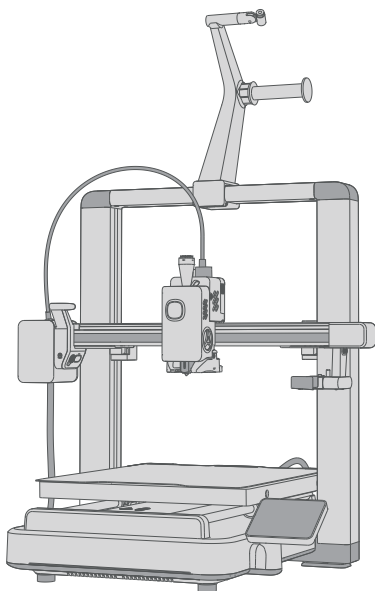


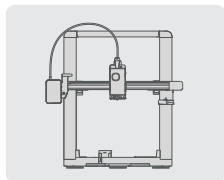
Schnellstartanleitung

i7

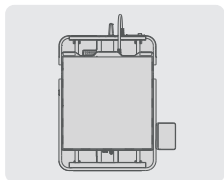


Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Produkt benutzen.
Hinweis: Schalten Sie den Drucker nicht ein, bevor die Installation abgeschlossen ist.

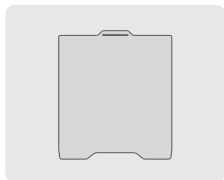
1 / Packliste



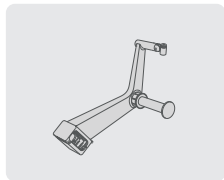
1 Druckerrahmen



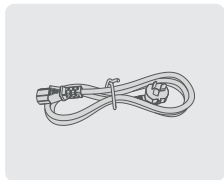
2 Basisgehäuse



3 Druckplatte



4 Spulhalter



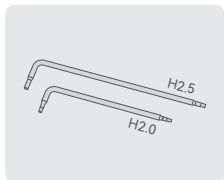
5 Stromkabel



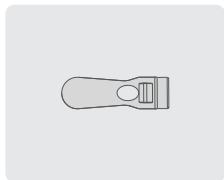
6 PTFE-Schlauch



7 Filamentprobe



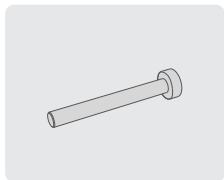
8 Innensechskantschlüssel
H2.5
H2.0



9 Modellschaber



10 M3x8 Schraube x4



11 M3x34 Schraube x10

* Die obige Liste dient nur als Referenz. Bitte orientieren Sie sich an den tatsächlich gelieferten Teilen.

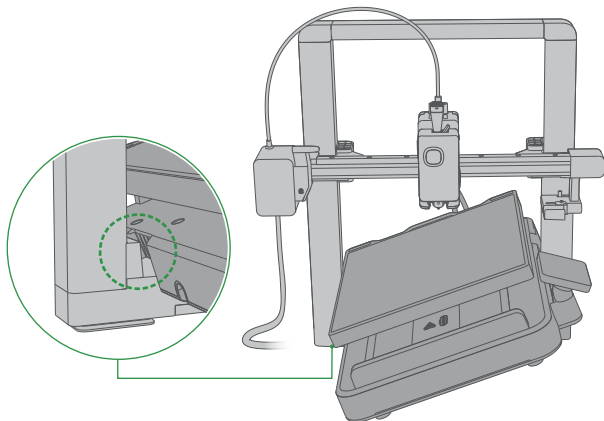
2 / Drucker entsperren und installieren



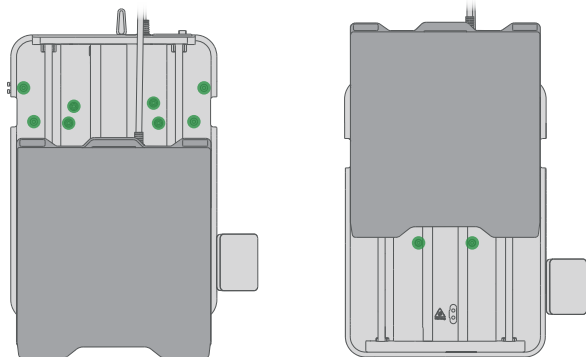
* Hinweis: Wir empfehlen dringend, den QR-Code zu scannen, um das Installations-Wiki und das Video für eine bessere Anleitung während der Druckerinstallation anzusehen.

2.1 i7 installieren

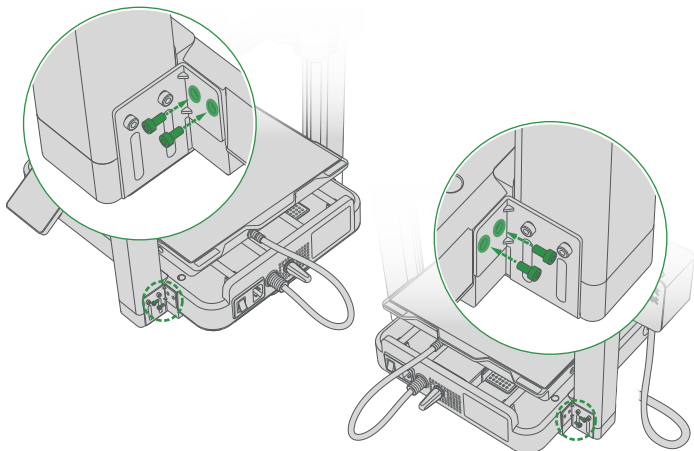
- 1 Nehmen Sie den Druckerrahmen und das Basisgehäuse heraus. Führen Sie das Basisgehäuse durch den Druckerrahmen und drücken Sie es nach unten, bis es einrastet.



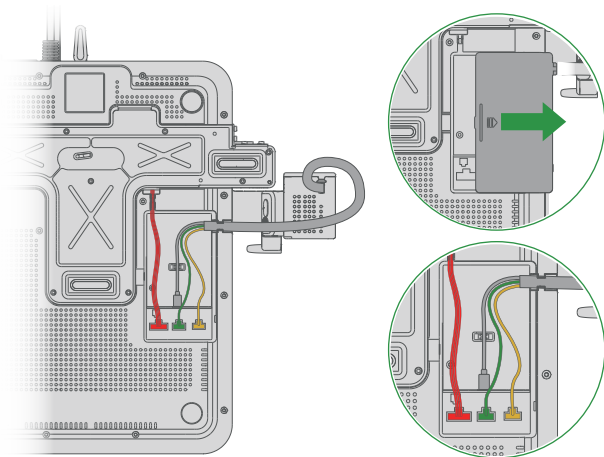
- ② Nachdem die Baugruppe korrekt sitzt, ziehen Sie die 10 M4×34-Schrauben oben an der Basis mit einem H2.5-Innensechskantschlüssel fest. Sie können das Heizbett nach vorne und hinten bewegen, um die Arbeit zu erleichtern.



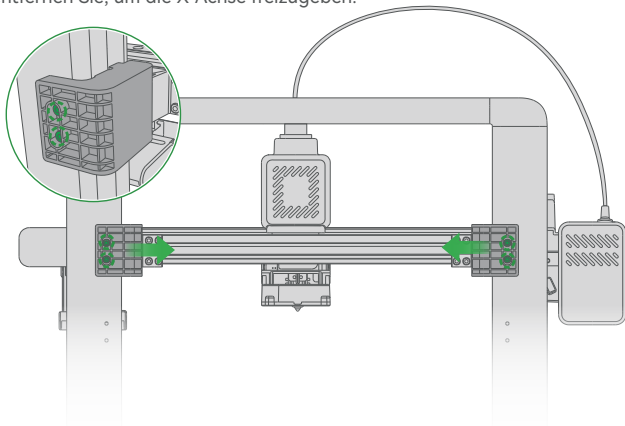
- ③ Ziehen Sie die 2 M3×8-Schrauben auf jeder Seite mit einem H2.0-Innensechskantschlüssel fest.



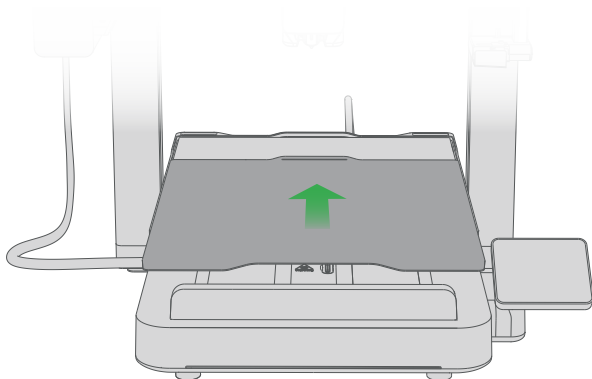
- 4 Öffnen Sie die untere Mainboardabdeckung, verbinden Sie die Signalkabel mit den entsprechenden Anschlüssen und setzen Sie die Abdeckung nach Abschluss der Verbindungen wieder ein.



- 5 Schrauben Sie die X-Achsen-Halteklammer auf der Rückseite des Geräts ab und entfernen Sie, um die X-Achse freizugeben.

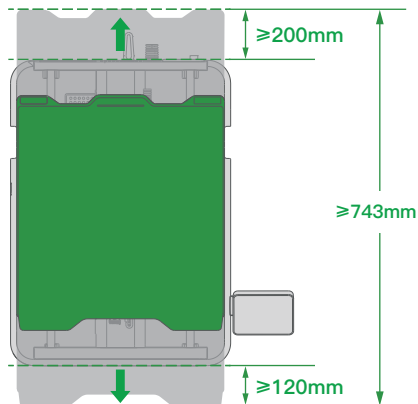


- 6 Legen Sie die Druckplatte auf den Drucker und achten Sie darauf, dass die Ausrichtung stimmt.

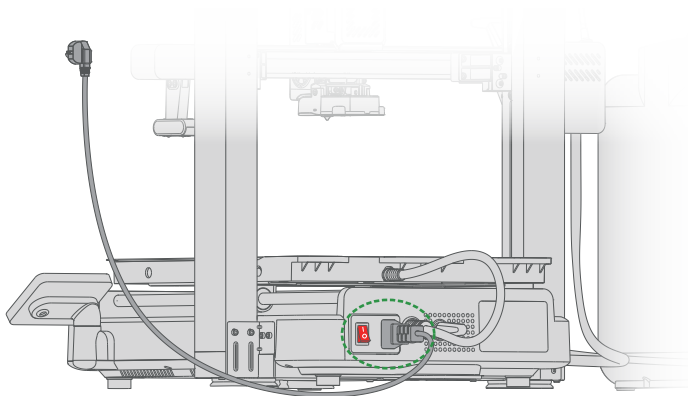


2.2 Einschalten

- 1 Lassen Sie genug Platz, damit das Heizbett nicht dagegen stößt.

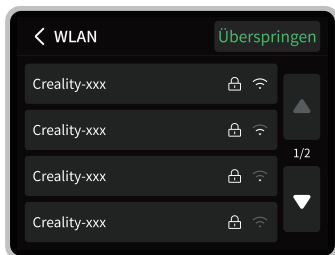


- 2 Stecken Sie das Stromkabel ein und drücke den Netzschalter auf der Rückseite des Geräts.

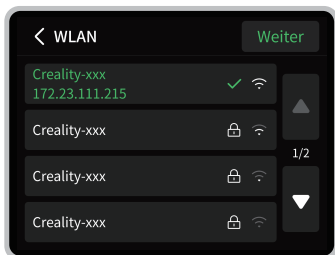


3 / Startvorgang

- 1 Mit Netzwerk verbinden

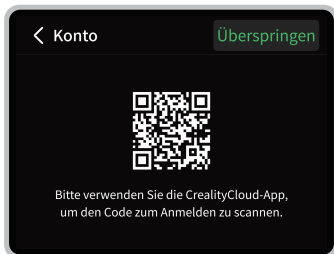


a. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm, bis Sie diese Seite erreichen, und wählen Sie dann das gewünschte Netzwerk aus.

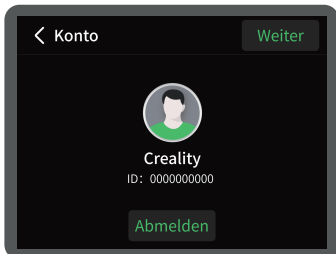


b. Nach der Verbindung können Sie mehr Online-Dienste nutzen.

2 In Konto einloggen

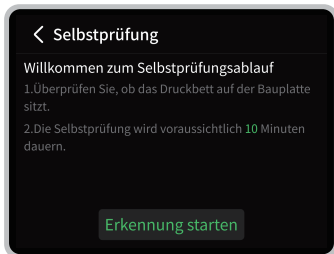


a. Scannen Sie den QR-Code auf dem Druckerbildschirm, um die Creality-Cloud-App herunterzuladen. Registrieren Sie sich und loggen Sie sich in Ihr Creality Cloud Konto ein.

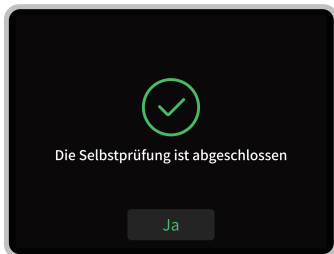


b. Nutzen Sie die Creality-Cloud-App, um den QR-Code auf dem Druckerbildschirm zu scannen, und folgen Sie den Anweisungen in der App, um den Login abzuschließen.

3 Drucker-Selbsttest



a. Folgen Sie den Bildschirmanweisungen, um den Selbsttest zu starten.



b. Warten Sie, bis der Selbsttest abgeschlossen ist, dann können Sie den Drucker benutzen.



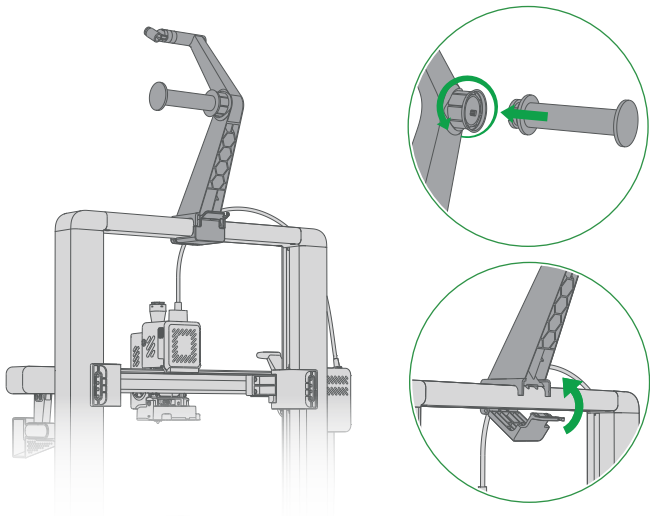
Während des Selbsttests sind Vibrationen und Geräusche normal.

4 / Erstes Druckerlebnis

4.1 Drucken mit Spulenhalter

4.1.1 Installieren Sie den Spulenhalter und laden Sie das Filament

- 1 Bauen Sie den Spulenhalter zusammen.

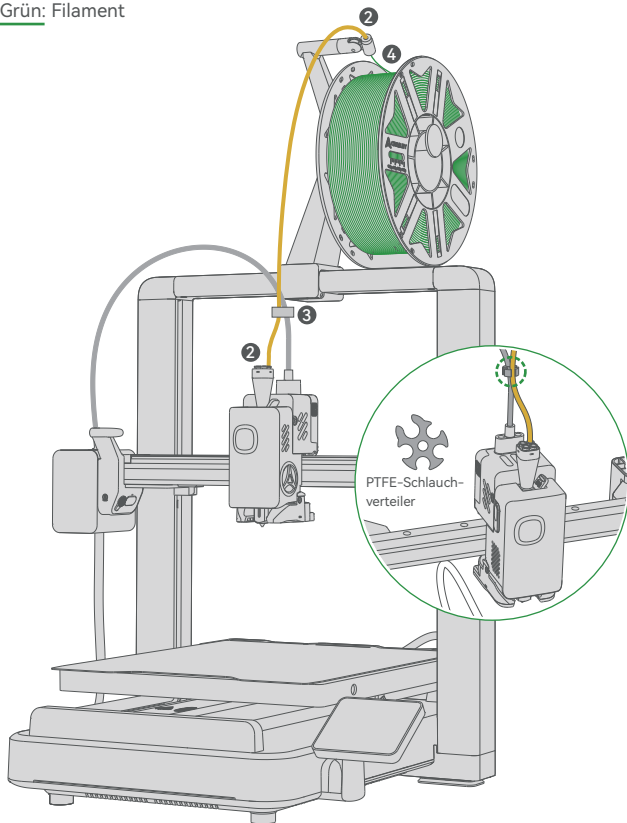


- 2 Wie gezeigt, verbinden Sie den PTFE-Schlauch zwischen dem Spulenhalter und einem beliebigen Werkzeugkopf-Filamentverteiler-Port.
- 3 Klemmen Sie das Werkzeugkopf-Datenkabel und den PTFE-Schlauch in den PTFE-Schlauchverteiler.
Hinweis: Diesen Schritt nicht überspringen, um Schäden zu vermeiden.
- 4 Hängen Sie das Filament auf den Spulenhalter und führen Sie es dann durch den PTFE-Schlauch in den Werkzeugkopf ein.

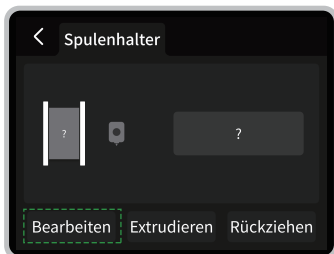
Gelb: PTFE-Schlauch

Grau: Werkzeugkopf-Datenkabel

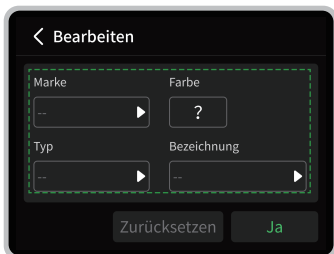
Grün: Filament



5 Filamentinfos für Spulenhalter bearbeiten

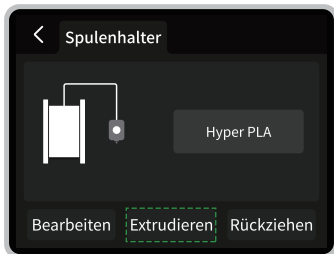


a. Wenn beim Filament ein Fragezeichen angezeigt wird, tippen Sie auf Bearbeiten.

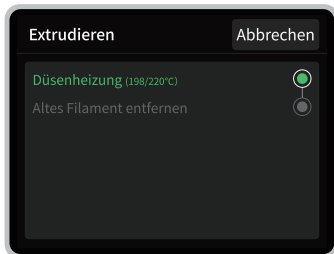


b. Stellen Sie Folgendes ein: Marke – Farbe – Typ – Name und tippen Sie auf Bestätigen.

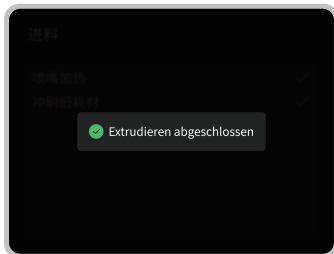
6 Folgen Sie den Bildschirmanweisungen zum Filamentladen:



a. Tippen Sie auf Laden.



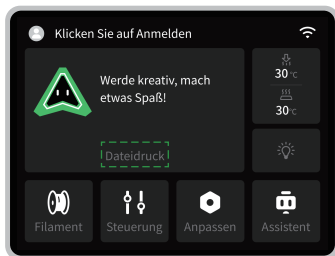
b. Warten Sie, bis der Ladevorgang abgeschlossen ist.



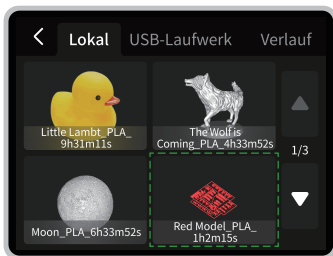
c. Filamentladen abgeschlossen.

4.2 Druck starten

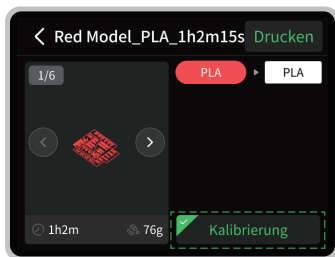
* Vor dem Drucken sicherstellen, dass die Druckplatte flach liegt und keine Ablagereste hat.



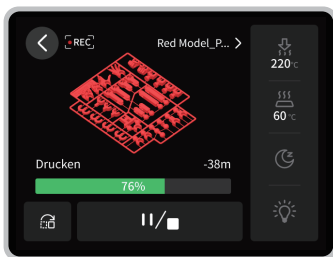
1 Auf der Startseite auf Druckdatei tippen.



2 Wählen Sie das Modell aus, das Sie drucken möchten.



3 Auf Drucken tippen (es wird empfohlen, die Druckkalibrierung zu aktivieren).



4 Warten Sie, bis der Druck abgeschlossen ist. (Nach dem Druck das Druckbett vollständig abkühlen lassen, bevor Sie das Modell entfernen.)

5 / Technische Daten

	Element	Technische Daten
Grundlegende Informationen	Modell	i7
	Marke	SPARKX
	Drucktechnologie	FFF
	Gehäusematerial	Metall, Kunststoff
	Nennleistung&Eingangsspannung	100-120 V~, 400 W, 50/60 Hz 200-240 V~, 700 W, 50/60 Hz
	Physische Abmessungen (B × T × H)	470×423×456 mm ³
	Nettogewicht	9,28 kg
	Bauvolumen (B × T × H)	260×260×255 mm ³
	Display	2,85 Zoll 640 × 480 IPS-Touchscreen
	Überwachungskamera	720P mit LED-Ausleuchtung
	Anschlüsse	Creativity 485 6-Pin; USB
	Speicherplatz	8 GB, eMMC
Geschwindigkeit	Optimierte Druckgeschwindigkeit	300 mm/s
	Optimierte Beschleunigung	10 000 mm/s ²
	Max. Druckgeschwindigkeit	500 mm/s
	Max. Beschleunigung	10 000 mm/s ²
Unterstützte Filamente	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Empfohlen
Funktionskonfiguration	Eingangsformung	Unterstützt
	Filament-Ende-Erkennung	Unterstützt
	Filament-Ende-Wiederherstellung	Unterstützt
	KI-Überwachung	Unterstützt, einschließlich Druckplatten-Erkennung, Spaghetti-Erkennung und weiteren Funktionen
	Leerlaufextrusionsüberwachung	Unterstützt
	Schneiderstatus-Erkennung	Unterstützt
	Intelligente Statusanzeige	Unterstützt, RGB

	Akustische Warnungen	Unterstützt
Werkzeugkopf	Anzahl der Hotends	1
	Extruder	Direktantrieb-Extruder
	Schnellwechsel-Hotend	Unterstützt, werkzeugloser Schnellwechsel
	Schneider	Edelstahl
	Maximale Hotend-Temperatur	300°C
	Düsendurchmesser	0,4 mm (enthalten), 0,2/0,6/0,8 mm (optional)
	Hotend-Material	Gehärteter Stahl
	Modell-Kühlventilator	Leiser Lüfter
	Hotend-Kühlventilator	Leiser Lüfter
	Maximaler Hotend-Flow	23mm ³ /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
Heizbett	Maximale Druckplattentemperatur	100°C
	Heizbettleistung	600 W bei 220 V / 300 W bei 110 V
	Druckplatte	Beidseitige goldene strukturierte PEI-Platte
Software	Slicer	Creality Print 6.2 oder neuer
	Creality-Cloud-App	Unterstützt
WLAN	Frequenzbereich	2,4 Ghz (2400~2483,5 MHz)
	Sendeleistung (EIRP)	≤20dBm
	Protokoll	IEEE 802.11b/g/n/ax

SPARKX
Powered by Creality