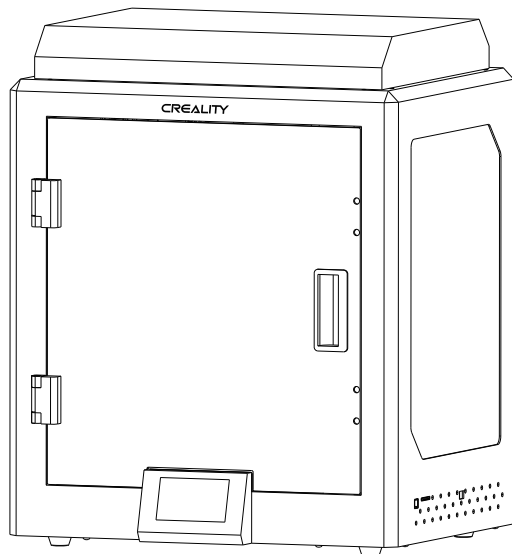


CREALITY

3D Printer User Manual

3D打印机使用说明书

CR-5 Pro



V1.0

Content 目录

Dear Consumers,

Thank you for choosing our products. For the best experience, please read the instructions before operating the Printer. Our teams will always be ready to render you the best services. Please contact us via the phone number or e-mail address provided at the end when you encounter any problem with the Printer.

For a better experience in using our product, you can also learn how to use the Printer in the following ways:

View the accompanied instructions and videos in the storage card.

Visit our official website www.creality.com to find relevant software/hardware information, contact details and operation and maintenance instructions.

Chers consommateurs,

Nous vous remercions d'avoir choisi nos produits. Pour une meilleure expérience, veuillez lire les instructions avant de d'utiliser l'imprimante.

Nos équipes seront toujours prêtes à vous fournir les meilleurs services.

Veuillez nous contacter par le numéro de téléphone ou l'adresse e-mail indiqués à la fin de ce document si vous rencontrez un problème avec l'imprimante.

Pour une meilleure expérience de notre produit, vous pouvez aussi apprendre à utiliser l'imprimante de la façon suivante suivantes :

Consultez les instructions et les vidéos accompagnées dans la carte de stockage.

Visitez notre site Web officiel www.creality.com pour trouver des informations pertinentes sur les logiciels/matériels, les coordonnées et les instructions d'utilisation et d'entretien.

A

Notes Remarques

B

Assemble the 3D Printer Assembler l'imprimante 3D

C

Use the 3D Printer Utilisation de l'imprimante 3D

Level the Heated Bed

Mettre à niveau le plateau chauffant

Load Filament

Charger le filament

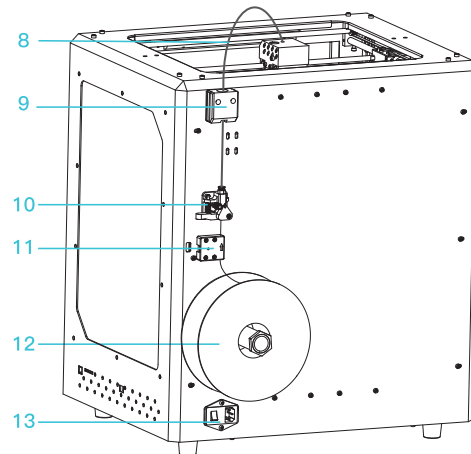
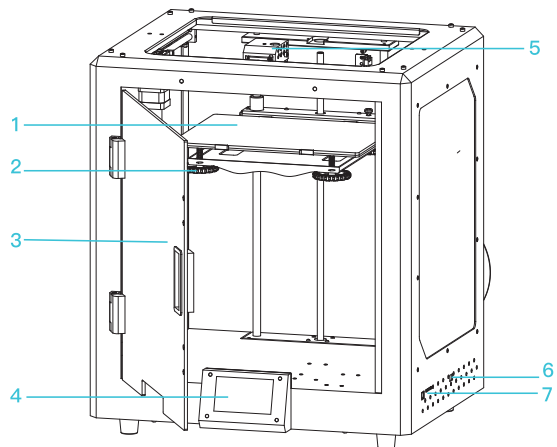
Start Printing

Démarrer l'impression

NOTES

1. Do not use the printer any way other than described herein in order to avoid personal injury or property damage.
 2. Do not place the printer near any heat source or flammable or explosive objects. We suggest placing it in a well-ventilated, low-dust environment.
 3. Do not expose the printer to violent vibration or any unstable environment, as this may cause poor print quality.
 4. Before using experimental or exotic filaments, we suggest using standard filaments such as ABS or PLA to calibrate and test the machine.
 5. Do not use any other power cable except the one supplied. Always use a grounded three-prong power outlet.
 6. Do not touch the nozzle or printing surface during operation as they may be hot. Keep hands away from machine while in use to avoid burns or personal injury.
 7. Do not wear gloves or loose clothing when operating the printer. Such cloths may become tangled in the printers moving parts leading to burns, possible bodily injury, or printer damage.
 8. When cleaning debris from the printer hotend, always use the provided tools. Do not touch the nozzle directly when heated. This can cause personal injury.
 9. Clean the printer frequently. Always turn the power off when cleaning, and wipe with a dry cloth to remove dust, adhered printing plastics or any other material off the frame, guide rails, or wheels . Use glass cleaner or isopropyl alcohol to clean the print surface before every print for consistent results.
 10. Children under 10 years of age should not use the printer without supervision.
 11. This machine is equipped with a security protection mechanism. Do not manually move the nozzle and printing platform mechanism manually while booting up, otherwise the device will automatically power off for safety.
 12. Users shall comply with related nation and region's laws, regulations and ethical codes where the equipment or produced prints by it is used, and users of our product shall not use aforesaid products to print any end-use products, objects, parts or components or any other physical prints that violate the national or regional laws, regulations and ethical codes where herein referred product and produced prints by it is located.
 13. Tips: The upper cover is special for high-temperature consumables (e.g. ABS), and low-temperature consumables are removed (e.g. PLA)
 14. Tips: Do not plug or unplug the power cord when power on.
1. N'utilisez pas l'imprimante d'une manière autre que celle décrite dans le présent document afin d'éviter toute blessure corporelle ou tout dommage matériel.
 2. Ne placez pas l'imprimante à proximité d'une source de chaleur ou d'objets inflammables ou explosifs. Nous suggérons de la placer dans un environnement bien ventilé et peu poussiéreux.
 3. N'exposez pas l'imprimante à des vibrations violentes ou à tout environnement instable, car cela pourrait entraîner une mauvaise qualité d'impression.
 4. Avant d'utiliser des filaments expérimentaux ou exotiques, nous vous suggérons d'utiliser des filaments standard tels que l'ABS ou le PLA pour calibrer et tester la machine.
 5. N'utilisez pas d'autre câble d'alimentation que celui qui est fourni. Utilisez toujours une prise de courant à trois broches reliée à la terre.
 6. Ne touchez pas la buse ou la surface d'impression pendant le fonctionnement car elles peuvent être chaudes. Gardez les mains éloignées de la machine pendant son utilisation pour éviter les brûlures ou les blessures.
 7. Ne portez pas de gants ou de vêtements amples lorsque vous utilisez l'imprimante. Ces vêtements peuvent s'emmêler dans les pièces mobiles de l'imprimante et provoquer des brûlures, des blessures corporelles ou des dommages à l'imprimante.
 8. Pour dégager les débris de la partie chaude de l'imprimante, utilisez toujours les outils fournis. Ne touchez pas directement la buse lorsqu'elle est chauffée. Cela peut provoquer des blessures corporelles.
 9. Nettoyez fréquemment l'imprimante. Mettez toujours l'imprimante hors tension lorsque vous la nettoyez, et utilisez un chiffon sec pour enlever la poussière, les matières plastiques adhérentes ou tout autre matériau du châssis, des rails de guidage ou des roues. Utilisez du nettoyant pour vitres ou de l'alcool isopropylique pour nettoyer la surface d'impression avant chaque impression pour obtenir des résultats constants.
 10. Les enfants de moins de 10 ans ne doivent pas utiliser l'imprimante sans surveillance.
 11. Cette machine est équipée d'un mécanisme de protection de sécurité. Ne déplacez pas manuellement la buse et le mécanisme du plateau d'impression pendant le démarrage, sinon l'appareil s'éteindra automatiquement par sécurité.
 12. Les utilisateurs doivent se conformer aux lois, règlements et codes éthiques de la nation et de la région où l'équipement ou le produit imprimé par celui-ci est utilisé. Les utilisateurs de nos produits ne doivent pas utiliser ces produits pour fabriquer des produits finis, des objets, des pièces ou des composants ou toute autre impression physique qui viole les lois, les règlements et les codes éthiques nationaux ou régionaux où se trouve le produit et les impressions produites par celui-ci.
 13. Conseils : Le couvercle supérieur est spécial pour les consommables à haute température (ex. ABS), et les consommables à basse température sont enlevés (ex. PLA).
 14. Conseils : Ne pas brancher ou débrancher le cordon d'alimentation lorsque l'appareil est sous tension.

Introduction 设备简介



- 1 Printing Platform |
- 2 Bed Leveling Nut |
- 3 Leveling Nut |
- 4 LCD Screen | LCD
- 5 Nozzle Kit |
- 6 Voltage switching switch |
- 7 Storage Card Slot & USB Port |

- 8 Teflon tube |
- 9 Wire Holder |
- 10 Remote Extruder |
- 11 Filament Detector |
- 12 Filament Holder&Filament |
- 13 Power Cable Connection |

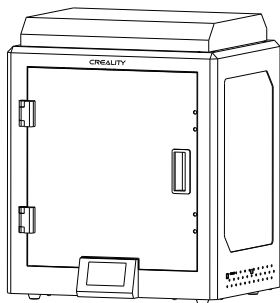
Parameters 设备参数

Basic Parameters 基本参数	
Model Modèle	CR-5 Pro
Printing Size Dimension d'impression	300*225*380mm
Molding Tech Technologie de moulage	FDM
Nozzle Number Nombre de buse	1
Slice Thickness Épaisseur des couches	0.1-0.4mm
Nozzle Diameter Diamètre de la buse	Standard 0.4mm
Precision Précision	±0.1mm
Filament Filament	1.75mm PLA/ABS
File Format Format des fichiers	STL/OBJ/AMF
Working Mode Mode de travail	Memory card offline or online printing
Slice Software Logiciel de tranchage	Creativity Slicer/Cura/Repetier-Host/Simplify3D
Power Supply Alimentation électrique	Input :AC115/230V 50/60Hz Output :DC 24V
Total Power Puissance totale	350W
Bed Temp Température du plateau	≤110°C
Nozzle Temp Température de la buse	≤300°C
Resume Print	Yes Oui
Filament Detector Dececteur	Yes Oui
Daul Z-Axis Double axe Z	No Non
language Selection	English
Operating System	Windows XP/7/8/10 MAC/Linux
Printing Speed Vitesse d'impression	≤180mm/s Normal 30-60mm/s
Automatic leveling	Yes Mise à niveau automatique

Parts List



1 Tool Box x 1



2 Printer x 1



3 Filament x 1

Tool List



4 Hex keys, Wrench & Screwdriver x 1



5 Lubricating Grease x 1



6 Spool & Nuts x 1



7 M6 Socket Spanner x 1



8 Spare Parts1 x 1



9 Spare Parts 2 x 2



10 PTFE Tubing(Spare Part) x 1



11 Storage Card & Card Reader x 1



12 Diagonal Pliers x 1



13 Spade x 1
铲刀



14 Power Adapter x 1



15 Solid Glue x 1



16 Nozzle Cleaner x 1



17 Tweezers x 1



18 USB Cable x 1

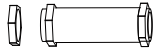


19 Cable Ties x 1

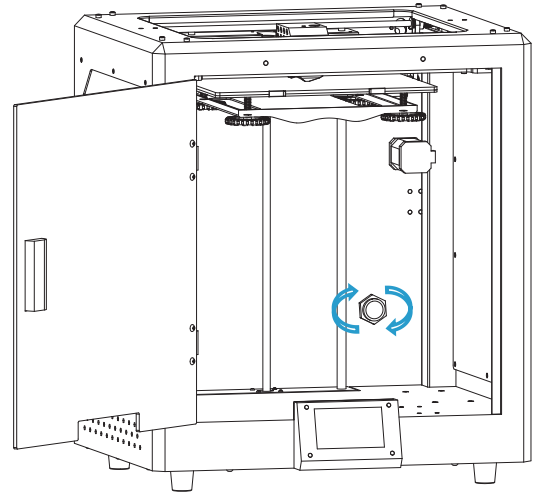
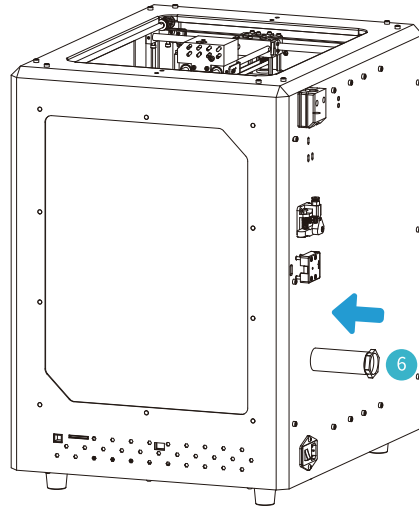
1

Install The Spool

Attach Spool Holder with included Nuts |



6 Spool & Nuts x 1
Bobines et écrous

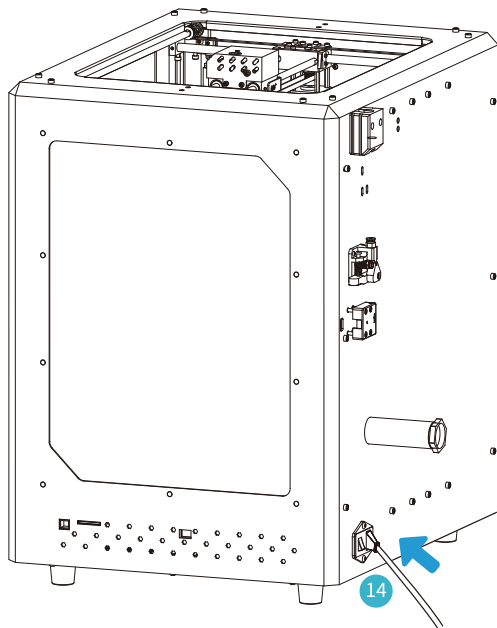


2

Power Supply Wiring

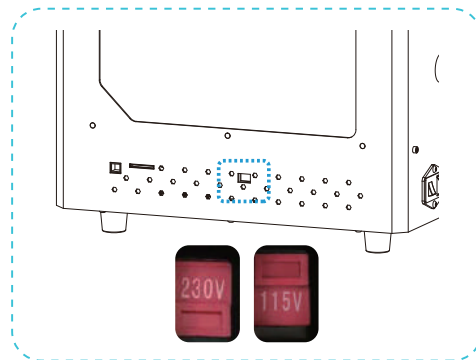


14 Power Adapter x 1
Cordon d'alimentation



Caution

- Select the correct input voltage to match your local mains (115/230V)
- Damage can occur if voltage is set incorrectly.
- Connect the power cord and turn the power switch to 1 to turn it on.
- Do not connect or disconnect the cables when the machine is powered on.
- Sélectionnez la tension d'entrée correcte pour correspondre à votre réseau local.
- Des dommages peuvent se produire si la tension est mal réglée. (115/230V)
- Branchez le cordon d'alimentation et mettez l'interrupteur d'alimentation sur 1 pour le mettre sous tension.
- Ne pas brancher ou débrancher les câbles lorsque la machine est sous tension.



3

Level the Platform

1. Slightly tighten the four leveling nuts at the bottom of the platform before the first leveling.
2. Select "Settings" → "Level mode", click on the number ①-⑤.
3. Offset value valid of automatic leveling and the default automatic leveling return home in printing process which make an excellent result of printing when automatic leveling starting.
4. Offset value invalid of automatic leveling and it will reduce the time to leveling printing process when automatic leveling shut down.



1. Serrez légèrement les quatre écrous de mise à niveau au pied de la plate-forme avant la première mise à niveau.
2. Sélectionnez "Settings" --> "Level mode" en cliquant sur le numéro 1-5
3. Offset valeur valide de la mise à niveau automatique et la mise à niveau automatique par défaut retour à la maison dans le processus d'impression qui font un excellent résultat de l'impression lorsque la mise à niveau automatique commence.
4. Offset valeur invalide du nivellement automatique et il réduira le temps au processus d'impression de nivellement quand le nivellement automatique s'arrête.

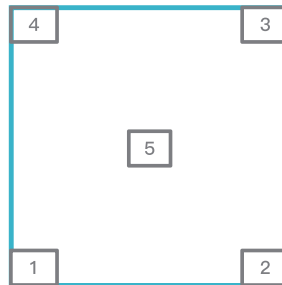
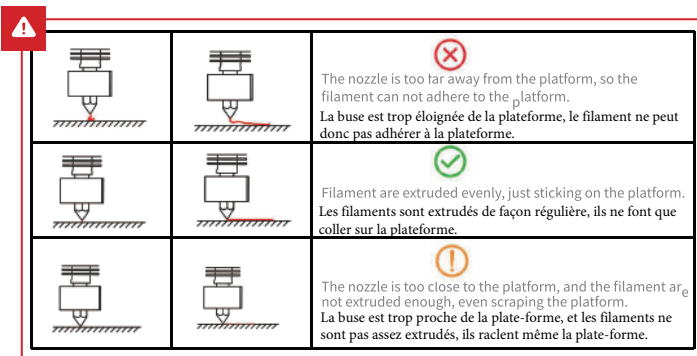
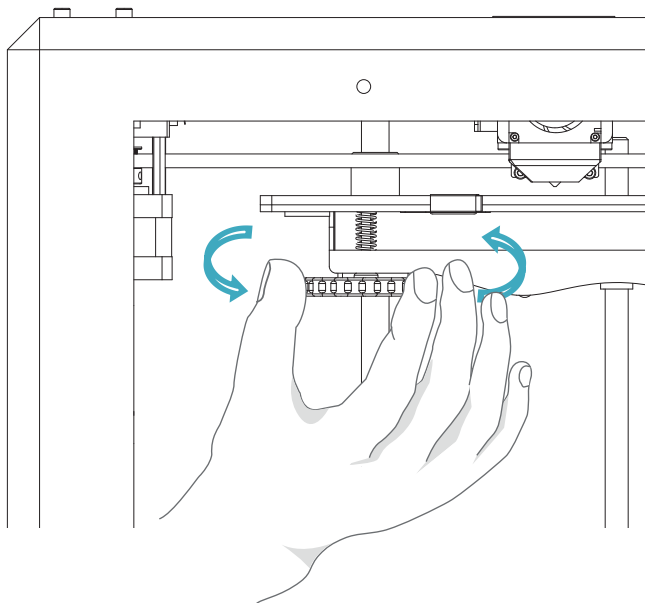


Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.
L'interface utilisateur n'est qu'une référence, l'interface utilisateur réelle peut être différente.

4

Move the nozzle near the top of the leveling screw, twist the screw left or right to make the distance between nozzle and the platform is as thick as a piece of A4 paper. Leveling the four corners in order, click ⑤ to verify whether the gap between nozzle and platform is proper or not.

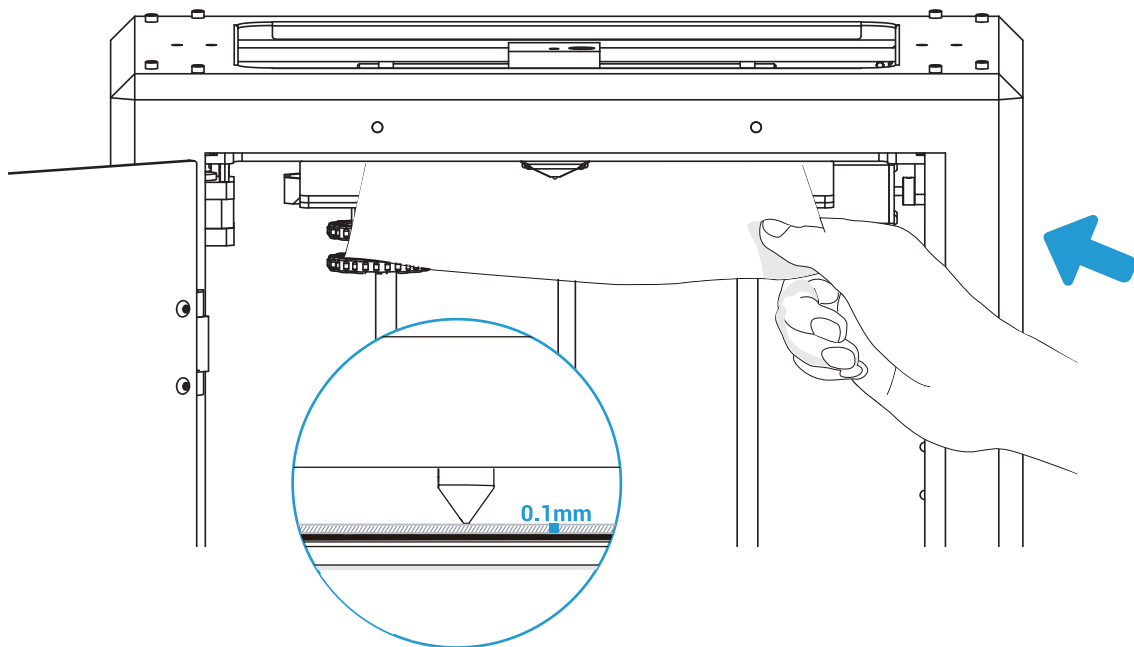
Déplacez la buse près du sommet de la vis de mise à niveau, tournez la vis vers la gauche ou la droite pour que la distance entre la buse et la plateforme soit aussi épaisse qu'une feuille de papier A4. En nivelant les quatre coins dans l'ordre, cliquez sur ⑤ pour vérifier si l'écart entre la buse et la plateforme est correct ou non.



5

Use a piece of A4 paper (standard printer paper) to assist with the adjustment, making sure that the nozzle lightly scratches the paper. Complete the adjustment of the screw on all 4 corners. Repeat above steps 1-2 times if necessary. Keep adjusting until there is slight resistance on the A4 paper from the nozzle.

Utilisez une feuille de papier A4 (papier d'imprimante standard) pour faciliter le réglage, en veillant à ce que la buse raye légèrement le papier. Terminez le réglage de la vis sur les 4 coins. Répétez les étapes ci-dessus une ou deux fois si nécessaire. Continuez à ajuster jusqu'à ce qu'il y ait une légère résistance sur le papier A4 de la part de la buse. la buse



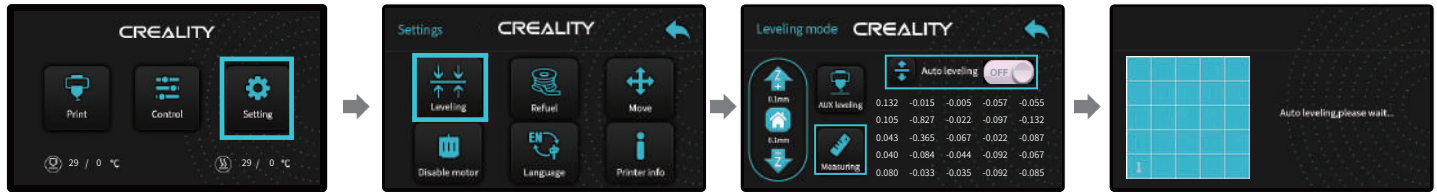
6

Level the Platform

◆ Auto-leveling

If you need to realize the auto-leveling, you can have a setting:

Si vous avez besoin de réaliser la mise à niveau automatique, vous pouvez effectuer un réglage :



Notes: The UI information is only for reference, the actual UI may be different.
L'interface utilisateur n'est qu'une référence, l'interface utilisateur réelle peut être différente.

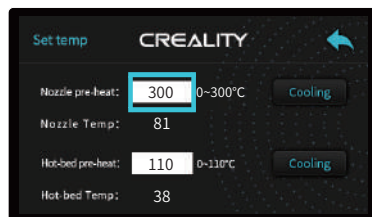
7

Preheat

Method 1



Method 2



When turning ABS to PLA, the nozzle temperature should be raised to 240 °C, and then replace with PLA. After PLA reaches the nozzle, to feed-in about 150mm to extrude the remaining ABS, and then the nozzle temperature is reduced to 200 °C and start to print.

Lorsque l'on transforme l'ABS en PLA, il faut augmenter la température de la buse à 240 °C, puis la remplacer par du PLA. Après PLA atteint la buse, d'alimenter environ 150 mm pour extruder l'ABS restant, et puis la température de la buse est réduite à 200 °C et commencer à imprimer.

9

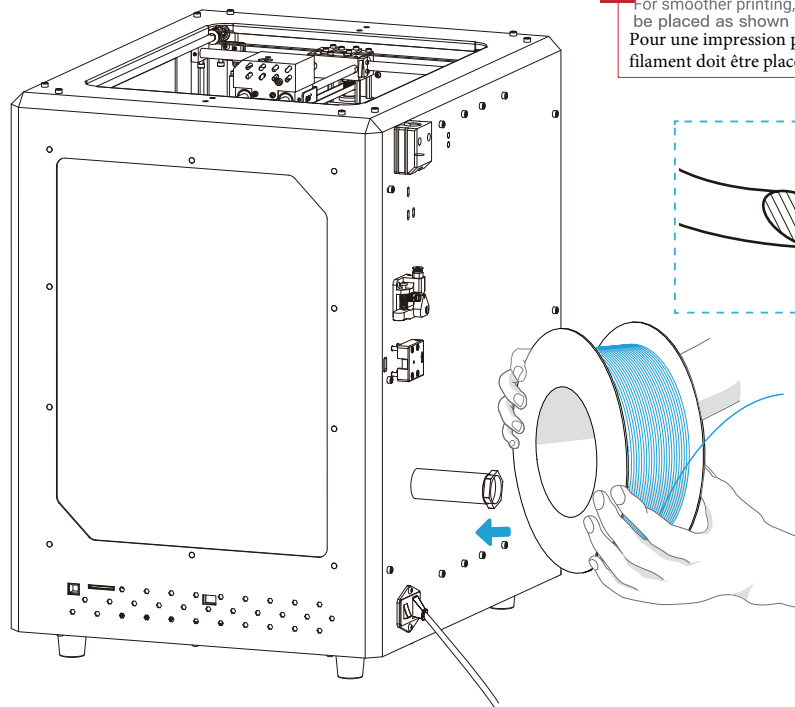
When you wait for the temperature to rise, hang the filament over the Filament Holder.
Lorsque vous attendez que la température monte, suspendez le filament au-dessus du support de filament.



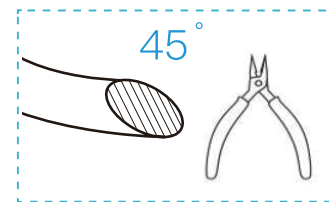
3 Filament | x 1



12 Diagonal Pliers x 1



For smoother printing, the end of the filament should be placed as shown below.
Pour une impression plus douce, l'extrémité du filament doit être placée comme indiqué ci-dessous.

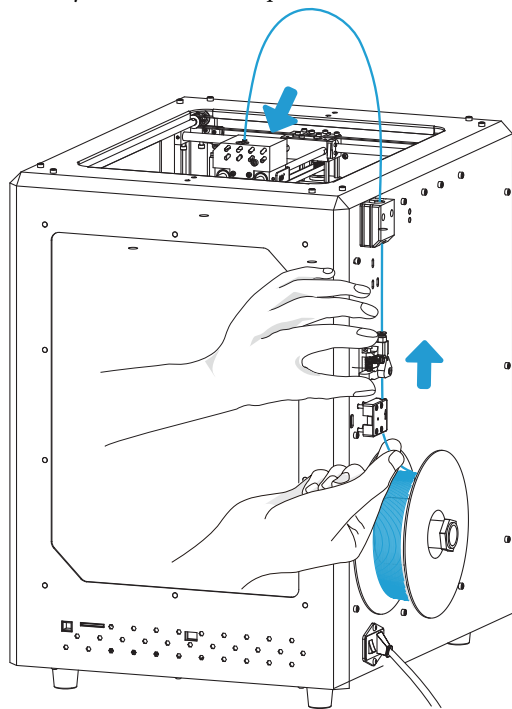


10

Load Filament

When the temporary temperature hits the target temperature, feed in the filaments to the nozzle and keep await until you see liquid filament comes out of the nozzle.

Lorsque la température temporaire atteint la température cible, introduisez les filaments dans la buse et attendez jusqu'à ce que vous voyiez des filaments liquides sortir de la buse.

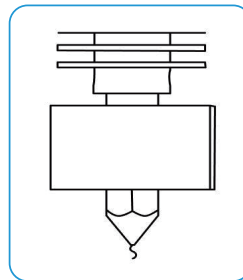


Tips: How to Replace the Filament?

1. Cutting filament near the Extruder and slowly feed new filament until they are fed into the new filament.
2. Withdrawing the filament quickly and feeding the new filament after nozzle preheated and filament pushed a little forward.

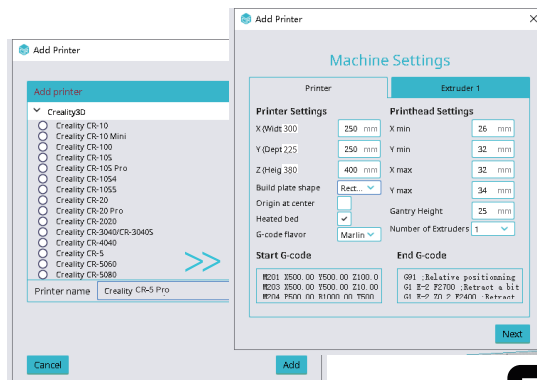
Conseils : Comment remplacer le filament ?

1. Coupez le filament près de l'extrudeuse et introduisez lentement le nouveau filament jusqu'à ce qu'il soit introduit dans le nouveau filament.
2. Retirer rapidement le filament et alimenter le nouveau filament après que la buse ait été préchauffée et que le filament ait été poussé un peu vers l'avant.

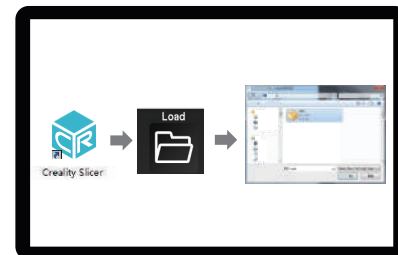
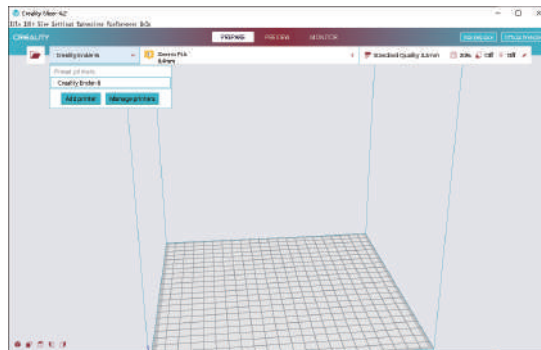


11

Start Printing



3. Select language→Next→Select your machine→Next→Finish.
3. Sélectionnez language-->Next-->Sélectionnez votre machine (Creality CR-5 Pro) --> Next--> Finish.



4. Open Creality 3D slicer → Load (Read file) → Select file.
4. Ouvrez Creality 3D slicer --> Load (Read file) --> Select file.

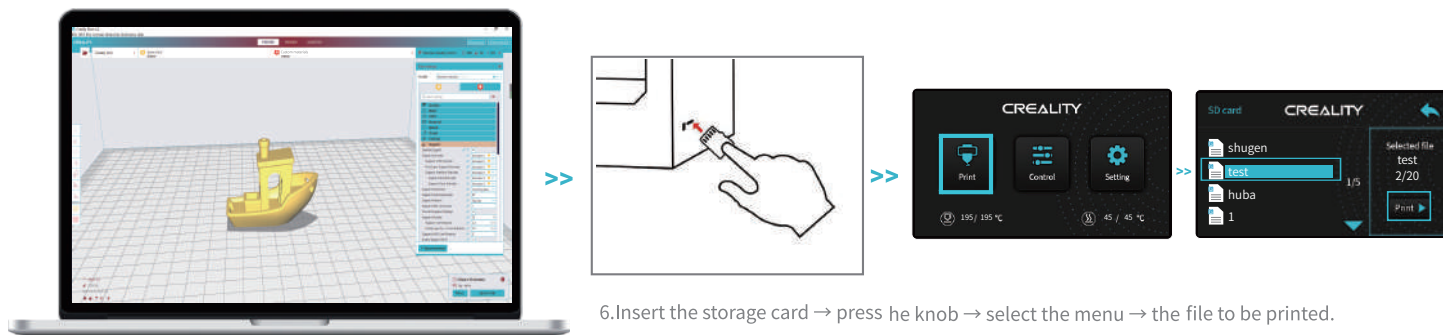


1. Double click to install the software. |
2. Double click to open the software. |
1. Double-cliquez pour installer le logiciel.
2. Double-cliquez pour ouvrir le logiciel.

12

Start Printing

开始打印



5. Generate G-code, and save the gcode file to storage card.

5. Générez G-code et sauve ce fichier .gcode sur la carte SD de stockage

6. Insert the storage card → press the knob → select the menu → the file to be printed.

6. Insérez la carte SD --> pressez le bouton --> sélectionnez menu --> le fichier à imprimer s'affiche



File names must be Latin letters or numbers, not Chinese characters or other special symbols

Les noms de fichiers doivent être des lettres ou des chiffres latins, et non des caractères chinois ou d'autres symboles spéciaux.

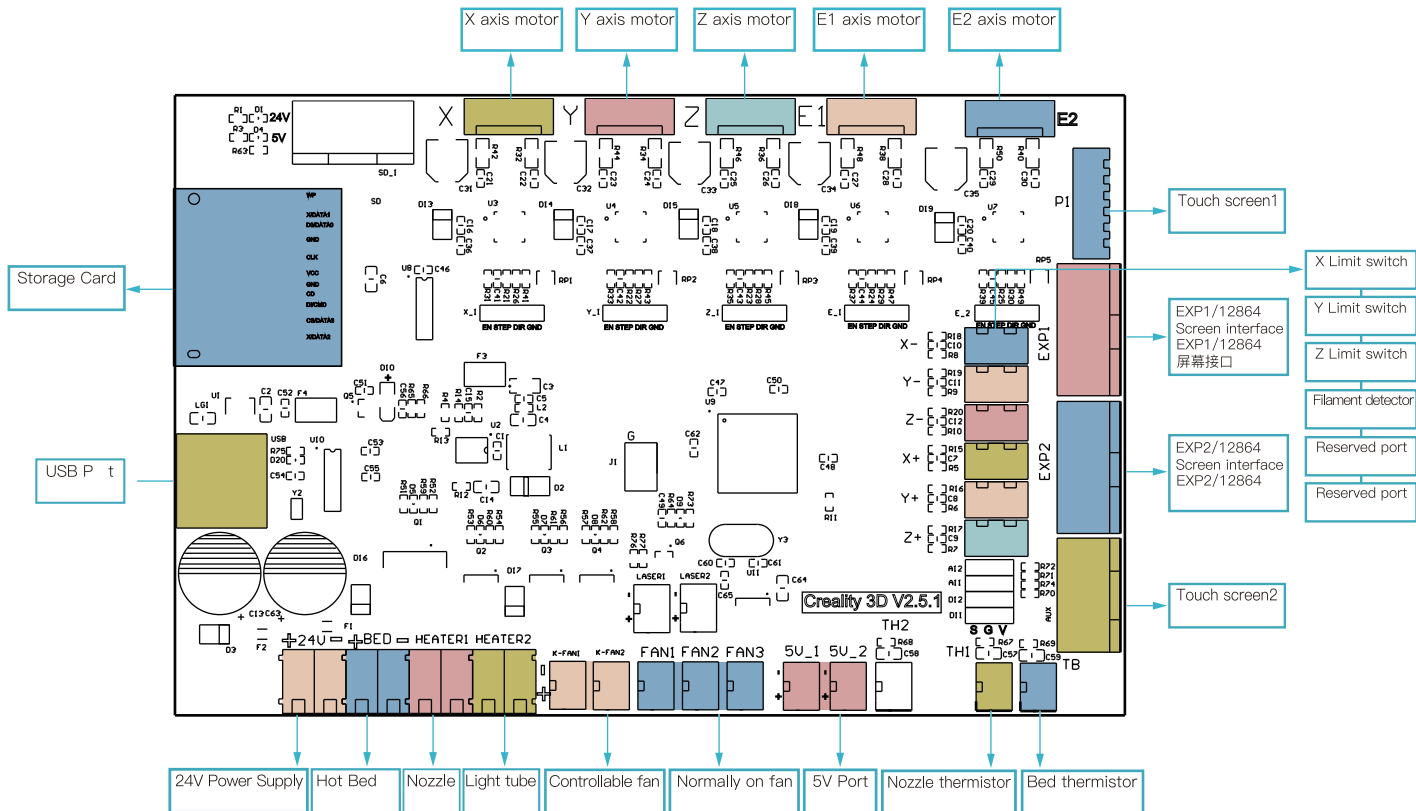


Notes: For details on the software instructions, please refer to the slicing software manual in the memory card!

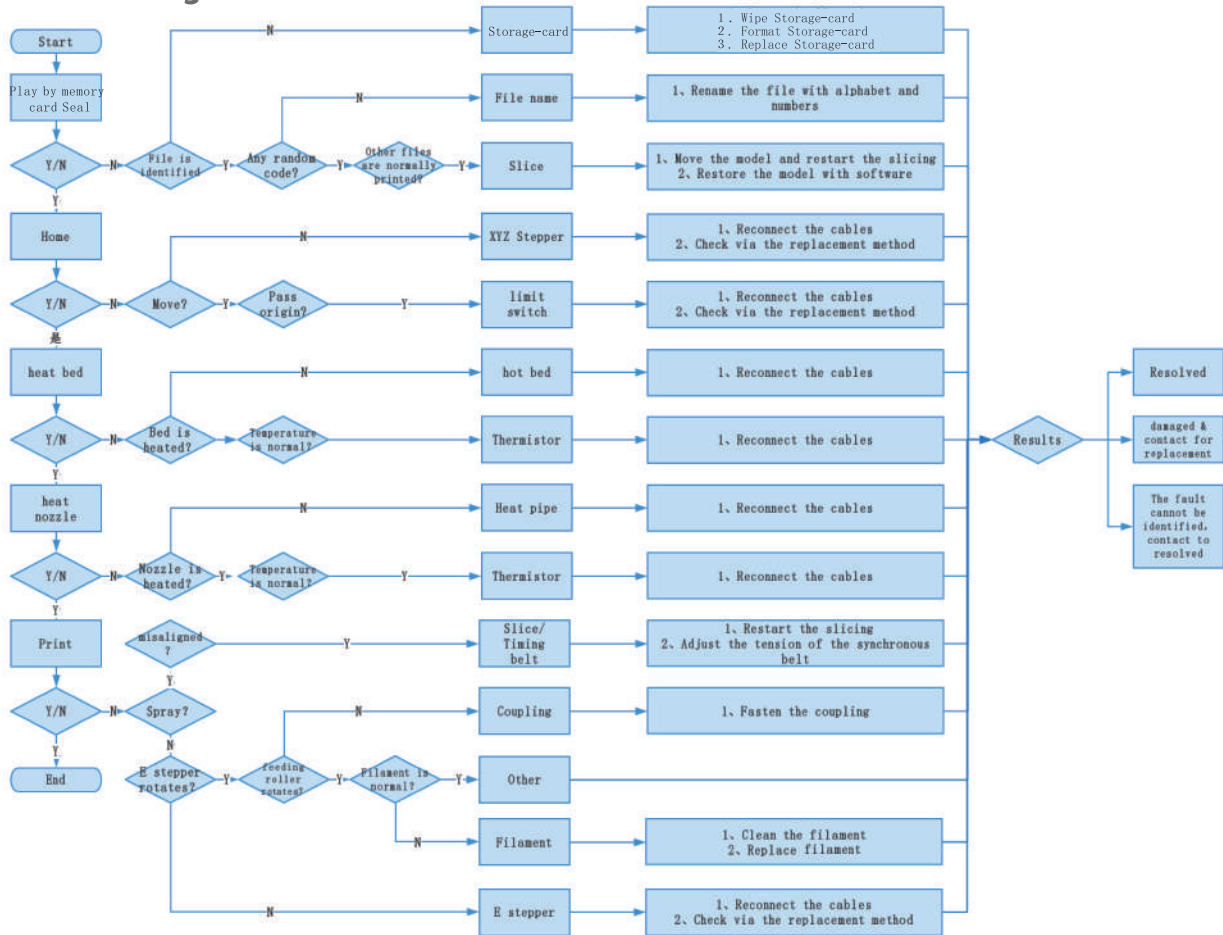
Notes : Pour les détails sur les instructions du logiciel, veuillez vous référer au manuel du logiciel de tranchage dans la carte mémoire !

Circuit Wiring

电路接线



Trouble-Shooting



Due to the differences between different machine models, the physical objects and the final images can differ. The final explanation rights shall be reserved by Shenzhen Crealty 3D Technology Co., Ltd.

因每款机型不同,实物与图可能有所差异,请以实物为准,最终解释归深圳市创想三维科技有限公司所有。



SHENZHEN CREALTY 3D TECHNOLOGY CO.,LTD.

11F & Room 1201,Block 3,JinChengYuan,Tongsheng Community,
Dalang,Longhua District,Shenzhen,China,518109
Official Website: www.crealty.com
Tel: +86 755-8523 4565
E-mail: info@creality.com cs@creality.com



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金城工业园第三栋1201、11层
公司网站: www.cxsw3d.com
服务热线: 400 6133 882
0755-8523 4565

