



D1000 Pro HS 说明书

版本：V1.0

感谢您选择 Creatbot 的产品

- 为了您使用方便,请您在使用之前仔细阅读本说明书,并严格按照说明书的指示进行操作。
- 如遇到说明书没有的内容或问题,请联系销售顾问或售后支持: support@creatbot.com。
- 您还可以登陆 CreatBot 官网 www.creatbot.com 查找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

使用前须知

为了确保打印机安全运行和最佳性能,请在使用前仔细阅读以下注意事项

- 本 3D 打印机在 5-30℃ 的室内环境内工作。
- 操作过程中遇到紧急情况请立即按下红色急停按钮。
- 打印机供电要求:电压与功率必须与打印机要求保持一致,避免损坏设备,造成安全风险。
查看打印机背面标签了解打印机电压、功率参数。
- 打印机是高温、高速运转设备,请避免儿童或未经授权人员操作,以防烫伤、夹伤或其他伤害。
- 请勿在打印过程中触碰挤出机、热床、等运动部件,防止烫伤或机械伤害。
- 打印机固定位置后,请将底部防滑支撑底座放下接触地面,避免打印机产生晃动\滑动。
- 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,电源插头需连接带有地线的三孔插座。
- 推荐使用 CreatBot 耗材获得最佳打印效果。第三方耗材可能会出现打印质量不好等问题,需自行优化耗材温度软件设定等参数。
- 请勿将打印机放置在振动较大或者其它不稳定的环境内,机器晃动会严重影响打印机打印质量。
- 为了确保打印机正常工作,建议定期对打印机进行维护保养,使用清洁布对打印机做机身清洁,擦拭灰尘和粘结的耗材残留、导轨上的异物,对 X/Y/Z 轴进行润滑保养。
- 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。



说明

补充和解释正文内容。



提示

优化操作、提升效率或便携性的建议,帮助您更高效地使用打印机。



注意

可能影响打印质量或设备性能的操作事项。请仔细操作,以避免潜在问题。



危险

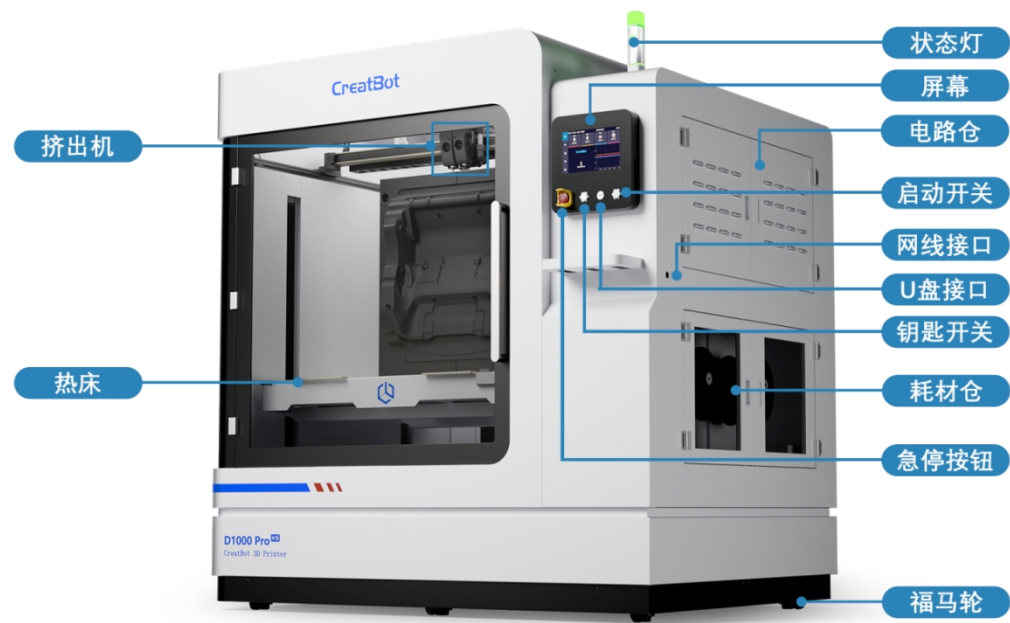
存在潜在风险。若忽视,可能造成设备损坏或对使用者造成伤害,请务必遵循相关指引。

目录

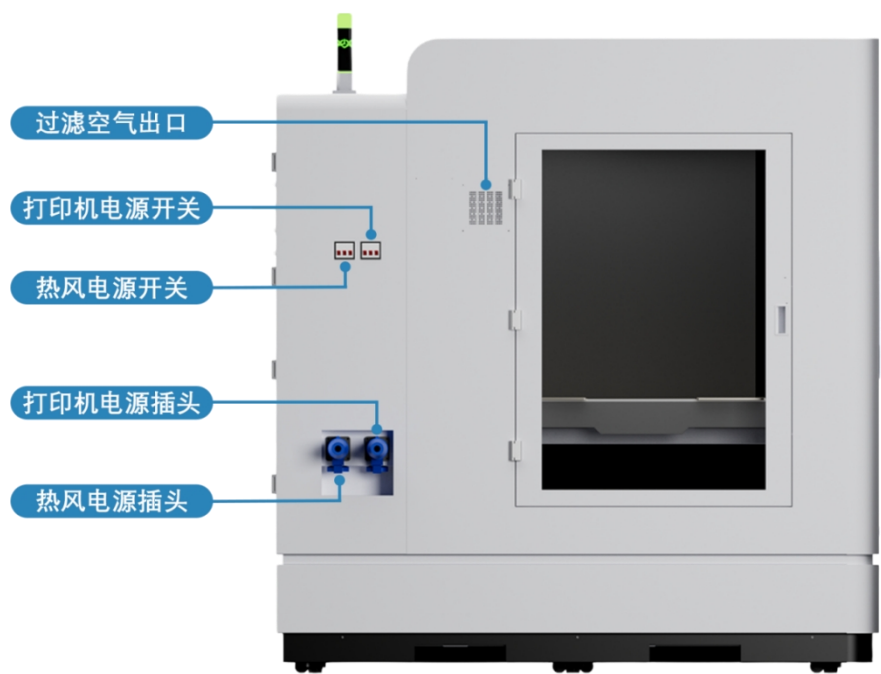
设备介绍	3
设备部件介绍	3
规格参数	5
页面介绍	6
主页	6
一键预热	6
耗材烘干	7
移轴控制	7
归零	8
耗材设置	8
打印文件选择	9
设置页面	9
床网	10
打印机限制	10
风扇设置	11
宏	11
维护	12
更多设置	13
高级设置	14
网络设置	15
以太网页面	15
Cloud	16
打印页面	16
打印微调	17
机器校准	18
共振补偿	18
探针偏移校准	18
双喷嘴偏移校准	19
准备打印	20
软件下载	20
切片软件的配置	20
将打印机连接至切片	21
切片流程介绍	21
打印文件（远程发送）	23
打印文件（脱机打印）	24

设备介绍

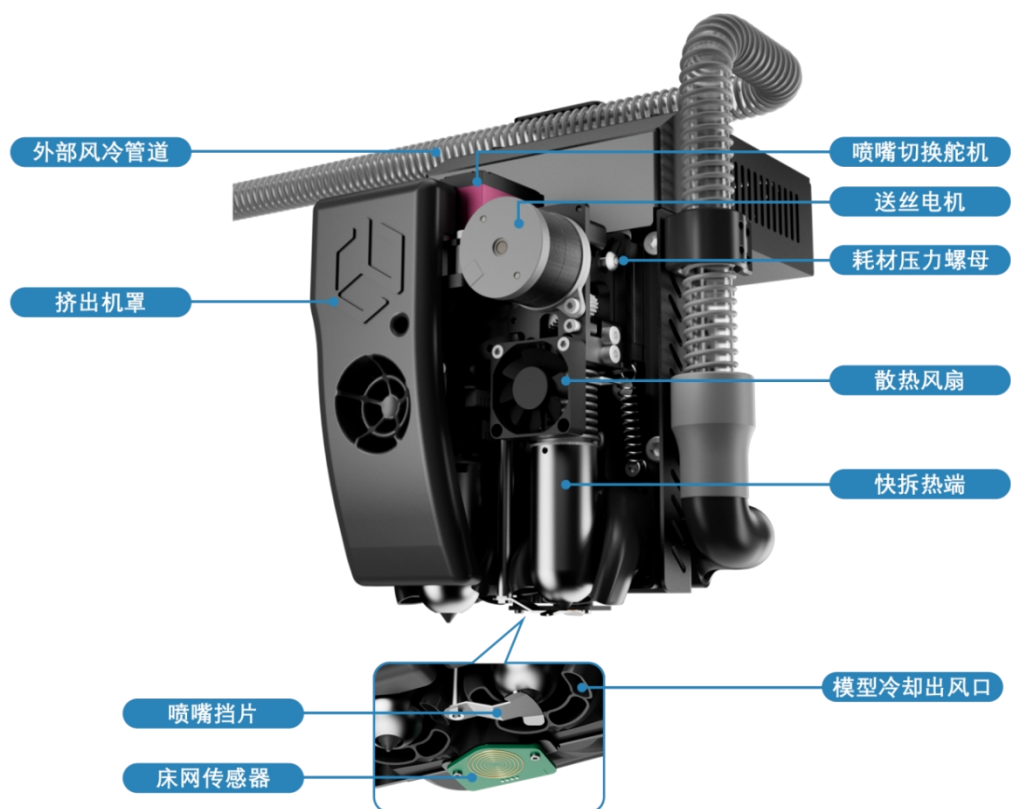
设备部件介绍



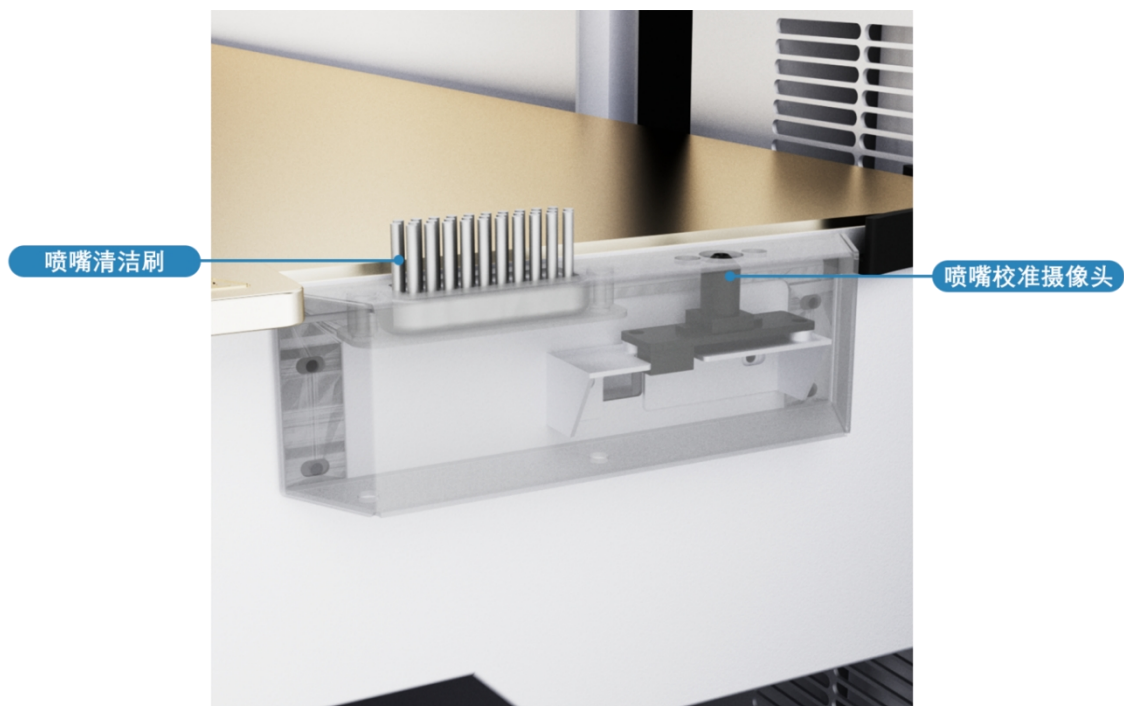
打印机正面



打印机背面



挤出机



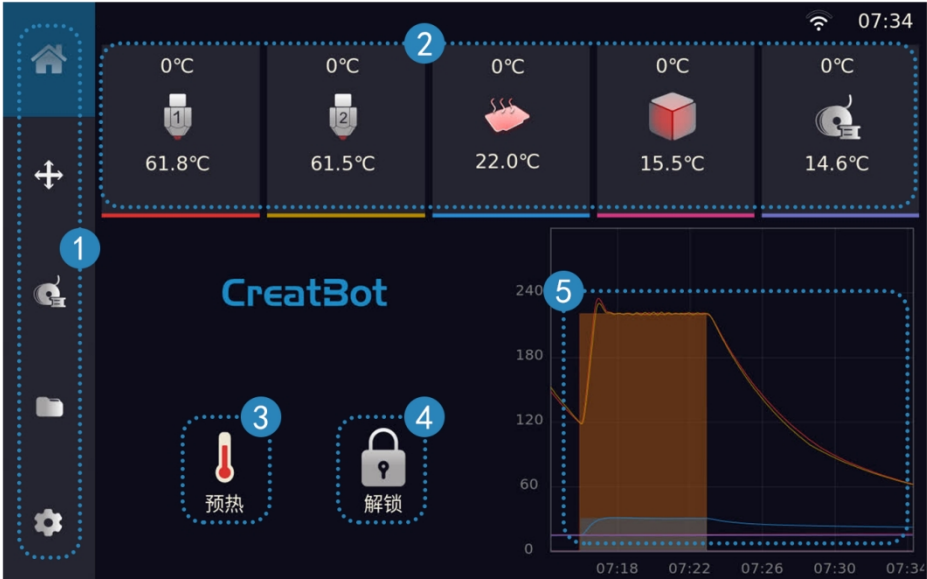
喷嘴清洁刷/校准摄像头

规格参数

打印	
打印技术	FDM/FFF（熔融沉积成型）
构建体积	单喷嘴：1050 x 1050 x 1050mm 双喷嘴：990 x 1000 x 1000mm
喷嘴数量	双喷嘴
耗材直径	1.75 mm
耗材兼容性	PLA, ABS, ASA, PETG, PC, Nylon, TPU, ABS-CF, PC-CF, PET-CF, PET-GF, UltraPA-CF, PPS-CF, etc
喷嘴直径	0.8 mm (0.3-1.0 mm)
温度	
喷嘴温度	420 °C
热床床温	120 °C
腔体温度	80 °C
耗材干燥仓温度	0 -70 °C
速度	
最大打印速度	300 mm/s
流速	90 mm ³ /s
电气	
电源要求	220~240 V, 50~60 Hz
显示屏	10 英寸全彩色触摸屏独立操作系统（多语言）
额定功率	打印机: 6000W, 腔室: 6000W
文件传输	USB / WiFi / LAN
特殊功能	
空气过滤系统	HEPA+Carbon
平台调平技术	涡流调平
二喷嘴 XY 偏移技术	摄像头 AI 对齐
开门检测	安全门锁
外部空气冷却	是
机械	
打印平台	航空铝板
平台调平	高速网床调平
挤出机	智能双挤出机
自动升降挤出机	是
X/Y 定位精度	0.011 mm
Z 定位精度	0.0025 mm
Z 轴结构	独立四 Z 轴
尺寸和重量	
产品尺寸和重量	1870 x 1430 x 1940mm 750kg
包装尺寸和重量	2070 x 1610 x 2240mm 880kg

页面介绍

主页



- 1. 菜单栏切换页面。
- 2. 快速查看设置喷嘴 1、喷嘴 2、热床、腔体、耗材仓温度。
- 3. 点击可以快速设置预热温度，使用说明见。
- 4. 打印机舱门解锁。
- 5. 长按可放大，用于观察加热升温曲线。

一键预热



点击对应的耗材名称即可加热温度。
点击冷却即可关闭所有加热。

i 说明

预热只能快速加热喷嘴 1、热床。

耗材烘干



1. 耗材仓温度设定。
2. 耗材仓加热时间设定。
3. 启用后打印任务结束后会自动关闭耗材仓加热。
4. 耗材仓实时温度。

移轴控制



1. 点击进入归零页面。
2. 使能电机：点击后 X/Y/Z 轴会得到一个坐标信息，这是即可移动 X/Y/Z 方向移动。
关闭电机：点击后可以用手推 X/Y 轴移动。

说明

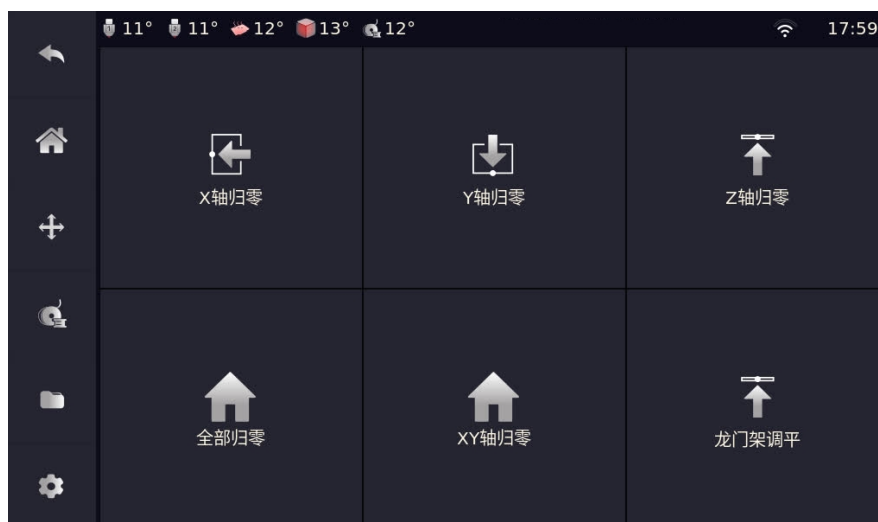
X/Y/Z 轴坐标显示 ? 号时，无法通过屏幕控制移动 X/Y/Z 轴。

注意

使能电机后 X/Y/Z 轴的坐标信息是错误的，移动前注意 X/Y/Z 轴挤出机位置。

3. X/Y/Z 轴坐标位置。
4. 移动距离：设定每次移动的距离。

归零



单轴归零：如果仅需单轴锁定可使用单轴回零。

全部归零：点击后执行 XYZ 三轴自动回零。

XY 轴归零：如果仅需使用 XY 轴可使用此选项。

龙门架调平：如果床身发生明显倾斜点击此选项机器可自动校准打印平面。

耗材设置



1. 点击切换喷嘴 1/设定温度
2. 点击切片喷嘴 2/设定温度
3. 设置调整压力提前默认值



提示

屏幕上设定的参数会被切片软件中耗材设置的参数覆盖。

4. 点击进入预热页面
5. 点击后挤出机工作挤出耗材
6. 点击后挤出机工作卸载耗材
7. 喷嘴 1 耗材状态
8. 喷嘴 2 耗材状态

打印文件选择

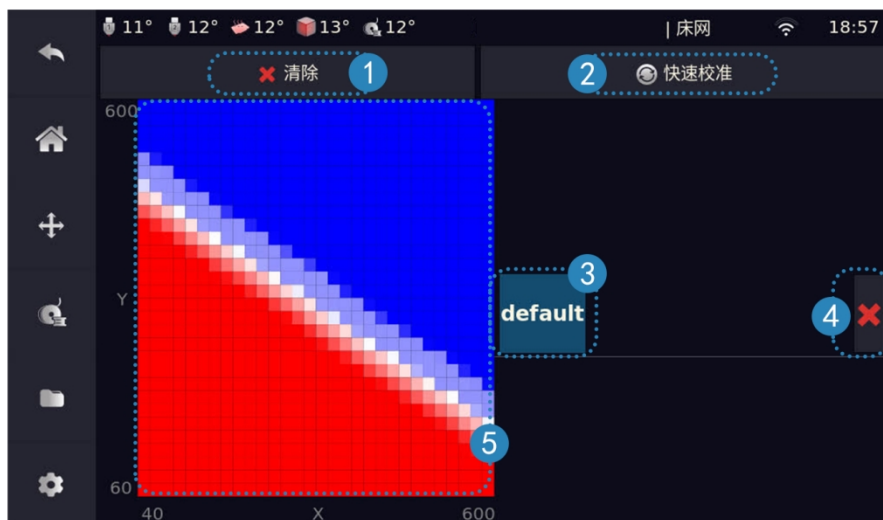


1. 打印文件选择：点击并进行二次确认后可打印该文件。
2. 插入 U 盘或发送文件后如果列表没有自动刷新可进行手动刷新
3. 显示模式切换：切换详情显示模式与预览模式（图片为预览模式）

设置页面



床网



1. 清除现在加载的床网数据。
2. 点击校准后打印机自动进行床面平整度扫描。
3. 点击查看床网探测数据与修改名字。
4. 删除数据：删除数据选项会彻底删除掉床网探测数据。

打印机限制



最大加速度：该参数决定了直线运动时速度从低到高的加速曲线。最大加速度越高，移动起步速度越快，由于挤出机重量决定惯性大小，较高的加速度会导致振动严重和电机报错风险（默认参数：5000mm/s²）

最大速度：该参数限制了 X/Y 轴的最大移动速度，打印速度不会超过该设定速度，设备仅能用低于最大速度的速度运行（默认参数：300mm/s）

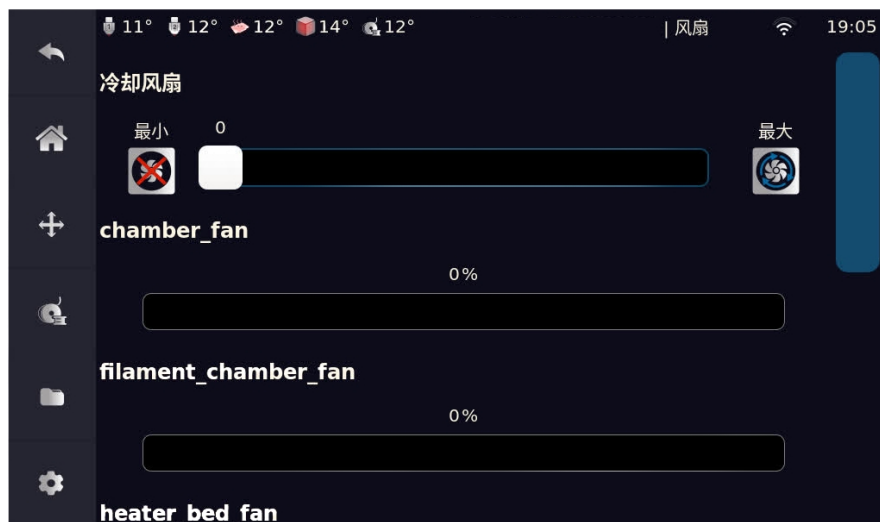
最小匀速运动比例：该参数为刹车速度，当轴运动需要突然换向或者快速刹停时，该值越高刹车速度越快，但是数值越高由于惯性会导致机身振动和电机报错（默认参数：50%）

直角速度：该参数决定了 X/Y 轴移动时的转弯速度，数值越大转向移动越快，该数值过高依旧会由于惯性导致机身振动和电机报错（默认参数：5mm/s）

! 注意

此参数为高级参数，请在售后支持或专业人员的指导下进行更改。

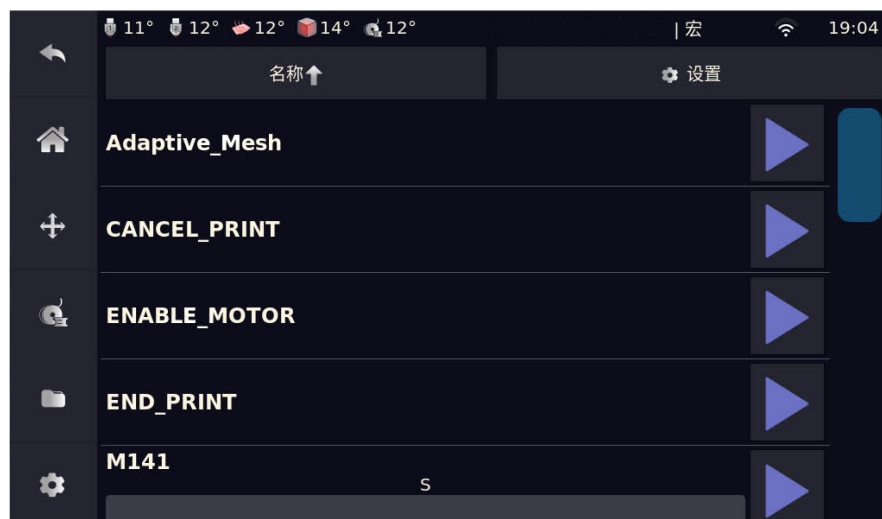
风扇设置



冷却风扇：用于打印模型冷却。

过滤风扇：腔体 HEPA 排气风扇。

宏



名称	类型	用途
Adaptive_Mash	校准	开始进行自适应网床校准
CANCEL_PRINT	宏命令	取消打印
ENABLE_MOTOR	设备控制	使能电机
END_PRINT	宏命令	打印结束
M141	设备控制	设置腔体温度
M191	设备控制	等待腔室达到目标温度
PAUSE	宏命令	暂停打印/中断打印
PRINT_END	宏命令	打印结束
PRINT_START	宏命令	打印准备
RESUME	宏命令	恢复打印
RIGHT_NOZZLE_PROBE	设备控制	右喷嘴探针
SET_PAUSE_AT_LAYER	宏命令	在指定层数暂停打印
SET_PAUSE_NEXT_LAYER	宏命令	在下一层暂停打印
START_PRINT	宏命令	打印准备
T0	设备控制	切换至左喷嘴
T1	设备控制	切换至右喷嘴

维护



USB 更新：U 盘更新固件使用。

恢复出厂设置：将打印机恢复到出厂设置。

导出日志文件：导出打印机日志到 U 盘中。

组件重启：某个组件发生异常可点击此功能进行组件重启。

更多设置



高级设置



开门保护模式：此功能是打印机在打印过程中检测到仓门打开会自动执行预设动作（暂停打印/停止打印）。

提示

如果选择停止打印，打印过程中打开舱门会直接取消打印任务。

断料自动切换喷嘴：使用单喷嘴进行打印时当耗材用尽时会自动切换另一个喷嘴继续打印。

说明

使用此功能需要两个喷嘴安装同类型耗材并保持喷嘴直径一致，校准喷嘴 2 偏移值。
（安装不同类型的耗材/喷嘴直径不一致会导致切换喷嘴后不挤出/挤出不顺畅/模型层移/打印失败等故障）

断电续打：此功能打开后设备会在断电的一瞬间保存当前打印进度，并在打印机再次启动后询问你是否执行断电续打操作。

注意

在断电续打之前确定模型底部是否很好的粘附在热床表面，如果模型底部翘曲请不要进行继续打印，避免损坏挤出机等其他部件。

自动调平：打开该开关之后如果是使用 **CreatWare** 生成的切片文件，打印开始前打印机会对打印区域进行自适应探测，如果打印其他切片软件生成的切片文件则会在打印前进行全床调平。

舱内照明：打印机腔体内部照明开关。

舱门自动落锁：打开此选项时机器如果检测到舱门关好则会自动落锁。

网络设置



1. 刷新 WiFi 列表。
2. WIFI 网络开关。
3. WIFI 网络设定。
4. 删除此 WIFI 网络。

以太网页面



DHCP 开关：关闭后可以手动设定 IP 地址网关等其他参数设定。

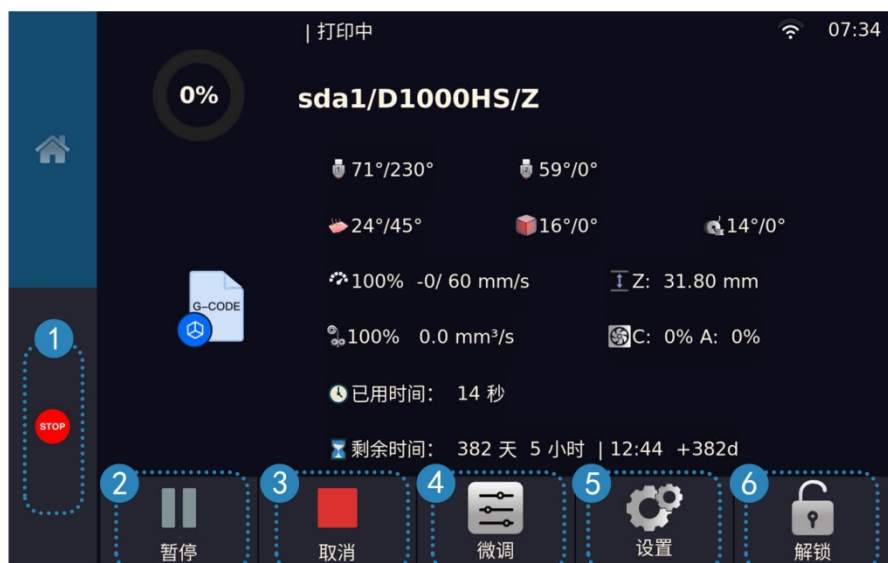
Cloud



仅局域网：打开后只能局域网内部访问打印机，外部网络禁止访问。

二维码：使用 CreatCloud 扫描二维码将打印机添加到 APP 列表中。

打印页面



1. 点击后打印机会立即停止打印。
2. 暂停打印。
3. 取消打印。
4. 进入微调设定。
5. 进入设定页面。
6. 点击解锁打印机舱门开关。



提示

点击暂停打印/取消打印，都需要等待当前行代码执行完生效。

打印微调



1. 点击 Z+或 Z-控制热床下降或上升，用于打印首层时喷嘴与热床间隙过大或过小时进行微调。

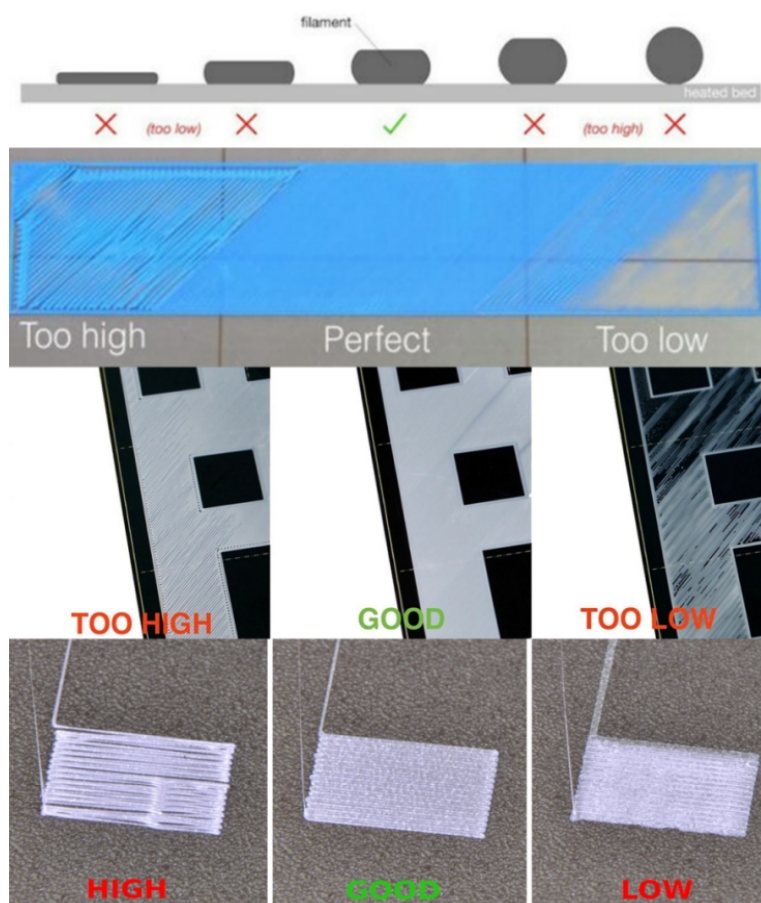


提示

参考下方照片观察首层打印状态检查喷嘴与热床间隙是否合适

2. 点击速度+或速度-可以调节打印速度的快慢，可通过点击最上方的重置快速回到 100%

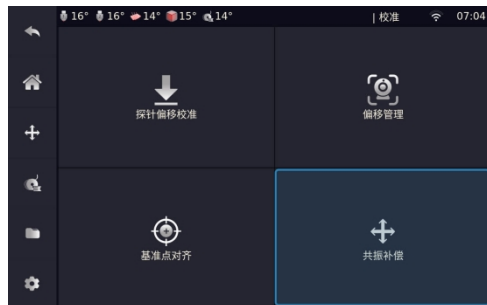
3. 点击挤出量+或挤出量-可以微调打印流量的大小，可通过点击最上方的重置快速回到 100%。



机器校准

共振补偿

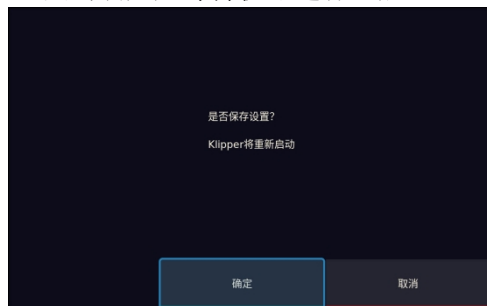
1: 进入校准页面后点击共振补偿



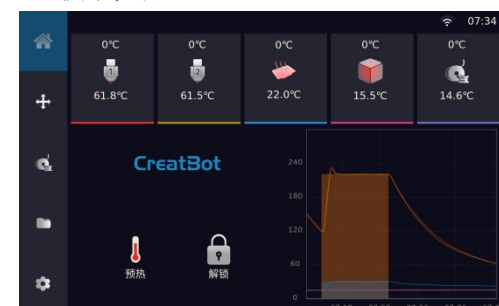
2: 点击同时测量等待自动校准完成



3: 点击确定后等待机器进行重启

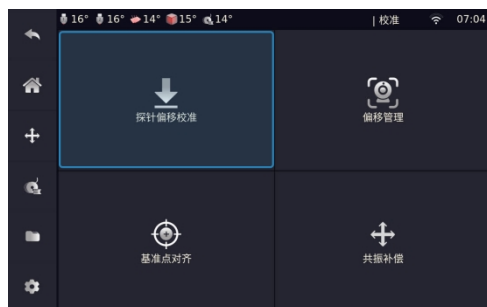


4: 校准完成



探针偏移校准

1: 点击探针偏移校准按钮



2: 点击开始进行校准初始化



3: 进行 Z 偏移校准



说明

1: 点击移动距离对应的数值来切换单次移动距离

2: 点击 Z+ 或 Z- 来进行热床高低调节

提示

请在在进行 Z 偏移校准时移动距离最好从大到小依次进行调整

在调整 Z 偏移校准时需要在喷嘴与平台之间放置 0.1mm 塞尺, 通过点击 Z+ 与 Z- 调节高度, 并来回抽动塞尺, 当抽动塞尺时感受到明显阻力时即可点击确定进行数值保存

双喷嘴偏移校准

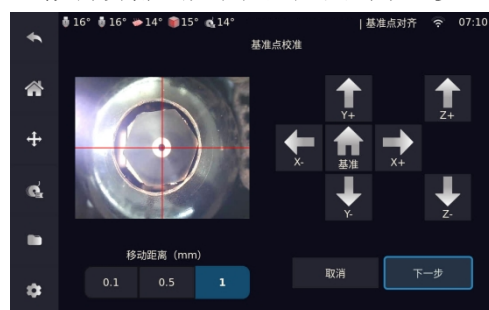
1: 选择需要校准的坐标后点击开始



2: 观察喷嘴是否符合标准, 如果符合可点击跳过检查, 不符合则需要校准



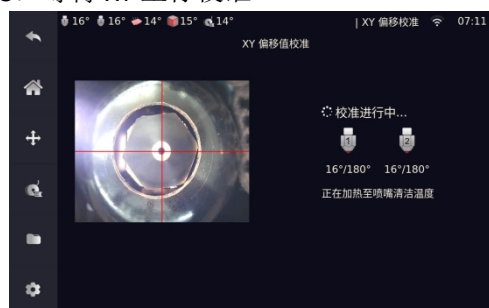
3: 微调喷嘴至居中位置后点击下一步



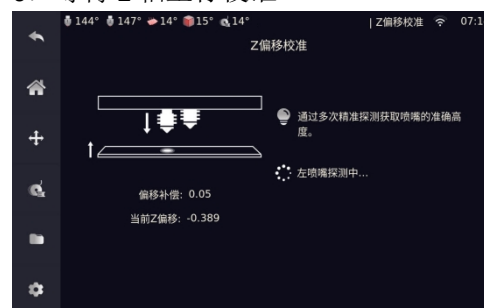
4: 确认准备就绪后点击开始



5: 等待 XY 坐标校准



6: 等待 Z 轴坐标校准



7: 打印验证参数设置



8: 校准完成



提示

- 1: 如果不需要进行打印验证请直接点击保存
- 2: 请根据材料参数来设置对应的喷嘴温度与热床温度 (请查看料盘标签或切片软件设置)
- 3: 如需装载或更换耗材请点击耗材设置
- 4: 请确保平台干净无异物再点击开始打印

准备打印

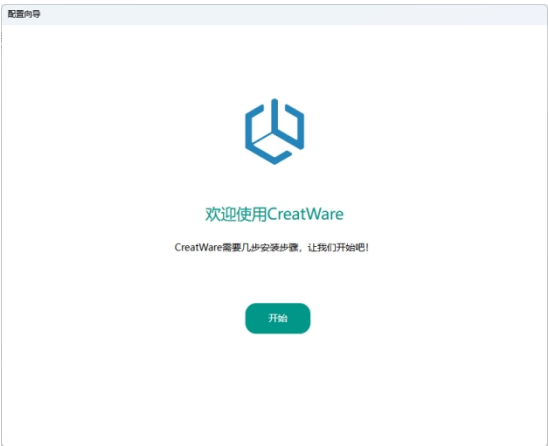
软件下载



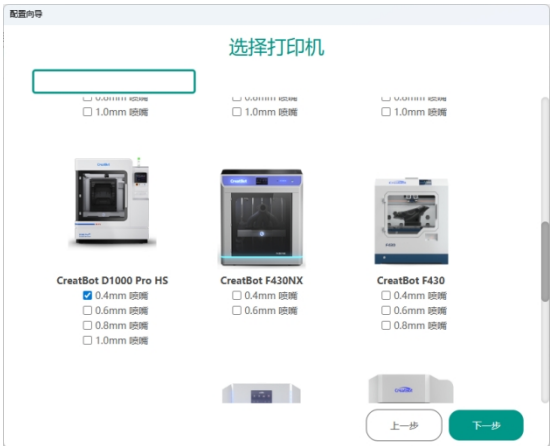
请自行根据需要扫描对应二维码跳转至对应页面下载所需软件

切片软件的配置

1：安装后打开软件



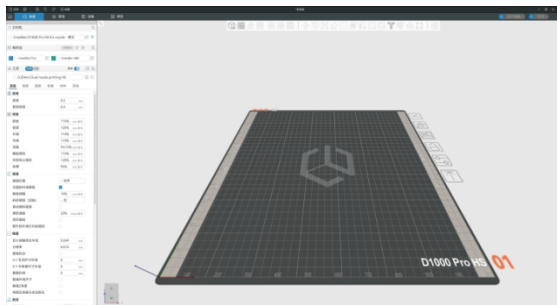
2：选择对应机型与喷嘴口径



3：选择需要使用的材料



4：设置完成

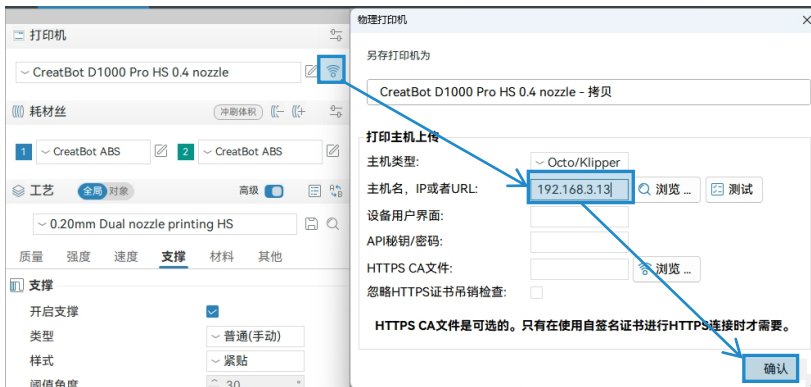


将打印机连接至切片

1: 前往打印机查看 IP 地址

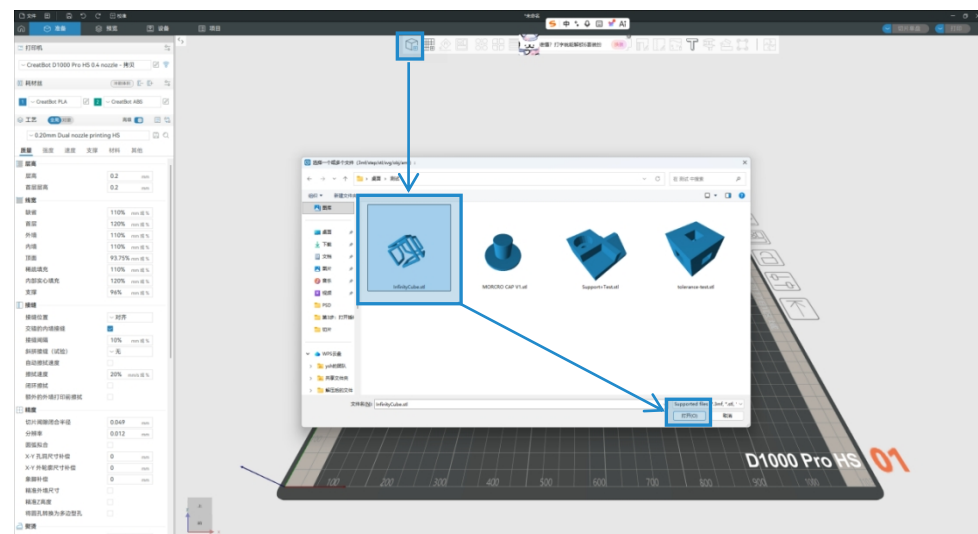


2: 输入地址后保存

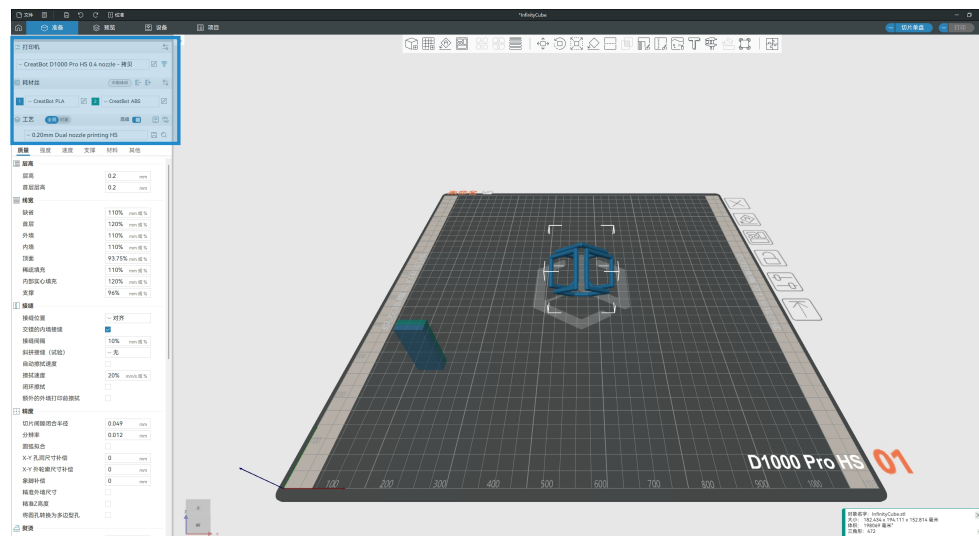


切片流程介绍

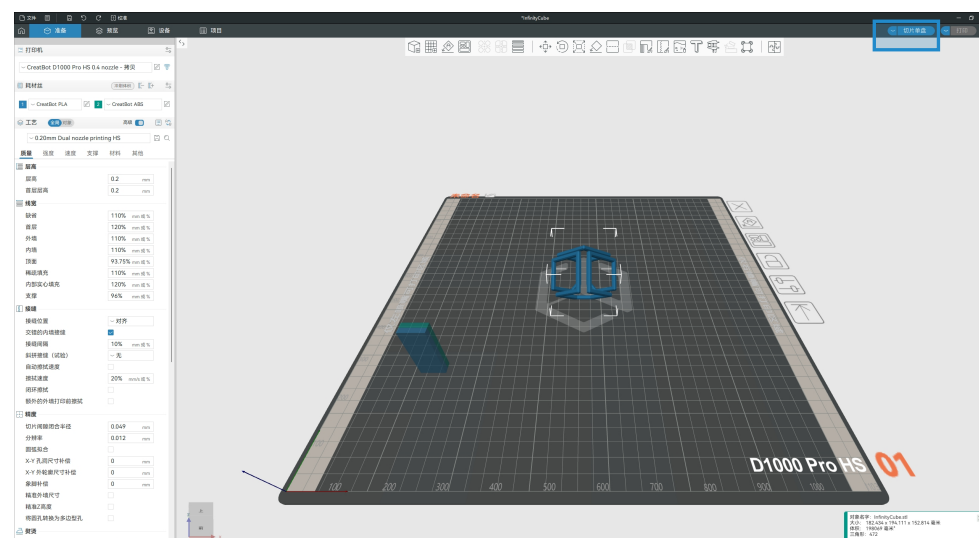
1: 拖入需要打印的文件或者点击添加根据需要添加模型



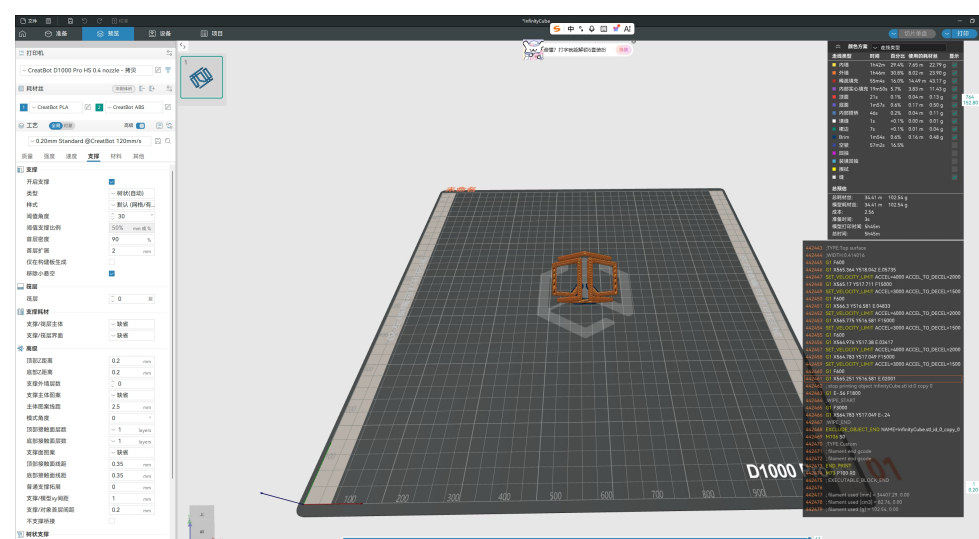
2: 添加完成后需要仔细确认机型, 耗材, 工艺是否和实际相符



3: 确认无误后点击切片按钮进行切片



4: 切片完成请观察模型是否存在冲突或者缺陷



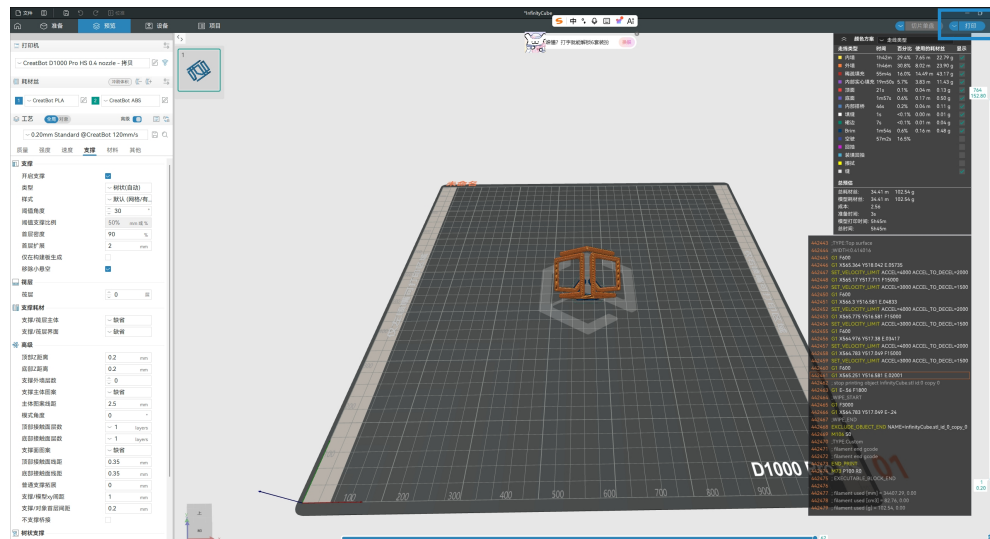
打印文件（远程发送）



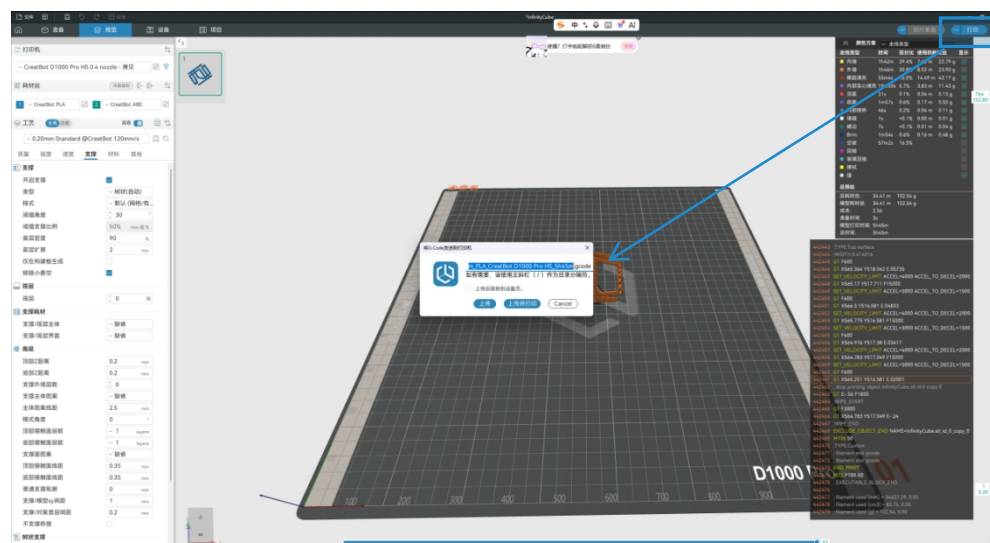
提示

在发送前请确保您已将设备连接至切片软件

1: 点击打印按钮

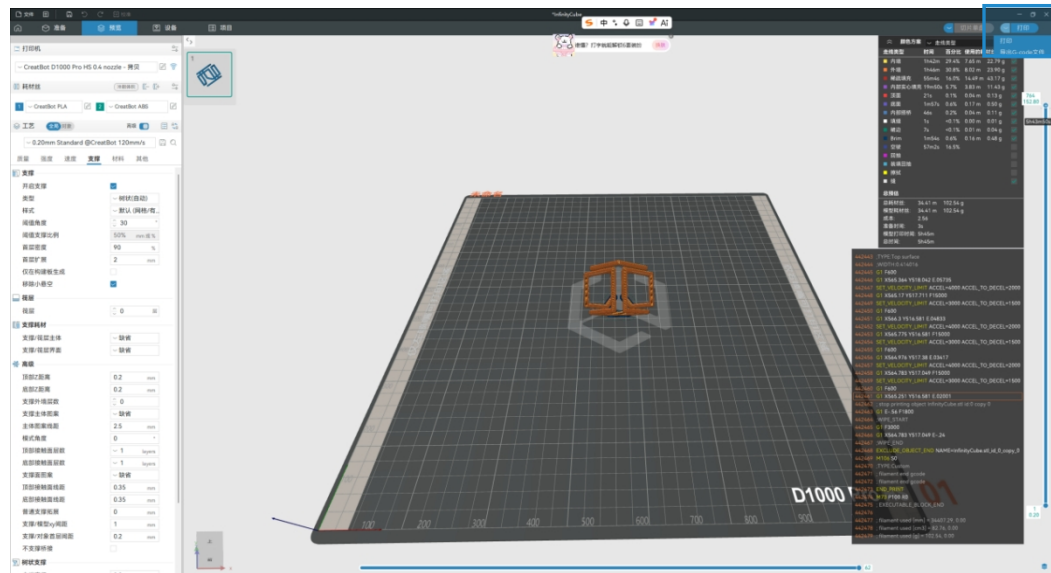


2: 设置打印文件名并选择立即打印还是仅发送打印文件

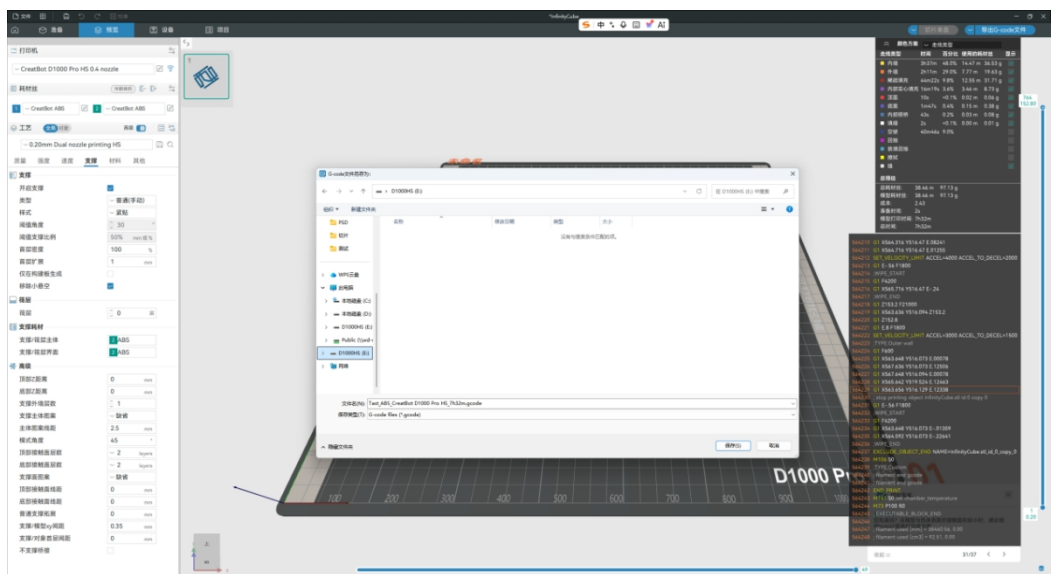


打印文件（脱机打印）

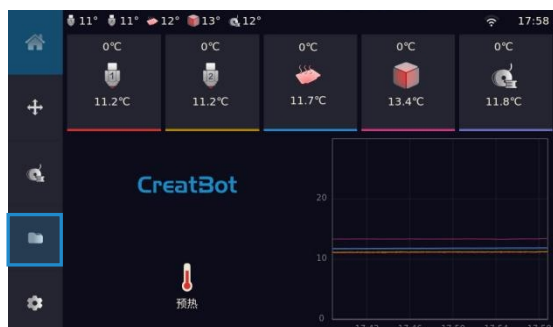
1: 切换导出模式至导出 G-code 模式



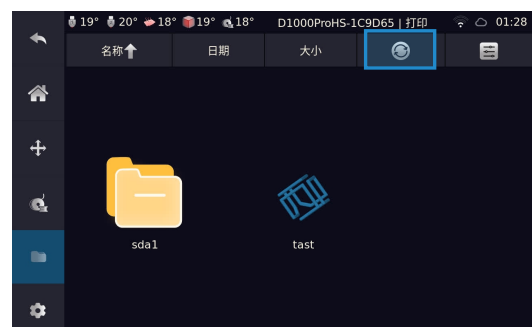
2: 选择文件保存目录并命名文件



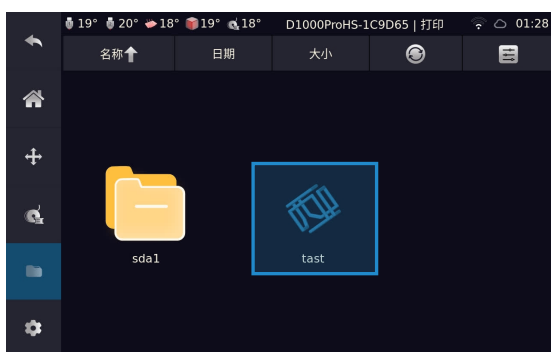
1: 点击文件打印选项卡



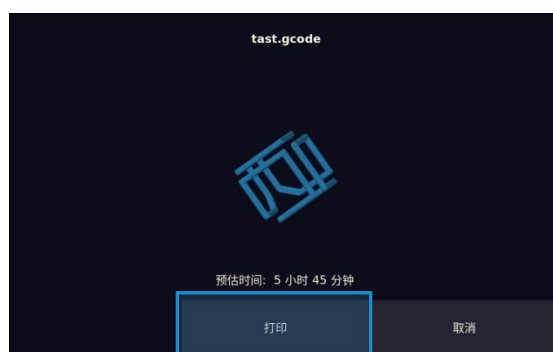
2: 如无文件或设备请点击刷新列表



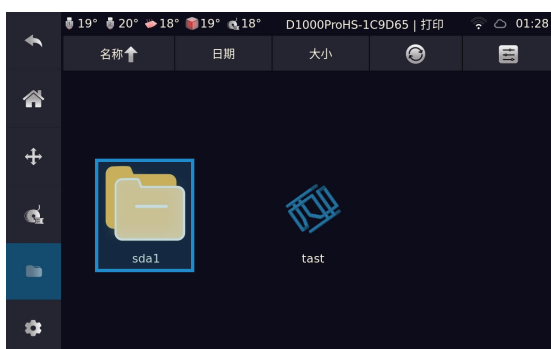
3: 选择本地文件并打印



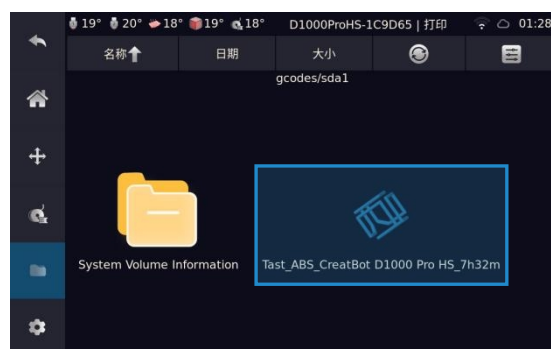
4: 二次确认



5: 选择 USB 设备



6: 选择对应文件



7: 二次确认



 **注意**

选择打印文件后请不要立即拔出 U 盘等待开始打印首层后可拔出 U 盘



河南速维电子科技有限公司

网址: www.creatbot.com

邮件: sales@creatbot.com

地址:河南省郑州市高新区腊梅路 150 号