

3D打印机用户使用手册

V1.3

尊敬的用户

感谢您选择创想三维的产品。为了您使用方便，请您在使用之前仔细阅读本说明书，并严格按照说明书的指示进行操作。创想三维团队时刻准备为您提供优质的服务。

在使用过程中无论遇到什么问题，请按照说明书结尾所提供的电话、邮箱与我们进行联系。为了您能够更好地体验我们的产品，您还可以从以下方式获取设备操作知识：

随机使用说明：您可以在U盘内找到相关使用说明及视频。

您还可以登陆创想三维官网(www.creality.cn)寻找相关软硬件、联系方式、设备操作、设备保养等信息。

使用须知

1. 请勿尝试任何使用说明中没有描述的方法来使用本机，避免造成意外的人身伤害和财产损失;
2. 请勿将本机放置在易燃易爆物中或高热源附近，请将本机放置在通风、阴凉、少尘的环境内;
3. 请勿将打印机放置在振动较大或者其它不稳定的环境内，机器晃动会影响打印机打印质量;
4. 建议使用厂家推荐耗材，以免造成挤出头堵塞和机器损坏;
5. 请勿在安装过程中使用其他产品电源线代替，请使用本机附带的电源线，电源插头需接插在带有地线的三孔插座;
6. 请勿在打印机工作时接触喷嘴以及热床，以防止出现高温烫伤，造成人身伤害;
7. 请勿在操作机器时佩戴手套或缠绕物，以防可动部件对人身部件造成卷入挤压和切割伤害;
8. 在打印完毕后及时利用喷头的余温借助工具将喷头上的耗材清理干净，清理时请勿直接用手触摸喷头，以防出现烫伤;
9. 常做产品维护，定期在断电的情况下，用干布对打印机做机身清洁，拭去灰尘和粘结的打印材料、导轨上的异物;
10. 年龄在10岁以下的儿童，请勿在没有人员监督的情况下使用本机，以免造成人身伤害;
11. 使用者应遵守设备所在地（使用地）相应国家、地区法律法规，恪守职业道德，注意安全义务，严禁将我司的产品或设备使用在任何非法用途上。
    如有违反者所应承担的相关法律责任我司概不负责。
12. 温馨提示：请勿带电插拔电线。

目录

1. 设备信息 01–03

1.1 设备简介 01–01

1.2 设备参数 02–02

1.3 装箱清单 03–03

2. 开箱操作 04–09

2.1 开箱步骤 04–05

2.2 产品安装 06–08

2.3 开机引导 09–09

3. 设备屏幕界面简介 10–12

3.1 首页、准备 10–10

3.2 文件 11–11

3.3 设置、客服 12–12

4 首次打印 13–18

4.1 进料/退料 13–13

4.2 Creality Print切片 14–14

4.3 切片并发送打印 15–15

4.4 创想云打印 16–17

4.5 U盘打印 18–18

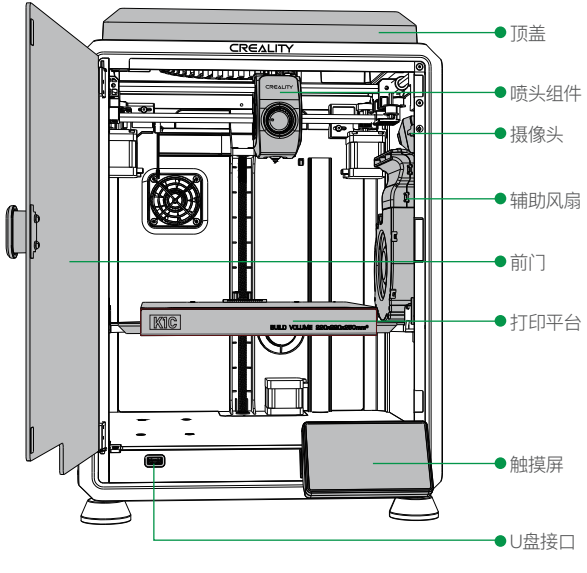
5. 温馨提示及日常维护 19–22

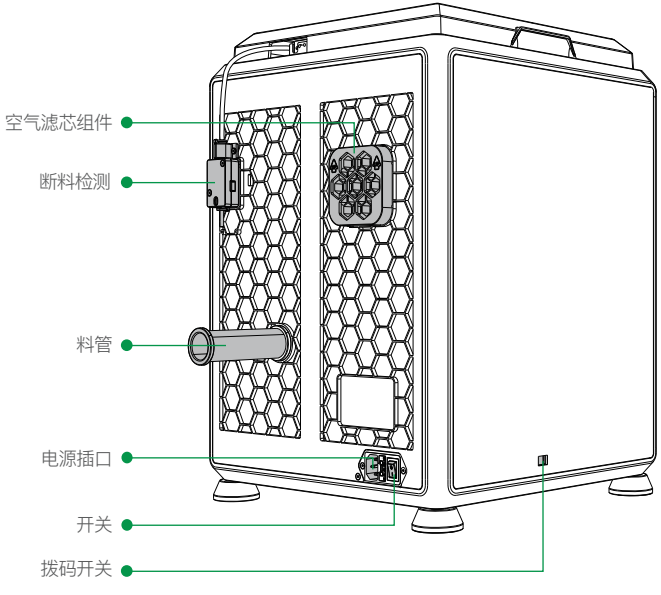
5.1 维护项目 19–19

5.2 打印注意事项 20–22

1. 设备信息

1.1 设备简介



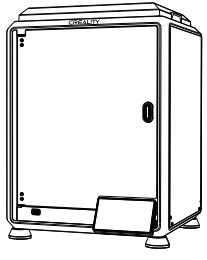


1. 设备信息

1.2 设备参数

基本参数	
产品型号	K1C 2025
设备尺寸	355*355*482mm
设备重量	12.4kg
成型尺寸	220*220*250mm
成型技术	FDM
额定电压	100–120V~/200–240V~，50/60Hz
额定功率	350W
环境使用温度	10℃–35℃ / 50°F–86°F
挤出机类型	近端挤出
兼容材料	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA–CF/PA–CF
最高热床温度	100℃
最高喷嘴温度	300℃
屏幕	4.3英寸触摸屏
打印方式	U盘打印/局域网打印/创想云打印
断电续打	支持
断料检测	支持
自动调平	支持
摄像头	支持

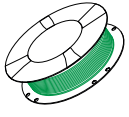
1.3 装箱清单



1 主机

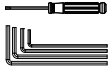


2 触摸屏



3 耗材

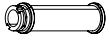
配件包清单



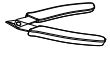
4 扳手及螺丝刀 ×1



5 铲刀 ×1



6 料管 ×1



7 剪钳 ×1



8 1.2mm通针 ×1



9 U盘 ×1



10 电源线 ×1



11 M6套筒扳手 ×1



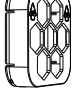
12 门把手组件 ×1



13 快速指南 ×1



14 售后服务卡 ×1



15 空气滤芯组件 ×1

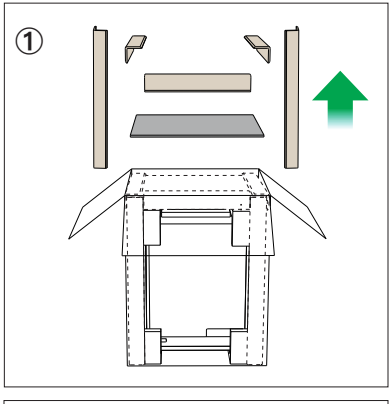
16 料架螺丝M3*18 ×3

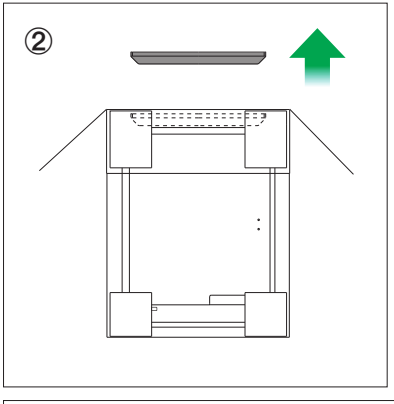
17 料架螺丝M3*12 ×1

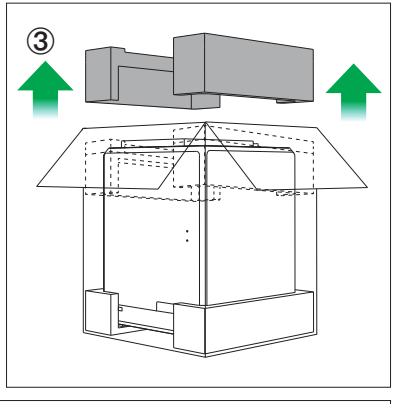
注意：以上配件仅供参考，请以实物为准！

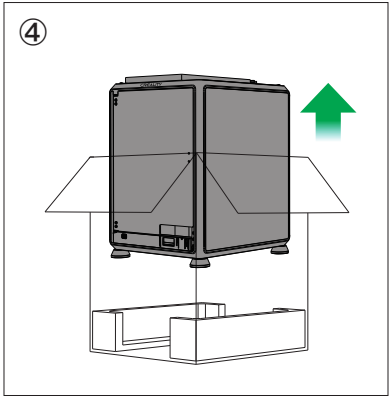
2. 开箱操作

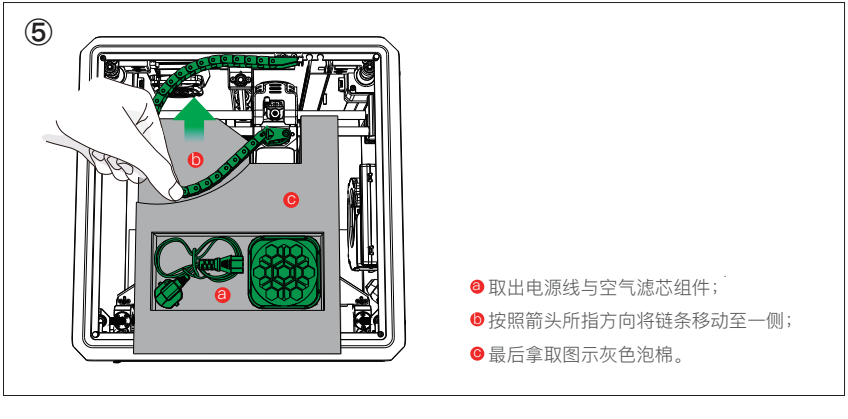
2.1 开箱步骤



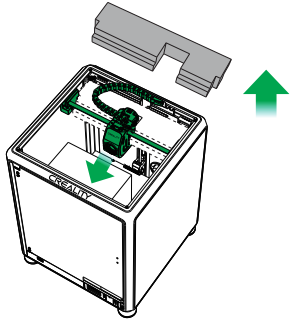






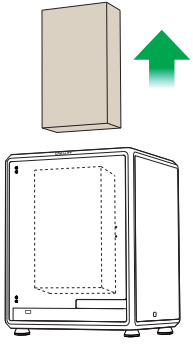


⑥

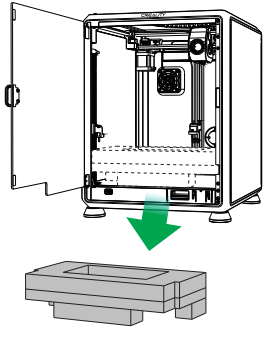


● 按照箭头所指方向推动喷头，取出泡棉。

⑦



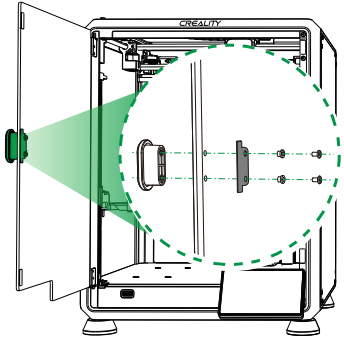
⑧



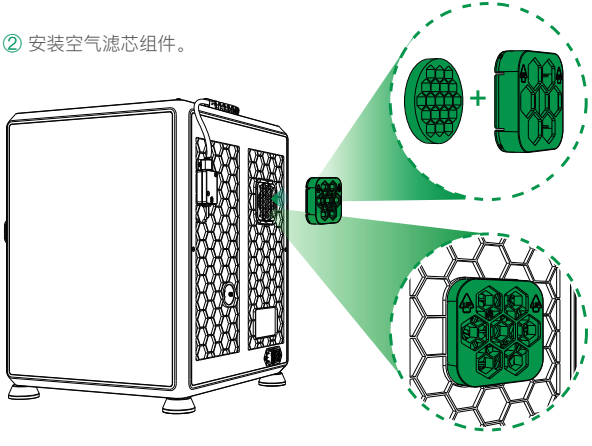
2. 开箱操作

2.2 产品安装

① 按图所示将门把手安装于前门处。



② 安装空气滤芯组件。



③ 在工具盒中取出触摸屏，如图A所示把触摸屏与底座排线连接起来。然后按照图B将触摸屏背面的卡扣卡在底板卡槽里。
（接插方向请按照图示方向操作，否则插反会导致屏幕接口损坏。）



注意

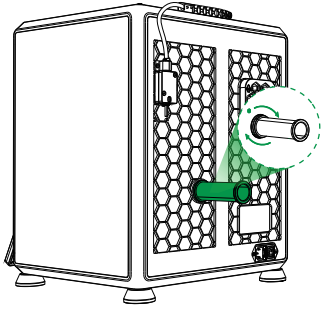
- 触摸屏连接或断开连接线时，机器请勿通电。
- 底座排线轻拉，小心折断。

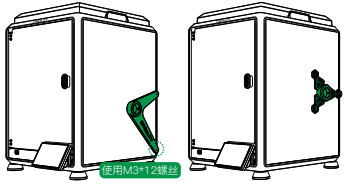
注意

- 接通电源之前，请务必根据当地电网电压选择正确的电压模式，以免烧坏电源。
- 如果当地电网电压在100–120V范围内，请使用一字螺丝刀将机器电源拨码调到115V；
- 如果当地电网电压在200–240V范围内，请使用一字螺丝刀将机器电源拨码调到230V（默认在230V位置）。

2. 开箱操作

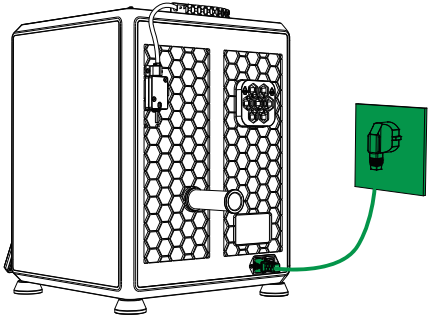
④ 料管安装。





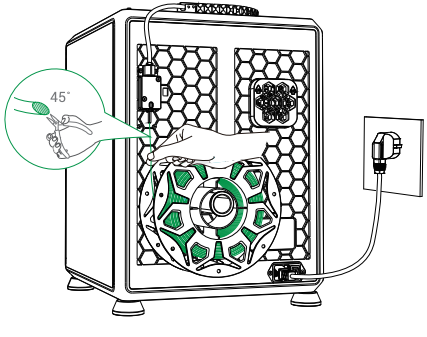
注: 为了用户对产品装料的不同体验, 可以使用提供的G-code文件打印料管支架，然后按照上图所示安装在机器侧面(使用3颗料架螺丝锁紧, 侧面已预留螺丝孔位)。

⑤连接电源线并开机。

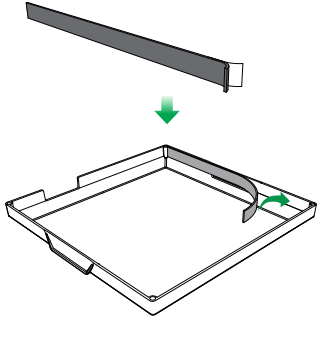


⑥ 耗材装载。

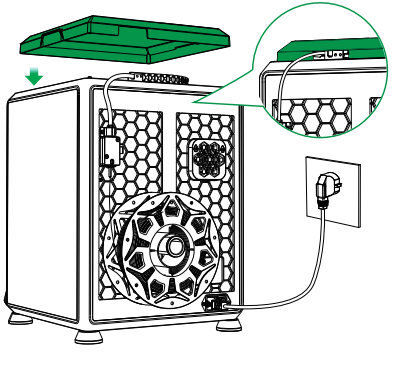
（将耗材插入铁氟龙管最深处，直到无法移动。）



⑦ 将缓冲条贴于顶盖内侧边缘。



⑧顶盖安装。



注意

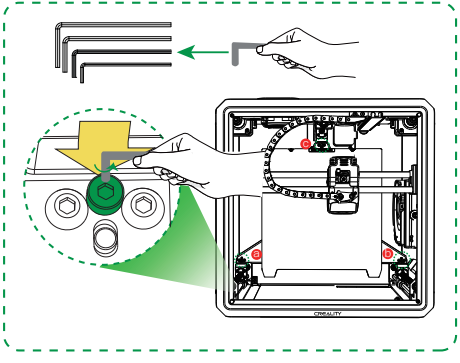
1. 打印PLA及柔性耗材等低温熔点耗材时，如果腔体温度超过35℃时，请将透明顶盖取下。
2. 打印非PLA及非柔性耗材等高温熔点耗材时，请务必使用透明顶盖封闭保持成型室温度避免模型开裂。

2. 开箱操作

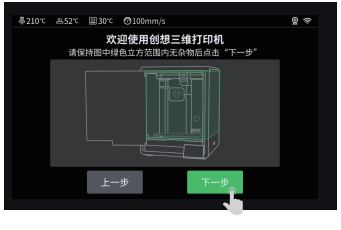
⑨ 选择语言点击“下一步”，按照黄色箭头所指位置，将a、b、c三个螺丝拆下来。点击屏幕“下一步”。







⑩ 保持图中绿色立方范围内无杂物后点击“下一步”。



注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

2. 开箱操作

2.3 开机引导















温馨提示：当设备打印时间超过300小时或者更换过打印平台、喷嘴，平台和喷嘴之间距离有可能发生变化使模型首层粘贴不牢，从而导致打印失败，请定期进行平台校准。

注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

3. 设备屏幕界面简介

3.1 首页、准备

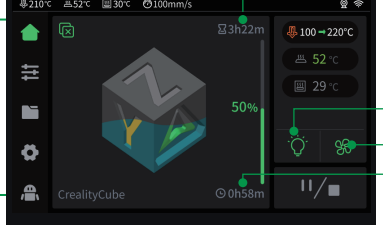
首页





可手动设置参数

打印界面



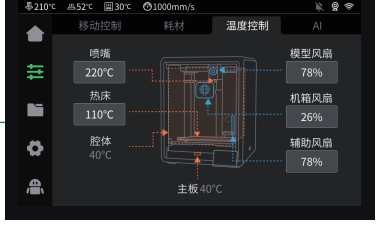
注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

准备



可在此界面选择静音模式降低机器工作音量





3.2 文件



① 本地模型



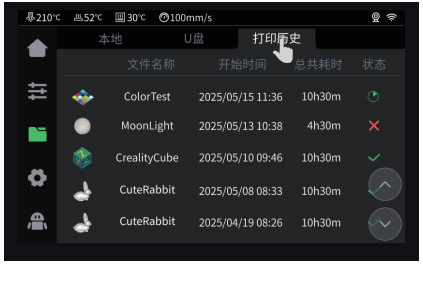
温馨提示：选择打印校准可以提高打印质量



② 长按模型多选并复制到U盘



③ U盘模型



④ 打印历史

注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

3.3 设置、FAQ

设置



系统



系统



网络

客服



帮助



错误历史

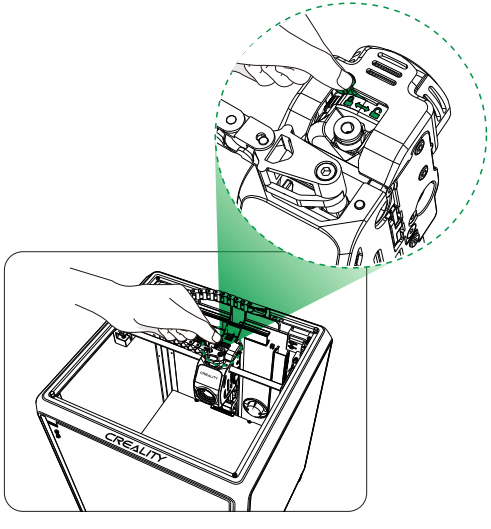


故障上报

注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

4. 首次打印

4.1进料/退料



注意：打印前拨档开关保持关闭状态。

进料



退料



注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

4.2 Creality Print 切片

4.2.1 软件下载及安装

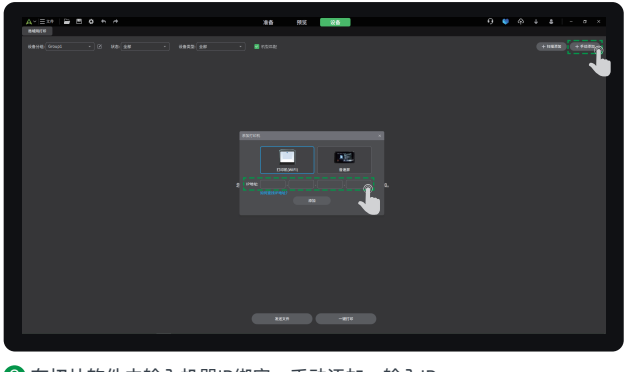
Creality Print

登录创想云网站下载Creality Print 5.0以上切片：**https://www.crealitycloud.cn/software-firmware/software/creality-print**；

4.2.2 局域网绑定机器



❶ 在机器屏幕上查看机器IP：设置→网络；

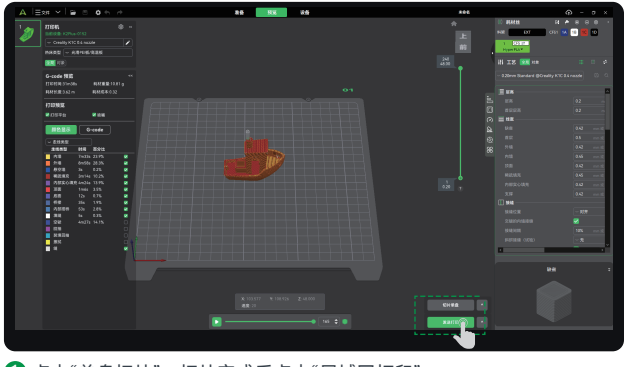


❷ 在切片软件中输入机器IP绑定：手动添加→输入IP；

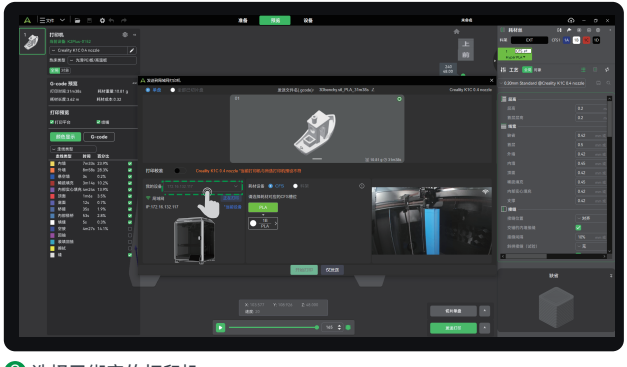
当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4. 首次打印

4.3 切片并发送打印



❶ 点击“单盘切片”，切片完成后点击“局域网打印”；



❷ 选择已绑定的打印机；



❸ 检查机器及耗材信息，点击“开始打印”。

探索更多详细的切片软件使用教程，请登录创想三维官方Wiki:
https://wiki.creality.com/zh/software/update-released

当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新软件/固件UI为准。

4.4 创想云打印

4.4.1 软件下载及安装

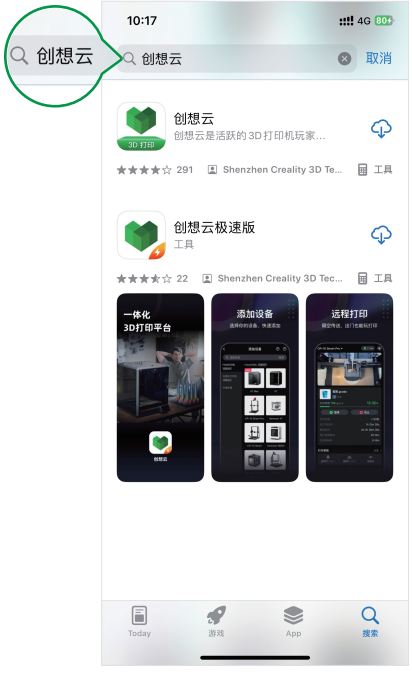
1. 方式一：扫描下方二维码下载创想云App并安装；

https://www.crealitycloud.cn

- 丰富优质的模型库，让灵感触手可及
- 云切片、免切片免调参，自由选择
- 手机远程控制，随时随地一键打印

创想云App

2. 方式二：应用商店搜索“创想云”下载并安装。



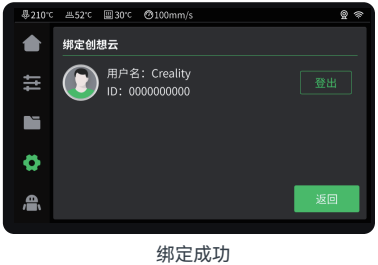
4.4.2 绑定添加设备

用创想云App手机应用扫描打印机屏幕上的二维码,将打印机与您的账号绑定。





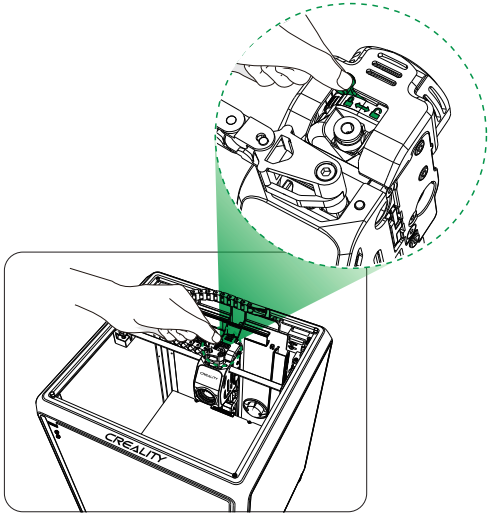
点击设置→账号，扫描二维码



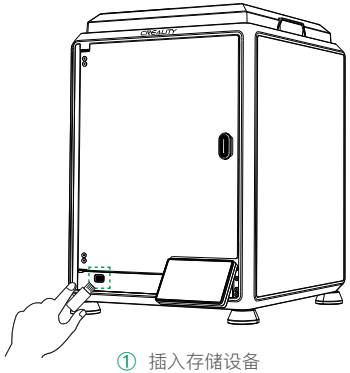
绑定成功



4.5 U盘打印



注意：打印前拨档开关保持关闭状态。



① 插入存储设备



② U盘模型



③ 选择打印



④ 打印中

注意：当前界面仅供参考，由于功能不断升级，实际以官网最新固件UI为准。

5. 温馨提示及日常维护

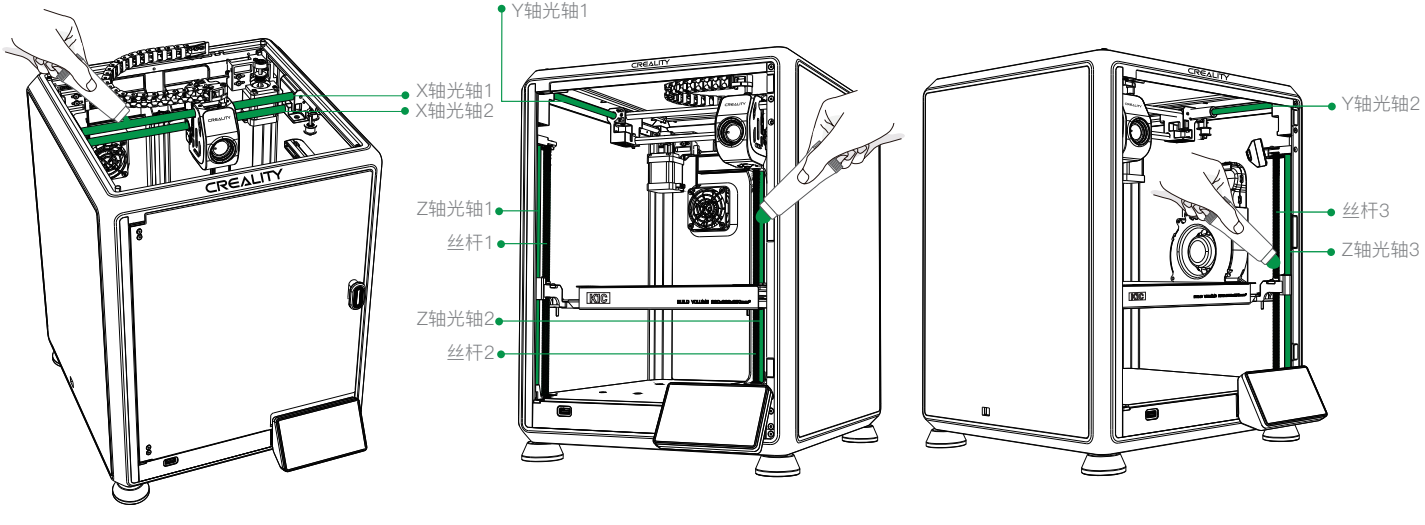
若出现以下问题无法解决时：
① 可登录创想云https://www.crealitycloud.cn/product，点击“产品中心”选择相关机型，点击“相关内容”即可查看售后服务教程；
② 或联系售后进行处理：热线：400-613-3882，邮箱：cs@creality.com。

5.1 维护项目

	维护说明	
机器清理	清理机器内部杂物，确保机器运动不会受影响。	每次打印前
热端	堵头处理：预热并拔出耗材后，将喷头温度提高，使用通针由上至下插入挤出机，直到堵塞耗材被捅出。	堵头后
	更换喷嘴。	每500小时累计打印时间
	检查出丝是否正常，如不正常请排查是否堵头。	每次更换耗材后
	检查喷嘴是否有材料残留，如果有，加热喷嘴后使用工具移除。	每次打印前
打印平台	检查平台表面是否有残留耗材、胶水，如果有，清洁平台表面。	每次打印前
运动机构	XYZ光轴润滑。	每500小时累计打印时间
设备自检	轴移动。	每300小时累计打印时间
	振纹优化。	
	自动调平。	
耗材更换	同种耗材更换：按照正常退料-进料流程。	/
	不同耗材更换：喷嘴预热到当前耗材目标温度-退料，更换为目标耗材，喷嘴预热到两种耗材中较高耗材喷嘴温度-进料30s，直到残留的耗材被完全挤出后，将喷嘴温度设置到当前耗材喷嘴温度，完成。	

5.2 打印注意事项

5.2.1 润滑维护



温馨提示：请对指定区域定期进行抹油润滑维护(如图)。
（用户可自行购买润滑脂，对机器进行维护。）

5.2.2 柔性平台使用及保养



特征

- 可低温热床打印，如 PLA可45℃打印，更节能
- 支持多种耗材，PLA/ABS/TPU/PETG等材料
- 底面光滑
- 柔性，易取模，可弯折后取模型

使用注意事项

- A 面不耐油污/手汗，打印前需清洁或涂胶
- PEI贴纸易破损，喷嘴温度过高、暴力拆模型容易起鼓，金属铲刀容易损坏PEI贴纸层。
- 打印ABS等工程材料时需涂胶，建议涂自带胶棒或购买LALDC/maigoo等专用3D打印胶水



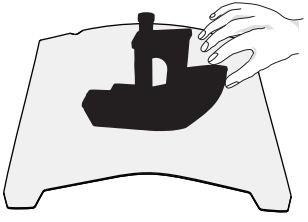
特征

- 耐高温，使用寿命更高
- 支持多种耗材，PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA等材料
- 底面具有纹理
- 柔性，易取模，可弯折后取模型

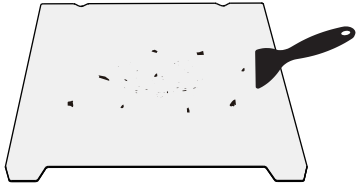
使用注意事项

- 打印时需提高热床温度10℃
- 打印ABS等工程材料时需涂胶，建议涂自带胶棒或购买LALDC/maigoo等专用3D打印胶水

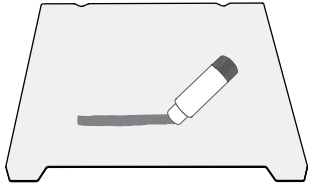
如需购买以上柔性平台，可进入商城 https://vip.creality.com/zh/goods-detail/2031 进行选购。



① 等打印好的模型冷却之后和柔性平台一起从设备内取出，局部轻微弯曲平台使模型和平台分离。（平台不易弯曲过大，防止平台变形无法使用）

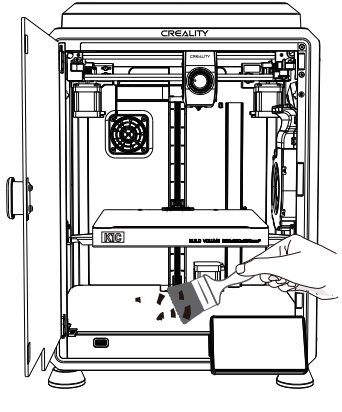


② 平台耗材残余可用铲刀刮掉。



③ 模型首层不粘贴时，建议在平台表面均匀涂抹固体胶。

5.2.3 机箱内部杂物清理



温馨提示：打印平台为易损件，建议定期更换，保证首层模型的粘贴。

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

深圳市创想三维科技股份有限公司

深圳市龙华区民治街道新牛社区梅龙大道锦绣鸿都大厦18F

公司网站：www.creality.cn

服务热线：400 6133 882

R 214-126408