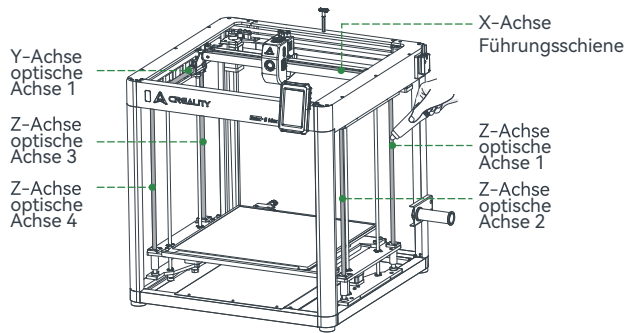
- ③ Falls die erste Schicht des Modells nicht korrekt geklebt ist, empfiehlt es sich, vor dem Vorwärmen für den Druck gleichmäßig festen Klebstoff auf die Oberfläche der Plattformplatte aufzutragen.



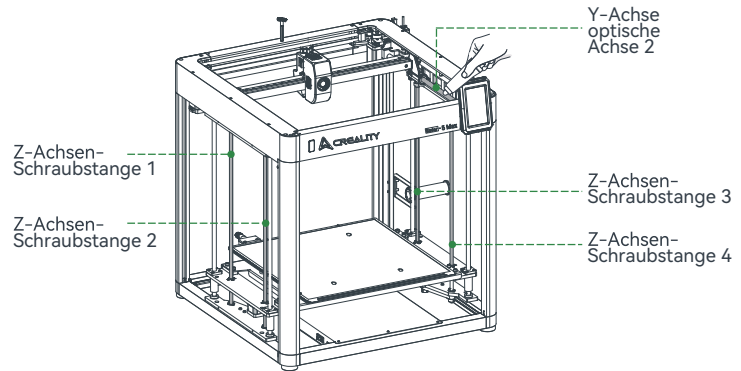
Tipps: 1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen, dass die erste Schicht des Modells ordnungsgemäß haftet.

7.3 Schmierung und Wartung

Es wird empfohlen, Schmierfett für die regelmäßige Schmierung der Bereiche der optischen Achse, der Schraubstange und der Führungsschiene zu kaufen.

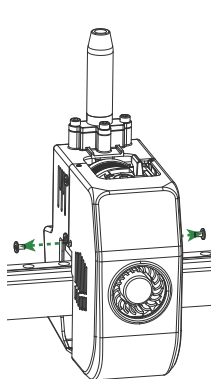


Optische Achse und Führungsschienenbereiche

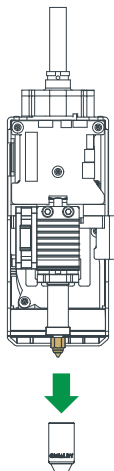


Optische Achse und Schraubstangenbereiche

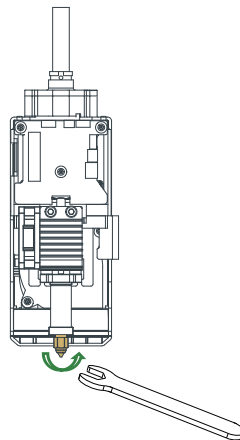
7.4 Düsenwechsel



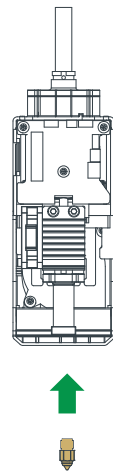
- ❶ Entfernen Sie die Schrauben auf beiden Seiten des Extruders und nehmen Sie dann die vordere Abdeckung ab



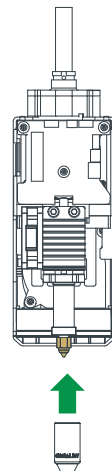
- ❷ Nach dem Entfernen der Silikonenschutzabdeckung den Extruder auf 200 °C vorheizen



- ❸ Entfernen Sie die alte Düse



- ❹ Installieren Sie die neue Düse



- ❺ Bringen Sie die Silikonenschutzabdeckung wieder an

Warnungen

- Vermeiden Sie Verbrühungen beim Auswechseln heißer Düsen;
- Verwenden Sie ein Werkzeug, um den Heizblock beim Entfernen der Düse zu befestigen, um eine Beschädigung der Komponenten zu vermeiden.

Parameter der Ausrüstung	
Modell	Ender-5 Max
Modellierung-Technik	Fused deposition modeling
Modellierung-Abmessungen	400*400*400mm
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4 mm (Standard), kompatibel mit 0,6 mm und 0,8 mm
Scheibendicke	0.1-0.35mm
Präzision	±0.1mm/100mm
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤100°C
Filamente	PLA/PETG/TPU95A/ABS/ASA/PLA-CF/PA/PLA-Silk
Nennleistung	1250W
Eingangsspannung	100-240V~, 50/60Hz
Filamente Erkennung	Ja
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Druckmethode	USB-Stick-Druck/LAN-Druck/Cloud-Druck
Format der Druckdatei	Gcode
Schneidesoftware	Crealty Print
Betriebssysteme	Windows/MAC OS
Sprache	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어



Warning

For pluggable equipment, the socket-outlet shall be easily accessible.
Pour l'équipement pluggable, la prise de prise doit être facilement accessible.

Do not use this apparatus near water.
Ne pas utiliser cet appareil à proximité des sources d'eau.

Clean only with dry cloth.
Nettoyer seulement avec un chiffon doux sec.

Only use attachment/accessories specified by the manufacturer.
N'utiliser que des accessoires recommandés par le fabricant.

Unplug this apparatus during lightning storms or when unused for long periods of time.
Débrancher l'appareil durant les orages ou lorsque non utilisé pendant de longues périodes.

Refer all servicing to qualified service personnel. Servicing is required when the apparatus has been damaged in any way, such as power-supply cord or plug is damaged, liquid has been spilled or objects have fallen into the apparatus, the apparatus has been exposed to rain or moisture, does not operate normally, or has been dropped.
Confier la réparation à du personnel technique qualifié. Faire réparer lorsque l'appareil est endommagé; lorsque le câble ou la fiche d'alimentation est endommagé, lorsqu'on a renversé du liquide ou si des objets sont tombés dans l'appareil, lorsque l'appareil a été exposé à de la pluie ou à de l'humidité, si l'appareil ne fonctionne pas normalement, ou lorsqu'il est tombé.

Internal/External Voltage Selectors : Internal or external voltage selector switches, if any, should only be reset and re-equipped with a proper plug for alternative voltage by a qualified service technician. Do not attempt to alter this yourself.
Sélecteurs de tension interne/externe : Les sélecteurs de tension interne ou externe, s'il y en a, doivent être réinitialisés et équipés avec une fiche adéquate par un technicien qualifié. Ne jamais tenter de modifier ceci vous-même.

Protective earthing terminal : The apparatus should be connected to a mains socket outlet with a protective earthing connection.
Borne de terre de protection : Par mesure de sécurité, l'appareil doit être branché à une prise decourant comprenant une borne de mise à la terre.

When moving or not using the appliance, secure the power cord (e.g., wrap it with a cable tie). Be careful not to damage the power cord. Before using it again, make sure the power cord has not been damaged. If the power cord has been damaged at all, bring the unit and cord to a qualified service technician for repair or replacement as specified by the manufacturer.

Veillez à toujours fixer le câble d'alimentation lors du déplacement de l'appareil ou lorsqu'il n'est pas utilisé. Veillez à ne pas endommager le câble d'alimentation. Vérifiez toujours le câble d'alimentation avant d'utiliser l'appareil. Si le câble d'alimentation est endommagé de quelque façon, faites vérifier l'appareil et le câble d'alimentation par un technicien qualifié recommandé par le fabricant afin de les faire réparer ou remplacer.

Disconnect power cord before servicing.
Déconnectez l'appareil avant le service.

Replace critical components only with factory parts or recommended equivalents.
Remplacez les composants seulement avec des composants de la fabrique ou avec des équivalents recommandés.

CAUTION: TO REDUCE THE RISK OF ELECTRIC SHOCK, DO NOT REMOVE ANY COVER. NO USER-SERVICEABLE PARTS INSIDE. REFER SERVICING TO QUALIFIED SERVICE PERSONNEL ONLY.
CAUTION: POUR REDUIRE LE RISQUE DE CHOQUE ELECTRIQUE N'ÉLOIGNEZ PAS LA COUVERTURE. PAS DE COMPONENTS UTILISABLES AU SERVICE À L'INTERIEUR. DEMANDEZ SERVICE SEULEMENT AU PERSONNEL QUALIFIE.



Hot parts!

Burned fingers when handling the parts
Wait one-half hour after switching off before handling parts

Aufgrund der unterschiedlichen Modelle kann das tatsächliche Produkt von der Abbildung abweichen. Bitte beachten Sie die jeweiligen Produktinformationen. Shenzhen Creality 3D Technology Co. Ltd. behält sich das Recht auf endgültige Auslegung vor.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

