

DE-A02

Schnellstartanleitung

Creator 3

Warnung

-
1. Heiß! Die Heizzüsen und die heiße Konstruktionsplattform während des Betriebs nicht berühren!
 2. Bewegliche Druckerteile; es besteht Verletzungsgefahr. Handschuhe etc. während des Betriebs ablegen: Risiko des Verfangens.
-

Download

Besuchen Sie bitte die offizielle FlashForge-Website www.flashforge.com mit der aktuellen Bedienungsanleitung, Software und die Anleitungsvideos. (Support-Support Center-Select a Product/Support-Support Center-Produktauswahl).

Auspacken



1. Die Verpackungsbänder durchschneiden und die Folie abziehen.



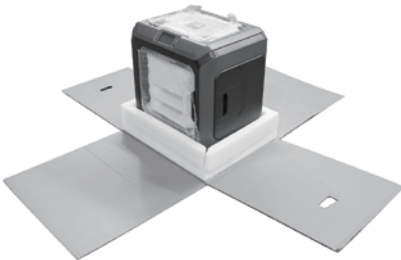
2. Die Verpackungsbox herausheben.



3. Die obere Schaumstofflage entfernen.



4. Schaumstoff um den Drucker entfernen.



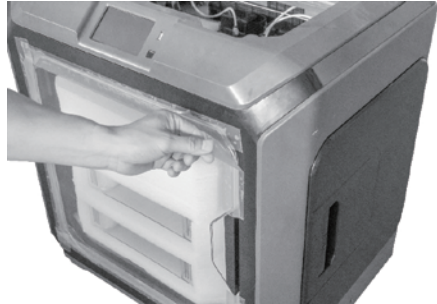
5. Die Bänder an den vier Kanten von Drucker abreißen und die Blisterverpackung entfernen.



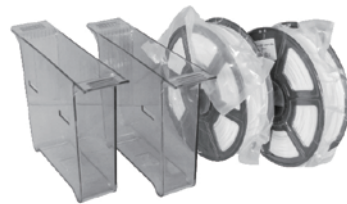
6. Die Bänder auf der Oberseite entfernen und die obere Abdeckung öffnen.



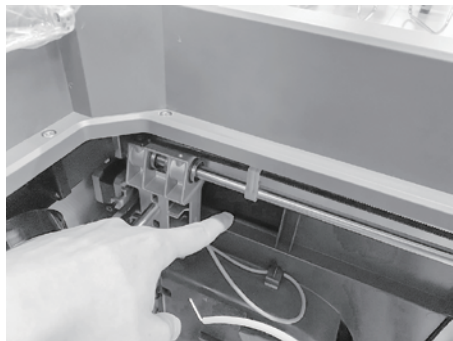
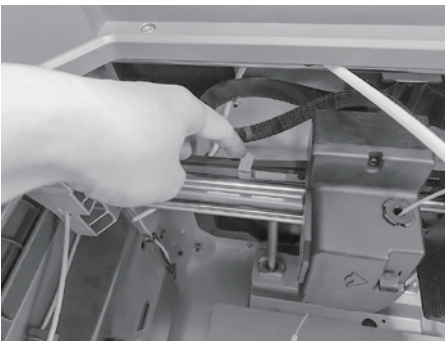
7. Nehmen Sie die oberen Teile und den Schaumstoff heraus.



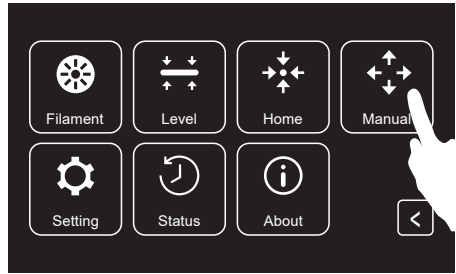
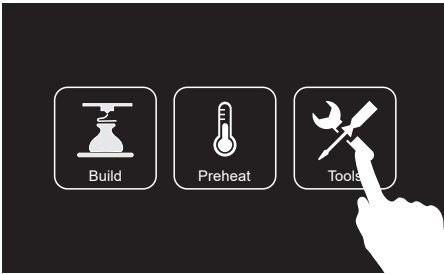
8. Entfernen Sie das blaue Befestigungsband.



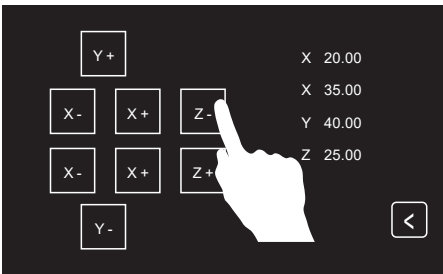
9. Öffnen Sie die vordere Tür und nehmen Sie den Schaumstoff mit den beiden Filamentspulen und den beiden Abfallbehältern heraus.



10. Entfernen Sie die beiden Zahnriemen von der X- und von der Y-Achse.



11. Stecken das Stromkabel an der Rückseite ein und schalten Sie den Drucker mit dem Netzschalter ein. Berühren Sie [Tools]-[Manual] [Werkzeuge] [Manuell].

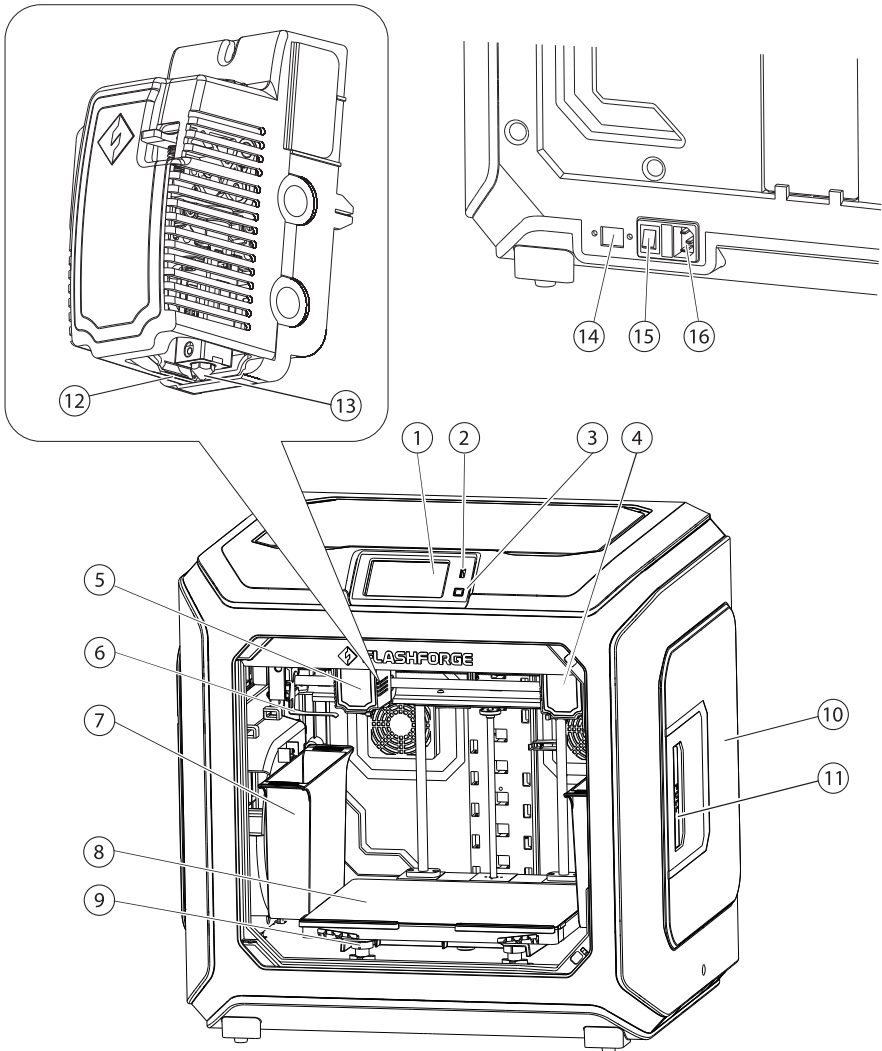


12. Berühren Sie [Z-], um die Konstruktionsplattform teilweise anzuheben. 13. Entfernen Sie die Schaumstoffteile am Boden.



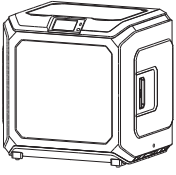
14. Sie haben Ihren Creator 3 ausgepackt.

Lernen Sie Ihren Creator 3 kennen

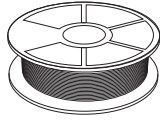


- | | | | |
|------------------------------|---------------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| 1. Touchscreen | 2. Anschluss USB-Stick | 3. Touchscreen-Schaltfläche | 4. Extruder rechts |
| 5. Extruder links | 6. Düsenbürste | 7. Abfallbehälter | 8. Konstruktionsplattform |
| 9. Nivelliermutter | 10. Filamentkartuschenabdeckung | 11. Griff Filamentkartusche | |
| 12. Turbogebälse-Ablenplatte | 13. Düse | 14. Netzeingang | 15. Netzschalter |
| 16. Stromeingang | | | |

Inhalt des Sets



3D-Drucker



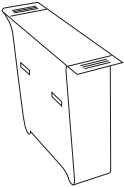
Fadenspule



Schnellstartanleitung



Kundendienstkarte



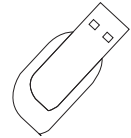
Abfallbehälter



Stromkabel



Metallabstreifer



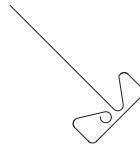
USB-Stick



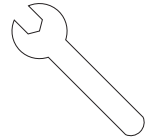
Schraubendreher



PTFE-Rohr



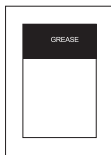
Reinigungsstiftwerkzeug



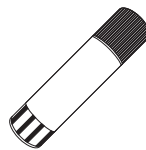
Schraubenschlüssel



Innensechskantschlüssel



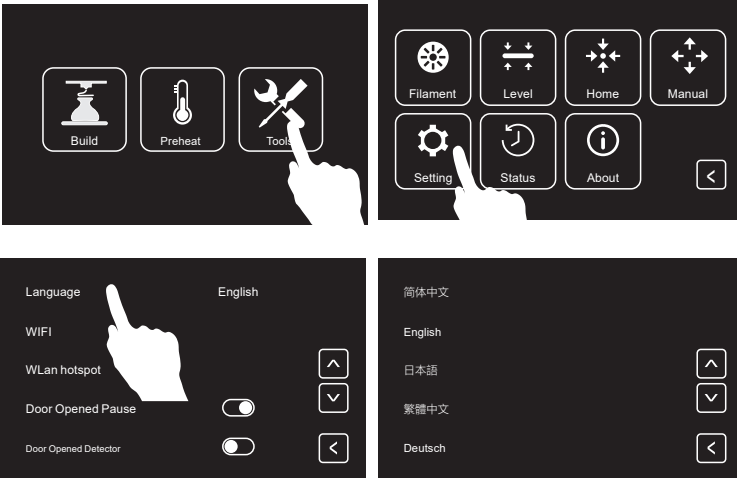
Fett



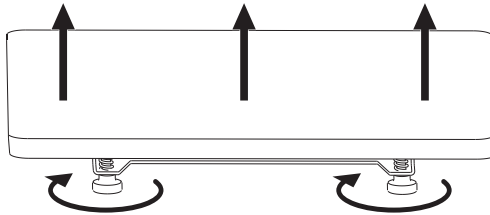
Leim

Nivellierung der Konstruktionsplattform

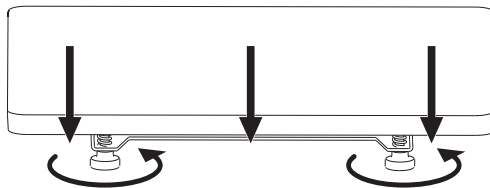
So ändern Sie die Spracheinstellung



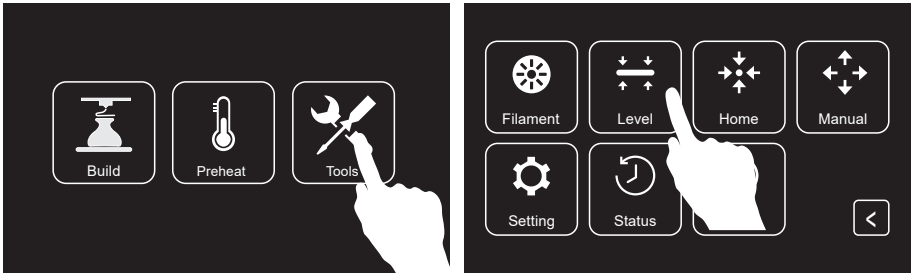
So verwenden Sie die Nivelliermutter



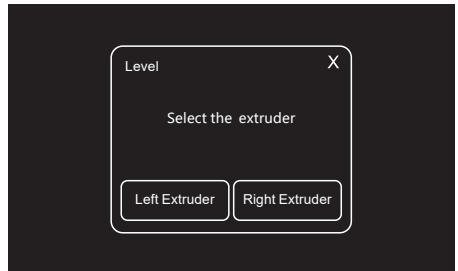
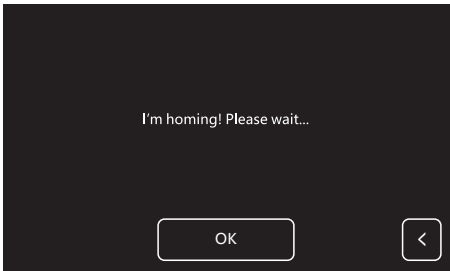
Drehen Sie die Mutter im Uhrzeigersinn
Heben Sie die Konstruktionsplattform an, um die Distanz zwischen Düse und Plattform zu verringern.



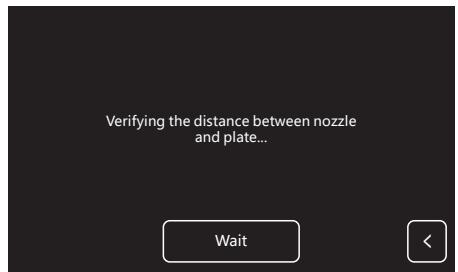
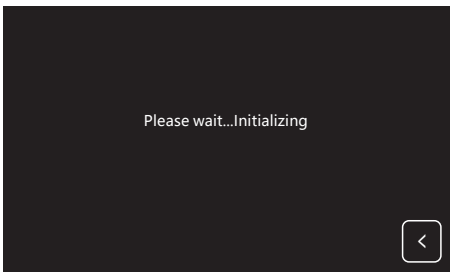
Drehen Sie die Mutter gegen den Uhrzeigersinn
Senken Sie die Konstruktionsplattform ab, um die Distanz zwischen Düse und Plattform zu vergrößern.



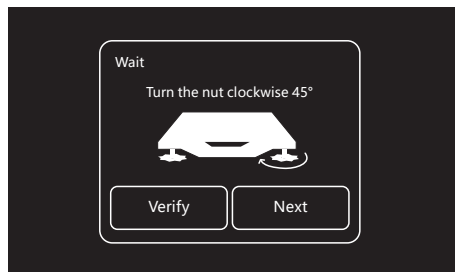
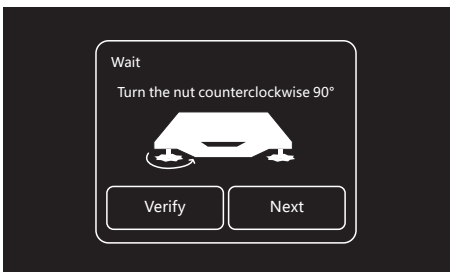
1. Berühren Sie [Tools] (Werkzeuge), [Level] (Nivellieren), um die Konstruktionsplattform zu nivellieren.



2. Warten Sie, bis Extruder und Konstruktionsplattform sich bewegen und wählen Sie abschließend den Extruder für die Nivellierung der Konstruktionsplattform aus: links oder rechts.

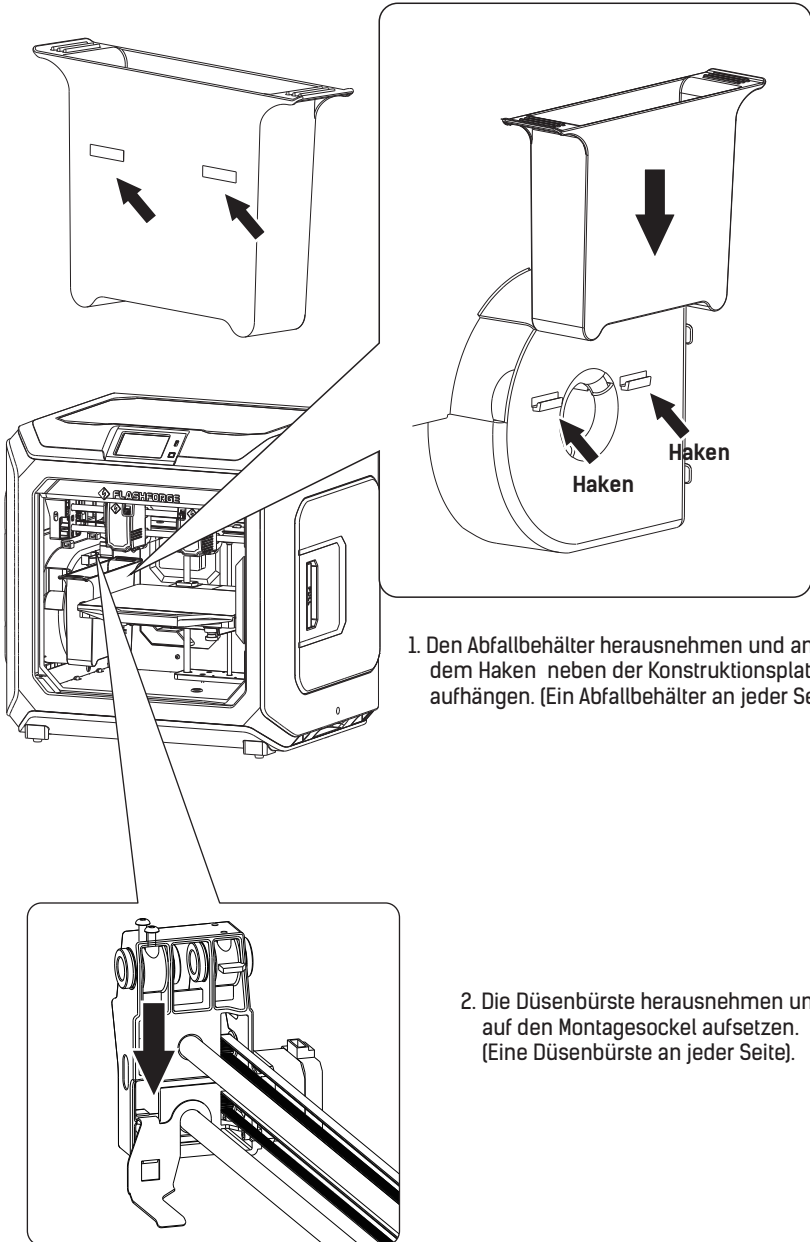


3. Nach der Bestätigung der Extrudernivellierung bewegt sich der Extruder zum ersten Punkt, um die Distanz zwischen Düse und Konstruktionsplattform zu überprüfen. Abschließend bewegt sich der Extruder zur Überprüfung der Distanz zum zweiten Punkt.



4. Sollte die Distanz nicht korrekt sein, folgen Sie die Anweisungen. Setzen Sie die Anpassung fort, bis die Schaltfläche [OK] angezeigt wird. Wiederholen Sie Schritt 4, um die zweiten und dritten Punkte zu nivellieren. Berühren Sie dann [Finish] (Fertig stellen), um den Vorgang zu beenden.

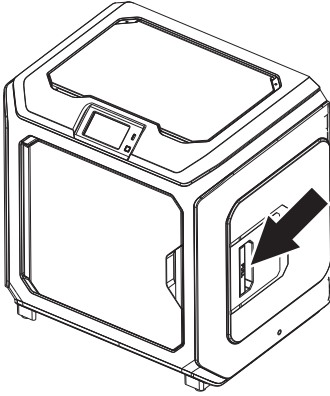
Abfallbehälter und Düsenbürste einsetzen



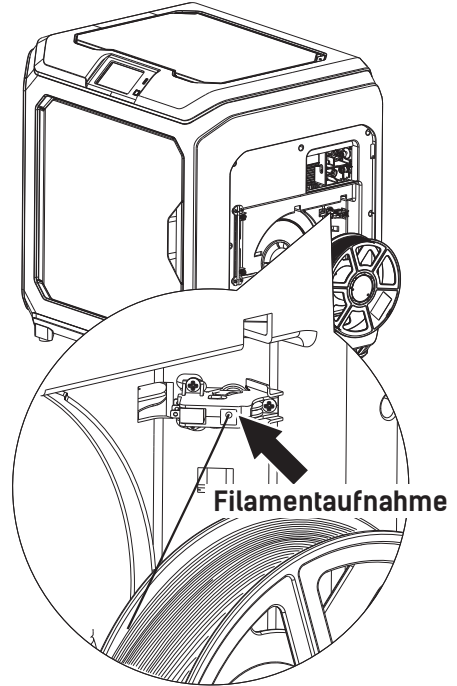
1. Den Abfallbehälter herausnehmen und an dem Haken neben der Konstruktionsplattform aufhängen. (Ein Abfallbehälter an jeder Seite)

2. Die Düsenbürste herausnehmen und auf den Montagesockel aufsetzen. (Eine Düsenbürste an jeder Seite).

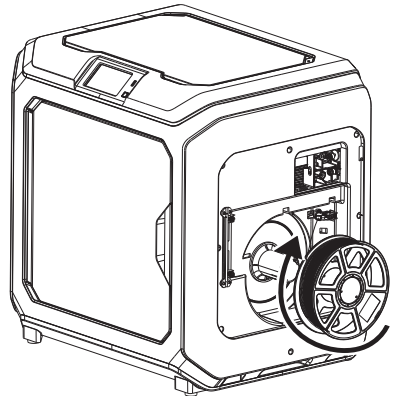
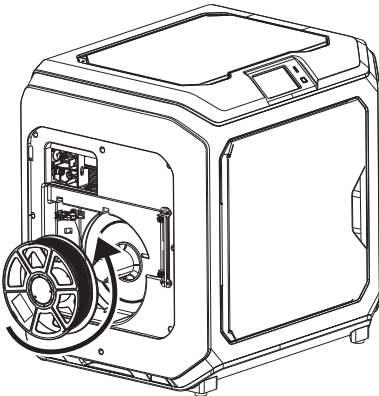
Filament einsetzen



1. Öffnen Sie die Filamentabdeckung.



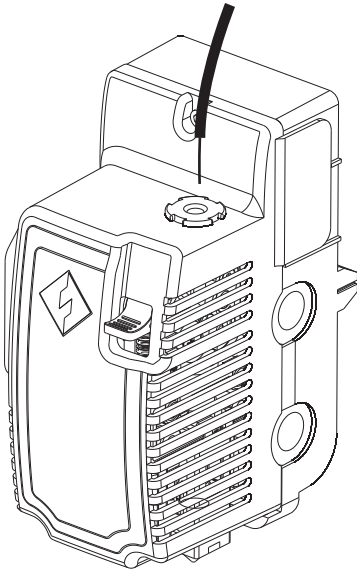
2. Führen Sie das Filament in die Filamentaufnahme ein.



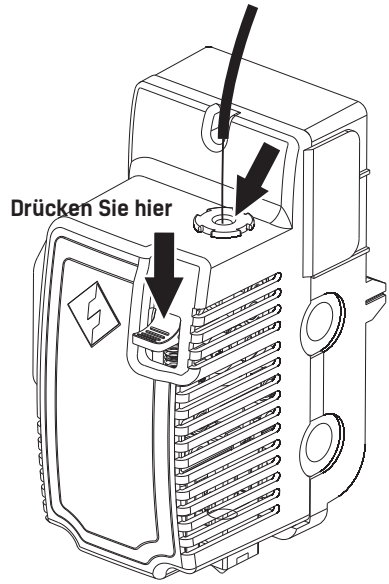
3. Hinweis: Damit sich das Filament richtig dreht, setzen Sie es bitte gemäß der in der Abbildung gezeigten Richtung ein.

Beim Einsetzen des Filaments auf der linken Seite entladen Sie den Faden bitte gegen den Uhrzeigersinn.

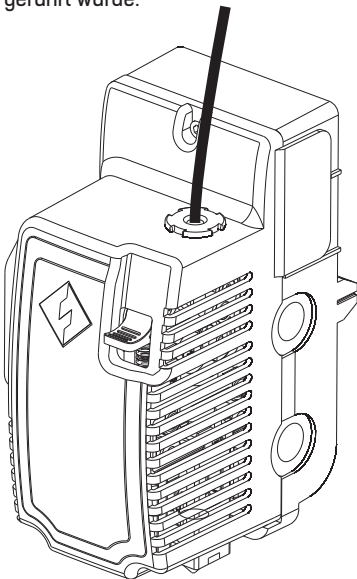
Beim Einsetzen des Filaments auf der rechten Seite entladen Sie den Faden bitte im Uhrzeigersinn.



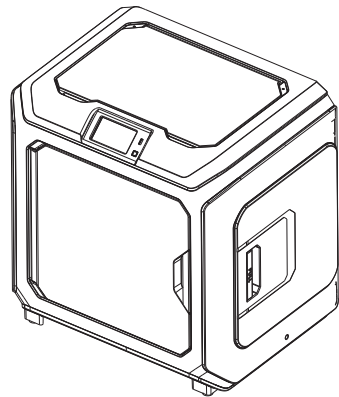
4. Führen Sie das Filament in Filamentaufnahme ein bis es durch das Filament-Führungsrohr geführt wurde.



5. Drücken Sie den Federniederhalter, setzen Sie das Filament vertikal bis zum Boden in die linke Fadenaufnahme ein.

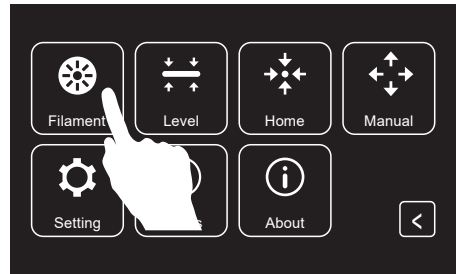
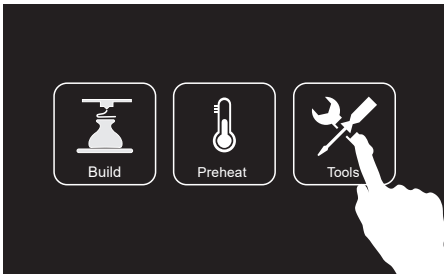


6. Führen Sie das Filamentführungsrohr in die Filamentaufnahme ein, um es zu befestigen.

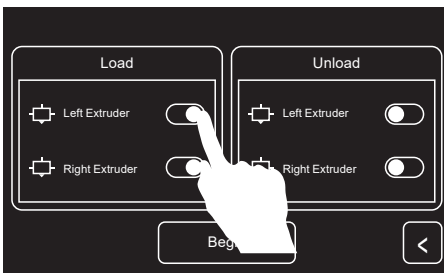


7. Setzen Sie die Filamentspule auf den Spulenhalter; schließen Sie die Filamentabdeckung.

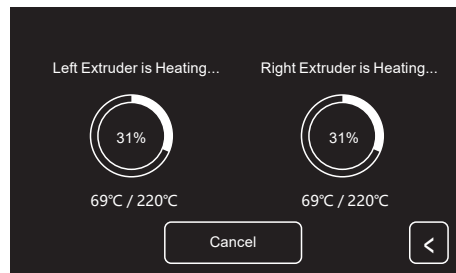
Faden einlegen



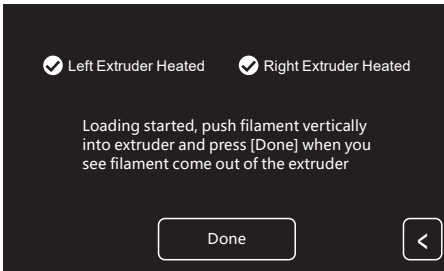
1. Berühren Sie [Tools] [Werkzeuge] Filament, um die „Filament-Einstellungen“ zu öffnen.



2. Legen Sie den Schalter hinter dem entsprechenden Extruder um, um diesen Extruder zu laden.



3. Berühren Sie [Begin] (Start). Der Extruder wird erwärmt.

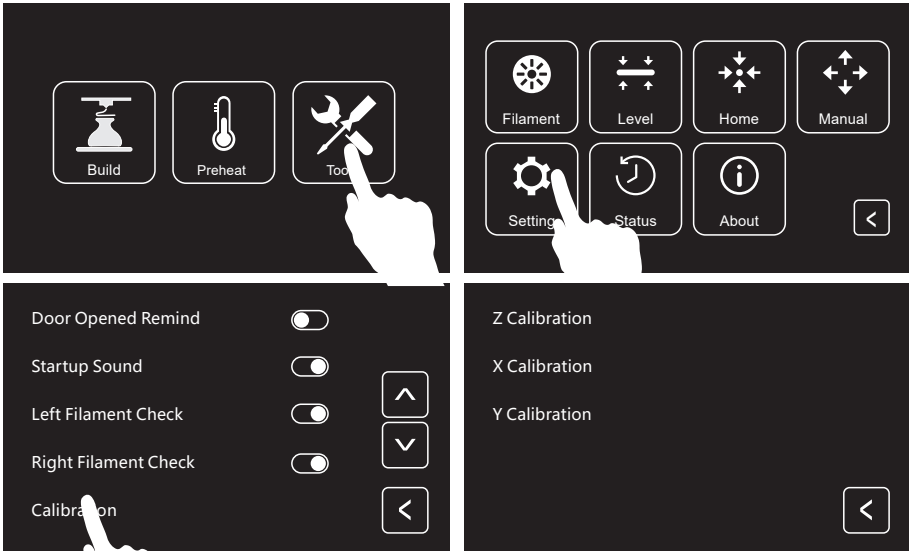


4. Sobald er erwärmt ist, wird der Faden durch den Extruder gezogen. Warten Sie, bis der Extruder einen stabilen Fadenfluss ausgibt. Berühren Sie [Done] (Fertig), um zurückzukehren. Berühren Sie den linken Pfeil, um wieder den Startbildschirm aufzurufen.

Achtung: Wenn der Extruder über einen längeren Zeitraum nicht geladen werden sollte, prüfen Sie bitte, ob Sie das Filament am Boden des Extruders eingeführt haben.

Kalibrierung

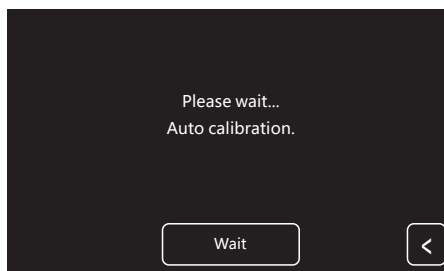
Nehmen Sie die Erstkalibrierung bitte mithilfe des Kundendienstes vor.



Berühren Sie [Tools] - [Setting] - [Calibration] (Werkzeuge - Einstellung - Kalibrierung) auf der Einstellen-Seite.

Z Kalibrierung

Vor der Z-Achsenkalibrierung bitte nivellieren.
Angaben zur Nivellierung entnehmen Sie bitte Seite 06.



1. Berühren Sie [Z-axis calibration] (Z-Achsenkalibrierung) und warten Sie bis die Z-Kalibrierung von Extruder und Konstruktionsplattform abgeschlossen ist. Unterbrechen Sie die Kalibrierprozess nicht.

X Kalibrierung

Prüfen Sie, ob die von den beiden Extrudern gedruckten Zeilen an der X-Achse ausgerichtet und auf derselben X-Achse sind.

X Calibration

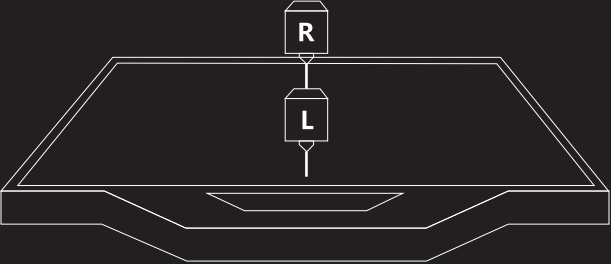
Next

Recalibration

Skip

Reset

OK



Right Extruder is printing the 1st baseline then left extruder will print the 1st alignment line.

<

1. Berühren Sie [Z-axis calibration] [Z-Achsenkalibrierung] und warten Sie bis die Extruder aufgewärmt sind. Nach dem Aufwärmen bis zum Erreichen der Zieltemperatur werden nacheinander zwei Reihen gedruckt. Prüfen Sie nach dem Drucken, ob beide Reihen richtig ausgerichtet sind. Es wird ein Dialogfeld angezeigt.

X Calibration

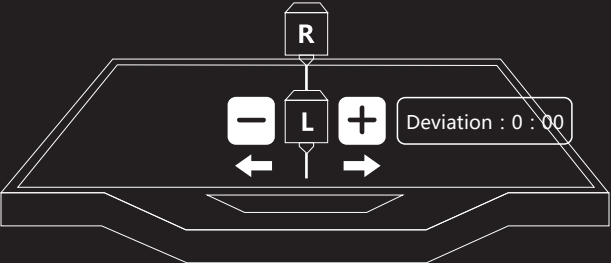
Next

Recalibration

Skip

Reset

OK



Adjust deviation, Press [Recalibration]

<

2. Wenn die beiden Zeilen vollkommen identisch sind, berühren Sie [Yes] [Ja]. Die Kalibrierung der X-Achse ist abgeschlossen. Wenn die beiden Zeilen nicht identisch sind, berühren Sie [NO] [Nein]. Passen Sie die Position der Extruder dann entsprechend an. Reinigen Sie danach das Filament auf der Konstruktionsplattform und berühren Sie [Recalibration] (Neu kalibrieren). Wiederholen Sie Schritt 2, bis die beiden Reihen richtig ausgerichtet sind.

Y Kalibrierung

Prüfen Sie, ob die von den beiden Extruder gedruckten Zeilen an der Y-Achse ausgerichtet und die Extruder auf derselben Y-Achse sind.

Y Calibration

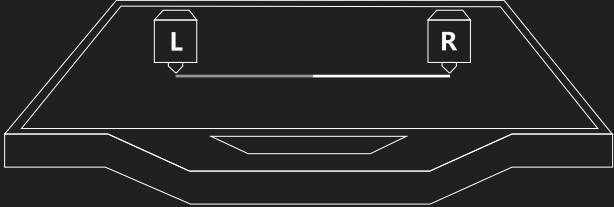
Next

Recalibration

Skip

Reset

OK



Right Extruder is printing the 1st baseline and then left extruder will print the 1st alignment line.

<

1. Berühren Sie [Y-axis calibration] [Y-Achsenkalibrierung] und warten Sie bis die Extruder aufgewärmt sind. Nach dem Aufwärmen bis zum Erreichen der Zieltemperatur werden nacheinander zwei Reihen gedruckt. Prüfen Sie nach dem Drucken, ob beide Reihen richtig ausgerichtet sind. Es wird ein Dialogfeld angezeigt.

Y Calibration

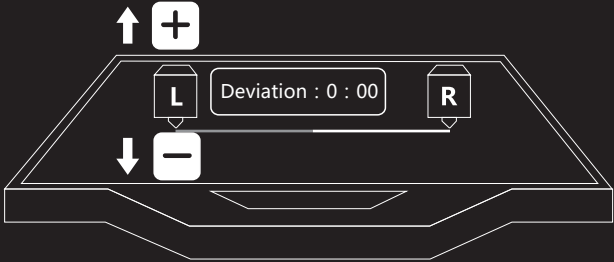
Next

Recalibration

Skip

Reset

OK



Deviation : 0 : 00

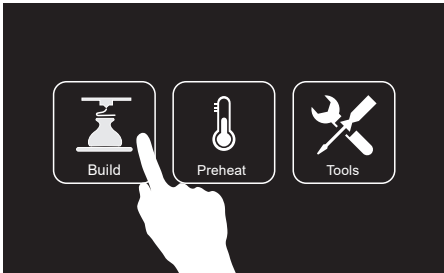
Adjust deviation, Press [Recalibration]

<

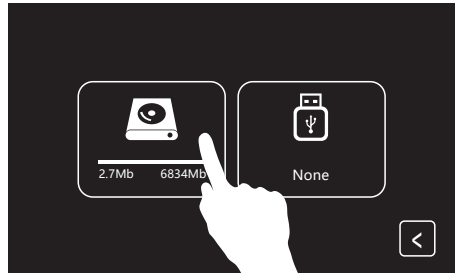
2. Wenn die beiden Zeilen vollkommen identisch sind, berühren Sie [Yes] [Ja]. Die Kalibrierung der Y-Achse ist abgeschlossen. Wenn die beiden Zeilen nicht identisch sind, berühren Sie [NO] (Nein). Passen Sie die Position der Extruder dann entsprechend an. Reinigen Sie danach das Filament auf der Konstruktionsplattform und berühren Sie [Recalibration] (Neu kalibrieren). Wiederholen Sie Schritt 2, bis die beiden Reihen richtig ausgerichtet sind.

Erster Druck

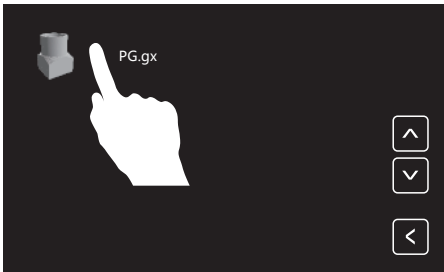
Vor dem ersten Druck schließen Sie bitte die Nivellierung, das Beladen und die Kalibrierung ab.
Ziehen Sie die Schnellstartanleitung hinzu.



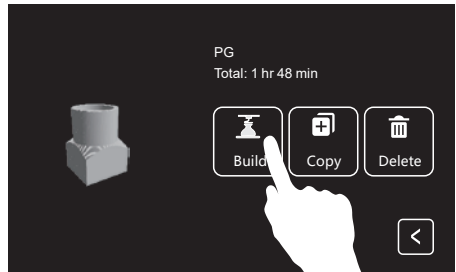
1. Berühren Sie [Build] (Konstruktion).



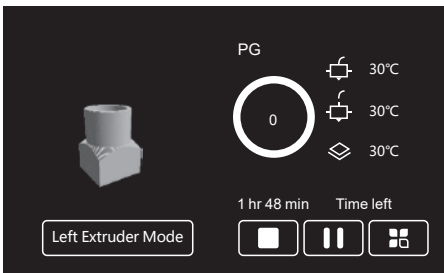
2. Berühren Sie [Local memory] (Lokaler Speicher) für die Auswahl der Druckdateien.



3. Wählen Sie die vorhandene Druckdatei.



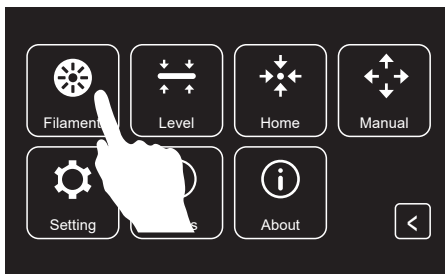
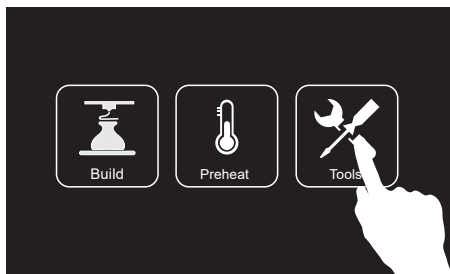
4. Berühren Sie [Build] (Konstruktion).



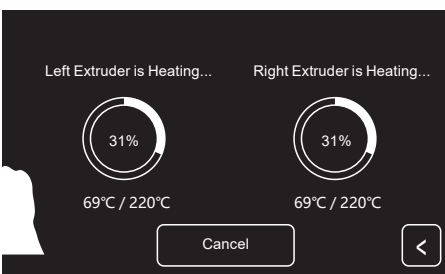
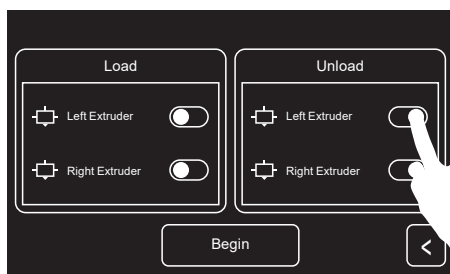
5. Der Drucker wird aufgewärmt und startet den Druck nach dem Ende der Aufwärmphase.

Faden entladen (herausnehmen)

Beachten Sie bitte die nachstehenden Schritte, wenn Sie den Faden täglich herausnehmen müssen.

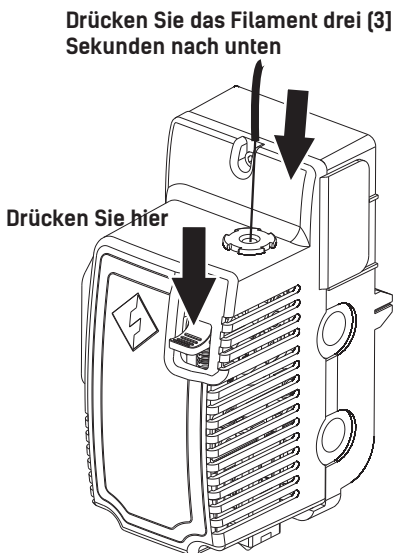
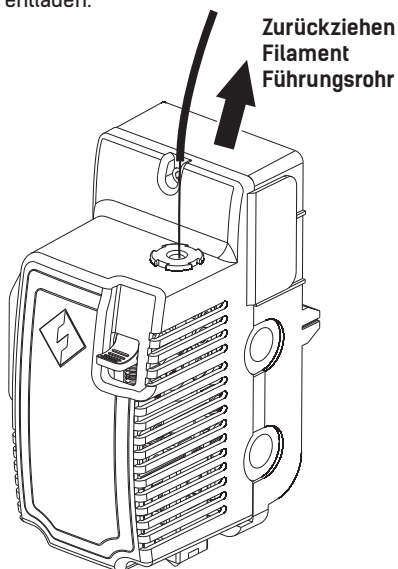


1. Berühren Sie [Tools] [Werkzeuge] Filament, um die „Filament-Einstellungen“ zu öffnen.



2. Berühren Sie den Schalter für das Entladen hinter dem entsprechenden Extruder, um ihn zu entladen.

3. Berühren Sie [Begin] (Start). Der Extruder wird erwärmt. Der Drucker entlädt das Filament nach Abschluss des Aufwärmvorgangs.



4. Ziehen Sie das Filament-Führungsrohr aus der Filamentaufnahme; lassen Sie 10 cm Filament stehen. Das vereinfacht das Herausziehen.

5. Drücken Sie den Federniederhalter und das Filament 3 Sekunden nach unten; ziehen Sie es dann sehr schnell heraus.

Zhejiang Flashforge 3D Technology Co., Ltd.

After-Sales Service: support@ff3dp.com
