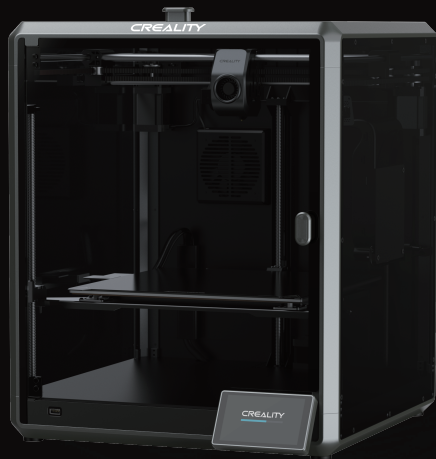




reddot winner 2024

CREALITY



Realitäten erschaffen, Träume realisieren

K1 Max

K1 Max

3D-Drucker Benutzerhandbuch

V1.9

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality entschieden haben. Bitte lesen Sie dieses Benutzerhandbuch durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen sorgfältig.

Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

Benutzerhandbuch: Anleitungen und Videos finden Sie auf der Speicherkarte, die Ihrem Drucker beiliegt.

Darüber hinaus können Sie die offizielle Website von Creality (www.creality.com) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantiebestimmungen und mehr zu erhalten.

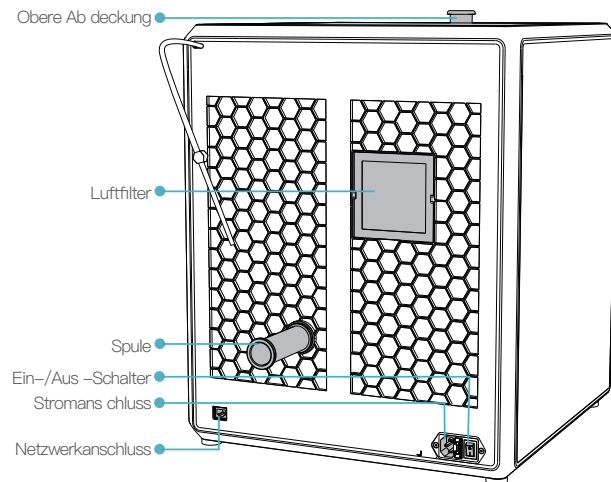
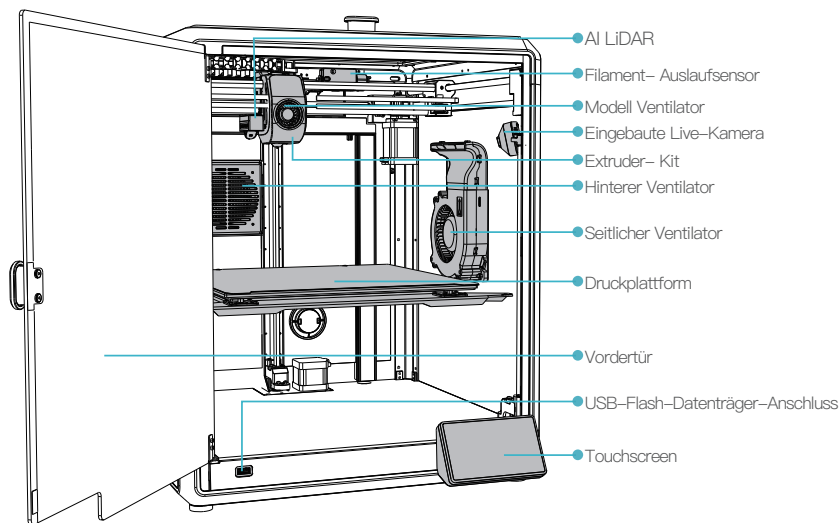
Gebrauchsanweisung

- 1 Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
- 2 Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
- 3 Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
- 4 Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, anderenfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
- 5 Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
- 6 Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, anderenfalls können Sie sich verbrennen.
- 7 Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, anderenfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
- 8 Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, anderenfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
- 9 Reinigen Sie das Druckergehäuse regelmäßig mit einem trockenen Tuch, während der Drucker ausgeschaltet ist, und wischen Sie Staub, klebrige Druckmaterialien und Fremdkörper von den Führungsschienen ab.
- 10 Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
- 11 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 das Gerät	01–03
1.1 Über den Drucker	01–01
1.2 Geräte-Spezifikationen	02–02
1.3 Packliste	03–03
2. Auspacken	04–07
2.1 Schritte zum Auspacken	04–04
2.2 Produkt einbauen	05–06
2.3 Anleitung zum Einschalten	07–07
3. Über die Benutzeroberfläche	08–10
3.1 Stromversorgung, Kalibrieren	08–08
3.2 Dateien	09–09
3.3 Einstellungen, Kundendienst	10–10
4 Erster Druck	11–15
4.1 Lokales Drucken	11–11
4.2 LAN-Drucken	12–13
4.3 CreativityCloud drucken	14–15
5. Funktionsdaten	16–22
5.1 Rückziehen	16–17
5.2 Wechseln des Filaments	18–19
5.3 Kalibrierung	20–20
5.4 KI-Funktion	21–21
5.5 Selbstprüfung	21–21
5.6 Netzwerkeinstellungen	22–22
6. Tipps und Routinewartung	23–26
6.1 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken	23–24
6.2 Wartungspunkte	25–25
6.3 Installation der Dämpfungsfelder	26–26

1. Über das Gerät

1.1 Über den Drucker



1. Über das Gerät

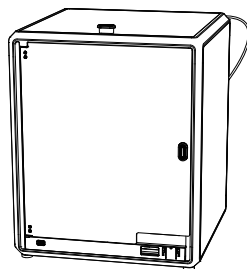


1.2 Geräte-Spezifikationen

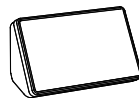
Grundlegende Parameter	
Gerätemodell	K1 Max
Abmessungen	435*462*526mm
Max. Abmessungen	300*300*300mm
Drucktechnologie	FDM
Nennspannung	100–240V~, 50/60Hz
Nennleistung	1000W
Umgebungstemperatur	10°C–30°C / 50°F–86°F
Extruder	Sprite Direktantrieb
Unterstütztes Filament	PLA/ABS/Carbon/PETG/PET/TPU95A
Max. Düsentemperatur	300°C
Anzeige	4,3-Zoll-Touchscreen
Druckverfahren	USB-Flash-Disk/LAN-Drucken/Creality Cloud Online
Anschluss	USB-Flash-Laufwerk/WIFI/Ethernet
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Erkennung des Filaments	Ja
Automatische Nivellierung	Ja
Eingebaute Live-Kamera	Ja
AI LiDAR	Ja

1. Über das Gerät

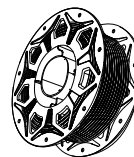
1.3 Packliste



1 Drucker



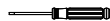
2 Touchscreen



3 Filament



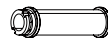
Werkzeugkiste Liste



4 Schraubenschlüssel und Schraubendreher x1



5 5 Klinge x1



6 Filamentschlauch x1



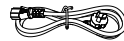
7 Seitenschneider x1



8 Extruder Reiniger x1



9 USB-Flash-Datenträger x1



10 Stromkabel x1



11 M6 Steckschlüssel x1



12 Dämpfungsfelder x 4



13 Schraube zum Spannen des Riemens M3 x 12 x 2



14 Kurzanleitung x1



15 Kundendienst-Karte x1



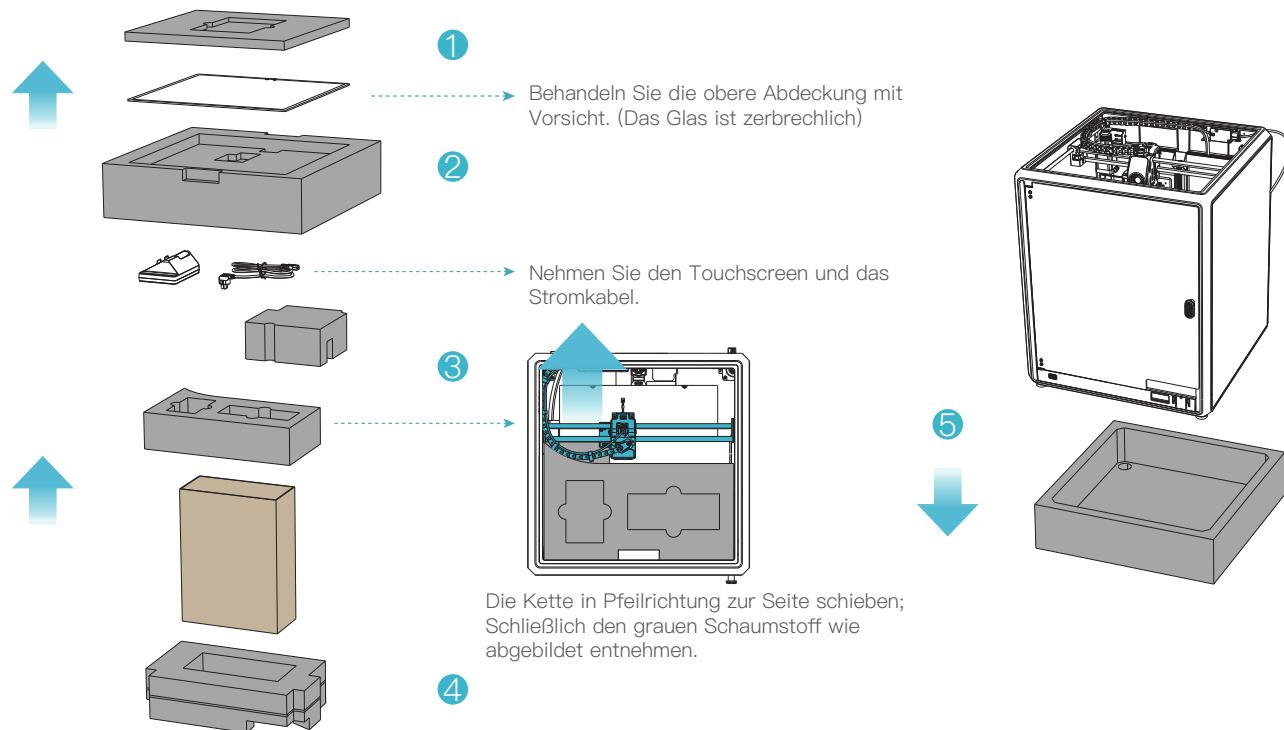
16 Montage des Türgriffs x1

Tipps: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beachten Sie das physische Zubehör!

2. Auspacken

2.1 Schritte zum Auspacken

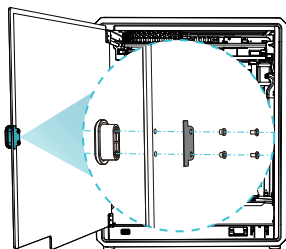
Nehmen Sie die Verpackung und das Werkzeug in der in der Abbildung gezeigten Reihenfolge an sich.



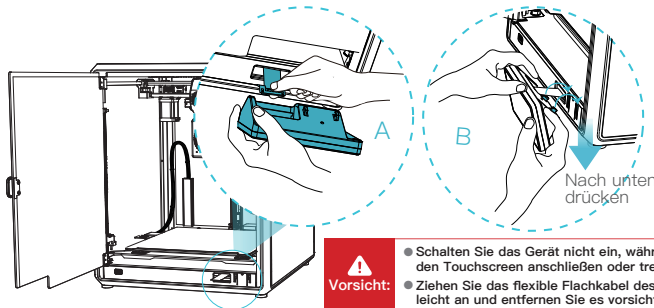
2. Auspacken

2.2 Produkt einbauen

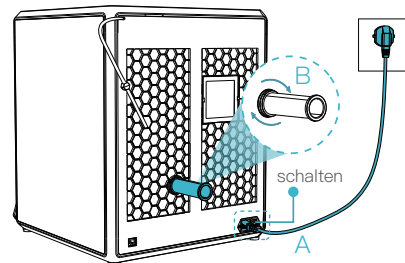
① Installieren Sie den Türgriff gemäß der Abbildung an der Vordertür.



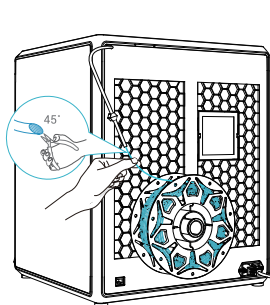
② Schließen Sie den Touchscreen mit dem flexiblen Flachkabel (FFC) an, wie in Abbildung A dargestellt. Stecken Sie dann die Schnalle auf der Rückseite des Touchscreens in den unteren Kartensteckplatz, wie in Abbildung B dargestellt. (Die Richtung entspricht der Abbildung; andernfalls kann die Bildschirmoberfläche beschädigt werden.)



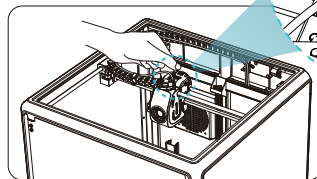
③ A:Gerät anschließen und einschalten.
B:Installieren Sie den Materialzylinder.



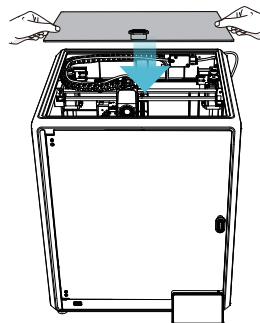
④ Legen Sie Filamente ein. (Stecken Sie die Filamente in den tiefsten Teil der Teflonröhre, bis sie sich nicht mehr bewegen können.)



Tipps: Halten Sie den Extrusionsschalter vor dem Drucken ausgeschaltet.



⑤ Installieren Sie die obere Abdeckung. (Legen Sie die Abdeckung vorsichtig auf die Oberseite der Maschine.)



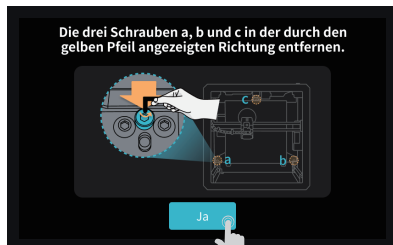
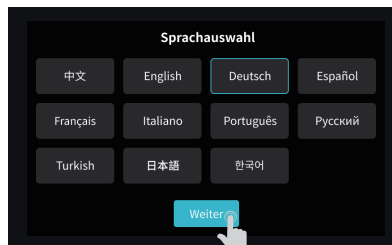
Vorsicht:

1. Beim Drucken von Filamenten mit niedrigem Schmelzpunkt, wie z.B. PLA und flexiblen Filamenten, entfernen Sie die klare obere Abdeckung, wenn die Raumtemperatur 30°C übersteigt.
2. Achten Sie beim Drucken von Filamenten mit hohem Schmelzpunkt, wie z.B. Nicht-PLA und nicht flexiblen Filamenten, darauf, dass Sie die Temperatur der Formkammer mit der klaren oberen geschlossenen Abdeckung halten, um Risse in der Form zu vermeiden.

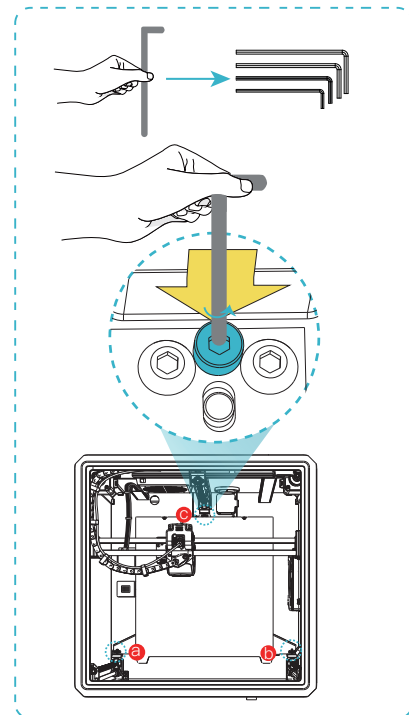
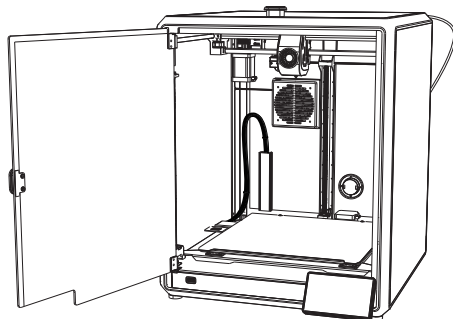
2. Auspacken

2.2 Produkt einbauen

⑥ Wählen Sie eine Sprache aus und klicken Sie auf „Weiter“. Die drei Schrauben a, b und c in der durch den gelben Pfeil angezeigten Richtung entfernen. Klicken Sie auf dem Bildschirm auf „Ja“.

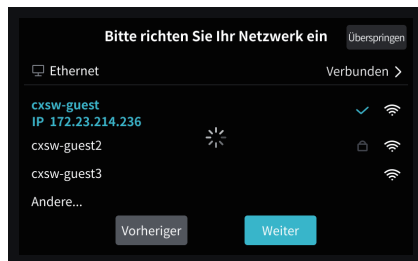


⑦ Bitte halten Sie den blauen Würfel im Diagramm von Schmutz entfernt und klicken Sie auf „Ja“.



2. Auspacken

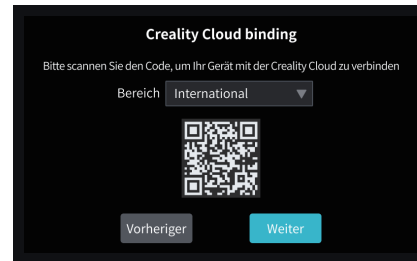
2.3 Anleitung zum Einschalten



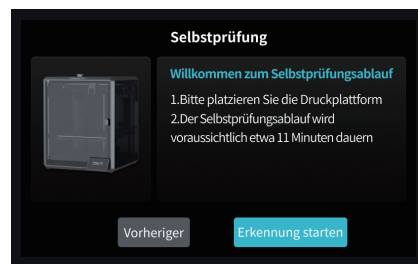
① Netzwerk-Einstellungen



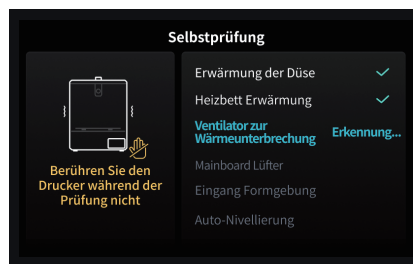
② Einstellungen für die Zeitzone



③ Creality Cloud-Bindung



④ Selbstprüfung



⑤ Der Selbsttest



⑥ Die Selbstprüfung ist abgeschlossen

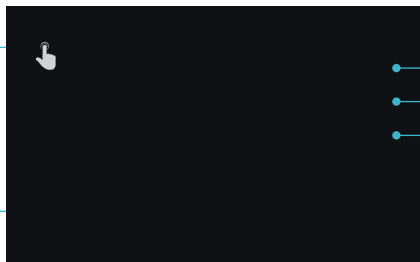


Tipp: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

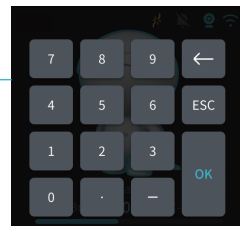
3. Über die Benutzeroberfläche

3.1 Stromversorgung, Kalibrieren

Stromversorgung

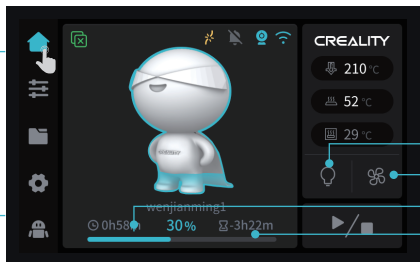


Düsentemperatur
Heizbetttemperatur
Hohlraumtemperatur



Manuelle Einstellung der Parameter

Druck-
Benutzeroberfläche

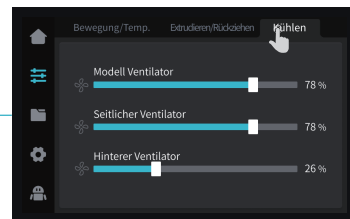
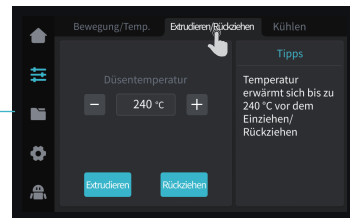
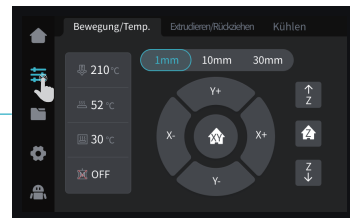


LED-Schalter
Kühleinfluss
Druckzeit
Restzeit



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

Kalibrieren

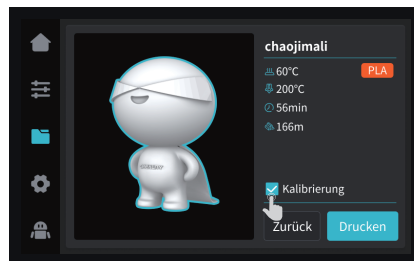


3. Über die Benutzeroberfläche

3.2 Dateien



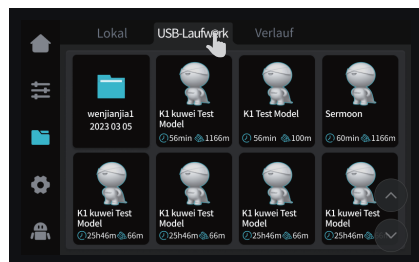
① lokale Datei



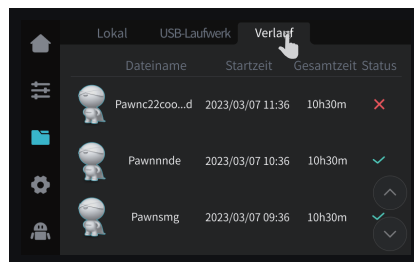
② Drucken




③ Halten Sie das Modell gedrückt, um es mehrmals auszuwählen und auf einen USB-Stick zu kopieren



④ USB-Flash-Laufwerk-Datei

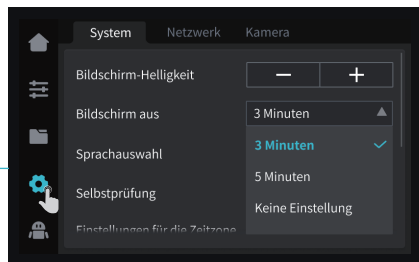


⑤ Verlauf

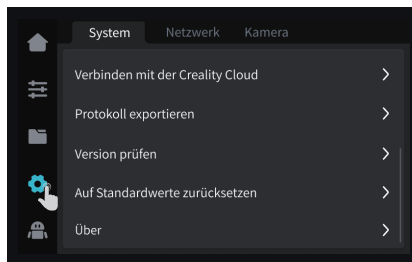
 **Tipp:** Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. Über die Benutzeroberfläche

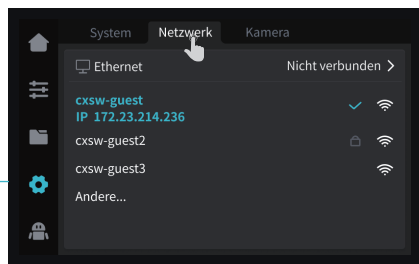
3.3 Einstellungen, Kundendienst



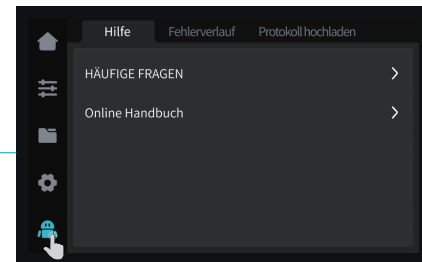
Systemeinstellungen



Systemeinstellungen



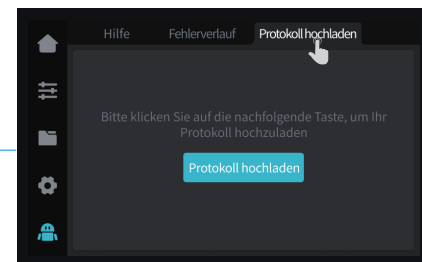
Netzwerkeinstellungen



Hilfe



Fehlerverlauf



Protokoll hochladen

Einstellungen

Kundendienst



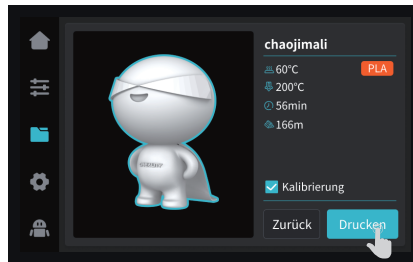
Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

4. Erster Druck

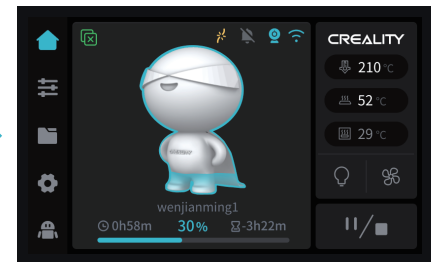
4.1 Lokales Drucken



① lokale Datei



② Zum Drucken auswählen



③ Im Drucken



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



Tipps: Halten Sie den Extrusionsschalter vor dem Drucken ausgeschaltet.

4. Erster Druck

4.2 LAN-Drucken

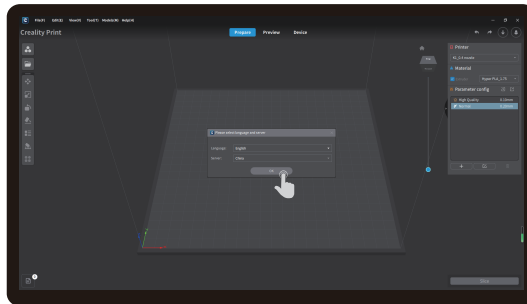
Creality Print



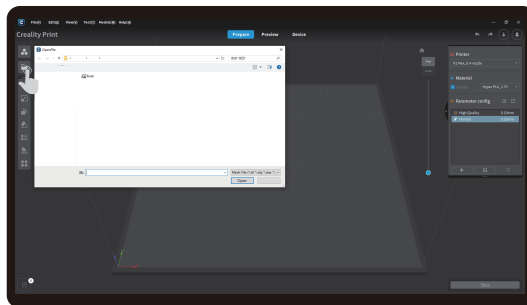
① Laden Sie die Software herunter (www.crealitycloud.com) oder suchen Sie sie auf einem USB-Flash-Laufwerk und installieren Sie sie.



Tipps: Der Computer muss sich im selben lokalen Netzwerk wie der Drucker befinden.



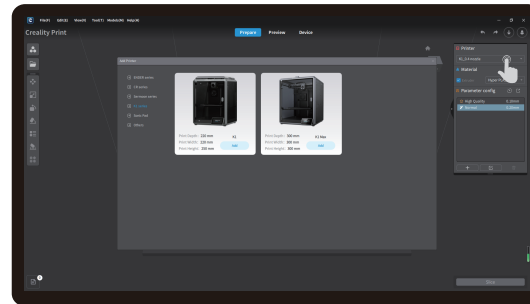
② Sprache und Region auswählen



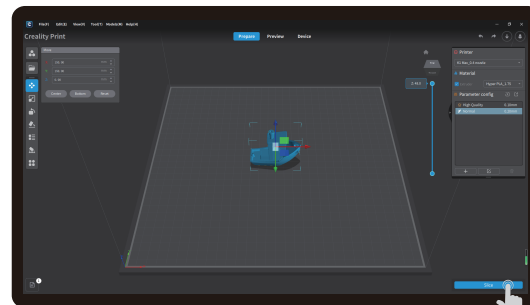
④ Klicken Sie auf „Modell importieren“ und wählen Sie die Modelldatei aus



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



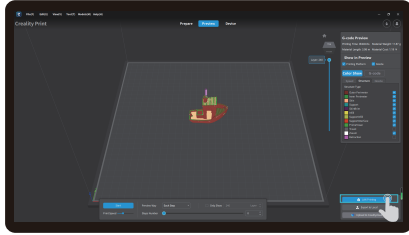
③ Wählen Sie einen Drucker



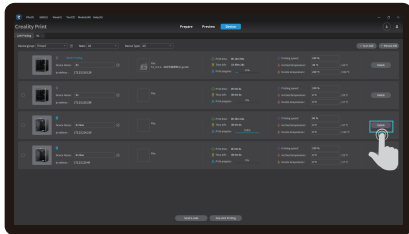
⑤ Öffnen Sie das Modell und klicken Sie auf „Slicing beginnen“

4. Erster Druck

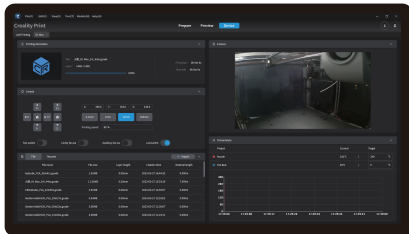
4.2 LAN-Drucken



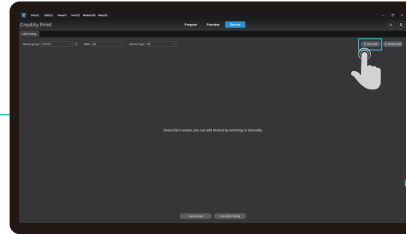
⑥ LAN-Druck auswählen



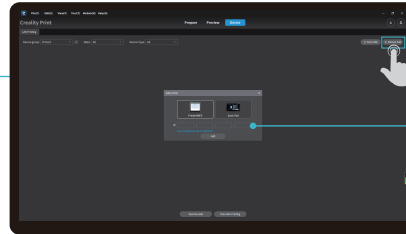
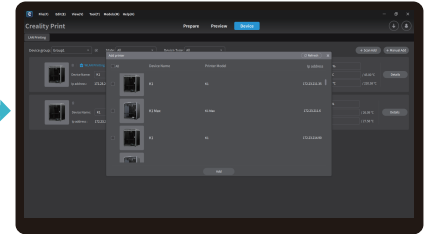
⑧ Geräteliste



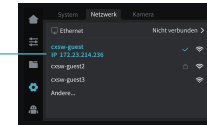
⑨ Gerätedetails



⑦ Gerät hinzufügen: a. Hinzufügen durch Scannen → Gerät auswählen



⑦ Gerät hinzufügen: b. Gerät durch manuelle Eingabe der IP-Adresse hinzufügen

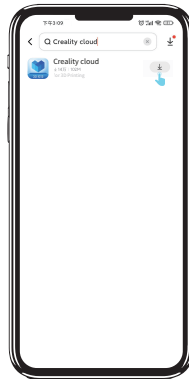


4. Erster Druck

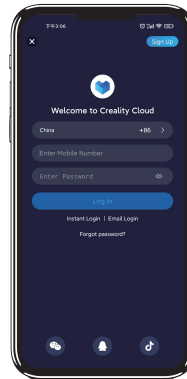
4.3 CrealityCloud drucken



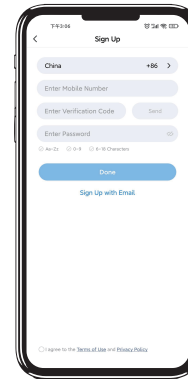
1. Scannen Sie den QR-Code und laden Sie die App herunter



2. Herunterladen



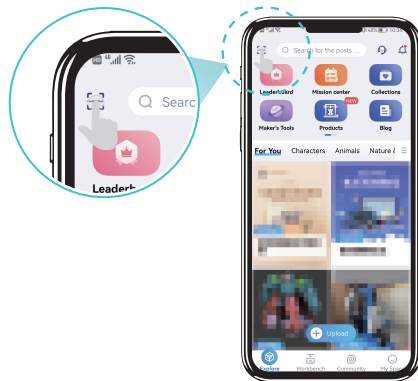
3. Für ein Konto anmelden



4. Anmelden

4. Erster Druck

4.3 CrealityCloud drucken



5. Fügen Sie ein neues Gerät hinzu.

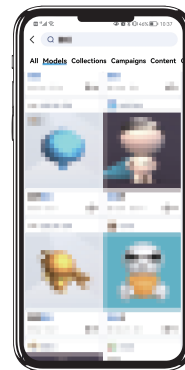


6. Ein neues Gerät hinzufügen.

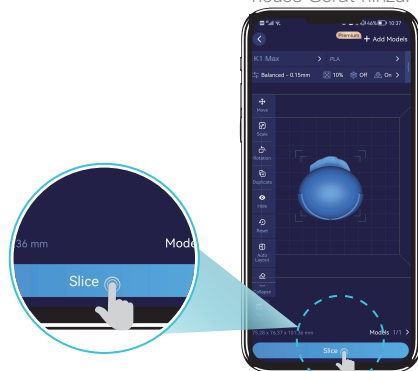


① Einstellungen auswählen → Creality Cloud binden

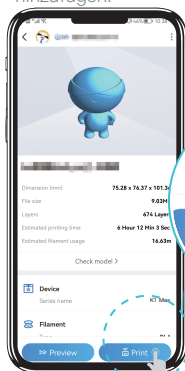
② QR-Code scannen



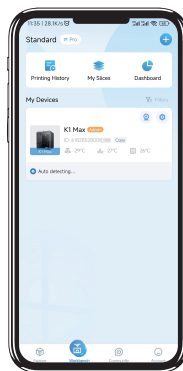
7. Modell auf der Startseite auswählen



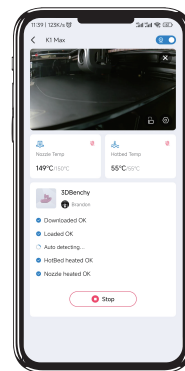
8. Schnitt



9. Drucken



10. Gerät auswählen



11. Im Drucken

5. Funktionsdaten

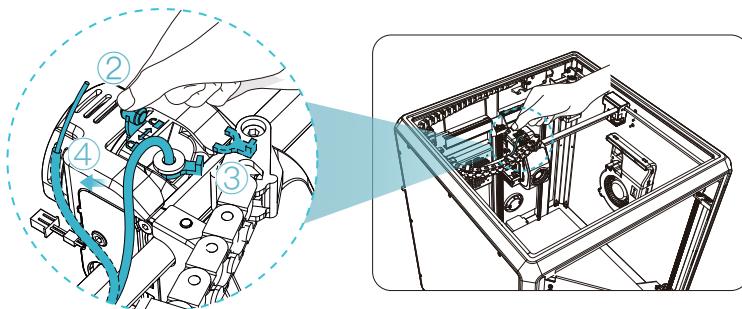
5.1 Rückziehen

Methode 1:

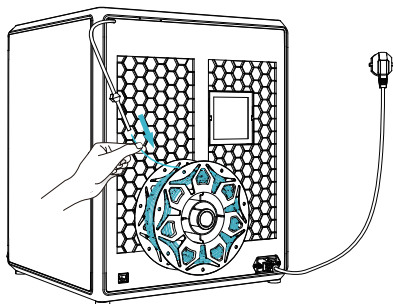
① Geben Sie die Düsentemperatur auf dem Bildschirm ein und warten Sie, bis sie sich auf die Zieltemperatur erwärmt hat.



- ② Entriegeln Sie den Schalter für die Extrusion. ③ Entfernen Sie das Filament aus dem Extruder.
④ Entfernen Sie den PTFE-Schlauch von der Oberseite des Extruders.



⑤ Ziehen Sie das Filament von außerhalb des Druckers heraus.



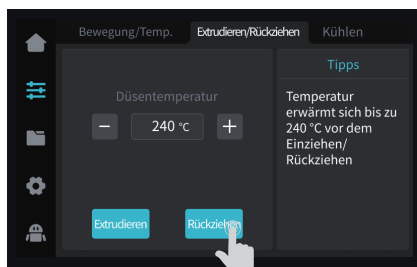
Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Funktionsdaten

5.1 Rückziehen

Methode 2:

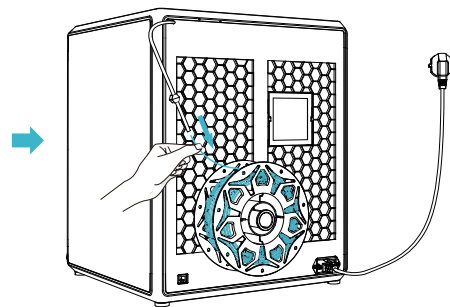
① Klicken Sie auf die Taste „Rückziehen“.



② Warten Sie, bis auf dem Bildschirm „Fertig“ angezeigt wird.



③ Ziehen Sie das Filament von außerhalb des Druckers heraus.

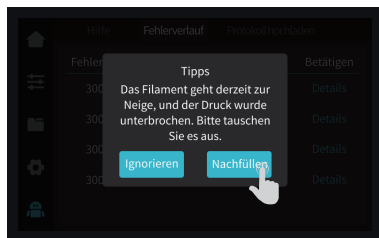


Tipps: Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Firmware Bedieneroberfläche, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

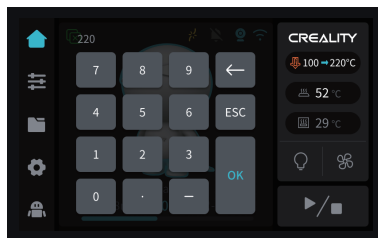
5. Funktionsdaten

5.2 Wechseln des Filaments

① Filament-Auslaufsensord lösen und klicken Sie auf „Nachfüllen“.

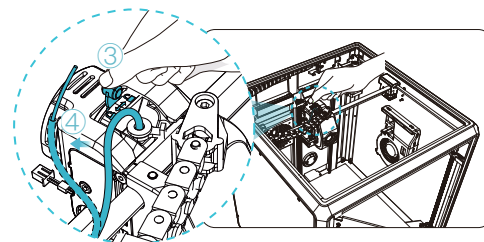


② Zur Druck-Benutzeroberfläche zurückkehren und die Düse wieder auf Extrusionstemperatur erwärmen.

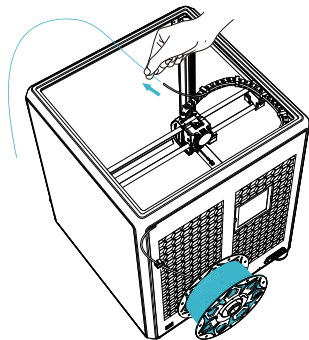


③ Entriegeln Sie den Schalter für die Extrusion.

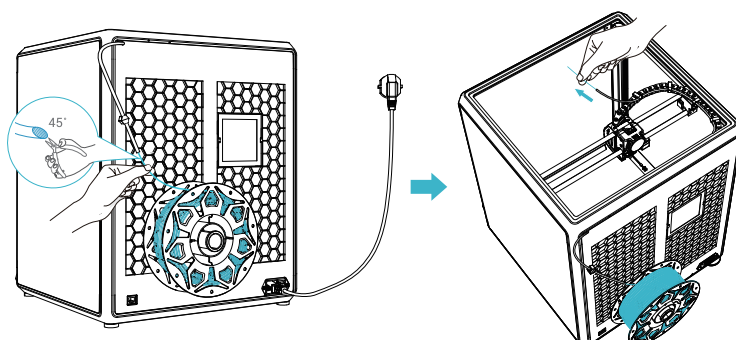
④ Entfernen Sie das PTFE-Rohr und das Filament von der Oberseite des Extruders.



⑤ Das Filament vollständig aus dem PTFE-Rohr entfernen.



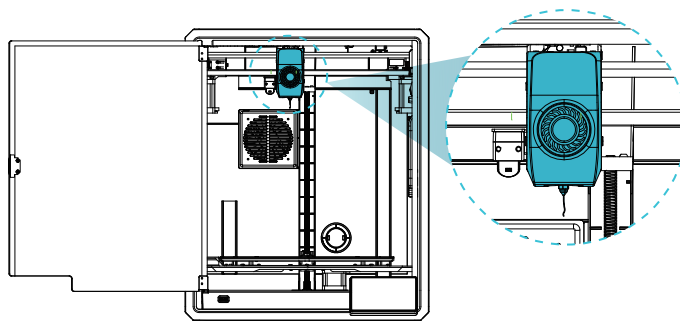
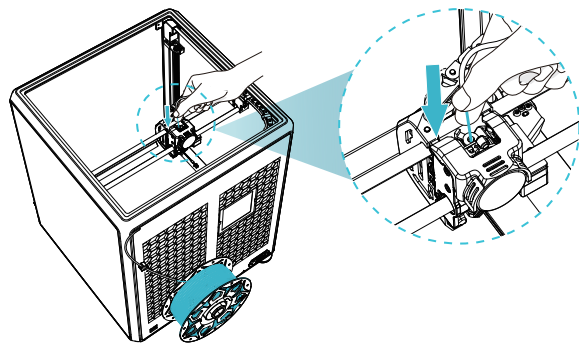
⑥ Das Filament von außen einführen, bis es am anderen Ende des PTFE-Rohrs austritt.



5. Funktionsdaten

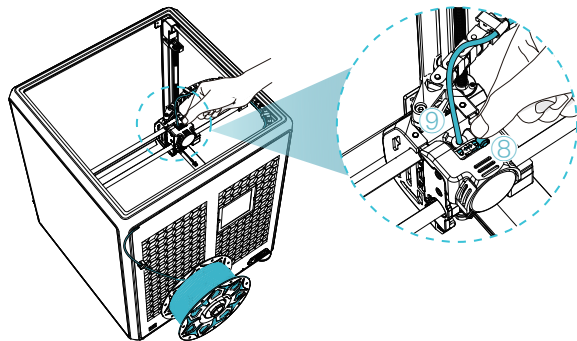
5.2 Wechseln des Filaments

⑦ Das Filament von oben einführen, bis etwas Filament aus der Düse austritt.

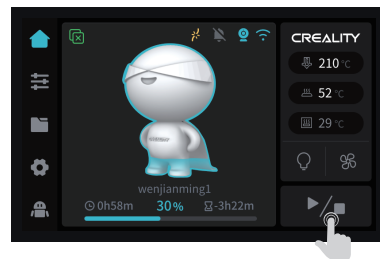


⑧ Verriegeln Sie den Schalter für die Extrusion.

⑨ Das PTFE-Rohr wieder in seine ursprüngliche Position bringen.



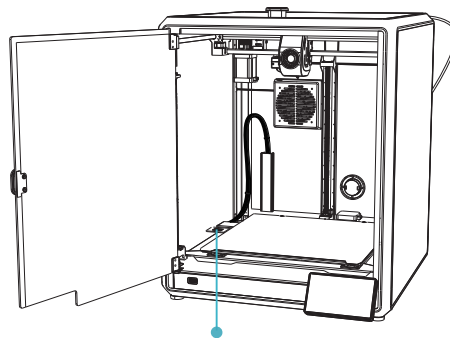
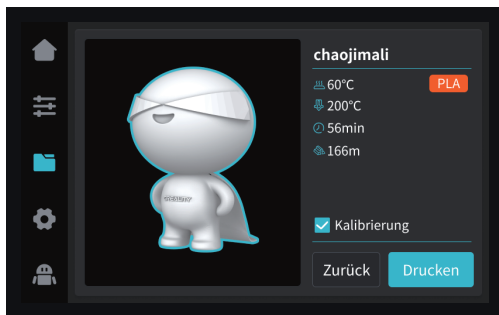
⑩ Druckvorgang fortsetzen.



5. Funktionsdaten

5.3 Kalibrierung

Wählen Sie Kalibrierung, damit der Drucker vor dem Drucken des Modells nivelliert wird.



Aufkleber der Kalibrierungsplatte



Hinweis:

1. Stellen Sie sicher, dass der Aufkleber der Kalibrierungsplatte sauber und unbeschädigt ist.
2. Schauen Sie nicht direkt in den Laser, wenn dieser aktiviert ist.

Erkennung der ersten Schicht während des Drucks:

Verwenden Sie AI Lidar und den Algorithmus zur Erkennung der ersten Schicht, um die erste Schicht des zu druckenden Modells zu überprüfen und dem System alle gefundenen Qualitätsprobleme der ersten Schicht zu melden, um zu verhindern, dass der Druck aufgrund von Problemen mit der ersten Schicht fehlschlägt und viel Zeit und Material verschwendet wird.

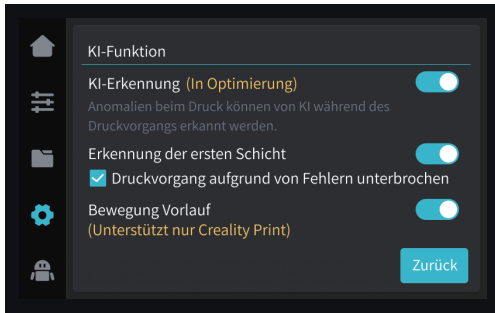
AI LiDAR:

- ① Das System besteht aus einem Laser und einem Sensor. Der Laser dient zur Erkennung der Oberfläche des Messobjekts;
- ② Der Sensor wird verwendet, um Veränderungen aufzuzeichnen und Punktwolkendaten zu erzeugen, die vom Steuerungssystem abgerufen und verarbeitet werden können;
- ③ Er kann zur Erkennung der ersten Druckschicht verwendet werden.

5. Funktionsdaten

5.4 KI-Funktion

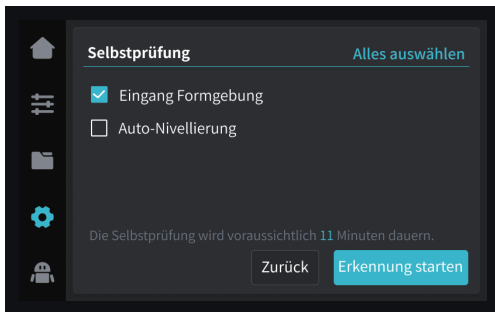
- ① Wenn die AI-Erkennung aktiviert ist, überwacht die Kammerkamera den Druckprozess. Wenn während des Drucks ein Fehler erkannt wird, erscheint ein Fenster, das Sie darauf hinweist.
- ② Wenn Sie die Push-Pause-Druckkontrolle aktivieren, wird der Druck unterbrochen, wenn ein Druckfehler auftritt.



Bewegungsvorlauf: Der Bewegungsvorlauf dient zur Verbesserung der Druckqualität, indem er die Verzögerung bei der Reaktion des mechanischen Systems während Änderungen der Druckrichtung ausgleicht. Indem er die Bewegung des Extruders des Druckers vorwegnimmt, stellt der Bewegungsvorlauf sicher, dass die Extrusion genau auf den bestimmten Pfad ausgerichtet ist, was das Auftreten von Fehlern wie Klecksen oder Lücken im gedruckten Modell verringert. Diese Funktion verstellt die Extrusionsgeschwindigkeit auf der Grundlage der Bewegung des Druckers, was zu glatteren und präziseren Drucken führt.

Wenn sich nach dem Start des Druckvorgangs Fremdkörper auf der Plattform befinden oder das zuvor gedruckte Modell nicht entfernt wird, unterbricht der Drucker den Druckvorgang und gibt eine Erinnerung aus. (Um Schäden am Extruder zu vermeiden) Nach dem Ausschalten der Erkennung der ersten Lage wird die Erkennung der ersten Lage während der Kalibrierung nicht mehr durchgeführt.
Hinweis: –Push–Pause–Druck bei Fehlern– wirkt sich sowohl auf die AI-Erkennung als auch auf die Erkennung der ersten Schicht aus.

5.5 Selbstprüfung



Eingang Formgebung:

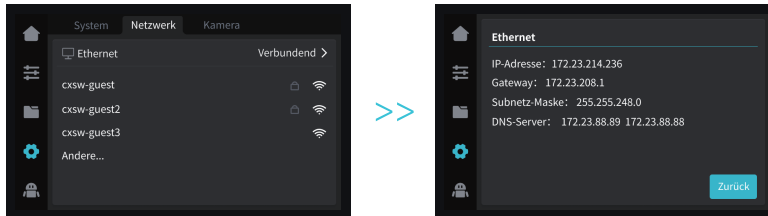
Der Welleneffekt bezieht sich auf wellige Unebenheiten auf der Oberfläche des Modells, die durch die Resonanz der Maschine oder durch externe Kräfte während der Bearbeitung verursacht werden können. Um dieses Problem zu lösen, wird der Sensor für die Eingangsverformung verwendet, um aktiv die Resonanzfrequenz des 3D-Druckers zu ermitteln, und ein Algorithmus wird verwendet, um diesen Zustand zu korrigieren, um das Ziel zu erreichen, die Rattermarken des Modells zu beseitigen. Durch den Einsatz der Eingangsverformung können Maschinenvibrationen effektiv unterdrückt und die Druckqualität des Modells verbessert werden, um eine glatte Oberfläche zu erhalten.

5. Funktionsdaten

5.6 Netzwerkeinstellungen

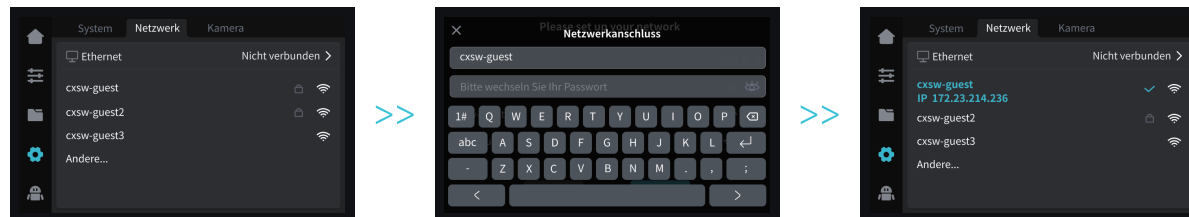
5.6.1 LAN-Verbindung

Wenn der Drucker mit dem Netzwerkkabel angeschlossen ist, können Sie auf dem Bildschirm auf Einstellungen → Lokales Netzwerk klicken, um zu prüfen, ob er angeschlossen ist.



5.6.2 WLAN-Verbindung

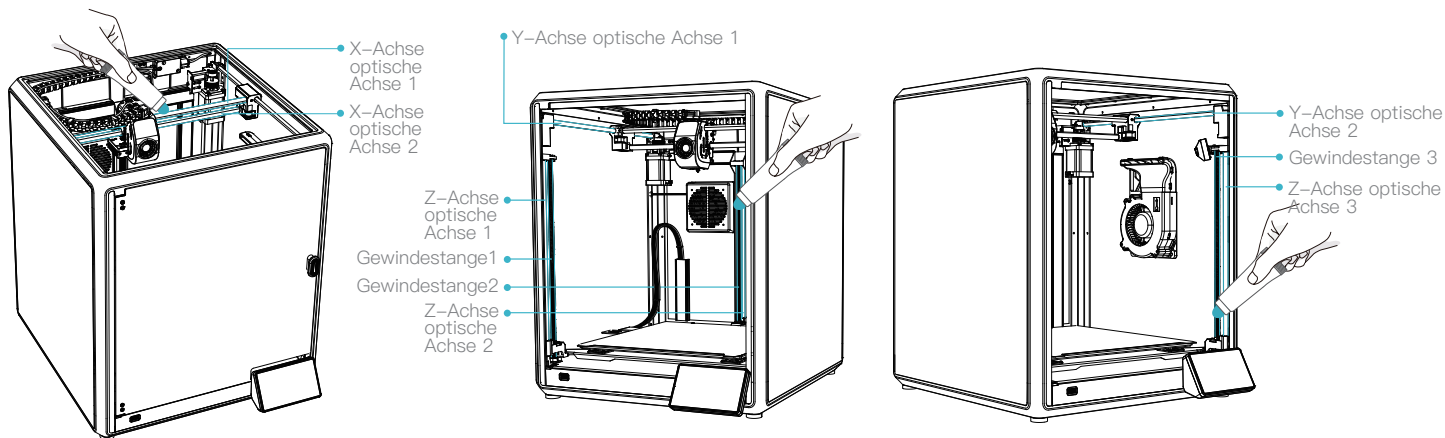
Klicken Sie auf dem Bildschirm auf Einstellungen → Netzwerk → WIFI-Anschluss, wählen Sie das entsprechende WIFI aus und geben Sie das Passwort ein, um den drahtlosen Netzwerkanschluss abzuschließen (**unterstützt nur das 2,4-GHz-Band**).



6. Tipps und Routinewartung

6.1 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken

6.1.1 Schmierung und Wartung

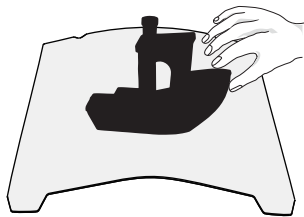


Regelmäßige Wartung nach 300 Stunden: Bitte fetten Sie den blauen Bereich in Ihrem Bild regelmäßig mit Öl zur Wartung ein. Das Schmiermittel wird nur auf den mittleren Teil aufgetragen und dann automatisch durch Bewegung gleichmäßig aufgebracht.
(Die Benutzer können das Fett für die Maschinenwartung selbst erwerben.)

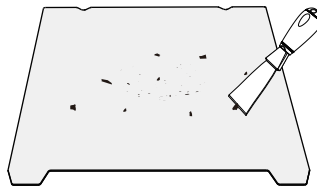
6. Tipps und Routinewartung

6.1 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken

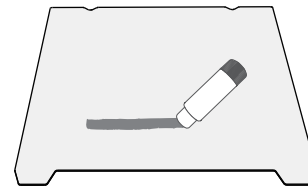
6.1.2 Wartung der flexiblen Plattform



① Nach dem Abkühlen des gedruckten Modells die flexible Plattform vom Gerät entfernen und die Plattform teilweise leicht biegen, um das Modell von der Plattform zu trennen. (Die Plattform nicht zu stark biegen, damit sie sich nicht verformt und unbrauchbar wird)

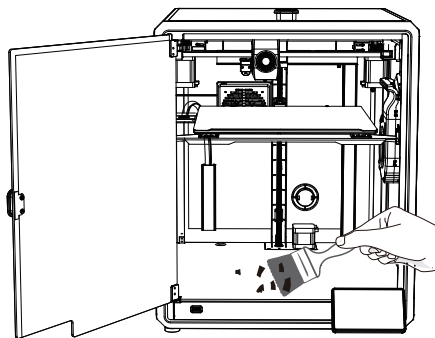


② Die Rückstände der Filamente der Druckplatte können mit einer Klinge abgekratzt werden. Achten Sie bei der Verwendung auf die Sicherheit.



③ Wenn die erste Schicht des Modells nicht geklebt ist, empfiehlt es sich, Klebestift gleichmäßig auf die Oberfläche der Plattform aufzutragen. Die nach dem Druck verbleibenden festen Klebstoffreste können mit sauberem Wasser entfernt werden.

6.1.3 Reinigung des Schmutzes im Inneren des Chassis



Zur Erinnerung: Wenn die Druckzeit des Geräts 300 Stunden überschreitet oder wenn die Druckplatte oder die Düsen ausgetauscht wurden, kann sich der Abstand zwischen der Plattform und den Düsen ändern, was dazu führen kann, dass die erste Schicht des Modells nicht fest haftet, was zu einem Druckfehler führt. Bitte kalibrieren Sie die Plattform regelmäßig.



Hinweis: Da sich die Druckplatte schnell abnutzt, empfiehlt es sich, die Druckplatte regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen, dass die erste Schicht des Modells haften bleibt.

6. Tipps und Routinewartung

Für den Fall, dass eines der oben genannten Probleme auftritt und nicht behoben werden kann:

- ① Besuchen Sie <https://www.crealitycloud.com/product>, klicken Sie auf „Produkte“ und wählen Sie das richtige Modell aus. Klicken Sie dann auf „Verwandte Themen“, um die Anleitungen zum Kundendienst zu sehen;
- ② Oder wenden Sie sich an unseren Kundendienst unter der Telefonnummer +86 755 3396 5666, oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.

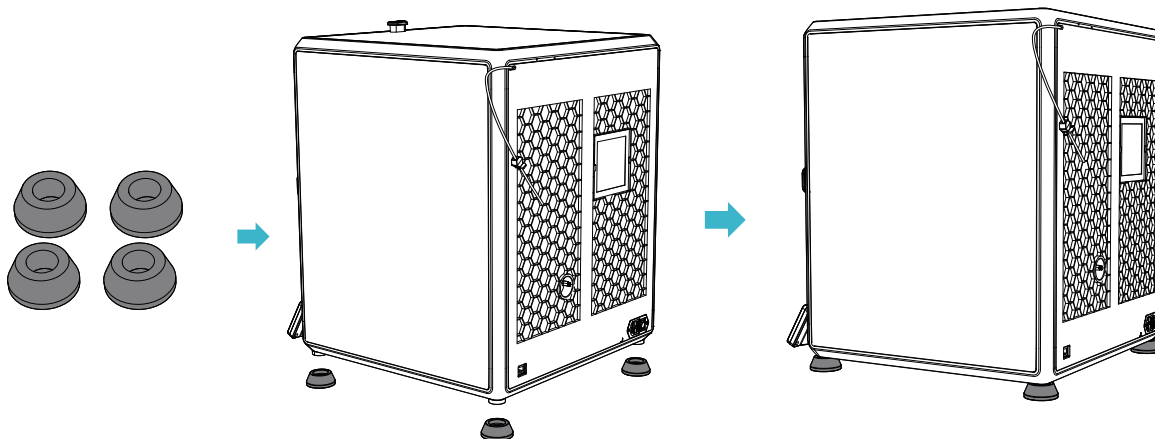
6.2 Wartungspunkte

	Anweisungen zur Wartung	
Reinigung der Maschine	Säubern Sie das Innere des Geräts von Schmutz, um sicherzustellen, dass der Betrieb nicht beeinträchtigt wird.	Vor jedem Druck.
Hot end	Prüfen Sie, ob die Drahtausgabe normal ist, wenn nicht, prüfen Sie, ob der Extruder blockiert ist.	Nach jedem Wechsel des Filaments.
Druckplattform	Prüfen Sie die Oberfläche der Plattform auf Rückstände von Etiketten und Kleber, falls ja, säubern Sie die Oberfläche der Plattform.	Vor jedem Druck.
Bewegungsmechanismus	XSchmierung der optischen XYZ-Achse.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
Luftfilterung	Ersetzen Sie die Luftfilterpatrone.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
Selbstprüfung	Optimierung der Vibrationsadern.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
	Auto-Nivellierung.	
Ersetzen des Filaments	Ersetzen von Filamenten der gleichen Art: Folgen Sie dem normalen Rückführung –Zuführungprozess.	/
	Ersetzen von verschiedenen Filamenten: Heizen Sie die Düse vor, bis die Zieltemperatur des aktuellen Filaments erreicht ist; ziehen Sie es dann zurück, ersetzen Sie es durch das Zielfilament und heizen Sie die Düse auf die höhere Filament-Extrusionstemperatur der beiden Filamente vor; ziehen Sie während 30 Sekunden ein, bis das Filament vollständig extrudiert ist, und stellen Sie schließlich die Düsentemperatur auf die Temperatur der aktuellen Filament-Düse ein.	

6. Tipps und Routinewartung

6.3 Installation der Dämpfungsfelder

Die Dämpfungsfelder können die Stabilität des Druckers während des Druckvorgangs verbessern. Die spezifische Installationsmethode ist in der folgenden Abbildung dargestellt:



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.

Add: 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



® 214-230089