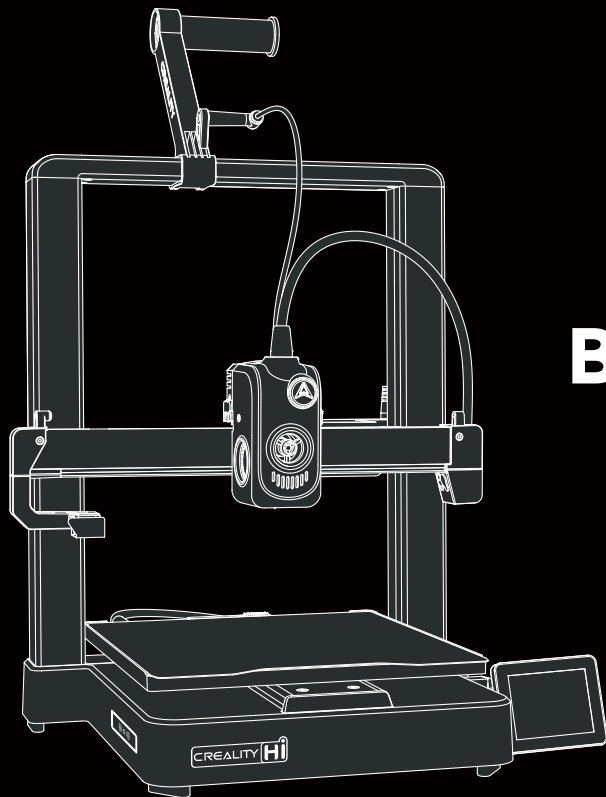




Creality Hi

Benutzerhandbuch

Creality Hi 3D-Druckerr

V1.1_DE

An unsere geschätzten Anwenderinnen und Anwender

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 Benutzenerfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

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

Firmware-Aktualisierung

1. Sie können die Firmware direkt über den Bildschirm des Geräts aktualisieren;
2. können Sie die Firmware über Creality Cloud OTA aktualisieren;
3. Besuchen Sie die offizielle Website <https://www.creality.com>, klicken Sie auf "Support → Download Center", wählen Sie das entsprechende Modell aus, um die erforderliche Firmware herunterzuladen, (oder klicken Sie auf "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), nach Abschluss der Installation können Sie es verwenden.

Produktbedienung und Kundendienstinformationen

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.

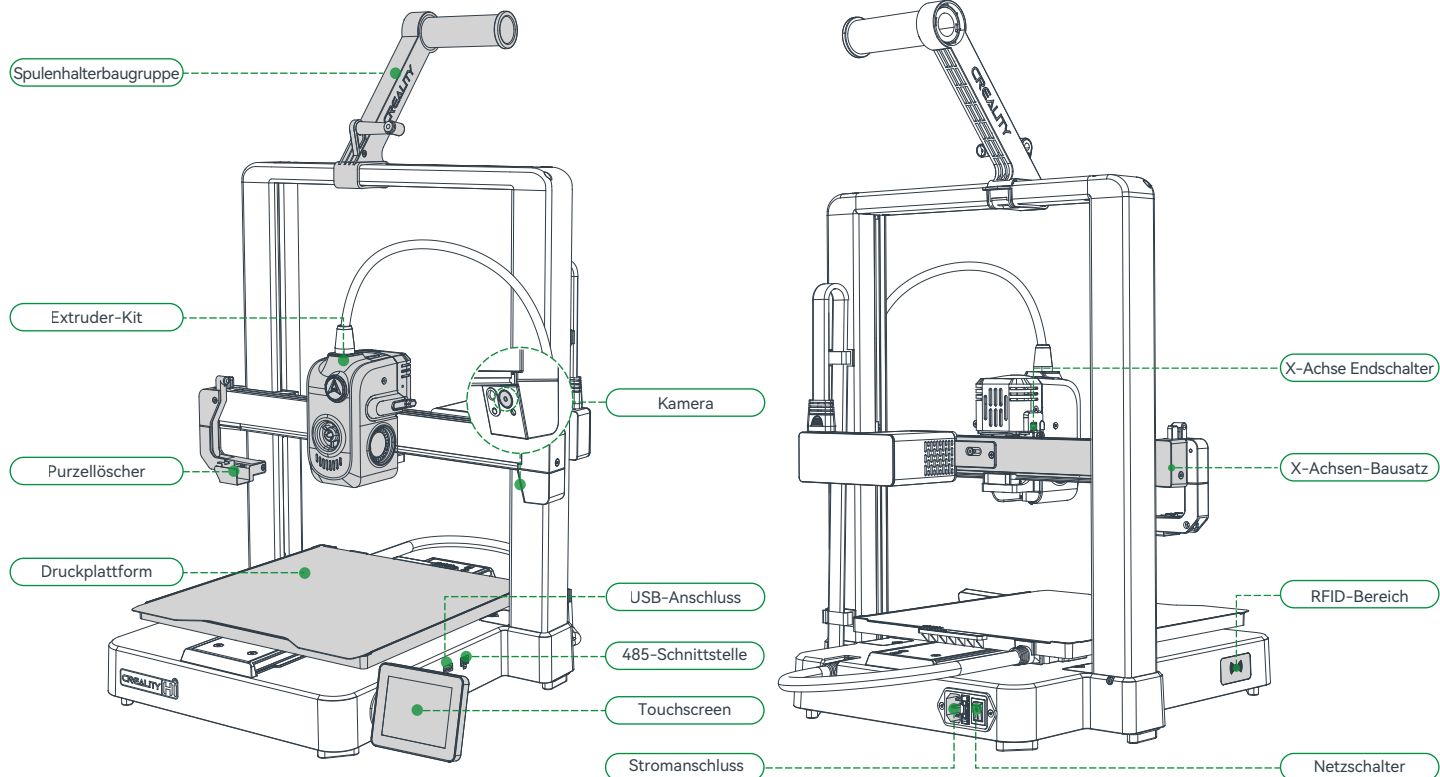


Creality Wiki

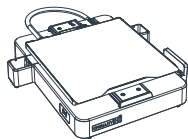
1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
4. Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, andernfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
5. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
6. Berühren Sie die Düse oder das Heizbett nicht, während der Drucker in Betrieb ist, andernfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, andernfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
8. Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, andernfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
9. Regelmäßige 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 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 den Drucker	01-01
2. Packliste	02-03
3. Montageverfahren	04-09
3.1 Installation des Portalrahmens	04-04
3.2 Gantry-Rahmen Motorverkabelung	05-05
3.3 Installieren Sie die Spulenhalterbaugruppe und drehen Sie den Bildschirm	06-06
3.4 Verkabelung der Ausrüstung	07-07
3.5 CFS anschließen	08-08
3.6 Mehrere CFSs verbinden	09-09
4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche	10-14
4.1 Anleitung zum Einschalten	10-10
4.2 Über die Benutzeroberfläche	11-14
5. Erster Druck	15-21
5.1 Spulenhalter Filamentbearbeitung/-laden	15-15
5.2 CFS Filamentbearbeitung/-laden	16-16
5.3 LAN-Drucken	17-18
5.4 Creality Cloud Online	19-20
5.5 USB-Speicher drucken	21-21
6. Funktionsdaten	22-24
6.1 RFID Filamenterkennung	22-22
6.2 CFS Filamentmanagement/-laden/-entladen	23-23
6.3 Automatisches Einfahren	24-24
7. Gerätwartung	25-26
7.1 Ausbau und Wartung der Plattformplatte	25-25
7.2 Wartung der optischen Achse	25-25
7.3 Einstellung der X-Achsen-Riemenspannung	25-25
7.4 Ersatz des Teflonschlauchs	26-26
8. Parameter der Ausrüstung	27-27

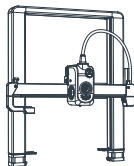
1. Über den Drucker



2. Packliste



1 Basiskomponente



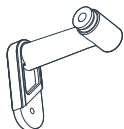
2 Zusammenbau des
Portalrahmens



3 Filamentschlauch



4 Spulenhalter



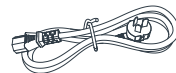
5 Anti-Verwickungs-
Spulenhalter



6 PTFE-Schlauch



7 Z-Achsen-
Motorabdeckung ×2



8 Stromkabel

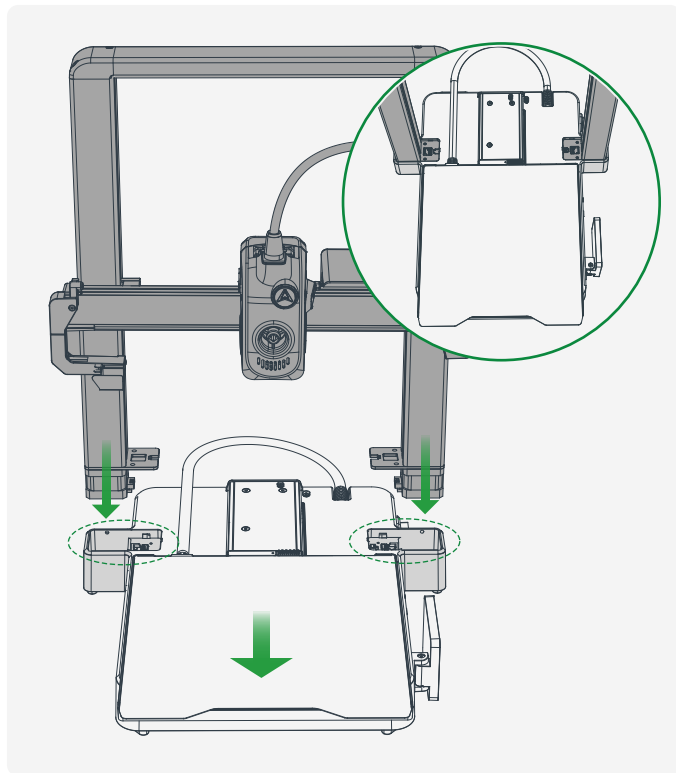
Zubehörsatz

 ① M4*8 Innensechskant Knopfkopfschrauben × 4	 ② M3*8 Innensechskant Zylinderschraube ×2	 ③ M3*5 Senkkopf Selbstschraube × 1	 ④ Sechskantschlüssel	 ⑤ Steckschlüssel
 ⑥ Filament	 ⑦ Schneidezange	 ⑧ Düsenreiniger	 ⑨ Kurzanleitung	 ⑩ Kundendienstkarte

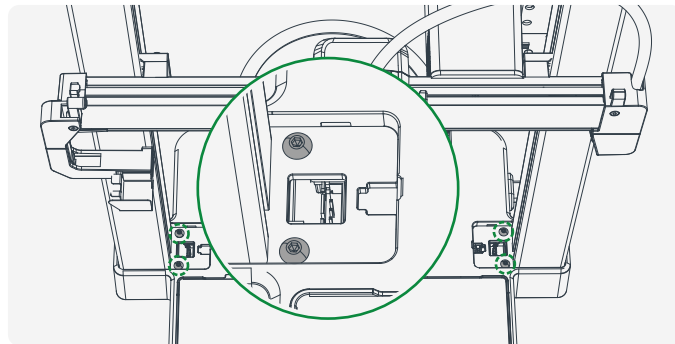
Hinweis: Das oben genannte Zubehör dient nur als Referenz. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Zubehör.

3. Montageverfahren

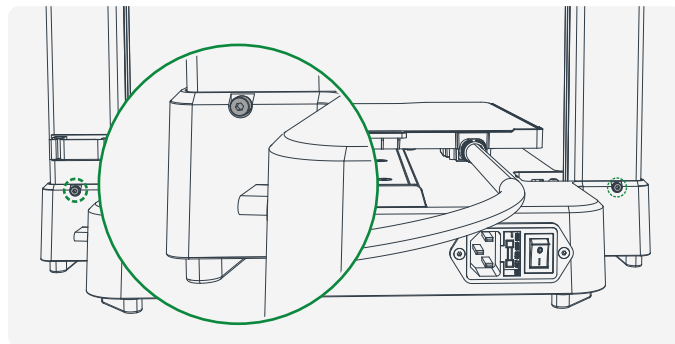
3.1 Installation des Portalrahmens



- ① Schieben Sie die Plattformplatte nach vorne, um die seitlichen Schlitz freizulegen, und setzen Sie dann den Portalrahmen in die unteren Schlitz ein.



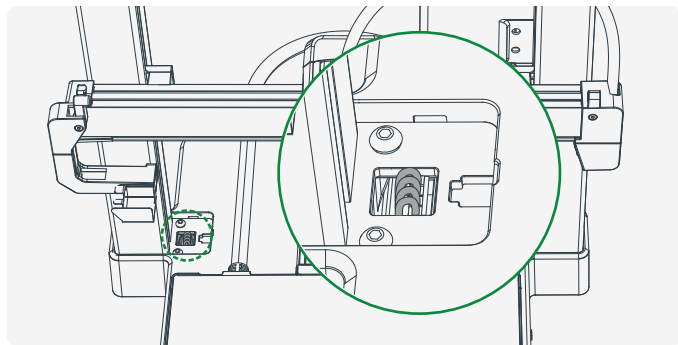
- ② Richten Sie den Portalrahmen mit den Grundlöchern aus und befestigen Sie ihn mit vier M4*8 Schrauben.



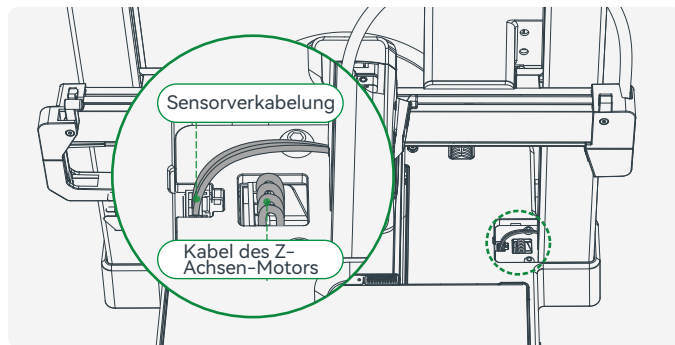
- ③ Verwenden Sie zwei M3*8 Schrauben, um die Löcher auf der Rückseite der Basis zu sichern.

3. Montageverfahren

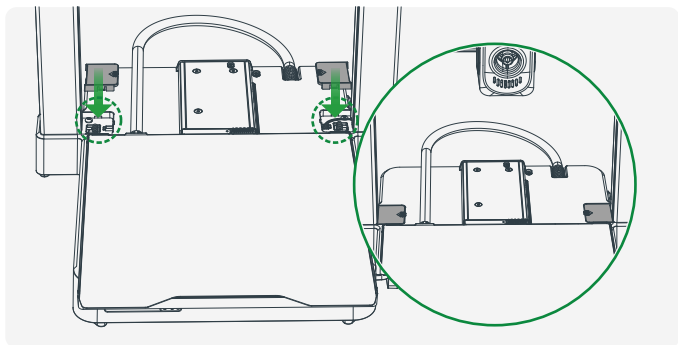
3.2 Gantry-Rahmen Motorverkabelung



1 Verbinden Sie das Kabel des linken Z-Achsen-Motors;



2 Verbinden Sie das Kabel des rechten Z-Achsen-Motors und das Sensorkabel;



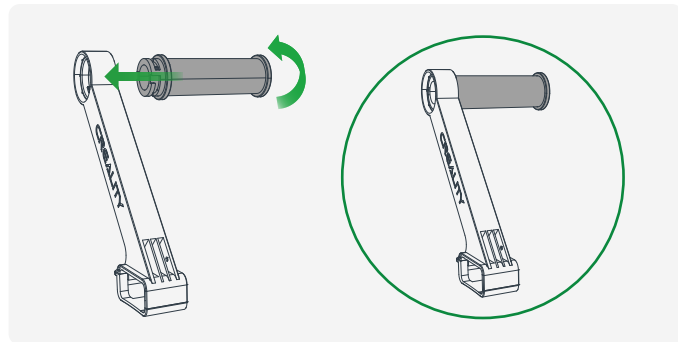
3 Installieren Sie die Abdeckungen des Z-Achsen-Motors.



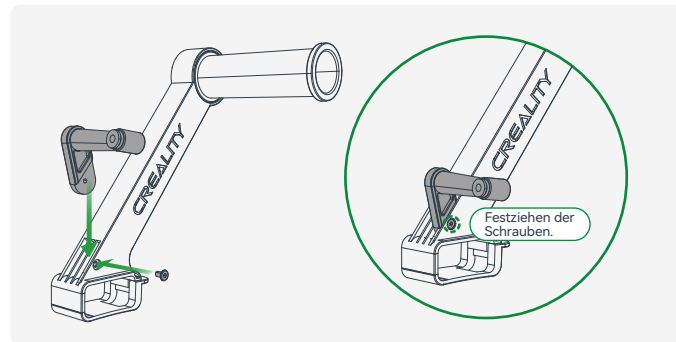
Stellen Sie bei der Installation der Abdeckungen des Z-Achsen-Motors sicher, dass die Kabel in den unteren Teil des Kabelkanals eingedrückt werden, um zu vermeiden, dass die Abdeckungen die Kabel einklemmen.

3. Montageverfahren

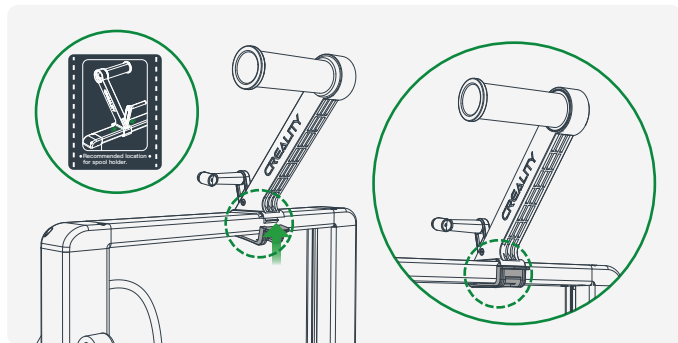
3.3 Installieren Sie die Spulhalterbaugruppe und drehen Sie den Bildschirm



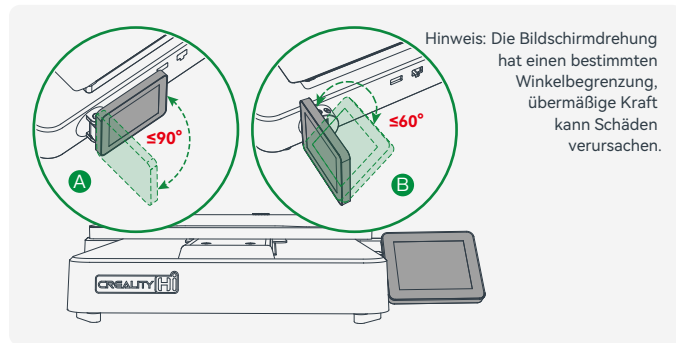
- 1 Installieren Sie den Spulhalter und den Spulenlauf entsprechend dem Diagramm.



- 2 Befestigen Sie zunächst den Anti-Verhedderungs-Spulhalter gemäß dem Diagramm an seiner Baugruppe und ziehen Sie ihn dann mit einer M3*5-Schraube fest.



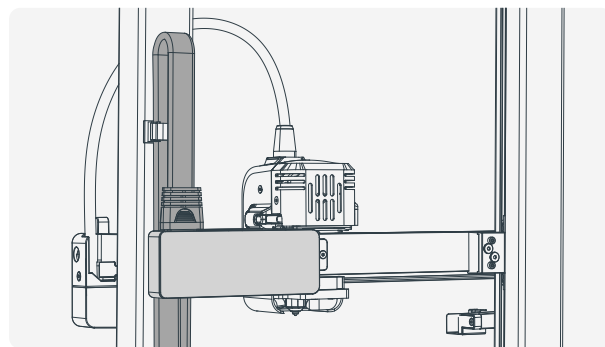
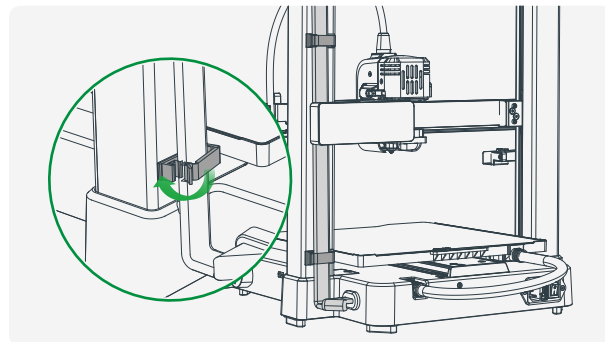
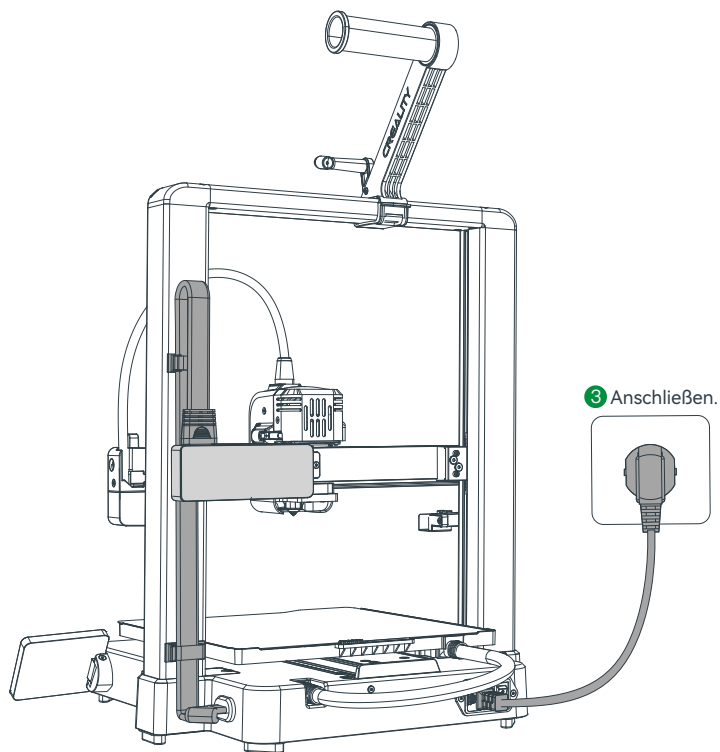
- 3 Bringen Sie die Spulhalterbaugruppe entsprechend der auf dem Brückenrahmen mit "Recommended location for spool holder" markierten Stelle oben am Brückenrahmen an.



- 4 Drehen Sie den Bildschirm gemäß dem Diagramm nach vorne.

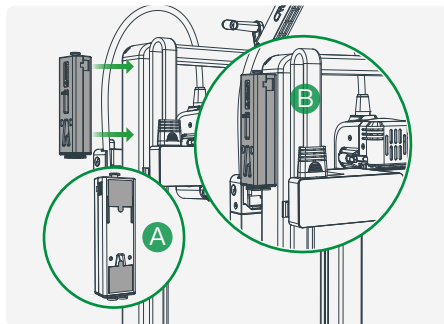
3. Montageverfahren

3.4 Verkabelung der Ausrüstung

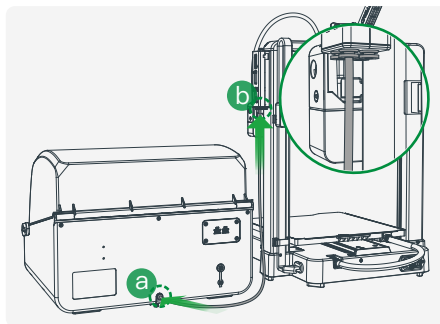


3. Montageverfahren

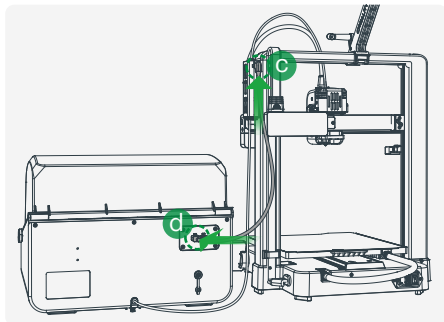
3.5 CFS anschließen



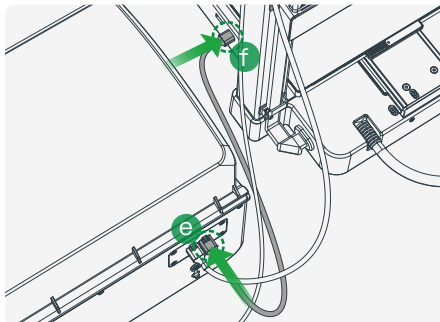
- 1 Laut Abbildung: A. Entfernen Sie zuerst die Klebefolie und kleben Sie sie auf den Puffer; B. Installieren Sie dann den Puffer auf dem Portalrahmen (achten Sie auf die Ausrichtung des Puffers).



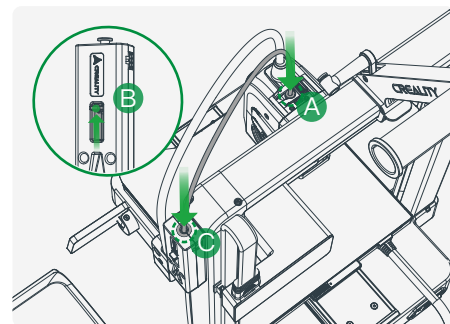
- 2 Zuerst schneiden Sie ein 60 cm langes Stück PTFE-Schlauch ab. Führen Sie dann ein Ende des PTFE-Schlauchs in den CFS-Verbrauchsmaterialauslass (Position a) ein; stecken Sie das andere Ende in den Puffer (Position b, es kann in eines der vier Löcher eingeführt werden).



- 3 Verbindung der CFS mit der 485-Kommunikationsleitung des Puffers: Hinweis, das gebogene Verbindungsstück in Position C des Puffers einfügen und das gerade Verbindungsstück in Position D des CFS stecken (einer der beiden 485-Anschlüsse des CFS kann verwendet werden).



- 4 Verbindung des Kommunikationskabels zwischen CFS und Creativity Hi 485: Dieses Kabel hat an beiden Enden 6-polige gerade Verbindungen, ohne Unterscheidung zwischen vorne und hinten. Ein Ende sollte in Position e am CFS gesteckt werden, und das andere Ende sollte in Position f an der Maschinen-Schnittstelle gesteckt werden.



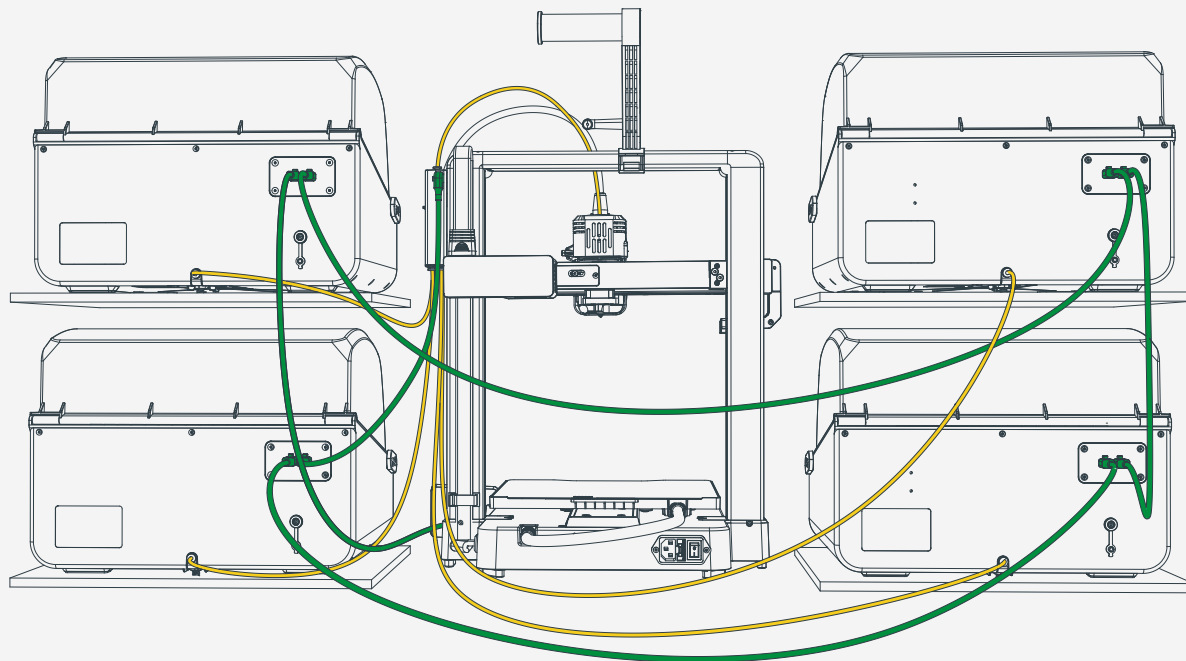
- 5 Zuerst schneiden Sie ein 65 cm langes PTFE-Schlauch ab und folgen dann den Schritten A, B und C, um den Puffer und Creativity Hi zu verbinden.



- (1) Die oben genannten Schneiddimensionen des Teflonschlauchs sind basierend auf dem optimalen Abstand von 15–20 cm berechnet, der zwischen CFS und Creativity Hi eingehalten werden muss, und dienen nur als Referenz;
(2) Wenn die Enden des geschnittenen Teflonschlauchs deformiert sind, müssen sie manuell in eine kreisförmige Form zurückversetzt werden, andernfalls kann es leicht zu Verkleben führen.

3. Montageverfahren

3.6 Mehrere CFSs verbinden



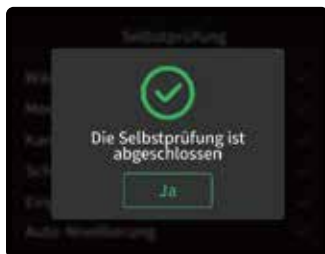
Um zwei oder mehr CFS miteinander zu verbinden, wird empfohlen, ein zusätzliches Netzteil zu verwenden, das an einen beliebigen CFS-Netzanschluss angeschlossen werden kann.

● Grün ist das 485-Kabel

● Gelb ist das PTFE-Rohr

4. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

4.1 Anleitung zum Einschalten

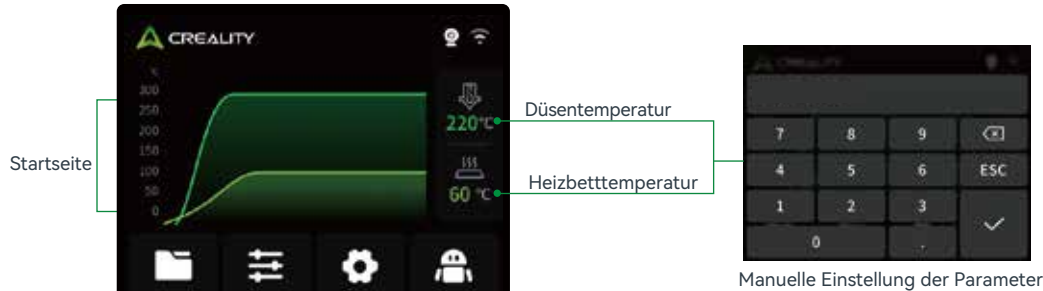


Wenn während der Selbstprüfung Anomalien auftreten, lesen Sie bitte die HÄUFIGE FRAGEN [FAQ], um mögliche Fehlfunktionen der Maschine zu prüfen. Oder scannen Sie den QR-Code für „Fehler-meldung“, um das Maschinenproblem zu melden und den Kundendienst um Hilfe bei der Fehlerbehebung zu bitten.

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



* Sie können Funktionen wie Extrudertemperatur und Heizbetttemperatur über die Homepage konfigurieren;

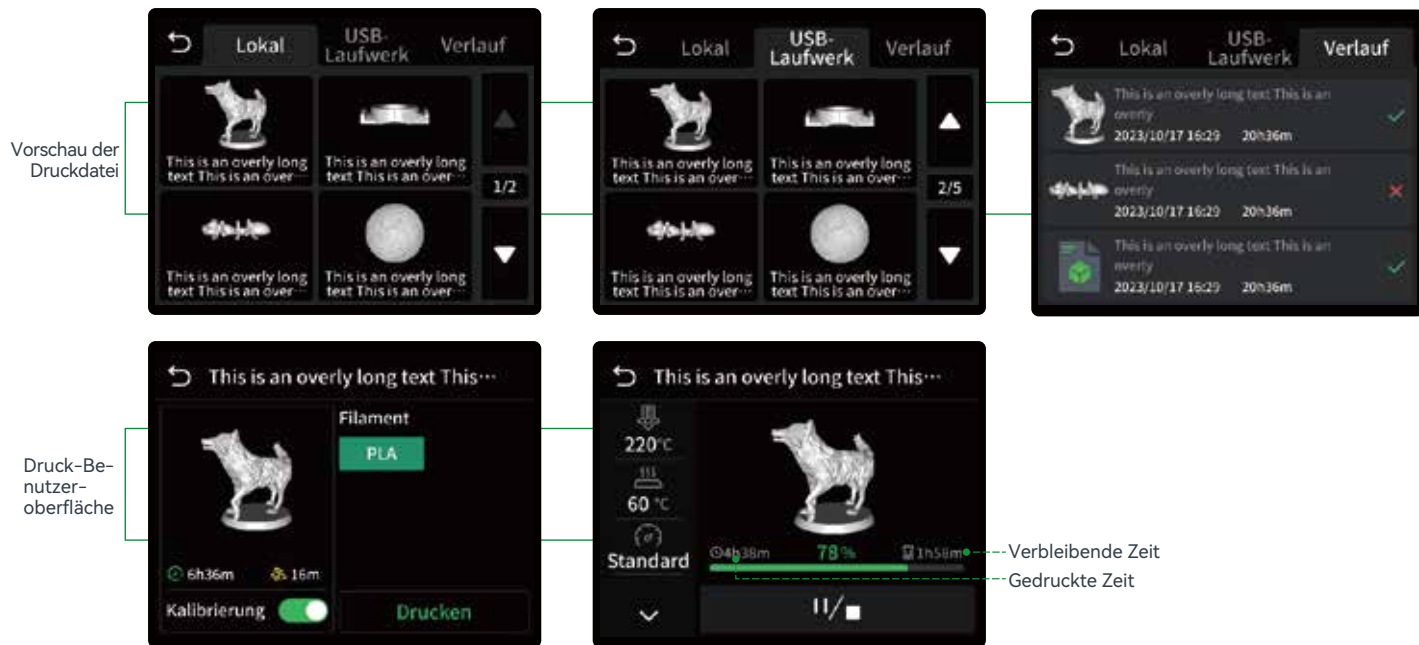


* Funktionen wie Achsbewegung, Filamentbearbeitung/-extrusion/-rückzug, Kühlung usw. können über die Vorbereitungsschnittstelle eingestellt werden.



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



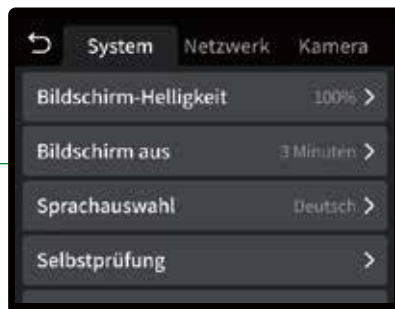
- * Klicken Sie auf die Modelldatei, um die Details anzuzeigen.
- * Eine Prüfung der „Kalibrierung“ kann die Druckqualität verbessern.



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. Über die Inbetriebnahmeanleitung und die Benutzeroberfläche

Kalibrieren

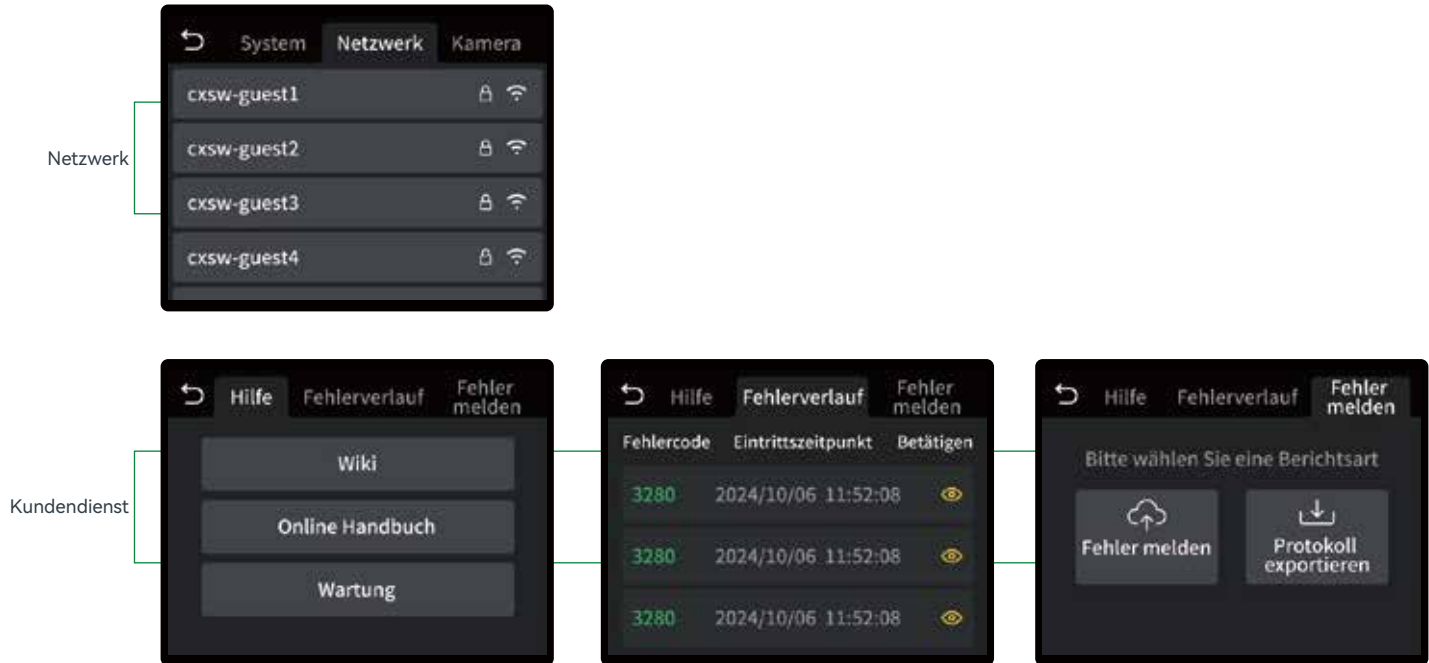


* Las funciones del sistema se pueden configurar y se puede acceder a la información de la máquina a través de la interfaz de configuración.



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



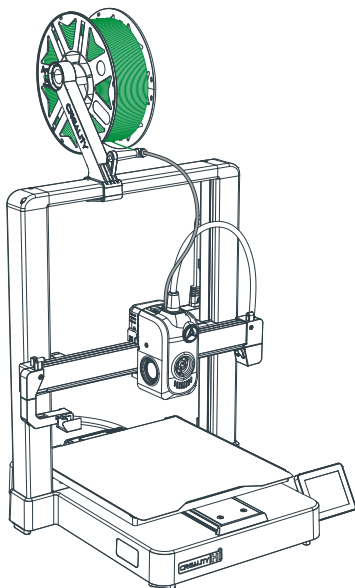
* Sie können FAQs, Handbücher, Fehlerverläufe anzeigen und Log über die Kundendienstschnittstelle hochladen.



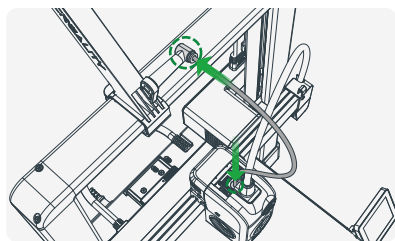
Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

5. Erster Druck

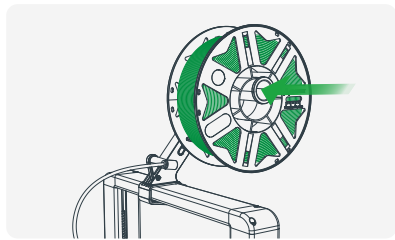
5.1 Spulenhalter Filamentbearbeitung /-laden



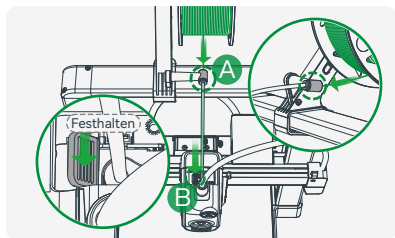
Bevor Sie auf die Schaltfläche zum Zuführen des Materials klicken, können Sie das Material vorsichtig herausziehen. Wenn Sie das Material nicht herausziehen können, bedeutet dies, dass das Zahnrad das Material bereits ergriffen hat. Klicken Sie daher auf den Zufuhrknopf auf dem Bildschirm, um normal fortzufahren. Wenn Sie das Material herausziehen können, müssen Sie Schritt ③ wiederholen.



① Installieren Sie den PTFE-Schlauch:



② Hängen Sie das Filament an die Spulenhalterung;



③ A. Führen Sie das Verbrauchsmaterial durch das Verhedderungsschutz-Materialregal; B. Halten Sie den Extruderschlüssel gedrückt, während Sie das Verbrauchsmaterial so tief wie möglich in den PTFE-Schlauch einführen, dann loslassen.



Klicken Sie auf „Filament“→„Bearbeiten“, dann setzen Sie die Filamentmarke, Typ, Name und Farbe ein und klicken schließlich auf OK, um die Einstellungen zu speichern (RFID-Verbrauchsmaterialien erfordern keine Bearbeitung);



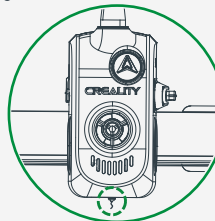
Klicken Sie auf „Extrudieren“;



Warten Sie, bis der Extrusionsprozess abgeschlossen ist;



Extrusion abgeschlossen;



Der Filamentaustritt aus der Düse zeigt eine erfolgreiche Extrusion an;

④ Stellen Sie die Filamentinformationen auf dem Bildschirm ein, klicken Sie auf „Extrudieren“, um die automatische Extrusion abzuschließen;

5. Erster Druck

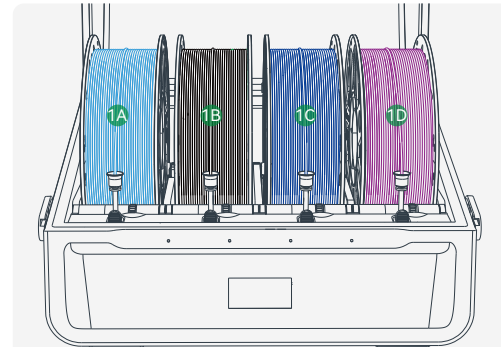
5.2 CFS Filamentbearbeitung/-laden



- 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);



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



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

5. Erster Druck

5.3 LAN-Drucken



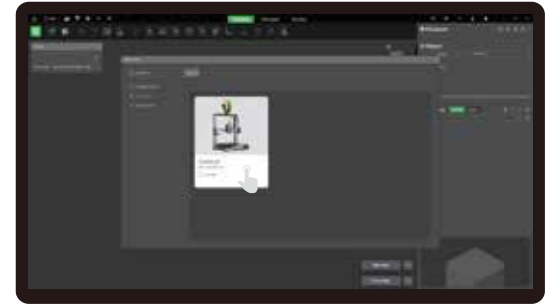
- 1 Scannen Sie den unten stehenden QR-Code, um die neueste Schneidesoftware herunterzuladen.



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



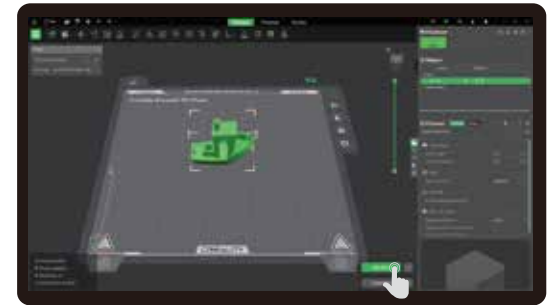
- 2 Sprache und Region auswählen;



- 3 Wählen Sie einen Drucker;



- 4 Modelldateien importieren;

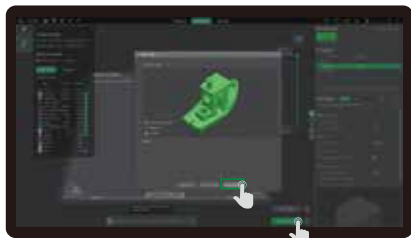


- 5 Öffnen Sie das Modell und klicken Sie auf "Slice Plate".

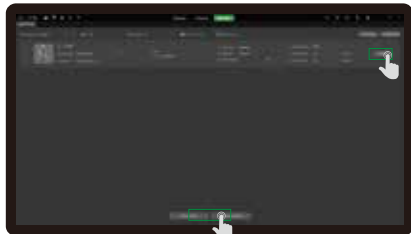


Die aktuelle Benutzeroberfläche dient nur als Referenz. Aufgrund der ständigen Verbesserung der Funktionen unterliegt sie der neuesten Software-/Firmware UI, die auf der offiziellen Website veröffentlicht wird.

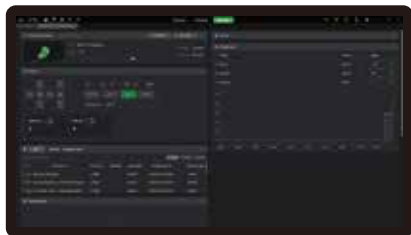
5. Erster Druck



6 Wählen Sie "LAN Printing" → "Multi-machine";



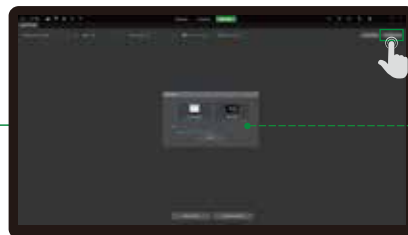
8 Nachdem Sie das Gerät ausgewählt haben, klicken Sie auf "One-click Printing" → "Details";



9 Gerätedetails.



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



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



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

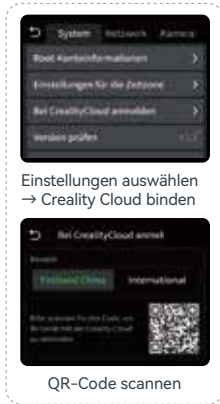


- 3 Anmelden

5. Erster Druck



4 Fügen Sie ein neues Gerät hinzu.



5 Erfolgreich hinzugefügt



6 Modell auf der Startseite auswählen



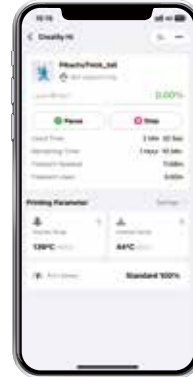
7 Schnitt



8 Drucken



9 Gerät auswählen



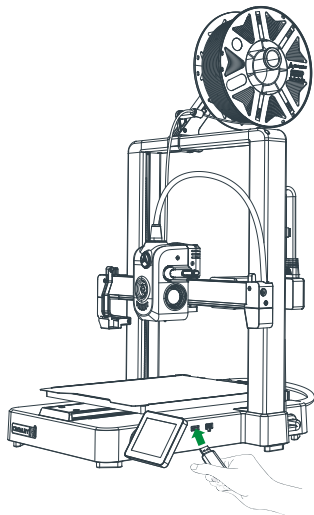
9 Im Drucken



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

5. Erster Druck

5.5 USB-Speicher drucken



- 1 Stecken Sie das USB-Flash-Laufwerk in die USB-Steckverbindung



- 2 Wählen Sie das Modell auf dem USB-Speicher aus



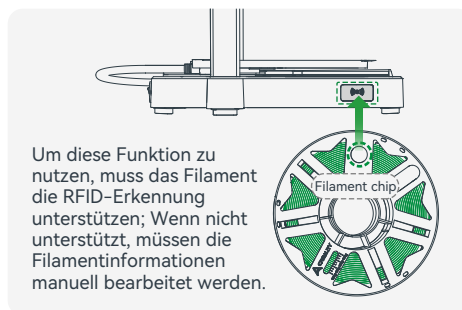
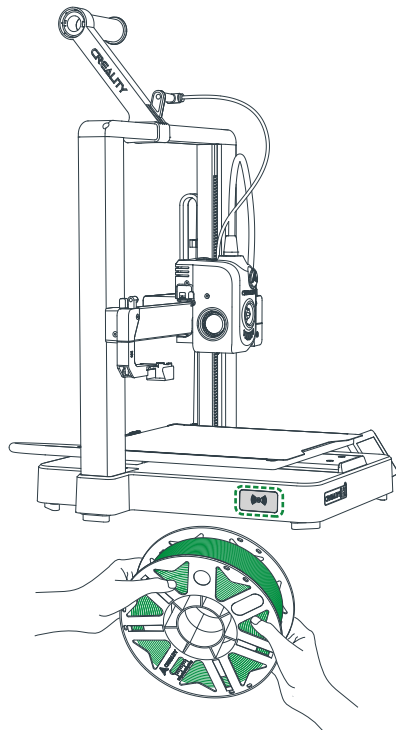
- 3 Klicken Sie auf „Drucken“



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

6. Funktionsdaten

6.1 RFID Filamenterkennung



Richten Sie den Chip auf dem Filament mit dem RFID-Erkennungsbereich an der Maschine aus, um das Filament zu scannen und automatisch auszulesen.



Filamentinformationen erfolgreich ausgelesen.



- ① Bitte verwenden Sie die RFID-Scanfunktion, wenn die Maschine nicht druckt, da während des Drucks keine Filamentinformationen automatisch erfasst werden;
- ② Ein „Piepton“ signalisiert das erfolgreiche Auslesen der Filamentinformationen;
- ③ Die RFID-erfassten Filamentinformationen erscheinen auf dem Display. Der Benutzer kann darauf klicken, um sie zu bearbeiten, und nach der Bearbeitung auf „OK“ klicken, um die Filamentinformationen zu speichern. An diesem Punkt kann der Benutzer das alte Filament entfernen und durch ein neues ersetzen.

6. Funktionsdaten

6.2 CFS Filamentmanagement/-laden/-entladen

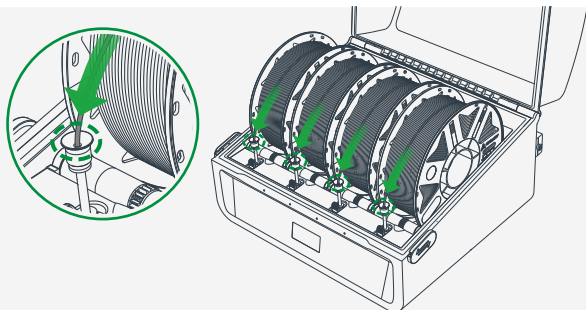


Um zu vermeiden, dass die Filamentspule stecken bleibt, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen;

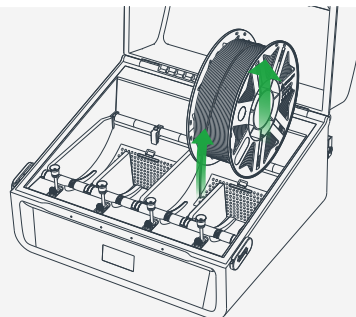


- a ist der RFID-Aktualisierungsknopf, welcher zum Lesen des Filaments verwendet werden kann. Bei erfolgreichem Lesen werden das verbleibende Filament und die Filamentfarbe angezeigt. Bei fehlgeschlagenem Lesen wird der Filamentbearbeitungsknopf angezeigt und das Filament als "?" dargestellt;
- b ist der Zustand des leeren Slots und wird als "/" angezeigt; Bearbeitung wird nicht unterstützt;
- c 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;

- 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.

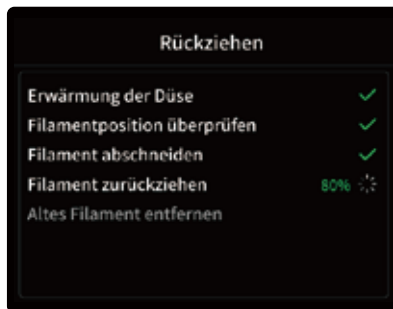
- 2 Filament laden/entladen.

6. Funktionsdaten

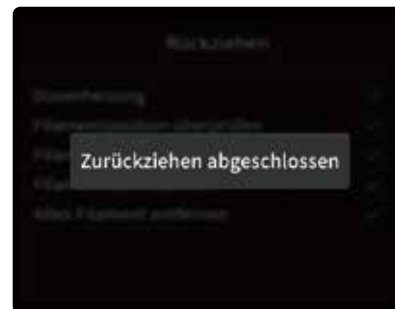
6.3 Automatisches Einfahren



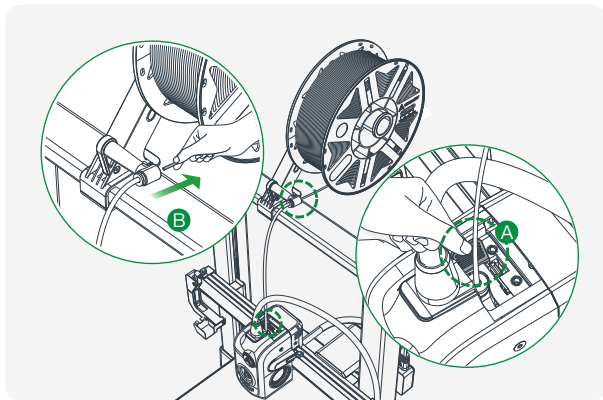
① Klicken Sie auf "Rückziehen";



② Warten auf den Abschluss des Rückzugsvorgangs;



③ Zugrücknahme abgeschlossen.



④ A. Drücken Sie den Schraubenschlüssel nach unten;
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 Druckplattform mit dem angebrachten Modell entfernen;
B. Biegen Sie die Plattform leicht mit beiden Händen, um das Modell von der Plattform zu trennen.



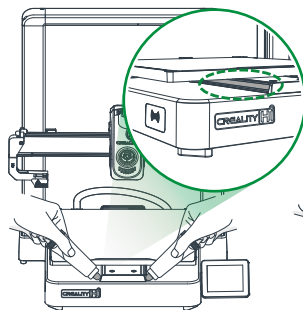
- 2 Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drucken Sie erneut.



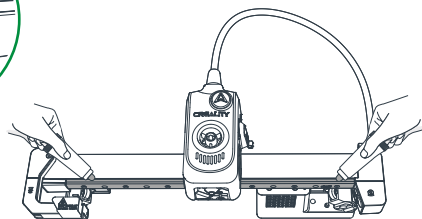
1. Die Druckplattform lässt sich während des täglichen Gebrauchs nicht übermäßig biegen, und es ist unmöglich, eine Verformung zu verhindern, die sie unbrauchbar macht;
2. Bei der Druckplattform handelt es sich um ein verderbliches Teil, und es wird empfohlen, sie regelmäßig zu ersetzen, um sicherzustellen,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

7.2 Wartung der optischen Achse

Es wird empfohlen, Schmierfett für die regelmäßige Schmierwartung der optischen Achse und der Führungsbereiche zu kaufen.



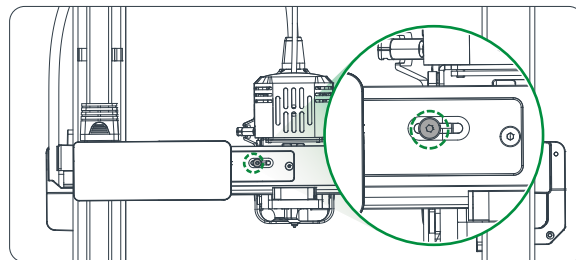
Y-Achsen-Optikachsen-Bereich



X-Achsen-Führungsschienen-Bereich

7.3 Einstellung der X-Achsen-Riemenspannung

Wenn der Schneideplotter den Faden nicht durchschneidet, stellen Sie die Spannung des X-Achsen Gurts ein; lösen Sie die Schrauben, wie im Diagramm gezeigt, um die Gurtspannung automatisch zu lösen, und ziehen Sie anschließend die Schrauben wieder fest.



7. Gerätewartung

7.4 Ersatz des Teflonschlauchs

Während des Mehrfarbdrucks kann ein abgenutzter Teflonschlauch zu Vorschubproblemen führen. Wir empfehlen Benutzern, den Zustand des Teflonschlauchs wöchentlich zu überprüfen. Falls Verschleiß festgestellt wird, ersetzen Sie den Schlauch bitte umgehend, um den normalen Druckbetrieb nicht zu beeinträchtigen.

<https://wiki.creality.com/en/cr-series/creality-hi>



Für ausführlichere Wartungs- und
Reparaturanleitungen besuchen Sie
bitte das offizielle Wiki von CreaLity.

8. Parameter der Ausrüstung



Parameter der Ausrüstung	
Modell	Crealty Hi
Modellierung-Technik	FFF
Modellierung-Abmessungen	260*260*300mm
Nivellierungsmethode	Automatische Nivellierung
Anzahl der Düsen	1Stck
Extruder-Durchmesser	0,4mm
Scheibendicke	0,1-0,35mm
Düsentemperatur	≤300°C
Heizbetttemperatur	≤100°C
Filamente	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
Nennleistung	1150W
Eingangsspannung	100-240V~, 50/60Hz
Filamente Erkennung	Ja
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Druckmethode	USB-Stick-Druck/LAN-Druck/Cloud-Druck
Format der Druckdatei	Gcode
Schneidesoftware	Crealty Print
Betriebssysteme	Windows/MAC OS
Sprache	中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어

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 214-240556

