



K1 Series CFS Upgrade-Zubehörkit

Benutzerhandbuch

K1 Series CFS Upgrade-Zubehörkit

V 1.1_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 Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

Benutzerhandbuch: Anweisungen und Videos finden Sie auf dem USB-Stick, der dem Drucker beiliegt.

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

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 entflammbaren 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 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 keinerechtliche Haftung für etwaige Verstöße.
12. Tipp: Stecken Sie keine Stecker ein oder trennen Sie keine Drähte, während sie geladen sind.

Inhaltsübersicht



1. Geräteinformationen	01-02
1.1 Packliste	01-01
1.2 Gerätespezifikationen	02-02
2. Montageverfahren	03-11
2.1 Entfernen Sie das PTFE-Rohr vom Extruderende und die vordere Abdeckung des Extruders	03-03
2.2 Entfernen Sie die Abdeckung des Extrudermotors und die Stellanordnung des Extrudermotors	03-03
2.3 Den Extruder ersetzen	04-04
2.4 Verbinden Sie das Cutter-Erkennungskabel und das Filamentbruch-Erkennungskabel	04-04
2.5 Verbinden Sie das Lüfterkabel, montieren Sie die Düsenfrontabdeckung und die Abdeckung des Extrudermotors	05-05
2.6 (K1-Serie) Installieren Sie den Schneidblock und stellen Sie die Riemenspannung ein	06-06
2.7 (K1-Serie) Entfernen Sie das PTFE-Rohr, installieren Sie die Schleppketten-Montageplatte und führen Sie die Filamentbruchererkennung durch	06-06
2.8 (K1 Serie) Installieren Sie die neue Montageplatte für die Schleppkette, die Y-Verbinder, das PTFE-Rohr und die Führungsschraubenabdeckung (links und rechts)	06-06
2.9 (K1 Serie) Installieren Sie den Spindelschutz, die Z-Achsen-Motorabdeckung und die Trichterbaugruppe	09-09
2.6 (K1Max) Installieren Sie den Schneidblock und stellen Sie die Riemenspannung ein	10-10
2.7 (K1Max) Entfernen Sie das Filamentbruchererkennungssystem und das alte PTFE-Rohr	11-11
2.8 (K1Max) Installieren Sie den Y-Verbinder, den neuen PTFE-Schlauch und die Spindelabdeckung (links und rechts)	11-11
2.9 (K1Max) Installieren Sie die Leitspindelabdeckung, die Abdeckung des Z-Achsen-Motors und die Trichterbaugruppe	12-12
3. Firmware-Upgrade und Koordinaten-Einstellung der Düse	12-12
3.1 Firmware-Aktualisierung	13-13
3.2 Düsenkoordinateneinstellung	13-14
4. Verbinden CFS	15-20
4.1 (K1-Serie) Schritte zum Verbinden von CFS	15-17
4.1 (K1 Max) Schritte zum Verbinden von CFS	18-20

1. Geräteinformationen



1.1 Packliste

A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	③ Düsenwischer & Schraube & Feder	④ Z-Achsen Motorabdeckung & Schraube	⑤ Abdeckung des Extrudermotors	⑥ Kabelketten-Montageblech & Schraube
A: K1&K1C&K1 SE B: K1 Max	⑧ Extruder Kit & Schraube	⑨ Schraubenstangen-Abdeckung (Links und Rechts)	⑩ Serviettenstreifen		
⑪ Doppelseitige Verschraubung & Schraube	⑫ Schraubenzieher	⑬ USB-Flash-Laufwerk	⑭ PTFE-Schlauch	⑮ USB-zu-485-Kabel	⑯ USB-Kabel Montagehalterung
⑰ Netzadapter	⑱ Der Rückseitenkleber des Puffers	⑲ Kurzanleitung			

Hinweis: ① Die Teile, die mit A und B gekennzeichnet sind, werden für verschiedene Modelle verwendet: A ist mit K1, K1C und K1 SE kompatibel, während B mit K1 Max kompatibel ist.
② Die obigen Zubehörteile dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie die tatsächlichen Artikel.

1. Geräteinformationen



1.2 Gerätespezifikationen

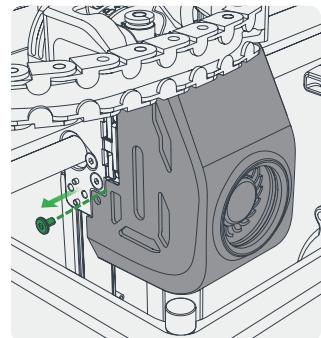
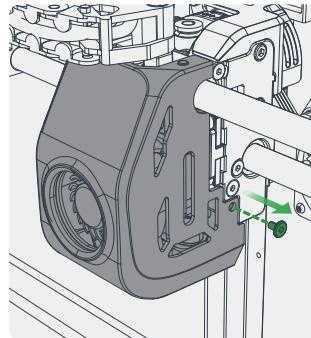
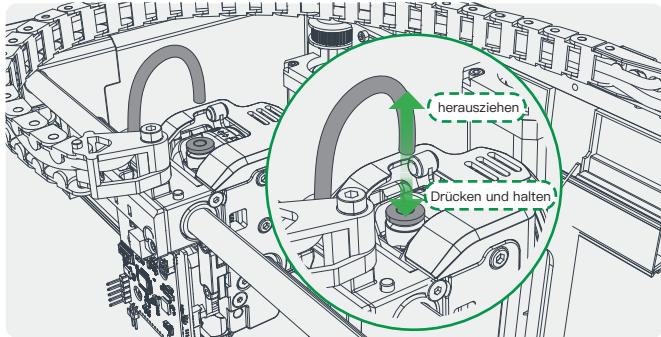
Gerätespezifikationen	
Nettogewicht	0.77kg
Paketmaße	394*116*68mm
Netzadapter	42w
Verbrauchs durchmesser	1.75mm
Kompatibel mit CFS	Ja
Unterstützte Produktmodelle	K1/ K1C/ K1 SE/ K1 Max
Druckgröße	Die Druckgröße im Monochrom basiert auf der original modifizierten Maschine, nach der Modifikation wird die Y-Achsen-Größe für den Mehrfarbdruck um 5 mm reduziert.
Schneidesoftware	Creality Print 5.1 Schneidesoftware und darüber hinaus
485-Datenleitungs-Länge	1.5m

2. Montageverfahren

>>>

* Die Schritte 2.1~2.5 sind allgemeine Installationsschritte für die K1-Serie und K1 Max.

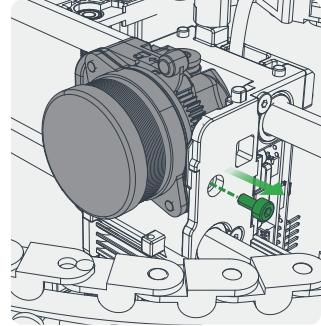
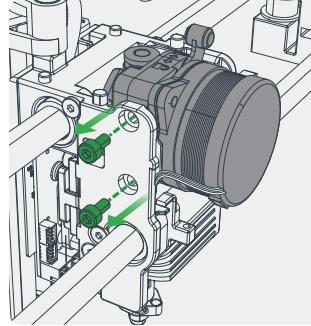
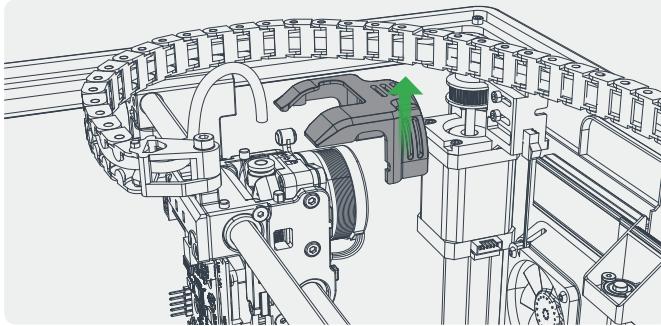
2.1 Entfernen Sie das PTFE-Rohr vom Extruderende und die vordere Abdeckung des Extruders



- 1 Während Sie den pneumatischen Anschluss drücken und halten, ziehen Sie das Teflonrohr heraus (Hinweis: Wenn Verbrauchsmaterialien geladen sind, entnehmen Sie diese bitte zuerst);

- 2 Entfernen Sie die Schrauben auf beiden Seiten und das vordere Gehäuse der festen Düsenabdeckung. Beim Entfernen der Düsenabdeckung bitte das Kühlventilatorkabel abziehen.

2.2 Entfernen Sie die Abdeckung des Extrudermotors und die Stellanordnung des Extrudermotors



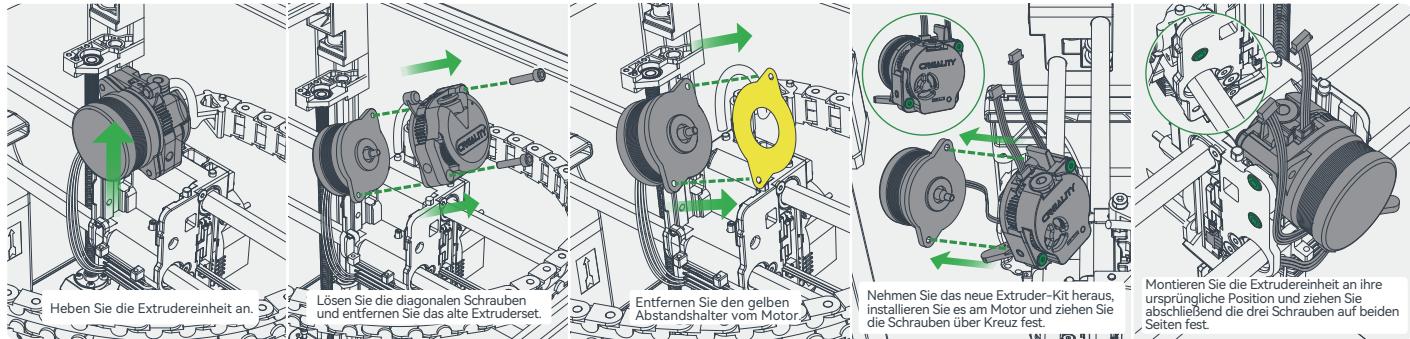
- 1 Heben Sie an, um die Abdeckung des Extruders zu entfernen;

- 2 Lösen Sie die 3 Schrauben auf beiden Seiten, wie im obigen Diagramm dargestellt.

2. Montageverfahren

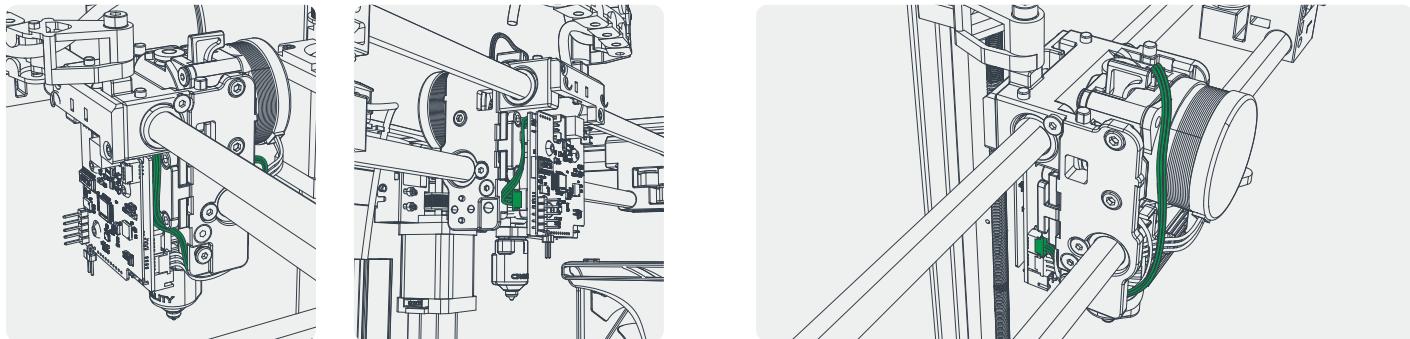


2.3 Den Extruder ersetzen



- 1 Heben Sie die Extrudereinheit an, entfernen Sie das alte Extruderkit und installieren und sichern Sie das Extruderkit aus dem Upgrade-Paket.

2.4 Verbinden Sie das Cutter-Erkennungskabel und das Filamentbruch-Erkennungskabel



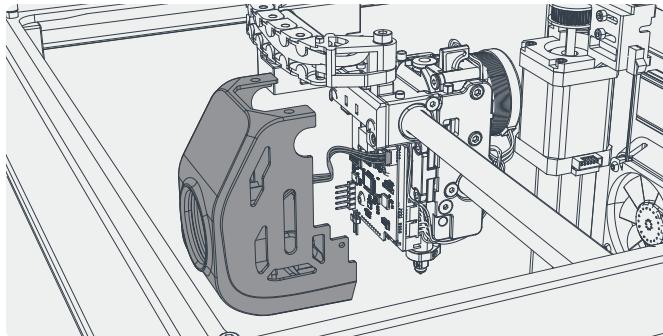
- 1 Fädeln den Schneidervalder durch die Position in der linken Abbildung und stecke ihn in den Drahtschlitz auf der Platine (wie in der rechten Abbildung gezeigt);

- 2 Führen Sie das Filament-Erkennungskabel entlang des in der obigen Abbildung gezeigten Pfads und schließen Sie es an den Drahtschlitz in der Leiterplatte an, wie oben gezeigt.

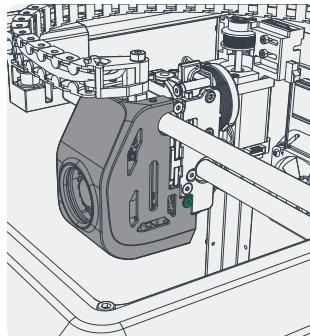
2. Montageverfahren

>>>

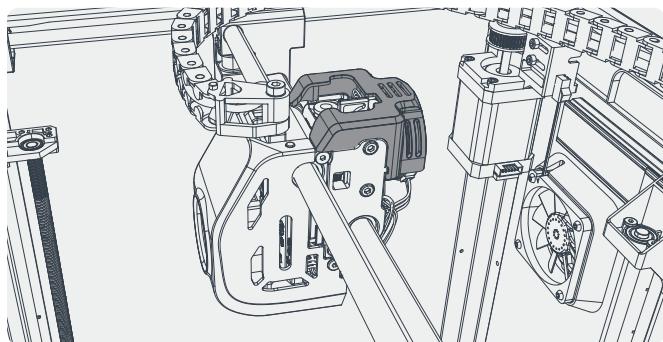
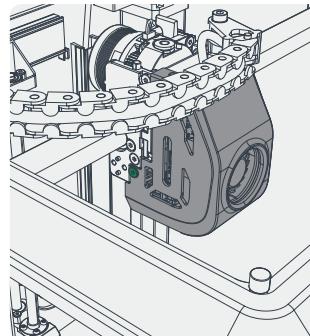
2.5 Verbinden Sie das Lüfterkabel, montieren Sie die Düsenfrontabdeckung und die Abdeckung des Extrudermotors



- 1 Verbinden Sie die Kabel des Lüfters an der Düsenabdeckung mit der Kabelführung auf der Leiterplatte, wie im Diagramm gezeigt;



- 2 Befestigen Sie die Düsenabdeckung mit Schrauben wie im Diagramm gezeigt;



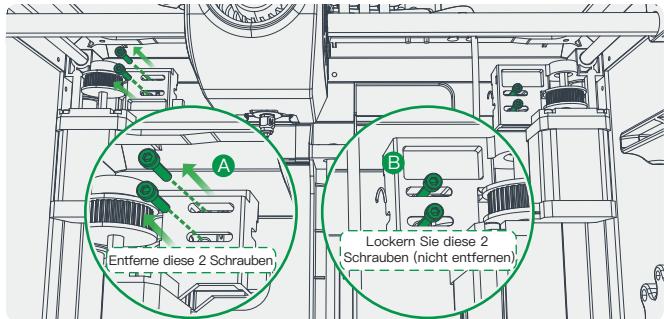
- 3 Die Abdeckung des Extrudermotors aus dem Upgrade-Kit auf den Extrudermotor schnappen.

2. Montageverfahren

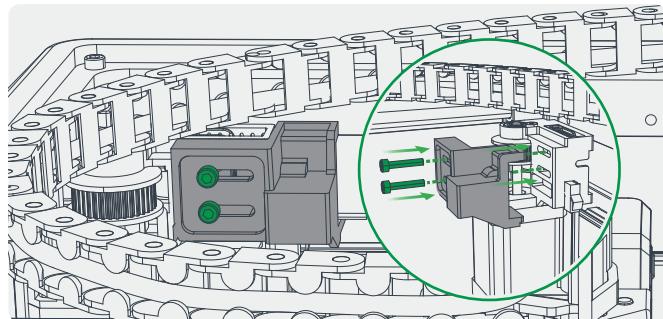


* K1-Serie

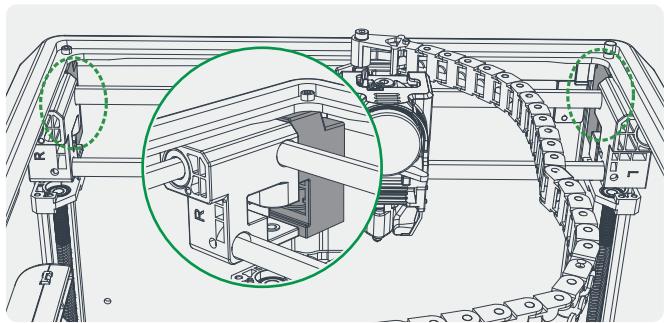
2.6 (K1-Serie) Installieren Sie den Schneidblock und stellen Sie die Riemenspannung ein



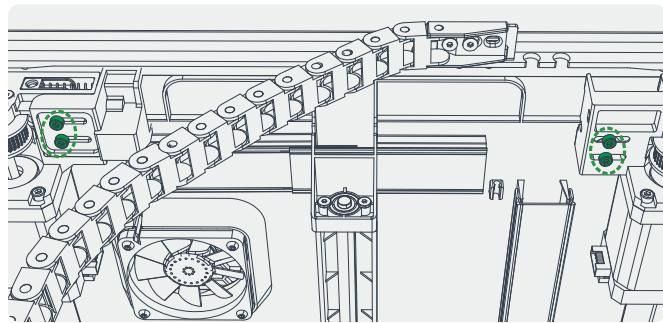
- 1 A. Entfernen Sie die 2 Schrauben am linken Riemenspannerblock (für spätere Verwendung aufbewahren); B. Lösen Sie die 2 Schrauben am rechten Riemenspannerblock (Hinweis: nicht entfernen);



- 2 Aus dem Upgrade-Paket wählen Sie den mit der K1-Serie kompatiblen Fräskopf aus und installieren diesen wie gezeigt. Befestigen Sie ihn mit den zuvor entfernten Schrauben. (Schneidblock A passt für K1, K1C und K1 SE; B passt für K1 Max);



- 3 Einstellung der Riemenspannung: A. Bewegen Sie die X-Achse zur Vordertür, sodass beide Enden der X-Achse mit der festen Ausgangsposition ausgerichtet sind;

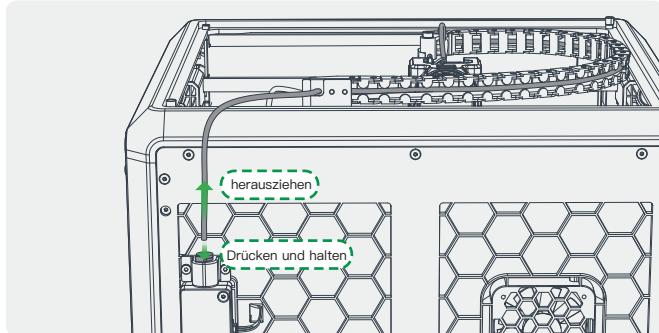


- 4 Riemenspannung einstellen: Ziehen Sie die 4 Spannblockschrauben auf beiden Seiten des Riemens fest.

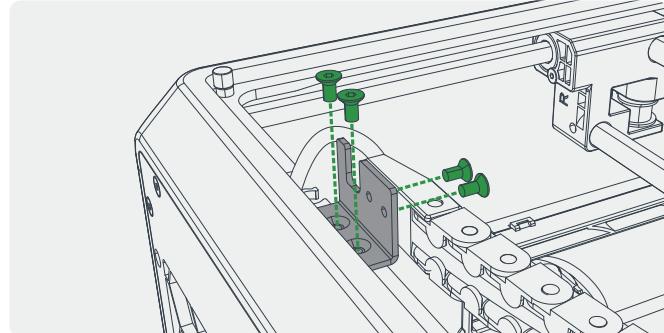
2. Montageverfahren

>>>

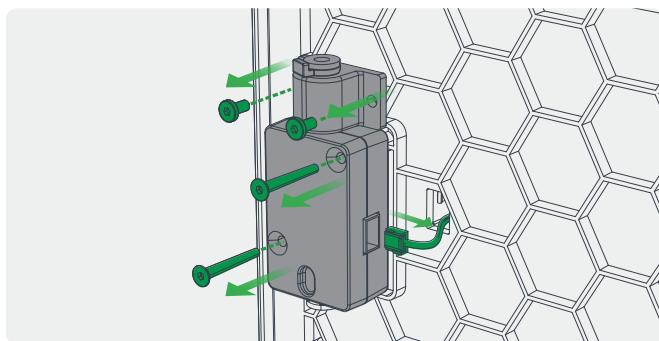
2.7 (K1-Serie) Entfernen Sie das PTFE-Rohr, installieren Sie die Schleppketten-Montageplatte und führen Sie die Filamentbrucherkennung durch



- 1 Entfernen Sie das Teflonrohr: Drücken Sie den pneumatischen Verbinder und ziehen Sie das Teflonrohr vollständig heraus;



- 2 Entfernen Sie die Halterung der Schleppkette: Entfernen Sie die vier Schrauben der Halterung der Schleppkette wie auf dem Bild gezeigt, und entfernen Sie dann die Halterung der Schleppkette;

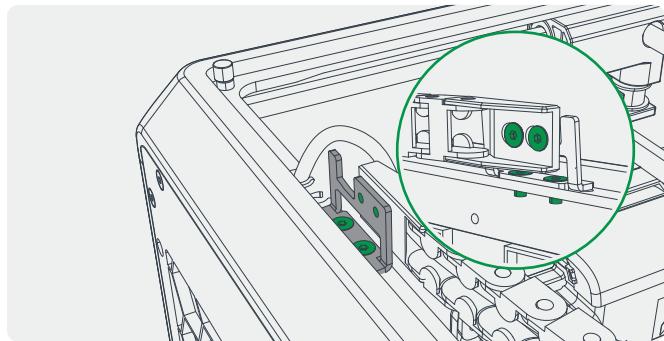


- 3 Entfernen Sie die Materialbruchdetektion: Lösen Sie die vier Schrauben wie im Bild gezeigt, ziehen Sie die Materialbruchdetektionsleitung ab und entfernen Sie dann die Materialbruchdetektion.

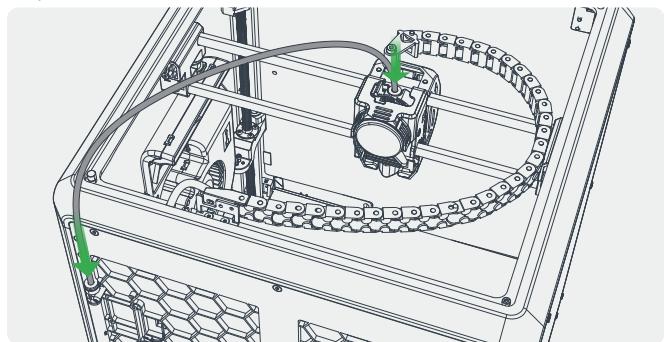
2. Montageverfahren



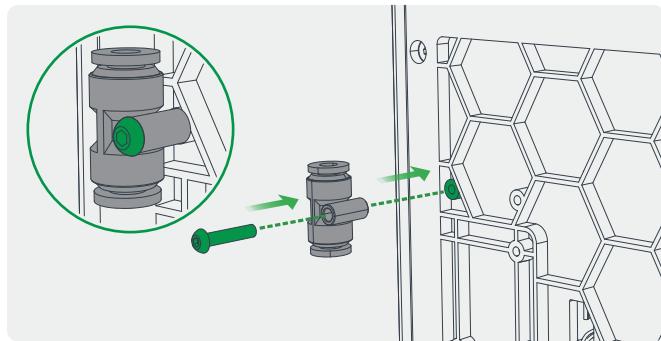
2.8 (K1 Serie) Installieren Sie die neue Montageplatte für die Schleppkette, die Y-Verbinder, das PTFE-Rohr und die Führungsschraubenabdeckung (links und rechts)



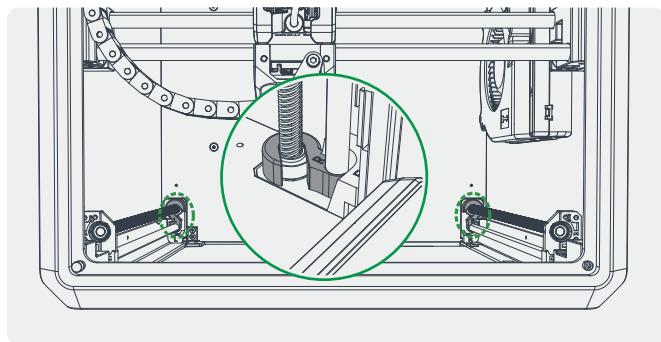
- 1 Installieren Sie das neue Montagblech für die Schleppkette: Installieren Sie das neue Montagblech für die Schleppkette aus dem Upgrade-Paket an der im Diagramm angegebenen Position und sichern Sie es fest mit den 4 passenden Schrauben;



- 3 Installieren Sie das neue Teflonrohr (das kürzere Teflonrohr);



- 2 Installieren Sie den neuen Zweikanal-Verbinder: Installieren Sie den Zweikanal-Verbinder an der im Diagramm angegebenen Position und sichern Sie ihn mit den selbstschneidenden Schrauben (den kürzeren Schrauben);

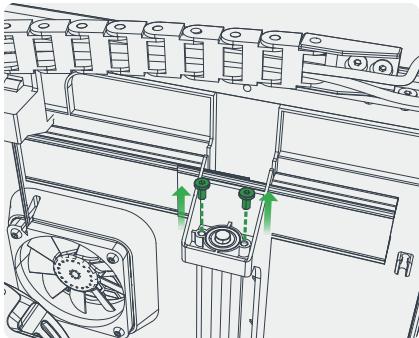


- 4 Montieren Sie die Spindelabdeckungen (links und rechts): Gemäß dem Diagramm montieren Sie die Spindelabdeckungen (links und rechts) an den Spindeln auf der Vorderseite der Tür.

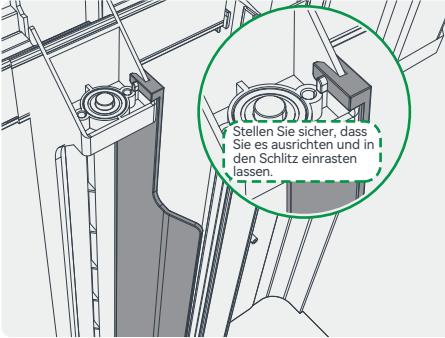
2. Montageverfahren

>>>

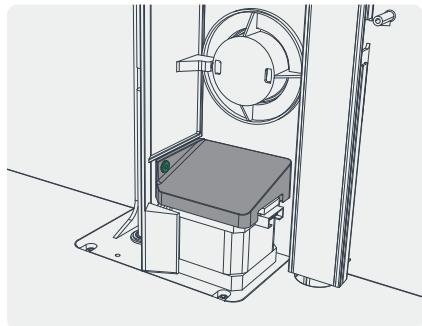
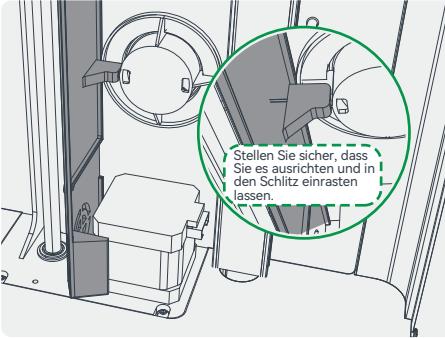
2.9 (K1-Serie) Installieren Sie den Spindelschutz, die Z-Achsen-Motorabdeckung und die Trichterbaugruppe



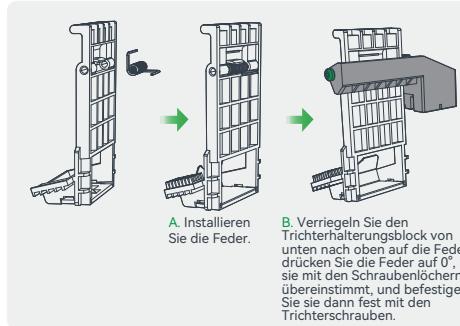
- 1 Entfernen Sie die zwei Schrauben aus der Schraubenstangenhalterung;



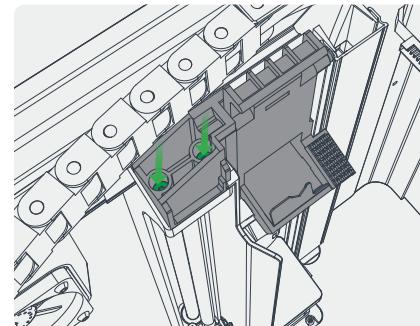
- 2 Installieren Sie die Leitspindelabdeckungen wie in der obigen Abbildung gezeigt und richten Sie sie mit den Befestigungsschlitten aus (bitte wählen Sie die entsprechende Leitspindelabdeckung aus; A ist geeignet für K1 & K1C & K1 SE, B ist geeignet für K1 Max);



- 3 Installieren Sie die Abdeckung des Z-Achsen-Motors;



- 4 Bauen Sie das Trichterkit zusammen (wählen Sie den geeigneten Trichterhalterungsblock: A für K1 & K1C & K1 SE, B für K1 Max);



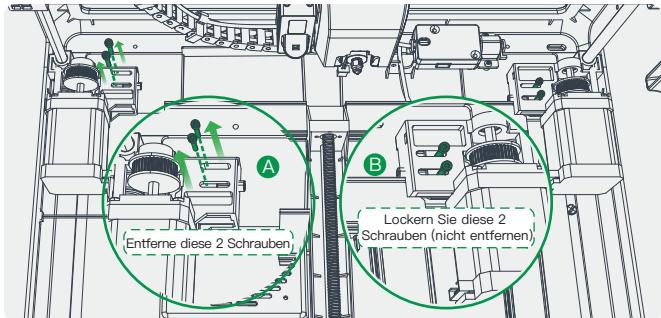
- 5 Befestigen Sie das zusammengesetzte Trichterkit aus Schritt ④ am Spindelhalterblock (wie im Diagramm dargestellt) und sichern Sie es mit den Trichtermontageblocks Schrauben. Achten Sie darauf, es auszurichten und in den Schlitz zu sperren.

2. Montageverfahren

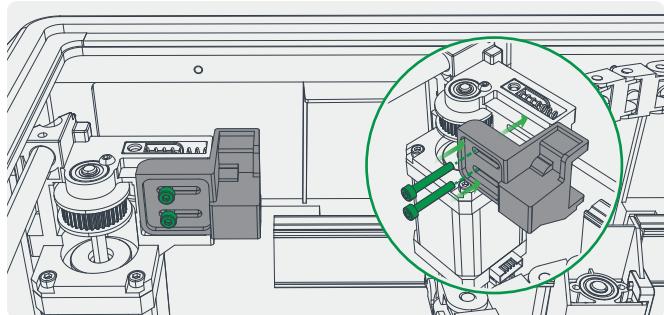


* K1 Max

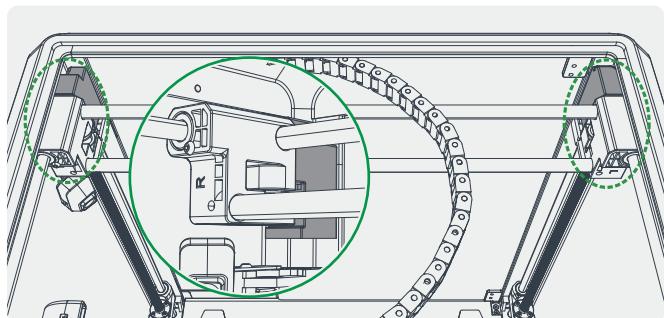
2.6 (K1 Max) Installieren Sie den Schneidblock und stellen Sie die Riemenspannung ein



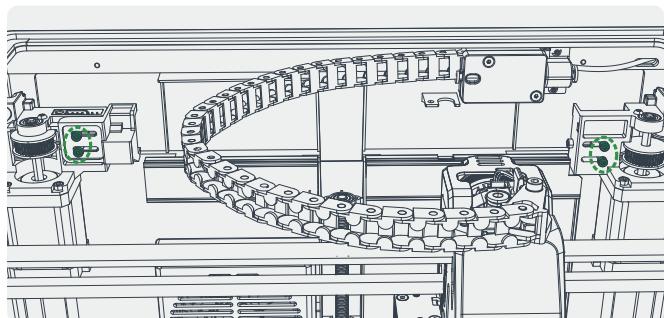
- 1 A. Entfernen Sie die 2 Schrauben am linken Riemen Spannerblock (für spätere Verwendung aufbewahren); B. Lösen Sie die 2 Schrauben am rechten Riemen Spannerblock (Hinweis: nicht entfernen);



- 2 Aus dem Upgrade-Paket wählen Sie den mit der K1-Serie kompatiblen Fräskopf aus und installieren diesen wie gezeigt. Befestigen Sie ihn mit den zuvor entfernten Schrauben. (Schneidblock A passt für K1, K1C und K1 SE; B passt für K1 Max);



- 3 Einstellung der Riemenspannung: A. Bewegen Sie die X-Achse zur Vordertür, sodass beide Enden der X-Achse mit der festen Ausgangsposition ausgerichtet sind;

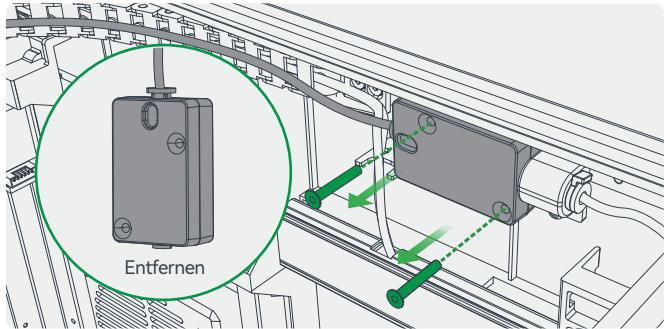


- 4 Riemenspannung einstellen: Ziehen Sie die 4 Spannblockschrauben auf beiden Seiten des Riemens fest;

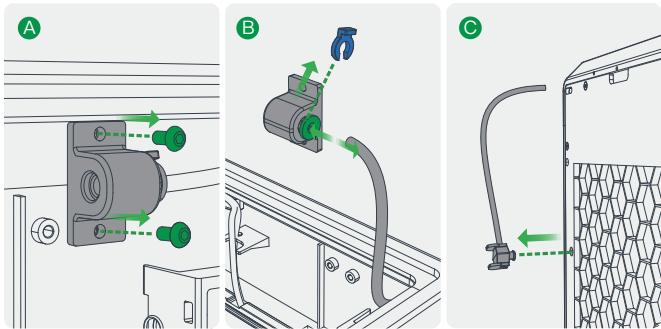
2. Montageverfahren



2.7 (K1 Max) Entfernen Sie das Filamentbrucherkennungssystem und das alte PTFE-Rohr

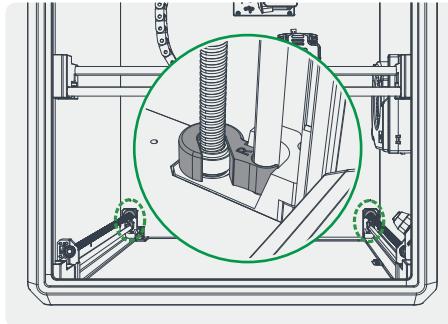
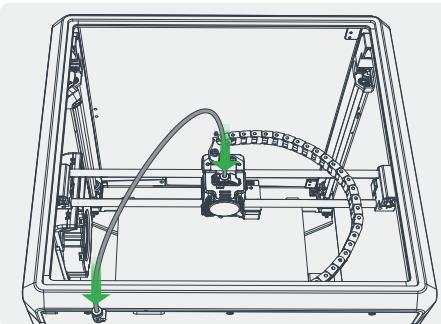
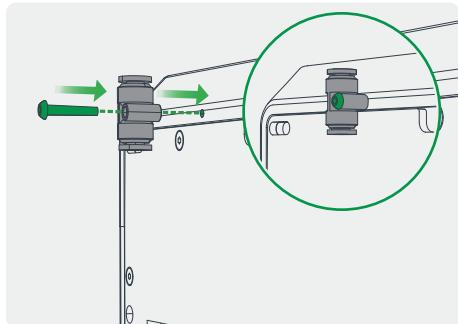


- 1 Entfernen Sie den Materialbruchdetektor und das linke PTFE-Rohr. Lösen Sie die 2 Schrauben am Bruchdetektor wie im Diagramm gezeigt, und entfernen Sie den Bruchdetektor zusammen mit dem PTFE-Rohr;



- 2 Entfernen Sie die pneumatische Verbindungsbaugruppe und das rechte PTFE-Rohr; A. Schrauben Sie die 2 Schrauben auf der Brechsensor-Komponente gemäß der Abbildung heraus; B. Entfernen Sie den blauen Clip, drücken Sie die pneumatische Verbindung und entfernen Sie die pneumatische Verbindungsbaugruppe.

2.8 (K1 Max) Installieren Sie den Y-Verbinder, den neuen PTFE-Schlauch und die Spindelabdeckung (links und rechts)



- 1 Montieren Sie das Doppel-Union-Gelenk: Montieren Sie das Doppel-Union-Gelenk an der im Diagramm gezeigten Position und befestigen Sie es mit der Maschinschraube (die längere);

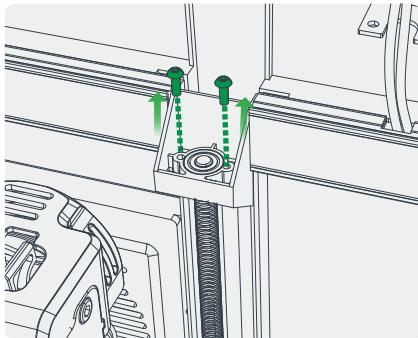
- 2 Installieren Sie das neue PTFE-Rohr (das kürzere);

- 3 Montieren Sie die Abdeckungen für die Gewindestange (links und rechts): Wie im Diagramm gezeigt, montieren Sie die Abdeckungen für die Gewindestange (links und rechts) an der Gewindestange in Richtung der Eingangstür.

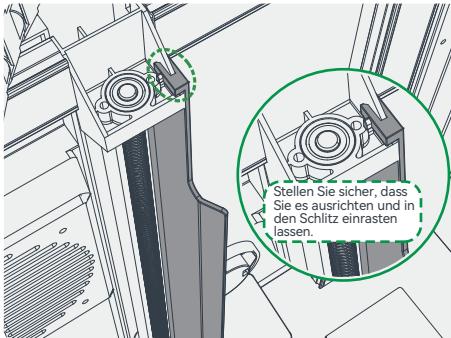
2. Montageverfahren

>>>

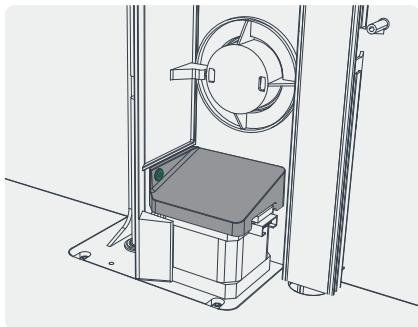
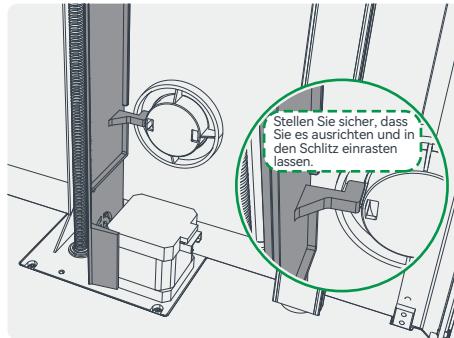
2.9 (K1 Max) Installieren Sie die Leitspindelabdeckung, die Abdeckung des Z-Achsen-Motors und die Trichterbaugruppe



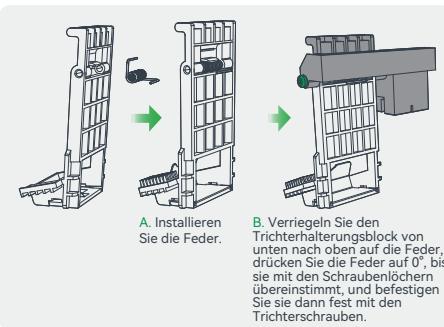
- ① Entfernen Sie die zwei Schrauben aus der Schraubenstangenhalterung;



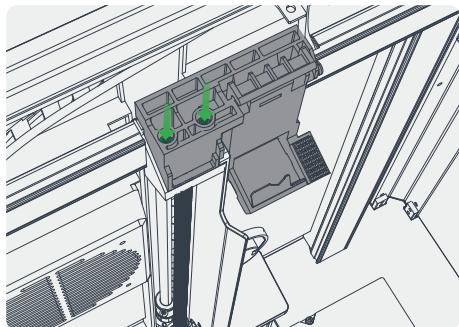
- ② Installieren Sie die Leitspindelabdeckungen wie in der obigen Abbildung gezeigt und richten Sie sie mit den Befestigungsschlitten aus (bitte wählen Sie die entsprechende Leitspindelabdeckung aus; A ist geeignet für K1 & K1C & K1 SE, B ist geeignet für K1 Max);



- ③ Installieren Sie die Abdeckung des Z-Achsen-Motors;



- ④ Bauen Sie das Trichterkit zusammen (wählen Sie den geeigneten Trichterhalterungsblock: A für K1 & K1C & K1 SE, B für K1 Max);



- ⑤ Befestigen Sie das zusammengesetzte Trichterkit aus Schritt ④ am Spindelhalterblock (wie im Diagramm dargestellt) und sichern Sie es mit den Trichtermontageblocks Schrauben. Achten Sie darauf, es auszurichten und in den Schlitz zu sperren.

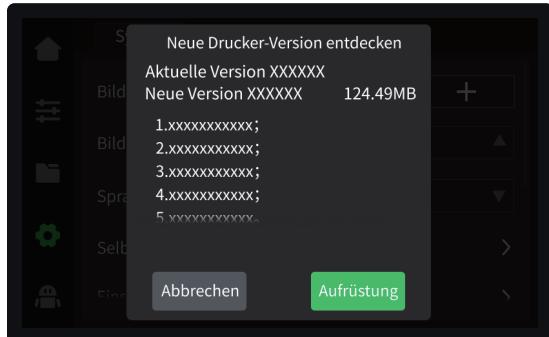
3. Firmware-Upgrade und Koordinaten-Einstellung der Düse



3.1 Firmware-Aktualisierung



- 1 Schalten Sie das Gerät ein und stecken Sie den USB-Stick ein;



- 2 Auf dem Bildschirm wird automatisch eine Aufforderung zur Firmware-Aktualisierung angezeigt. Folgen Sie den Anweisungen, um die Firmware-Aktualisierung abzuschließen, und die Maschine wird automatisch neu gestartet. Nach dem Neustart wird der Selbsttestprozess des Geräts gestartet.

3.2 Düsenkoordinateneinstellung

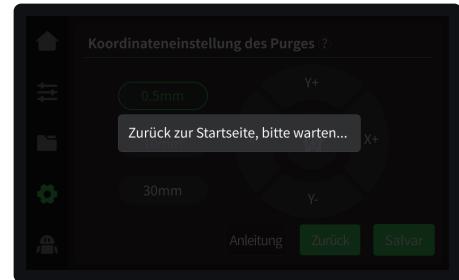
Nach Abschluss des Selbsttests erscheint automatisch eine Benachrichtigung zur Einrichtung des Düsentankstandorts. Bitte klicken Sie auf "Einrichten" und folgen Sie den Anweisungen, um die Einrichtung des Tankstandorts abzuschließen.



- 1 Nachdem die Selbstprüfung abgeschlossen ist, klicken Sie auf "OK";

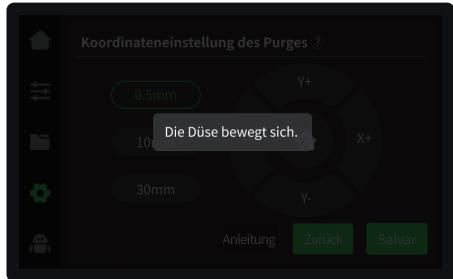


- 2 Klicken Sie auf "Einstellungen";



- 3 Das Gerät kehrt automatisch in die Ausgangsposition zurück;

3. Firmware-Upgrade und Koordinaten-Einstellung der Düse



- 4 Nachdem die Düse in die Ausgangsposition zurückgekehrt ist, bewegt sie sich automatisch zur vorbestimmten Stelle (in der Nähe des Ausgabeschlitzes);

- 5 Klicken Sie auf "OK", um die Schnittstelle zur Düsenachsenanpassung zu betreten;

- 6 Verwenden Sie diese Schnittstelle, um die Düse zu bewegen, bis sie mit dem Ausgabeschacht ausgerichtet ist, und klicken Sie dann auf Speichern.

Expertenmodus

- Z Versatz >
- Verkehr >
- Nozzle PID-Kalibrierung >
- Koordinateneinstellung des Purges >

Tips:
Wenn Sie in Zukunft die Dispensionskoordinaten der Düse anpassen müssen, können Sie den "Expertenmodus" in der Einstellungen-Oberfläche verwenden.

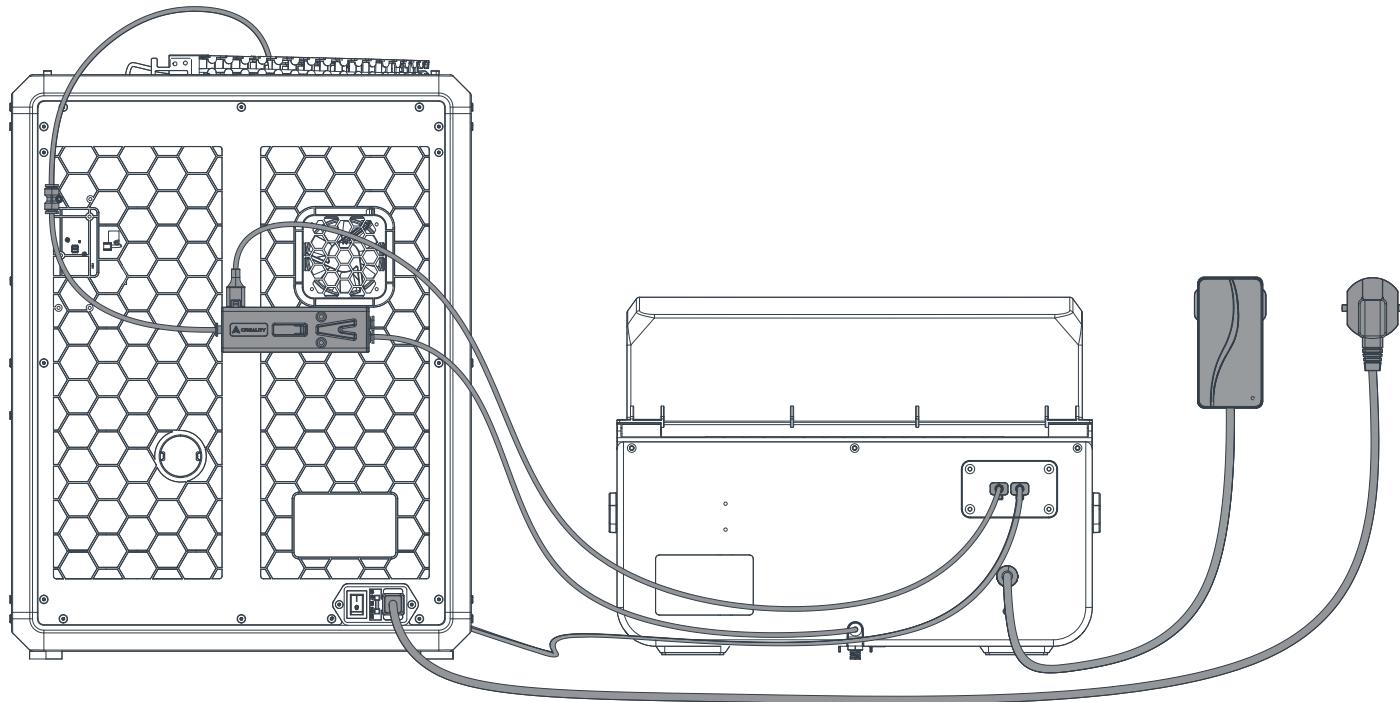
Die aktuelle Schnittstelle dient nur als Referenz. Bitte konsultieren Sie die neueste Software-/Firmware-Benutzeroberfläche auf der offiziellen Website für Updates.

4. Verbinden CFS



* K1-Serie

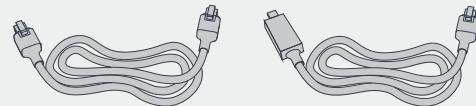
2.6 (K1-Serie) Schritte zum Verbinden von CFS



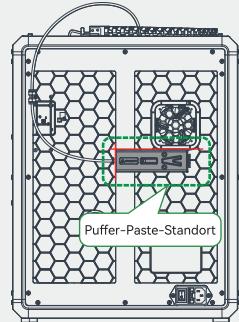
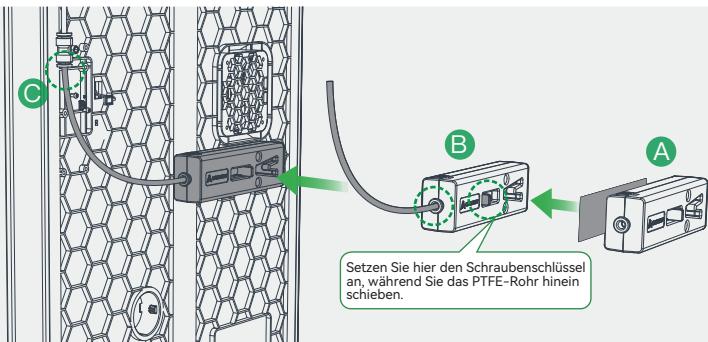
4. Verbinden CFS



- Der längere Teflonschlauch (0,8m PTFE-Schlauch im Upgrade-Kit enthalten) wird verwendet, um den CFS-Fünf-Wege-Stecker und den Puffer zu verbinden; Der kürzere Teflonschlauch (0,23m PTFE-Schlauch, der mit der Materialkassette geliefert wird) wird verwendet, um den CFS-Puffer und den Zwei-Wege-Stecker zu verbinden.

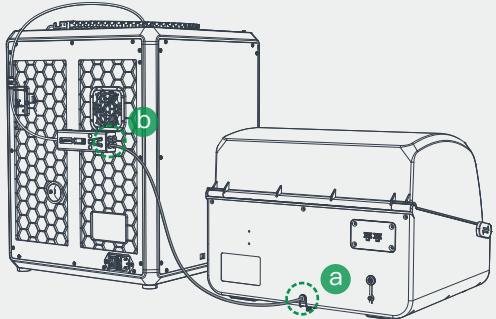


- Das 485-Kommunikationskabel (im Lieferumfang der Materialkartusche enthalten) verbindet das CFS mit dem Puffer; Das USB-zu-485-Kommunikationskabel (im Upgrade-Kit enthalten) verbindet das CFS mit dem Drucker.

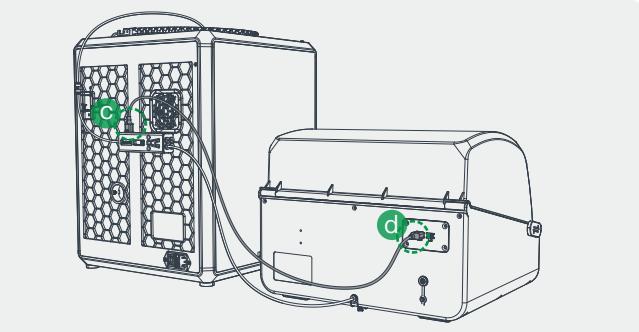


- A. Reißen Sie das Trägerpapier des doppelseitigen Klebebands im Upgrade-Kit ab und kleben Sie es auf die Rückseite des Puffers;
B. Befestigen Sie dann ein Ende des im CFS enthaltenen 0,23m PTFE-Schlauchs am Puffer, reißen Sie das Trägerpapier des doppelseitigen Klebebands des Puffers ab und kleben Sie es auf die Rückseite der Maschine. Für die genaue Position beachten Sie das Bild oben links (achten Sie auf die Richtung des Puffers, montieren Sie ihn nicht umgekehrt);
C. Schließen Sie schließlich das andere Ende des Teflon-Schlauchs an den Zwei-Wege-Verbinder an.

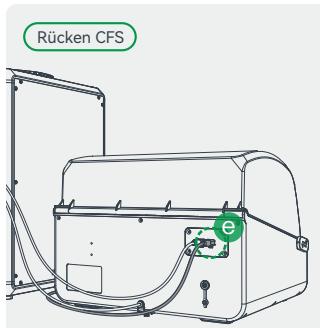
4. Verbinden CFS



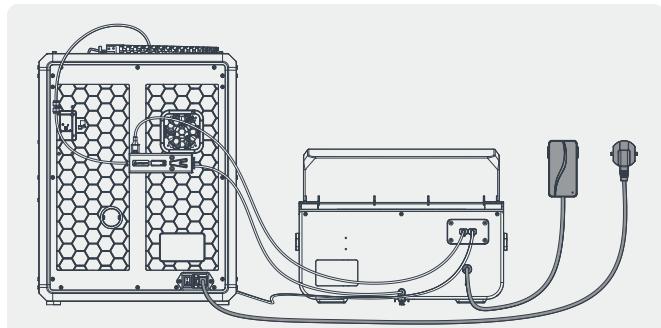
- 2 Anschließen des CFS-Fünf-Wege-Anschlusses an den Puffer: Stecken Sie ein Ende des im Upgrade-Kit enthaltenen 0,8 m PTFE-Schlauchs in den CFS-Materialauslass (Position a); das andere Ende in den Puffer (Position b, in eines der vier Löcher einstecken);



- 3 Verbindung des CFS mit dem Puffer: Stecken Sie ein Ende des mit dem CFS mitgelieferten 485-Kommunikationskabels in Position c am Puffer und das andere Ende in Position d am CFS (Sie können einen der beiden 485-Ports am CFS verwenden);



- 4 Verbindung des CFS mit dem USB-zu-485-Kommunikationskabel der Maschine: Stecken Sie das gerade 6-polige Ende unabhängig von der Ausrichtung in Position e am CFS. Ziehen Sie die Klebefolie von der USB-Halterung ab, platzieren Sie sie über dem USB-Stecker mit dem Logo nach oben und stecken Sie dann den USB-Stecker in die Schnittstelle an der Vorderseite der Maschine an Position f;



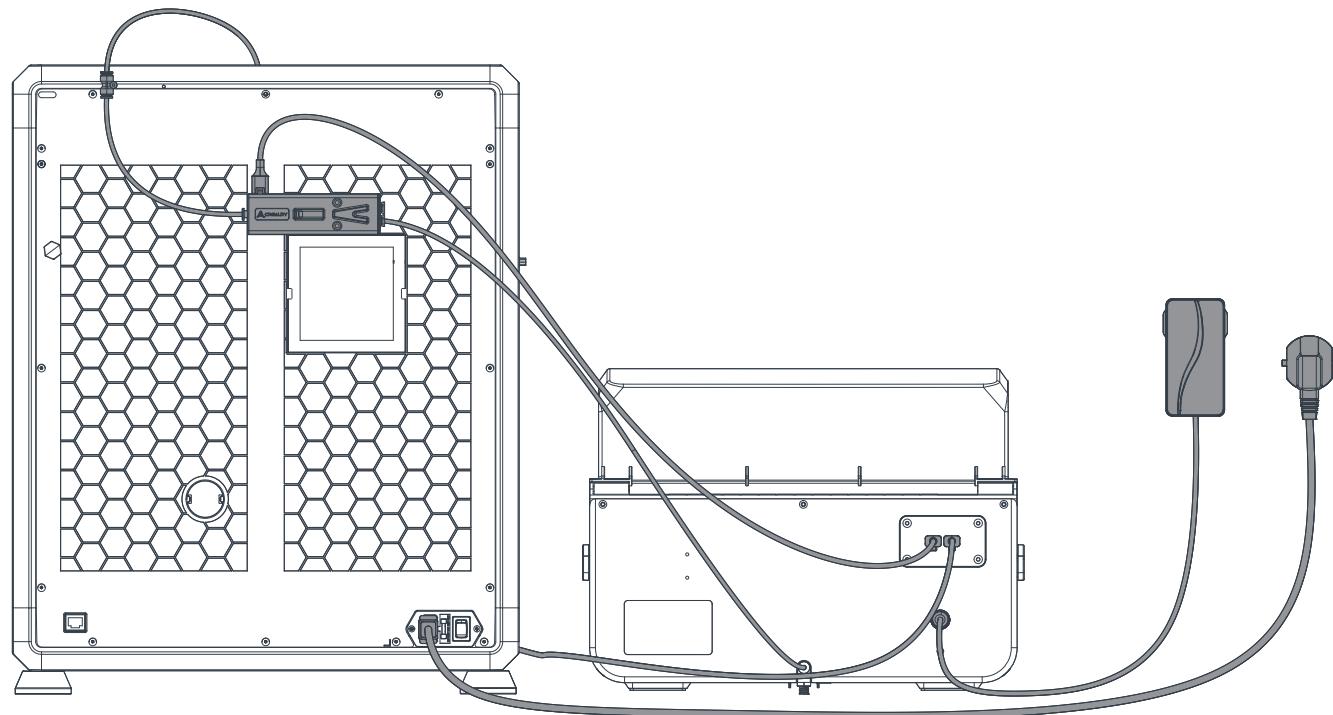
- 5 Schließen Sie die Stromversorgung sowohl an die Maschine als auch an das CFS an.

4. Verbinden CFS



* K1 Max

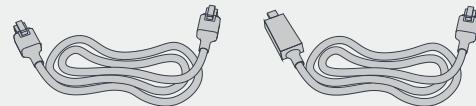
2.6 (K1 Max) Schritte zum Verbinden von CFS



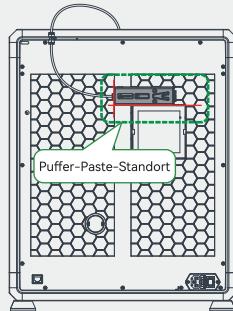
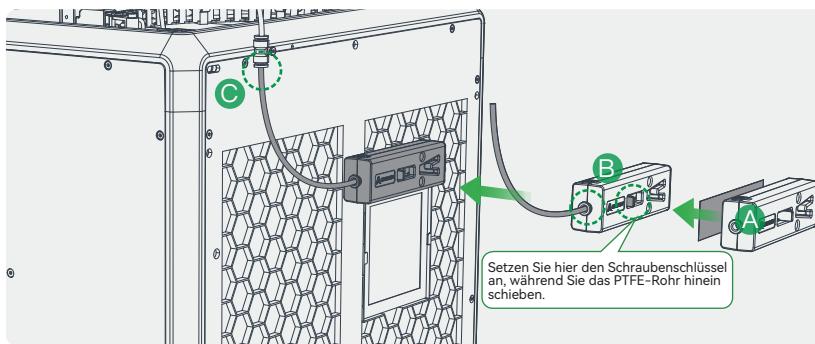
4. Verbinden CFS



- Der längere Teflonschlauch (0,8m PTFE-Schlauch im Upgrade-Kit enthalten) wird verwendet, um den CFS-Fünf-Wege-Stecker und den Puffer zu verbinden; Der kürzere Teflonschlauch (0,23m PTFE-Schlauch, der mit der Materialkassette geliefert wird) wird verwendet, um den CFS-Puffer und den Zwei-Wege-Stecker zu verbinden.

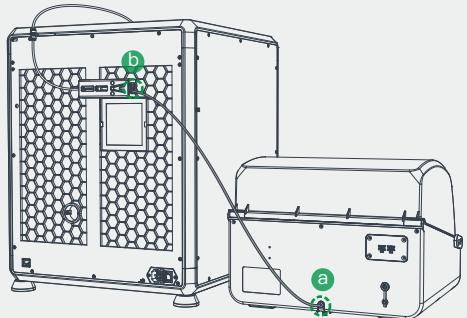


- Das 485-Kommunikationskabel (im Lieferumfang der Materialkartusche enthalten) verbindet das CFS mit dem Puffer; Das USB-zu-485-Kommunikationskabel (im Upgrade-Kit enthalten) verbindet das CFS mit dem Drucker.

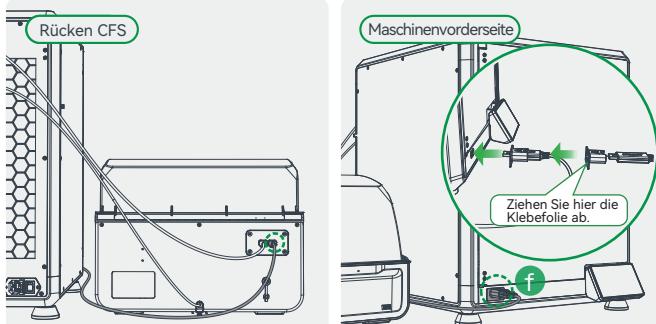


- A. Reißen Sie das Trägerpapier des doppelseitigen Klebebands im Upgrade-Kit ab und kleben Sie es auf die Rückseite des Puffers;
B. Befestigen Sie dann ein Ende des im CFS enthaltenen 0,23m PTFE-Schlauchs am Puffer, reißen Sie das Trägerpapier des doppelseitigen Klebebands des Puffers ab und kleben Sie es auf die Rückseite der Maschine. Für die genaue Position beachten Sie das Bild oben links (achten Sie auf die Richtung des Puffers, montieren Sie ihn nicht umgekehrt);
C. Schließen Sie schließlich das andere Ende des Teflon-Schlauchs an den Zwei-Wege-Verbinder an.

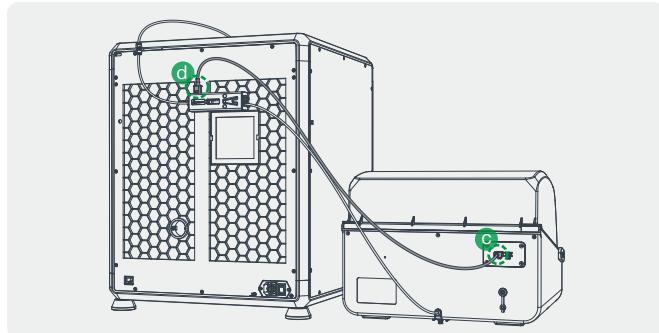
4. Verbinden CFS



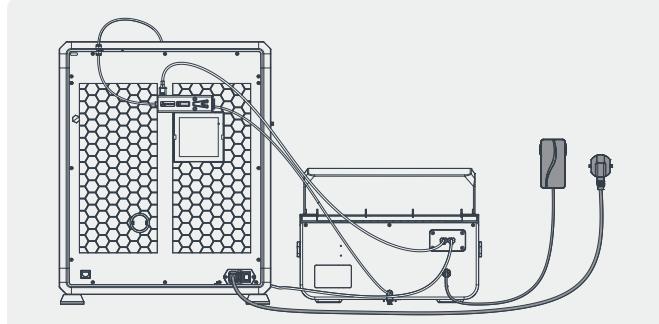
- 2 Anschließen des CFS-Fünf-Wege-Anschlusses an den Puffer: Stecken Sie ein Ende des im Upgrade-Kit enthaltenen 0,8 m PTFE-Schlauchs in den CFS-Materialauslass (Position a); das andere Ende in den Puffer (Position b, in eines der vier Löcher einstecken);



- 4 Verbindung des CFS mit dem USB-zu-485-Kommunikationskabel der Maschine: Stecken Sie das gerade 6-polige Ende unabhängig von der Ausrichtung in Position e am CFS. Ziehen Sie die Klebefolie von der USB-Halterung ab, platzieren Sie sie über dem USB-Stecker mit dem Logo nach oben und stecken Sie dann den USB-Stecker in die Schnittstelle an der Vorderseite der Maschine an Position f;



- 3 Verbindung des CFS mit dem Puffer: Stecken Sie ein Ende des mit dem CFS mitgelieferten 485-Kommunikationskabels in Position c am Puffer und das andere Ende in Position d am CFS (Sie können einen der beiden 485-Ports am CFS verwenden);



- 5 Schließen Sie die Stromversorgung sowohl an die Maschine als auch an das CFS an.

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

