



reddot winner 2024



CREALITY

Crea realtà, realizza sogni

K1

K1

Manuale utente della stampante 3D

V1.6

Ai nostri gentili utenti,



grazie per aver scelto Creality. Per vostra comodità, vi invitiamo a leggere il presente Manuale utente prima di procedere e di seguire con attenzione le istruzioni riportate al suo interno.

Creality è sempre pronta a offrire servizi della massima qualità. In caso di problemi o domande durante l'utilizzo dei nostri prodotti, invitiamo a contattarci usando le informazioni incluse alla fine del presente manuale. Con l'intento di migliorare ulteriormente l'esperienza complessiva, è possibile usare anche i seguenti metodi per ottenere maggiori informazioni sull'utilizzo dei nostri dispositivi:

Manuale utente: all'interno della scheda di memoria fornita in dotazione con la stampante sono disponibili istruzioni e video.

Inoltre, è possibile accedere al nostro sito Web ufficiale (www.creality.com) per ottenere informazioni relative a software, hardware, numeri utili, istruzioni del dispositivo, informazioni sulla garanzia e altro ancora.

Istruzioni d'uso

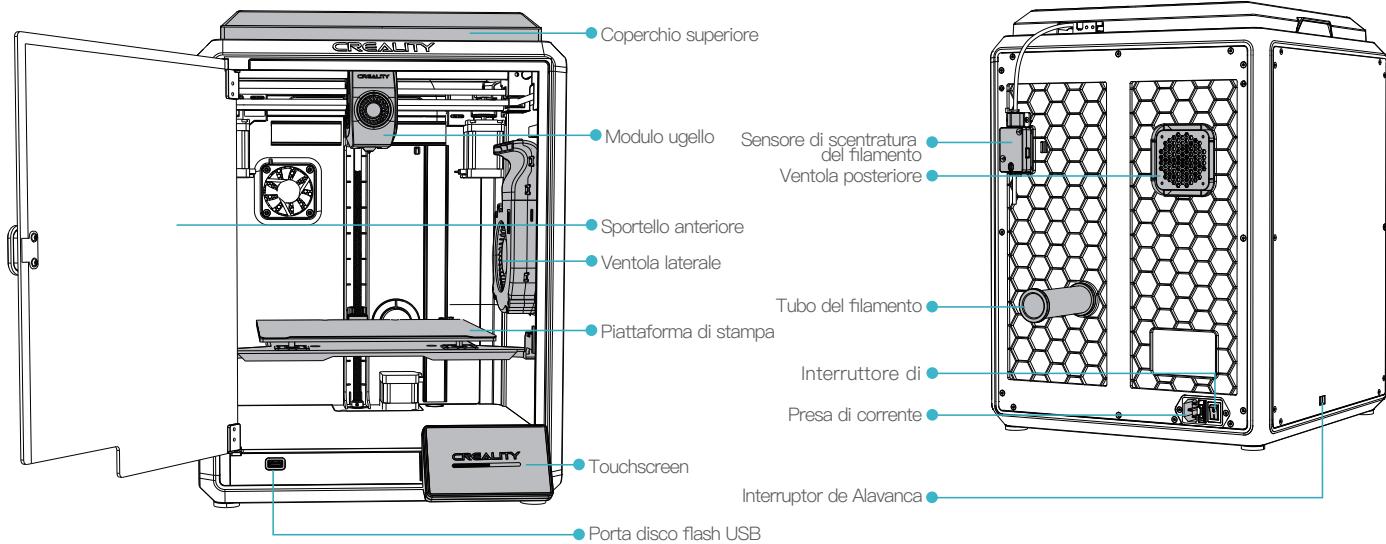
- 1 Non utilizzare la stampante seguendo operazioni e metodi non descritti nel presente manuale, al fine di evitare lesioni personali accidentali o danni alle proprietà.
- 2 Non collocare la stampante nelle vicinanze di materiali infiammabili ed esplosivi o in prossimità di fonti di calore. Collocare la stampante in un ambiente areato, fresco e privo di polvere.
- 3 Non collocare la stampante in un ambiente instabile o che presenta vibrazioni, poiché lo scuotimento della macchina influisce sulla qualità di stampa.
- 4 Utilizzare il filamento consigliato dal produttore, onde evitare di ostruire l'ugello o di danneggiare la stampante.
- 5 Utilizzare il cavo di alimentazione fornito in dotazione con la stampante. Evitare di usare cavi di alimentazione di altri prodotti. La spina di alimentazione deve essere inserita in una presa a tre fori con un filo di messa a terra.
- 6 Non toccare l'ugello o il piano riscaldato quando la stampante è in funzione, onde evitare bruciature.
- 7 Non indossare guanti o accessori durante l'utilizzo della stampante al fine di evitare infortuni accidentali, inclusi tagli e lacerazioni, causati dalle parti mobili.
- 8 Al termine del processo di stampa, utilizzare degli appositi strumenti per ripulire il filamento sull'ugello quando quest'ultimo è ancora caldo. Non toccare l'ugello con le mani durante la pulizia, onde evitare bruciature.
- 9 Pulire regolarmente il corpo della stampante con un panno asciutto ad alimentazione spenta, provvedendo a rimuovere la polvere, i materiali adesivi di stampa e gli eventuali corpi estranei depositatisi sulle guide.
- 10 Al fine di evitare infortuni accidentali, è vietato l'utilizzo di questa stampante a bambini di età inferiore ai 10 anni senza la supervisione di un adulto.
- 11 Gli utenti devono attenersi alle disposizioni normative e regolamentari del paese e dell'area geografica pertinente in cui si trova l'apparecchiatura (luogo di utilizzo), devono rispettare i principi di etica professionale e devono prestare attenzione agli obblighi relativi alla sicurezza. L'utilizzo dei nostri prodotti o delle nostre apparecchiature per scopi illegali e severamente vietato. La nostra società non risponde delle responsabilità giuridiche che gli eventuali trasgressori sono tenuti ad assumersi.
- 12 Suggerimento: Non collegare o scollegare i cavi quando si carica.

1. Informazioni sul dispositivo	01-03
1.1 Informazioni sulla stampante	01-01
1.2 Specifiche del dispositivo	02-02
1.3 Elenco di imballaggio	03-03
2. Spacchettamento	04-08
2.1 Fasi di Disimballaggio	04-05
2.2 Installare il prodotto	06-07
2.3 Guida all'accensione	08-08
3. Informazioni sull'interfaccia utente	09-11
3.1 Principale、Preparazione	09-09
3.2 File	10-10
3.3 Sintonizzazione、Supporto	11-11
4. Prima stampa	12-15
4.1 Stampa su unità flash USB	12-12
4.2 Stampa via LAN	13-15
5. Specifiche funzionali	16-16
5.1 Estrusione、Ritrazione	16-16
6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria	17-20
6.1 Elementi di manutenzione	17-17
6.2 Precauzioni per la stampa	18-19
6.3 Installazione dei cuscinetti ammortizzanti	20-20
6.4 Installazione del dispositivo EVA	20-20

1. Informazioni sul dispositivo



1.1 Informazioni sulla stampante



1. Informazioni sul dispositivo



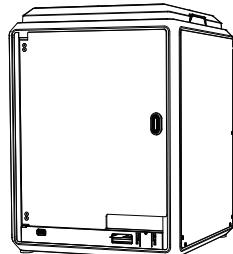
1.2 Specifiche del dispositivo

Parametri di base	
Modello del prodotto	K1
Dimensioni	355*355*480mm
Peso della macchina	12,5kg
Max. dimensioni di costruzione	220*220*250mm
Tecnologia di stampa	FDM
Tensione nominale	100–120V~/200–240V~, 50/60Hz
Potenza nominale	350W
Temperatura ambiente	10°C–30°C / 50°F–86°F
Estrusore	Sprite Azionamento diretto
Filamento supportato	PLA/TPU/PETG/ABS/PET/Carbon
Temperatura massima del letto riscaldato	100°C
Temperatura massima dell'ugello	300°C
Schermo	Schermo touch screen da 4,3 pollici
Metodo di stampa	Disco Flash USB/Stampa via LAN
Recupero da perdita di potenza	Sì
Rilevamento del filamento	Sì
Livellamento automatico	Sì

1. Informazioni sul dispositivo



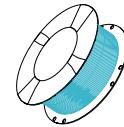
1.3 Elenco di imballaggio



1 Stampante



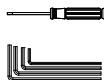
2 Touchscreen



3 Filamento



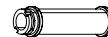
Elenco cassetta degli attrezzi



4 Chiave e cacciavite x1



5 Lama x1



6 Tubo del filamento x1



7 Pinza da taglio x1



8 1,2mm
Detergente per
estrusore x1



9 Disco flash
USB x1



10 Cavo di
alimentazione x1



11 M6 Chiave
a bussola x1



12 Cuscinetti
ammortizzanti x4



13 Guida rapida x1



14 Scheda
per l'assistenza
del dopo-vendita x1



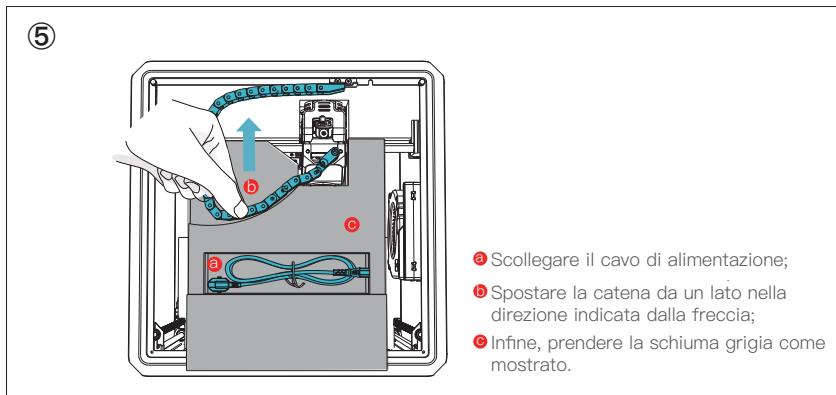
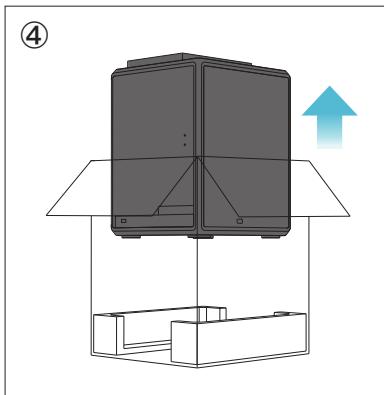
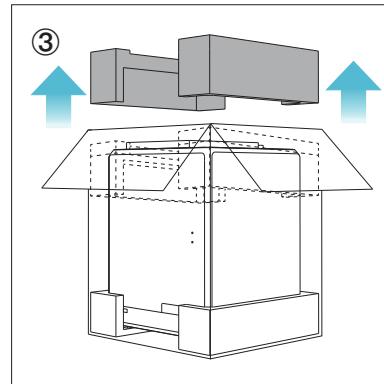
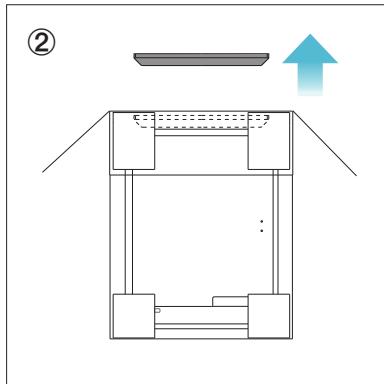
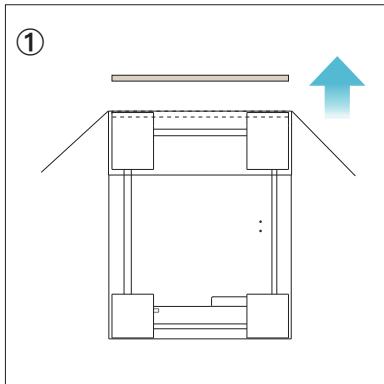
15 Gruppo maniglia dello
sportello x1

* Suggerimenti: gli accessori di cui sopra sono solo di riferimento. Fare riferimento agli accessori fisici!

2. Spacchettamento

>>>

2.1 Fasi di Disimballaggio

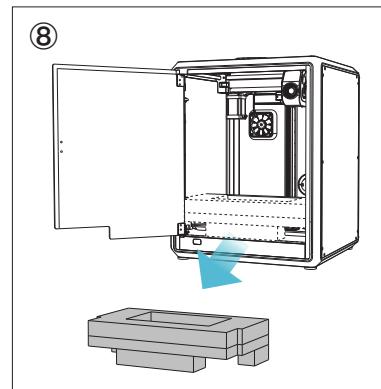
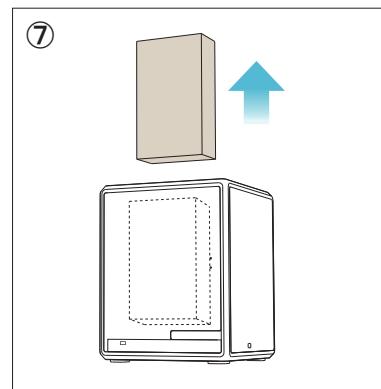
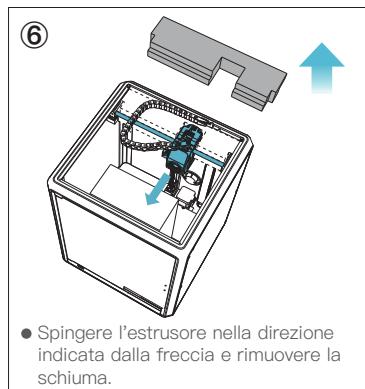


- a**: Scollegare il cavo di alimentazione;
- b**: Spostare la catena da un lato nella direzione indicata dalla freccia;
- c**: Infine, prendere la schiuma grigia come mostrato.

2. Spacchettamento



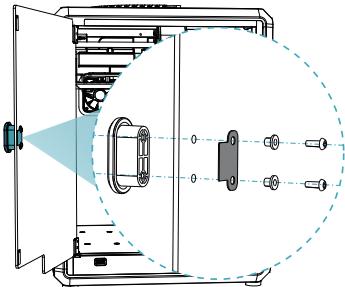
2.1 Fasi di Disimballaggio



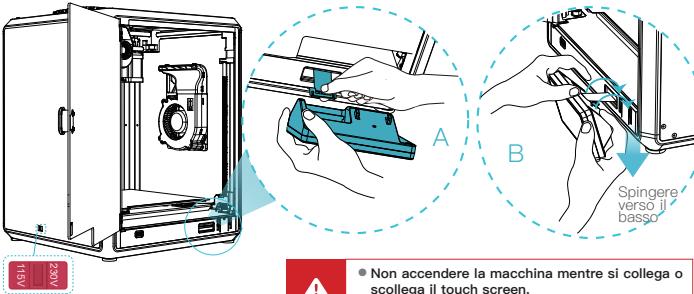
2. Spacchettamento

2.2 Installare il prodotto

① Installare la maniglia della porta come mostrato nell'immagine

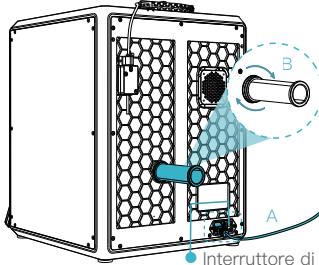


② Estrarre il touch screen dalla cassetta degli attrezzi e collegarlo al cavo piatto che parte dalla base, come mostrato nella Figura A. Quindi inserire il touch screen nell'alloggiamento della piastra di base, come mostrato nella Figura B. (Mantenere la direzione mostrata in figura, in caso contrario, l'interfaccia dello schermo potrebbe danneggiarsi.)

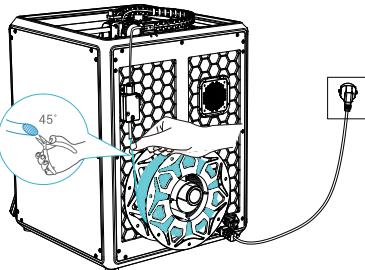


③ A: Collegamento e accensione.

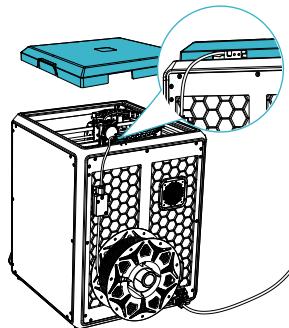
B: Installare il contenitore del materiale.



④ Caricare i filamenti. (Inserire i filamenti nella parte più profonda del tubo in Teflon fino a quando non è possibile spostarlo).



⑤ Installare il coperchio superiore.



Attenzione:

- Accertare il corretto posizionamento dell'interruttore di alimentazione e della rete prima del collegamento, onde evitare danni al dispositivo.
- Se la tensione della rete elettrica locale è compresa tra 100 e 120 V, impostare l'ingresso di alimentazione della macchina a 115 V con un cacciavite a taglio;
- If the mains between 200V and 240V, please select the 230V for the power supply switch (default is 230V) with a straight screwdriver.

Attenzione:

1. Quando si stampano filamenti a bassa temperatura come PLA e filamenti flessibili, rimuovere il coperchio superiore trasparente se la temperatura ambiente supera i 30°C.
2. Quando si stampano filamenti ad alto punto di fusione, come i filamenti non-PLA e non flessibili, assicurarsi di mantenere il coperchio trasparente della camera di stampa chiuso per garantire una temperatura costante ed evitare la rottura dello stampo.

2. Spacchettamento

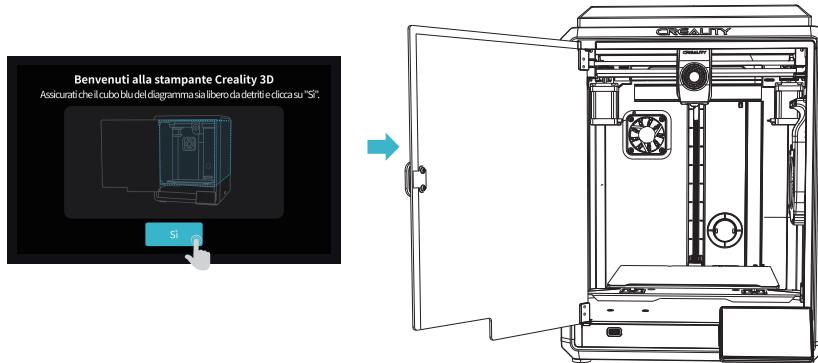
»»»

2.2 Installare il prodotto

- ⑥ Selezionare una lingua e cliccare su "Avanti", Rimuovere le tre viti a, b e c secondo la posizione indicata dalla freccia gialla. quindi cliccare su "Sì".



- ⑦ Assicurati che il cubo blu del diagramma sia libero da detriti e clicca su "Sì".



2. Spacchettamento



2.3 Guida all'accensione



① Impostazioni di rete



② Impostazioni fuso orario



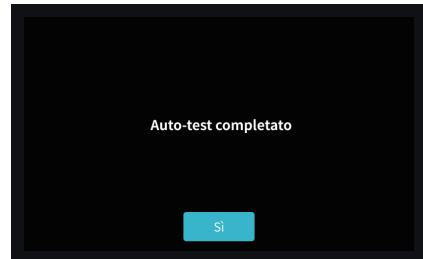
③ Associazione Creality Cloud



④ Auto-ispezione



⑤ Autotest



⑥ Autotest completato



Promemoria: Quando il tempo di stampa del dispositivo supera le 300 ore, o se la piattaforma di stampa o gli ugelli sono stati sostituiti, la distanza tra la piattaforma e gli ugelli potrebbe subire delle variazioni che causerebbero il mancato fissaggio del primo strato del modello, con conseguente errore di stampa. Si consiglia di calibrare regolarmente la piattaforma.

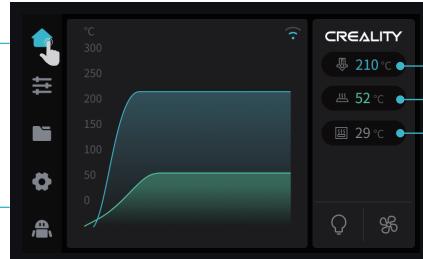


Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

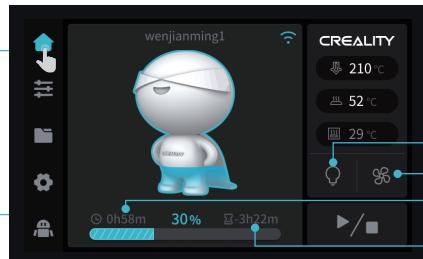
3. Informazioni sull'interfaccia utente

3.1 Principale、Preparazione

Principale

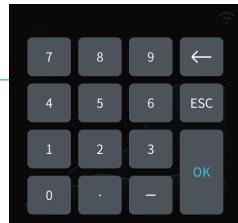


Interfaccia di stampa



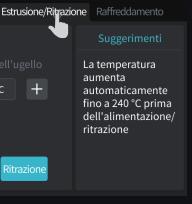
Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

Temperatura dell'ugello
Temperatura del piano caldo
La temperatura della cavità



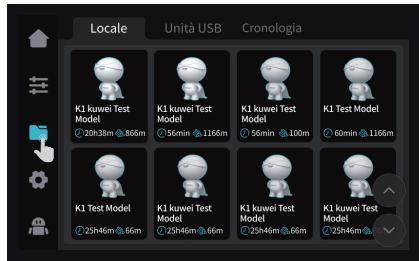
I parametri possono essere impostati manualmente.

Preparazione



3. Informazioni sull'interfaccia utente

3.2 File



① Modello locale



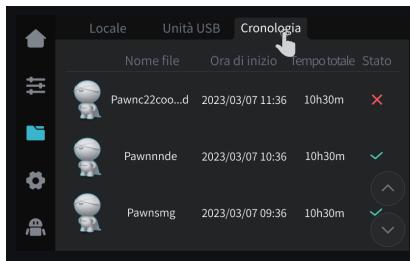
Suggerimenti: Selezionando la calibrazione di stampa è possibile migliorare la qualità di stampa



② Tenendo premuto sul modello, è possibile effettuare una selezione multipla e copiarlo su una chiavetta USB.



③ Modello di chiavetta USB



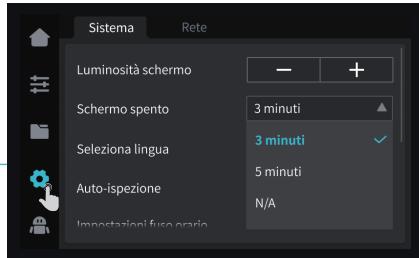
④ Cronologia



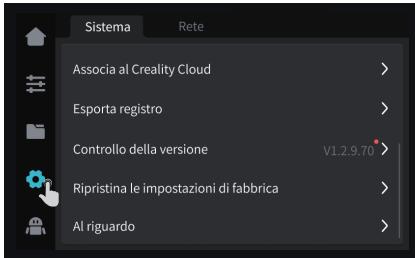
Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

3. Informazioni sull'interfaccia utente

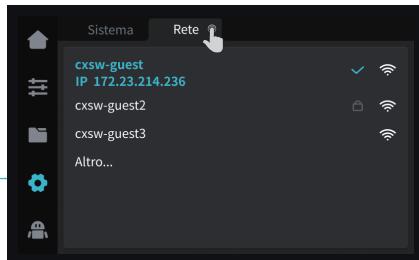
3.3 Sintonizzazione、FAQ



Sistema



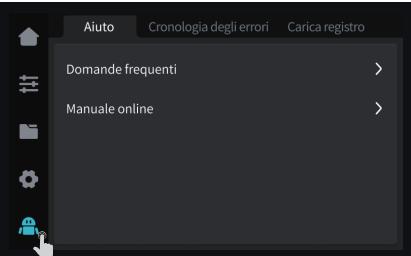
Sistema



Rete



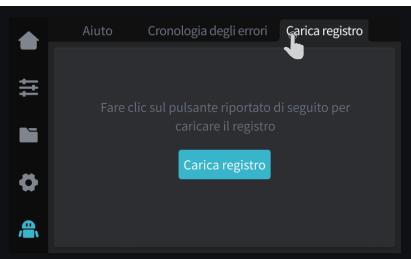
Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.



Aiuto

Aiuto		
Codice di errore	Ora di accadimento	Azione
3002	2023-02-06 11:52:08	Dettagli
3001	2023-02-05 11:52:08	Dettagli
3001	2023-02-04 11:50:08	Dettagli
3001	2023-02-04 11:36:06	Dettagli

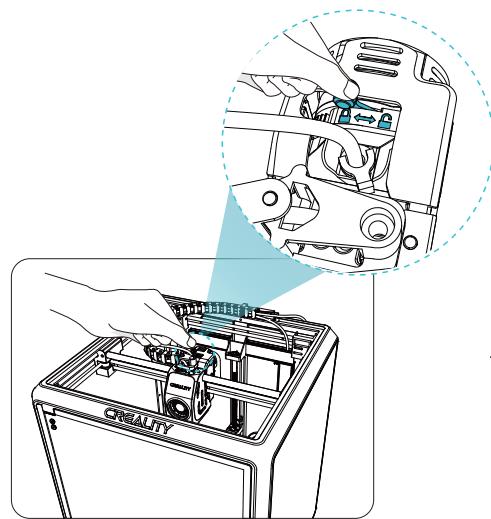
Cronologia degli errori



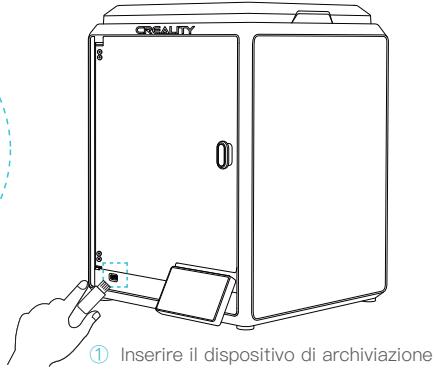
Carica registro

4. Prima stampa

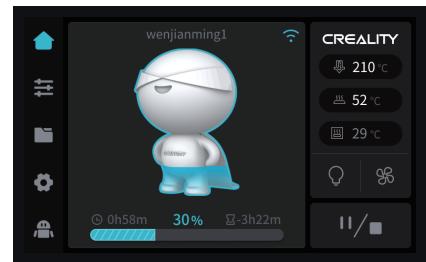
4.1 Stampa su unità flash USB



Suggerimenti: Prima di stampare, tenere spento l'interruttore di estrusione.



② Modello di chiavetta USB



④ Stampa



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

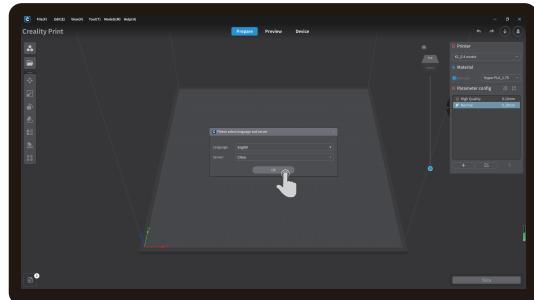
4. Prima stampa

4.2 Stampa via LAN

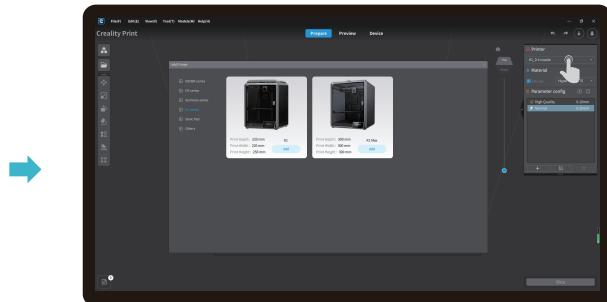
Creality Print



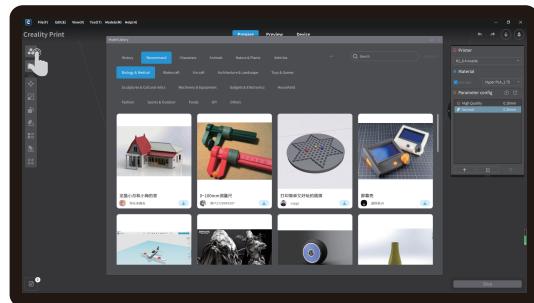
① Scaricare dall'indirizzo (www.creatlycloud.com) o se il software si trova su un'unità flash USB installarlo.



② Selezionare una lingua e una regione



③ Scegliere una stampante

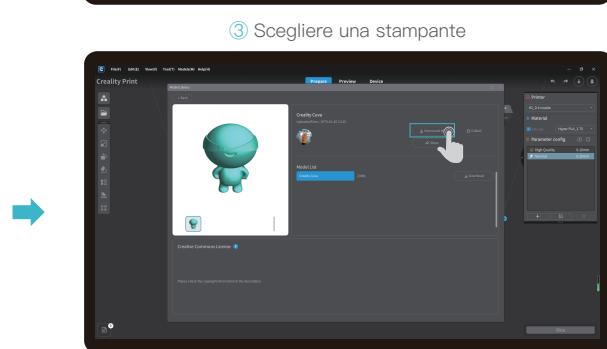


Suggerimenti:
il computer deve
trovarsi sulla stessa
rete locale della
stampante.

④ Cliccare su "Libreria dei modelli" e selezionare il file del modello



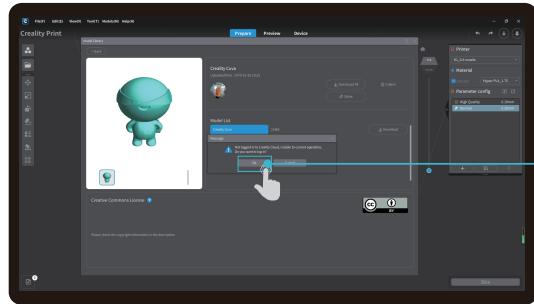
Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.



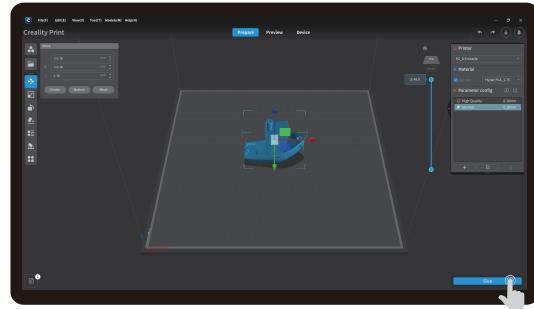
⑤ Selezionare per scaricare il modello

4. Prima stampa

4.2 Stampa via LAN



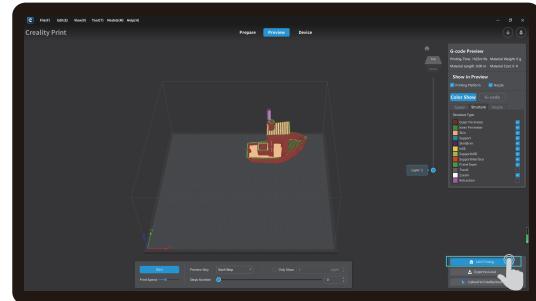
⑥ Accedere a un account Creality Cloud



⑦ Iniziare a stampare



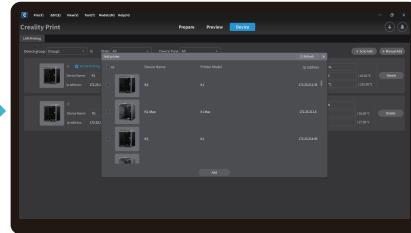
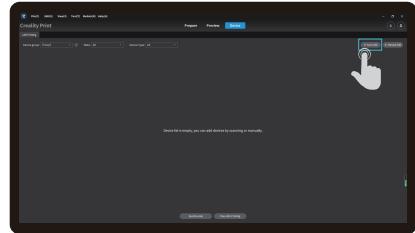
Scansionare il codice QR e scaricare l'applicazione



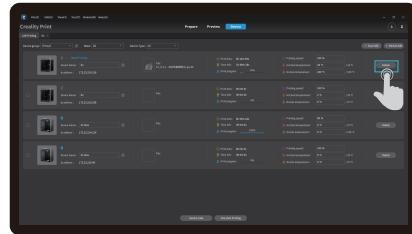
⑧ Selezione della stampa LAN

4. Prima stampa

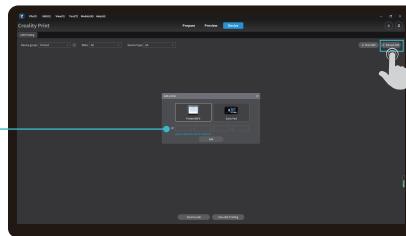
4.2 Stampa via LAN



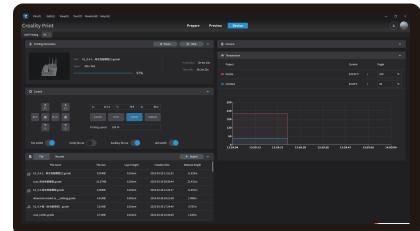
⑨ Aggiungere un dispositivo: a. Aggiungere tramite scansione → Selezionare un dispositivo



⑩ Elenco dei dispositivi



⑨ Aggiungere un dispositivo: b. Aggiungere un dispositivo inserendo manualmente l'indirizzo IP



⑪ Dettagli del dispositivo

5. Specifiche funzionali

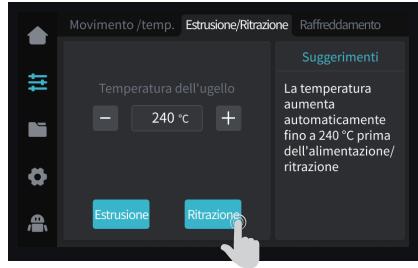


5.1 Estrusione、Ritrazione

Estrusione



Ritrazione



Suggerimenti: L'interfaccia mostrata è solo a scopo di riferimento. A causa del continuo aggiornamento delle funzioni, la configurazione di riferimento sarà l'ultima interfaccia utente del firmware pubblicata sul sito web ufficiale.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



Nel caso in cui si verifichi uno dei problemi sopra indicati e non possa essere risolto:

- ① Visitare il sito Web <https://www.crealitycloud.com/product>, fare clic su "prodotti" e selezionare il modello corretto, quindi fare clic su "correlati" per visualizzare i tutorial sul servizio post-vendita;
- ② In alternativa contattare il nostro centro di assistenza post-vendita al numero +86 755 3396 5666 oppure inviare un'e-mail a cs@creality.com.

6.1 Elementi di manutenzione

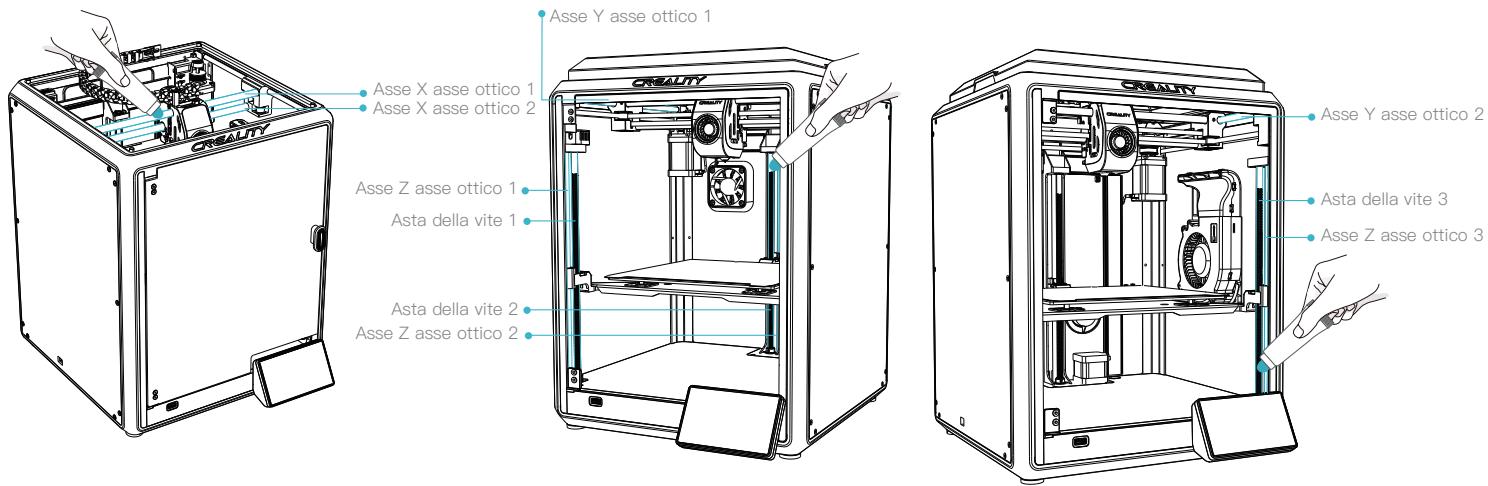
	Istruzioni di manutenzione	
Pulizia della macchina	Pulire l'interno della macchina per assicurarsi che il suo funzionamento non sia compromesso.	Prima di ogni stampa
Estremità calda	Soluzione per il blocco dell'estrusore: Dopo il preriscaldamento e la rimozione dei filamenti, aumentare la temperatura dell'estrusore e inserirlo dall'alto verso il basso utilizzando un detergente per estrusori fino a quando i filamenti bloccati non vengono estratti.	Dopo blocco estrusore
	Sostituire l'ugello.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
	Controllare se l'uscita del filo è normale, in caso contrario, controllare se l'estrusore è bloccato.	Dopo ogni cambio di filamenti
	Controllare l'ugello per verificare la presenza di residui di filamento, in tal caso, riscaldare l'ugello e rimuoverli con uno strumento.	Prima di ogni stampa
Piattaforma di stampa	Controllare la superficie della piattaforma per verificare la presenza di residui di filamenti e colla, in tal caso, pulire la superficie della piattaforma.	Prima di ogni stampa
Meccanismo di movimento	Lubrificazione asse ottico XYZ.	Tempo di stampa cumulativo per 500 ore
Auto-ispezione	Movimento asse	Tempo di stampa cumulativo per 300 ore
	Ottimizzazione delle vibrazioni dei filamenti	
	Livellamento automatico	
Sostituzione del filamento	Sostituzione di filamenti dello stesso tipo: seguire il normale processo Arretra – Avanza.	/
	Sostituzione di diversi filamenti: Preriscaldare l'ugello per raggiungere la temperatura target del filamento corrente; quindi ritirarlo, sostituirlo con il filamento target e preriscaldare l'ugello alla temperatura di estrusione del più alta dei due filamenti; alimentare per 30 secondi fino a quando il filamento è stato completamente estruso e impostare definitivamente la temperatura dell'ugello del filamento corrente.	

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



6.2 Precauzioni per la stampa

6.2.1 Lubrificazione e manutenzione



Suggerimenti: ingrassare e lubrificare regolarmente le aree designate (come mostrato in figura).

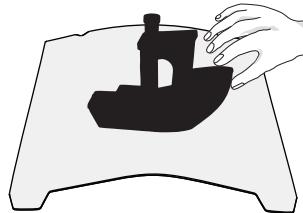
(Gli utenti possono acquistare il grasso per la manutenzione della macchina.)

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria

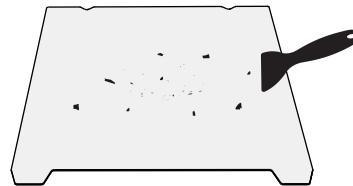


6.2 Precauzioni per la stampa

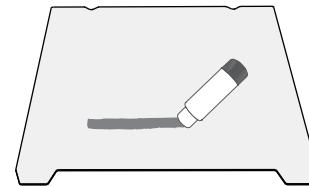
6.2.2 Manutenzione della piattaforma flessibile



① Attaccato alla piattaforma flessibile dopo che il modello stampato si è raffreddato. Rimuovere dal dispositivo e piegare parzialmente la piattaforma per separare il modello dalla piattaforma. (Non piegare eccessivamente la piattaforma per evitare che si deformi e diventi inutilizzabile).

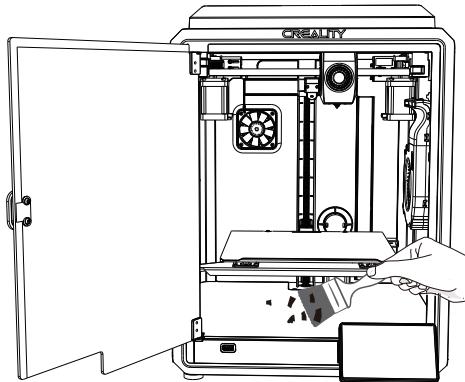


② I residui dei filamenti della piattaforma possono essere asportati con una lama. Durante l'uso, si raccomanda cautela per la sicurezza.



③ Qualora il primo livello del modello non fosse incollato, si consiglia di applicare della colla stick in modo uniforme sulla superficie della piattaforma.

6.2.3 Pulizia dei detriti all'interno del telaio



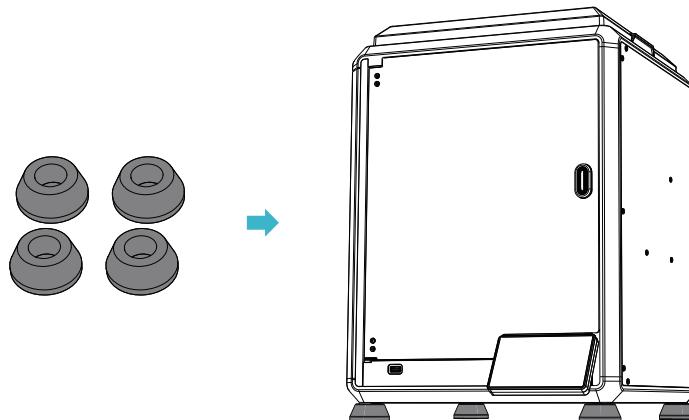
Ricorda: Poiché la piattaforma di stampa si usura rapidamente, si consiglia di sostituirla regolarmente per garantire l'adesione del primo strato del modello.

6. Suggerimenti e manutenzione ordinaria



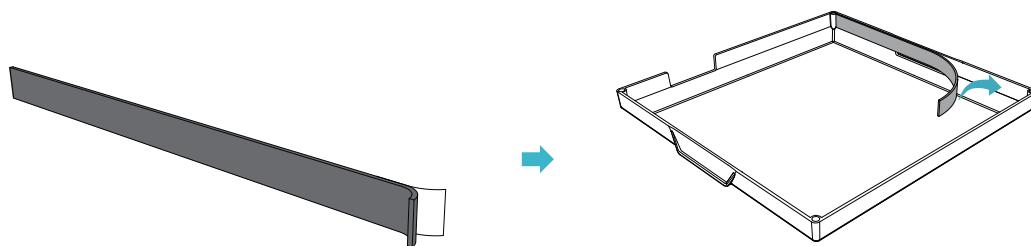
6.3 Installazione dei cuscinetti ammortizzanti

I cuscinetti ammortizzanti possono migliorare la stabilità della stampante durante la stampa. Il metodo di installazione specifico è quello illustrato nella figura seguente:



6.4 Installazione del dispositivo EVA

Si consiglia di applicare una striscia di EVA lungo il bordo superiore interno per evitare rumori causati dagli urti della catena di trascinamento.



Poiché ciascun modello presenta caratteristiche diverse, il prodotto effettivo può variare dall'immagine illustrativa.
Si prega di fare riferimento al prodotto effettivo. Il diritto di interpretazione definitiva appartiene a Shenzhen Creality 3D Technology Co., Ltd.



SHENZHEN CREALITY 3D TECHNOLOGY CO., LTD.

Add: 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