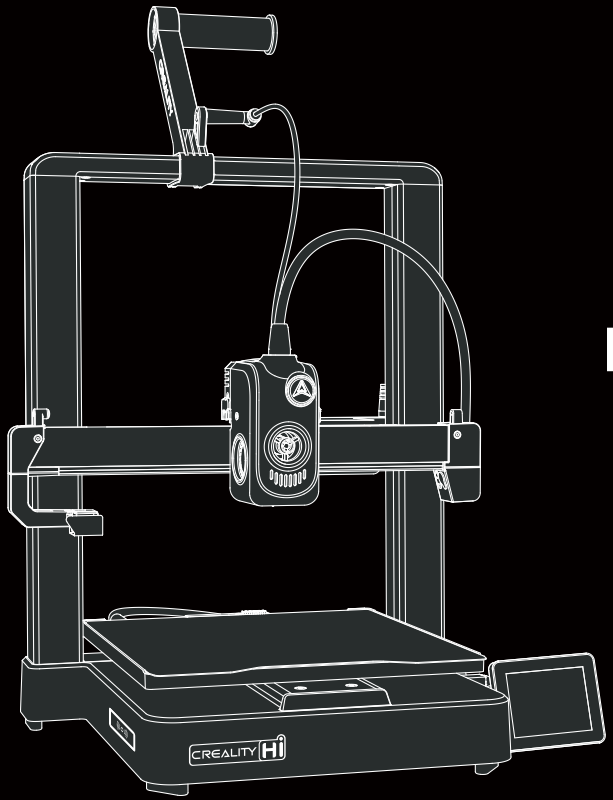
CREALITY




# Creality Hi

# MANUAL DEL USUARIO

Impresora 3D Creality Hi

V1.1_ES

## Mensaje para el usuario

Gracias por confiar en Creality. Para su comodidad, lea detenidamente este Manual de Usuario antes de comenzar y siga correctamente las instrucciones.
Creality está siempre a su disposición para prestarle servicios de alta calidad. Si tiene cualquer problema o duda al utilizar nuestros productos,póngase en contacto con nosotros mediante la información de contacto que aparece al final de este manual. Para obtener una experiencia de uso óptima, emplee los siguientes métodos para conseguir más información sobre nuestros dispositivos:
Para mayor información relacionada con el software, hardware, los datos de contacto, las instrucciones del dispositivo, la garantía y mucho más, visite nuestro sitio web oficial (www.creality.com)

## Actualización del firmware

1. Puede actualizar el firmware directamente a través de la pantalla del dispositivo;
2. Puede actualizar el firmware a través de la OTA de Creality Cloud;
3. Visite el sitio web oficial https://www.creality.com, haga clic en “Support → Download Center ” , seleccione el modelo correspondiente para descargar el firmware necesario, (o haga clic en“Creality Cloud → Downloads → Firmware”), después de completar la instalación, puede utilizarlo.

## Documentación de operaciones del producto y servicio postventa

1. Puedes iniciar sesión en el Wiki Oficial de Creality (https://wiki.creality.com) para explorar tutoriales de servicio postventa más detallados ;
2. O póngase en contacto con nuestro centro de servicio posventa al +86 755 3396 5666, o envíenos un correo a cs@creality.com.

Creality Wiki

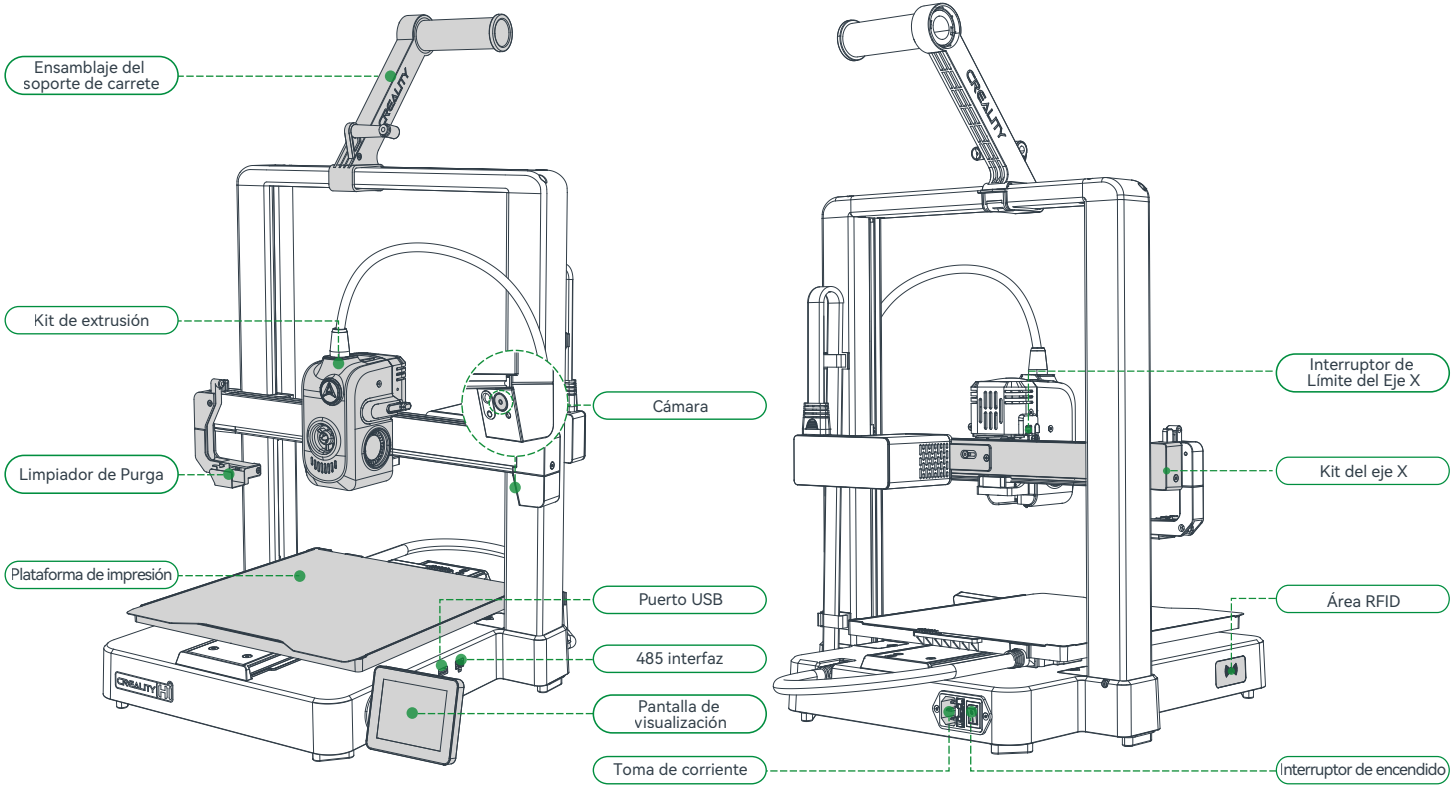
## NOTES

1. Do not use the printer in any way other than described herein in order to avoid personal injury or property damage;
2. Do not place the printer near any heat source or flammable or explosive objects. We suggest placing it in a well-ventilated, cool and dustless environment;
3. Do not expose the printer to a violent vibration or any other unstable environment, as this may cause poor print quality;
4. Please use recommended filaments to avoid clogging of the extrusion head and causing damage to the machine;
5. Do not use the power cable of other products during installation. Always use a grounded three-prong power outlet, which accompanies the printer;
6. Do not touch the nozzle and the heated bed during operation to avoid burns or personal injury;
7. Do not wear gloves or wraps while operating the machine to prevent entrapment of movable parts that could cause crushing and cutting injuries to bodily parts;
8. Use the provided tools to clean the filament from the extruder in time taking advantage of the residual temperature after printing. Do not touch the extruder directly when cleaning, otherwise it may cause burns;
9. Clean the printer frequently. Clean the printer body with a dry cloth regularly after powering off the printer, wipe away dust, bonded print filament and foreign objects on the guide rails;
10. Children under 10 years old should not use the printer without supervision, otherwise it may cause personal injury;
11. Users should comply with the laws and regulations of the corresponding countries and regions where the equipment is located (used), abide by professional ethics, pay attention to safety obligations, and strictly prohibit the use of our products or equipment for any illegal purposes; Creality will not be responsible for any violators' legal liability under any circumstance;
12. Tip: Do not plug in or unplug wires on a charged basis.

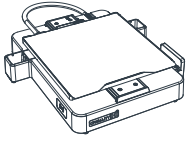
# Tabla de contenidos


**1. Sobre la impresora** ..... **01-01**
**2. Lista de piezas** ..... **02-03**
**3. Procedimiento de montaje** ..... **04-09**
3.1 Instalación del ensamblaje del estructura del pórtico ..... 04-04
3.2 Cableado del Motor del Marco Portante ..... 05-05
3.3 Instalar el Conjunto del Portacarretes y Girar la Pantalla ..... 06-06
3.4 Cableado de equipo ..... 07-07
3.5 Conectando CFS ..... 08-08
3.6 Conexión de múltiples CFS para su uso ..... 09-09
**4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario** ..... **10-14**
4.1 Guía de encendido ..... 10-10
4.2 Sobre la interfaz del usuario ..... 11-14
**5. Primera impresión** ..... **15-21**
5.1 Porta carretes Edición/Carga de Filamento ..... 15-15
5.2 Edición/Carga de Filamento CFS ..... 16-16
5.3 Impresión LAN ..... 17-18
5.4 Impresión de Creality Cloud ..... 19-20
5.5 Impresión de la unidad USB ..... 21-21
**6. Especificación funcional** ..... **22-24**
6.1 Reconocimiento de Filamento RFID ..... 22-22
6.2 Gestión/Carga/Descarga de Filamentos CFS ..... 23-23
6.3 Retracción automática ..... 24-24
**7. Mantenimiento del equipo** ..... **25-26**
7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma ..... 25-25
7.2 Mantenimiento del eje óptico ..... 25-25
7.3 Ajuste de la Tensión de la Correa del Eje X ..... 25-25
7.4 Sustitución del tubo de teflón ..... 26-26
**8. Parámetros de equipo** ..... **27-27**

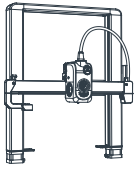
# 1. Sobre la impresora



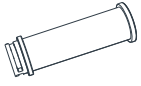
## 2. Lista de embalaje



1 Componente base

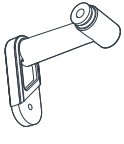


2 Ensamblados de marco de pórtico



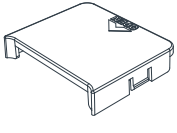
3 Tubo Soporte para filamento

4 Soporte de espátula

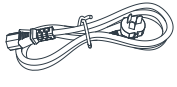


5 Soporte de carrete anti-enredos

6 Tubo de PTFE

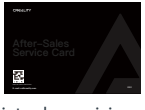


7 Cubierta del motor del eje Z ×2



8 Cable de alimentación

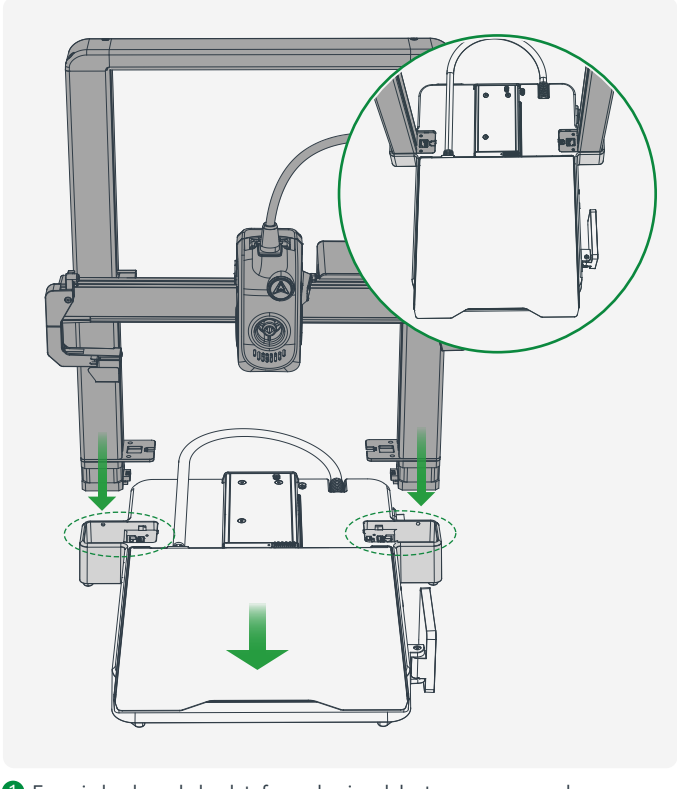
## 2. Lista de embalaje

| Kit de accesorios | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 1 Tornillos de cabeza cilíndrica avellanada con hexágono interior M4*8 × 4 | 2 Tornillo de Cabeza Redonda con Llave Allen M3*8 ×2 | 3 Tornillo autorroscante de cabeza plana M3*5 × 1 | 4 Llave macho hexagonal | 5 Llave de vaso |
| 6 Filamento | 7 Alicates de corte | 8 Limpiador de boquilla | 9 Guía rápida |  10 Tarjeta de servicio posventa |

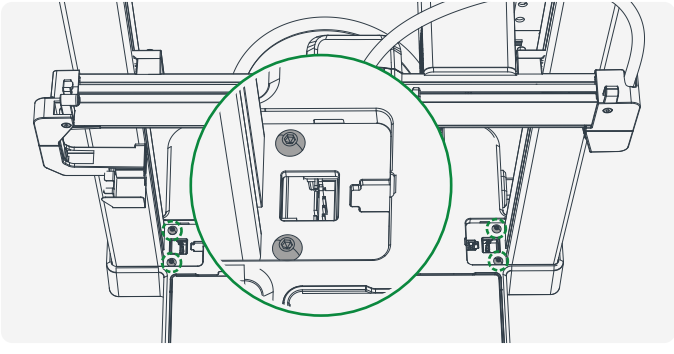
Nota: Los accesorios anteriores son solo una referencia. Consulte los accesorios reales.

# 3. Procedimiento de montaje

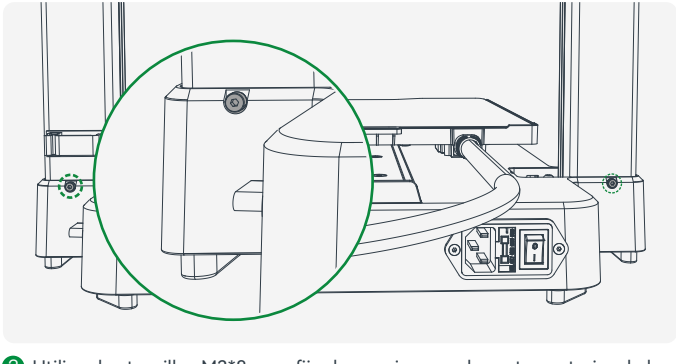
## 3.1 Instalación del ensamblaje del estructura del pórtico



1 Empuje la placa de la plataforma hacia adelante para exponer las ranuras laterales, luego coloque el marco del pórtico en las ranuras de la base;



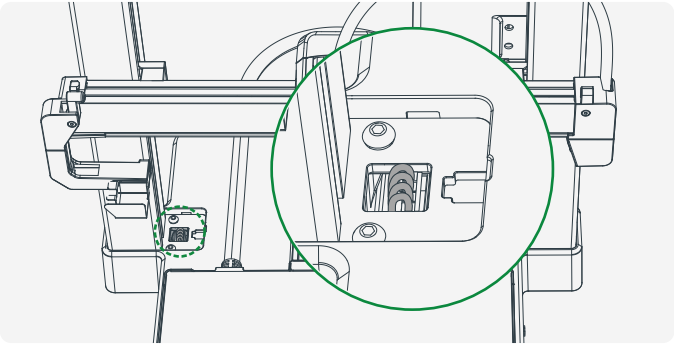
2 Alinee el marco del pórtico con los agujeros de la base y apriete con cuatro tornillos M4*8;



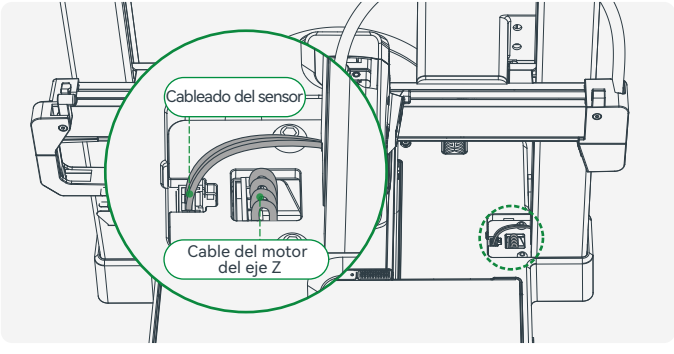
3 Utilice dos tornillos M3*8 para fijar los agujeros en la parte posterior de la base.

# 3. Procedimiento de montaje

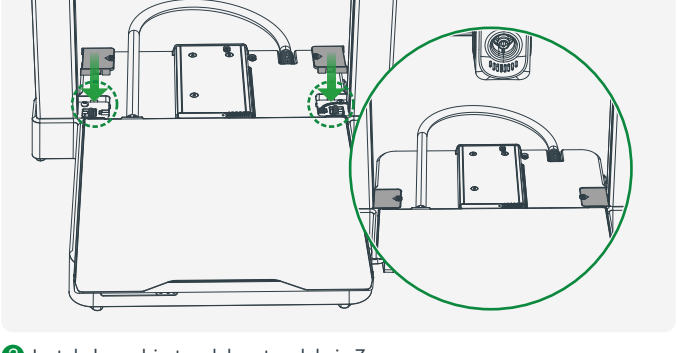
## 3.2 Cableado del Motor del Marco Portante



1 Conecta el cable del motor del eje Z izquierdo;




2 Conecta el cable del motor del eje Z derecho y el cable del sensor;

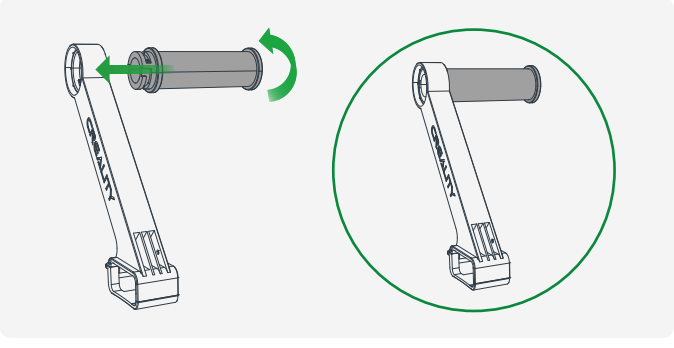


3 Instala las cubiertas del motor del eje Z.

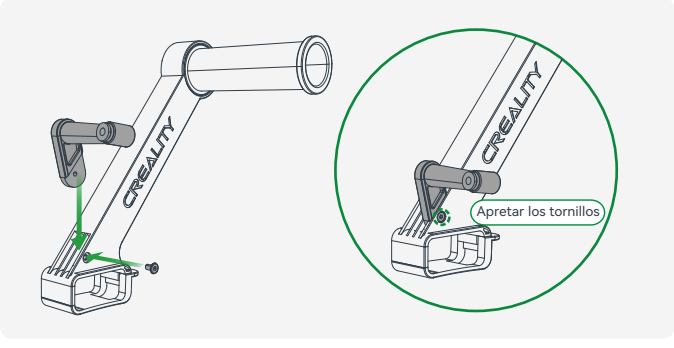
Al instalar las cubiertas del motor del eje Z, asegúrate de que los cables estén presionados en la parte inferior del canal de cables para evitar que las cubiertas del motor pellizquen los cables.

# 3. Procedimiento de montaje

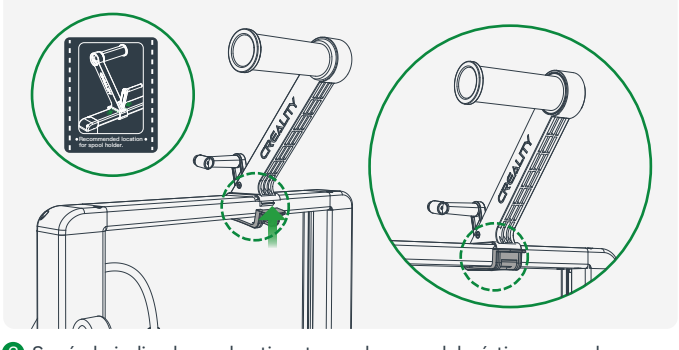
## 3.3 Instalar el Conjunto del Portacarretes y Girar la Pantalla



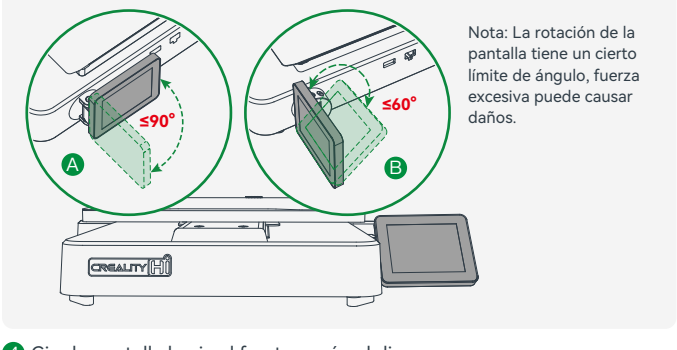
1 Instale el portacarretes y el barril de carrete según el diagrama;




2 Primero fije el portacarretes anti-enredos a su conjunto según el diagrama, luego ajústelo con un tornillo M3*5;




3 Según lo indicado por la etiqueta en el marco del pórtico marcado como "Recommended location for spool holder", coloque el conjunto del portacarretes en la parte superior del pórtico;

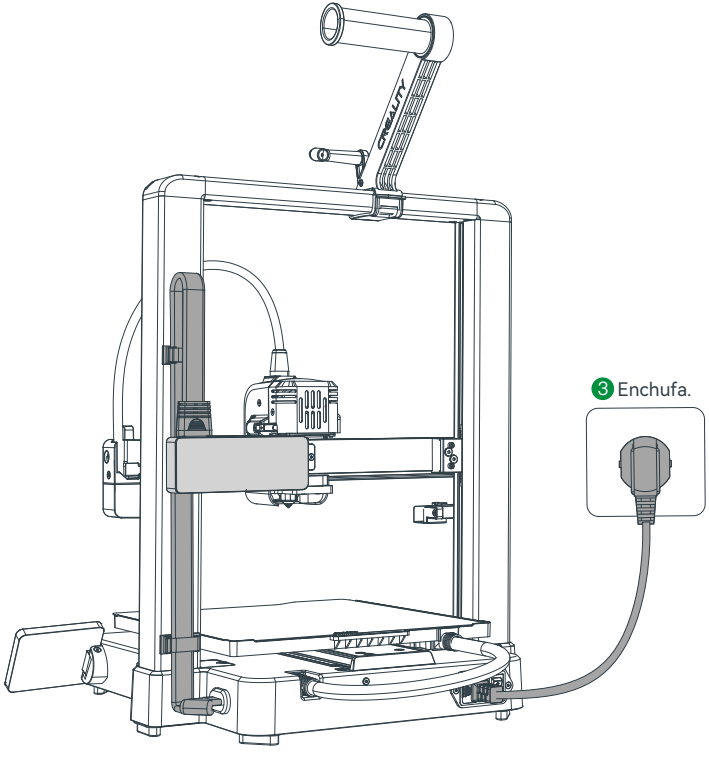



Nota: La rotación de la pantalla tiene un cierto límite de ángulo, fuerza excesiva puede causar daños.

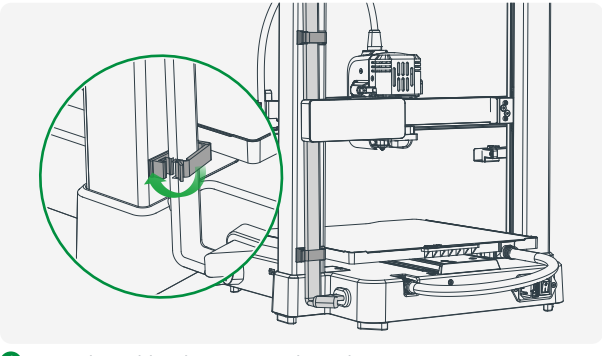
4 Gire la pantalla hacia el frente según el diagrama;

# 3. Procedimiento de montaje

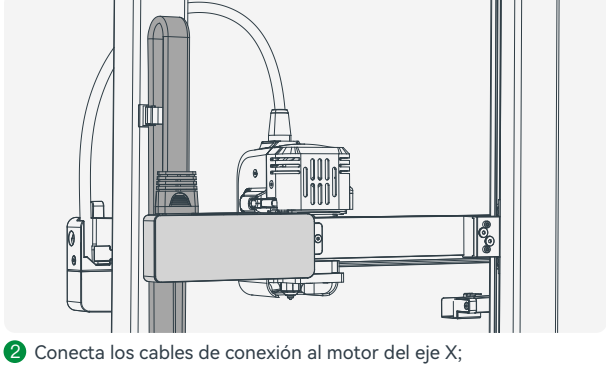
## 3.4 Cableado de equipo




3 Enchufa.



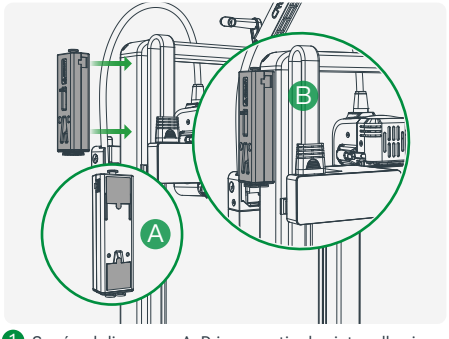
1 Sujeta los cables de conexión al gancho;



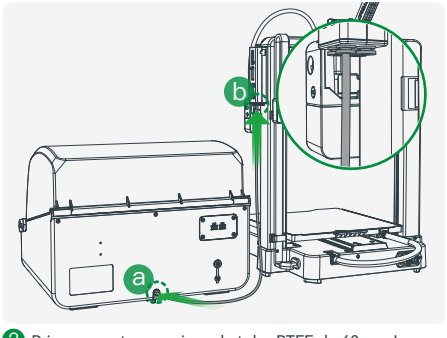
2 Conecta los cables de conexión al motor del eje X;

# 3. Procedimiento de montaje

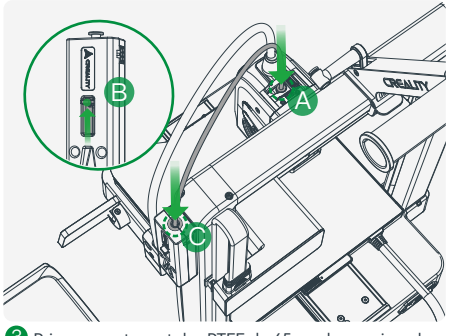
## 3.5 Conectando CFS



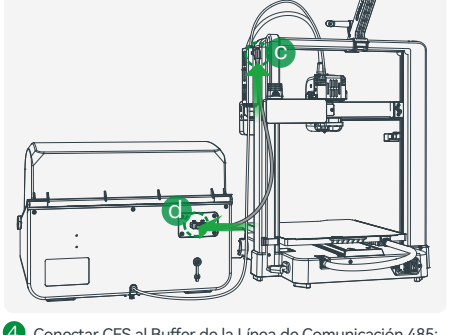

1 Según el diagrama: A. Primero retire la cinta adhesiva y péguela en el amortiguador; B. Luego instale el amortiguador en el pórtico (preste atención a la orientación del amortiguador).




2 Primero, corta una pieza de tubo PTFE de 60 cm. Luego, inserta un extremo del tubo PTFE en la salida de consumibles del CFS (posición a); inserta el otro extremo en el buffer (posición b, se puede insertar en cualquiera de los cuatro agujeros).




3 Primero, corta un tubo PTFE de 65 cm, luego sigue los pasos A, B, y C para conectar el buffer y Creality Hi.



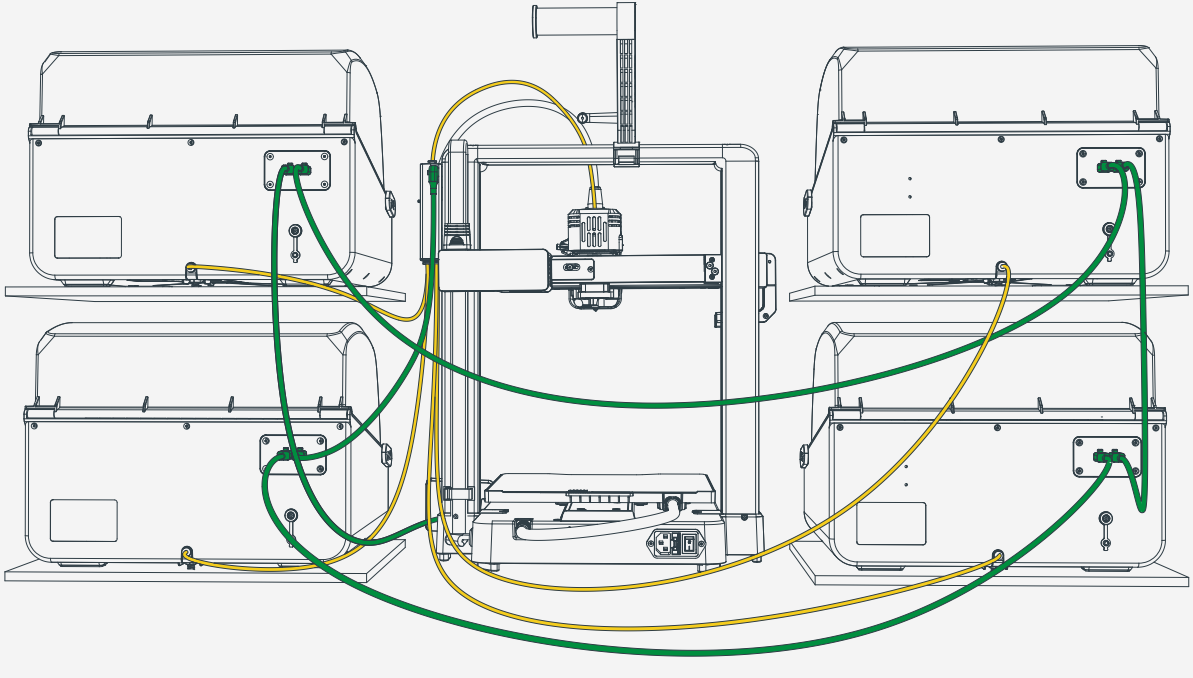

4 Conectar CFS al Buffer de la Línea de Comunicación 485: Tenga en cuenta insertar el conector doblado en la posición C en el buffer y el conector recto en la posición D en el CFS (se puede usar cualquiera de los dos puertos 485 en el CFS).

5 Conectar el cable de comunicación entre CFS y Creality Hi 485: Este cable tiene conectores rectos de 6 pines en ambos extremos, sin distinción entre parte frontal y posterior. Un extremo debe conectarse en la posición e en el CFS, y el otro extremo debe conectarse en la posición f en la interfaz de la máquina.

(1) Las dimensiones de corte del tubo de teflón indicadas anteriormente se calculan en base a la distancia óptima de 15-20 cm que necesita mantenerse entre CFS y Creality Hi, y se proporcionan solo como referencia;
(2) Si los extremos del tubo de teflón cortado están deformados, es necesario restaurarlos manualmente a su forma circular, de lo contrario, podría causar atascos fácilmente.

# 3. Procedimiento de montaje

## 3.6 Conexión de múltiples CFS para su uso



Se recomienda utilizar un adaptador de corriente adicional para conectar dos o más unidades CFS, los cuales se pueden enchufar en cualquier interfaz de corriente de las unidades CFS.

- El verde es el cable 485.
- El amarillo es el tubo de PTFE.

# 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

## 4.1 Guía de encendido

Si se produce alguna anomalía durante el proceso de autocomprobación, consulteLas preguntas frecuentes para comprobar posibles fallos en la máquina; Alternativamente, escanee el código QR para "informes de fallas" para informar el problema de la máquina y busque ayuda del servicio posventa para la resolución de problemas.

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

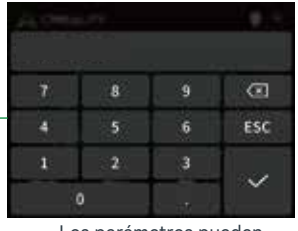
# 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

## 4.2 Sobre la interfaz del usuario

Inicio

Temperatura de la boquilla

Temperatura de plataforma calefactora

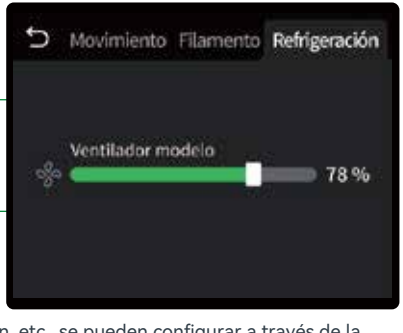



Los parámetros pueden establecerse manualmente

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

* Puede configurar funciones como la temperatura del extrusor y la temperatura del semillero a través de la página de inicio;

Preparar




* Funciones como el movimiento de los ejes, la edición/extrusión/retracción del filamento, la refrigeración, etc., se pueden configurar a través de la interfaz de preparación.

## 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

Vista previa de impresión de archivo

Interfaz de impresión

* Haga clic en el archivo de modelo para acceder a los detalles

* Revisar la “Calibración” puede mejorar la calidad de impresión

La interfaz actual es sólo de referencia.Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

# 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

Sintonizar

* Las funciones del sistema se pueden configurar y la información de la máquina se puede acceder a través de la interfaz de configuración.

La interfaz actual es sólo de referencia.Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 4. Sobre la guía de encendido y la interfaz del usuario

Red

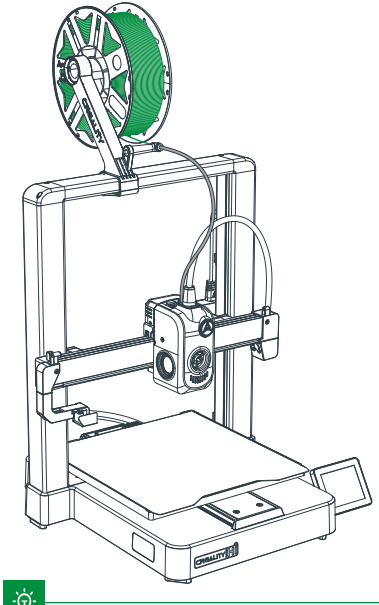
Soporte

* Puede ver preguntas frecuentes, manuales, historial de errores y cargar el registro a través de la interfaz de servicio al cliente.

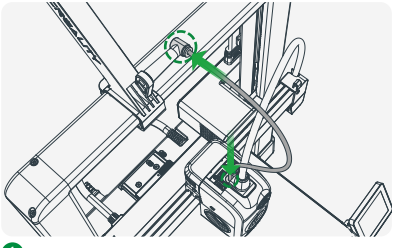
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

# 5. Primera impresión

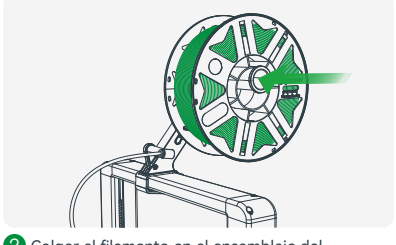
## 5.1 Porta carretes Edición/ Carga de Filamento



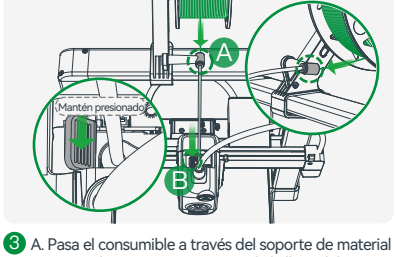
Antes de hacer clic para alimentar el material, puede tirar suavemente del material hacia afuera. Si no puede sacar el material, significa que el engranaje ya ha agarrado el material, por lo que haga clic en el botón de alimentación en la pantalla para continuar normalmente. Si puede sacar el material, tendrá que repetir el paso ③.



1 Instala el tubo PTFE;



2 Colgar el filamento en el ensamblaje del portabobinas;




3 A. Pasa el consumible a través del soporte de material anti-enredo; B. Mantén presionada la llave del extrusor mientras insertas el consumible en el tubo PTFE lo más profundo posible, luego suelta.

Hacer clic en "Filamento"→ "Editar", luego configurar la marca, tipo, nombre y color del filamento. Finalmente, hacer clic en OK para guardar los ajustes (los consumibles RFID no requieren edición);

Hacer clic en "Extruir";

Esperar a que se complete el proceso de extrusión;

Extrusión completada;

La extrusión del filamento desde la boquilla indica una extrusión exitosa;

4 Configurar la información del filamento en la pantalla, hacer clic en "Extruir" para completar la extrusión automática;

## 5.2 Edición/Carga de Filamento CFS

1 Inserte el filamento y espere a que se ajuste (el filamento RFID no necesita ser editado, en caso de filamento no RFID, se mostrará "?" después de la lectura, y el filamento deberá ser editado manual-mente);

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU de software/firmware publicada en el sitio web oficial.

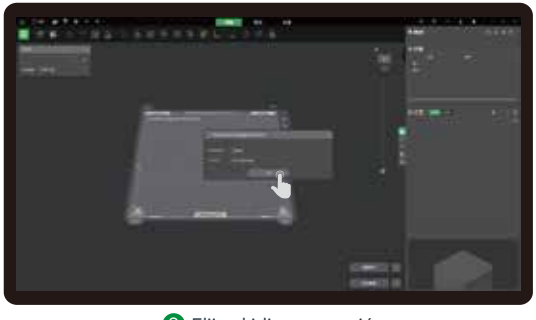
2 Verifique que la información del filamento mostrada en la pantalla corresponda al filamento en CFS.

## 5.3 Impresión LAN

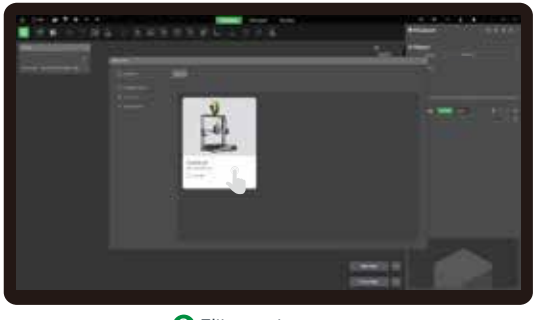
Creality Print 5.1

1 Escanea el código QR a continuación para descargar el software de corte más reciente.

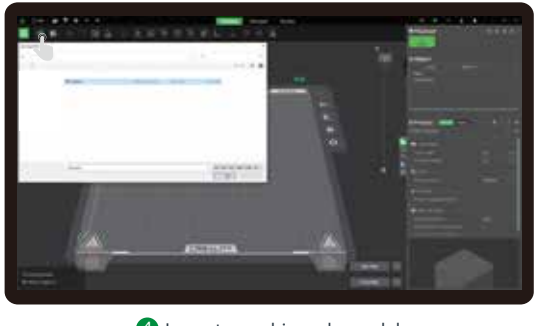
Consejos:
el ordenador debe estar en la misma red de área local que la impresora



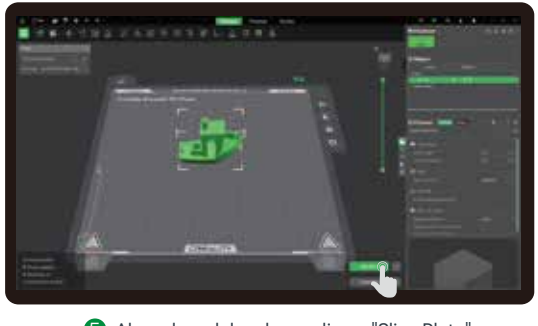
2 Elija el idioma o región



3 Elija una impresora



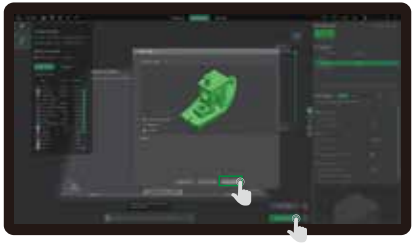
4 Importar archivos de modelo



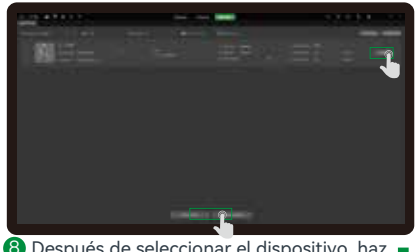
5 Abra el modelo y haga clic en "Slice Plate"

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

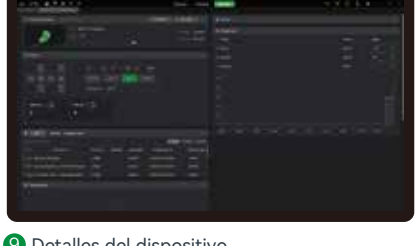
## 5. Primera impresión



6 Selecciona "LAN Printing" → "Multi-machine"

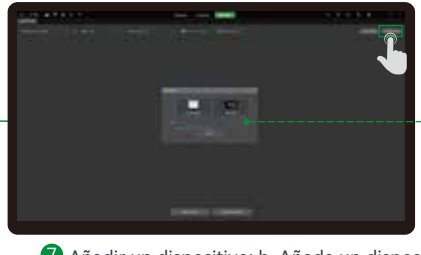


8 Después de seleccionar el dispositivo, haz clic en "One-click Printing" → "Details"



9 Detalles del dispositivo

7 Añadir un dispositivo: a. Adición mediante escaneado → Seleccionar un dispositivo



7 Añadir un dispositivo: b. Añada un dispositivo introduciendo manualmente la dirección IP

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5.4 Impresión de Creality Cloud

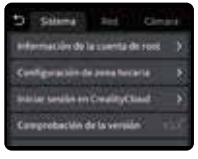
1 Busque "Creality Cloud" en la App Store, descárguelo e instálelo

2 Regístrese para crear una cuenta

3 Inicie sesión

## 5. Primera impresión

4 Añada un nuevo dispositivo



Seleccionar Configuraciones → Vincular Creality Cloud

Escáner el código QR

5 Agregado con éxito

6 Seleccionar modelo en página de inicio

7 Corte

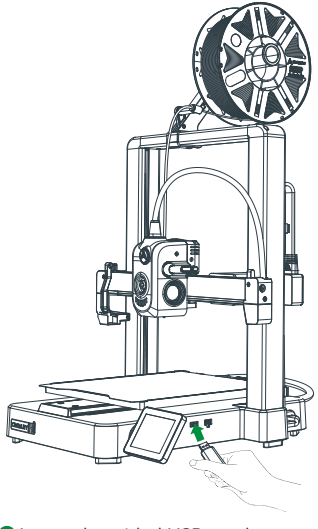
8 Imprimir

9 Seleccione el dispositivo

9 Imprimiendo

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

## 5.5 Impresión de la unidad USB



❶ Inserte la unidad USB en el conector USB

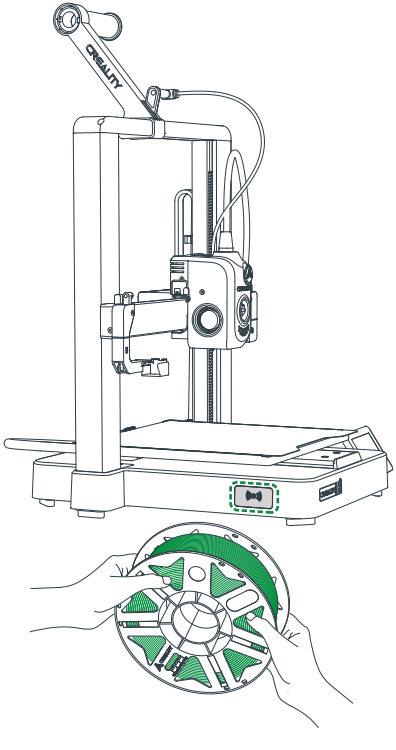
❷ Seleccione el modelo de la unidad USB

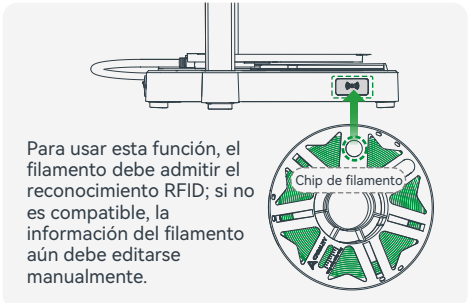
❸ Haga clic en “Imprimir”

La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

# 6. Especificación funcional

## 6.1 Reconocimiento de Filamento RFID






Para usar esta función, el filamento debe admitir el reconocimiento RFID; si no es compatible, la información del filamento aún debe editarse manualmente.

Alinee el chip en el filamento con el área de reconocimiento RFID en la máquina para escanear y leer automáticamente la información del filamento;

Información del filamento leída exitosamente.

① Por favor, utilice la función de escaneo RFID cuando la máquina no esté imprimiendo, ya que la información del filamento no se registrará automáticamente mientras se imprime;
② Un sonido de "bip" indica la lectura exitosa de la información del filamento;
③ La información del filamento escaneada por RFID aparece en la pantalla. El usuario puede hacer clic para editar, y después de editar, hacer clic en “OK” para guardar la información del filamento. En este punto, el usuario puede retirar el filamento viejo y reemplazarlo con uno nuevo.

# 6. Especificación funcional

## 6.2 Gestión/Carga/Descarga de Filamentos CFS

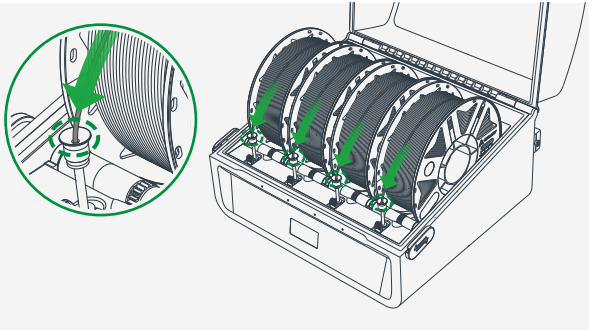
Para evitar que el carrete de filamento se atasque, no use carrete de cartón con bordes no tratados o carrete de cartón que esté deformado en su totalidad;

a es el botón de Refrescar RFID, que se puede usar para leer el filamento. Si la lectura es exitosa, se mostrarán el filamento restante y el color del filamento. Si la lectura falla, se mostrará el botón de edición del filamento y el filamento se mostrará como "?";

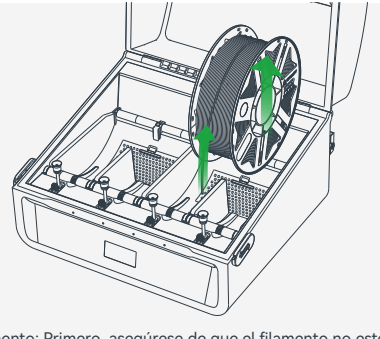
b es el estado de ranura vacía, mostrado como "/", y no se soporta la edición;

c es el estado en el que no se ha leído RFID, el filamento se muestra como "?". En este momento, necesitas hacer clic en el botón de edición para editar manualmente la información del filamento;

1 Introducción a la interfaz de gestión del filamento: La página de gestión del filamento está dividida en dos partes: el soporte del carrete [izquierda] y el CFS [derecha]. El código encima del filamento en el CFS, como 1A, indica el número de ranura;



Cargar filamento: Ponga el filamento en el CFS, alinee la cabeza del filamento con el tubo de teflón del compartimento correspondiente, empújelo suavemente y suéltelo después de sentir la fuerza de tracción. El filamento se cargará automáticamente.



Descargar filamento: Primero, asegúrese de que el filamento no esté en el extrusor. En este caso, solo levante el filamento y sáquelo; si está en el extrusor, primero haga clic en el botón "Retract" (Retractar), espere a que el filamento vuelva al CFS y luego sáquelo.

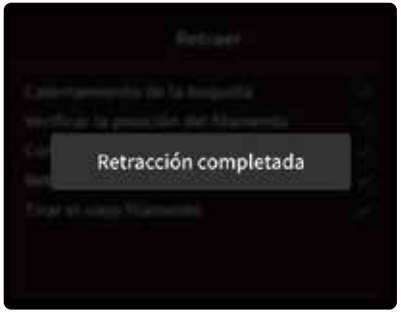
2 Cargar/descargar filamento.

# 6. Especificación funcional

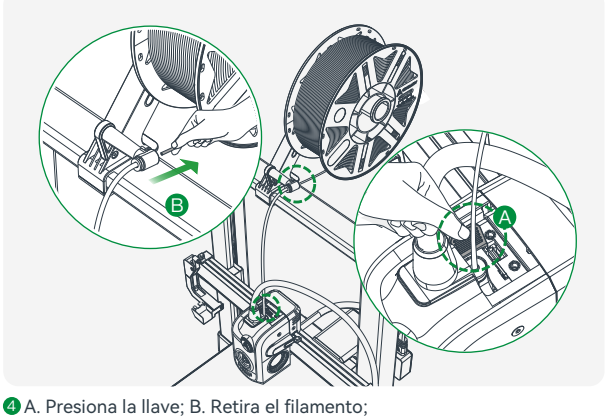
## 6.3 Retracción automática

❶ Haga clic en “Retraer”;

❷ Esperando a que se complete el proceso de retracción;




❸ Retracción completada.



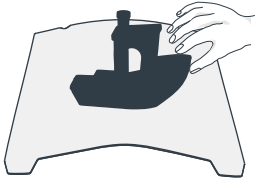

❹ A. Presiona la llave; B. Retira el filamento;

No retraiga manualmente el filamento. ¡Sacar el filamento manualmente puede dejar residuos dentro del extrusor y causar una obstrucción!

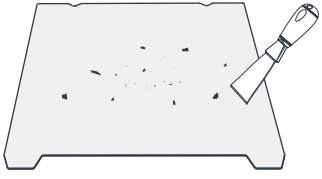
La interfaz actual es sólo de referencia. Debido a la continua actualización de las funciones, estará sujeta a la última IU desoftware/firmware publicada en el sitio web oficial.

# 7. Mantenimiento del equipo

## 7.1 Desmontaje y mantenimiento de la placa de la plataforma



1. A.Una vez finalizada la impresión, espere a que la placa de la plataforma se enfríe antes de retirar la plataforma de impresión con el modelo acoplado;
   B. Doble ligeramente la plataforma con ambas manos para separar el modelo de la plataforma.

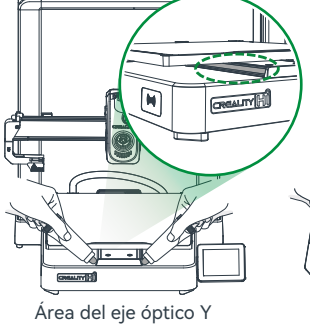


2. Si hay filamentos residuales en la placa de la plataforma, ráspelos ligeramente con una cuchilla y vuelva a imprimir.

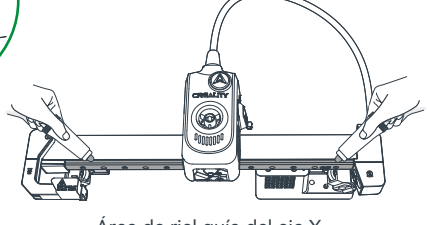
1. La plataforma de impresión no es fácil de flexionar en exceso en su uso diario, y es imposible evitar que se deforme y quede inutilizable;
2. La plataforma de impresión es una pieza perecedera, por lo que se recomienda sustituirla regularmente para garantizar que la primera capa del modelo se adhiera correctamente.

## 7.2 Mantenimiento del eje óptico

Se recomienda comprar grasa lubricante para el mantenimiento periódico de lubricación de las áreas del eje óptico y la guía de riel.



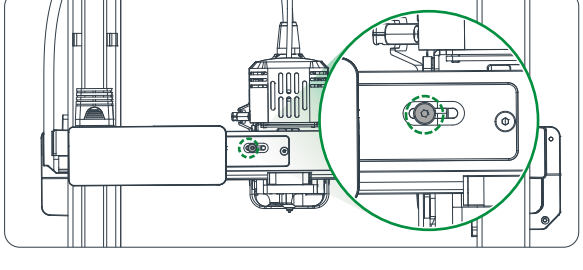
Área del eje óptico Y



Área de riel guía del eje X

## 7.3 X-axis Belt Tension Adjustment

If the cutter fails to cut through the filament, adjust the X-axis belt tension; Loosen the screws as shown in the diagram to automatically release the belt tension, then tighten the screws.



# 7. Mantenimiento del equipo

## 7.4 Sustitución del tubo de teflón

Durante la impresión multicolor, un tubo de teflón desgastado puede causar problemas de alimentación. Recomendamos a los usuarios que verifiquen el estado del tubo de teflón semanalmente. Si se encuentra algún desgaste, por favor, reemplácelo de inmediato para evitar afectar la impresión normal.

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

Para una guía más detallada sobre mantenimiento y reparación, por favor visite la wiki oficial de Creality.

## 8. Parámetros de equipo

| Parámetros de equipo | |
|---|---|
| Modelo | Creality Hi |
| Tecnología de modelado | FFF |
| Dimensiones de modelo | 260*260*300mm |
| Método de nivelación | Nivelación automática |
| Cantidad de boquillas | 1 |
| Diámetro del extrusor | 0,4mm |
| Grosor de corte | 0,1-0,35mm |
| Temperatura de la boquilla | ≤300℃ |
| Temperatura de plataforma calefactora | ≤100℃ |
| Filamentos | Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF |
| Potencia nominal | 1150W |
| Tensión de entrada | 100-240V~, 50/60Hz |
| Detección de filamento | Si |
| Recuperación de pérdidas de energía | Si |
| Método de impresión | Impresión con unidad de almacenamiento USB / impresión en LAN / impresión en la nube |
| Formato de impresión de archivo | Gcode |
| Software de corte | Creality Print |
| Sistemas operativos | Windows/MAC OS |
| Idioma | 中文/English/Español/Deutsche/Français/Русский/Português/Italiano/Türk/日本語/한국어 |

Puesto que cada modelo es diferente, el producto real puede diferir de la imagen. Consulte el producto real.
El derecho de interpretación final pertenece a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.


SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.
18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.
Official Website: www.creality.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: cs@creality.com


R 214-240556