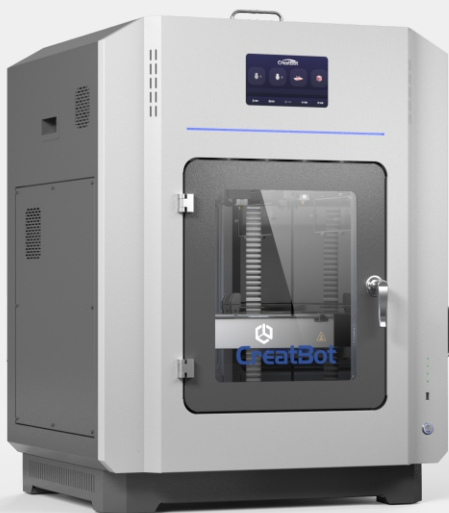




CreatBot PEEK-250

使用说明书
中文 V1

目录

注意事项	3
机器图解	
前视	4
后视	5
挤出机	6
打印机操作	
调平工作台	7
加载耗材	8
卸载耗材	9
主菜单	10
详细页面	12
移轴操作	13
耗材菜单	14
U 盘	15
信息菜单	16
设置菜单	17
常见问题	
硬件问题	20
打印问题	21



提示图标，提醒使用者有好的方法或技巧。



注意图标，提醒使用者必须给予足够的重视。



禁止图标，禁止使用者擅自操作。

注意事项

请先阅读

首先感谢您选择本公司的 3D 打印机!

本使用手册包含了 3D 打印机的安装、使用、维护及常见问题等重要信息, 使用 3D 打印机前请先仔细阅读本说明书。因违反本说明书所给出的注意事项与操作流程所造成的一切损失将由用户自行承担。请使用本公司提供的配套耗材, 或者正规耗材厂商提供的优质耗材。因使用第三方劣质耗材造成的打印机故障的, 损失将由用户自行承担。

软件运行环境至少 2G 以上处理器, 内存至少 1G 以上, Windows、MAC 或 Linux 均可, 请使用尽可能大的内存。

祝您使用愉快!

危险警示



3D 打印机喷头在加热期间及冷却阶段温度高达 300 °C 以上, 严禁触碰。



3D 打印机工作台在加热期间及冷却阶段温度高达 100 °C 以上, 严禁触碰。



请确保打印机电源接地端良好接地, 否则可能导致打印机无法正常工作。



请勿擅自拆开机箱, 小心触电。

工作环境



本 3D 打印机可以在 5 °C 至 30 °C 的室内环境内正常工作。



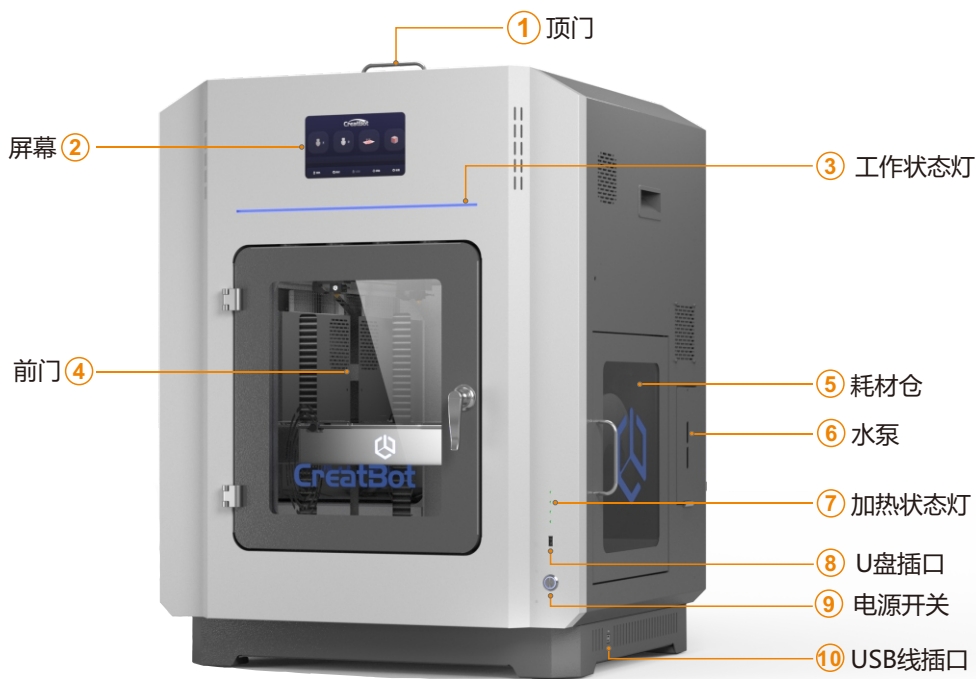
长期不用于本打印机, 请确保防尘、防潮。



耗材长期不使用, 请予以密封保存, 以防变质。

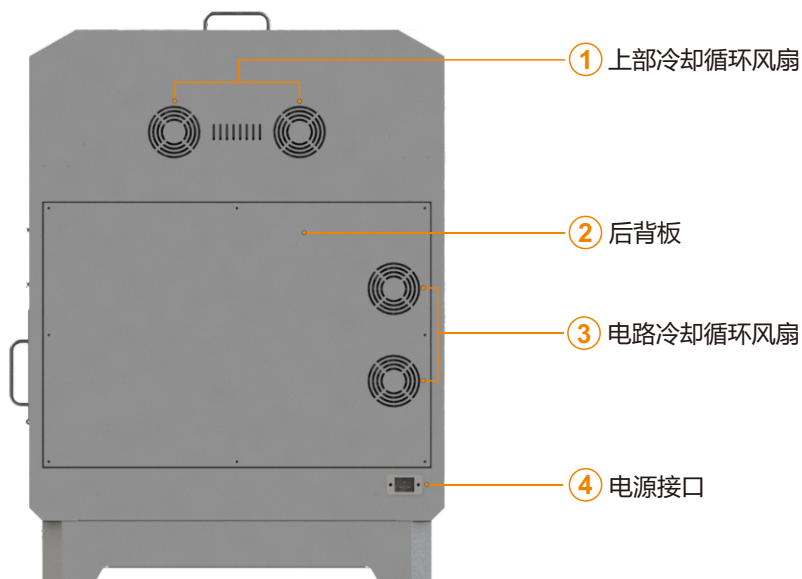
机器图解

前视



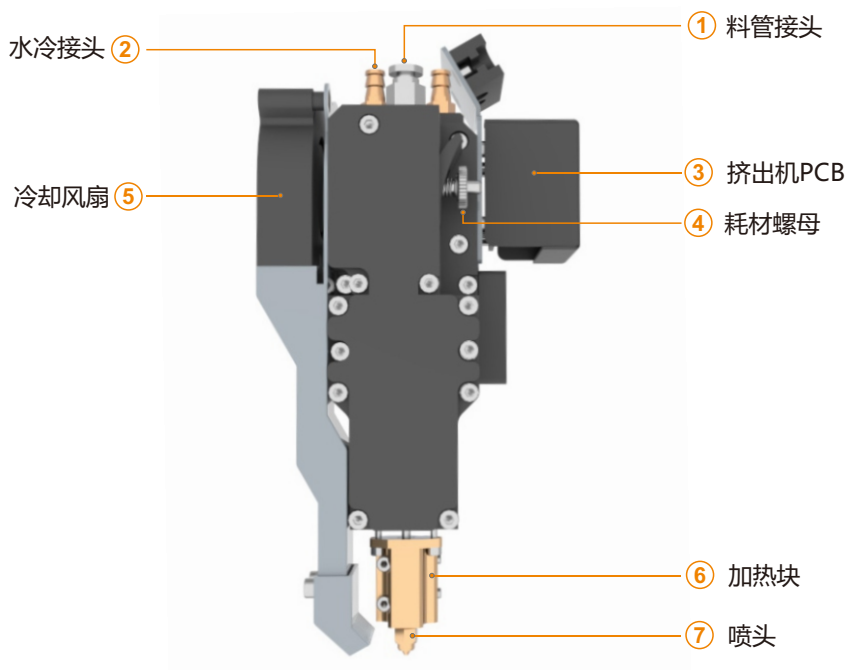
机器图解

后视



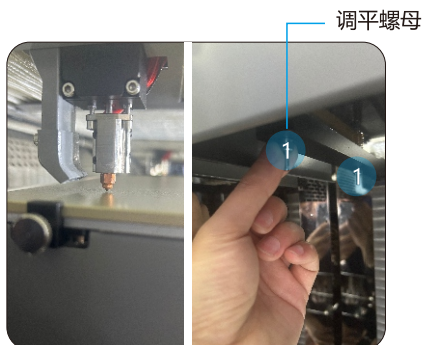
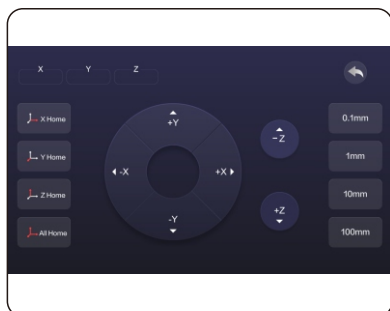
机器图解

挤出机



机器操作

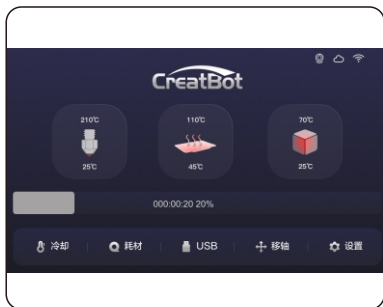
调平工作台



1. 打开打印机。
2. 在触摸屏上，按“移轴” > “ALL home”。
3. 用手将挤出机移至床的 4 个角，检查喷嘴和床之间的距离。拧紧或松开床下方的 4 个调节螺母，以确保喷嘴和床之间的距离约为 0.10mm（使用塞尺）或大约一张名片的厚度，以确保床是水平的。

机器操作

加载耗材



预热喷嘴



掰直耗材

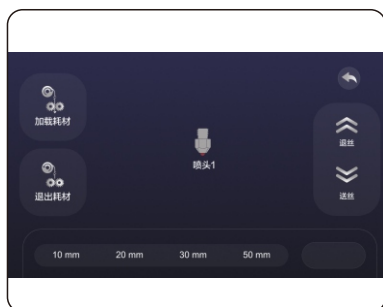
1. 预热
2. 把耗材掰直，确保耗材末梢尖锐，并检查耗材没有自缠绕。
3. 将耗材穿过耗材检测装置，并手动装载耗材，直到它进入挤出机上方的齿轮处
4. 然后单机“加载”，直到细丝从喷嘴出来
5. 单击“完成”。



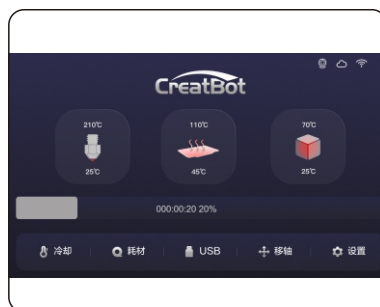
注意：压丝过紧或过松都会影响正常送丝

机器操作

卸载/更换耗材



卸载耗材菜单



预热喷嘴



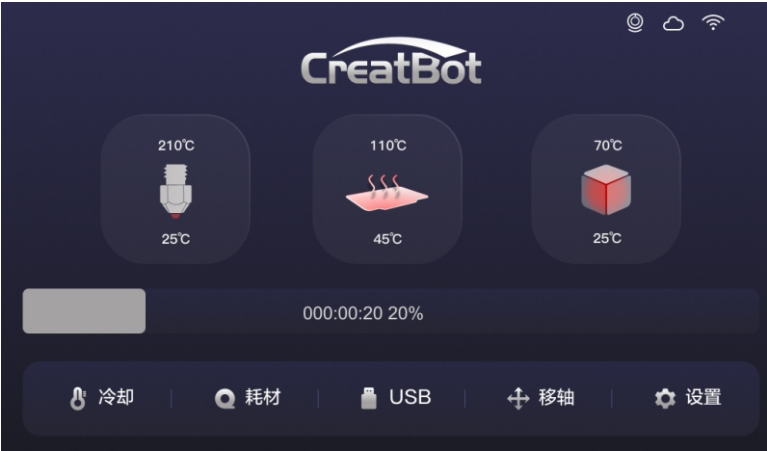
拔出耗材

1. 进入“耗材”菜单 > “卸载耗材”。
2. 等待喷嘴加热到合适温度。
3. 到达温度后，送料器会送出一定长度的耗材，然后自动收回耗材。
4. 手动从导料管中取出耗材。

机器操作

触摸屏

主菜单

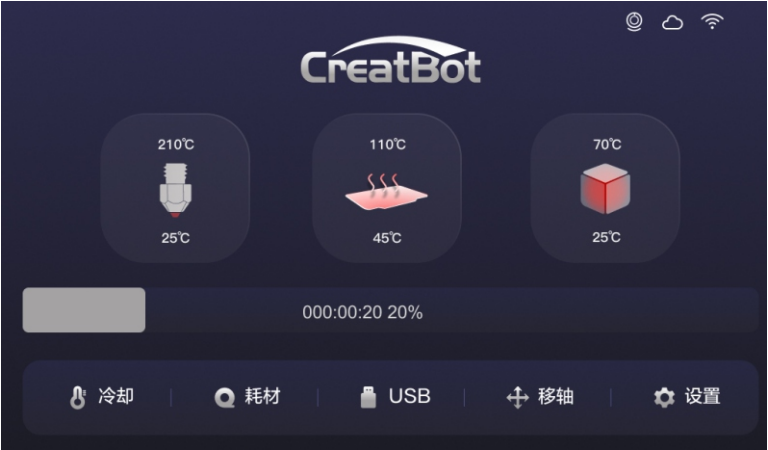


 210°C 25°C	点击并为喷嘴设置温度 210°C 喷嘴目标温度 25°C 喷嘴当前温度
 110°C 45°C	点击并为热床设置温度 110°C 热床目标温度 45°C 热床当前温度
 70°C 25°C	点击并为热风设置温度 70°C 热风目标温度 25°C 热风当前温度

机器操作

触摸屏

主菜单



	预热			U 盘已插入
	冷却			U 盘未插入
	耗材菜单			床上升
	移轴			床下降
	继续			停止
	设置			暂停

机器操作

触摸屏

详细页面





打印调节打印中可以点击此按钮进入设置界面，调节打印速度，风扇速度，挤出量。

当前打印进度

 更换耗材

 暂停打印

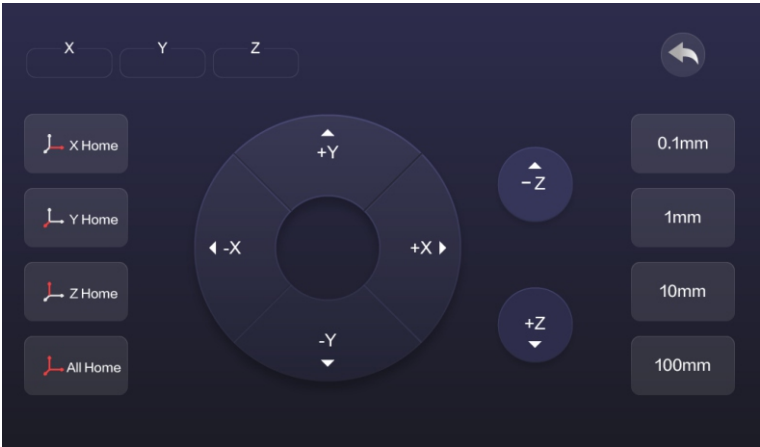
 停止打印



打印速度：100%
挤出量：100%
冷却风扇速度：100%

机器操作

移轴操作



	X回零	0.1mm	最小移动单位
	Y回零	1mm	
	Z回零	10mm	
	全部轴回零	100mm	

	移动Y轴		移动X轴		移动Z轴
	返回				
X	Y	Z	X,Y,Z 当前位置		

机器操作

耗材菜单



	挤出机
	挤出耗材 / 回退耗材
	返回
	点击可以输入数值



加载



卸载

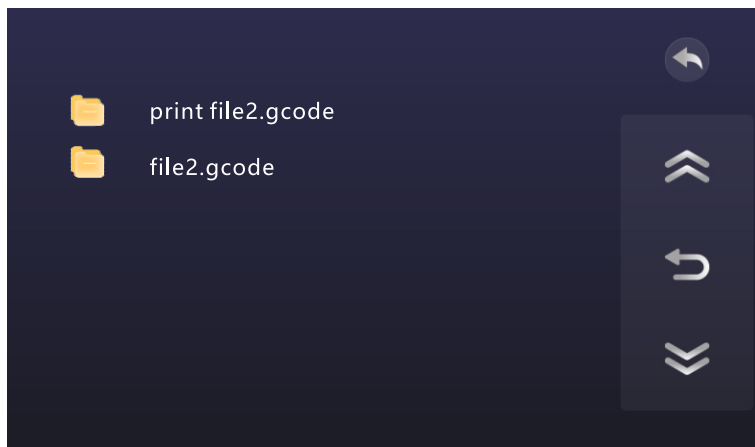
加载/卸载

10 mm	20 mm	30 mm	50 mm
-------	-------	-------	-------

设置挤出/回退耗材的长度

机器操作

U 盘



	点击文件进行打印
	上一页
	返回上一级目录
	下一页
	返回

机器操作

信息界面



使用时间 0000:00:00	机器使用时间
固件版本 6.1.XXXXXX	机器固件版本
UI 版本 6.1.0	屏幕 UI 版本
	返回

机器操作

设置菜单



X/Y/Z电机和挤出机电机的步进值



图片中的值并非真实值，真实值指的是打印机默认值

机器操作

设置菜单

风扇速度

散热风扇转速:

冷却风扇转速:

保存

散热风扇速度 (范围: 1-100)
冷却风扇速度 (范围: 1-100)

预热设置

喷头温度:

平台温度:

保存

喷嘴温度 (范围: 0-420)
热床温度 (范围: 0-100)

机器操作

设置菜单



The image shows a dark-themed user interface for Wi-Fi settings. At the top, the title "Wi-Fi 设置" (Wi-Fi Settings) is centered. Below it are three input fields: "Wi-Fi 识别号:" (Wi-Fi ID), "WLAN 名称:" (WLAN Name), and "密码:" (Password). Each field has a corresponding input box. On the right side, there is a back arrow icon at the top and a "连接" (Connect) button with a cloud and signal icon below it.

输入 WiFi 名称和密码，点击连接。打印机将自动连接到 WiFi。
仅支持 2.4GHz Wi-Fi。

常见问题

常见硬件故障

1、LCD屏显示“MINTEMP”？

意思是温度过低，一般是因为室内温度过低，或者温控管损坏所致，请保持室温在0℃以上。

2、LCD屏显示“MAXTEMP”？

喷头或者热床温度过高，或者温控管损坏，请保持喷头温度和热床温度在合适的范围内。

3、USB连接困难？

请指定正确的端口及波特率（250000），或者更换较短的USB连接线。

4、喷头升温太慢？

室内温度过低，或者添加风扇导流罩，或者稍微调高电源输出电压。

5、机头运动卡顿？

请检查润滑状态，并清洁光轴。

6、机头无法运动？

步进电机芯片烧坏，或者同步带损坏，或者同步轮顶丝松脱。

7、机头撞击边框？

对应的限位开关或者电路故障。

8、无法开机？

电源开关损坏或者保险管熔断，请检查适配器是否工作正常。

常见打印问题

1、喷头温度如何设定？

不同厂家的耗材温度和性能均不相同，一般温度如下：

PLA一般190℃~210℃

ABS一般230℃~250℃

喷头温度和打印速度的关系非常密切，一般打印速度越快喷头温度相应越高，高于60mm/s的打印速度，喷头温度大约要提高10℃左右。

喷头温度和打印层高的关系也紧密相关，层高越大喷头温度相应越高。

2、热床温度如何设定？

热床的作用主要是防止模型翘边，一般PLA需要大约45℃就可以了，ABS大约70℃就可以了，但是由于环境和耗材的原因，我们往往需要提高这个温度，最高温度不要超过120℃，模型打印高于100mm热床就可以关闭了。

常见打印问题

3、模型无法粘牢在工作台上？

请在工作台上粘贴美纹纸或者Kapton，或者是喷头距离工作台太远，或者模型自身的底部不平。

4、首层不出丝的原因都哪些？

喷嘴距离工作台过近或者耗材尚未送至喷嘴。

5、喷嘴不出丝的原因都哪些？

送丝器压紧螺帽没有压紧或者过紧，或者打印温度过低，或者送丝器损坏。

6、如何防止模型翘边？

提高热床温度或者使用Kapton，或者更改模型附着方式为网格，盖上机箱盖板，防止通风过大。

7、喷嘴距离工作台多远合适？

理论上距离应当为0，但由于没有绝对平整的工作台，所以喷嘴距离工作台 $\pm 0.1\text{mm}$ 为宜，最终以实际打印效果为标准。距离过近会导致无法出丝，距离过远会导致模型无法粘牢在工作台上。

8、如何判断耗材温度是否过高？

PLA温度过高会出现液化现象，ABS温度过高会碳化堵塞喷嘴。

9、造成喷嘴堵塞的原因有哪些？

耗材里有杂质或者打印环境灰尘过多，喷嘴和加热块之间的导热不良。

10、打印的模型表面疏松？

层高过大或者打印速度过快，喷嘴温度过低或者送丝器压紧螺丝过松，或者耗材被缠死。

11、如何打印小件模型？

把小件模型复制成多份，一次打印即可。

12、双色模型水平无法对齐？

调整软件里“机器设置”里喷头2的相对坐标。

13、双色模型颜色相互干涉？

微调喷头高度调整螺母，保持双喷头在同一高度。

14、模型拖丝严重？

请使用耗材回抽，并指定合适的回抽长度与速度，回抽长度一般不低于4mm，回抽速度不低于10mm/s，最高不超过40mm/s。



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



公众号

视频号