



**CFS-C**

# Benutzerhandbuch

CFS-C-Filament-Management-System

V 1.0\_DE

## An unsere geschätzten Anwenderinnen und Anwender

Vielen Dank, dass Sie sich für Creality entschieden haben. Bitte lesen Sie dieses Benutzerhandbuch durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen sorgfältig.

Creality wird Ihnen stets hochwertige Dienstleistungen erbringen. Wenn Sie bei der Verwendung unserer Produkte auf Probleme stoßen oder Fragen dazu haben, kontaktieren Sie uns bitte über die Kontaktinformationen am Ende dieses Handbuchs. Um Ihre Benutzererfahrung weiter zu verbessern, können Sie mit den folgenden Methoden mehr über unsere Geräte erfahren:

Können Sie die offizielle Website von Creality ([www.creality.com](http://www.creality.com)) besuchen, um Informationen über Software und Hardware, Ansprechpartner, Geräteanleitungen, Garantieb Bestimmungen und mehr zu erhalten.

## Firmware-Aktualisierung

1. Sie können die Firmware direkt über den Bildschirm des Geräts aktualisieren;
2. Besuchen Sie die offizielle Website unter <https://www.creality.cn>, klicken Sie auf „Service Center → Firmware-/ Software-Download → Erforderliche Firmware für CFS-C herunterladen“ und installieren Sie sie vor der Verwendung;
3. können Sie die Firmware über Creality Cloud OTA aktualisieren.

## Produktbedienung und Kundendienstinformationen

1. Besuchen Sie das offizielle Wiki von Creality (<https://wiki.creality.com/>), um detailliertere Kundendienstanleitungen zu erkunden;
2. Oder kontaktieren Sie unser Kundendienstzentrum unter +86 755 3396 5666 oder senden Sie eine E-Mail an [cs@creality.com](mailto:cs@creality.com).



Creality Wiki

1. Verwenden Sie diesen Drucker auf keinerlei andere Weise als in diesem Handbuch beschrieben, andernfalls kann es zu Verletzungen oder Sachschäden kommen.
2. Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von entflammaren oder explosiven Materialien oder starken Hitzequellen auf. Stellen Sie den Drucker in einer belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung auf.
3. Wir empfehlen die Verwendung von Creality Hyper-Kunststoffspulen-Filamenten, die ausführlich getestet wurden;
4. Verwenden Sie das mit dem Drucker gelieferte Netzkabel und keine Netzkabel anderer Produkte. Der Netzstecker muss in eine Schuko-Steckdose eingesteckt werden.
5. Vermeiden Sie das Verstopfen des Filaments, indem Sie kein TPU oder PVA(nass) und BVOH(nass) zum Drucken verwenden;
6. 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.
7. Um ein Verkleben der Filamentrolle zu verhindern, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen.
8. Bei der Verwendung des Geräts in dem Land oder der Region, in dem es eingesetzt wird (Einsatzort), müssen die jeweiligen Gesetze und Vorschriften eingehalten, die Berufsethik beachtet und die Sicherheitsbestimmungen befolgt werden. Die Verwendung unserer Produkte oder Geräte für illegale Zwecke ist ausdrücklich verboten. Unser Unternehmen übernimmt keine rechtliche Haftung für etwaige Verstöße.
9. Tipp: Stecken Sie keine Stecker ein oder trennen Sie keine Drähte, während sie geladen sind.

### Sicherheitsanweisungen und Benutzerhinweise

Sehr geehrter Benutzer:

Bitte lesen Sie vor der Verwendung dieses Produkts die folgenden umfassenden Sicherheitsanweisungen sorgfältig durch, um Ihre persönliche Sicherheit und den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts zu gewährleisten.

#### 1. Richtlinien für besondere Benutzergruppen

##### Allgemeiner Sicherheitshinweis

Da der Betrieb eines 3D-Druckers hohe Temperaturen, sich schnell bewegende Komponenten, elektrische Teile und komplexe Verfahren umfasst, bestehen bestimmte Sicherheitsrisiken. Es wird nicht empfohlen, dass Personen mit körperlichen oder geistigen Beeinträchtigungen dieses Gerät ohne Unterstützung selbstständig bedienen.

##### Personen mit Behinderungen

Wenn eine Person mit einer Behinderung den 3D-Drucker zu speziellen Zwecken verwenden muss (z. B. eine Person mit Handbehinderung zum Drucken von Fingerprothesen oder eine Person mit Beinbehinderung zum Drucken von Prothesen), sollte der Betrieb unter Aufsicht und Unterstützung eines Fachmanns (z. B. Rehabilitationstherapeuten, technischen Ausbilders oder einer voll geschäftsfähigen Person mit Kenntnis der Gerätesicherheit) erfolgen.

Die begleitende Person muss den gesamten Betriebsvorgang aufmerksam überwachen und sicherstellen, dass alle Sicherheitsrichtlinien und Betriebsverfahren in diesem Handbuch strikt befolgt werden, um Unfälle durch unsachgemäße Handhabung zu vermeiden.

##### Personen mit geistigen Behinderungen

Wenn Personen mit geistigen Beeinträchtigungen den 3D-Drucker bedienen, müssen sie jederzeit von einem gesetzlichen Vertreter mit voller Geschäftsfähigkeit und umfassendem Verständnis der Gerätebedienung und Sicherheitsrisiken begleitet werden. Der Vormund muss das Verhalten des Benutzers streng überwachen und sicherstellen, dass alle Sicherheitsanweisungen in diesem Handbuch eingehalten werden, um potenzielle Unfälle zu vermeiden.

### 2. Überprüfung vor der Verwendung

#### Überprüfung der Geräteintegrität

Vor der ersten Verwendung oder nach längerer Inaktivität überprüfen Sie das Äußere des Druckers, um sicherzustellen, dass das Gehäuse keine Beschädigungen oder Verformungen aufweist. Achten Sie besonders auf Anzeichen unbefugter Demontage, wie lose Schrauben oder beschädigte Siegel.

Wenn solche Anzeichen vorhanden sind, betreiben Sie den Drucker nicht, da interne Verkabelung oder Komponenten beschädigt sein könnten und ein Sicherheitsrisiko darstellen.

#### Kabelüberprüfung

Überprüfen Sie das Netzkabel, Datenkabel und interne Steckverbindungen, um sicherzustellen, dass keine Beschädigungen, freiliegenden Drähte oder losen Verbindungen vorhanden sind. Nicht autorisierte Änderungen an Kabeln können die elektrische Sicherheit beeinträchtigen und das Risiko von Stromschlägen, Kurzschlüssen oder Bränden erhöhen.

Wenn Unregelmäßigkeiten festgestellt werden, beenden Sie die Nutzung sofort und wenden Sie sich an qualifiziertes Servicepersonal zur Inspektion und Reparatur.

### 3. Vorbeugung von Verbrennungsgefahren

#### Hotend, Heizbett, Plattform und gedruckte Modelle

Während des Betriebs kann die Temperatur des Hotends bis zu 300 °C erreichen, und das Heizbett, die Plattform und die gedruckten Teile können hohe Temperaturen behalten, die Verbrennungen verursachen können.

Berühren Sie während des Druckvorgangs oder vor vollständiger Abkühlung weder das Hotend noch das Heizbett oder frisch gedruckte Teile. Wenn Sie ein Teil entfernen müssen, warten Sie, bis es vollständig abgekühlt ist, oder verwenden Sie geeignete Werkzeuge.

#### Überhitzung und Brandgefahr

Ein thermisches Durchgehen kann dazu führen, dass Heizelemente weiter überhitzen und möglicherweise Feuer fangen.

Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung und Verkabelung ausreichend sind und regelmäßig überprüft werden. Lassen Sie den Drucker nicht unbeaufsichtigt über Nacht oder während Ihrer Abwesenheit laufen. Wenn Überhitzung oder ungewöhnliche Gerüche auftreten, schalten Sie das Gerät sofort aus.

Halten Sie brennbare Materialien (z. B. Papier, Alkohol oder Reinigungsmittel) vom Drucker fern.

Brennbare Materialien und Lösungsmittel

Einige Filamentmaterialien wie ABS und Nylon sind brennbar und können beim Schmelzen giftige Dämpfe freisetzen.

Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol oder anderen brennbaren Lösungsmitteln zur Reinigung des Druckkopfs oder zum Verschmelzen von Modellen. Wenn ihre Verwendung notwendig ist, führen Sie diese Arbeiten fern vom laufenden Drucker durch.

#### 4. Vermeidung von Quetsch- und Verwicklungsverletzungen

Während des Druckbetriebs bewegen sich bewegliche Komponenten wie Motoren, Riemen, Gewindespindeln und Zahnräder schnell und können Finger einklemmen oder Haare und Kleidung einziehen.

Tragen Sie eng anliegende Kleidung, binden Sie langes Haar zurück und halten Sie einen sicheren Abstand zur Maschine. Berühren Sie während des Betriebs keine Riemen, Zahnräder, Spindeln oder Führungen mit Händen, Haaren oder Kleidung.

Wenn Sie Werkzeuge wie Zangen, Schaber oder Pinzetten verwenden müssen, pausieren Sie den Druckvorgang oder schalten Sie den Drucker aus, bevor Sie fortfahren.

#### 5. Vermeidung von Schnitt- und anderen mechanischen Verletzungen

Die Verwendung von Werkzeugen wie Schabern oder Zangen zum Entfernen von Modellen kann zu Schnittverletzungen führen. Es wird empfohlen, die PEI-Federstahlplatte direkt zu entfernen, um das Modell abzunehmen und die Verwendung eines Schabers zu reduzieren.

Wenn ein Schaber verwendet werden muss, führen Sie ihn immer vom Körper weg und tragen Sie schnittfeste Hand

schuhe oder andere Schutzausrüstung.

Senken Sie stets die Bauplattform ab, bevor Sie Drucke entfernen, um Fingerquetschungen oder Verbrennungen durch das beheizte Druckbett zu vermeiden.

### 6. Risiken beim unbeaufsichtigten Betrieb

Brand-, elektrische und mechanische Risiken

Der unbeaufsichtigte Betrieb des 3D-Druckers über längere Zeit birgt die Gefahr von Bränden, elektrischen Ausfällen oder mechanischen Störungen.

Mögliche Gefahren

Schaltungsfehler, Überhitzung (Thermal Runaway) oder Materialansammlungen können Brände verursachen. Wenn der Drucker unbeaufsichtigt bleibt, können Düsenverstopfungen oder Modellablösungen auftreten, was zu Schäden an der Mechanik oder dem Antrieb führen kann.

Es wird empfohlen, die Verkabelung regelmäßig zu überprüfen, Staub zu entfernen sowie Rauchmelder und Feuerlöscher im Druckbereich zu installieren.

Empfehlung zur Fernüberwachung

Vermeiden Sie es, den Drucker über längere Zeiträume unbeaufsichtigt laufen zu lassen.

Wenn unbeaufsichtigtes Drucken unbedingt erforderlich ist, aktivieren Sie die Fernüberwachung und KI-Erkennungsfunktionen (sofern verfügbar) und überwachen Sie den Druckstatus kontinuierlich. Befolgen Sie den empfohlenen Wartungsplan des Herstellers und überprüfen Sie regelmäßig das Antriebs- und Kühlsystem.

### 7. Chemische und umweltbezogene Sicherheit

Partikel und flüchtige organische Verbindungen (VOCs)

Beim Drucken setzen geschmolzene Kunststoffe ultrafeine Partikel und flüchtige organische Verbindungen frei, die die Atemwege schädigen können.

Betreiben Sie den Drucker stets in einer gut belüfteten Umgebung und leiten Sie die Abluft mit einem Ventilator ins Freie. Verwenden Sie geruchsarme, emissionsarme Filamente von renommierten Marken und vermeiden Sie billige Materialien, die Phthalate oder Lösungsmittel enthalten.

### Betriebsumgebung und Belüftung

Halten Sie eine Umgebungstemperatur zwischen 5 °C und 35 °C und eine Luftfeuchtigkeit zwischen 20 % und 70 %. Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung.

Reinigen Sie den Drucker regelmäßig, um geschmolzene Rückstände und Staubansammlungen zu entfernen und eine stabile Leistung zu gewährleisten.

### 8. Kindersicherheit und Haustierschutz – Erstickungs- und Verschluckungsgefahr

#### Aufsicht über Kinder

Benutzer unter 18 Jahren dürfen den Drucker nur unter Aufsicht eines Erwachsenen bedienen. Stellen Sie den Drucker außerhalb der Reichweite von Kindern auf, um unbeabsichtigte Aktivierungen oder Kontakt mit beweglichen Teilen zu vermeiden.

#### Erstickungsgefahr durch kleine Modelle oder Teile

Vermeiden Sie beim Drucken von Spielzeug für kleine Kinder Designs mit kleinen, scharfen oder zerbrechlichen Teilen. Entfernen Sie Filamentreste von der Druckplatte. Nach dem Drucken prüfen und glätten Sie die Spielzeugkanten und wählen Sie große, abgerundete Designs, um Verletzungs- oder Verschluckungsrisiken zu reduzieren.

#### Material-Sicherheit

Verschiedene Filamenttypen weisen unterschiedliche Toxizitätsgrade auf.

ABS und Nylon geben beim Drucken schädliche Gase ab, und gedruckte Teile können giftige Stoffe enthalten.

PLA ist biologisch abbaubar und relativ sicherer, sollte jedoch nicht verschluckt werden. Verwenden Sie beim Drucken von Kinderspielzeug stets Filamente vertrauenswürdiger Marken.

### Sicherheit für Haustiere

Haustiere können Kabel anknabbern oder kleine gedruckte Teile verschlucken. Verwenden Sie Kabelschutzvorrichtungen, halten Sie Netzkabel von Haustieren fern und stellen Sie den Drucker in einen Raum, der für Tiere unzugänglich ist. Überprüfen Sie die Kabel regelmäßig auf Abnutzung oder Bissspuren.

### 9. Risiken bei Aufstellung und Kollision

#### Sturzvermeidung

Stellen Sie den 3D-Drucker auf eine stabile, feste und ebene Fläche, die nicht leicht angestoßen werden kann. Vermeiden Sie, ihn auf hohen oder instabilen Flächen zu platzieren, um Stürze oder Verletzungen zu verhindern.

Wählen Sie eine Arbeitshöhe, die bequem ist und Kollisionen durch ungeschickte Bewegungen reduziert.

#### Vermeidung von Zusammenstößen

Seien Sie beim Bewegen um den Drucker herum aufmerksam.

Vermeiden Sie Stöße gegen den Drucker oder Zubehörteile, insbesondere bei schwacher Beleuchtung, um Verletzungen oder Schäden zu verhindern.

### 10. Elektrische Sicherheitsvorkehrungen

#### Stromschlaggefahr

Dieser 3D-Drucker arbeitet mit Standard-Wechselstrom. Um Stromschläge zu vermeiden:

Verwenden Sie eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose und verändern oder verwenden Sie niemals beschädigte Netzkabel.

Berühren Sie keine internen elektrischen Komponenten wie Netzteil oder Hauptplatine, während der Drucker in Betrieb ist.

Wenn das Netzkabel beschädigt oder ausgefranst ist, schalten Sie den Drucker sofort aus und ersetzen Sie das Kabel.

Ziehen Sie das Netzkabel immer ab, bevor Sie den Drucker reinigen oder warten.

Stecken oder ziehen Sie keine Kabel ein oder aus, während das Gerät eingeschaltet ist, um Stromschläge oder Geräteschäden zu vermeiden.

### 11. Risiken im Zusammenhang mit Glaskomponenten

#### Glasbruch und Verletzungsgefahr

Die Türen und Abdeckungen des Druckers können aus Glas bestehen. Vermeiden Sie übermäßigen Druck, Stöße oder plötzliche Temperaturschwankungen, um Glasbruch zu verhindern.

#### Reinigung und Austausch

Verwenden Sie ein weiches Tuch, um Glasoberflächen zu reinigen. Vermeiden Sie scharfe oder scheuernde Gegenstände, die das Glas zerkratzen könnten.

Wenn Risse oder Beschädigungen festgestellt werden, verwenden Sie die betroffenen Teile nicht weiter und ersetzen Sie sie sofort, um Verletzungen durch Glassplitter zu vermeiden.

### 12. Augengesundheit und Sehschutz

#### Schutz des Sehvermögens

Die Slicing-Software läuft auf einem Computer, und der Drucker selbst verfügt über ein relativ kleines Display. Längere Nutzung kann zu Ermüdung der Augen führen. Achten Sie auf eine korrekte Körperhaltung und ausreichenden Abstand beim Arbeiten mit Drucker oder Computer und legen Sie regelmäßige Pausen ein.

#### Beleuchtungsbedingungen

Sorgen Sie für eine angenehme und ausreichende Beleuchtung an Ihrem Arbeitsplatz. Vermeiden Sie zu helles oder zu schwaches Licht, um die Augenbelastung zu verringern.

### 13. Vorsichtsmaßnahmen bei Magnetfeldern

### Risiko magnetischer Störungen

Der 3D-Drucker enthält magnetische Komponenten, wie Magnete in der Bauplatte, magnetische Druckbetten oder magnetische Werkzeugabdeckungen.

Diese Magnetfelder können medizinische Geräte wie Herzschrittmacher oder andere magnetisch empfindliche Geräte stören und Sicherheitsrisiken verursachen.

Personen mit solchen Geräten sollten engen Kontakt mit einem laufenden 3D-Drucker vermeiden.

Wenn Sie unsicher sind, ob Ihr medizinisches Gerät betroffen sein könnte, konsultieren Sie vor der Verwendung einen Arzt.

### 14. Umweltverantwortung – Entsorgung von Materialien

#### Metallkomponenten

Die in der Druckmaschine verwendeten Metallmaterialien sind unter normalen Bedingungen im Allgemeinen stabil. Einige können jedoch Schwermetalle enthalten.

Wenn das Gerät beschädigt ist, entsorgen Sie Metallteile nicht wahllos. Entsorgen Sie sie ordnungsgemäß gemäß den örtlichen Umweltvorschriften, um Umweltverschmutzung zu vermeiden.

#### Kunststoffkomponenten

Kunststoffe können während des Druckvorgangs flüchtige organische Verbindungen (VOCs) freisetzen, wie zuvor erwähnt. Abfallfilamente und fehlerhafte Drucke sollten ebenfalls ordnungsgemäß entsorgt und nicht einfach weggeworfen werden.

Einige Kunststoffe sind nicht biologisch abbaubar – befolgen Sie daher die lokalen Recycling- und Abfalltrennungsrichtlinien bei der Entsorgung.

#### Glaskomponenten

Zerbrochene Glasteile können Verletzungen verursachen. Entsorgen Sie beschädigtes Glas ordnungsgemäß und mischen Sie es nicht mit normalem Abfall, um Risiken für Umwelt und Recycling zu minimieren.

### 15. Weitere wichtige Hinweise

### Verwendung des Filaments

Es wird empfohlen, Filamente der Marke Creality oder andere offiziell unterstützte Materialien zu verwenden. Befolgen Sie das Benutzerhandbuch des Druckers und vermeiden Sie die Verwendung unbekannter oder minderwertiger Materialien, da diese die Druckqualität oder die Sicherheit beeinträchtigen können.

### Regelmäßige Wartung und Inspektion

Führen Sie Wartungsarbeiten nur bei ausgeschaltetem Gerät durch. Verwenden Sie ein trockenes Tuch, um die Maschine zu reinigen, entfernen Sie Staub und Rückstände von den Führungen und beseitigen Sie geschmolzene Reste.

Überprüfen Sie regelmäßig das Netzkabel und die Anschlüsse auf Beschädigungen oder Lockerheit. Testen Sie die Funktion zum Schutz vor Überhitzung regelmäßig. Wenn der Drucker nicht verwendet wird, ziehen Sie den Netzstecker und halten Sie den Bereich sauber.

### Sicherheitsausrüstung

Bewahren Sie einen Feuerlöscher, einen Rauchmelder und einen Brandmelder in der Nähe des Druckers auf. Für größere Modelle kann ein automatisches Abschalt- oder Brandschutzsystem in Betracht gezogen werden.

### Schulung und Überwachung des Bedieners

Stellen Sie sicher, dass alle Bediener die Struktur und die potenziellen Risiken des Druckers vollständig verstehen und die Sicherheitsrichtlinien des Herstellers strikt einhalten.

Minderjährige dürfen den Drucker nur unter Aufsicht eines Erwachsenen verwenden.

### Firmware-Updates und Rückrufe

Installieren Sie regelmäßig Firmware-Updates und informieren Sie sich über offizielle Sicherheits- oder Rückrufhinweise, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Führen Sie keine Vorgänge durch, die in diesem Handbuch nicht beschrieben sind. Unsachgemäße Verwendung kann zu Verletzungen oder Sachschäden führen.

### Aufstellungsumgebung

Stellen Sie den Drucker nicht in der Nähe von brennbaren oder explosiven Materialien oder Wärmequellen auf. Betreiben Sie ihn in einer gut belüfteten, kühlen und staubarmen Umgebung.

Stellen Sie den Drucker nicht in Bereichen mit Vibrationen oder Instabilität auf, da dies die Druckqualität beeinträchtigen kann.

### Verwendung des Netzkabels

Verwenden Sie nur das Original-Netzkabel, das mit dem Drucker geliefert wurde. Der Stecker muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden.

### Düsenreinigung

Reinigen Sie die Düse nach dem Drucken, solange sie noch warm ist, mit geeigneten Werkzeugen. Berühren Sie die Düse nicht direkt mit der Hand, um Verbrennungen zu vermeiden.

### Rechtliche Bestimmungen

Der Benutzer muss alle geltenden nationalen und regionalen Gesetze und Vorschriften am Einsatzort einhalten.

Das Produkt darf nicht für illegale Zwecke verwendet werden.

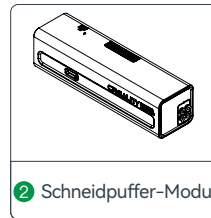
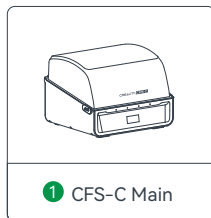
Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Missbrauch oder rechtswidrige Aktivitäten.

**\*Bitte bewahren Sie dieses Handbuch für zukünftige Referenzen auf. Wenn Sie Fragen zur Verwendung des Geräts haben, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst. Wir wünschen Ihnen viel Freude bei der Nutzung!**






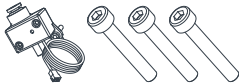


<b>1. Geräte-Informationen</b>	<b>01-07</b>
1.1 Packliste	01-02
1.2 Informationen zum Gerät	03-05
1.3 Gerätespezifikationen	06-06
1.4 Ausrüstungsgröße	07-07
<b>2. Auspacken</b>	<b>08-21</b>
2.1 Installieren Sie das Zubehör	08-21
<b>3. CFS-C-Nutzung</b>	<b>22-23</b>
3.1 Firmware-Upgrade	22-22
3.2 Filament aus CFS-C laden	23-23

# 1. Geräte-Informationen

## 1.1 Packliste



### ZUBEHÖR-KIT

 <p>3 Kommunikationsmodul</p>	 <p>4 CAN-Kommunikationskabel</p>	 <p>5 Kurzanleitung</p>	 <p>6 Kundendienstkarte</p>
 <p>7 Netzadapter</p>	 <p>8 PTFE-Schlauch-Befestigungssatz</p>	 <p>9 Filament-Ende-Sensor</p>	 <p>10 Montagehalterung für Schneidmodul</p>
 <p>11 USB-Kabelclip</p>	 <p>12 USB-Typ-C Datenkabel</p>	 <p>13 Kleber für Kommunikationsmodul</p>	 <p>14 Innensechskantschlüssel 1.5/ 2.0 / 2.5</p>

Hinweis:

1. Die oben genannten Teile dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie die tatsächlichen Artikel.
2. Alle Komponenten des CFS-C müssen zusammen mit einem Drucker verwendet werden.

## ZUBEHÖR-KIT



15 Führungsbuchse



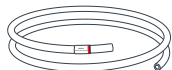
16 Schmierfett



17 Nylon-Kabelbinder \*8



18 PTFE-Schlauch 1000mm



19 PTFE-Schlauch 1000mm



20 USB-Stick



21 Papierabfallbehälter



22 PTFE-Schlauch 60mm\*4(Ersatzteil)



23 PTFE-Schlauch 200mm\*3(Ersatzteil)



24 PTFE-Schlauch 230mm\*2(Ersatzteil)



25 Ersatzschneider



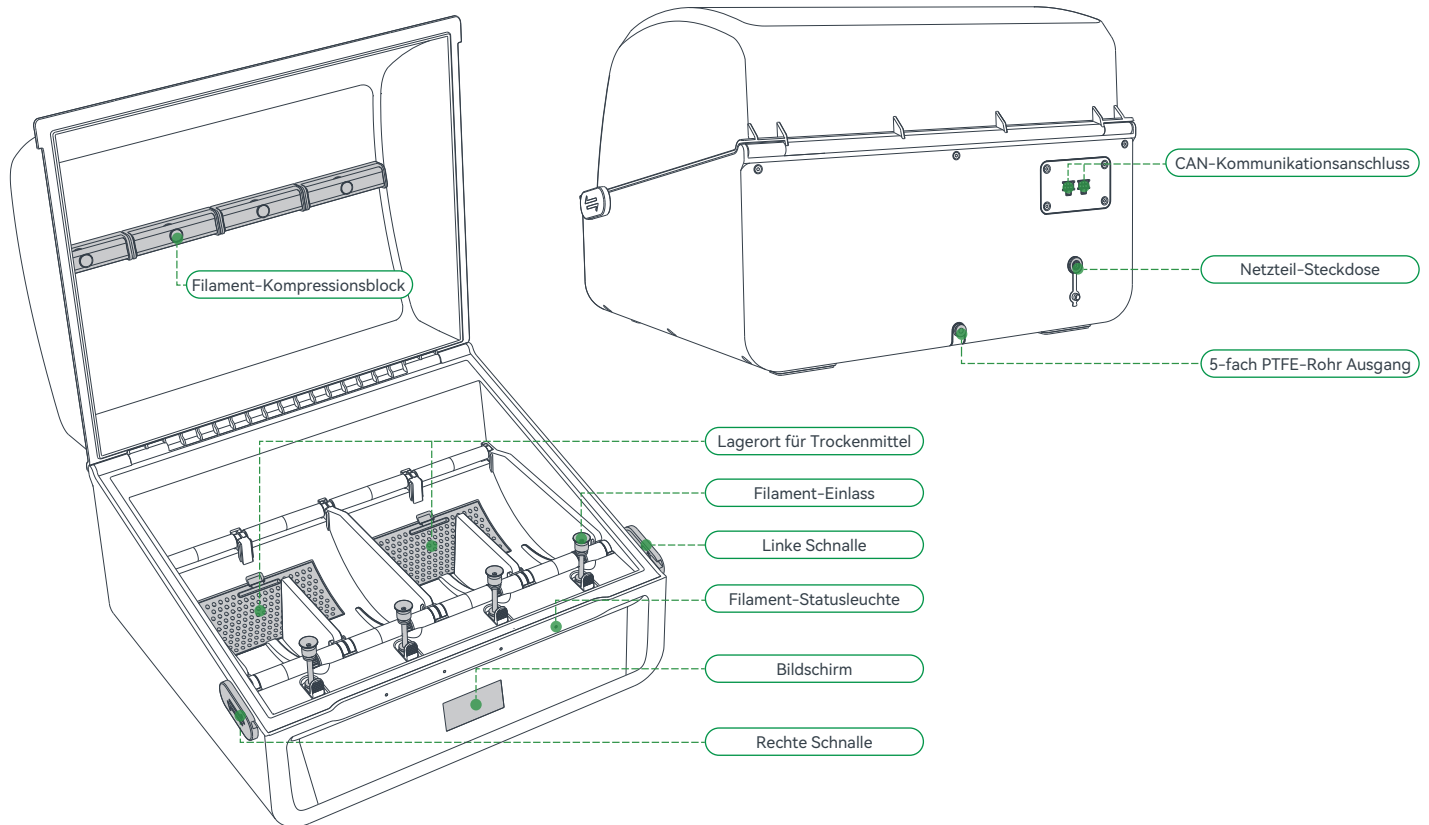
26 M3×8 selbstschneidende Schraube\*8

### Hinweis:

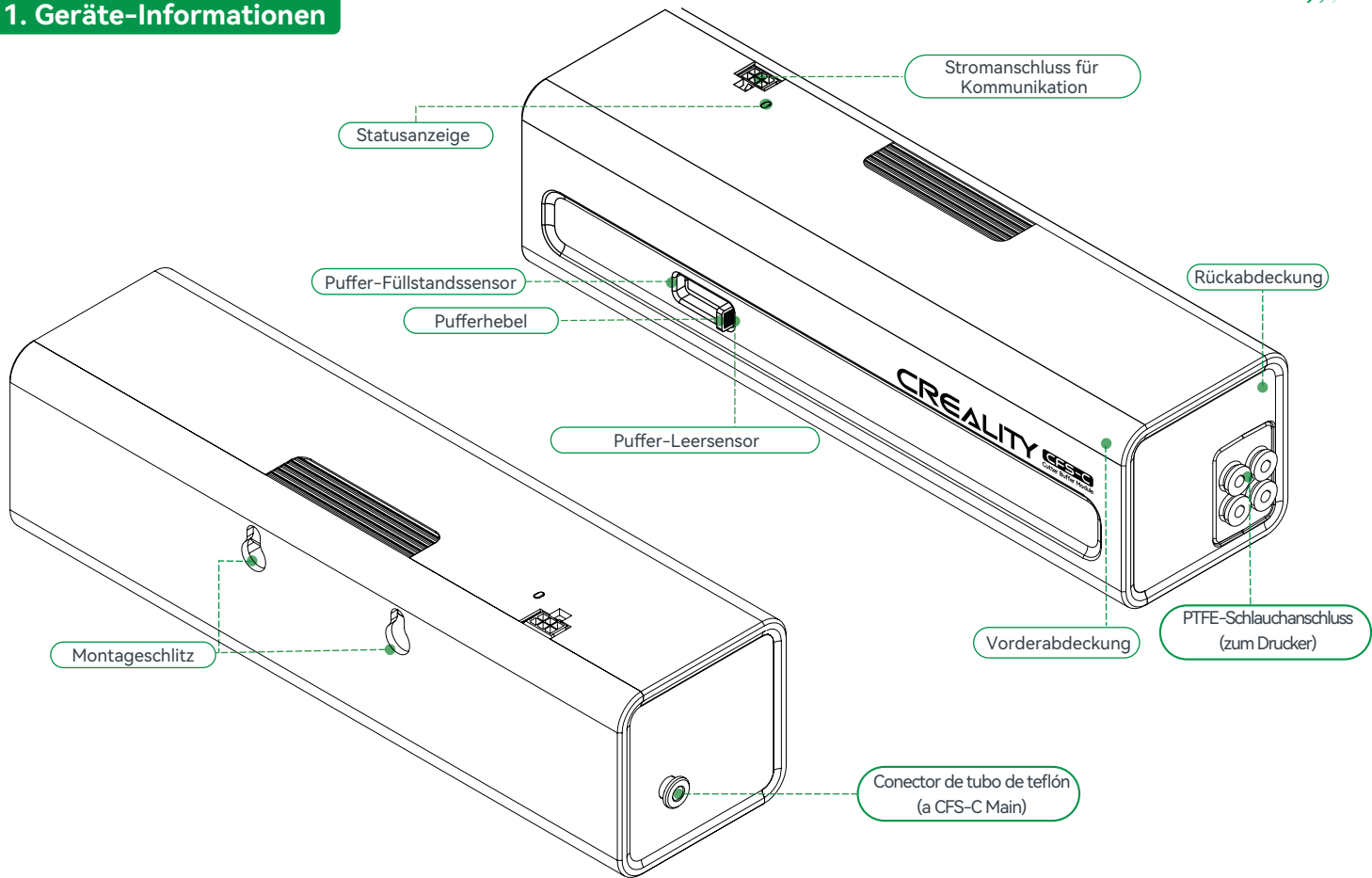
1. Die oben genannten Teile dienen nur als Referenz. Bitte beachten Sie die tatsächlichen Artikel.
2. Alle Komponenten des CFS-C müssen zusammen mit einem Drucker verwendet werden.

# 1. Geräte-Informationen

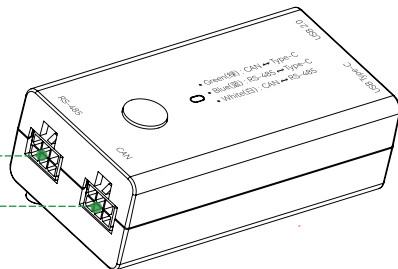
## 1.2 Informationen zum Gerät



# 1. Geräte-Informationen

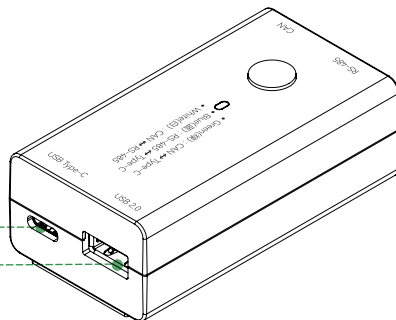


# 1. Geräte-Informationen



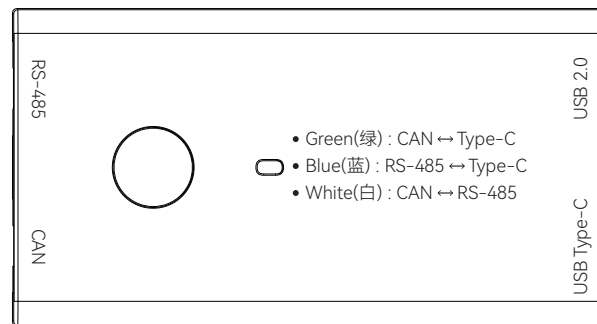
RS-485-Anschluss

CAN-Anschluss



USB-Type-C-Anschluss

USB-2.0-Anschluss



- Green(绿) : CAN ↔ Type-C
- Blue(蓝) : RS-485 ↔ Type-C
- White(白) : CAN ↔ RS-485

# 1. Geräte-Informationen



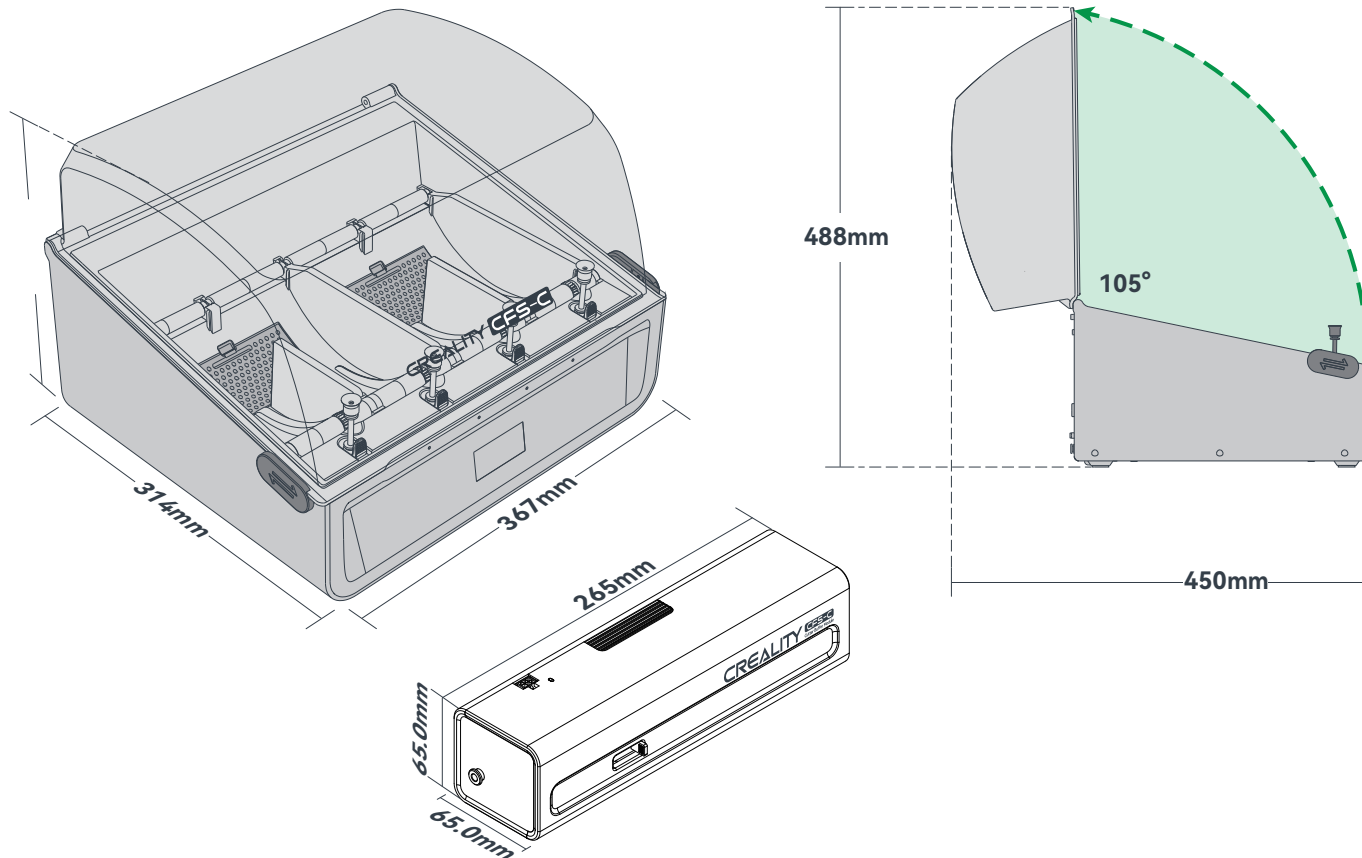
## 1.3 Gerätespezifikationen

### Grundparameter

Modell	CFS-C
Anzahl der Silos	4
Nennleistung	30W
Nennspannung	DC 24V
Produktgröße	379*314*276 mm
Nettogewicht	5,05 kg
Filament-Status-Multifunktions-Kontrollleuchte	Vier [eine für jeden Kanal]
Kommunikations-Statusanzeige	Enthalten
Mehrfarbiger Druck	Ja
Automatische Nachfüllung	Ja
Automatische Materialzufuhr(Farbe ignoriert)	Ja
RFID-Identifizierung	Ja
Filament-Erkennung	Ja
Puffer	Ja
Trocknungsverfahren	Trockenmittel
Kompatible Filamenttypen	PLA/ABS/PETG/ASA/PET/PA-CF/PLA-CF... (Unterstützt zunächst PLA;andere Filamente gemäß zukünftigen offiziellen Ankündigungen. Nicht kompatibel mit feuchtigkeitgeschädigten wasserlöslichen Stützmaterialien oder weichen Materialien.)
Filament-Durchmesser	1,75±0,05 mm
Kompatibilität mit Filamentrollen	1 kg Rolle oder Rollendurchmesser: 197–202 mm; Rollenstärke: 42–68 mm

# 1. Geräte-Informationen

## 1.4 Ausrüstungsgröße

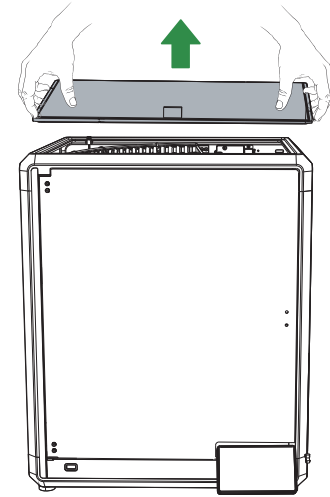


## 2. Auspacken

### 2.1 Installieren Sie das Zubehör



Entfernen Sie die originale Filamenthalterung vom Drucker.



Entfernen Sie die obere Abdeckung des Druckers.

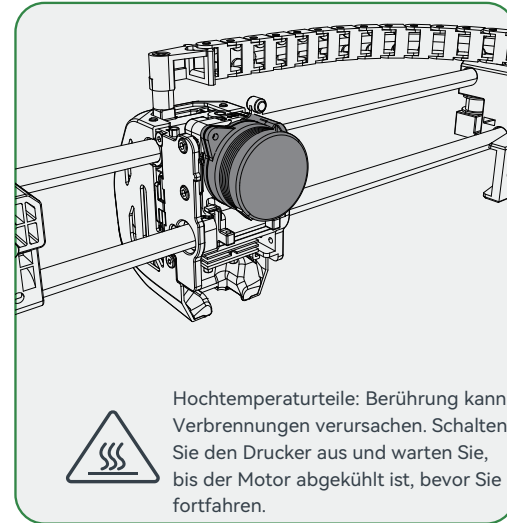
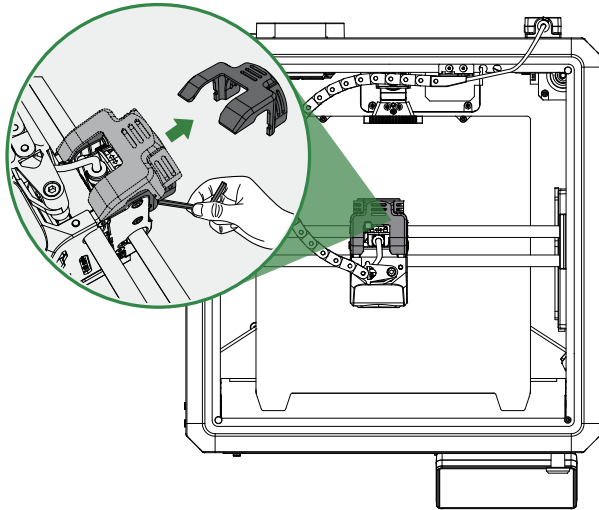


CFS-C als Zubehör hat je nach Modell des Druckers unterschiedliche Installationsmethoden. Für eine detailliertere Anleitung, Unboxing-Videos und After-Sales-Service-Tutorials können Sie die Creality Wiki-Plattform besuchen.



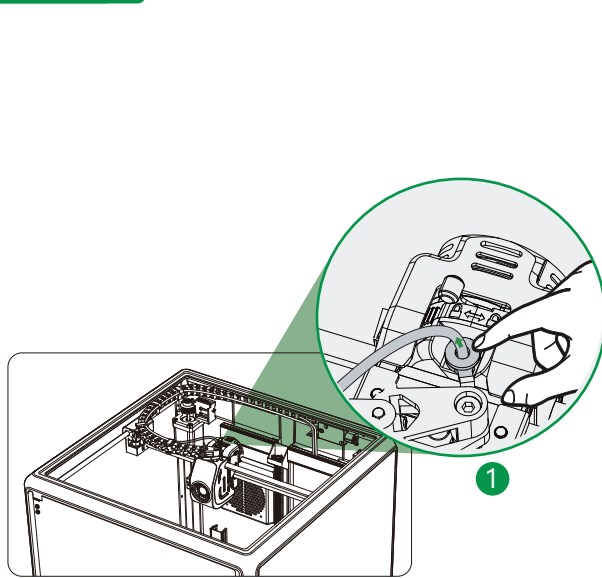
Creality Wiki

## 2. Auspacken

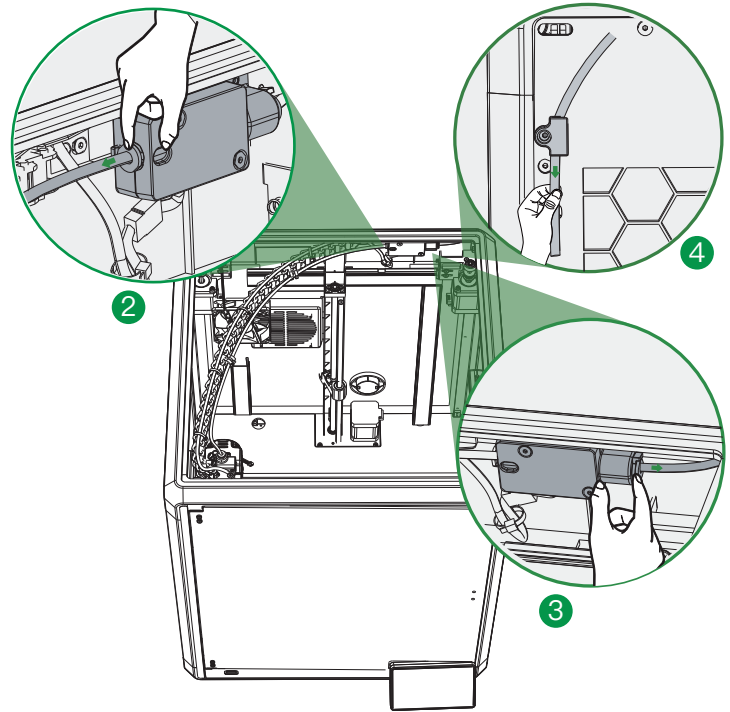


An der angegebenen Stelle mit einem L-förmigen Inbusschlüssel die Rückabdeckung leicht anheben, bis sie sich löst, und dann vorsichtig abnehmen.

## 2. Auspacken

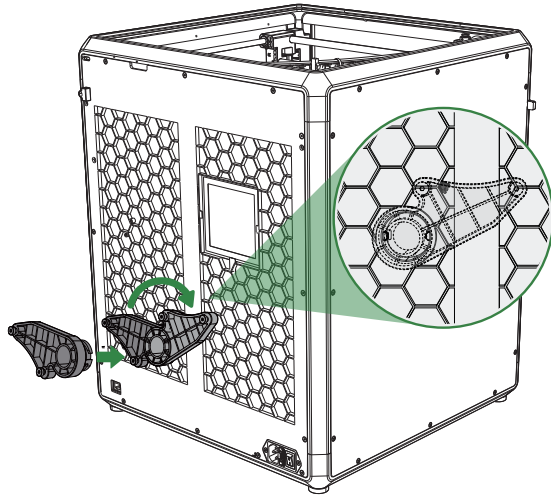


Drücken Sie den Anschluss des Druckkopfes und ziehen Sie das Teflonrohr heraus.

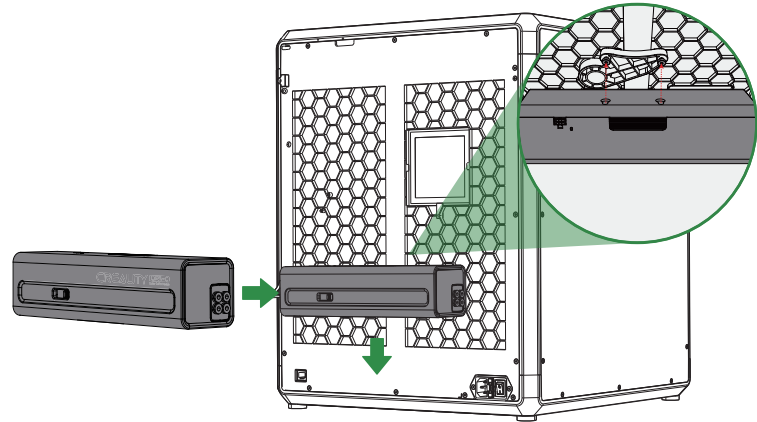


Drücken Sie den alten Bruchmaterialprüfer, um das Rohrstück des Teflonrohrs herauszuziehen und zu trennen.

## 2. Auspacken

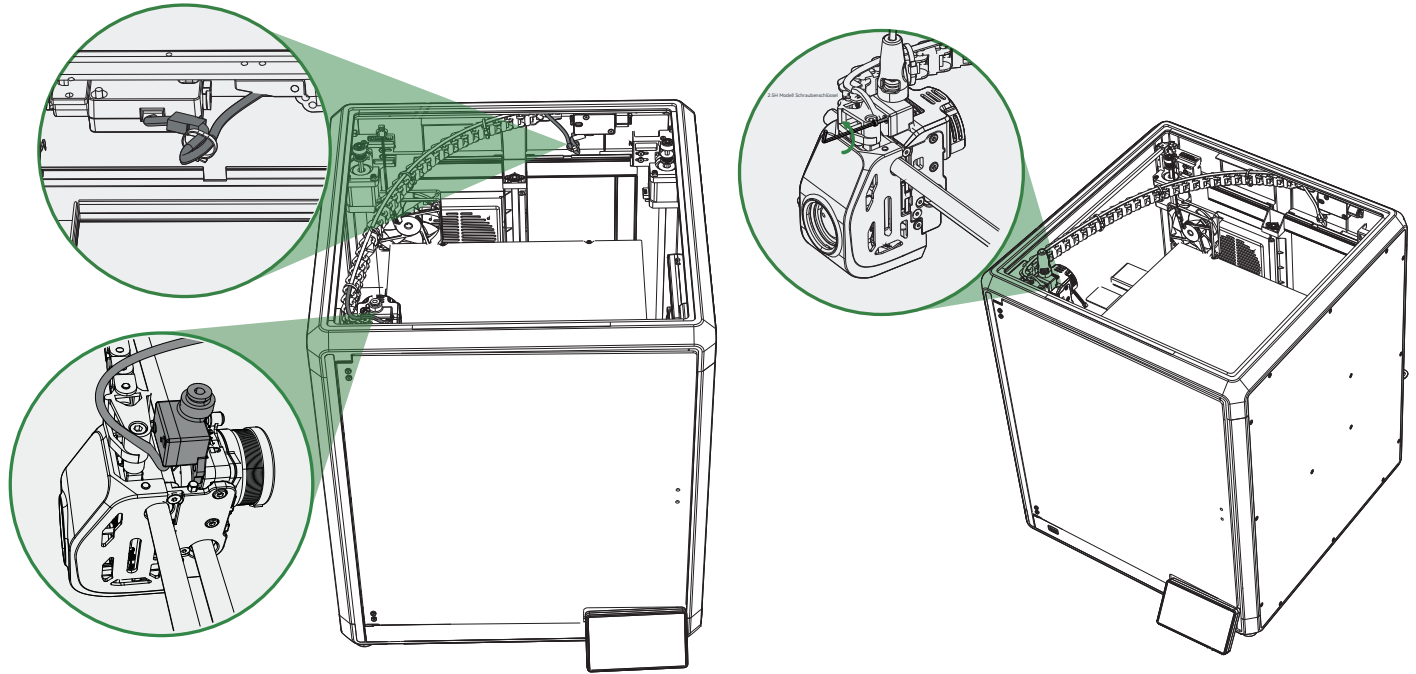


Inserte el soporte del módulo de corte y gírelo en el sentido de las agujas del reloj 140°, luego compruebe la estabilidad.



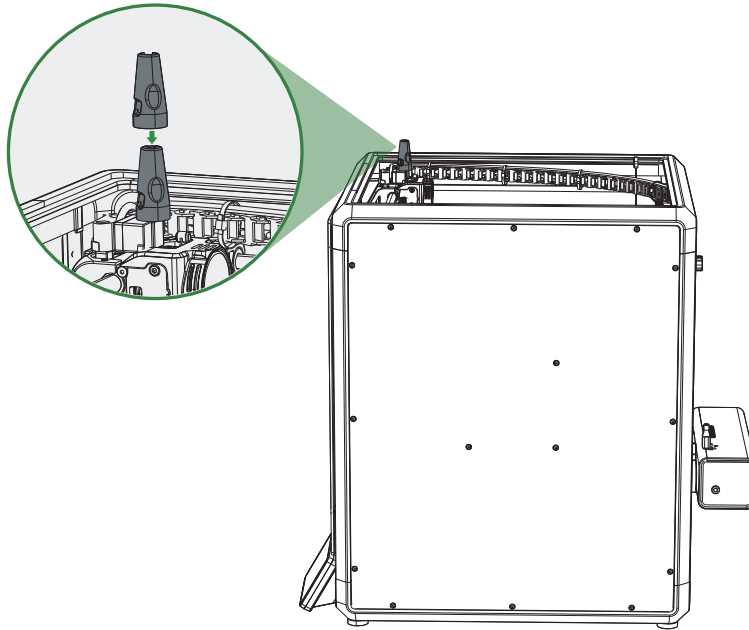
Den Messerpuffer an den Aufhängepunkt des Halterahmens hängen.

## 2. Auspacken

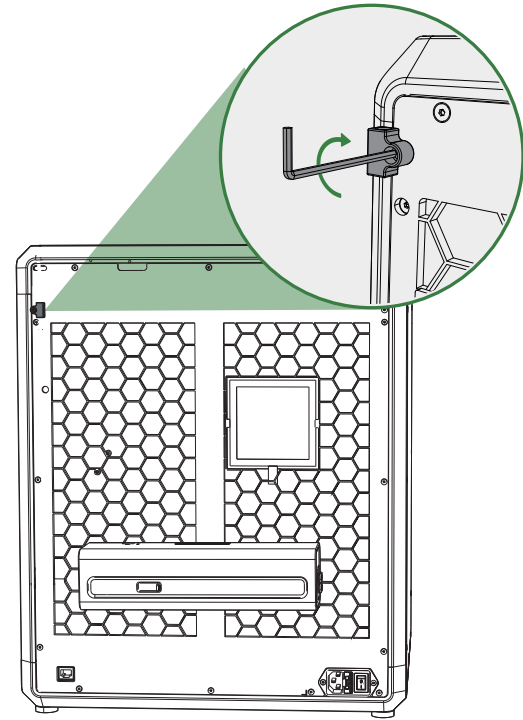


Der Materialdetektor wird an die Düse angeschlossen, und das andere Ende des Kabelbaums wird mit dem internen Kabelstecker verbunden.

Verwenden Sie einen 2,5H L-förmigen Inbusschlüssel, um die M3X20mm Schraube zusammen mit dem Materialausgabekontroller am Druckkopf des Druckers zu befestigen.

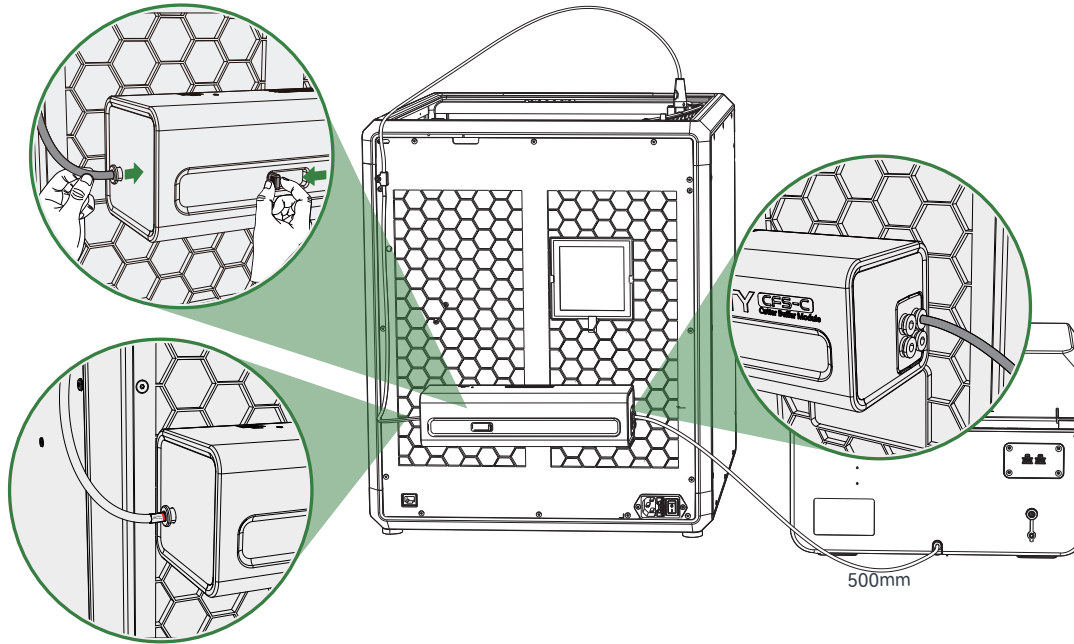


Entfernen Sie das Führungspipe, und setzen Sie die Führungshülse gemäß der Abbildung in die äußere Pneumatikchnittstelle des Werkzeugkopfes des Abbruchdetektors ein.



Nehmen Sie das PTFE-Rohr-Befestigungsset heraus und befestigen Sie mit einem 2,5H-Inbusschlüssel die M3×8 Schraube im entfernten Schraubloch.

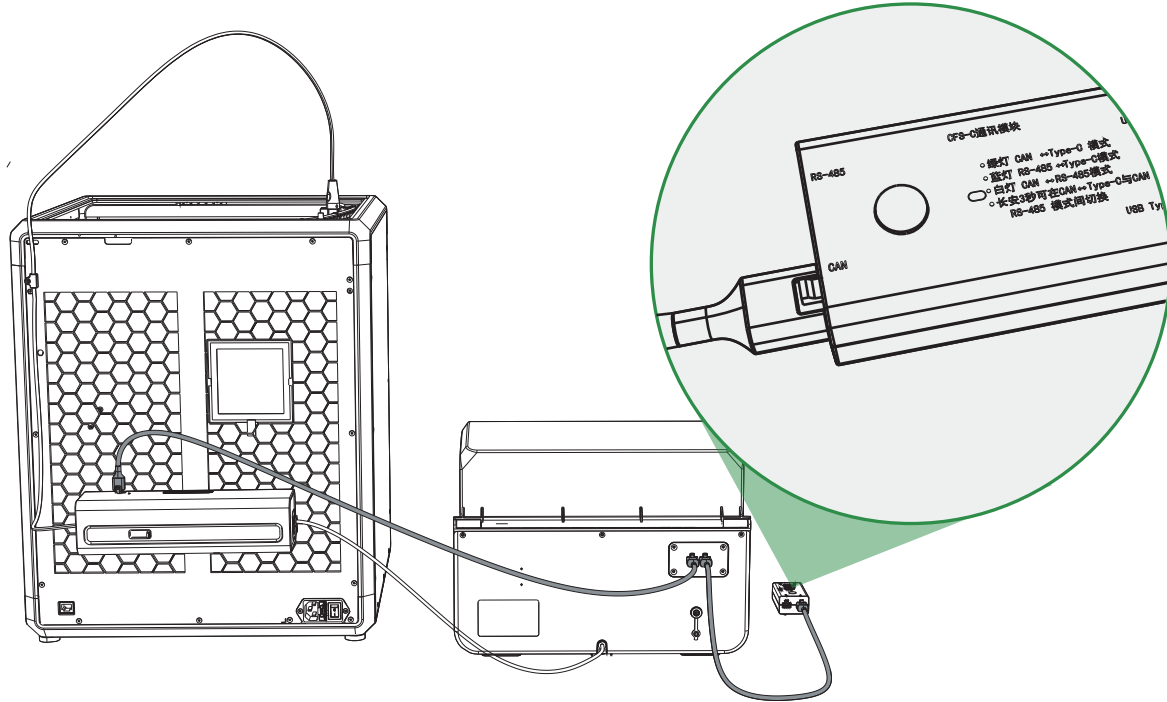
## 2. Auspacken



Führen Sie das markierte PTFE-Rohr in den Schneid-Dämpfer ein und befestigen Sie das andere Ende an der Haltevorrichtung am Drucker.

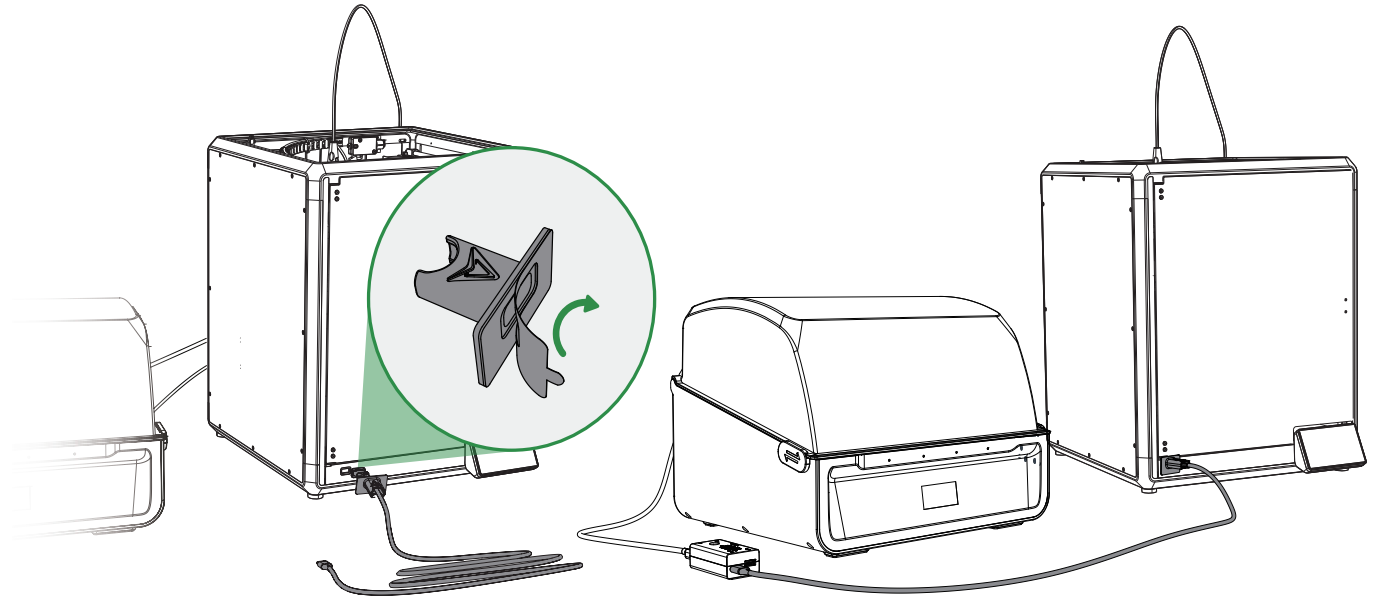
Setzen Sie ein weiteres PTFE-Rohr zwischen CFS-C Main und Schneid-Dämpfer ein; schneiden Sie es ggf. auf 500 mm zu.

## 2. Auspacken



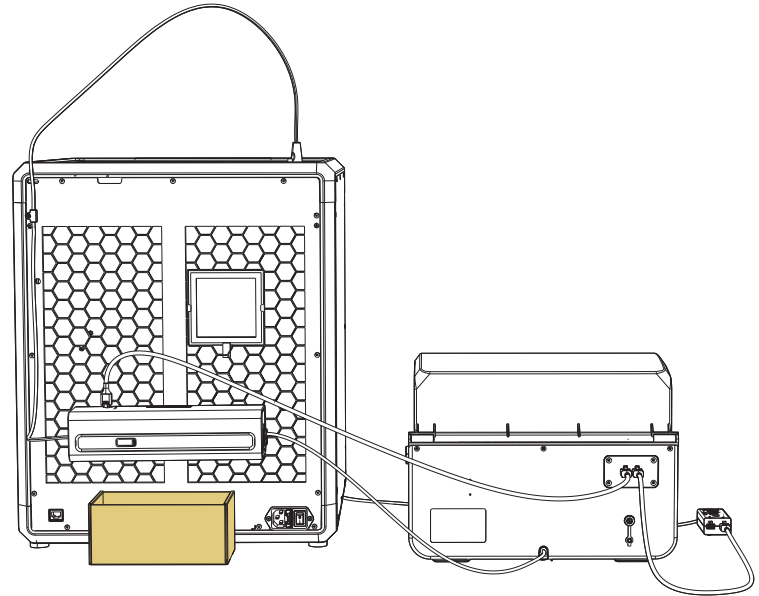
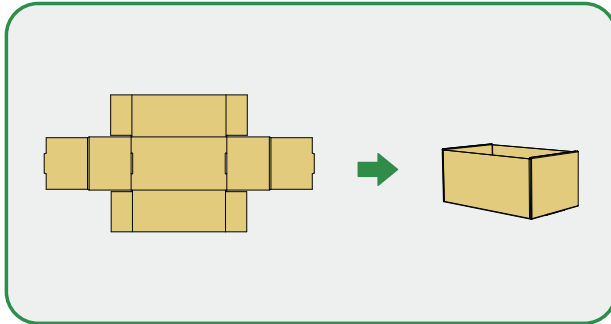
Verbinden Sie das kurze CAN-Kabel zwischen CFS-C Main und Kommunikationsmodul und das lange Kabel zwischen CFS-C Main und Schneid-Dämpfer.

## 2. Auspacken



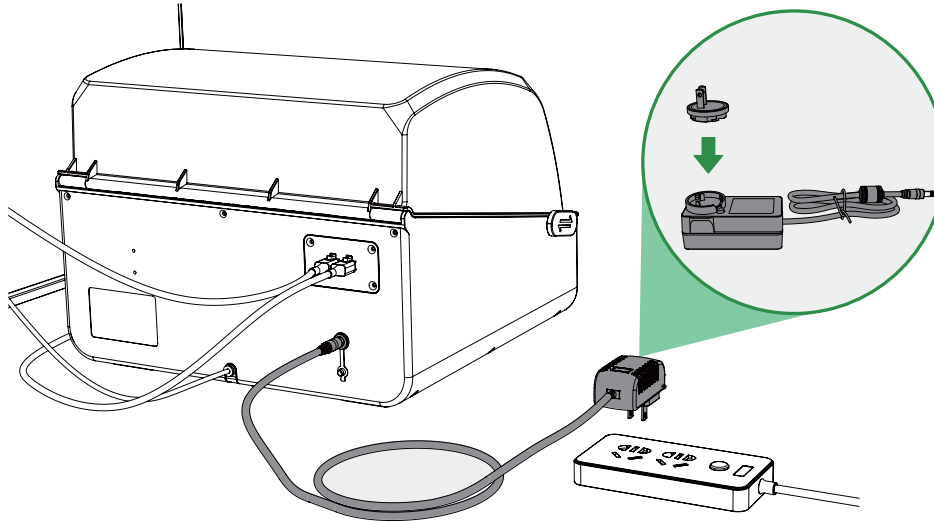
Führen Sie das USB-Type-C-Kabel durch die Halterung, stecken Sie es in den Drucker, entfernen Sie die Schutzfolie und fixieren Sie es.

Stecken Sie das andere Ende des Type-C-Kabels in das Kommunikationsmodul.



Falten Sie die Papierabfallbox und stellen Sie sie unter das Schneid-Dämpfermodul.

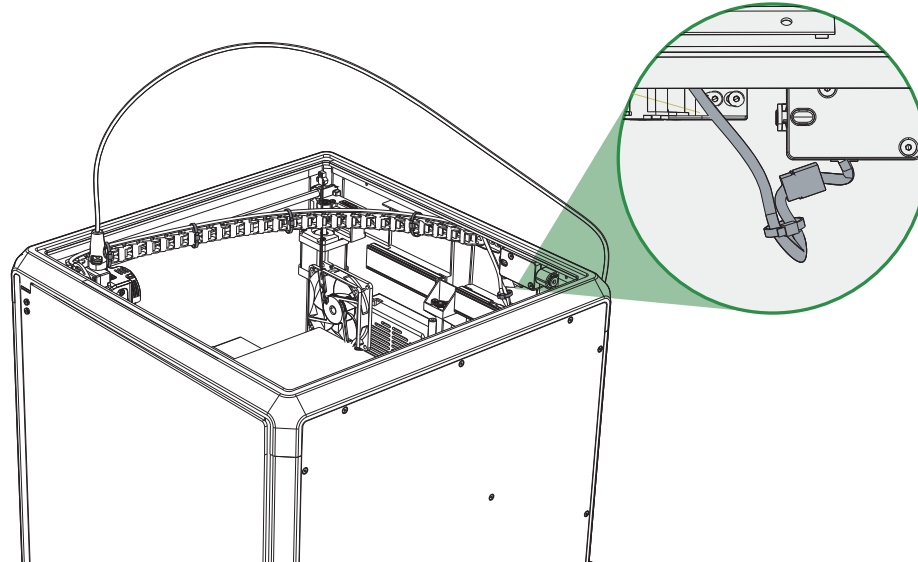
## 2. Auspacken



Schließen Sie den Gleichstromstecker des Netzadapters an das CFS-C Main an und stecken Sie den Wechselstromstecker in das Stromnetz.

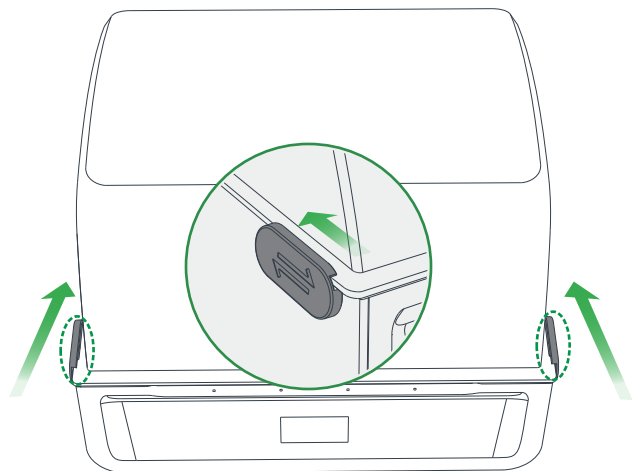


Bringen Sie je nach Region den Adapteraufsatz am Netzadapter an.



Bringen Sie den Druckkopf bis zur dargestellten Ecke und fixieren Sie die Materialbrucherkennungsleitung und die Ketten mit Kabelbindern. Fünf Kabelbinder sollen gleichmäßig im Abstand, wie im Bild gezeigt, verwendet werden, um die obere Leitung und das Rohr zusammen zu bündeln, insgesamt an fünf Stellen.

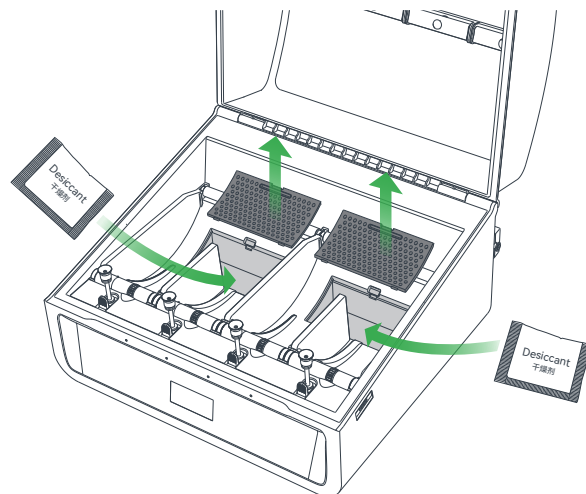
## 2. Auspacken



Öffnen Sie das CFS-C Main Filament-Management-System: Schieben Sie die Verriegelungskammern gerade nach hinten, um die obere Abdeckung zu entriegeln und zu öffnen.



Während des Auspackens, der Installation oder der Wartung von Kabelverbindungen den Drucker stets ausschalten.

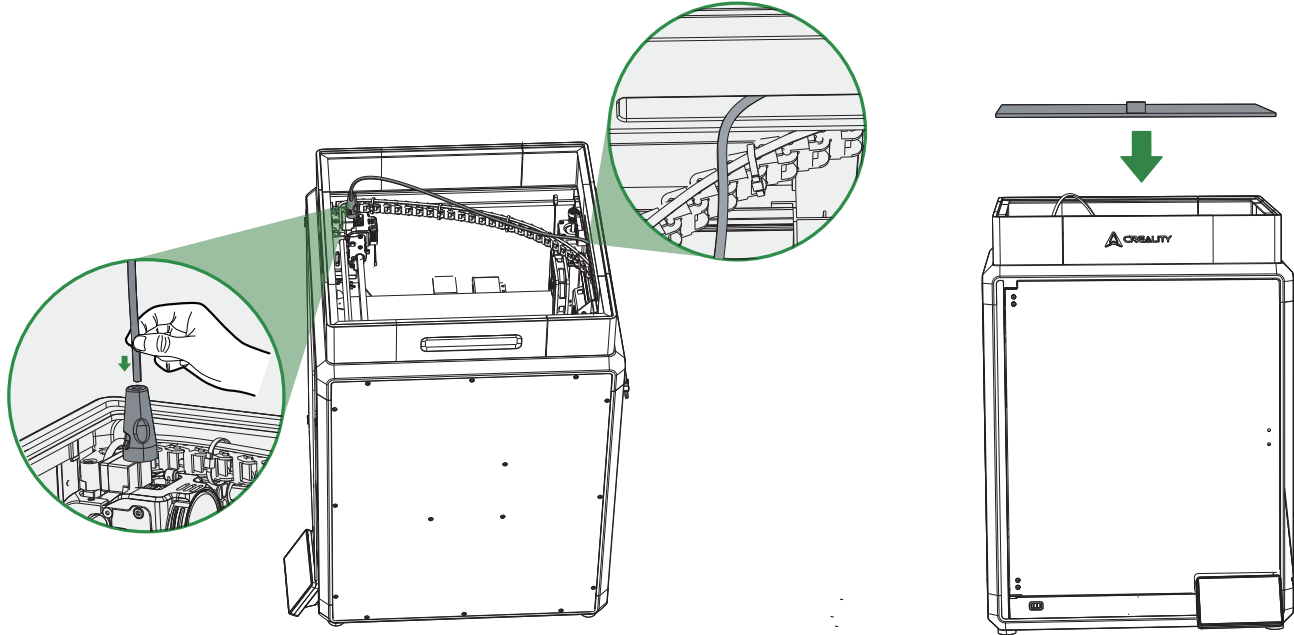


Suchen Sie die Trockenmittel-Aufbewahrungsposition, öffnen Sie die Abdeckung, legen Sie das Trockenmittel hinein und setzen Sie die Abdeckung wieder auf.



Entfernen Sie die Schutzfolie von der Oberfläche des Trockenmittels, bevor Sie es in das CFS-C Main Filament-Management-System legen.

## 2. Auspacken



Montieren Sie den gedruckten Erhöhungsständer und setzen Sie die obere Abdeckung darauf, sodass das PTFE-Rohr nicht behindert wird.



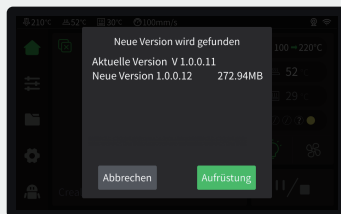
Für technische Materialien wird der Erhöhungsständer benötigt. Die Druckdatei für den Ständer ist auf Crea3D Cloud und auf dem USB-Stick verfügbar.

### 3. CFS-C-Nutzung

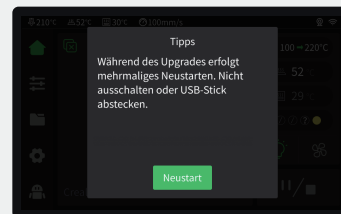
#### 3.2 Firmware-Upgrade



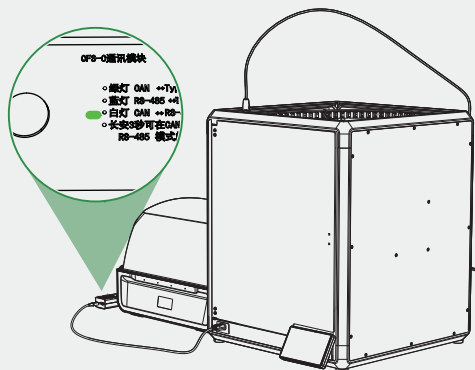
USB-Stick einstecken



Klicken Sie auf Upgrade



Klicken Sie auf Neustart, um den Aktualisierungsvorgang zu starten.



Nach der Aktualisierung auf die mit CFS-C kompatible Firmware: Wenn CFS-C nicht verbunden ist, zeigt die Benutzeroberfläche den Trennungsstatus an.



Nach der Aktualisierung auf die mit CFS-C kompatible Firmware: Wenn CFS-C verbunden ist, den Verbindungsstatus an.

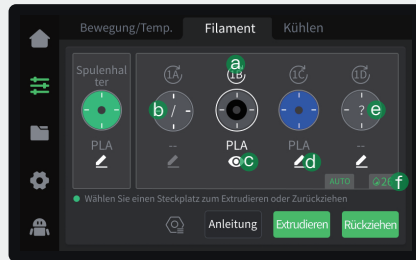
### 3. CFS-C-Nutzung

CFS-C kann nicht allein verwendet werden und muss mit einem Drucker verbunden werden.

#### 3.1 Filament aus CFS-C laden

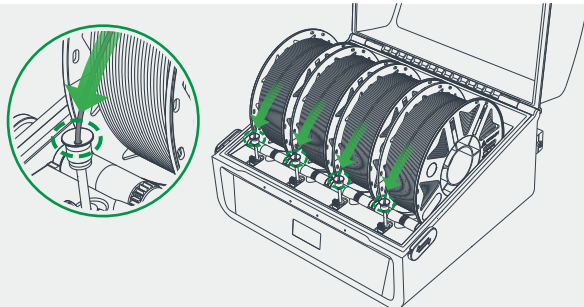


Um zu vermeiden, dass die Filamentspule stecken bleibt, verwenden Sie keine Pappspulen mit unbehandelten Kanten oder deformierte Pappspulen;

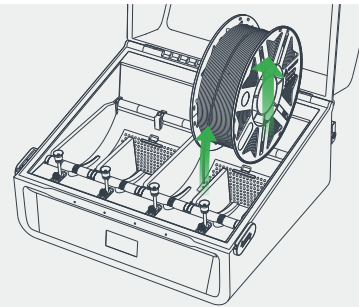


- a** ist der RFID-Aktualisierungsknopf, welcher zum Lesen des Filaments verwendet werden kann. Bei erfolgreichem Lesen werden das verbleibende Filament und die Filamentfarbe angezeigt. Bei fehlgeschlagenem Lesen wird der Filamentbearbeitungsknopf angezeigt und das Filament als "?" dargestellt;
- b** ist der Zustand des leeren Slots und wird als "/" angezeigt; Bearbeitung wird nicht unterstützt;
- c** bedeutet, dass das RFID-Filament gelesen wurde, das Augen-Symbol dient zur Anzeige der Filamentinformationen, das RFID-Filament unterstützt nur die Ansicht; wenn dies RFID ist und Sie das nächste Mal nicht-RFID verwenden möchten, klicken Sie auf den Vorlade-Knopf, warten Sie, bis der Lesevorgang abgeschlossen ist, und klicken Sie dann auf den Filamentbearbeitungsknopf;
- d** ist normales Filament, welches die Bearbeitung unterstützt;
- e** ist der Zustand, in dem RFID nicht gelesen wurde und das Filament mit "?" angezeigt wird. In diesem Moment müssen Sie auf den Bearbeitungsknopf klicken, um die Filamentinformationen manuell zu bearbeiten;
- f** ist der Feuchtigkeitsstatus des CFS-C. Grün bedeutet, dass die Feuchtigkeit angemessen ist, Orange bedeutet, dass die Feuchtigkeit leicht erhöht ist, und Rot bedeutet, dass die Feuchtigkeit sehr hoch ist. Möglicherweise muss das Trocknungsmittel ersetzt werden.

- 1** Einführung in die Filamentverwaltungsfläche: Die Filamentverwaltungsseite ist in zwei Teile unterteilt: den Spulenhalter [links] und die CFS-C [rechts]. Der Code über dem Filament in der CFS-C, wie z. B. 1A, gibt die Slotnummer an;



Filament laden: Legen Sie das Filament in das CFS-C, richten Sie das Filamentende mit dem Teflonschlauch des entsprechenden Silos aus, drücken Sie es sanft hinein und lassen Sie es los, nachdem Sie die Zugkraft gespürt haben. Das Filament wird automatisch geladen.



Filament entladen: Stellen Sie zunächst sicher, dass sich das Filament nicht im Extruder befindet. In diesem Fall nehmen Sie einfach das Filament auf und ziehen es heraus; befindet es sich im Extruder, klicken Sie zuerst auf die Rückzieh-Taste, warten Sie, bis das Filament zum CFS-C zurückgekehrt ist, und entnehmen Sie dann das Filament.

- 2** Filament laden/entladen.

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



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,  
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: [www.creality.com](http://www.creality.com)

Tel: +86 755-8523 4565

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

