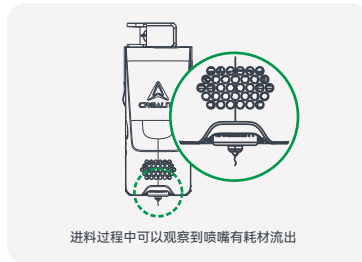
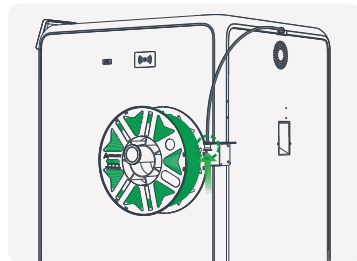
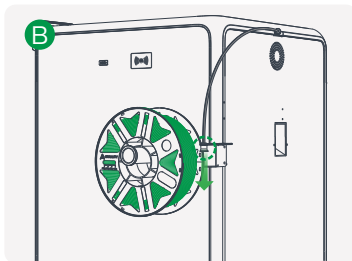


3. 产品使用



- 5 进料：用手轻推耗材，并在耗材页面点击进料，机器将会自动设置当前耗材温度，升温完成后将会自动挤出；



- 6 退料：A. 在耗材管理页面点击退料，挤出机将会自动移动到左前方切断耗材进行回抽；
B. 等待回抽结束后，从机器后方铁氟龙管处抽出耗材。



进料期间可观察喷嘴处是否有耗材流出，如未观察到耗材流出，可在机器后方铁氟龙管处往挤出机方向轻推耗材，然后再次点击进料。



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。

3. 产品使用

3.3 CFS耗材编辑/耗材读取

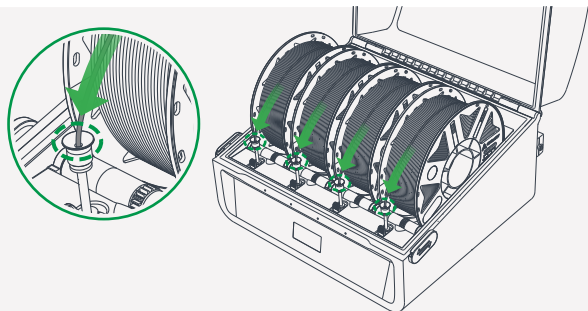


为防止料盘卡住，请不要使用边缘未经处理的纸板料盘及整体变形的纸板料盘；

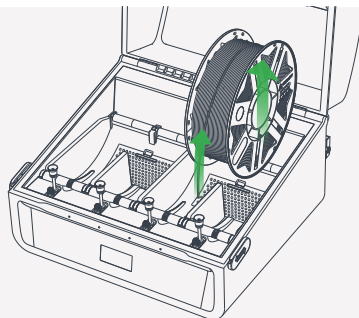


- a 为预上料按钮，可点击进行读取耗材，读取成功将会显示耗材余量和耗材颜色，读取失败将会显示耗材编辑按钮，此时耗材显示为“？”；
- b 为空料仓状态，显示为“/”，此时不支持编辑；
- c 为RFID耗材已读取到，眼睛图标为查看耗材信息，RFID耗材仅支持查看，不支持编辑；如本次是RFID，下次需要用非RFID，则需点击预上料按钮，等待读取完成后再点击耗材编辑按钮；
- d 为普通耗材，支持编辑；
- e 为RFID未读取到的状态，耗材显示“？”，此时需要点击编辑按钮，手动编辑耗材信息；
- f 为CFS湿度状态，绿色表示湿度适宜，橙色表示湿度稍高，红色表示湿度很高，可能需要更换干燥剂。

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。

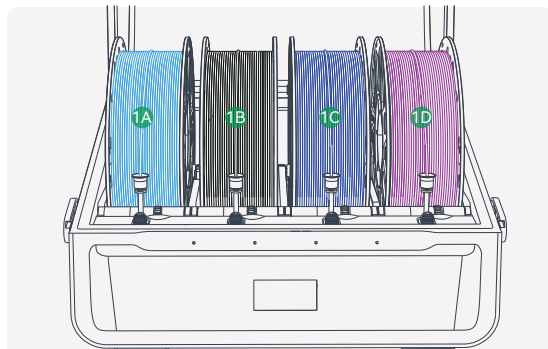
② 加载/卸载耗材。

4. 首次使用

4.1 放入耗材并编辑



- 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。

4. 首次使用

4.2 打印



- 区域 **a** 为打印文件包含的材料颜色及类型，如图绿色背景PLA，表示需要绿色的PLA；
- 区域 **b** 为打印文件到耗材仓映射结束后的状态，如图耗材仓没有绿色PLA，自动选取了蓝色PLA；
- 当映射失败时会显示 '--'，需要用户手动选取材料；
- 启用CFS表示使用CFS耗材打印，否则将会使用料架耗材打印，此时多色文件会视为单色文件；
- 勾选打印校准将会执行自动调平，AI校准等功能。

1 屏幕上点击文件，确认耗材映射状态，点击打印；



2 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。

4. 首次使用

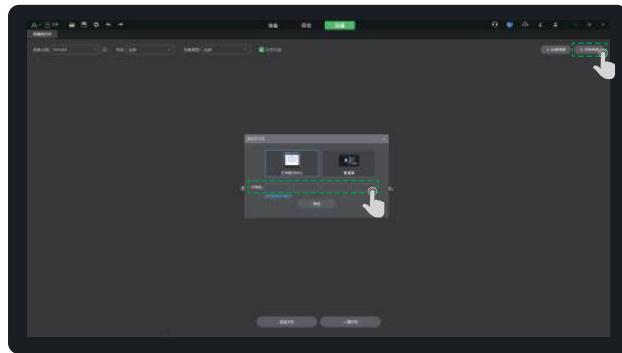
4.3 Creality Print 切片

4.3.1 软件下载及安装



登录创想云网站下载Creality Print 6.0以上切片：<https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print>；

4.3.2 局域网绑定机器



① 在机器屏幕上查看机器IP：设置→网络；

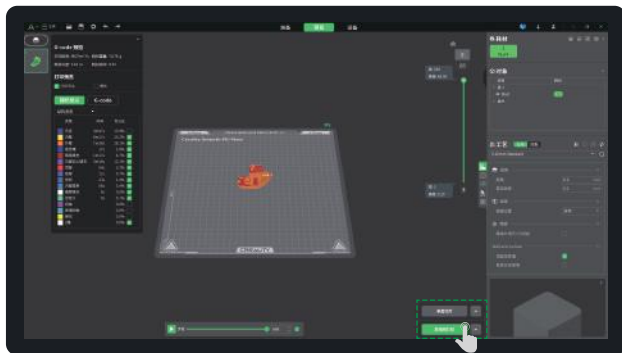
② 在切片软件中输入机器IP绑定：手动添加→输入IP；



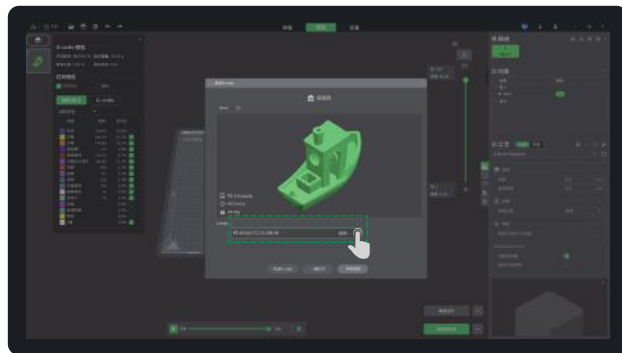
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 首次使用

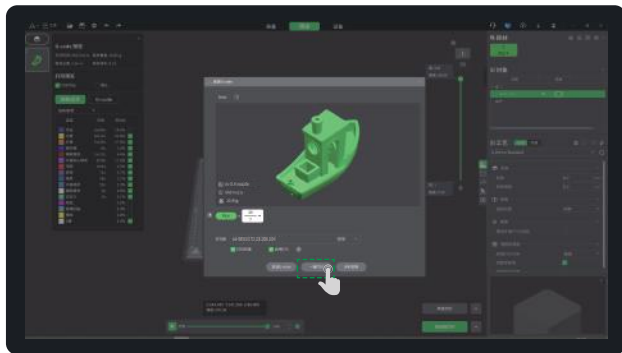
4.3.3 切片并发送打印



① 点击“单盘切片”，切片完成后点击“局域网打印”；



② 选择已绑定的打印机；



③ 检查机器及耗材信息，点击“一键打印”。



探索更多详细的切片软件使用教程，请登录创想三维官方Wiki：
<https://wiki.creality.com/zh/software/update-released>



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/组件UI为准。



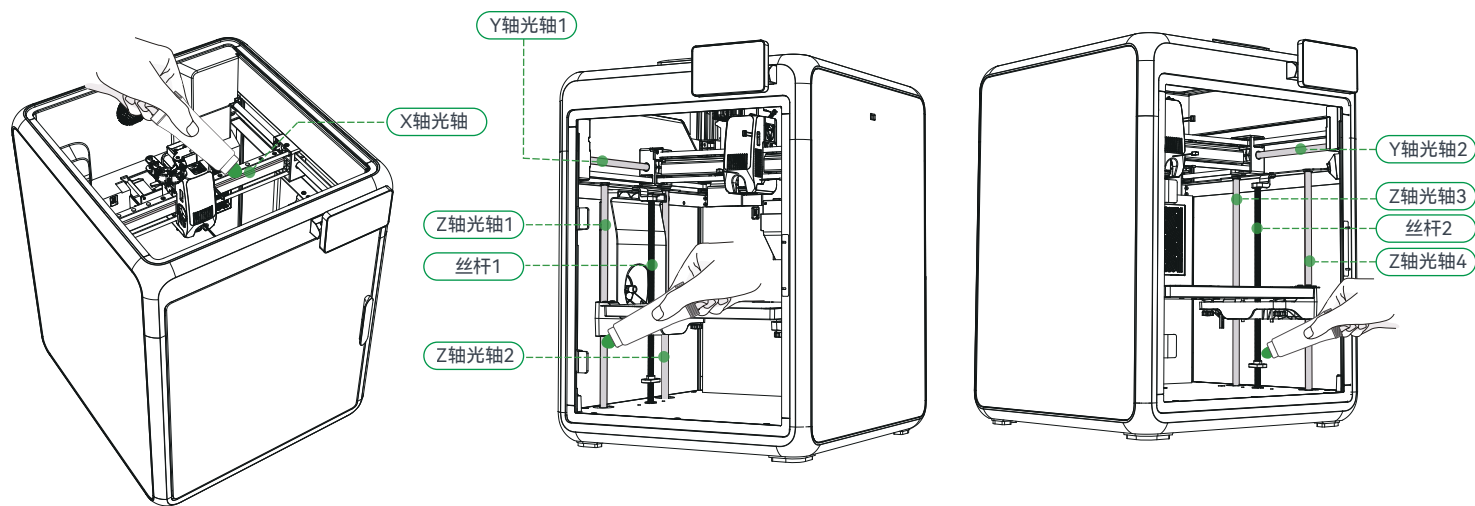
打印TPU耗材注意事项：

1. 仅支持本机外置料架打印TPU类耗材，且要求TPU95或以上硬度。
2. 打印时需要移除顶盖，耗材从上端直接插入挤出机。

5. 温馨提示及日常维护

5.1 打印注意事项

5.1.1 润滑维护

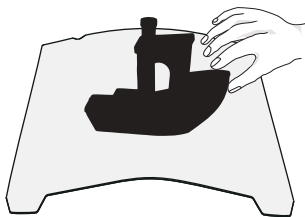


300小时定期维护：请定期图中的蓝色区域进行抹油润滑维护，润滑脂只需点涂于中间部分，然后通过运动自动涂抹均匀。（用户可自行购买润滑脂，对机器进行维护。）

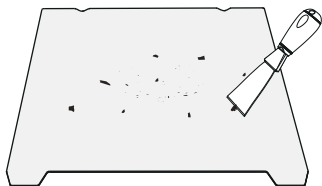
5. 温馨提示及日常维护

5.1 打印注意事项

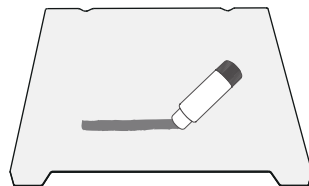
5.1.2 弹簧钢平台使用及保养



- ① 等打印好的模型冷却之后和弹簧钢平台一起从设备内取出，局部轻微弯曲平台使模型和平台分离。
(平台不易弯曲过大，防止平台变形无法使用)

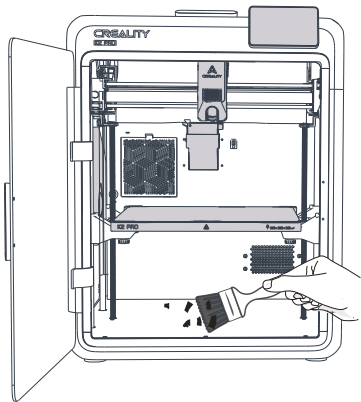


- ② 平台耗材残余可用铲刀刮掉，使用时注意安全。



- ③ 模型首层不粘贴时，建议在平台表面均匀涂抹固体胶。打印完成后的残留固体胶，可以用清水清洗。

5.1.3 机箱内部杂物清理



温馨提示：当设备打印时间超过300小时或者更换过打印平台、喷嘴，平台和喷嘴之间距离有可能发生变化使模型首层粘贴不牢，从而导致打印失败，请定期进行平台校准。



温馨提示：打印平台为易损件，建议定期更换，保证首层模型的粘贴。

5. 温馨提示及日常维护



若出现以下问题无法解决时：

- ① 可登录创想云<https://www.crealitycloud.cn/product>，点击“产品中心”选择相关机型，点击“相关内容”即可查看售后服务教程；
- ② 或联系售后进行处理：热线：400-613-3882，邮箱：cs@creality.com。

5.2 维护项目

维护说明

机器清理	清理机器内部杂物，确保机器运动不会受影响。	每次打印前
热端	检查出丝是否正常，如不正常请排查是否堵头。	每次更换耗材后
打印平台	检查平台表面是否有残留耗材、胶水，如果有，清洁平台表面。	每次打印前
运动机构	XYZ光轴及丝杆润滑。	每300小时累计打印时间
空气过滤	更换空气过滤芯。	每300小时累计打印时间
设备自检	振纹优化。	每300小时累计打印时间
	自动调平。	
耗材更换	同种耗材更换：按照正常退料-进料流程。	/
	不同耗材更换：喷嘴预热到当前耗材目标温度-退料，更换为目标耗材，喷嘴预热到两种耗材中较高耗材喷嘴温度-进料30s，直到残留的耗材被完全挤出后，将喷嘴温度设置到当前耗材喷嘴温度，完成。	

FCC WARNING

This device complies with part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

(1) this device may not cause harmful interference, and (2) this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

Any changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications.

However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation.

If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

To maintain compliance with FCC's RF Exposure guidelines, This equipment should be installed and operated with minimum distance between 20cm the radiator your body: Use only the supplied antenna.

Due to the differences between different machine models, the actual objects and the images can differ. Please refer to the actual machine. The final explanation rights shall be reserved by 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

