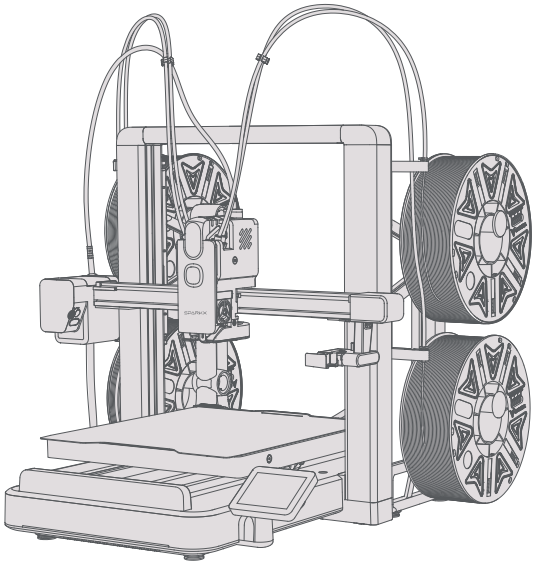
SPARKX
Powered by Creality

快速入门指南

SPARKX i8



使用本产品前，请仔细阅读本指南
注意：请勿在打印机安装完成之前通电

V1.0

扫描二维码
开启打印之旅

SPARKX Wiki　创想云APP下载　切片软件下载　创想云模型网站

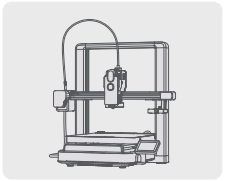
售后服务指引

感谢您选择SPARKX产品!
您可登录官网(www.creality.cn)了解详细的售后服务规则，或直接扫描二维码查看:

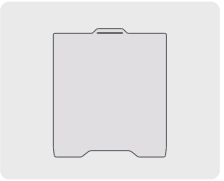
Creality官网　服务政策

如果您遇到任何有关SPARKX产品的问题或困惑，可以通过创想云APP来反馈您的疑问，我们有专门的团队跟进您的
问题;
您也可以通过以下方式寻求帮助与支持:
国内服务热线：400-613-3882
国内服务邮箱：kefu@creality.com
海外服务邮箱：cs@creality.com
您还可以登录创想三维官方Wiki (https://wiki.creality.com)，探索更多详细的售后服务教程;
Creality创想三维会持续完善和优化售后服务政策，并及时更新发布在官方平台，请及时关注，最终解释权归Creality
创想三维所有。

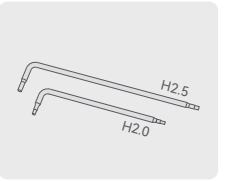
1 / 配件清单



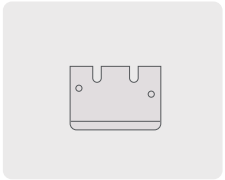
❶ SPARKX i8



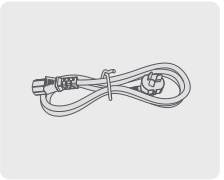
❷ 打印板



❸ 内六角扳手



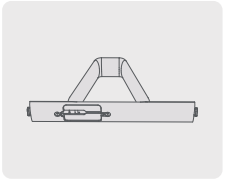
❹ 模型铲刀刀片



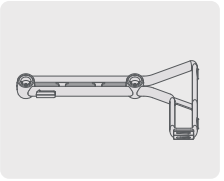
❺ 电源线



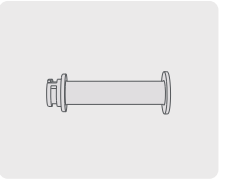
❻ 耗材样品



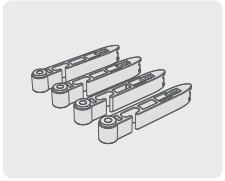
❿ 连桥*2



❾ 主支架*2



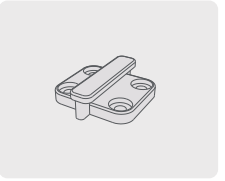
⓮ 料筒*4



⓭ 气动接头连接件*4



⓫ 80cm铁氟龙管*2
60cm铁氟龙管*2



⓬ 滑扣*2



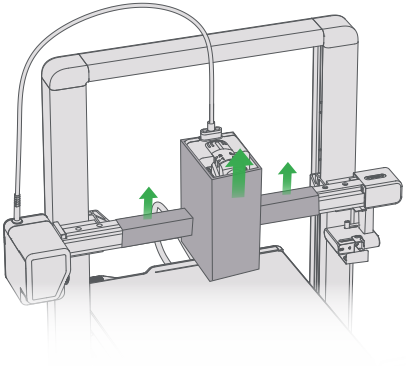
⓯ 料架安装螺丝:
M3*6螺丝x4
台阶螺丝x4

* 以上清单仅供参考，请以实物为准。

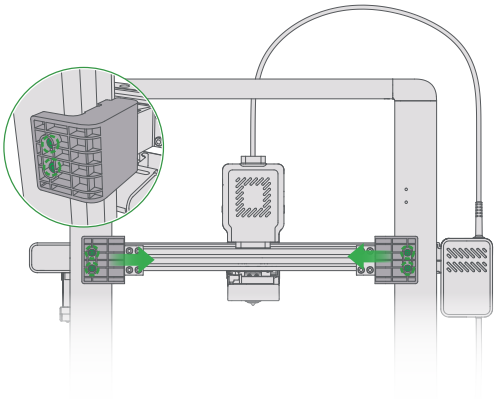
* 注意: 强烈推荐扫码查看安装Wiki和安装视频，帮助您更好地安装打印机。

2 / 解锁X轴

❶ 取下X轴和工具头上的保护纸壳;

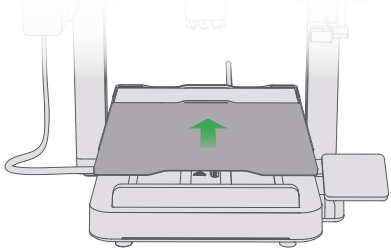


❷ 使用H2.0扳手拧下背部固定器处的 4 颗螺丝，取下2个X轴固定器;



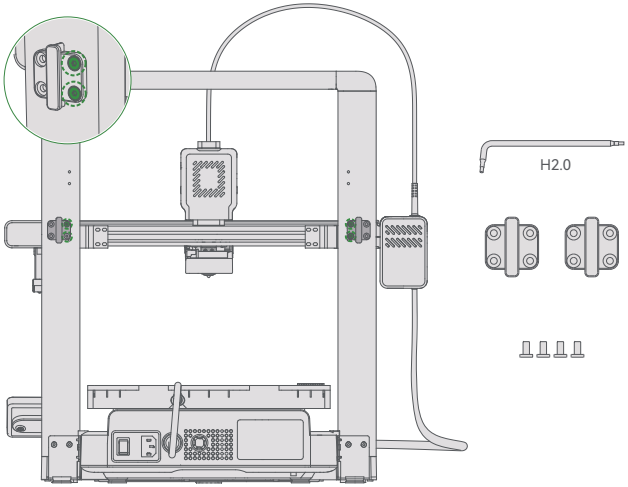
3 / 安装打印板

❶ 如图所示方向，放入打印板，保证打印板与热床边缘对齐；



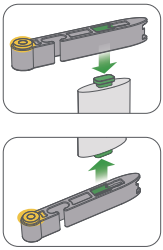
4 / 安装料架

❶ 取出4颗M3*6螺丝和2个滑扣，使用h2.0内六角扳手，将2个滑扣分别安装在龙门架后方左右两边的螺丝孔上（请留意螺丝孔的位置是龙门架从上往下数第二组螺丝孔，如下图所示）；

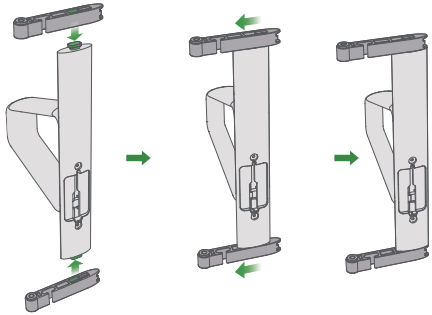


❷ 取出4个气动接头连接件和2个连桥，按照如下步骤分别组装出左右两组连桥件；

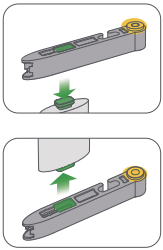
左连桥安装：



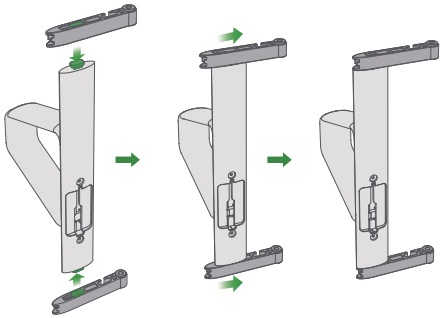
注：铁氟龙管
气动接头朝上。



右连桥安装：

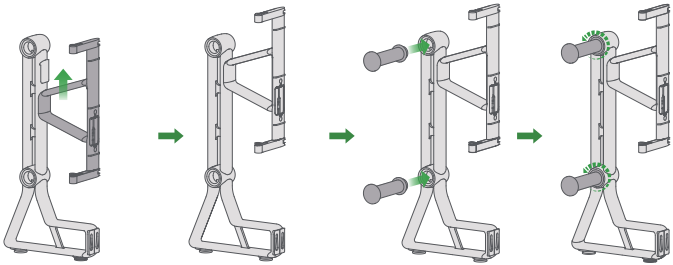


注：铁氟龙管
气动接头朝上。

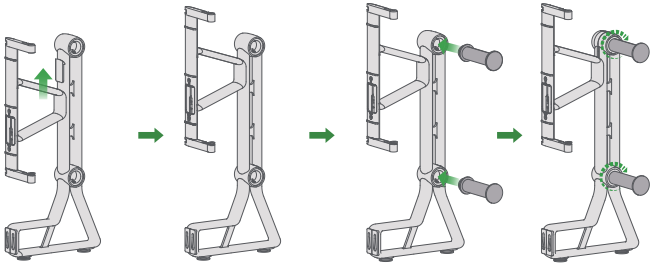


❸将左连桥从下往上滑入主支架，然后按照图示方向逆时针旋入料筒；按照同样方法组装右连桥、主支架和料筒；

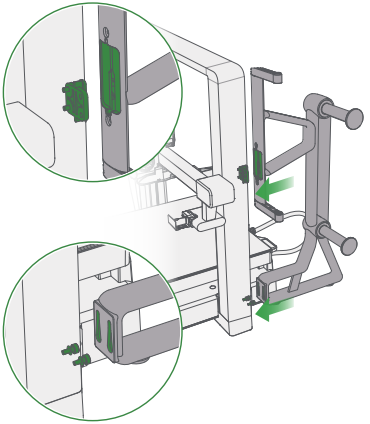
左连桥支架料筒安装：

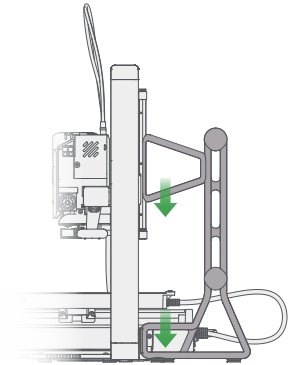


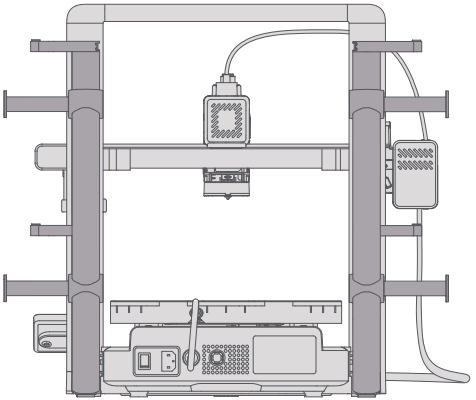
右连桥支架料筒安装：



❹ 将龙门架后方底部的4颗螺丝替换为4颗台阶螺丝，把组装好的右料架从上往下滑入滑扣和台阶螺丝，并确保安装到位；







5 / 连接铁氟龙管

❶ 如图，将两根较长的铁氟龙管（80cm）分别插入两侧料架下方的气动接头❶、❹中，可使用上方气动接头的开口协助固定；

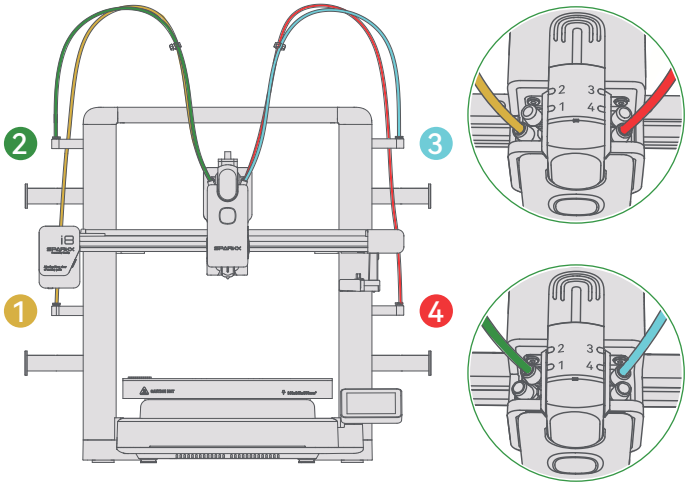
❷ 如图，将两根较短的铁氟龙管（60cm）分别插入两侧料架上方的接口❷、❸中；

❸ 请根据颜色提示，将料架上的铁氟龙管插入工具头上对应数字的通道
（*注意：请务必对应安装，这会影响后续使用）

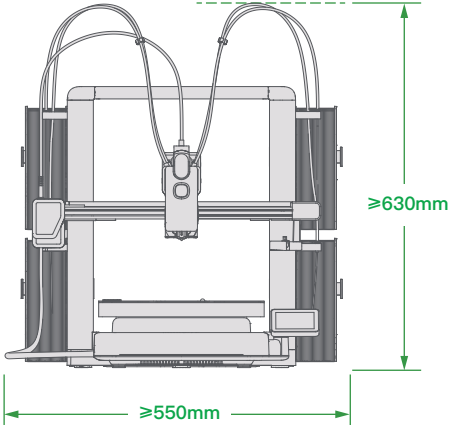
❹ 可以使用附送的线扣对铁氟龙管进行约束

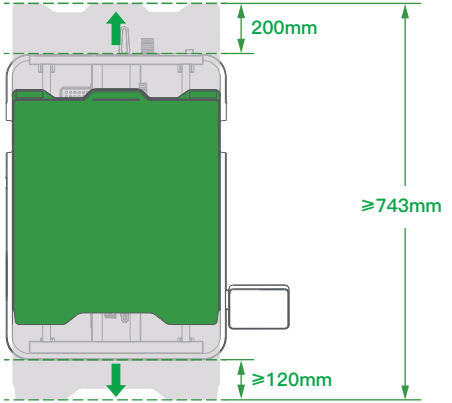
红、黄: 80cm铁氟龙管

蓝、绿: 60cm铁氟龙管



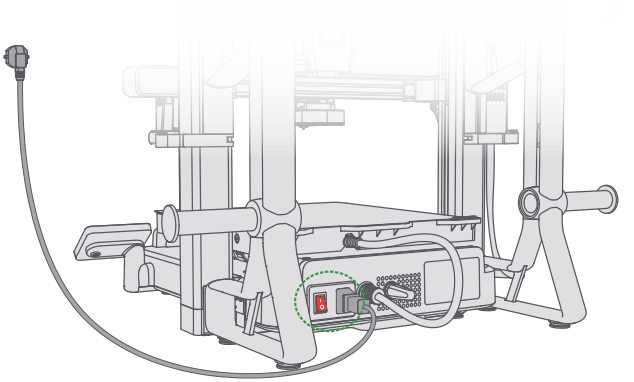
❺ 完整安装效果如下，请按要求预留足够的使用空间；





6 / 连接电源并开机

❶ 连接电源线，按下机器背面的开关；



7 / 连接网络



a. 根据提示操作，直到您看到此页，选取要连接的网络；



b. 连接完成,联网后可享受更多服务。

8 / 登录创想云



a. 扫描屏幕上的二维码可下载"创想云"APP，注册并登录你的创想云账号。



b. 使用"创想云"扫描打印机屏幕上的二维码，按照APP上的指示完成账号登录。

9 / 等待机器自检



a. 按照屏幕提示开始设备自检；



b. 耐心等待自检完成后即可使用。

自检过程中机器出现振动和噪音属于正常现象。

10 / 首次打印指南

❶ 将耗材放置到料架支架上，将耗材插入对应的进料口并沿铁氟龙管送入，直至送入工具头且无法再向前推进；

❷ 进入耗材页面编辑耗材信息，点击“编辑”按钮对耗材信息进行编辑；



a. 耗材显示为问号，点击“编辑”；



b. 点击设置耗材品牌-颜色-类型-名称；



c. 耗材信息设置完成后，点击确定；



d. 耗材参数设置完成。

❸ 依次对需要使用的耗材进料；



a. 选择需要进料的耗材，点击“进料”；



b. 等待进料完成，建议用手协助推入耗材，以确保耗材进料成功；



c. 进料完成，依次对需要使用的耗材进行进料。

❹ 开始打印；

*打印前请确保打印板放置平稳，且打印板上没有任何杂物；



a.主页点击“打印文件”；



b.选择您想打印的模型；



c.推荐勾选“打印校准” 选项，点击“下一步”；



d.点击“打印”，耐心等待打印完成即可。(*打印结束后， 请等待打印板充分冷却再取下模型)

❺ 耗材映射说明

多色打印时，需要将你的实际耗材与打印文件设置耗材进行映射。

ⓐ 表示打印机文件设置耗材;

ⓑ 表示实际使用耗材。



建议尽可能使用与设定耗材颜色相近的实际耗材，否则可能影响冲刷效果。

11 / 技术参数

项目		参数
基础信息	产品型号	SPARKX i8
	产品品牌	SPARKX
	成型技术	FFF
	机身材质	金属、塑胶
	输入/功率	100-240V~ AC 50/60Hz 额定功率：110-130W 最大功率：320-870W
	产品尺寸	470*423*456mm^3
	产品净重	9.72kg
	打印尺寸（长×宽×高）	260×260×255mm^3
	显示屏	2.85寸显示屏
	摄像头	720P，带补光灯
	预留接口	Creality 485 6pin
	内存	8GB，Micro SD卡
速度	稳定打印速度	300mm/s
	稳定打印加速度	10000mm/s^2
	最大打印速度	500mm/s
	最大打印加速度	10000mm/s^2
耗材支持	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	适合打印
功能配置	振动补偿	支持
	断料检测	支持
	断料续打	支持
	断电续打	支持
	AI检测	支持，包含打印板检测等
	空打检测	支持
	切刀检测	支持
	智能状态灯	支持，RGB全彩
	声音提示	支持

工具头	喷嘴数量	1
	挤出机类型	近端挤出机
	热端快拆	支持无工具快拆
	切刀	不锈钢
	喷嘴最大温度	300℃
	喷嘴直径	默认0.4mm，可选0.2/0.6/0.8mm
	喷嘴材质	硬化钢
	模型风扇	静音风扇
	喉管散热风扇	静音风扇
	最大挤出流量	25mm^3/s (Creality Hyper PLA, 220℃)
热床	最大温度	100℃
	热床功率	750W@220V / 250W@110V
	打印平台板	双面金色纹理PEI板
软件	切片软件	Creality Print 7.0 及以上
	创想云APP	支持
无线网络	频率范围	2.4GHz(2400~2483.5MH)
	发射功率	≤20dBm
	支持标准	IEEE 802.11b/g/n


SPARKX
Powered by Creality