

Creality Hi

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Creality Hi 3D-принтер

V1.1_Рус.

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции. Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами:

Посетите официальный веб-сайт: <https://www.creality.com>., чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

Обновление прошивки

1. Вы можете обновить прошивку прямо через экран устройства;
2. Вы можете обновить прошивку через Creality Cloud OTA;
3. Посетите официальный сайт <https://www.creality.com>, нажмите «Support → Download Center», выберите соответствующую модель, чтобы загрузить необходимое ПО (либо нажмите «Creality Cloud → Downloads → Firmware»). После завершения установки, вы можете использовать его.

Руководство по эксплуатации продукта и информация о послепродажном обслуживании

1. Вы можете зайти на официальный Wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), чтобы узнать более подробные инструкции по послепродажному обслуживанию;
2. Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.

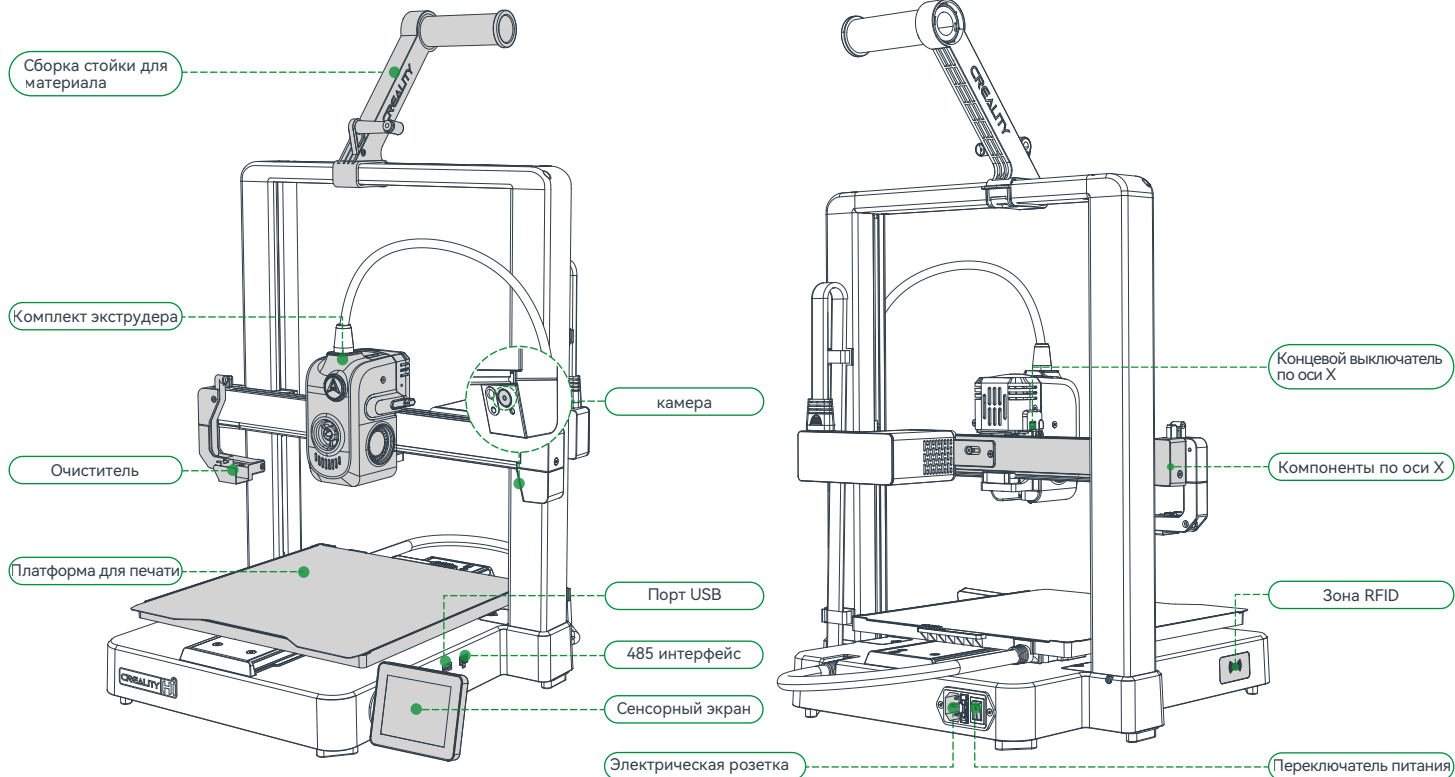


Creality Wiki

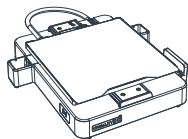
1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. После завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. Не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки.
9. Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
10. Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
11. Пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование (место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. Использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. Наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
12. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.

1. О принтере	01-01
2. Список деталей	02-03
3. Порядок сборки	04-09
3.1 Установка рамы подвижного портала в сборе	04-04
3.2 Моторная проводка портальной рамы	05-05
3.3 Установите сборку держателя катушки и поверните экран	06-06
3.4 Проводка оборудования	07-07
3.5 Подключение CFS	08-08
3.6 Подключение нескольких CFS для использования	09-09
4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе	10-14
4.1 Руководство по подключению питания	10-10
4.2 пользовательском интерфейсе	11-14
5. Первая печать	15-21
5.1 Держатель катушки. Редактирование/загрузка филамента	15-15
5.2 Редактирование/Загрузка Филамента CFS	16-16
5.3 Печать по локальной сети	17-18
5.4 Creality Cloud онлайн	19-20
5.5 Печать с USB-накопителя	21-21
6. Функциональная спецификация	22-24
6.1 Распознавание RFID-нитевидных объектов	22-22
6.2 Управление/Загрузка/Выгрузка Нитей CFS	23-23
6.3 Автоматический откат	24-24
7. Техническое обслуживание оборудования	25-26
7.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы	25-25
7.2 Обслуживание оптических осей	25-25
7.3 Регулировка натяжения ремня по оси X	25-25
7.4 Замена тефлоновой трубки	26-26
8. Параметры оборудования	27-27

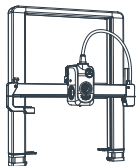
1. О принтере



2. Список деталей



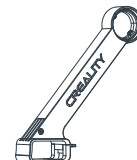
1 Базовый компонент



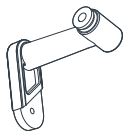
2 Портальная рама в сборе



3 Шпуля



4 держатель катушки



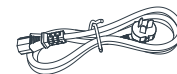
5 Противозакручивающий держатель катушки



6 Трубка из PTFE



7 Крышка мотора оси Z x2



8 Шнур питания

2. Список деталей



Комплект аксессуаров



1 Винты с шестигранной головкой M4*8 × 4



2 Винт с цилиндрической головкой и внутренним шестигранником M3*8 × 2



3 Саморез с плоской головкой M3*5 × 1



4 Шестигранный ключ



5 Торцевой ключ



6 Нить



7 Плоскогубцы



8 Очиститель сопла



9 Краткое руководство

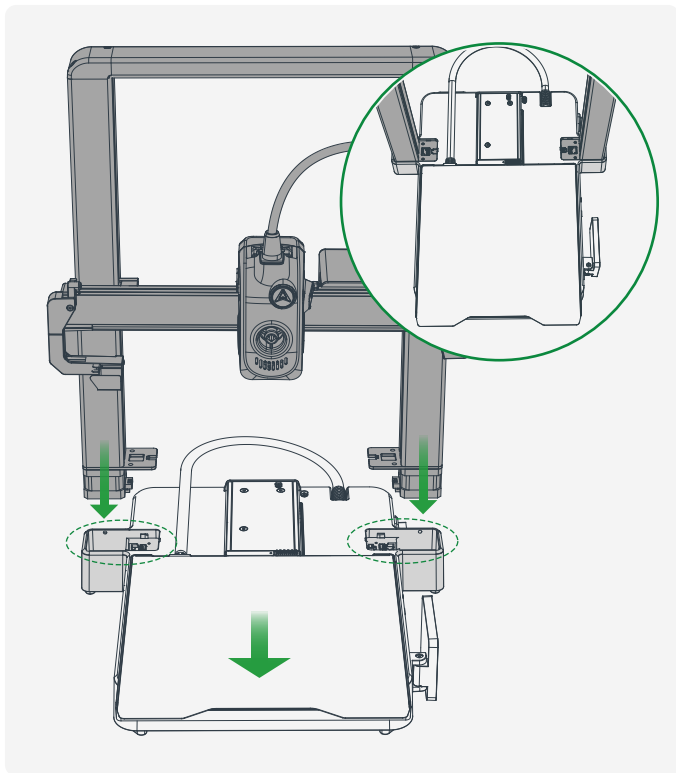


10 Карта послепродажного обслуживания

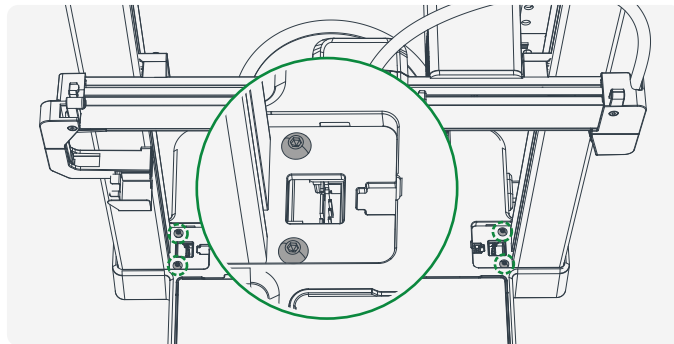
Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справочных целей. Пожалуйста, обратитесь к физическим аксессуарам.

3. Порядок сборки

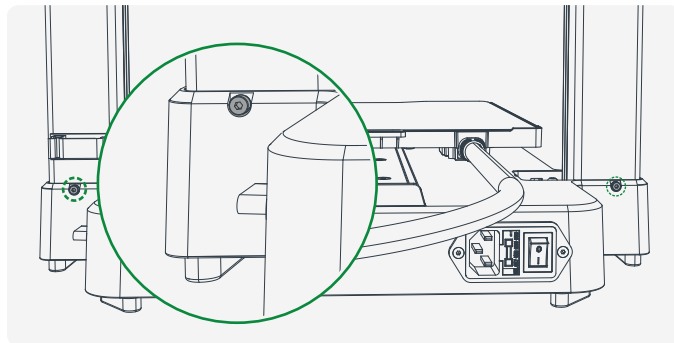
3.1 Установка рамы подвижного портала в сборе



- 1 Передвиньте платформу вперёд, чтобы открыть боковые слоты, затем установите раму портала в базовые слоты;



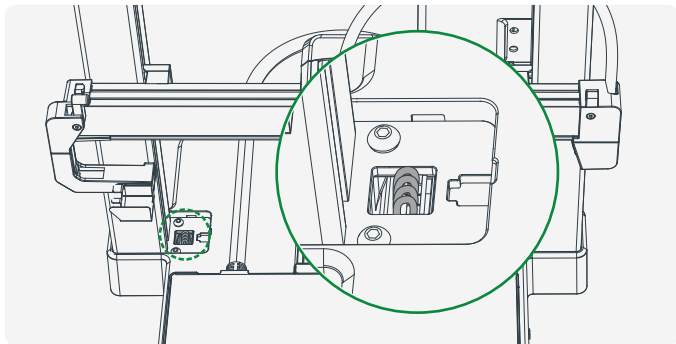
- 2 Совместите раму портала с отверстиями на основании и затяните четырьмя винтами M4*8;



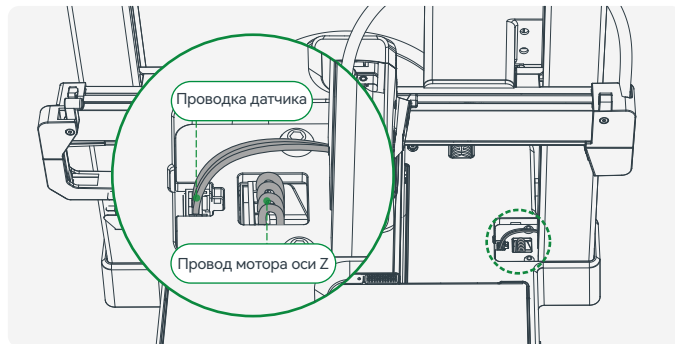
- 3 Используйте два винта M3*8, чтобы закрепить заднюю часть основания.

3. Порядок сборки

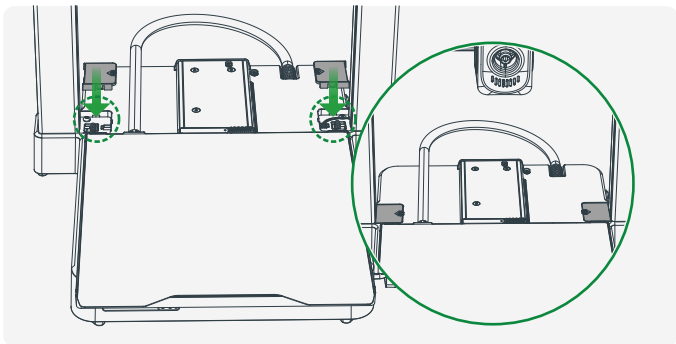
3.2 Моторная проводка портальной рамы



1 Подключите провод мотора левой оси Z;



2 Подключите провод мотора правой оси Z и провод датчика;



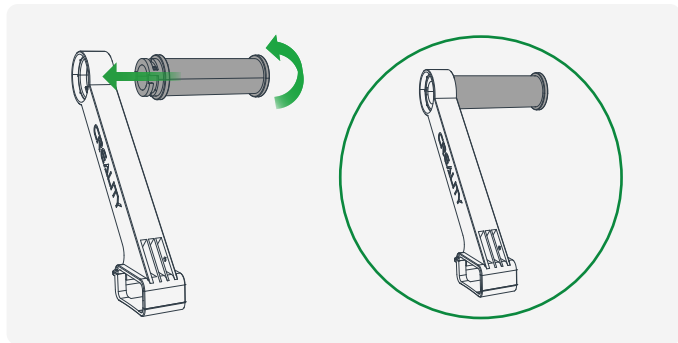
3 Установите крышки моторов оси Z.



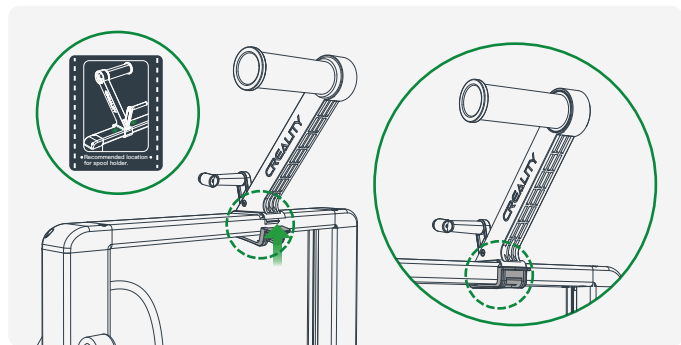
При установке крышек моторов оси Z убедитесь, что провода прижаты к нижней части канала для проводов, чтобы избежать зажима проводов крышками моторов.

3. Порядок сборки

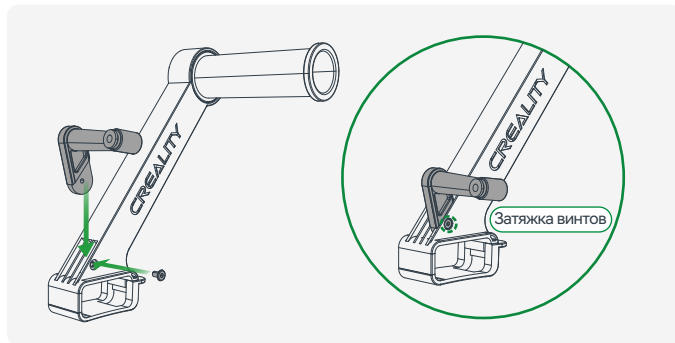
3.3 Установите сборку держателя катушки и поверните экран



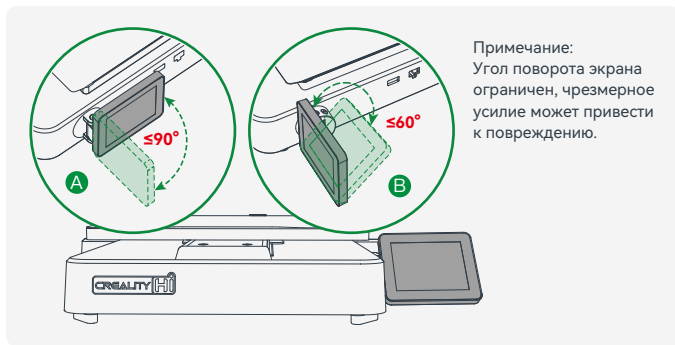
- 1 Установите держатель катушки и барабан катушки в соответствии со схемой;



- 3 Прикрепите сборку держателя катушки к верхней части несущей рамки, как указано на этикетке "Recommended location for spool holder" на раме;



- 2 Сначала закрепите держатель катушки с защитой от запутывания согласно схеме и затяните винтом М3*5;

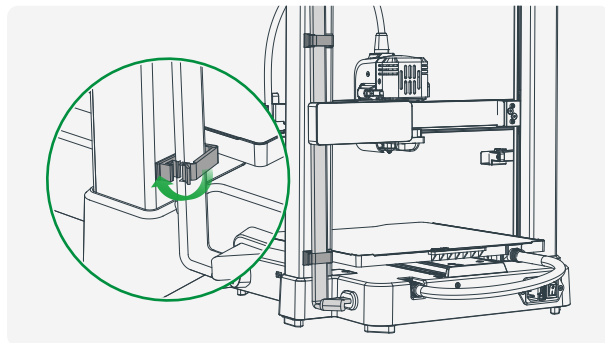
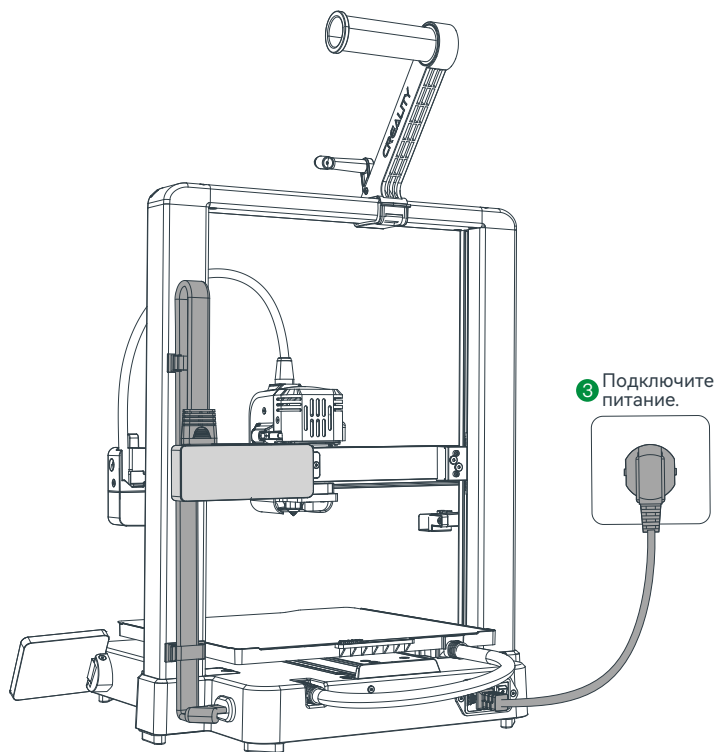


Примечание:
Угол поворота экрана ограничен, чрезмерное усилие может привести к повреждению.

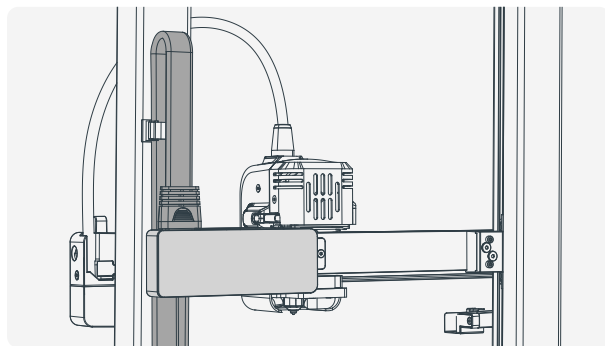
- 4 Поверните экран вперед согласно схеме.

3. Порядок сборки

3.4 Проводка оборудования



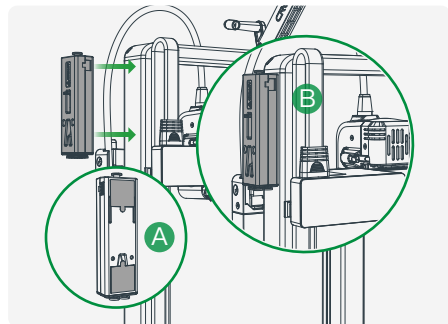
1 Зафиксируйте патч-корды в зажиме;



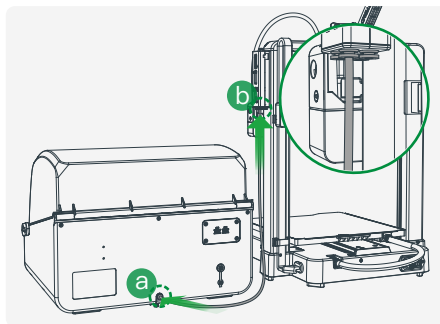
2 Подсоедините патч-корды к мотору по оси X;

3. Порядок сборки

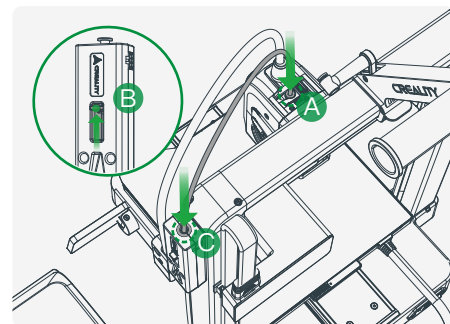
3.5 Связь CFS



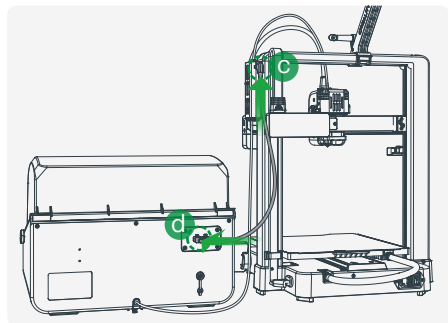
- 1 На основании схемы: А. Сначала снимите клейкую ленту и приклейте буфер; В. Затем установите буфер на портал (обратите внимание на направление буфера).



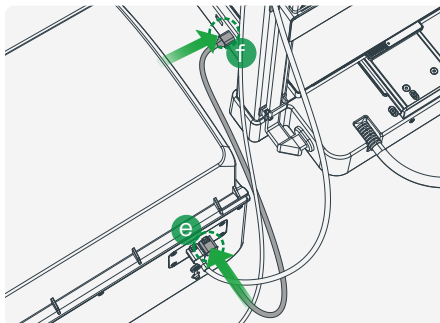
- 2 Сначала отрежьте 60-сантиметровый кусок тефлоновой (PTFE) трубки. Затем вставьте один конец трубки PTFE в выходное отверстие CFS (позиция а); вставьте другой конец в буфер (позиция b, трубка может быть вставлена в любое из четырех отверстий).



- 3 Сначала отрежьте 65-сантиметровый кусок трубки PTFE, затем выполните шаги А, В и С для соединения буфера и Creaform Hi.



- 4 Подключение CFS к линии связи Buffer 485: Подключите изогнутый разъем в положение С на буфере и прямой разъем в положение D на CFS (можно использовать любой из двух портов 485 на CFS).



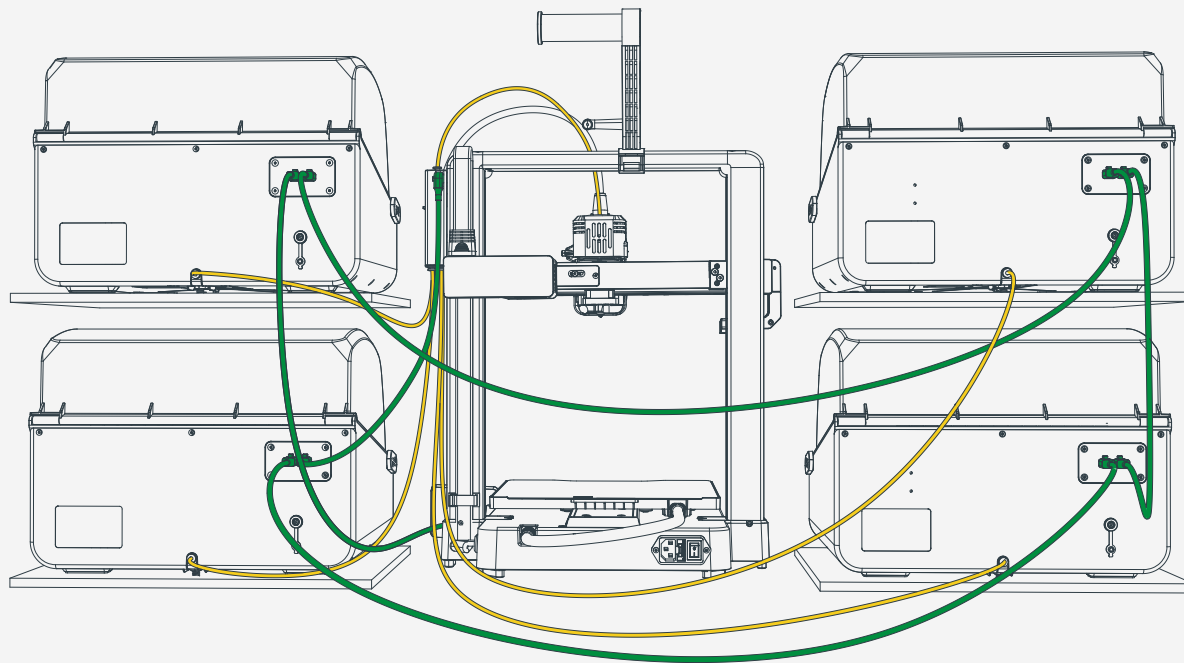
- 5 Подключение коммуникационного кабеля между CFS и Creaform Hi 485: Этот кабель имеет 6-контактные прямые разъемы на обоих концах, без разделения на переднюю и заднюю стороны. Один конец должен быть подключен к позиции е на CFS, а другой конец должен быть подключен к позиции f на интерфейсе машины.



- (1) Приведенные выше размеры обрезки тефлоновой трубки рассчитаны на основе оптимального расстояния 15–20 см, которое должно поддерживаться между CFS и Creaform Hi, и предоставляются только для справки;
(2) Если концы обрезанной тефлоновой трубки деформированы, их необходимо вручную восстановить до круговой формы, иначе это может легко вызвать заедание.

3. Порядок сборки

3.6 Подключение нескольких CFS для использования



Рекомендуется использовать дополнительный адаптер питания для подключения двух или более блоков CFS, который можно подключать к любому интерфейсу питания блоков CFS.

- Зелёный — это кабель 485
- Жёлтый — это PTFE трубка

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

4.1 Руководство по подключению питания



Если в процессе самопроверки возникают какие-либо аномалии, обратитесь к разделу "Часто задаваемые вопросы", чтобы проверить возможные неполадки машины; Кроме того, отсканируйте QR-код для "сообщения о неисправности", чтобы сообщить о проблеме машины и получить помощь от послепродажной службы для решения проблемы.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

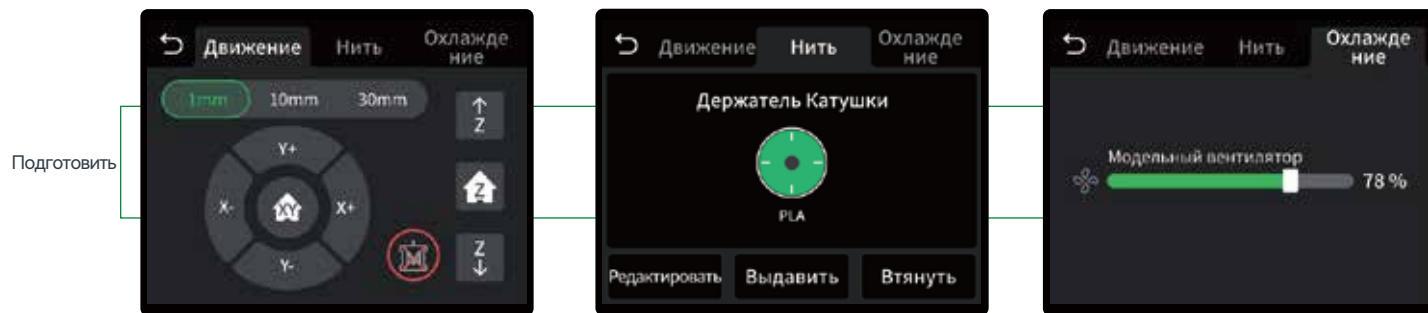
4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

4.2 О пользовательском интерфейсе



Параметры можно установить вручную

* Вы можете настроить такие функции, как температура экструдера и температура горячего слоя через домашнюю страницу.

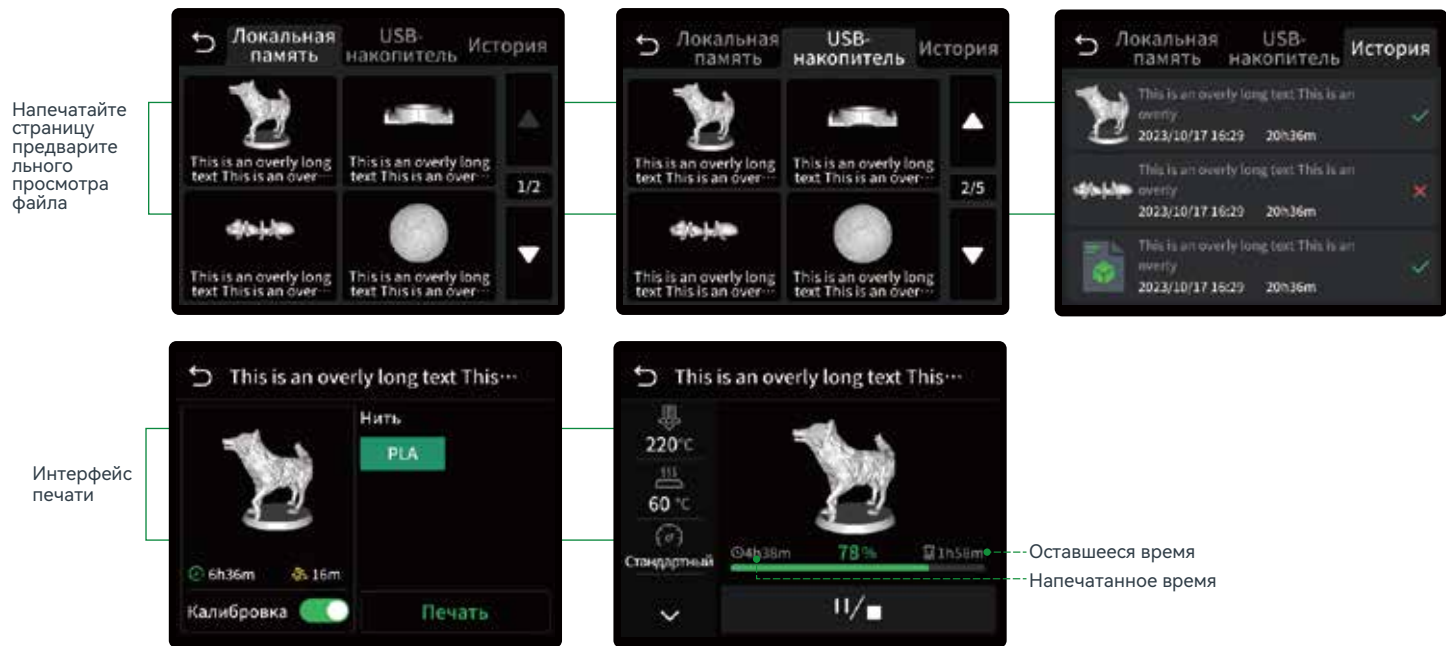


*Вы можете настроить такие функции, как перемещение оси / контроль температуры, экструзия / втягивание и охлаждение вентилятора через интерфейс подготовки.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе



* Щелкните файл модели, чтобы получить доступ к деталям

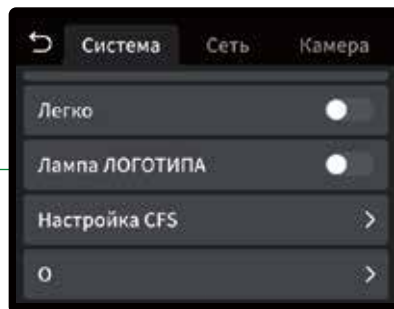
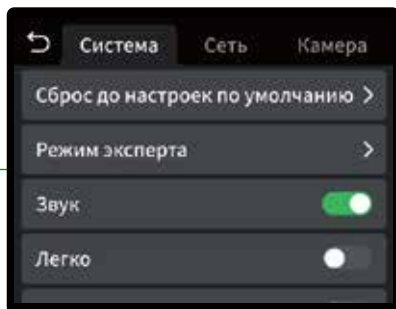
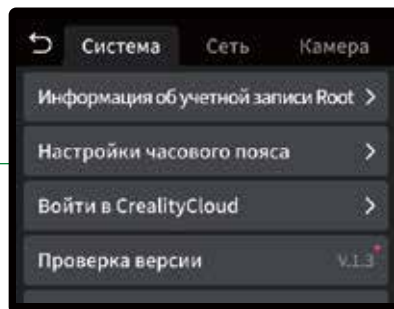
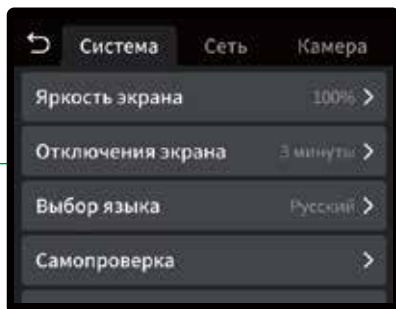
* Посредством проверки «Калибровка» можно улучшить качество печати



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе

Настройки



* Вы можете настроить такие функции, как системные и сетевые настройки через интерфейс настроек.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Информация о руководстве по подключению питания и пользовательском интерфейсе



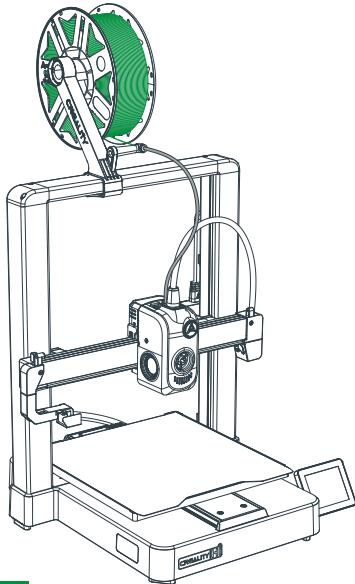
* Вы можете просматривать часто задаваемые вопросы, руководства, историю ошибок и загружать журнал через интерфейс обслуживания клиентов.



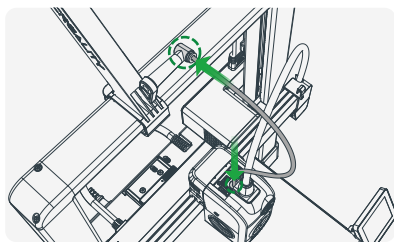
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

5. Первая печать

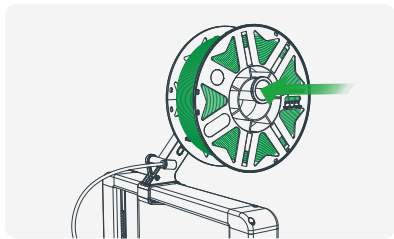
5.1 Держатель катушки. Редактирование/загрузка филамента



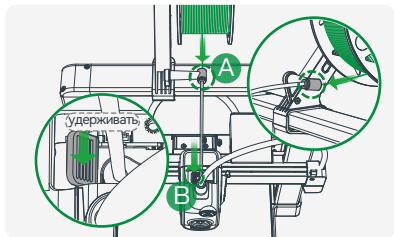
Перед нажатием на кнопку подачи материала, можно слегка потянуть материал наружу. Если материал не выгибается, это значит, что шестерня уже захватила материал, поэтому нажимайте кнопку подачи на экране для продолжения в нормальном режиме. Если вы можете вытянуть материал, нужно повторить шаг ③.



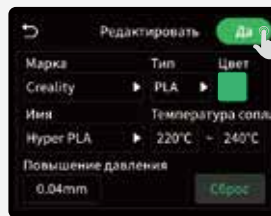
1 Установите PTFE трубку.



2 Подвесьте нить на держатель катушки.



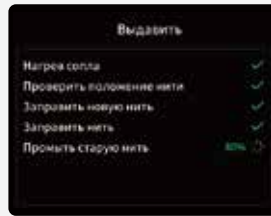
3 А. Пропустите расходный материал через антигуганную подставку;
В. Нажмите на ключ экструдера и введите расходный материал в PTFE-трубку как можно глубже, затем отпустите.



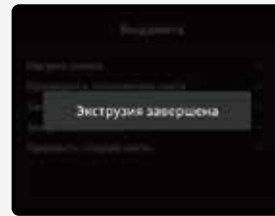
Нажмите на "Нить" → "Редактировать", затем укажите бренд, тип, название и цвет нити, и в конце нажмите ОК, чтобы сохранить настройки; (Редактирование не требуется для RFID-расходных материалов.)



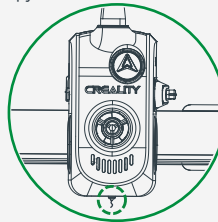
Щелкните "Выдавить"



Ожидание завершения процесса экструзии.



Экструзия завершена.



Экструзия филамента из сопла указывает на успешное выдавливание.

4 Установите данные о нити на экране, нажмите «Экструзия», чтобы завершить автоматическую экструзию.

5. Первая печать

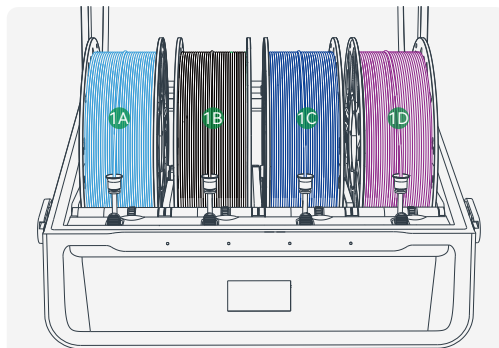
5.2 Редактирование/Загрузка Филамента CFS



- 1 Установите нить и подождите затяжки (нить с RFID не требует редактирования, в случае нити без RFID после считывания будет отображаться "?", и нить необходимо редактировать вручную).



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



- 2 Проверьте, соответствует ли информация о нити, отображаемая на экране, нити в CFS.

5. Первая печать

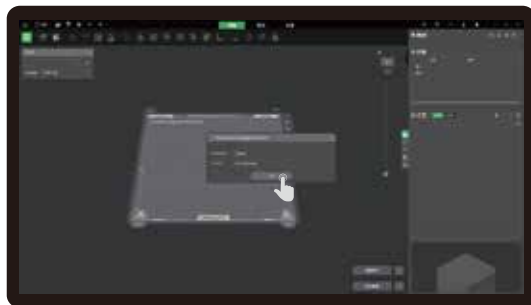
5.3 Печать по локальной сети



- 1 Отсканируйте QR-код ниже, чтобы скачать последнюю версию программы для нарезки.



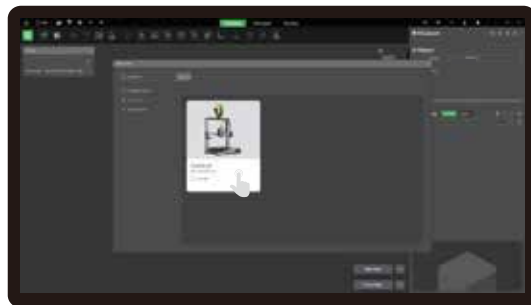
Советы: компьютер должен находиться в той же локальной сети, что и принтер



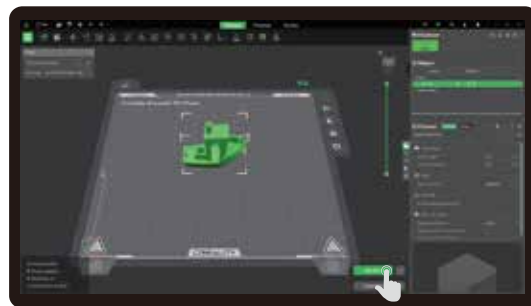
- 2 Выберите язык и регион



- 4 Импортировать файлы модели



- 3 Выбрать принтер

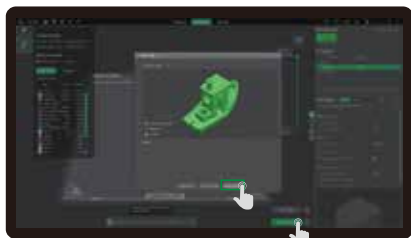


- 5 Откройте модель и нажмите «Slice Plate»

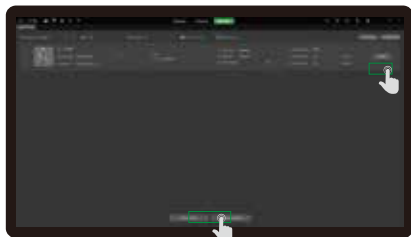


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

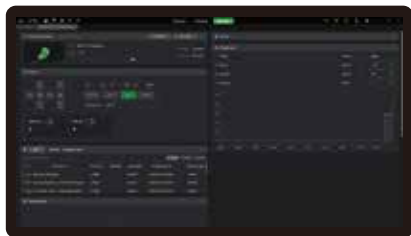
5. Первая печать



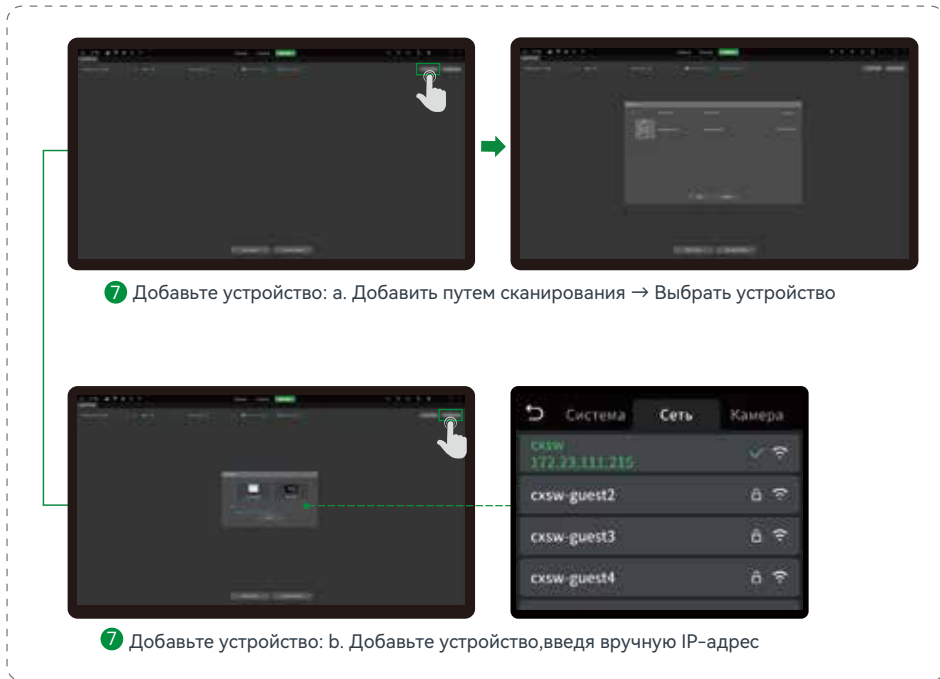
6 Абарыце «LAN Printing» → «Multi-machine»



8 Выбрав устройство, нажмите «One-click Printing» → «Details»



9 Сведения об устройстве



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

5. Первая печать

5.4 Creality Cloud онлайн



- 1 Найдите "Creality Cloud" в App Store, скачайте и установите его



- 2 Зарегистрировать аккаунт

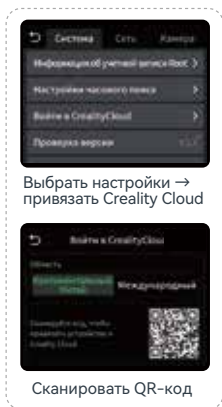


- 3 Войти

5. Первая печать



4 Добавить новое устройство



Выбор настроек → привязать CREALITY Cloud

Сканировать QR-код



5 Добавил успешно



6 Выбрать модель на главной странице



7 Разделение



8 Печать



9 Выбор устройства



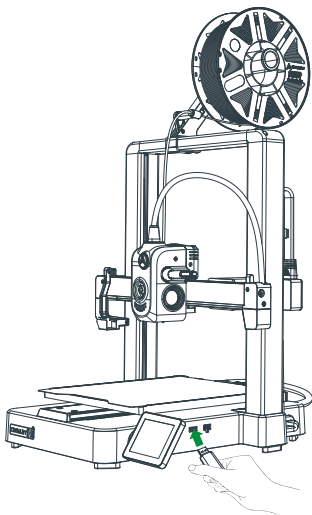
9 Выполняется печать...



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

5. Первая печать

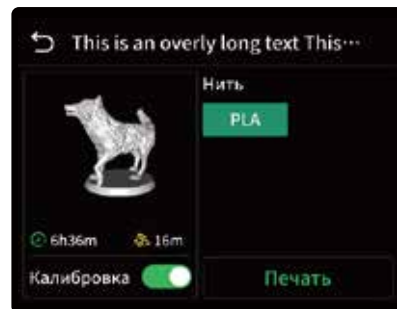
5.5 Печать с USB-накопителя



1 Вставьте USB-накопитель в разъем USB



2 Выберите модель с USB-накопителя



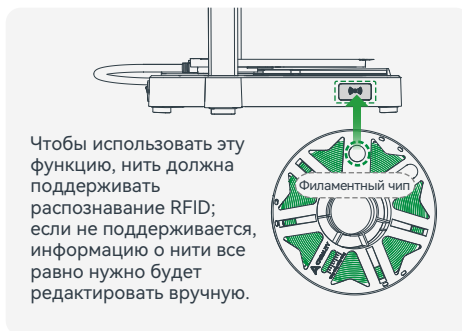
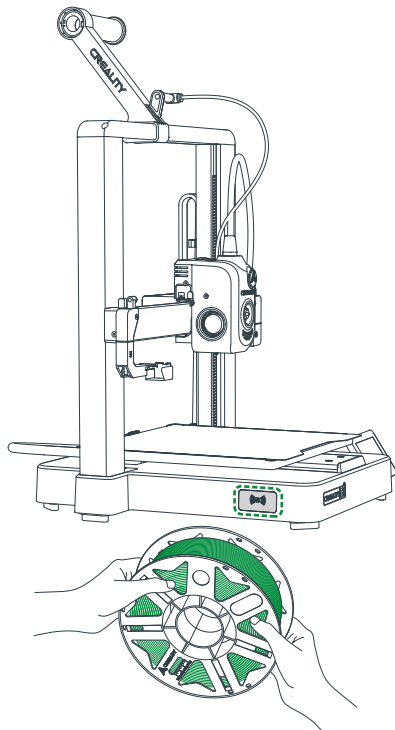
3 Щелкните пункт «Печать»



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

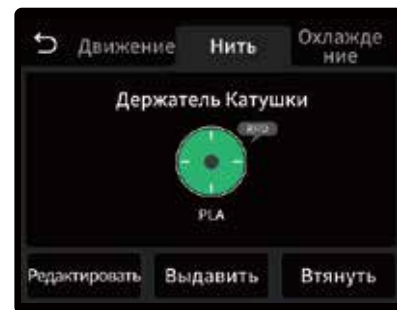
6. Функциональная спецификация

6.1 Распознавание RFID-нитевидных объектов



Чтобы использовать эту функцию, нить должна поддерживать распознавание RFID; если не поддерживается, информацию о нити все равно нужно будет редактировать вручную.

Выравнивайте чип на филаменте с областью распознавания RFID на машине, чтобы отсканировать и автоматически считать информацию о филаменте.



Информация о филаменте успешно прочитана.



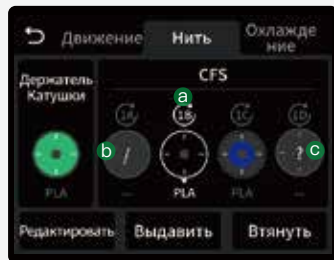
1. Пожалуйста, используйте функцию сканирования RFID, когда машина не печатает, так как информация о филаменте не будет автоматически записываться во время печати;
2. Звуковой сигнал "бип" указывает на успешное считывание информации о филаменте;
3. Информация о филаменте, считанная с помощью RFID, появляется на экране. Пользователь может нажать для редактирования и после редактирования нажать "ОК", чтобы сохранить информацию о филаменте. На данном этапе пользователь может удалить старый филамент и заменить его новым.

6. Функциональная спецификация

6.2 Управление/Загрузка/Выгрузка Нитей CFS

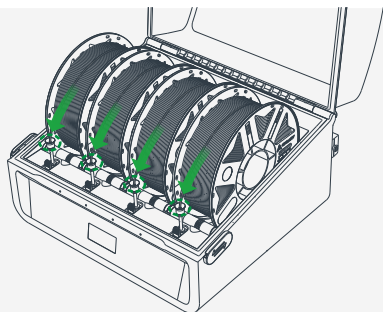


Чтобы избежать застревания катушки с нитью, не используйте картонные катушки с необработанными краями или катушки, которые деформированы в целом.

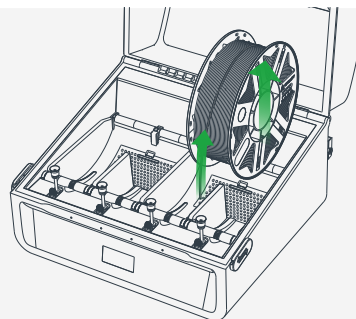


- a** это кнопка «Обновить RFID», которая может быть использована для считывания информации о нити. Если считывание проходит успешно, будет отображено оставшееся количество нити и её цвет. Если считывание не удастся, будет отображена кнопка редактирования нити, и нить будет обозначена как "?".
- b** это пустое состояние слота, отображаемое как "/", редактирование не поддерживается;
- c** Это состояние, при котором RFID не считывается, а вместо этого отображается символ "?". В этом случае необходимо нажать кнопку редактирования, чтобы вручную ввести информацию о филаменте;

- 1** Введение в интерфейс управления нитью: Страница управления нитью разделена на две части: держатель катушки [слева] и CFS [справа]. Код над нитью в CFS, например, 1A, указывает номер слота.



Загрузка филамента: Вставьте филамент в CFS, выровняйте конец филамента с тефлоновой трубкой соответствующего слота, плавно вдавите его и отпустите после того, как почувствуете тяговую силу. Филамент будет загружен автоматически.

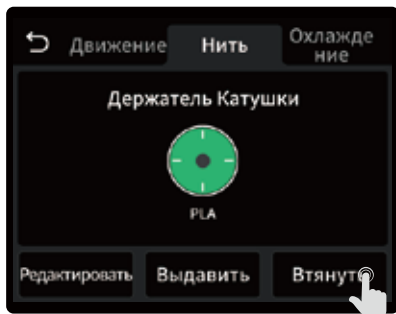


Выгрузка нити: Во-первых, убедитесь, что нить не находится в экструдере, в этом случае просто возьмите нить и вытяните её; если нить находится в экструдере сначала нажмите кнопку "Retract", подождите, пока нить вернётся в CFS, а затем извлеките её.

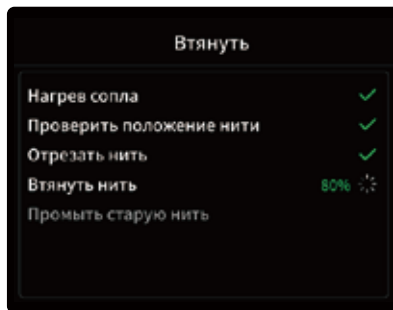
- 2** Загрузить/разгрузить филамент.

6. Функциональная спецификация

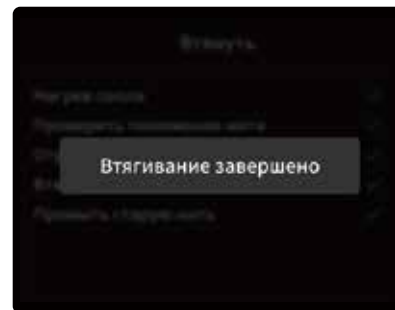
6.3 Автоматический откат



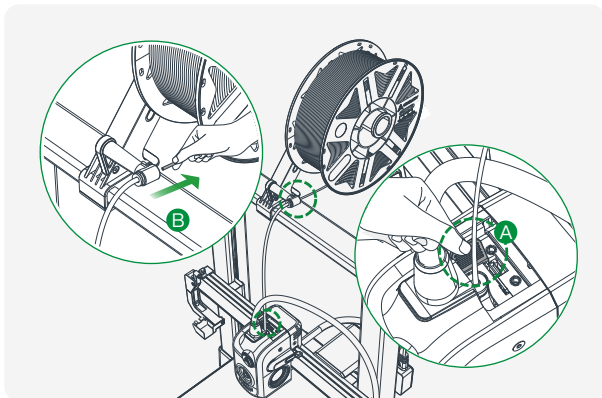
1 Нажмите на "Втянуть";



2 Ожидание завершения процесса втягивания;



3 Втягивание завершено



4 А. Надавите на гаечный ключ; Б. Удалите нить.



Не снимайте филамент вручную. Вытаскивание филамента вручную может оставить остатки внутри экструдера и вызвать его засор!



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

7. Техническое обслуживание оборудования

7.1 Удаление и техническое обслуживание пластины платформы



1 А. По завершении печати ожидайте охлаждения пластины платформы, прежде чем снимать платформу для печати с прикрепленной моделью; В. Слегка изогните платформу обеими руками, чтобы отделить модель от платформы.



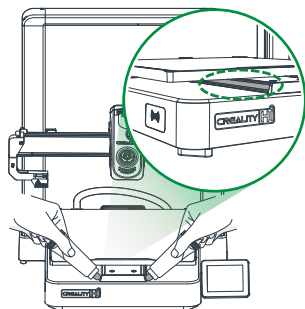
2 Если на пластине платформы есть остаточные нити, слегка отскребите их лезвием и выполните печать снова.



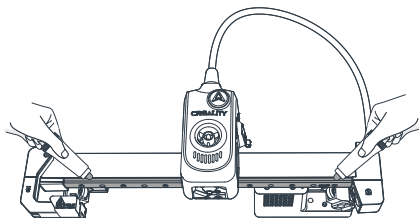
1. Платформу для печати нелегко слишком сильно изгибать при повседневном использовании, при этом невозможно избежать деформации.
2. Платформа для печати — это скоропортящаяся деталь. Рекомендуется регулярно ее заменять, чтобы обеспечить плотное приклеивание первого слоя модели.

7.2 Обслуживание оптических осей

Рекомендуется приобрести смазочную смазку для периодического смазывания оптической оси и направляющих.



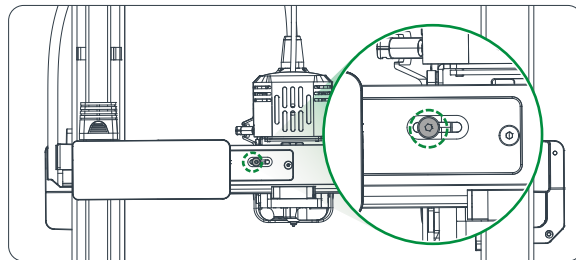
Область оптической оси по оси Y



Область направляющей оси X

7.3 Регулировка натяжения ремня по оси X

Если резак не прорезает нить, отрегулируйте натяжение ремня оси X; Ослабьте винты, как показано на диаграмме, чтобы автоматически снять натяжение ремня, затем затяните винты.



7. Техническое обслуживание оборудования



7.4 Замена тефлоновой трубки

При многоцветной печати изношенная тефлоновая трубка может вызывать проблемы с подачей. Мы рекомендуем пользователям еженедельно проверять состояние тефлоновой трубки. Если обнаружен износ, пожалуйста, замените её своевременно, чтобы избежать влияния на нормальную печать.

<https://wiki.creality.com/en/cr-series/creality-hi>



Для более подробной информации по обслуживанию и ремонту, пожалуйста, посетите официальный вики-сайт Creality.

8. Параметры оборудования



Параметры оборудования	
Модель	Crealty Hi
Технология моделирования	FFF
Размеры модели	260*260*300мм
Метод выравнивания	Автovyравнивание
Количество сопел	1шт
Диаметр экструдера	0.4 мм
Толщина секции	0.1-0.35 мм
Температура насадки	≤300°C
Температура очага	≤100°C
Нити	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
Номинальная мощность	1150W
Напряжение на входе	100-240 В~, 50/60 Гц
Обнаружение нити	Да
Восстановление после потери питания	Да
Способ печати	Печать с USB-накопителя/Печать через LAN/Облачная печать
Формат файла для печати	Gcode
Программа нарезки	Crealty Print
Операционные системы	Windows/MAC OS
Язык	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen creality 3D Technology co., td.



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

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com



R 214-240556

