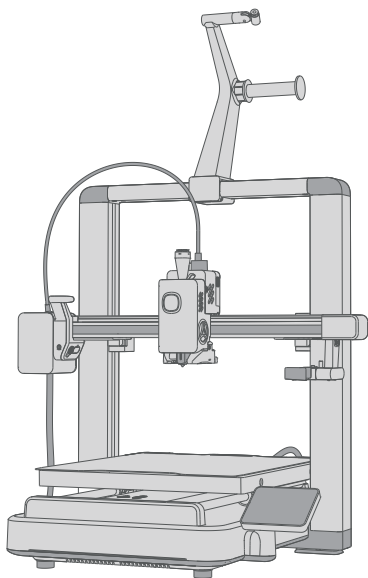


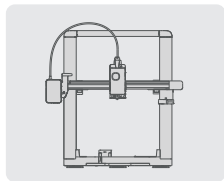
# クイックスタートガイド

i7

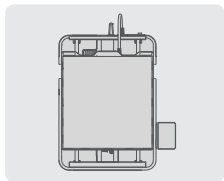


本製品をご使用前に、本書をよくお読みください。  
注意：組み立てが完了するまでプリンターの電源を入れないでください。

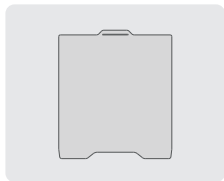
# 1 / パッキングリスト



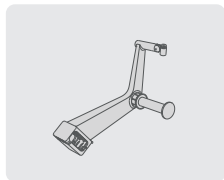
① プリンターフレーム



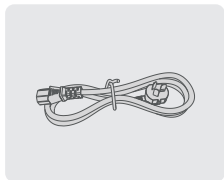
② ベースハウジング



③ 造形プレート



④ ホルダー



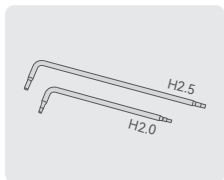
⑤ 電源ケーブル



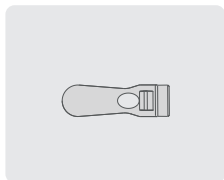
⑥ PTFEチューブ



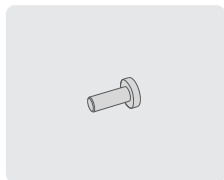
⑦ フィラメントサンプル



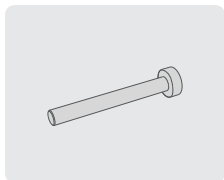
⑧ 六角レンチ



⑨ スクレーパー



⑩ M3×8ネジ×4



⑪ M3×34ネジ×10

\* 上記リストは参考用です。実際の製品とは異なる場合がございます。

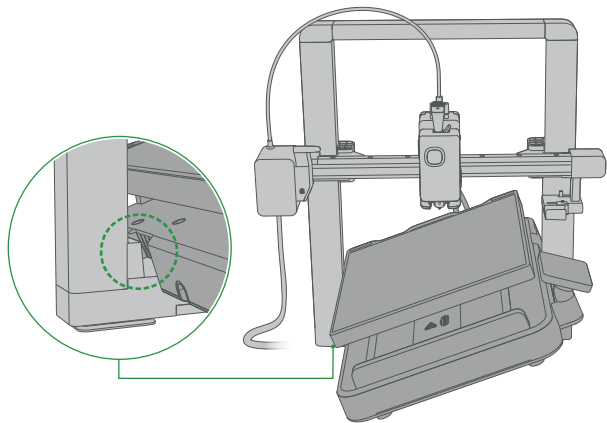
## 2 / プリンターのロック解除と設置



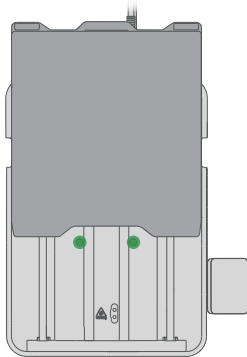
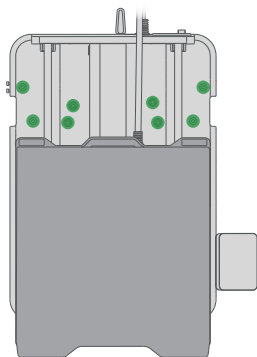
\* 注意: プリンター組み立ての際は、より詳細なガイダンスのために、QRコードをスキャンして取り付けWikiと動画をご覧になることを強くお勧めします。

### 2.1 i7の取り付け

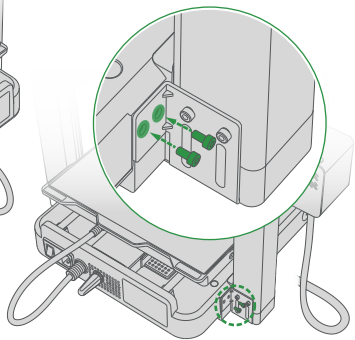
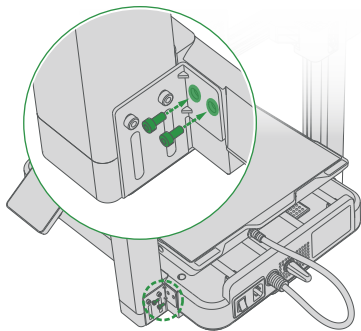
- 1 プリンターフレームとベースハウジングを取り出します。ベースハウジングをプリンターフレームに通し、カチッと音がするまで下方向に押し込んで固定します。



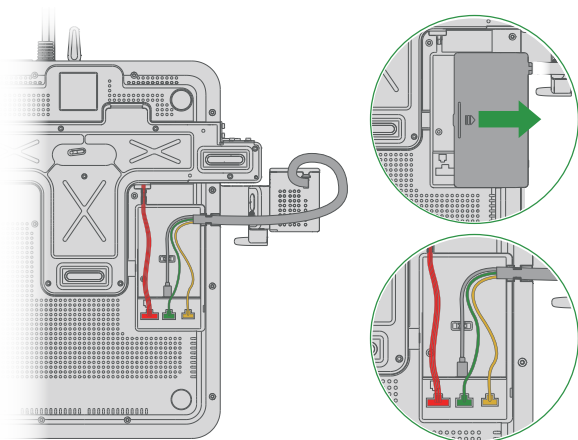
- ② 組み立て位置に合わせたら、H2.5六角レンチを使用し、ベース上面の10本のM4×34ネジを締め付けます。操作を容易にするため、ヒートベッドを前後に動かしても構いません。



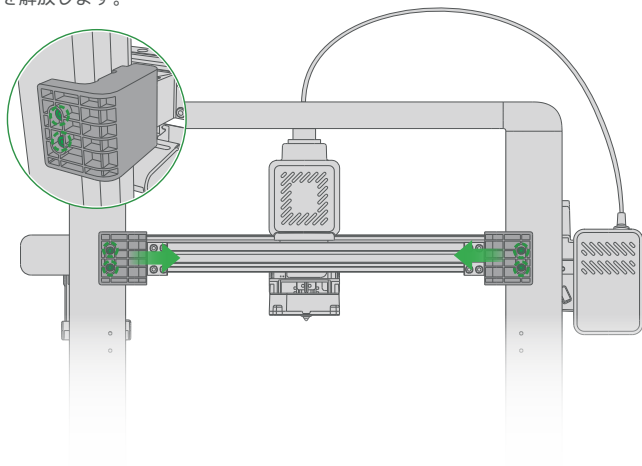
- ③ H2.0六角レンチを使用し、両側面の各2本のM3×8ネジを締め付けます。



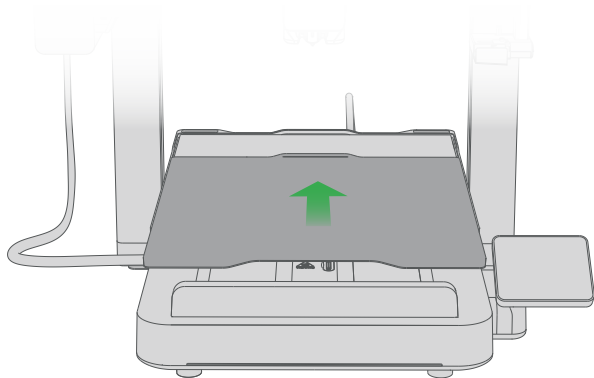
- ④ 底面のメインボードカバーを開き、信号ケーブルを対応するポートに接続します。接続完了後、カバーを元通りに取り付けます。



- ⑤ プリンター背面にあるX軸固定ブラケットのネジを緩めて取り外し、X軸を解放します。

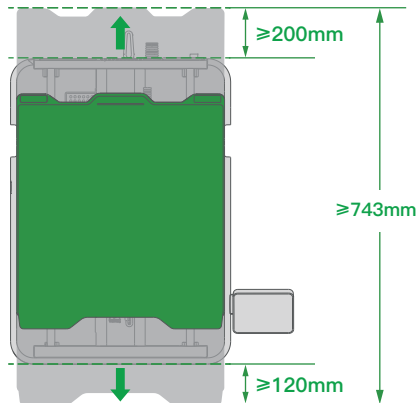


- ⑥ 造形プレートをプリンターに載せ、向きが正しいことを確認します。

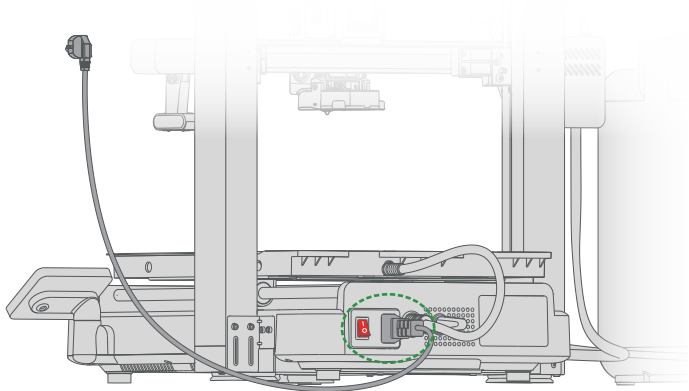


## 2.2 電源投入

- ① ヒートベッドと干渉しないよう十分な余裕を設けてください。

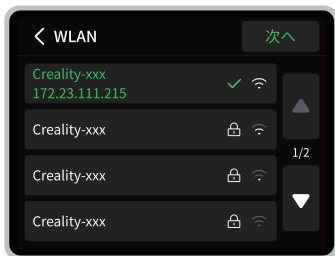
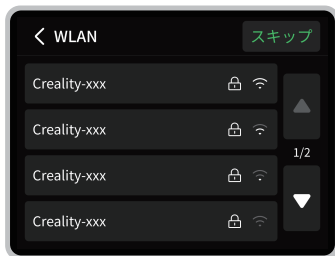


- ② 電源ケーブルを接続し、プリンター背面の電源スイッチを押します。



### 3 / 起動操作

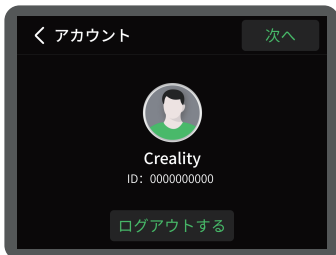
- ① ネットワーク接続



a. 画面の指示に従い操作し、この画面が表示されたら、接続したいネットワークを選択してください。

b. 接続後、より多くのオンラインサービスをご利用いただけます。

## ② アカウントへのログイン



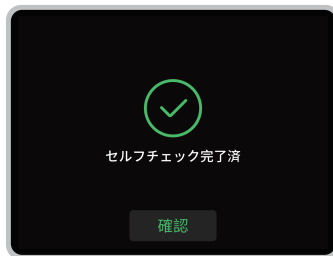
a. プリンター画面のQRコードをスマートフォンで読み取り、Crealty Cloudアプリをダウンロードします。Crealty Cloudアカウントを登録し、ログインします。

b. Crealty Cloudアプリで、プリンター画面のQRコードをスキャンし、アプリ内の指示に従ってアカウントログインを完了させてください。

## ③ プリンター自己診断



a. 画面の指示に従い、デバイスの自己診断を開始します。



b. 自己診断が完了するまでお待ちください。その後、プリンターの使用を開始できます。



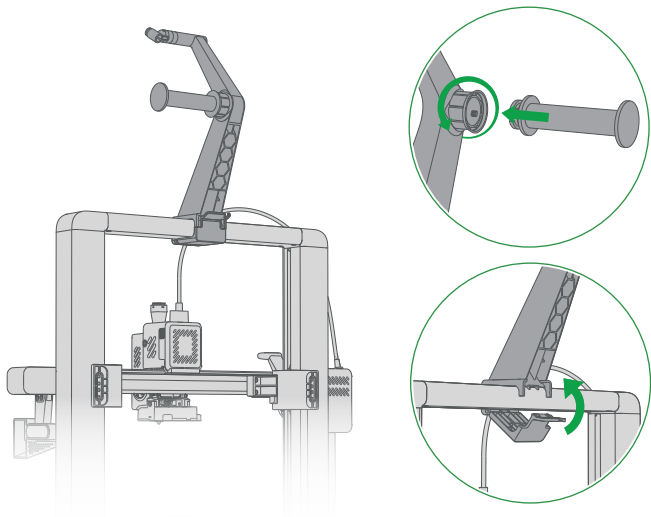
自己診断中は、振動や音が発生することがあります。これは正常な現象です。

## 4 / 初めての印刷体験

### 4.1 ホルダーでの印刷

4.1.1 ホルダーを取り付け、フィラメントをロードします。

① ホルダーを組み立てます。



② 図のように、PTFEチューブをホルダーとツールヘッドフィラメントハブのいずれかのポートの間に接続します。

③ ツールヘッドデータケーブルとPTFEチューブをPTFEチューブハブにクリップで固定します。

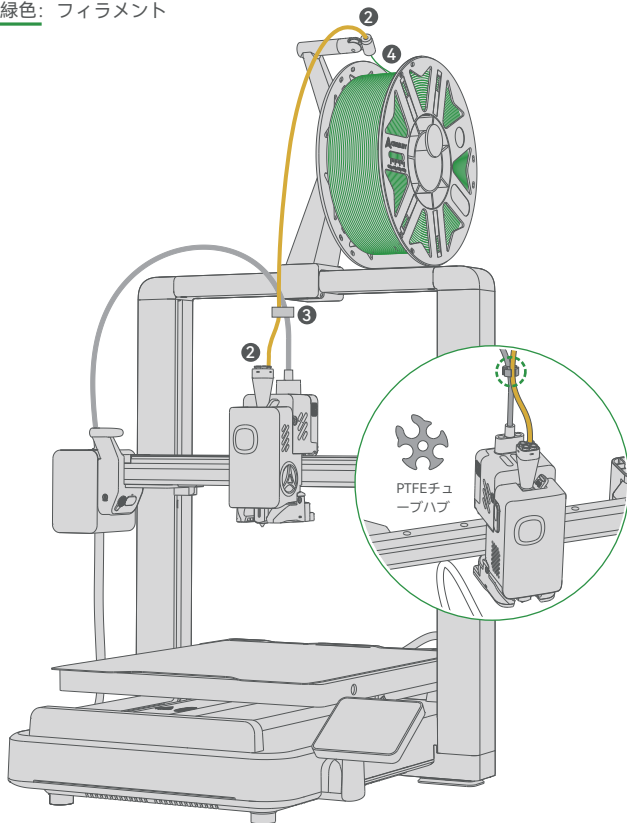
注意: この手順を省略すると、使用中に損傷する恐れがあります。

④ フィラメントをホルダーに掛け、PTFEチューブを介してツールヘッドに挿入します。

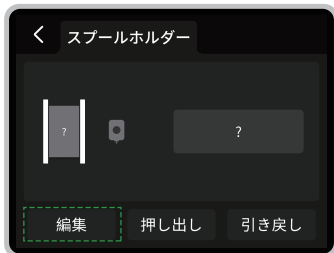
黄色: PTFEチューブ

灰色: ツールヘッドデータケーブル

緑色: フィラメント



## 5 ホルダーフィラメント情報の編集

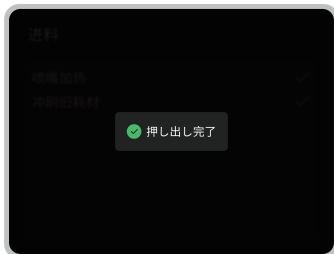


- a. フィラメントに疑問符が表示されている場合は、「編集」をタップします。
- b. 「ブランド」・「色」・「種類」・「名称」を設定し、「確認」をタップします。

## 6 画面の指示に従い、フィラメントのロードを完了させます



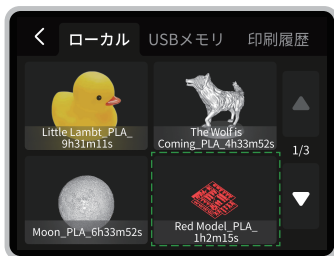
- a. 「ロード」をタップします。
- b. ロードが完了するまでお待ちください。



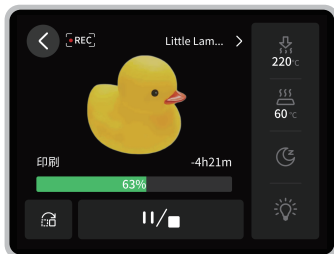
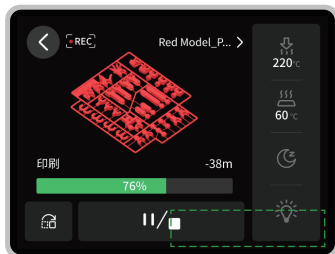
- c. フィラメントロードが完了しました。

## 4.2 印刷の開始

\* 印刷前に、造形プレートが平らに設置され、異物がないことを確認してください。



- 1 ホームページで「印刷ファイル」をタップします。
- 2 印刷したい造形物を選択します。



- 3 「印刷」をタップします（「印刷校正」オプションを有効にすることを推奨）。
- 4 印刷が完了するまでお待ちください。（印刷後、造形物を取り外す前にビルドプレート完全に冷ましてください。）

## 5 / 技術仕様

	項目	仕様
基本情報	モデル	i7
	ブランド	SPARKX
	造形方式	熱溶解積層方式 (FFF)
	本体材質	金属、プラスチック
	消費電力 & 電源	100-120V~, 400W, 50/60Hz 200-240V~, 700W, 50/60Hz
	外形寸法 (幅×奥行き×高さ)	470*423*456mm <sup>3</sup>
	正味重量	9.28kg
	造形サイズ (幅×奥行き×高さ)	260×260×255mm <sup>3</sup>
	ディスプレイ	2.85インチ 640*480 IPS タッチスクリーン
	監視カメラ	720P LED補光付き
	ポート	Creality 485 6ピン; USB
	ストレージ	8GB, eMMC
速度	最適化された印刷速度	300mm/s
	最適化された加速度	10000mm/s <sup>2</sup>
	最大印刷速度	500mm/s
	最大加速度	10000mm/s <sup>2</sup>
対応フィラメント	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	推奨
	振動補正	対応
	フィラメント切れ検出	対応
	フィラメント切れ復旧	対応
	AI監視	対応 (ビルドプレート検出、 スパゲッティ検出等含む)
	押出不足監視	対応

	カッター状態検出	対応
	インテリジェント状態表示灯	対応 (RGB)
	音声通知	対応
ツールヘッド	ホットエンド数	1
	押出機	ダイレクトドライブ方式
	クイックリリースホットエンド	対応 (工具不要)
	カッター	ステンレス鋼
	ホットエンド最高温度	300°C
	ノズル径	0.4mm (標準) 、 0.2/0.6/0.8mm (オプション)
	ホットエンド材質	焼入れ鋼
	造形物冷却ファン	静音ファン
	ホットエンド冷却ファン	静音ファン
	最大ホットエンド押出量	23mm <sup>3</sup> /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
ホットベッド	造形プレート最高温度	100°C
	ホットベッド電力	600W@220V/300W@110V
	造形プレート	両面ゴールドテクスチャPEIプレート
ソフトウェア	スライサー	Creality Print 6.2以降
	Creality Cloudアプリ	対応
Wi-Fi	周波数帯	2.4GHz(2400~2483.5MHz)
	送信出力 (EIRP)	≤20dBm
	プロトコル	IEEE 802.11b/g/n/ax