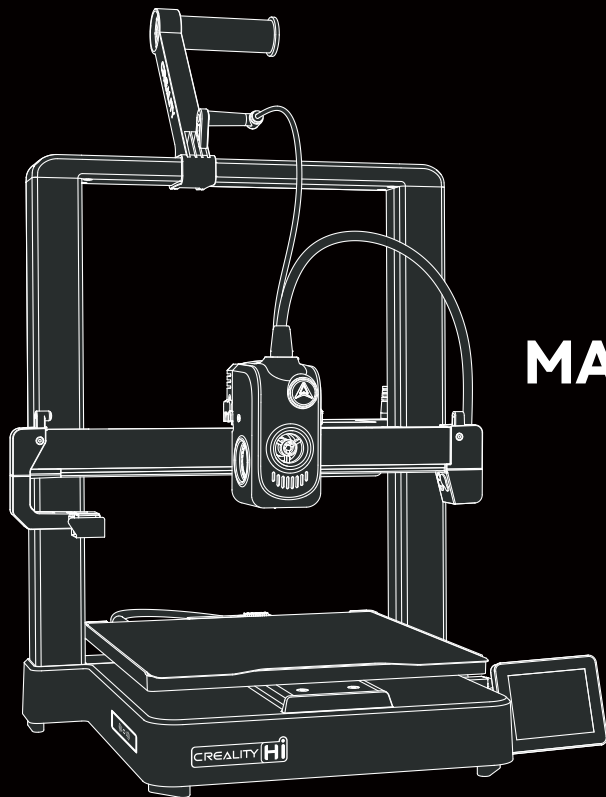




Creality Hi

MANUAL DO UTILIZADOR

Impressora 3D Creality Hi

V1.1_PT-BR

Aos nossos prezados usuários

Obrigado por escolher a Creality. Para sua conveniência, por favor leia atentamente este Manual do Usuário antes de começar e siga cuidadosamente as instruções fornecidas.

A Creality está sempre pronta para lhe fornecer serviços de alta qualidade. Se encontrar algum problema ou tiver alguma dúvida ao usar nossos produtos, por favor use as informações de contato no final deste manual para nos contactar.

Para melhorar ainda mais sua experiência de usuário, você pode encontrar mais informações sobre nossos dispositivos através dos seguintes métodos: Visite nosso site oficial (<https://www.creality.com>) para encontrar informações sobre software, hardware, informações de contato, instruções do dispositivo, informações de garantia do dispositivo e muito mais.

Atualização de firmware

1. Você pode atualizar o firmware diretamente através da tela do dispositivo;
2. Você pode utilizar o Creality Cloud OTA para efetuar a atualização;
3. Visite o site oficial <https://www.creality.com>, clique em "Suporte → Centro de Download", selecione o modelo correspondente para baixar o firmware necessário, (ou clique em "Creality Cloud → Downloads → Firmware"), após a instalação estar concluída, você pode usá-lo.

Material de operação do produto e serviço pós-venda

1. Acesse o Wiki oficial da Creality (<https://wiki.creality.com/>) para explorar mais tutoriais detalhados de serviço pós-venda;
2. Ou entre em contato com a nossa central de atendimento pós-vendas pelo número +86 755 3396 5666 ou envie um e-mail para cs@creality.com.

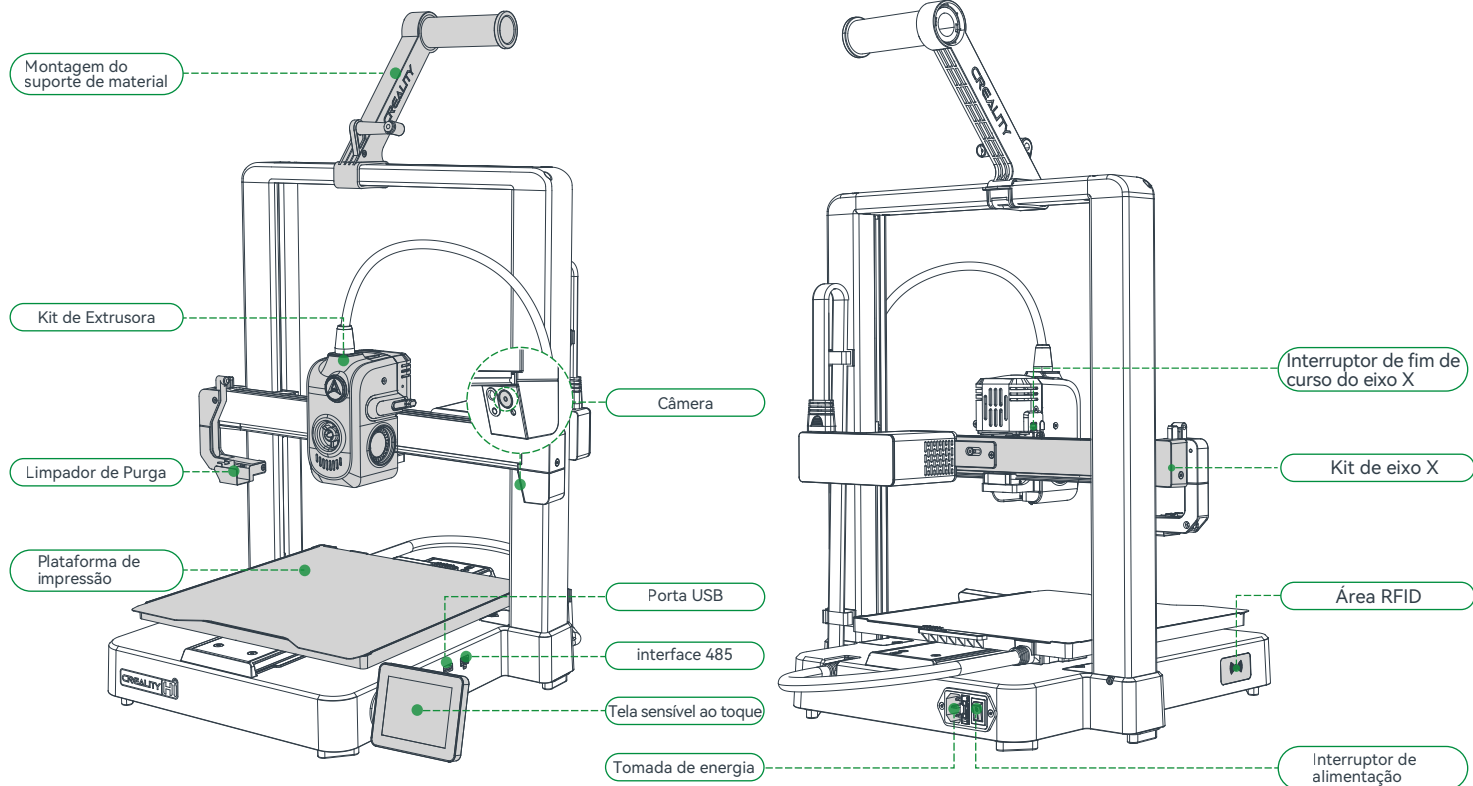


Creality Wiki

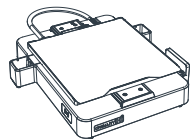
1. Não use esta impressora por métodos ou operações que não estejam descritos neste manual, caso contrário, pode resultar em ferimentos acidentais ou danos materiais.
2. Não instale esta impressora perto de materiais inflamáveis ou explosivos, nem de fontes excessivas de calor. instale esta impressora em um ambiente ventilado, refrigerado e livre de poeira.
3. Não instale esta impressora em um ambiente com vibração ou instável, pois a qualidade da impressão será comprometida quando a impressora for balanceada.
4. Use o filamento recomendado pelo fabricante, caso contrário, o bico pode entupir ou a impressora pode ser danificada.
5. Use o cabo de alimentação fornecido com a impressora e não o de outros produtos. O plugue de alimentação deve ser conectado a uma tomada de três pinos com aterramento.
6. Não toque no bico ou na mesa aquecida enquanto a impressora estiver em funcionamento, caso contrário, você pode se queimar.
7. Não use luvas ou acessórios ao operar a impressora, caso contrário, as partes móveis podem causar ferimentos acidentais, incluindo cortes e lacerações.
8. Após a conclusão do processo de impressão, use ferramentas para limpar o filamento no bico enquanto ele ainda está quente. Não toque no bico com as mãos durante a limpeza, caso contrário, você pode se queimar.
9. Limpe regularmente o corpo da impressora com um pano seco enquanto a alimentação estiver desligada e limpe a poeira, materiais de impressão pegajosos e objetos estranhos nos trilhos da guia.
10. Crianças menores de 10 anos não devem usar esta impressora sem a supervisão de um adulto para evitar ferimentos acidentais.
11. Os usuários devem cumprir as leis e os regulamentos do país e da região correspondentes onde o equipamento está localizado (local de instalação), seguir a ética profissional e prestar atenção às obrigações de segurança. O uso de nossos produtos e equipamentos para qualquer finalidade ilegal é estritamente proibido. Nossa empresa não assumirá nenhuma responsabilidade legal relevante de nenhuma pessoa que violar a lei.
12. Dica: Não conecte ou desconecte os cabos em uma base carregada.

1. Sobre a Impressora	01-01
2. Lista de peças	02-03
3. Procedimento de Montagem	04-09
3.1 Instalar Conjunto da Estrutura de Guindaste	04-04
3.2 Fiação do Motor da Estrutura de Pórtico	05-05
3.3 Instale o Conjunto do Suporte para Bobina e Gire a Tela	06-06
3.4 Equipamento de fiação	07-07
3.5 Conectando CFS	08-08
3.6 Conectando Múltiplos CFSs para Uso	09-09
4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário	10-14
4.1 Guia de ativação	10-10
4.2 Sobre a Interface do Usuário	11-14
5. Primeira Impressão	15-21
5.1 Suporte de Bobina Edição/Carregamento de Filamento	15-15
5.2 CFS Edição/Carregamento de Filamento	16-16
5.3 Impressão LAN	17-18
5.4 Impressão na Nuvem Creality	19-20
5.5 Impressão de Disco Flash USB	21-21
6. Especificação Funcional	22-24
6.1 Reconhecimento de Filamento por RFID	22-22
6.2 Gerenciamento/Carregamento/Descarregamento de Filamento CFS	23-23
6.3 Retração automática	24-24
7. Manutenção do Equipamentos	25-26
7.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma	25-25
7.2 Manutenção do eixo óptico	25-25
7.3 Ajuste da Tensão da Correia do Eixo X	25-25
7.4 Substituição do tubo de Teflon	26-26
8. Parâmetros do Equipamento	27-27

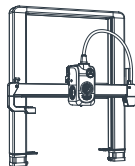
1. Sobre a Impressora



2. Lista de peças



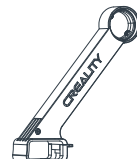
1 Componente base



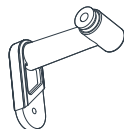
2 Conjunto da Estrutura da Torre



3 Tubo de filamento



4 Suporte de Bobina



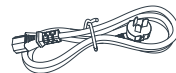
5 Suporte de rolo anti-embarçamento



6 Tubo de PTFE



7 Tampa do motor do eixo Z x 2



8 Cabo de alimentação

2. Lista de peças



Kit de acessórios



- 1 Parafusos de cabeça abaulada com sextavado interno M4*8 × 4



- 2 Parafuso de cabeça cilíndrica com sextavado interno M3*8 × 2



- 3 Parafuso autoatarraxante de cabeça chata M3*5 × 1



- 4 Chave allen



- 5 Chave sextavada



- 6 Filamento



- 7 Alicates de corte



- 8 Limpador de bocal



- 9 Guia rápido

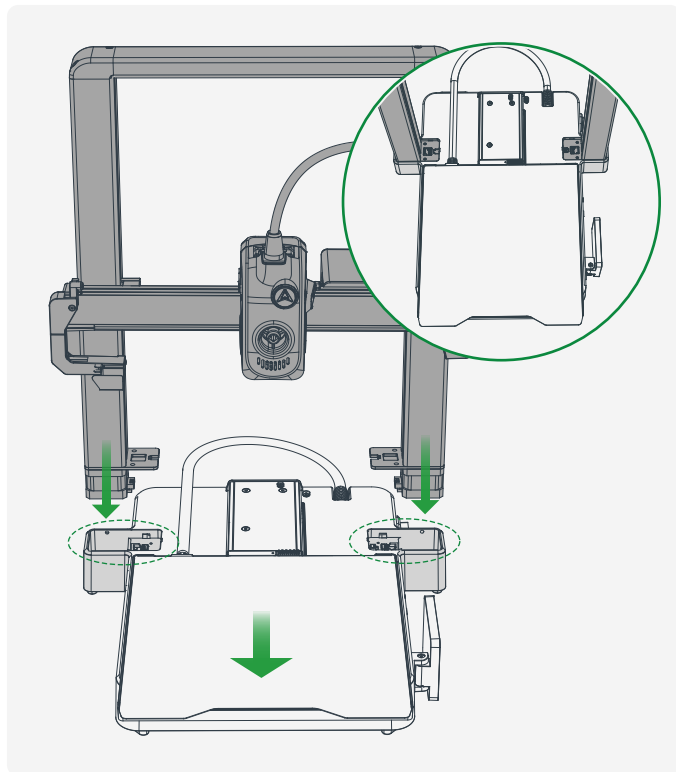


- 10 Cartão de serviço de pós-vendas

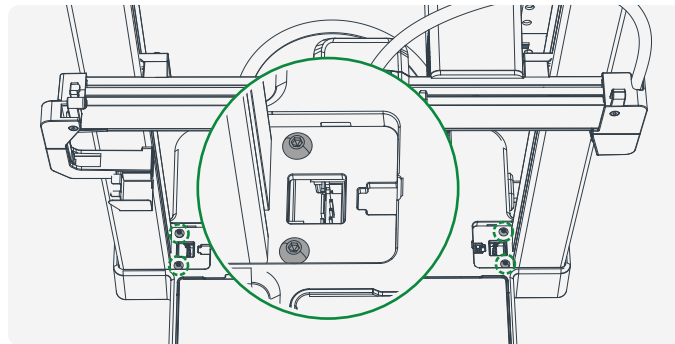
Dicas: Os acessórios acima são apenas para referência. Consulte os acessórios físicos.

3. Procedimento de Montagem

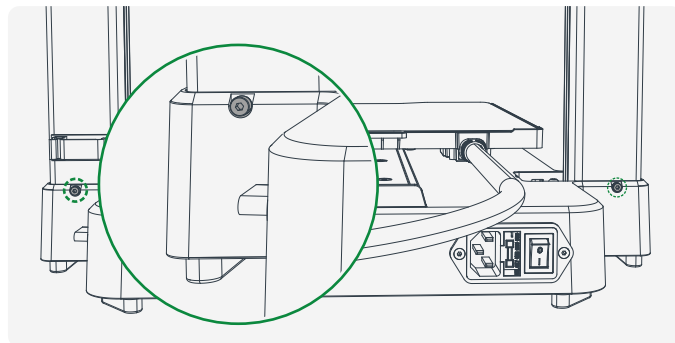
3.1 Instalação do Conjunto da Estrutura da Torre



- ① Empurre a placa da plataforma para a frente para expor as ranhuras laterais, e, em seguida, coloque a estrutura do pórtico nas ranhuras da base.



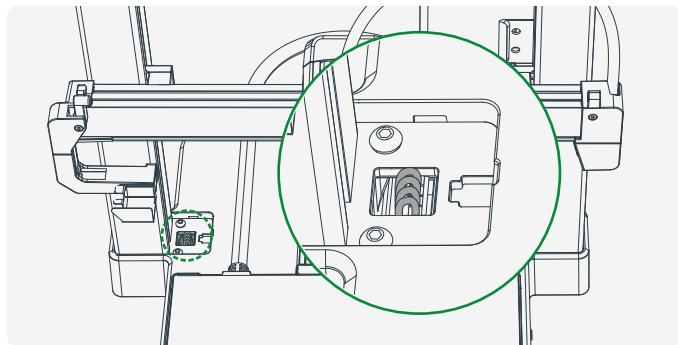
- ② Alinhe a estrutura do pórtico com os furos da base e aperte com quatro parafusos M4*8.



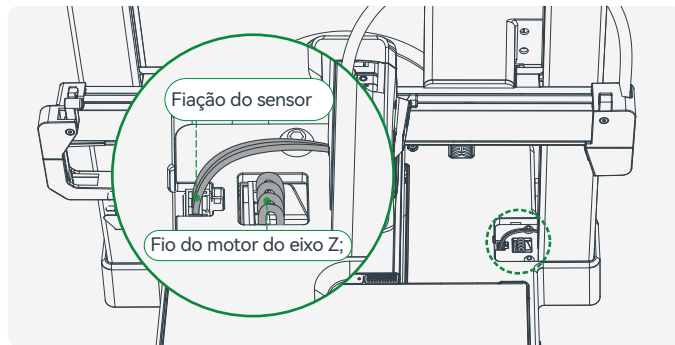
- ③ Use dois parafusos M3*8 para fixar contra os furos na parte traseira da base.

3. Procedimento de Montagem

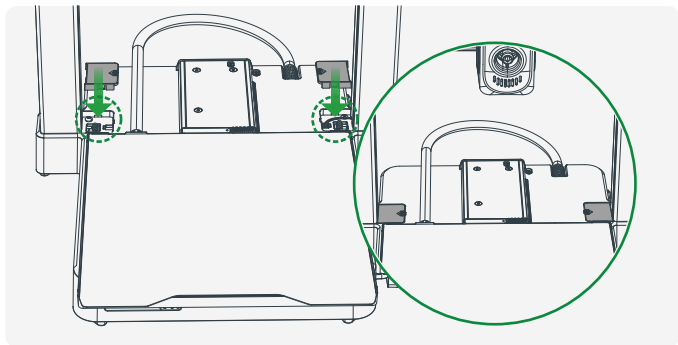
3.2 Fiação do Motor da Estrutura de Pórtico



1 Conectar o fio do motor do eixo Z esquerdo;



2 Conectar o fio do motor do eixo Z direito e o fio do sensor;



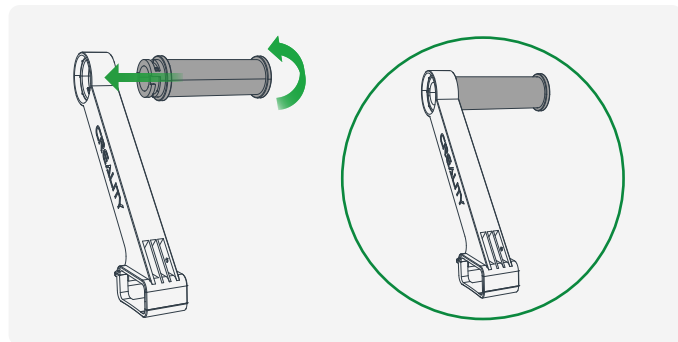
3 Instalar as tampas do motor do eixo Z.



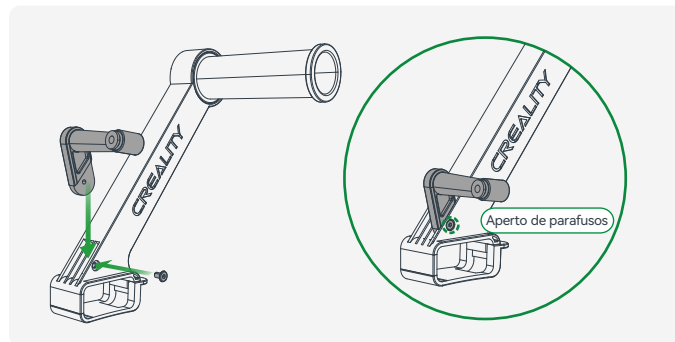
Ao instalar as tampas do motor do eixo Z, certifique-se de que os fios estejam pressionados no fundo do canal de fios para evitar que as tampas do motor prendam os fios.

3. Procedimento de Montagem

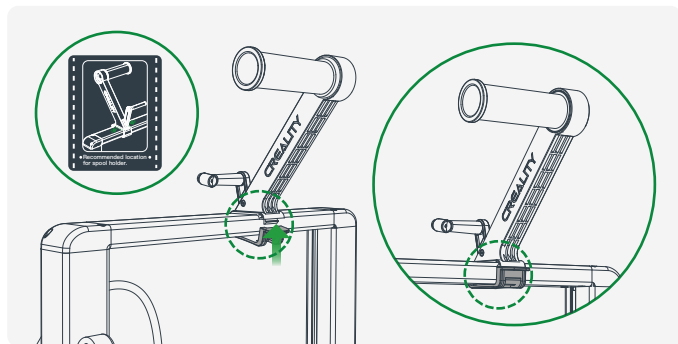
3.3 Instale o Conjunto de Suporte de Bobina e Gire a Tela



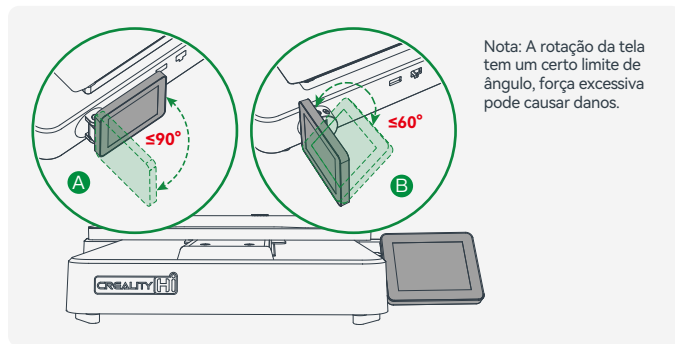
- 1 Instale o suporte de bobina e o tambor de bobina conforme o diagrama;



- 2 Fixe primeiro o suporte de bobina anti-emaranhado na sua montagem de acordo com o diagrama e, em seguida, aperte com um parafuso M3*5;



- 3 Conforme indicado pelo rótulo na estrutura do pórtico marcado "Recommended location for spool holder", prenda o conjunto de suporte de bobina no topo do pórtico;

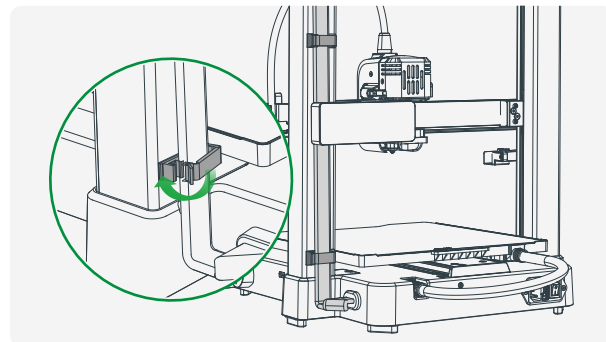
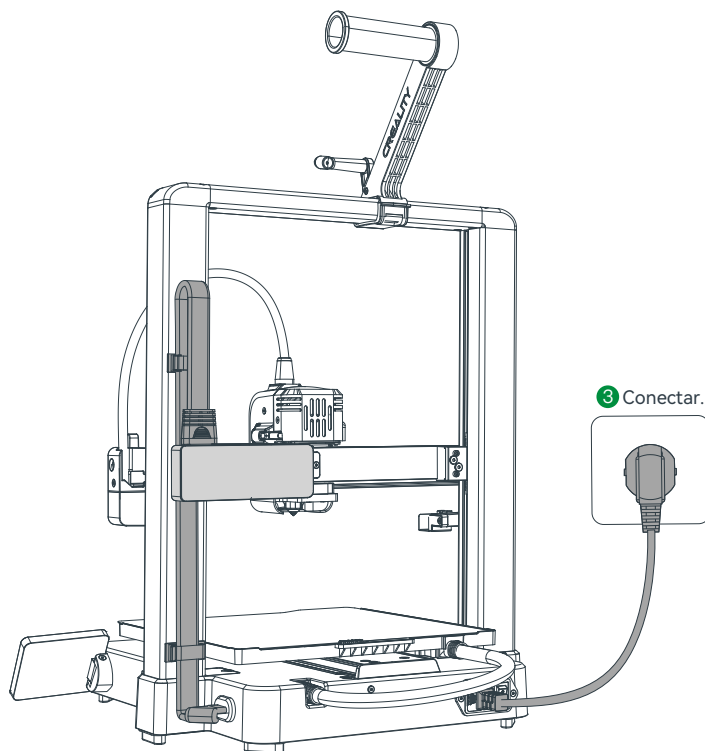


Nota: A rotação da tela tem um certo limite de ângulo, força excessiva pode causar danos.

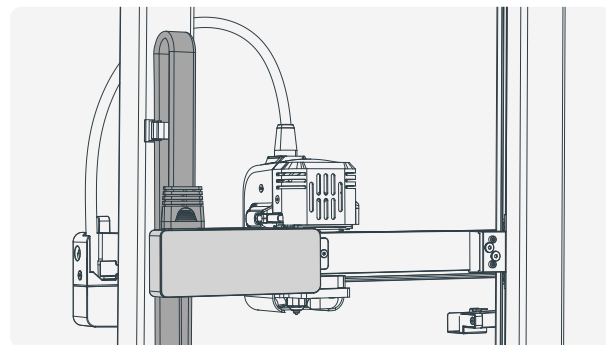
- 4 Gire a tela para a frente conforme o diagrama.

3. Procedimento de Montagem

3.4 Cablagem do equipamento



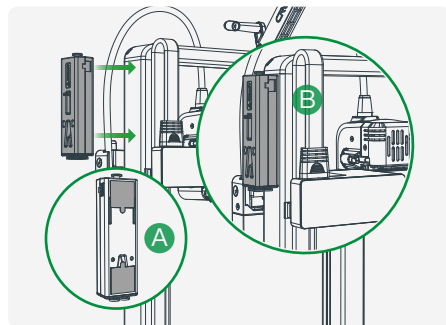
1 Prenda os cabos de patch no grampo.



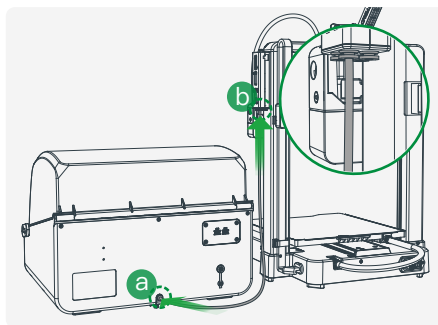
2 Conecte os cabos de conexão ao motor do eixo X.

3. Procedimento de Montagem

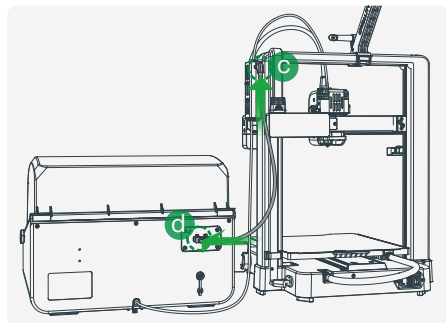
3.5 Conectando CFS



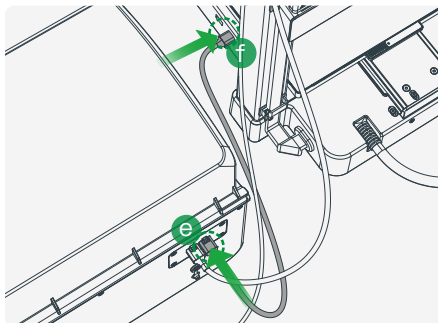
- 1 De acordo com a ilustração: A. Primeiro retire o adesivo e cole no amortecedor; B. Depois instale o amortecedor no pórtico (preste atenção na direção do amortecedor).



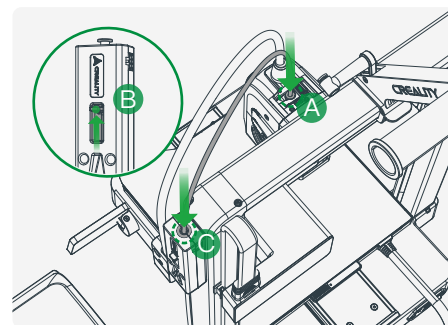
- 2 Primeiro, corte um pedaço de 60 cm do tubo de PTFE. Em seguida, insira uma extremidade do tubo de PTFE na saída de consumíveis do CFS (posição a); insira a outra extremidade no buffer (posição b, que pode ser qualquer um dos quatro furos).



- 4 Conectando CFS à Linha de Comunicação Buffer 485: Nota, insira o conector dobrado na posição C do buffer e o conector reto na posição D do CFS (pode ser utilizada qualquer uma das duas portas 485 no CFS).



- 5 Conectar o cabo de comunicação entre o CFS e o Creality Hi 485: Este cabo possui conectores retos de 6 pinos em ambas as extremidades, sem distinção entre frente e verso. Uma extremidade deve ser conectada à posição e no CFS, e a outra extremidade deve ser conectada à posição f na interface da máquina.



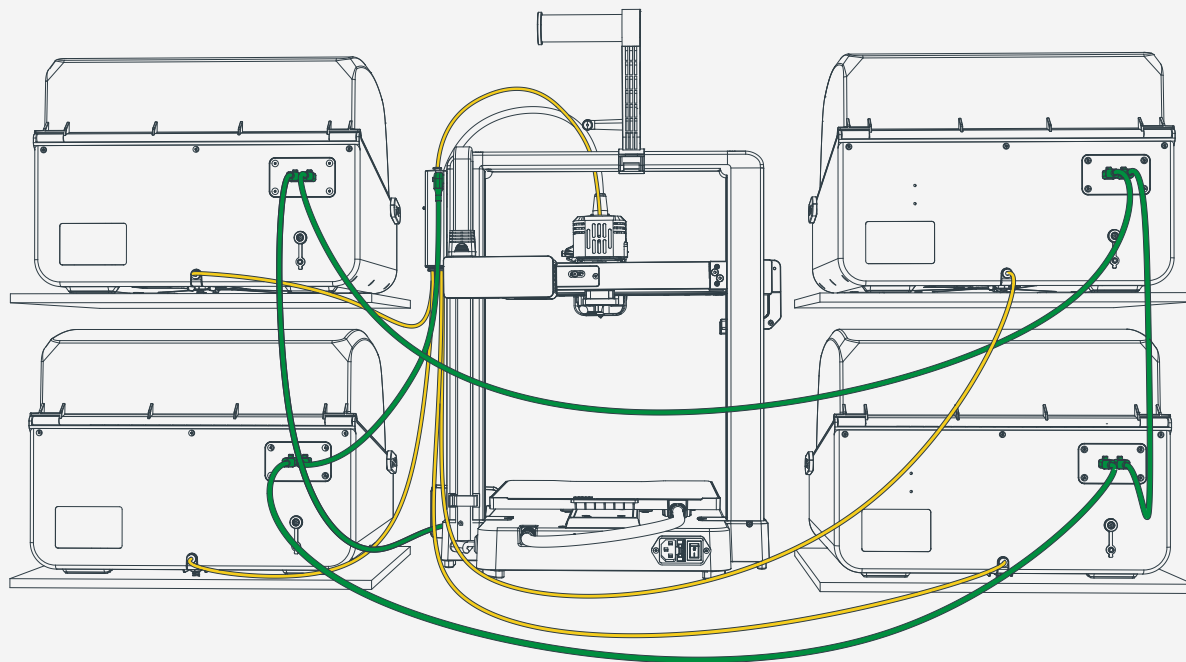
- 3 Primeiro, corte um tubo de PTFE de 65 cm, depois siga os passos A, B e C para conectar o buffer e o Creality Hi.



- (1) The above cutting dimensions of the Teflon tube are calculated based on the optimal distance of 15-20cm that needs to be maintained between CFS and Creality Hi, and are provided for reference only;
(2) If the ends of the cut Teflon tube are deformed, they need to be manually restored to a circular shape, otherwise, it may easily cause jamming.

3. Procedimento de Montagem

3.6 Conectar Múltiplos CFSs para Uso



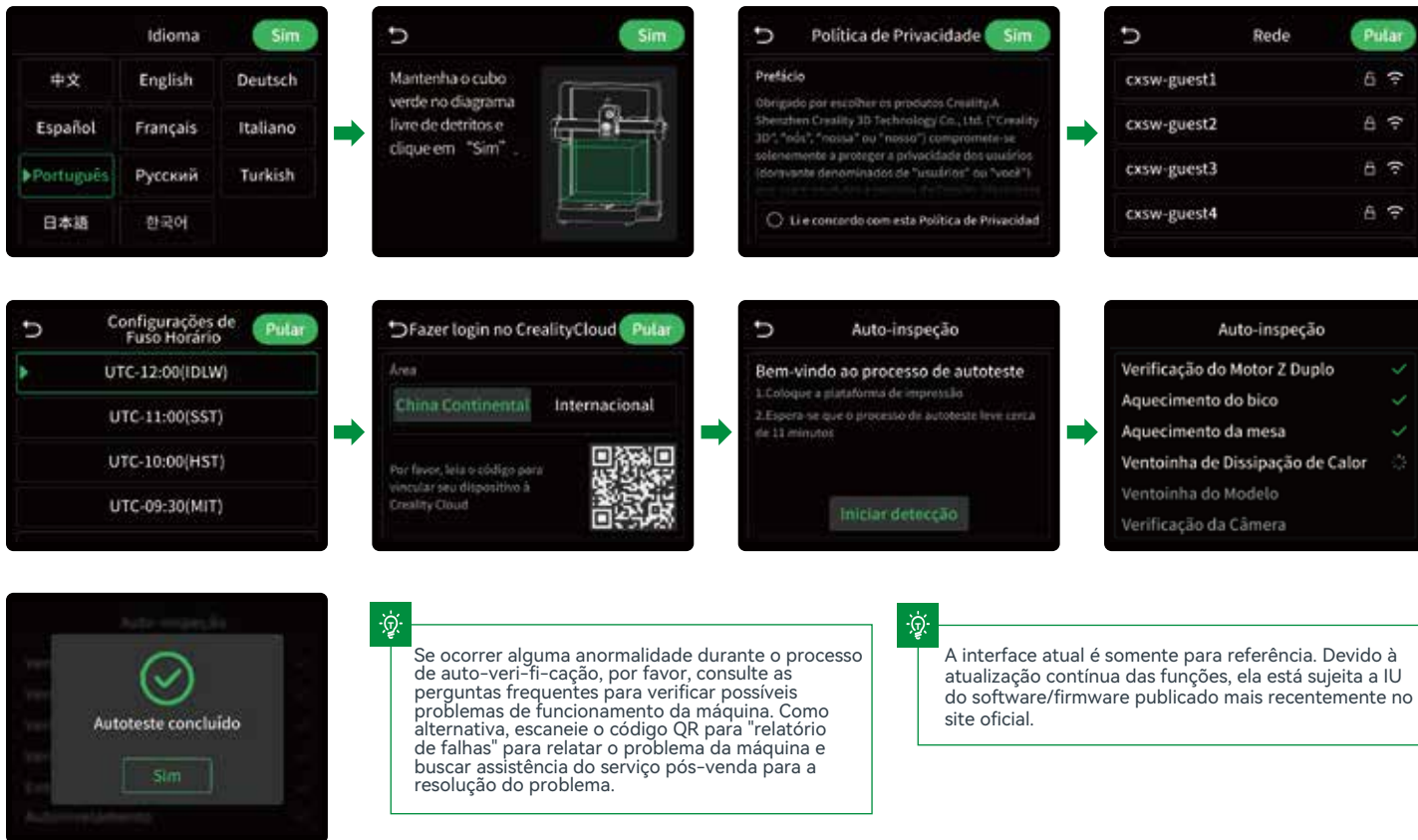
Recomenda-se utilizar um adaptador de energia adicional para conectar duas ou mais unidades CFS, que podem ser conectadas a qualquer interface de energia das unidades CFS.

● Verde é o cabo 485

● Amarelo é o tubo PTFE

4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário

4.1 Guia de ativação



4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário

4.2 Sobre a Interface do Usuário



* Você pode configurar funções como temperatura da extrusora e temperatura do viveiro através da página inicial;



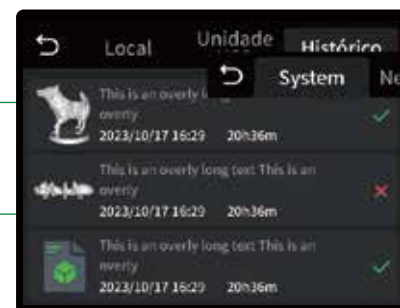
*Funções como movimentação dos eixos, edição/extrusão/retração do filamento, resfriamento, etc., podem ser definidas através da interface de preparação.



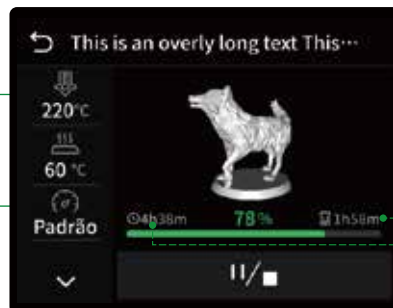
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário

Visualização
do arquivo de
impressão



Interface de
impressão



Tempo restante

Tempo de impressão

- * Clique no arquivo do modelo para acessar seus detalhes
- * A verificação da "Calibração" pode melhorar a qualidade da impressão

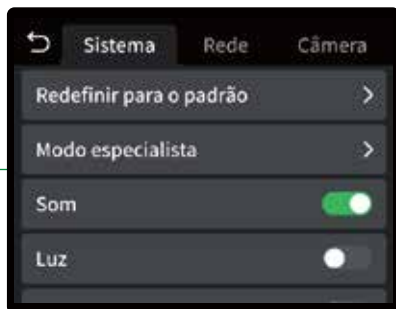
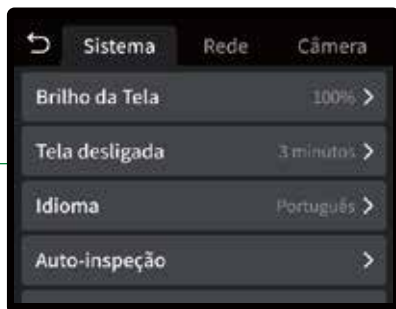


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário



Ajustar

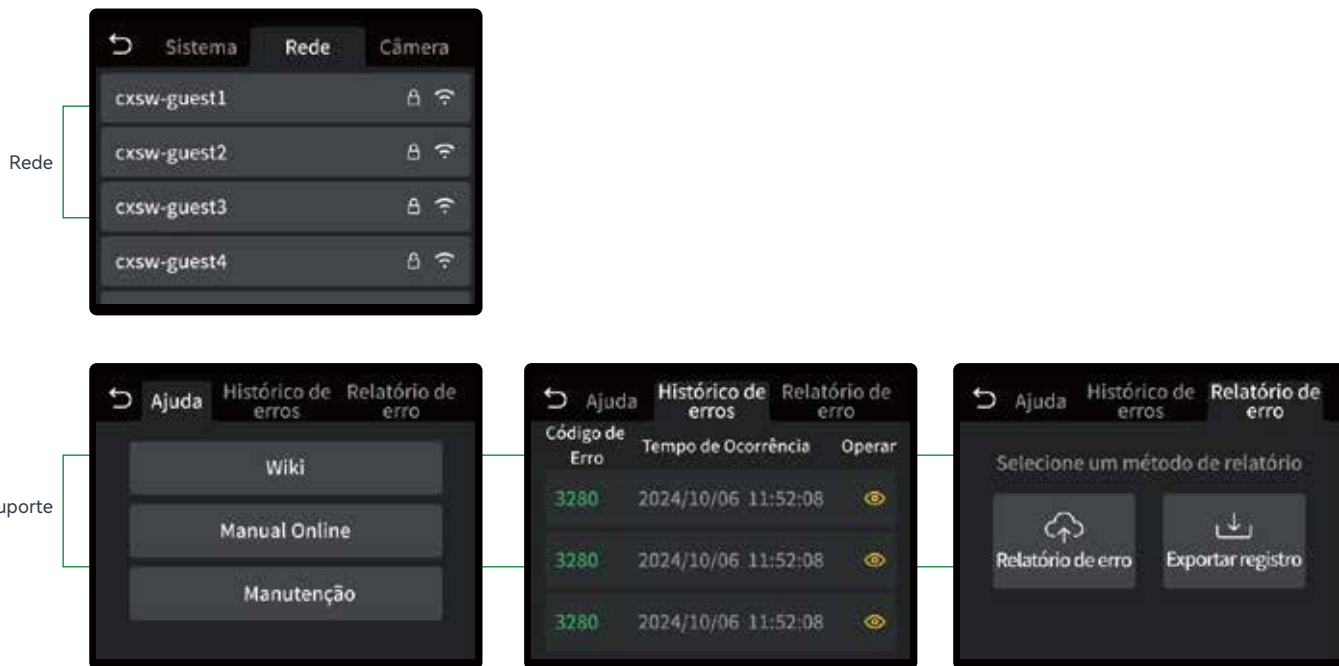


* As funções do sistema podem ser configuradas e as informações da máquina podem ser acessadas através da interface de configurações.



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

4. Sobre o Guia de Inicialização e a Interface do Usuário



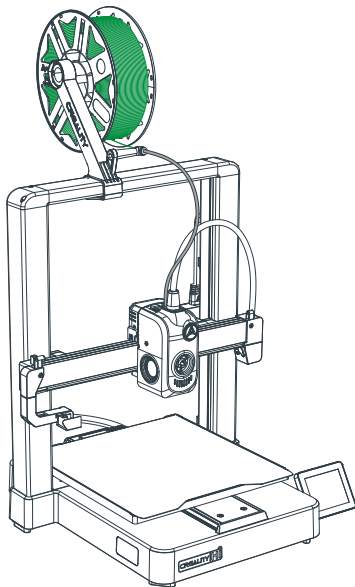
* Você pode visualizar perguntas frequentes, manuais, histórico de erros e fazer upload do Log através da interface de atendimento ao cliente.



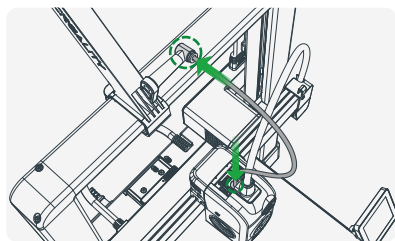
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

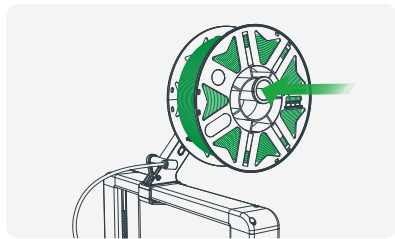
5.1 Suporte de Bobina Edição/ Carregamento de Filamento



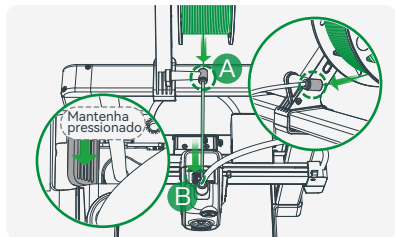
Antes de clicar para alimentar o material, você pode puxar o material suavemente para fora. Se você não conseguir puxar o material para fora, significa que a engrenagem já prendeu o material; então clique no botão de alimentação na tela para prosseguir normalmente. Se você conseguir puxar o material para fora, precisará repetir o passo ③.



① Instale o tubo de PTFE.



② Pendure o filamento no suporte do carretel.



③ A. Passe o consumível pelo suporte de material anti-emaranhamento; B. Mantenha a chave do extrusor pressionada enquanto insere o consumível no tubo de PTFE o mais profundamente possível, depois solte.



Clique em "Filamento" → "Editar", depois configure a marca, tipo, nome e cor do filamento, e finalmente clique em OK para salvar as configurações; (Consumíveis RFID não requerem edição)



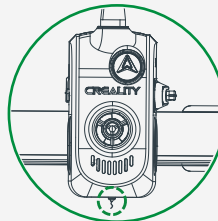
Clique em "Extrusão"



Aguardando a conclusão do processo de extrusão.



Extrusão concluída.



A extrusão do filamento pelo bico indica uma extrusão bem-sucedida.

④ Defina as informações do filamento na tela e clique em "Extrusar" para completar a extrusão automática.

5. Primeira Impressão

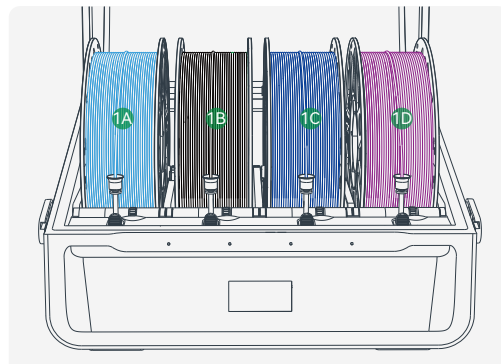
5.2 CFS Edição/Carregamento de Filamento



- 1 Insira o filamento e aguarde pelo aperto (o filamento RFID não precisa ser editado, no caso de filamento não RFID, "?" será exibido após a leitura e o filamento precisa ser editado manualmente).



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.



- 2 Verifique se as informações do filamento exibidas na tela correspondem ao filamento no CFS.

5. Primeira Impressão

5.3 Impressão LAN

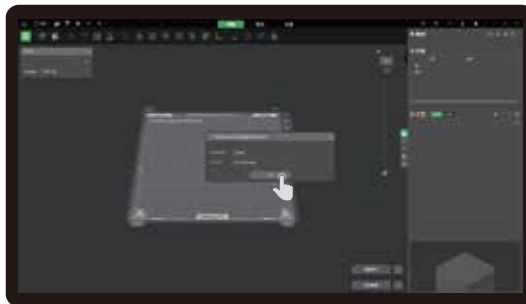


Creality Print 5.1

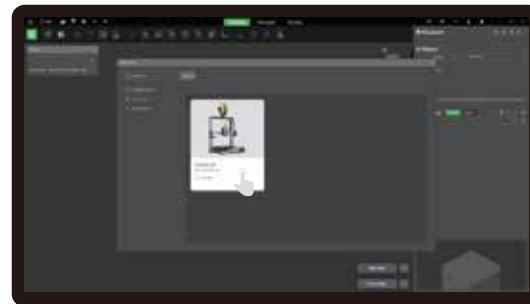
- 1 Escaneie o código QR abaixo para baixar o software de fatiamento mais recente.



Dicas:
O computador
e a impressora
devem estar
conectados à
mesma LAN.



- 2 Selecione um idioma e região



- 3 Selecione um Impressora



- 4 Importar arquivos de modelo

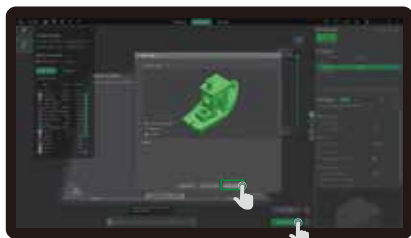


- 5 Abra o modelo e clique em "Slice Plate"

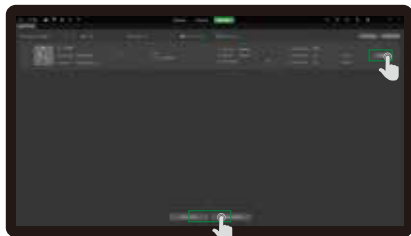


A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

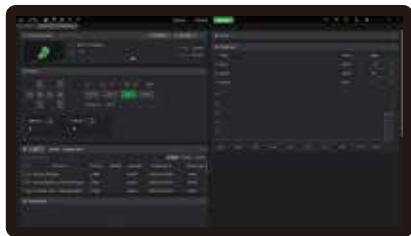
5. Primeira Impressão



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



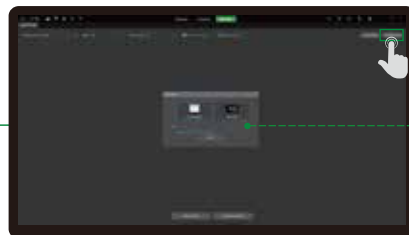
8 Depois de seleccionar o dispositivo, clique em "One-click Printing" → "Details"



9 Detalhes do Dispositivo



7 Adicionar um dispositivo: a. Adicionar por leitura → Selecionar um dispositivo



7 Adicionar um dispositivo: b. Adicionar um dispositivo digitando o endereço de IP manualmente



A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

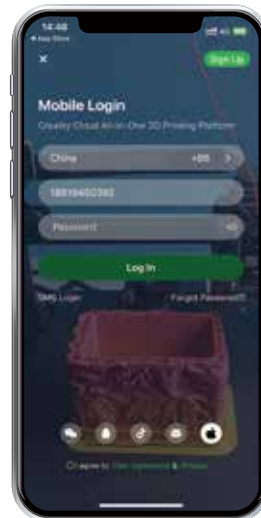
5.4 Impressão Creality Cloud



- 1 Pesquise “Creality Cloud ”
na App Store, baixe e instale



- 2 Registrar uma conta

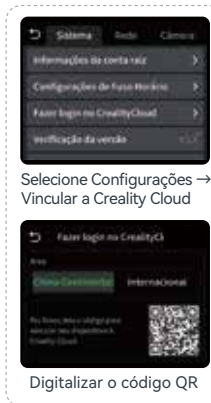


- 3 Entrar

5. Primeira Impressão



4 Adicionar novo dispositivo



Selecione Configurações
Vincular a CREALITY Cloud

Digitalizar o código QR



5 Adicionado com sucesso



6 Selecione o modelo
na página inicial



7 Cortar



8 Imprimir



9 Selecionar
dispositivo



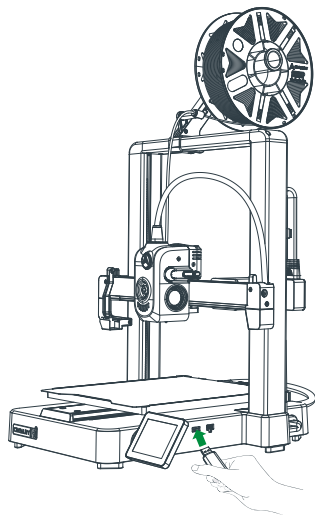
9 Imprimindo...



A interface atual é somente para referência.
Devido à atualização contínua das funções,
ela está sujeita a IU do software/firmware
publicado mais recentemente no site oficial.

5. Primeira Impressão

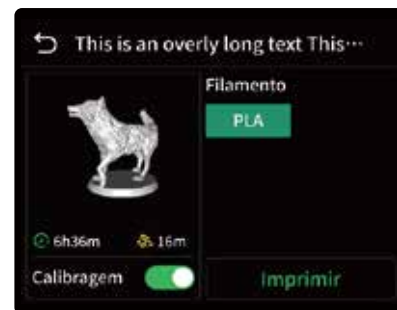
5.5 Impressão de Disco Flash USB



❶ Insira o stick USB na porta USB



❷ Selecione o modelo no disco flash USB



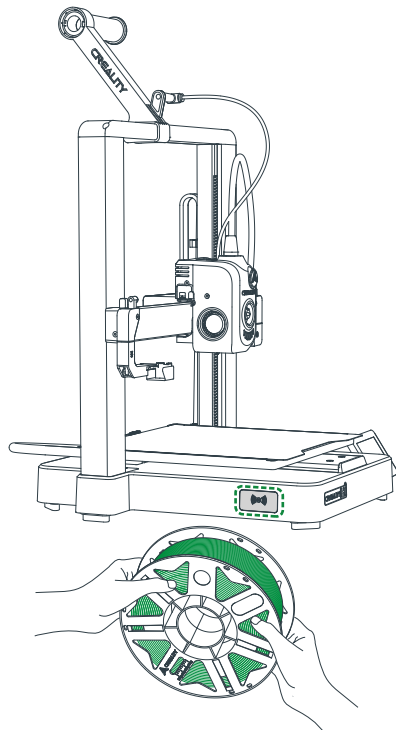
❸ Clique em "Imprimir"



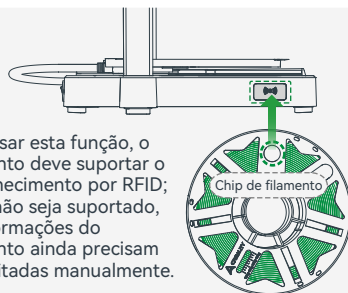
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

6. Especificação Funcional

6.1 Reconhecimento de Filamento por RFID



Para usar esta função, o filamento deve suportar o reconhecimento por RFID; Caso não seja suportado, as informações do filamento ainda precisam ser editadas manualmente.



Alinhe o chip no filamento com a área de reconhecimento RFID na máquina para escanear e ler automaticamente as informações do filamento.



Informações do filamento lidas com sucesso.



- ① Use a função de escaneamento RFID quando a máquina não estiver imprimindo, pois as informações do filamento não serão registradas automaticamente durante a impressão;
- ② Um som de "bip" indica que a leitura das informações do filamento foi bem-sucedida;
- ③ As informações do filamento escaneadas por RFID aparecem na tela de exibição. O usuário pode clicar para editar e, após a edição, clicar em "OK" para salvar as informações do filamento. Nesse momento, o usuário pode remover o filamento antigo e substituí-lo por um novo.

6. Especificação Funcional



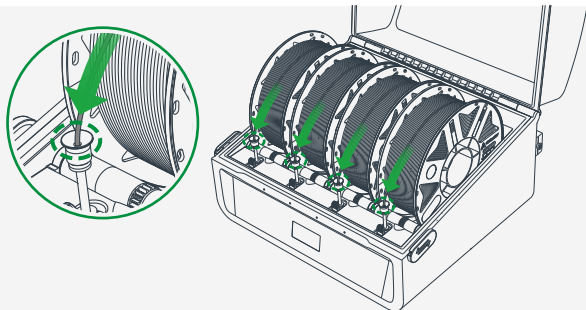
Para evitar que o carretel de filamento fique preso, não utilize carretel de papelão com bordas não tratadas ou que estejam deformados como um todo.

6.2 Gerenciamento/Carregamento/Descarregamento de Filamento CFS

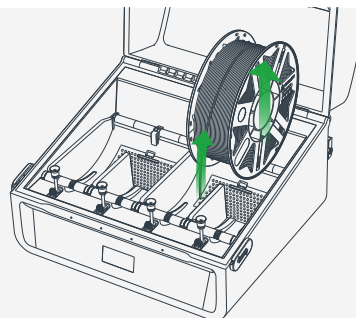


- a** É o botão Atualizar RFID, que pode ser usado para ler o filamento. Se a leitura for bem-sucedida, o filamento restante e a cor do filamento serão exibidos. Se a leitura falhar, o botão de edição de filamento será exibido, e o filamento será exibido como "?"
- b** é o estado de slot vazio, exibido como "/", e a edição não é suportada;
- c** é o estado onde o RFID não é lido, o display do filamento fica com "?". Nesse momento, você precisa clicar no botão de editar para editar manualmente as informações do filamento;

- 1** Introdução à interface de gestão de filamentos: A página de gestão de filamentos está dividida em duas partes: o suporte de bobina [esquerda] e o CFS [direita]. O código acima do filamento no CFS, como 1A, indica o número do slot;



Carregar filamento: Coloque o filamento no CFS, alinhe a ponta do filamento com o tubo de Teflon do respectivo compartimento, empurre suavemente e solte após sentir a força de tração. O filamento será carregado automaticamente.



Descarregar filamento: Primeiro, certifique-se de que o filamento não está no extrusor, neste caso, basta pegar o filamento e puxá-lo para fora; se estiver no extrusor, clique primeiro no botão Retract, aguarde até que o filamento retorne ao CFS e depois retire o filamento.

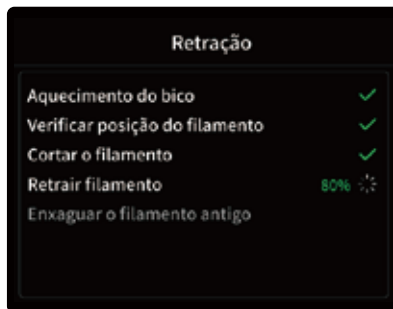
- 2** Carregar/descarregar filamento.

6. Especificação Funcional

6.3 Retração automática



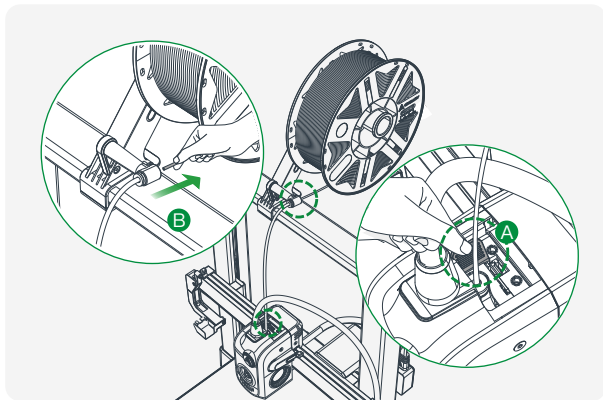
1 Clique em “Retração”;



2 Aguardando a conclusão do processo de retração;



3 Retração concluída.



4 A. Pressione a chave; B. Remova o filamento.



Não retraia manualmente o filamento. Puxar o filamento manualmente pode deixar resíduos dentro do extrusor e causar um bloqueio!



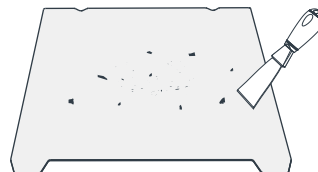
A interface atual é somente para referência. Devido à atualização contínua das funções, ela está sujeita a IU do software/firmware publicado mais recentemente no site oficial.

7. Manutenção de Equipamentos

7.1 Remoção e Manutenção da Placa de Plataforma



1. Quando a impressão estiver concluída, aguarde que a placa da plataforma esfrie antes de remover a plataforma de impressão com o modelo anexo; B. Dobre levemente a plataforma com ambas as mãos para separar o modelo da plataforma.



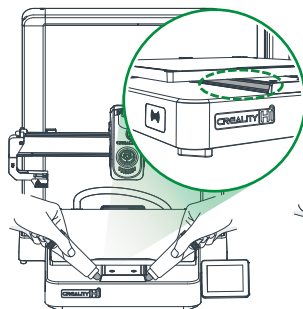
2. Se houver filamentos residuais sobre a placa da plataforma, raspe-os levemente com uma lâmina e imprima novamente.



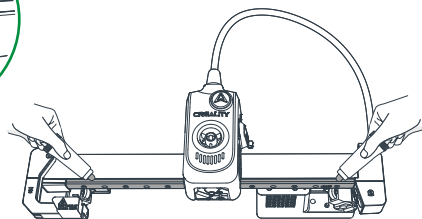
1. Em condições de operação normal, é difícil para a plataforma de impressão dobrar demais e é difícil impedir que a deformação se torne inutilizável;
2. A plataforma de impressão é uma peça perecível, e recomenda-se substituí-la regularmente para garantir que a primeira camada do modelo grude corretamente.

7.2 Manutenção do Eixo Óptico

Recomenda-se comprar graxa lubrificante para a manutenção periódica de lubrificação das áreas do eixo óptico e trilho guia.



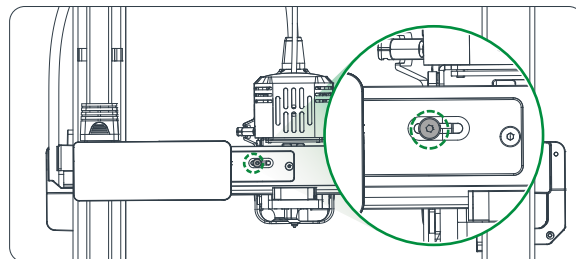
Área do eixo óptico Y-axis



Área do trilho-guia do eixo X

7.3 Ajuste da Tensão da Correia do Eixo X

Se o cortador não conseguir cortar o filamento, ajuste a tensão da correia do eixo X; Afrouxe os parafusos conforme mostrado no diagrama para liberar automaticamente a tensão da correia, depois aperte os parafusos.



7. Manutenção de Equipamentos

7.4 Substituição do tubo de Teflon

Durante a impressão multicolorida, um tubo de teflon desgastado pode causar problemas de alimentação. Recomendamos que os usuários verifiquem a condição do tubo de teflon semanalmente. Se houver qualquer desgaste, substitua-o prontamente para evitar que a impressão seja afetada.

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



Para orientações mais detalhadas sobre manutenção e reparo, por favor, visite a wiki oficial da Creality.

8. Parâmetros do Equipamento



Parâmetros do Equipamento	
Modelo	Creality Hi
Tecnologia de modelagem	FFF
Dimensões de modelagem	260*260*300mm
Método de Nivelamento	Nivelamento Automático
Número de bocais	1peças
Diâmetro da extrusora	0,4mm
Espessura de corte	0,1-0,35mm
Temperatura do boco	≤300°C
Temperatura da câmara quente	≤100°C
Filamentos	Hyper-PLA/PLA/TPU/PETG/ABS/PLA-CF
Alimentação nominal	1150W
Tensão de entrada	100-240V~, 50/60Hz
Detecção de Filamento	Sim
Recuperação de Perda de Energia	Sim
Método de impressão	Impressão por unidade USB/impressão por LAN/impressão por Nuvem
Formato do arquivo de impressão	Gcode
Software de corte	Creality Print
Sistemas operacionais	Windows/MAC OS
Idioma	中文/ English/ Español/ Deutsche/ Français/ Русский/ Português/ Italiano/ Türk/ 日本語/ 한국어

Como cada modelo é diferente, o produto real pode ser diferente da ilustração. Consulte o produto real.
Os direitos finais de interpretação pertencem 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

