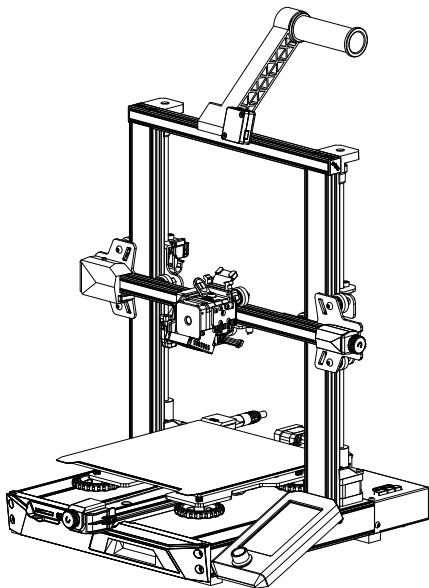




Ender-3 S1 Schnellinstallationsanleitung

Ender-3 S1



Folgendermaßen können Sie lernen, wie Sie diesen Drucker korrekt bedienen: Sehen Sie sich die beiliegenden Anweisungen und Videos auf der Speicherkarte an.

V1.1

1 Hinweise

- 1 Verwenden Sie den Drucker nicht anders als hierin beschrieben, um Personen- oder Sachschäden zu vermeiden.
- 2 Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von Wärmequellen oder entflammaren oder explosiven Gegenständen auf. Wir empfehlen, ihn in einer gut belüfteten, staubfreien Umgebung aufzustellen.
- 3 Setzen Sie den Drucker keinen starken Vibrationen oder einer instabilen Umgebung aus, da dies zu einer schlechten Druckqualität führen kann.
- 4 Vor der Verwendung experimenteller oder exotischer Filamente schlagen wir Standardfilamente wie etwa ABS oder PLA zur Kalibrierung und Überprüfung des Geräts vor.
- 5 Berühren Sie die Düse oder Druckoberfläche während des Betriebs nicht, da diese heiß sein könnten. Während der Verwendung halten Sie stets die Hände vom Gerät fern, um Verbrennungen oder Verletzungen zu vermeiden.
- 6 Verwenden Sie stets die mitgelieferten Werkzeuge zum Entfernen von Resten am heißen Ende des Druckers. Berühren Sie die Düse nicht direkt, wenn sie erhitzt ist, da dies zu Verletzungen führen kann.
- 7 Reinigen Sie den Drucker häufig. Schalten Sie das Gerät zum Reinigen immer aus, und wischen Sie es mit einem trockenen Tuch ab, um Staub, anhaftende Drucke oder andere Materialien vom Rahmen, den Führungsschienen oder den Rädern zu entfernen. Verwenden Sie Glasreiniger oder Isopropylalkohol, reinigen Sie die Druckoberfläche vor jedem Druckvorgang, um konsistente Ergebnisse zu erzielen.
- 8 Dieses Gerät ist mit einem Sicherheitsschutzmechanismus ausgestattet. Bewegen Sie die Düse und den Druckplattformmechanismus während des Hochfahrens nicht manuell, da sich das Gerät sonst aus Sicherheitsgründen automatisch ausschaltet.
- 9 Die Benutzer sollten die Gesetze und Vorschriften der entsprechenden Länder und Regionen, in denen die Geräte aufgestellt (verwendet) werden, einhalten, die Berufsethik befolgen, auf die Sicherheitspflichten achten und die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke strikt untersagen. Creality ist unter keinen Umständen für die rechtliche Haftung von Zuwiderhandelnden verantwortlich.

2 Teileliste



1 Grundrahmen X1



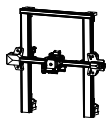
2 Düsenkit X1



3 Kabelklemme X1



4 Spule X1



5 Rahmenstruktur X1



6 Anzeige X1



7 Anzeigenhalterung X1



8 Filamenthalter und Fadensensor X1

3 Werkzeugliste



9 Spachtel X1



10 Diagonalzange X1



11 Filament X1



12 Schraubenschlüssel und Schraubenzieher X1



13 Netz kabel X1



14 Düsenreiniger X1



15 Speicherkarte & Kartenlesegerät X1



16 Düse X1



- 17 Inbusschraube mit Federscheibe M5x45 X5



- 18 Sechskant-Flachrundkopfschraube M4x18 X4



- 19 Sechskant-Sockelkopfkappenschraube M3x6 X5

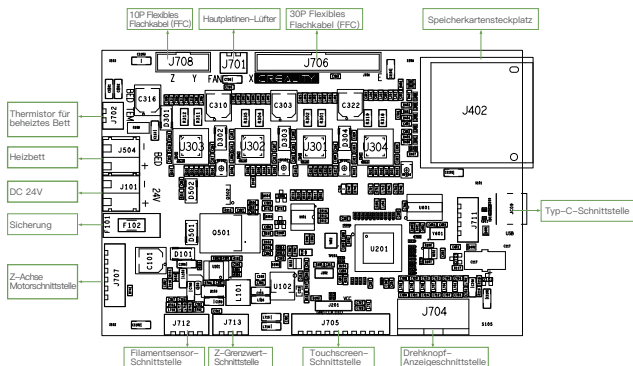


- 20 Z-Achsen-Endschalter-Bausatz x1

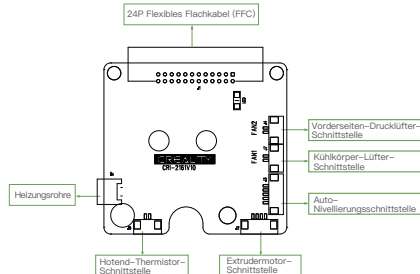
A Tipps: Das obengenannte Zubehör dient nur als Referenz, bitte beachten Sie das physische Zubehör!

4 Schnittstellenbeschreibungen

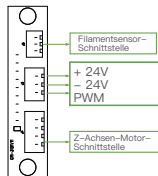
4.1 Beschreibung der Mainboard-Schnittstellen und -Anschlüsse



4.2 Beschreibung der Düsenschnittstellen



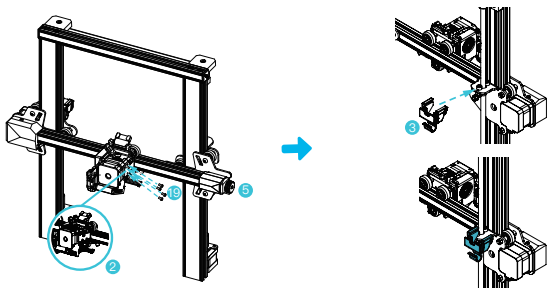
4.3 Beschreibung des Z-Achsen-Adapters



5 Produkt-Installation

5.1 Montage der Düse und der Kabelklemme

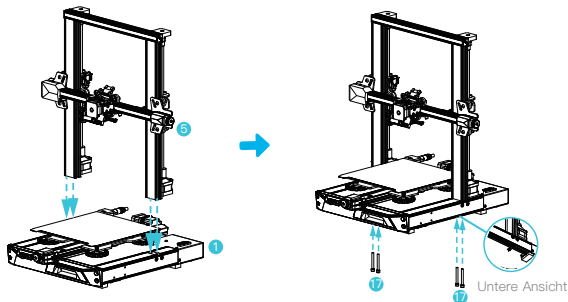
- Setzen Sie die Düsenbaugruppe auf die Montage-Rückwand des Extruders, befestigen Sie sie mit vier M3 x6-Innensechskantschrauben und ziehen Sie sie dann fest.
- Befestigen Sie die Kabelklemme an der Rückseite des X-Achsenmotors.



5.2 Montage des Portalrahmens

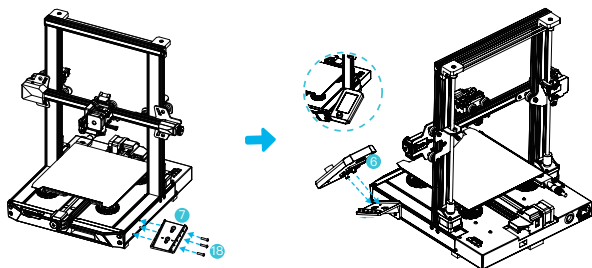
- Schieben Sie das rechte Profil der unteren Komponente etwa 35 mm aus der Arbeitsfläche heraus und legen Sie die Installationslöcher frei.
- Setzen Sie den Portalrahmen in den Schlitz des Sockels und befestigen Sie ihn mit zwei M5x45 Kombischrauben mit Innensechskant und Federring von unten nach oben an der Öffnung.
- Drehen Sie die Bodenmontage um 180°, um sicherzustellen, dass die Profile auf beiden Seiten nach oben und unten nivelliert sind. Mit zwei M5x45 Innensechskant-Federring-Kombischrauben am linken Loch vor-verriegeln und dann festziehen.
- Drehen Sie die Bodenmontage um 180° und ziehen Sie die Schraube auf der rechten Seite fest.

Verwenden Sie beim Anziehen der Schrauben die kurze Seite des Schlüssels.



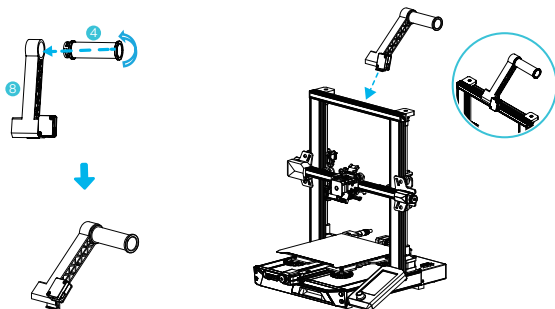
5.3 Anzeigen-Installation

- A. Setzen Sie die Anzeigen-Halterung auf die Seite des rechten Profils und ziehen Sie sie mit drei M4X18 Sechskantschrauben mit flachem Rundkopf fest.
- B. Richten Sie die Stifte auf der Rückseite des Displays an den großen Öffnungen der Display-Halterung aus, setzen Sie sie ein und schieben Sie sie dann nach unten, um sie festzuziehen.



5.4 Einbau des Materialregals

- A. Suchen Sie das Zubehör für das Materialrohr und befestigen Sie das Gewindeende am rechten Ende des Materialgestells.
- B. Setzen Sie den vorderen Schlitz des installierten Materialträgers in den vorderen Schlitz des Profils ein, und drücken Sie dann nach unten, um die Unterseite des Profils festzuklemmen.



5.5 Geräte-Verkabelung

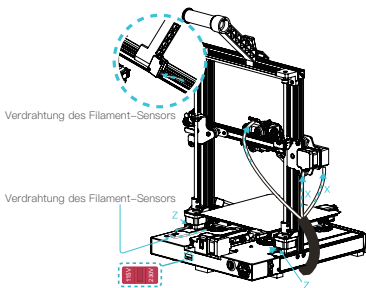


X, Z-Achse
Motorenschnittstelle



Endschalter der
X-Achse

1. Schließen Sie die Düse wie in der Abbildung gezeigt an den 24-poligen Anschluss an. 2. Schließen Sie die Schrittmotoren der X- und Z-Achse entsprechend der gelben Beschriftung am 6-poligen (4-adrigen) Anschluss an. 3. Schließen Sie den Endschalter der X-Achse entsprechend der gelben Markierung am 3-poligen (2 Drähte) Anschluss an. 4. Verbinden Sie den 3poligen (3 Drähte) 2.0-Anschluss mit den Tastaturen und den 3poligen (3 Drähte) 2.54-Anschluss mit dem Filament-Detektor.



Hinweis

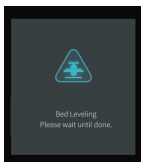
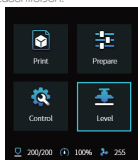
- Bitte achten Sie vor dem Anschluss an die Stromversorgung auf die richtige Position von Netzschalter und Netzspannung, um Schäden am Gerät zu vermeiden.
- Wenn die Netzspannung zwischen 100 V und 120 V liegt, wählen Sie bitte 115 V für den Netzschalter.
- Wenn die Netzspannung zwischen 200 V und 240 V liegt, wählen Sie bitte 230 V für den Netzschalter (die Standardeinstellung ist 230 V).

6 Automatische Nivellierung

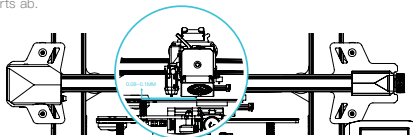
(Bitte verwenden Sie zuerst die automatische Nivellierung von CR-Touch; wenn die Nivellierung nicht möglich ist und CR-Touch rot leuchtet, verwenden Sie bitte die Hilfsnivellierung)

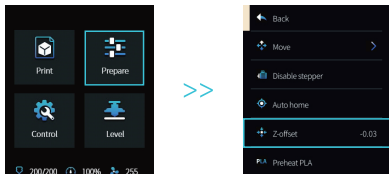
1. Schalten Sie das Gerät ein und wählen Sie „Nivellierung“ aus.

Standardbetrieb: Der Drucker kehrt zunächst automatisch in die Ausgangsposition zurück, um eine automatische Kalibrierung von 16 Punkten durchzuführen, und kehrt dann erneut in die Ausgangsposition zurück, um die Nivellierung abzuschließen.



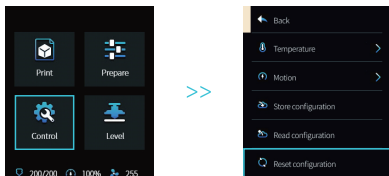
2. Geben Sie „Z-Achsen-Kompensation vorbereiten“ ein, stellen Sie den Z-Achsen-Kompensationswert so ein, dass die Höhe von der Düse bis zur Druckplattform etwa der Dicke eines A4-Papiers (0,08–0,1 mm) entspricht, klicken Sie zur Bestätigung auf den Knopf und schließen Sie die Einstellung des Z-Achsen-Kompensationswerts ab.



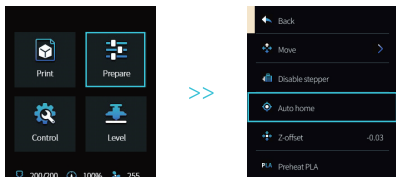


7 Hilfsnivellierung (Wenn die Neigung der Druckplattform 2 mm überschreitet, schlägt die Nivellierung des CR-Touch fehl; bitte verwenden Sie die Hilfsnivellierung)

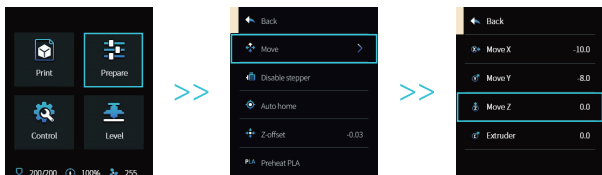
1. Wählen Sie „Steuerung → Werkseinstellungen wiederherstellen“, um die Druckerparameter zurückzusetzen.



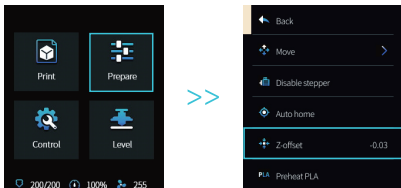
2. Geben Sie „Vorbereitung→ Zurück zum Ausgangspunkt“ ein und kehren Sie in die Ausgangsposition zurück.



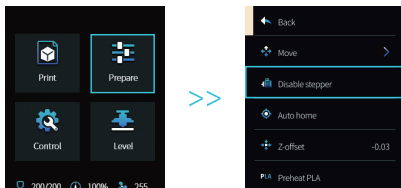
3. Geben Sie „Vorbereitung → Achsbewegung → Z-Achse“ ein, und löschen Sie den Wert.



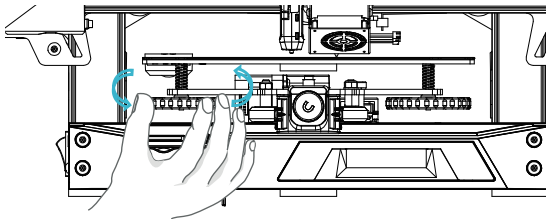
4. Geben Sie „Vorbereitung→Z-Achsenkompensation“ ein, stellen Sie den Z-Achsenkompensationswert so ein, dass die Höhe von der Düse bis zur Plattform fast der A4-Papierdicke (0,08–0,1 mm) entspricht, klicken Sie zur Bestätigung auf den Knopf und schließen Sie die Nivellierung des Mittelpunkts ab.



5. Geben Sie „Vorbereitung→Motoren ausschalten“ ein, um alle aktivierten Motoren auszuschalten.



6. Stellen Sie den Knopf an der Unterseite des Heizbetts ein, bewegen Sie die Düse zu den vier Ecken der Druckplattform, so dass die Höhe der Düse zur Druckplattform fast der A4-Papierdicke (0,08–0,1 mm) entspricht, um sicherzustellen, dass die vier Ecken nivelliert sind.



			Die Düse ist so weit von der Plattform entfernt, dass die Filamente nicht an der Plattform anhaften können.
			Extrudieren Sie die Filamente gleichmäßig, damit sie ordnungsgemäß an der Plattform anliegen.
			Die Düse befindet sich so nah an der Plattform, dass die Filamente nicht ausreichend extrudiert werden oder sogar die Plattform zerkratzen.

8 Lade-Filaments

- A. Um das Laden reibungslos abzuschließen, trimmen Sie bitte das Ende der Filamente auf eine Neigung von 45° ab.
- B. Führen Sie zunächst das Filament durch die Filament-Detektor-Öffnung, drücken Sie dann den Griff des Extruders und führen Sie das Filament entlang der Extruder-Öffnung bis zur Düsenposition ein.
- C. Wenn die Temperatur den eingestellten Wert erreicht hat, können Sie sehen, dass Filamente aus der Düse fließen, und das Laden somit abgeschlossen ist.



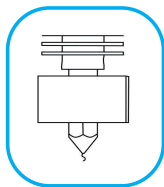
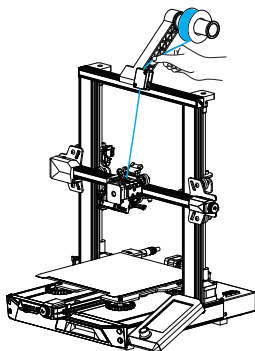
Austauschen der Filamente:

1. Falls der Druckvorgang nicht funktioniert:

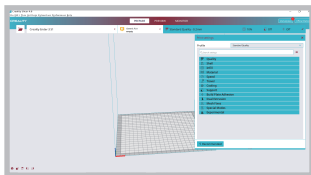
- A. Erhitzen Sie die Düse auf über 185°C, um die Filamente in der Düse zu erweichen. Drücken Sie dann den Extrusionsgriff und ziehen Sie die Filamente schnell heraus, um zu vermeiden, dass sie in der Druckerleitung stecken bleiben;
- B. Übertragen Sie die neuen Filamente in das Gestell und installieren Sie sie wie in Schritt 8 beschrieben.

2. Falls der Druckvorgang stattfindet:

- A. Unterbrechen Sie den Druckvorgang zunächst. Falls der Drucker seine Funktion einstellt, drücken Sie den Extrusionsgriff und ziehen Sie die Filamente schnell heraus, um zu vermeiden, dass sie in der Druckerleitung stecken bleiben;
- B. Legen Sie die neuen Filamente wieder in das Gestell ein. Drücken Sie den Extrusionsgriff durch den Filament-Sensor und führen Sie die Filamente aus der Zuführöffnung des Extruders in die Düse ein. Drücken Sie die Filamente, um die restlichen Filamente zu entfernen, und setzen Sie den Druckvorgang nach der Reinigung fort.

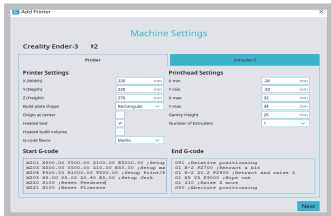
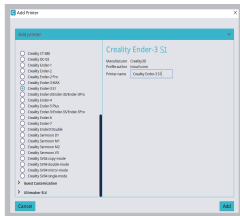


9 Anleitung zum erstmaligen Drucken



1. Bitte melden Sie sich auf der offiziellen Website der Creality (<https://www.creality.com/download>) an, um die aktuellste Creality Slicer Software herunterzuladen.

2. Wählen Sie der Reihe nach Voreinstellungen → Creality konfigurieren → Weiter → Entsprechende Sprache auswählen → Weiter → Fertigstellen, um die Einstellung abzuschließen.



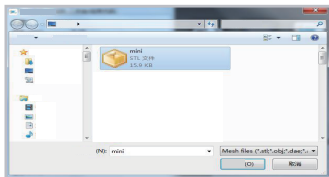
3. Wählen Sie den Drucker aus (Ender-3 S1) 4. Geben Sie die entsprechenden Parameter ein → Schließen



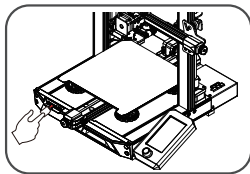
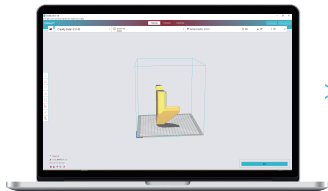
5. Öffnen Sie
Creality Slicer



6. Laden Sie die
Datei



7. Wählen Sie die Datei aus



8. Erstellen Sie den G-Code → Auf Speicherkarte speichern

9. Speicherkarte einlegen Wählen Sie mit dem Anzeigedrehknopf das Menü aus Wählen Sie die gewünschte Druckdatei.

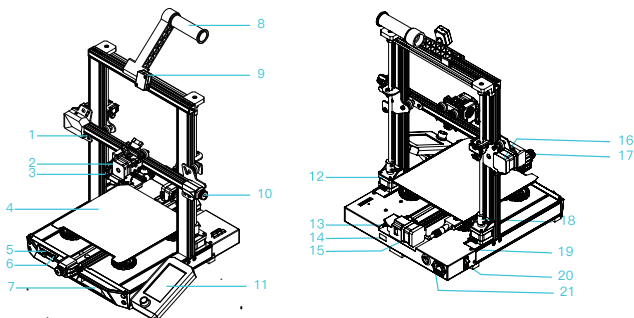


Beachten Sie, dass der Dateiname auf der Speicherkarte in lateinischen Buchstaben oder Zahlen angegeben werden muss. Chinesische Zeichen oder andere Sonderzeichen können vom Drucker nicht angezeigt werden.



Zur Erinnerung: Hinweise zur Bedienung der Software finden Sie im Benutzerhandbuch auf der mitgelieferten Speicherkarte.

10 Geräte-Einführung



- | | | | | | |
|---|-------------------------------|----|--|----|--|
| 1 | Endschalter X-Achse | 9 | Filament-Sensor | 17 | Einstellknopf für die Riemenspannung der Y-Achse |
| 2 | Düsen-Montage | 10 | Einstellknopf für die Riemenspannung der X-Achse | 18 | Kuppler |
| 3 | Automatische Nivelliereinheit | 11 | Anzeige | 19 | Z-Achsenmotor Z1 |
| 4 | Druckplattform | 12 | Z-Achsenmotor Z2 | 20 | Netzschalter |
| 5 | Speicherkartensteckplatz | 13 | Endschalter Y-Achse | 21 | Netzsteckdose |
| 6 | Typ-C-Anschluss | 14 | Spannungs-Kippschalter | | |
| 7 | Werkzeugkasten | 15 | Y-Achsenmotor | | |
| 8 | Spulenhalterung | 16 | X-Achsenmotor | | |



Das tatsächliche Produkt kann aufgrund unterschiedlicher Modelle von der Abbildung abweichen. Bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Produkt. Shenzhen Creativity 3D Technology Co. Ltd. behält sich das Recht der endgültigen Auslegung vor.



SHENZHEN CREATIVITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18F, JinXiuHongDu Building, Meilong Blvd., Longhua Dist., Shenzhen, China 518131

Official Website: www.creativity.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: info@creativity.com cs@creativity.com