

CREALITY

创想三维切片软件

Creality Slicer

使用手册

深圳市创想三维科技有限公司
Shenzhen Creality 3D Technology Co., LTD.

目录

前言.....	1
第一章 安装和设置.....	2
1.1 安装软件.....	2
1.2 语言和机型设置.....	4
第二章 软件使用说明.....	7
2.1 打印模式.....	7
2.2 窗口中的命令.....	10
2.3 打印方式.....	15
2.4 打印双色模型.....	18
2.5 打印浮雕照片.....	19
技术支持.....	20

编制日期：2018 年 12 月 第二版

软件版本号：1.2.1

@Copyright 2017 深圳市创想三维科技有限公司 版权所有



深圳市创想三维科技有限公司

深圳市龙华区大浪街道同胜社区华繁路金城园工业区
第三栋 12 层

公司网站: www.cxsw3d.com

QQ 交流群: 456955778

服务热线: 400 6133 882

0755-8523 4565

前言

尊敬的创想三维用户：

感谢您选择、使用创想三维的产品。为了您使用方便，请您在使用之前仔细阅读该说明书，并严格按照说明书的指示进行操作。

创想三维团队时刻准备为您提供最优质的服务。在使用过程中无论遇到什么问题，均可按照说明书提供的联系方式与我们进行联系。

为了您能够更好地体验我们的产品，您还可以从创想的官网：

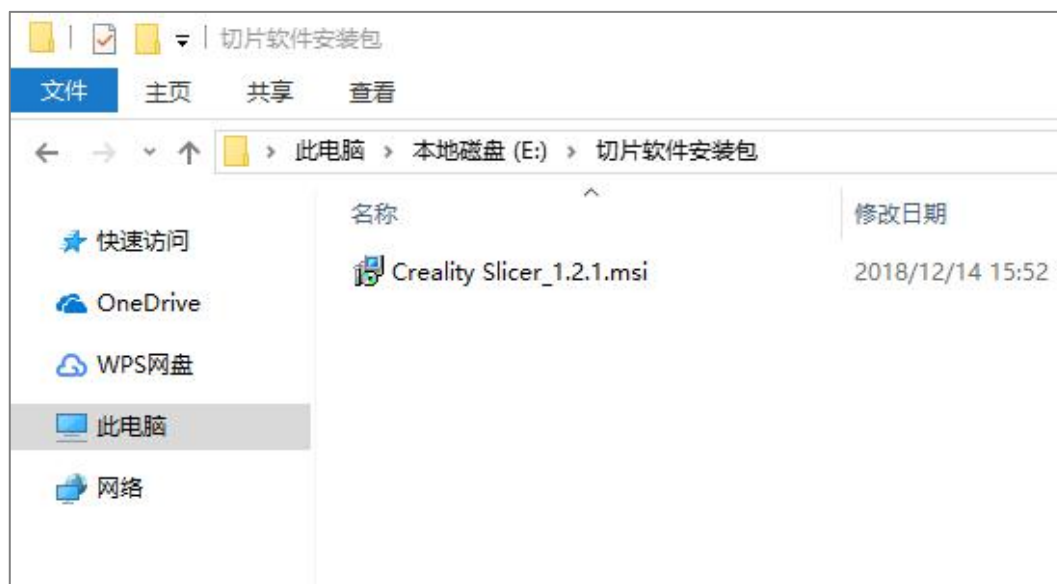
www.cxsw3d.com 获取设备的操作知识。您可以登陆创想官网寻找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

深圳市创想三维科技有限公司

2017 年 10 月

第一章 安装和设置

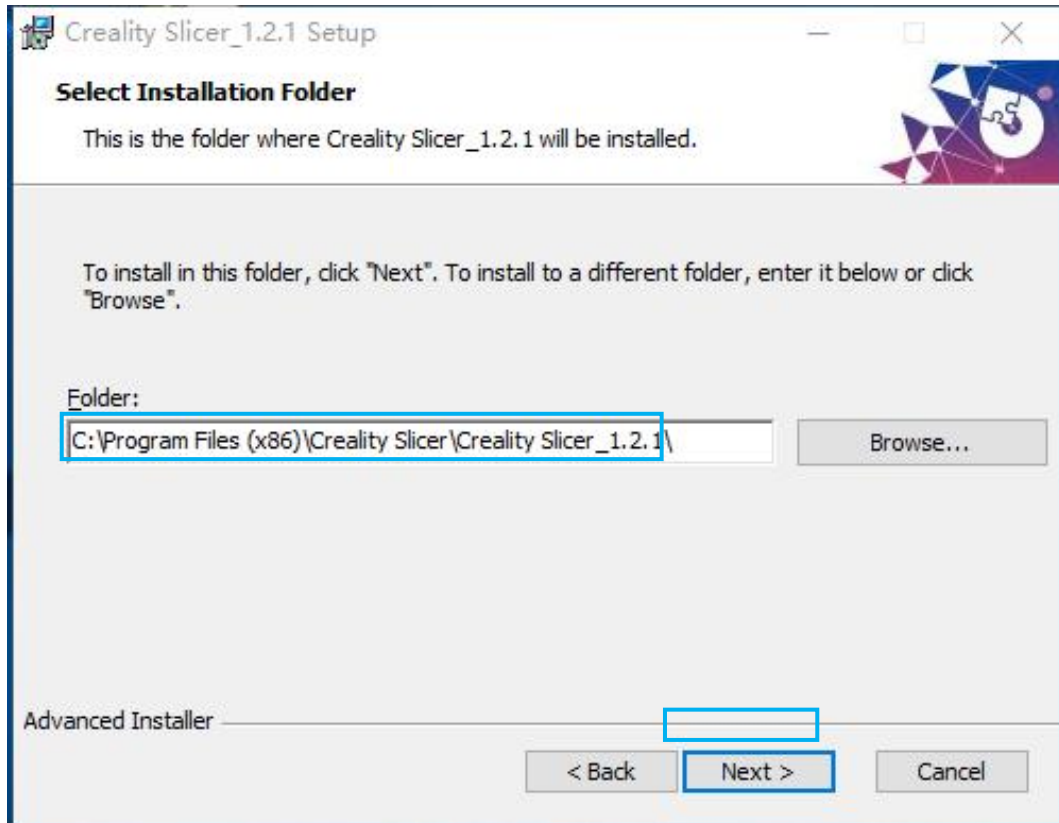
1.1 安装软件



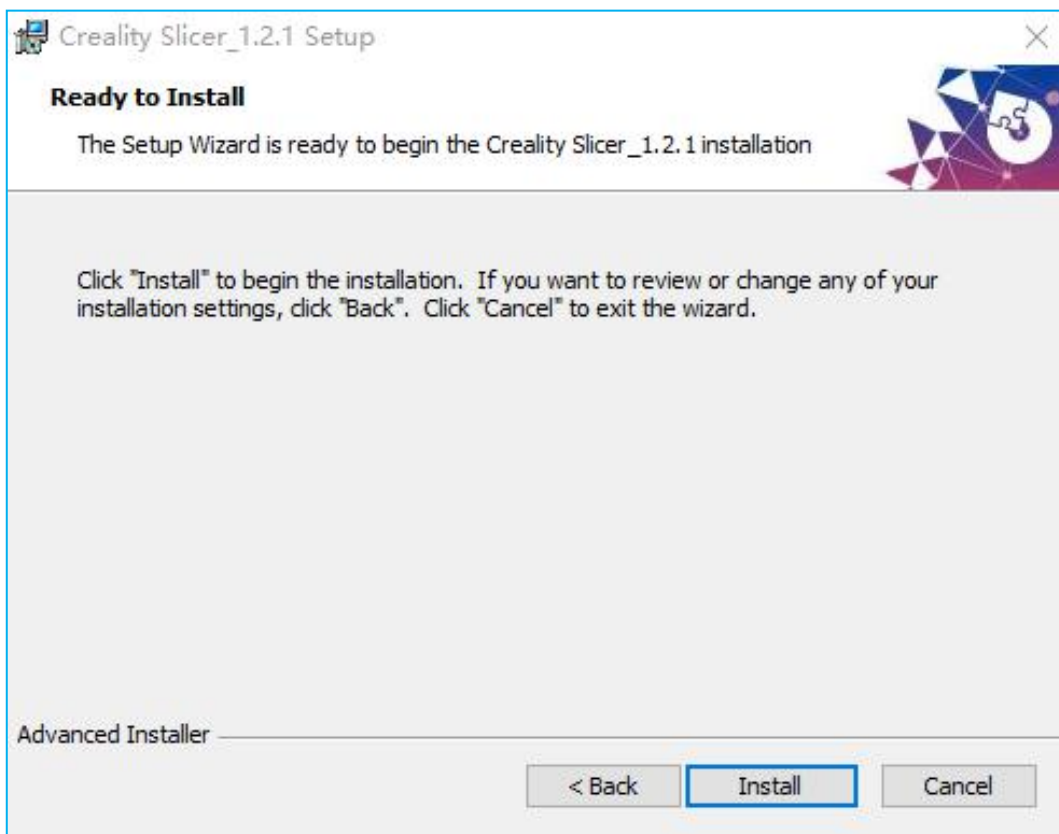
双击打开 Creality Slicer_1.2.1.msi



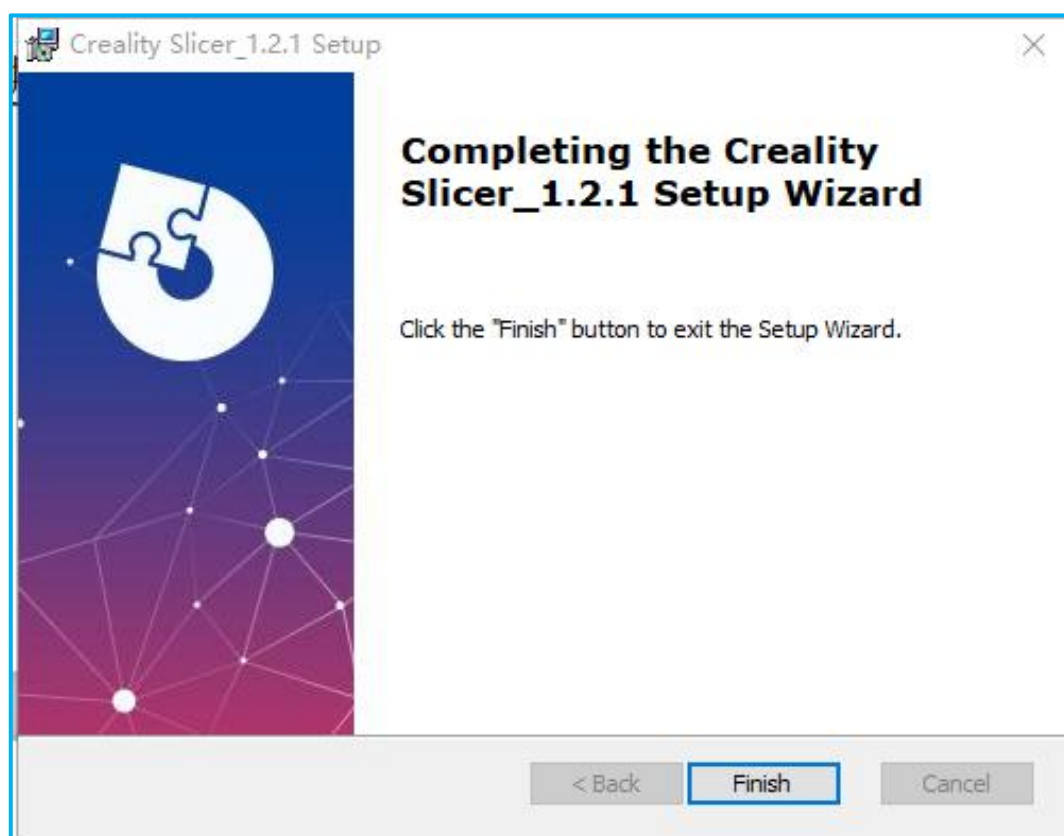
点击“Next”继续



设置安装路径，选择默认路径即可（C:\Program Files(x86)\Creality Slicer）
点击“Next”进行下一步操作。



点击“Install”进行安装操作。

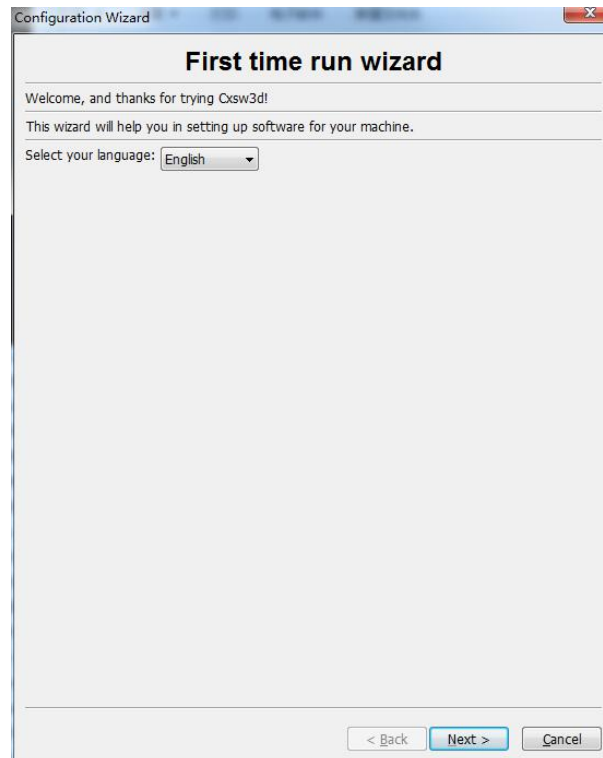


待安装完成后，点击“Finish”即可完成安装。

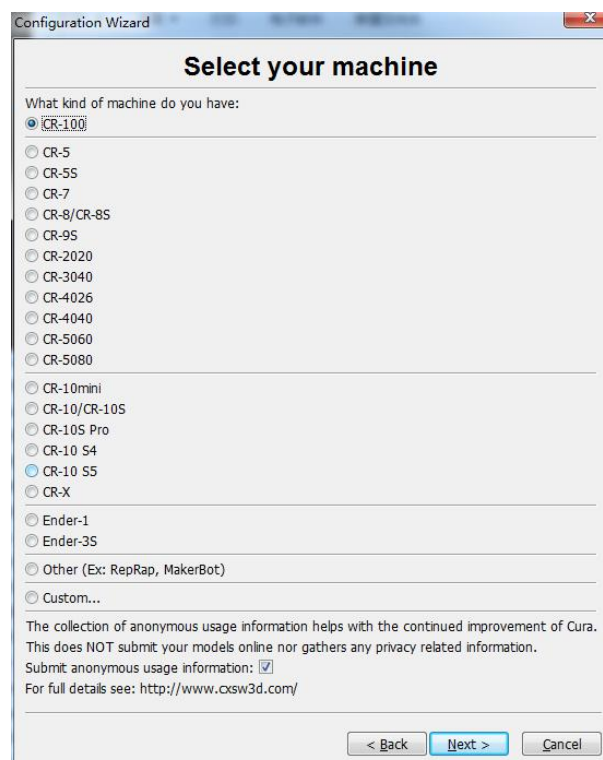
1.2 语言和机型设置



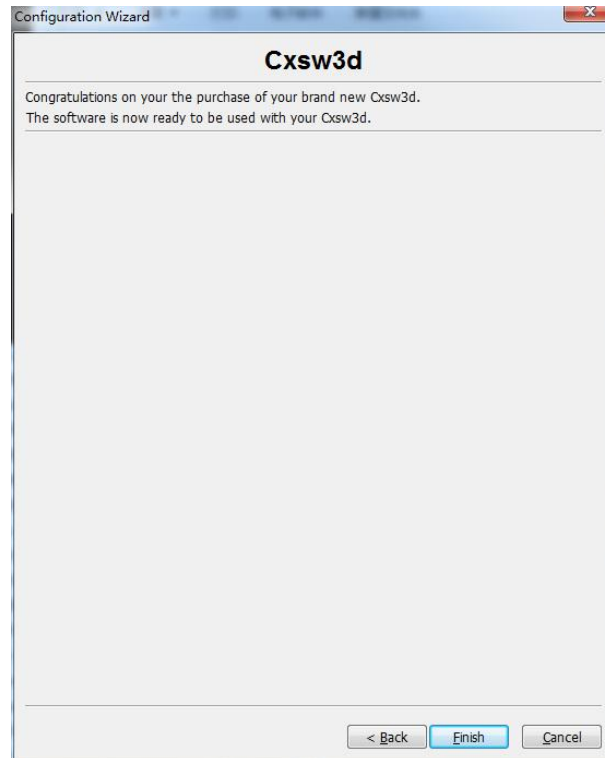
打开 Creality Slicer



选择语言（中文选择 Chinese）→Next



机型→Next



Finish，完成设置。

第二章 软件使用说明

本软件内置使用说明，将鼠标停在各参数设置上即可查看详细说明。

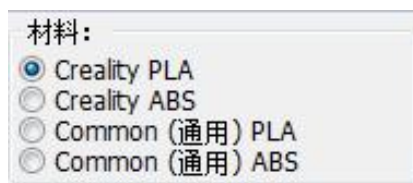
2.1 打印模式



本软件内置快速打印模式和完整配置模式，初次运行时默认为快速打印模式，如有需要可切换到完整配置模式。

2.1.1 快速打印模式

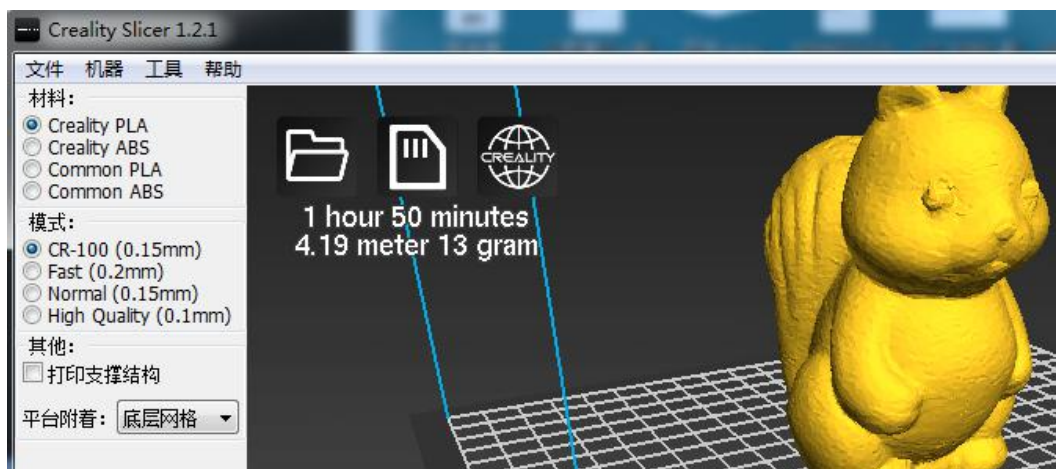
材料



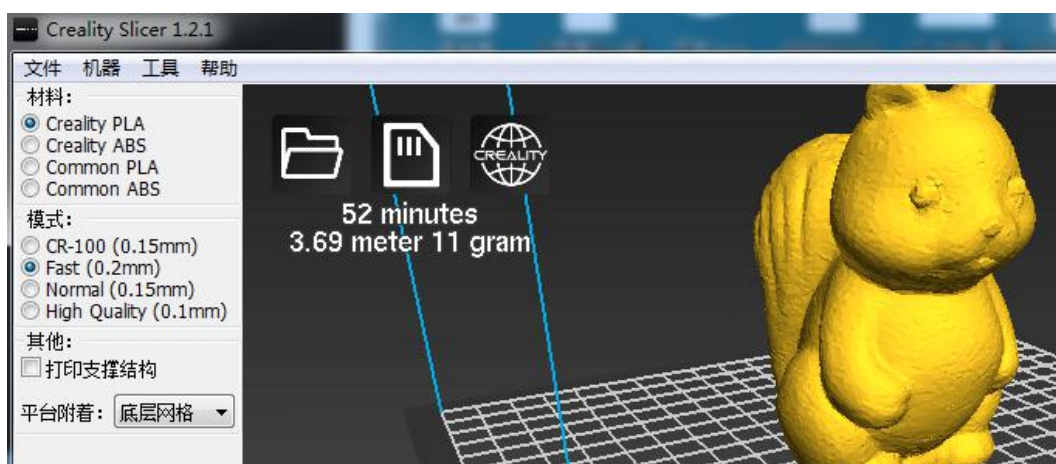
其中 Creality PLA 和 Creality ABS 将为对应的创想三维耗材提供优秀打印支持，使您的打印模型质量更加出色。

针对第三方耗材我们提供了通用 PLA 和通用 ABS 两组设置。该设置仅能保证大部分第三方耗材的正常打印，依据厂家和材料属性的不同，打印质量可能有所差异。客户可切换到完整配置模式进行更具体的设置。

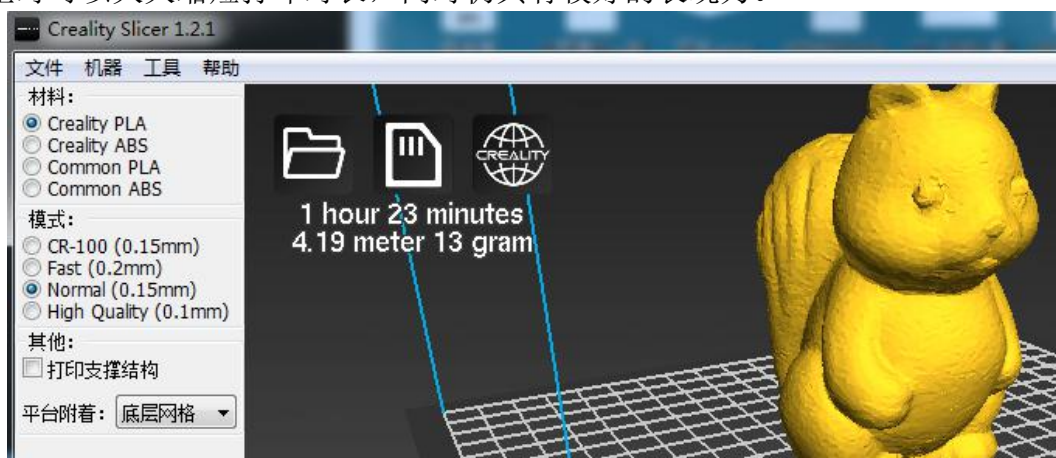
模式



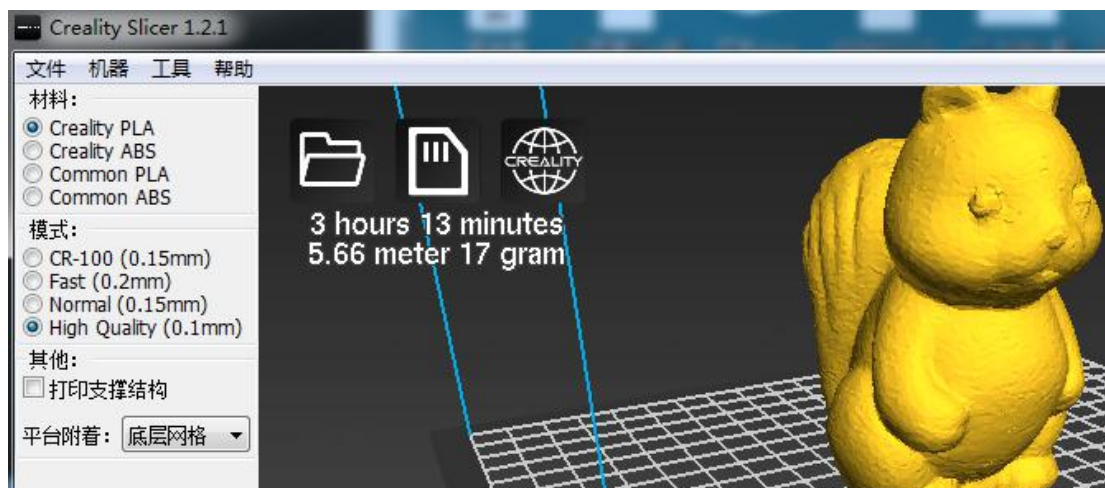
1、CR-100（0.15mm），专门针对 CR-100 3D 打印机进行了设置优化，使其在实现较好的打印精度的同时提高了打印速度。同时 CR-100 打印机亦可以通过 High Quality（高质量 0.1mm）模式达到更高的打印精度。



2、Fast（快速 0.2mm），该模式适合大尺寸的简单模型，在打印正方体等模型时可以大大缩短打印时长，同时仍具有较好的表现力。

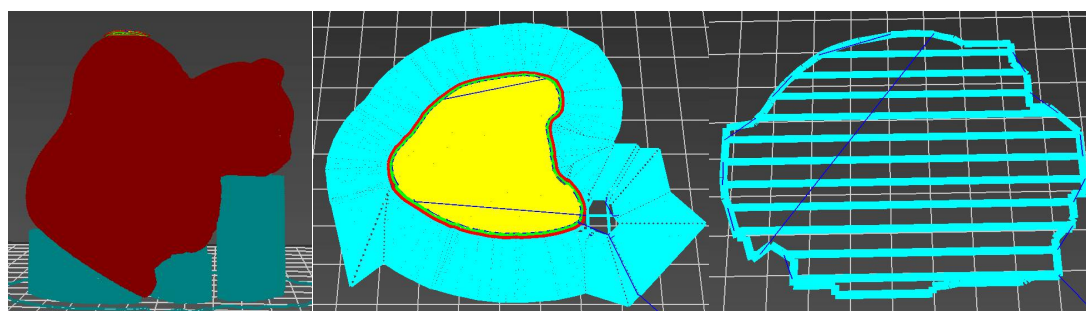


3、Normal（普通 0.15mm），该模式适用于大部分模型的打印，是速度与精度的最佳平衡设置。



4、High Quality（高质量 0.1mm）：该模式牺牲了打印速度以提供更好的打印精度。如需提高打印效率亦可尝试使用 CR-100 的相关设置。

其他：



支撑

底层边线

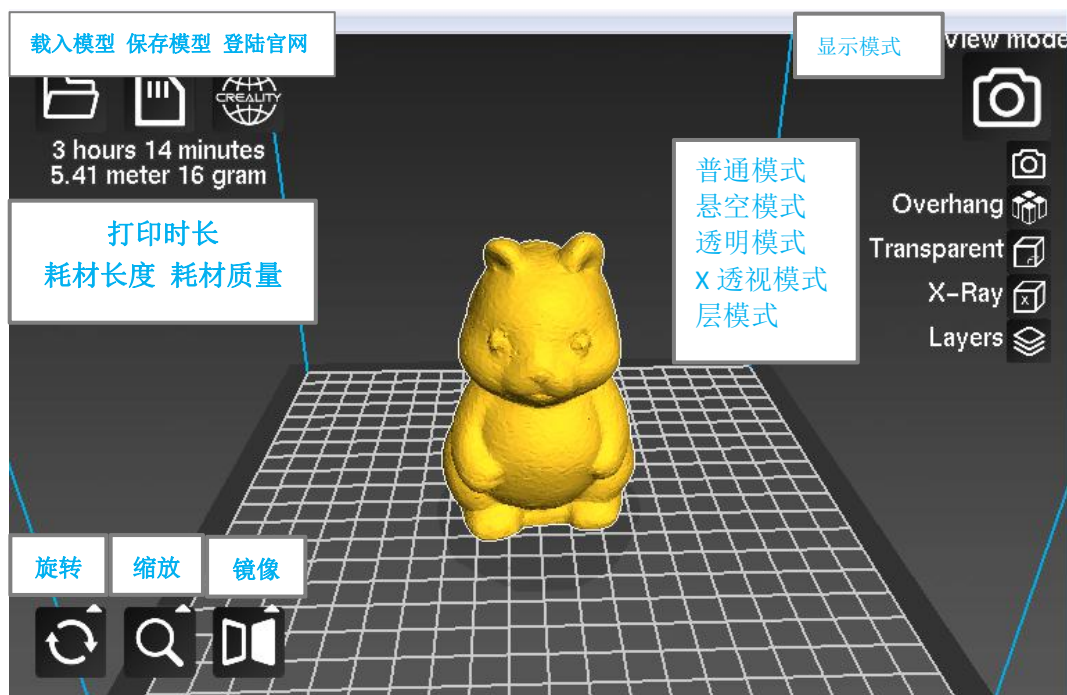
底层网格

1、打印支撑结构：默认为模型倾斜超过 45° 的下表面提供支撑，使模型不易坍塌，具有更好的外形结构。在完整配置模式中可以调整倾斜的角度。

2、平台附着一底层边线（Brim）：将在模型底面外侧打印数圈，为模型提供更好的附着。

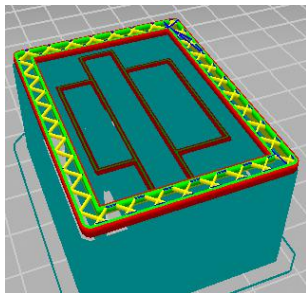
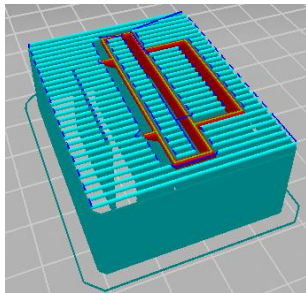
3、平台附着一底层网格（Raft）：将在模型底面打印一个筏体，即使在打印平台有轻微倾斜时也能为模型提供一个平整的打印表面，建议新手启用。

2.2 窗口中的命令



2.2.1 显示模式

	<p>普通模式（Normal）：</p> <p>用于查看模型的整体外观和操作模型。</p>
	<p>悬空模式（overhang）：</p> <p>用于查看模型的悬空位置，红色显示部分为悬空。</p>
	<p>透明模式（Transparent）：</p> <p>整个模型处于半透明的状态下，用处不大。</p>
	<p>X 透视模式（X-Ray）：</p> <p>与平台平行面显示深色，其他面为半透明，用处不大。</p>



层模式 (Layers):

显示模型的切片及喷嘴移动路径，根据类型的不同那个，移动路径将显示不同颜色：

红色：模型最外层表面

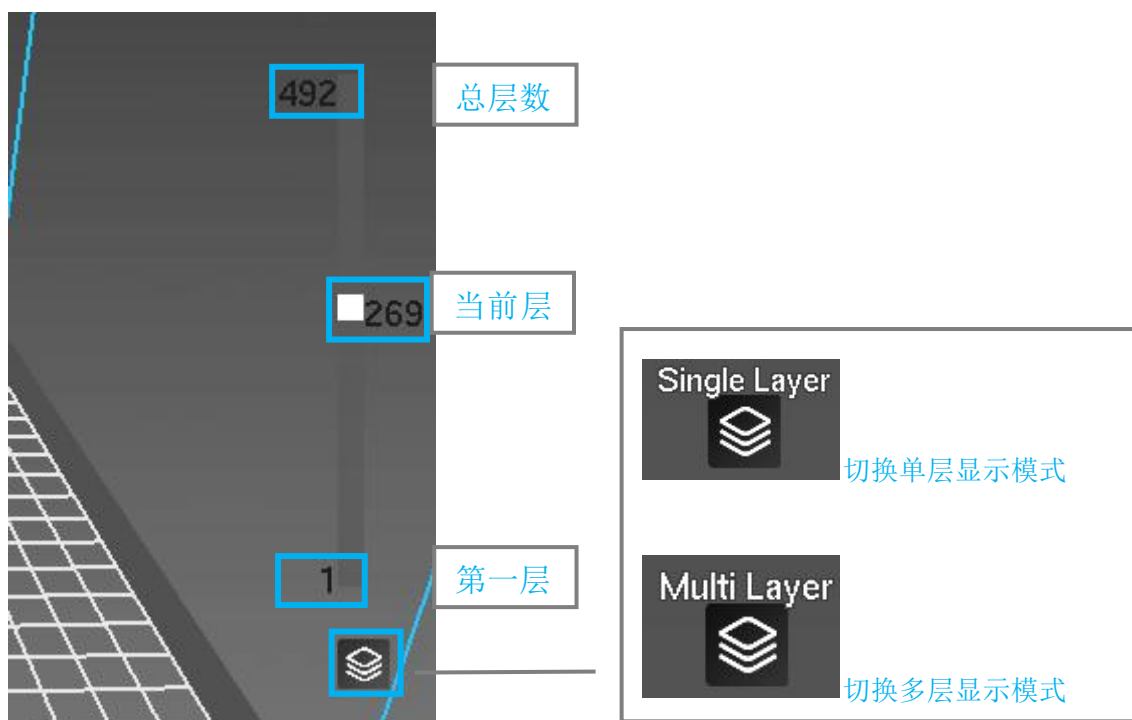
黄色：网格状填充

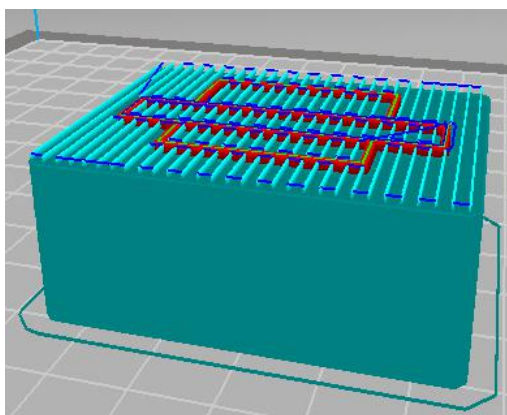
翠绿色：模型其他第 2-n 层表面。

墨绿色：支撑等辅助结构

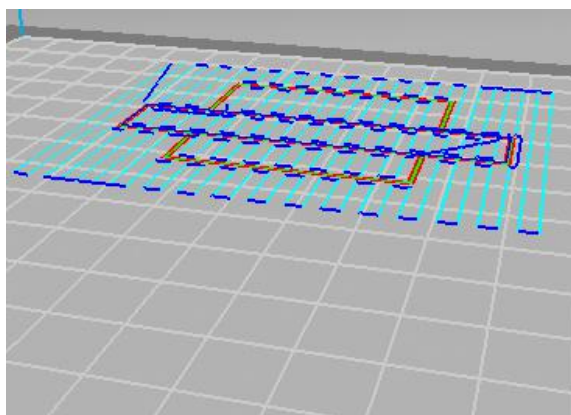
蓝色：空走

在层模式下，我们可以拖动右侧进度条查看不同层的打印路径，点击下方可以查看切换仅显示当前层或显示 0 至当前层路径。





多层显示模式



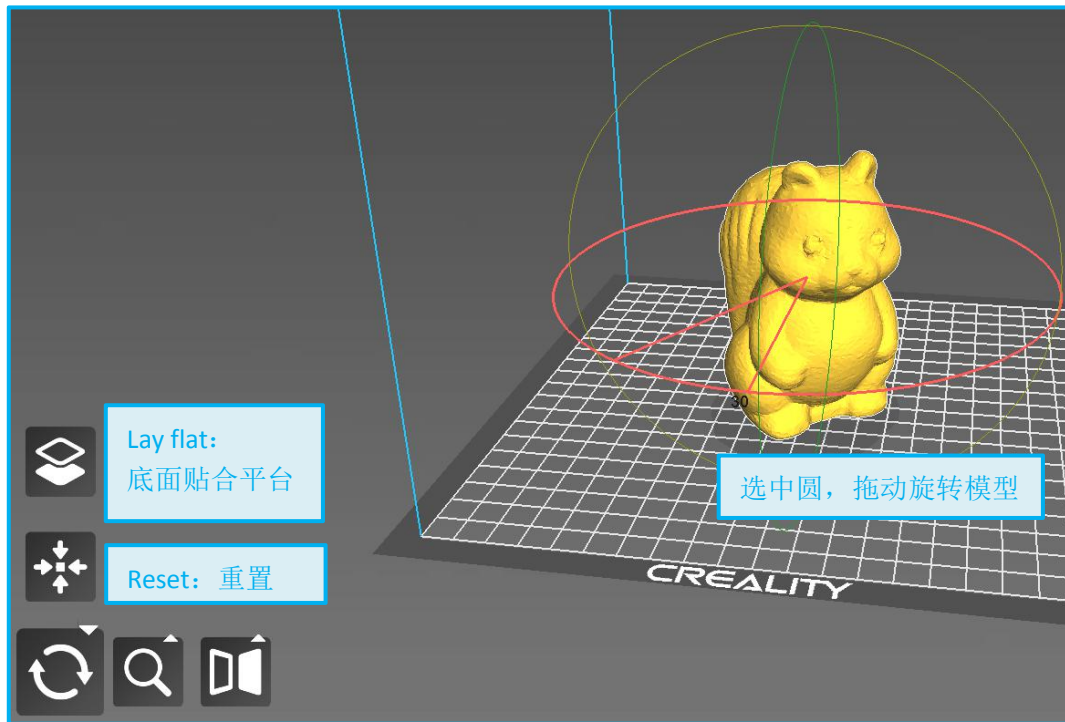
单层显示模式

注意事项:

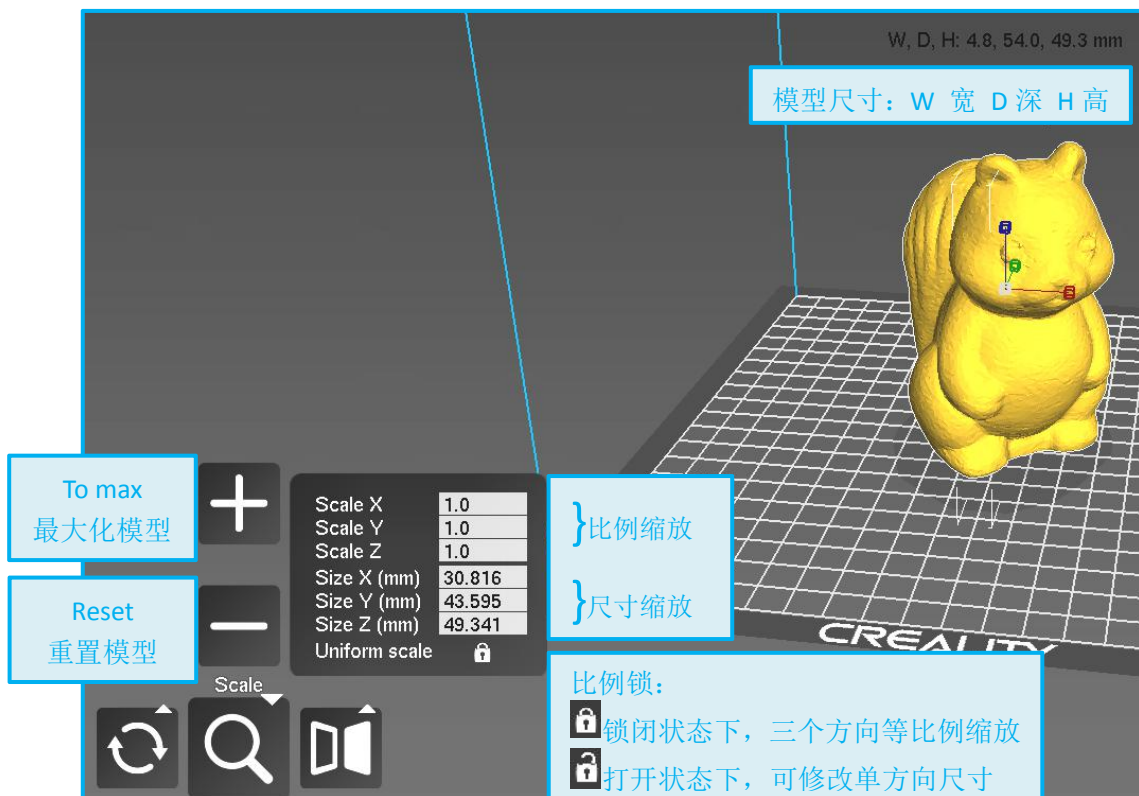
当模型显示为灰色时说明模型尺寸大于打印平台尺寸，此时将无法正
常切片。需将模型比例调整到小于打印平台的尺寸。

2.2.2 旋转、缩放、镜像

旋转

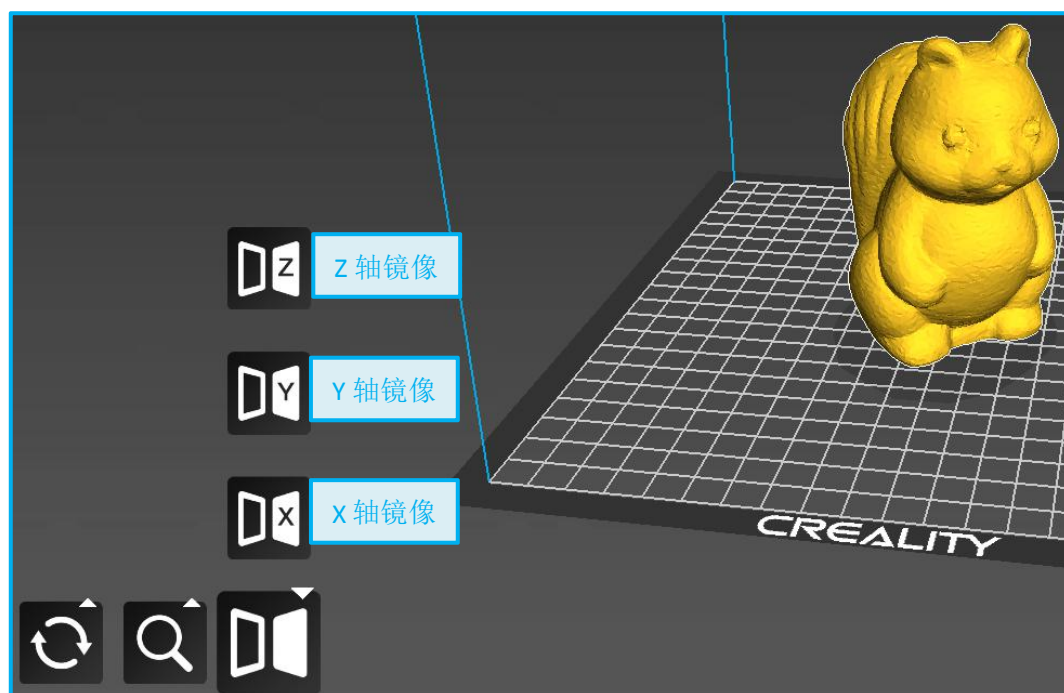


缩放



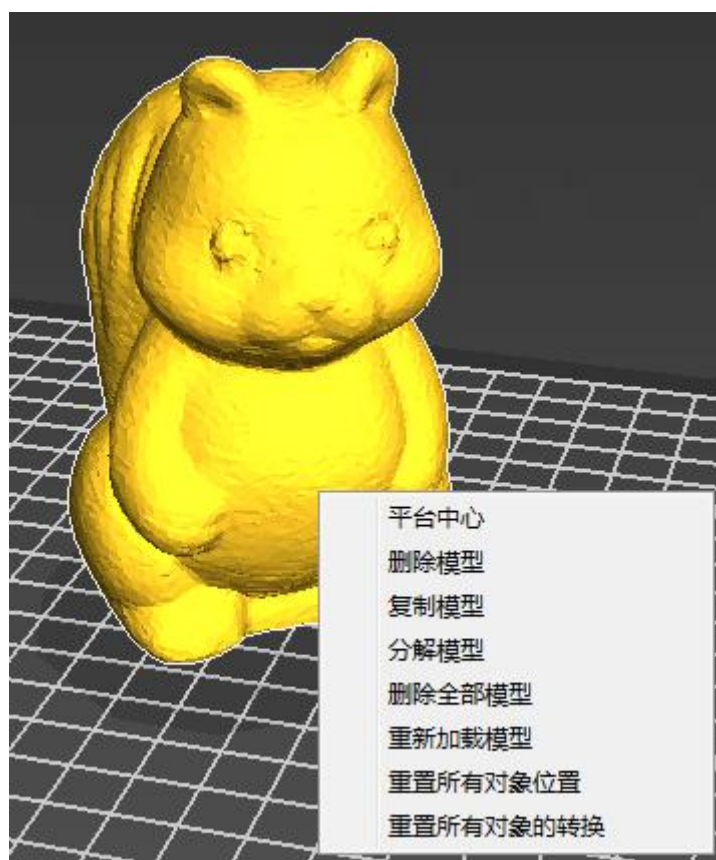
修改数字大小即可调整模型尺寸。

镜像



点击即可实现模型的镜像。

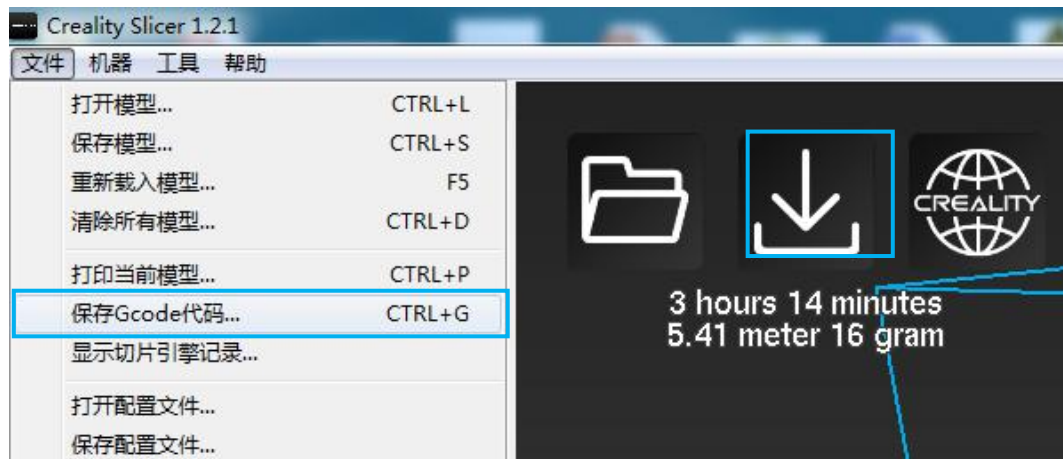
2.2.3 鼠标右键的功能



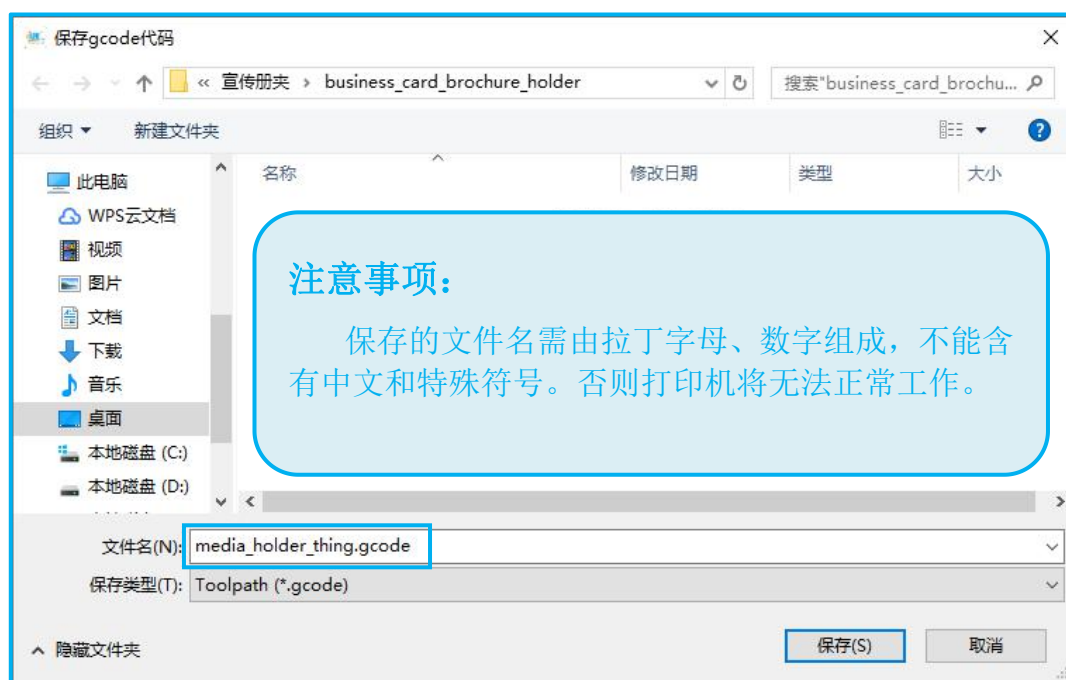
2.3 打印方式

2.3.1 存储卡脱机打印

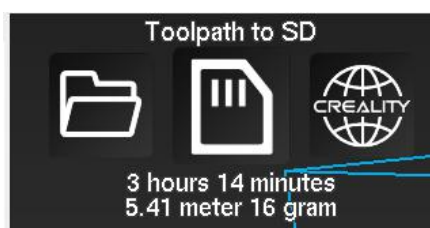
脱机打印即使用存储卡进行打印，无需连接电脑，使用方便，操作简单，推荐用户使用脱机打印。



点击 save toolpath 或打开“文件”→Save GCode。



在弹出的窗口选择路径，并写入文件名。注意文件名需为拉丁字母和数字，不能为中文或特殊符号。



插入存储卡，将文件拷贝到存储卡中。
注意：如切片时已插入 SD 卡，窗口将显示直接保存入 SD 卡（Toolpath to SD），直接保存即可（注意文件名是否为英文）。

2.3.2 联机打印

联机打印，需要通过数据线将电脑和 3D 打印机相连接，打印过程中不能断电，电脑不能进入屏保或休眠，以防数据传输失败，使用起来相对比较繁琐，通常不建议用户使用。

安装驱动前建议关闭杀毒软件以防止误杀导致安装失败。

1、使用 USB 数据线将打印机与电脑相连。

2、按如下方式设置创想三维切片软件。



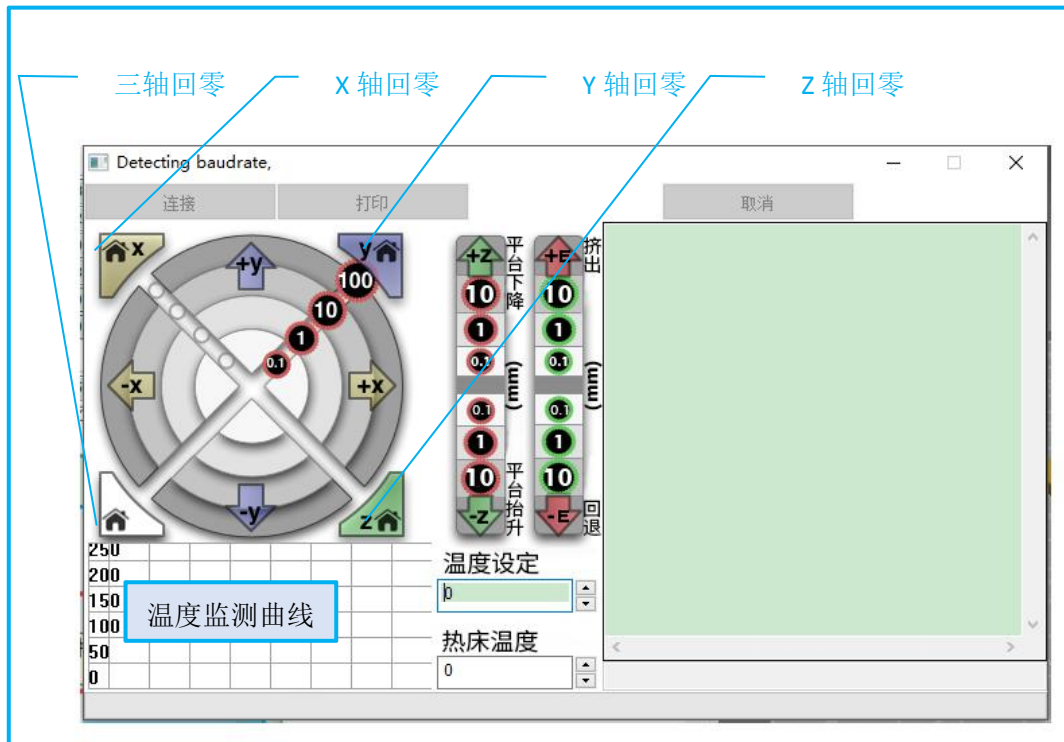
选择“文件”→“参数设置”，在弹出窗口中按图示选择专业，点击 ok 完成。



选择“文件”→“机器设置”，在弹出窗口选择打印机端口 COM，一般为数字大的那个。波特率设置为 115200。



载入模型后，出现该图则表示打印机已连接成功，，点击将弹出控制窗口。

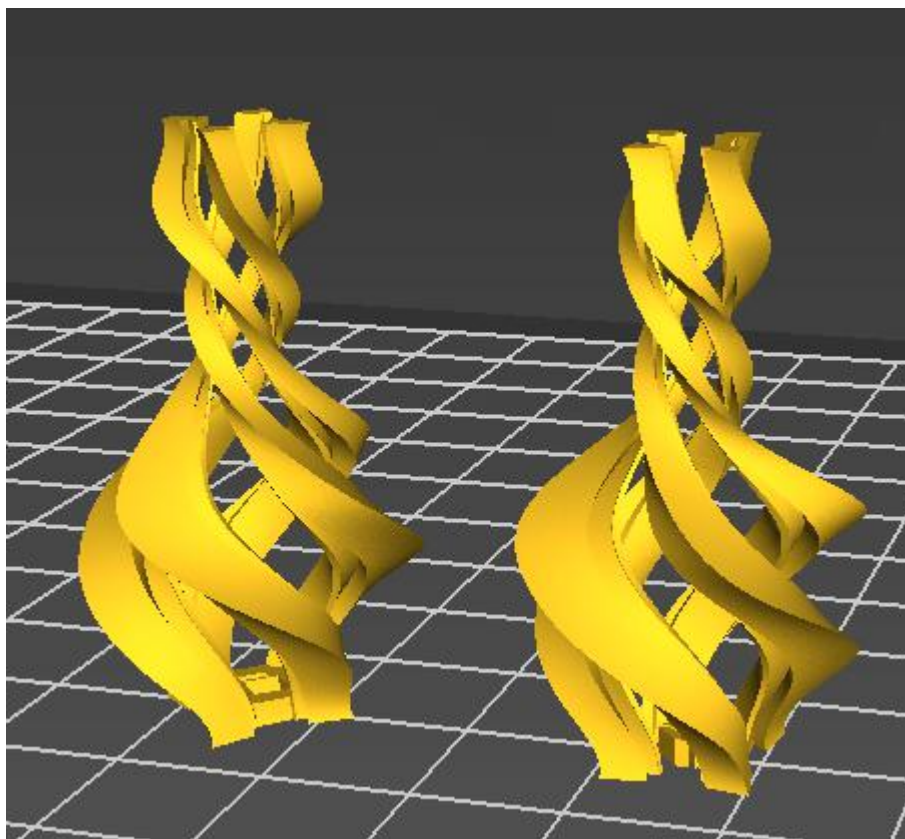


我们在窗口上可以点击灰色圆环分别控制 XYZ 轴的运动，0.1、1、10、100 表示每次运动量。右下角文本框可以输入 G 代码控制，如不熟悉，请勿随意输入。点击“打印”即可开始打印，打印过程中请谨慎操作以免打印失败。

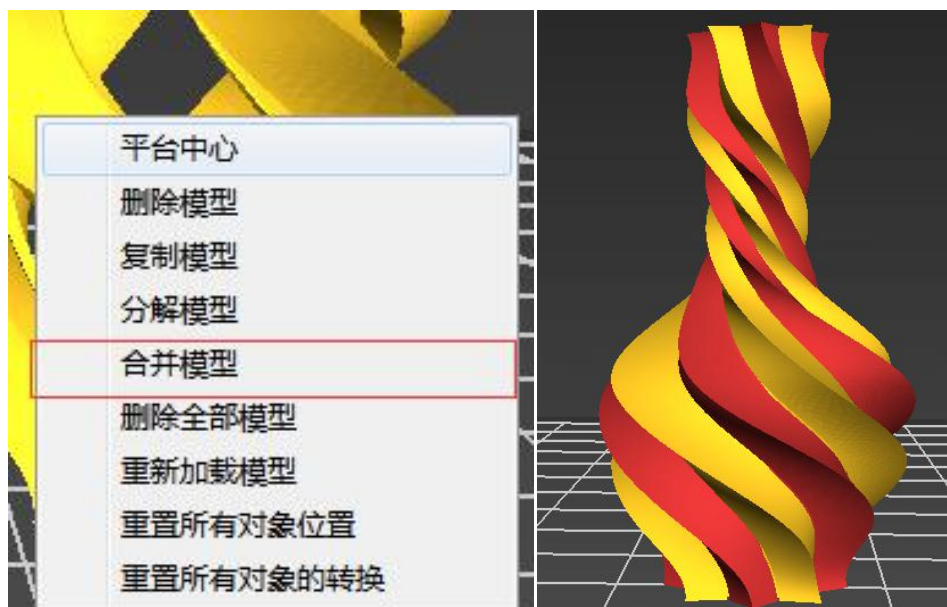
*如无法正确连接，请安装对应的驱动程序或下载第三方驱动检测安装工具（驱动人生等）。具体安装说明见对应驱动目录。

2.4 打印双色模型

首先请确认您购买的打印机支持双色打印。



将所需打印的双色模型的不同部分分别打开或拖入软件。

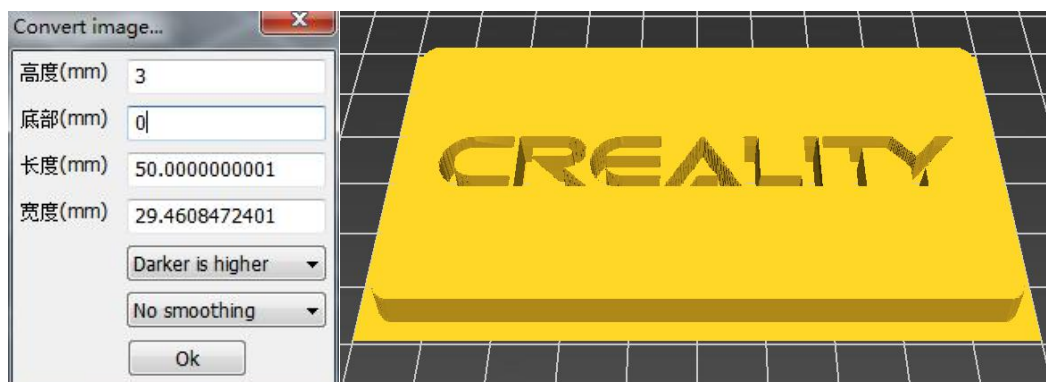


右键点击模型，选择合并命令。待软件提示切片完成后即可开始打印。

2.5 打印浮雕照片



打开照片或将照片拖入切片软件。



设置适合的参数，待切片完成后即可开始打印。

技术支持

创想所有的售后及销售团队随时为您待命。我们非常乐意为您解决您在使用 **CR-10** 过程中遇到的任何问题。如果您无法从此用户手册中找到解决问题的方法，您可以访问我们的官方网站搜索解决方法，当然您也可以通过电话或 **QQ** 联系我们。

在我们的官网中，您可以找到一些常见问题说明和解决方法。您的多数问题都可以在这里得到解决：<http://www.cxsw3d.com>。

您可以在每周一到周六的 **8:30-21:30** 通过电话和 **QQ** 来联系售后团队为您解决问题。如果您在非工作时段联系我们，我们会在工作时段第一时间给您回复和反馈，为您解决问题。若造成不便，我们万分抱歉。

全国免费服务热线：400-6133 882

QQ 技术交流群：456955778

总部地址： 深圳市龙华区大浪街道同胜社区华繁路金城园工业区第三栋 12 层