



K2 Plus

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

K2 Plus 3D-принтер

V 1.6_Рус.

Нашим дорогим пользователям

Благодарим вас за выбор Creality. Для получения наилучших результатов, пожалуйста, прочитайте инструкции перед началом работы и тщательно следуйте приведенным инструкциям.

Компания Creality всегда готова предоставить вам высококачественную поддержку. Если у вас возникли какие-либо проблемы или вопросы при использовании нашей продукции, свяжитесь с нами, по контактам, указанным в конце инструкции. Для лучшего опыта использования нашего продукта вы можете узнать, как использовать принтер с следующими способами: Просмотрите сопроводительные инструкции и видео на U-диске.

Посетите официальный веб-сайт: <https://www.creality.com>, чтобы получить соответствующую информацию о программном и аппаратном обеспечении, контакты данны, инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию и многое другое.

Обновление прошивки

1. Вы можете обновить прошивку прямо через экран устройства;
2. Вы можете обновить прошивку через Creality Cloud OTA;
3. Посетите официальный сайт <https://www.creality.com>, нажмите «Support → Download Center», выберите соответствующую модель, чтобы загрузить необходимое ПО (либо нажмите «Creality Cloud → Downloads → Firmware»). После завершения установки, вы можете использовать его.

Руководство по эксплуатации продукта и информация о послепродажном обслуживании

1. Вы можете зайти на официальный Wiki Creality (<https://wiki.creality.com>), чтобы узнать более подробные инструкции по послепродажному обслуживанию;
2. Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по телефону +86 755 3396 5666 или отправьте письмо по адресу cs@creality.com.



Creality Wiki

1. Не используйте этот принтер способами, отличными от описанных в данном руководстве, иначе это может привести к случайной травме или повреждению имущества.
2. Не помещайте этот принтер рядом с легковоспламеняющимися и взрывоопасными материалами или вблизи источников сильного нагрева. Разместите этот принтер хорошо проветриваемом прохладном помещении без большого количества пыли.
3. Не размещайте принтер в вибрирующей или какой-либо другой нестабильной среде, так как качество печати будет ухудшаться при тряске.
4. Используйте филамент, рекомендуемый производителем. Использование других филаментов может привести к засорению сопла или повреждению принтера.
5. Используйте шнур питания, поставляемый с принтером, и не используйте шнуры питания от других устройств. Вилку питания необходимо вставить в розетку с тремя отверстиями и проводом заземления.
6. Не прикасайтесь к соплу или горячему столу во время работы принтера — это может привести к ожогам.
7. Не надевайте перчатки или аксессуары во время работы с принтером, иначе движущиеся части могут стать причиной травм, порезов и рваных ран.
8. после завершения процесса печати очистите сопло от филамента с помощью инструментов, пока сопло еще горячее. не прикасайтесь к соплу руками во время очистки, иначе можно обжечь руки
9. Пожалуйста, часто проводите обслуживание продукта, регулярно очищайте корпус принтера с помощью сухой ткани при отключенном питании, убирайте пыль и прилипшие материалы для печати и посторонние предметы.
10. Детям младше 10 лет запрещается пользоваться этим принтером без присмотра взрослых во избежание случайных травм.
11. пользователи должны соблюдать законы и правила соответствующей страны и региона, в которых находится оборудование место использования), придерживаться профессиональной этики и уделять внимание требованиям по безопасности. использование нашей продукции или оборудования в каких-либо незаконных целях строго запрещено. наша компания не несет ответственности за соответствующие юридические обязательства для любых нарушителей.
12. Совет: не подключайте и не отключайте провода на заряженной основе.

1. Об устройстве	01-06
1.1 Упаковочный лист	01-02
1.2 О принтере	03-04
1.3 Спецификация оборудования	05-05
1.4 Размеры оборудования	06-06
2. Распаковка	07-13
2.1 Удалите держатель винтового штока, фиксирующие винты рабочего стола, крышку камеры	07-08
2.2 Установка принадлежностей	09-09
2.3 Подключение CFS	10-11
2.4 Подключение нескольких CFS для использования	12-12
2.5 Инструкция по включению	13-13
3. Использование продукта	14-17
3.1 Пользовательский Интерфейс	14-14
3.2 Загрузка филамента с держателя катушки	15-16
3.3 Загрузка филамента из CFS	17-17
4. Первый запуск	18-21
4.1 Настройка Филамента	18-18
4.2 Печать	19-19
4.3 Крайслайсинг Creality Print	20-21

1. Об устройстве

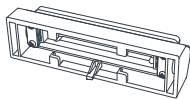
1.1 Упаковочный лист



1 Принтер



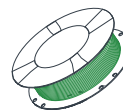
2 Сенсорный экран



3 Основание экрана



4 Держатель катушки



5



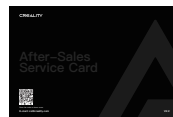
6 Трубка из PTFE



7 Панель инструментов



8 Краткое руководство



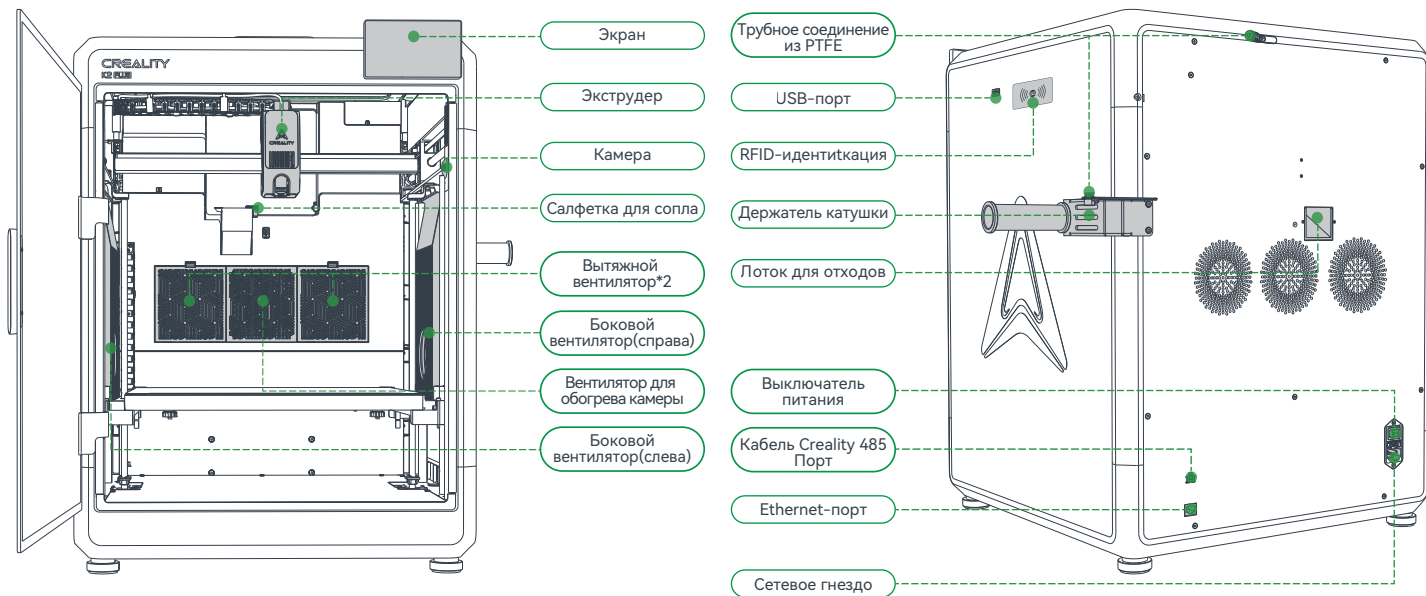
9 Карта послепродажного обслуживания

Панель инструментов

 <p>1 Очиститель сопла</p>	 <p>2 Щипцы-кусачки</p>	 <p>3 Шпатель</p>	 <p>4 USB-Накопитель</p>	 <p>5 Комплект отверток</p>
 <p>6 Универсальная</p>	 <p>7 Шестигранный ключ</p>	 <p>8 Торцевой ключ</p>	 <p>9 Консистентная смазка</p>	 <p>10 Клей-карандаш</p>
 <p>11 Распаковка гаечного ключа</p>	<p>Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справочных целей. Пожалуйста, обратитесь к физическим аксессуарам.</p>			

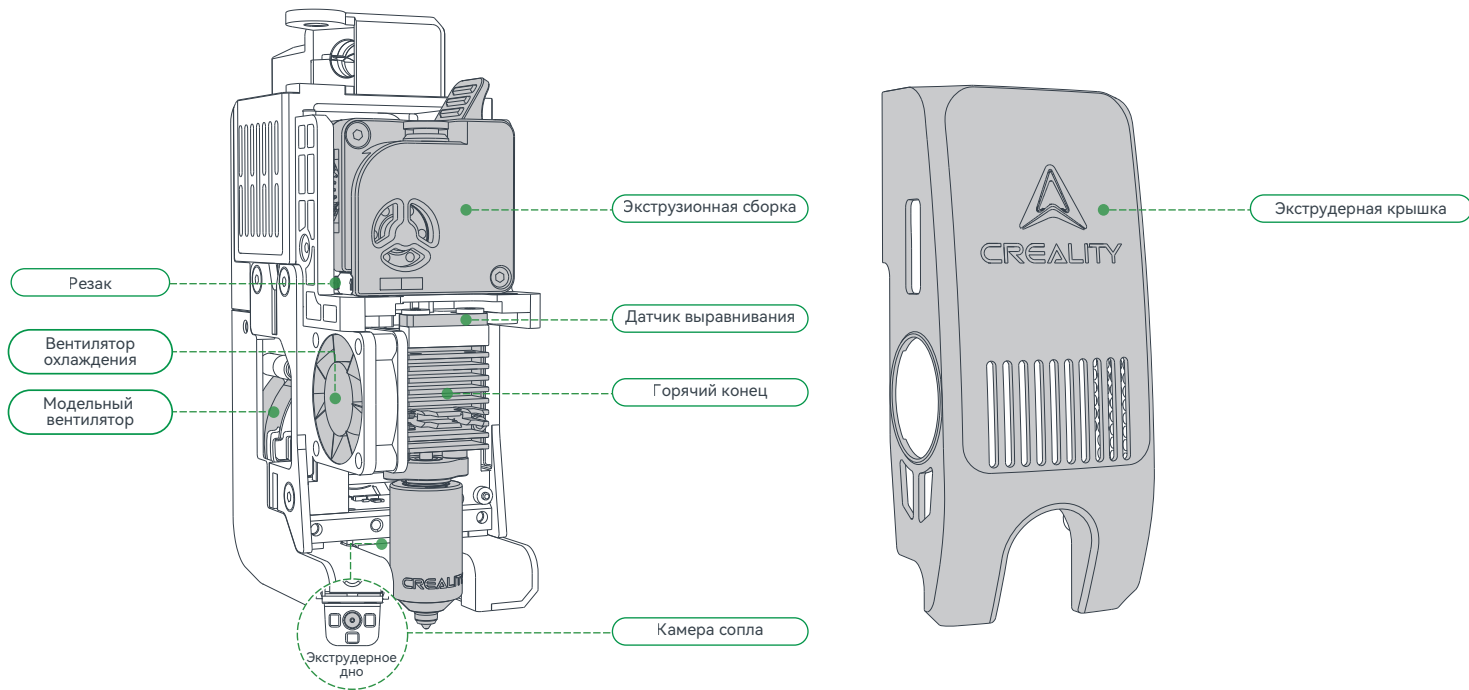
1. Об устройстве

1.2 О принтере



1. Об устройстве

1.2 О принтере

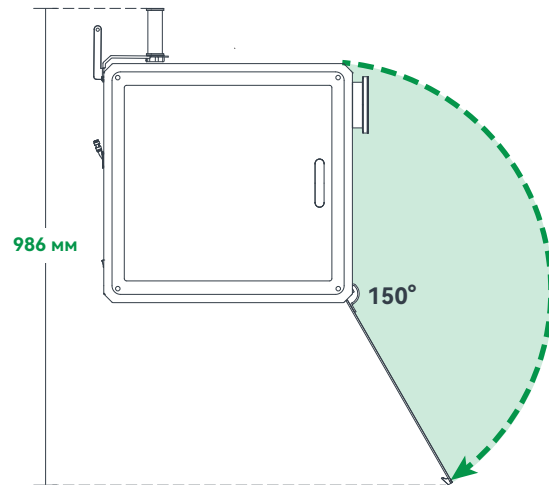
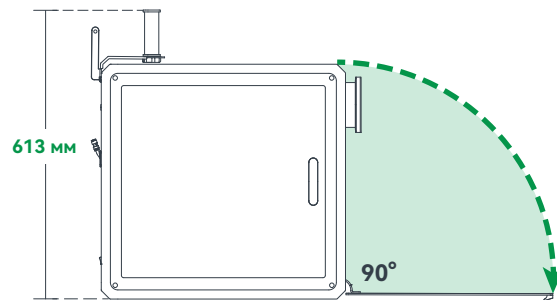
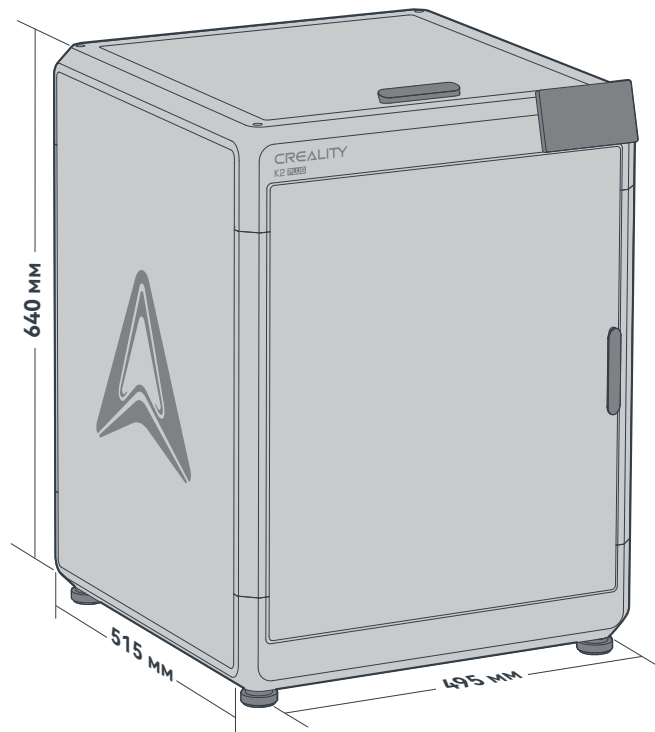


1.3 Спецификация оборудования

Параметры	
Модель	K2 Plus
Размер печати	350 * 350 * 350 мм
Размер принтера	495 * 515 * 640 мм
Вес нетто одного комплекта	35 кг
Поддерживаемые нити	PLA/ABS/PETG/PA-CF/PLA-CF/PET/ASA/PPA-CF
Тип экструдера	Проксимальный двухшестеренчатый экструдер
Скорость печати	≤ 600 мм/с
Ускорение	≤ 30000 мм/с ²
Диаметр сопла	0,4 мм
Температура насадки	≤350°C
Температура очага	≤120°C
Температура полости	≤60°C
Номинальное напряжение	100–240 В~, 50/60 Гц
Экран	Цветной сенсорный экран с диагональю 4,3 дюйма
Камера полости	Да
Камера сопла	Да
Восстановление потери мощности	Да
Автоматическая заправка	Да
Лампа подсветки	Да
Воздушный фильтр	Да
Активный нагрев камеры	Да
Программа нарезки	Creality Print 5.0 и выше
Рабочий режим	Флэш-накопитель USB/Ethernet/Wi-Fi
Платформа печати	Флексографская пластина
Метод выравнивания	Автоматическое выравнивание

1. Об устройстве

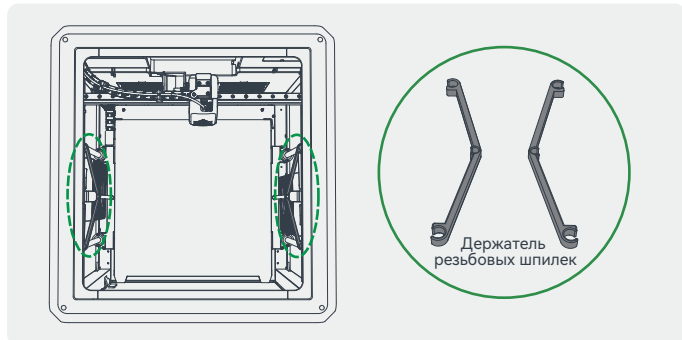
1.4 Размеры оборудования



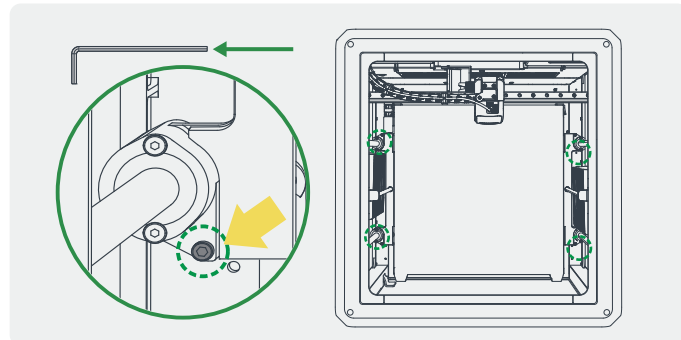
Пожалуйста, убедитесь, что между машиной и стеной есть зазор не менее 10 см.

2. Распаковка

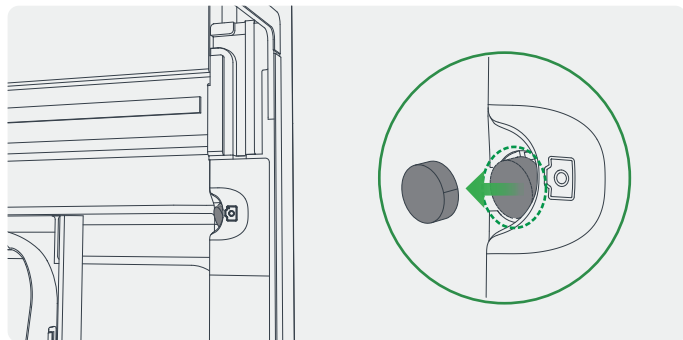
2.1 Удалите держатель винтового штока, фиксирующие винты рабочего стола, крышку камеры



❶ Снимите левый и правый держатели резьбовых шпилек.



❷ С помощью торцевого гаечного ключа снимите четыре фиксирующих винта горячего стола, обозначенных желтой этикеткой.

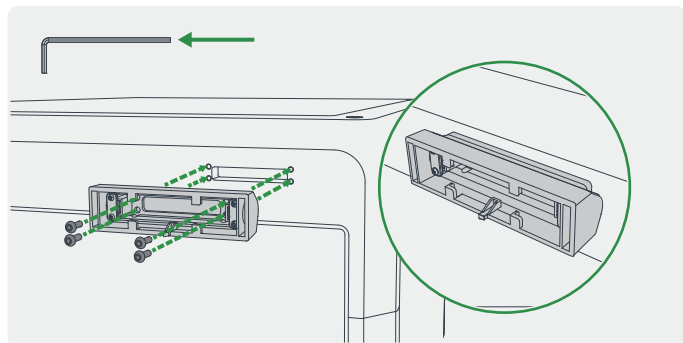


❸ Снимите крышку камеры.

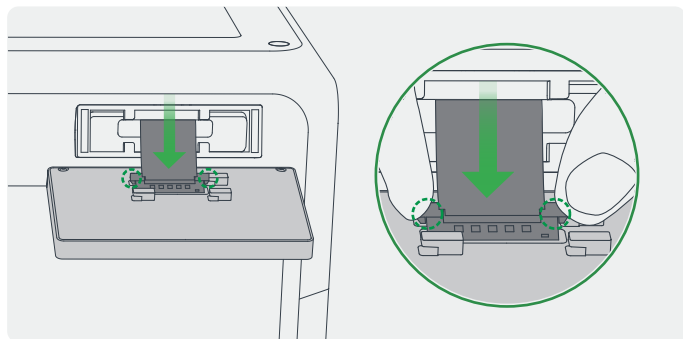
2. Распаковка

2.2 Установка принадлежностей

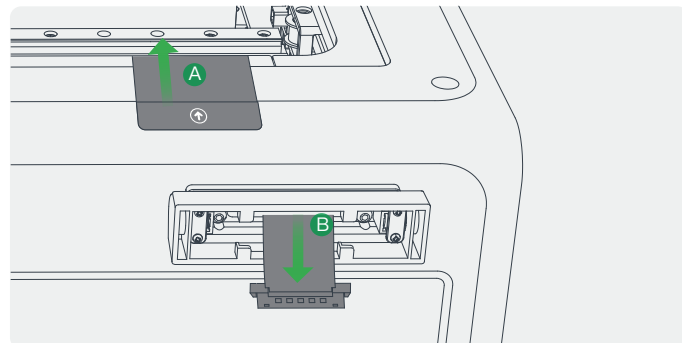
2.2.1 Установка экрана принтера



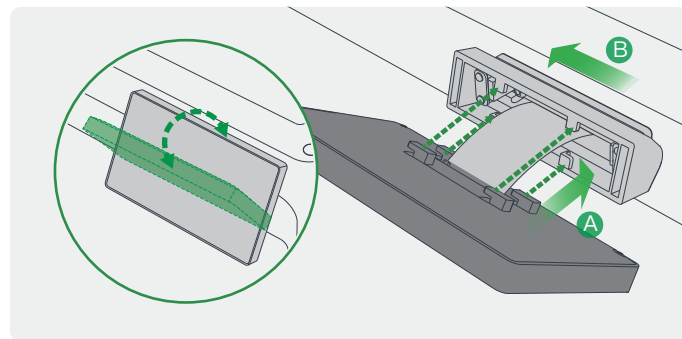
1 Установите основание экрана.



3 Подключите кабель экрана: обратите внимание на направление, показанное на изображении, и нажмите для подключения;



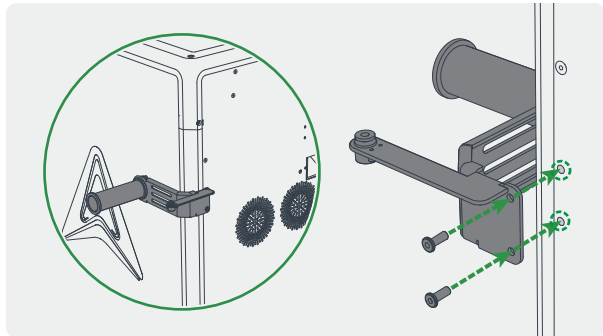
2 А. Оторвите наклейку с гибкого кабеля экрана; В. Проденьте гибкий кабель экрана через любое отверстие в основании экрана.



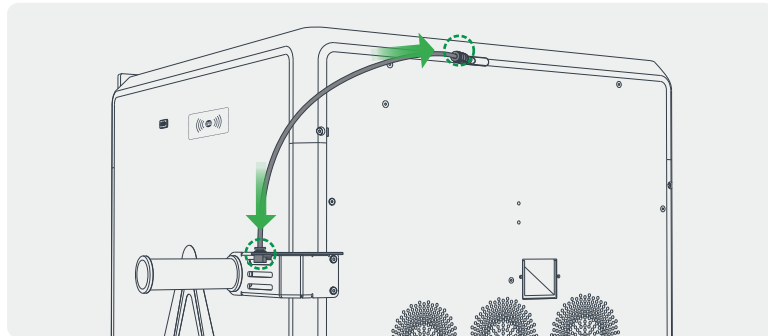
4 Вставьте экран в основание экрана: А. Совместите положение крепления экрана с пазом для крепления основания экрана; В. Нажмите влево для фиксации.

2. Распаковка

2.2.2 Установка держателя катушки и трубки из PTFE



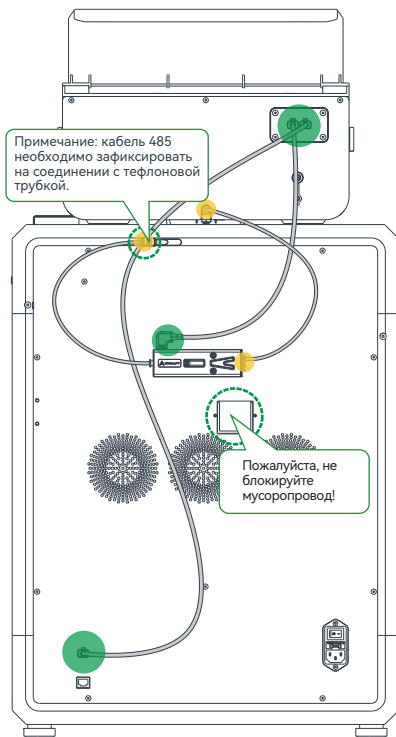
- 1 Как показано на изображении, совместите стойку для материала с отверстием на задней панели станка и затяните ее с помощью двух винтов стойки для материала;



- 2 Подсоедините тефлоновую трубку: как показано на изображении, подсоедините два конца тефлоновой трубки к пневматическим шарнирам на стойке для материалов и станке.

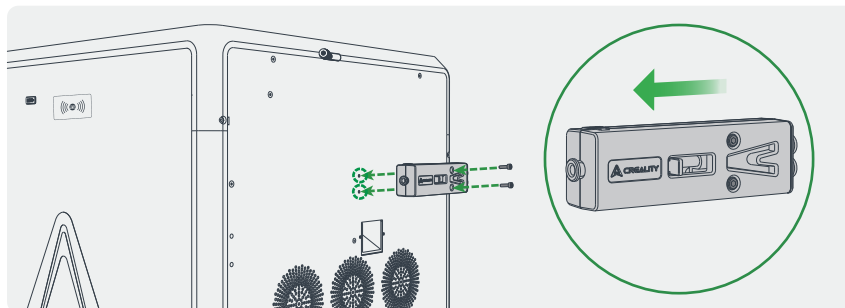
2. Распаковка

2.3 Подключение CFS



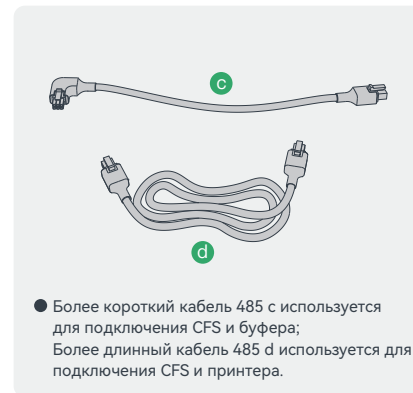
- Зелёный круг является точкой подключения кабеля 485;
- Жёлтый круг является точкой подключения PTFE трубки.

2.3.1 Установите бункер для филамента

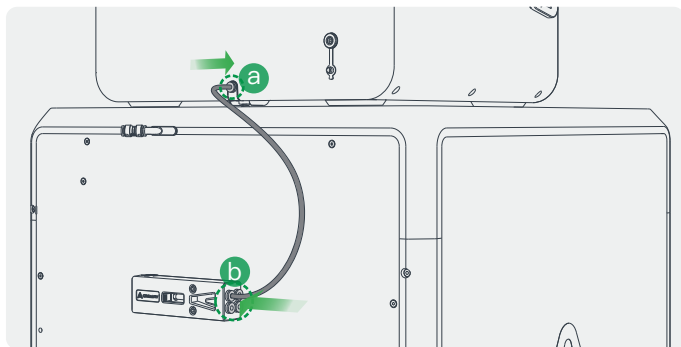


- 1 Установите бункер нити сзади принтера и закрепите его двумя винтами для буфера; обратите внимание на направление буфера, не устанавливайте его в неверном направлении;

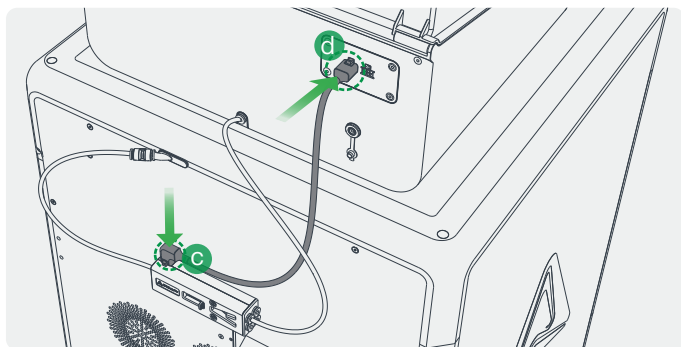
2.3.2 Подключите тефлоновую (PTFE) трубку и кабель 485.



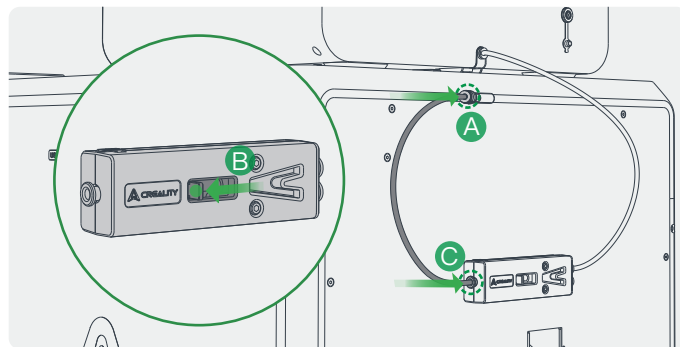
2. Распаковка



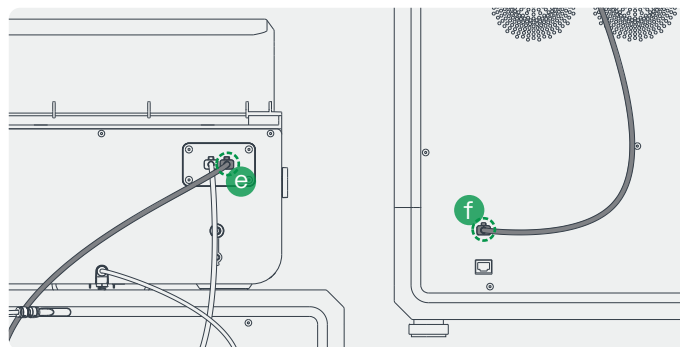
- 1 Подключите выходной разъем CFS хаба и буфер: вставьте один конец длинной PTFE трубки в выходной разъем CFS хаба (позиция a); вставьте другой конец в буфер (позиция b, любое из четырех отверстий).



- 3 Подключите кабель Crealty 485 к CFS и буферу: Обратите внимание, что открытый конец вставляется в позицию буфера c, а прямой штекер - в позицию CFS d (любой из двух 485 разъемов CFS).



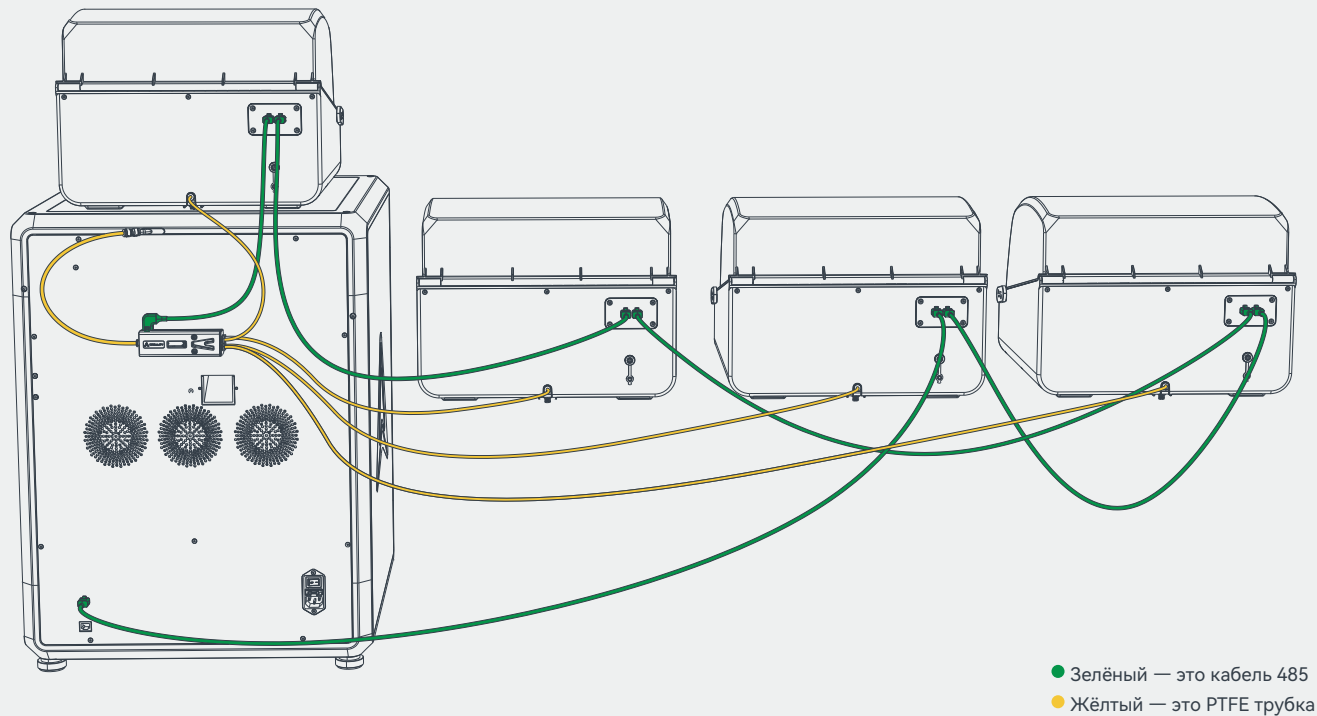
- 2 Подключите буфер и K2 Plus в соответствии с шагами А, В и С.



- 4 Подключите кабель CFS и K2 Plus Crealty 485: оба конца этого кабеля имеют прямые 6-контактные разъемы, один конец вставляется в позицию e на CFS, а другой конец вставляется в интерфейсное гнездо машины в позиции f.

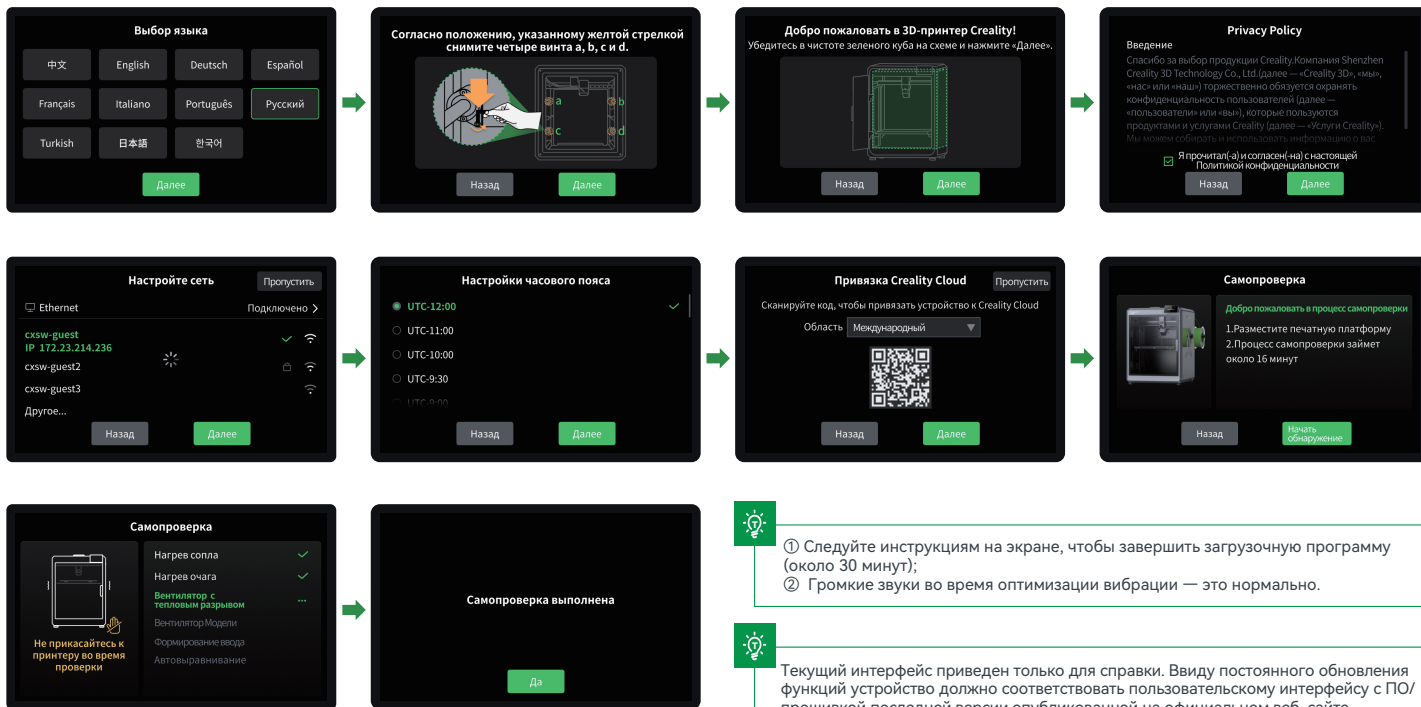
2. Распаковка

2.4 Подключение нескольких CFS для использования



2. Распаковка

2.5 Инструкция по включению



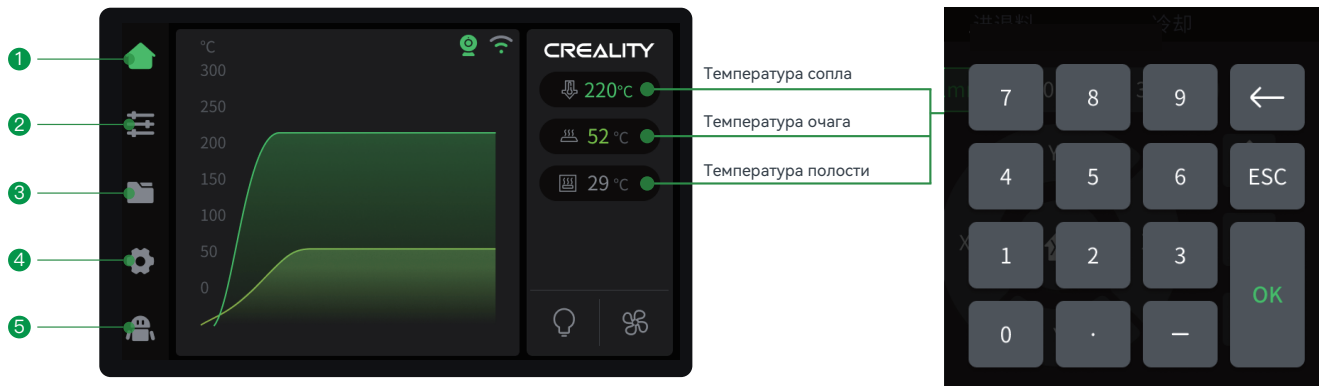
- 1 Следуйте инструкциям на экране, чтобы завершить загрузочную программу (около 30 минут);
- 2 Громкие звуки во время оптимизации вибрации — это нормально.



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

3.1 Пользовательский Интерфейс



Левая сторона – это панель навигации:

- 1 Главная страница: В режиме ожидания вы можете просматривать температуру каждой части машины; во время печати на этом интерфейсе можно видеть прогресс печати модели и другую информацию.
- 2 Страница настройки: На этой странице вы можете управлять машиной для перемещения, загрузки нитей и т. д.
- 3 Страница файлов: На этой странице вы можете выбирать файлы для печати и осуществлять печать.
- 4 Страница настроек функции: Вы можете настроить сеть, камеру и другие функции; также вы можете просматривать информацию о машине.
- 5 Страница помощи: Вы можете экспортировать журналы или просматривать вики машины.

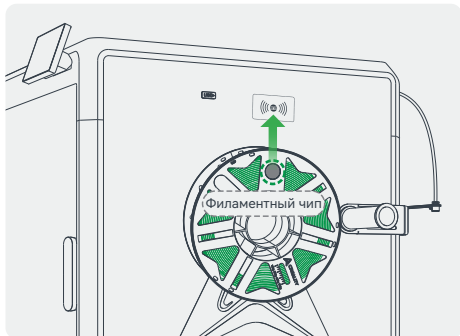
Параметры можно установить вручную



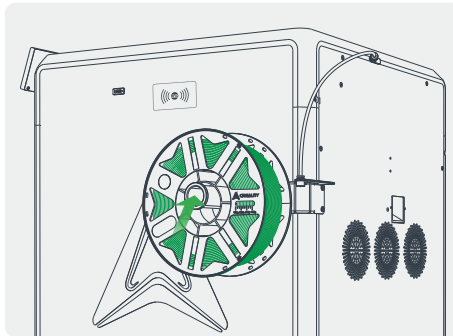
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

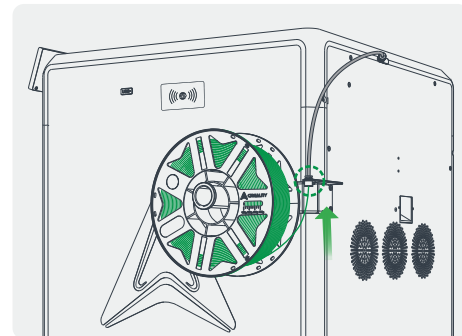
3.2 Загрузка филамента с держателя катушки



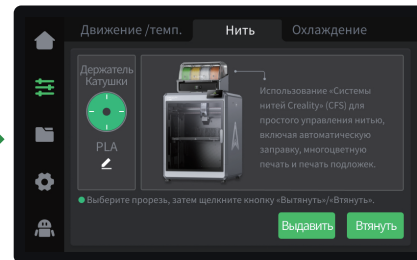
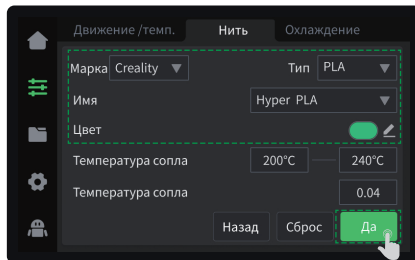
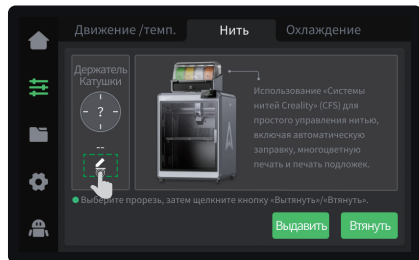
1 Если нити поддерживают распознавание RFID, совместите чип на нитях с позицией распознавания RFID на корпусе машины для сканирования нитей, и информация о нитях будет установлена автоматически.



2 Повесьте нить на держатель катушки.

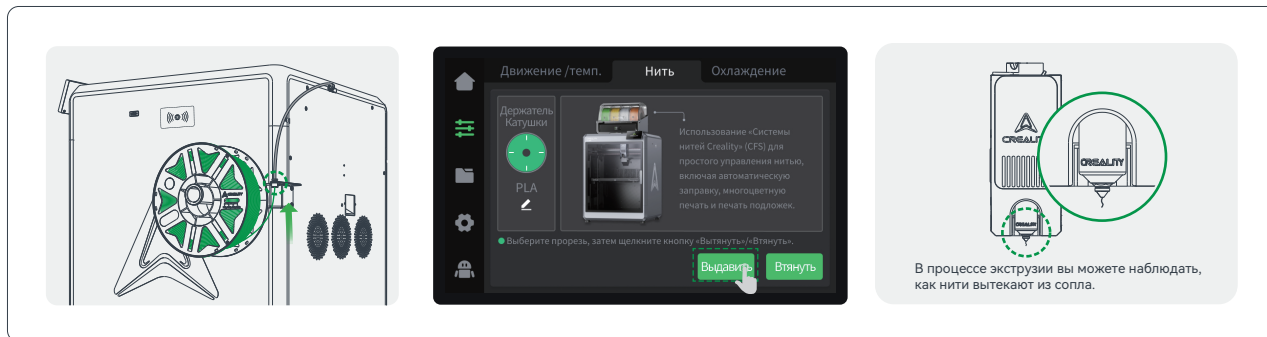


3 Протяните нити в тефлоновую трубку и аккуратно проталкивайте, пока не дойдете до упора.

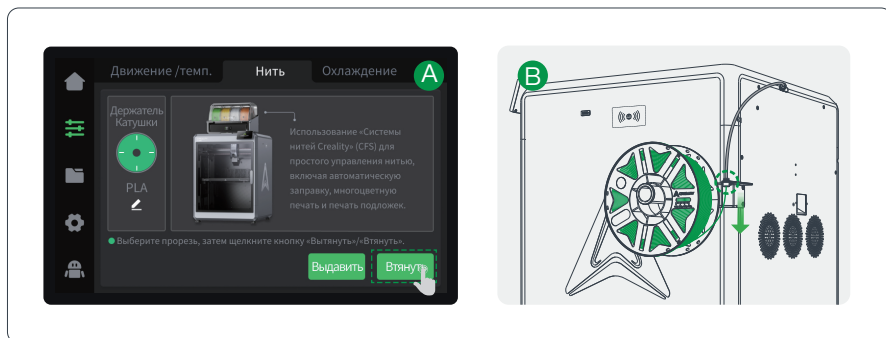


4 Если филаменты не поддерживают распознавание RFID, вам нужно вручную нажать на экран, чтобы установить информацию о филаментах: страница настройки → Филаменты → Редактировать (как показано ниже стойки для материалов), соответственно, установите бренд, тип, название и цвет филамента, и, наконец, нажмите "OK", чтобы сохранить настройки;

3. Использование продукта



- 5 Экструзия: Осторожно подавите филанмент вручную и нажмите «Экструзия» на интерфейсе филанмента. Машина автоматически установит текущую температуру филанмента и начнет экструзию после завершения нагрева.



- 6 Втянуть: А. Нажмите «Retract» на странице управления филанментом, экструдер автоматически переместится в левый передний угол, чтобы отрезать филанмент для втягивания; В. Дождитесь окончания втягивания, и извлеките филанмент из тефлоновой трубки позади машины.



Во время экструзии вы можете наблюдать, выходит ли филанмент из сопла. Если потока не наблюдается, вы можете осторожно подтолкнуть филанмент к экструдеру через тефлоновую трубку за машиной, а затем снова нажать «Экструзия».



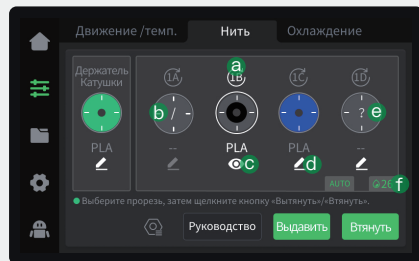
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

3. Использование продукта

3.3 Загрузка филамента и3 CFS

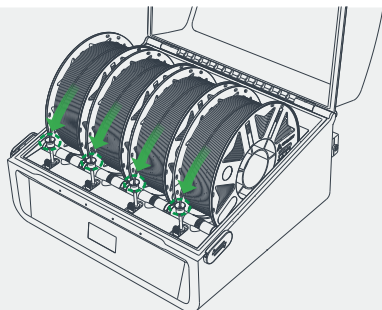
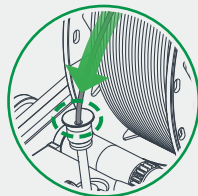


Чтобы избежать застревания катушки с нитью, не используйте картонные катушки с необработанными краями или катушки, которые деформированы в целом.

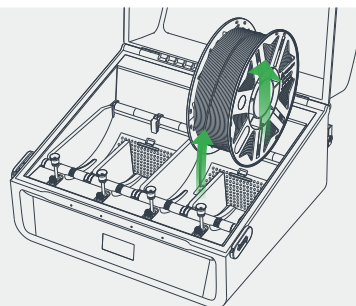


- a это кнопка «Обновить RFID», которая может быть использована для считывания информации о нити. Если считывание проходит успешно, будет отображено оставшееся количество нити и её цвет. Если считывание не удастся, будет отображена кнопка редактирования нити, и нить будет обозначена как "?".
- b это пустое состояние слота, отображаемое как "I", редактирование не поддерживается;
- c означает, что RFID-волнование прочитано, значок глаза предназначен для просмотра информации о волновании, RFID-волнование поддерживает только просмотр; если это RFID и в следующий раз вы хотите использовать не RFID, нажмите кнопку предварительной загрузки, дождитесь завершения чтения, а затем нажмите кнопку редактирования волнования;
- d обычная нить, поддерживающая редактирование;
- e Это состояние, при котором RFID не считывается, а вместо этого отображается символ "?". В этом случае необходимо нажать кнопку редактирования, чтобы вручную ввести информацию о филаменте;
- f Это статус влажности CFS. Зеленый цвет означает, что влажность в норме, оранжевый — что влажность несколько выше нормы, а красный — что влажность очень высокая. Возможно, необходимо заменить осушитель.

- 1 Введение в интерфейс управления нитью: Страница управления нитью разделена на две части: держатель катушки [слева] и CFS [справа]. Код над нитью в CFS, например, 1A, указывает номер слота.



Загрузка филамента: Вставьте филамент в CFS, выровняйте конец филамента с тефлоновой трубкой соответствующего слота, плавно вдавите его и отпустите после того, как почувствуете тяговую силу. Филамент будет загружен автоматически.

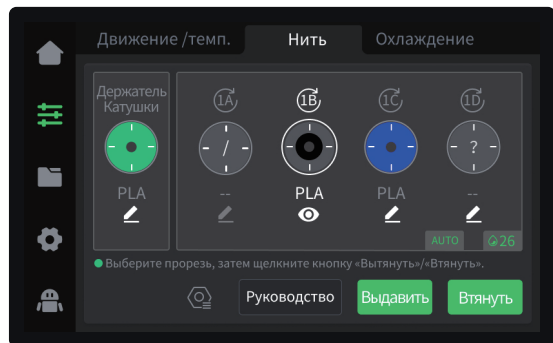


Выгрузка нити: Во-первых, убедитесь, что нить не находится в экструдере, в этом случае просто возьмите нить и вытяните её; если нить находится в экструдере, сначала нажмите кнопку "Retract", подождите, пока нить вернется в CFS, а затем извлеките её.

- 2 Загрузить/разгрузить филамент.

4. Первый запуск

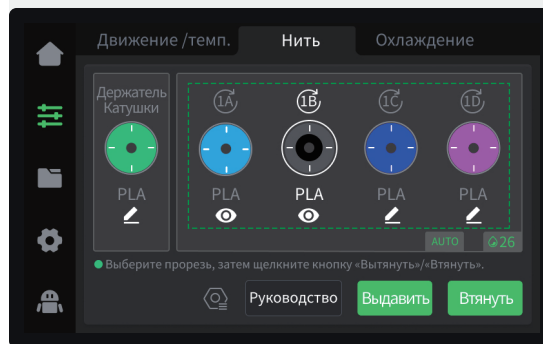
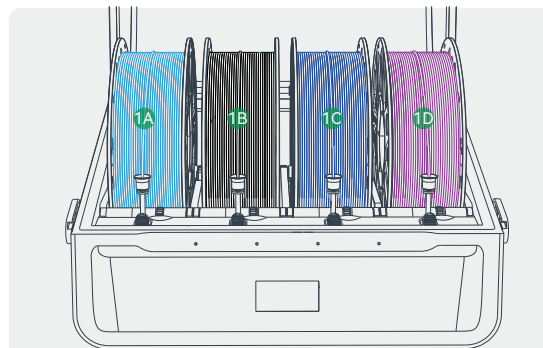
4.1 Настройка Филамента



- 1 Вставьте филамент и дождитесь его натяжения (корректировка филамента с RFID не требуется, в случае использования филамента без RFID, после считывания отобразится "?", и филамент необходимо будет скорректировать вручную).



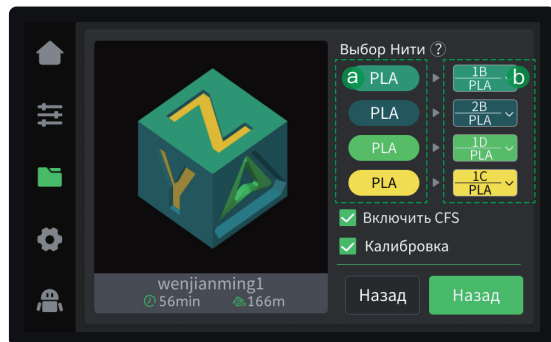
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.



- 2 Проверьте, соответствует ли информация о нити, отображаемая на экране, нити в CFS.

4. Первый запуск

4.2 Печать



- Область **a** это цвет и тип материала, содержащегося в файле печати. Например, зеленый фон PLA на рисунке указывает на то, что требуется зеленый PLA;
- Область **b** это состояние после завершения привязки файла печати к нитке. Например, если в контейнере для ниток отсутствует зеленый PLA, автоматически выбирается синий PLA;
- Когда привязка не удается, будет отображаться "--", и пользователю нужно вручную выбрать материал;
- Включение CFS означает печать ниткой CFS, в противном случае будет использоваться нитка из стойки с материалами, а многоцветный файл будет рассматриваться как одноцветный;
- Проверка калибровки печати выполнит автоматическое выравнивание, калибровку AI и другие функции.

- 1 Нажмите на файл на экране, подтвердите статус отображения нити и нажмите «Печать»;



- 2 Печать...



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Первый запуск

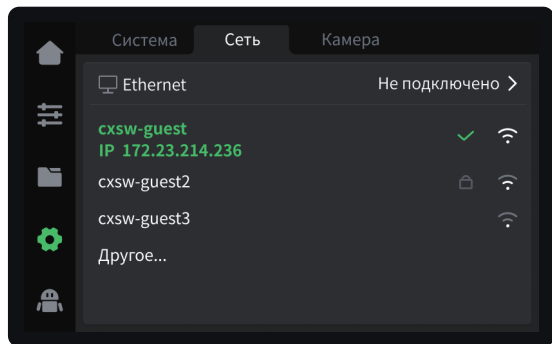
4.3 Крайслайсинг Creality Print

4.3.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

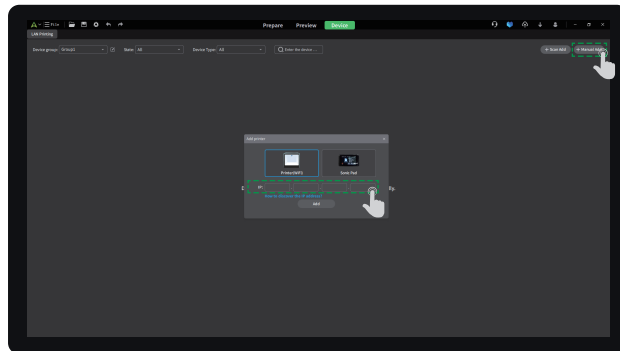


Для загрузки Creality Print 5.0 или выше авторизуйтесь на сайте Creality Cloud:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print> ;

4.3.2 Привязать машину к LAN



- 1 Проверьте IP-адрес машины на экране машины:
Настройки → Сеть;



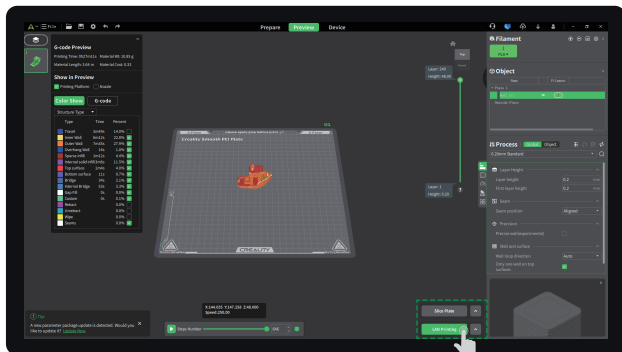
- 2 В slicing программе введите IP-адрес машины для привязки:
Введите вручную → Введите IP.



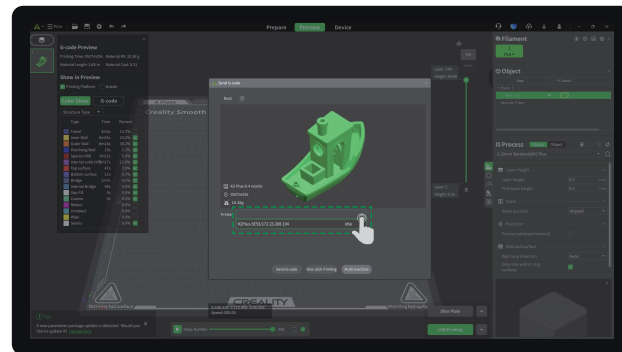
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Первый запуск

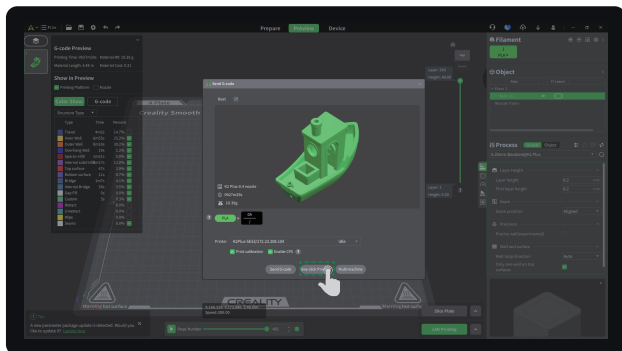
4.3.3 Нарезать и отправить на печать



1 Нажмите "Slice Plate", а затем нажмите "LAN Printing" после завершения нарезки.



2 Выберите подключенный принтер;



3 Проверьте информацию о машине и филamente, затем нажмите «Печать».



Для более подробных руководств по использованию программного обеспечения для нарезки, пожалуйста, зайдите на официальный Wiki Creality 3D:
<https://wiki.creality.com/en/software/update-released>



Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

поскольку модели отличаются между собой, фактический продукт может отличаться от фотографии. Руководствуйтесь фактическим продуктом. Право окончательной интерпретации принадлежит компании Shenzhen creality 3D Technology co., td.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

18th Floor, JinXiuHongDu Building, Meilong Road, Xinniu Community,
Minzhi Street, Longhua District, Shenzhen City, China.

Official Website: www.creality.com

Tel: +86 755-8523 4565

E-mail: cs@creality.com

