

Ender-3 V4

Benutzerhandbuch

Ender-3 V4 3D-Drucker

V 1.1_DE

Sehr geehrte **Benutzer**

Vielen Dank, dass Sie sich für Crealty-Produkte entschieden haben. Diese schnelle Anleitung stellt die Schritte zum Auspacken, zur Installation und zur Fehlerbehebung vor. Bitte lesen Sie sie vor der Benutzung sorgfältig durch.

Für detailliertere Anweisungen, Auspackvideos und Anleitungen zum Kundendienst besuchen Sie bitte die Crealty Wiki-Plattform.

Das Crealty-Team steht Ihnen jederzeit bereit, um Ihnen qualitativ hochwertigen Service zu bieten. Wenn Sie während der Nutzung auf Probleme stoßen, kontaktieren Sie uns bitte über die am Ende dieser Schnellstartanleitung bereitgestellte Telefonnummer und E-Mail-Adresse.

Ein Produkt gekauft, aber wissen nicht, wie man es benutzt?

Keine Sorge, alle Ihre Unsicherheiten werden gelöst!



Offizielles Crealty Wiki

<https://wiki.crealty.com>



- ✓ Umfassendes Verständnis des neuen Produkts, eintauchen in seine Funktionen.
- ✓ Detaillierte Bedienungsanleitungen, die Ihnen den Einstieg mühelos erleichtern.
- ✓ Professionelle Kundendienstplattform bietet effiziente Lösungen.

Crealty Cloud – Ihr 3D-Druck-Universum erwartet Sie!

Entdecken Sie die All-in-One-3D-Druckplattform für alle Enthusiasten.



Crealty Cloud App

<https://www.crealtycloud.com>



- ✓ Greifen Sie auf eine riesige Bibliothek hochwertiger Modelle zu.
- ✓ Integriertes Cloud-Slicing und Druckeinstellungen machen das Drucken einfacher als je zuvor.
- ✓ Steuern Sie aus der Ferne und drucken Sie mit nur einem Klick, jederzeit und überall.

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. Regelmäßig Wartung von Produkten durchführen, das Gehäuse eines Druckers im stromlosen Zustand mit einem trockenen Tuch reinigen, Staub und haftende Druckmaterialien sowie Fremdkörper entfernen.
10. Kinder müssen stets von einem Erwachsenen begleitet werden, wenn sie den Drucker benutzen oder sich in dessen Nähe aufhalten.
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.



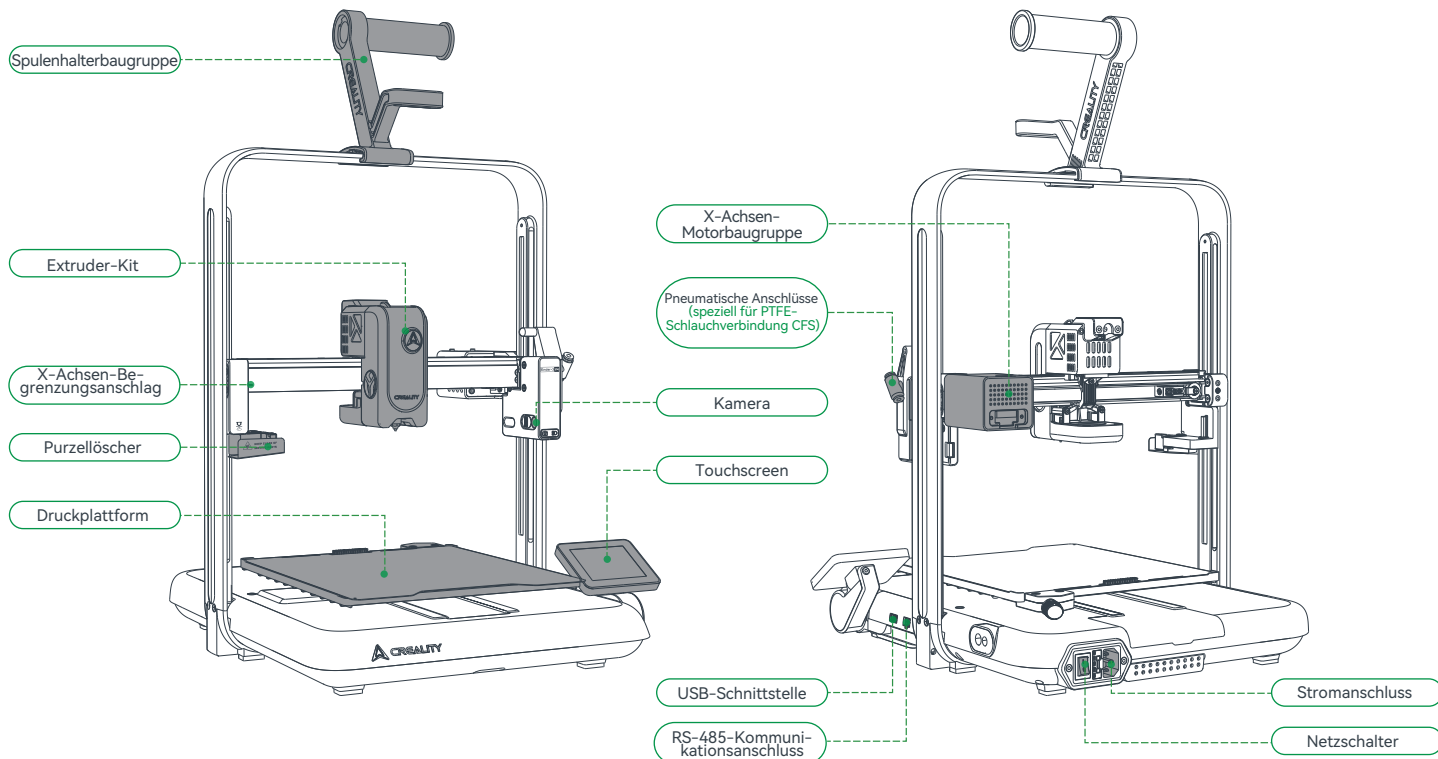
Hot parts!

Burned fingers when handling the parts

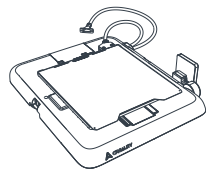
Wait one-half hour after switching off before handling parts

1. Über den Drucker	01-01
2. Packliste	02-02
3. Montageverfahren	03-09
3.1 Montage des Portalrahmens	03-04
3.2 Installieren Sie die Spulenhalterbaugruppe und drehen Sie den Bildschirm	05-05
3.3 Verkabelung der Ausrüstung	06-06
3.4 CFS anschließen	07-08
3.5 Mehrere CFS verbinden	09-09
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche	10-11
4.1 Anleitung zum Einschalten	10-10
4.2 Über die Benutzeroberfläche	11-11
5. Erster Druck	12-19
5.1 Spulenhalter Filament – Bearbeitung/Laden	12-13
5.2 CFS-Filamentbearbeitung/-Laden	14-14
5.3 LAN-Drucken	15-16
5.4 Creality Cloud Online	17-18
5.5 USB-Speicher drucken	19-19
6. Funktionsdaten	20-21
6.1 CFS Filamentmanagement/-laden/-entladen	20-20
6.2 Automatisches Einfahren	21-21
7. Gerätewartung	22-23
7.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	22-22
7.2 Führungsschienen- und Gewindespindelwartung	22-22
7.3 Einstellung der Riemenspannung für die X-Achse, Y-Achse und Z-Achse	23-23
7.4 PTFE-Rohr Ersatz	24-24
8. Parameter der Ausrüstung	25-25

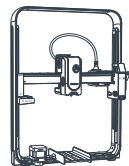
1. Über den Drucker



2. Packliste



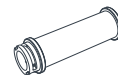
1 Basiskomponente



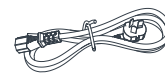
2 Portalgatter



3 Spulenhalter



4 Filamentschlauch



5 Stromkabel

Zubehörsatz



1 M3*25 Innensechskantschrauben ×2



2 M3*8 Sechskantflachkopfschrauben ×2



3 M4*10 Sechskant-Schrauben ×6



4 Sechskantschlüssel



5 Filament



6 Düsenreiniger



7 Silikonstopfen ×2



8 Düsenwischstreifen



9 Seitenschneider



10 Schnellanleitung

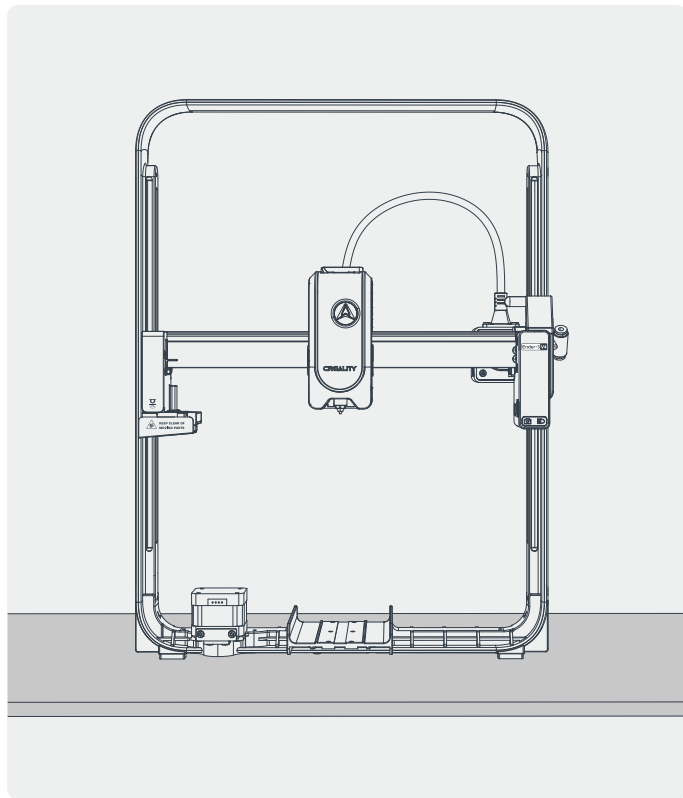


11 Kundendienstkarte

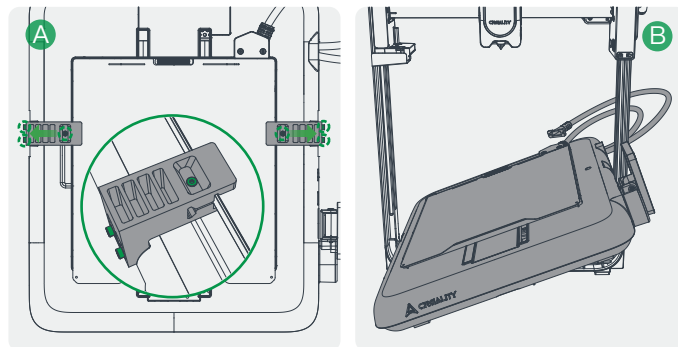
Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.

3. Montageverfahren

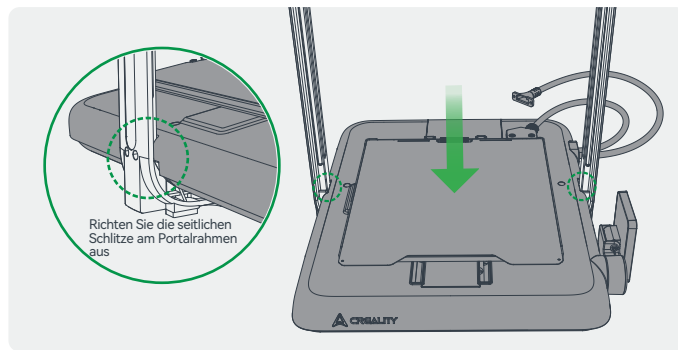
3.1 Montage des Portalrahmens



① Der Portikus wird auf dem Schreibtisch platziert.

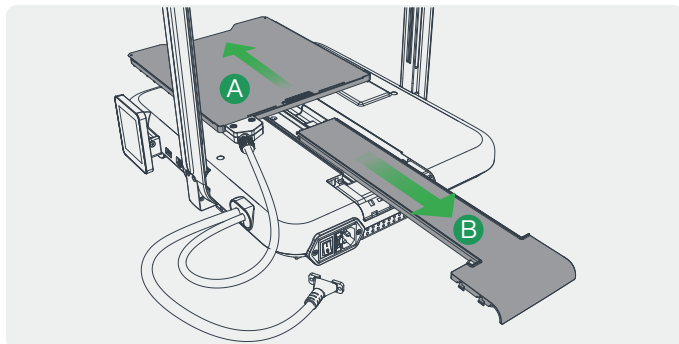


② A. Entfernen Sie die Klemmschrauben an beiden Enden der Basis und nehmen Sie die Klemmen heraus; (Hinweis: Bewahren Sie die M3*25 Schrauben nach dem Entfernen an den Seiten auf, sie werden in Schritt ⑦ verwendet)
B. Neigen Sie die Basis um etwa 45 Grad, um sie durch den Portalrahmen zu führen.

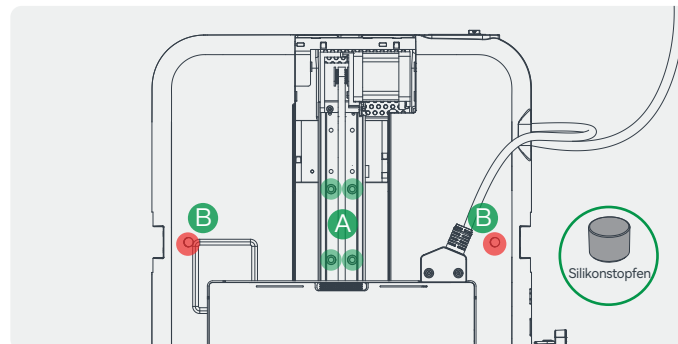


③ Richten Sie die seitlichen Schlitzte der Basis am Portalrahmen aus und senken Sie sie dann langsam ab, bis sie bündig mit dem Portalrahmen abschließt.

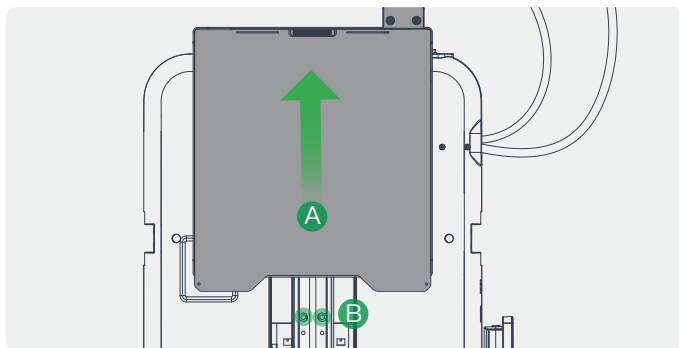
3. Montageverfahren



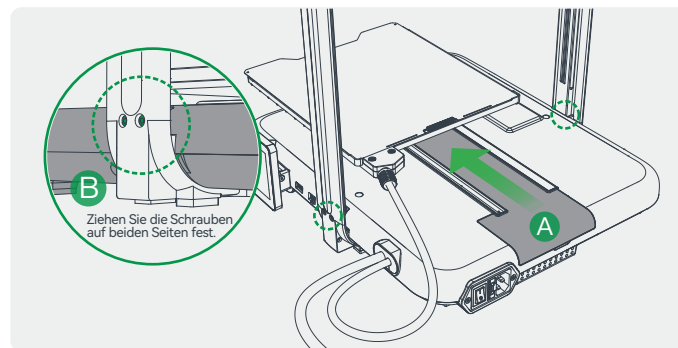
- 4 A. Schieben Sie das beheizte Bett bis zum Ende in Richtung des Bildschirms.
B. Entfernen Sie die Y-Achsen-Abdeckung.



- 5 A. Installieren Sie 4 **M4*10**-Schrauben (grün hervorgehoben) an den Schraubenlochpositionen auf der Y-Achse der Basis.
B. Installieren Sie zwei **M3*25** Schrauben (rot hervorgehoben) an den Schraubenlochpositionen an beiden Enden der Basis und montieren Sie Silikonstopfen;



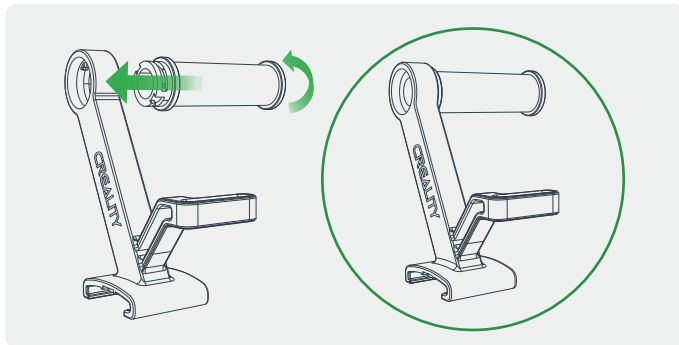
- 6 A. Schieben Sie das beheizte Bett zum anderen Ende;
B. Installieren Sie zwei **M4*10** Schrauben (grün hervorgehoben) an den Schraubenlochpositionen auf der Y-Achsenführungsschiene der Basis;



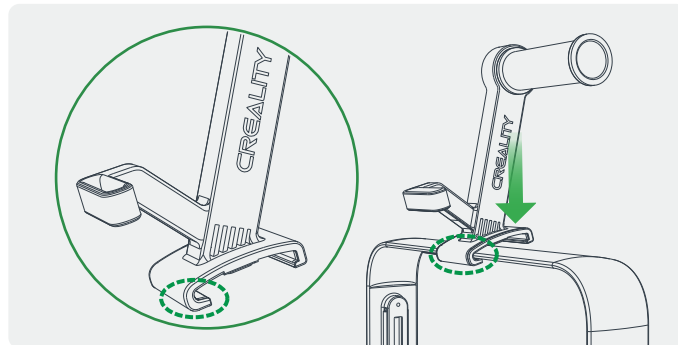
- 7 A. Die Y-Achsen-Abdeckung wieder anbringen.
B. Verwenden Sie die vier im Schritt ② entfernten **M3*25** Schrauben, um die Schraubenlöcher an den linken und rechten Seiten des Portals auszurichten und festzuziehen.

3. Montageverfahren

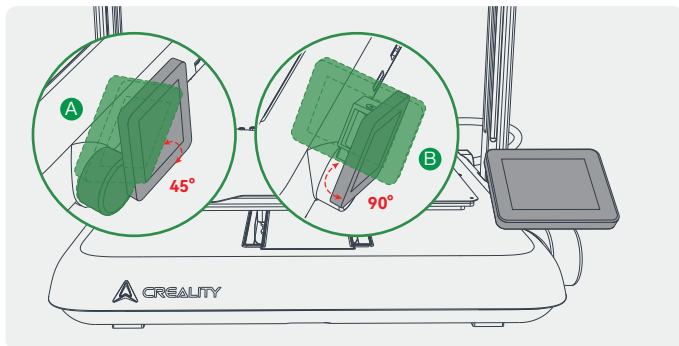
3.2 Installieren Sie die Spulhalterbaugruppe und drehen Sie den Bildschirm



- 1 Installieren Sie den Spulhalter und die Spulentrommel.



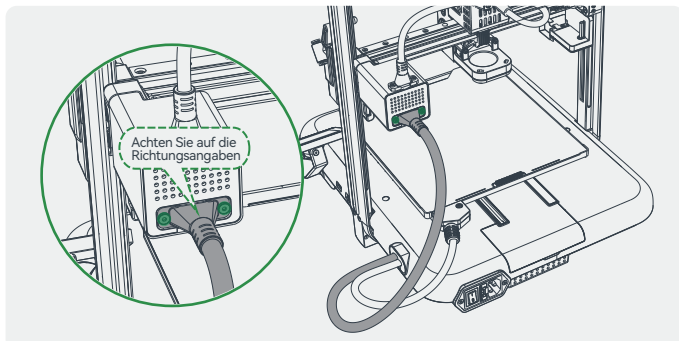
- 2 Klemmen Sie den Spulhalter an die Oberseite des Brückenrahmens: Befestigen Sie zuerst die längere Seite der Basis des Spulhalters am Brückenrahmen und drücken Sie dann nach unten, um die andere Seite zu sichern (achten Sie auf die Ausrichtung des Spulhalters).



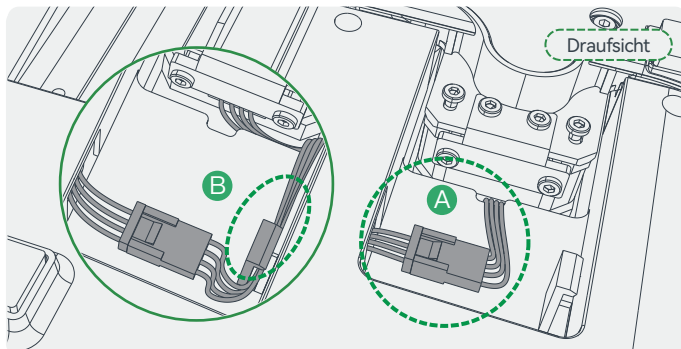
- 3 Drehen Sie den Bildschirm nach vorne.

3. Montageverfahren

3.3 Verkabelung der Ausrüstung



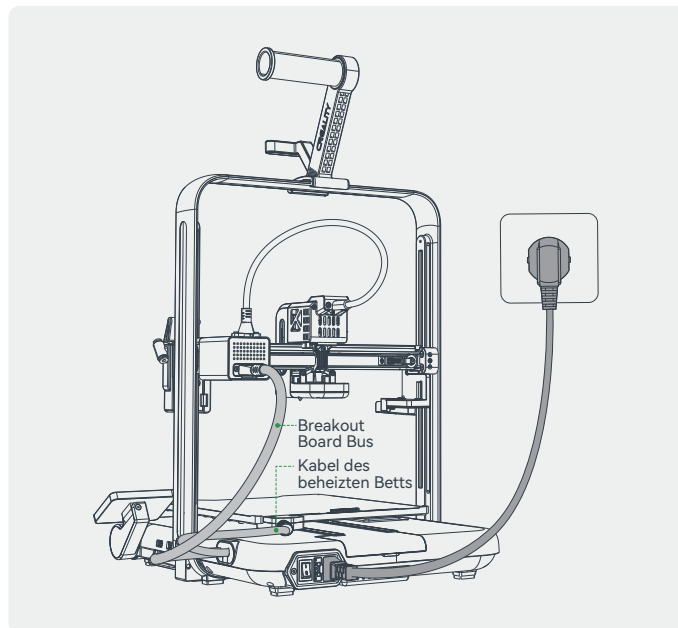
- 1 Anschluss des Adapterplatten-Busses: Zuerst den Adapterplatten-Bus in den entsprechenden Steckplatz einstecken (ein Klickgeräusch zeigt an, dass es sicher verbunden ist), dann mit 2 M3*8 Schrauben festziehen (grün hervorgehoben).



- 2 Anschluss des Z-Achsen-Motoradapterkabels: A. Drehen Sie die Maschine um, um den Boden freizulegen, und verbinden Sie dann das Z-Achsen-Adapterkabel; B. Wie in der Abbildung dargestellt, legen Sie das verbundene Z-Achsen-Motoradapterkabel in die Kabelhalterung zur Befestigung.



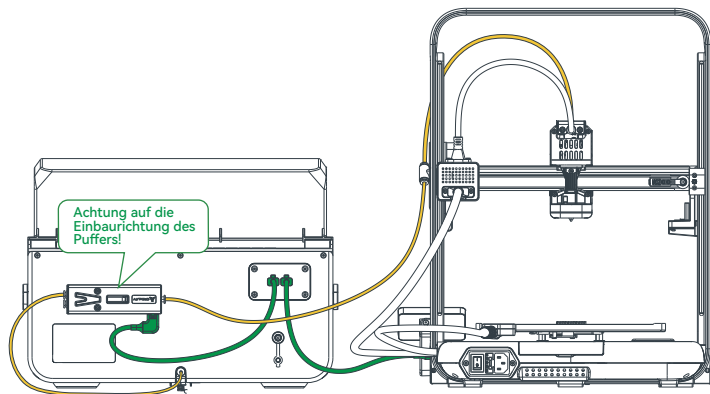
Bitte stellen Sie sicher, dass der Übergangsplatten-Bus und die Heizbettkabel ordentlich und nicht verheddert oder gekreuzt sind.



- 3 Schließen Sie das Stromkabel an.

3. Montageverfahren

3.4 CFS anschließen



● Das 485-Kabel ist grün

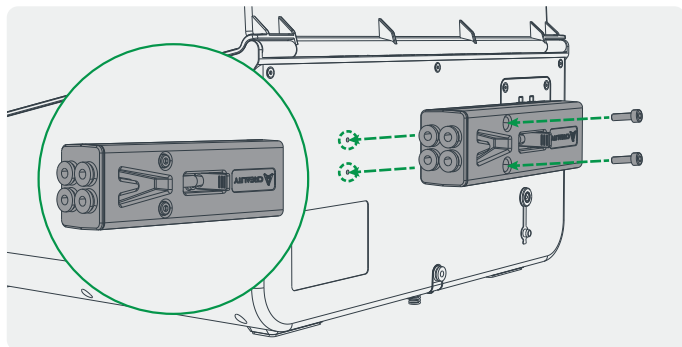
● Das PTFE-Rohr ist gelb



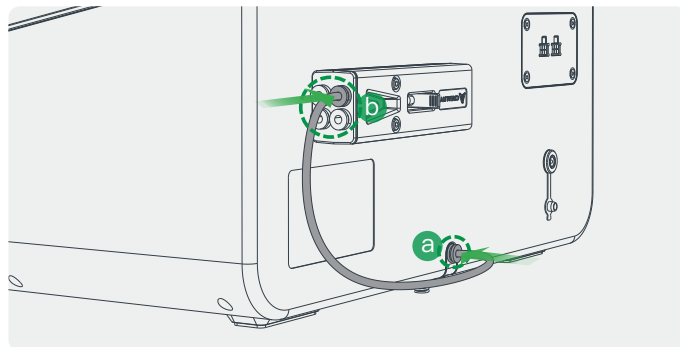
Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.



(1) Die folgenden drei PTFE-Schläuche (Teflonschläuche) haben die gleiche Länge. Diese wurde als optimale Länge berechnet, basierend auf dem empfohlenen Mindestabstand von 15–20 cm zwischen dem CFS und dem 3D-Drucker. Die Angabe dient lediglich als Referenz.
(2) Wenn die Enden des PTFE-Schlauchs verformt sind, müssen sie manuell in ihre runde Form zurückgebracht werden, da es sonst leicht zu Materialstaus kommen kann.

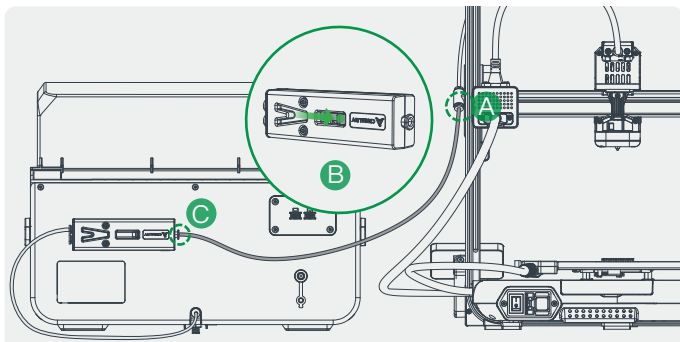


1 Laut Diagramm: Montieren Sie den Puffer an das CFS (Richtung des Puffers beachten) und sichern Sie ihn mit Schrauben;

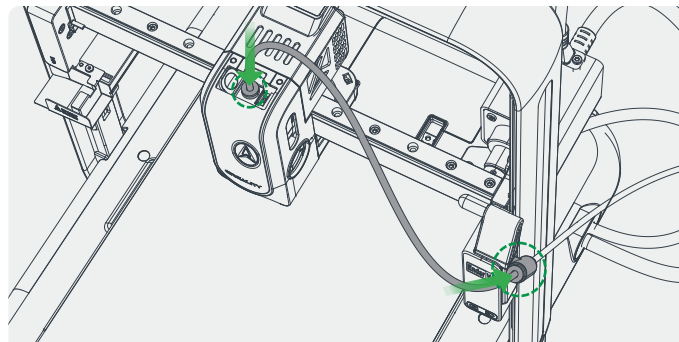


2 Stecken Sie zunächst ein Ende des PTFE-Schlauchs in den Filamentausgang des CFS (Position A). Das andere Ende wird in den Puffer (Position B) eingeführt – dabei kann einer der vier verfügbaren Anschlüsse beliebig gewählt werden.

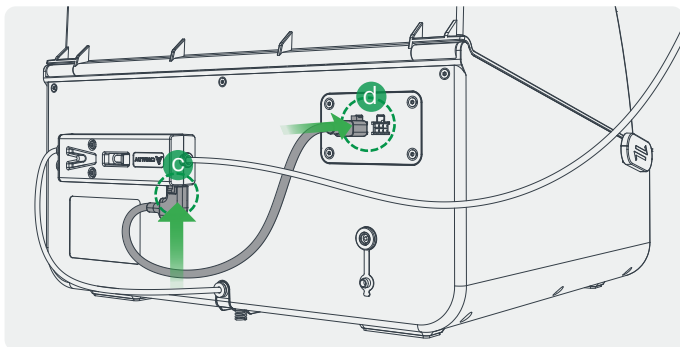
3. Montageverfahren



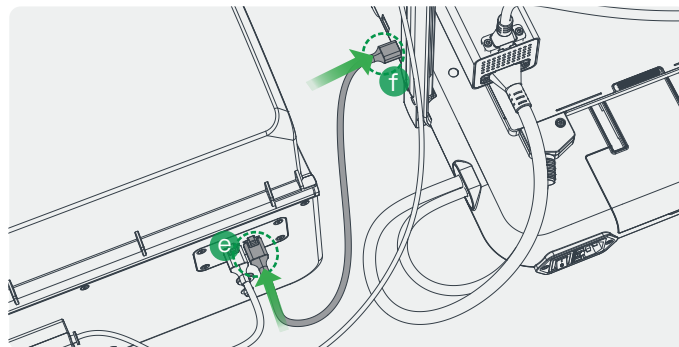
- 3 Verbinden Sie gemäß den Schritten A, B und C den Puffer mit dem unteren Ende des pneumatischen Anschlusses am Drucker.



- 4 Schließen Sie den PTFE-Schlauch wie in der Abbildung gezeigt am oberen Ende des pneumatischen Anschlusses sowie am Druckkopf an.



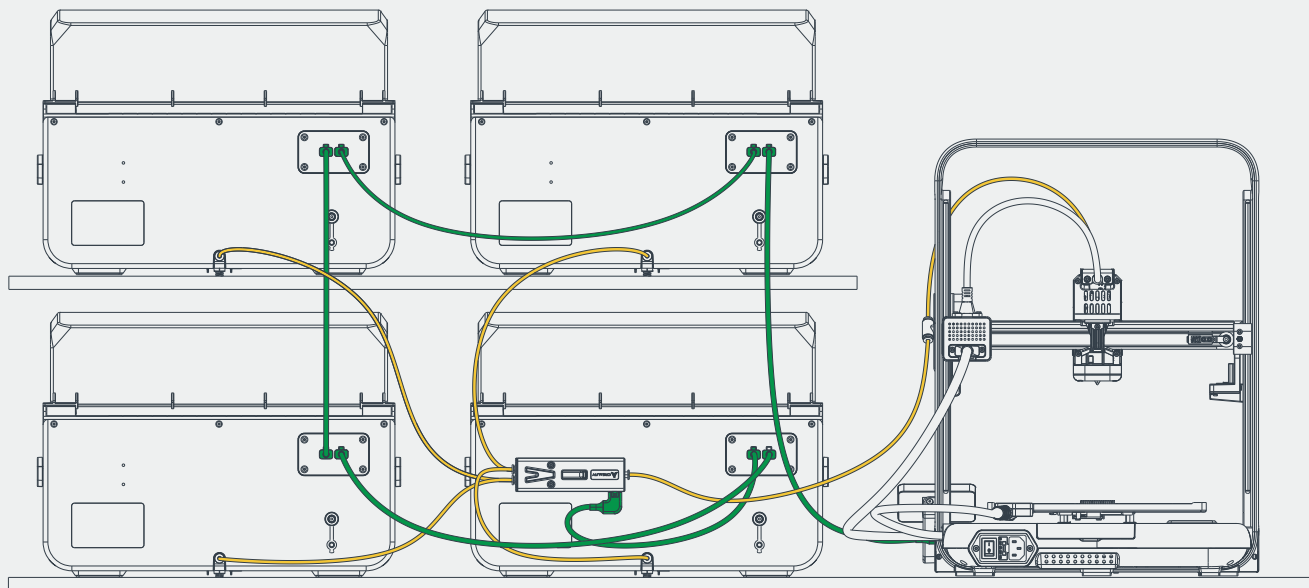
- 5 Verbinden Sie das CFS mit dem 485 Kommunikationskabel des Puffers: Hinweis, stecken Sie den Winkelstecker in die Position c des Puffers und den geraden Stecker in die Position d des CFS (einer der beiden 485-Anschlüsse am CFS 6 kann verwendet werden);



- 6 Verbinden Sie das CFS mit dem 485-Kommunikationskabel des 3D-Druckers: Beide Enden dieses Kabels sind 6-polige gerade Stecker, ohne Unterscheidung von Vorder- und Rückseite. Stecken Sie ein Ende in die CFS-Buchse an Position e und das andere Ende in die Druckerbuchse an Position f.

3. Montageverfahren

3.4 Mehrere CFS verbinden



Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

● Das 485-Kabel ist grün

● Das PTFE-Rohr ist gelb

4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

4.1 Anleitung zum Einschalten



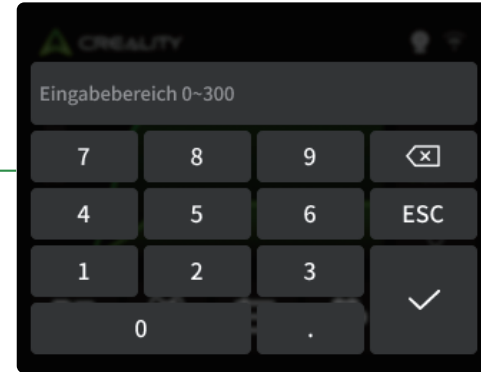
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche >>>

4.2 Über die Benutzeroberfläche



Düsentemperatur

Heizbetttemperatur



Manuelle Einstellung der Parameter

Untere Navigationsleiste:

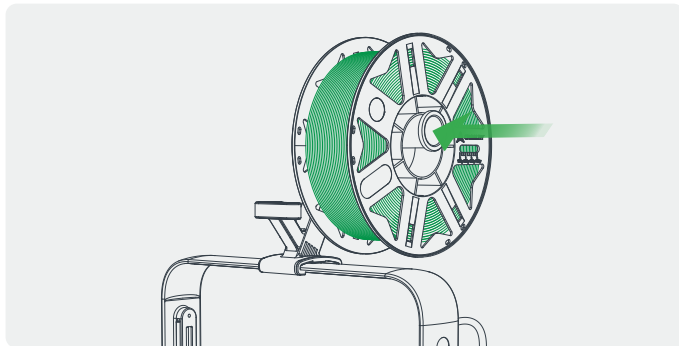
- ① Startseite: Überprüfen Sie die Temperaturen der verschiedenen Maschinenteile; Überwachen Sie den Modellierungsfortschritt während des Druckens.
- ② Dateiseite: Dateien auf dieser Seite auswählen und drucken.
- ③ Filamentverwaltungsseite: Auf dieser Seite können Sie Filamentbearbeitung, Ein- und Rückziehen durchführen.
- ④ Steuerungsseite: Auf dieser Seite können Sie die Temperatur der Düse und des Heizbetts anpassen, die XYZ-Achsen bewegen und die Druckeinstellungen vornehmen.
- ⑤ Einstellungsseite: Netzwerk, Kamera und andere Funktionen konfigurieren und Maschineninformationen anzeigen.
- ⑥ Hilfeseite: Schneidesoftware herunterladen, Protokolle exportieren und Maschinen-Wiki anzeigen.



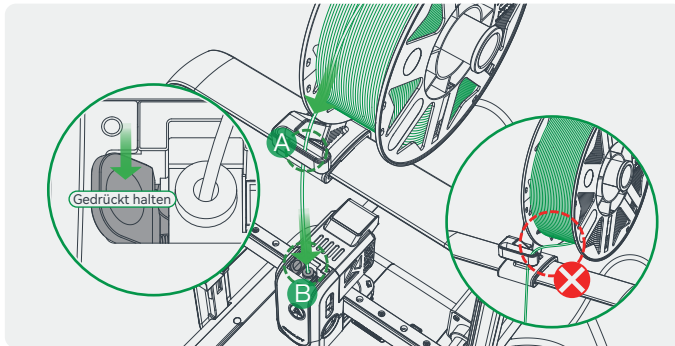
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

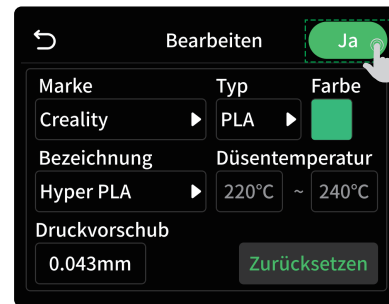
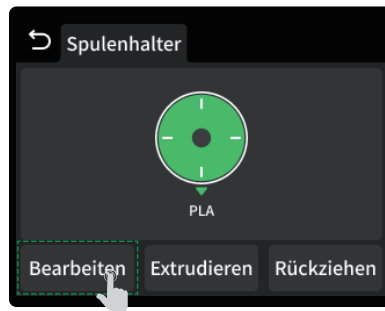
5.1 Spulhalter Filament - Bearbeitung/Laden



- 1 Hängen Sie das Filament an den Spulhalter.

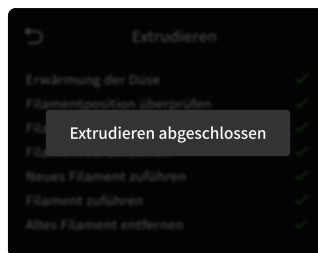
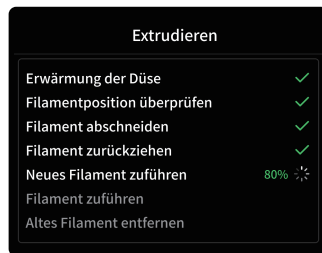


- 2 A. Führen Sie das Verbrauchsmaterial durch den Anti-Verwicklungsständer (achten Sie auf die Laderichtung des Verbrauchsmaterials).
B. Halten Sie den Extruderhebel gedrückt und schieben Sie das Filament in den tiefsten Teil des PTFE-Rohrs, bis es nicht weiter geschoben werden kann, dann lassen Sie den Hebel los.



- 3 Manuell auf den Bildschirm klicken, um die Verbrauchsinformationen festzulegen: Filament → Bearbeiten, dann die Marke, den Typ, den Namen und die Farbe des Verbrauchsmaterials einzeln einstellen und abschließend auf Ja klicken, um die Einstellungen zu speichern.

5. Erster Druck



- 4 Klicken Sie auf "Extrudieren": Sobald die Verbrauchsinformationen festgelegt sind, wird der automatische Fütterungsvorgang durch Klicken auf "Extrudieren" abgeschlossen.



Bevor Sie mit dem Füttern beginnen, können Sie den Faden leicht nach außen ziehen. Wenn es nicht möglich ist, den Faden herauszuziehen, bedeutet dies, dass die Zähne den Faden bereits ergriffen haben; klicken Sie auf die Feed-B-Taste auf dem Bildschirm, um die normale Fütterung zu starten. Wenn Sie den Faden herausziehen können, müssen Sie Schritt ② wiederholen.



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

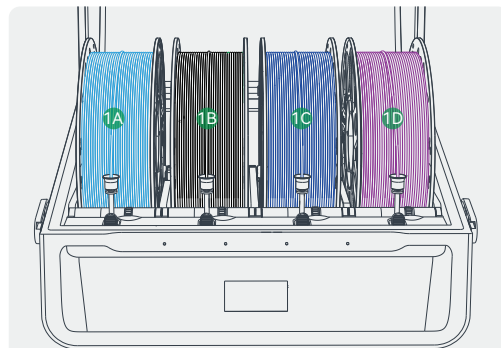
5.2 CFS-Filamentbearbeitung/-Laden



- 1 Legen Sie das Filament ein und warten Sie auf das Festziehen (RFID-Filament muss nicht bearbeitet werden; im Fall von Nicht-RFID-Filament wird nach dem Lesen "?" angezeigt, und das Filament muss manuell bearbeitet werden);

Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

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.



- 2 Überprüfen Sie, ob die auf dem Bildschirm angezeigten Filamentinformationen dem Filament im CFS entsprechen.

5. Erster Druck

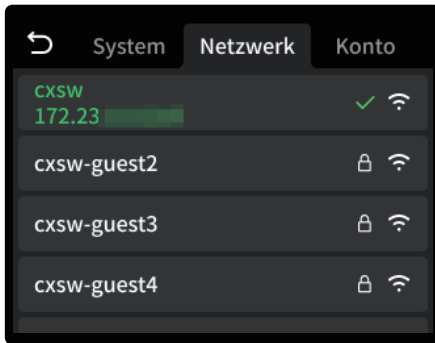
5.3 LAN-Drucken

5.3.1 Software-Download und -Installation

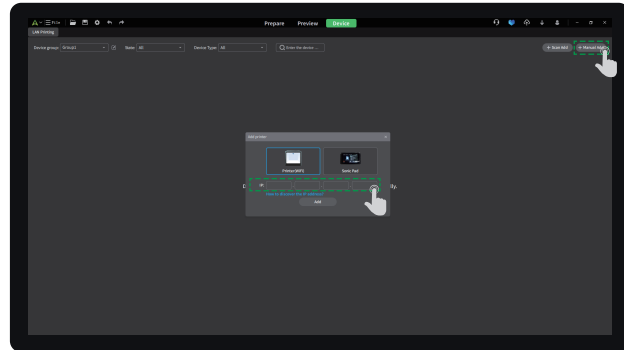


Melden Sie sich auf der CrealityCloud-Website an, um die neueste Version der Creality Print-Schneidesoftware herunterzuladen:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

5.3.2 Maschine an LAN binden



- 1 Überprüfen Sie die Maschinen-IP auf dem Maschinenbildschirm: Einstellungen → Netzwerk.



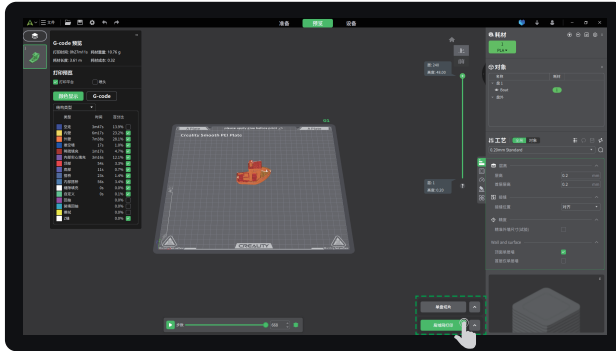
- 2 Geben Sie die Maschinen-IP in die Slicing-Software ein, um eine Verbindung herzustellen: Manuell hinzufügen → IP eingeben.



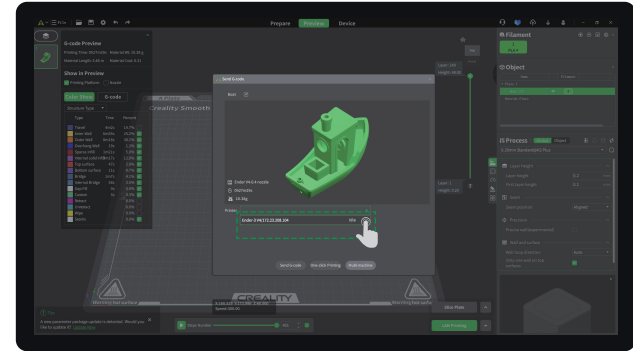
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

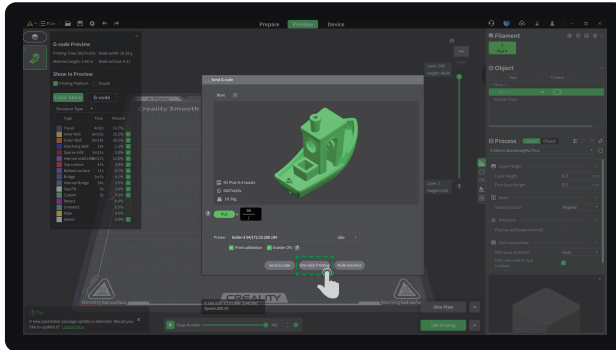
5.3.3 Schneiden und zum Druck schicken



- 1 Klicken Sie auf "Slice Plate" und klicken Sie nach Abschluss des Schneidens auf "LAN Printing".



- 2 Wählen Sie den verbundenen Drucker aus.



- 3 Überprüfen Sie die Maschinen- und Filamentinformationen und klicken Sie auf "Klicken, um zu drucken".



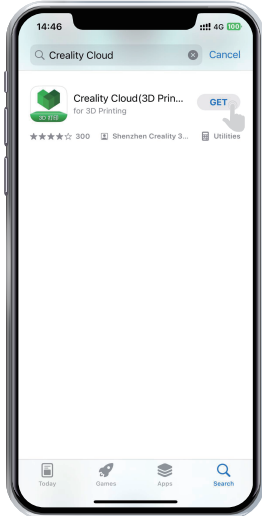
Für detailliertere Tutorials zur Verwendung der Slicing-Software besuchen Sie bitte das offizielle Wiki von Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



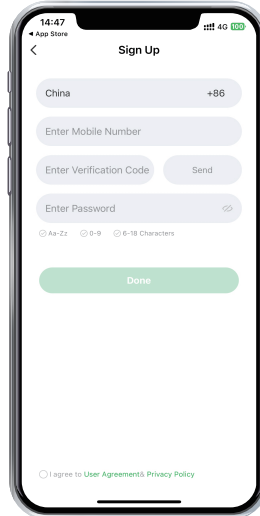
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird

5. Erster Druck

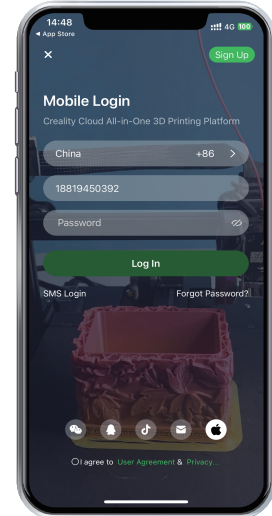
5.4 Creality Cloud Online



- 1 Suchen Sie im App Store nach "Creality Cloud", laden Sie es herunter und installieren Sie es

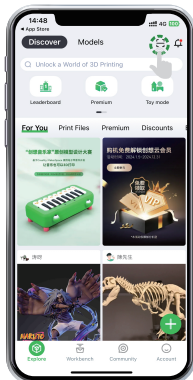


- 2 Für ein Konto anmelden



- 3 Anmelden

5. Erster Druck

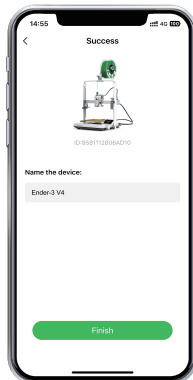


4 Fügen Sie ein neues Gerät hinzu.

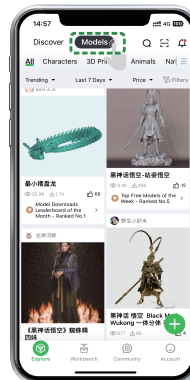


Einstellungen wählen

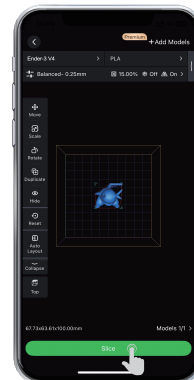
Konto → QR-Code scannen



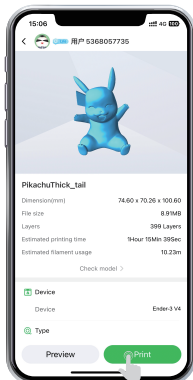
5 Erfolgreich hinzugefügt



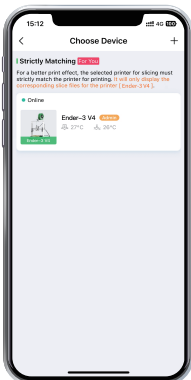
6 Modell auf der Startseite auswählen



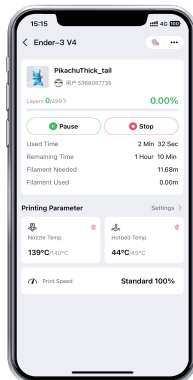
7 Schnitt



8 Drucken



9 Gerät auswählen



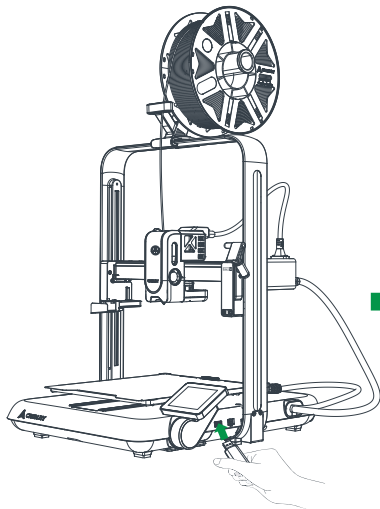
10 Im Drucken



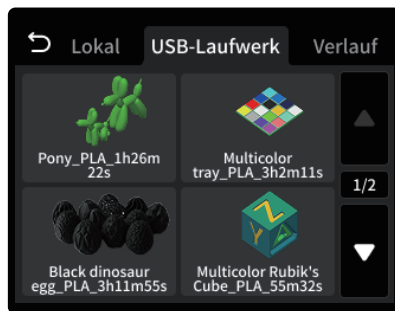
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

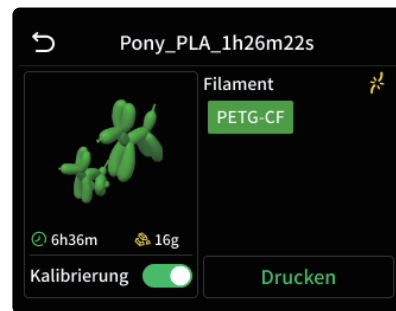
5.5 USB-Speicher drucken



- 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“



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 CFS Filamentmanagement/-laden/-entladen



- a ist der RFID-Aktualisierungsknopf, welcher zum Lesen des Filaments verwendet werden kann. Bei erfolgreichem Lesen werden das verbleibende Filament und die Filamentfarbe angezeigt. Bei fehlgeschlagenem Lesen wird der Filamentbearbeitungsknopf angezeigt und das Filament als "?" dargestellt;
- b ist der Zustand des leeren Slots und wird als "/" angezeigt; Bearbeitung wird nicht unterstützt;
- c ist der Zustand, in dem RFID nicht gelesen wurde und das Filament mit "?" angezeigt wird. In diesem Moment müssen Sie auf den Bearbeitungsknopf klicken, um die Filamentinformationen manuell zu bearbeiten;

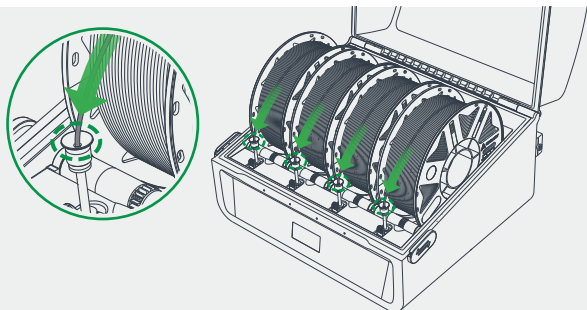


Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

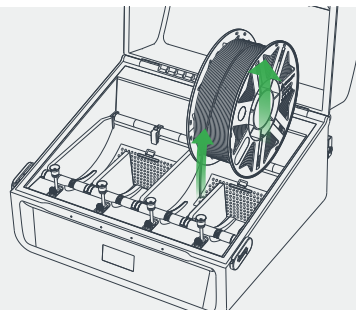


Um zu vermeiden, dass die Filamentspule stecken bleibt, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen;

- 1 Einführung in die Filamentverwaltungsoberfläche: Die Filamentverwaltungsseite ist in zwei Teile unterteilt: den Spulhalter [links] und die CFS [rechts]. Der Code über dem Filament in der CFS, wie z. B. 1A, gibt die Slotnummer an;



Filament laden: Legen Sie das Filament in das CFS, richten Sie das Filamentende mit dem Teflonschlauch des entsprechenden Silos aus, drücken Sie es sanft hinein und lassen Sie es los, nachdem Sie die Zugkraft gespürt haben. Das Filament wird automatisch geladen.



Filament entladen: Stellen Sie zunächst sicher, dass sich das Filament nicht im Extruder befindet. In diesem Fall nehmen Sie einfach das Filament auf und ziehen es heraus; befindet es sich im Extruder, klicken Sie zuerst auf die Rückzieh-Taste, warten Sie, bis das Filament zum CFS zurückgekehrt ist, und entnehmen Sie dann das Filament.

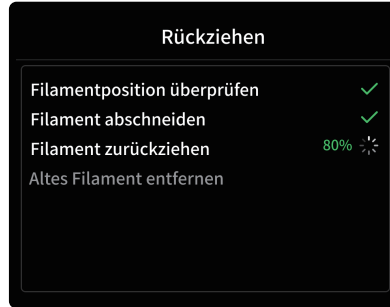
- 2 Filament laden/entladen.

6. Funktionsdaten

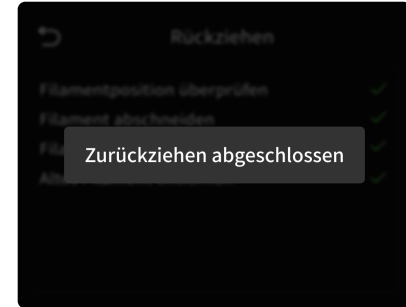
6.2 Automatisches Einfahren



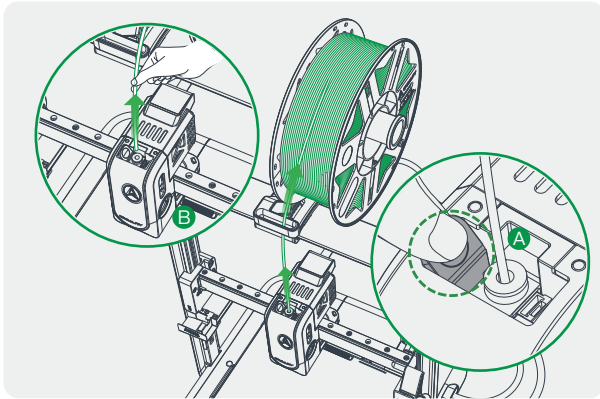
1 Klicken Sie auf "Rückziehen";



2 Warten auf den Abschluss des Rückzugsvorgangs;



3 Zurückziehen abgeschlossen



4 A. Drücken Sie den Schraubenschlüssel herunter.
B. Entfernen Sie das Filament;



Bitte ziehen Sie das Filament nicht manuell zurück. Das manuelle Herausziehen des Filaments kann Rückstände im Extruder hinterlassen und eine Verstopfung verursachen!



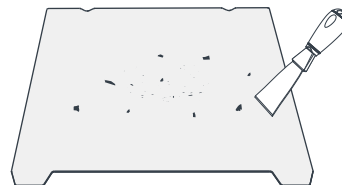
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

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.



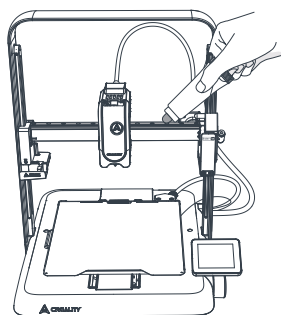
- 2 Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drucken Sie erneut.



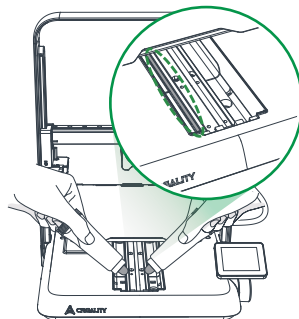
1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen,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

7.2 Führungsschienen- und Gewindespindelwartung

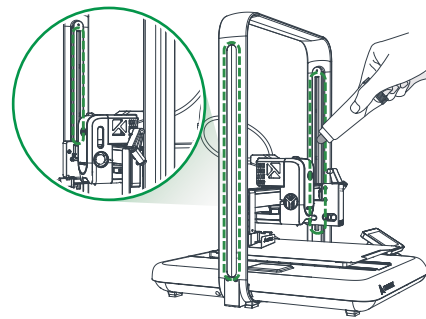
Es wird empfohlen, Fett zu kaufen und regelmäßig Wartungsarbeiten an den Führungsschienen und Schrauben durchzuführen (Die Anwendung von Fett sollte moderat sein, um eine übermäßige Anwendung zu vermeiden, die zu Staubkontamination führen kann).



Bereich der Führungsschiene der X-Achse



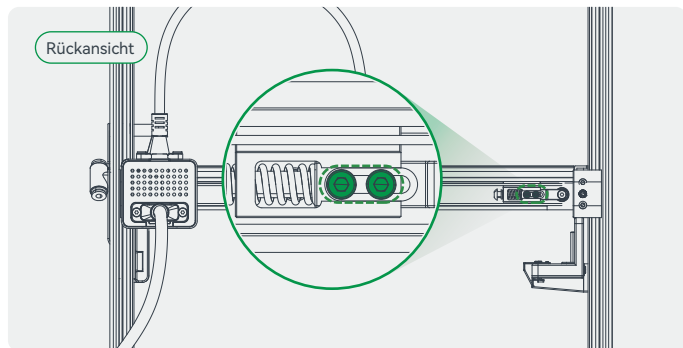
Y-Achsen (links, rechts) Führungsbereich



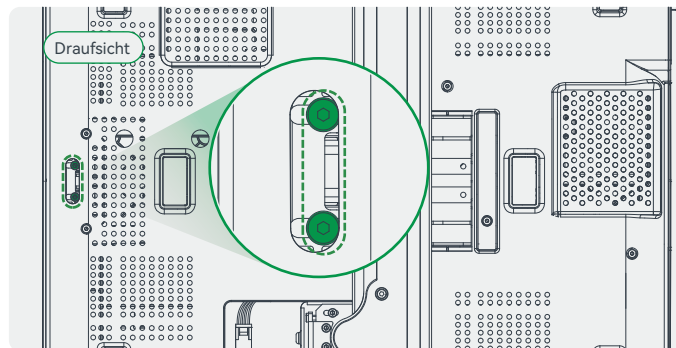
Bereich der Z-Achsen (links, rechts) Schraubstange

7. Gerätewartung

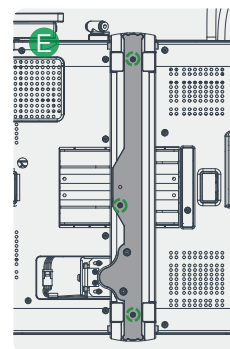
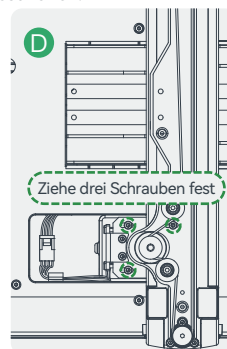
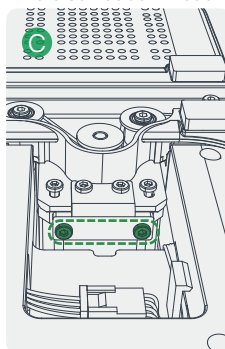
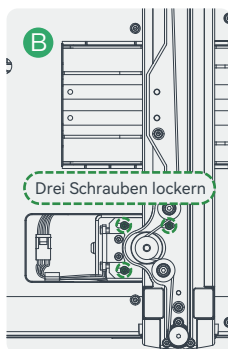
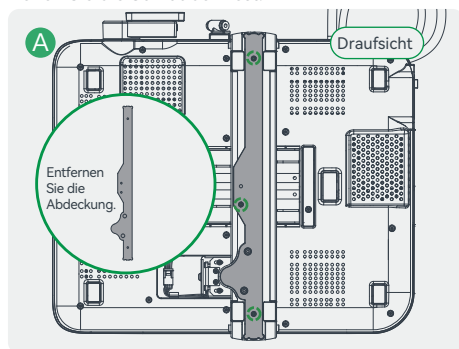
7.3 Einstellung der Riemenspannung für die X-Achse, Y-Achse und Z-Achse



Anpassung der Riemenspannung der X-Achse: Lösen Sie die beiden Schrauben, die im Diagramm gezeigt sind, der Riemen wird sich automatisch spannen, dann ziehen Sie die Schrauben fest.

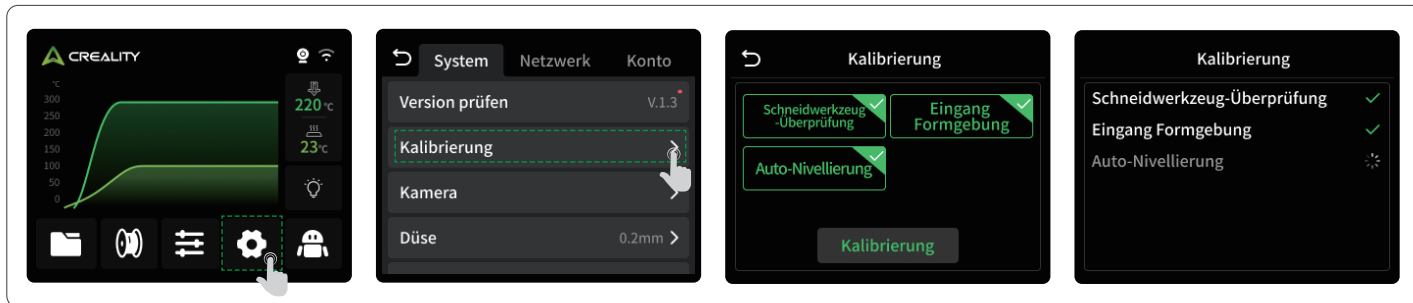


Justierung der Riemenspannung der Y-Achse: Lösen Sie die auf dem Diagramm gezeigten zwei Schrauben, der Riemen wird sich automatisch spannen, anschließend die Schrauben wieder festziehen.



Z-Achse Riemenspannung Einstellung: A. Schrauben Sie die 3 in der Abbildung gezeigten Schrauben heraus und entfernen Sie die Abdeckplatte; B. Lösen Sie die 3 in der Abbildung gezeigten Schrauben; C. Ziehen Sie die 2 in der Abbildung gezeigten Schrauben an, um den Riemen zu spannen (umgekehrt, lösen Sie die 2 Schrauben, um den Riemen zu lockern); D. Ziehen Sie die 3 Schrauben, die im Schritt B gelöst wurden, wieder an; E. Bringen Sie die Abdeckplatte, die im Schritt A entfernt wurde, wieder an.

7. Gerätewartung



Kalibrierung: Bitte klicken Sie auf den Bildschirm zur Kalibrierung, nachdem Sie die Riemenspannung angepasst haben.



Während der Schneidmessung darf sich kein Filament im Druckkopf befinden.
Bitte entfernen Sie das Filament vorab und führen Sie anschließend die Kalibrierung durch.

7.4 PTFE-Rohr Ersatz

Während des Mehrfarben-Drucks kann ein abgenutztes PTFE-Rohr zu Feed-Problemen führen. Wir empfehlen Benutzern, den Zustand des PTFE-Rohrs wöchentlich zu überprüfen. Wenn Abnutzung festgestellt wird, ersetzen Sie es bitte unverzüglich, um normale Druckvorgänge nicht zu beeinträchtigen.

<https://wiki.creality.com/en/ender-series/ender-3-v4>



Für detailliertere Wartungs- und Reparaturanweisungen
besuchen Sie bitte das offizielle CREALITY-Wiki.

8. Parameter der Ausrüstung



Parameter der Ausrüstung	
Modell	Ender-3 V4
Modellierung-Abmessungen	220*220*235mm
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4mm
Scheibendicke	0,1-0,35mm
Präzision	100±0,1mm
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤100°C
Filamente	Hyper-PLA/PLA/PLA-CF/TPU(95A)/PETG/ABS
Nennleistung	900W
Eingangsspannung	100-240V~, 50/60Hz
Filamente Erkennung	Ja
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Druckmethode	USB-Stick-Druck/LAN-Druck/Cloud-Druck
Format der Druckdatei	Gcode
Schneidesoftware	Crealty Print
Betriebssysteme	Windows/Mac OS/Linux

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 214-240720

