

K2 SE

Benutzerhandbuch

K2 SE 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 entflammbarer 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. 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

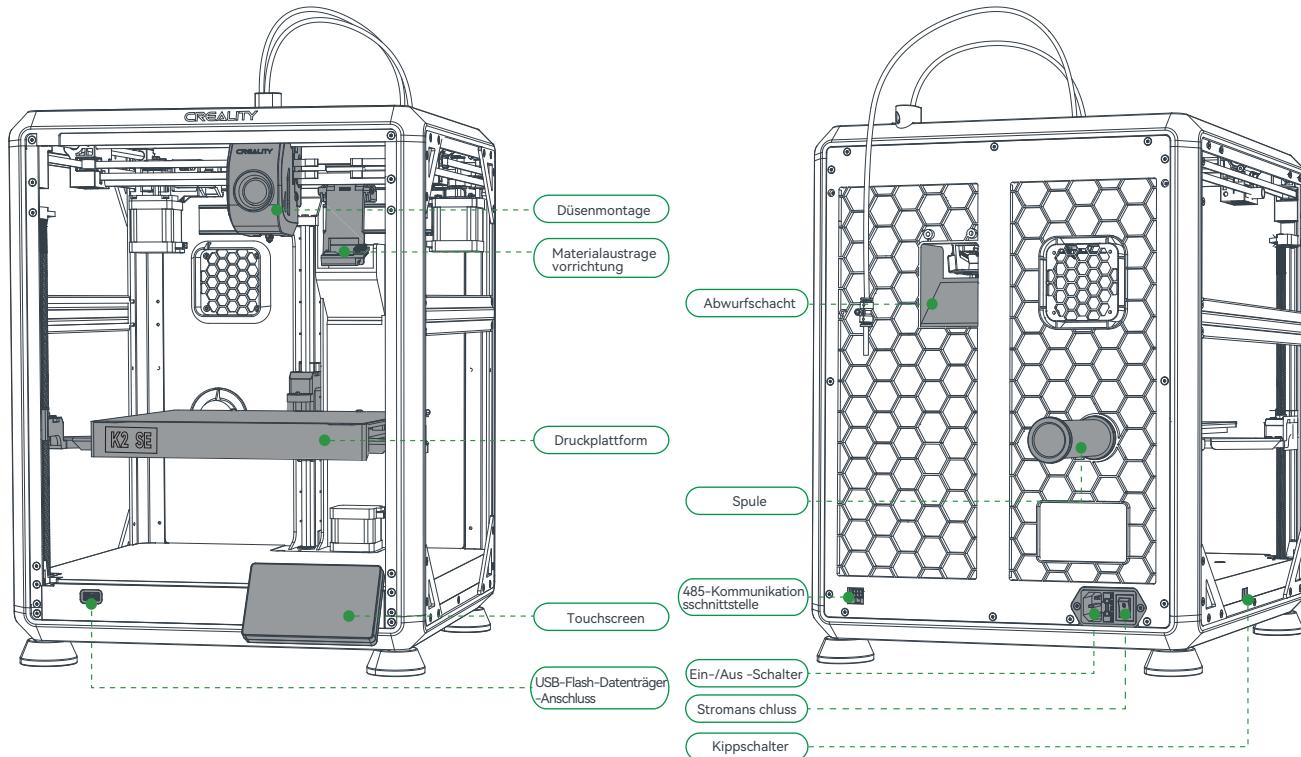


1. Über das Gerät	01-03
1.1 Über den Drucker	01-01
1.2 Geräte-Spezifikationen	02-02
1.3 Packliste	03-03
2. Auspacken	04-06
2.1 Produkt einbauen	04-05
2.2 Anleitung zum Einschalten	06-06
3. Produktverwendung	07-10
3.1 Benutzeroberfläche	07-07
3.2 Filament vom Spulenhalter laden	08-09
3.3 Drucken von USB-Flash-Laufwerken	09-10
4. CFS-Verbindung und -Verwendung	11-16
4.1 Schritte zur Verbindung mit CFS	11-12
4.2 Verbindung mehrerer CFS	13-13
4.3 Das Filament aus dem CFS laden	14-14
4.4 Filamenteinrichtung	15-15
4.5 Druckverbrauchsmaterial-Zuordnung	16-16
5. Netzwerkdruck	17-20
5.1 LAN-Drucken	17-18
5.2 Creality Cloud Online	19-20
6. Tipps und Routinewartung	21-24
6.1 Wartungspunkte	21-21
6.2 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken	22-24

1. Über das Gerät



1.1 Über den Drucker



1. Über das Gerät



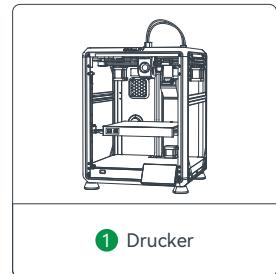
1.2 Geräte-Spezifikationen

Grundlegende Parameter	
Gerätemodell	K2 SE
Abmessungen	355*355*482mm
Gewicht der Maschine	10.58kg
Max. Abmessungen	220*215*245mm
Drucktechnologie	FFF
Nennspannung	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Nennleistung	350W
Umgebungstemperatur	10°C-35°C
Extruder	Sprite Direktantrieb
Unterstütztes Filament	Hyper PLA/PLA/TPU 95A/PETG
Max. Temperatur des Heizbetts	100°C
Max. Düsentemperatur	300°C
Anzeige	3,97-Zoll-Touchscreen
Druckverfahren	USB-Flash-Disk/LAN-Drucken/Creataly Cloud Online
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Erkennung des Filaments	Ja
Automatische Nivellierung	Ja

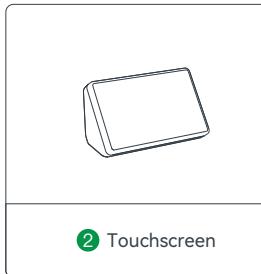
1. Über das Gerät

>>>

1.3 Packliste



1 Drucker



2 Touchscreen



3 Filament



Werkzeugkiste Liste

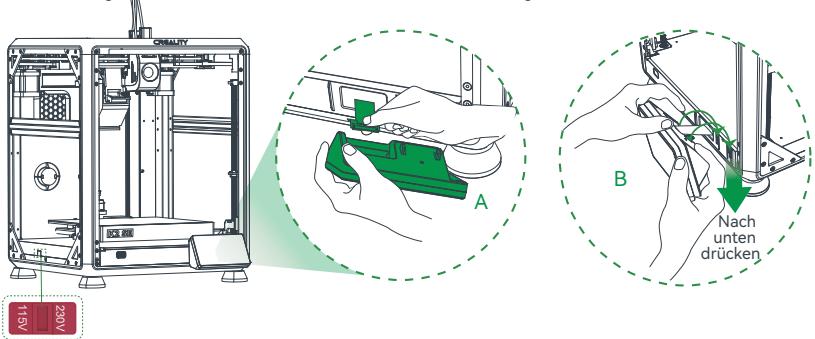
A line drawing of a T-shaped Allen key and a flathead screwdriver.	A line drawing of a cylindrical filament tube.	A line drawing of a pair of diagonal cutters.	A line drawing of a long, thin cleaning rod with a circular end.		
1 Schraubenschlüssel und Schraubendreher ×1	2 Filamentschlauch ×1	3 Seitenschneider ×1	4 1.2mm Extruder-Reiniger ×1		
A line drawing of a coiled power cord.	A line drawing of a short hex key.	A line drawing of a black plastic coupling and a small metal screw.	A line drawing of a booklet titled "Quick Installation Guide".		
5 Stromkabel×1	6 M6 Steckschlüssel ×1	7 Doppelkupplung& Schraube×1			
A line drawing of a dark rectangular card with white text and a logo.	Tipps: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beachten Sie das physische Zubehör!				
9 Kundendienst-Karte ×1					

2. Auspacken



2.1 Produkt einbauen

- 1 Nehmen Sie den Touchscreen aus dem Werkzeugkasten und verbinden Sie ihn mit dem Flachbandkabel, das aus dem Sockel kommt, wie in Abbildung A gezeigt. Stecken Sie dann den Touchscreen wie in Abbildung B gezeigt in den Steckplatz der Grundplatte. (Bitte den Stecker gemäß der in der Abbildung angegebenen Richtung anschließen, da sonst der Bildschirmanschluss beschädigt werden kann.)

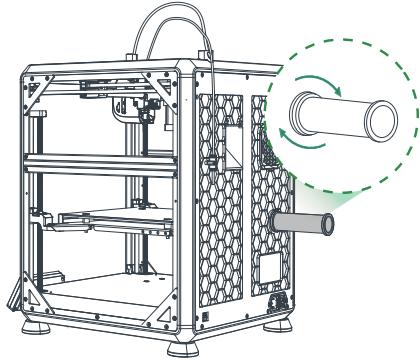


- ① Schalten Sie das Gerät nicht ein, während Sie den Touchscreen anschließen oder trennen;
② Ziehen Sie das flexible Flachkabel des Sockels leicht an und entfernen Sie es vorsichtig.

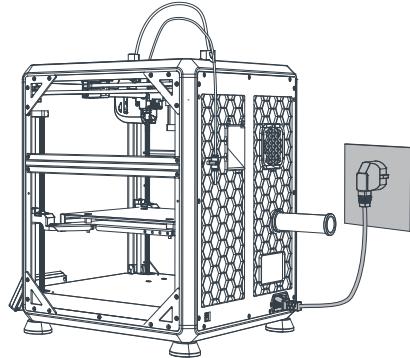
Vorsicht

- Bitte achten Sie vor dem Anschluss an die Stromversorgung auf die richtige Position von Netzschalter und Netzspannung, um Schäden am Gerät zu vermeiden;
- Wenn die örtliche Netzspannung zwischen 100 und 120 V liegt, stellen Sie den Eingang des Geräts mit einem Schlitzschraubendreher auf 115 V ein;
- Wenn die örtliche Netzspannung zwischen 200 und 240 V liegt, stellen Sie den Eingang des Geräts mit einem Schlitzschraubendreher auf 230 V ein (Standard 230 V).

- 2 Installieren Sie den Materialzyylinder.



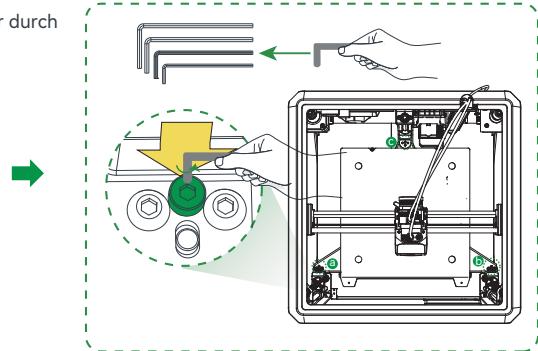
- 3 Gerät anschließen und einschalten.



2. Auspacken



- 4 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 „Weiter“.



- 5 Bitte halten Sie den grünen Würfel im Diagramm von Schmutz entfernt und klicken Sie auf „Weiter“.



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. Auspacken



2.2 Anleitung zum Einschalten

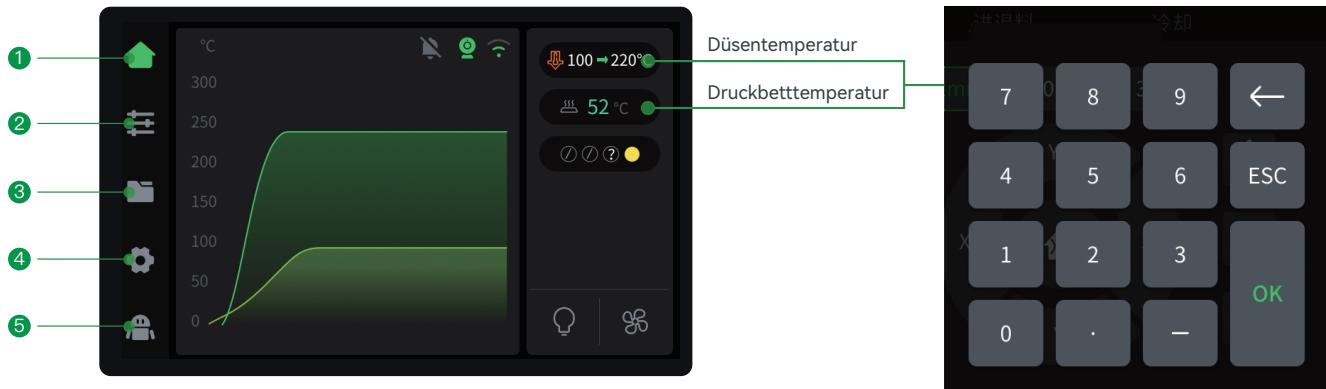


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

3. Produktverwendung



3.1 Benutzeroberfläche



Die linke Seite ist die Navigationsleiste:

- 1 Home: Im Leerlaufzustand können Sie die Temperatur der einzelnen Teile der Maschine anzeigen; während des Druckens können Sie auf dieser Oberfläche den Fortschritt des Modells und andere Informationen anzeigen.
- 2 Einstellungsseite: Auf dieser Seite können Sie die Maschine bewegen, Filamente laden usw.
- 3 Dateiseite: Auf dieser Seite können Sie Dateien zum Drucken auswählen und den Druckvorgang steuern.
- 4 Funktionsseiteneinstellungen: Sie können Netzwerke, Kameras und andere Funktionen einstellen; Sie können auch Maschineninformationen anzeigen.
- 5 Hilfeseite: Sie können Protokolle exportieren oder das Maschinen-Wiki anzeigen.

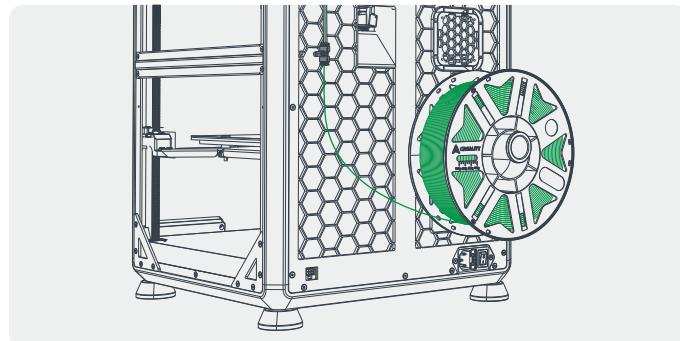


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

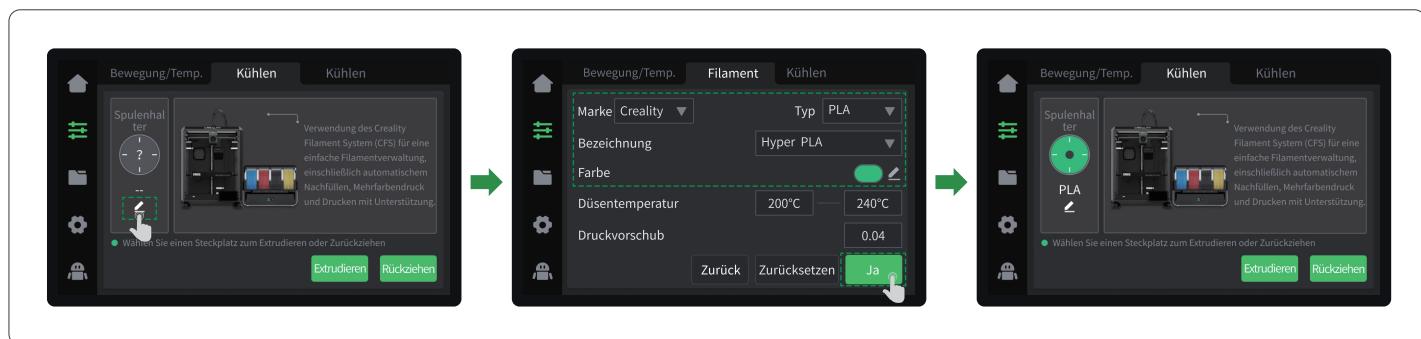
3. Produktverwendung



3.2 Filament vom Spulenhalter laden

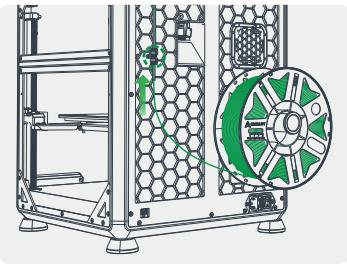


- 1 Hängen Sie das Verbrauchsmaterial auf das Regal und führen Sie es in das PTFE-Rohr ein, schieben Sie es leicht, bis es nicht mehr weitergeht.



- 3 Tippen Sie manuell auf den Bildschirm, um die Filamentinformationen einzustellen: Anpassungsseite → Filament → Bearbeiten (wie unten im Materialregal gezeigt). Stellen Sie die Marke, den Typ, den Namen und die Farbe des Filaments ein und klicken Sie abschließend auf "Ja", um die Einstellungen zu speichern.

3. Produktverwendung



- ③ Extrudieren: Drücken Sie das Filament vorsichtig mit der Hand und klicken Sie auf dem Filament-Interface auf „Extrudieren“. Die Maschine stellt automatisch die aktuelle Filamenttemperatur ein und extrudiert das Filament automatisch, sobald die Erwärmung abgeschlossen ist.



Während des Extrudierens können Sie beobachten, ob Filament aus der Düse fließt. Wenn kein Filamentfluss beobachtet wird, können Sie das Filament vorsichtig in Richtung Extruder am Teflonschlauch hinter der Maschine schieben und dann erneut auf „Extrudieren“ klicken.



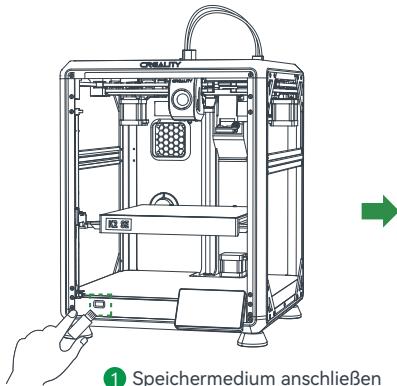
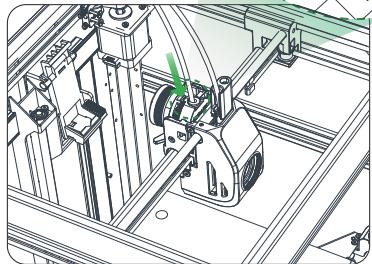
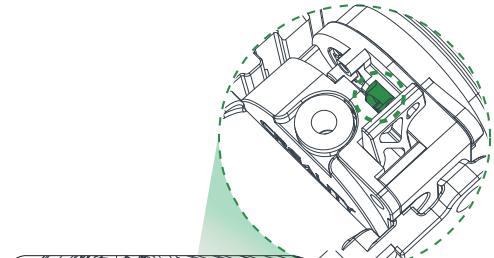
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

- ④ Rückziehen : A. Klicken Sie auf der Filamentverwaltungsseite auf „Rückziehen“, und der Extruder bewegt sich automatisch nach vorne links, um das Filament für den Rückzug abzuschneiden.
B. Warten Sie, bis der Rückzug beendet ist, und ziehen Sie das Filament aus dem Teflonschlauch hinter der Maschine heraus.

3. Produktverwendung



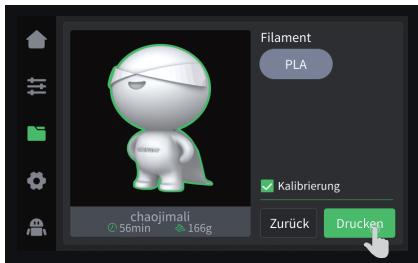
3.3 Drucken von USB-Flash-Laufwerken



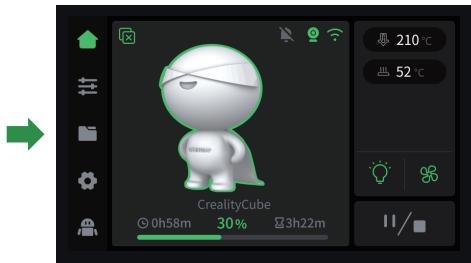
① Speichermedium anschließen



② USB flash drive model



③ Zum Drucken auswählen



④ Drucken

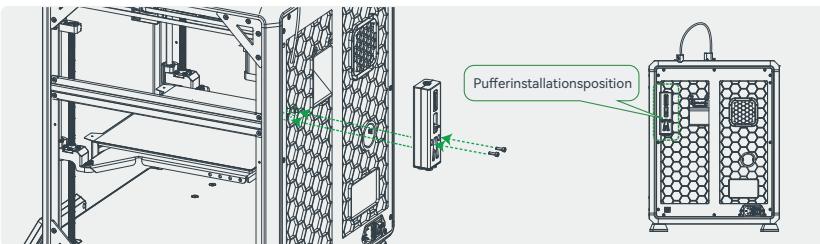
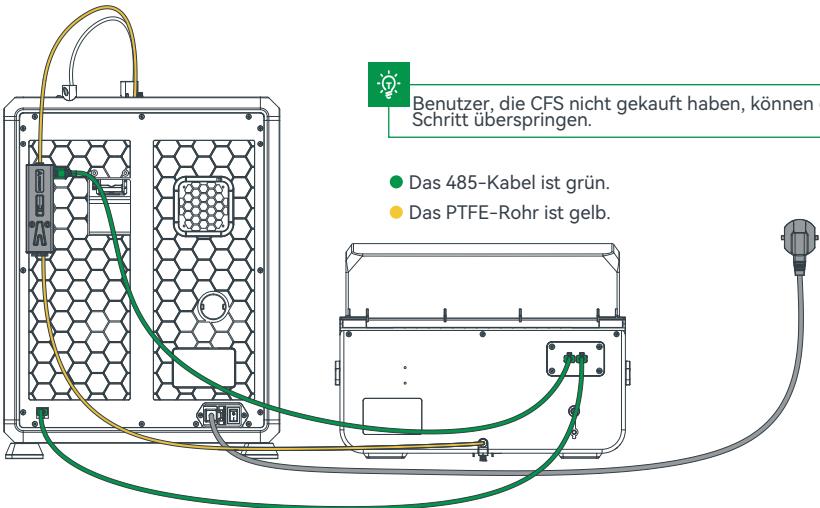
 Notiz: Setzen Sie Verbrauchsmaterialien ein und führen Sie den Zuführungsvorgang fort, sobald die Leuchte für Materialmangel aufleuchtet.

Warmer Aufforderung: Die Auswahl der Druckkalibrierung kann die Druckqualität verbessern.

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

4. CFS-Verbindung und -Verwendung

4.1 Schritte zur Verbindung mit CFS



- Installieren Sie den Filament-Puffer an der Rückseite des Druckers und befestigen Sie ihn mit zwei Puffer-Schrauben; achten Sie auf die Ausrichtung des Puffers, um eine falsche Installation zu vermeiden



CFS wird mit einem 2,0 m langen PTFE-Schlauch geliefert.

Schneiden Sie aus dem langen PTFE-Schlauch (im Lieferumfang des CFS-Behälters enthalten) einen kürzeren Schlauch (ca. 55 cm) und einen längeren Schlauch (ca. 70 cm).



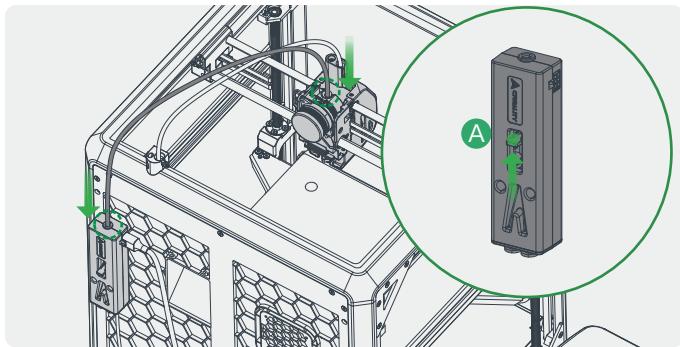
Verbinden Sie die 2 Stücke der 485 Kabel (mit dem CFS geliefert) zwischen dem CFS und dem Puffer.

4. CFS-Verbindung und -Verwendung

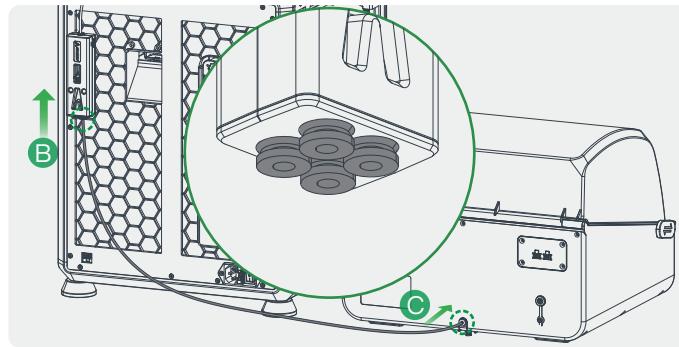
4.1 Schritte zur Verbindung mit CFS



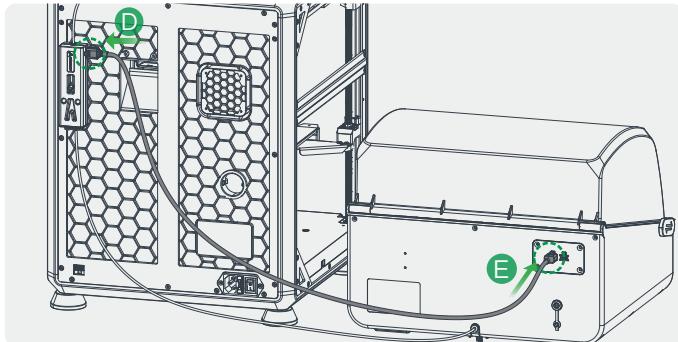
Benutzer, die CFS nicht gekauft haben, können diesen Schritt überspringen.



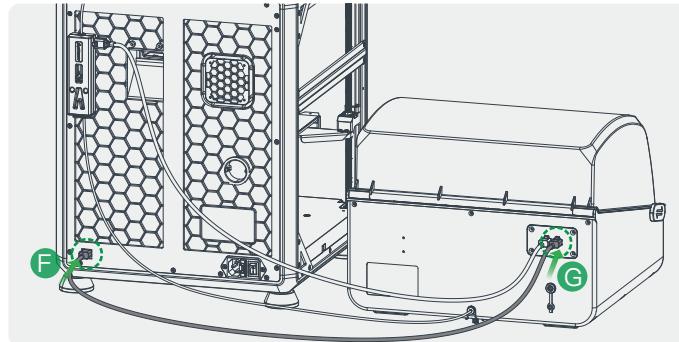
- 1 Schieben Sie gemäß Schritt A den Hebel nach oben und stecken Sie das kürzere Teflonrohr (ca. 55 cm) ein, um den Puffer mit dem Extruder zu verbinden.



- 2 Anschluss des CFS an den Puffer: Stecken Sie ein Ende des längeren PTFE-Schlauchs in den Puffer (Schritt B, einer der vier verfügbaren Löcher genügt); stecken Sie das andere Ende in den CFS-Filamentausgang (Schritt C).



- 3 CFS und Puffer verbinden: Folgen Sie den Schritten D und E, um das 485-Kabel an die Maschine und das CFS anzuschließen (einer der beiden 485-Ports am CFS kann verwendet werden).



- 4 CFS mit der Maschine verbinden: Folgen Sie den Schritten F und G, um die 485-Kommunikationsleitung mit der Maschine und dem CFS zu verbinden.

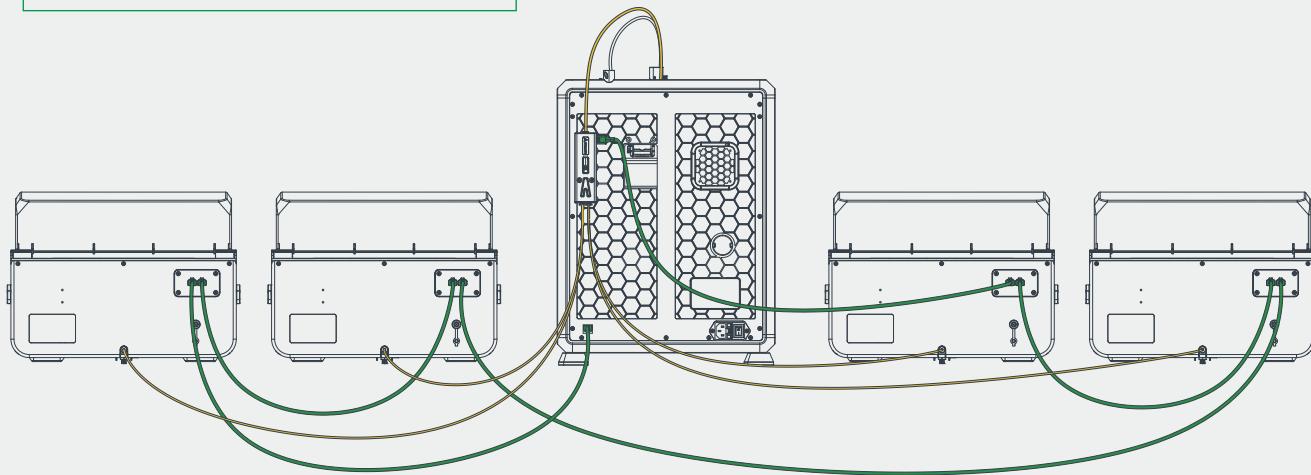
4. CFS-Verbindung und -Verwendung



4.2 Verbindung mehrerer CFS



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



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

4. CFS-Verbindung und -Verwendung

4.3 Das Filament aus dem CFS laden



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;



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;

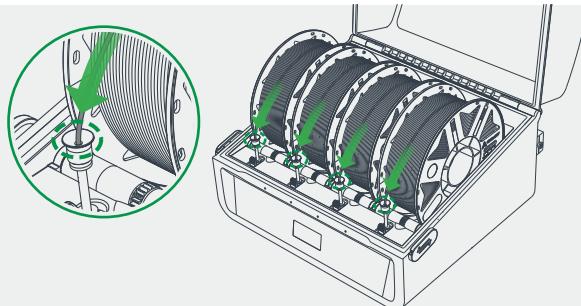
c bedeutet, dass das RFID-Filament gelesen wurde, das Augen-Symbol dient zur Anzeige der Filamentinformationen, das RFID-Filament unterstützt nur die Ansicht; wenn dies RFID ist und Sie das nächste Mal nicht-RFID verwenden möchten, klicken Sie auf den Vorlade-Knopf, warten Sie, bis der Lesevorgang abgeschlossen ist, und klicken Sie dann auf den Filamentbearbeitungsknopf;

d ist normales Filament, welches die Bearbeitung unterstützt;

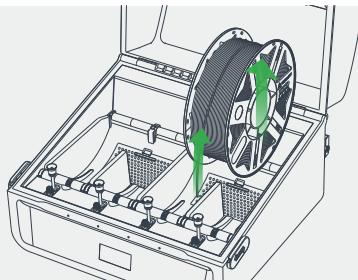
e ist der Zustand, in dem RFID nicht gelesen wurde und das Filament mit "?" angezeigt wird. In diesem Moment müssen Sie auf den Bearbeitungsknopf klicken, um die Filamentinformationen manuell zu bearbeiten;

f ist der Feuchtigkeitsstatus des CFS. Grün bedeutet, dass die Feuchtigkeit angemessen ist, Orange bedeutet, dass die Feuchtigkeit leicht erhöht ist, und Rot bedeutet, dass die Feuchtigkeit sehr hoch ist. Möglicherweise muss das Trocknungsmittel ersetzt werden.

- 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.

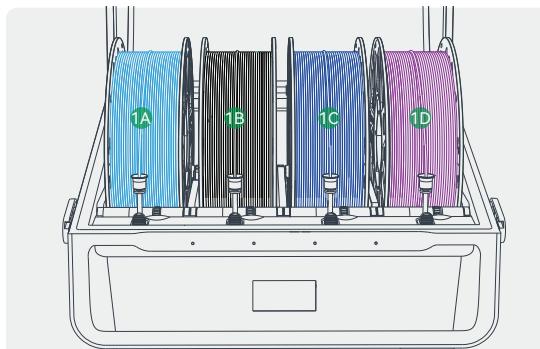
- 2 Filament laden/entladen.

4. CFS-Verbindung und -Verwendung

4.4 Filamenteinrichtung



- 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);



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

4. CFS-Verbindung und -Verwendung

4.5 Druckverbrauchsmaterial-Zuordnung



- Der Bereich **a** ist die Farbe und der Typ des im Druckauftrag enthaltenen Materials. Zum Beispiel deutet der grüne Hintergrund PLA in der Abbildung darauf hin, dass grünes PLA benötigt wird;
- Der Bereich **b** zeigt den Status nach der Zuordnung der Druckdatei zum Filamentbehälter an. Zum Beispiel, wenn kein grünes PLA im Filamentbehälter vorhanden ist, wird automatisch das blaue PLA ausgewählt;
- Wenn die Zuordnung fehlschlägt, wird '--' angezeigt und der Benutzer muss das Material manuell auswählen;
- Das Aktivieren von CFS bedeutet, dass mit CFS-Filament gedruckt wird, andernfalls wird das Filament des Materialregals verwendet und die mehrfarbige Datei wird als einfarbiger Druck betrachtet;
- Überprüfen Sie die "Druckkalibrierung", um die Autoleveling-Funktion zu aktivieren.

1 Klicken Sie auf die Datei auf dem Bildschirm, bestätigen Sie den Filamentzuordnungsstatus und klicken Sie auf Drucken;



2 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. Netzwerkdruck



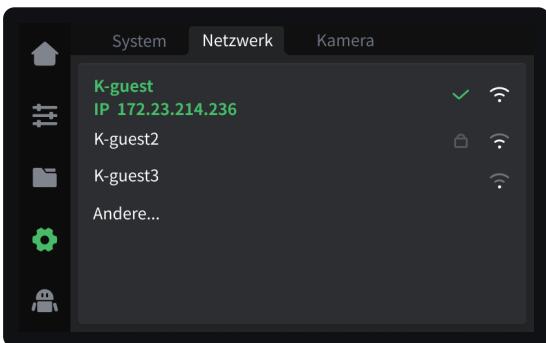
5.1 LAN-Drucken

5.1.1 Software-Download und Installation



Melden Sie sich auf der Creality Cloud-Website an, um die neueste Creality Print-Slicing-Software herunterzuladen:
<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print> ;

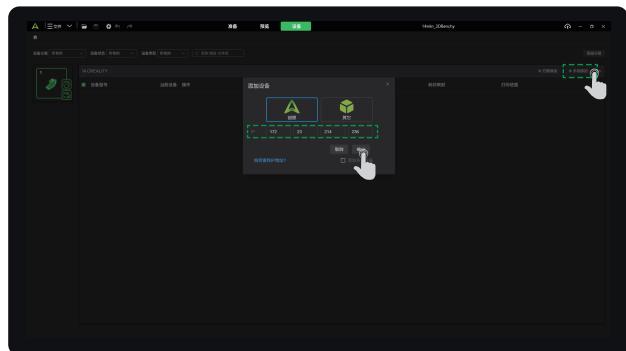
5.1.2 Maschine an LAN binden



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



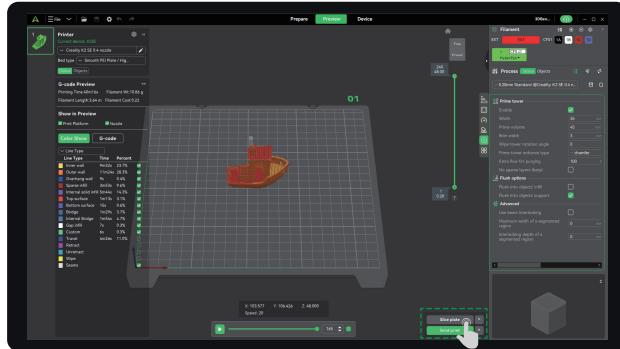
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neusten Software/-Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.



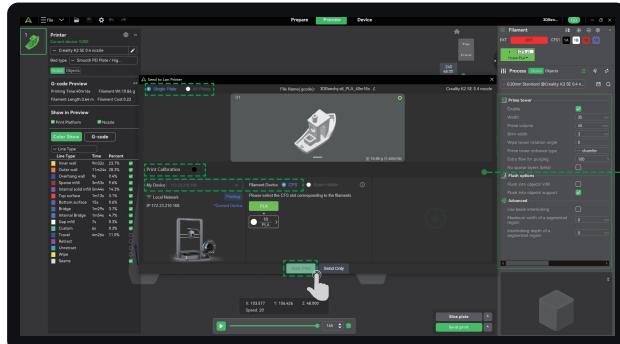
- 2 Geben Sie die Maschinen-IP in die Slicing-Software ein, um eine Verbindung herzustellen: Manuell hinzufügen → IP eingeben;

5. Netzwerkdruck

5.1.3 Schneiden und zum Drucken schicken



- ① Klicken Sie auf "Einzelne Disk schneiden" und nach Abschluss des Schneidens auf "Zum Drucken senden".



- ② Überprüfen Sie die Informationen zur Maschine und zum Verbrauchsmaterial und klicken Sie auf "Druck starten.".

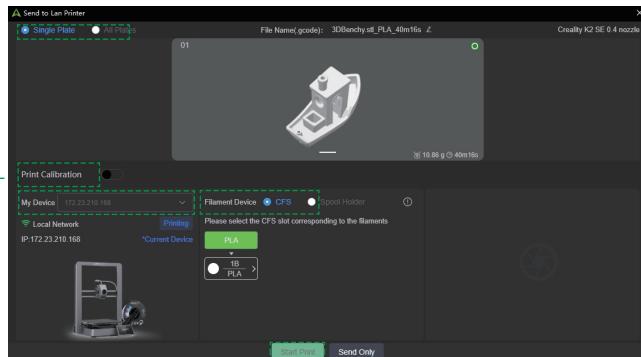


Für detailliertere Tutorials zur Verwendung der Slicing-Software besuchen Sie bitte das offizielle Wiki von Creality 3D:

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



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



5. Netzwerkdruck



5.2 Creality Cloud Online

5.2.1 Software-Download und Installation

1. Methode 1: Scannen Sie den untenstehenden QR-Code, um die Chuangxiangyun-App herunterzuladen und zu installieren.

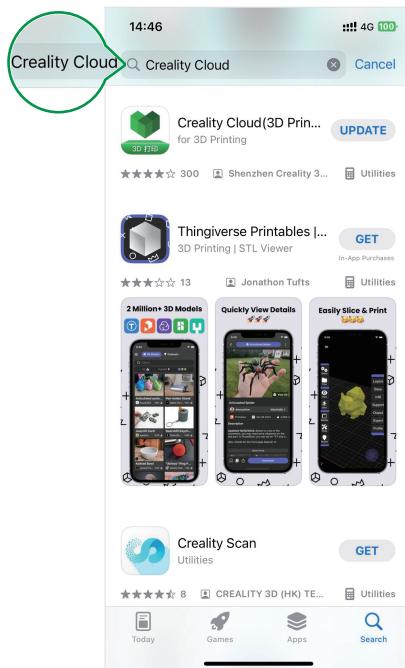
<https://www.crealitycloud.cn>



- reißen 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.

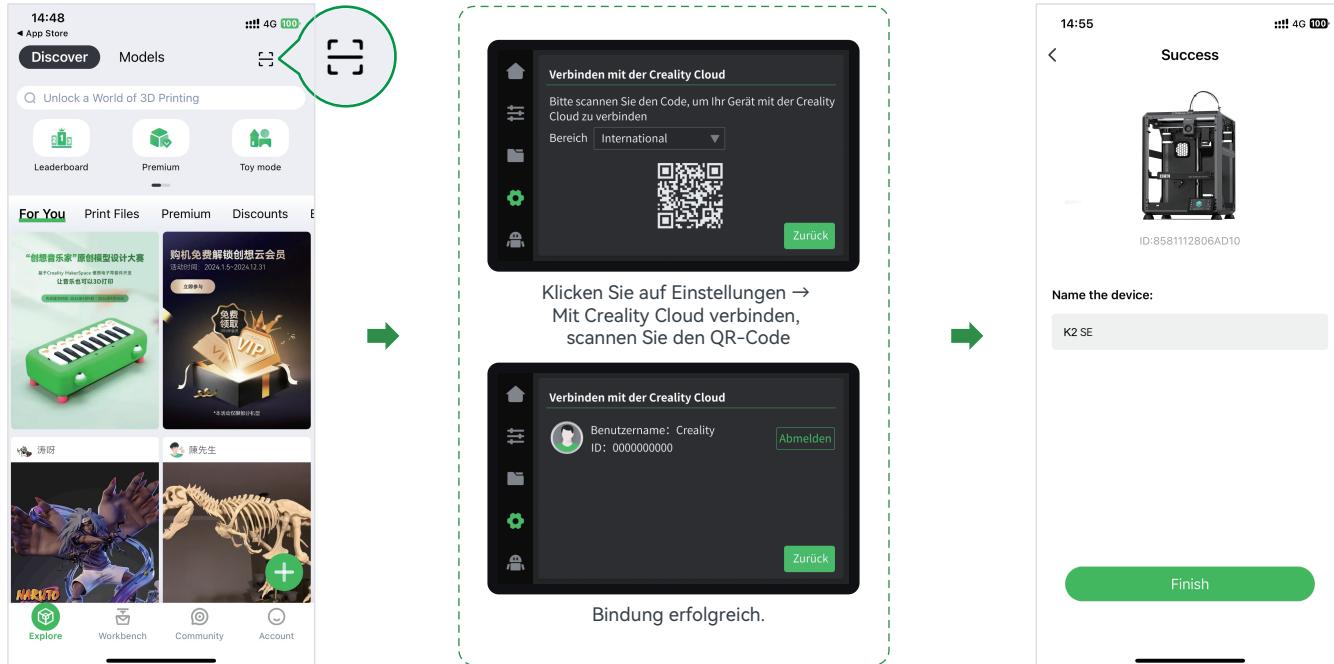


2. Methode 2: Suche im App Store nach "Creality Cloud", lade es herunter und installiere es.



5.2.2 Binden und Gerät hinzufügen

Verwenden Sie die Creative Cloud App Mobilanwendung, um den QR-Code auf dem Druckbildschirm zu scannen und den Drucker mit Ihrem Konto zu verknüpfen.



6. Tipps und Routinewartung



6.1 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	Lösung für die Verstopfung des Extruders: Erhöhen Sie nach dem Vorwärmen und Entfernen der Filamente die Temperatur des Extruders und stoßen Sie mit einem Extruderreiniger von oben nach unten in den Extruder, bis die blockierten Filamente herausgestoßen sind.	Nach einer Verstopfung des Extruders.
	Ersetzen Sie die Düse.	Kumulative Druckzeit pro 500 Stunden.
	Prüfen Sie, ob die Drahtausgabe normal ist, wenn nicht, prüfen Sie, ob der Extruder blockiert ist.	Nach jedem Wechsel des Flaments.
	Prüfen Sie die Düse auf Filamentrückstände, falls ja, erwärmen Sie die Düse und entfernen Sie sie mit einem Werkzeug.	Vor jedem Druck.
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	Schmierung der optischen XYZ-Achse.	Kumulative Druckzeit pro 500 Stunden.
Selbstprüfung	Achsenbewegung.	Kumulative Druckzeit pro 300 Stunden.
	Optimierung der Vibrationsadern.	
	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.	

Falls die obigen Probleme nicht gelöst werden können:

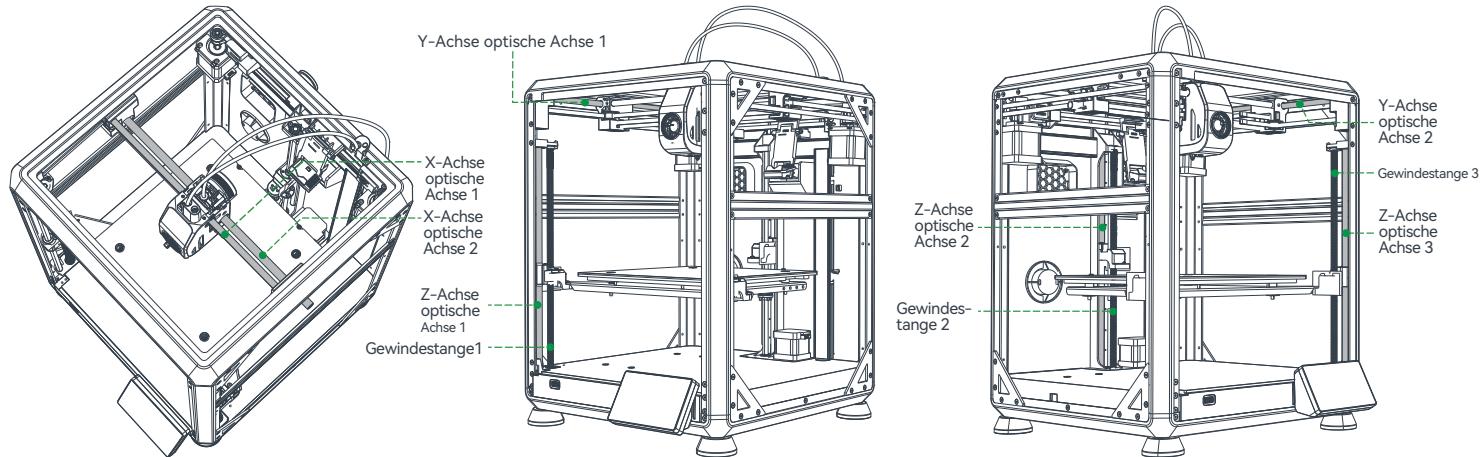
- 1 Besuchen Sie das offizielle Wiki von Creality (<https://wiki.creality.com/>), um detailliertere Kundendienstanleitungen zu erkunden;
- 2 Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E-Mail an cs@creality.com.

6. Tipps und Routinewartung



6.2 Vorsichtsmaßnahmen beim Drucken

6.2.1 Schmierung und Wartung

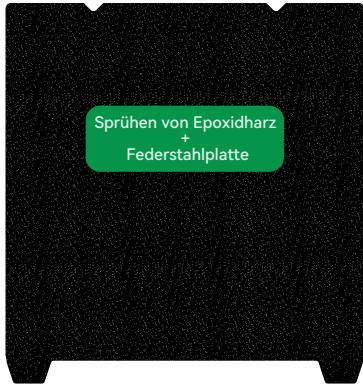


Tips: please grease and lubricate the designated areas regularly (as shown in the picture).
(Users may buy the grease themselves for machine maintenance.)

6. Tipps und Routinewartung



6.2.2 Die Verwendung und Pflege der flexiblen Plattform



Eigenschaften

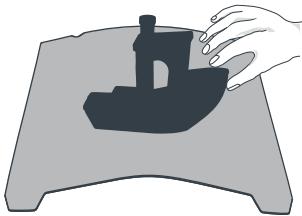
- Stärkere Modellhaftung, leicht zu entfernen nach dem Drucken.
- Beidseitige Epoxidharz-Beschichtung, beide Seiten können zum Drucken verwendet werden.
- Epoxidharz-Beschichtung blistert nicht, die strukturierte Oberfläche ist leicht zu reinigen.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung

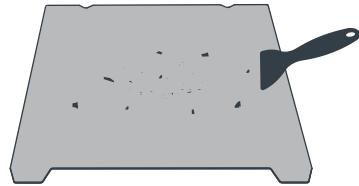
- Wenn die Heizbetttemperatur während des Druckens zu niedrig ist, kann es zu schlechter Haftung kommen.
- Wenn sich Öl oder Handschweiß auf der Plattformoberfläche befindet, kann es zu schlechter Haftung kommen.
- Übermäßiger Düsendruck oder das gewaltsame Entfernen des Modells mit einem Metallschaber können die



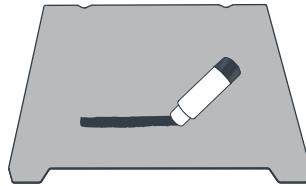
Wenn Sie die oben genannte flexible Plattform kaufen möchten, können Sie das Einkaufszentrum betreten <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> zum Kauf.



- 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 auf der Plattform können mit einem Messer abgekratzt werden. Dabei ist auf die Sicherheit zu achten.



- 3 Wenn die erste Schicht des Modells nicht geklebt ist, wird empfohlen, den Klebstoff gleichmäßig auf die Oberfläche der Plattform aufzutragen.

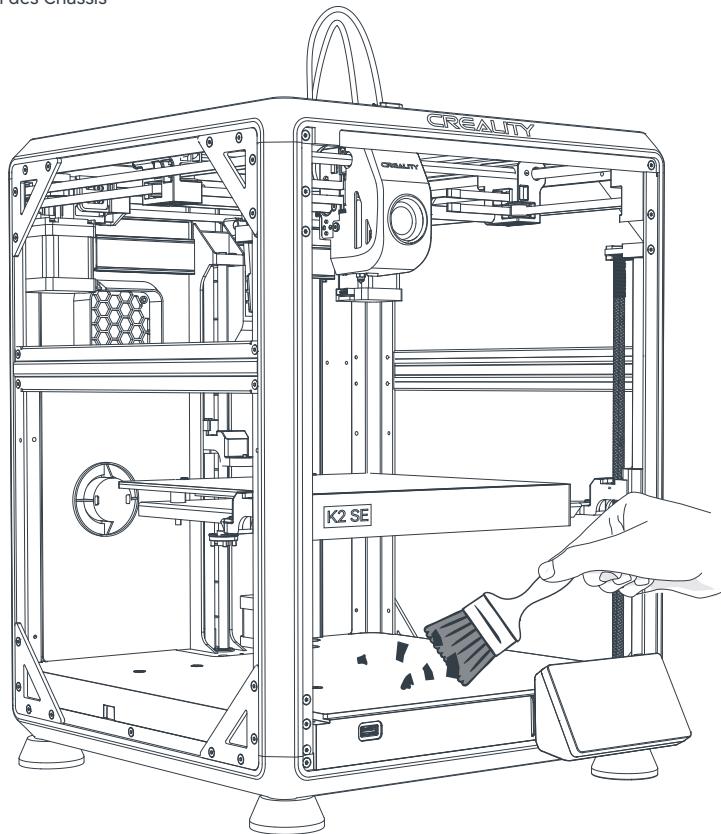


Hinweis: Da sich die Druckplatte schnell abnutzt, empfiehlt es sich, die Druckplatte regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen, dass die erste Schicht des Modells haften bleibt.

6. Tipps und Routinewartung



6.2.3 Reinigung des Schmutzes im Inneren des Chassis



Aufgrund der unterschiedlichen Modelle kann das tatsächliche Produkt von der Abbildung abweichen. Bitte beachten Sie die jeweiligen Produktinformationen.
Shenzhen Creality 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

