

Schnellstart-anleitung

⚠ WARNING

1. Vorsicht, heiß! Die Heizdüsen und die heiße Konstruktionsplatte während des Betriebs nicht berühren.
2. Bewegliche Druckerteile; es besteht Verletzungsgefahr. Handschuhe etc. während des Betriebs ablegen: Risiko des Verfangens.

DOWNLOAD

Weitere Informationen erhalten Sie auf der offiziellen FlashForge-Website www.flashforge.com.

Hier können Sie die Bedienungsanleitung, die Software und das Video mit den Anleitungen herunterladen, die Software und das Video mit den Anleitungen herunter. (SUPPORT-Support Center-Select a Product/SUPPORT-Support Center-Produktauswahl)

Auspacken

Der Creator Pro 2 wurde im FlashForge-Werk sorgfältig verpackt. Bitte befolgen Sie beim Auspacken die nachstehenden Schritte.

VORSICH

1. Entfernen Sie die Verpackung und nehmen Sie den Inhalt vorsichtig heraus. Wenden Sie keine Kraft auf.

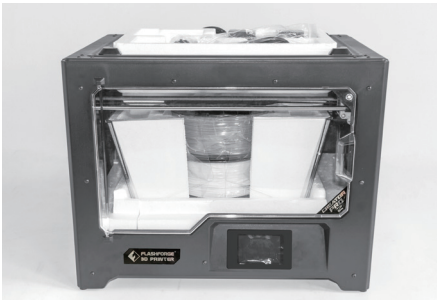
2. Das gelbe hochtemperaturfeste Klebeband um die Düse nicht entfernen. Es weist thermische Isolations- und hochtemperaturfeste Eigenschaften auf.



1. Öffnen Sie den Karton und nehmen Sie die Schaumstoffteile heraus.



2. Halten Sie Griffe an den beiden des FlashForge Creator Pro 2 fest. Heben Sie ihn aus dem Karton und stellen Sie ihn auf einer stabilen Oberfläche ab.



3. Entfernen Sie den Packbeutel und entfernen Sie das Band sowie die Kunststoff-Schutzhülle der Frontklappe.



4. Hier sehen Sie das Zubehör. Entfernen Sie die Innenverpackung und nehmen Sie das Zubehör vorsichtig heraus.



5. Nehmen Sie den Extruder heraus und legen Sie ihn vorsichtig ab. Die Düse darf den Tisch nicht berühren, damit die Düse vor Kratzern geschützt bleibt.



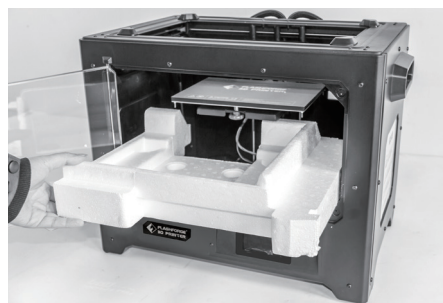
6. Nehmen Sie den Schaumstoff mit dem Zubehör heraus. Schneiden Sie die beiden Bänder an beiden Seiten des X-Achse-Führungsstabs durch.



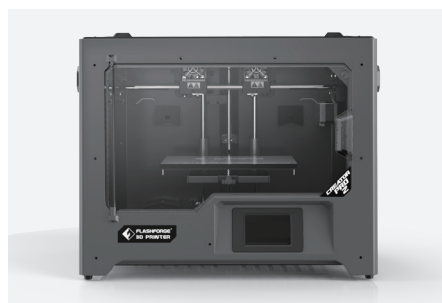
7. Öffnen Sie die Klappe, nehmen Sie die obere Abdeckung des Druckers heraus und lösen Sie das Filament aus dem Deckel.



8. Halten Sie beide Seiten der Plattform fest und heben Sie die Plattform vom Boden, damit sich die Schaumstoff-box darunter einfacher entfernen lässt.

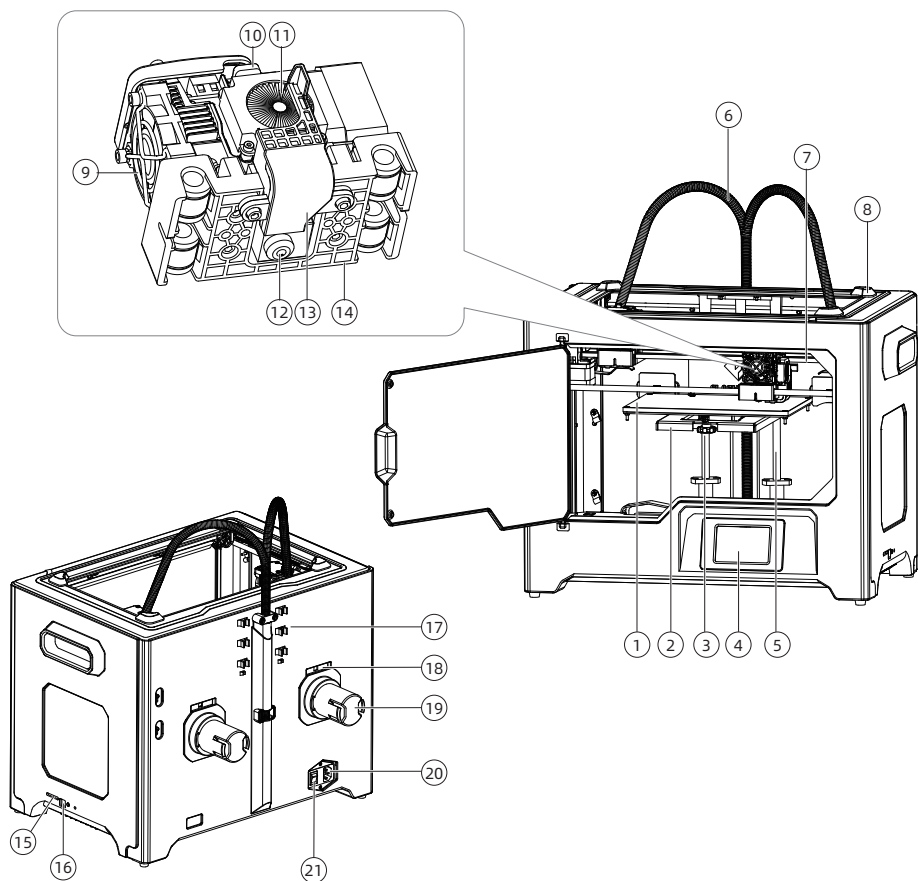


9. Entfernen Sie den Schaumstoff vom Boden der Plattform und drücken Sie die Plattform dann langsam mit den Händen nach unten. Dadurch vereinfacht sich die spätere Installation.



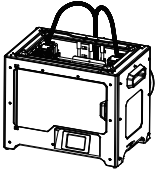
10. Nun haben Sie alles ausgepackt. Bewahren Sie das Verpackungsmaterial auf, falls sie es später noch einmal benötigen sollten.

Über Ihren Creator Pro 2



- | | | |
|-------------------------|---------------------------------|-------------------------|
| 1. Plattform | 2. Plattformstütze | 3. Nivelliermutter |
| 4. LCD-Anzeige | 5. Z-Achse-Führungsstab | 6. Extruderkabelsatz |
| 7. X-Achse-Führungsstab | 8. Schlitz | 9. Düsenkühlgebläse |
| 10. Federniederhalter | 11. Kühlgebläse | 12. Düse |
| 13. Turbogebläseplatte | 14. Extruderhalterung | 15. SD-Kartenschlitz |
| 16. USB-Kabeleingang | 17. Filament-Führungsrohrspanne | 18. Spulenhalterschlitz |
| 19. Spulenhalter | 20. Netzeingang | 21. Netzschalter |

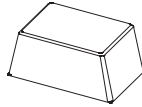
Zubehör



Creator Pro 2



Filament



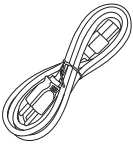
Obere
Abdeckung



Kundendienst-
karte



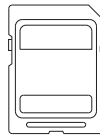
Schnellstart-
anleitung



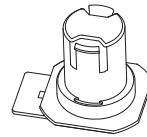
Netzkabel



USB-Kabel



SD-Karte



Spulenhalter



Konstruktions-
band



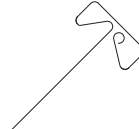
Schrauben-
dreher



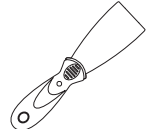
Stanzschlüs-
sel



Innensechskant-
schlüssel



Reinigungs-
stiftwerkzeug



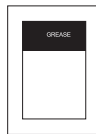
Abstreifer



PTFE-Rohr



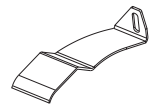
Fadenfüh-
rungsrohr



Fett



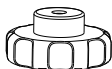
Leimstift



Materialauf-
nahmeplatte



Nivellierkarte

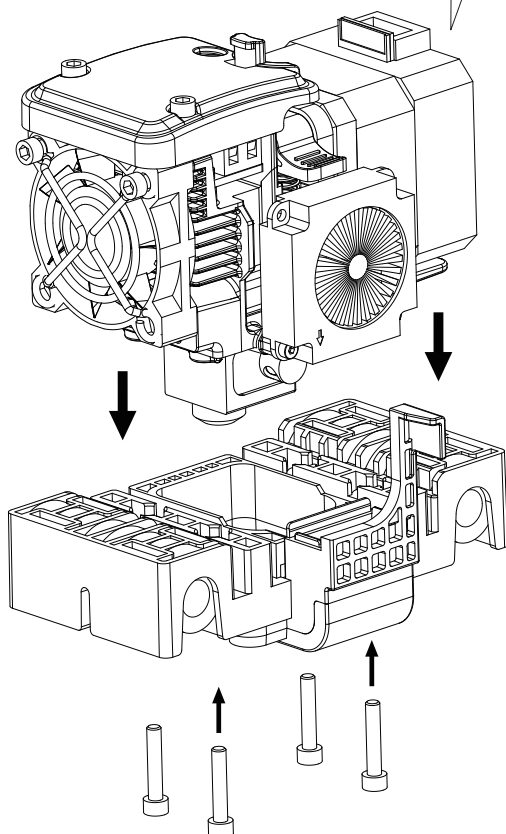
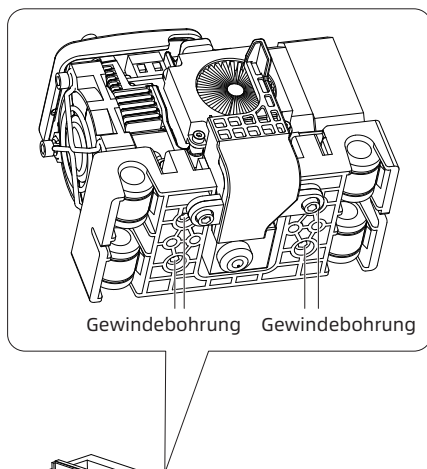


Nivelliermutter

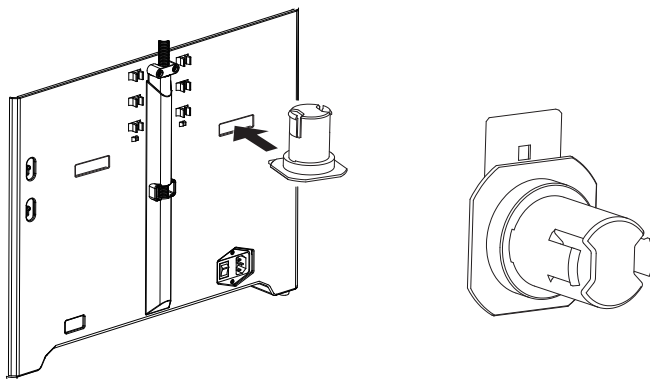
Installation

1. Extruder-Montage

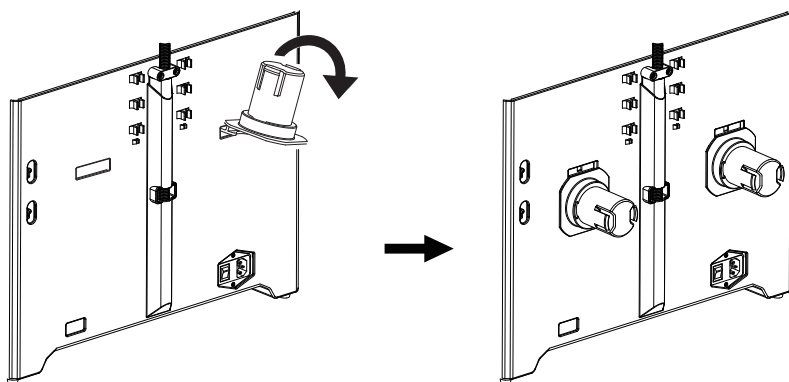
1. Setzen Sie die Plattform zuerst ab und setzen Sie den Dual-Extruder auf die Extruderaufnahme.
2. Nehmen Sie den M2.5-Innensechskantschlüssel aus dem Werkzeugbeutel und die vier (4) M3-Schrauben aus dem Zubehörset.
3. Richten Sie den Extruder an den Schraubenlöchern aus.
4. Verschrauben Sie den Extruder mit den M3-Schrauben an der Extruderaufnahme.



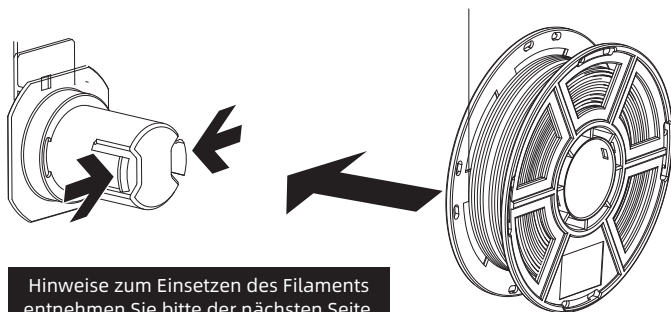
2. Filamentführungsrohr und Filamentinstallation



1. Für die Montage eines Spulenhalters nivellieren Sie diesen. Dann führen Sie das Ende in die entsprechende Öffnung ein.



2. Drehen Sie den Spulenhalter so nach unten, dass der Bodenspalt der Halterung an der Rückseite des Druckers sitzt.

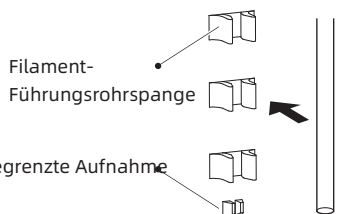
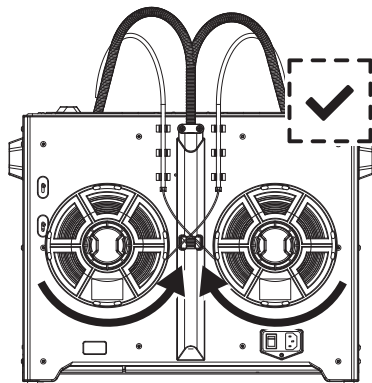


Hinweise zum Einsetzen des Filaments entnehmen Sie bitte der nächsten Seite

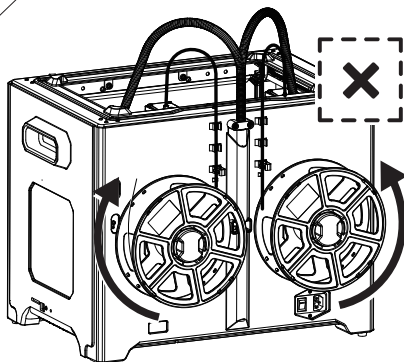
3. Nehmen Sie eine Filamentrolle, drücken Sie das Oberteil des Spulenhalters zusammen und setzen Sie die Filamentspule in die Halterung ein.

Tipps

1. Die Filamentspule muss richtig ausgerichtet sein (siehe unten).
2. Nach dem Befestigen des Filamentführungsrohres drücken Sie den linken Federniederhalter des Extruders nach unten. Führen Sie das Filament dann vom anderen Ende des Filamentführungsrohres aus senkrecht in die linke Filamentaufnahme ein.

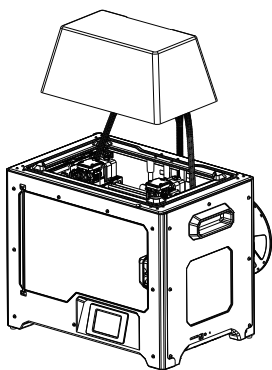


Verriegeln Sie das Filament-Führungsrohr mit den R-förmigen Spangen.



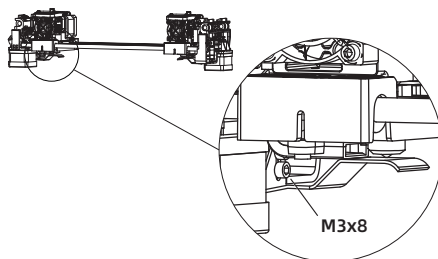
Hinweis: Führen Sie das Führungsrohr bitte vollständig in die Spule ein, damit das Filament nicht verdreht und sich um die Außenseite der Spule wickelt.

3. Setzen Sie die obere Abdeckung auf



- Montieren Sie die obere Abdeckung für ABS-Drucken
- Entfernen Sie die obere Abdeckung für PLA-Drucken.

4. Montieren Sie die Materialaufnahmeplatte

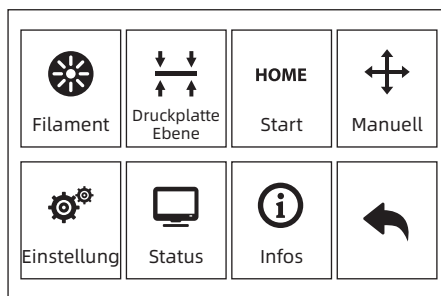


Befestigen Sie die Materialaufnahmeplatte mit zwei Schrauben.

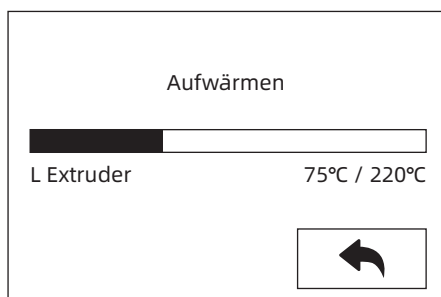
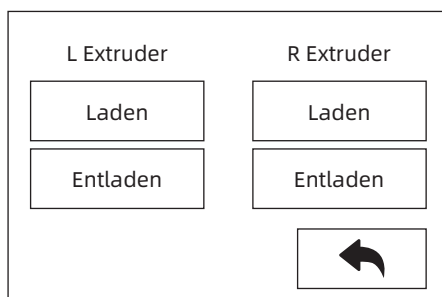
Die Düsen müssen die Materialaufnahmeplatte nach der Montage richtig berühren. Die Distanz zwischen Düse und Platte kann von Hand angepasst werden. Nach mehreren Druckvorgängen sind Kratzer auf der Oberfläche der Platte normal.

Die Ersteinrichtung

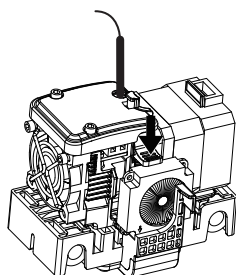
Laden und Entladen



1. Berühren Sie [Werkzeuge]-[Filament]



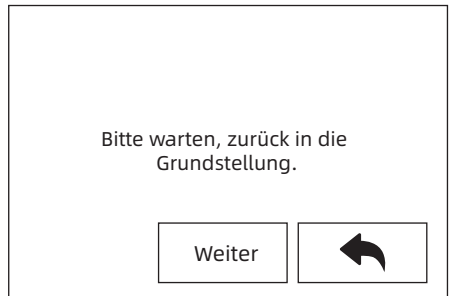
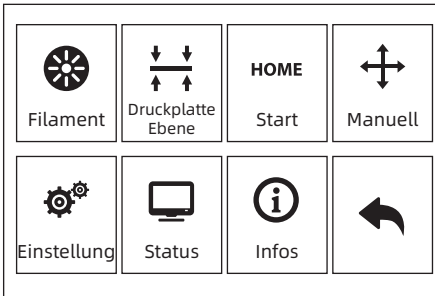
2. Berühren Sie [Laden]. Der Aufwärmprozess des Extruders beginnt. Sobald die Zieltemperatur erreicht wurde, führen Sie das Filament bitte von Hand in das Filamentzuführrad ein. Sobald Filament aus der Düse austritt, ist der Ladevorgang abgeschlossen.



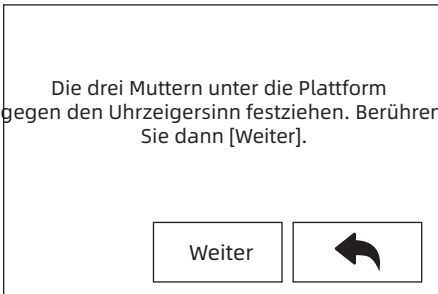
3. Berühren Sie [Entladen]. Der Aufwärmprozess des Extruders beginnt. Sobald die Zieltemperatur erreicht wurde, ziehen Sie einen Teil des Filaments von Hand aus der Düse. Drücken Sie dann den Federniederhalter nach unten, ziehen Sie das Filament schnell heraus und beenden Sie den Entladevorgang.

Nivellierung

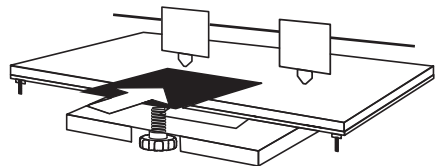
Um Nivellierfehler zu vermeiden, muss das verbleibende Material zuerst aus der Düse entfernt werden.



1. Berühren Sie [Werkzeuge] [Nivellieren], um mit der Nivellierung zu beginnen. Das Gerät fährt zuerst zurück in die Grundstellung.



2. Sobald die Bewegungen von Extruder und Plattform stoppen, ziehen Sie die drei Muttern unter der Plattform gegen den Uhrzeigersinn fest. (Dieser Vorgang ist wichtig, um Kratzer auf der Konstruktionsplatte durch den Extruder zu vermeiden)

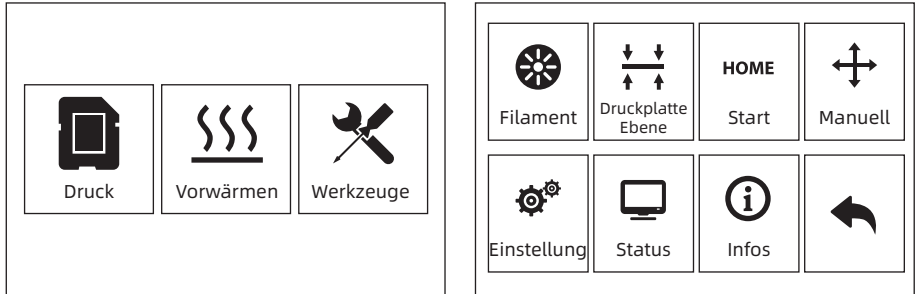


3. Wählen Sie einen Extruder und bewegen Sie ihn von Hand bis zur ersten Mutter. Legen Sie ein Blatt Papier unter den Extruder und ziehen Sie die Mutter an, um die Distanz zwischen Extruder und Plattform zu verringern. Entfernen Sie das Papier vorsichtig und fühlen Sie die Reibung. Wenn das Papier nur leichte Reibung aufweist, ist die Distanz zwischen Extruder und Plattform richtig eingestellt. Nachdem die Einstellung der ersten Schraube platte abgeschlossen ist, wiederholen Sie den Vorgang für die zweite und die dritte Mutter.

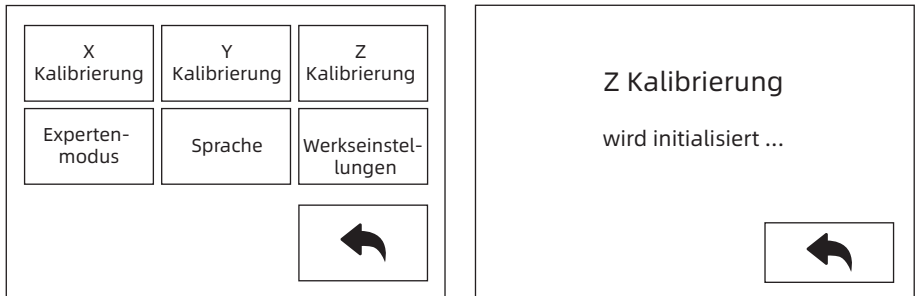
Hinweis: Die geringe Distanz zwischen Extruder und Plattform führt zu einer stärkeren Anhaftung der gedruckten Objekte. Größere Distanzen führen zu Klebefehlern oder Umwicklungen.

XYZ Achskalibrierung

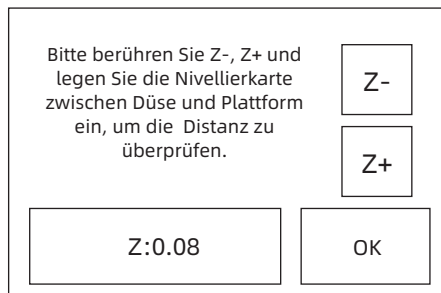
Z Achskalibrierung



1. Berühren Sie [Werkzeuge]-[Einstellung]-[Z-Kalibrierung]. Creator Pro 2 nutzt einen Kompensationsschichtmechanismus. Die Montagepositionen der rechten und linken Düsen müssen nicht von Hand angepasst werden. Ein Programm berechnet die Höhendifferenz zwischen den beiden Düsen.



2. Der Extruder und die Plattform bewegen sich zuerst zurück in die Nullstellung. Wählen Sie dann einen Extruder für die Kalibrierung aus. Wenn die Temperatur von Düse und Plattform zu hoch ist, wartet das Gerät, bis die Temperatur auf 50 °C abgekühlt ist, damit die Düse das Konstruktions-Tape nicht verbrennt.



3. Befolgen Sie die Bildschirmanweisungen und legen Sie die Nivellierkarte zwischen Düse und Plattform ein. Justieren Sie den Abstand mithilfe von „Z-“ und „Z+“. Der Einstellbereich bezieht sich auf das Nivellierpapier. Sobald Sie geringen Reibungswiderstand spüren, ist die Distanz zwischen Düse und Plattform richtig eingestellt. Nachdem der erste Extruder kalibriert wurde, erfolgt die Umschaltung zur Kalibrierung des nächsten Extruders.

Hinweis: Die Muttern unter der Plattform dürfen während der Z-Achskalibrierung nicht gedreht werden.

X Achskalibrierung

X-X-Achskalibrierung: Einheitliche Anpassung der beiden Extruder in Richtung der X-Achse, um Fehlausrichtungen während des Drucks zu vermeiden.

X Kalibrierung

Y Kalibrierung

Z Kalibrierung

Expertenmodus

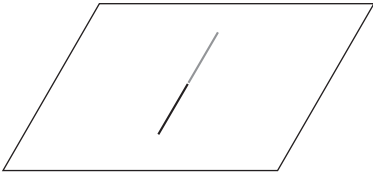
Sprache

Werkseinstellungen

X Kalibrierung

L: 152/200
R: 164/200
B: 45/50

1. Berühren Sie nach Abschluss der Z-Achskalibrierung[Einstellung]-[X-Kalibrierung] oder fahren Sie mit der Kalibrierung der X-Achse fort. Nachdem die Initialisierungsbewegung des Gerätes ausgeführt wurde, werden die Düse und die Plattform erwärmt. Vergewissern Sie sich nun, dass das Filament in den Extruder eingeführt wurde.



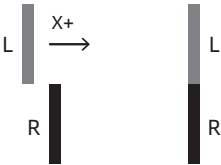
2. Sobald die Aufwärmphase abgeschlossen ist, drucken der linke und der rechte Extruder nacheinander eine Linie.

Bitte berühren Sie X-, Y+, um die Ausrichtung der Linien anzupassen und

X- 0.00 X+

Überprüfen

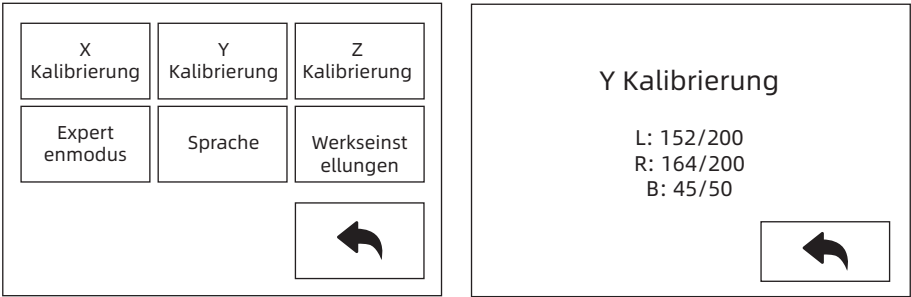
OK



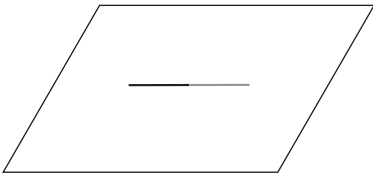
3. Klicken Sie entsprechend der gedruckten Linien auf „X-“, „X+“, um die Extruder abweichungen anzupassen und die gedruckten Linien zu entfernen. Berühren Sie die Schaltfläche [Überprüfen]. Die beiden Extruder (links und rechts) drucken die Linien erneut, damit ihre Übereinstimmung geprüft werden kann. Wenn sie übereinstimmen, ist die Kalibrierung der X-Achse abgeschlossen. Andernfalls muss die Justierung fortgesetzt werden, bis Übereinstimmung hergestellt ist.

Y Achskalibrierung

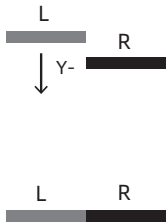
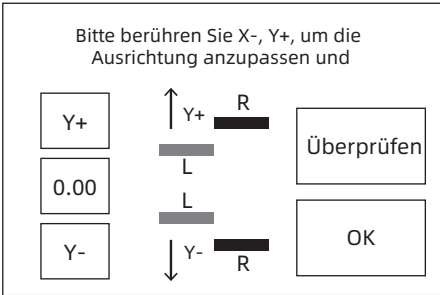
Y-Achskalibrierung: Einheitliche Anpassung der beiden Extruder in Richtung der Y-Achse, um Fehlausrichtungen während des Drucks zu vermeiden.



1. Berühren Sie [Einstellung]-[Y-Kalibrierung] oder fahren Sie nach der Kalibrierung der X-Achse mit der Kalibrierung der Y-Achse fort. Nachdem die Initialisierungsbewegung des Gerätes ausgeführt wurde, werden die Düse und die Plattform erwärmt. Vergewissern Sie sich nun, dass das Filament in den Extruder eingeführt wurde.



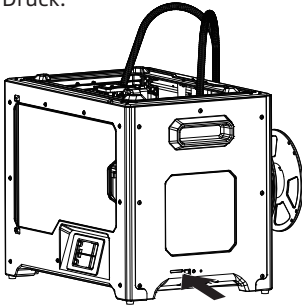
2. Sobald die Aufwärmphase abgeschlossen ist, drucken der linke und der rechte Extruder nacheinander eine Linie.



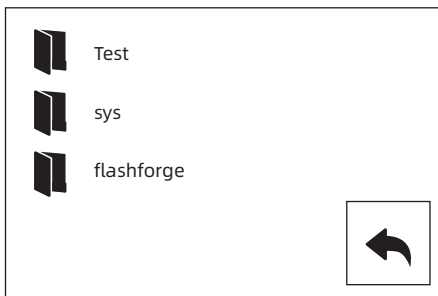
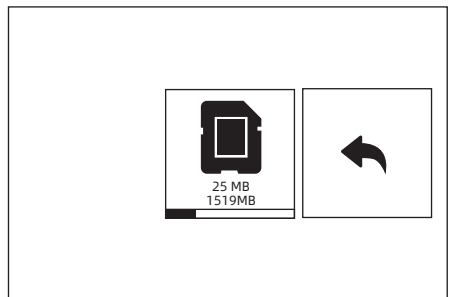
3. Klicken Sie entsprechend der gedruckten Linien auf „Y-“, „Y+“, um die Extruderabweichungen anzupassen und die gedruckten Linien zu entfernen. Berühren Sie die Schaltfläche [Überprüfen]. Die beiden Extruder (links und rechts) drucken die Linien erneut, damit ihre Übereinstimmung geprüft werden kann. Wenn sie übereinstimmen, ist die Kalibrierung der Y-Achse abgeschlossen. Andernfalls muss die Justierung fortgesetzt werden, bis Übereinstimmung hergestellt ist.

Erster Druck

Nach der Montage, dem Laden des Filaments und der Kalibrierung beginnen Sie Ihren ersten Druck.



1. Führen Sie die S-Karte an der Seite der Maschine ein.



2. Berühren Sie [Drucken]-[SD-Karte] und wählen Sie die Testdatei für den Druck aus.



**Scan QR to Get More
After-Sales Support**

