

Ender-3 V4

Benutzerhandbuch

Ender-3 V4 3D-Drucker

V 1.1_DE

Sehr geehrte **Benutzer**

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality-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 Creality Wiki-Plattform.

Das Creality-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 Creality Wiki

<https://wiki.creality.com>



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

**Creality Cloud – Ihr
3D-Druck-Universum
erwartet Sie!
Entdecken Sie die
All-in-One-3D-Druckplattfor-
m für alle Enthusiasten.**



Creality Cloud App

<https://www.crealitycloud.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 entflammbaren 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 keinerechtliche 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

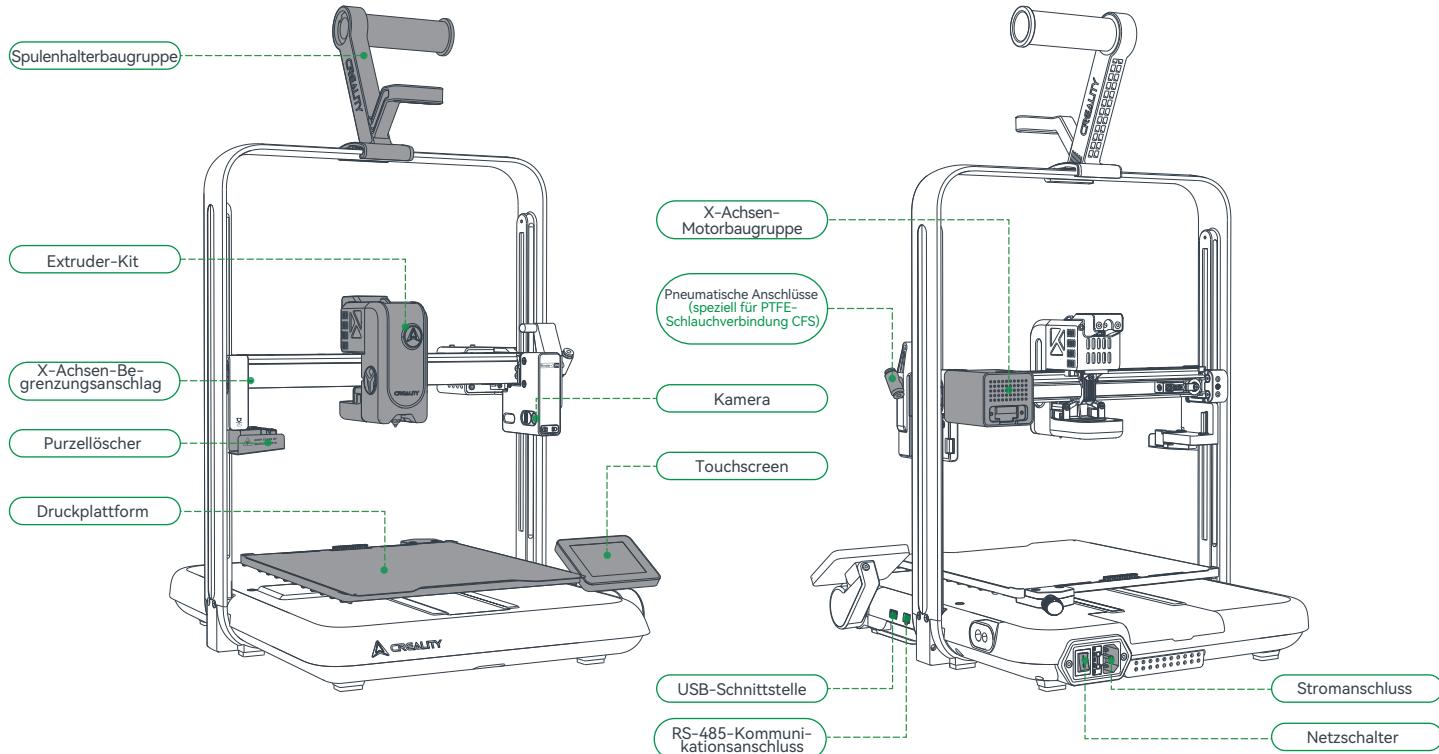
Wait one-half hour after switching off before handling parts

Inhaltsübersicht



| | |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| 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 |

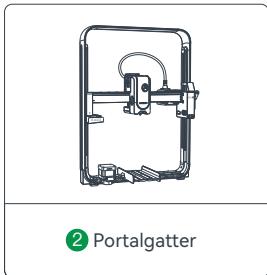
1. Über den Drucker



2. Packliste



① Basiskomponente



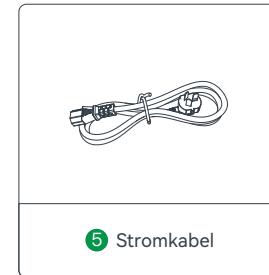
② Portalgatter



③ Spulenhalter



④ Filamentschlauch



⑤ Stromkabel

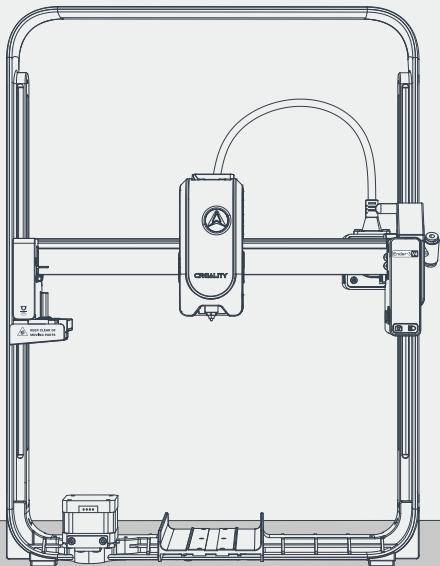
Zubehörsatz

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

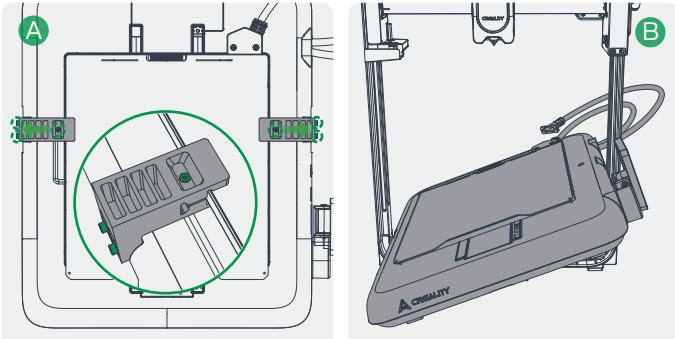
3. Montageverfahren

>>>

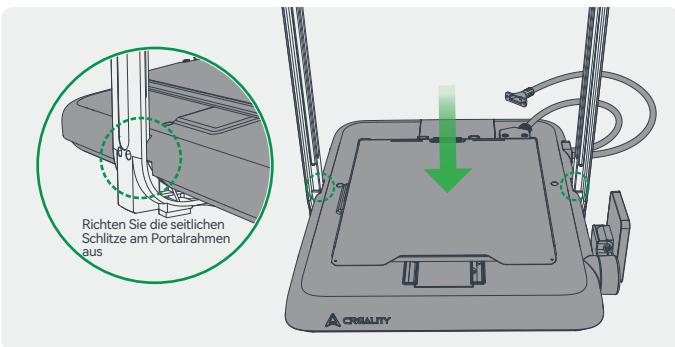
3.1 Montage des Portalrahmens



- Der Portikus wird auf dem Schreibtisch platziert.

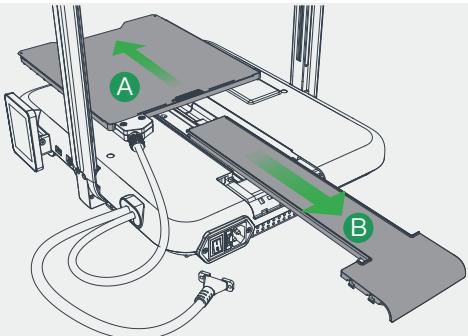


- A. Entfernen Sie die Klemmschrauben an beiden Enden der Basis und nehmen Sie die Klemmen heraus; (**Hinweis: Bewahren Sie die M3*25 Schrauben nach dem Entfernen an den Seiten auf, sie werden in Schritt ⑦ verwendet**)
B. Neigen Sie die Basis um etwa 45 Grad, um sie durch den Portalrahmen zu führen.

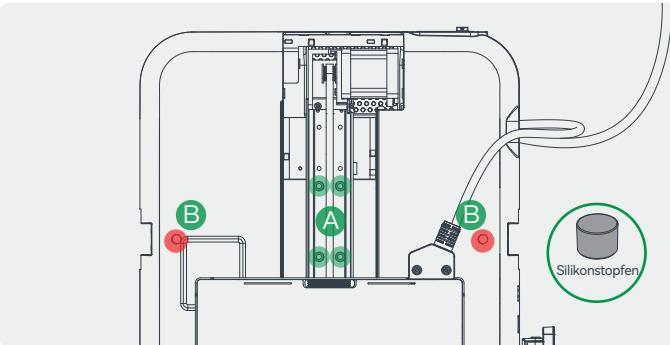


- Richten Sie die seitlichen Schlitzte der Basis am Portalrahmen aus und senken Sie sie dann langsam ab, bis sie bündig mit dem Portalrahmen abschließt.

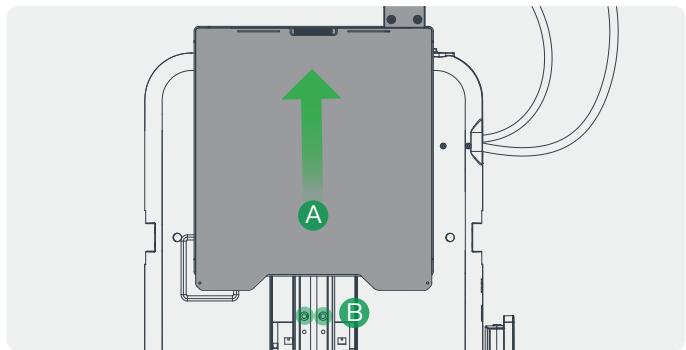
3. Montageverfahren



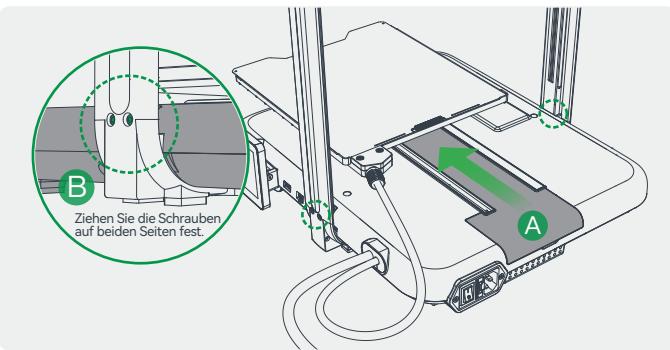
- 4) A. Schieben Sie das beheizte Bett bis zum Ende in Richtung des Bildschirms.
B. Entfernen Sie die Y-Achsen-Abdeckung.



- 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;

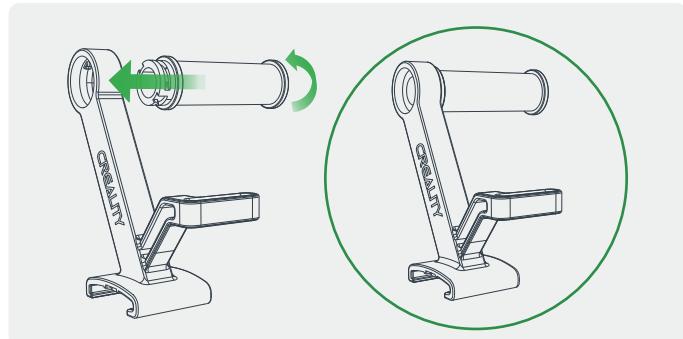


- 7) A. Die Y-Achsen-Abdeckung wieder anbringen.
B. Verwenden Sie die vier im Schritt ② entfernten **M3*25** Schrauben, um die Schraubenlöcher an den linken und rechten Seiten des Portals auszurichten und festzuziehen.

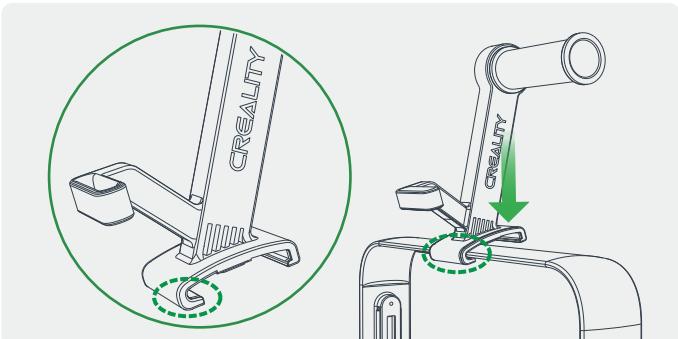
3. Montageverfahren

>>>

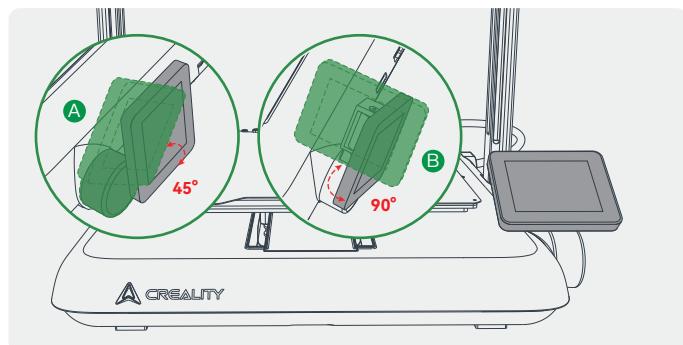
3.2 Installieren Sie die Spulenhalterbaugruppe und drehen Sie den Bildschirm



- 1 Installieren Sie den Spulenhalter und die Spulentrommel.



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

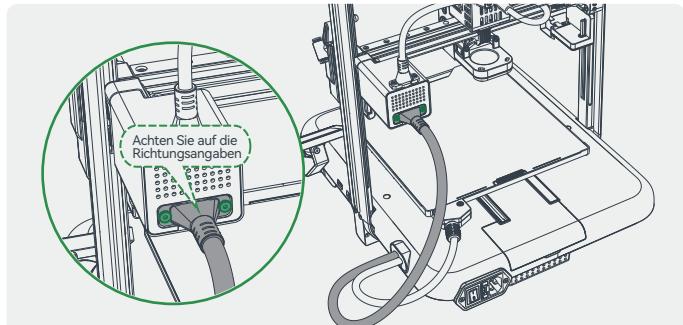


- 3 Drehen Sie den Bildschirm nach vorne.

3. Montageverfahren

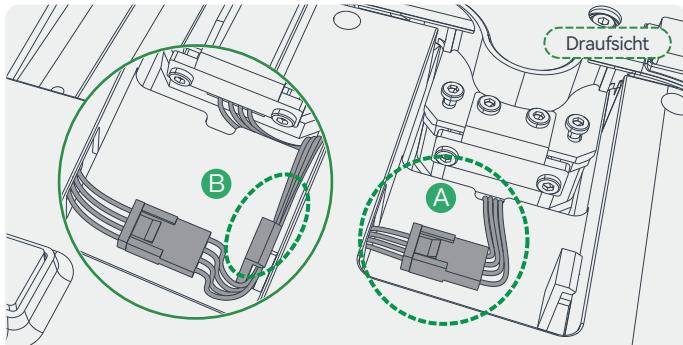


3.3 Verkabelung der Ausrüstung

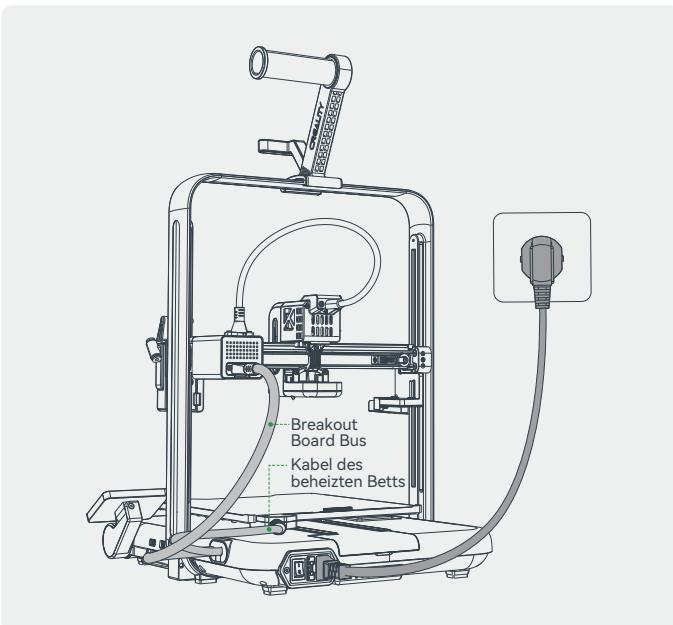


Bitte stellen Sie sicher, dass der Übergangsplatinen-Bus und die Heizbettkabel ordentlich und nicht verheddert oder gekreuzt sind.

- 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.

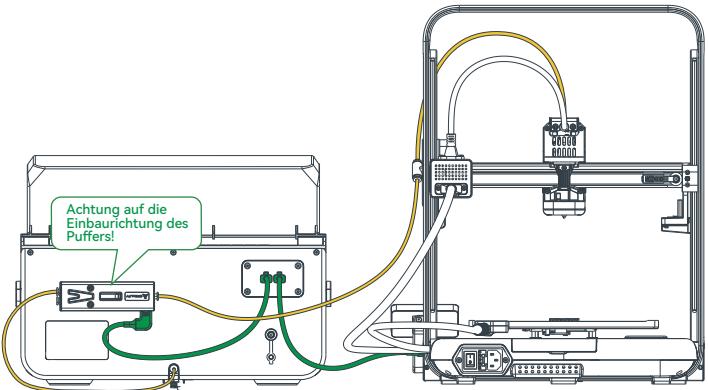


- 3 Schließen Sie das Stromkabel an.

3. Montageverfahren



3.4 CFS anschließen



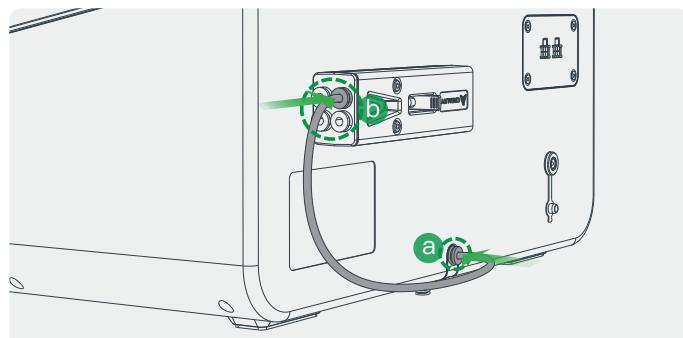
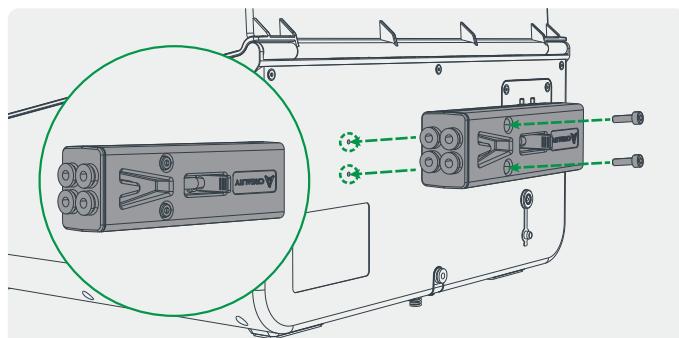
- Das 485-Kabel ist grün
- Das PTFE-Rohr ist gelb



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



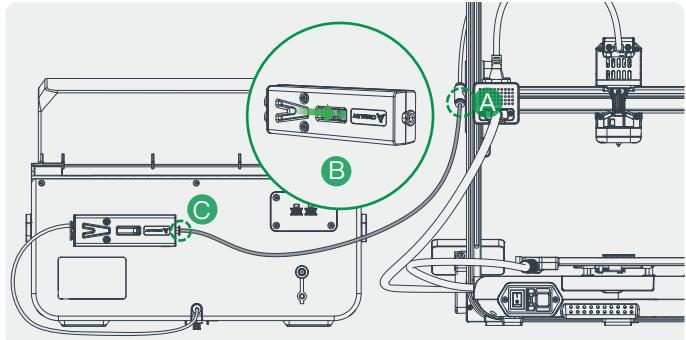
- (1) Die folgenden drei PTFE-Schläuche (Teflonschläuche) haben die gleiche Länge. Diese wurde als optimale Länge berechnet, basierend auf dem empfohlenen Mindestabstand von 15–20 cm zwischen dem CFS und dem 3D-Drucker. Die Angabe dient lediglich als Referenz.
- (2) Wenn die Enden des PTFE-Schlauchs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



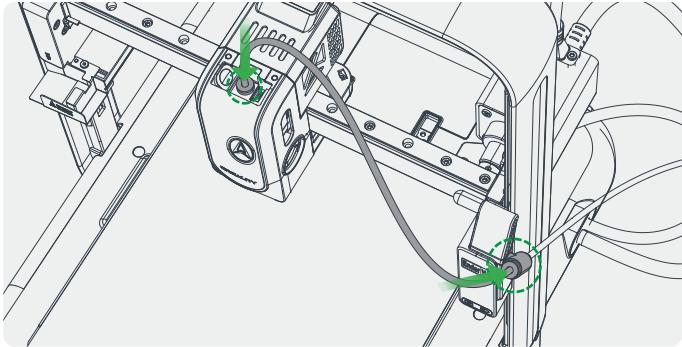
- 1 Laut Diagramm: Montieren Sie den Puffer an das CFS (**Richtung des Puffers beachten!**) und sichern Sie ihn mit Schrauben;

- 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.

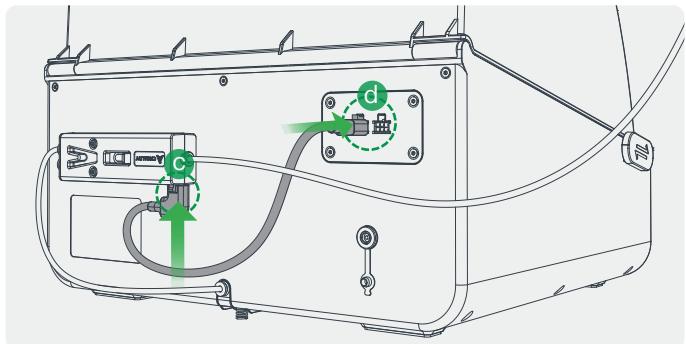
3. Montageverfahren



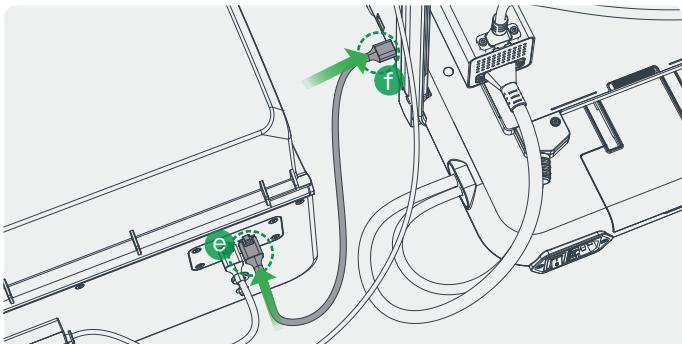
- 3 Verbinden Sie gemäß den Schritten A, B und C den Puffer mit dem unteren Ende des pneumatischen Anschlusses am Drucker.



- 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);

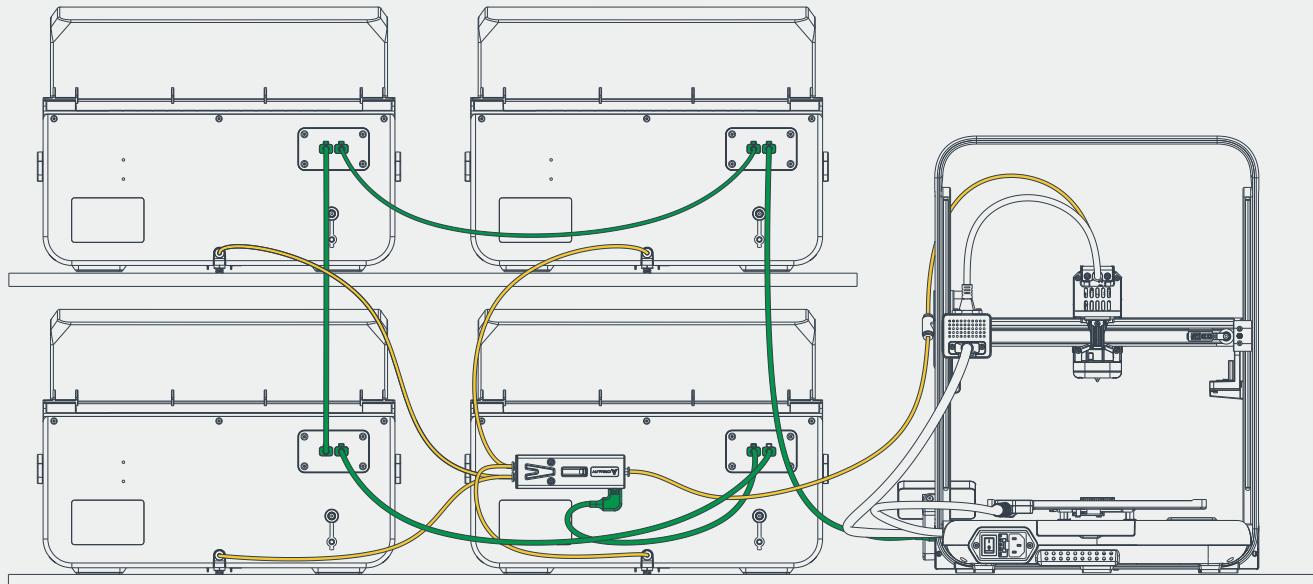


- 6 Verbinden Sie das CFS mit dem 485-Kommunikationskabel des 3D-Druckers: Beide Enden dieses Kabels sind 6-polige gerade Stecker, ohne Unterscheidung von Vorder- und Rückseite. Stecken Sie ein Ende in die CFS-Buchse an Position e und das andere Ende in die Druckerbuchse an Position f.

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

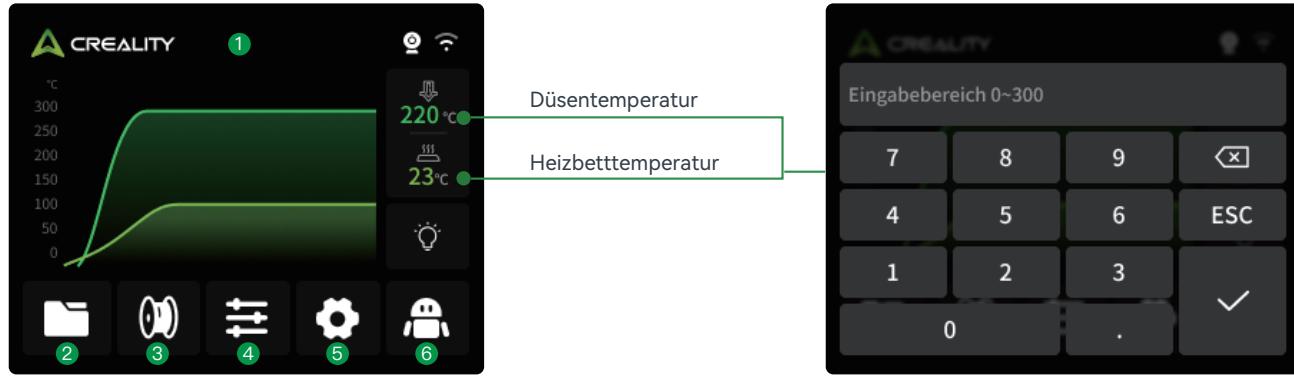
The flowchart consists of eight rectangular panels connected by green arrows pointing right. Each panel contains a title, a 'Ja' button in a green circle, and descriptive text or an image.

- Sprachauswahl**: A grid of language options: 中文, English, Deutsch (highlighted), Español, Français, Italiano, Português, Русский, Turkish, 日本語, and 한국어.
- Bitte halten Sie den grünen Würfel im Diagramm von Schmutz entfernt und klicken Sie auf „Ja“.**: An image of a 3D printer with a green cube highlighted in its build area.
- Datenschutzerklärung**: Text about privacy policy and a checkbox: "Ich habe diese Datenschutzerklärung gelesen".
- Netzwerk**: A list of wireless networks: cxsw-guest1, cxsw-guest2, cxsw-guest3, and cxsw-guest4.
- Einstellungen für die Zeitzone**: Options for UTC-12:00(IDLW), UTC-11:00(SST), UTC-10:00(HST), and UTC-9:00(AKST). The UTC-12:00 option is highlighted.
- Bei CrealityCloud anmelden**: Options for "Festland China" (highlighted) and "International". A QR code is shown for logging in via the app.
- Selbstprüfung**: Welcome message, instructions (place print bed, self-test takes 10 minutes), and a "Erkennung starten" button.
- Selbstprüfung**: A list of items checked off: Wärmeunterbrechungslüfter, Modell-Lüfter, Kamera-Überprüfung, Schneidwerkzeug-Überprüfung, Eingang Formgebung, and Auto-Nivellierung.
- Selbstprüfung**: Confirmation message: "Die Selbstprüfung ist abgeschlossen". A "Ja" button is present.
- Informational Boxes:**
 - A box with a lightbulb icon: "Falls beim Selbstprüfungsprozess Abnormalitäten auftreten, lesen Sie bitte die FAQ, um mögliche Maschinenfehler zu überprüfen; alternativ scannen Sie den QR-Code zum „Fehlermelden“, um das Maschinenproblem zu melden und Unterstützung vom Kundendienst zur Problemlösung zu erhalten."
 - A box with a lightbulb icon: "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



Manuelle Einstellung der Parameter

Untere Navigationsleiste:

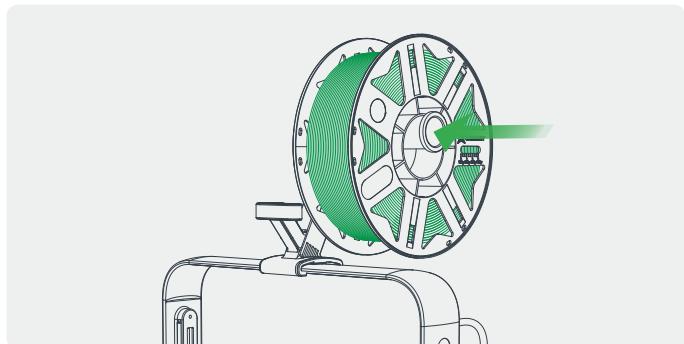
- ① Startseite: Überprüfen Sie die Temperaturen der verschiedenen Maschinenteile; Überwachen Sie den Modellierungsfortschritt während des Druckens.
- ② Dateiseite: Dateien auf dieser Seite auswählen und drucken.
- ③ Filamentverwaltungsseite: Auf dieser Seite können Sie Filamentbearbeitung, Ein- und Rückziehen 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.



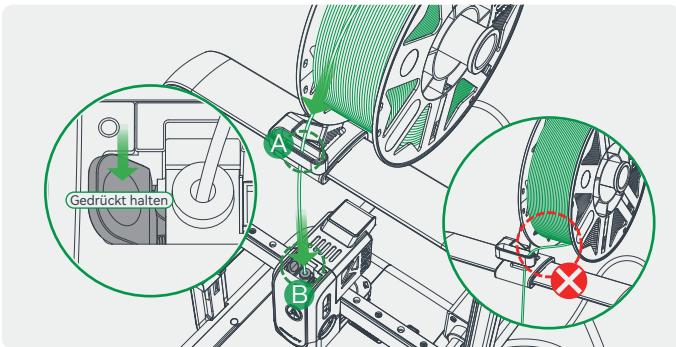
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

5.1 Spulenhalter Filament - Bearbeitung/Laden



① Hängen Sie das Filament an den Spulenhalter.

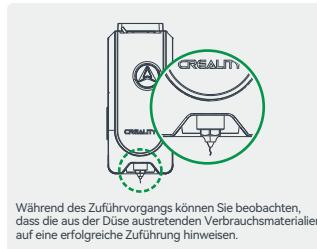
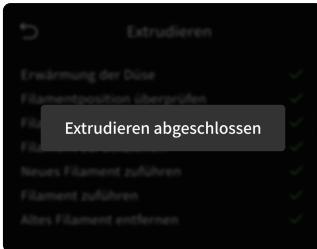
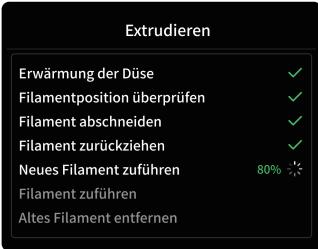
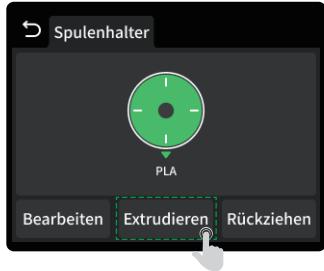


② A. Führen Sie das Verbrauchsmaterial durch den Anti-Verwicklungsständer (achten Sie auf die Laderichtung des Verbrauchsmaterials).
B. Halten Sie den Extruderhebel gedrückt und schieben Sie das Filament in den tiefsten Teil des PTFE-Rohrs, bis es nicht weiter geschoben werden kann, dann lassen Sie den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

Three screenshots of the Creality 3D printer control screen. The first screenshot shows the temperature profile with a green line starting at 0°C and rising to 220°C. The second screenshot shows the filament selection screen with a green circle around the "Bearbeiten" button. The third screenshot shows the detailed filament settings screen with fields for Marke (Creality), Typ (PLA), Bezeichnung (Hyper PLA), Düsentemperatur (220°C ~ 240°C), Druckvorschub (0.043mm), and a "Ja" button highlighted with a green circle.

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



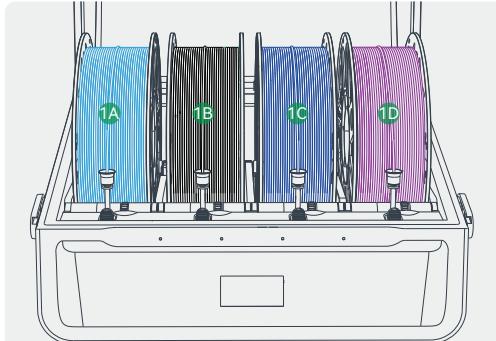
5.2 CFS-Filamentbearbeitung/-Laden



- 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 den 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



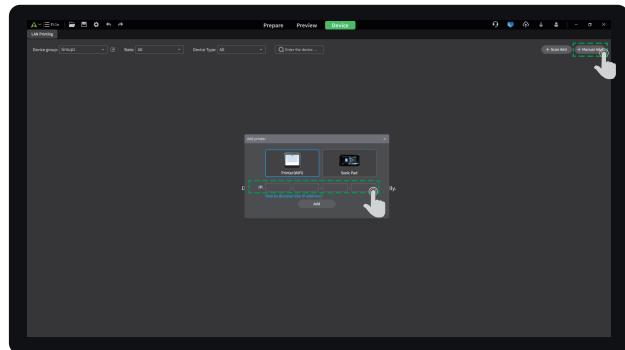
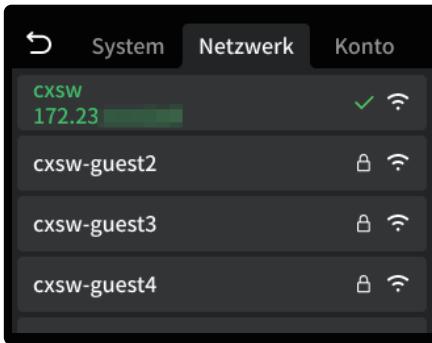
5.3 LAN-Drucken

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.

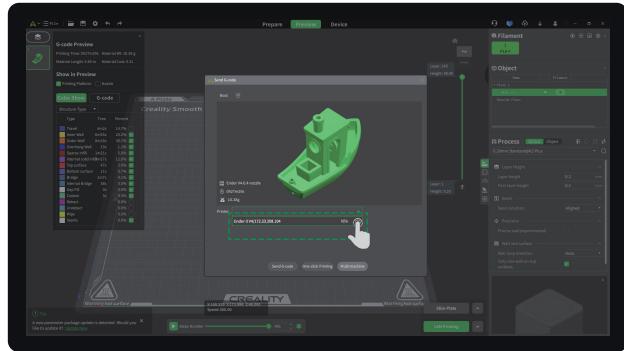
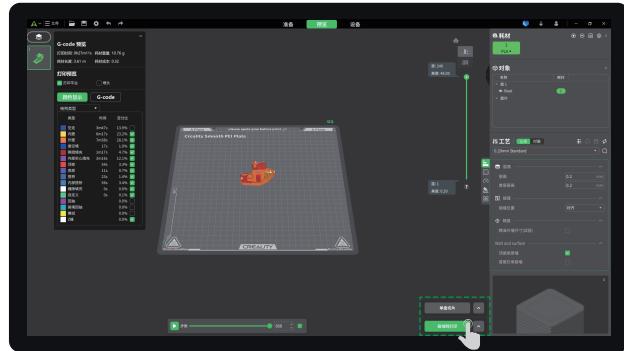
- ② Geben Sie die Maschinen-IP in die Slicing-Software ein, um eine Verbindung herzustellen: Manuell hinzufügen → IP eingeben.



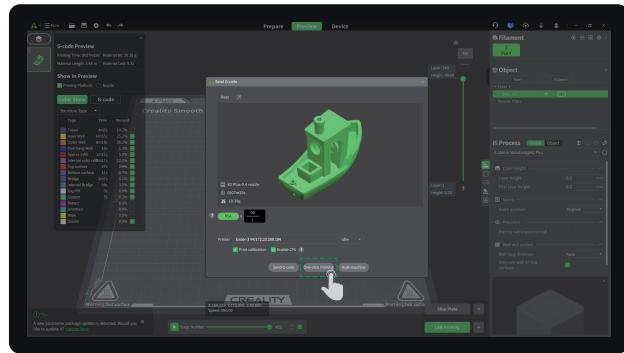
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie den neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

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".



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

- ② Wählen Sie den verbundenen Drucker aus.



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>

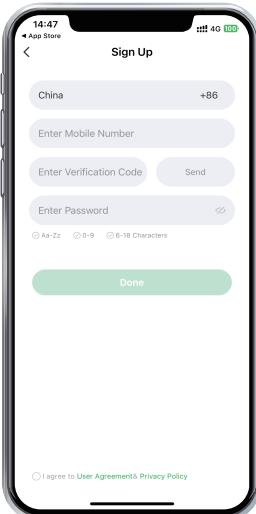
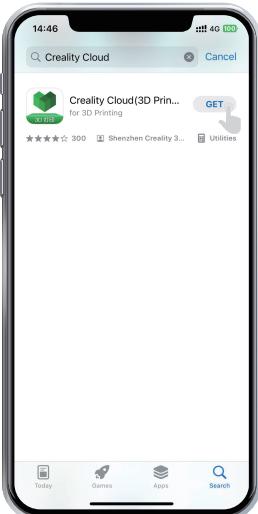


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird

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

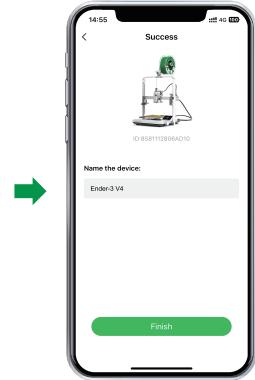
- ② Für ein Konto anmelden

- ③ Anmelden

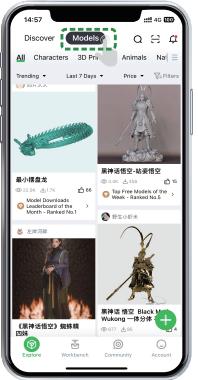
5. Erster Druck



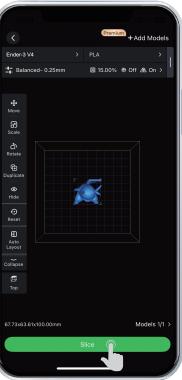
4 Fügen Sie ein neues Gerät hinzu.



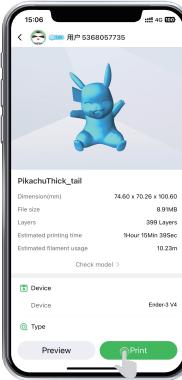
5 Erfolgreich hinzugefügt



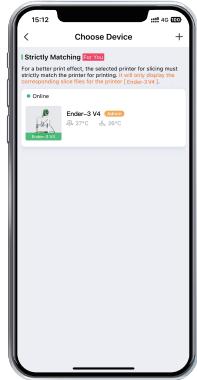
6 Modell auf der Startseite auswählen



7 Schnitt



8 Drucken



9 Gerät auswählen



10 Im Drucken

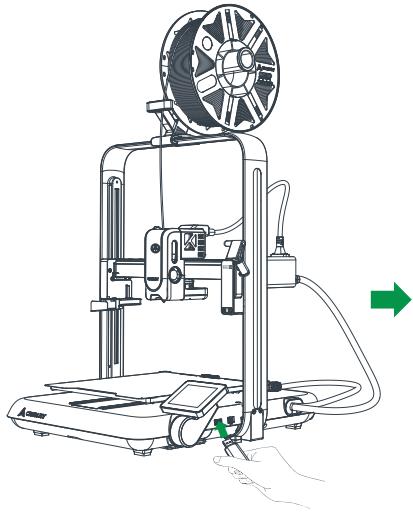


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

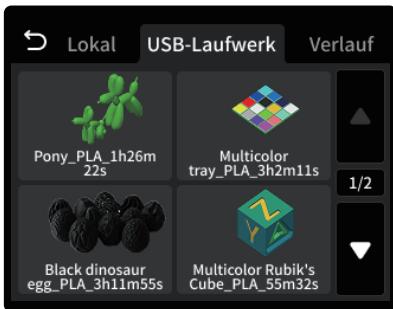
5. Erster Druck

>>>

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 den 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;

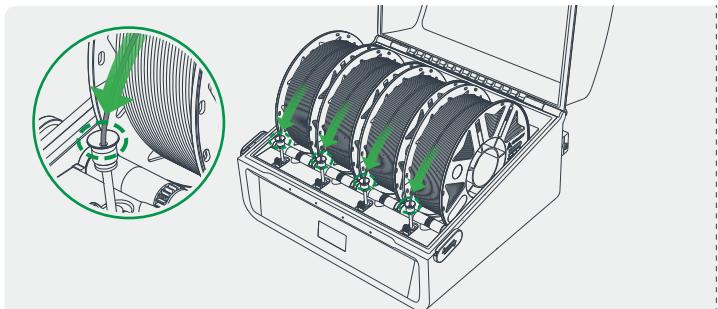


Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.

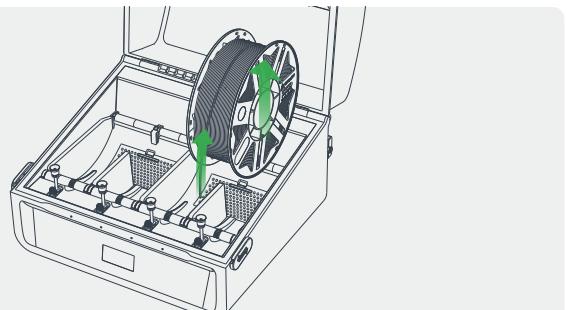


Um zu vermeiden, dass die Filamentspule stecken bleibt, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen;

- 1 Einführung in die Filamentverwaltungsoberfläche: Die Filamentverwaltungsseite ist in zwei Teile unterteilt: den Spulenhalter [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.



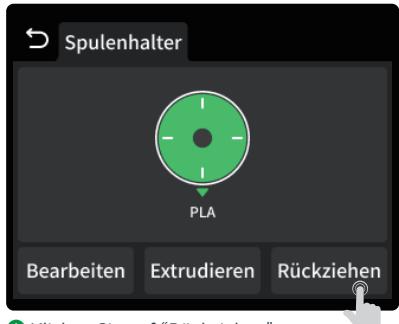
Filament entladen: Stellen Sie zunächst sicher, dass sich das Filament nicht im Extruder befindet. In diesem Fall nehmen Sie einfach das Filament auf und ziehen es heraus; befindet es sich im Extruder, klicken Sie zuerst auf die Rückzieh-Taste, warten Sie, bis das Filament zum CFS zurückgekehrt ist,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

- 2 Filament laden/entladen.

6. Funktionsdaten

>>>

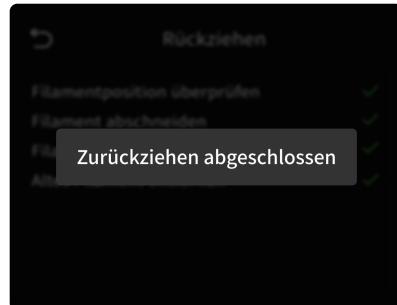
6.2 Automatisches Einfahren



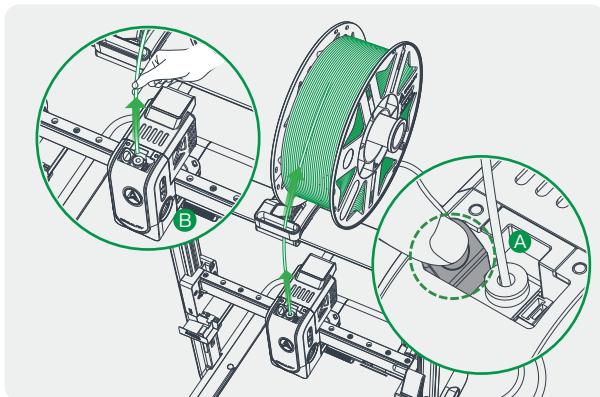
- ① Klicken Sie auf "Rückziehen";



- 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!

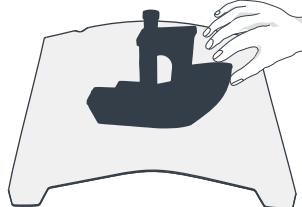


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

7. Gerätewartung



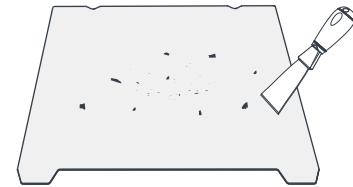
7.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte



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



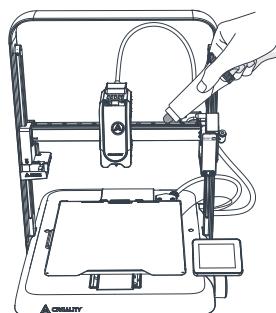
1. Die Druckplatte lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplatte handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen,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



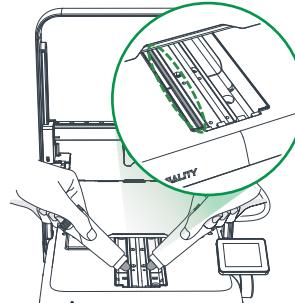
- ② Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drucken Sie erneut.

7.2 Führungsschienen- und Gewindespindelwartung

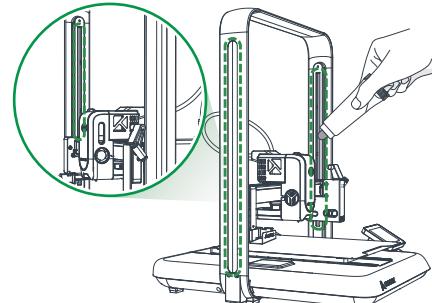
Es wird empfohlen, Fett zu kaufen und regelmäßige Wartungsarbeiten an den Führungsschienen und Schrauben durchzuführen
(Die Anwendung von Fett sollte moderat sein, um eine übermäßige Anwendung zu vermeiden, die zu Staubkontamination führen kann).



Bereich der Führungsschiene
der X-Achse



Y-Achsen (links, rechts)
Führungsbereich

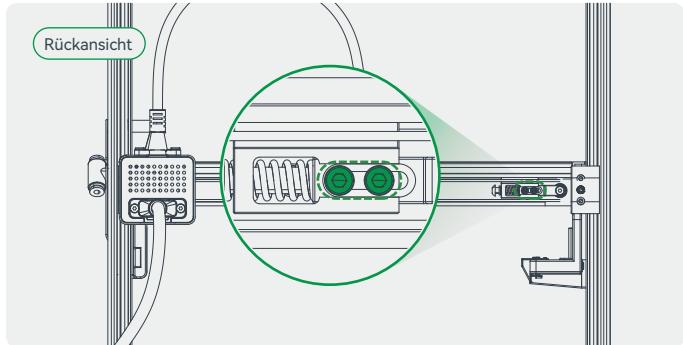


Bereich der Z-Achsen (links,
rechts) Schraubstange

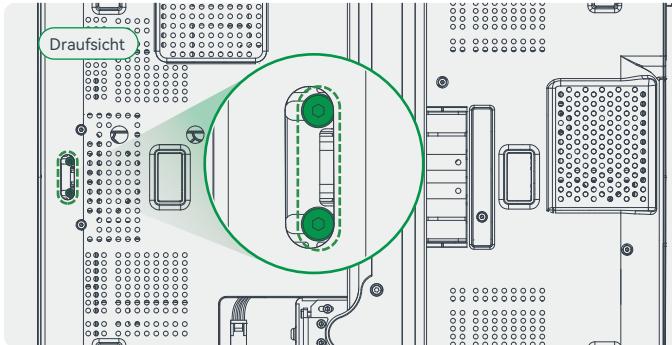
7. Gerätewartung



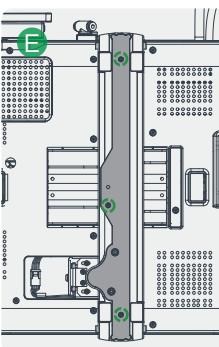
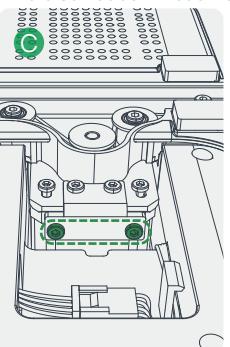
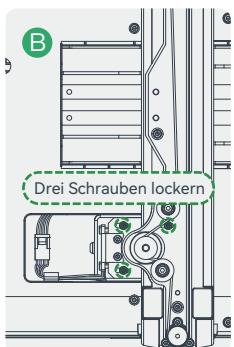
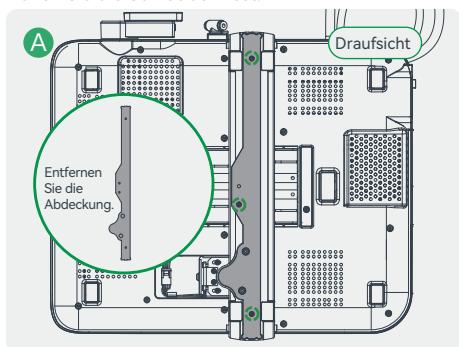
7.3 Einstellung der Riemenspannung für die X-Achse, Y-Achse und Z-Achse



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.

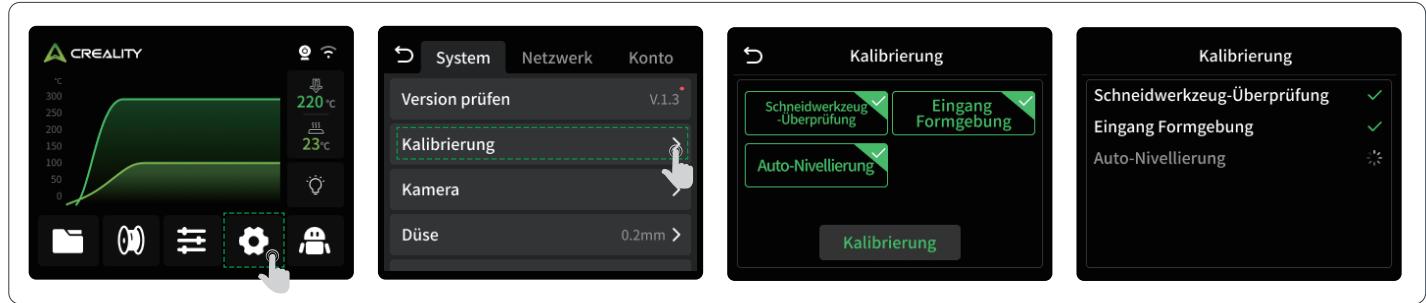


Justierung der Riemenspannung der Y-Achse: Lösen Sie die auf dem Diagramm gezeigten zwei Schrauben, der Riemen wird sich automatisch spannen, anschließend die Schrauben wieder festziehen.



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.

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.



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

<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 |
| Düsenteratur | ≤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 | Creativity 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

