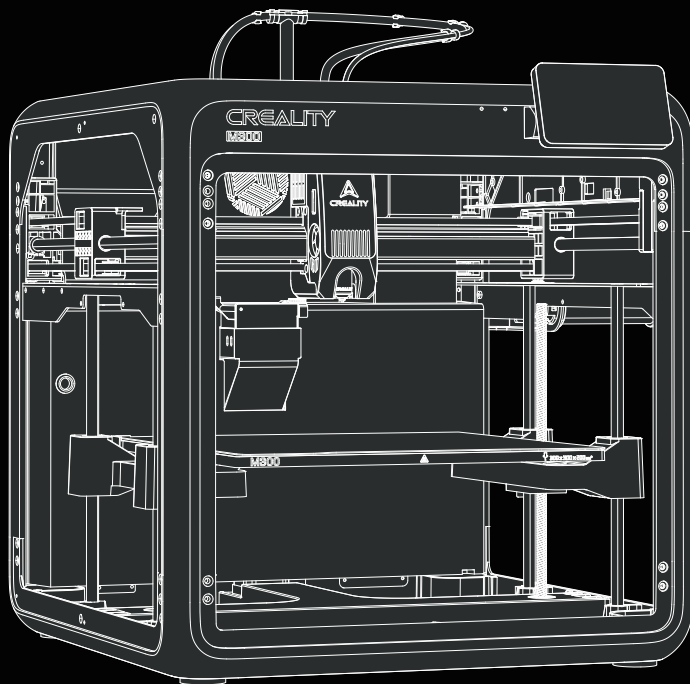




Sermoon M300

用户使用手册

Sermoon M300 3D打印机

V 1.0_CN

尊敬的**用户**

感谢您选择创想三维的产品，本快速指南为您介绍产品开箱、安装及调试等步骤，请在使用前仔细阅读；

如需更详细的说明书、开箱视频及售后服务教程，可前往 Creality Wiki 平台获取；

创想三维团队随时为您提供优质服务，使用中遇到问题，请依据快速指南结尾提供的电话、邮箱与我们联系。

产品买回来，不知怎么用？
别担心，困惑一网打尽！



创想三维官方Wiki

<https://wiki.creality.com>



- ✓ 全方位认识新品，沉浸式探索产品功能
- ✓ 详尽的操作方案，助您轻松上手
- ✓ 售后专业辅助平台，提供高效的解决方案

玩3D打印，上创想云
丰富、便捷、有趣
一体化3D打印平台



创想云App

<https://www.crealitycloud.cn>



- ✓ 丰富优质的模型库，让灵感触手可及
- ✓ 云切片、免切片免调参，自由选择
- ✓ 手机远程控制，随时随地一键打印

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Creality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. 儿童在任何时候使用或靠近打印机都必须由成人陪同；
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。



高温部件!

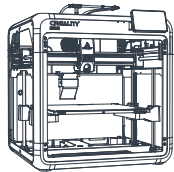
操作部件时可能烫伤手指

关闭电源后请等待半小时再进行操作

1. 设备信息	01-06
1.1 包装配件	01-02
1.2 设备简介	03-04
1.3 设备参数	05-05
1.4 设备尺寸	06-06
2. 开箱操作	07-12
2.1 安装配件	07-08
2.2 连接CFS	09-10
2.3 连接多台CFS	11-11
2.4 开机引导	12-12
3. 产品使用	13-16
3.1 机器界面简介	13-13
3.2 外置料架加载耗材	14-15
3.3 CFS耗材编辑/耗材读取	16-16
4. 首次使用	17-20
4.1 放入耗材并编辑	17-17
4.2 打印	18-18
4.3 Creality Print 切片	19-20
5. 温馨提示及日常维护	21-23
5.1 打印注意事项	21-22
5.2 维护项目	23-23

1. 设备信息

1.1 包装配件



① 主机



② 触摸屏



③ 料架



④ 铁氟龙管



⑤ 电源线



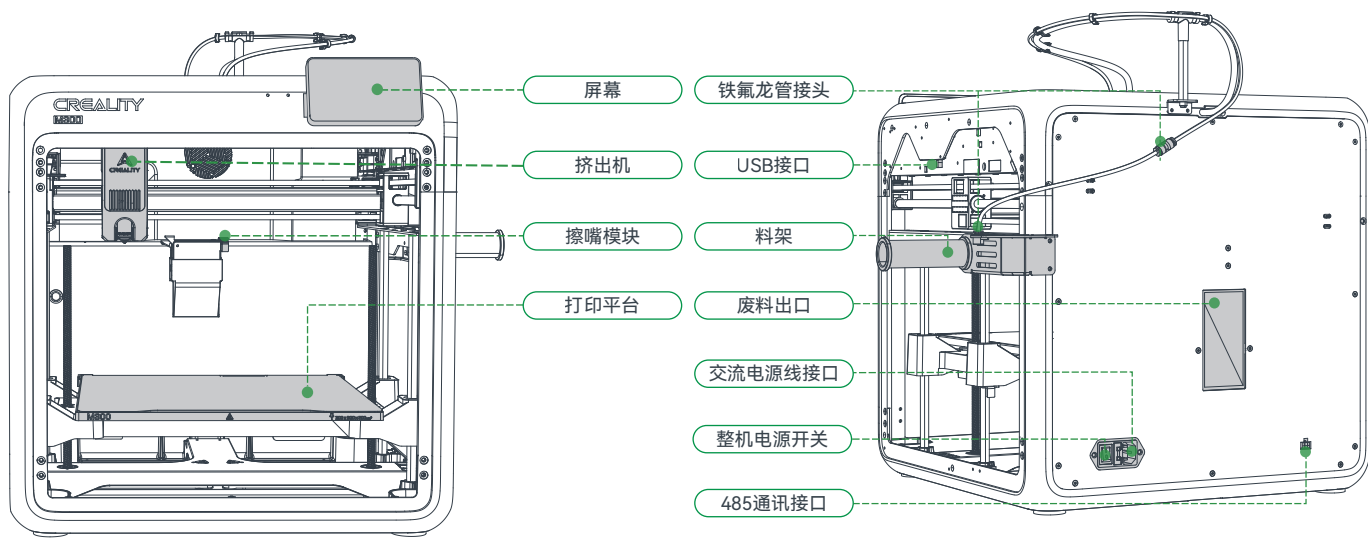
⑥ 售后服务卡

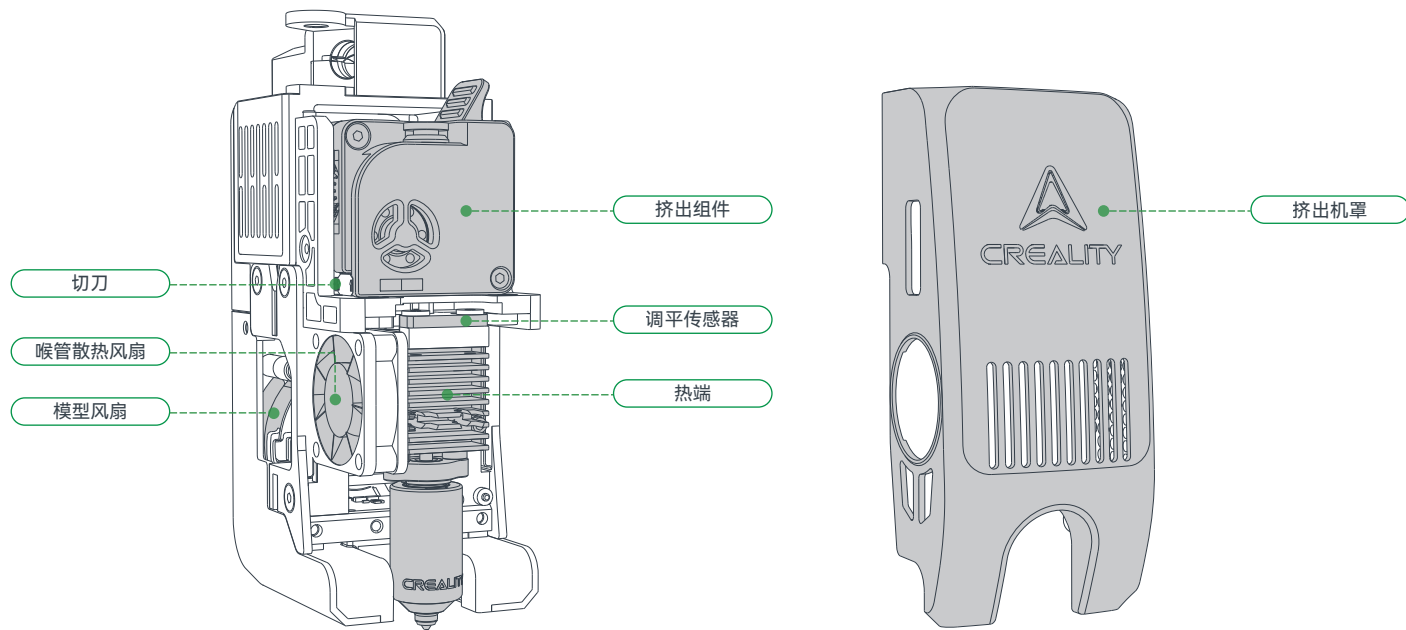


注意: 以上配件仅供参考, 请以实物为准。

1. 设备信息

1.2 设备简介





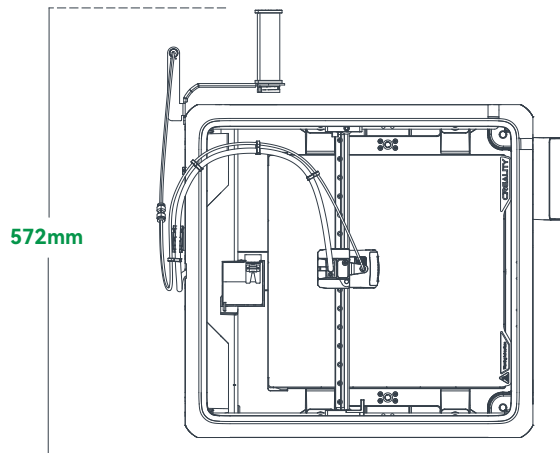
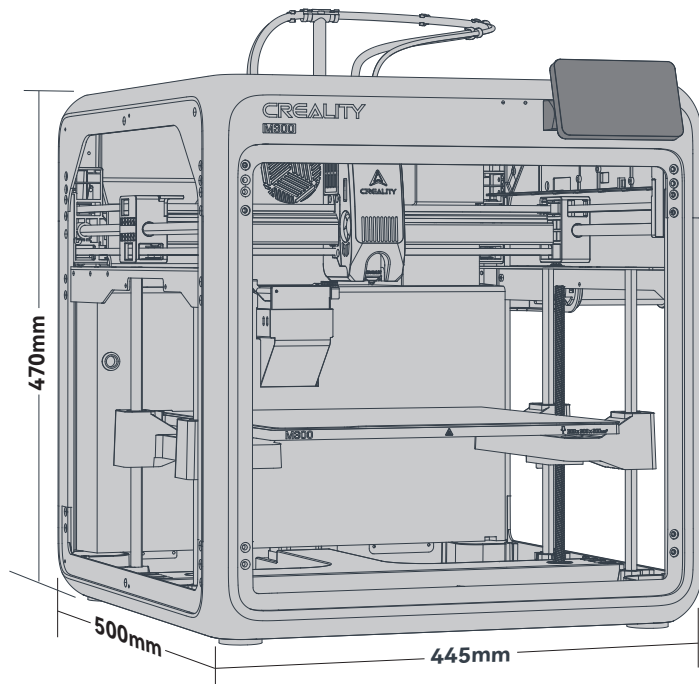
1. 设备信息

1.3 设备参数

	基本参数
产品型号	Sermoon M300
打印尺寸	300*300*200mm ³
机身尺寸	445*500*470mm ³
支持耗材	PLA/PETG/ABS/ASA/PLA-CF/PET(ABS、ASA需要另行配置温控)
挤出机类型	近端挤出机
打印速度	≤600mm/s
加速度	≤20000mm/s ²
喷嘴直径	0.4mm (标准)
喷嘴温度	≤300℃
热床温度	≤100℃
额定功率	750W
额定电压	100-240V~, 50/60Hz
显示屏	4英寸触摸屏
断电续打	支持
断料检测	支持
切片软件	Creality Print 6.0及以上
打印方式	U盘/WiFi
打印平台	PEI弹簧钢平台板
调平方式	全自动调平

1. 设备信息

1.4 设备尺寸

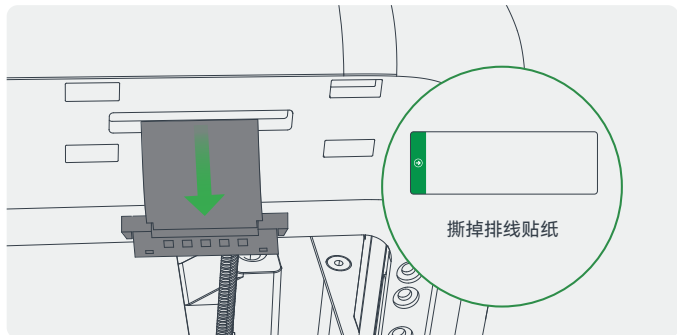


请确保机器与墙面之间至少保持10cm的间距。

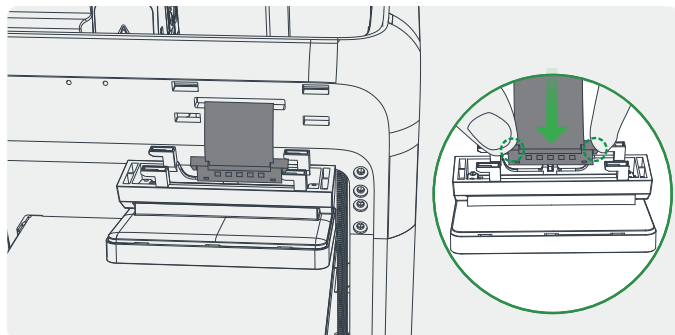
2. 开箱操作

2.1 安装配件

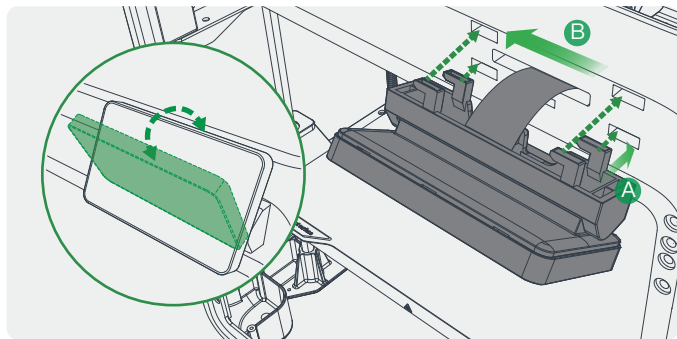
2.1.1 安装机器屏幕



① 撕掉机器内顶部排线贴纸, 从机器顶部的屏幕卡槽处穿出屏幕排线;



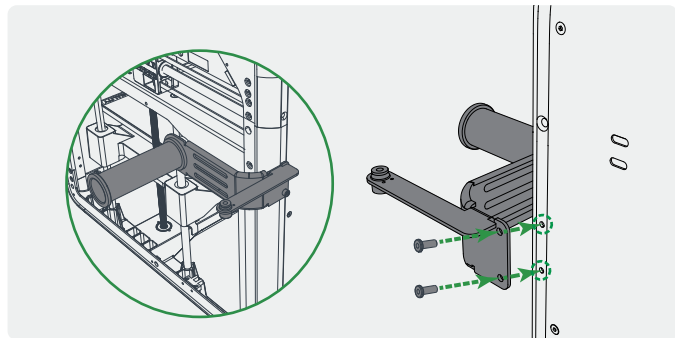
② 连接屏幕排线: 注意按照图示方向, 按压连接;



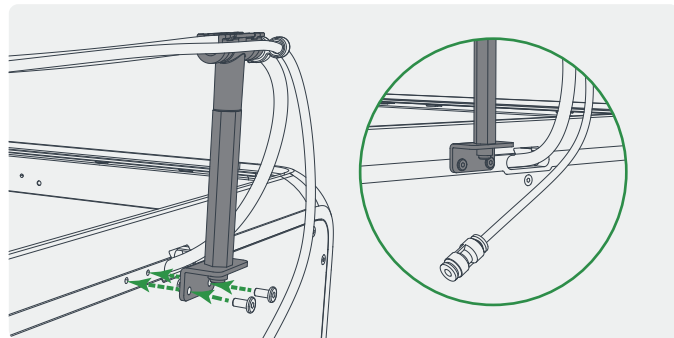
③ 将屏幕卡入屏幕底座: A. 屏幕卡位对准屏幕底座卡槽; B. 向左侧轻推锁紧。

2. 开箱操作

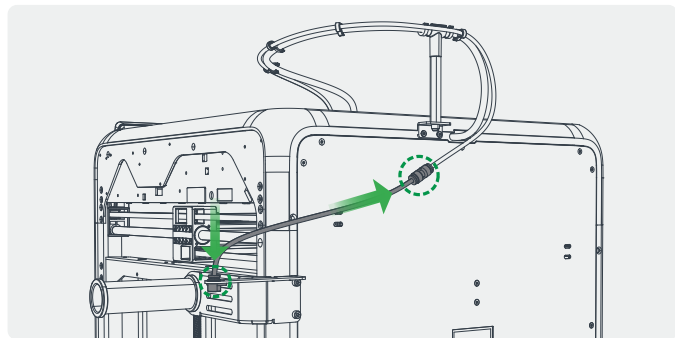
2.1.2 安装机器料架、线束支架及铁氟龙管



① 将料架对准机器背部的螺丝孔位，使用2颗**M4*12**螺丝锁紧；



② 将线束支架对准顶部的螺丝孔位，使用2颗**M3*6**螺丝锁紧。



③ 连接铁氟龙管：如图所示，将铁氟龙管两端连接在料架与机器上的气动接头处。

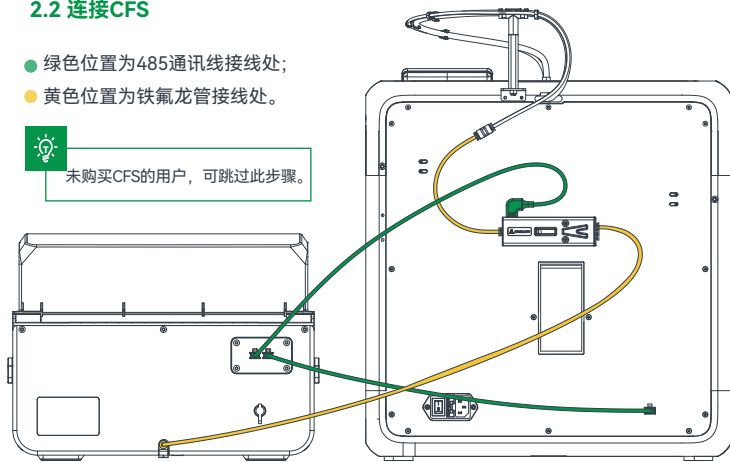
2. 开箱操作

2.2 连接CFS

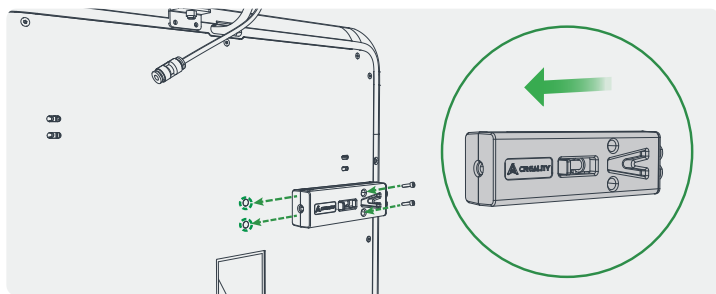
- 绿色位置为485通讯线接线处；
- 黄色位置为铁氟龙管接线处。



未购买CFS的用户，可跳过此步骤。

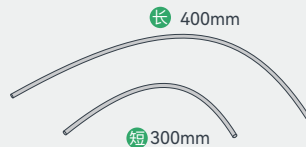


2.2.1 安装缓冲器

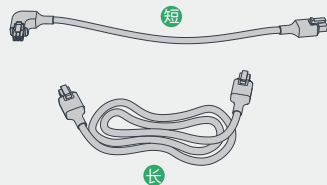


- 1 将缓冲器安装在机器背部，用两颗缓冲器螺丝锁紧；注意缓冲器方向，请勿装反；
(缓冲器和缓冲器螺丝在CFS的配件包内)

2.3.2 连接铁氟龙管与485通讯线

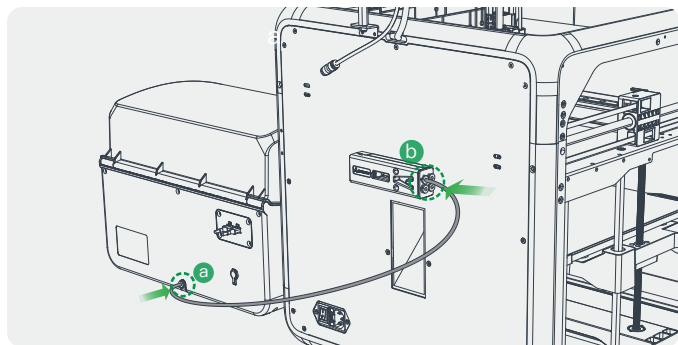


- 较长的铁氟龙管用于连接CFS五通和缓冲器；
较短的铁氟龙管用于连接CFS缓冲器和打印机。

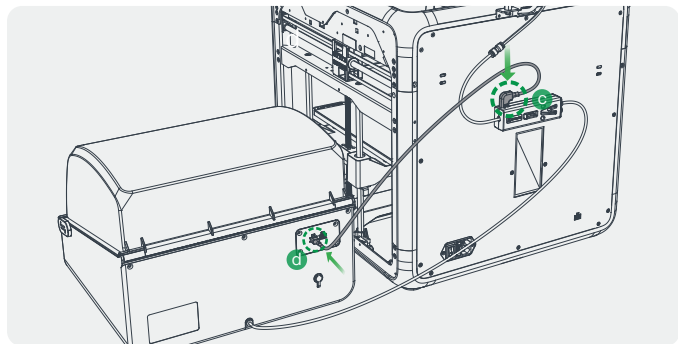


- 较短的485通讯线连接CFS与缓冲器；
较长的485通讯线连接CFS与打印机。

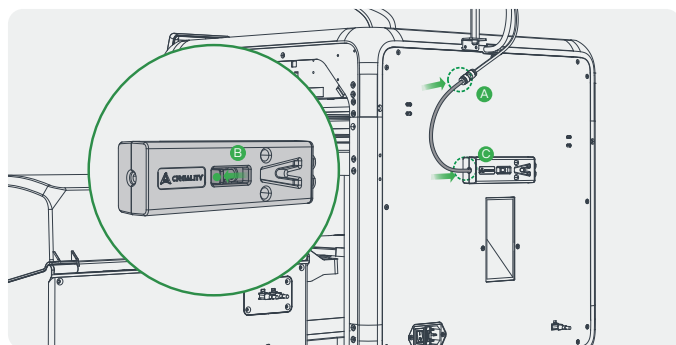
2. 开箱操作



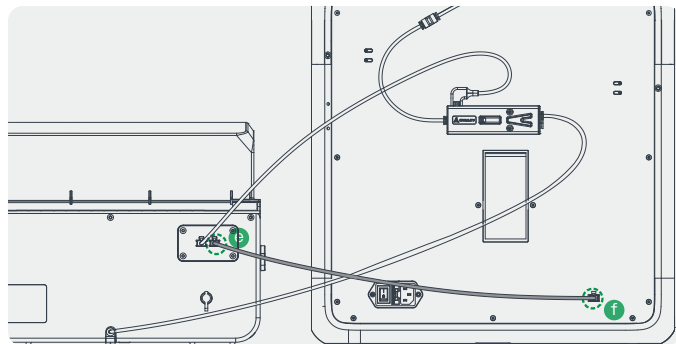
- ② 连接CFS五通与缓冲器: 将较长的铁氟龙管一端插入CFS耗材出口(位置a); 另一端插入缓冲器(位置b,四个孔位插入任意一个即可);



- 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);



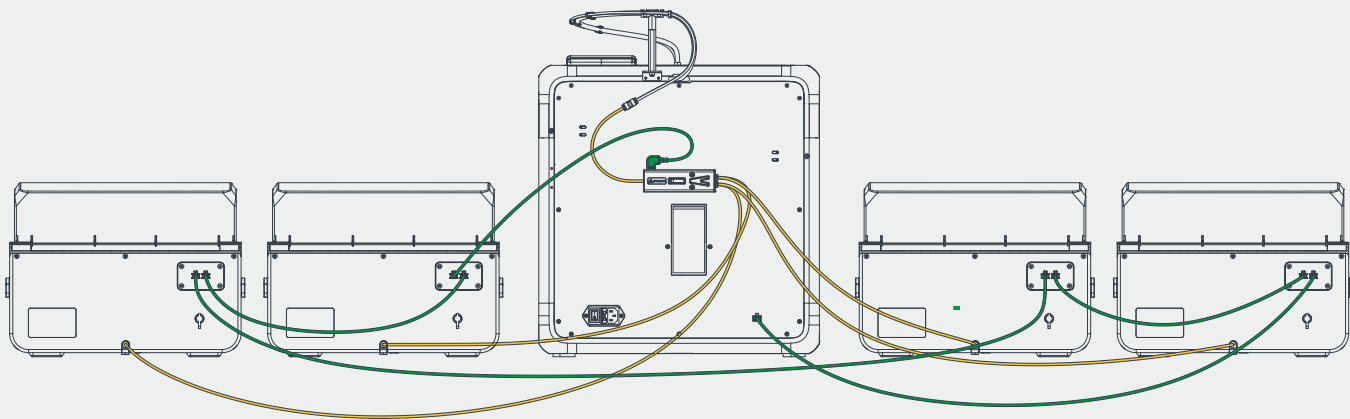
- ③ 按照A、B、C步骤连接缓冲器与打印机;



- ⑤ 连接CFS与打印机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。

2. 开箱操作

2.3 连接多台CFS

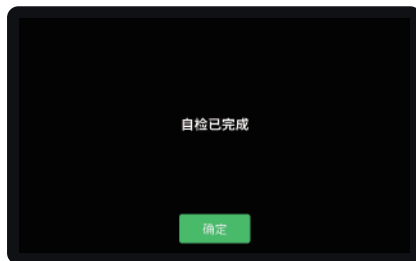
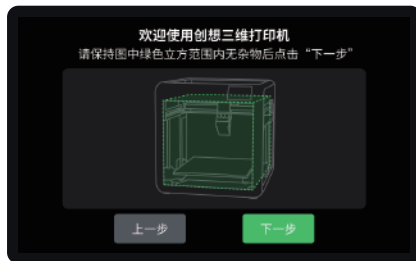


未购买CFS的用户，可跳过此步骤。

● 绿色为485通讯线；
● 黄色为铁氟龙管。

2. 开箱操作

2.4 开机引导



- ① 按屏幕提示完成开机引导程序，此过程大概需要16分钟；
- ② 振纹优化时，机器声音较大，属于正常现象。



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

3.1 机器界面简介



左侧为导航栏:

- ① 首页: 空闲状态可查看机器各部分温度情况; 打印中在此界面可查看模型打印进度等信息;
- ② 调整页面: 在此页面可操作机器移动, 加载耗材等操作;
- ③ 文件页面: 在此页面可选择打印文件操作打印;
- ④ 功能设置页面: 可设置网络, 摄像头等功能; 也可查看机器信息;
- ⑤ 帮助页面: 可导出日志, 或查看机器Wiki。

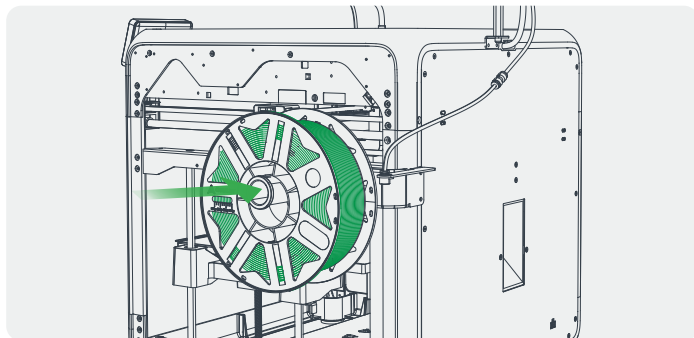
可手动设置参数



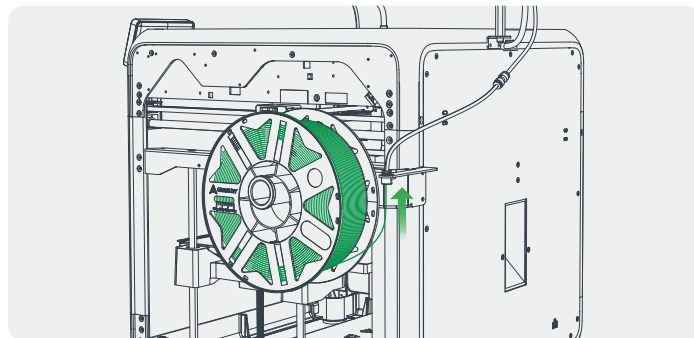
当前界面仅供参考, 由于功能不断升级, 实际以官网最新软件/固件UI为准。

3. 产品使用

3.2 外置料架加载耗材



① 将耗材悬挂在料架上；

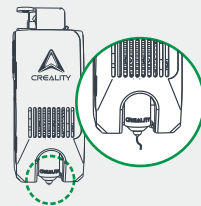
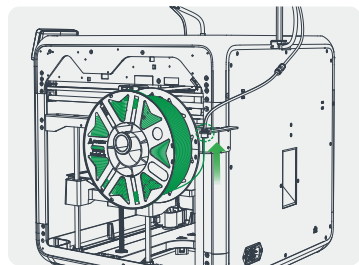


② 将耗材穿入铁氟龙管，轻推，直到推不动；



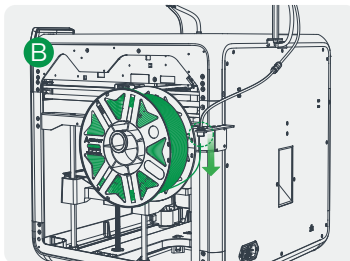
③ 手动点击屏幕设置耗材信息：调整页面→耗材→编辑（如图料架下方），分别设置耗材品牌-类型-名称-颜色，最后点击确定即可保存设置；

3. 产品使用



进料过程中可以观察到喷嘴有耗材流出

- ④ 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；



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。

- ⑤ 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。

3. 产品使用

3.3 CFS耗材编辑/耗材读取



未购买CFS的用户，可跳过此步骤。

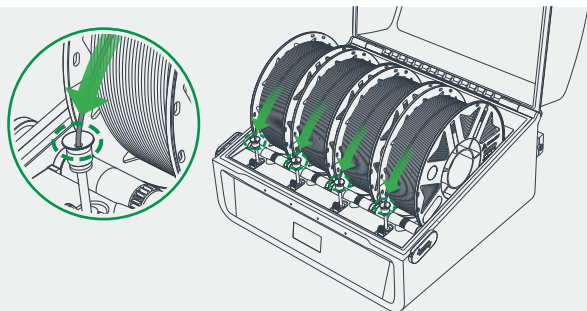


为防止料盘卡住，请不要使用边缘未经处理的纸板料盘及整体变形的纸板料盘；

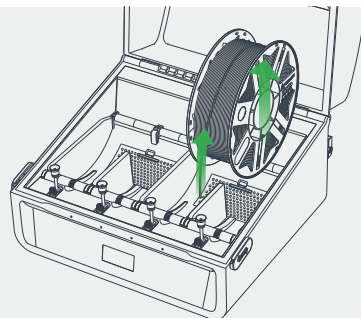


- a 为预上料按钮，可点击进行读取耗材，读取成功将会显示耗材余量和耗材颜色，读取失败将会显示耗材编辑按钮，此时耗材显示为“？”；
- b 为空料仓状态，显示为“/”，此时不支持编辑；
- c 为RFID耗材已读取到，眼睛图标为查看耗材信息，RFID耗材仅支持查看，不支持编辑；如本次是RFID，下次需要用非RFID，则需点击预上料按钮，等待读取完成后再点击耗材编辑按钮；
- d 为普通耗材，支持编辑；
- e 为RFID未读取到的状态，耗材显示“？”，此时需要点击编辑按钮，手动编辑耗材信息；
- f 为CFS湿度状态，绿色表示湿度适宜，橙色表示湿度稍高，红色表示湿度很高，可能需要更换干燥剂。

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。

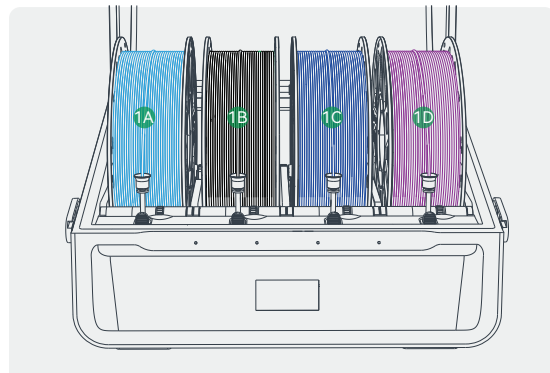
② 加载/卸载耗材。

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。



未购买CFS的用户，可跳过此步骤。



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。

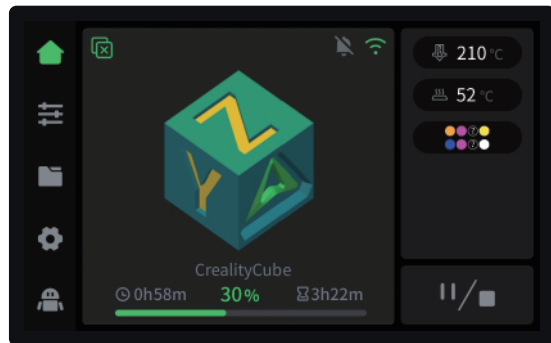
4. 首次使用

4.2 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。

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

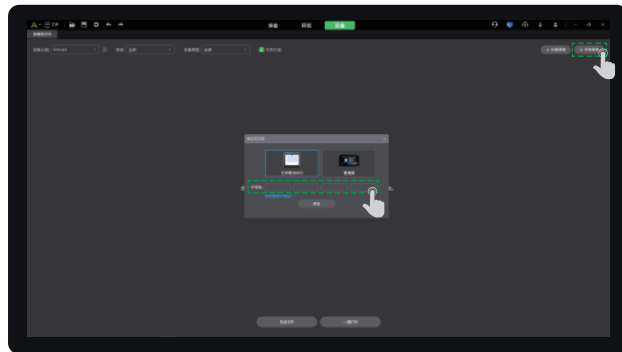
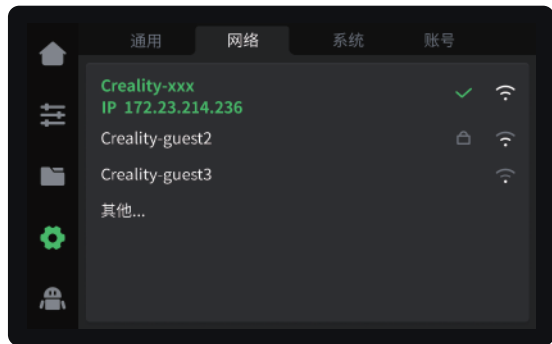
4.3 Creality Print 切片

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；

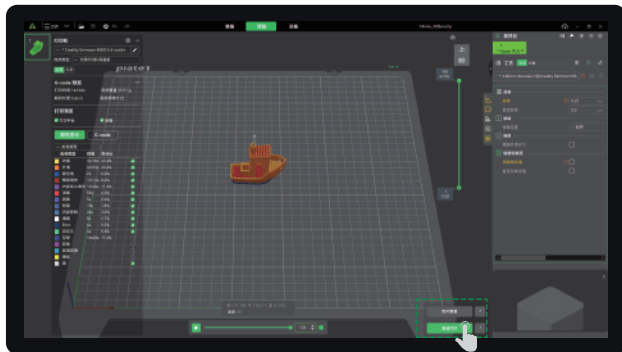
② 在切片软件中输入机器IP绑定：手动添加→输入IP；



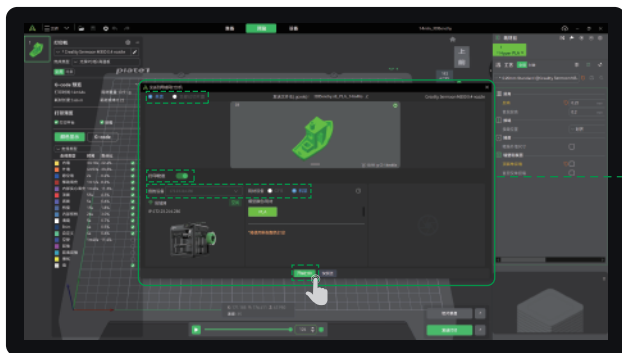
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 首次使用

4.3.3 切片并发送打印



1 点击“切片单盘”，切片完成后点击“发送打印”；



2 检查机器及耗材信息，点击“开始打印”；



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>

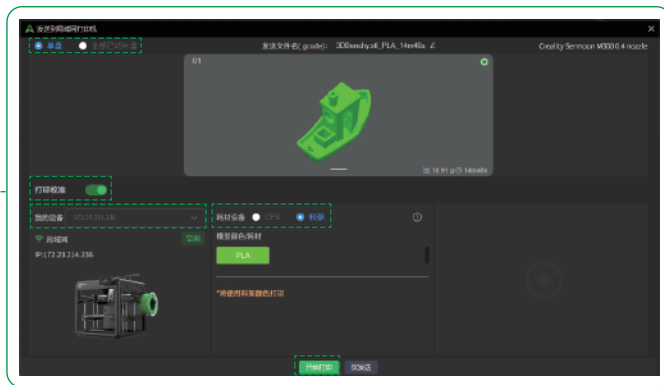


当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。



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。

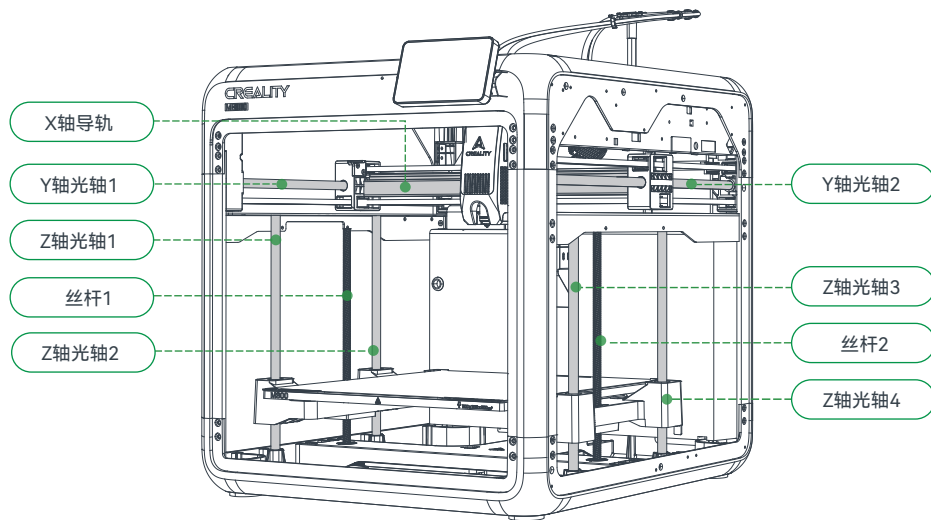


5. 温馨提示及日常维护

5.1 打印注意事项

5.1.1 当工作电压为110V且环境温度低于15℃，产品的腔体加热功能可能会出现较长时间无法达到目标温度的现象。为确保ABS等耗材能够正常打印，建议您为机器外部增添适当的保温措施。

5.1.2 润滑维护

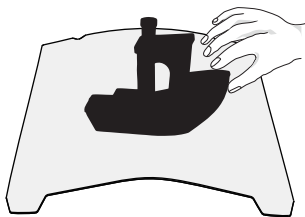


300小时定期维护：请定期图示区域进行抹油润滑维护，润滑脂只需点涂于中间部分，然后通过运动自动涂抹均匀。（用户可自行购买润滑脂，对机器进行维护。）

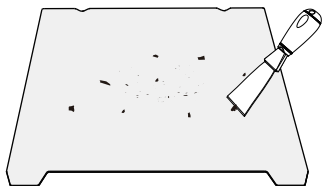
5. 温馨提示及日常维护

5.1 打印注意事项

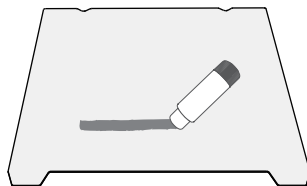
5.1.3 弹簧钢平台使用及保养



- 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)

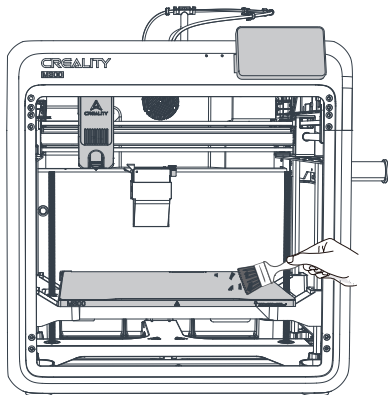


- ② 平台耗材残余可用铲刀刮掉，使用时注意安全。



- 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。

5.1.4 机箱内部杂物清理



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。



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

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
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。	

若出现以上问题无法解决时：

- ① 请扫描Sermoon M300 Wiki二维码查看更多详细的售后服务教程（还可查看产品详细开箱步骤、视频指导、使用说明、以及CFS设备安装等）；
- ② 或联系售后进行处理：热线：400-6133 882，邮箱：cs@creality.com。



Sermoon M300 Wiki

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

服务热线: 400 6133 882

