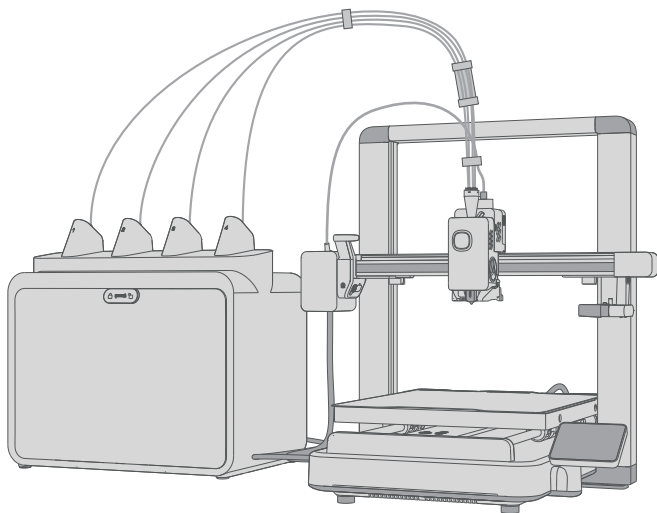


Guide de démarrage rapide

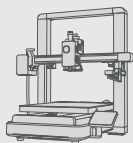
i7 Color Combo



Veuillez lire attentivement ce guide avant d'utiliser le produit.

Remarque : N'allumez pas l'imprimante tant que l'installation n'est pas terminée.

1 / Liste de colisage



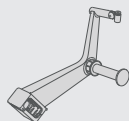
❶ i7



❷ CFS lite



❸ Plateau d'impression



❹ Porte-bobine



❺ Boîte d'accessoires 1



❻ Boîte d'accessoires 2

* Contenu de la boîte d'accessoires 1



❶ Clé hexagonale

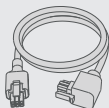


❷ Spatule pour modèles

* Contenu de la boîte d'accessoires 2



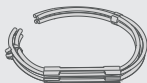
❶ Câble d'alimentation



❷ Câble 485 à 6 broches



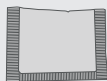
❸ Échantillon de filament



❹ Tube PTFE
(pour CFS Lite)



❺ Tube PTFE
(pour porte-bobine i7)



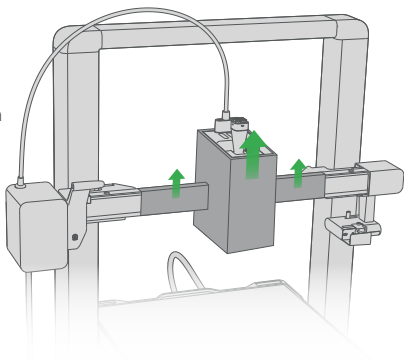
❻ Dessiccant

* La liste ci-dessus est fournie à titre indicatif. Veuillez vous référer aux articles effectivement reçus.

2 / Déverrouillez et installez l'imprimante

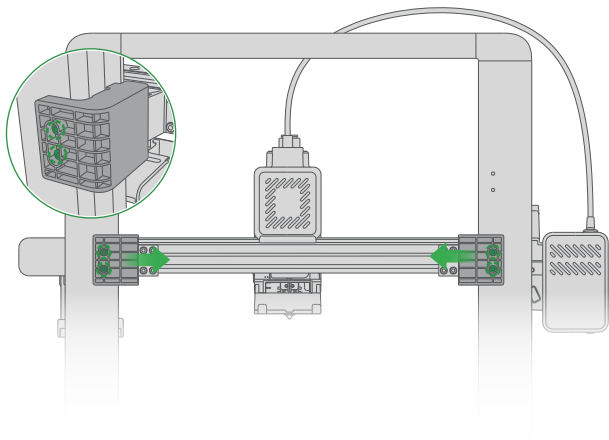
2.1 Retirez tous les emballages externes du châssis de l'imprimante

- ❶ Retirez le carton de protection de l'axe X et de la tête d'outil.



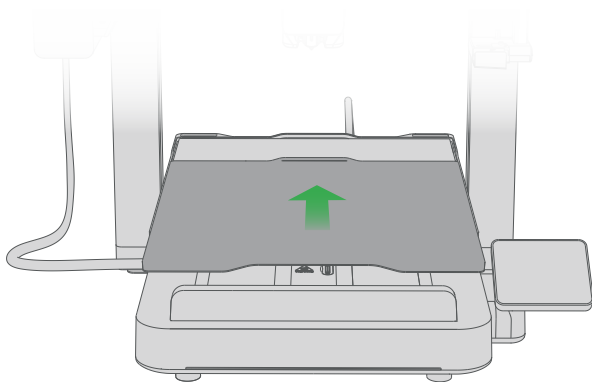
2.2 Déverrouillez l'axe X

- 1 Dévissez et retirez le support de verrouillage de l'axe X situé à l'arrière de la machine afin de libérer l'axe X.



2.3 Installez le plateau d'impression

- 1 Placez le plateau d'impression sur l'imprimante et assurez-vous qu'il est correctement orienté.

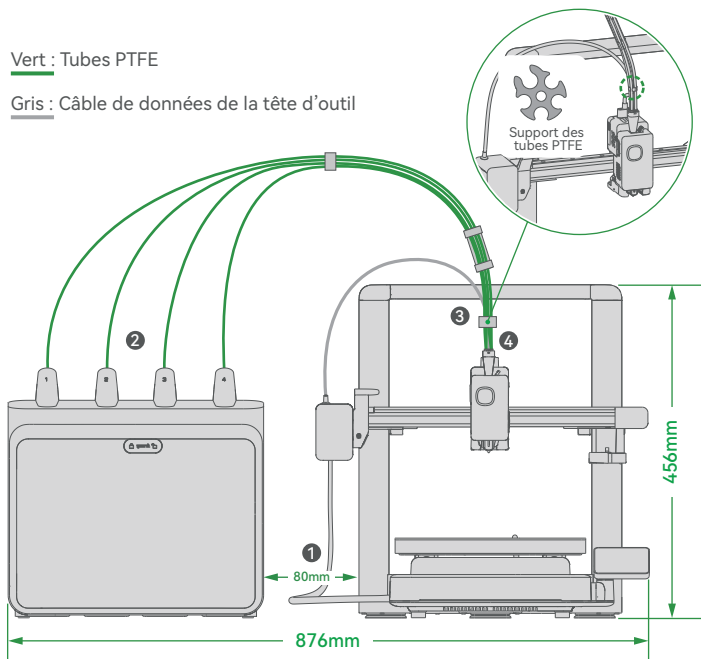


2.4 Connectez l'imprimante et le CFS Lite

- 1 Placez le CFS Lite sur le côté gauche de l'i7. La distance recommandée entre le CFS Lite et l'i7 est de 80 mm, comme illustré.
- 2 Comme indiqué, insérez les quatre tubes PTFE dans les quatre ports du CFS Lite. Assurez-vous qu'ils sont entièrement enfoncés.
- 3 Fixez le câble de données de la tête d'outil dans le support des tubes.
*Remarque : Ne sautez pas cette étape afin d'éviter tout dommage lors de l'utilisation.
- 4 Insérez les autres extrémités des quatre tubes PTFE dans le guide de filament de la tête d'outil.

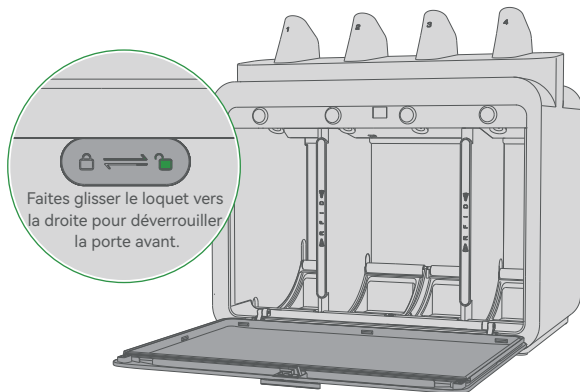
Vert : Tubes PTFE

Gris : Câble de données de la tête d'outil

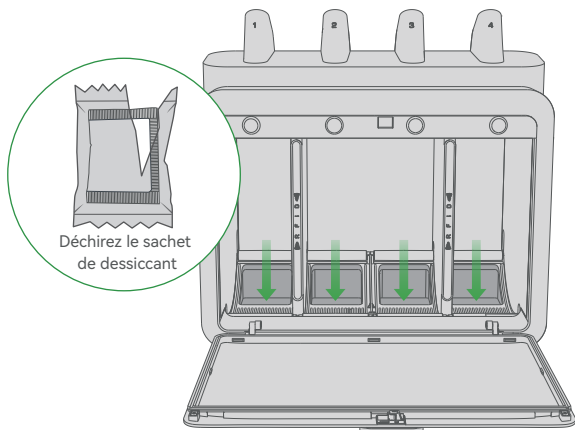


2.5 Installez le dessiccant

- 1 Déverrouillez le loquet de la porte avant et ouvrez la porte avant du CFS Lite vers l'avant.

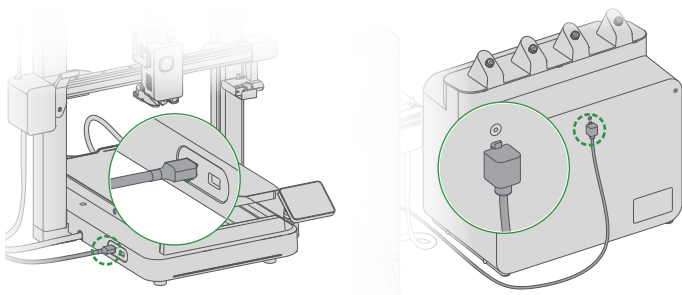


- 2 Déchirez le sachet de dessiccant et placez le dessiccant à l'emplacement indiqué par la flèche.

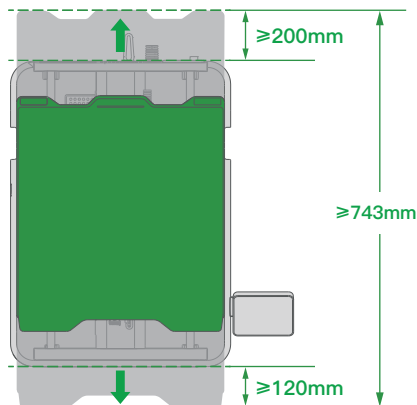


2.6 Mise sous tension

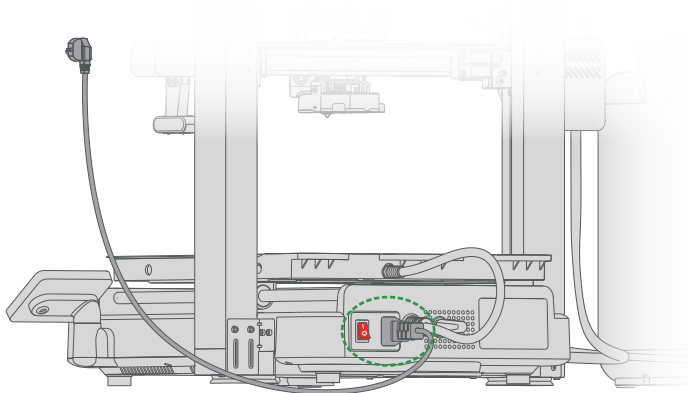
- 1 Utilisez le câble de connexion 485 à 6 broches pour connecter l'i7 et le CFS Lite.



- 2 Veillez à laisser suffisamment d'espace afin d'éviter toute collision avec le plateau chauffant.

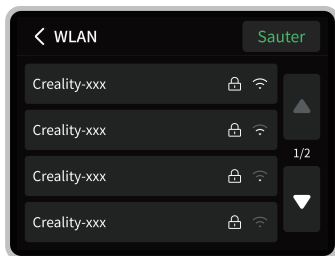


- ③ Branchez le câble d'alimentation, puis appuyez sur l'interrupteur d'alimentation situé à l'arrière de la machine.

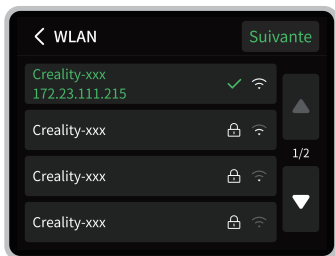


3 / Opérations de démarrage

- ① Connexion au réseau.

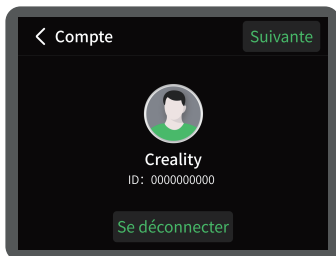
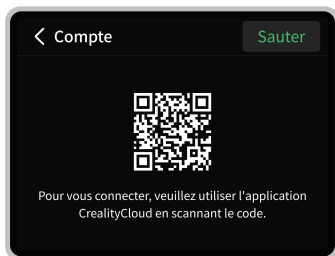


a. Suivez les instructions affichées à l'écran jusqu'à atteindre cette page, puis sélectionnez le réseau auquel vous souhaitez vous connecter.



b. Une fois la connexion établie, vous pourrez profiter de davantage de services en ligne.

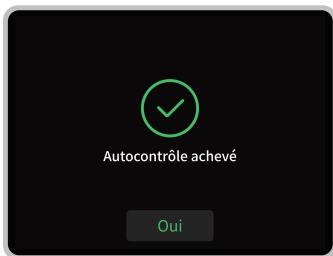
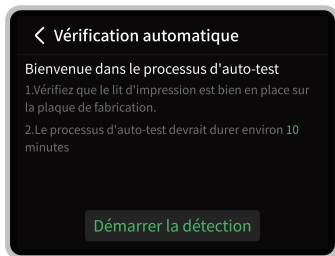
2 Connexion au compte



a. Scannez le code QR affiché sur l'écran de l'imprimante pour télécharger l'application Creality Cloud. Inscrivez-vous et connectez-vous à votre compte Creality Cloud.

b. Utilisez l'application Creality Cloud pour scanner le code QR affiché sur l'écran de l'imprimante, puis suivez les instructions dans l'application afin de finaliser la connexion au compte.

3 Auto-vérification de l'imprimante



a. Suivez les instructions affichées à l'écran pour lancer l'auto-vérification de l'appareil.

b. Veuillez patienter jusqu'à la fin de l'auto-vérification ; vous pourrez ensuite commencer à utiliser l'imprimante.

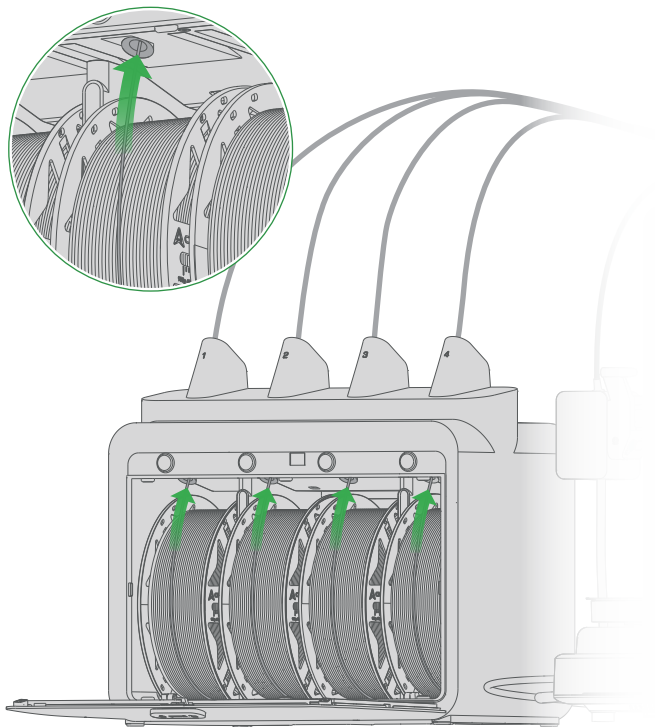


Pendant l'auto-vérification, des vibrations et des bruits sont des phénomènes normaux.

4 / Première expérience d'impression

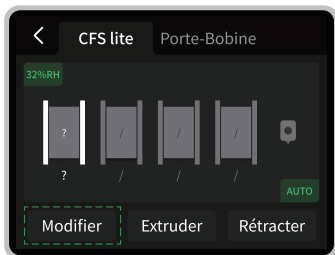
4.1 Impression avec le CFS Lite

- ❶ Insérez le filament dans le port d'alimentation du CFS Lite ; le chargement s'effectuera automatiquement.



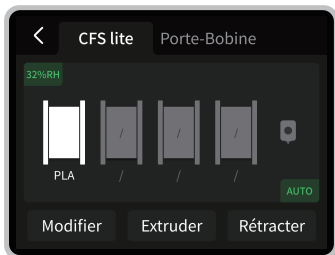
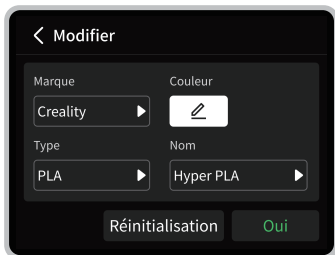
② Accédez à la page Filament, puis appuyez sur Modifier afin de modifier les informations du filament.

* Si vous utilisez un filament non RFID, les paramètres doivent être définis manuellement :



a. Lorsque le filament affiche un point d'interrogation, appuyez sur Modifier.

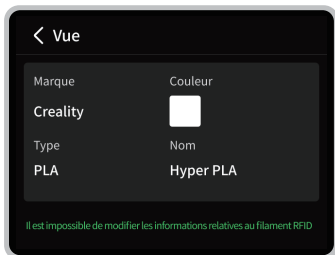
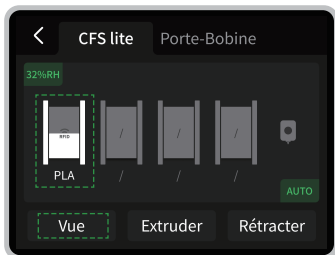
b. Définissez les paramètres suivants : Marque-Couleur-Type-Nom du filament.



c. Une fois la configuration des informations du filament terminée, appuyez sur Confirmer.

d. Les paramètres du filament sont désormais définis.

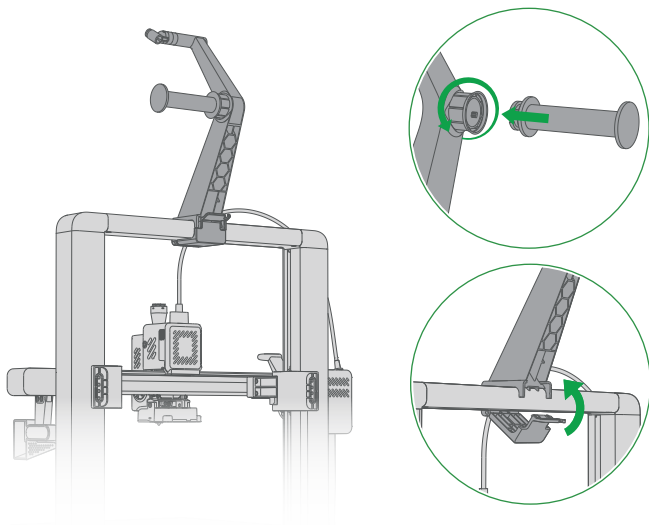
* Si vous utilisez un filament RFID, le CFS Lite reconnaît automatiquement les informations du filament. Appuyez sur Afficher pour consulter les détails du filament.



4.2 Impression avec porte-bobine

4.2.1 Installez le porte-bobine et chargez le filament.

- 1 Assemblez le porte-bobine.

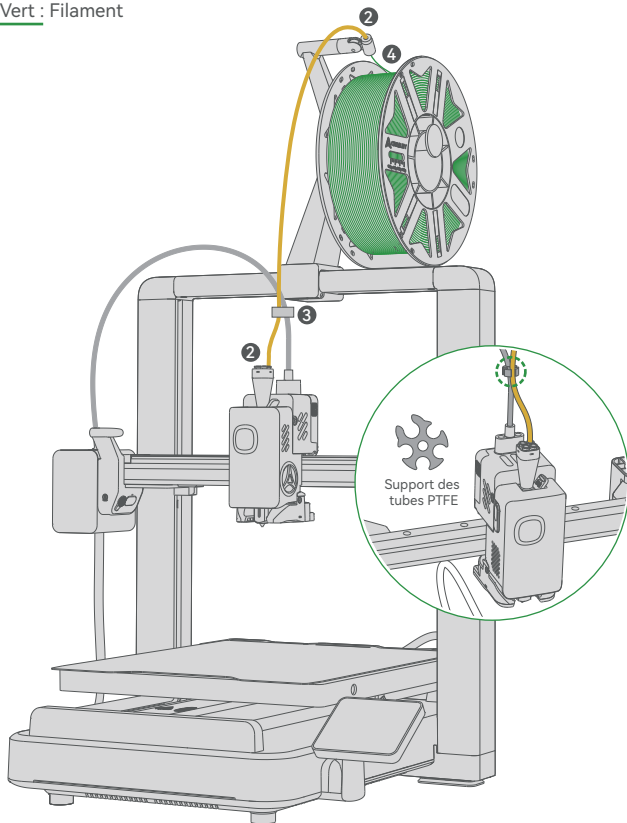


- 2 Comme illustré, connectez le tube PTFE entre le porte-bobine et l'un des ports du guide de filament de la tête d'outil.
- 3 Fixez le câble de données de la tête d'outil et le tube PTFE dans le support des tubes PTFE.
Remarque : Ne sautez pas cette étape afin d'éviter tout dommage lors de l'utilisation.
- 4 Suspendez la bobine de filament sur le porte-bobine, puis insérez le filament dans la tête d'outil à travers le tube PTFE.

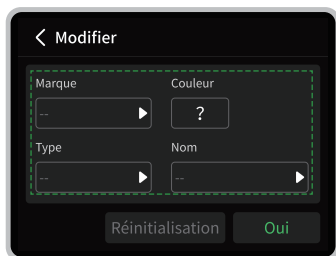
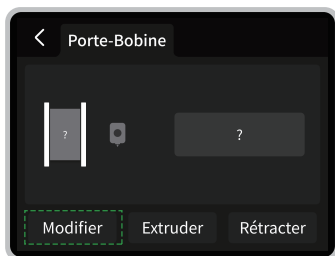
Jaune : Tube PTFE

Gris : Câble de données de la tête d'outil

Vert : Filament



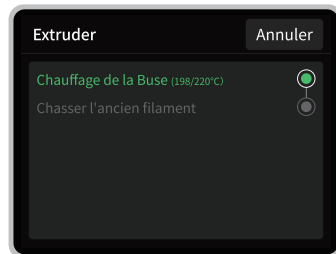
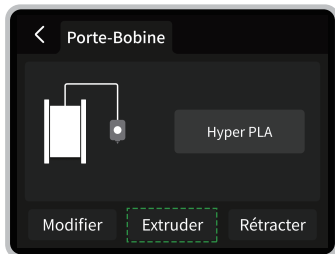
5 Modifier les informations du filament du porte-bobine



a. Lorsque le filament affiche un point d'interrogation, appuyez sur Modifier.

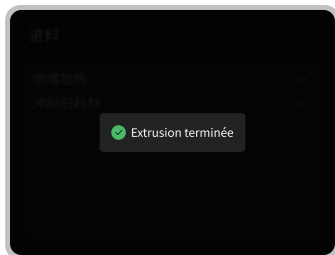
b. Définissez les paramètres : Marque – Couleur – Type – Nom, puis appuyez sur Confirmer.

6 Suivez les instructions affichées à l'écran pour terminer le chargement du filament :



a. Appuyez sur Charger.

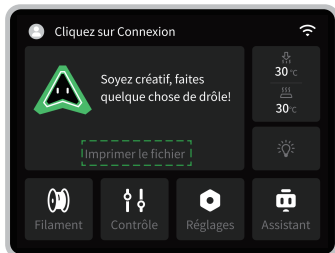
b. Attendez la fin du chargement.



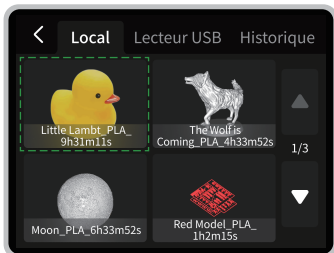
c. Chargement du filament terminé.

4.3 Démarrer l'impression

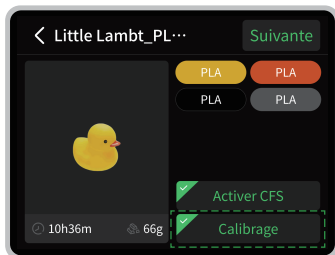
* Avant de lancer l'impression, assurez-vous que le plateau d'impression est correctement positionné, bien à plat et exempt de tout débris.



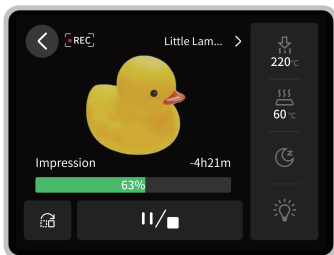
- 1 Sur la page Accueil, appuyez sur Imprimer un fichier.



- 2 Sélectionnez le modèle que vous souhaitez imprimer.



- 3 Appuyez sur Imprimer (il est recommandé d'activer l'option Étalonnage d'impression).

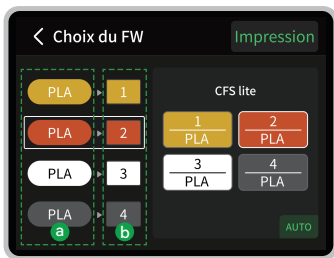
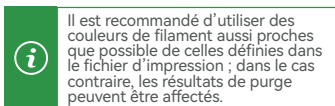


- 4 Veuillez patienter jusqu'à la fin de l'impression. (après l'impression, laissez le plateau d'impression refroidir complètement avant de retirer le modèle).

4.4 Instructions de correspondance des filaments du CFS Lite

Pour l'impression multicolore, vous devez faire correspondre le filament réellement utilisé avec le filament défini dans le fichier d'impression.

- a Représente le filament défini dans le fichier d'impression.
- b Représente le filament réellement utilisé.



5 / Spécifications techniques

5.1 spécifications de i7

Article		Spécifications
Informations de base	Modèle	i7
	Marque	SPARKX
	Technologie d'impression	FFF
	Matériaux du châssis	Métal, plastique
	Puissance nominale & Tension d'entrée	100-120V~, 400W, 50/60Hz 200-240V~, 700W, 50/60Hz
	Dimensions physiques (l × P × H)	470×423×456mm ³
	Poids net	9,28 kg
	Volume de travail (l × P × H)	260×260×255mm ³
	Affichage	Écran tactile IPS de 2,85 pouces (640 × 480)
	Caméra de suivi	720p avec éclairage LED d'appoint
	Ports	Crealty 485 (6 broches), USB
	Espace mémoire	eMMC de 8 Go
Vitesse	Vitesse d'impression optimisée	300mm/s
	Accélération optimisée	10000mm/s ²
	Vitesse d'impression maximale	500mm/s
	Accélération maximale	10000mm/s ²
Filaments pris en charge	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Recommandé
Configuration des fonctionnalités	Input Shaping	Pris en charge
	Détection de fin du filament	Pris en charge
	Reprise après fin de filament	Pris en charge
	Moniteur IA	Pris en charge, notamment la détection du plateau, la détection de spaghetti et d'autres fonctionnalités
	Surveillance de l'extrusion à vide	Pris en charge
	Détection de l'état du cutter	Pris en charge
	Indicateur d'état intelligent	Pris en charge, RGB

	Alertes sonores	Pris en charge
Tête d'outil	Nombre de têtes chauffantes	1
	Extrudeuse	Extrudeuse à entraînement direct
	Tête chauffante à démontage rapide	Pris en charge, démontage rapide sans outil
	Cutter	Acier inoxydable
	Température maximale de la tête chauffante	300°C
	Diamètre de la buse	0,4 mm (inclus), 0,2/ 0,6/ 0,8 mm (en option)
	Matériau de la tête chauffante	Acier trempé
	Ventilateur de refroidissement du modèle	Ventilateur silencieux
	Ventilateur de refroidissement de la tête chauffante	Ventilateur silencieux
	Débit maximal de la tête chauffante	23mm ³ /s (Creality Hyper PLA, 220°C)
Plateau chauffant	Température maximale du plateau d'impression	100°C
	Puissance du plateau chauffant	600 W à 220 V / 300 W à 110 V
	Plateau d'impression	Plateau PEI texturé doré double face
Logiciel	Slicer	Creality Print 6.2 ou version ultérieure
	Application Creality Cloud	Pris en charge
Wi-Fi	Plage de fréquence	2,4 Ghz (2 400~2 483,5 MHz)
	Puissance d'émission (EIRP)	≤ 20 dBm
	Protocole	IEEE 802.11 b/g/n/ax

5.2 Spécifications de CFS Lite

Article		Spécifications
Informations de base	Modèle	CFS Lite
	Matériaux du châssis	Plastique
	Puissance nominale	10W
	Tension d'entrée	CC 24 V
	Dimensions physiques (l × P × H)	362×227×364 mm ³
	Poids net	3,44 kg
	Ports	Creality 485 6 broches
	Modèles compatibles	SPARKX i7
Filaments pris en charge	Dimension des bobines de filament	Diamètre extérieur : 197–202 mm – Épaisseur : 42–68 mm
	PLA/PLA-Silk/PLA-CF/PETG	Pris en charge
Configuration des fonctionnalités	Impression multicolore	Pris en charge
	Chargement /déchargement automatique	Pris en charge
	Recharge automatique	Pris en charge
	Détection du filament par RFID	Pris en charge, identification des filaments RFID Creality

