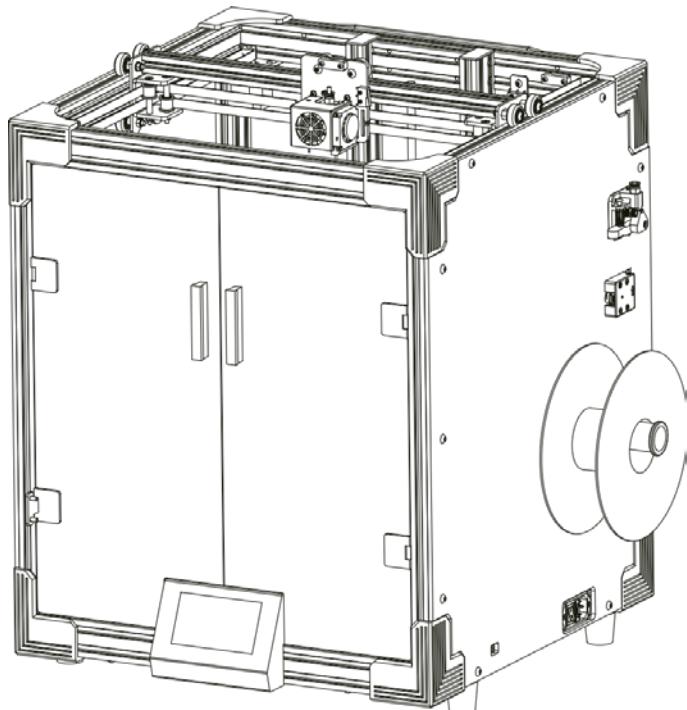




CREALITY



3D-Drucker Benutzerhandbuch

Ender-6

User Manual • Uživatelský manuál •
Užívateľský manuál • Használati utasítás •
Benutzerhandbuch

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank für den Kauf unseres Produkts. Bitte lesen Sie die folgenden Anweisungen vor dem ersten Gebrauch sorgfältig durch und bewahren Sie diese Bedienungsanleitung zum späteren Nachschlagen auf. Beachten Sie insbesondere die Sicherheitshinweise. Wenn Sie Fragen oder Kommentare zum Gerät haben, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst:

✉ www.alza.de/kontakt - www.alza.at/kontakt

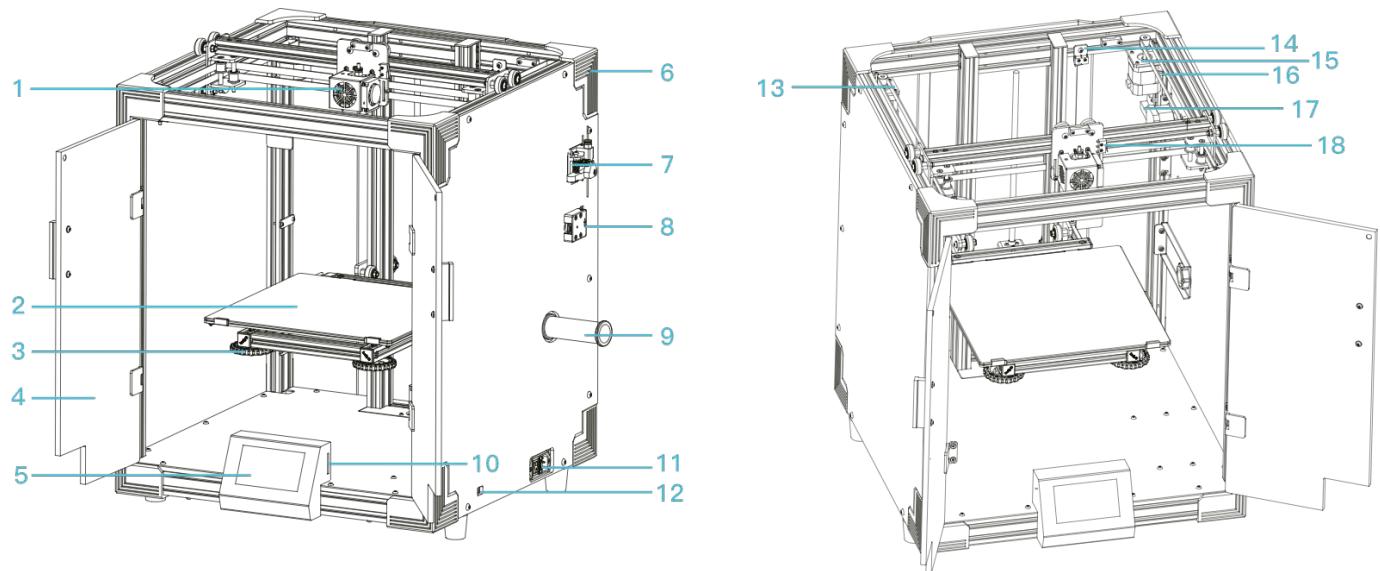
⌚ 0800 181 45 44 - +43 720 815 999

Importeur Alza.cz a.s., Jankovcova 1522/53, Holešovice, 170 00 Praha 7, www.alza.cz

Hinweise

- Verwenden Sie den Drucker nur wie beschrieben, um Personen- oder Sachschäden zu vermeiden.
- Stellen Sie das Gerät nicht in der Nähe von Wärmequellen oder brennbaren oder explosiven Gegenständen auf. Wir empfehlen, es in einer gut belüfteten und staubarmen Umgebung aufzustellen.
- Setzen Sie das Gerät keinen starken Vibrationen oder instabilen Oberflächen aus, da dies zu einer schlechten Druckqualität führen kann.
- Bitte verwenden Sie die empfohlenen Filamente, um zu verhindern, dass der Extruder das Gerät blockiert und beschädigt.
- Verwenden Sie kein anderes als das mitgelieferte Netzkabel. Verwenden Sie immer eine geerdete dreipolige Steckdose.
- Berühren Sie während des Betriebs nicht die Düse oder die beheizte Platte, da diese heiß sein können. Halten Sie Ihre Hände während des Gebrauchs vom Gerät fern, um Verbrennungen oder Verletzungen zu vermeiden.
- Tragen Sie keine Handschuhe oder lose Kleidung, wenn Sie mit dem Gerät arbeiten. Solche Kleidung kann sich in beweglichen Teilen verfangen, was zu Verbrennungen, möglichen Verletzungen oder Schäden an der Ausrüstung führen kann.
- Verwenden Sie nach dem Drucken die mitgelieferten Werkzeuge, um das Filament an der Düse zu reinigen, solange es noch heiß ist. Berühren Sie die Düse nicht direkt mit Ihren Händen.
- Reinigen Sie das Gerät regelmäßig. Schalten Sie beim Reinigen immer die Stromversorgung aus und wischen Sie das Gerät mit einem trockenen Tuch ab, um Schmutz zu entfernen. Reinigen Sie vor jedem Druck den Rahmen und die Schiene mit Glasreiniger oder Isopropylalkohol, um konsistente Ergebnisse zu erzielen.
- Kinder unter 10 Jahren sollten das Gerät nicht ohne Aufsicht benutzen.
- Dieses Gerät ist mit einem Sicherheitsschutz ausgestattet. Manipulieren Sie es nicht während des Startvorgangs, da sich das Gerät sonst aus Sicherheitsgründen automatisch ausschaltet.
- Benutzer müssen die geltenden nationalen und regionalen Gesetze, Vorschriften und Ethikkodizes einhalten. Benutzer dürfen das Gerät nicht zum Drucken von Produkten, Objekten, Teilen oder Komponenten verwenden, die gegen nationale oder regionale Gesetze, Vorschriften und Ethikkodizes verstößen.

Beschreibung des Produkts

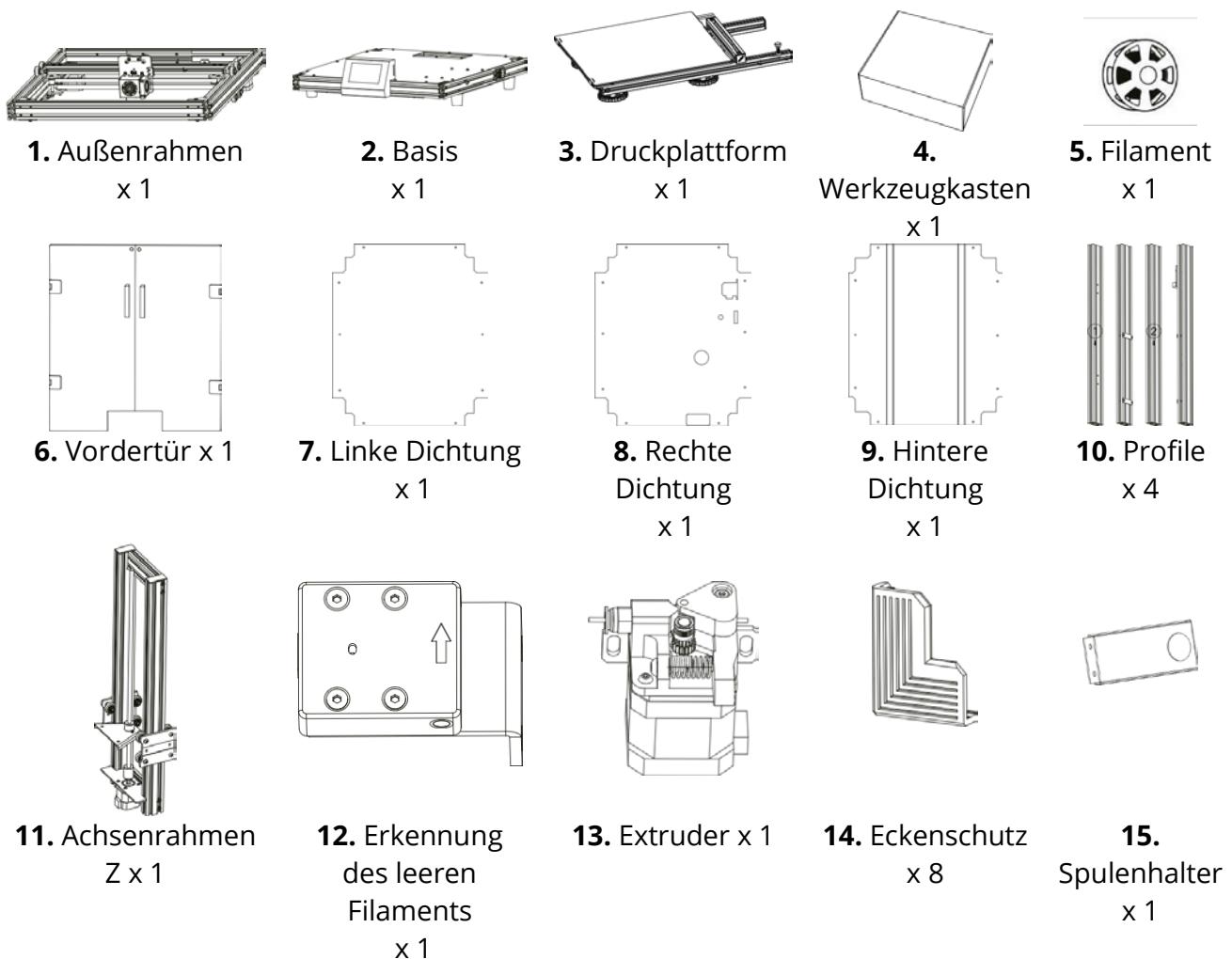


1 Düsensatz	7 Extruder	13 X-Achsenmotor
2 Druckplattform	8 Filamentdetektor	14 Z Endschalter der Z-Achse
3 Ausgleichsmuttern	9 Filamenthalter	15 Y-Achsenmotor
4 Vordertür	10 Speicherkartensteckplatz	16 Endschalter der Y-Achse
5 LCD-Display	11 Netzkabelanschluss	17 Leiterplatte auf dem Druckkopf
6 Eckschutz	12 Spannungsschalter	18 Endschalter der Y-Achse

Parameter

Modell	Ender-6
Druckabmessungen	250*250*400mm
Drucktechnologie	FDM
Anzahl der Düsen	1
Schnittstärke	0.1mm-0.4mm
Durchmesser der Düse	Standard 0.4mm
Genauigkeit	±0.1mm
Filament	1.75mm PLA
Dateiformat	STL/OBJ/AMF
Betriebsmodus	Speicherkarte offline
Schneide-Software	Creatality Slicer/Cura/ Repetier-Host/Simplify 3D
Stromquelle	Eingang: AC115/230V 50/60Hz Ausgang: DC 24V
Gesamtleistung	350W
Temperatur der Plattform	≤100°C
Temperatur der Düse	≤260°C
Wiederherstellung des Drucks	Ja
Filamentdetektor	Ja
Sprachenauswahl	Englisch
Betriebssystem	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Druckgeschwindigkeit	≤180mm/s, Normal 60mm/s

Bestandteile

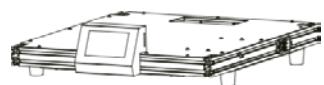




Werkzeug

			
16. M5*25 Sems-Schrauben x 8	17. Spule und Mutter x 1	18. Sechskantschlüssel, Montageschlüssel und Schraubendreher x1	19. Steckschlüssel x 1
			
20. M4*16 Zylinderkopfschraube x 6	21. Diagonalzange x 1	22. M5*45 Sems-Schrauben x 8	23. Düsenreiniger x 1
			
24. Speicherkarte und Kartenleser x 1	25. Blauer Ersatzclip x 2	26. Pneumatisches Gelenk x 2	27. Düse x 2
			
28. M4*10 Senkkopfschraube x 8	29. Kabelbinder x 1	30. Spachtel x 1	31. Netzteil x 1
			
32. M5*20 Sems-Schrauben x 6	33. Filamentdetektor-Kabel x 1	34. Y-Motorkabel x 1	35. E-Motorkabel x 1
			
36. M5*20 Knopfschraube x 30			

Installation der Profile



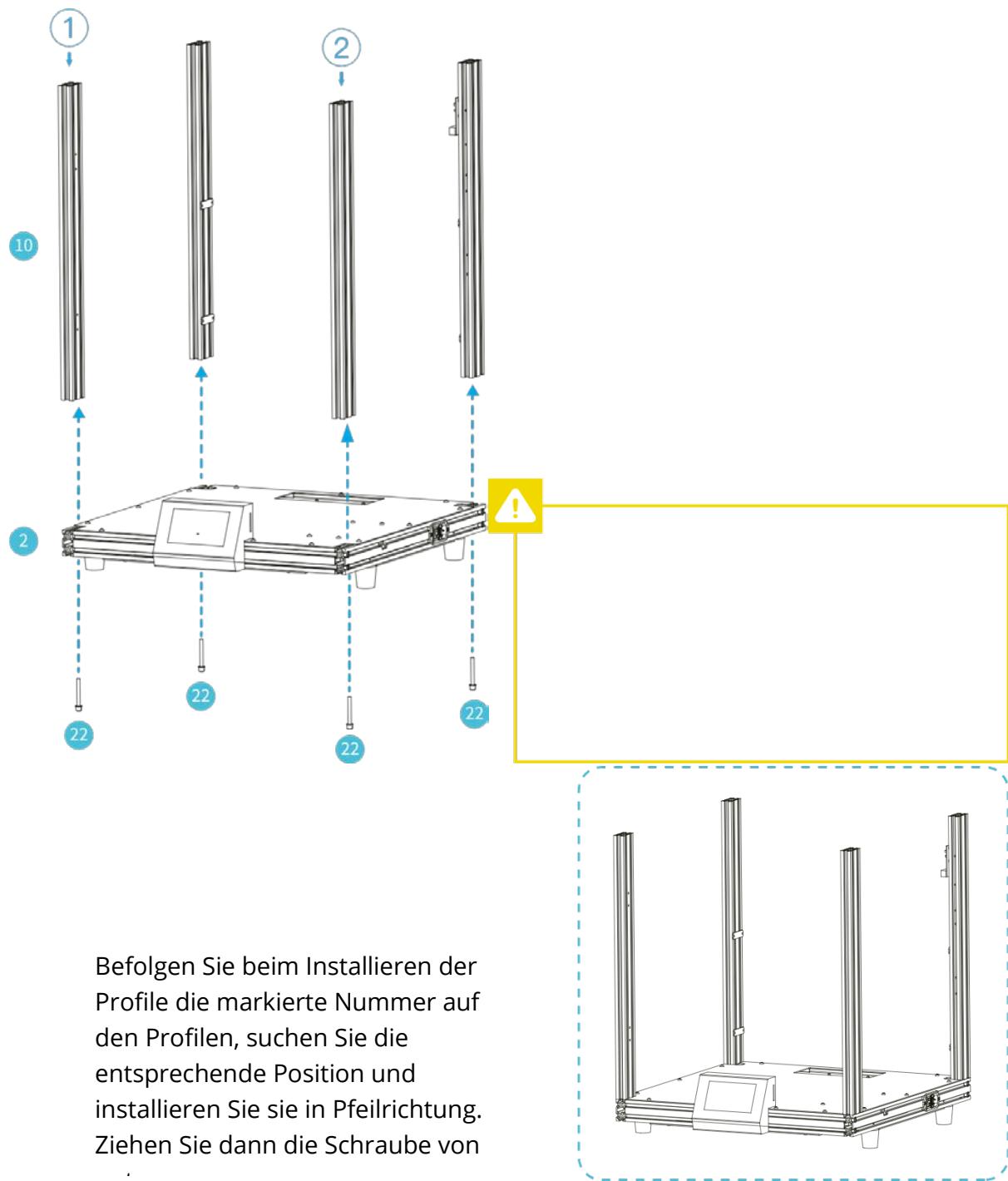
2. Basis x 1



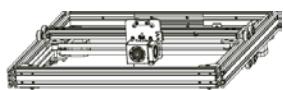
10. Profile x 4



22. M5*45 Sems-Schrauben x 4



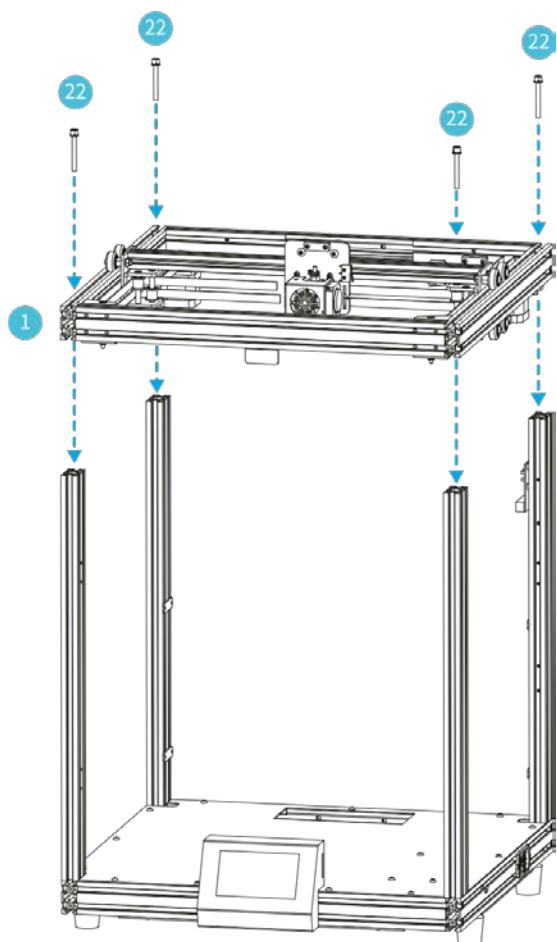
Installation des Außenrahmens

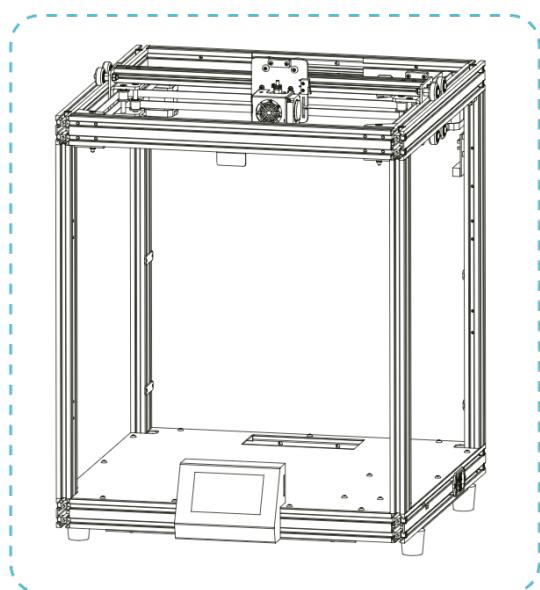


1. Außenrahmen x

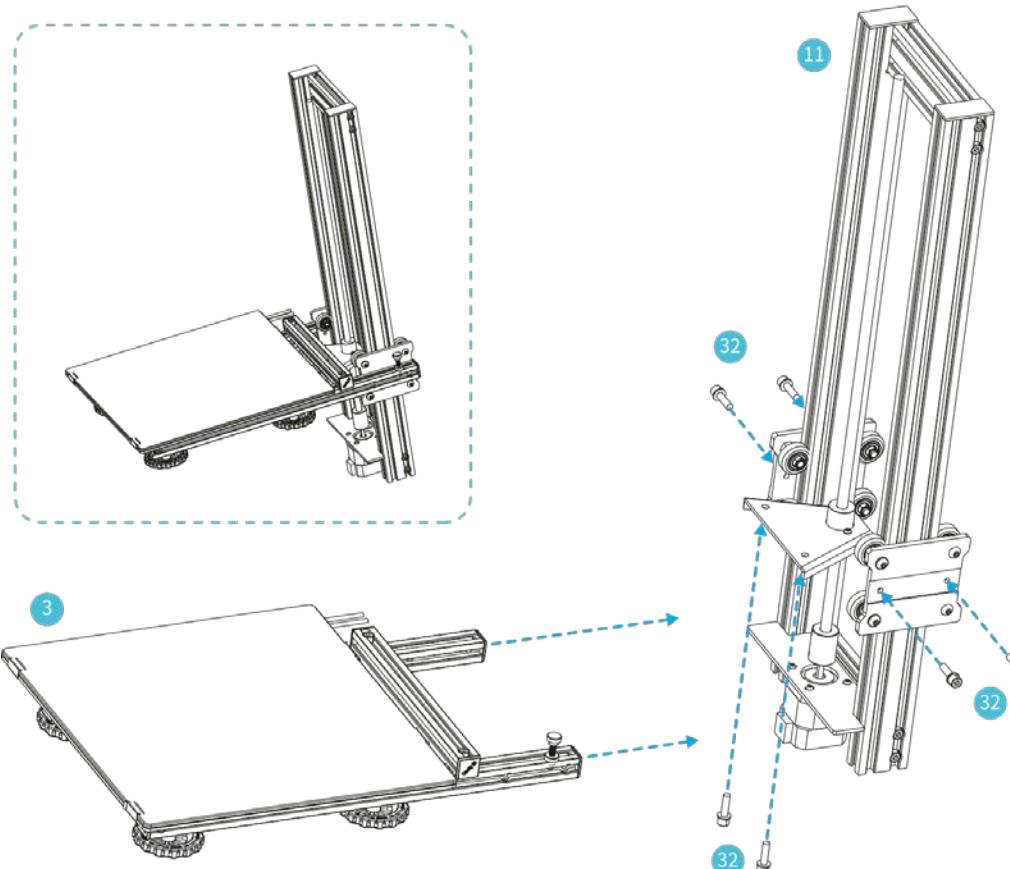


22. M5*45 Sems-Schrauben
x 4





Installation der Druckplattform



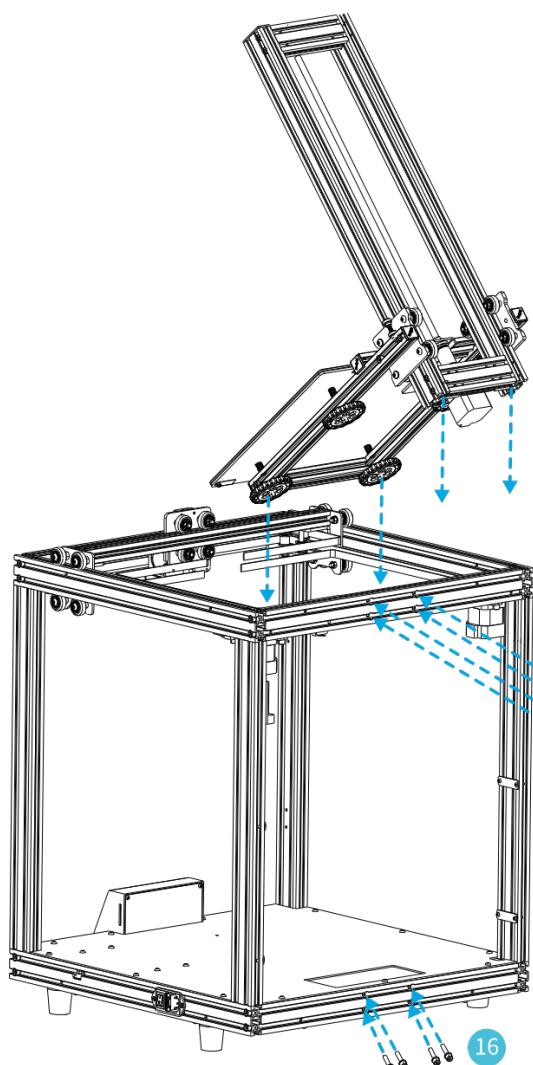
32. M5*20 Sems-Schrauben
x 6

3. Druckplattform x 1

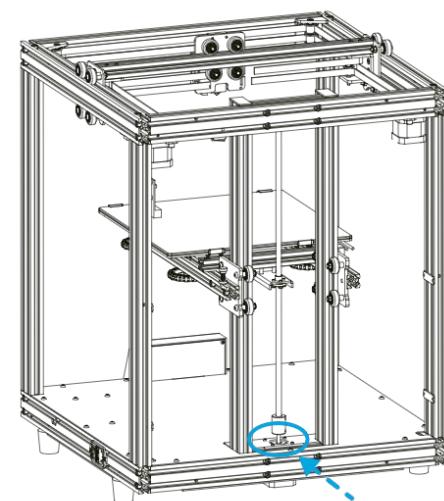
11. Komponenten der Z-Achse x 1



Installation der Z-Achse



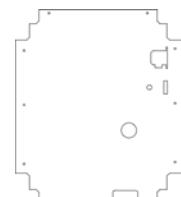
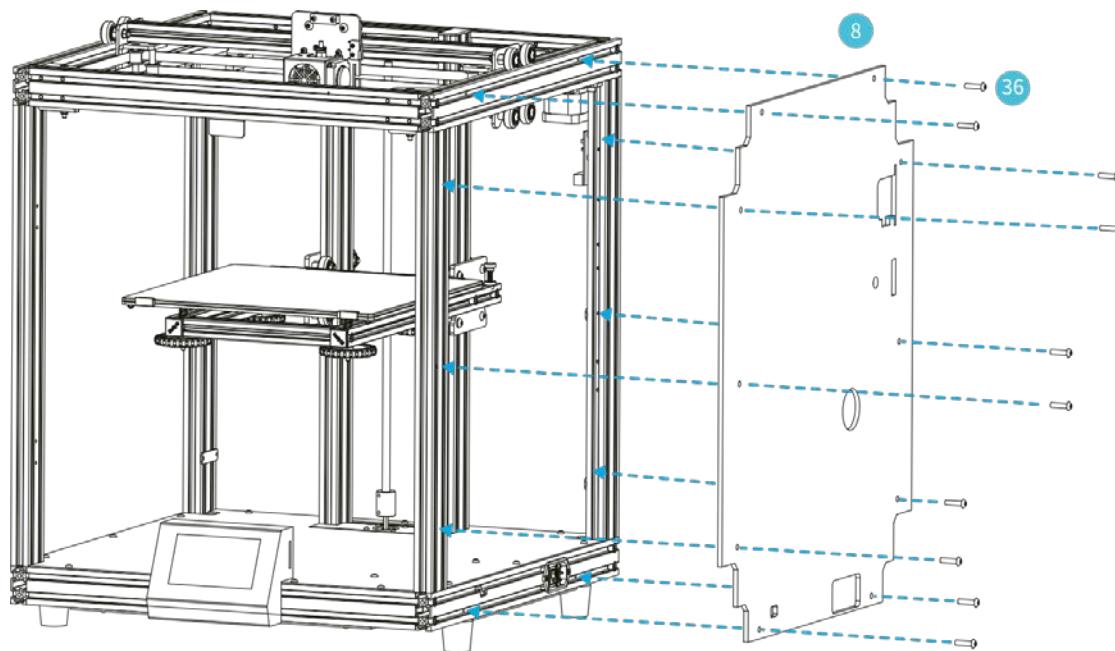
Hinweise: Wenn die T-Schraube gekippt ist, lösen Sie die 4 Schrauben am Motor auf der Z-Achse leicht und bewegen Sie den T-Mutter-Stecker in die Position, in der die Führungsschiene vertikal ist, und ziehen Sie dann die Schrauben am Motor



16. M5*25 Sems-Schrauben x 8

Installation der rechten Dichtung

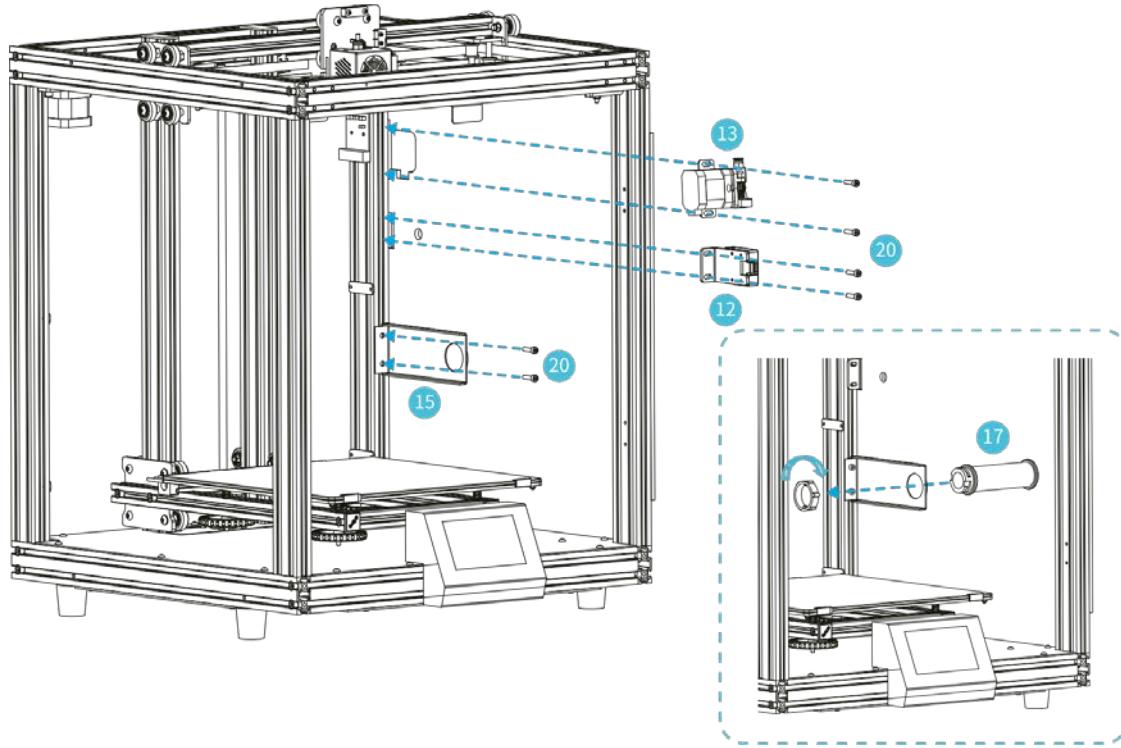
Das Gummipolster an der Unterseite des Geräts verformt sich leicht. Wenn dies bei der Installation der Acrylplatte passiert, lassen Sie zuerst das Pad los und verriegeln Sie es nach der Installation der Acrylplatte.



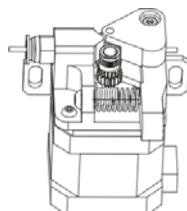
8. Rechte Dichtung x 1

36. M5*20 Knopfschraube
x 10

Installation des Extruders, Filamentdetektors und Filamenthalters



12. Leere
Filamenterkennun
g x 1



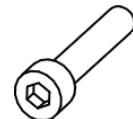
13.
Extruder x 1



15.
Spulenhalte
r
x 1

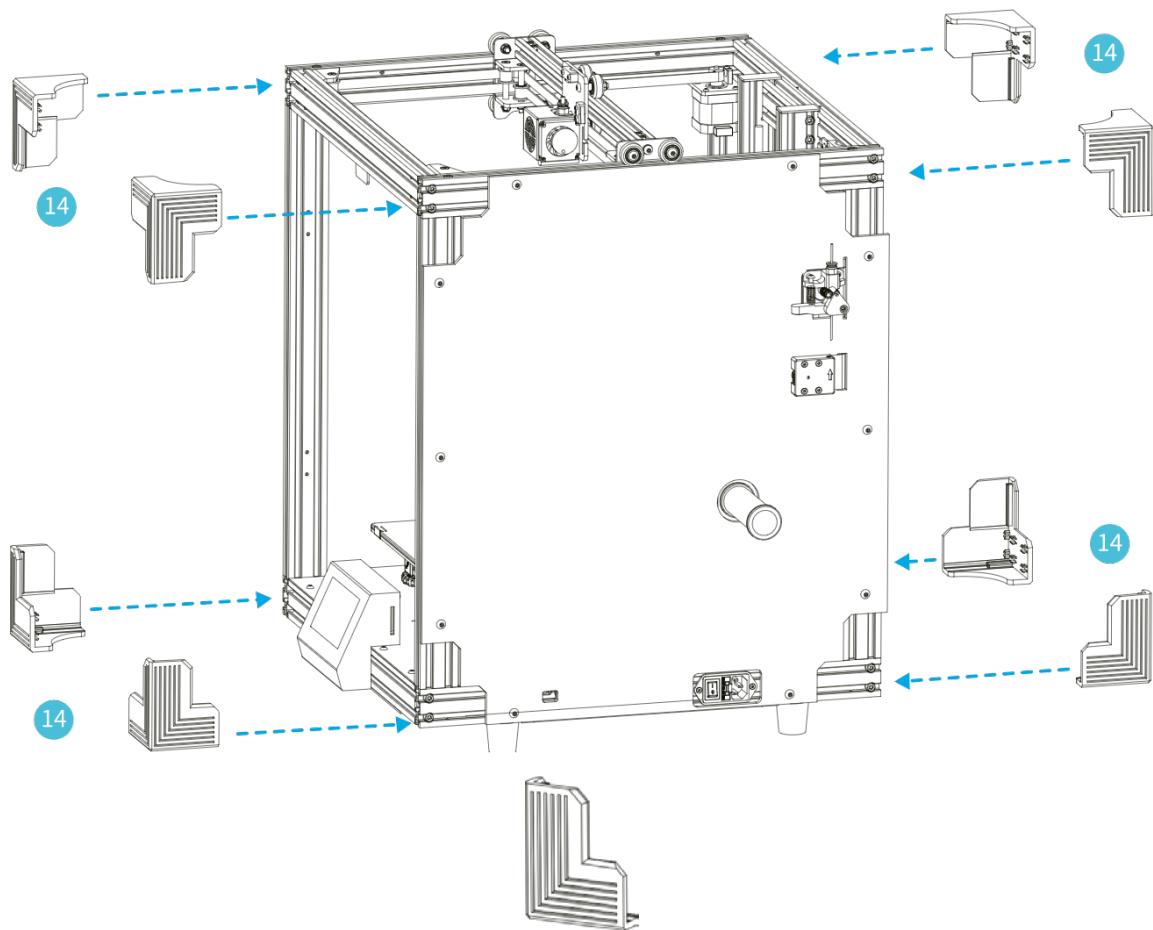


17. Spule
und Mutter
x 1



20. M4*16
Zylinderkopfschraub
e
x 6

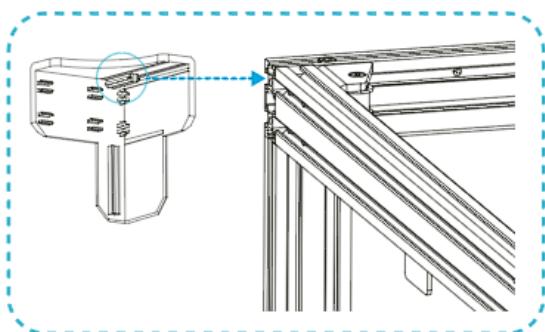
Installation der Eckschutz-Elemente



14. Eckschutz x 8



Hinweis: Der Eckschutz hat zwei verschiedene Positionen. Wenn eine Position während der Installation nicht geeignet ist, ersetzen Sie sie durch die



Kabelverbindung 1

1 Schließen Sie das X-Achsen-Motorkabel an.

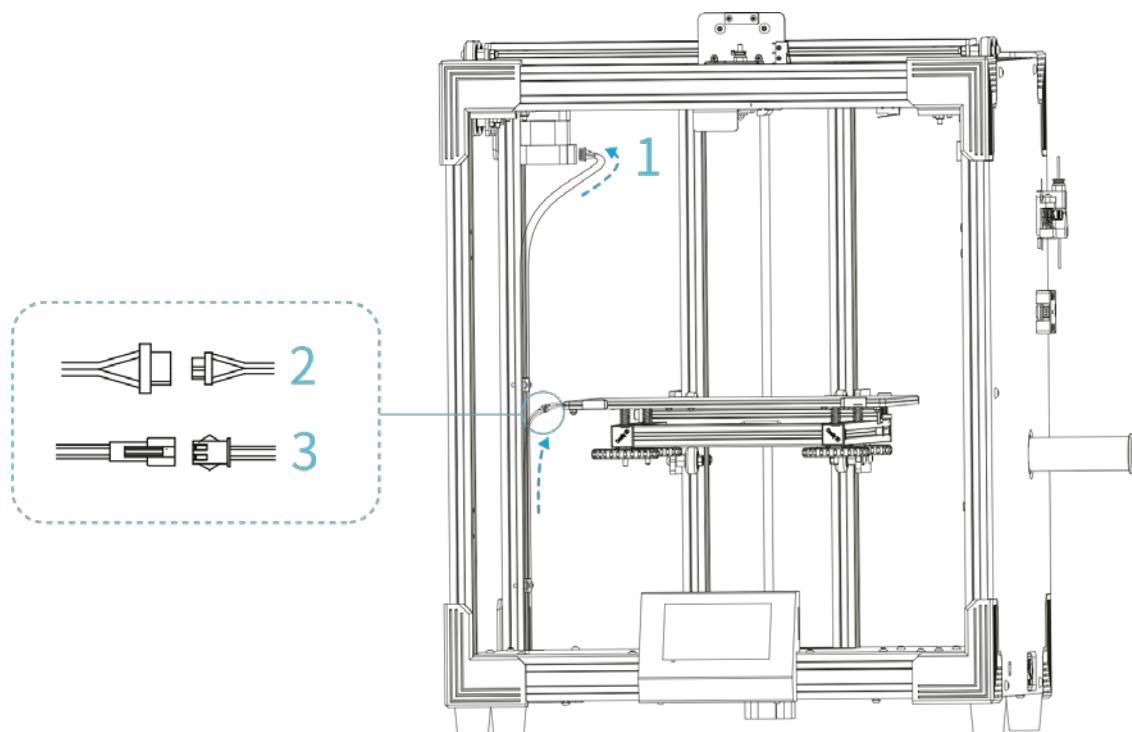
2 Schließen Sie das Heizkabel der Druckplattform an.

3 Schließen Sie das Druckplattform-Temperaturkabel an.

Schließen Sie das Motorkabel auf der X-Achse gemäß dem gelben Etikett am 6-poligen (4-adrigen) Anschluss an.

Schließen Sie das Heizkabel für die Druckplattform gemäß dem gelben Etikett am 2-poligen (2-adrigen) Anschluss an.

Schließen Sie die Stecker wie unten gezeigt an.



Kabelverbindung 2

4 Schließen Sie das rechte Düsenübertragungskabel (Leiter) an.

5 Schließen Sie die Kabel wie unten gezeigt an.

Führen Sie jedes Kabel an der entsprechenden Position gemäß dem Etikett ein.



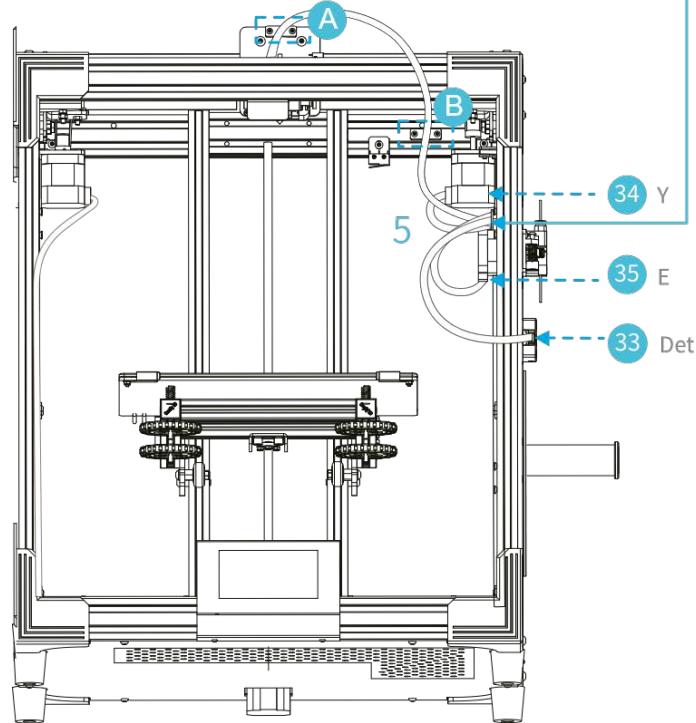
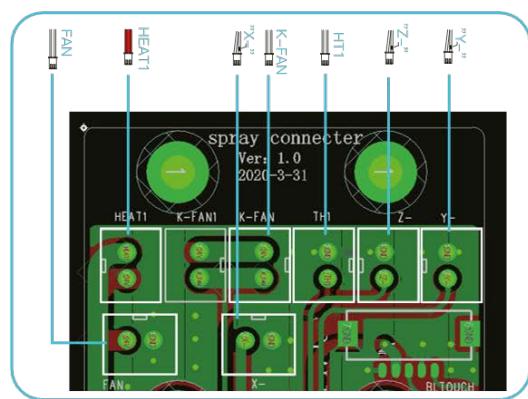
33. Filamentdetektorkabel
x 1

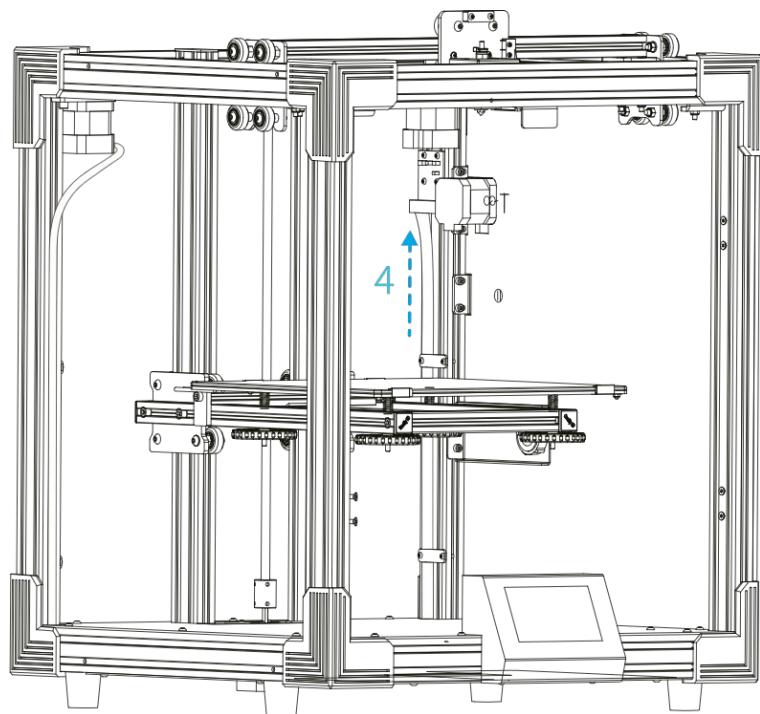


34. Motorkabel Y x 1



35. Motorkabel E x 1



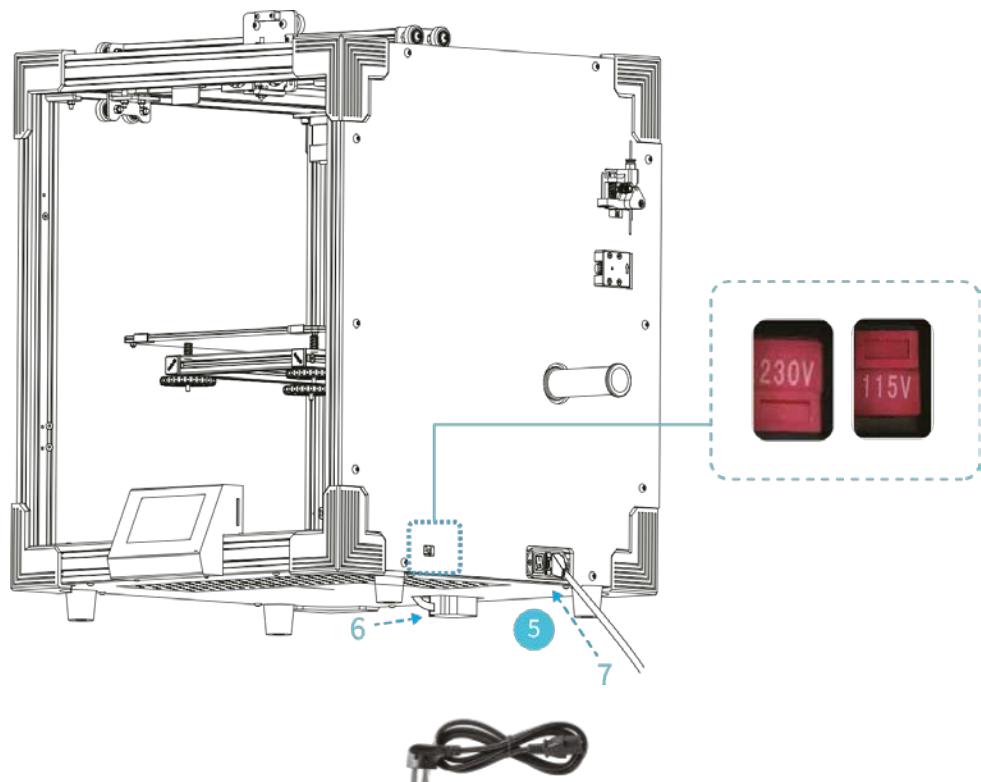


Lösen Sie die Schrauben wie in den Abbildungen A und B und schieben Sie das Wellrohr in den Halteblock.

Kabelverbindung 3

6 Schließen Sie das Z-Achsen-Motorkabel an.

7 Schließen Sie das Netzkabel an.



5. Netzkabel x 1



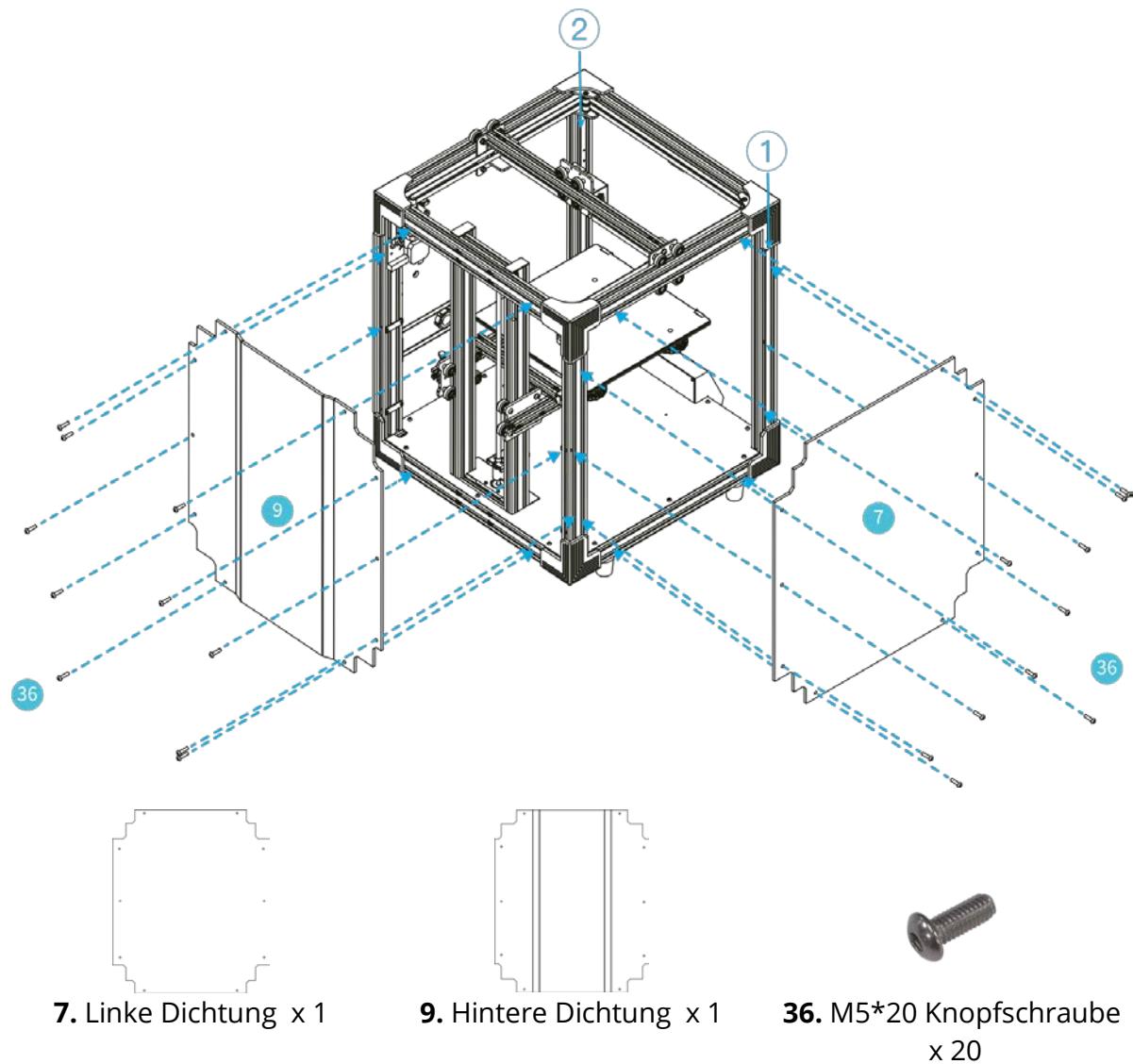
Achtung

- Wählen Sie die richtige Eingangsspannung, die Ihrem lokalen Stromnetz entspricht (115 / 230V).
- Wenn die Spannung falsch eingestellt ist, können Schäden auftreten
- Stecken Sie das Netzkabel ein und schalten Sie den

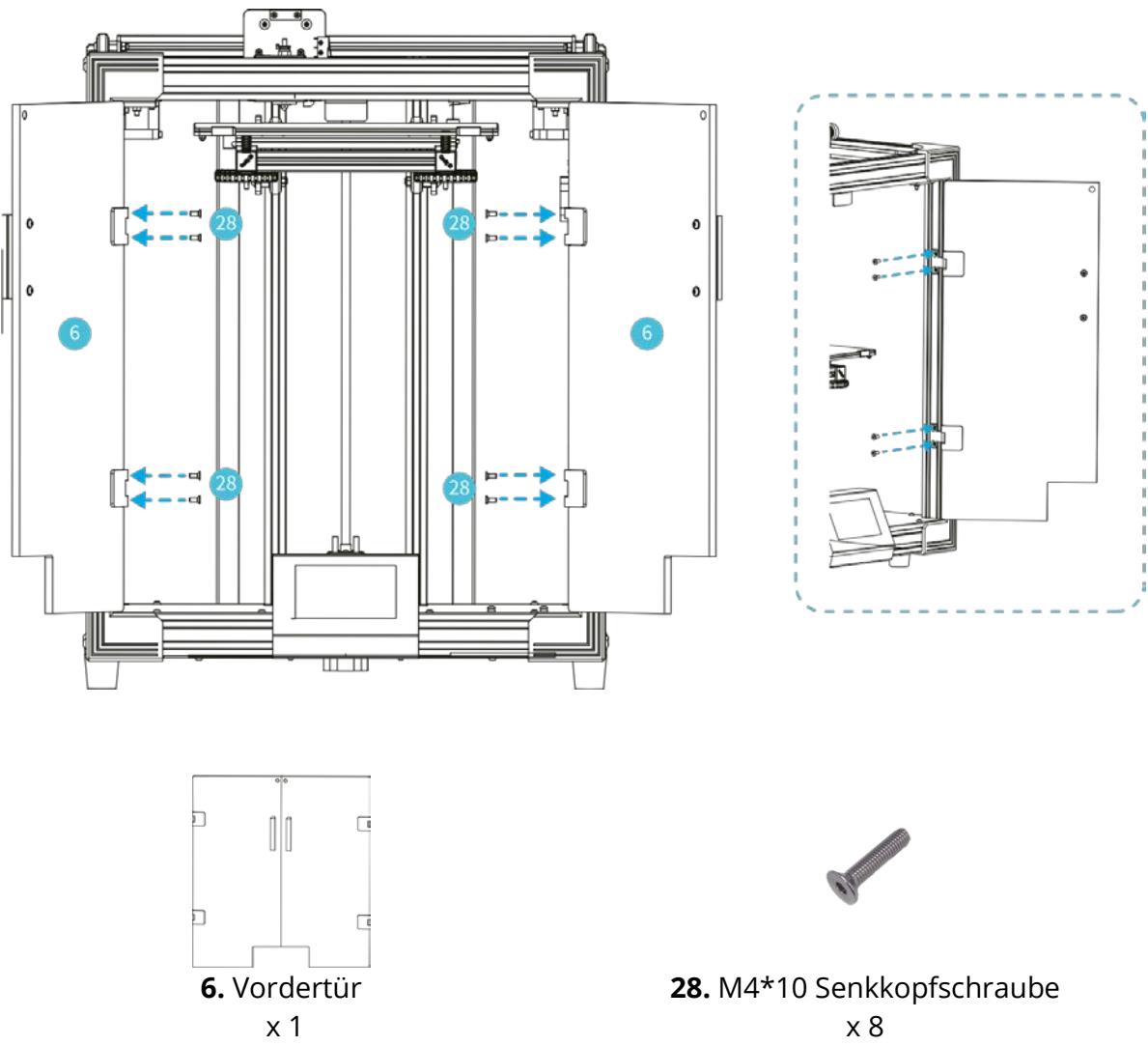


Schließen Sie keine Kabel an oder trennen Sie sie nicht, während das Gerät eingeschaltet ist.

Installation der linken und hinteren Dichtung



Installation der Vordertüren



Stellen Sie nach dem Einbau sicher, dass jedes V-Rad gut mit dem Profil verbunden ist. Bitte überprüfen Sie Folgendes, bevor Sie drucken:

1. Z-Achse: Überprüfen Sie, ob die 8 V-Räder im Leerlauf sind.
2. X-Achse: Überprüfen Sie, ob die 4 Teile der V-Räder auf der Düsenmontageplatte im Leerlauf sind.
3. Y-Achse: Überprüfen Sie, ob die 4 Teile der V-Räder auf der linken und rechten Seite der Montageplatte im Leerlauf sind.

Wenn Leerlauf eingestellt ist, stellen Sie auch die Exzentermutter ein.

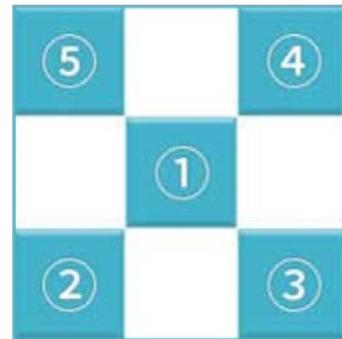
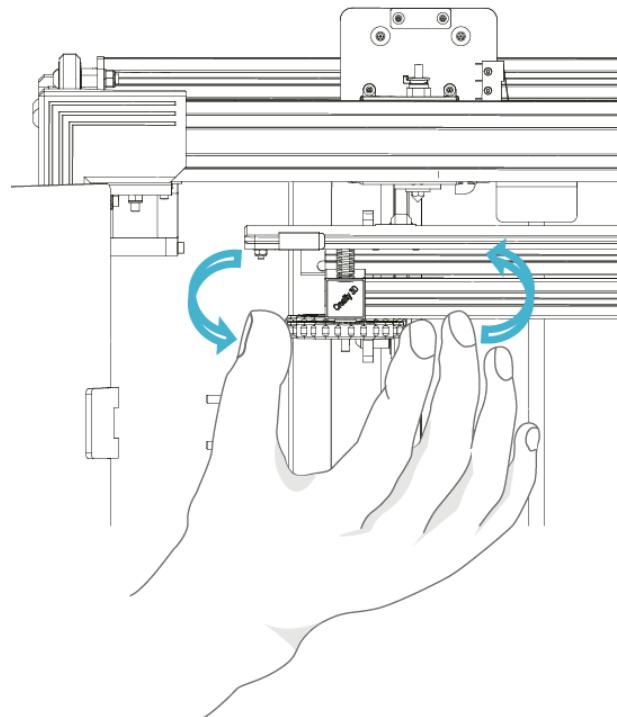
Ausrichtung der Druckplattform

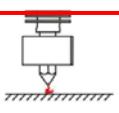
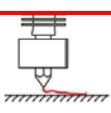
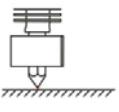
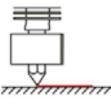
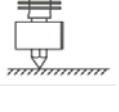
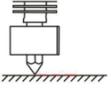
Wählen Sie Setting_leveling model- Aid- Levelling, clicking number ①/②/③/④/⑤
(*Modell set_level - Ausrichtung - Hilfe - Ausrichtung, klicken Sie auf die Nummer)



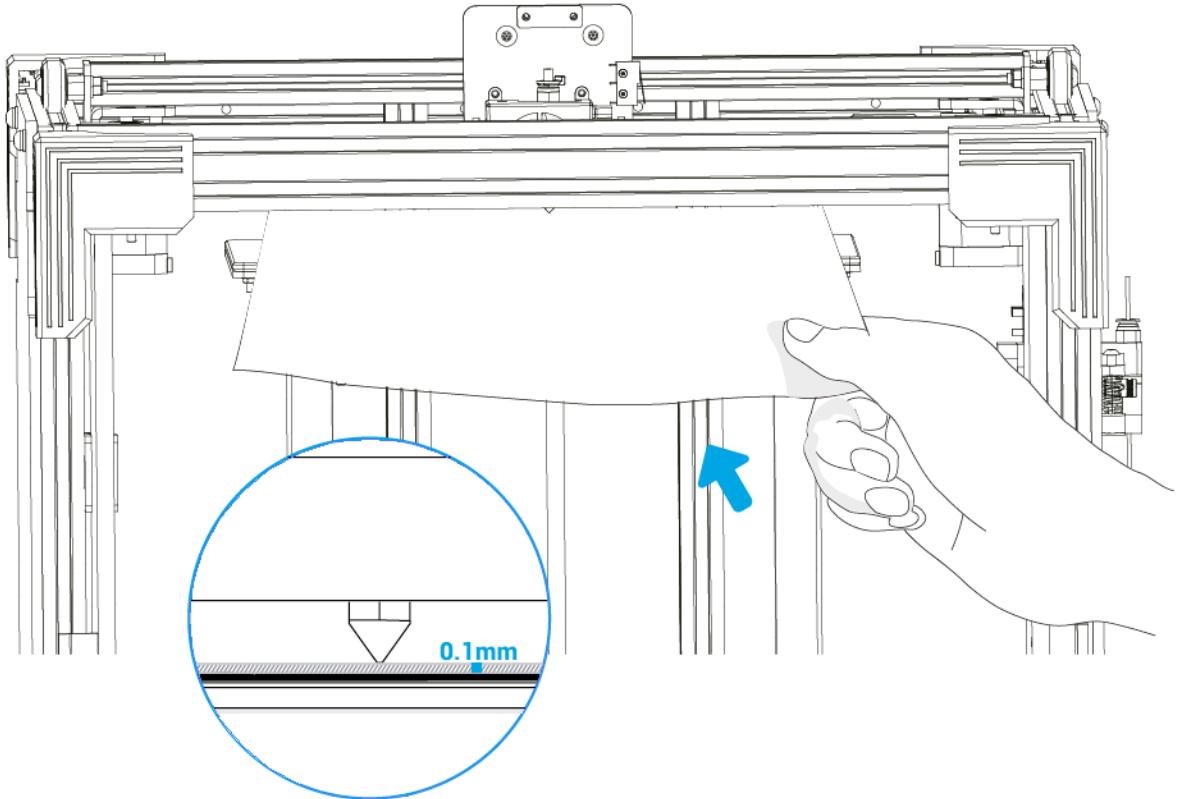
Hinweis: Die Informationen zur Benutzeroberfläche dienen nur zur Information. Die tatsächliche Benutzeroberfläche kann variieren.

Verschieben Sie die Düse mit der vorderen linken Ausrichtungsschraube und stellen Sie die Höhe der Plattform ein, indem Sie den Knopf darunter drehen (A4-Papierstärke).



			
			Die Düse ist zu weit von der Druckplattform entfernt, so dass das Filament nicht an der Plattform haften kann.
			Das Filament wird gleichmäßig extrudiert, es haftet nur an der Plattform.
			Die Düse befindet sich zu nahe an der Plattform und das Filament wird nicht ausreichend herausgedrückt.

Verwenden Sie ein Stück A4-Papier (Standarddruckerpapier), um Einstellungen vorzunehmen, und stellen Sie sicher, dass die Düse das Papier leicht zerkratzt. Schließen Sie die Schraubeneinstellung an allen 4 Ecken ab. Falls erforderlich, wiederholen Sie die obigen Schritte 1-2 Mal. Fahren Sie mit der Einstellung so lange fort, bis von der Düse ein geringer Widerstand auf das A4-Papier ausgeübt wird.

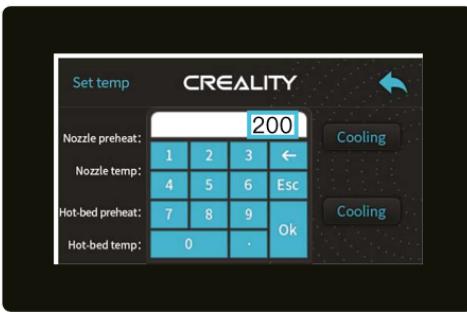
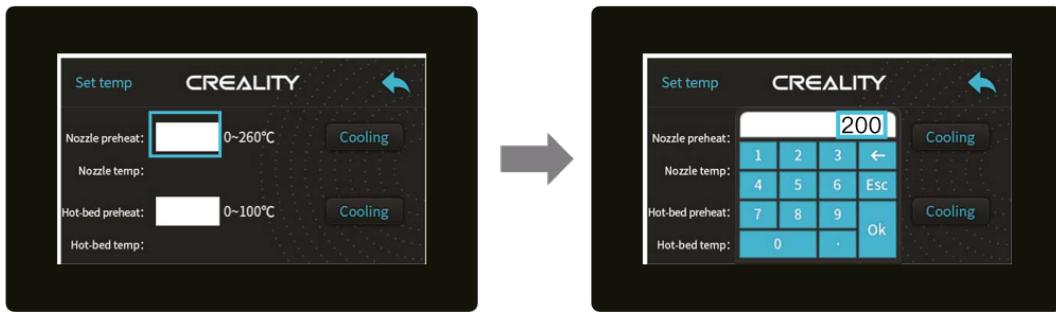


Vorheizen

Methode 1



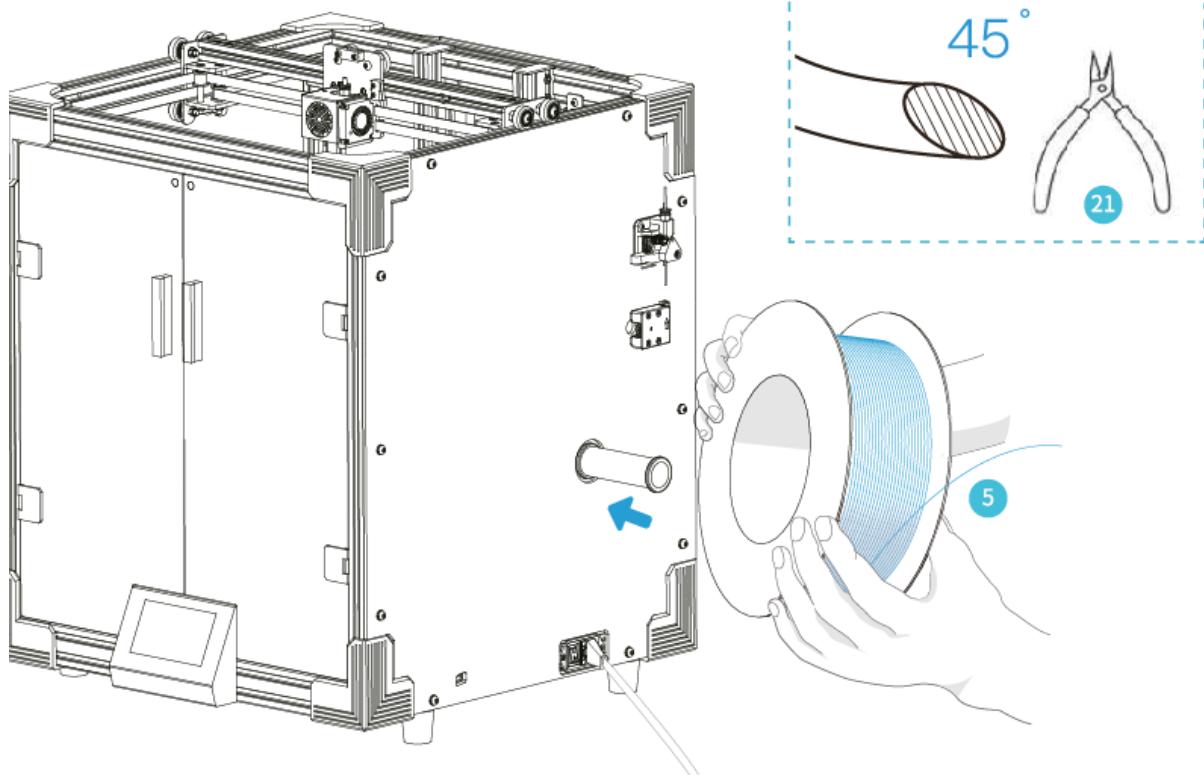
Methode 2



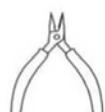
Warten Sie, bis die Temperatur gestiegen ist, und legen Sie das Filament auf den Filamenthalter.



Um das Einführen des Filaments zu erleichtern, sollte das Ende des Filaments wie unten gezeigt positioniert und geschnitten werden.



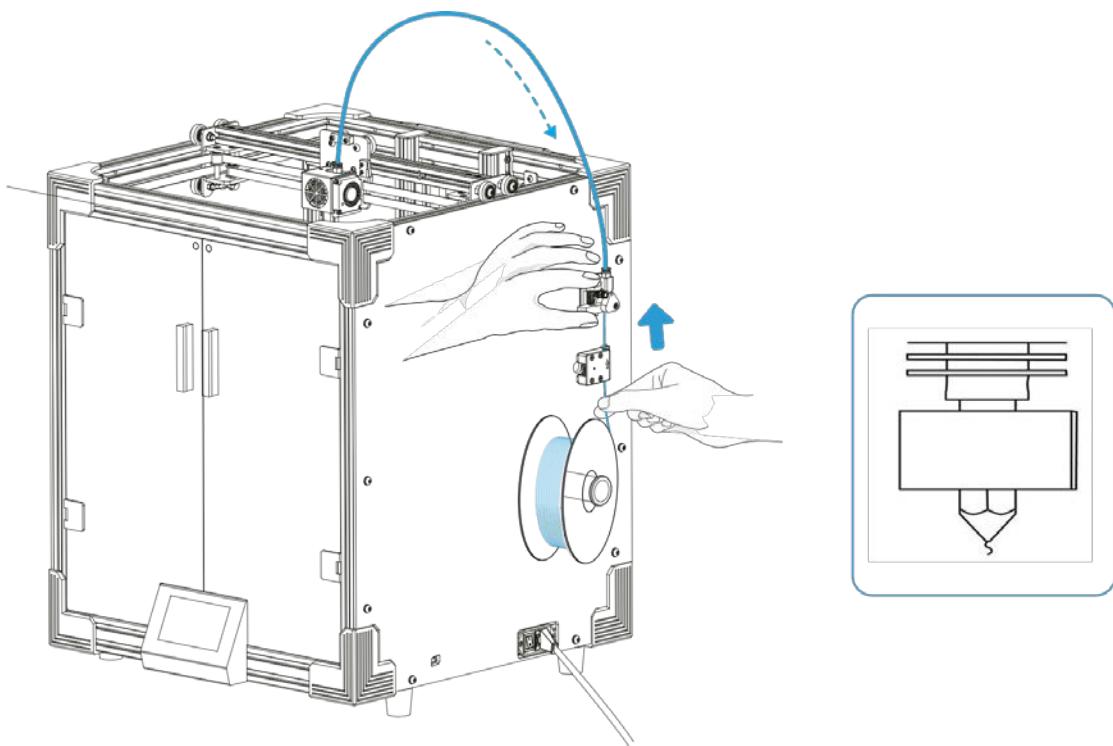
5. Filament x 1



21. Diagonalzange x 1

Einlegen des Filaments

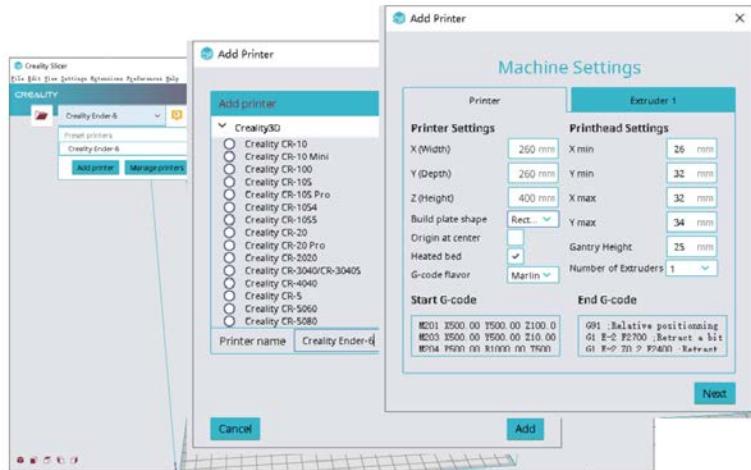
Wenn die tatsächliche Temperatur die Zieltemperatur erreicht, schließen Sie das Teflonrohr an den Extruder an, führen Sie das Filament durch den Filamentdetektionstest ein, führen Sie die Öffnungen des Extruders in die Düsenposition ein und warten Sie, bis das Filament aus den Düsen herausfließt.



Tipps: So ersetzen Sie das Filament

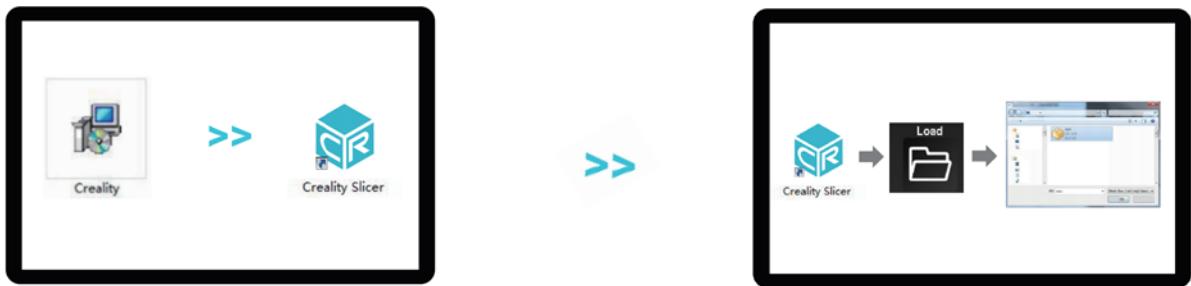
1. Schneiden Sie das alte Filament direkt über dem Extruder ab und fügen Sie langsam ein neues hinzu.
2. Nachdem die Düse vorgewärmt ist, drücken Sie das alte Filament ein wenig nach unten und ziehen Sie es schnell heraus. Setzen Sie dann ein neues ein.

Starten Sie den Druckvorgang



3. Wählen Sie Sprache -> Weiter -> Gerät auswählen -> Weiter ->

Fertigstellen.



1. Doppelklicken Sie, um die Software zu installieren. 4. Öffnen Sie Creality 3D Slicer-
Load

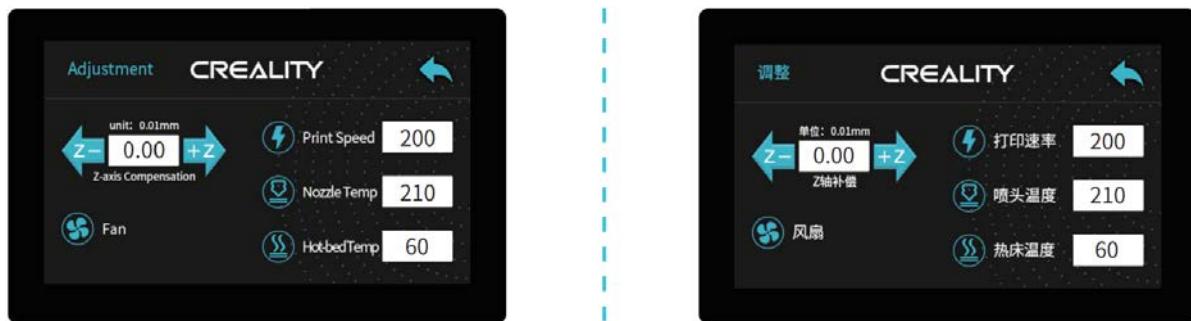
2. Doppelklicken Sie, um die Software zu öffnen.

(Datei) -> Datei auswählen.

Starten Sie den Druckvorgang

Dieses Gerät kann mit hoher Geschwindigkeit drucken, es wird jedoch empfohlen, mit normaler Geschwindigkeit zu drucken!

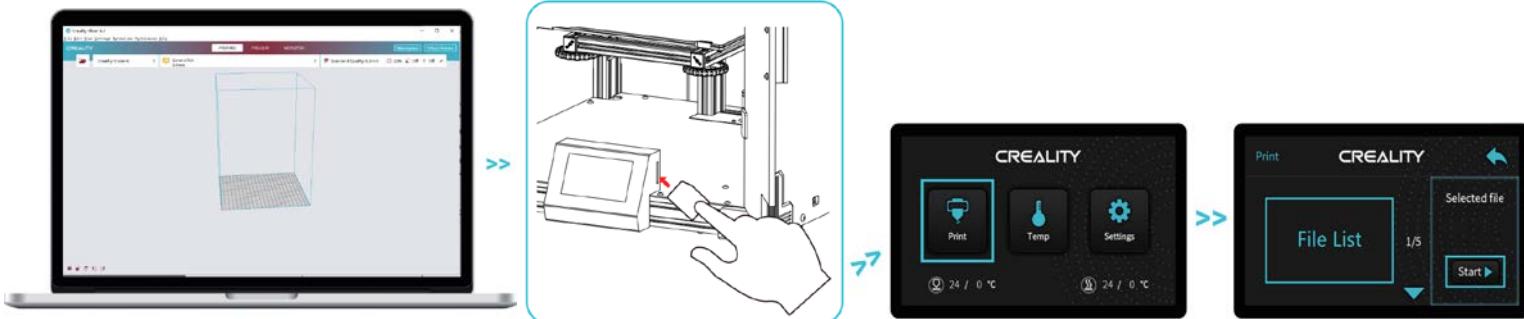
Hinweis: Die Düsentemperatur wird entsprechend der Druckgeschwindigkeit eingestellt. Nehmen Sie als Beispiel PLA:



Druckgeschwindigkeit	100%	200%	300%
Drucktemperatur	um 200°C	um 210°C	um 220°C

Die Drucktemperatur ist aufgrund der Vielfalt der PLA unterschiedlich. Bitte beziehen Sie sich auf die aktuelle Situation.

Starten Sie den Druckvorgang



5. Generieren Sie einen G-Code und speichern Sie die G-Code-Datei auf der Speicherkarte.



Der Dateiname muss aus lateinischen Buchstaben oder Zahlen bestehen, nicht aus chinesischen Schriftzeichen oder anderen

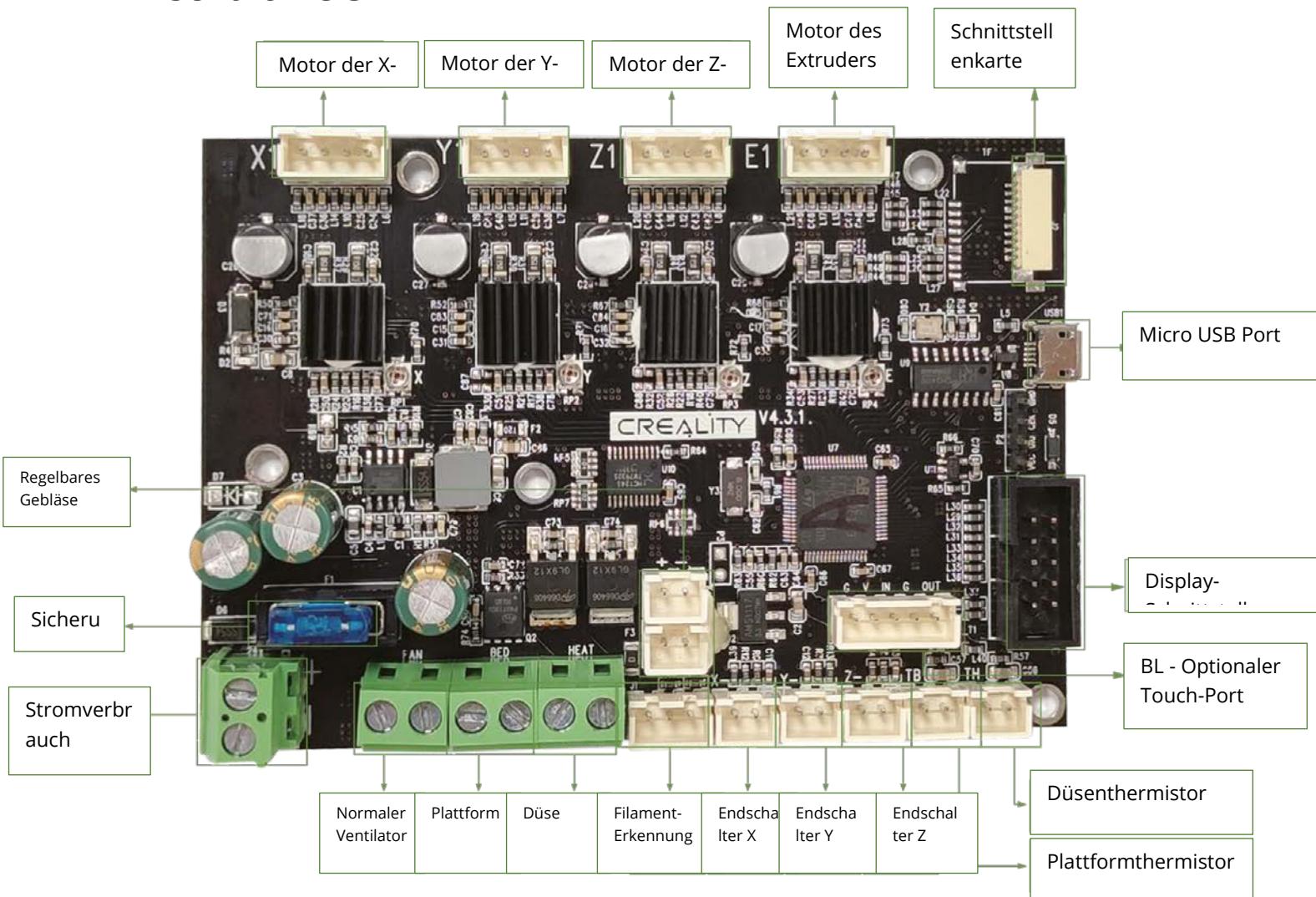


6. Legen Sie eine Speicherkarte ein-> Drucken -> Wählen Sie die Datei, die Sie drucken wollen.

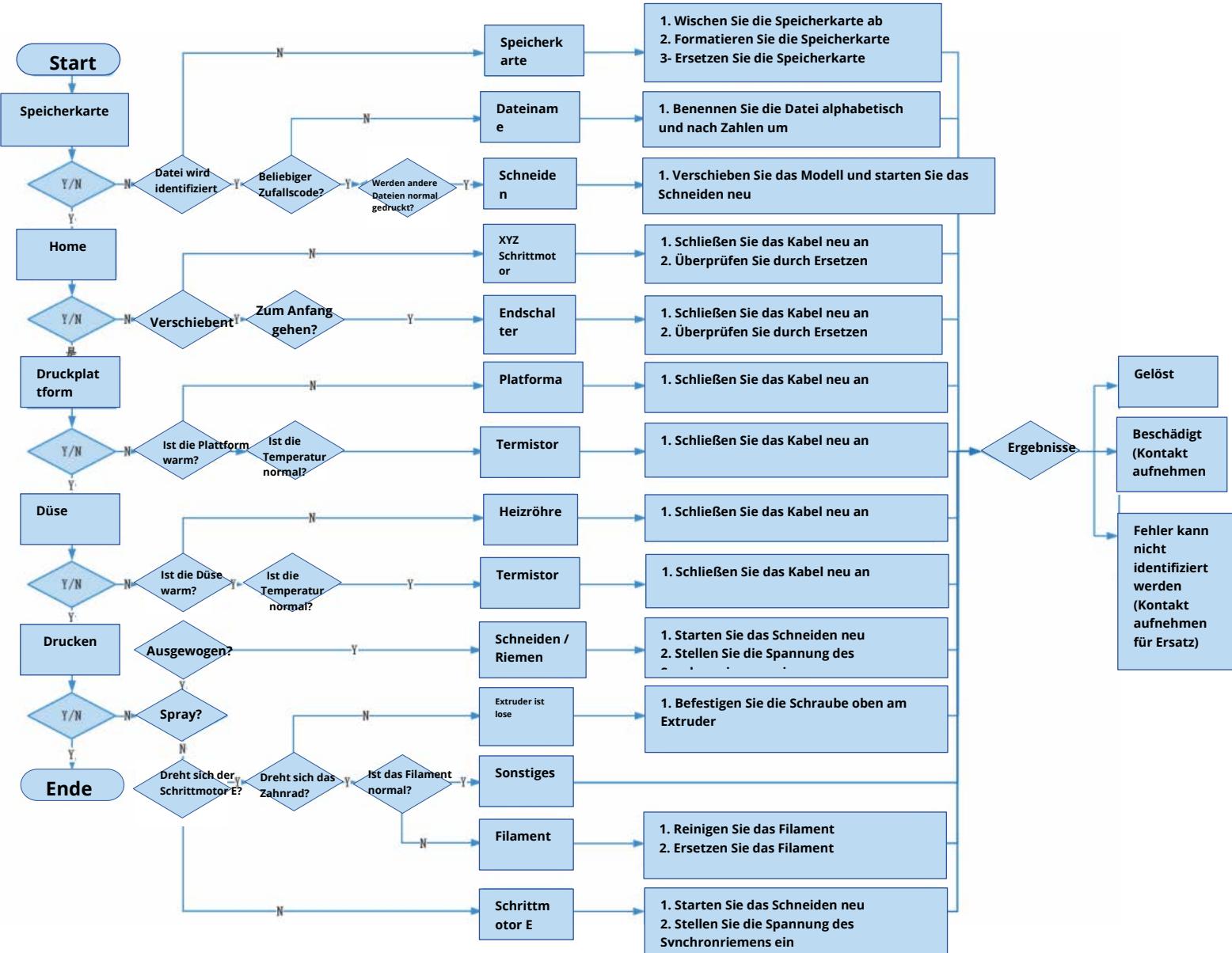


Hinweis: Einzelheiten zu den Softwareanweisungen finden Sie im Handbuch zur Slicing-Software auf der Speicherkarte.

Schaltkreis



Problemlösung



Garantiebedingungen

Für ein neues Produkt, das im Vertriebsnetz von Alza.cz gekauft wurde, gilt eine Garantie von 2 Jahren. Wenn Sie während der Garantiezeit Reparaturen oder andere Dienstleistungen benötigen, wenden Sie sich direkt an den Produktverkäufer. Sie müssen den Original-Kaufnachweis mit dem ursprünglichen Kaufdatum vorlegen. Kopien des Kaufnachweises des Produkts, modifiziert, ergänzt, ohne die Originaldaten oder einen anderweitig beschädigten Kaufnachweis des Produkts gelten nicht als Kaufnachweis für das beanstandete Produkt.

Als in Konflikt mit den Garantiebedingungen stehend, für die der geltend gemachte Anspruch möglicherweise nicht anerkannt wird, wird Folgendes angesehen:

- Verwendung des Produkts für einen anderen als den Zweck, für den das Produkt bestimmt ist, oder Nichtbeachtung der Anweisungen für Wartung, Betrieb und Service des Produkts.
- Schäden am Produkt durch Naturkatastrophe, Eingreifen einer unbefugten Person oder mechanisch durch Verschulden des Käufers (zB während des Transports, Reinigung mit ungeeigneten Mitteln usw.).
- Natürlicher Verschleiß und Alterung von Verbrauchsmaterialien oder Komponenten während des Gebrauchs (zB Batterien usw.).
- Exposition gegenüber nachteiligen äußeren Einflüssen, z Sonnenstrahlung und andere Strahlung oder elektromagnetische Felder, Eindringen von Flüssigkeit, Eindringen eines Objekts, Überspannung im Netzwerk, Spannung durch elektrostatische Entladung (einschließlich Blitzschlag), fehlerhafte Versorgungs- oder Eingangsspannung und unangemessene Polarität dieser Spannung, Einfluss chemischer Prozesse, z gebrauchte Netzteile usw.
- Wenn jemand Änderungen, Modifikationen, Änderungen an der Konstruktion oder Anpassungen vorgenommen hat, um die Funktionen des Produkts im Vergleich zur erworbenen Ausführung oder zur Verwendung von nicht originalen Komponenten zu ändern oder zu erweitern.