

K1 SE

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

K1 SE 3D-принтер

V 1.0_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.



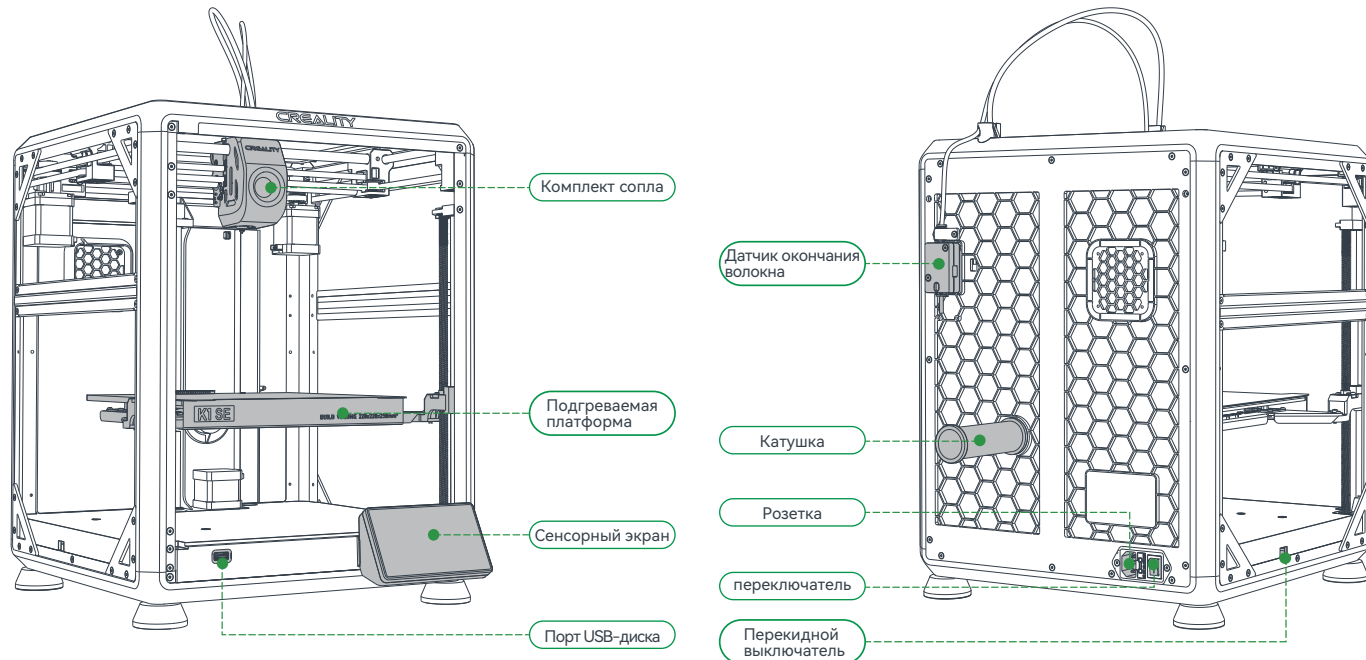
Creality Wiki

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	01-03
1.1 О принтере	01-01
1.2 Технические характеристики устройства	02-02
1.3 Упаковочный лист	03-03
2. Распаковка	04-06
2.1 Установите устройство	04-05
2.2 Руководство по включению	06-06
3. О пользовательском интерфейсе	07-09
3.1 Главный, Подготовить	07-07
3.2 Файлы	08-08
3.3 Мелодия, Поддержка	09-09
4. Первая печать	10-14
4.1 Печать с USB-накопителя	10-10
4.2 Печать по локальной сети	11-12
4.3 Creality Cloud онлайн	13-14
5. Функциональная спецификация	15-15
5.1 Выдавить, Втянуть	15-15
6. Советы и плановое обслуживание	16-19
6.1 Пункты обслуживания	16-16
6.2 Меры предосторожности при печати	17-19

1. Об устройстве

1.1 О принтере

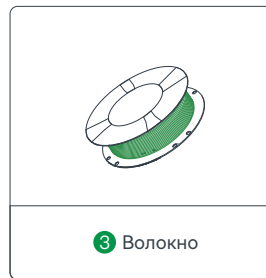
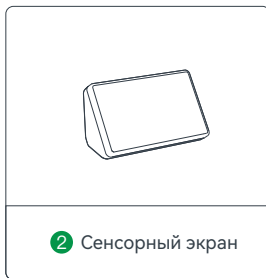
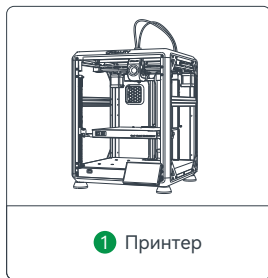


1.2 Технические характеристики устройства

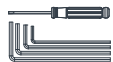
Основные параметры	
Модель продукта	K1 SE
Размеры	355*355*482mm
Вес устройства	10,24kg
Макс. размеры сборки	220*220*250mm
Технология печати	FDM
Номинальное напряжение	100-120V~/200-240V~, 50/60Hz
Номинальная мощность	350W
Температура среды	10°C-35°C / 50°F-86°F
Экструдер	Прямой привод Sprite
Поддерживаемая нить	Hyper PLA/PLA/TPU/PETG
Макс. Температура подогреваемой платформы	100°C
Макс. Температура сопла	300°C
Экран	Сенсорный экран 4,3-дюйма
Способ печати	USB-Накопитель/Печать по локальной сети/Creality Cloud онлайн
Восстановление после потери питания	Да
Обнаружение нити	Да
Автовывравнивание	Да

1. Об устройстве

1.3 Упаковочный лист



Список ящиков для инструментов



1 Гаечный ключ и отвертка ×1



2 Лезвие ×1



3 Держатель филаменты ×1



4 Кусачки ×1



5 1.2mm Очиститель экструдера ×1



6 USB-диск ×1



7 Кабель питания ×1



8 M6 Торцевой ключ ×1



9 Краткое руководство ×1



10 Карта послепродажного обслуживания ×1

Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справки. Руководствуйтесь физическими аксессуарами!

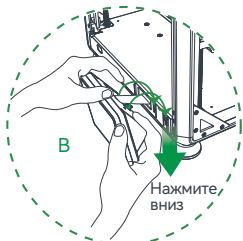
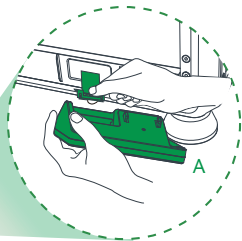
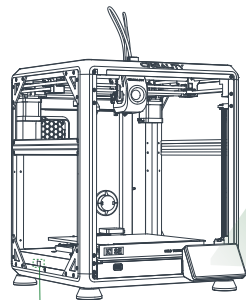
2. Распаковка

2.1 Установите устройство

- 1 Извлеките из язычка для инструментов сенсорный экран и подключите его к плоскому кабелю, выходящему из основания, в соответствии с Рис. А. Затем вставьте сенсорный экран в слот на опорной плите в соответствии с Рис. В. (Направление показано на изображении; в противном случае интерфейс экрана может быть поврежден.)



- 1 Не включайте питание машины при подключении или отключении сенсорного экрана.
- 2 Гибкий плоский кабель основания немного натягивается и осторожно ломается.

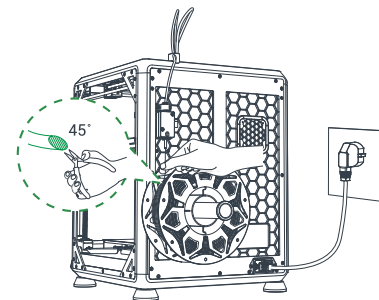
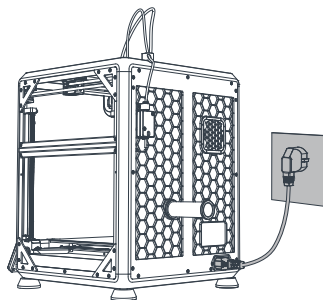
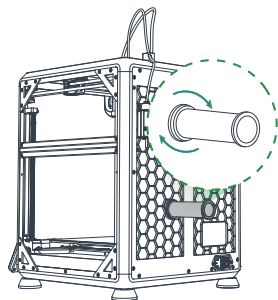
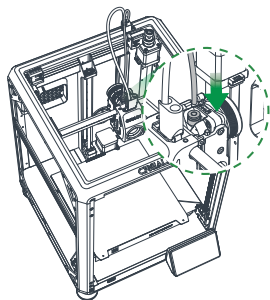


- 2 Установите тефлоновую трубку.

- 3 Установите бочку с материалом.

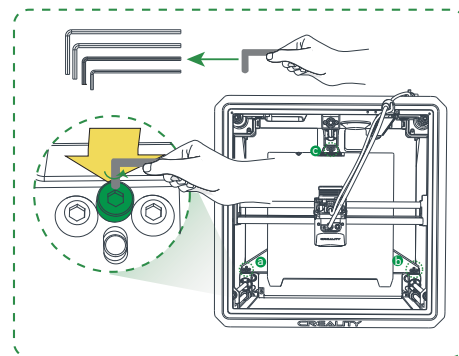
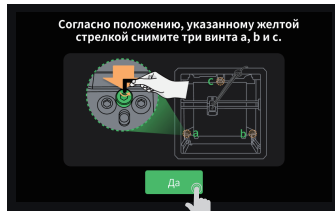
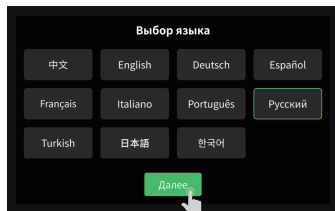
- 4 Подключение и включение.

- 5 Загрузите нити. (Вставьте нити в самую глубокую часть тефлоновой трубки до тех пор, пока она не станет неподвижной)

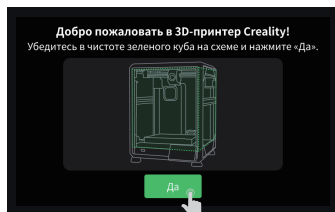


2. Распаковка

- 6 Выберите язык и нажмите «Далее», Согласно положению, указанному желтой стрелкой снимите три винта а, b и с. после чего нажмите «Да» на экране.



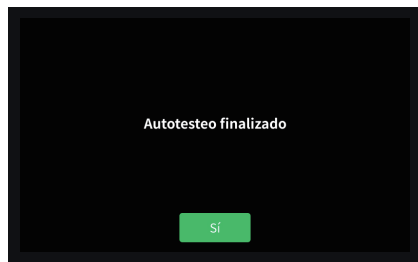
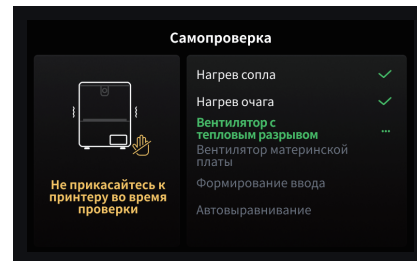
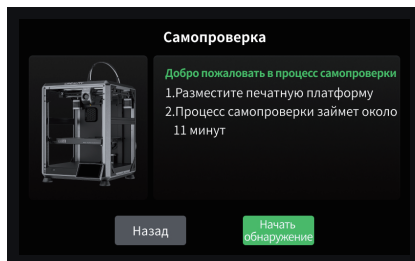
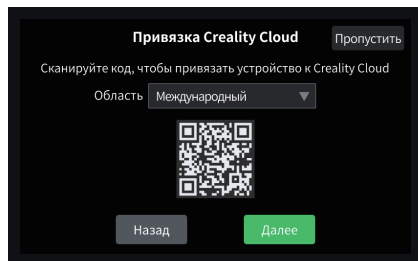
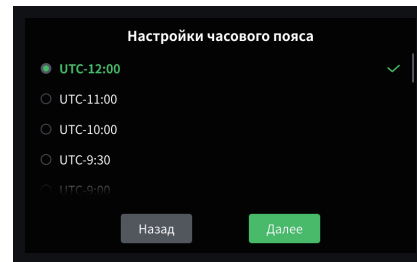
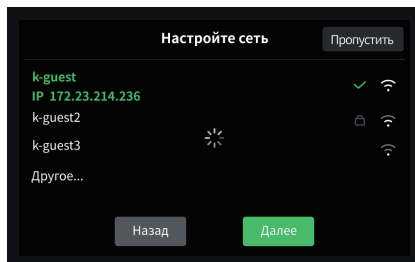
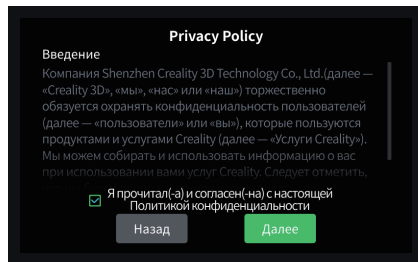
- 7 Убедитесь в чистоте зелёного куба на схеме и нажмите «Да».



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. Распаковка

2.2 Руководство по включению

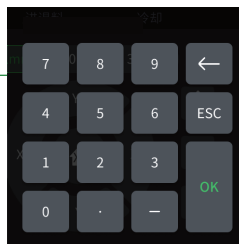
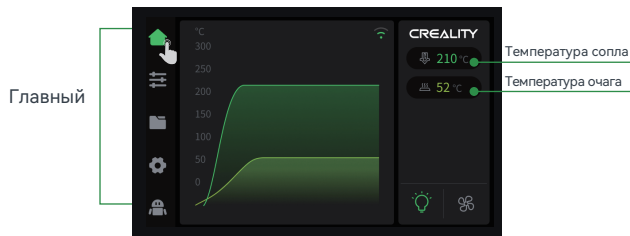


Напоминание: Когда время печати устройства более 300 часов, или при замене печатной платформы или сопел, расстояние между платформой и соплами может меняться, что приводит к тому, что первый слой модели не способен прочно держаться, вызывая сбой печати. Выполняйте регулярную калибровку платформры.

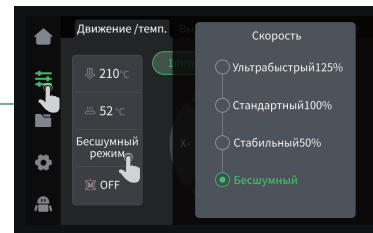
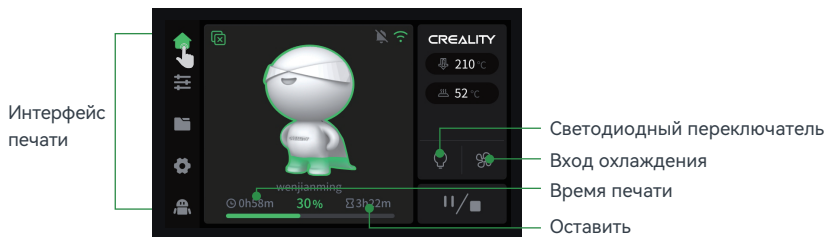
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

3. О пользовательском интерфейсе

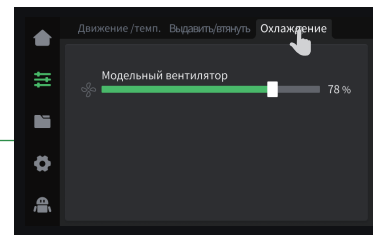
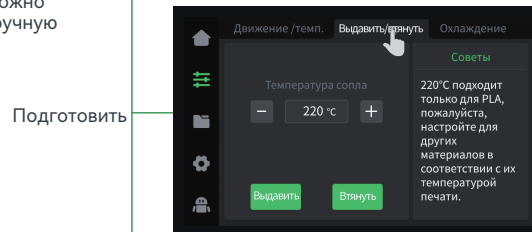
3.1 Главный, Подготовить



Параметры можно установить вручную



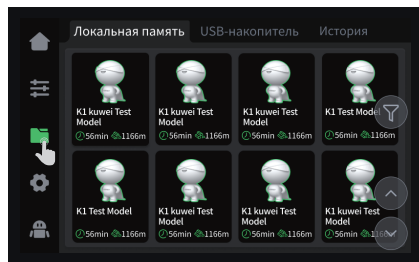
Этот экран позволяет уменьшить рабочий объем машины, выбрав режим Без звука



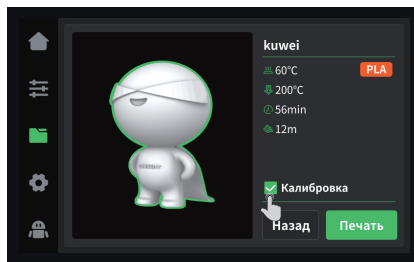
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

3. О пользовательском интерфейсе

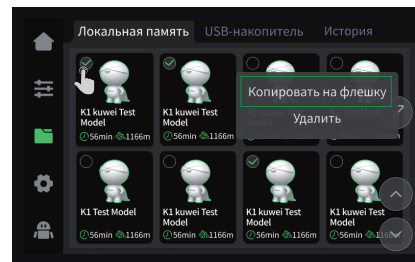
3.2 Файлы



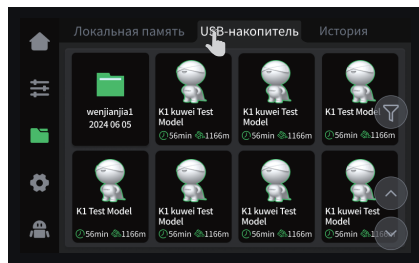
1 Локальная модель



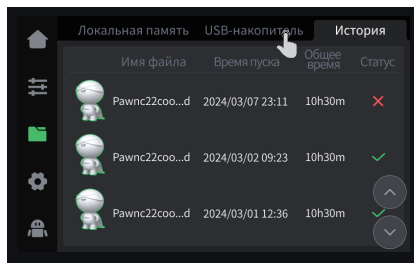
Советы: Выбор калибровки печати позволяет повысить качество печати.



2 Нажмите и удерживайте модель для выбора нескольких вариантов и копирования их на флеш-накопитель USB



3 Модель флеш-накопителя USB



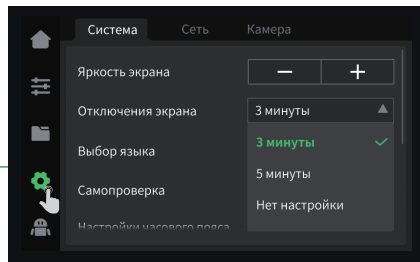
4 История



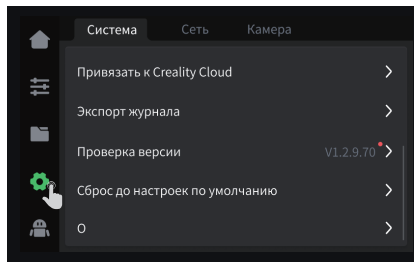
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

3. О пользовательском интерфейсе

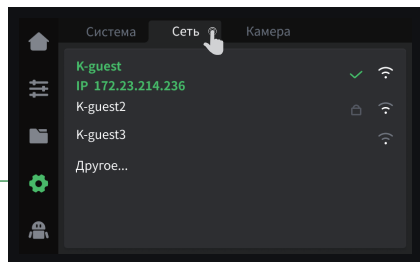
3.3 Мелодия, Поддержка



Система



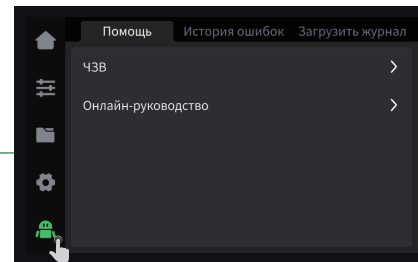
Система



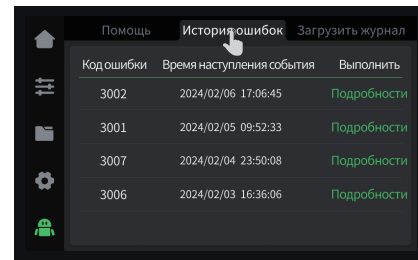
Сеть

Мелодия

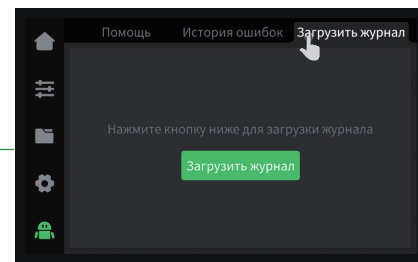
Поддержка



Помощь



История ошибок



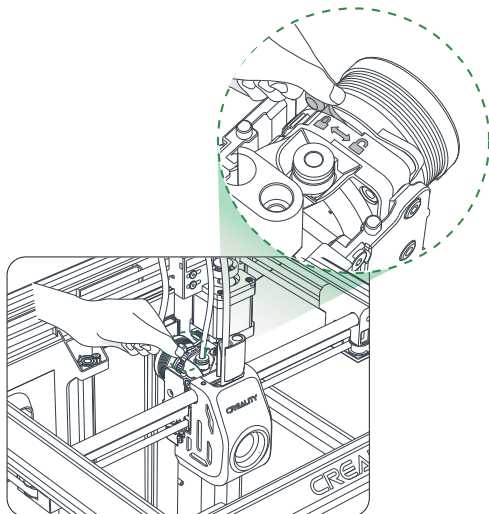
Загрузить журнал



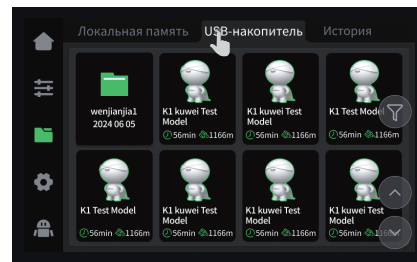
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

4. Первая печать

4.1 Печать с USB-накопителя



1 Вставьте устройство памяти

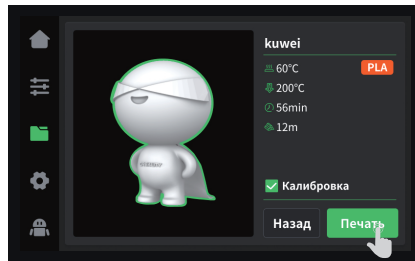


2 Модель флеш-накопителя USB

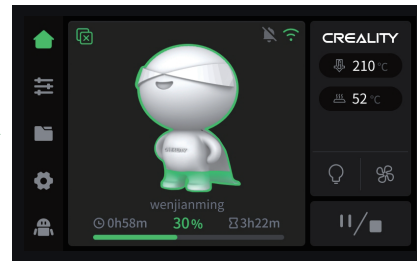


Советы:

Перед печатью переключатель экструзии должен находиться в положении выкл.



3 Выберите для печати



4 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. Первая печать

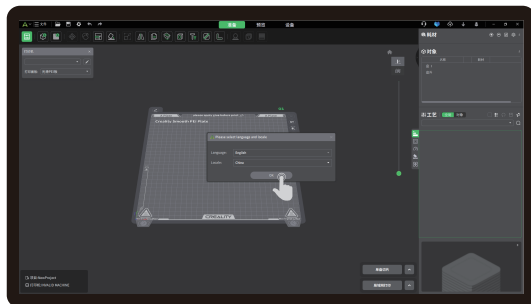
4.2 Печать по локальной сети



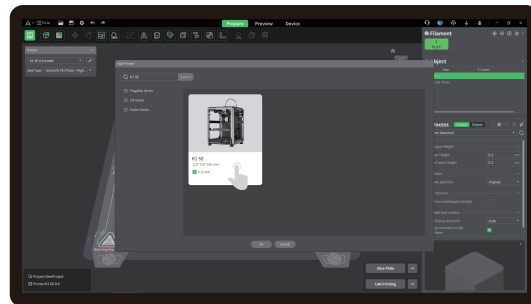
- 1 Скачайте на (www.crealitycloud.com) или найдите программное обеспечение на USB-накопителе и установите его.



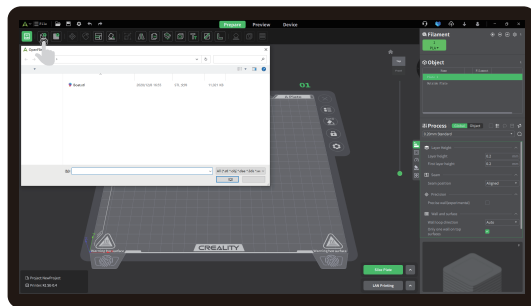
Советы: компьютер должен находиться в той же локальной сети, что и принтер



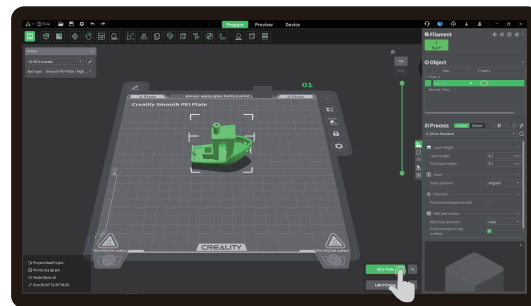
- 2 Выберите язык и регион



- 3 Выберите принтер



- 4 Импортировать файлы модели

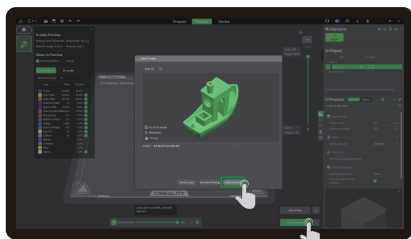


- 5 Откройте модель и нажмите «Slice Plate».

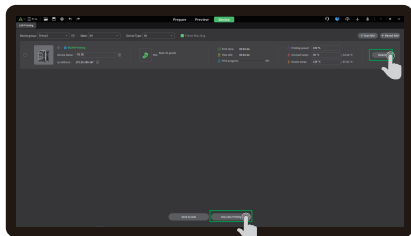


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

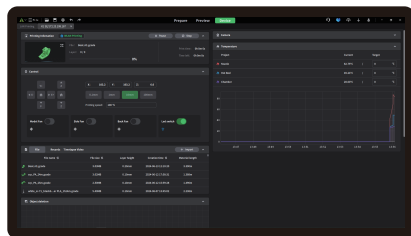
4. Первая печать



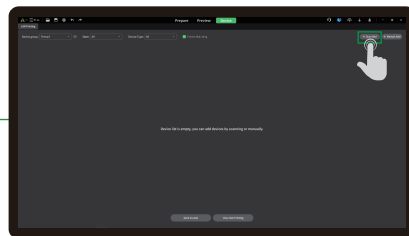
6 Абырце «LAN Printing» → «Multi-machine»



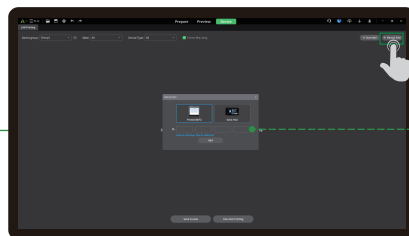
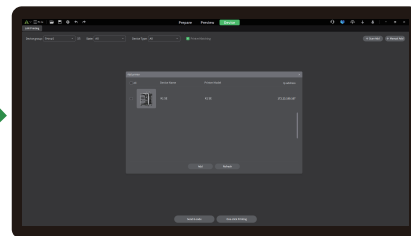
8 Выбрав устройство, нажмите «One-click Printing» → «Details»



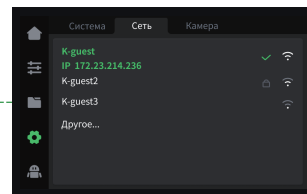
9 Сведения об устройстве



7 Добавьте устройство: а. Добавить путем сканирования → Выбрать устройство



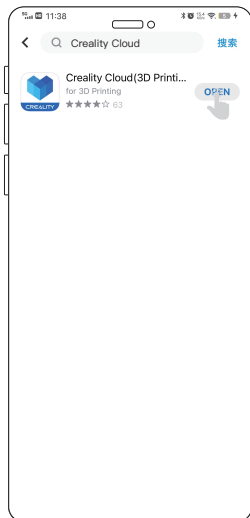
7 Добавьте устройство: б. Добавить устройство, введя вручную IP-адрес



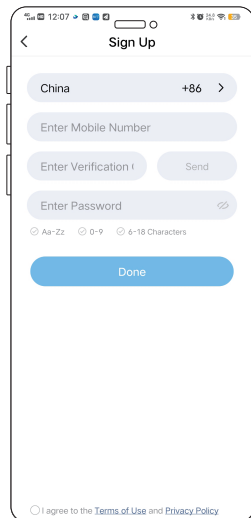
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

4. Первая печать

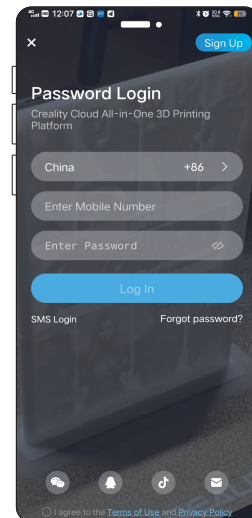
4.3 Creality Cloud онлайн



- 1 Найдите "Creality Cloud" в App Store, скачайте и установите его

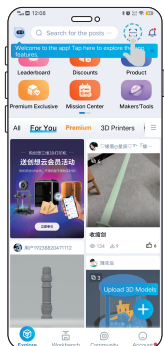


- 2 Зарегистрировать аккаунт

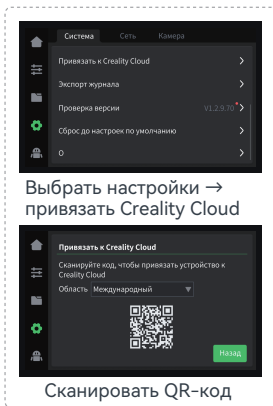


- 3 Войти

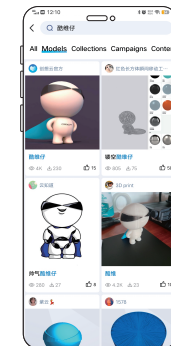
4. Первая печать



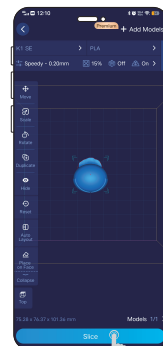
4 Добавить новое устройство



5 Добавил успешно



6 Выбрать модель
на главной странице



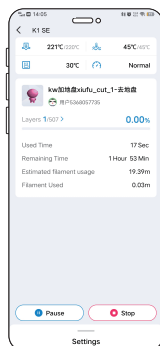
7 Разделение



8 Печать



9 Выбор устройства



10 Выполняется
печать...

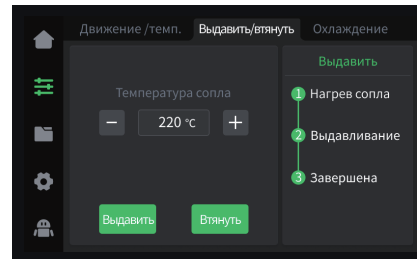
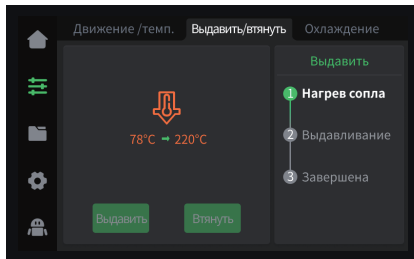
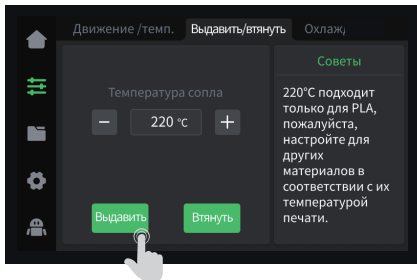


Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте

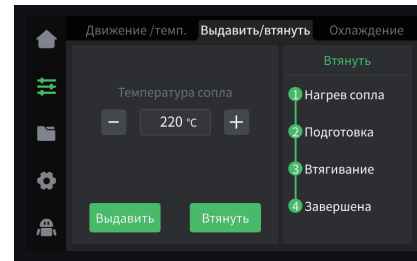
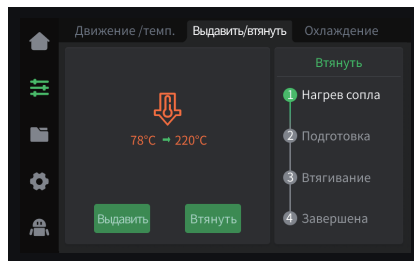
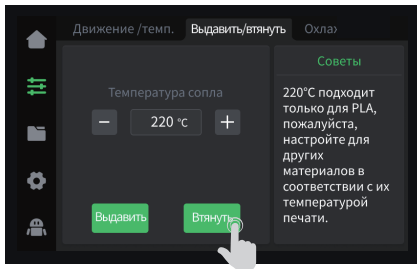
5. Функциональная спецификация

5.1 Выдавить, Втянуть

Выдавить



Втянуть



ПРИМЕЧАНИЕ: Температура сопла устанавливается согласно свойствам нити.



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

6. Советы и плановое обслуживание

6.1 Пункты обслуживания

Инструкции по обслуживанию		
Очистка станка	Очистите мусор внутри станка для обеспечения беспрепятственной работы станка.	Перед каждой печатью
Стол	Решение проблемы засорения экструдера: после нагрева и удаления волокна поднимите температуру экструдера и пройдите очистителем внутри экструдера сверху вниз, пока заблокированное волокно не выйдет наружу.	После засорения экструдера
	Замена сопла	Общее время печати за 500 часов
	Проверьте, в норме ли выход провода, если нет, проверьте, не заблокирован ли экструдер.	После каждой смены волокна
	Проверьте сопло на наличие остатков волокна, в случае его наличия нагрейте сопло и удалите волокно с помощью инструмента.	Перед каждой печатью
Печатная платформа	Проверьте поверхность платформы на наличие остаточного волокна и клея. При их наличии, очистите поверхность платформы.	Перед каждой печатью
Механизм движения	Смазка оптической оси XYZ.	Общее время печати за 500 часов
Самопроверка	Движение оси.	Общее время печати за 300 часов
	Оптимизация следов вибрации.	
	Автовыравнивание.	
Замена волокна	Замена волокна того же типа: следуйте обычному процессу Возврата-возврата.	/
	Замена различного волокна: нагрейте сопло до достижения целевой температуры текущего волокна, затем верните его обратно, замените целевым волокном и нагрейте сопло до более высокой температуры экструзии волокна двух видов волокон; выполните подачу в течение 30 с, пока волокно не будет полностью экструдировано, и, наконец, установите температуру сопла на температуру сопла текущего волокна.	

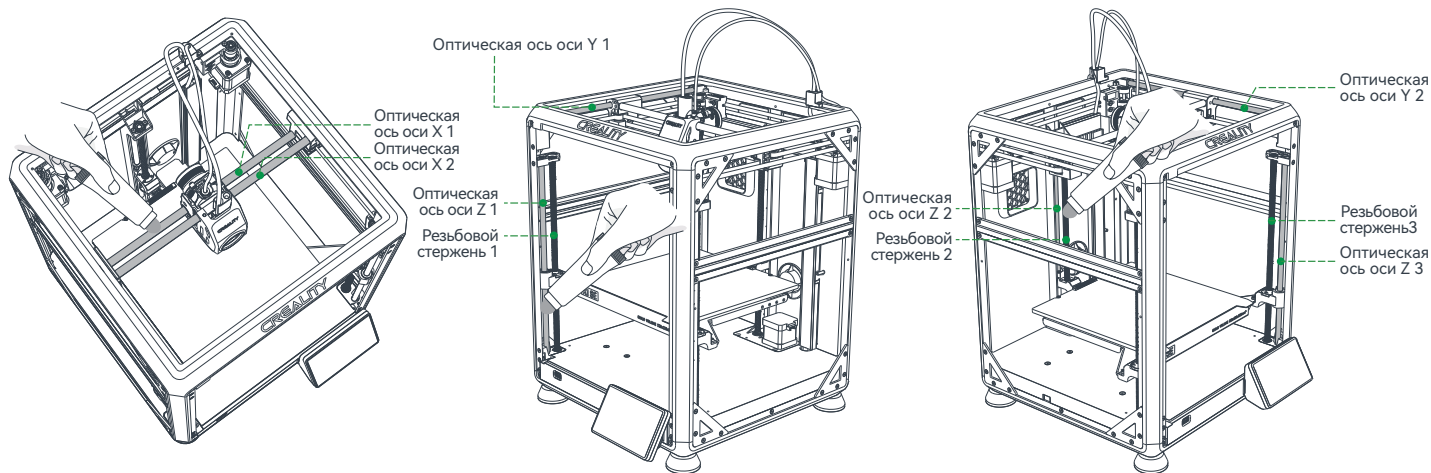
Если указанные выше проблемы не могут быть :

- 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.

6. Советы и плановое обслуживание

6.2 Меры предосторожности при печати

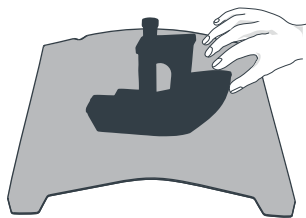
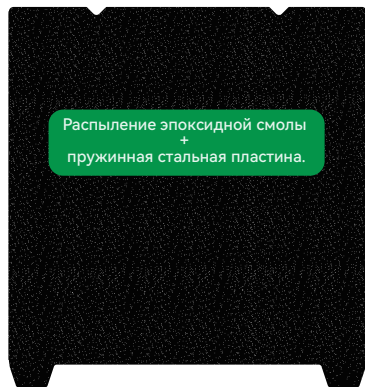
6.2.1 Смазка и обслуживание



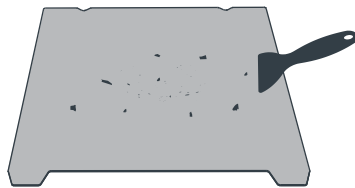
Советы: регулярно смазывайте обозначенные области (как показано на рисунке).
(Для технического обслуживания прибора пользователи могут приобрести смазку самостоятельно.)

6. Советы и плановое обслуживание

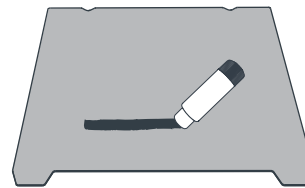
6.2.2 Меры предосторожности при печати



- 1 Вместе с гибкой платформой после того, как печатная модель была охлаждена, удалите с устройства и частично согните платформу, чтобы отделить модель от платформы. (без чрезмерного изгиба платформы во избежание ее деформации и непригодности для использования)



- 2 Остатки нитей на платформе можно соскрести лопаткой. При использовании будьте осторожны и соблюдайте технику безопасности.



- 3 Если не приклеен первый слой модели, рекомендуется равномерно нанести клей на поверхность платформы.

Особенности

- Сильное прилегание модели, легко снять модель после печати.
- Двустороннее покрытие из эпоксидной смолы, обе стороны можно использовать для печати.
- Покрытие из эпоксидной смолы не образует пузырей, текстурированная поверхность легко очищается.

Меры предосторожности при использовании

- Если температура нагревательного стола слишком низкая во время печати, может возникнуть плохая адгезия.
- Если на поверхности платформы есть масло или пот от рук, может возникнуть плохая адгезия.
- Чрезмерное давление сопла или силовое удаление модели металлическим шпателем могут легко повредить эпоксидное покрытие.



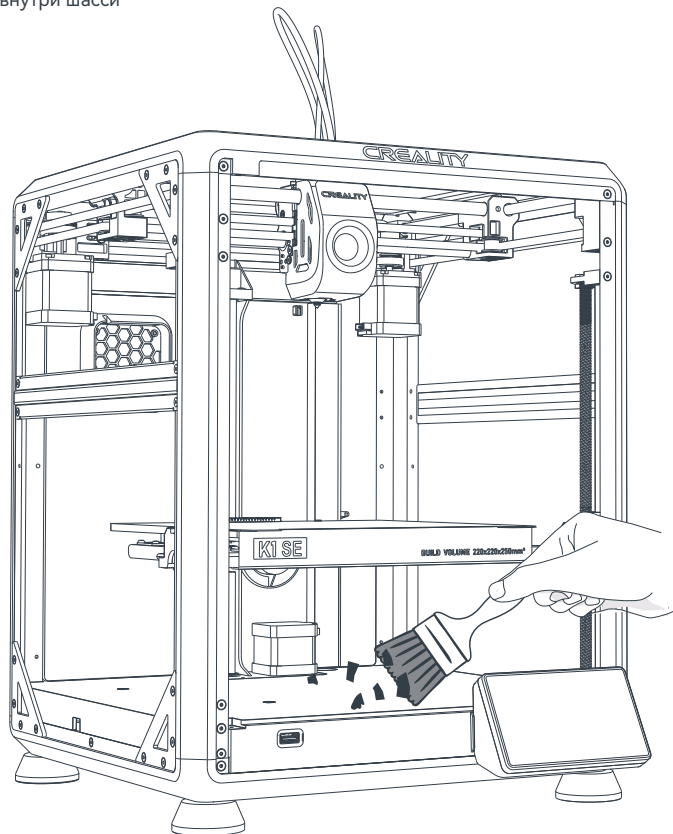
Если вы хотите купить вышеуказанную гибкую платформу, вы можете войти в торговый центр <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> для покупки.



Напоминание: из-за того, что печатная платформа быстро изнашивается, рекомендуем регулярно менять печатную платформу, чтобы гарантировать приклеивание первого слоя модели.

6. Советы и плановое обслуживание

6.2.3 Очистка от мусора внутри шасси



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



R 214-126408

