CREALITY

3D Printer User Manual

ESPAÑOL

(CR-5 Pro_H)



Contenido

Dear Consumers,

Thank you for choosing our products. For the best experience, please read the instructions before operating the Printer. Our teams will always be ready to render you the best services. Please contact us via the phone number or e-mail address provided at the end when you encounter any problem with the Printer.

For a better experience in using our product, you can also learn how to use the Printer in the following ways:

View the accompanied instructions and videos in the storage card.

Visit our official website www.creality.com to find relevant software/hardware information, contact details and operation and maintenance instructions.

Estimados usuarios,

Gracias por escoger nuestros productos.

Para una mejor experiencia, por favor lea las instrucciones antes de operar la impresora. Nuestro equipo de trabajo siempre estará atento a ofrecerle el mejor servicio.

Por favor contáctenos por el mail y/o teléfono suministrados cuando tenga algún problema con la impresora.

Para una mejor experiencia usando nuestro producto, puede aprender a usarla de las siguientes maneras:

 - Vea las instrucciones y videos que están en la memoria SD del equipo- Visite el sitio www.creality.com para encontrar información relevante del equipo, detalles de contacto e instrucciones de operación y mantenimiento.



В

Assemble the 3D Printer Ensamble de impresora 3D



Use the 3D Printer Uso de la impresora 3D

Level the Heated Bed Nivelación de cama calefactada

Load Filament Carga de filamento

Start Printing Comenzar impresión

NOTES NOTAS

1. NO usar la impresora de maneras que no son descritas acá para evitar daños personales o daño en el equipo.

2. NO ubique la impresora cerca a fuentes de calor u objetos inflamables o explosivos. Sugerimos ubicarla en un lugar bien ventilado y de bajo polvo

3. No exponga la impresora a vibraciones violentas o ambientes inestables, puede causar pobre calidad de impresión

4- Antes de usar filamentos exóticos o experimentales, sugerimos, usar filamentos estándar como PLA o ABS para calibrar y probar el equipo

5- No usar un cable de poder distinto al suministrado. Siempre use una conexión con polo a tierra,6- No tocar la boquilla o la superficie de impresión durante la operación ya que pueden estar calientes. Mantenga las manos fuera del equipo mientras esté en uso para evitar quemaduras o daños personales7- No use guantes o ropa suelta cuando opere el equipo. Tales elementos pueden enredarse en las partes móviles de la impresora ocasionando quemaduras, posibles daños

corporales o daño del equipo

8. Cuando limpie residuos del hotend o boquilla use las herramientas suministradas. No toque la boquilla directamente cuando esté caliente. Puede causar daño personal

9. Limpie la impresora frecuentemente. Siempre apague al limpiar y limpie con paños secos para remover el polvo, plásticos adheridos o cualquier otro material en el espacio de trabajo, guías lineales, rodamientos. Use limpiavidrios o alcohos isopropílico para limpiar la superficie antes de cada impresión para resultados consistentes

10. Niños menores a 10 años deben usar la impresora bajo supervisión

11. Esta máquina es equipapa con mecanismo de protección. No mueva la boquilla o la superficie de impresión manualmente mientras reinicia, de hacerlo, el equipo se apagará

por seguridad.

12. Usuarios deben atender a las leyes locales o regionales, regulaciones o códigos éticos donde el equipo o las impresiones realizadas son usadas, y

Introduction Introducción



Parameters Parámetros

Basic Parameters 基本参数					
Model 型号	CR-5 Pro_H				
Volumen de impresión	300*225*380mm				
Molding Tech 成型技术	FDM				
Nozzle Number 喷头数量	1				
Grosor de capa	0.1-0.4mm				
Nozzle Diameter 喷嘴直径	Standard 0.4mm 标配0.4mm				
Precision 打印精度	±0.1mm				
Fliament 打印材料	1.75mm PLA/ABS				
File Format 切片支持格式	STL/OBJ/AMF				
Working Mode 打印方式	Memory card offline or online printing 存储卡脱机或联机				
Slice Software 可兼容切片软件	Creality Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D				
Fuente de poder	┃Input 输入:AC115/230V 50/60Hz Output 输出:DC				
Consumo potencia máximo	350W				
Temperatura cama	<110°C				
Temperatura boquilla	≪300°C				
Reinicio de impresión	Yes 有				
Filament Detector 断料检测	Yes 有				
Daul Z-Axis 双Z轴	No 无				
language Selection 中英切换	English 中文				
Operating System 电脑操作系统	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux				
Printing Speed 打印速度	≤180mm/s,Normal 正常为 30-60mm/s				
Automatic leveling 自动调平	Yes 有				

Parts List Lista de partes





Install The Spool Instale el carrete

Attach Spool Holder with included Nuts | Coloque el soporte de filamento con las tuercas que incluye





电源线

Power Supply Wiring Cableado de fuente



Level the Platform Nivelación de cama

1. Slightly tighten the four leveling nuts at the bottom of the platform before the first leveling.

2. Select "Settings" \rightarrow "Level mode" , click on the number 1-5.

3. Offset value valid of automatic leveling and the default automatic leveling return home in printing process which make an excellent result of printing when automatic leveling starting.

4. Offset value invalid of automatic leveling and it will reduce the time to leveling printing process when automatic leveling shut down.



1. Ligeramente apriete las cuatro tuercas de nivelación debajo de la cama antes de la primera nivelación2. Seleccione "Settings" -> "Level mode" y de click en los números de 1 a 53. Autoleveling encendido hace que automáticamente haga "home" y se haga una nivelación automática con excelente resultado. 4. Autoleveling apagado reducirá el tiempo de nivelación y deberá hacerlo ud. con apoyo del sistema



÷Q́

Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different. La información de la interfaz es de referencia. Puede cambiar actualmente 4

Move the nozzle near the top of the leveling screw, twist the screw left or right to make the distance between nozzle and the platform is as thick as a piece of A4 paper. Leveling the four corners in order, click (5) to verify whether the gap between nozzle and platform is proper or not.

Mueva la boquilla derca de la parte superior de las tuercas de nivelación, gire la tuerca para ajustar la distancia entre superficie y boquilla tanto como para que un papel A4 pase con fricción media entre estos. Haga lo mismo en las cuatro esquinas. Presione "5" para verificar si está correcta la distancia boquilla-cama o no. Reitere el proceso si no.







5

Use un papel A4 (estándar de impresión) para asistir el ajuste, asegurando que la boquilla ligeramente raya el papel. Complete el ajuste de los tornillos en las 4 esquinas. Repita los pasos 1-2 veces de ser necesario. Siga ajustando hasta que haya una resistencia ligera al pasar el papel entre boquilla y superficie





Auto-leveling

If you need to realize the auto-leveling, you can have a setting:



Auto-nivelación

Si desea realizar la autonivelación, tiene la opción en el menú





Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different. La información de la interfaz es de referencia. Puede cambiar actualmente



Method 1,



Method 2,









Set temp						
Nozzle pre-heat:				200	Cooling	
Nozzle Temp'	1	2	3	←		
	-4	5	6	Esc		
Hot-bed pre-heat:	7	8	9		Cooling	
Hot-bed Temp:	0			Ok		

Cuando cambie de ABS a PLA, la temperatura de boquilla debe ser incrementada a 240°C, y luego reemplace con PLA. Después que el PLA alcance la boquilla, alimente más de 15cm para extruir el ABS remanente. Luego, la temperatura de la boquilla redúzcala a 200°C y comience a imprimir.



剪钳

When you wait for the temperature to rise, hang the filament over the Filament Holder. Durante la espera del incremento de temperatura, coloque el filamento en su soporte





Cargar filamento

Cuando la temperatura alcance su objetivo, alimente el filamento a la boquilla y mantenga alimentando hasta que vea filamento liquido salir de la boquilla.



-7	ή.				
2	Tips: mo reempla ar el ilamento				
	1. aliente la o uilla luego de veri icar ue ale derretido por la				
	o uilla, empu e un poco el ilamento u telo halando				
	r pidamente				
	. orte el ilamento cerca del e tru or lentamente alimente el				
	nuevo ilamento ha ta ue ea tomado alimentado por el				
	e tru or. mpu e ha ta ue lo vea alir luido por la ouilla				





......

nh 置。



omen ar impre i n



5. enere el code guarde el archivo en la memoria



 n erte la memoria eleccione rint en pantalla e co a el archivo



o nom re de archivo de en e cri ir e con caractere latino o n mero , no m olo e peciale

÷Ų́:

ota para detalle de in truccione del ot are, por avor re iéra e al manual en la memoria

Notas para imprimir ABS



1. Apague el modo de ahorro energético, apague el ventilador;



. l ${\bf u}$ uario de e apagar la re rigeraci $\,{\bf n}$ de la impre $\,{\bf i}\,$ n en lo $\,$ par metro de re anado

Conexiones de Tarjeta



Solución de problemas



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community, Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109 Official Website: www.creality.com Tel: +86 755–8523 4565 E-mail: info@creality.com cs@creality.com



深圳市创想三维科技有限公司 深圳市龙华区大浪街道同胜社区金城工业园第三栋1201、11层 公司网站: www.cxsw3d.com 服务热线: 400 6133 882 0755-8523 4565

