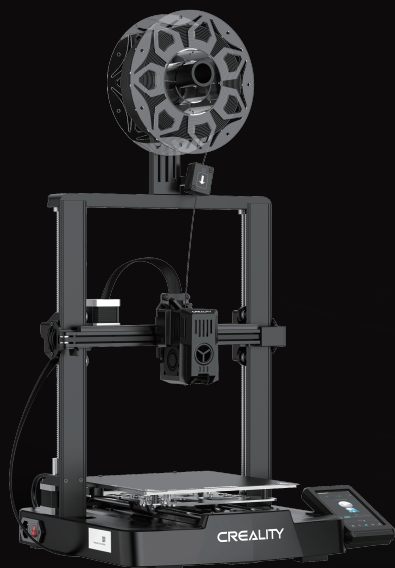




CREALITY

Realitäten erschaffen, Träume realisieren

Ender-3 V3 KE

Ender-3 V3 KE

3D-Drucker Benutzerhandbuch

V1.6

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: Anleitungen und Videos finden Sie auf der Speicherkarte, die Ihrem 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

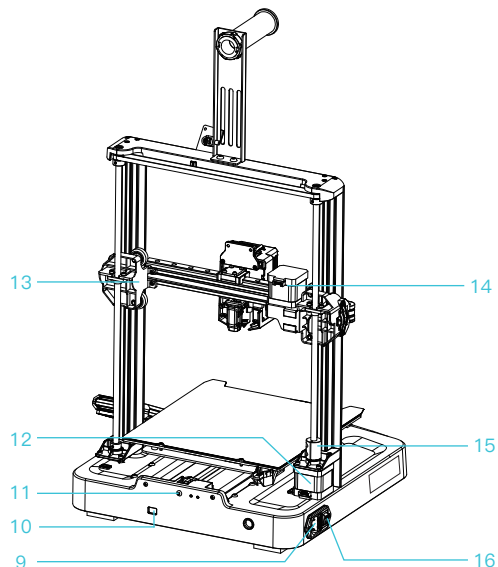
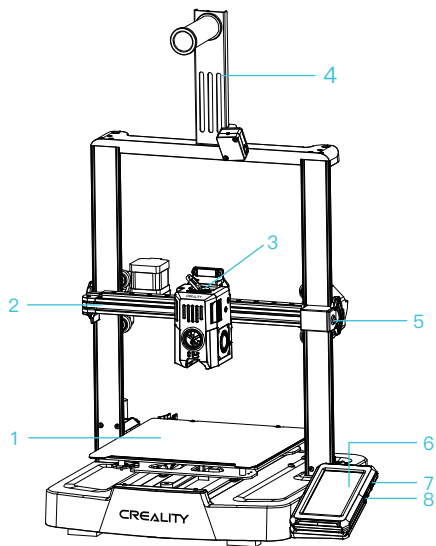
1. Um die WLAN-Firmware zu aktualisieren, können Sie die Firmware über Creality Cloud OTA aktualisieren;
2. Um die Geräte-Firmware zu aktualisieren, besuchen Sie <https://www.creality.com>, klicken Sie auf Kundendienst → Firmware/Software herunterladen → Laden Sie die erforderliche Firmware herunter, installieren und verwenden Sie sie.

Videos bzgl. der Funktion der Produkte sowie des Kundendienstes

1. Besuchen Sie <https://www.crealitycloud.com/product>, klicken Sie auf „Produkte“ und wählen Sie das entsprechende Modell aus. Klicken Sie dann auf „Verwandte Inhalte“, um die Lernprogramme im Kundendienstbereich anzuzeigen;
2. Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.

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, anderenfalls 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, anderenfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, anderenfalls 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, anderenfalls 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. Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
11. Zur Sicherheit verfügt dieser Drucker über einen Schutzmechanismus. Bewegen Sie die Düse oder die Druckplattform nicht manuell, während der Drucker eingeschaltet ist, da sich der Drucker sonst zum Schutz automatisch ausschaltet.
12. 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.

1. Über den Drucker	01-01
2. Teileliste	02-02
3. Montageverfahren	03-08
3.1 Portalrahmen	03-03
3.2 Anzeigebildschirm	04-04
3.3 Materialständer und Filament –Detektor–Komponente	05-05
3.4 Verkabelung der Ausrüstung	06-06
4. Drucker Automatische Führung	07-11
4.1 Automatische Führung	07-07
4.2 Automatische Erfassung	08-08
4.3 Über die Benutzeroberfläche	09-11
5. Erster Druck	12-17
5.1 Einlegen des Filaments	12-13
5.2 LAN–Drucken	14-16
5.3 USB–Speicher drucken	17-17
6. Gerätewartung	18-19
6.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	18-18
6.2 Wartung der Gewindespindel, der optischen Achse und der Führungsschiene	18-18
6.3 Auswechseln der Düsen	19-19
7. Parameter der Ausrüstung	20-20
8. Schaltplan	21-21



1 Druckplattform

2 X-Achsen-Bausatz

3 Extruder-Kit

4 Materialständer und
Filament -Detektor
-Komponente

5 Spannvorrichtung
X-Achse

6 Anzeigebildschirm

7 USB-Anschluss 1

8 USB-Anschluss 2

9 Stromanschluss

10 Spannungsregelungsgetriebe

11 Spannvorrichtung
Y-Achse

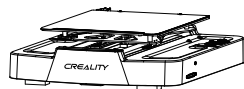
12 Z-Achse Motor

13 X-Achsen-Unterstützung

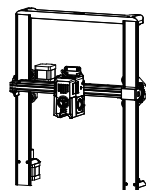
14 X-Achse Motor

15 Kuppler

16 Netzschalter



1 Basiskomponente



2 Portalrahmen



3 Bildschirm-Komponente



4 Materialständer und
Filament-Detektor
-Komponente



5 Filamentschlauch



Zubehörsatz



6 Innensechskantskopfschraube
und Federring M3*14 x6



7 Innensechskantschraubenkopf
M4*10 x3



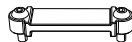
8 Innensechskantschraubenkopf
M5*8 x2



9 Innensechskantskopfschraube
M3*8 x2



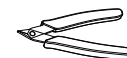
10 Werkzeugsatz



11 FFC-Befestigungsclip
-Baugruppe



12 Stromkabel



13 Seitenschneider



14 Filament (20 m)



15 Düsenreiniger



16 Düse

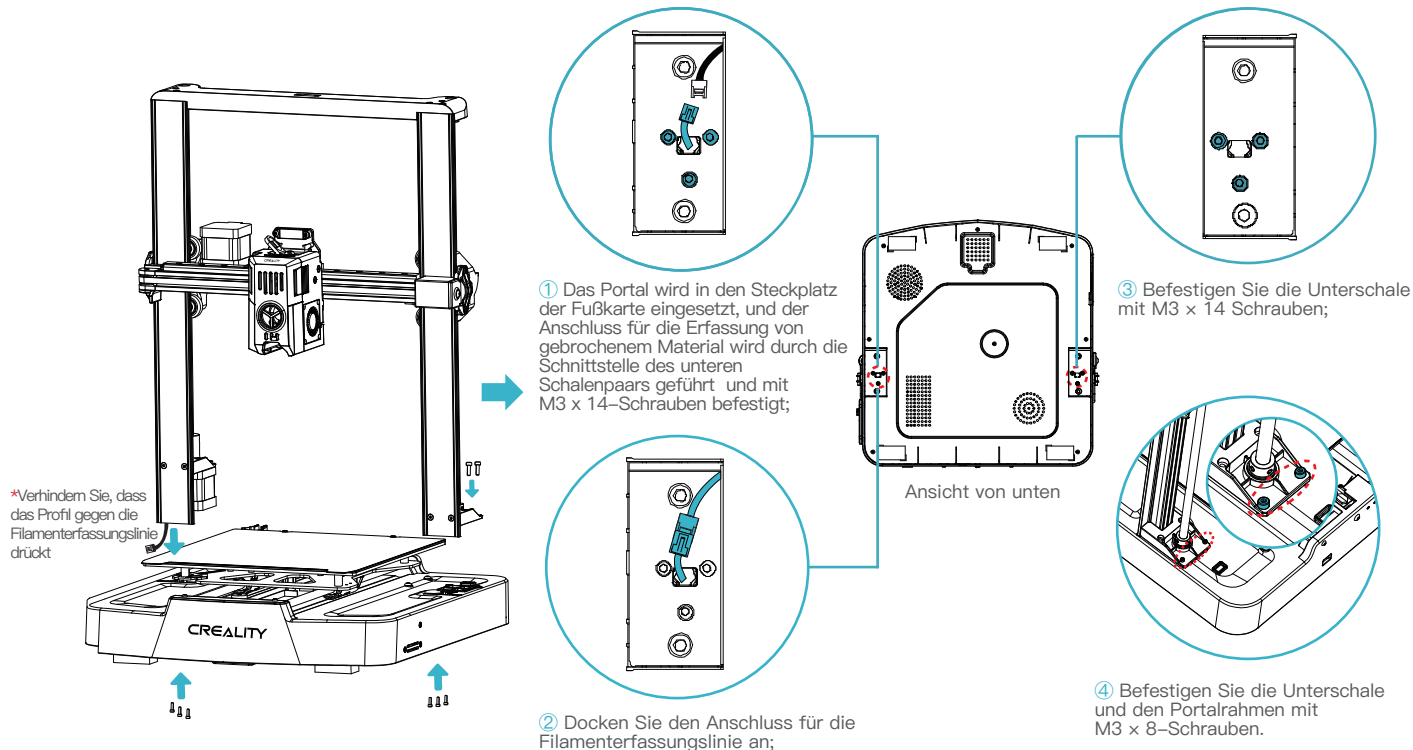


17 USB-Flash Datenträger

Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.

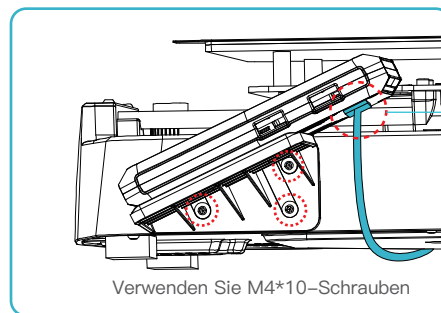
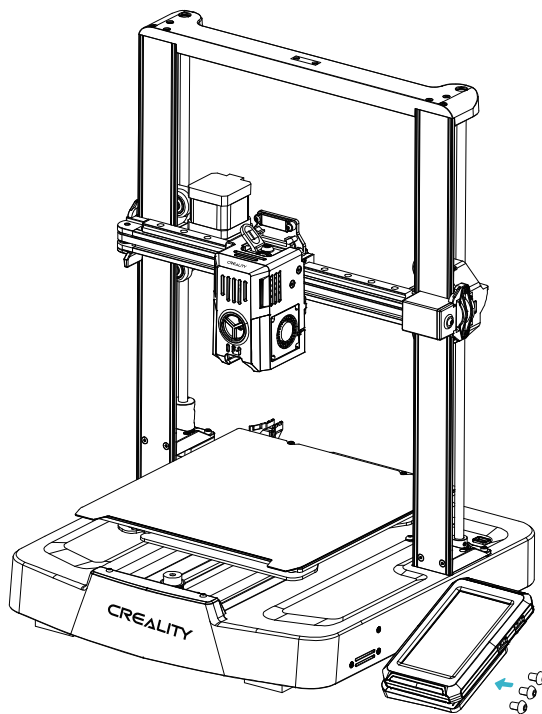
3. Montageverfahren

3.1 Portalrahmen



3.2 Anzegebildschirm

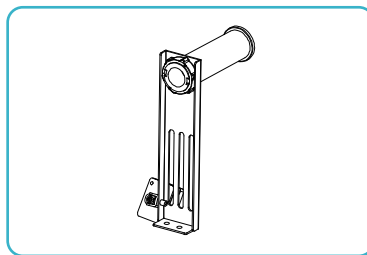
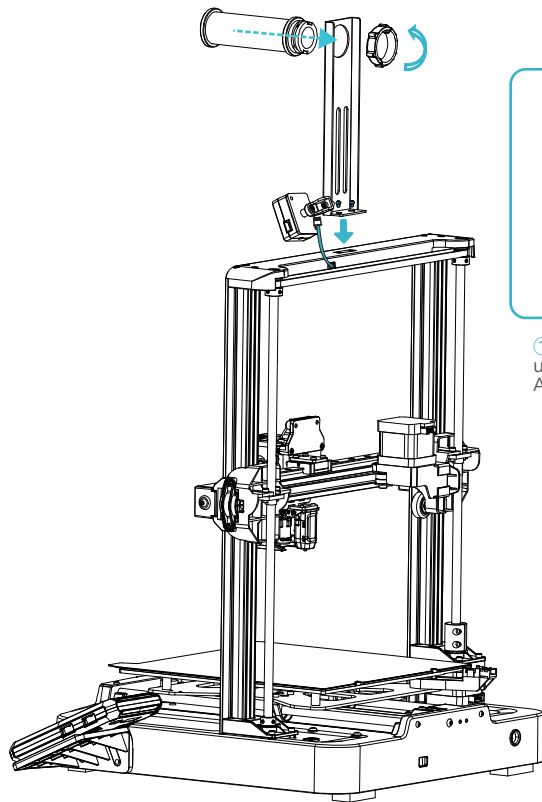
Platzieren Sie die Anzeige auf die rechte Seite der unteren Baugruppe, richten Sie die Schraubenlöcher aus und befestigen Sie ihn mit M4*10-Schrauben, schließen Sie dann die Anzeigenverkabelung an.



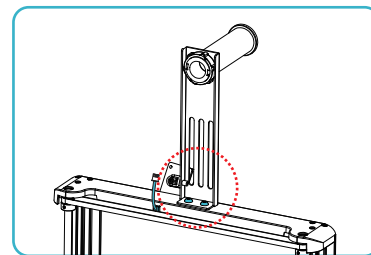
Verkabelung des Displays

Verwenden Sie M4*10-Schrauben

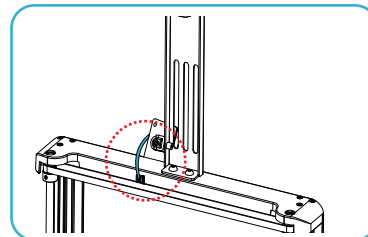
3.3 Materialständer und Filament-Detektor-Komponente



① Installieren Sie das Materialgestell und die Materialtrommel wie in der Abbildung gezeigt;



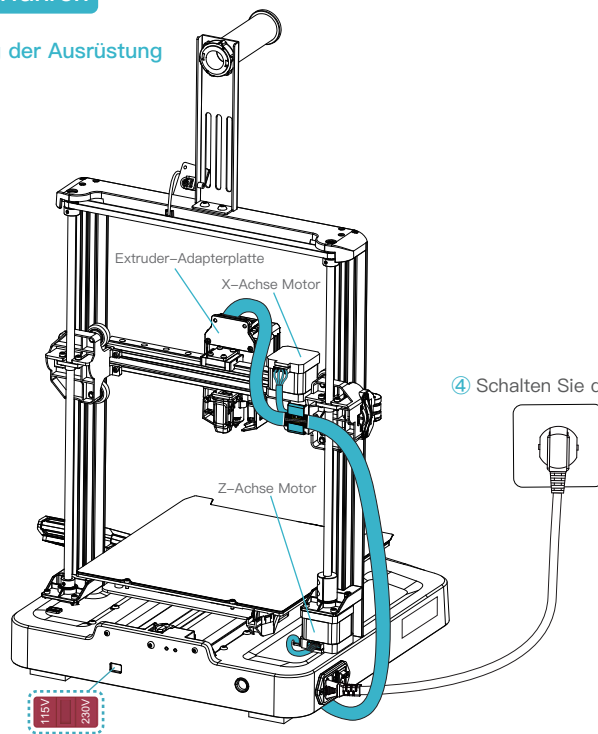
② Befestigen Sie das Materialständer und die Filamentfassungseinheit am Portalrahmen, richten Sie die Schraubenlöcher aus und befestigen Sie sie mit M5 x 8 Schrauben;



③ Schließen Sie den Filamentfassungsschalter an.

3. Montageverfahren

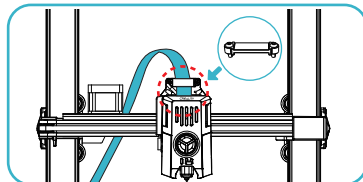
3.4 Verkabelung der Ausrüstung



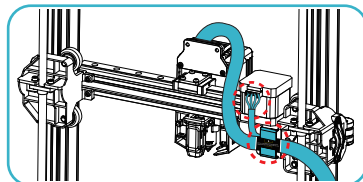
Vorsicht

- Bitte achten Sie vor dem Netzanschluss auf die richtige Position von Netzschalter und Netzanschluss, um Schäden am Gerät zu vermeiden;
- Bei Netzspannung zwischen 100 V und 120 V wählen Sie bitte 115 V für den Netzschalter;
- Wenn das Netz zwischen 200 V und 240 V liegt, wählen Sie bitte die 230 V für den Netzschalter (Standard ist 230 V).

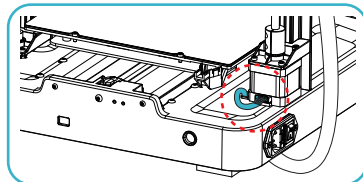
④ Schalten Sie das Gerät ein



① Führen Sie zuerst den Düsendraht in die Düsenadapterplatte ein, installieren Sie dann die FFC-Befestigungsklammer-Baugruppe und verwenden Sie M3 x 8-Schrauben, um sie zu befestigen und zu sichern;



② Befolgen Sie die Anweisungen auf dem Drahtetikett, führen Sie zuerst die Extruderleitung in die Kabelklemme ein und schließen Sie dann den X-Achsenmotor an;



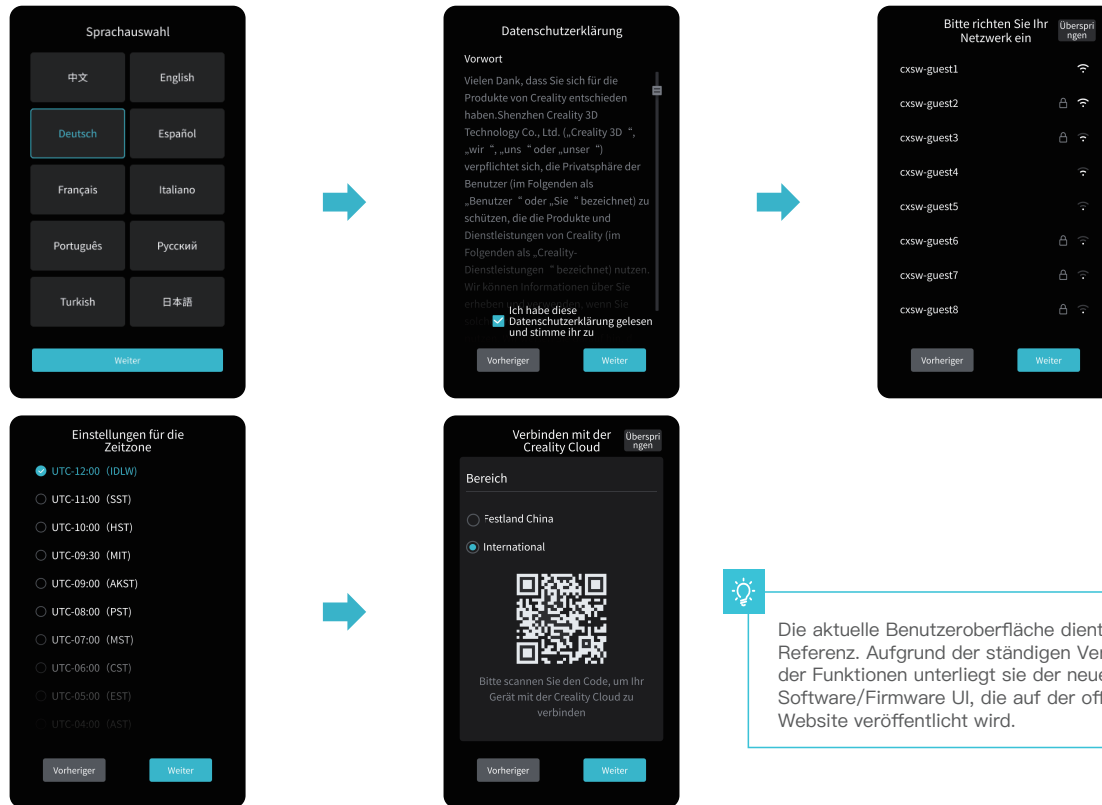
③ Schließen Sie den Z-Achsen-Motor an.



Tipps:

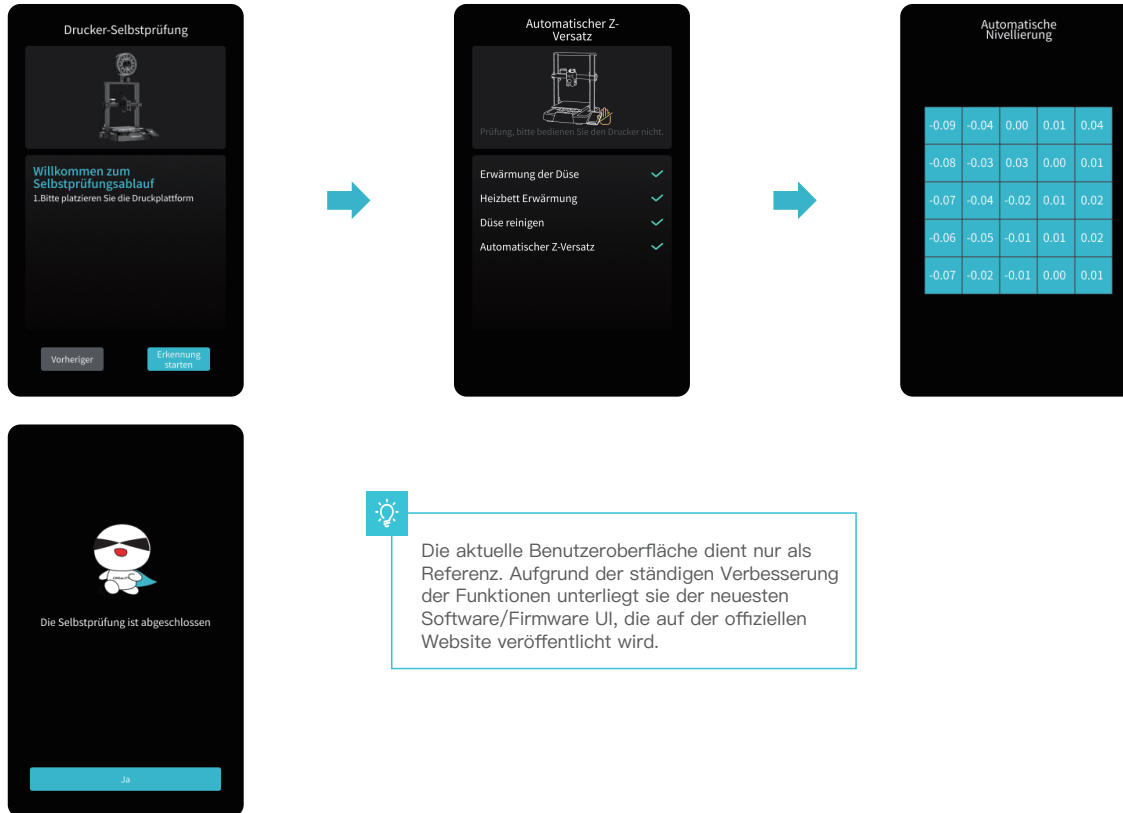
Achten Sie auf eine ordnungsgemäße Verkabelung gemäß dem mitgelieferten Diagramm und vermeiden Sie es, das Extruderkabel zu verdrehen oder zu knicken, da dies möglicherweise Druckfehler verursacht.

4.1 Automatische Führung



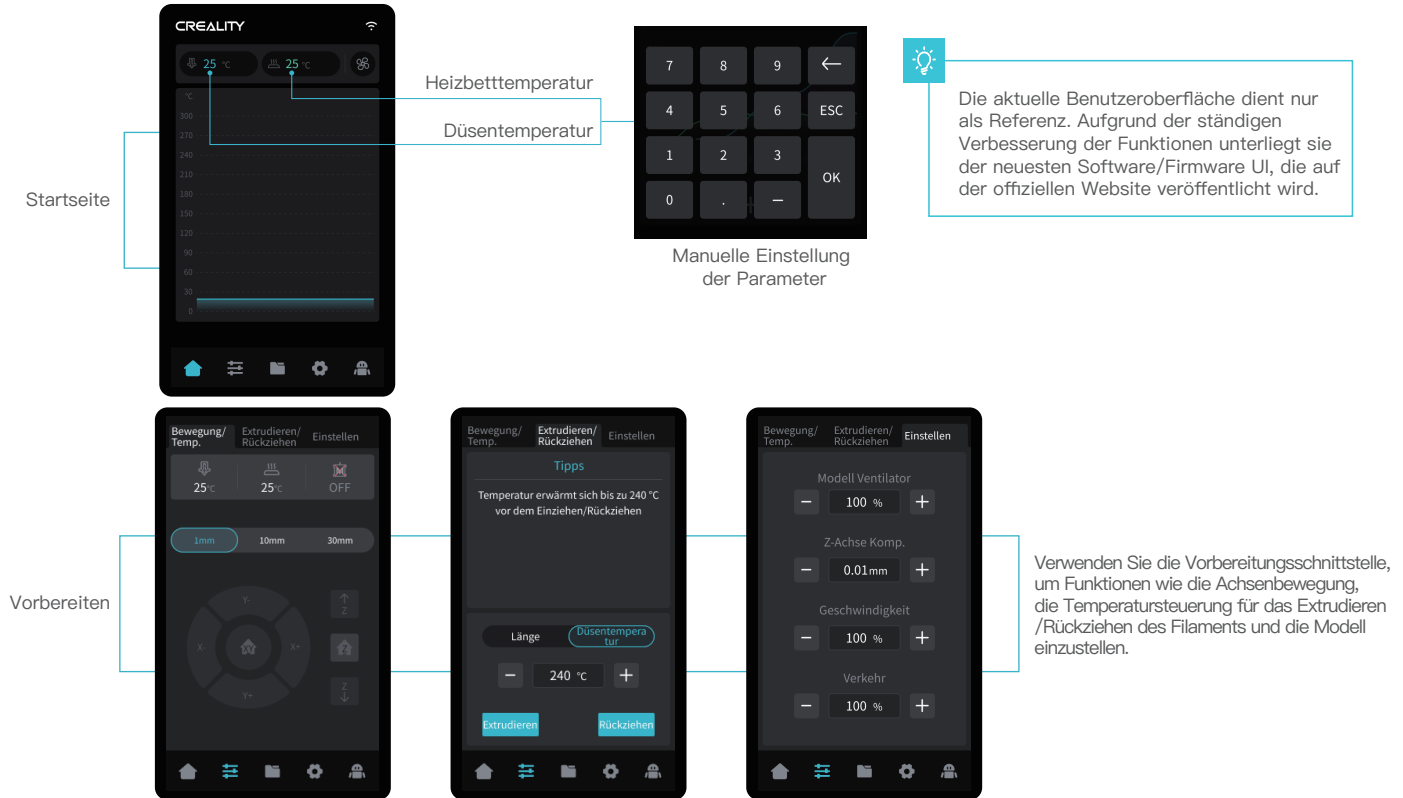
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4.2 Automatische Erfassung



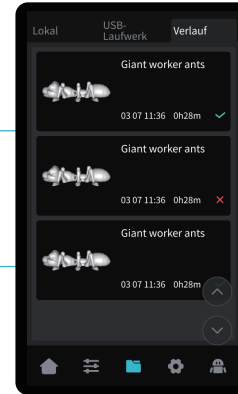
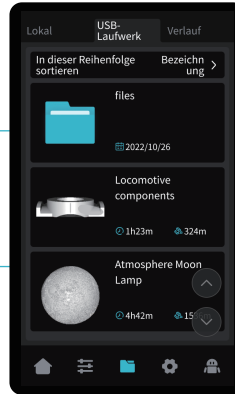
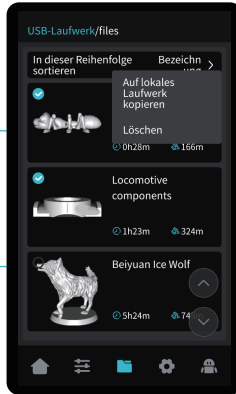
4. Drucker Automatische Führung

4.3 Über die Benutzeroberfläche



4. Drucker Automatische Führung

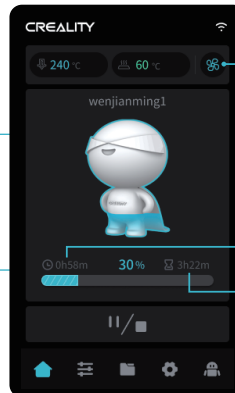
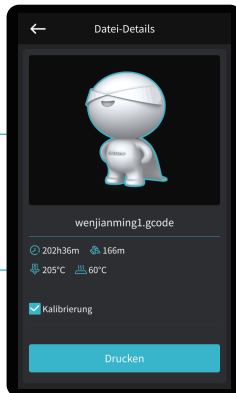
Vorschau der Druckdatei



Lokale und USB-Speicher-Modelldateien können über die Druckdatei-Vorschau schnittstelle verwaltet werden.

Drücken Sie lange auf das Modell, um mehrere Optionen auszuwählen und lokal zu kopieren.
*Bis zu 3 Modelle können kopiert werden.

Druck-Benutzer-oberfläche



Modell Lüftertaste

Druckzeit

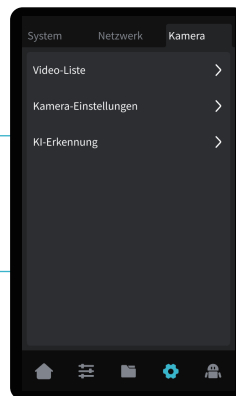
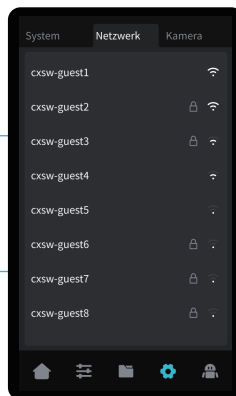
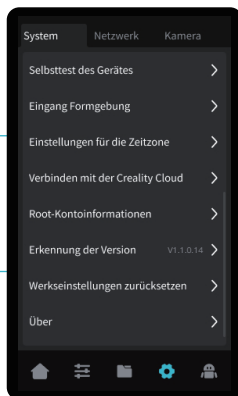
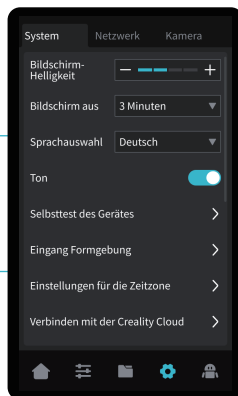
Verbleibende Zeit



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.

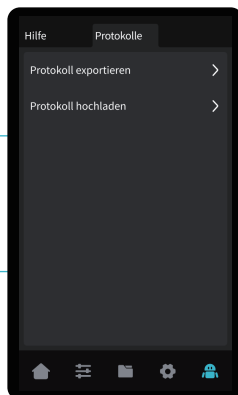
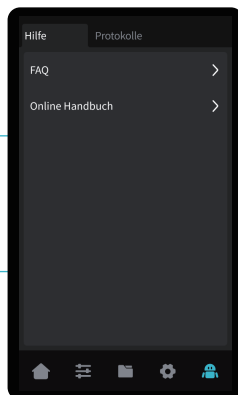
Klicken Sie auf die Modelldatei, um die Details anzuzeigen.
*Eine Prüfung der „Kalibrierung“ kann die Druckqualität verbessern.

Kalibrieren



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

Kunden dienst



Zugriff auf die Kundendienstschnittstelle, um HÄUFIGE FRAGEN [FAQs], Handbücher und Protokolle einzusehen.

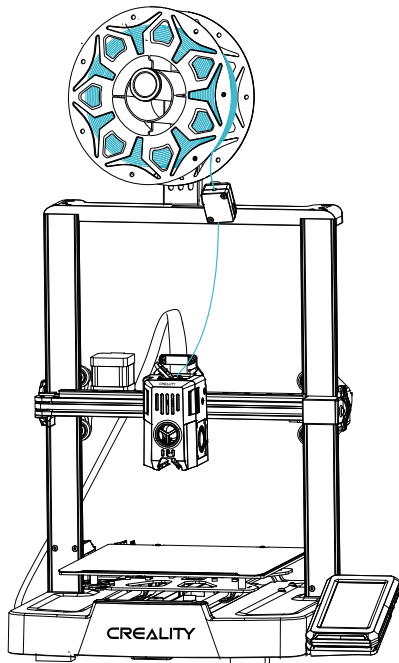


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

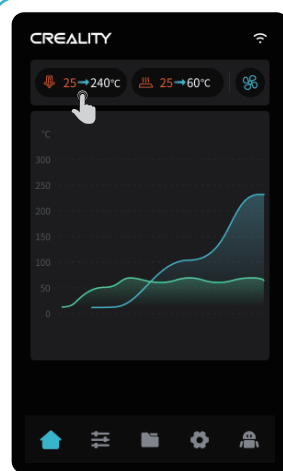
5.1 Einlegen des Filaments

5.1.1 Filamente einlegen



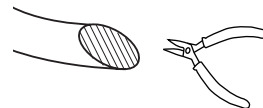
Wie ersetzt man das Filament?

Ziehen Sie die Filamente schnell heraus und führen Sie die neuen Filamente ein, nachdem die Düse vorgewärmt und die Filamente ein wenig nach vorne geschoben wurden.

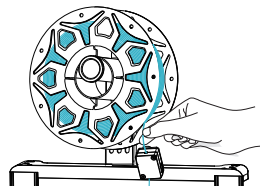


① Vorwärmen der Düse;

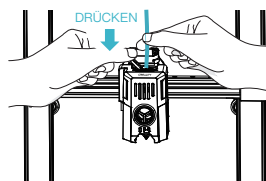
45°



② Schneiden Sie vor dem ersten Druck die Vorderseite des Filaments in einem Winkel von 45° ab und brechen Sie es gerade ab;

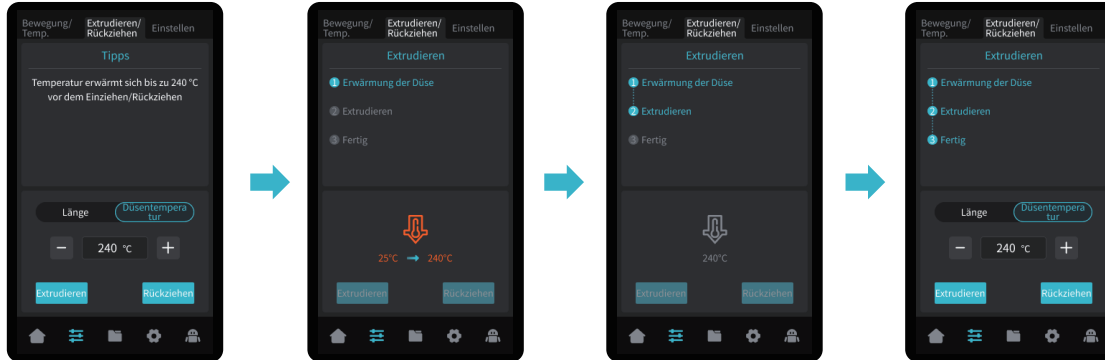


③ Fädeln Sie die geraden Filamente durch den Filamenterfassungsschalter;

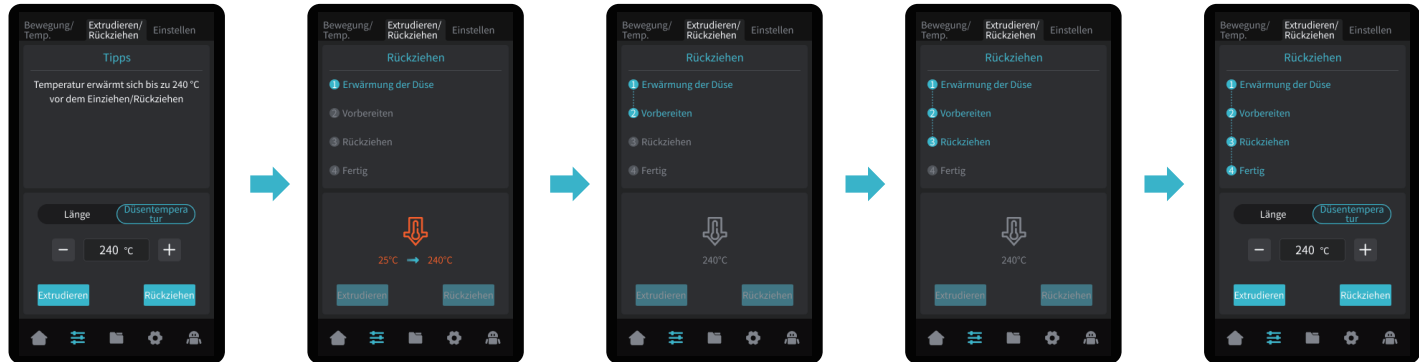


④ Drücken Sie vorsichtig auf die Extrusionsklemme und schieben Sie die Filamente, die den Filamenterfassungsschalter passiert haben, durch das Loch an der Unterseite der Wärmeunterbrechung, bis einige überschüssige Filamente aus der Düse herausragen.

5.1.2 Automatischer Vorschub

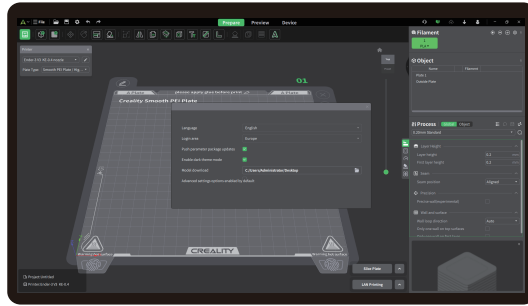


5.1.3 Automatischer Rückzug

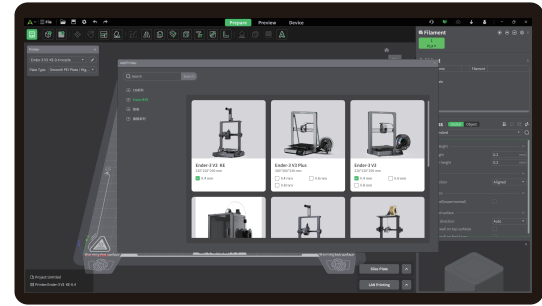


5.2 LAN-Drucken

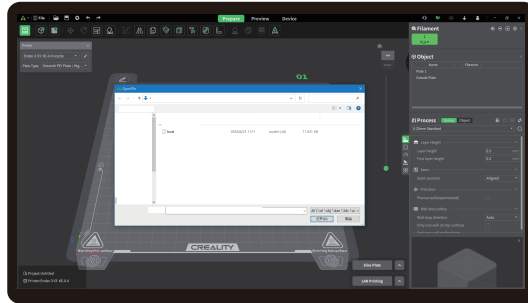
- ※ Installieren Sie die Creadity Print Slicing Software, indem Sie die Zufallsdaten auf der USB-Speicher öffnen.
- ※ Loggen Sie sich auf der Website ein, zum Herunterladen und Installieren: <https://www.creaditycloud.com/software-firmware/software?type=7>



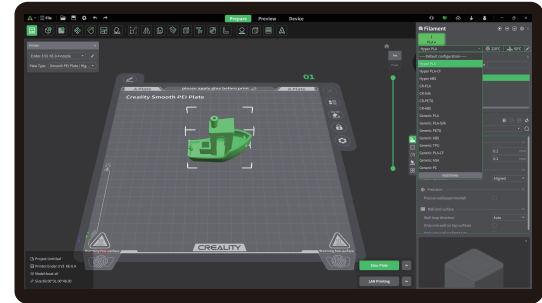
① Wählen Sie die „Language“ und den „Server“ aus



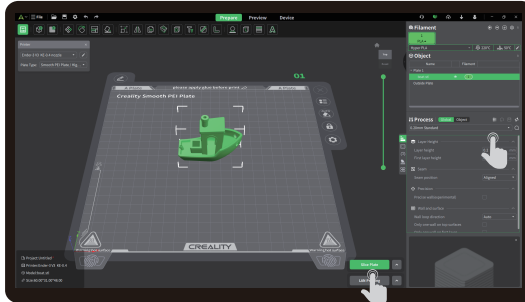
② Fügen Sie den Drucker hinzu Bestätigen Sie den
Düsendurchmesser



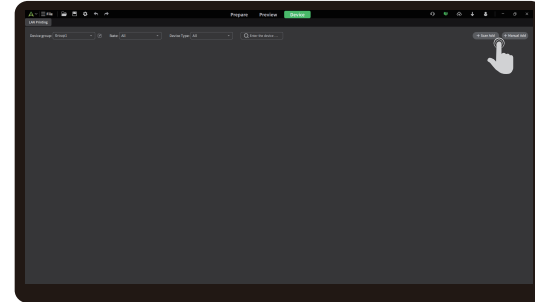
③ Importieren Sie die Modelldateien



④ Filamenttyp einstellen



⑤ Stellen Sie die Druckschichthöhe ein und klicken Sie auf „LAN-Druck“.

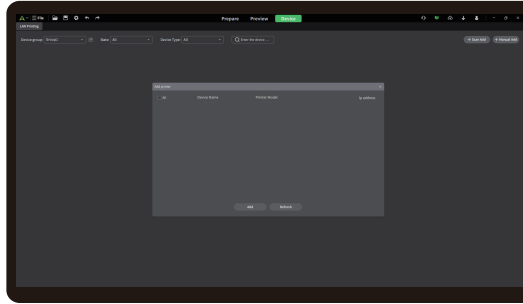


⑥ Fügen Sie Geräte hinzu: Dies kann entweder über „Scan Add“ Scan hinzu „Manually Add“ erfolgen.

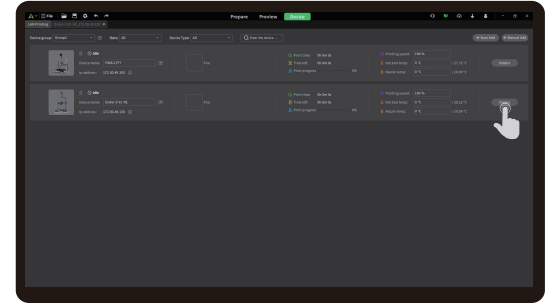


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

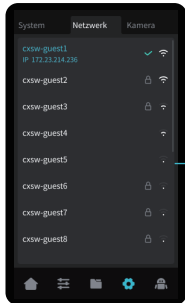
5. Erster Druck



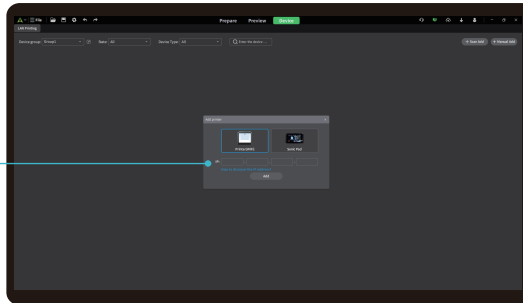
⑥ Gerät hinzufügen: a. Hinzufügen durch Scannen → Gerät auswählen



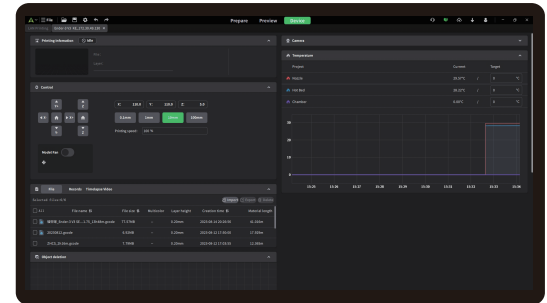
⑦ Geräteliste



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



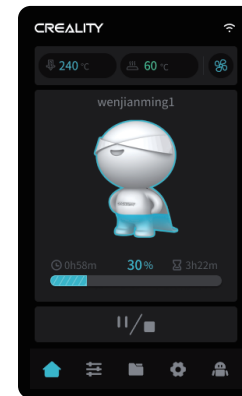
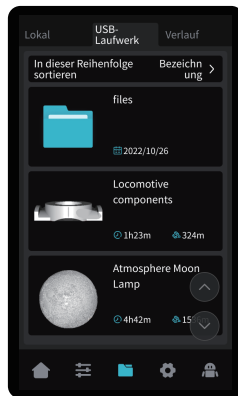
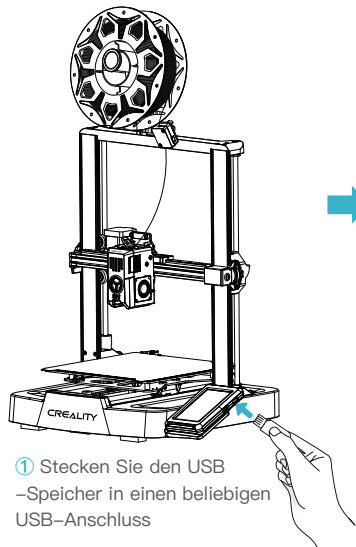
⑥ Gerät hinzufügen: b. Gerät durch manuelle Eingabe der IP-Adresse hinzufügen



⑧ Details zu den Druckinformationen des Geräts

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

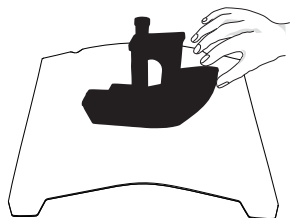


Tipps:

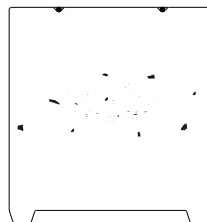
1. Einzelheiten zur Verwendung der Software finden Sie im Benutzerhandbuch der Slicing-Software auf dem USB-Speicher;
2. Die gespeicherten Dateien müssen sich im Hauptverzeichnis (nicht in einem Unterverzeichnis) des USB-Speichers befinden;
3. Es wird empfohlen, für die Benennung der Dateien das lateinische Alphabet, Ziffern und allgemeine Zeichen zu verwenden;
4. Der USB-Speicher darf während des Druckvorgangs weder eingesteckt noch entfernt werden.

6. Gerätewartung

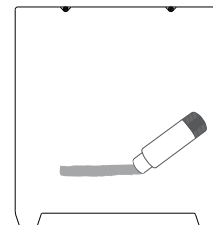
6.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte



- 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 drücken Sie erneut.



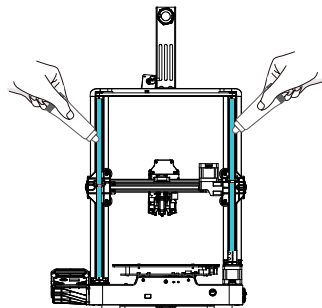
- ③ Falls die erste Schicht des Modells nicht korrekt geklebt ist, empfiehlt es sich, vor dem Vorwärmen für den Druck gleichmäßig festen Klebstoff auf die Oberfläche der Plattformplatte aufzutragen.



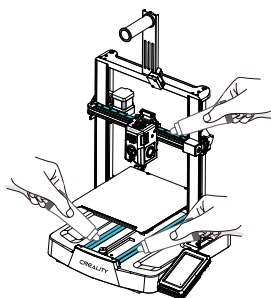
Tipps: 1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen,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

6.2 Wartung der Gewindespindel, der optischen Achse und der Führungsschiene

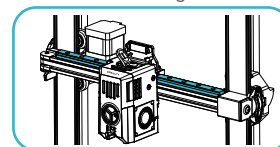
Es wird empfohlen, Schmiermittel zu kaufen und die Bereiche der Gewindespindeln, der optischen Achsen und der Führungsschiene regelmäßig zu schmieren.



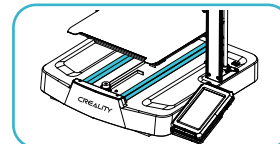
Bereich der Gewindespindel



Bereich der optischen Achse und der Führungsschiene

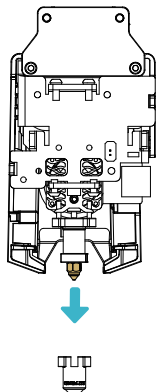


Bereich der Führungsschiene

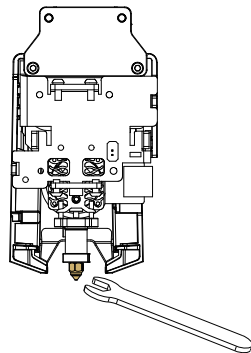


Bereich der optischen Achse

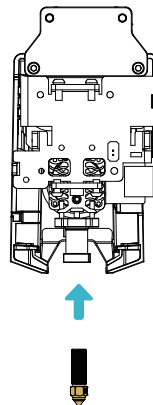
6.3 Auswechseln der Düsen



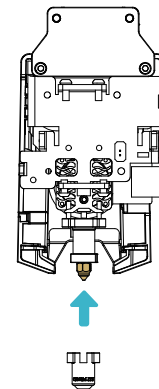
① Entfernen Sie die Silikon Schutzabdeckung



② Entfernen Sie die alte Düse



③ Montieren Sie eine neue Düse



④ Montieren Sie die Silikon Schutzhülle

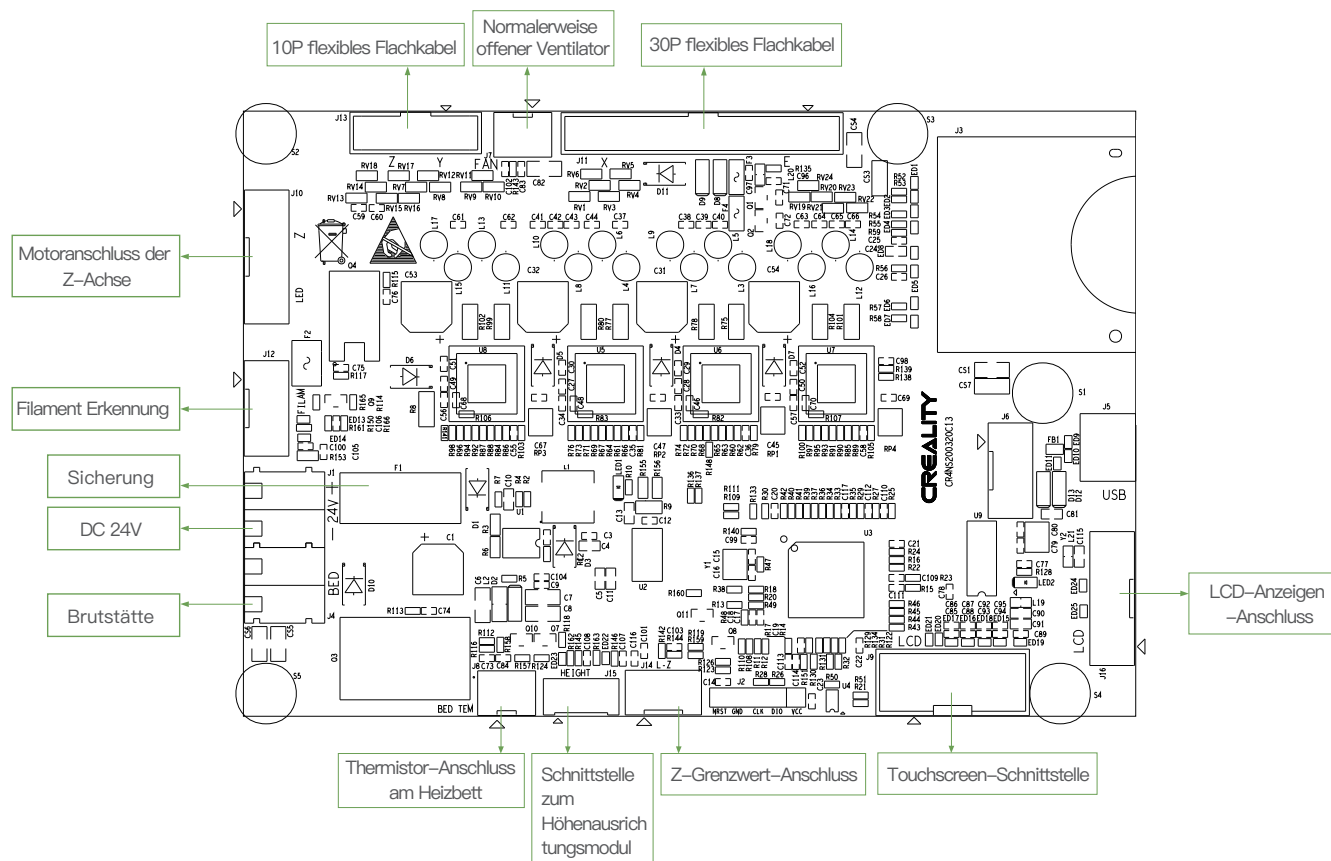


Warnungen:

1. Zum Ersetzen der Düse, müssen Sie die Düse zuerst vorwärmen;
2. Vermeiden Sie Verbrühungen beim Auswechseln heißer Düsen;
3. 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-3 V3 KE
Modellierung-Technik	FDM
Modellierung-Abmessungen	220*220*240mm
Nivellierungsmethode	Auto-Nivellierung mit CR-Berührung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4 mm (Standard)
Scheibendicke	0.1-0.35mm
Präzision	±0.1mm
Typische Druckgeschwindigkeit	300mm/s
Maximale Druckgeschwindigkeit	500mm/s
Maximale Beschleunigung	8000mm/s ²
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤100°C
Umgebungstemperatur	5°C~35°C
Filamente	PLA/PETG/ABS/TPU(95A)/ASA
Nennleistung	350W
Eingangsspannung	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Filamente Erkennung	Ja
Druckmethode	LAN-Druck/USB-Stick-Druck/APP-Druck
Dateiformat	STL/OBJ/3MF/AMF
Schneidesoftware	Creality Print/Cura 5 und höher/Simplify3D
Betriebssysteme	Windows/Mac OS/Linux
Sprache	English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 中文

8. Schaltplan



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 TECHNO LOGY 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

