

Realitäten erschaffen, Träume realisieren

# Ender-5 S1

**Ender-5 S1**

## 3D-Drucker Benutzerhandbuch

V1.5

## 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.

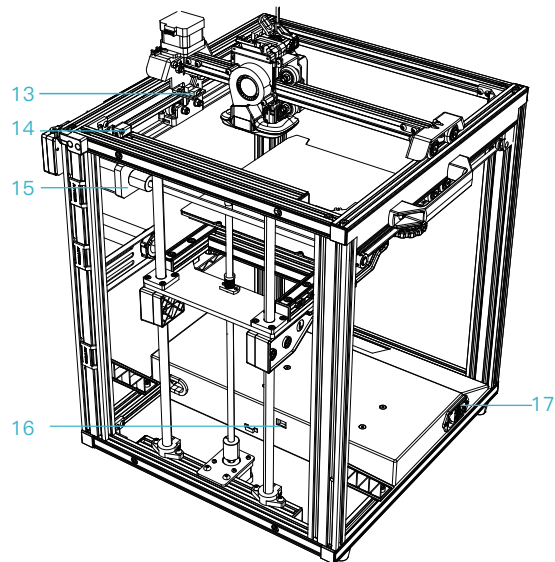
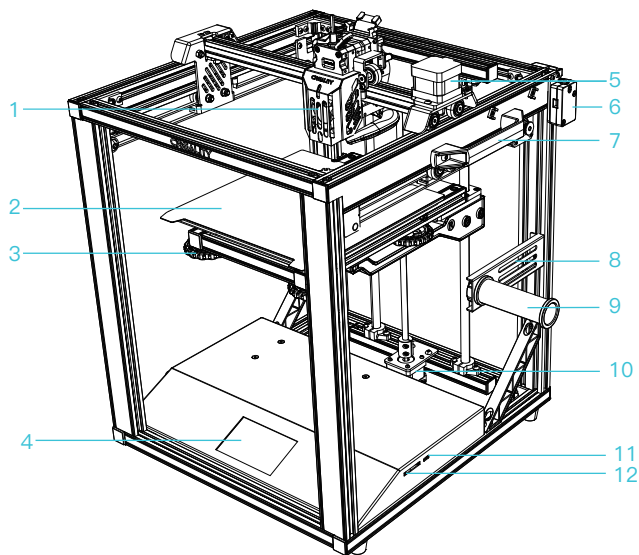
Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren: Benutzerhandbuch: Anleitungen und Videos finden Sie auf der SD-Karte, die Ihrem Drucker beiliegt. Darüber hinaus können Sie die offizielle Website von Creality ([www.creality.com](http://www.creality.com)) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantiebestimmungen und mehr zu erhalten.

## Firmware-Aktualisierung

Bitte besuchen Sie unsere offizielle Website unter <https://www.creality.com/download>, wechseln Sie zu Ihrer Sprache und wählen Sie dann Ihren Drucker und Ihr Modell. Laden Sie die erforderliche Firmware herunter und installieren Sie sie, um sie mit Ihrem Drucker zu verwenden.

1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Stellen Sie den Drucker nicht in einer vibrierenden oder anderen instabilen Umgebung auf, da die Druckqualität durch Erschütterungen des Druckers beeinträchtigt wird.
4. Verwenden Sie das vom Hersteller empfohlene Filament, andernfalls können die Düsen verstopfen oder der Drucker beschädigt werden.
5. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
6. Berühren Sie die Düse, das Heizbett oder den Motor nicht, während der Drucker in Betrieb ist, andernfalls können Sie sich verbrennen.
7. Tragen Sie bei der Bedienung des Druckers keine Handschuhe oder Zubehör, andernfalls können die beweglichen Teile des Druckers zu Verletzungen wie Schnitten und Rissen führen.
8. Reinigen Sie die Düsen nach Abschluss des Druckvorgangs mit Werkzeugen von Filamentresten, solange die Düse noch heiß ist. Berühren Sie die Düse beim Reinigen nicht mit den Händen, andernfalls können Sie sich die Hände verbrennen.
9. Reinigen Sie das Druckergehäuse regelmäßig mit einem trockenen Tuch, während das Gerät ausgeschaltet ist, und wischen Sie Staub, klebrige Druckmaterialien und Fremdkörper auf den Führungsschienen ab.
10. Kinder unter 10 Jahren dürfen den Drucker nicht ohne Aufsicht von Erwachsenen benutzen, um Verletzungen zu vermeiden.
11. Zur Sicherheit verfügt dieser Drucker über einen Schutzmechanismus. Bewegen Sie die Düse oder die Druckplattform nicht manuell, während der Drucker eingeschaltet ist, da sich der Drucker sonst zum Schutz automatisch ausschaltet.
12. Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unsere Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist strengstens untersagt. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.

<b>1. Über den Drucker</b>	<b>01-01</b>
<b>2. Spezifikationen der Ausrüstung</b>	<b>02-02</b>
<b>3. Teileliste</b>	<b>03-03</b>
<b>4. Zubehörliste</b>	<b>04-04</b>
<b>5. Montage des 3D-Drucker</b>	<b>05-16</b>
5.1 Installieren Sie das Profil	05-05
5.2 Installieren Sie die obere Komponente	06-06
5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz	07-11
5.4 Installieren Sie die diagonale Verstrebung	12-12
5.5 Installieren Sie das Materialregal	13-13
5.6 Anschließen der Geräte	14-14
5.7 Installieren Sie das Teflonrohr	15-15
5.8 Befestigen Sie das flexible Flachkabel	16-16
<b>6. Verwendung des 3D-Druckers</b>	<b>17-26</b>
6.1 Schalten Sie das Gerät ein	17-17
6.2 Hilfsnivellierung	18-19
6.3 Automatische Nivellierung	20-20
6.4 Vorwärmen des Druckers	21-22
6.5 Einlegen des Filaments	23-23
6.6 Druckvorgang starten	24-26
<b>7. Wartungsanweisungen</b>	<b>27-29</b>
7.1 Wartung der Plattformplatte	27-27
7.2 Auswechseln der Düsen	27-27
7.3 Schmierenschutz	28-28
7.4 Anweisungen zu Fehlercodes	29-29
<b>8. Anschließen des Kreislaufs</b>	<b>30-30</b>



1 Extruder-Kit

2 Druckplattform

3 Nivelliermuttern

4 Anzeigebildschirm

5 X-Achsmotor

6 Erkennung des Filaments

7 Griff

8 Materialträger

9 Materialtrommel

10 Z-Achsmotor

11 Typ-C Hafen

12 Speicherkartenschlitz

13 Endschalter X-Achse

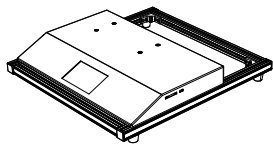
14 Begrenzungsschalter Y-Achse

15 Y-Achsmotor

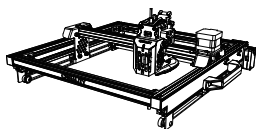
16 Netzanschluss-Einwahl

17 Netzschalter

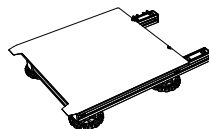
Spezifikationen der Ausrüstung	
Modell	Ender-5 S1
Modellierung-Technik	FDM
Modellierung-Abmessungen	220*220*280mm
Nivellierungsmethode	Auto-Nivellierung mit CR-Touch
Anzahl von Extrudern	1 Stück
Extruder-Durchmesser	0,4 mm (Standard)
Scheibendicke	0,05-0,35 mm
Präzision	±0,1 mm
Typische Geschwindigkeit	120mm/s
Druckgeschwindigkeit	≤ 250 mm/s
Düse Temperatur	≤ 300°C
Heizbetttemperatur	≤ 110°C
Umgebungstemperatur	5°C~35°C
Filamente	TPU/PLA/ABS/PETG/ASA/HIPS/PC
Nennleistung	350W
Eingangsspannung	100-120V~, 200-240V~, 50/60Hz
Wiederherstellung bei Stromausfall	Ja
Filament-Erkennung	Ja
Druckmethode	Speicherkartendruck/Online-Druck
Dateiformat	STL/OBJ/AMF
Schneidesoftware	Creality Slicer /Cura/ Simplify3D
Betriebssysteme	Windows XP/MAC/Linux
Sprache	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk



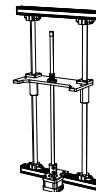
1 Basiskomponente



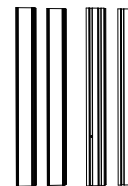
2 Oberteil-Komponente



3 Druckplattform



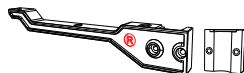
4 Z-Achsen-Komponente



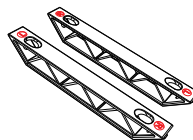
5 Profil x 4



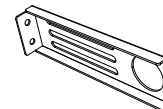
6 Plattform L-Tragestruktur



7 Plattform R-Tragestruktur

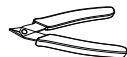


8 Diagonale Verstrebung

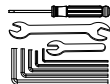


9 Materialträger

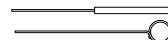
## 4. Zubehörliste



10 Seitenschneider



11 Schraubenschlüssel  
und Schraubendreher



12 Düsenreiniger



13 Klinge



14 Speicherkarte  
und Kartenleser



15 Stromkabel



16 Kabelbinder × 5



17 Flexible  
Flachkabelklemme  
× 5



18 Biegegurte



19 Drahtklammer (blau)



20 Filament (200g)



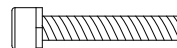
21 Ersatzdüse



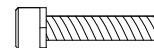
22 Teflon Rohr



23 Materialtrommel



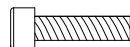
24 M5x30  
Innensechskantschraube  
mit Federring × 4



25 M5x25  
Innensechskantschraube  
mit Federring × 20



26 M5x25 Innensechskant  
Kopfkappe schraube × 4



27 M5x20 Innensechskant  
Kopfkappe schraube × 6



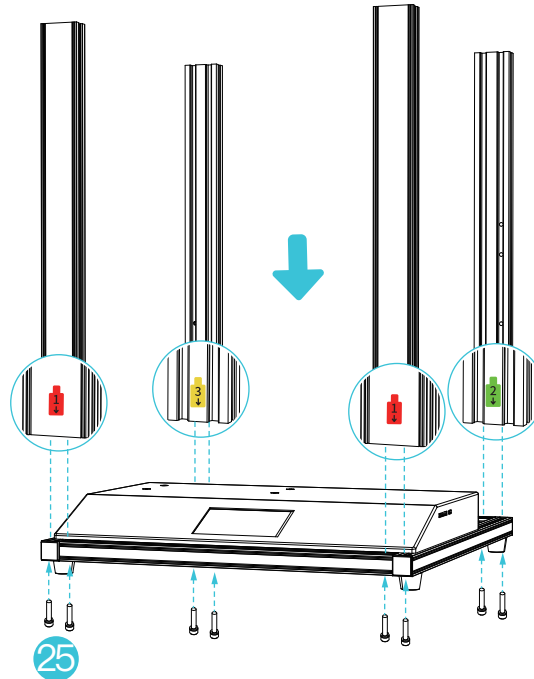
28 M5x14 Linsenkopfschraube  
mit Innensechskant × 2



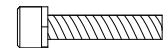
## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.1 Installieren Sie das Profil

- A. Richten Sie das Profil entsprechend der numerischen Kennzeichnung schrittweise an den Löchern im Druckersockel aus und vorverriegeln Sie es zuerst einzeln anhand den Nr. 25-Schrauben und dann abschließend alle zusammen.



Hinweise: Achten Sie darauf, dass jedes Profil in der korrekten Position montiert wird.

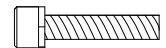
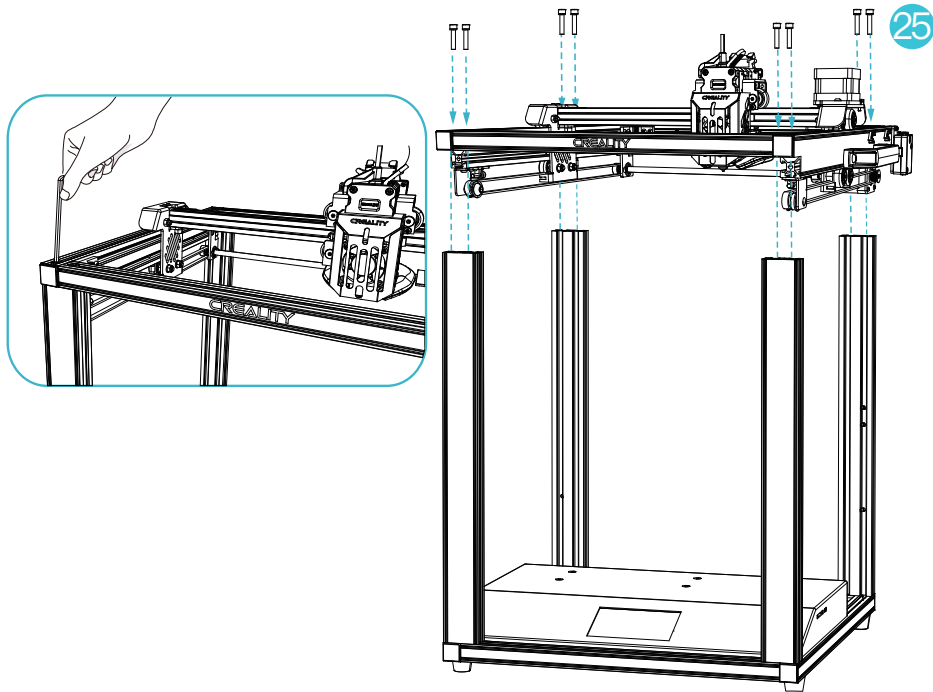


25 M5x25  
Innensechskantschraube  
mit Federung × 8

## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.2 Installieren Sie die obere Komponente

A. Legen Sie die obere Komponente auf das Profil und vorverriegeln Sie jede der vier Ecken mit Nr. 25-Schrauben, bevor Sie sie alle verriegeln.

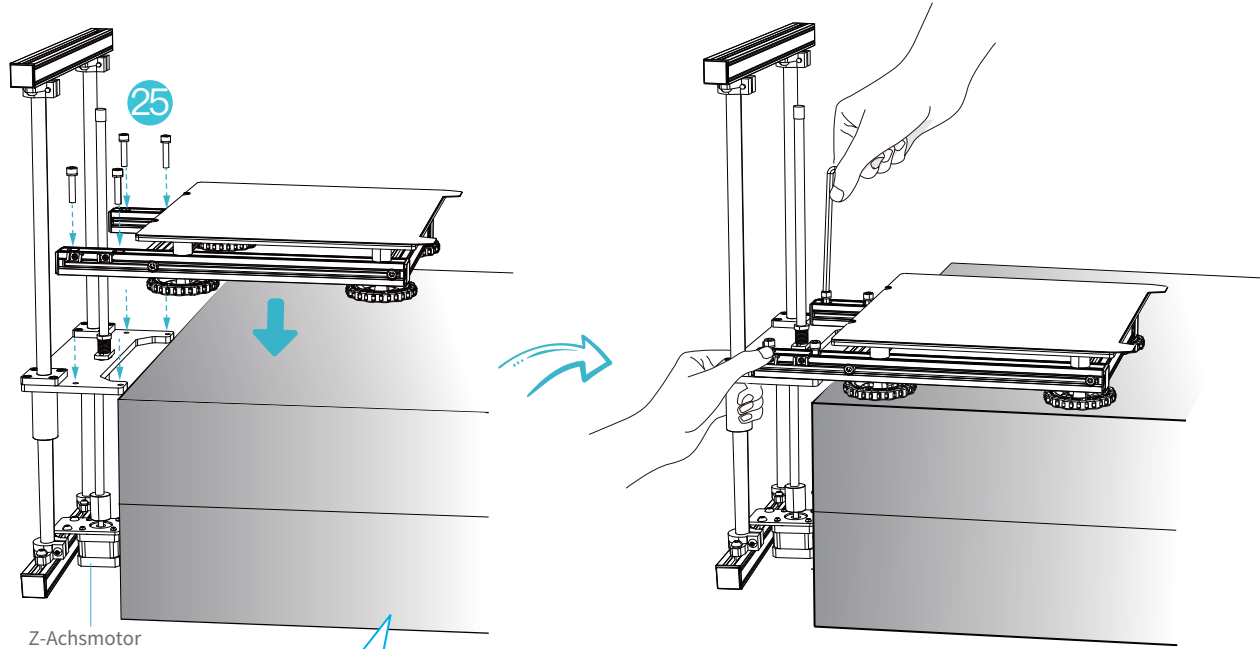


25 M5x25  
Innensechskantschraube  
mit Federring x 8

## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz

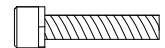
- A. Legen Sie die Druckplattformkomponente auf die Schaumstoffunterlage und kombinieren Sie sie mit der Z-Achsen-Komponente, um einen Z-Achsen-Bausatz zu bilden, und befestigen Sie ihn dann mit den Nr. 25-Schrauben.



Z-Achsmotor



Tipps: Der Schaumstoff in der Box kann als Unterlage verwendet werden.



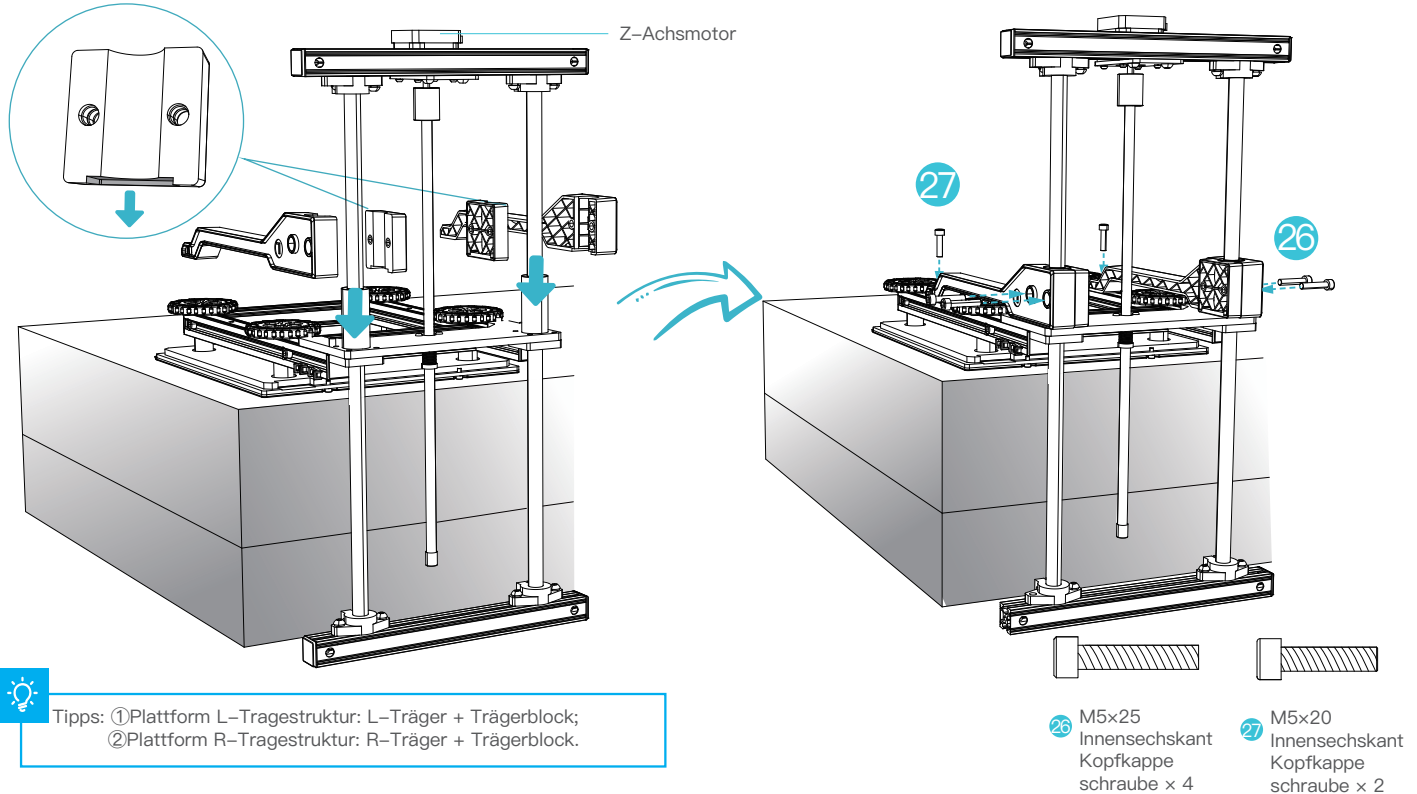
25 M5x25  
Innensechskantschraube  
mit Federring x 4

## 5. Montage des 3D-Drucker



### 5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz

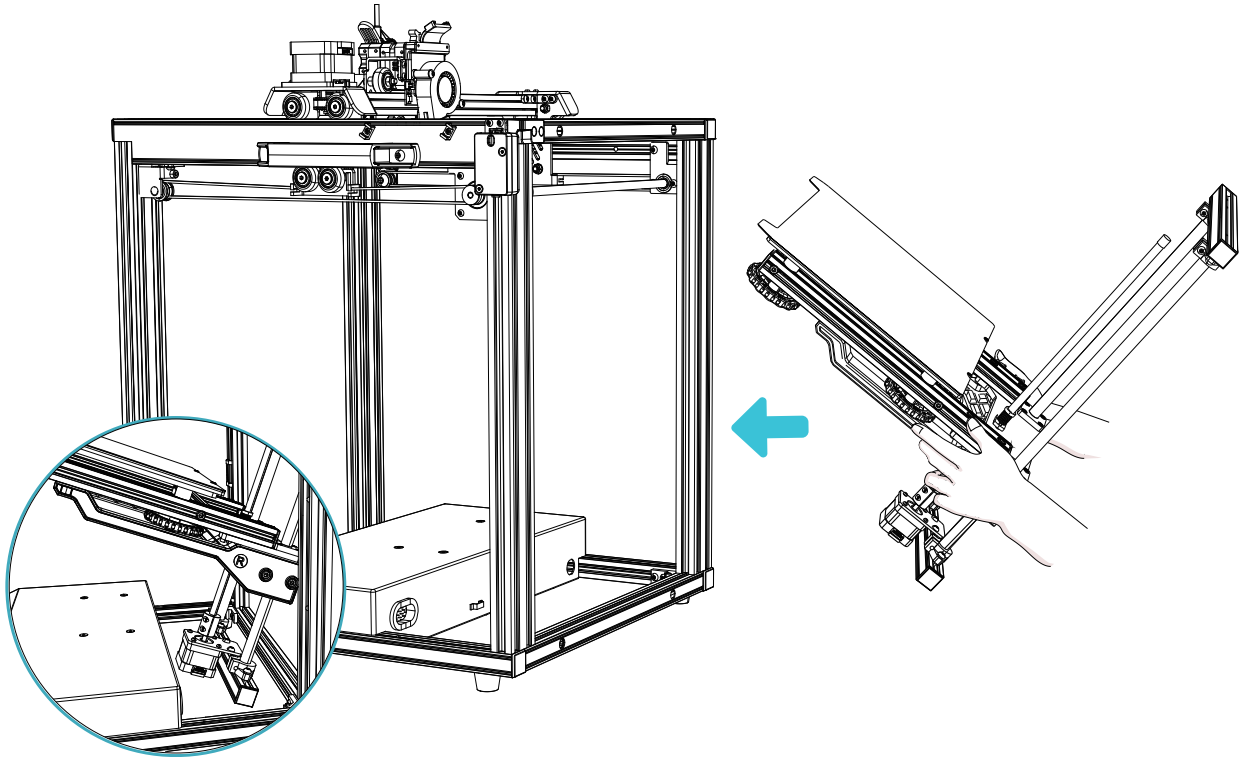
- B. Legen Sie die Z-Achsen-Komponente umgedreht auf den Schaumstoffträger, befestigen Sie dann die Plattformhalterung am Linearlager und sichern Sie ihn mit den Nr. 26-Schrauben;
- C. Befestigen Sie das andere Ende der Plattformhalterung mit Nr. 27-Schrauben am Profil, um es zu verriegeln.



## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz

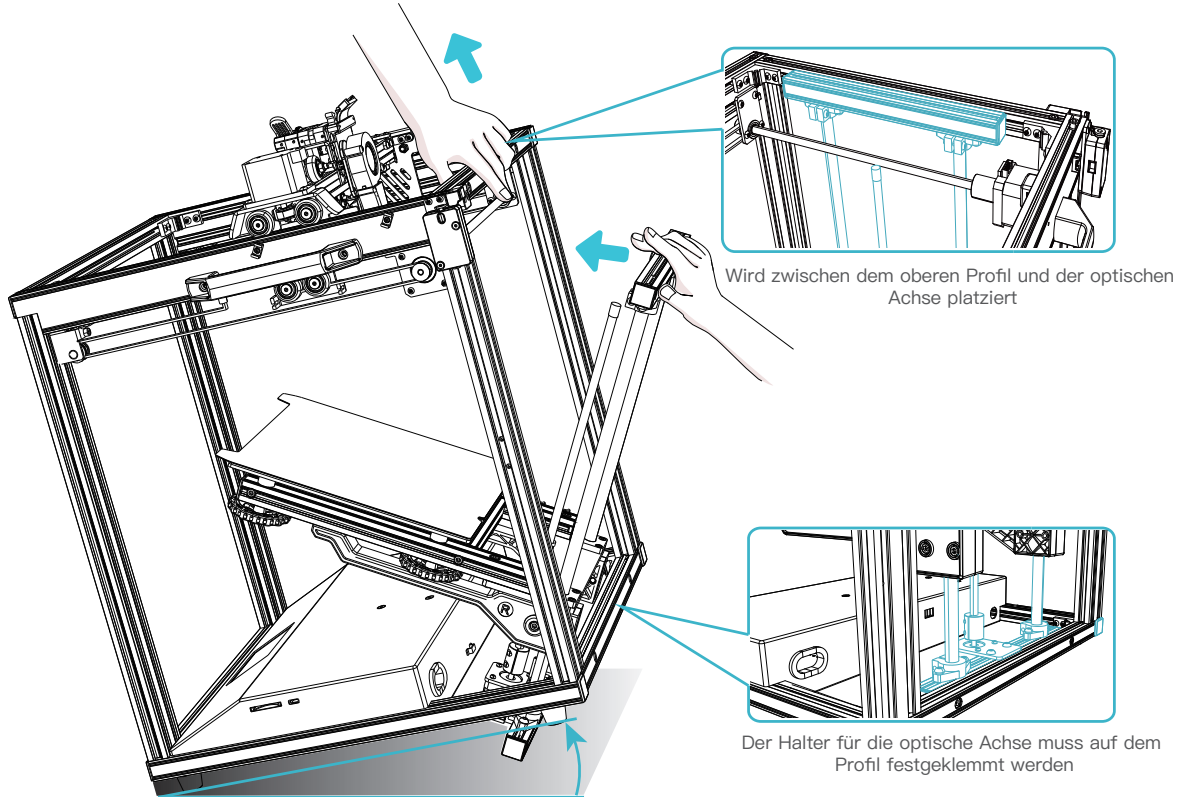
D. Kippen Sie den Z-Achsen-Bausatz, während Sie den Boden in das Profil des Geräte Rahmens einsetzen.



## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz

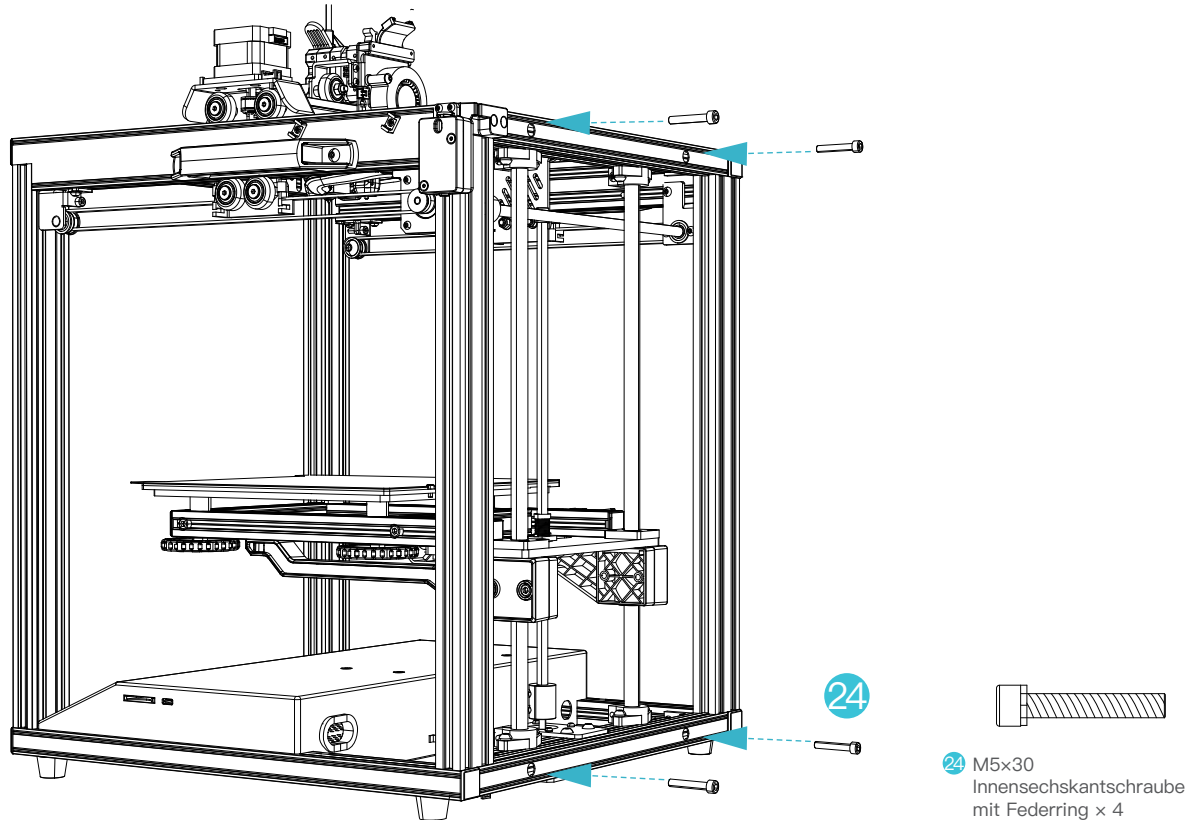
- E. Halten Sie den Rahmen schräg, drücken Sie den Z-Achsen-Bausatz hinein und heben Sie ihn zwischen dem oberen Profil und der optischen Achse an;
- F. Achten Sie darauf, dass der untere Halter für die optische Achse auf dem Profil sitzt.



## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.3 Installieren Sie das Z-Achsen-Bausatz

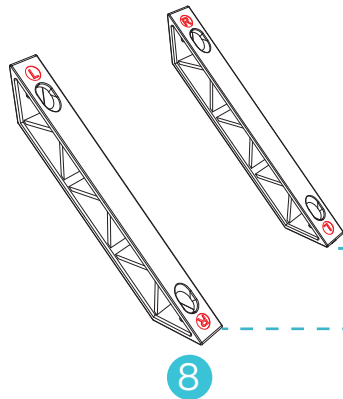
- G. Richten Sie die Oberseite des Z-Achsen-Bausatzes an den Profillöchern aus, befestigen Sie ihn zuerst mit den Nr. 24-Schrauben und ziehen Sie dann alle Schrauben fest.



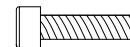
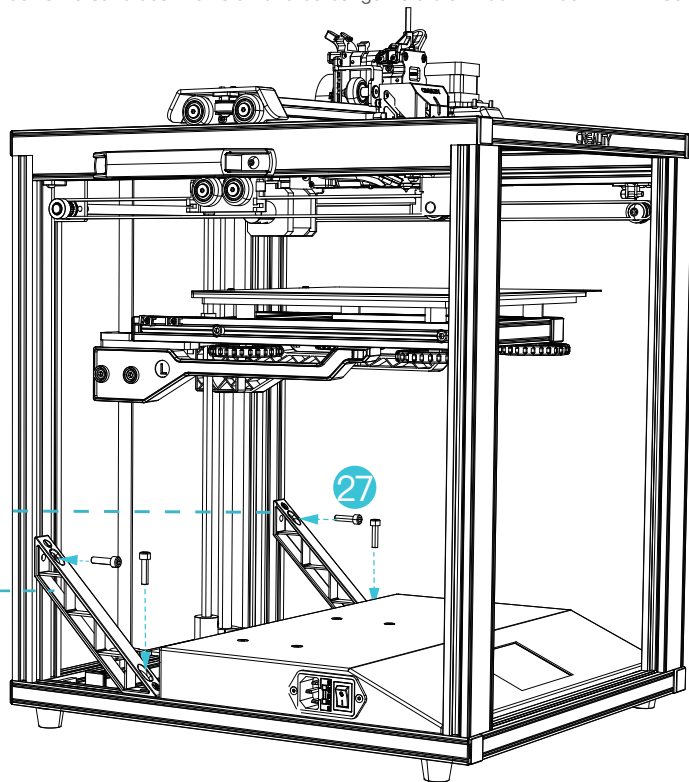
## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.4 Installieren Sie die diagonale Verstrebung

A. Bringen Sie zwei verschiedene Diagonalverstrebungen an der Unterseite des Profils an und befestigen Sie die Enden mit den Nr. 27-Schrauben am Profil.



8 Diagonale Verstrebungen



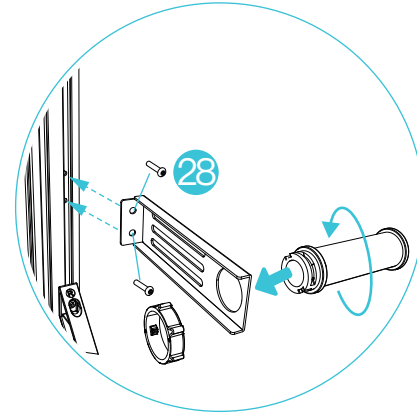
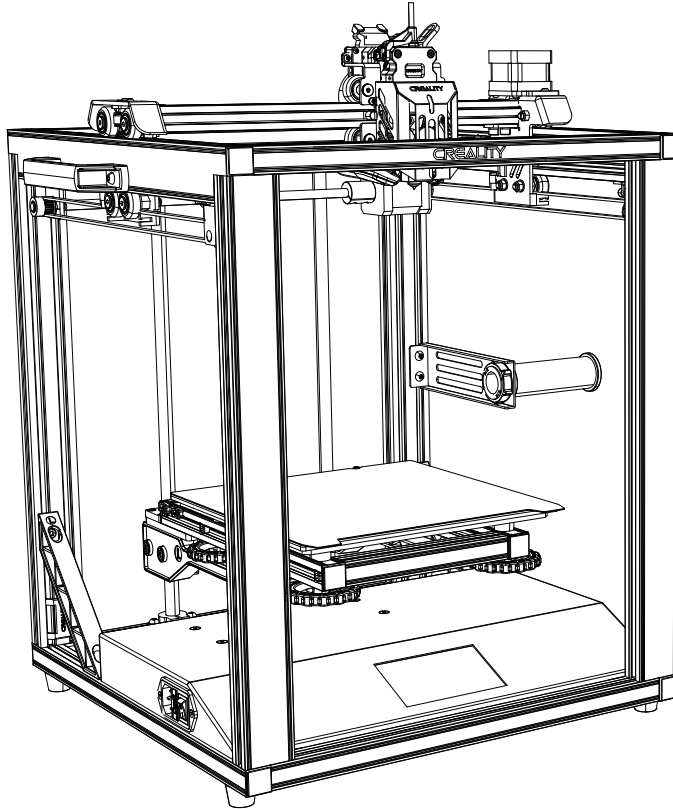
27 M5×20  
Innensechskant  
Kopfkappe  
schraube × 4



## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.5 Installieren Sie das Materialregal

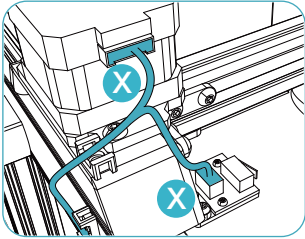
- A. Nach der Montage und dem Festziehen der Materialtrommel und der Halterung in einem Materialregal, verwenden Sie die Nr. 28-Schrauben, um sie am Profil zu sichern und zu verriegeln.



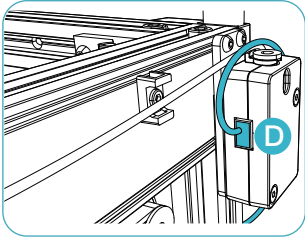
- 28 M5x14  
Linsenkopfschraube  
mit Innensechskant  
x 2

## 5. Montage des 3D-Drucker

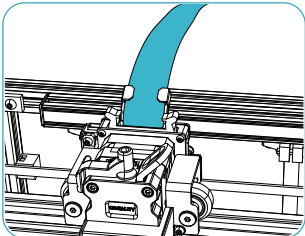
### 5.6 Anschließen der Geräte



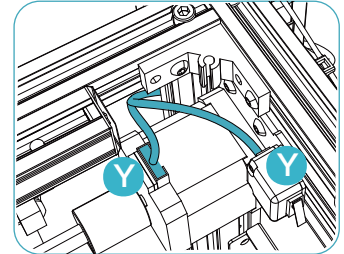
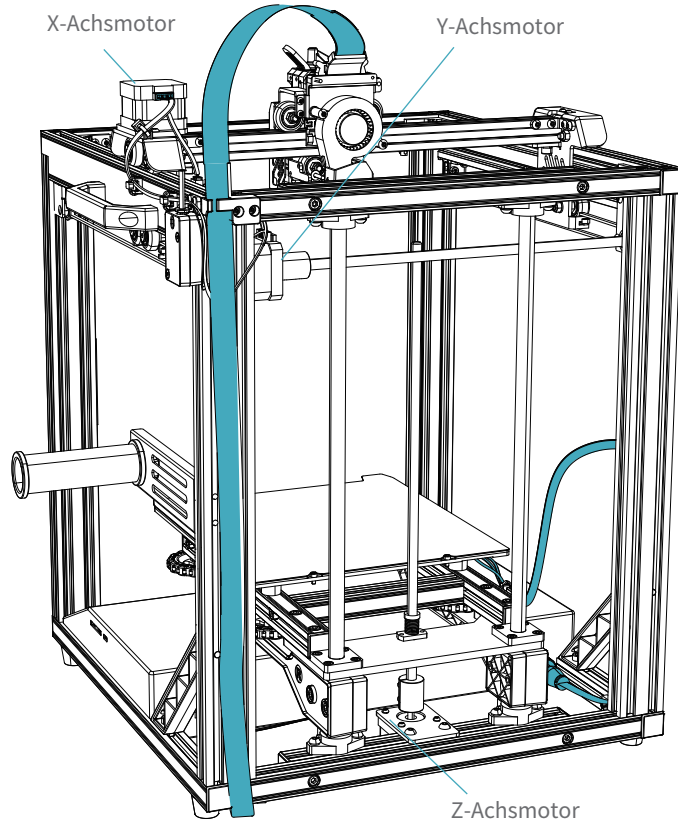
A. Verbinden Sie das Kabel des X-Achsen-Motors mit dem Kabel des X-Achsen-Endschalters;



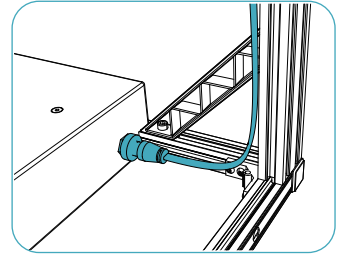
B. Schließen Sie die Filamentserkennungsleitung an



C. Schließen Sie die Leitung des Extruder-Kits an



D. Verbinden Sie das Kabel des Y-Achsen-Motors mit dem Kabel des Y-Achsen-Endschalters

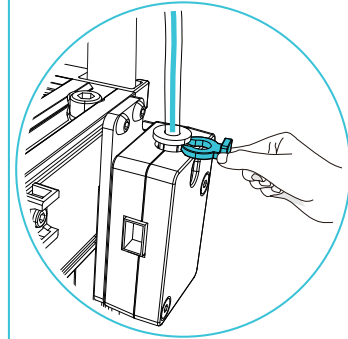
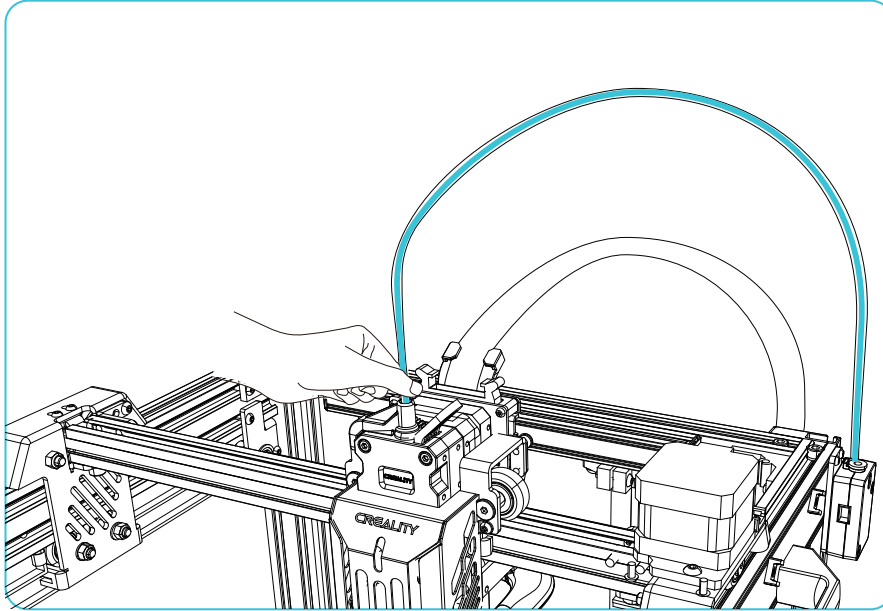


E. Schließen Sie den Draht für das Heizbett an

## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.7 Installieren Sie das Teflonrohr

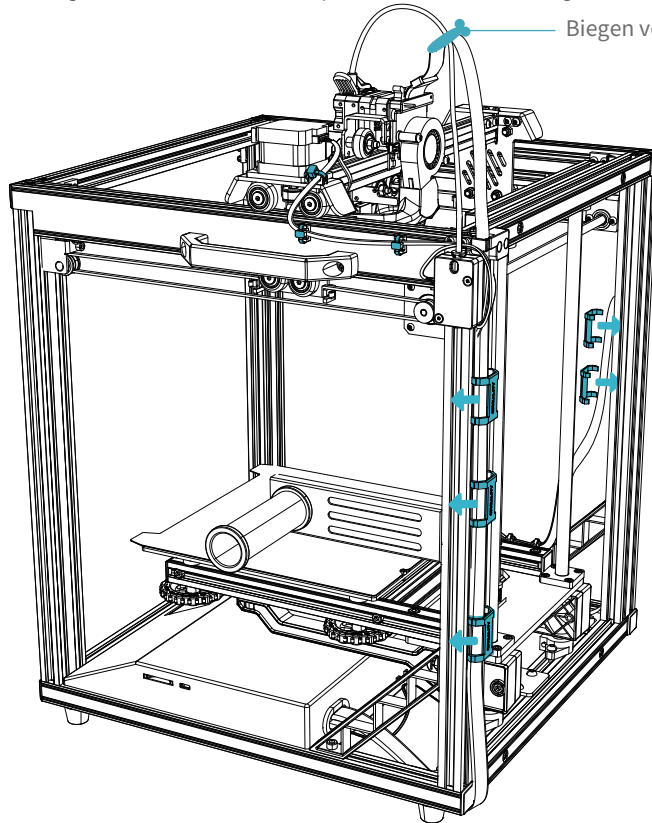
- A. Führen Sie ein Ende des Teflonrohrs in die Schnittstelle des Teflonrohr-Befestigungsblocks ein, wobei das andere Ende durch den Schnappverschluss nach unten und schließlich in die blauen Klemmböden eingeführt wird.



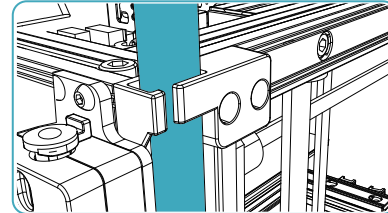
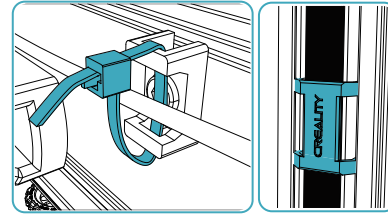
## 5. Montage des 3D-Drucker

### 5.8 Befestigen Sie das flexible Flachkabel

A. Um eine gleichmäßige Ausrichtung beizubehalten, verwenden Sie bitte Flachkabelklammern und Kabelbinder, um die Flachkabel wie in der Abbildung gezeigt am Profil zu befestigen, um eine abnormale Kompression durch Druckstörungen und ein Verheddern während des Betriebs des Geräts zu vermeiden.



Biegen von Kabelbäumen



16 Kabelbinder



17 Flexible Flachkabelklemme  
× 5

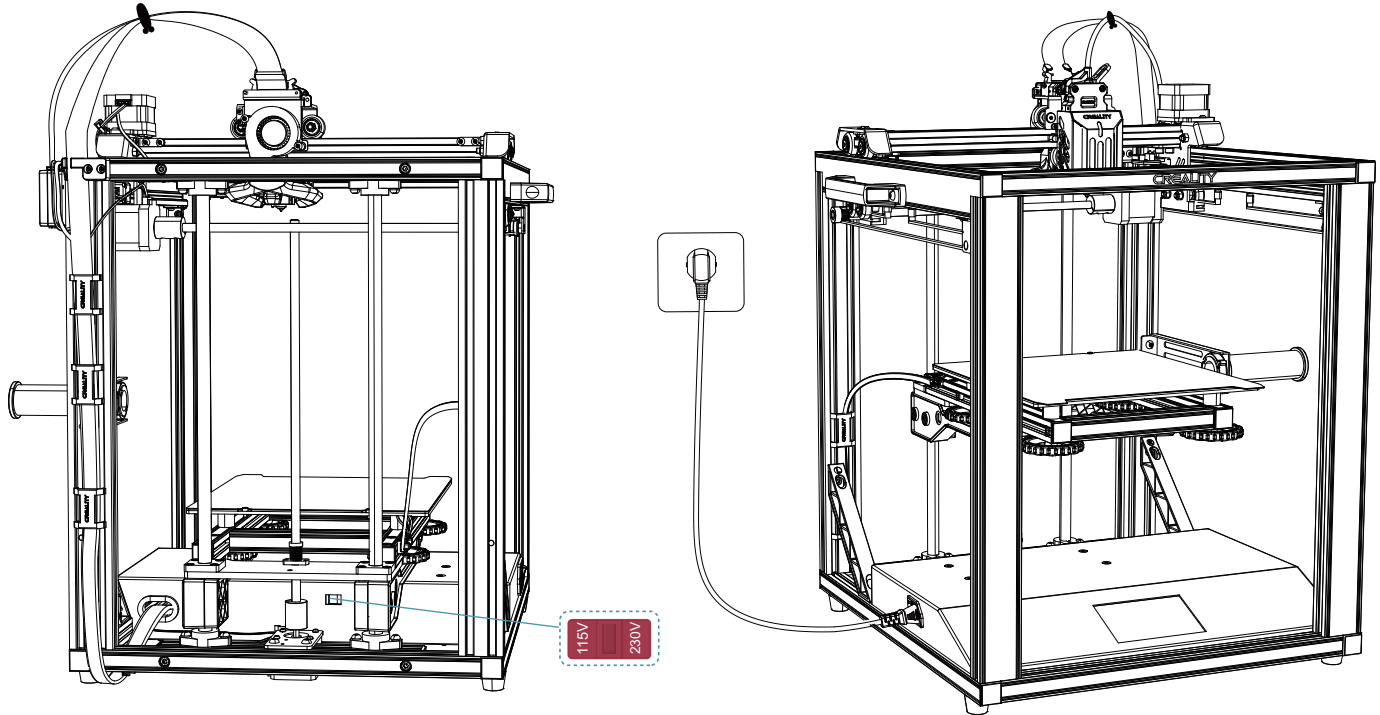


18 Biegen von Kabelbäumen

## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.1 Schalten Sie das Gerät ein

A. Bitte wählen Sie den korrekten Spannungsmodus entsprechend der örtlichen Netzspannung aus und schalten Sie das Gerät ein.



115V  
230V



Vorsicht

- 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).

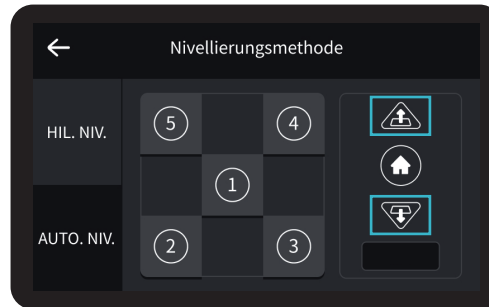
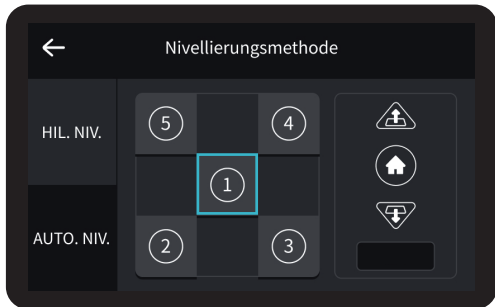
## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.2 Hilfsnivellierung

A. Klicken Sie auf „Ein.“ und gehen Sie zu „Nivellierungsmethode“



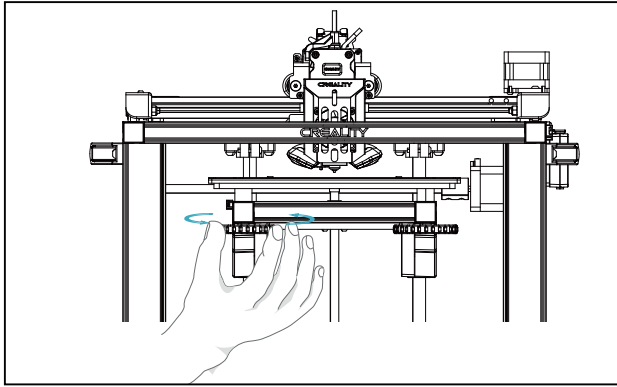
B. Z-Achse Homing und das Hotend bewegt sich zur Mitte der Bau-Plattform Klicken Sie auf ①, stellen Sie den Z-Achsen-Versatz mit einem A4-Papier ein (0,01 mm Abstand zur Bau-Oberfläche)



## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.2 Hilfsnivellierung

- c. Klicken Sie auf ②, ③, ④ bzw. ⑤, stellen Sie die entsprechende Nivellierung ein und stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen Düse und Bau-Oberfläche 0,1 mm beträgt (Dicke eines Papiers).

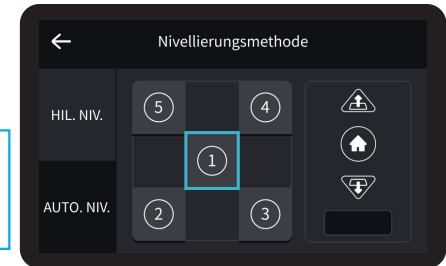


		 Die Düse ist zu weit von der Plattform entfernt, und die Filamente können nicht auf der Plattform haften.
		 Die Filamente werden gleichmäßig extrudiert und bleiben einfach an der Plattform haften.
		 Die Düse ist zu nahe an der Plattform, so dass die Filamente nicht ausreichend extrudiert werden und sogar an der Plattform kratzen.

- d. Klicken Sie erneut auf ①, stellen Sie den Z-Achsen-Versatz mit einem A4-Papier ein (0,01 mm Abstand zur Bau-Oberfläche)



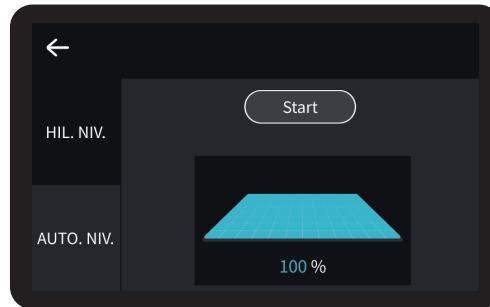
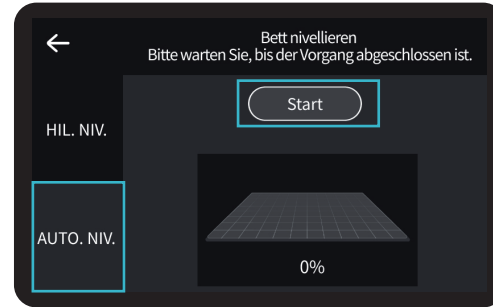
Tipps: Sie können eine Standard-Nivellierkarte oder ein Stück A4-Papier verwenden, um die Nivellierung zu erleichtern, so dass die Düse lediglich einen Kratzer auf dem A4-Papier hinterlässt; stellen Sie die vier Nivelliermutter der Reihe nach ein und nehmen Sie kontinuierliche Einstellungen vor, bis Sie einen leichten Widerstand der Düse verspüren, wenn Sie am A4-Blatt ziehen.



## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.3 Automatische Nivellierung

A. Rufen Sie „AUTO-LVL“ >> „Start“ auf, bis die Auto-Nivellierung zu 100% abgeschlossen ist.

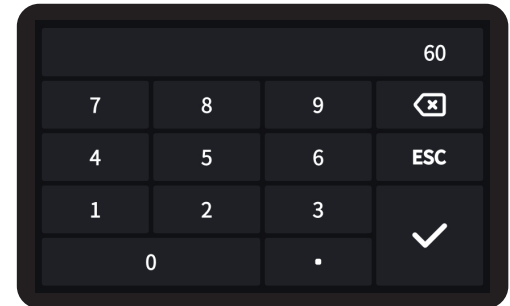
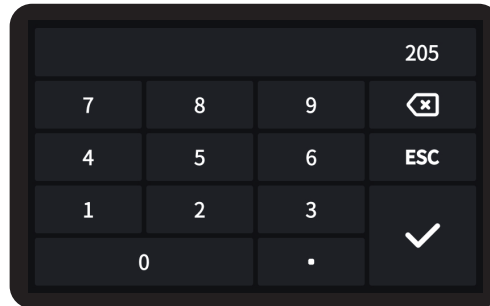
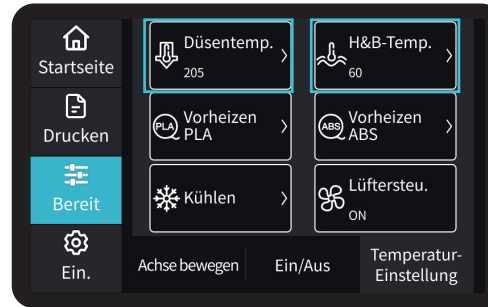




## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.4 Vorwärmen des Druckers

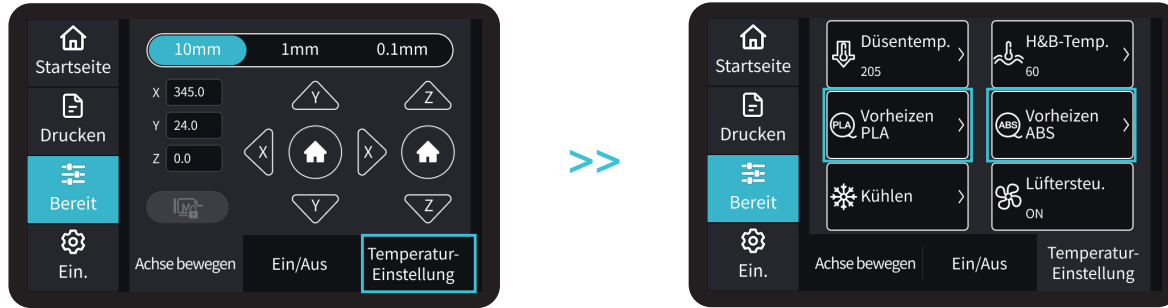
A. Manuelle Temperatureinstellung: Wählen Sie „Bereit“, klicken Sie auf „Temperatur-Einstellung“ und stellen Sie dann manuell die Temperatur des Extruders und des Heizbetts auf der Grundlage der für den Druck verwendeten Filamente ein.



## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.4 Vorwärmen des Druckers

B. Automatische Temperatureinstellung: Wählen Sie „Bereit“, klicken Sie auf „Temperatur-Einstellung“ und wählen Sie „Vorheizen PLA“ oder „Vorheizen ABS“, um den Extruder und das Heizbett auf der Grundlage des zu druckenden Materials vorzuwärmen.



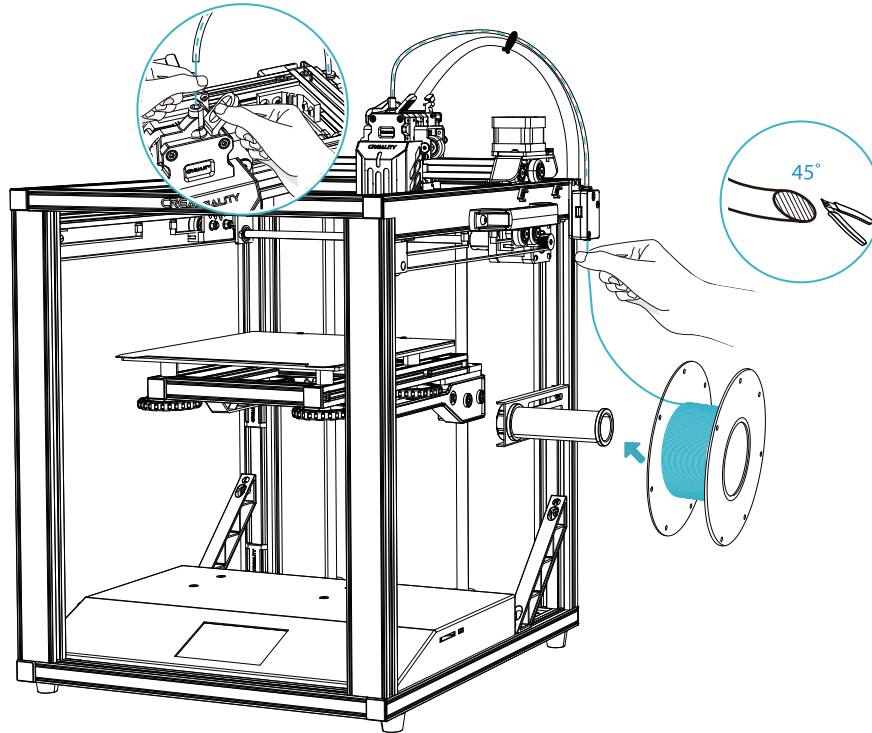
Tipps:

1. PLA-Vorwärmtemperatur: Düsentemperatur 205°, Heizbetttemperatur 60°; ABS-Vorwärmtemperatur: Düsentemperatur 260°, Heizbetttemperatur 90°.
2. Wenn Sie beim Wechseln der Filamente den Extruder aufwärmen müssen, ziehen Sie die Filamente schnell heraus, nachdem sie geschmolzen sind, um das Abkühlen der geschmolzenen Filamente in der Düse oberhalb der Wärmeunterbrechung zu vermeiden.
3. Wenn die Filamente direkt herausgezogen werden, ohne den Extruder zu erwärmen, können einige der Filamente im Extruder verbleiben, was Verstopfungen oder sogar Schäden am Extruder verursachen kann.

## 6.Verwendung des 3D-Druckers

### 6.5 Einlegen des Filaments

A. Schneiden Sie das vordere Ende des Filaments in einem Winkel von 45 Grad ab, richten Sie es gerade aus und legen Sie es auf die Materialablage.



Tipp: Wie ersetzt man das Filament?

Verfahren 1. Ziehen Sie die Filamente schnell heraus und führen Sie die neuen Filamente ein, nachdem die Düse vorgewärmt und die Filamente ein wenig nach vorne geschoben wurden.

Verfahren 2. Schneiden Sie die Filamente in der Nähe des Extruders ab und führen Sie langsam neue Filamente zu, bis sie in den Materialzylinder eingezogen werden.

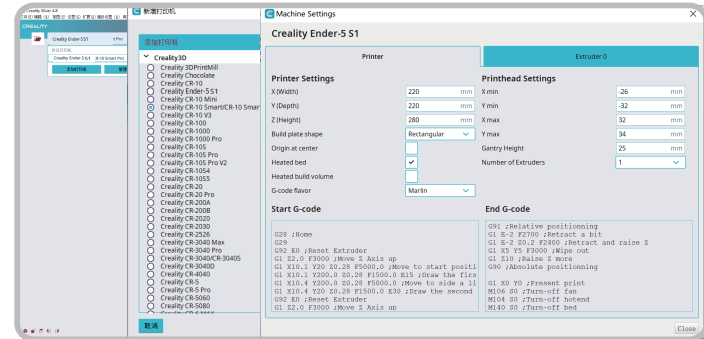
## 6. Verwendung des 3D-Druckers

### 6.6 Druckvorgang starten

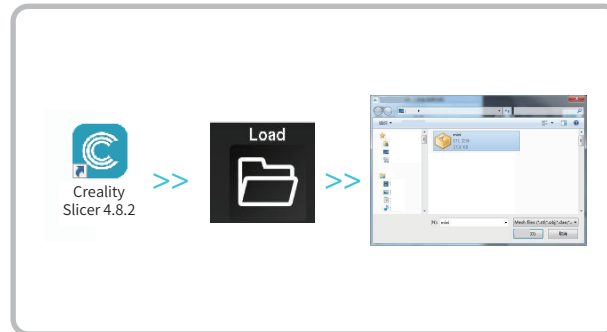
A. Besuchen Sie zum Herunterladen unsere offizielle Website ([www.creality.com](http://www.creality.com)), und installieren Sie die Software oder installieren Sie die Creality-Software über den Speicher Karte, die mit dem Drucker geliefert wurde.



B. Gehen Sie zu Sprache wählen → Weiter → Modell wählen → Weiter → Fertigstellen, um die Konfiguration abzuschließen.



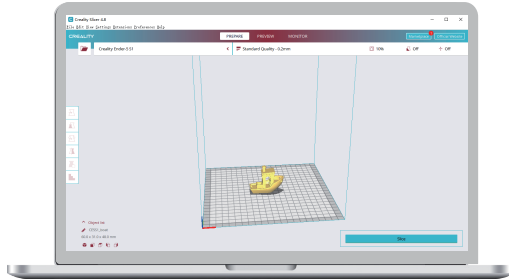
C. Starten Sie die Creality Slicing Software → Laden → Wählen Sie die Datei.



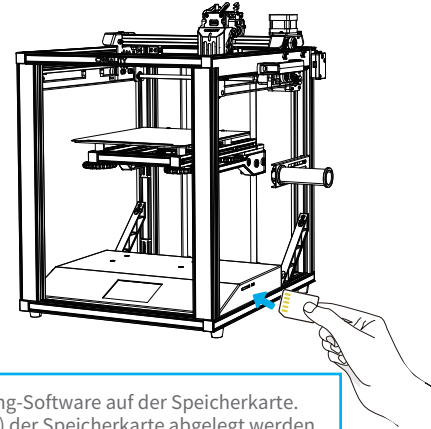
## 6.Verwendung des 3D-Druckers

### 6.6 Druckvorgang starten

D.Generieren Sie die G-Code-Datei → Speichern Sie sie auf der Speicherkarte.



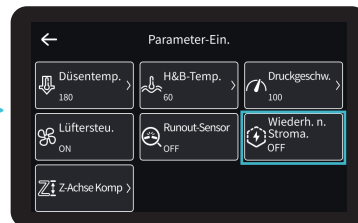
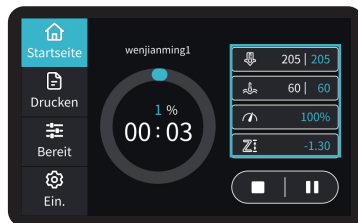
E. Legen Sie die Speicherkarte ein.



1. Einzelheiten zur Verwendung der Software finden Sie im Benutzerhandbuch der Slicing-Software auf der Speicherkarte.
2. Gespeicherte Dateien müssen im Stammverzeichnis (nicht in einem Unterverzeichnis) der Speicherkarte abgelegt werden.
3. Der Dateiname muss aus lateinischen Buchstaben oder Zahlen bestehen, nicht aus chinesischen Zeichen oder anderen Sonderzeichen, und darf nicht länger als 20 Zeichen sein.
4. Die Speicherkarte darf während des Druckvorgangs nicht eingelegt oder entfernt werden.



Wenn Sie im Vasenmodus drucken, sollten Sie „Wiederh.n.Stroma.“ in der Benutzeroberfläche ausschalten, um sicherzustellen, dass das Modell gut druckt. Wenn Sie andere Modelle drucken, können Sie die „Wiederh.n.Stroma.“ wieder aktivieren.

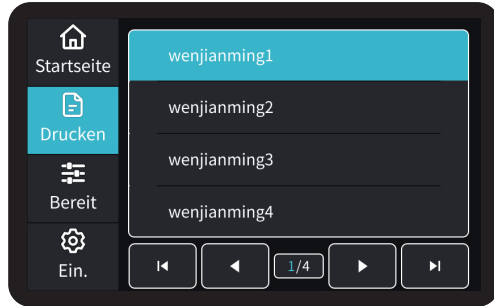


## 6. Verwendung des 3D-Druckers

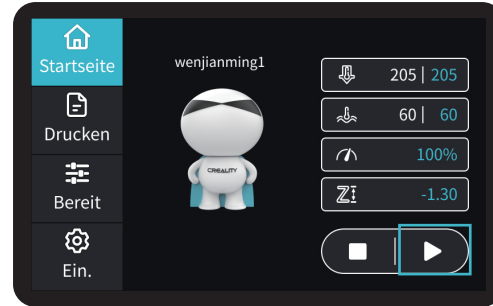


### 6.6 Druckvorgang starten

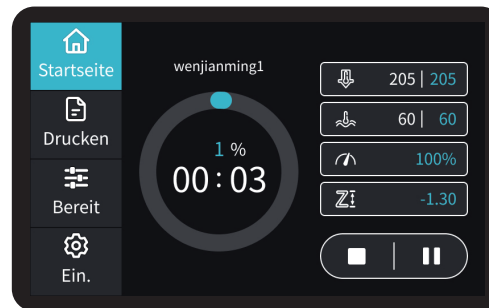
A. Wählen Sie die zu druckende Datei aus



B. Klicken Sie auf die Schaltfläche Drucken

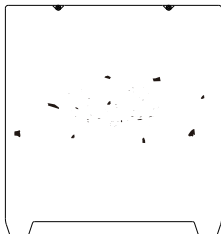


C. Bereits im Druckmodus.

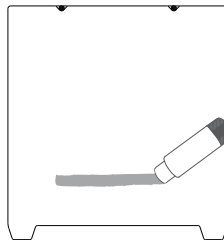


## 7. Wartungsanweisungen

### 7.1 Wartung der Plattformplatte

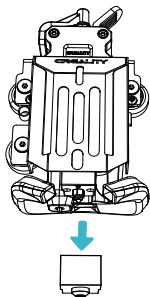


A. Falls sich Filamentreste auf der Plattformplatte befinden, kratzen Sie diese mit einer Klinge leicht ab und drücken Sie erneut.

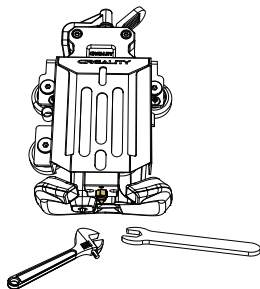


B. Falls die erste Schicht des Modells nicht korrekt geklebt ist, empfiehlt es sich, vor dem Vorwärmen für den Druck gleichmäßig festen Klebstoff auf die Oberfläche der Plattformplatte aufzutragen.

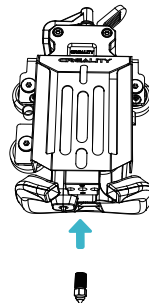
### 7.2 Auswechseln der Düsen



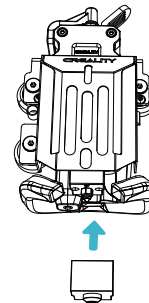
A. Entfernen Sie die Silikonabdeckung



B. Entfernen Sie die alte Düse



C. Montieren Sie eine neue Düse



D. Montieren Sie die Silikonabdeckung

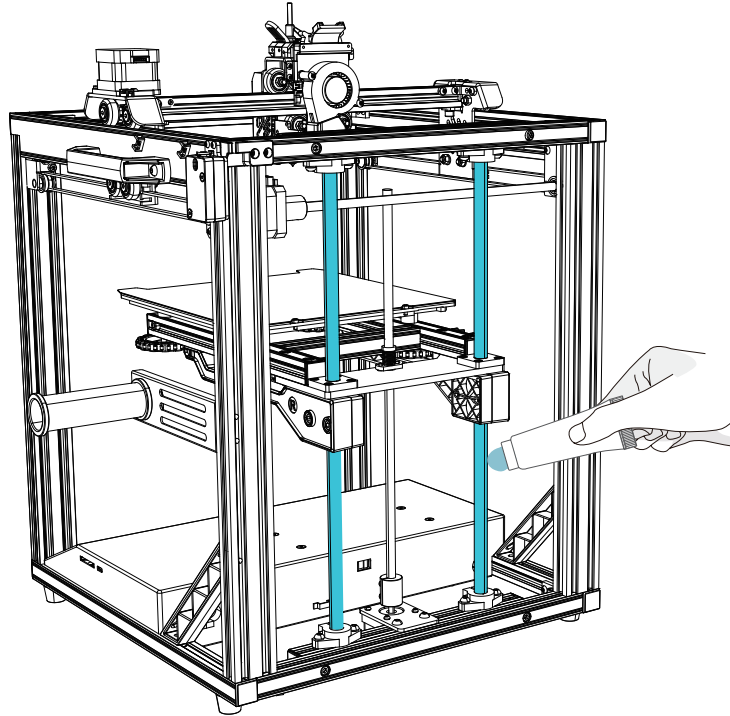


Warnungen:

1. Falls sich Filamente im Inneren der Düse befinden, muss die Düse beim Auswechseln vorgewärmt werden.
2. Vermeiden Sie Verbrühungen beim Auswechseln heißer Düsen.
3. Verwenden Sie ein Werkzeug, um den Heizblock beim Entfernen der Düse zu befestigen, um eine Beschädigung der Komponenten zu vermeiden.

### 7.3 Schmierenschutz

A. Es wird empfohlen, für die regelmäßige Wartung des Bereichs der optischen Achse eine eigene Schmierflüssigkeit zu kaufen.



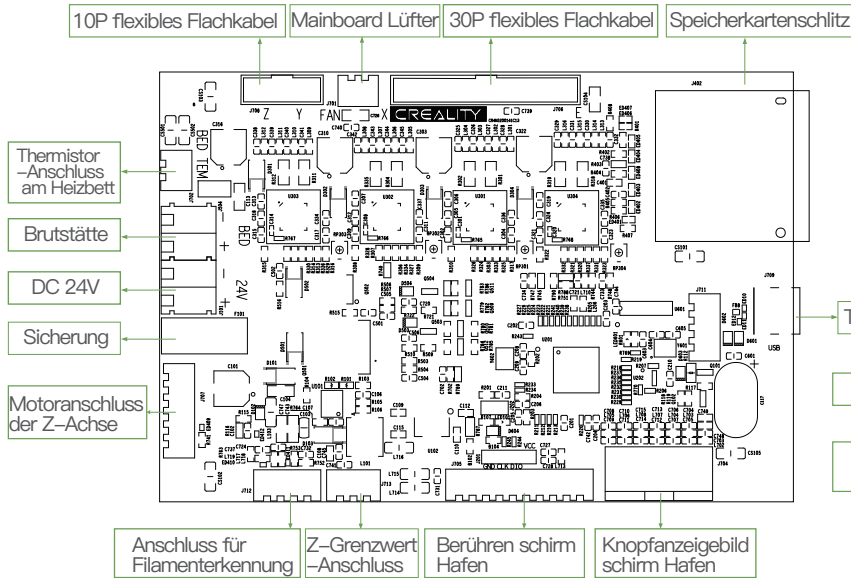


### 7.4 Anweisungen zu Fehlercodes

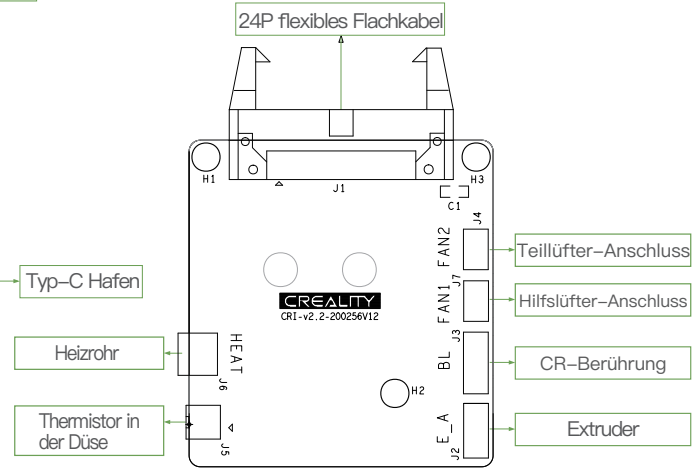
Nr.	Fehlercode–Anweisungen	Parameter
1	E06	Thermischer Durchbruch am Hotend!
2	E07	Hotend–Heizung fehlgeschlagen!
3	E08	Hotend Thermistor–Fehler!
4	E09	Thermischer Durchbruch im Heizbett!
5	E10	Heizbett–Heizung fehlgeschlagen!
6	E11	Heizbett–Thermistor–Fehler!
7	E201	Überschreitung der Anweisungszeit
8	E202	Referenzpunktfahrt fehlgeschlagen
9	E203	Nivellierung fehlgeschlagen
10	E204	SD–Kartenlesung fehlgeschlagen, Systemneustart erforderlich

Falls eines der oben genannten Probleme auftritt und nicht behoben werden kann:

- ① Bitte besuchen Sie <https://www.crealitycloud.com/product>, klicken Sie auf „Product Center“ und wählen Sie das korrekte Modell aus. Klicken Sie dann auf „Related Content“, um die Anleitungen zum Kundendienst einzusehen;
- ② Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E–Mail an [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).



Mainboard Hafen Anweisungen



Pinboard-Anschluss-Anweisungen

Aufgrund der unterschiedlichen Modelle kann das tatsächliche Produkt von der Abbildung abweichen. Bitte beachten Sie die jeweiligen Produktinformationen. Das Recht auf endgültige Auslegung verbleibt bei Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd



## 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](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com)

