

Ender-3 V3 Plus

Benutzerhandbuch

Ender-3 V3 Plus 3D-Druckerr

V 1.3_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.

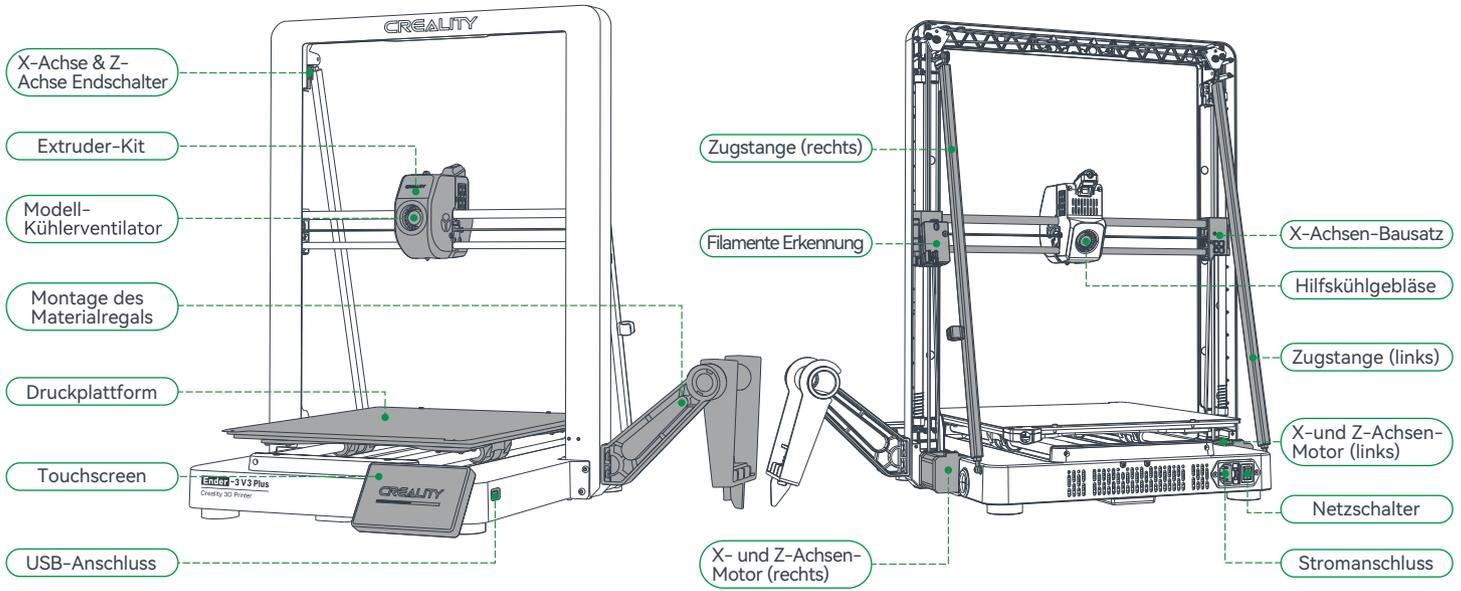


Creality Wiki

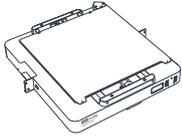
1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker 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. Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
11. 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.
12. 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	04-08
3.1 Installation der Materialgestell-Baugruppe	04-04
3.2 Installation des Portalrahmens	05-05
3.3 Einbau der Zugstange	06-06
3.4 Installation der Touchscreen	07-07
3.5 Verkabelung der Ausrüstung	08-08
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche	09-13
4.1 Anleitung zum Einschalten	09-10
4.2 Über die Benutzeroberfläche	11-13
5. Erster Druck	14-17
5.1 Einlegen des Filaments	14-14
5.2 LAN-Drucken	15-16
5.3 USB-Speicher drucken	17-17
6. Funktionsdaten	18-20
6.1 Filament-Rückzug	18-19
6.2 Automatischer Vorschub	20-20
7. Gerätewartung	21-21
7.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	21-21
7.2 Wartung der optischen Achse	21-21
8. Parameter der Ausrüstung	22-22
9. Stromkreisverkabelung	23-23

1. Über den Drucker



2. Teileliste



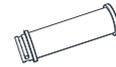
1 Basiskomponente



2 Zusammenbau des Portalrahmens



3 Touchscreen



4 Filamentschlauch



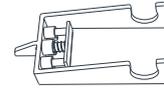
5 Materialständer Komponente



6 Zugstange



7 Stromkabel



8 Materialständer mit Verknötungsschutz

Zubehörsatz

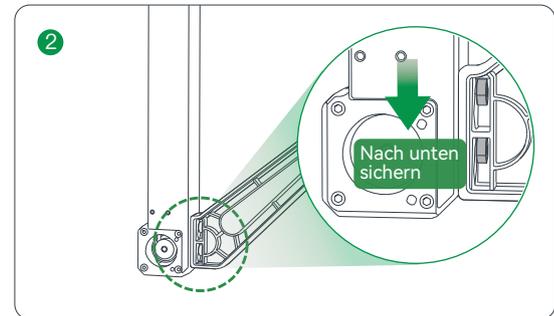
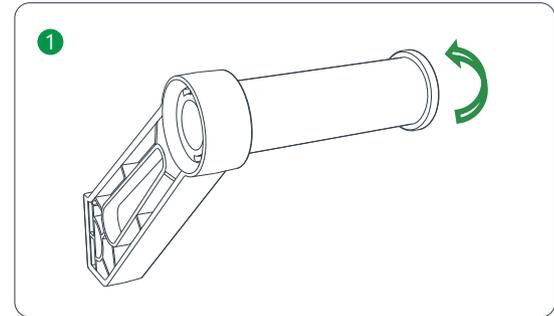
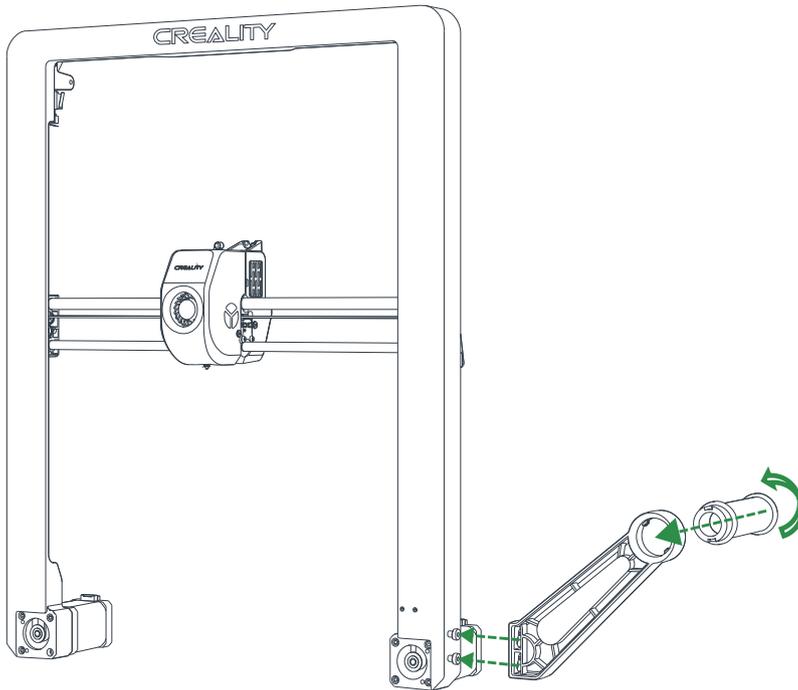
 <p>1 Innensechskantschraube M4*8 x8</p>	 <p>2 Werkzeugsatz</p>	 <p>3 Steckschlüssel</p>	 <p>4 Filament</p>
 <p>5 Schneidezange</p>	 <p>6 Schwarzer Kabelbinder x5</p>	 <p>7 Draht klemme x3</p>	 <p>8 Abdeckung für Extruderkabel</p>
 <p>9 Düsenreiniger</p>	 <p>10 USB-Flash Datenträg</p>	 <p>11 Kurzanleitung für die Installation</p>	 <p>12 Servicekarte für den Kundendienst</p>
 <p>13 Innensechskantschraube M4*10 x4</p>			

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

3. Montageverfahren

3.1 Installation der Materialgestell-Baugruppe

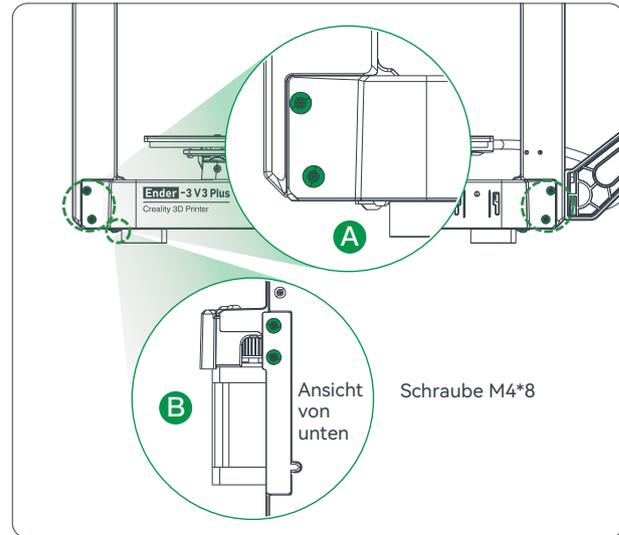
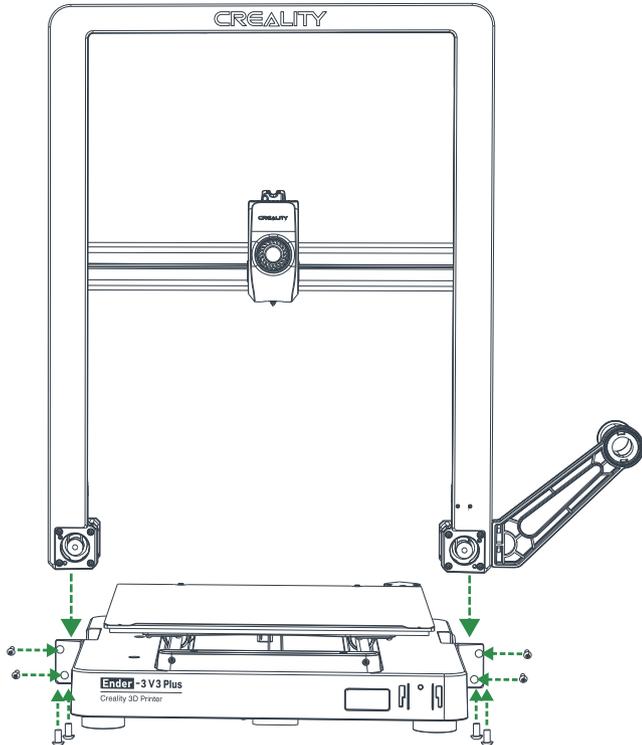
- 1 Installieren Sie den Materialständer und das Materialbehälter gemäß dem Schema;
- 2 Richten Sie die Löcher der installierten Materialständer-Komponenten mit den Verriegelungspositionen unmittelbar rechts am Portalrahmen aus und sichern Sie sie gleichmäßig nach unten.



3. Montageverfahren

3.2 Installation des Portalrahmens

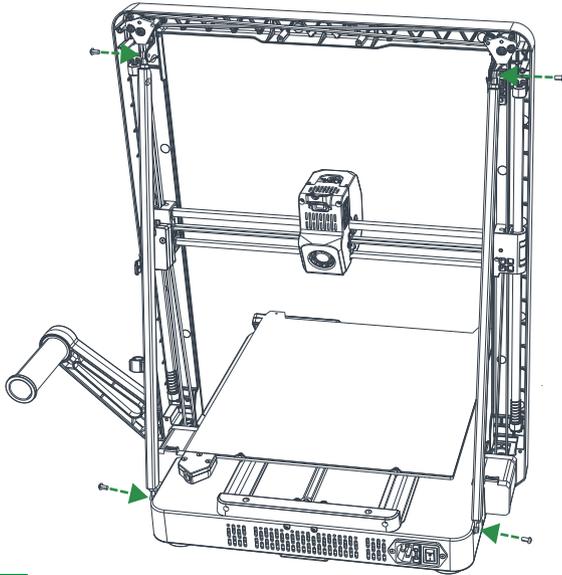
Setzen Sie den Portalrahmen in die Schlitze am Unterteil: A. Verwenden Sie zunächst vier M4*8-Schrauben, um die linken und rechten Schraubenlöcher am Unterteil auszurichten und zu befestigen; B. Verwenden Sie dann vier M4*8-Schrauben, um die Schraubenlöcher an der Unterseite des Unterteils auszurichten und zu befestigen.



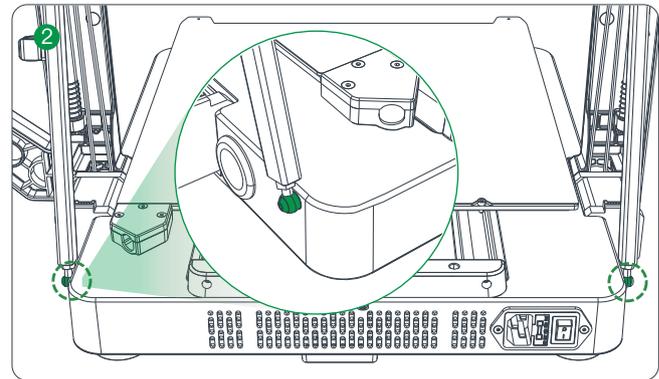
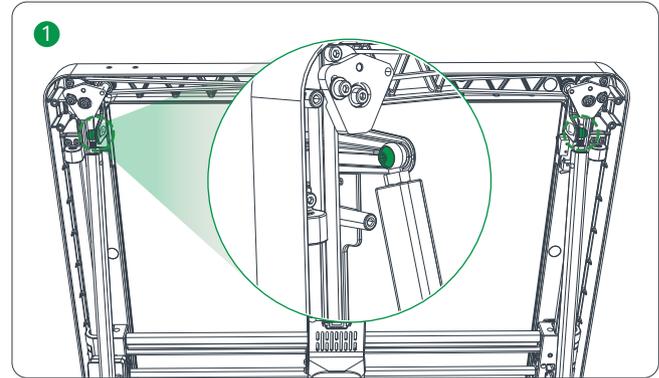
3. Montageverfahren

3.3 Einbau der Zugstange

- 1 Zuerst zwei Schrauben M4*10 verwenden, um die Löcher auf der Oberseite des Portals auszurichten und die Schrauben zu sichern;
- 2 Anschließend die Löcher im unteren Teil mit zwei Schrauben M4*10 ausrichten und festschrauben.



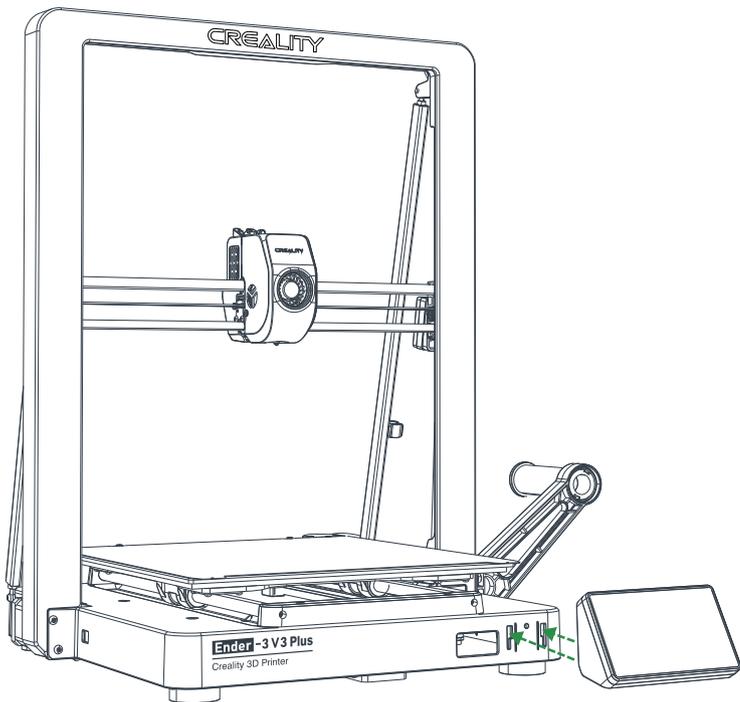
Montieren Sie die Teile, indem Sie **L** mit **1** und **R** mit **2** sowohl am Hebel als auch am Portalträger entsprechend den Kennzeichnungen **L** und **R** zuordnen.



3. Montageverfahren

3.4 Installation des Touchscreens

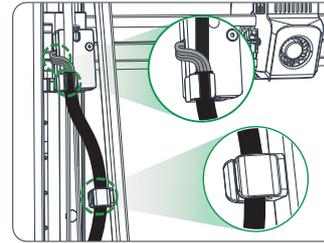
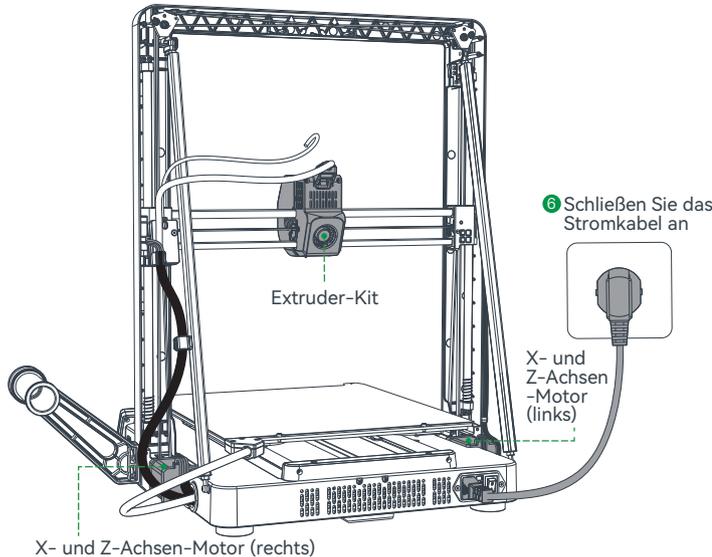
- 1 Verbinden Sie den Touchscreen über das flexible Flachkabel mit dem Basisbildschirm;
- 2 Lassen Sie die Schnalle auf der Rückseite des Touchscreens in die Schlitz am Sockel einrasten.



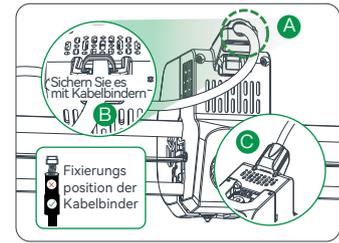
- 1 Schalten Sie das Gerät nicht ein, während der Touchscreen an das Anschlusskabel angeschlossen oder von diesem getrennt ist;
- 2 Ziehen Sie vorsichtig an dem flexiblen Flachkabel des Unterteils des Displays, um es nicht zu beschädigen.

3. Montageverfahren

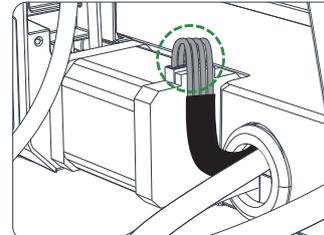
3.5 Verkabelung der Ausrüstung



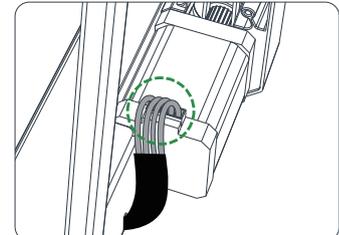
1 Sie müssen zuerst den Draht in die Drahtklemme einführen und dann die Filamenterkennungleitung anschließen.



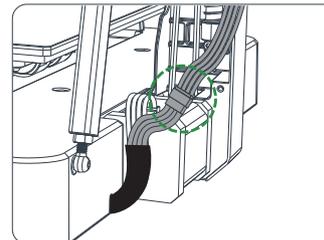
2 A. Zuerst das Extruder-Kit anschließen; B. Das Extruderkabel mit Kabelbindern befestigen; C. Die Abdeckung des Extruderkabels installieren;



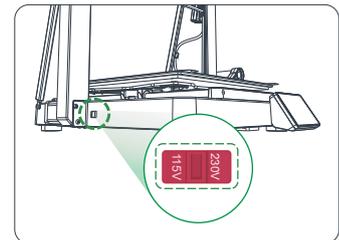
3 Schließen Sie den X- und Z Achsenmotor an (rechts).



4 Schließen Sie den Motor der X- und Z-Achse an (links);



5 Schließen Sie das Endschalterkabel an.



6 Wählen Sie den richtigen Spannungsmodus auf der Grundlage der lokalen Netzspannung;

⚠ 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. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

4.1 Anleitung zum Einschalten



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. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche



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-meldung“, 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. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

4.2 Über die Benutzeroberfläche



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



* Über die Vorbereitungsschnittstelle können Sie Funktionen wie Achsenbewegung / Temperaturregelung, Extrudieren / Einfahren und Lüfterkühlung konfigurieren.

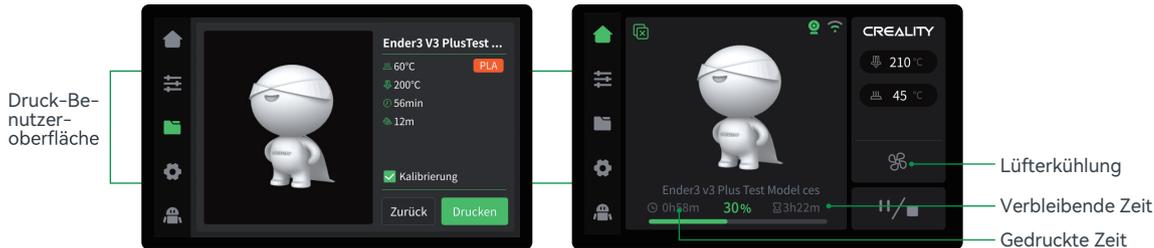


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. 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.

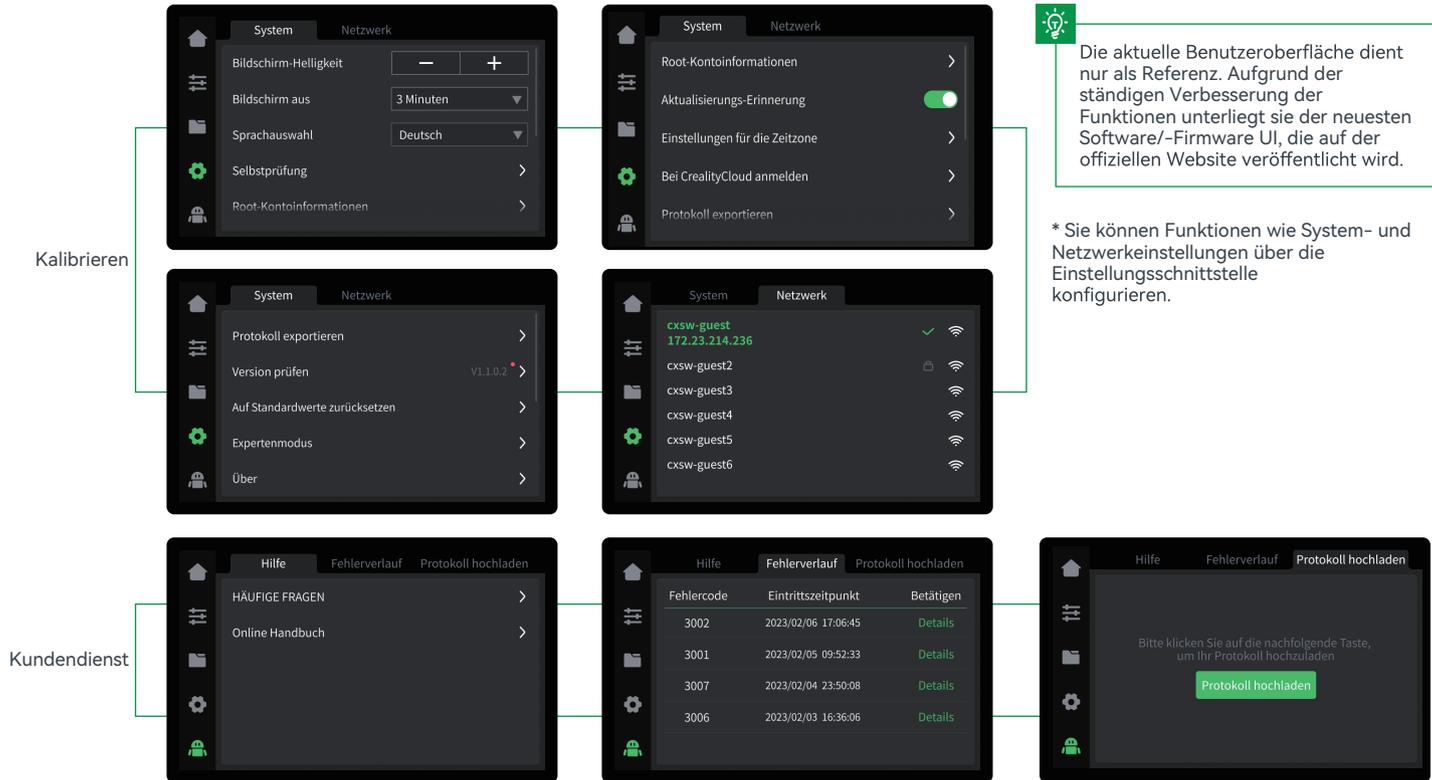


- * Klicken Sie auf die Modelldatei, um die Details anzuzeigen.
- * Eine Prüfung der „Kalibrierung“ kann die Druckqualität verbessern.



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.

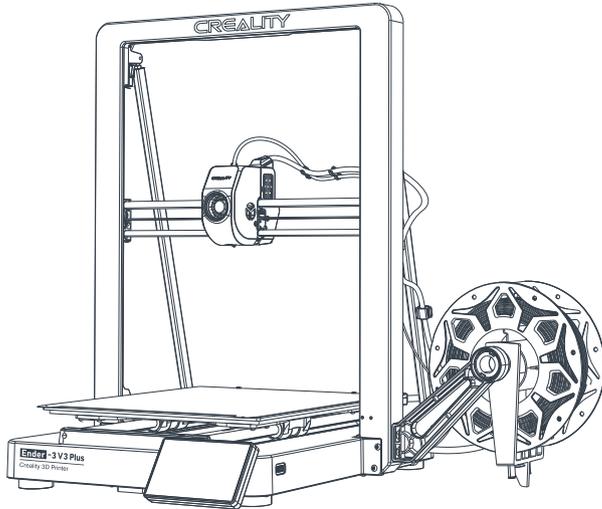
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche



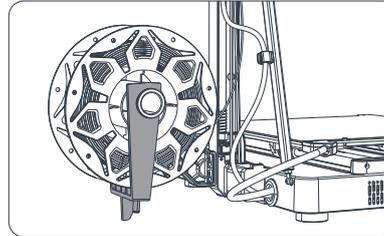
* Sie können FAQs, Handbücher, Fehlerverläufe anzeigen und Log über die Kundendienstschnittstelle hochladen.

5. Erster Druck

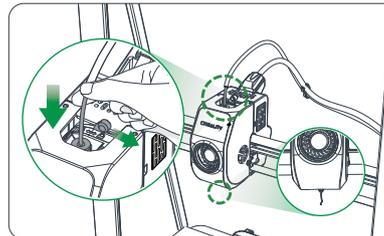
5.1 Einlegen des Filaments



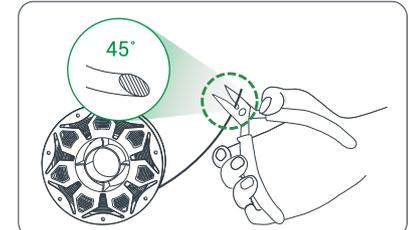
- 1 Geben Sie die Düsentemperatur auf dem Bildschirm ein und warten Sie, bis sie sich auf die Zieltemperatur erwärmt hat;



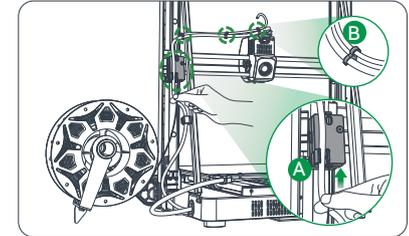
- 3 Ordnen Sie die Filamente wie in der Abbildung gezeigt an und installieren Sie dann den Materialständer mit Verknottungsschutz;



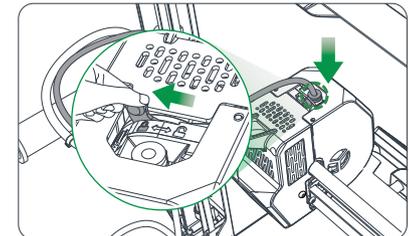
- 5 Entriegeln Sie den DIP-Schalter und fädeln Sie das Filament in den Extrudersatz ein, bis das Filament aus der Düse extrudiert wird;



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



- 4 A. Und fädeln Sie das Filament in den Anschluss für die Filamenterkennung ein, bis es durch den Teflonschlauch läuft; B. Befestigen Sie den Teflonschlauch mit dem Extruderkabel mit Kabelschellen.



- 6 Verriegeln Sie den DIP-Schalter und stecken Sie den Teflonschlauch in den oberen Anschluss des Extruder-Kits.

5. Erster Druck

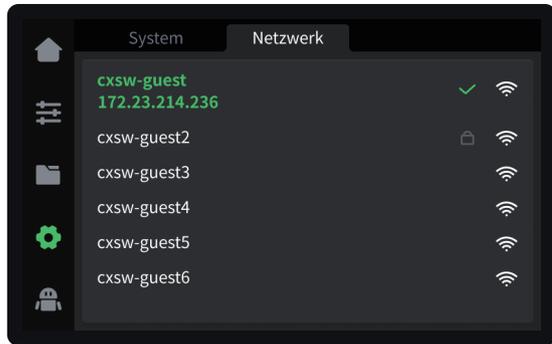
5.2 Creality Print

5.2.1 Software herunterladen und installieren

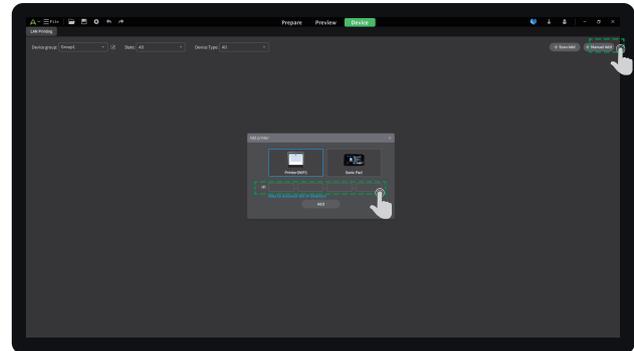


Melden Sie sich auf der Website an, um Creality Print 5.0 oder höher Slices herunterzuladen:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

5.2.2 LAN-Bindemaschine



1 Anzeige der Maschine IP auf dem Bildschirm: Einstellungen → Netzwerk;

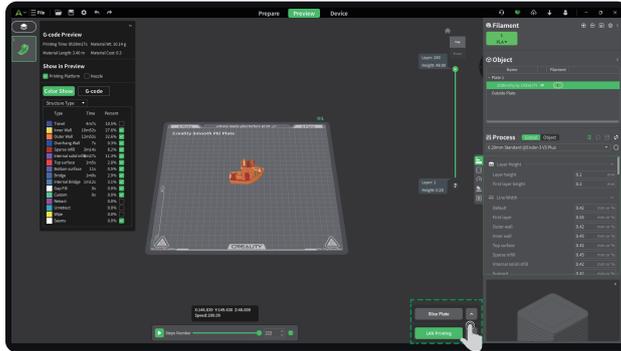


2 Geben Sie die IP-Bindung der Maschine in Schneidesoftware ein: manuell hinzufügen → Hinzufügen;

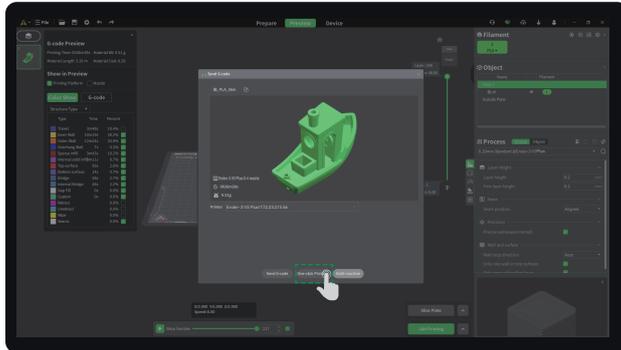
 Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

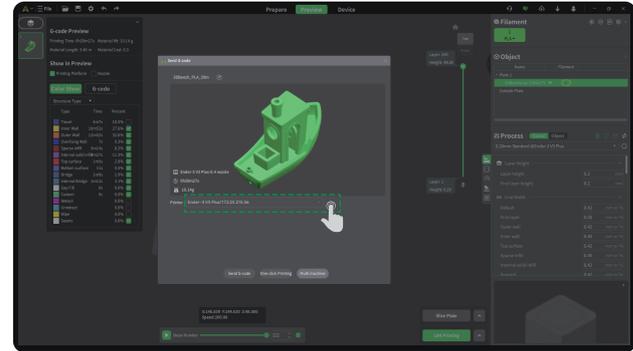
5.2.3 Schneiden und zum Drucken senden



- 3 Klicken Sie auf "Slice Plate", und nachdem das Schneiden abgeschlossen ist, klicken Sie auf über "LAN-Druck";



- 5 Überprüfen Sie die Maschinen- und Verbrauchsmaterialieninformationen und klicken Sie auf "One click Print".



- 4 Wählen Sie den gebundenen Drucker aus;



Detaillierte Tutorials zur Verwendung von Slicing-Software finden Sie hier. Loggen Sie sich im offiziellen Wiki ein:

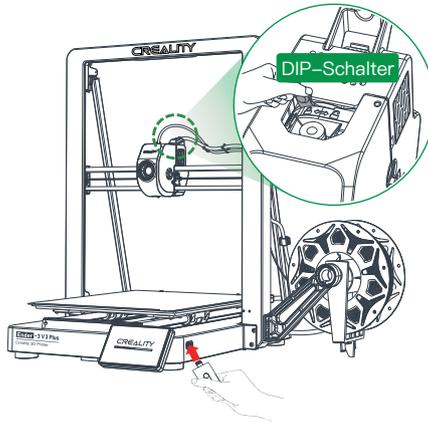
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



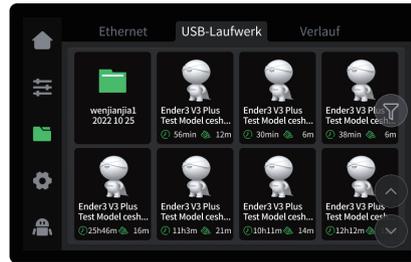
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

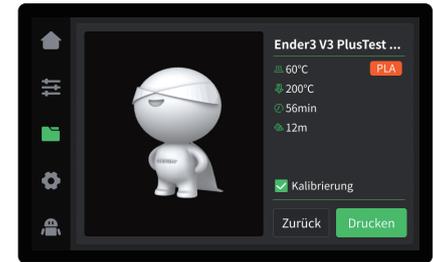
5.3 USB-Speicher drucken



- 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“



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

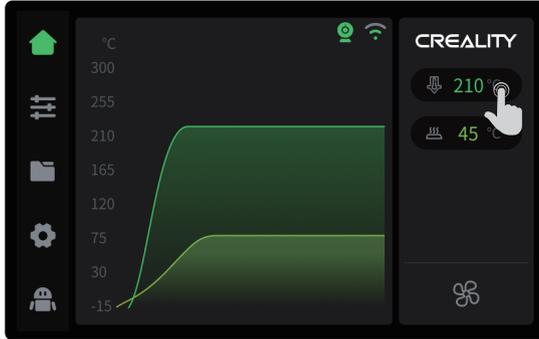


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

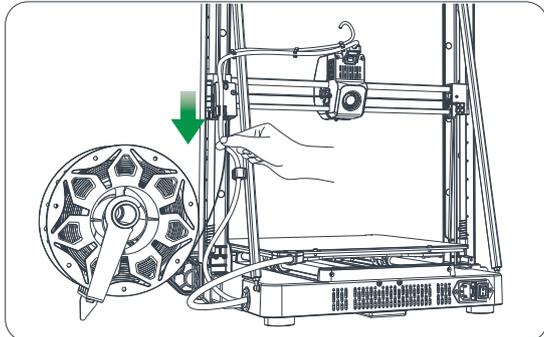
6. Funktionsdaten

6.1 Filament-Rückzug

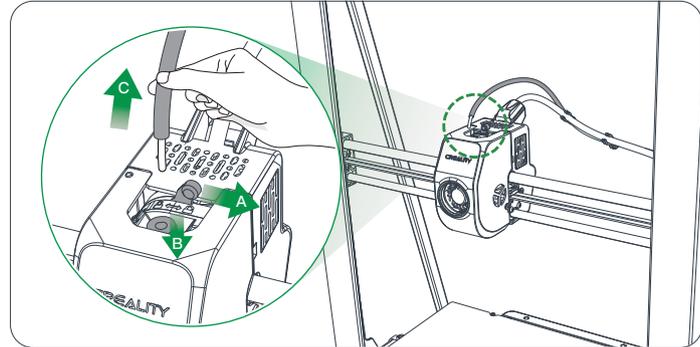
Methode 1: Manuelles Einfahren



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



- 3 Entfernen Sie die alten Fäden, indem Sie sie von der Rückseite der Maschine herausziehen und durch neue ersetzen.



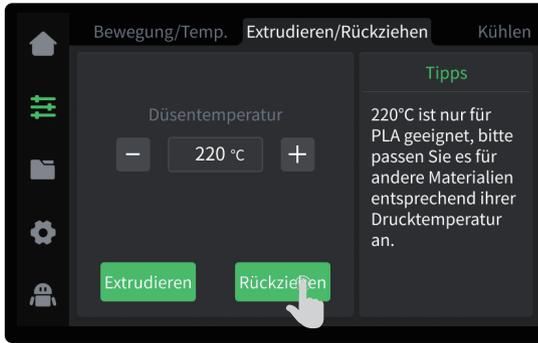
- 2 A. Entriegeln Sie den Tauchschalter; B. Halten Sie den Teflonrohranschluss über dem Extruder; C. Ziehen Sie das Teflonrohr heraus;



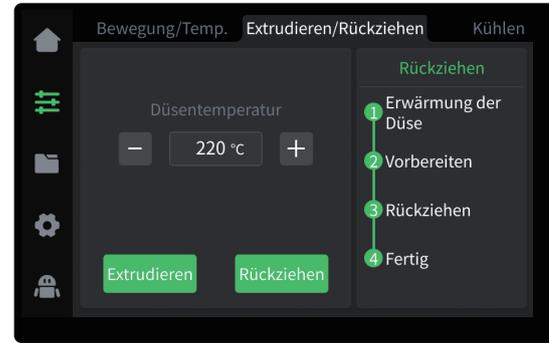
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

6. Funktionsdaten

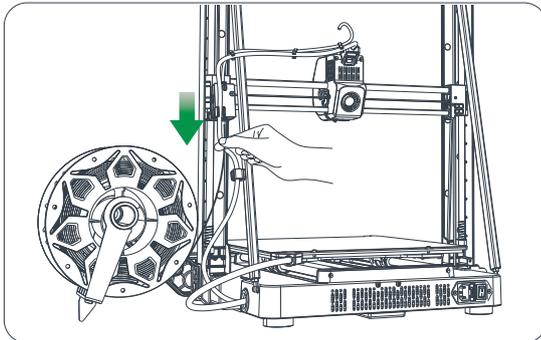
Methode 2: Automatisches Einfahren



1 Klicken Sie auf "Rückziehen";



2 Warten auf den Abschluss des Rückzugsvorgangs;



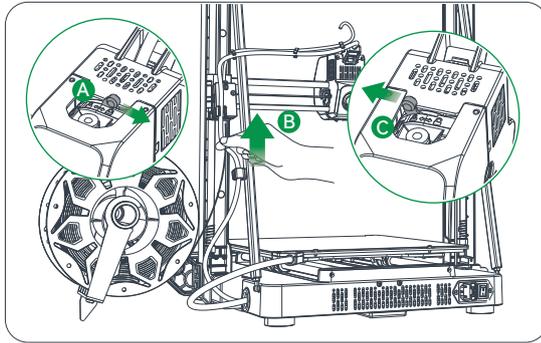
3 Entfernen Sie die alten Fäden, indem Sie sie von der Rückseite der Maschine herausziehen und durch neue ersetzen.



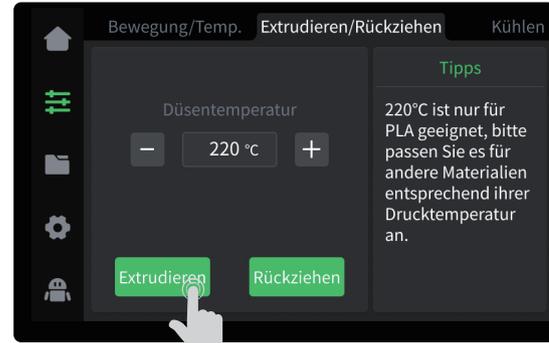
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

6. Funktionsdaten

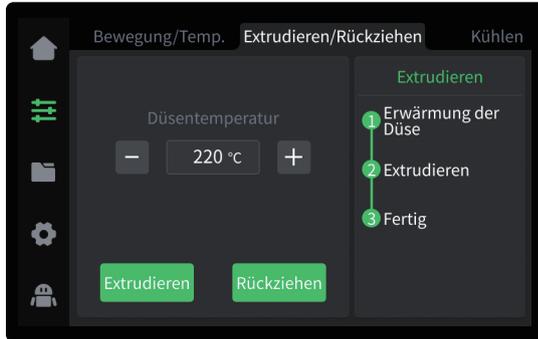
6.2 Automatischer Vorschub



- 1 A. nriegeln Sie den DIP-Schalter; B. Führen Sie das Filament in die tiefste Stelle des Teflonrohrs ein, bis es nicht mehr bewegt werden kann; C. Verriegeln Sie den DIP-Schalter.



- 2 Klicken Sie auf "Extrudieren";



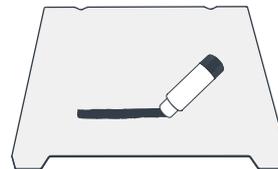
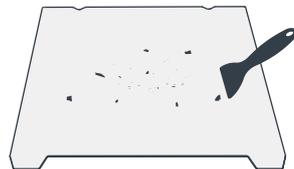
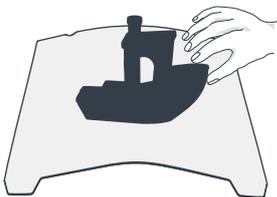
- 3 Warten auf den Abschluss des Extrusionsprozesses.



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.

7. Gerätewartung

7.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte



- 1 A. Sobald der Druckvorgang beendet ist, warten Sie bis die Plattformplatte abgekühlt ist, bevor Sie die Druck-plattform 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.

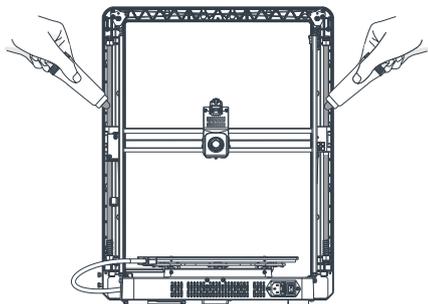
- 3 Falls die erste Schicht des Modells nicht korrekt geklebt ist, empfiehlt es sich, vor dem Vorwärmen für den Druck gleichmäßig festen Klebstoff auf die Oberfläche der Plattformplatte aufzutragen.



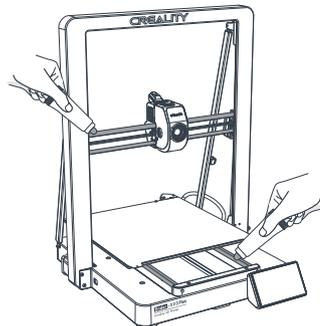
1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen,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

7.2 Wartung der optischen Achse

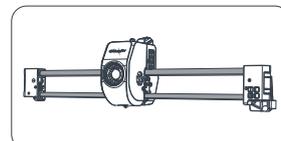
Es wird empfohlen, Schmierfett für die regelmäßige Wartung des Bereichs der optischen Achse zu kaufen.



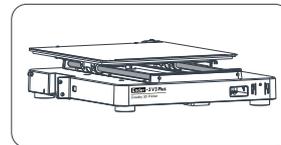
Bereich der optischen Achse in Z-Richtung



Bereich der optischen Achse in X- und Y-Richtung



Bereich der optischen Achse in X-Richtung



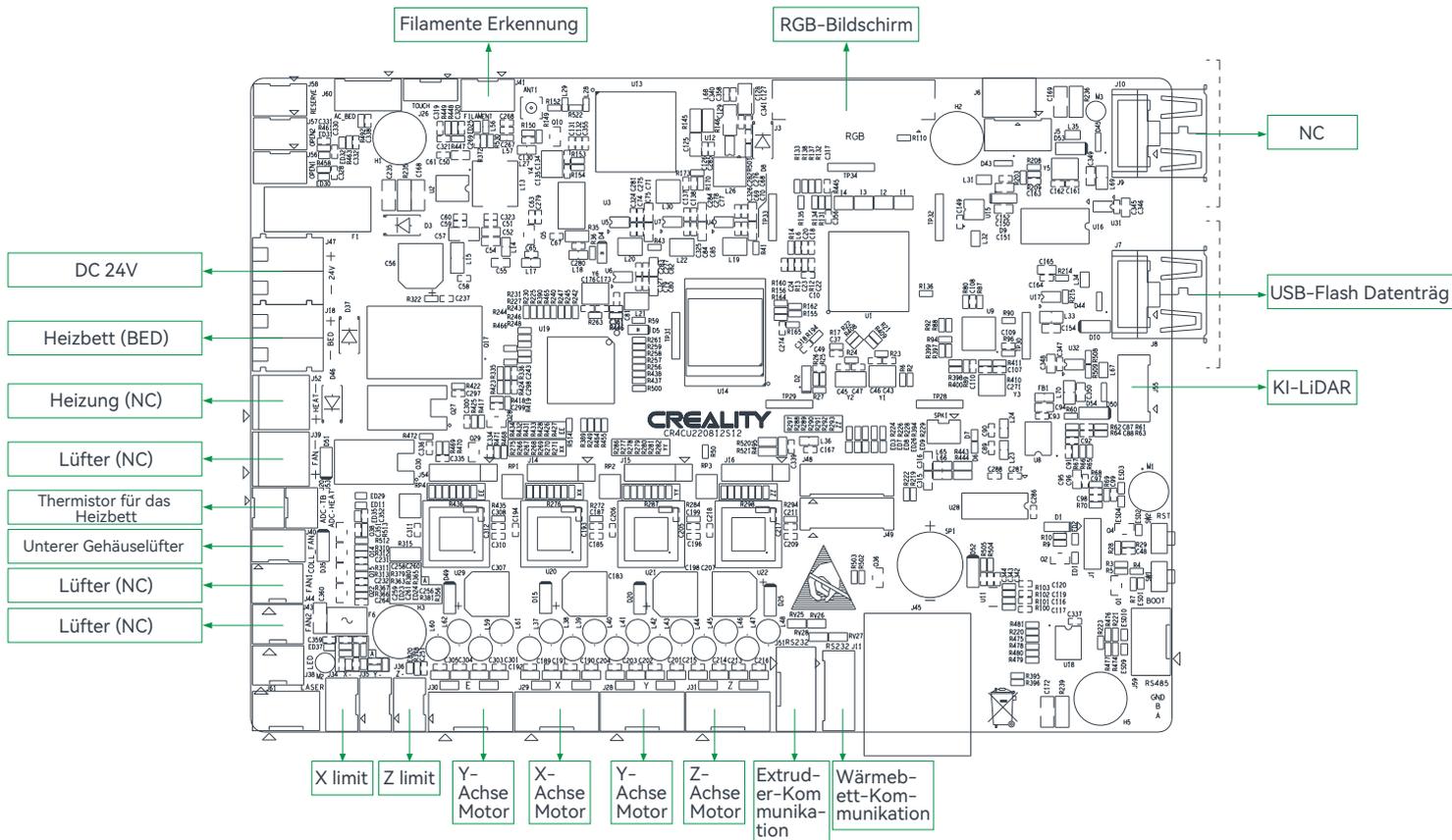
Bereich der optischen Achse in Y-Richtung

8. Parameter der Ausrüstung



Parameter der Ausrüstung	
Modell	Ender-3 V3 Plus
Modellierung-Technik	FFF
Modellierung-Abmessungen	300*300*330mm
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4mm
Scheibendicke	0,1-0,35mm
Präzision	±0,2mm
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤100°C
Filamente	PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF/PETG-CF/CR-carbon
Nennleistung	350W
Eingangsspannung	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Filamente Erkennung	Ja
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Druckmethode	USB-Stick-Druck/LAN-Druck/Cloud-Druck
Format der Druckdatei	Gcode
Schneidesoftware	Creality Print
Betriebssysteme	Windows/MAC OS
Sprache	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

9. Stromkreisverkabelung



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



R 214-240016

