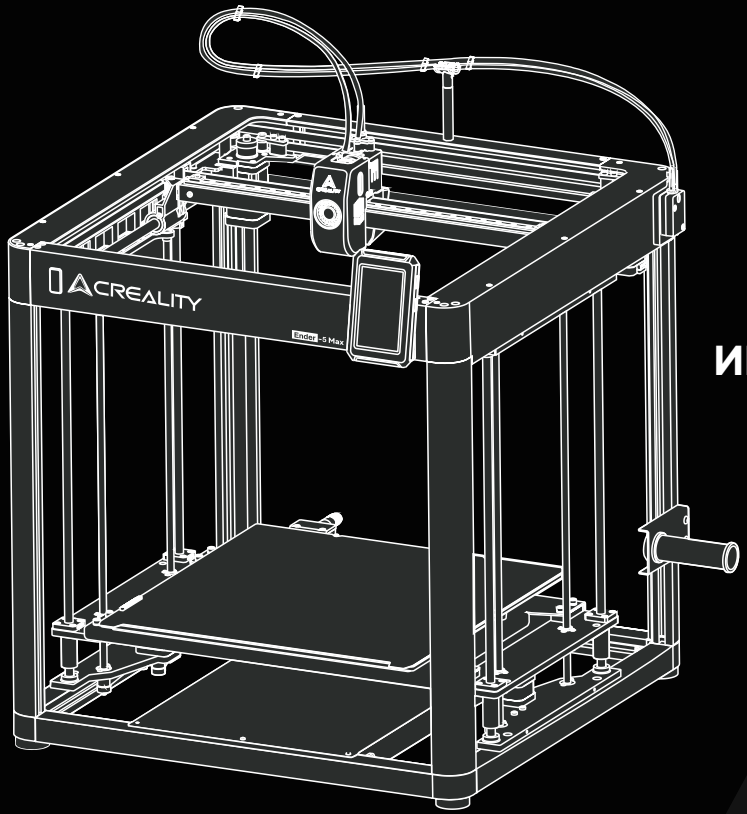
CREALITY



Ender-5 Max

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Ender-5 Max 3D-принтер

V 1.1_Рус.

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших резул ьтатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.
Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции. Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами: Просмотрите сопроводительные инструкции и видео на U-диске.
Посетите официальный веб-сайт: https://www.creality.com., чтобы получить соответствуюшую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

Обновление прошивки

1. Вы можете обновить прошивку прямо через экран устройства;
2. Вы можете обновить прошивку через Creality Cloud OTA;
3. Посетите официальный сайт https://www.creality.com, нажмите «Support → Download Center », выберите соответствующую модель, чтобы загрузить необходимое ПО (либо нажмите «Creality Cloud → Downloads → Firmware»). После завершения установки, вы можете использовать его.

Руководство по эксплуатации продукта и информация о послепродажном обслуживании

1. Вы можете зайти на официальный Wiki Creality (https://wiki.creality.com), чтобы узнать более подробные инструкции по послепродажному обслуживанию;
2. Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.

Creality Wiki

Инструкции по эксплуатации

1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремяотверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. после завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. не прикасайтесь к соплу руками во время очистки,иначе можно обжечь руки
9. Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
10. пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
11. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.

Содержание

1. О принтере - - - - - **01-01**

2. Перечень запасных частей - - - - - **02-03**

3. Процедура сборки - - - - - **04-16**

3.1 Настройка файлов - - - - - 04-04

3.2 Установка подушки - - - - - 05-05

3.3 Установка верхних компонентов - - - - - 06-06

3.4 Установка модулей оси Z - - - - - 07-08

3.5 Монтаж тепловых модулей - - - - - 09-11

3.6 Установка экрана - - - - - 12-12

3.7 Монтаж модулей рамы - - - - - 13-13

3.8 Установка универсальных опорных кресел - - - - - 14-14

3.9 Подключение оборудования - - - - - 15-16

4. Руководство по загрузке и пользовательский интерфейс - - - - - **17-21**

4.1 Руководство по загрузке - - - - - 17-18

4.2 О пользовательском интерфейсе - - - - - 19-21

5. Первая печать - - - - - **22-26**

5.1 Нагрузка длинной нитью - - - - - 23-23

5.2 Печать локальной сети - - - - - 24-25

5.3 Печать флэш – накопителя USB - - - - - 26-26

6. Описание замены лампы - - - - - **27-30**

6.1 Длинный шелк отступает. - - - - - 27-28

6.2 Автоматическая экструзия - - - - - 29-29

Содержание

6.3 Загрузка длинных нитей TPU - - - - 30-30

7. Техническое обслуживание оборудования - - - - 31-33

7.1 Отображается индикатор состояния - - - - 31-31

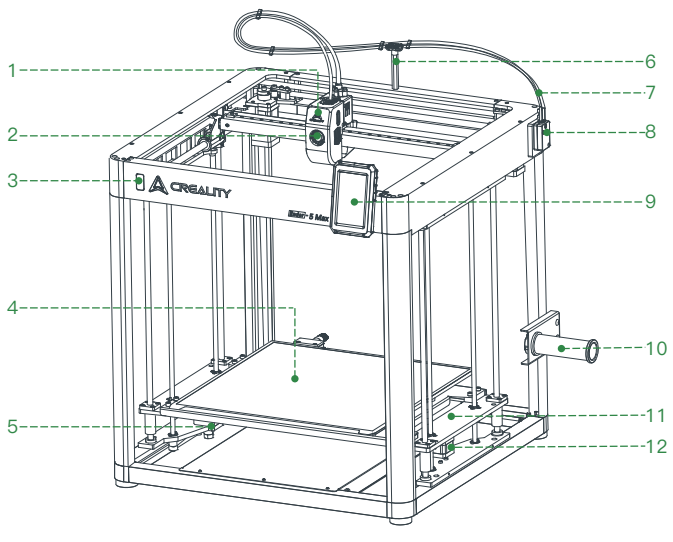
7.2 Демонтаж и техническое обслуживание платформ - - - - 31-31

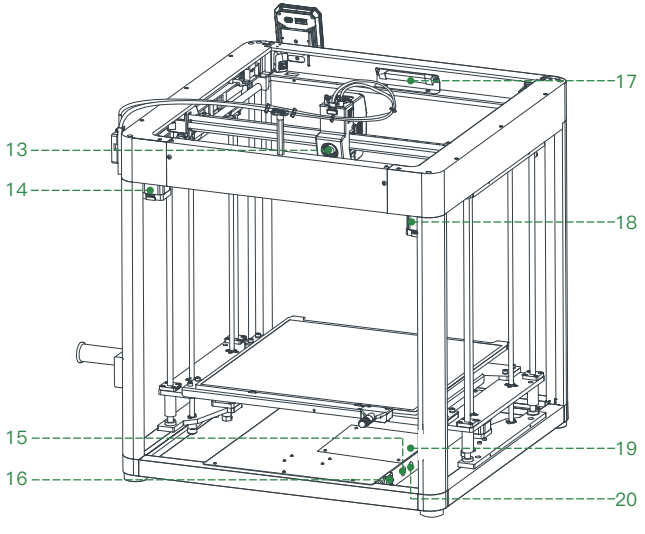
7.3 Смазочные материалы и техническое обслуживание - - - - 32-32

7.4 Замена сопла - - - - 33-33

8. Параметры оборудования - - - - 34-34

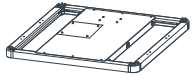
9. Электрический кабель - - - - 35-35



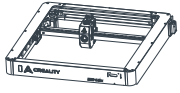


1. Комплект сопел
2. Модель охлаждающего вентилятора 1
3. Состояние светодиодного индикатора
4. Платформа печати
5. Двигатель оси Z
6. Универсальное сиденье с поддержкой
7. Шины экструдера
8. Проверка накаливания
9. Экран
10. Компонент стойки материалов
11. Соединитель платформы по оси Z
12. Двигатель оси Z
13. Модель охлаждающего вентилятора 2
14. Y-ось двигателя
15. Авиационная заглушка для выравнивания очага
16. розетка питания
17. Лампа подсветки
18. X-ось двигателя
19. Источник питания нагревательного слоя Крышка
20. Водонепроницаемая вилка

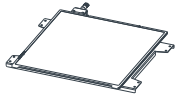
2.Перечень запасных частей



1 Базовые компоненты



2 Верхний компонент



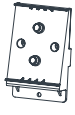
3 Платформа печати



4 Компонент оси Z ×2



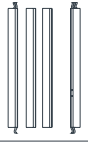
5 Экран



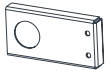
6 Экранный кронштейн



7 Резцовые клещи



8 Профили ×4



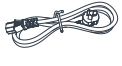
9 Материальная рама



10 Лазерная трубка



11 Универсальное креслоКомпоненты



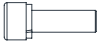
12 Шнур питания



13 Комплект запасных частей

2.Перечень запасных частей

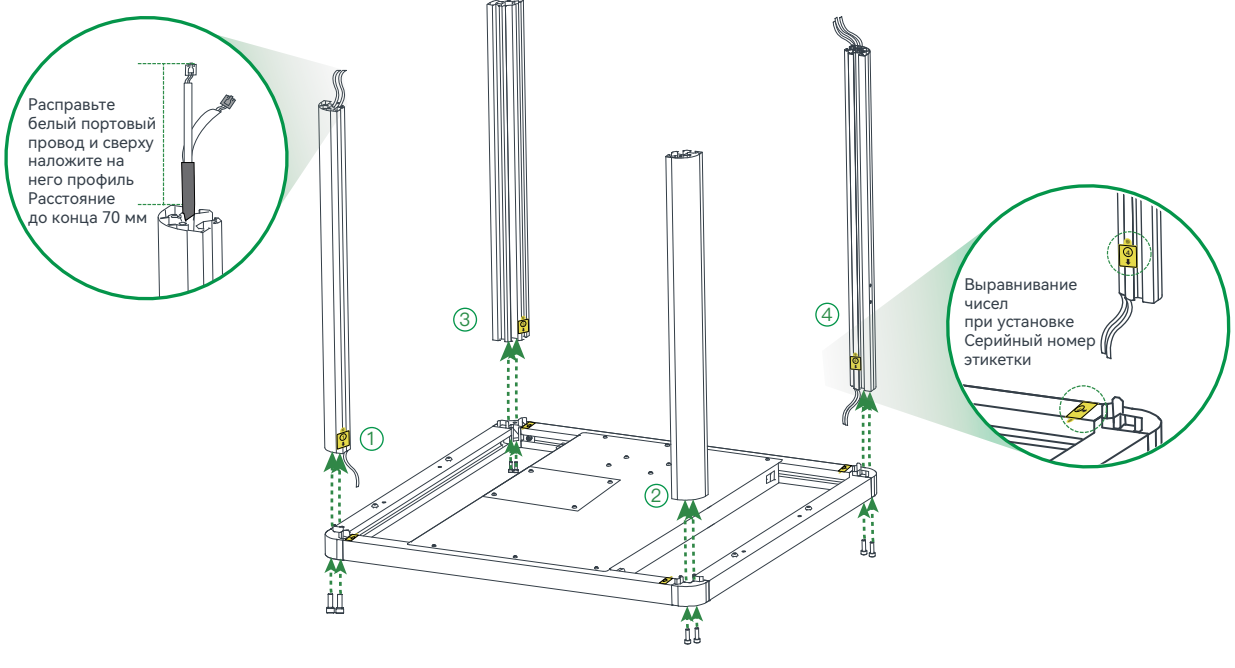
Комплект запасных частей

 1 M5×18 Винт с шестигранной головкой и углублением под ключ с пружинно й шайбой x8	 2 M4×12 Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ + увеличенная плоская шайба M4 ×4	 3 M4×6 Винт с полукруглой головкой и внутренним шестигранником ×3	 4 M5×22 Винт с полукруглой головкой и внутренним шестигранником ×4	 5 M5×12 Винт с полукруглой головкой и внутренним шестигранником ×4
 6 M5×30 Винт с полукруглой головкой и внутренним шестигранником ×2	 7 M5×12 Винт с шестигранной головкой и углублением под ключ с пружинной шайбой x8	 8 M5×65 Винт с шестигранной головкой + пружинная шайба M5 ×6	 9 M3×6 Винт с шестигранной головкой×3	 10 Экструдер (0,4 мм)
 11 Набор инструментов	12 Очиститель сопла	 13 Подставка для ног ×4	 14 Чёрный галстук	 15 Карта послепродажного обслуживания
 16 Тефлоновая трубка для TPU использования ×2	 17 Руководство по быстрой установке	Теплый совет: вышеуказанные аксессуары только для справки. Пожалуйста, обратитесь к физическим аксессуарам.		

3.1 Настройка файлов

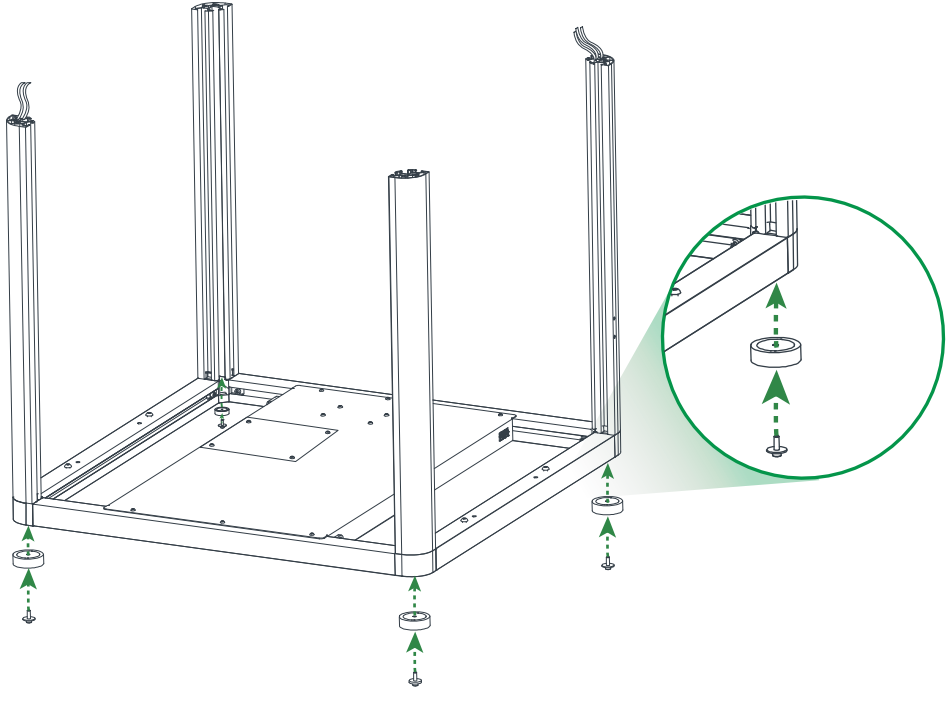
Совместить профили с отверстиями для винтов на компоненте основания в соответствии с числовыми метками. Затем полностью закрепите и затяните все четыре угла восемью винтами M5×18.

Примечание: При установке профилей сле дите за тем, чтобы провода снизу не были защемлены.



3.2 Установка подушки

Совместите опорные площадки с отверстиями для винтов на компоненте основы, затем надежно закрепите и затяните все четыре угла четырьмя винтами M4×12 с плоскими шайбами увеличенного размера M4.

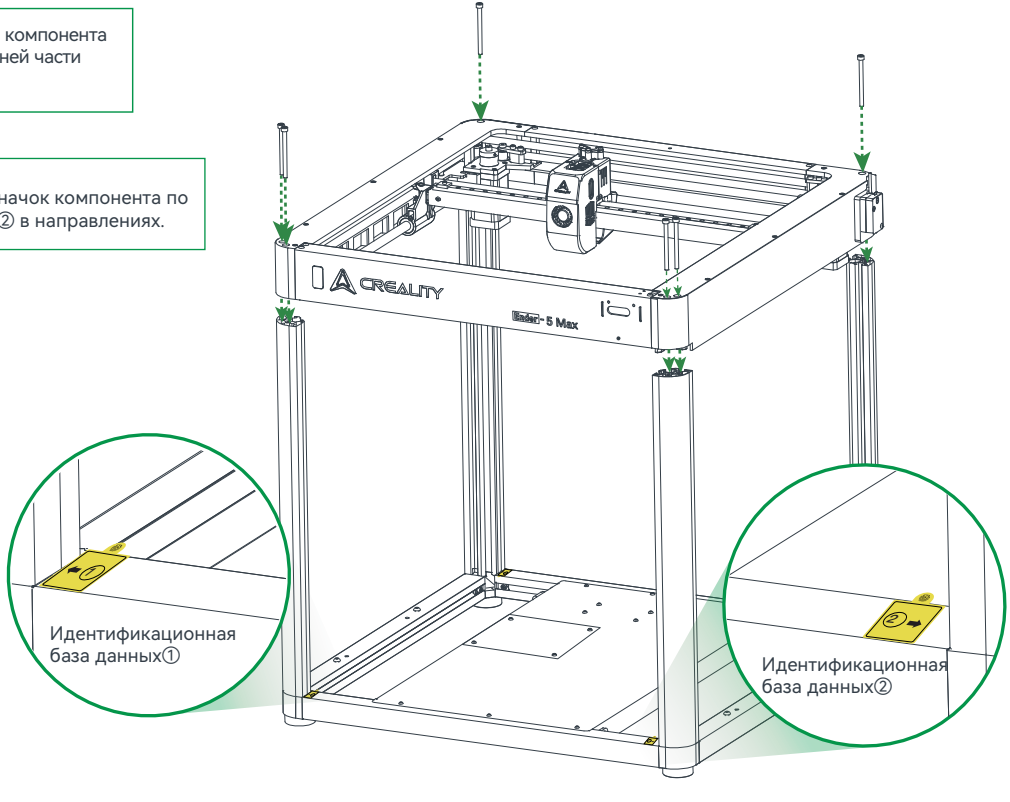


3.3 Установка верхних компонентов

Извлечь верхний компонент и поместить его поверх профилей. Закрепить и затянуть все четыре угла шестью винтами M5×65 и винтами с пружинными шайбамиM5.

Примечание: При установке верхнего компонента следите за тем, чтобы провода в верхней части профилей не были защемлены.

Примечание: Выровняйте верхний значок компонента по нижнему логотипу компонента ① и ② в направлениях.

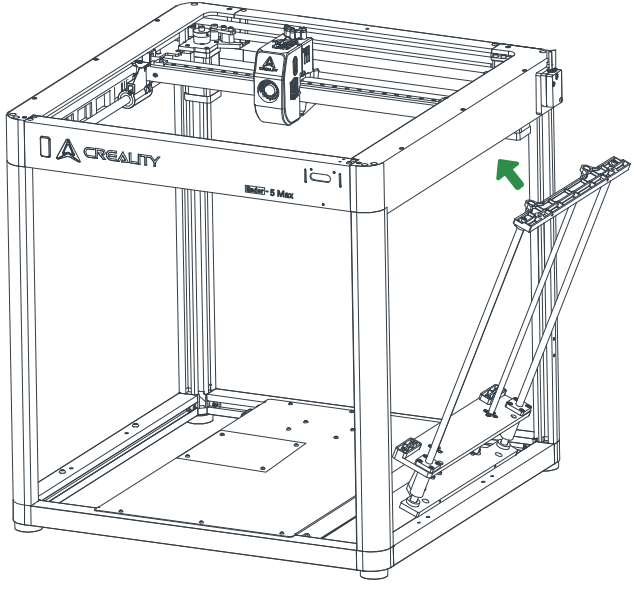


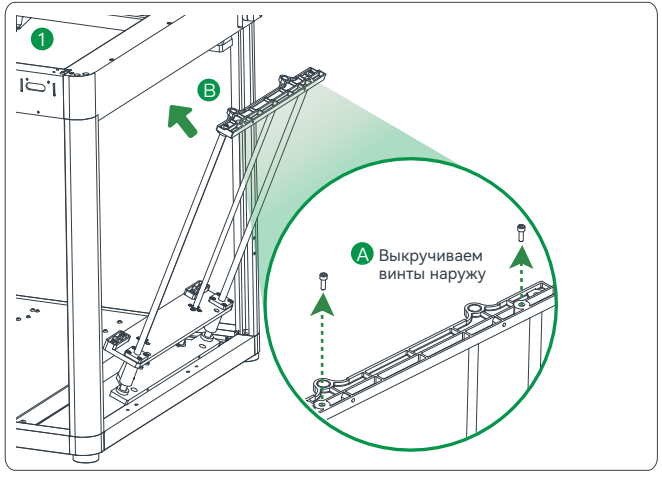
3.4 Установка модулей оси Z

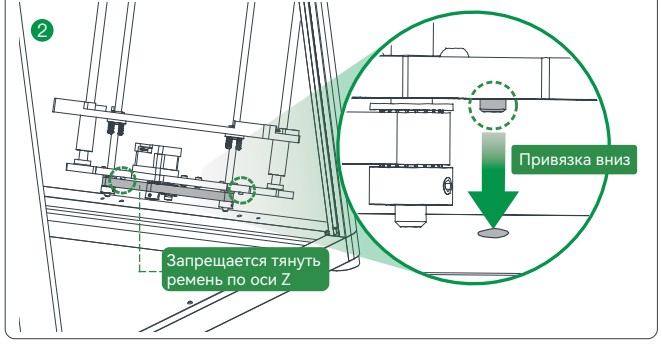
1. A. Открутить два винта с верхних концов компонента оси Z;
   B. Затем поместить компонент оси Z внутрь профилей рамы оборудования.

2. Перед сборкой убедитесь, что коннектор платформы оси Z находится в нижней части оси Z, и запрещается тянуть ремень оси Z в процессе сборки.

Примечание: Метод установки левого и правого компонентов оси Z один и тот же.





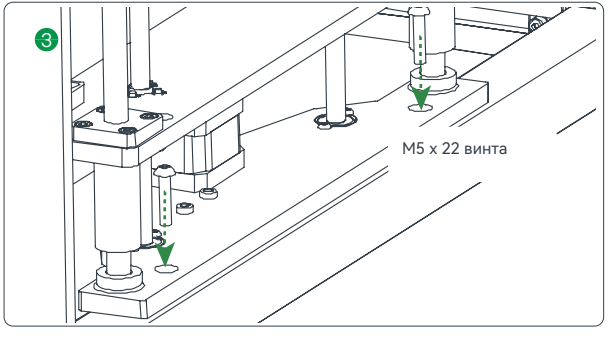


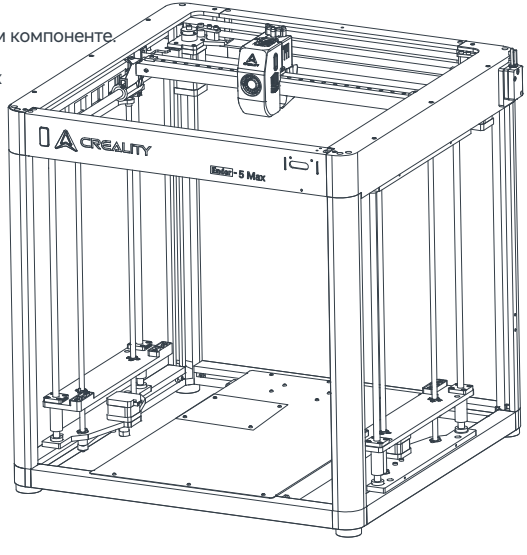
3.Процедура сборки

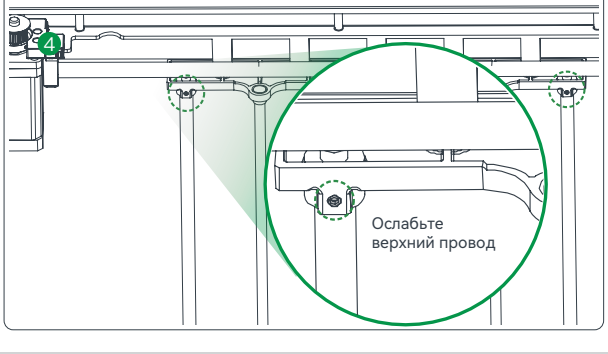
3 С помощью двух винтов M5×22 закрепить и затянуть нижнюю часть компонента оси Z на базовом компоненте.

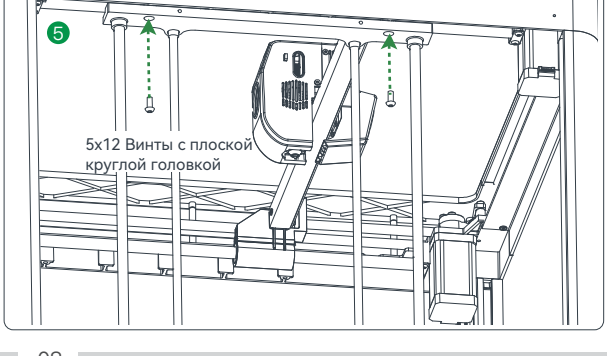
4 После установки нижней части компонента оси Z ослабьте установочные винты на обоих концах верхней части.

5 Воспользуйтесь двумя винтами с полукруглой головкой M5×12, чтобы закрепить и затянуть верхнюю часть компонента оси Z на верхнем компоненте, затем снова затяните винты, как показано на рисунке ④.



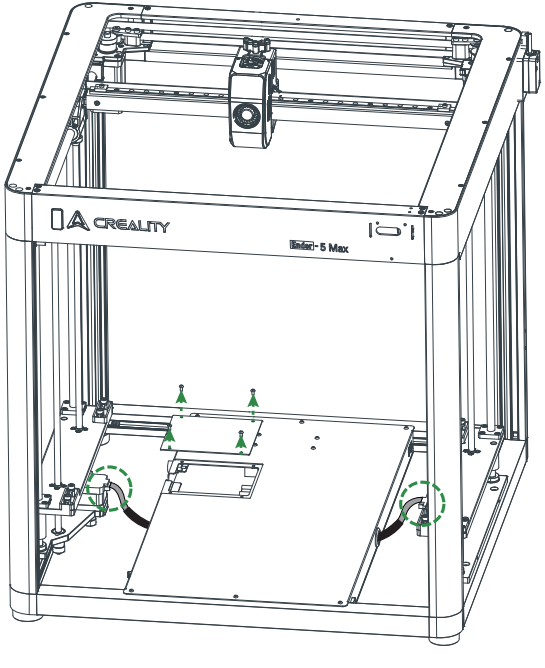




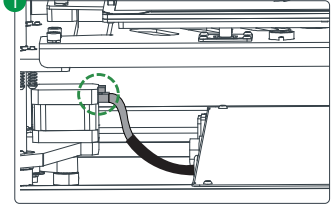


3.5 Монтаж тепловых модулей

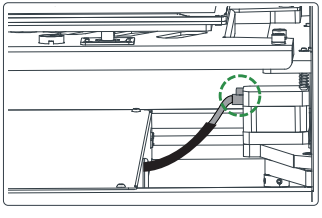
1. Подключите линию двигателя оси Z к двигателям оси Z (слева) и оси Z (справа).
2. Отверните четыре винта крышки очага питания на узле фундамента и снимите крышку очага питания.



1



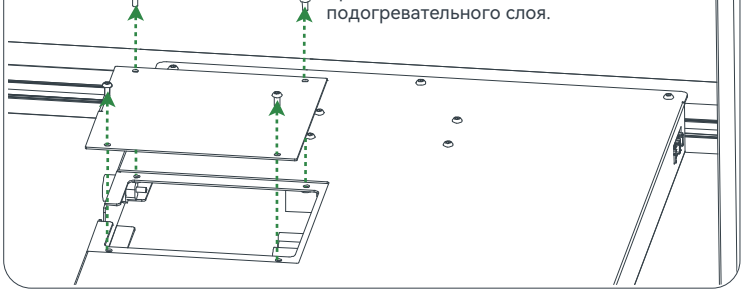
Подключить двигатель оси Z (L).



Подключить двигатель оси Z (R).

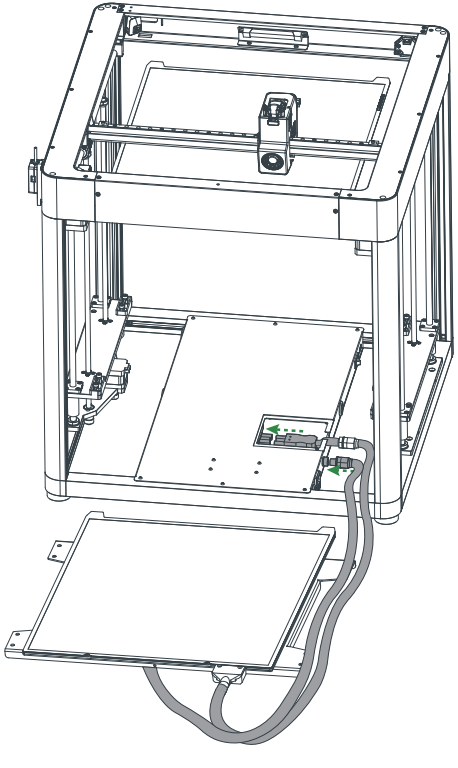
2

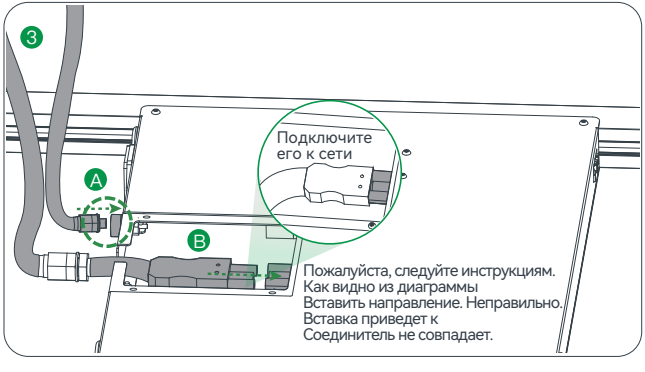
После отвинчивания винт
Крышка источника питания
подогревательного слоя.

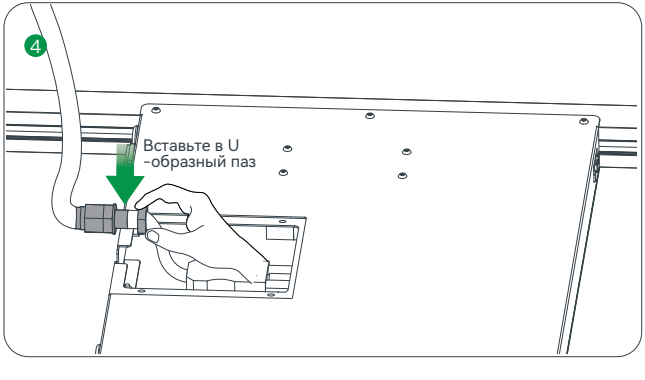


3 Поместите компоненты нагревательного слоя в заднюю часть машины: A. Соедините горизонтальную линию кровати; B. Вставьте соединитель нагревательного слоя в базовый разъем.

4 Отверните гайку на передней части водонепроницаемого разъема, затем заклините ее в U - образную канавку металлической пластины и, наконец, затяните гайку.

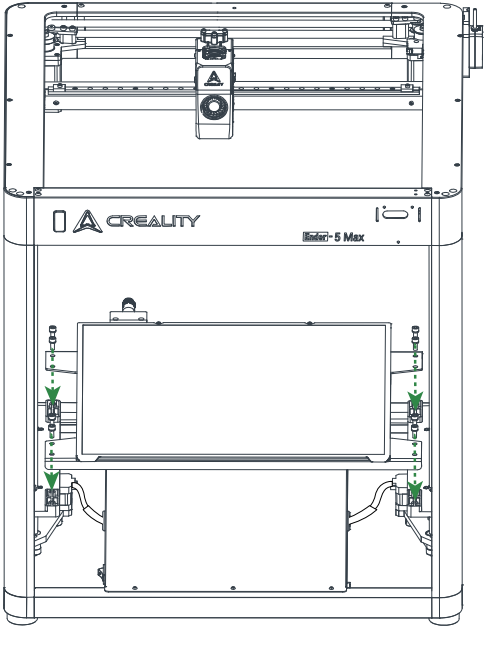


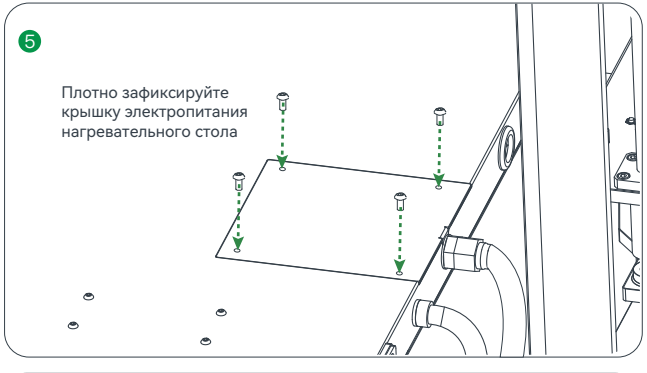


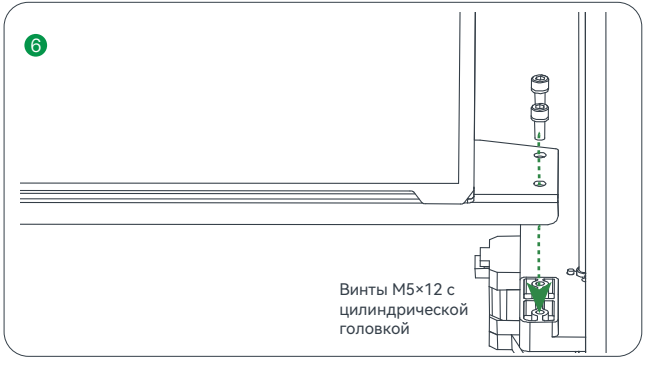


5 Использовать ранее снятый винт для повторного подключения крышки питания нагревательного слоя.

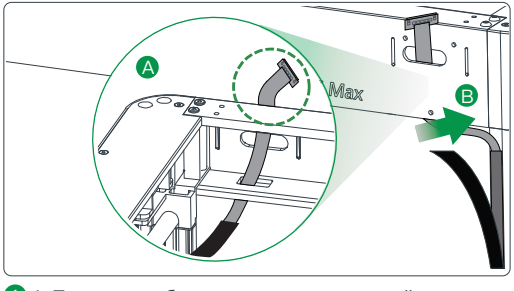
6 Компоненты нагревательного слоя помещаются над компонентами Z - осевой соединительной платформы, выравнивают отверстия и закрепляются восемью шестигранными винтами внутри M5×12.



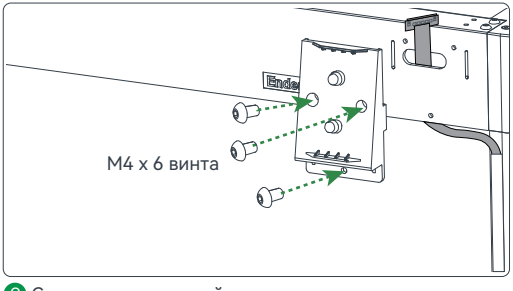




3.6 Установка экрана



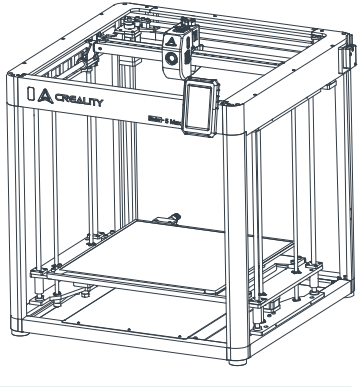
1 A. Протянуть кабель экрана вверх от нижней части профилей до его выхода в интерфейсе экрана верхнего компонента.
B. Затем закрепить кабель внутри профиля с помощью упл отнителя профиля.



2 Совместить кронштейн экрана с отверстиями для винтов и закрепить его тремя винтами M4×6.



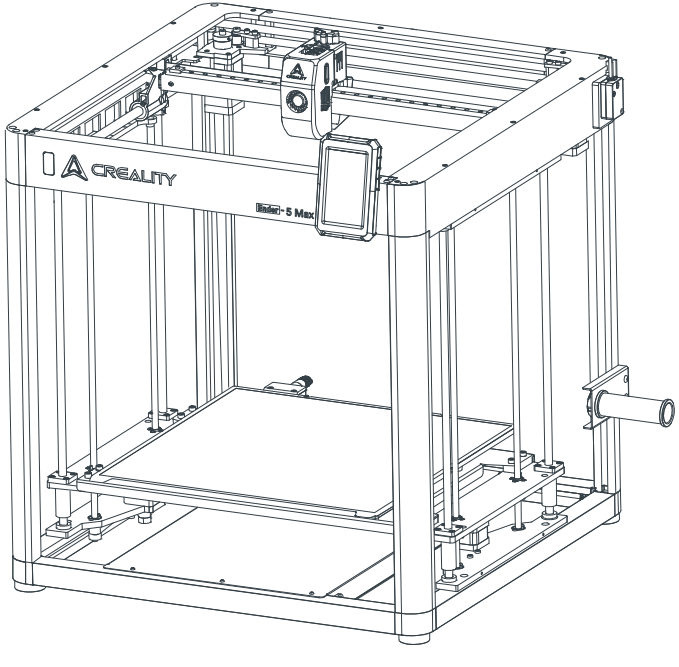
3 A. Подключить экран к гибкому плоскому кабелю экрана.
B. Затем защелкнуть зажимы на задней стороне экрана в пазах на кронштейне экрана.

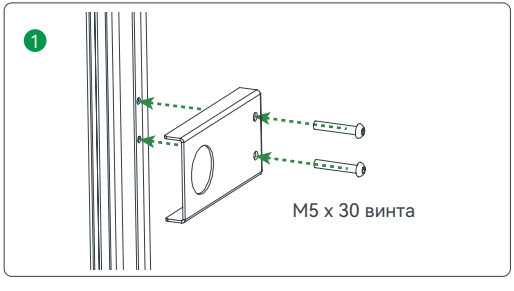


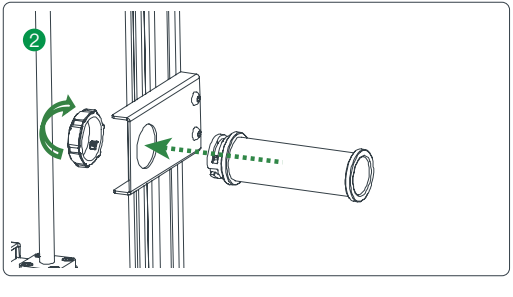
Советы:
① При подключении или отключении кабеля к сенсорному экрану не включайте устройство;
② Аккуратно потяните гибкий плоский кабель экрана фундамента, чтобы избежать повреждения.

3.7 Монтаж модулей рамы

1. Закрепить держатель катушки на правом профиле, совместить его с отверстиями для винтов и закрепить двумя винтами M5×30.
2. Установить направляющую трубку нити, как показано на схеме.

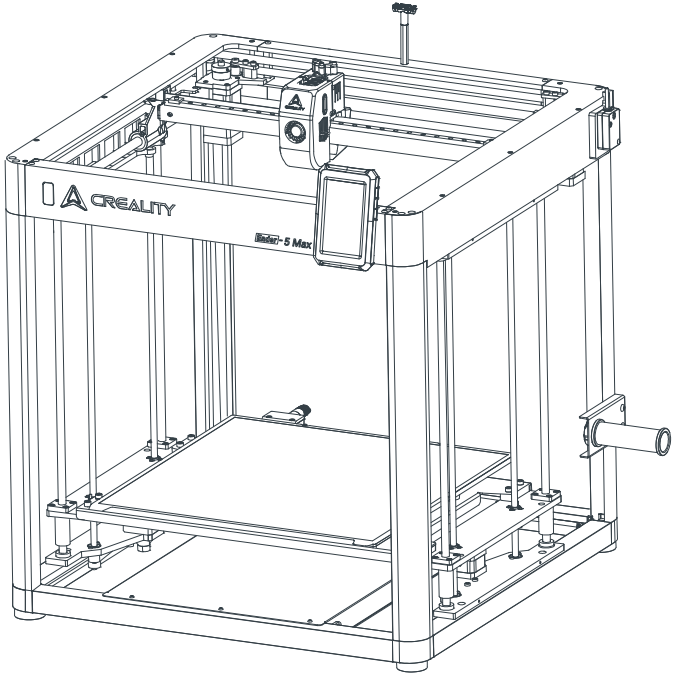


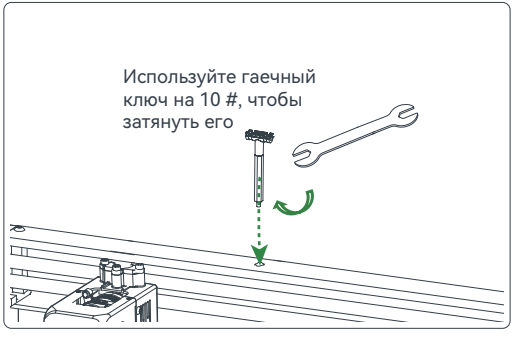




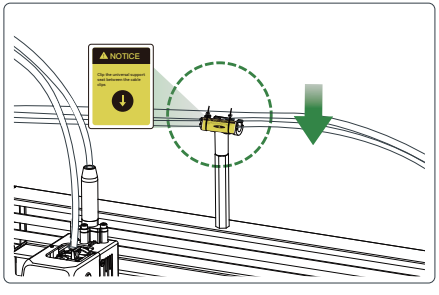
3.8 Установка универсальных опорных кресел

Совместить универсальное опорное гнездо с отверстиями на верхнем компоненте и затянуть его посредством гаечного ключа №10.

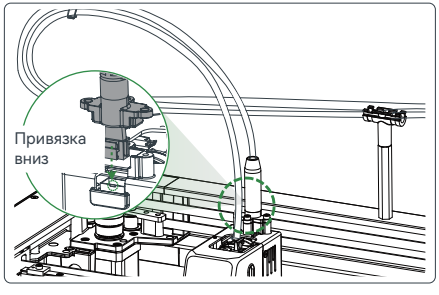




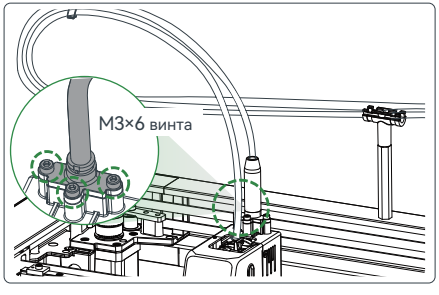
3.9 Подключение оборудования



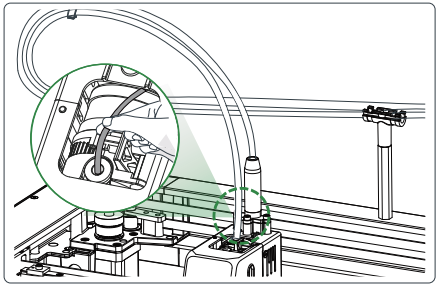
1 Защелкнуть этикетку между двумя концами кабе ля шины экструдера в универсальном компонен те сиденья и выпрямить шину Почини это стяжками.



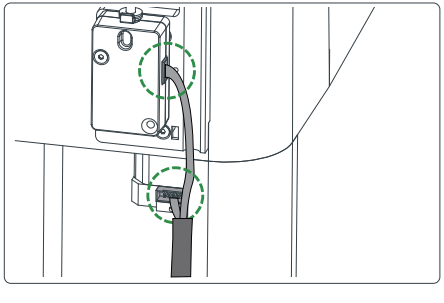
2 Вставить разъем шины экструдера в материнскую плату экструдера, совместить его с зажимом в верхней части материнской платы и закрепить по направлению вниз.



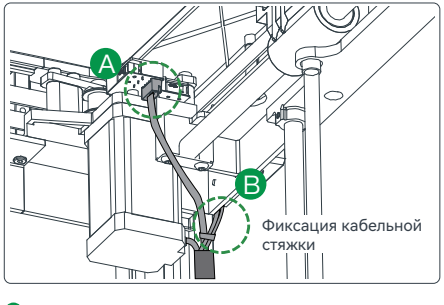
3 Закрепить шину экструдера и материнскую плату экструдера посредством трех винтов M3×6.



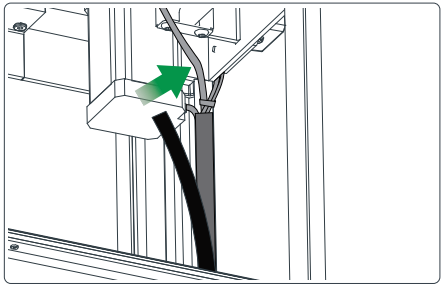
4 Вставить тефлоновую трубку в разъем в верхней части экструдера.



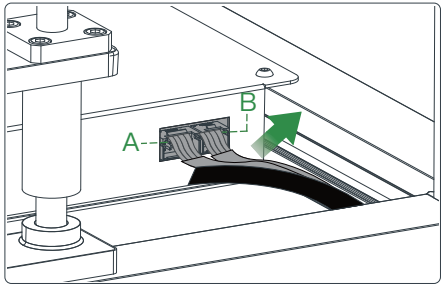
5 Сначала подключить кабель обнаружения нити, затем подключить кабель двигателя оси Y.



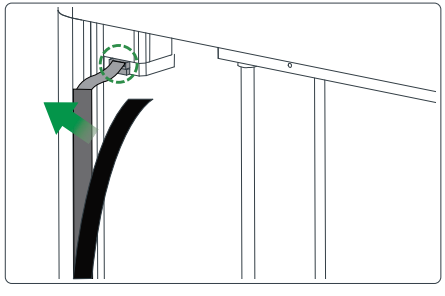
6 A. Подключить кабель концевого выключателя по оси XY.
B. Затем закрепить его посредством шины экстру дера и кабеля обнаружения нити с помощью каб ельных стяжек.



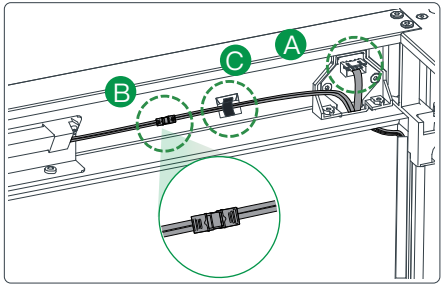
7 После выполнения шагов 1–6 закрепить кабель внутри профиля с помощью уплотнителя профиля.



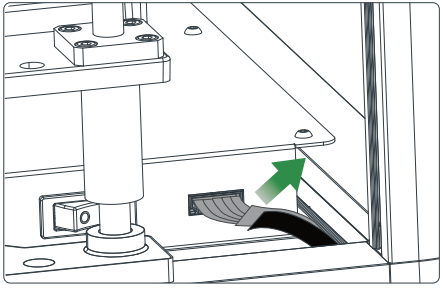
8 Вставьте линию обнаружения обрыва материала и линию двигателя оси Y в нижней части профиля No 4, линию переключателя по оси xY в интерфейс A и шину печатающей головки в интерфейс B, закрепите кабель внутри профиля с помощью уплотнения профиля.



9 Подключите кабель двигателя оси X, затем закр епите кабель внутри профиля посредством упл отнителя профиля.

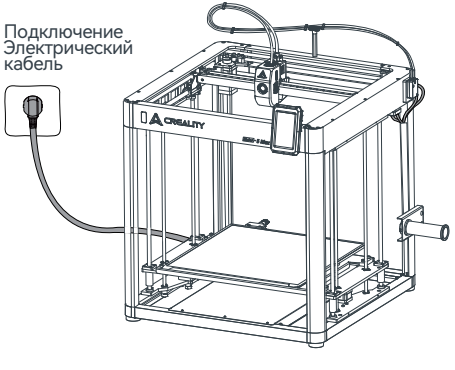


10 A. Сначала подключите кабель светодиода состояния;B. Затем подключите светодиод к кабелю освещения.C. Наконец, завяжите нить в застежку троса.

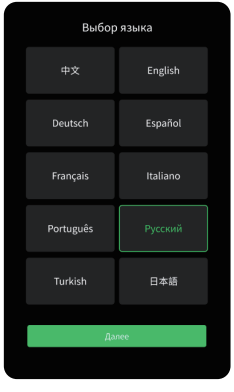


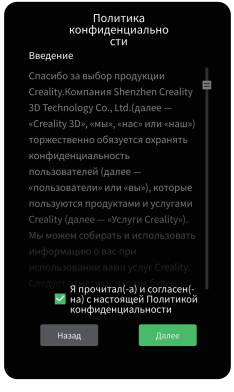
11 Вставьте кабель индикатора состояния в нижней части профиля 1 в интерфейс, закрепите кабель внутри профиля с помощью профильного уплотнения.

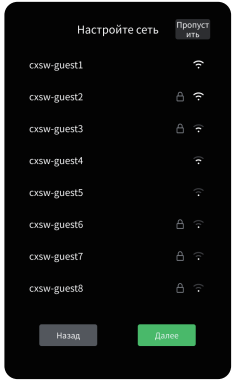
12 Подключение Электрический кабель

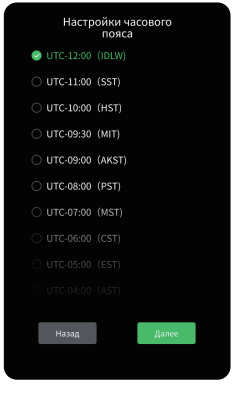


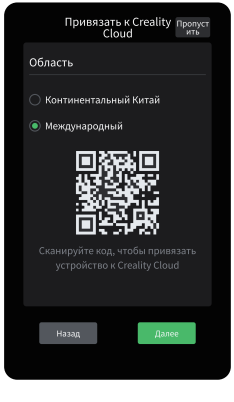
4.1 Руководство по загрузке



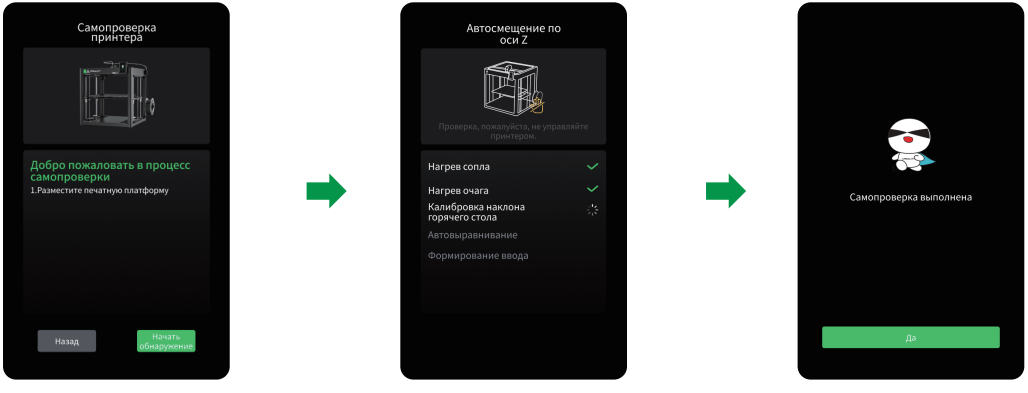








Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

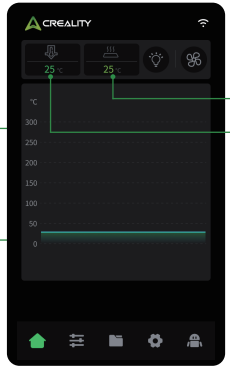


Подсказка:

Если во время самопроверки возникают какие - либо аномалии, ознакомьтесь с ответами на часто задаваемые вопросы и проверьте возможные неисправности машины; Или, сканируйте QR - код для « отчета о неисправности», сообщайте о проблемах с машиной и обратитесь за помощью в послепродажное обслуживание Для решения проблем.

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

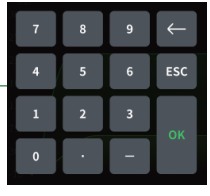
4.2 О пользовательском интерфейсе



Домашняя страница

Температура нагревательного слоя

Температура сопла

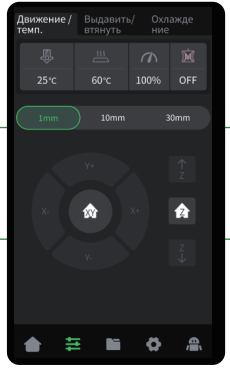


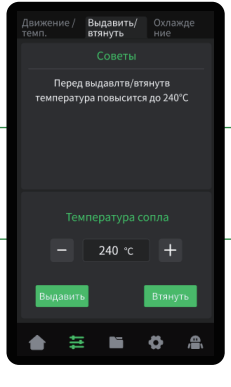
Параметры могут
Настройка вручную

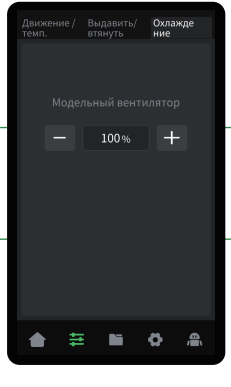
Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

* Вы можете настроить такие функции, как температура экструдера и температура очага следующим образом:
Домашняя страница.

Пригото виться.







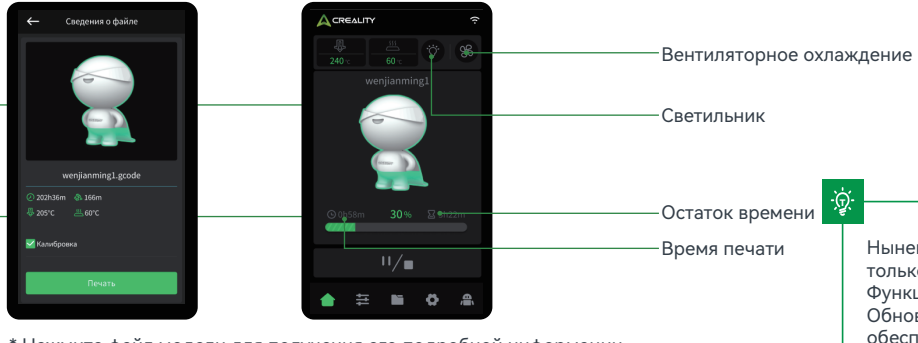
* Вы можете настроить такие функции, как ось. Движение / контроль температуры, экструзия
Охлаждение через вентилятор
Подготовьте интерфейс.

Печать файлов Предварительный просмотр



* При нажатии модели можно выбрать несколько моделей и скопировать их на USB - флешку.
* Локальные и USB - файлы модели флэш - памяти могут управляться с помощью интерфейса предварительного просмотра печатных файлов

Печать Интерфейс

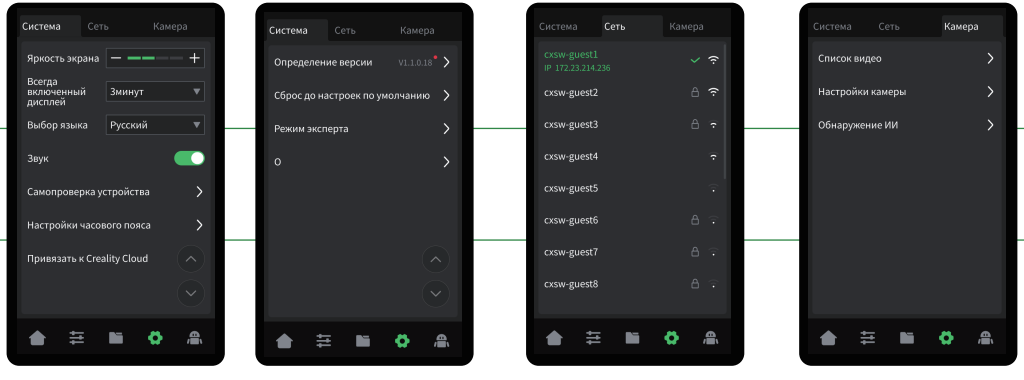


* Нажмите файл модели для получения его подробной информации
* Проверка "калибровки" может улучшить качество печати

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

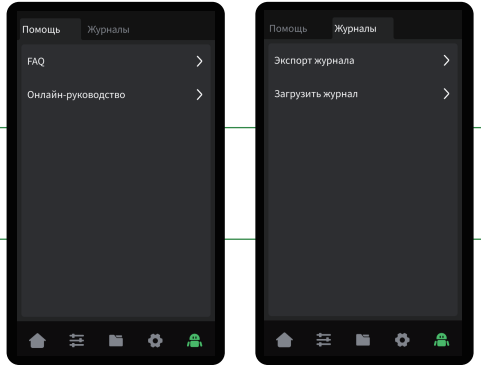
4.Руководство по загрузке и пользовательский интерфейс

Настройка



* Вы можете настроить функции. Например, системы и сети Настройка с помощью настроек Интерфейс.

Клиенты Послепродажное обслуживание



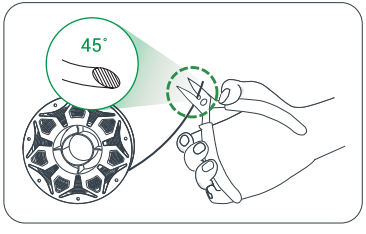
* Вы можете просмотреть ответы на часто задаваемые вопросы, руководства, ошибки История и загрузить журнал
Интерфейс обслуживания клиентов.

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

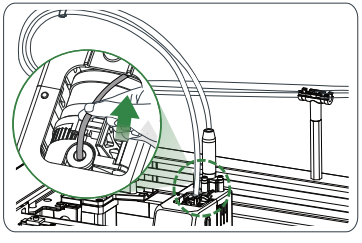
5.1 Нагрузка длинной нитью



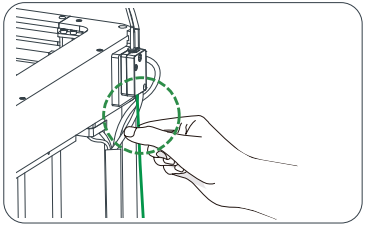
1 Входная температура сопла Ждите на экране.Нагрев до цели.Температура;



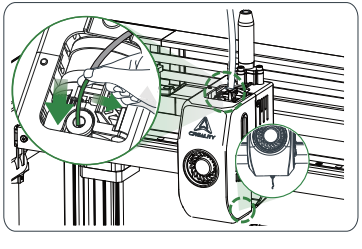
2 Передняя часть накала разрезать на 45°.Тогда сломай его.



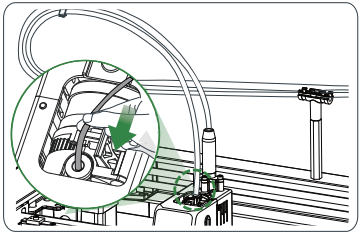
3 Удалите тефлоновую трубку.



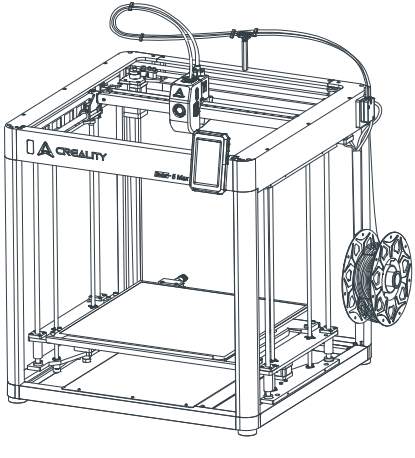
4 Пропускайте нить через порт обнаружен ия нити до тех пор, пока она не покажется из тефлоновой трубки.



5 Удерживая рукоятку, пропустите расходный материал через комплект головки печати, пока через сопло не начнет выходить материал.

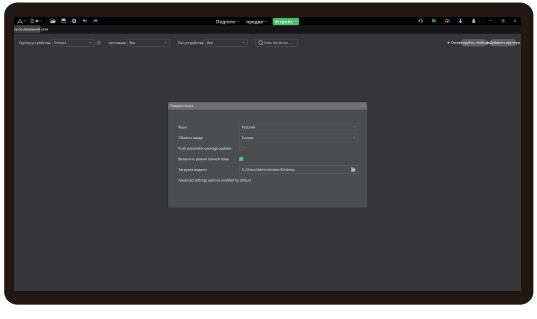


6 Вставьте тефлоновую трубку в соединение над узлом распылителя.

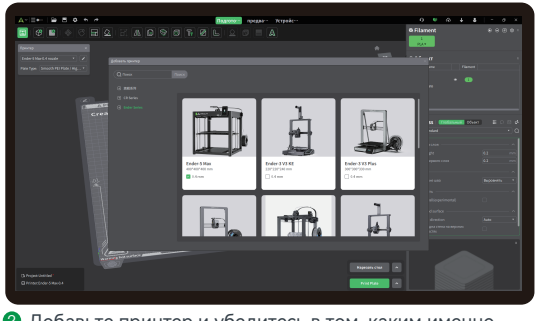


5.2 Печать локальной сети

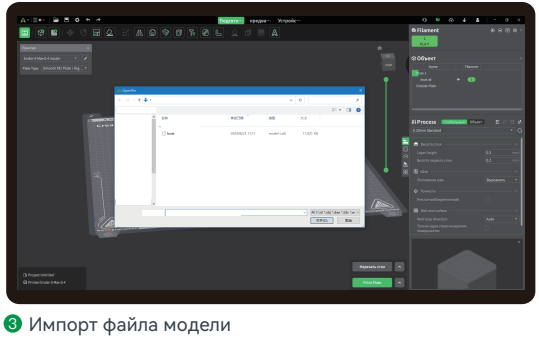
※ Загрузить и установить на официальном сайте: https://www.creality cloud.com/software-firmware/software?type=7



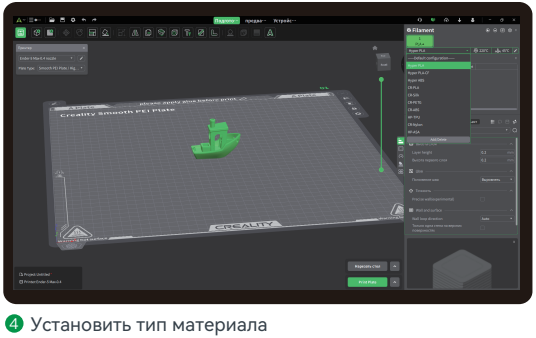
❶ Выберите «Язык» и «Регион».



❷ Добавьте принтер и убедитесь в том, каким именно является диаметр сопла

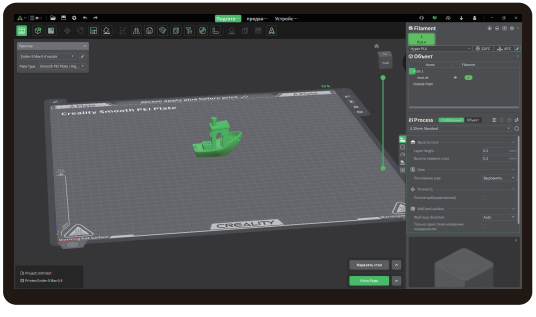


❸ Импорт файла модели

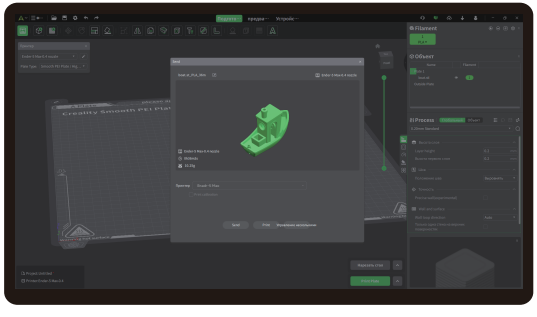


❹ Установить тип материала

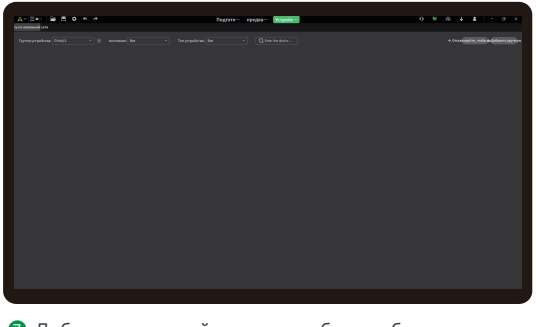
Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Благодаря постоянному обновлению функций,Следует использовать новейшие UI программного обеспечения / про шивки, размещенные на официальном веб - сайте.



❺ Установить высоту слоя печати, нарезка одной пластины



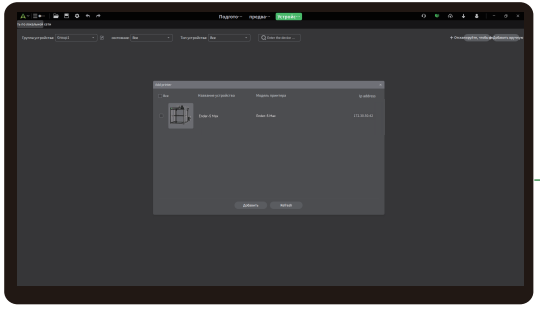
❻ Нажмите « Print Plate», затем выберите« Print».



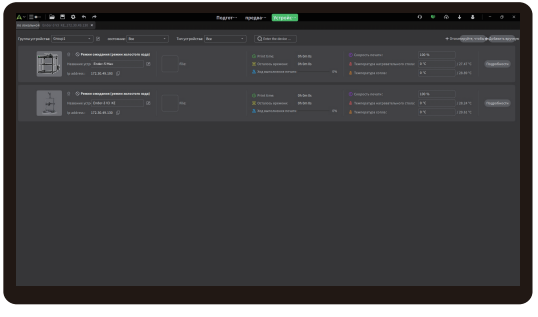
❼ Добавление устройства: может быть добавлено путем « сканирования » или "Добавить вручную".

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

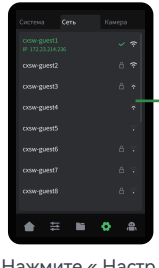
5.Первая печать



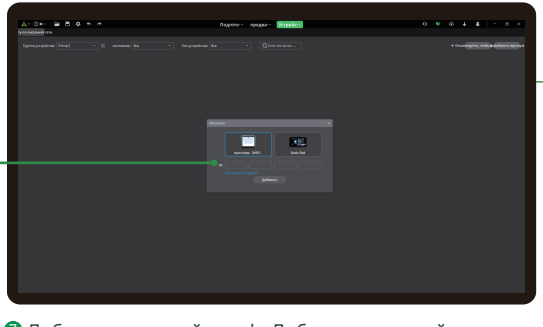
❼ Добавить устройство: a. Сканирование Добавить → Выбрать устройство



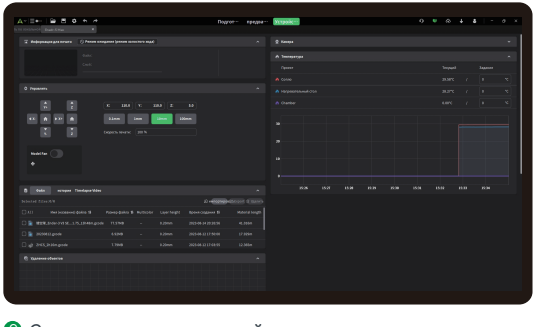
❽ Список устройств



Нажмите « Настр ойка» →"Сеть" По смотреть IP - адрес



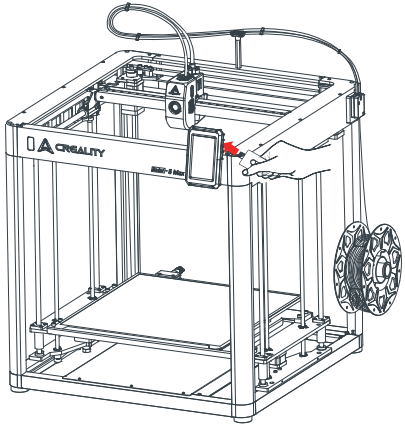
❼ Добавление устройства: b. Добавление устройства путем ручного ввода I Адрес P



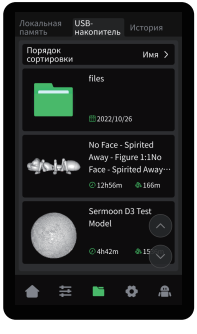
❾ Сведения о печати устройства

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Благодаря постоянному обновлению функций,Следует использовать новейшие UI программного обеспечения / про шивки, размещенные на официальном веб - сайте.

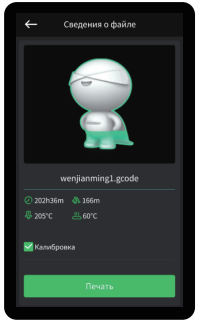
5.3 Печать флэш - накопителя USB



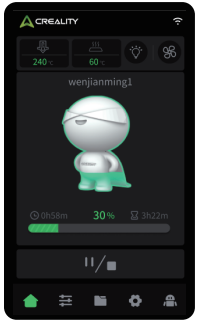
❶ Вставьте USB - флешку в USB - порт



❷ Выберите из них модель.
Флэш - накопитель USB



❸ Нажмите "Печать"



❹ Печатание...

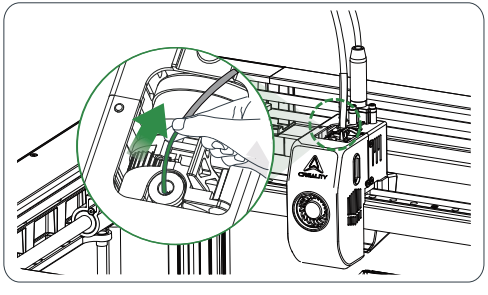
Подсказка:

① Поддерживайте блокировку переключателя набора кода перед печатью.
② Сохраненные файлы должны быть помещены в корневой каталог (а не в подкаталог) USB - флэш - накопителя.
③ Рекомендуется использовать латинские буквы, цифры и общие символы в качестве имен файлов.

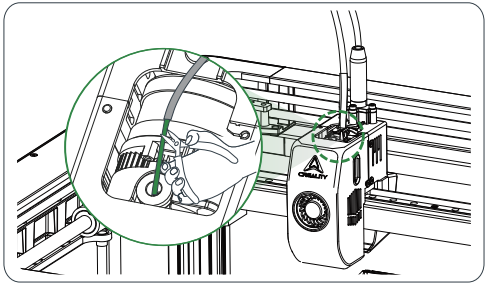
Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

6.1 Длинный шелк отступает.

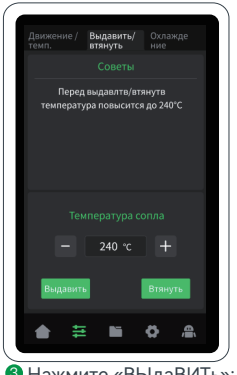
Метод 1: Ручной возврат



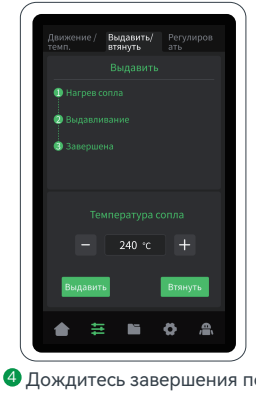
❶ Снимите тефлоновую трубку;



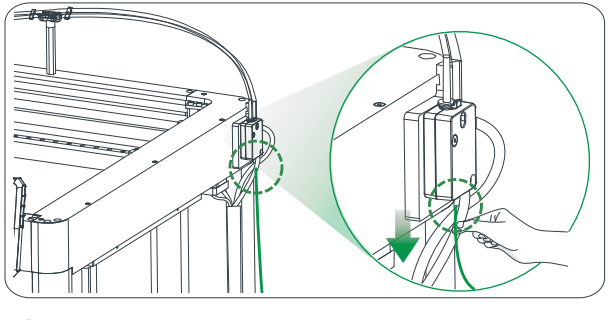
❷ Используйте кусачки для резки расходных материалов;



❸ Нажмите «ВЫдаВИТь»;



❹ Дождитесь завершения подачи, пока все расходные материалы в сопле не перельются;



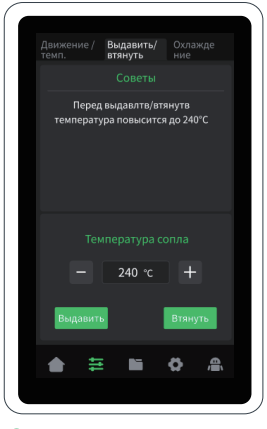
❺ Удалите старую нить из нижней части порта обнаружения нити, чтобы заменить ее новой нитью.

Примечание: при замене нити накала в случае сбоя электропитания ее необходимо извлечь из переднего конца тефлоновой трубки.

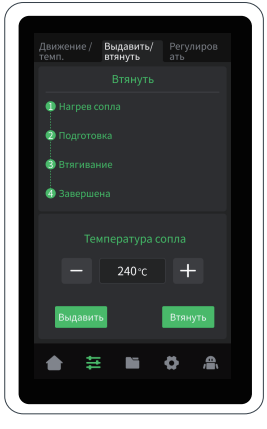
Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

6.Описание замены лампы

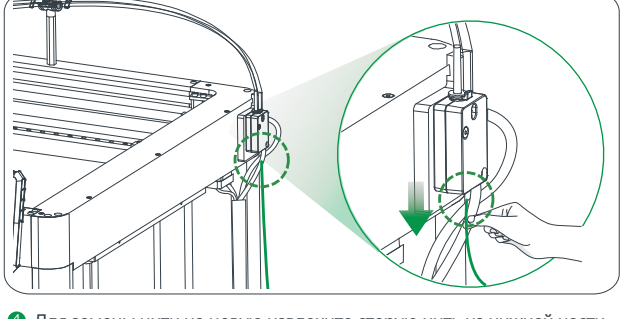
Способ 2: Автоматическое отступление



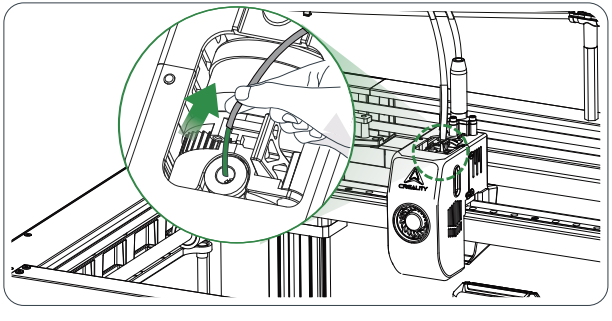
❶Нажмите « ВТЯНуТь».



❷Ожидание процесса отзыва Завершено.



❹ Для замены нити на новую извлеките старую нить из нижней части 、порта обнаружения нити.

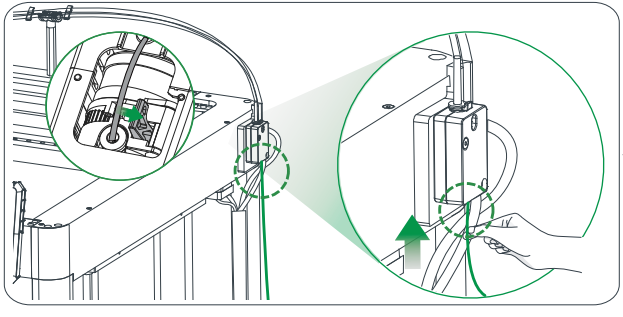


❸ Снимите тефлоновую трубку.

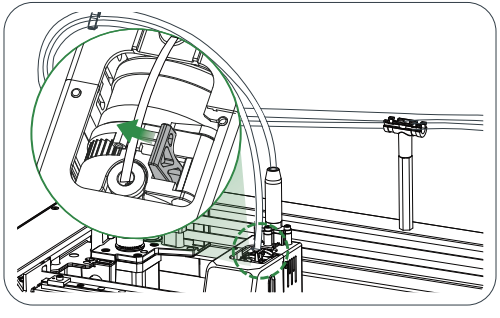
Примечание: при замене нити накала в случае сбоя электропитания ее необходимо извлечь из переднего конца тефлоновой трубки.

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

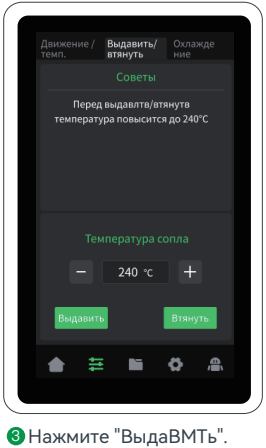
6.2 Автоматическая экструзия



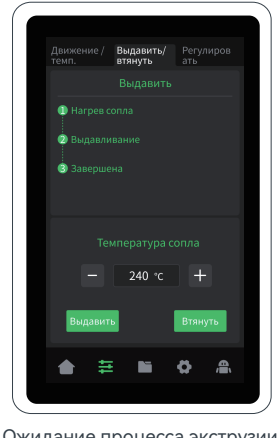
❶ Держите ручку, вставьте расходный материал в тефлоновую трубку до самого конца, пока он не перестанет двигаться.



❷ Освободите ручку.



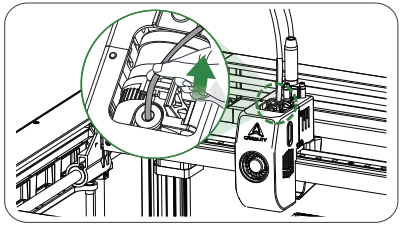
❸ Нажмите "ВыдаВМТь".



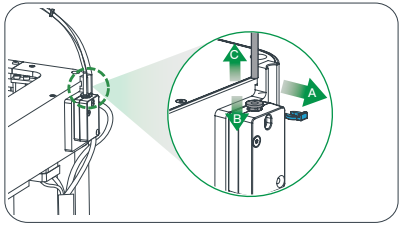
❹ Ожидание процесса экструзии Завершено.

Нынешний интерфейс предназначен только для справочных целей. Поскольку Функция постоянно обновляется, следует Обновленное программное обеспечение / UI прошивки Официальный сайт.

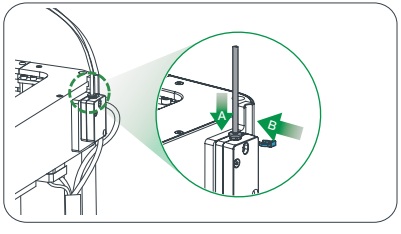
6.3 Загрузить TPU длинные нити



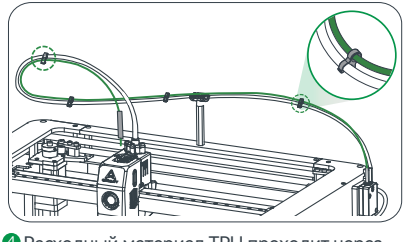
1 Удалите оригинальную тефлоновую трубку.



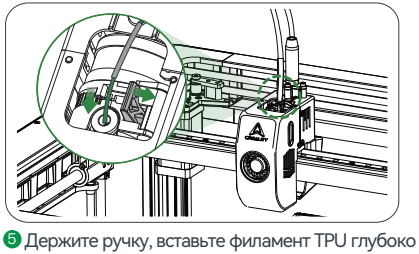
2 На точке обнаружения разрыва материала снимите синюю защелку, нажмите на разъем и вытяните тефлоновую трубку (PTFE); затем полностью вытащите тефлоновую трубку из защелки.



3 Вставьте тефлоновую трубку, предназначенную для TPU, в датчик сломанного материала и закрепите её синим зажимом.



4 Расходный материал TPU проходит через компонент обнаружения поврежденного материала, а также через зажим сопла шины и вторую тефлоновую трубку, специфичную для TPU.

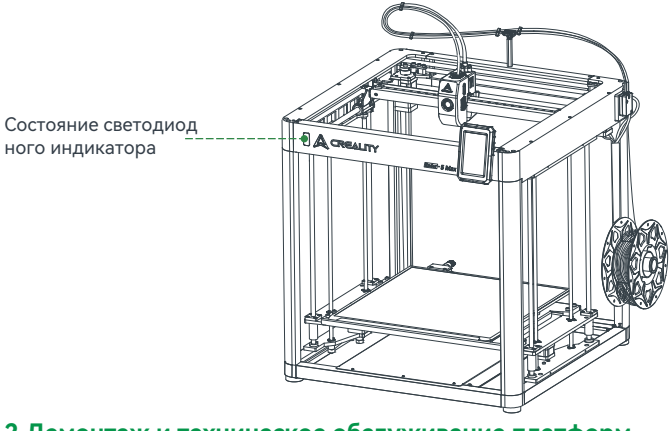


5 Держите ручку, вставьте филамент TPU глубоко в отверстие экструдера, затем отпустите ручку.



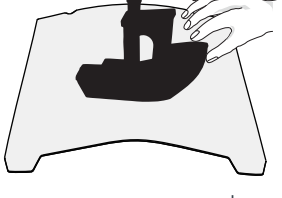
6 Вставьте вторую тефлоновую трубку для TPU из расходных материалов в отверстие экструзионного кольца.

7.1 Отображается индикатор состояния

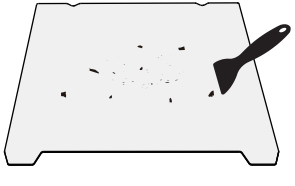


- Зеленый свет: Обозначает работу.
- Желтый свет: указывает на состояние ожидания.
- Красный свет: указывает на неисправность машины.

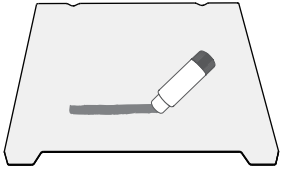
7.2 Демонтаж и техническое обслуживание платформ



1. a. Ожидание охлаждения платы платформы после завер шения печатиПеред удалением печатной платформы с моделью;b. Руки мягко согнули платформу, чтобы отделить ее Модель пришла с платформы.



2. Есть ли следы на платформе? Посуда, соскребли их лезвием. Опять распечатать.

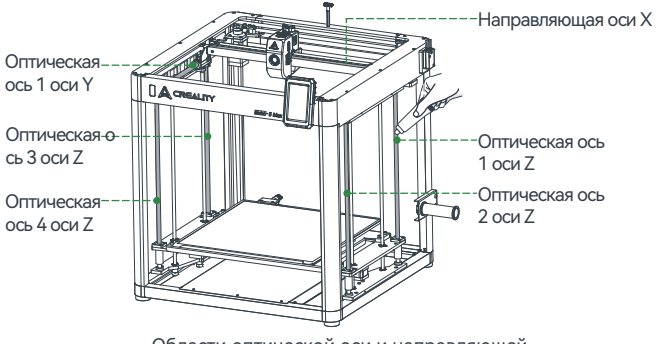


3. Если первый уровень модели неправильный Клей, рекомендуется использовать сплошной Клей равномерно наносится на поверхность. Предварительное нагревание платформы пе ред печатью.

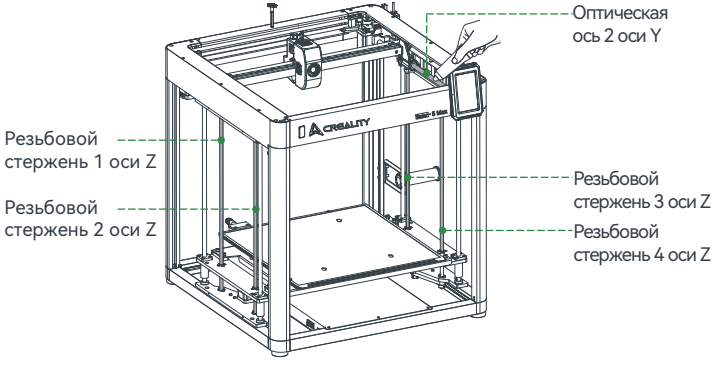
1. Не согнитесь слишком сильно при ежедневном использовании, чтобы предотвратить деформацию и недоступность;
2. Платформа печати является скоропортящимся компонентом, который рекомендуется регулярно заменять, чтобы гарантировать правильную вставку первого слоя модели.

7.3 Смазочные материалы и техническое обслуживание

Рекомендуется приобрести смазку для периодического технического обслуживания смазочных поверхностей оптической оси, винтового стержня и направляющей.

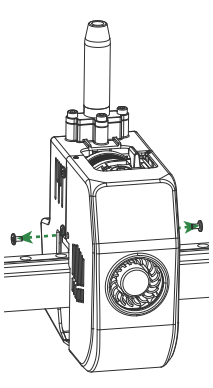


Области оптической оси и направляющей

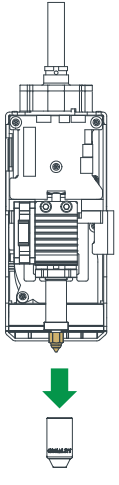


Области оптической оси и резьбового стержня

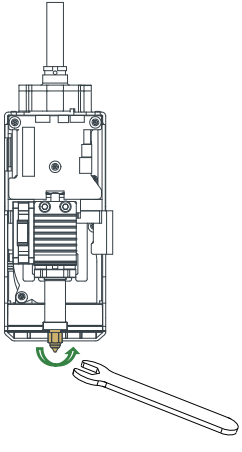
7.4 Замена сопла



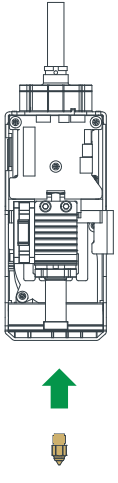
❶ Открутить винты с обеих сторон экструдера, затем снять переднюю крышку.



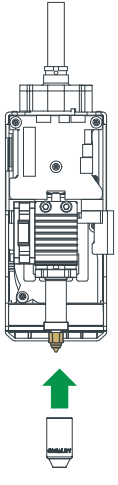
❷ После снятия защитного силик онового чехла предварительно нагрейте экструдер до 200℃.



❸ Снимите старое сопло



❹ Установите новое сопло



❺ Повторно установ ите силиконовую защитную крышку.

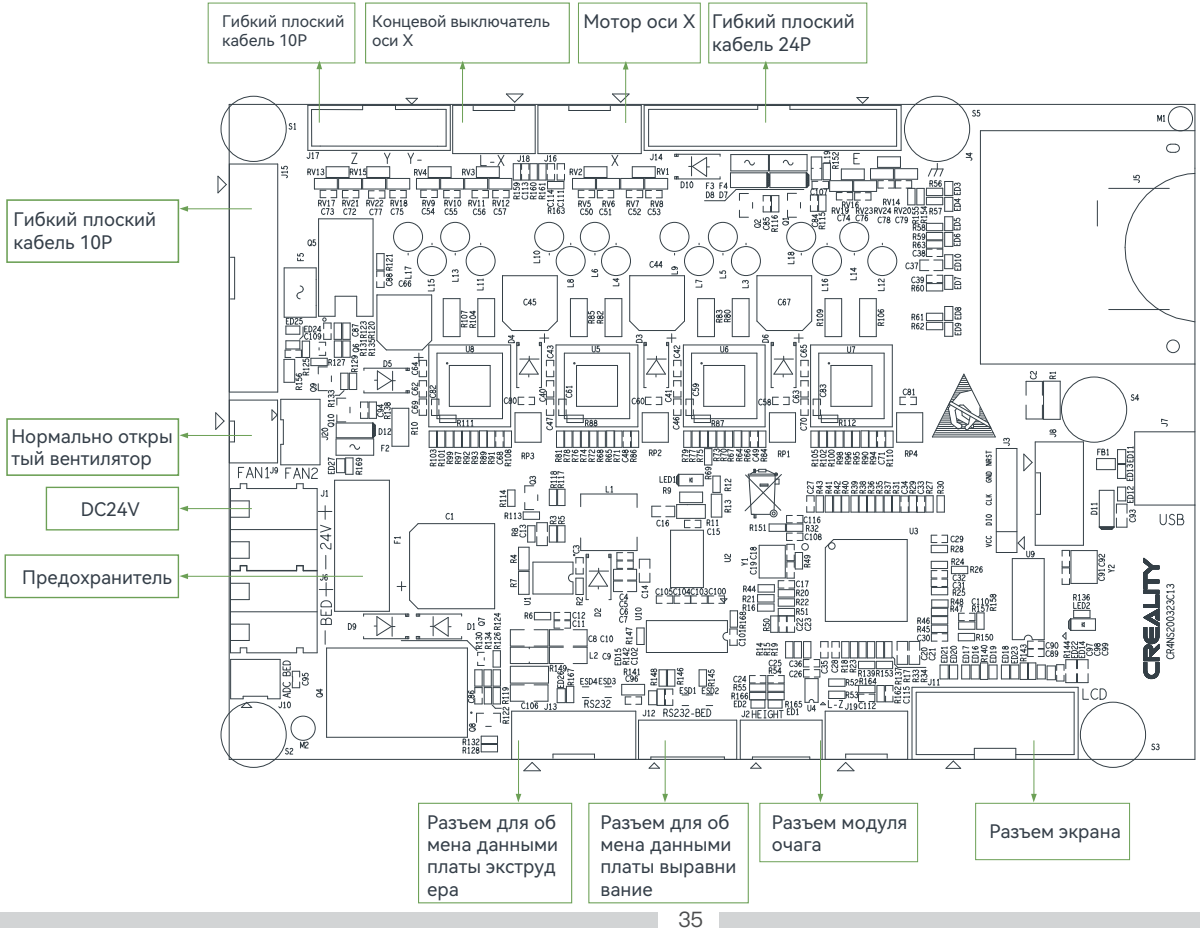
⚠ Осторожно

- Во время замены температура сопла является высокой. Будьте осторожны, чтобы не обжечься.
- При снятии сопла используйте инструмент для фиксации блока нагревателя, чтобы не повредить компоненты.

8.Параметры оборудования

Параметры оборудования	
Модель	Ender-5 Max
Технология моделирования	Fused deposition modeling
Размеры модели	400*400*400mm
Метод выравнивания	Автовыравнивание
Количество сопел	1шт
Диаметр экструдера	0,4 мм (стандартный размер), совместим с 0,6 мм и 0,8 мм
Толщина секции	0.1-0.35mm
Точность	±0.1mm/100mm
Температура насадки	≤300℃
Температура очага	≤100℃
Нити	PLA/PETG/TPU95A/ABS/ASA/PLA-CF/PA/PLA-Silk
Номинальная мощность	1250W
Напряжение на входе	100-240V~, 50/60Hz
Обнаружение нити	Да
Восстановление после потери питания	Да
Способ печати	Печать с USB-накопителя/Печать через LAN/Облачная печать
Формат файла для печати	Gcode
Программа нарезки	Creality Print
Операционные системы	Windows/MAC OS
Язык	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어

9.Электрический кабель



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

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

Replace critical components. only with factory parts or recommended equivalents.
Remplacez les components seulement avec des components 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'ELOIGNEZ PAS LA COUVERTURE. PAS DE COMPONENTS UTILISABLES AU SERVICE A 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

поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом.Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzпеп creality зр Technoloду co., td.

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

03767-26-14477