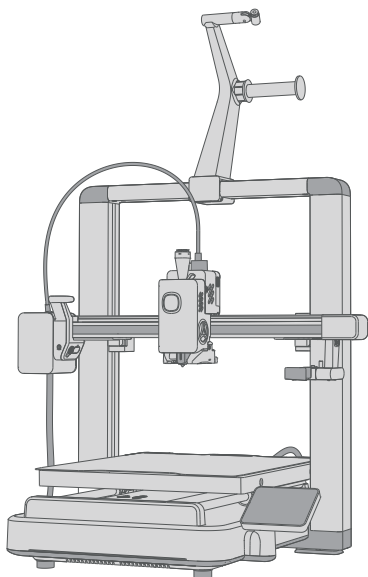


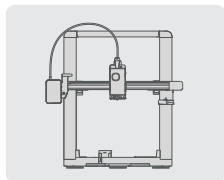
# Guida rapida

i7

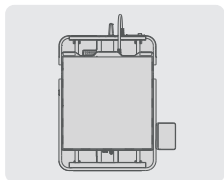


Leggere con attenzione questa guida prima di utilizzare il prodotto.  
Nota: Non accendere la stampante prima di aver completato l'installazione.

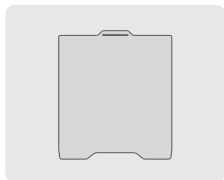
# 1 / Contenuto della confezione



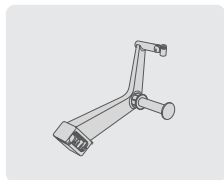
1 Telaio della stampante



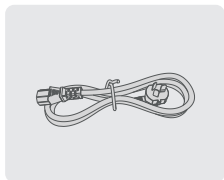
2 Alloggiamento base



3 Piastra di stampa



4 Portabobina



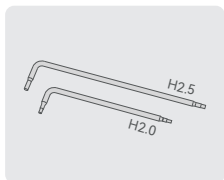
5 Cavo di alimentazione



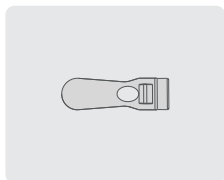
6 Tubo in PTFE



7 Campione di filamento



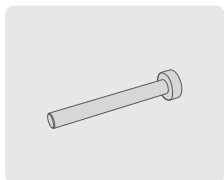
8 Chiave esagonale



9 Raschietto per modelli



10 Vite M3x8\*4



11 Vite M3x34\*10

\* L'elenco di cui sopra è unicamente a fini di riferimento. Fare riferimento agli articoli effettivamente ricevuti.

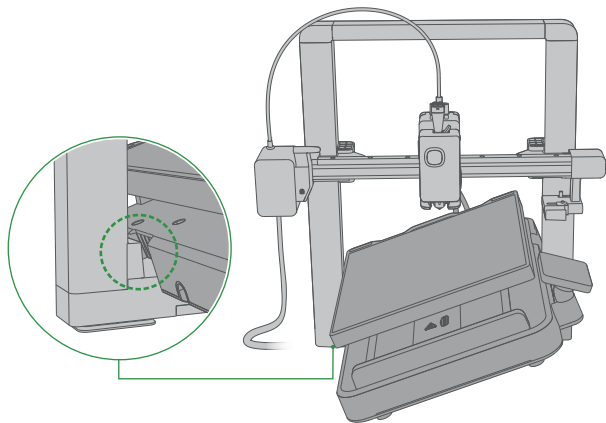
## 2 / Sblocco e installazione della stampante



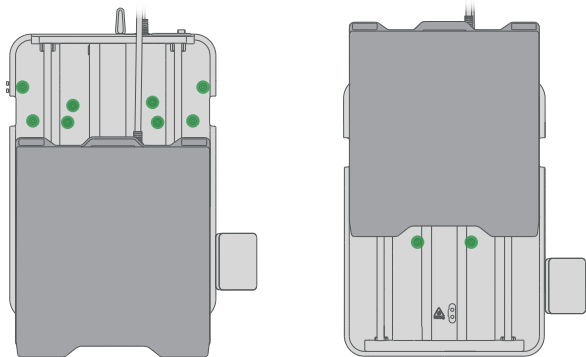
\* Nota: Consigliamo caldamente di scansionare il codice QR per visualizzare la Wiki di installazione e il video per una migliore guida durante l'assemblaggio della stampante

### 2.1 i7 - Installazione

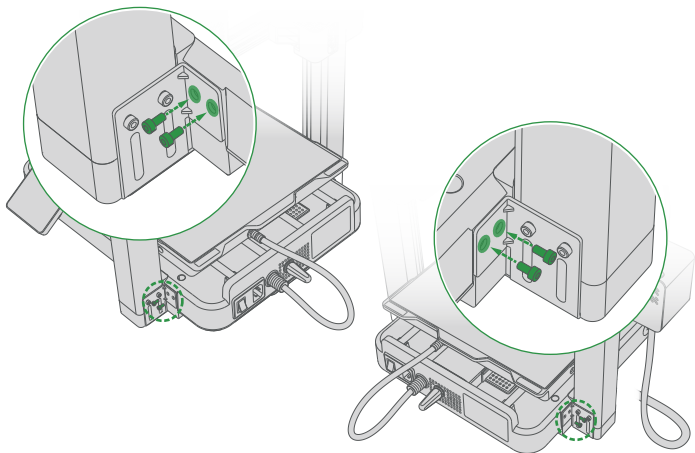
- 1 Estrarre il telaio della stampante e l'alloggiamento della base. Inserire l'alloggiamento della base attraverso il telaio della stampante e premere verso il basso fino a che non scatta in posizione.



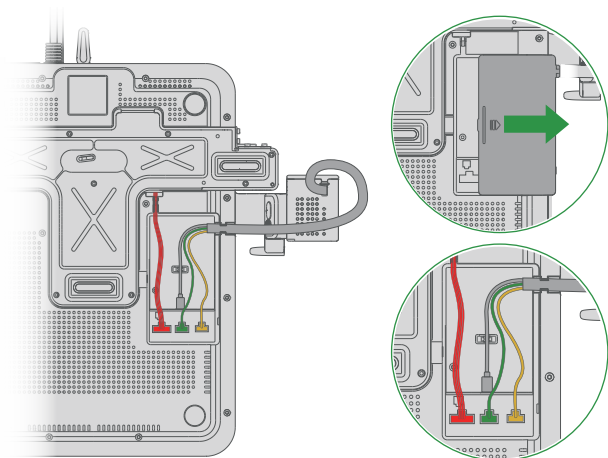
- ② Dopo aver posizionato il gruppo, utilizzare una chiave esagonale H2,5 per serrare le viti 10\*M4×34 sulla parte superiore della base. È possibile spostare il piatto riscaldato in avanti e all'indietro per facilitare l'operazione.



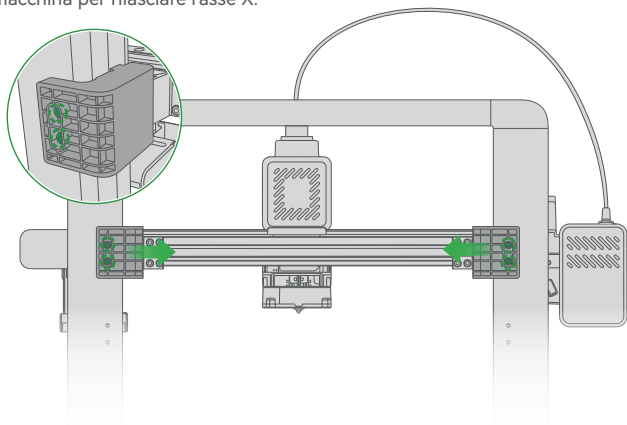
- ③ Utilizzare una chiave esagonale H2.0 per serrare le 2 viti M3×8 su ciascun lato.



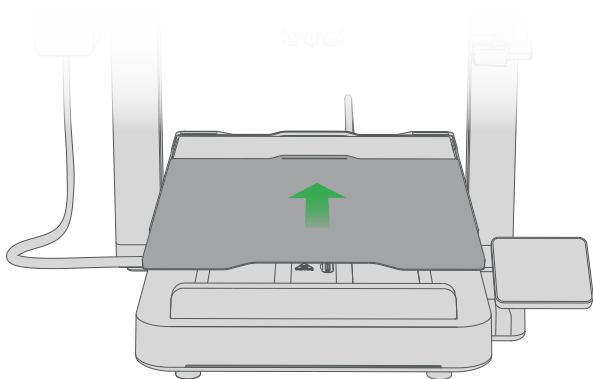
- 4 Aprire il coperchio della scheda madre inferiore, collegare i cavi di segnale alle porte corrispondenti e reinstallare il coperchio al termine dei collegamenti.



- 5 Svitare e rimuovere la staffa di blocco dell'asse X situata sul retro della macchina per rilasciare l'asse X.

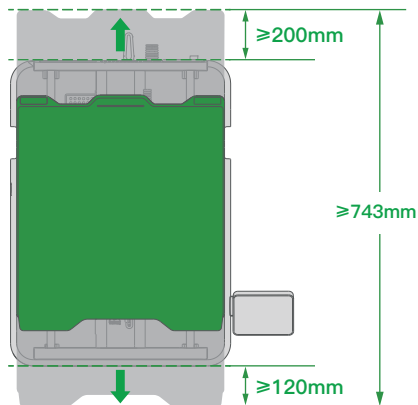


- 6 Posizionare la piastra di stampa sulla stampante e verificare che l'orientamento sia corretto.

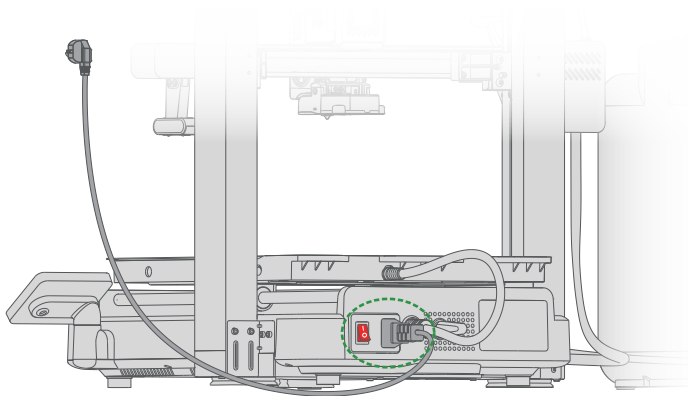


## 2.2 Accensione

- 1 Lasciare uno spazio sufficiente per evitare la collisione con il piatto riscaldato.

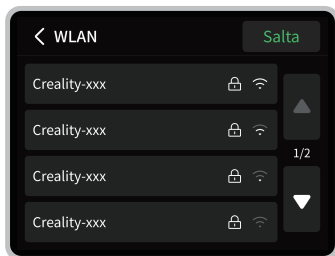


- 2 Collegare il cavo di alimentazione e premere l'interruttore di alimentazione sul retro della macchina.

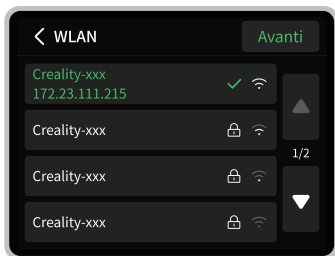


### 3 / Operazione di avvio

- 1 Collegarsi alla rete

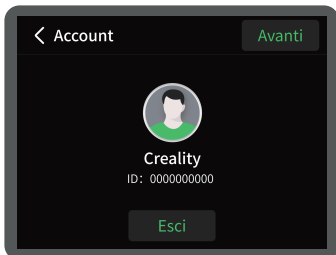
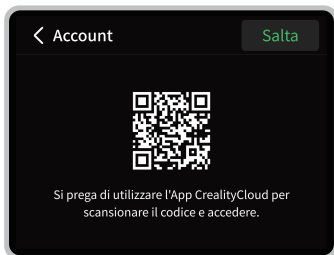


a. Seguire le istruzioni sullo schermo fino a raggiungere questa pagina, quindi selezionare la rete a cui ci si vuole connettere.



b. Dopo la connessione, sarà possibile usufruire di altri servizi on-line.

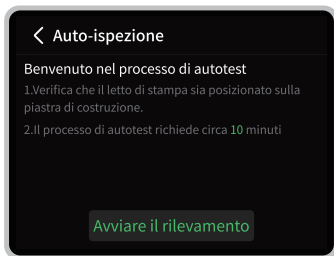
## 2 Accedere all'account



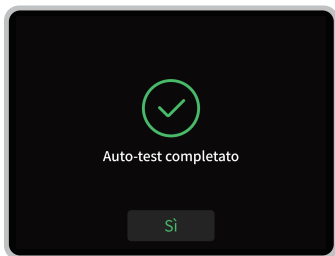
a. Scansionare il codice QR sullo schermo della stampante per scaricare l'app Creality Cloud. Registrarsi e accedere al proprio account Creality Cloud.

b. Utilizzare l'app Creality Cloud per scansionare il codice QR sullo schermo della stampante e seguire le istruzioni dell'applicazione per completare l'accesso all'account.

## 3 Auto-verifica della stampante



a. Seguire le indicazioni sullo schermo per avviare l'auto-verifica del dispositivo.



b. Attendere pazientemente che l'auto-verifica sia completata, quindi sarà possibile riprendere a utilizzare la stampante.



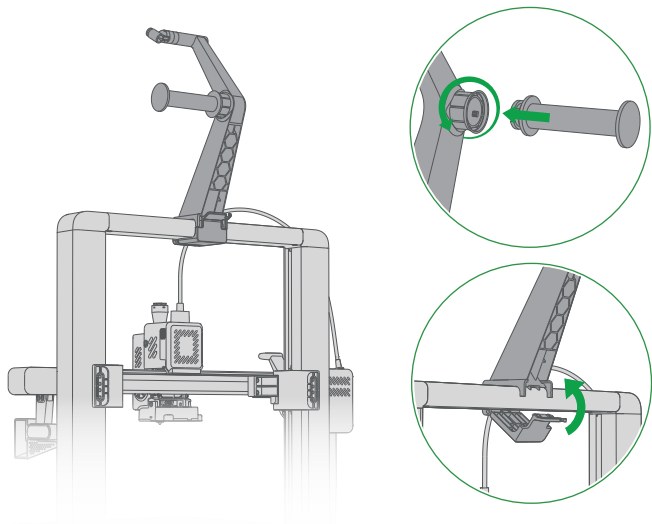
Durante l'auto-verifica, vibrazioni e rumori sono fenomeni normali.

## 4 / Prima esperienza di stampa

### 4.1 Stampa con portabobina

#### 4.1.1 Installare il portabobina e caricare il filamento.

- 1 Assemblare il portabobina.

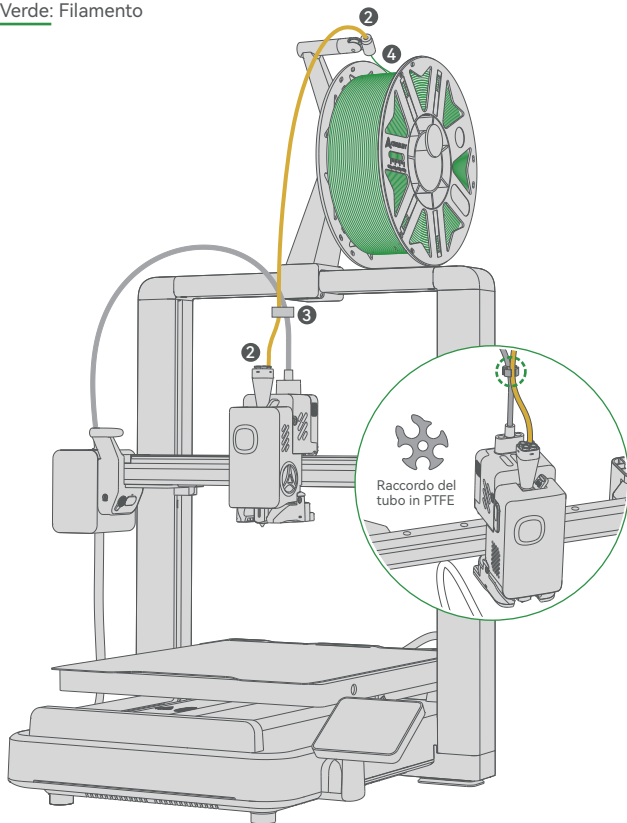


- 2 Come illustrato, collegare il tubo in PTFE tra il portabobina e qualsiasi porta del mozzo del filamento della testa di stampa.
- 3 Agganciare il cavo dati della testa di stampa e il tubo in PTFE al mozzo del tubo in PTFE.  
Nota: Non saltare questo passaggio per evitare danni durante l'uso.
- 4 Appendere il filamento al portabobina, quindi inserirlo nella testa di stampa attraverso il tubo in PTFE.

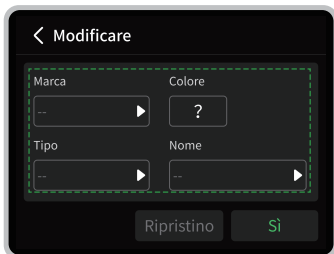
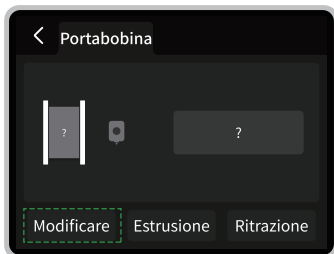
Giallo: Tubo in PTFE

Grigio: Cavo dati della testa di stampa

Verde: Filamento



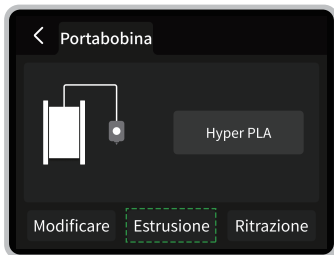
5 Modificare le informazioni sul filamento del portabobina



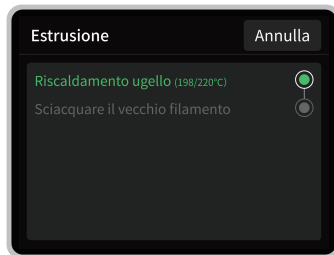
a. Quando il filamento mostra un punto interrogativo, toccare Modifica.

b. Impostare Marca - Colore - Tipo - Nome e poi toccare Conferma.

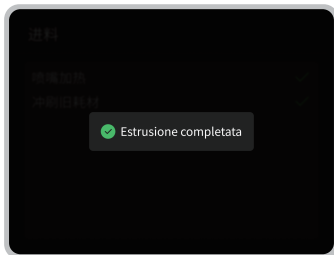
6 Seguire le istruzioni sullo schermo per completare il caricamento del filamento



a. Toccare Carica.



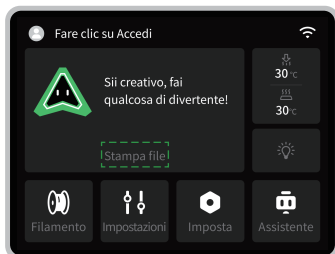
b. Attendere il completamento del caricamento.



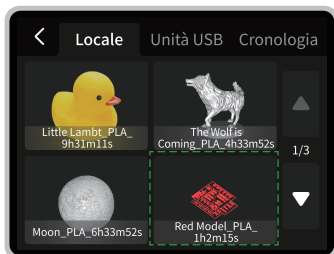
c. Caricamento del filamento completato.

## 4.2 Avvia stampa

\* Prima di stampare, verificare che la piastra di stampa sia posizionata in piano e priva di detriti.



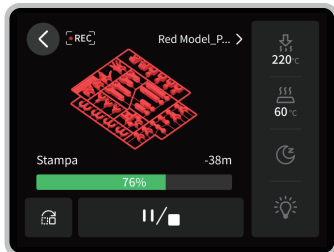
1 Nella pagina iniziale, toccare Stampa file.



2 Selezionare il modello da stampare.



3 Toccare Stampa (si consiglia di attivare l'opzione Calibrazione stampa).



4 Attendere pazientemente il completamento della stampa. (Dopo la stampa, lasciare raffreddare completamente il letto di stampa prima di rimuovere il modello)

## 5 / Specifiche tecniche

	Articolo	Specifiche
Informazioni di base	Modello	i7
	Marca	SPARKX
	Tecnologia di stampa	FFF
	Materiale del corpo	Metallo, plastica
	Potenza nominale & Tensione di ingresso	100-120V~, 400W, 50/60Hz 200-240V~, 700W, 50/60Hz
	Dimensioni fisiche (L×P×H)	470×423×456mm <sup>3</sup>
	Peso netto	9,28kg
	Volume di stampa (L×P×H)	260×260×255mm <sup>3</sup>
	Display	Touch Screen IPS da 2,85 pollici, 640*480
	Fotocamera di monitoraggio	720P con luce di riempimento a LED
	Porte	Creality 485 6pin; USB
	Spazio di memoria	8GB, eMMC
Velocità	Velocità di stampa ottimizzata	300 mm/s
	Accelerazione ottimizzata	10000mm/s <sup>2</sup>
	Velocità di stampa massima	500 mm/s
	Accelerazione massima	10000mm/s <sup>2</sup>
Filamento supportato	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Consigliato
Configurazione delle funzioni	Modellazione dell'input	Funzionalità supportata
	Rilevamento esaurimento del filamento	Funzionalità supportata
	Ripristino dopo esaurimento del filamento	Funzionalità supportata
	Monitoraggio AI	Funzionalità supportata, compreso il rilevamento delle piastre di costruzione, il rilevamento degli spaghetti e altre funzioni
	Monitoraggio dell'estrusione a vuoto	Funzionalità supportata
	Rilevamento stato del cutter	Funzionalità supportata
	Indicatore di stato intelligente	Funzionalità supportata, RGB

	Avvisi acustici	Funzionalità supportata
Testa di stampa	Numero di Hot End	1
	Estrusore	Estrusore ad azionamento diretto
	Hotend a sgancio rapido	Funzionalità di sgancio rapido senza attrezzi supportata
	Cutter	Acciaio inox
	Temperatura massima Hot End	300°C
	Diametro dell'ugello	0,4 mm (in dotazione), 0,2/0,6/0,8mm (Opzionale)
	Materiale Hotend	Acciaio temprato
	Ventola di raffreddamento del modello	Ventola silenziosa
	Ventola di raffreddamento hotend	Ventola silenziosa
	Flusso massimo Hotend	23mm <sup>3</sup> /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
Piatto riscaldato	Temperatura massima della piastra di stampa	100°C
	Potenza piatto riscaldato	600W@220V / 300W@110V
	Piastra di stampa	Piastra PEI a doppia faccia con texture dorata
Software	Slicer	Creality Print 6.2 o versione successiva
	APP Creality Cloud	Funzionalità supportata
Wi-Fi	Gamma di frequenza	2,4Ghz (2400~2483.5MHz)
	Potenza del trasmettitore (EIRP)	≤20dBm
	Protocollo	IEEE 802.11b/g/n/ax

SPARKX  
Powered by Creality