

**Creality Hi**

# 用户使用手册

Creality Hi 3D 打印机

V1.0\_CN

## 尊敬的用户：

感谢您选择创想三维的产品。为了方便您的使用，请您在使用之前仔细阅读本说明书，并严格按照说明书的指示进行操作。创想三维团队时刻准备为您提供优质的服务。在使用过程中无论遇到什么问题，请按照说明书结尾所提供的电话、邮箱与我们进行联系。为了您能够更好地体验我们的产品，您还可以从以下方式获取设备操作知识：  
您还可以登录创想三维官网([www.creality.cn](http://www.creality.cn))寻找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

## 固件升级

1. 可通过设备屏幕直接进行固件升级；
2. 可通过创想云APP OTA升级；
3. 可登录官网<https://www.creality.cn>，点击“服务中心→固件/软件下载→下载所需固件”，安装完成后即可使用。

## 产品操作及售后服务资料

1. 可登录创想三维官方Wiki ( <https://wiki.creality.com>)，探索更多详细的售后服务教程；
2. 或联系售后进行处理：热线：400-6133 882，邮箱：cs@creality.com。



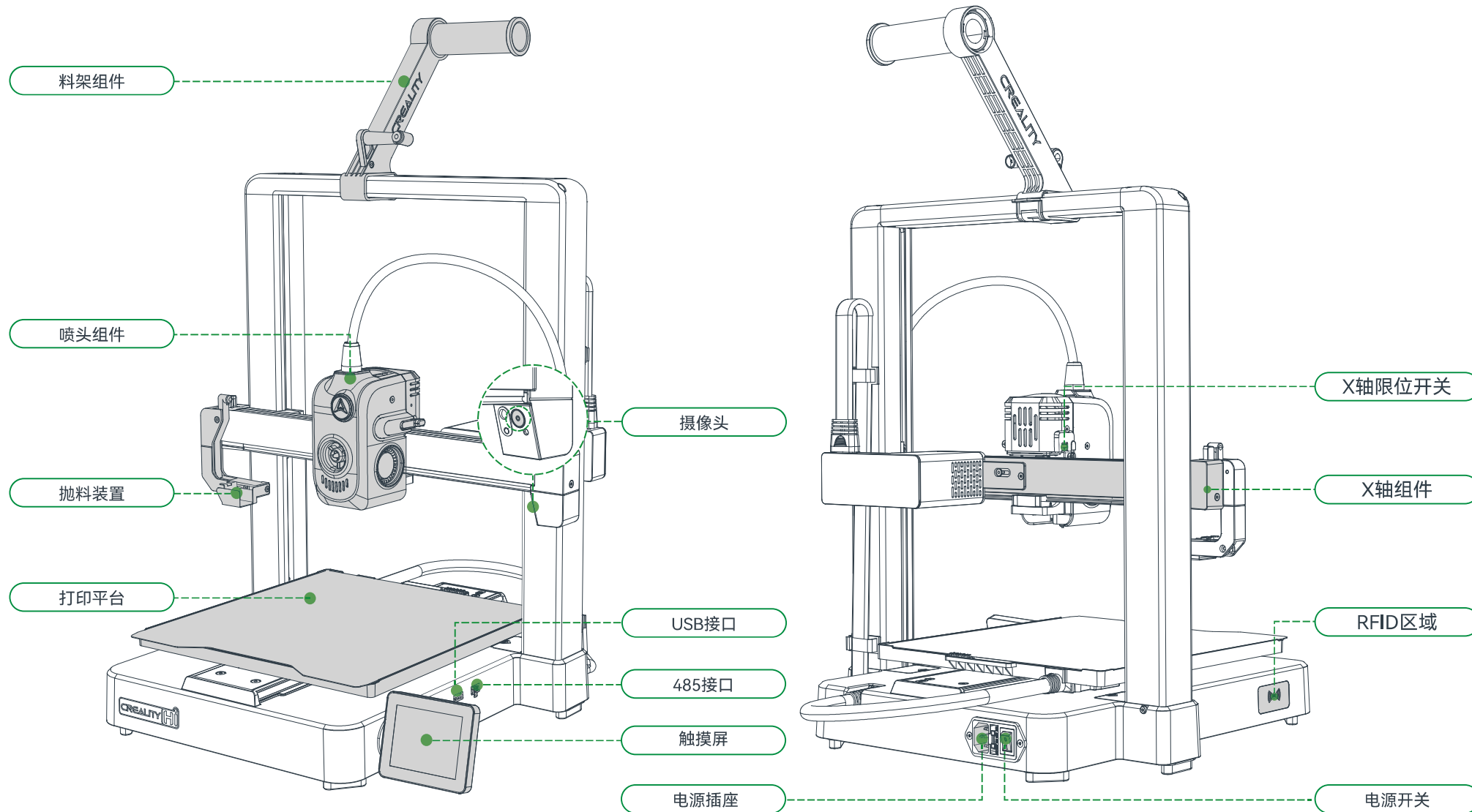
创想三维官方Wiki

1. 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机，避免造成意外的人身伤害和财产损失；
2. 请勿将本机放置在易燃易爆物中或高热源附近，请将本机放置在通风、阴凉、少尘的环境内；
3. 请勿将打印机放置在振动较大或者其它不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量；
4. 建议使用Crealty推荐耗材，以免造成挤出头堵塞和机器损坏；
5. 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替，请使用本机附带的电源线，电源插头需接插在带有地线的三孔插座；
6. 请勿在打印机工作时接触喷嘴以及热床，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害；
7. 请勿在操作机器时佩带手套或缠绕物，以防可动部件对人身部件造成卷入挤压和切割伤害；
8. 在打印完毕后及时利用喷头的余温借助工具将喷头上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头，以防出现烫伤；
9. 常做产品维护，定期在断电的情况下，用干布对打印机做机身清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料、导轨上的异物；
10. 年龄在10岁以下的儿童，请勿在没有人员监督的情况下使用本机，以免造成人身伤害；
11. 使用者应遵守设备所在地（使用地）相应国家、地区法律法规，恪守职业道德，注意安全义务，严禁将我司的产品或设备使用在任何非法用途上。如有违反者所应承担的相关法律责任我司概不负责。
12. 温馨提示：请勿带电插拔电线。

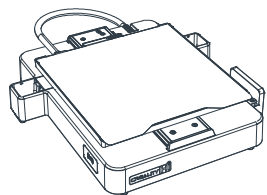
<b>1. 设备简介</b>	<b>01-01</b>
<b>2. 零件清单</b>	<b>02-03</b>
<b>3. 组装步骤</b>	<b>04-09</b>
3.1 龙门架组件安装	04-04
3.2 龙门架电机接线	05-05
3.3 料架组件安装及屏幕旋转	06-06
3.4 设备接线	07-07
3.5 连接CFS	08-08
3.6 多台CFS连接使用	09-09
<b>4. 开机引导与设备界面简介</b>	<b>10-14</b>
4.1 开机引导	10-10
4.2 设备界面简介	11-14
<b>5. 首次打印</b>	<b>15-21</b>
5.1 料架耗材编辑/加载	15-15
5.2 CFS耗材编辑/加载	16-16
5.3 局域网打印	17-18
5.4 创想云打印	19-20
5.5 U盘打印	21-21
<b>6. 机器功能说明</b>	<b>22-24</b>
6.1 RFID耗材识别	22-22
6.2 CFS耗材管理/加载/卸载	23-23
6.3 自动退料	24-24
<b>7. 设备维护</b>	<b>25-26</b>
7.1 平台板取模及保养	25-25
7.2 光轴保养	25-25
7.3 X轴皮带张紧调节	25-25
7.4 铁氟龙管更换	26-26
<b>8. 设备参数</b>	<b>27-27</b>



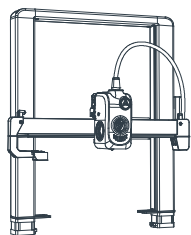
## 1. 设备简介



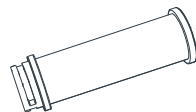
## 2. 零件清单



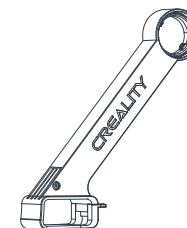
① 底座组件



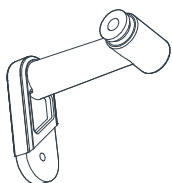
② 龙门架



③ 料管



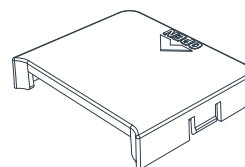
④ 料架



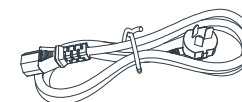
⑤ 防缠料架



⑥ 铁氟龙管



⑦ Z轴电机封盖 ×2



⑧ 电源线

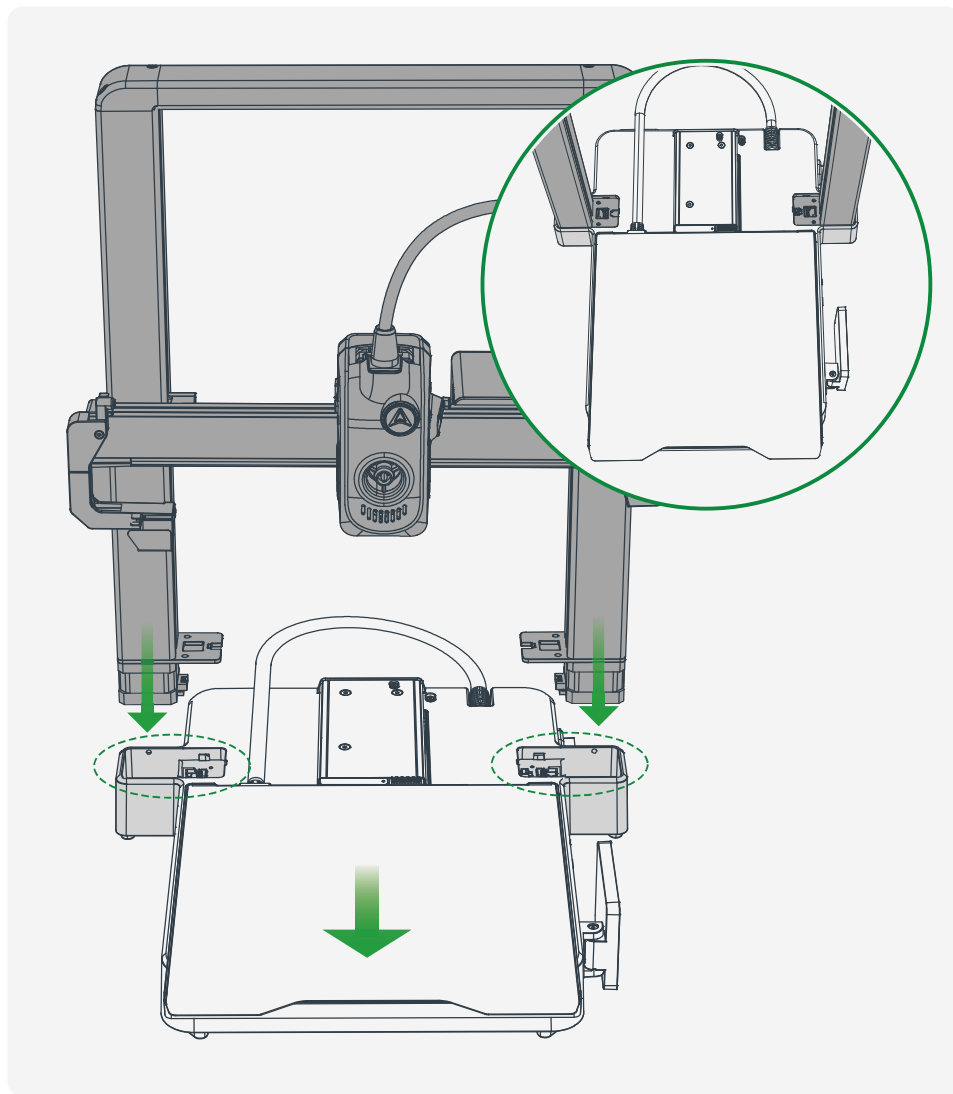
## 2. 零件清单

### 配件包

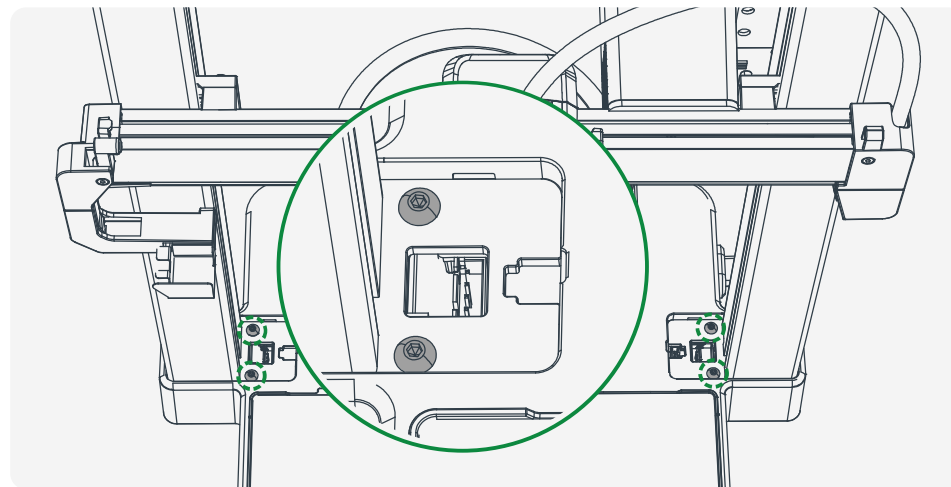
 <p>① M4*8 内六角平圆头螺丝 ×4</p>	 <p>② M3*8 内六角圆柱头螺丝 ×2</p>	 <p>③ M3*5 扁平头自攻螺丝 ×1</p>	 <p>④ 内六角扳手</p>	 <p>⑤ 套筒扳手</p>
 <p>⑥ 耗材</p>	 <p>⑦ 剪钳</p>	 <p>⑧ 通针</p>	 <p>⑨ 快速指南</p>	 <p>⑩ 售后服务卡</p>
<p>注意: 以上配件仅供参考, 请以实物为准。</p>				

### 3. 组装步骤

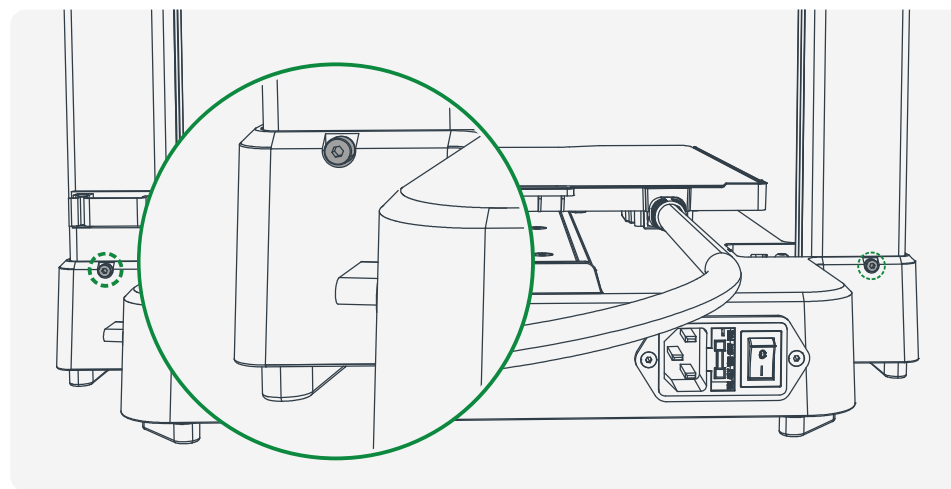
#### 3.1 龙门架组件安装



① 将平台板往前推露出两侧卡槽，然后将龙门架放置于底座卡槽中；



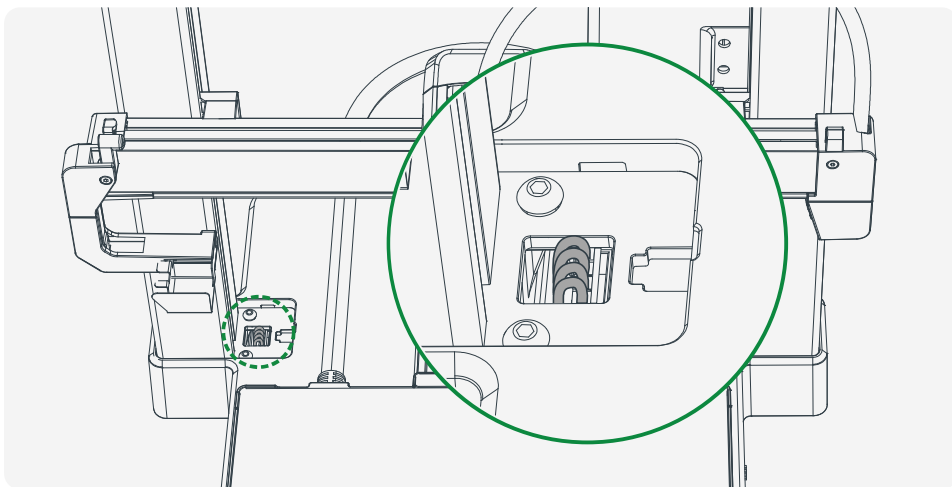
② 使用4颗M4\*8螺丝对准龙门架与底座孔位锁紧；



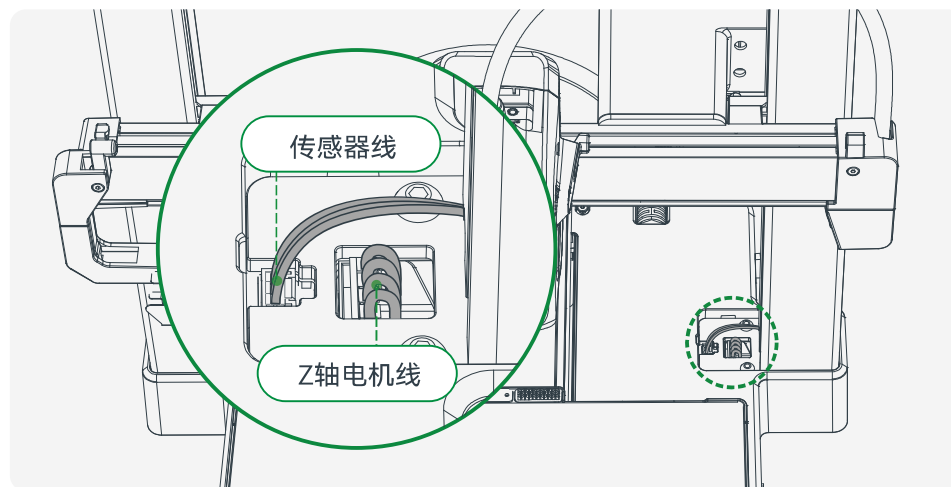
③ 使用2颗M3\*8螺丝对准底座背面孔位锁紧。

### 3. 组装步骤

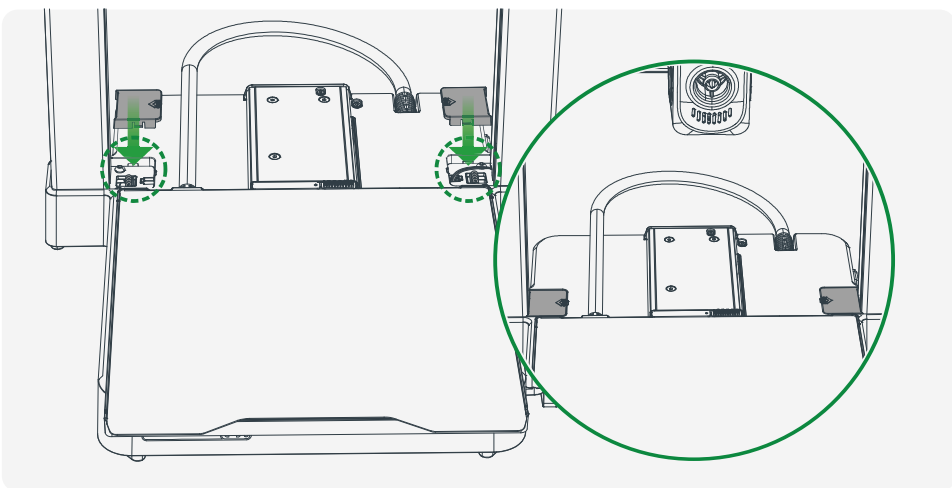
#### 3.2 龙门架电机接线



① 连接左侧Z轴电机线；



② 连接右侧Z轴电机线及传感器线；



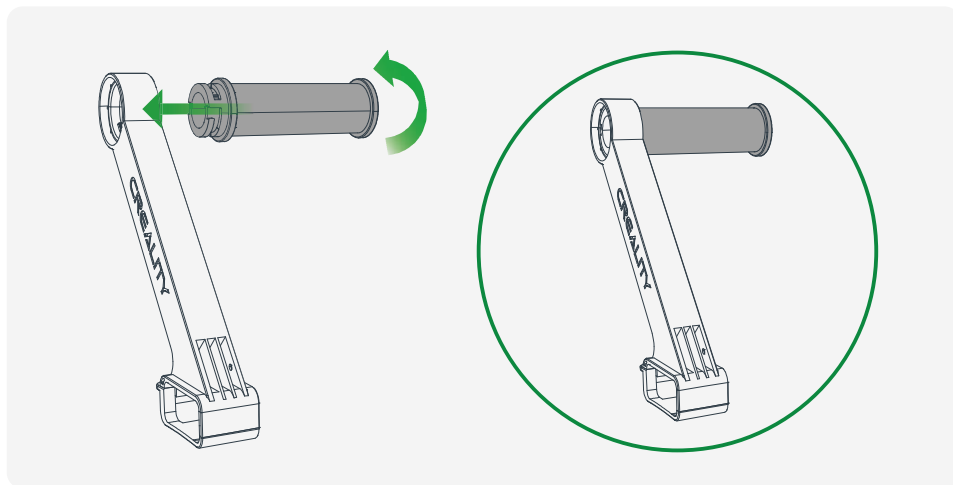
③ 安装Z轴电机封盖。



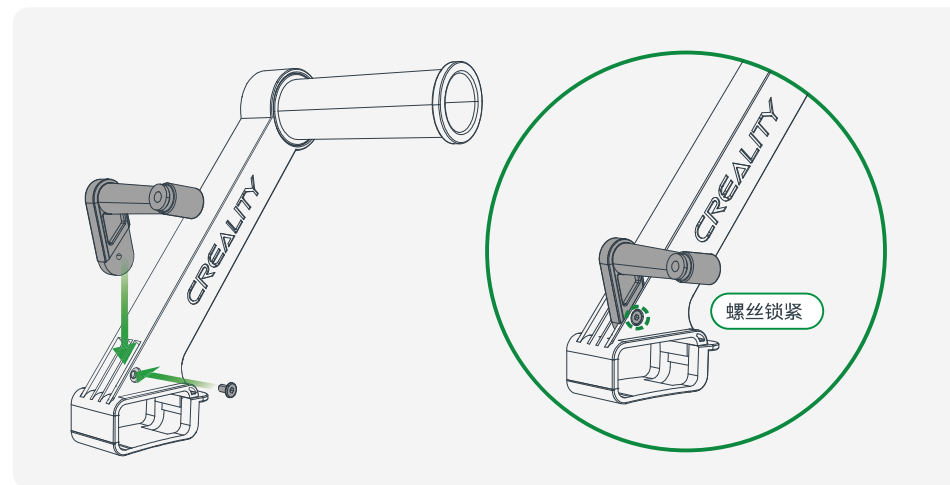
安装Z轴电机盖时请注意将线材压入线槽底部，避免电机盖挤压线材。

### 3. 组装步骤

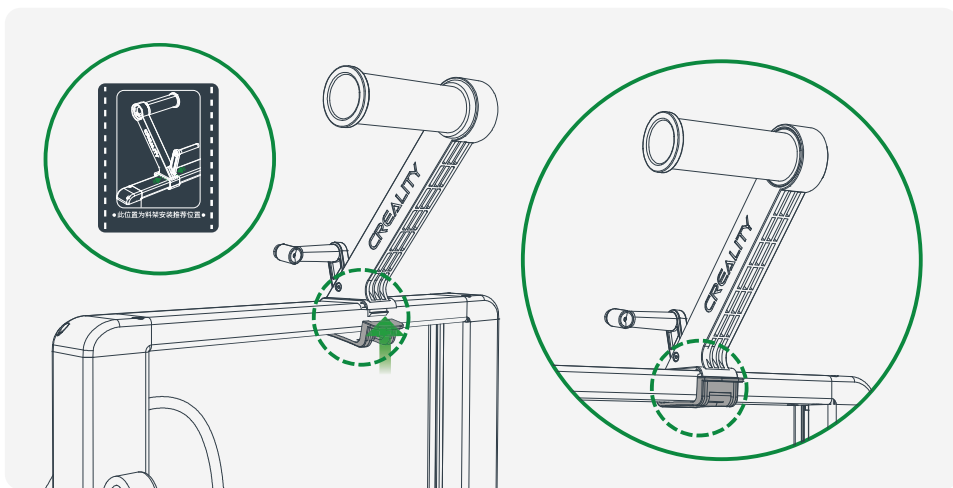
#### 3.3 料架组件安装与屏幕旋转



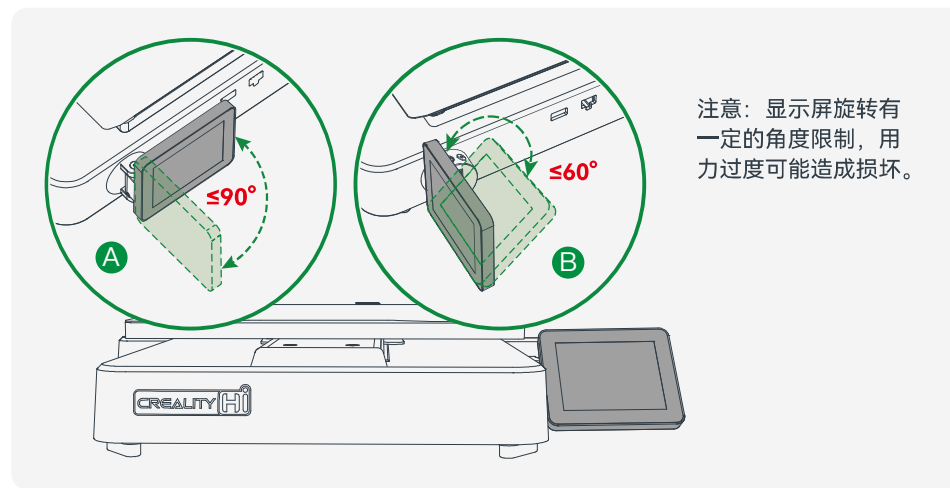
① 按照图示，安装料架及料管；



② 按照图示，先将防缠料架固定在料架组件上，再使用1颗M3\*5螺丝锁紧；



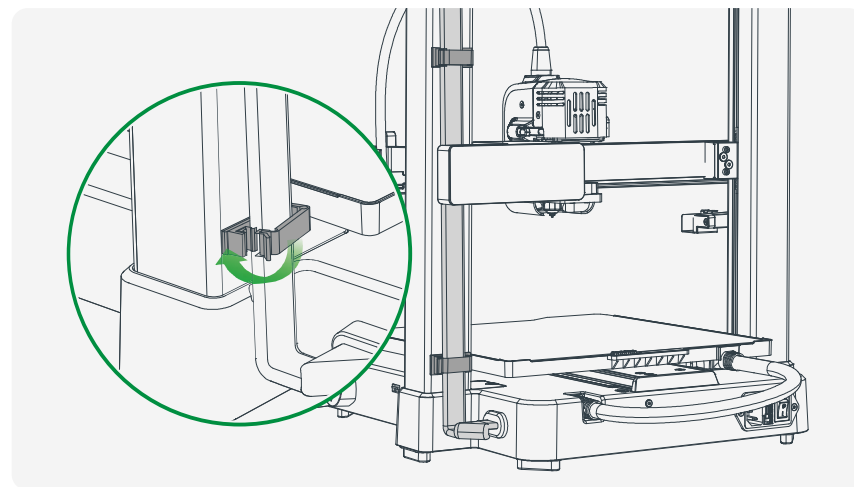
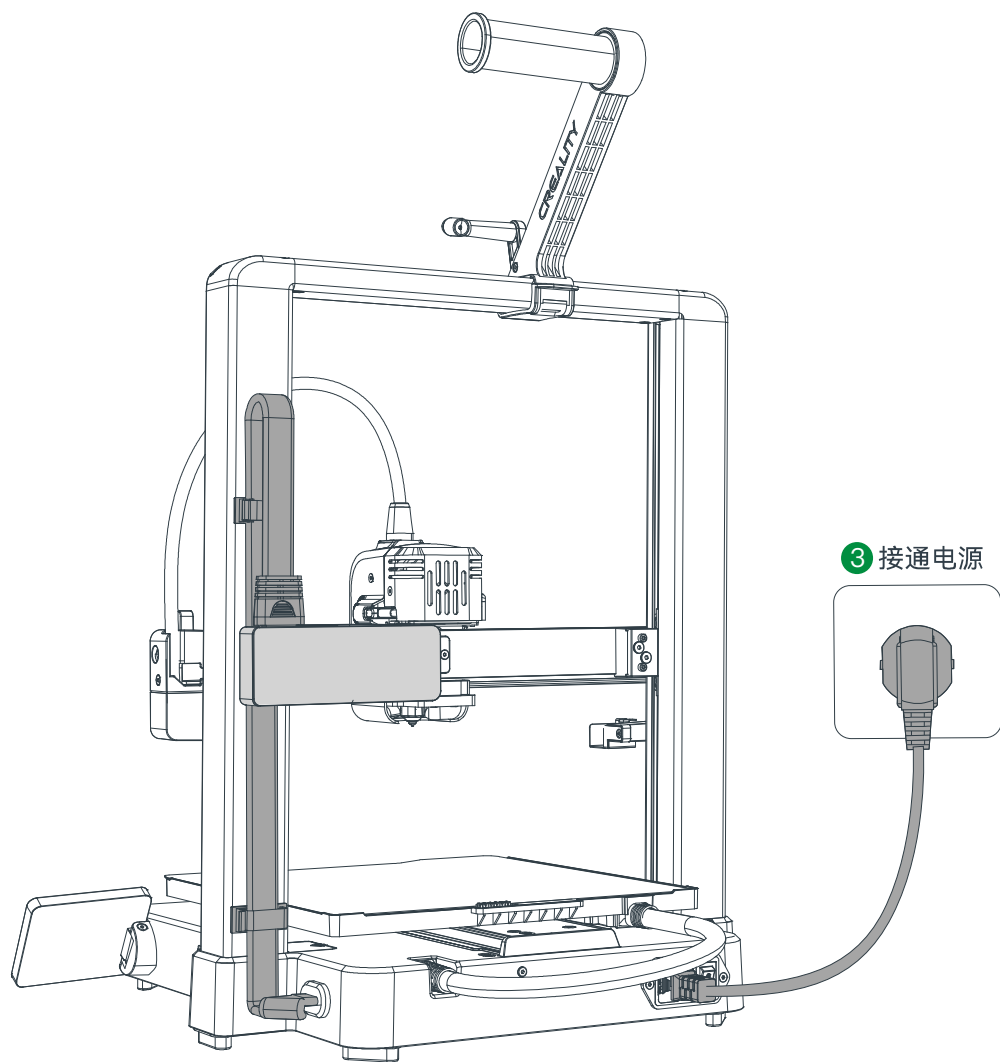
③ 按照龙门架上的“料架安装推荐位置”标签提示，将料架组件扣进龙门架顶部；



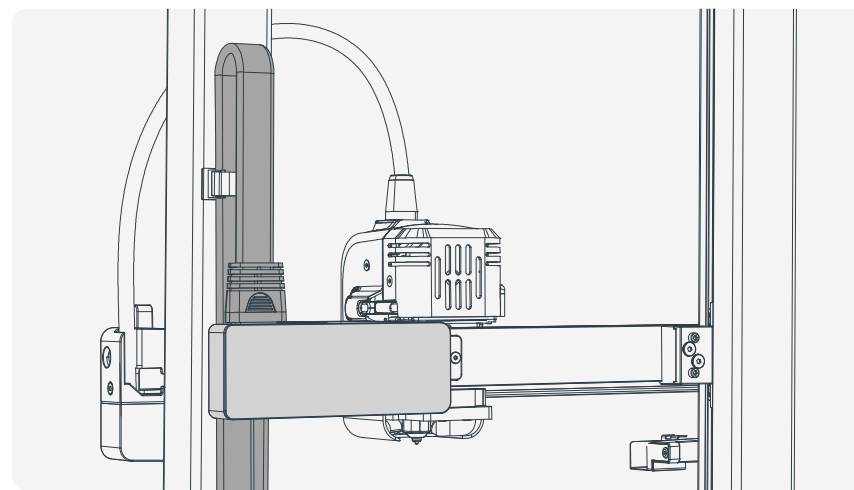
④ 按照图示，将屏幕旋转至正面。

### 3. 组装步骤

#### 3.4 设备接线



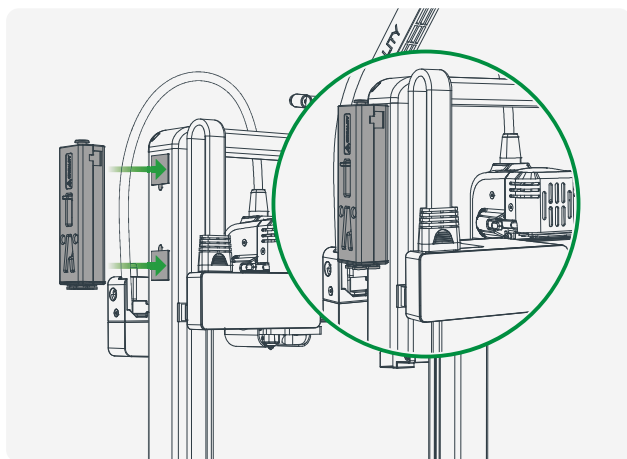
① 将转接线卡入线夹中;



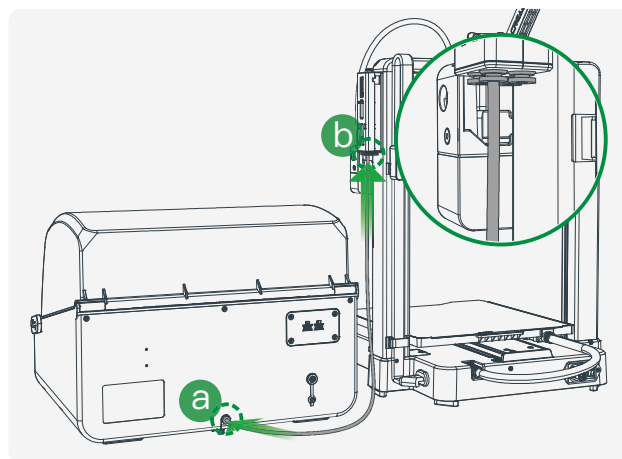
② 将转接线连接至X轴电机中。

### 3. 组装步骤

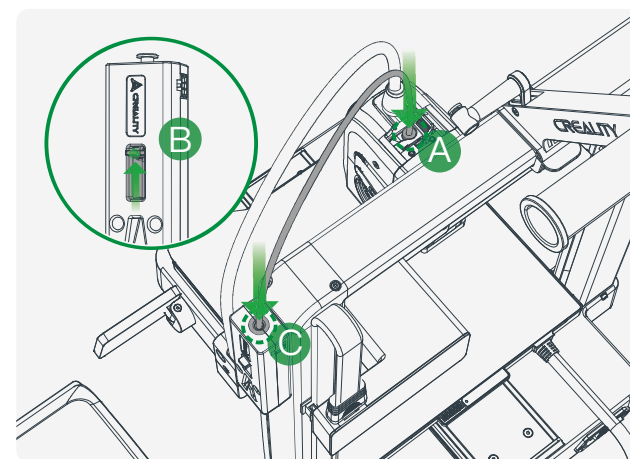
#### 3.5 连接CFS



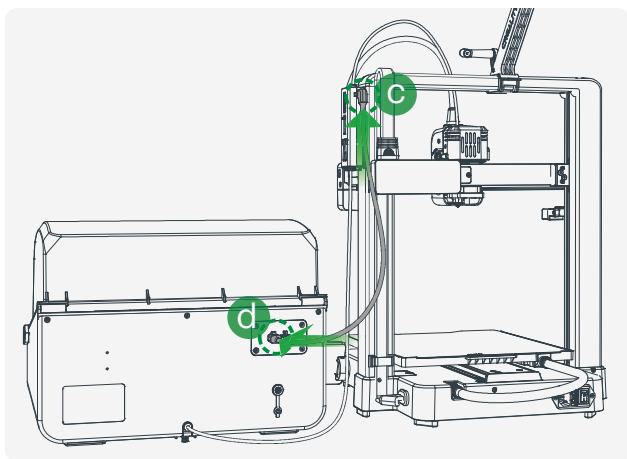
- ① 按照图示，取出胶贴粘在龙门架上角，再将缓冲器安装在龙门架上（注意缓冲器方向）；



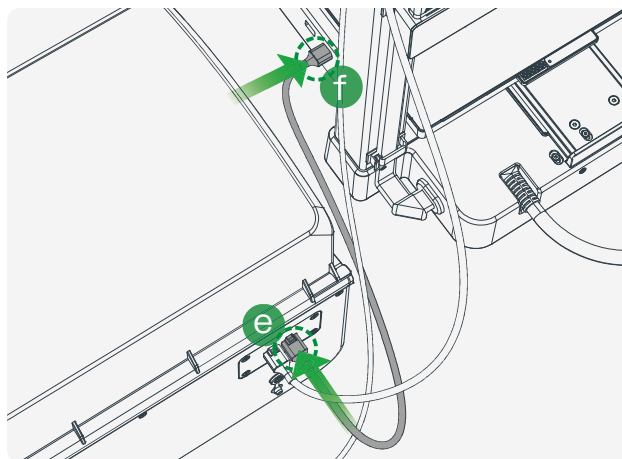
- ② 首先裁剪出60cm铁氟龙管，然后将铁氟龙管一端插入CFS耗材出口(位置a)；另一端插入缓冲器(位置b,四个孔位插入任意一个即可)；



- ③ 首先裁剪出65cm铁氟龙管，然后按照A、B、C步骤连接缓冲器与Creality Hi；



- ④ 连接CFS与缓冲器485通讯线：注意，弯头插缓冲器位置c，直头插CFS位置d(CFS两个485插口插任意一个均可)；



- ⑤ 连接CFS与Creality Hi 485通讯线：此线两头都为6pin直头，无正反，一端插CFS位置e，一端插机器接口位置f。

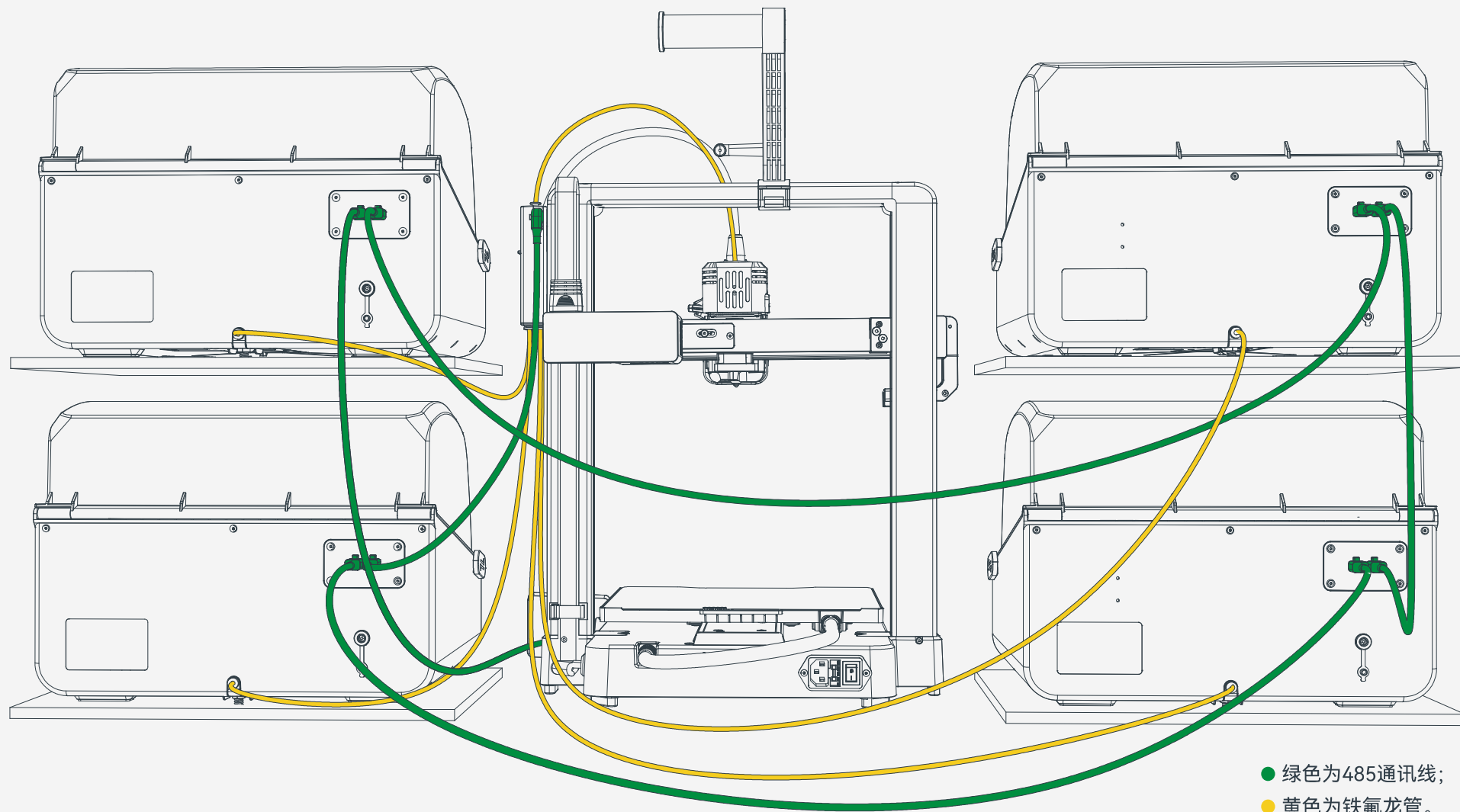


- (1) 以上铁氟龙管裁剪尺寸是根据CFS与Creality Hi之间需保持的最小间距15~20cm而测算出的最佳尺寸，仅供参考；
- (2) 若裁剪出的铁氟龙管两端变形，需手动复位为圆形，否则容易造成卡料。



### 3. 组装步骤

#### 3.6 多台CFS连接使用



## 4. 开机引导与设备界面简介

### 4.1 开机引导



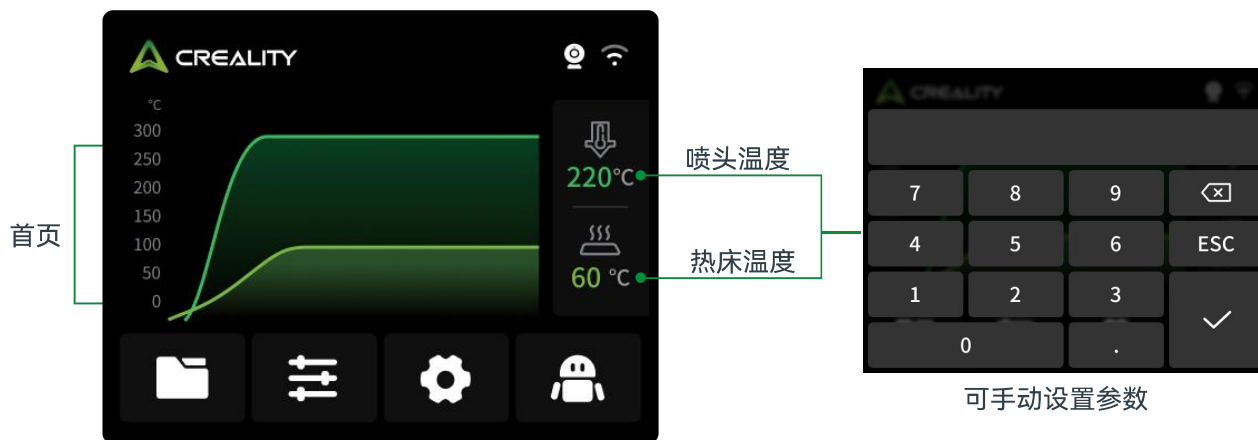
若自检过程中出现异常，可先参考FAQ来检查机器故障原因；或扫描二维码进行“故障上报”，后续通过售后，解决机器故障。



当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 4. 开机引导与设备界面简介

### 4.2 设备界面简介



\* 可通过首页进行喷头温度及热床温度等功能设置;



\* 可通过准备界面进行轴移动、耗材编辑/进料/退料、冷却等功能设置。



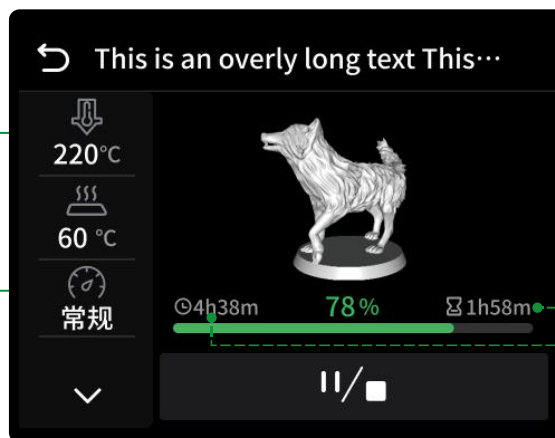
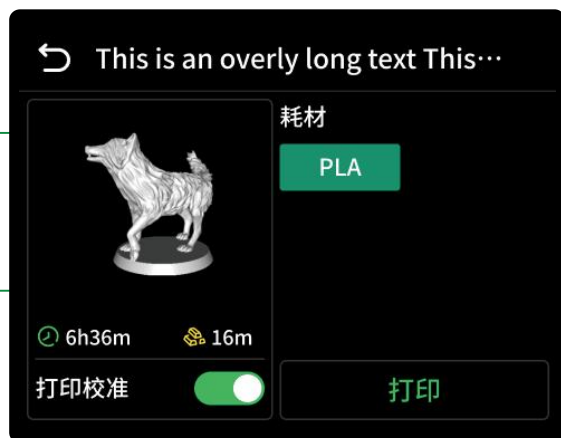
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 4. 开机引导与设备界面简介

打印文件预览



打印界面



剩余时间  
已打印时长

- \* 点击模型文件即可进入文件详情
- \* 勾选打印校准可提高打印质量



当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 4. 开机引导与设备界面简介



\* 可通过设置界面进行系统功能等设置；  
也可查机器信息。



当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 4. 开机引导与设备界面简介



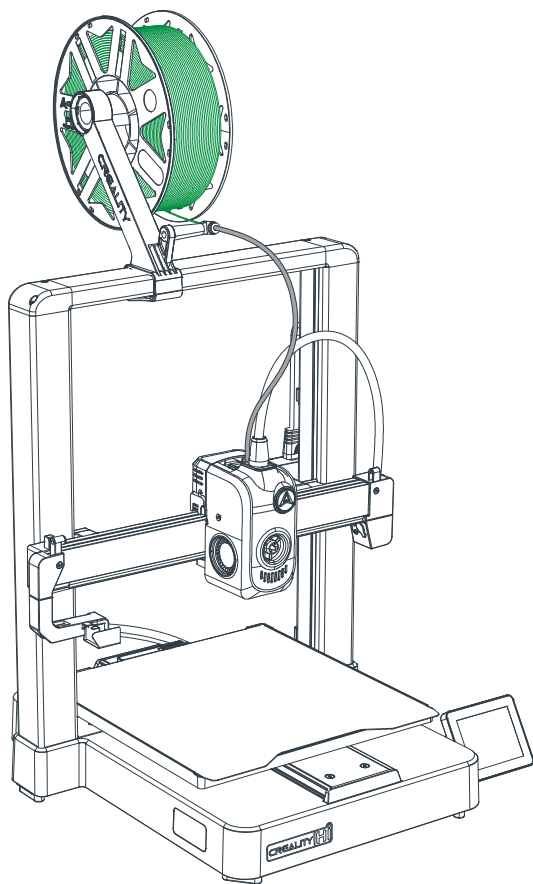
\* 可通过客服界面查看FAQ、说明书、错误历史、上传日志等内容。



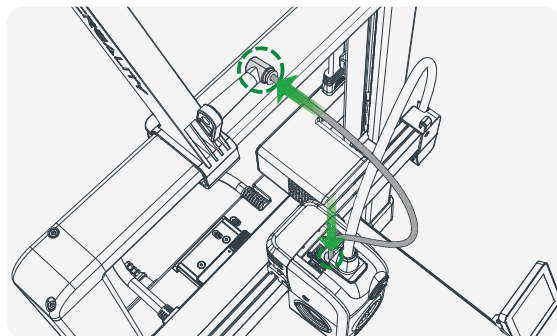
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 5. 首次打印

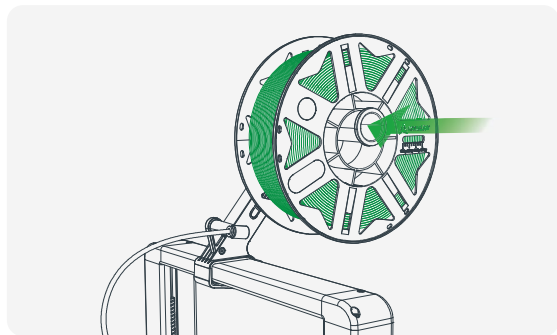
### 5.1 料架耗材编辑/加载



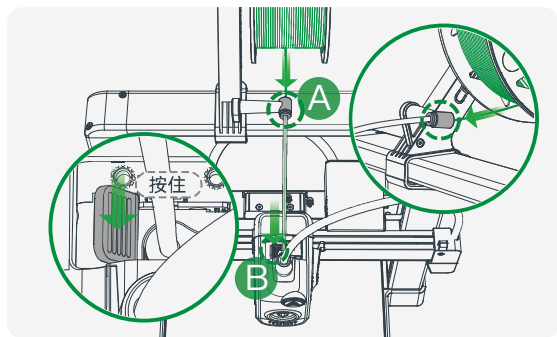
点击进料前可稍微用力向外抽动耗材，若抽不出耗材，代表齿轮已经卡住耗材，点击屏幕进料，即可正常上料；若能抽出耗材，则需重复③步骤；



① 安装铁氟龙管；



② 将耗材悬挂于料架组件上；



③ A. 将耗材穿过防缠料架；B. 按住挤出机扳手，同时将耗材插入铁氟龙管最深处直至插不动即可松手。



点击耗材→编辑，分别设置耗材品牌-类型-名称-颜色，最后点击确定即可保存设置；(RFID耗材无需编辑)



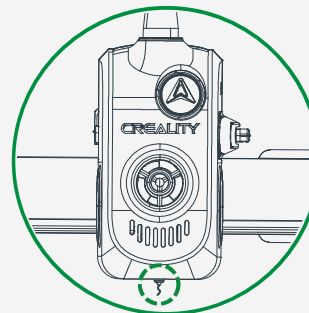
点击进料；



等待进料完成；



进料完成；



喷嘴处有耗材流出表示进料成功；

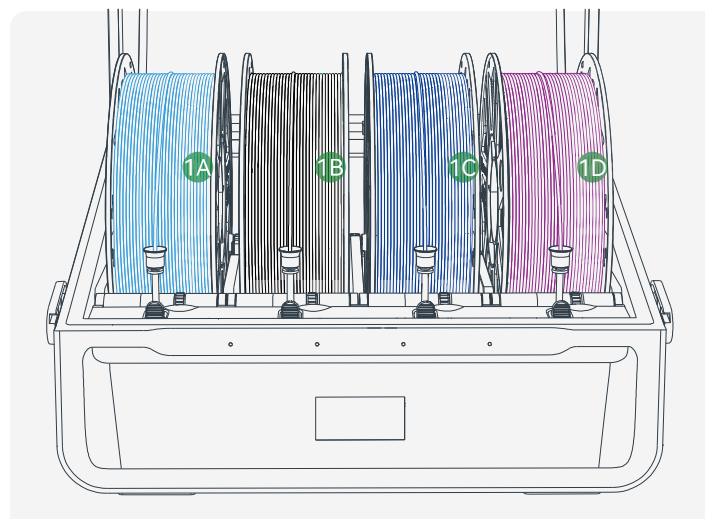
④ 在屏幕上设置耗材信息，点击进料，即可完成自动进料。

## 5. 首次打印

### 5.2 CFS耗材编辑/加载



- ① 放入耗材，等待拉紧 (RFID耗材无需编辑，非RFID耗材读取后会显示“?”，需手动编辑耗材)；



- ② 检查屏幕上显示的耗材信息是否与CFS中的耗材一一对应。



## 5. 首次打印

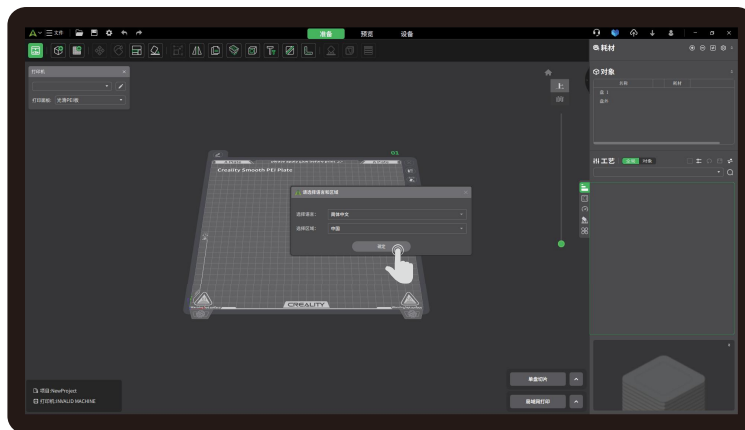
### 5.3 局域网打印



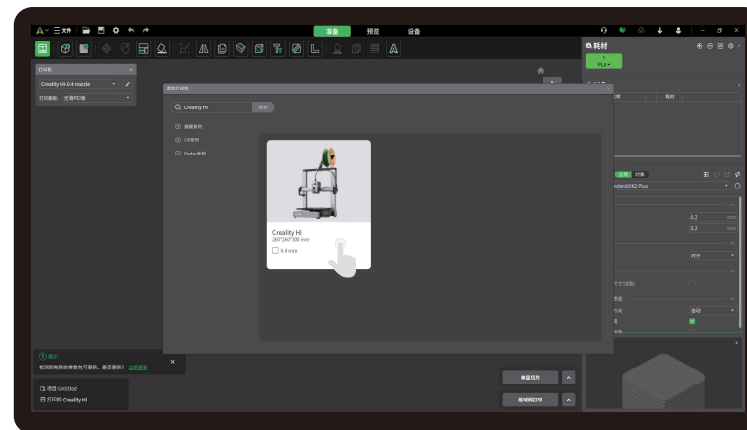
- 1 扫描下方二维码  
即可下载最新切片软件;



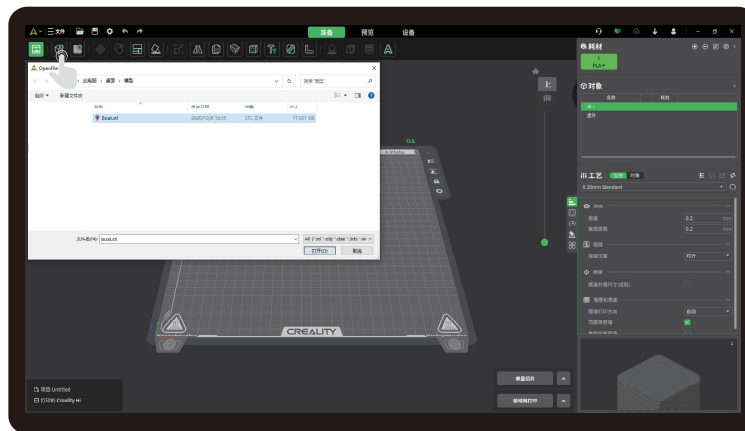
温馨提示:  
电脑和打印机  
必须使用同一  
个局域网



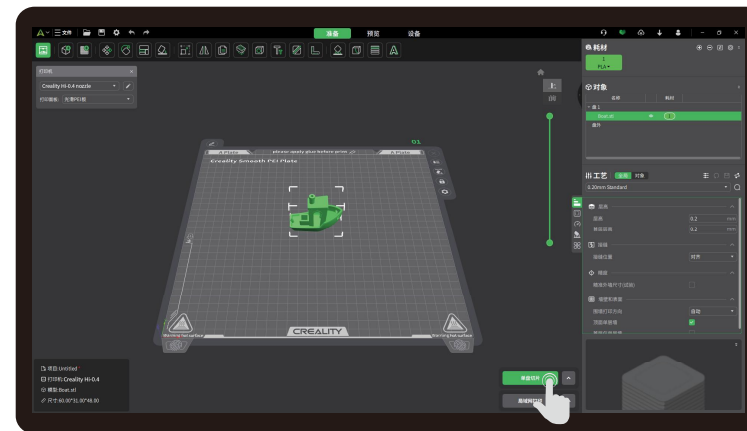
- 2 选择语言、地区



- 3 选择机型



- 4 导入模型文件

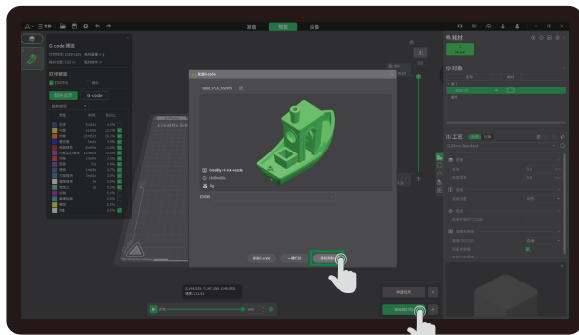


- 5 打开模型后点击“单盘切片”

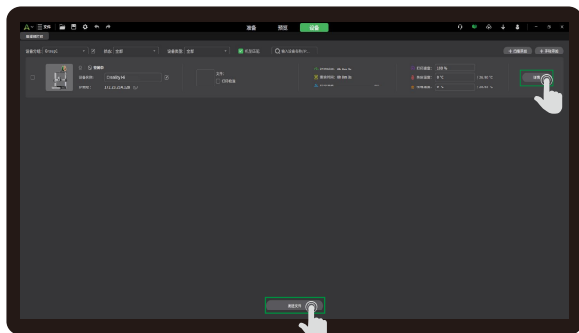


当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

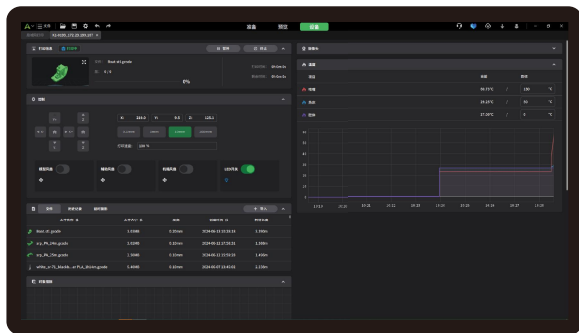
## 5. 首次打印



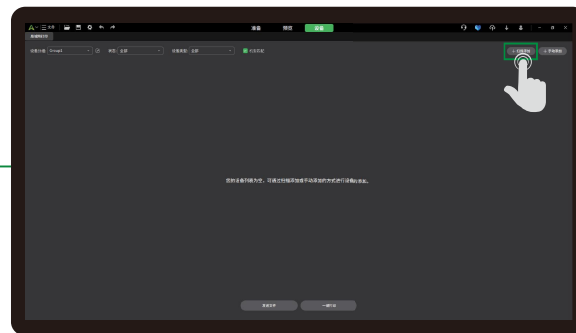
⑥ 选择“局域网打印”→“多机控制”



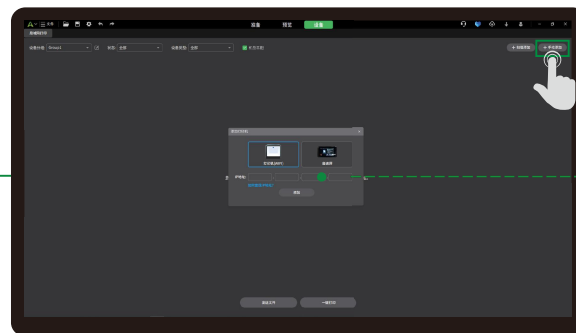
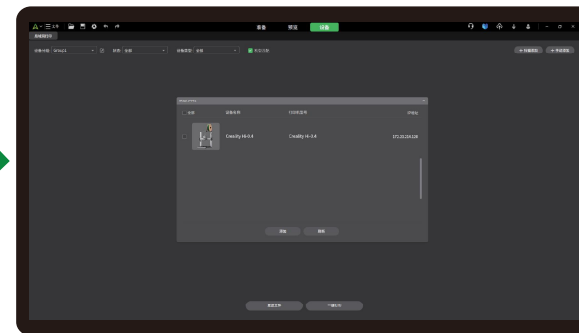
⑧ 选中设备后点击“一键打印”→“详情”



⑨ 设备详情



⑦ 添加设备：a.“扫描添加”→“选择设备”



⑦ 添加设备：b.手动输入IP地址添加设备



当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 5. 首次打印

### 5.4 创想云打印



① 应用商店搜索“创想云”下载安装



② 注册

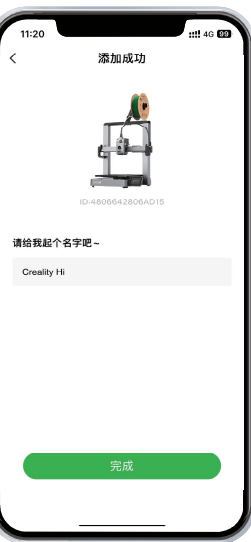


③ 登录

## 4. 首次打印



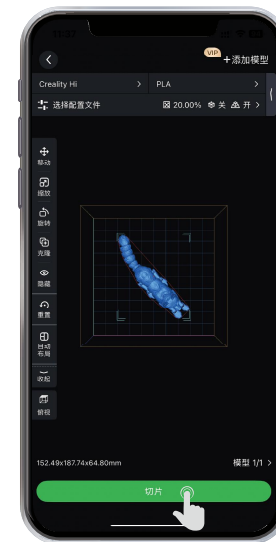
4 添加设备



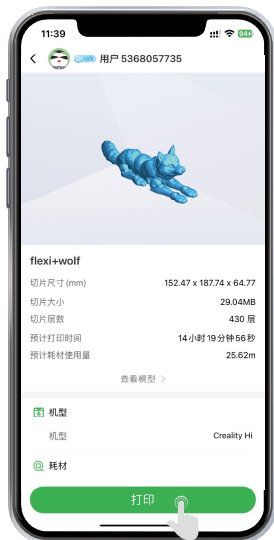
5 设备添加成功



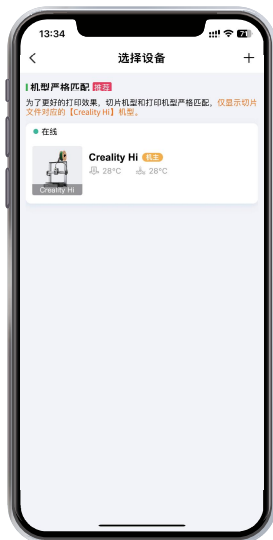
6 点击首页选择模型



7 点击切片



8 点击打印



9 选择设备



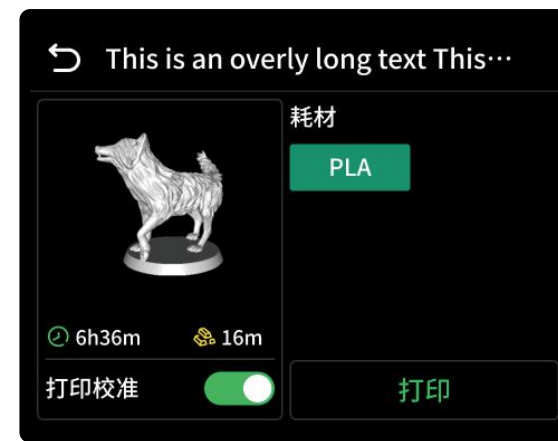
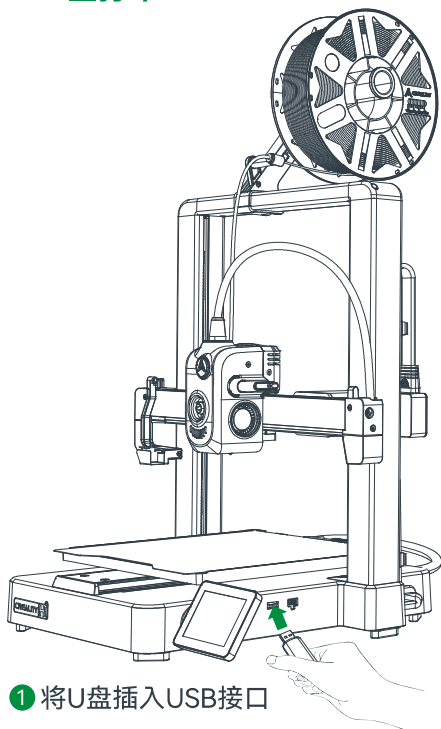
9 打印中...



当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 5. 首次打印

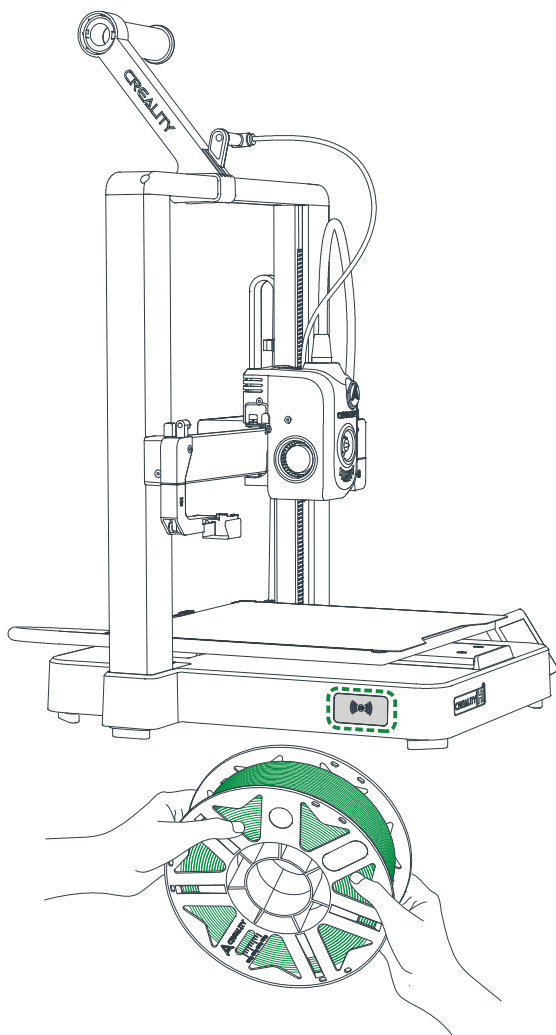
### 5.5 U盘打印



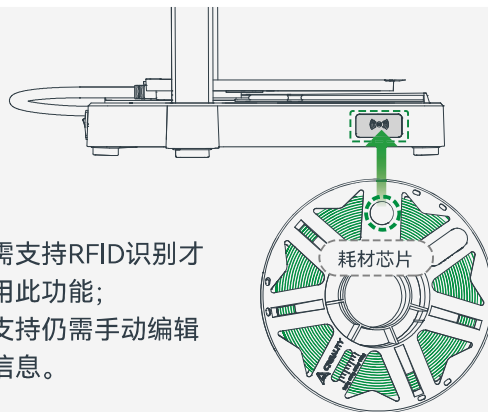
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

## 6. 机器功能说明

### 6.1 RFID耗材识别



耗材需支持RFID识别才  
可使用此功能；  
如不支持仍需手动编辑  
耗材信息。



请将耗材上的芯片对准机身RFID识别处扫描耗材，即可  
自动读取耗材信息；



耗材信息读取成功。



- ① 请在机器未打印时使用RFID扫描功能，如机器正在打印，耗材信息不会自动录入；
- ② 当机器响起“嘀”一声的提示，代表耗材信息读取成功；
- ③ 显示屏上出现RFID扫描的耗材信息，用户可点击进行编辑，完成后点击确定即可保存耗材信息；此时用户可以取下旧耗材，更换新耗材。

## 6. 机器功能说明

### 6.2 CFS耗材管理/加载/卸载

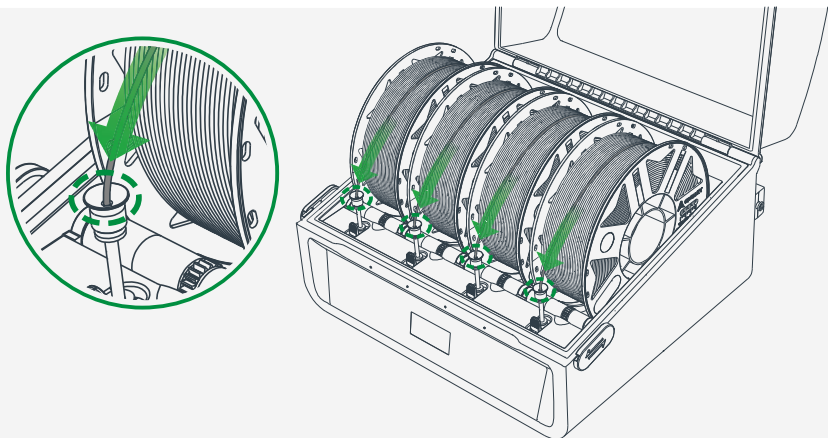


为防止料盘卡住，请不要使用边缘未经处理的纸板料盘及整体变形的纸板料盘；

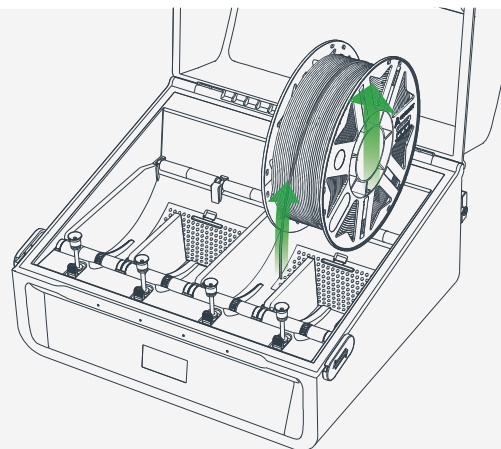


- Ⓐ 为预上料按钮，可点击进行读取耗材，读取成功将会显示耗材余量和耗材颜色，读取失败将会显示耗材编辑按钮，此时耗材显示为“？”；
- Ⓑ 为空料仓状态，显示为“/”，此时不支持编辑；
- Ⓒ 为RFID未读取到的状态，耗材显示“？”，此时需要点击编辑按钮，手动编辑耗材信息；

① 耗材管理界面简介: 耗材管理页面分为外置料架[左侧]和CFS[右侧]两部分，CFS中耗材上方的编码如1A表示料仓编号；



加载耗材：将耗材放入CFS中，将耗材头对准对应料仓铁氟龙管，轻轻推入，感受到拉力后放手，耗材将会自动上料。



卸载耗材：首先确保耗材没在挤出机内，直接拿起耗材拔出即可；如果在挤出机内，可先点击退料，等待耗材退回CFS内部再拿出耗材。

② 加载/卸载耗材。

## 6. 机器功能说明

### 6.3 自动退料



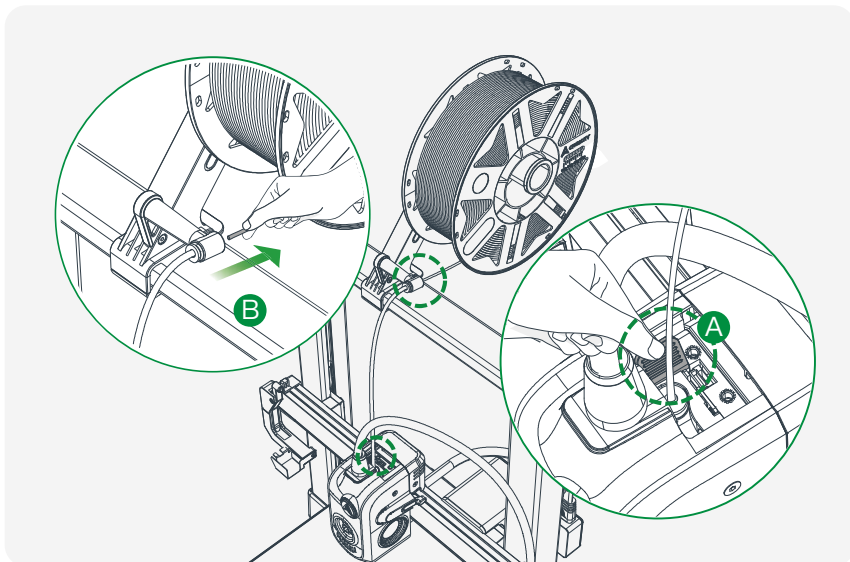
① 点击“退料”；



② 等待退料完成；



③ 退料完成；



④ A. 压住扳手; B. 将耗材取出;



请勿手动退料，手动拔耗材容易将耗材残余留在挤出机内，造成卡料！

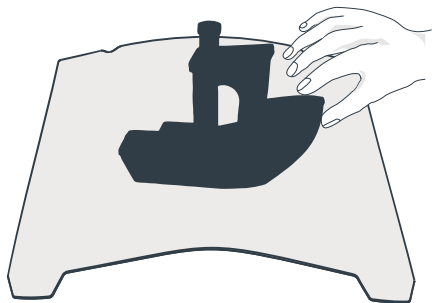


当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。



## 7. 设备维护

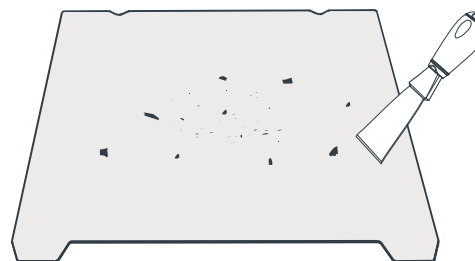
### 7.1 平台板取模及保养



- ① a. 打印完成需等平台板冷却后，再取下附带模型的打印平台；  
b. 双手用力轻微弯曲平台使模型与平台分离；



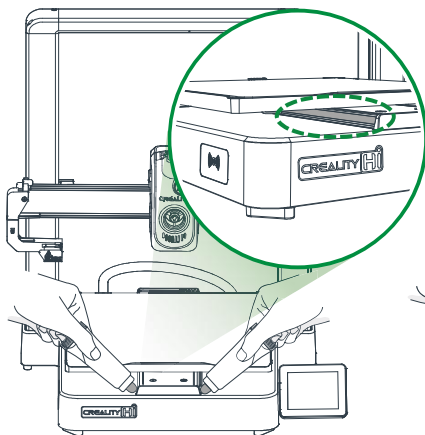
1. 日常使用不易弯曲过大，防止变形无法使用；
2. 打印平台为易损件，为保证首层模型的粘贴，建议定期更换。



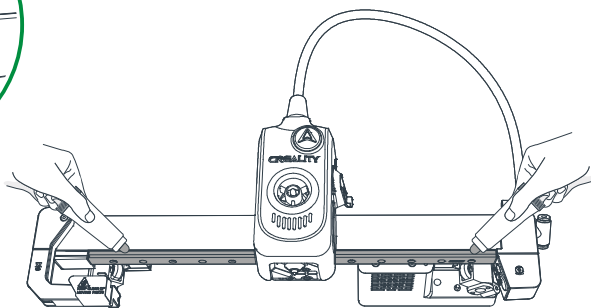
- ② 若平台板上有残余耗材时,可用铲刀轻轻刮掉，再进行打印；

### 7.2 光轴保养

建议购买润滑脂定期对光轴区域、导轨区域进行润滑保养。



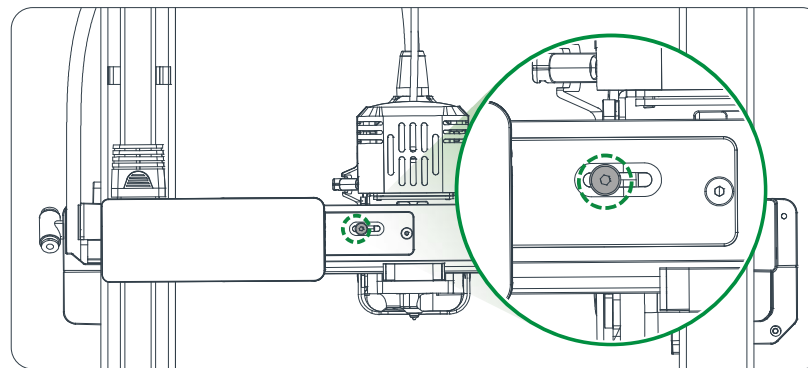
Y方向光轴区域



X方向导轨区域

### 7.3 X轴皮带张紧调节

若出现切刀切不断耗材的问题，则需要调整X轴皮带张紧；  
将如图所示的螺丝拧松，即可自动释放皮带张力，然后将螺丝拧紧。



## 7. 设备维护

### 7.4 铁氟龙管更换

多色打印期间，铁氟龙管若磨损会造成进料异常，建议用户每周查看一下铁氟龙管情况，如果遇到磨损，请及时更换，以免影响正常打印。

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



更多详细的维护及维修指导  
请登录创想官方wiki

## 8. 设备参数



设备参数	
产品型号	Creality Hi
成型技术	FFF
成型尺寸	260*260*300mm
调平方式	自动调平
喷头数量	1个
喷头直径	0.4mm
切片层厚	0.1-0.35mm
喷嘴温度	≤300℃
热床温度	≤100℃
耗材类型	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
额定功率	1150W
输入电压	100-240V~, 50/60Hz
断料检测	支持
断电续打	支持
打印方式	U盘打印/局域网打印/云打印
打印文件格式	Gcode
切片软件	Creality Print
操作系统	Windows/MAC OS
支持语言	中文

因每款机型不同，实物与图可能有所差异，请以实物为准，最终解释权归深圳市创想三维科技股份有限公司所有。



## 深圳市创想三维科技股份有限公司

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站: [www.creality.cn](http://www.creality.cn)

服务热线: 400 6133 882

