



CREALITY

Создавайте реальность. Реализуйте мечты

K1C 2025

K1C 2025

Руководство по эксплуатации 3D-принтера

V1.3

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 прилагаемые инструкции и видео на карте памяти.

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.

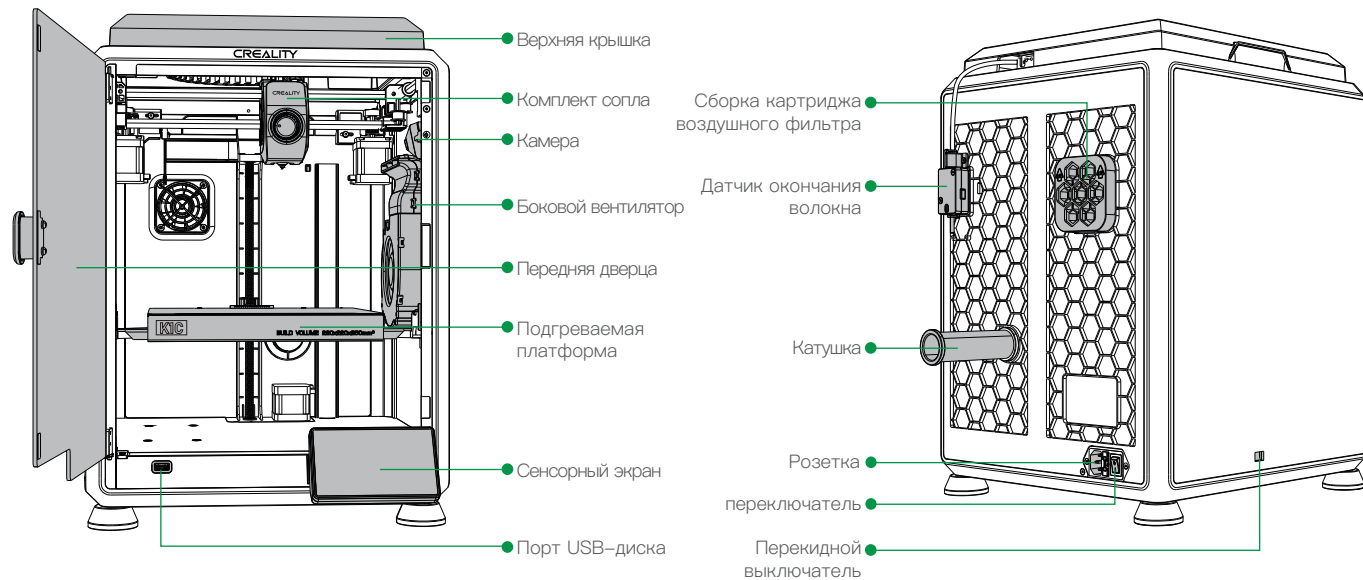
Инструкции по эксплуатации

- 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 Регулярно протирайте корпус принтера сухой тканью при выключенном питании, а также устраняйте пыль, налипшие материалы для печати и посторонние объекты с направляющих.
- 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	04–09
2.1 Этапы распаковки	04–05
2.2 Установите устройство	06–08
2.3 Руководство по включению	09–09
3. О пользовательском интерфейсе	10–12
3.1 Главный, Подготовить	10–10
3.2 Файлы	11–11
3.3 Мелодия, Поддержка	12–12
4. Первая печать	13–18
4.1 Выдавить, Втянуть	13–13
4.2 Крайслайсинг Creality Print	14–14
4.3 Нарезать и отправить на печать	15–15
4.4 Creality Cloud онлайн	16–17
4.5 Печать с USB-накопителя	18–18
5. Советы и плановое обслуживание	19–22
5.1 Пункты обслуживания	19–19
5.2 Меры предосторожности при печати	20–22

1. Об устройстве

1.1 О принтере



1. Об устройстве



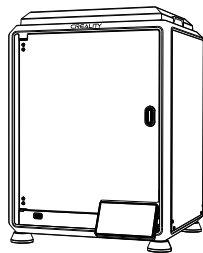
1.2 Технические характеристики устройства

Основные параметры	
Модель продукта	K1C 2025
Размеры	355*355*482mm
Вес устройства	12,4kg
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	PLA/TPU/PETG/ASA/ABS/PET/Carbon/PLA-CF/PA-CF
Макс. Температура подогревающейся платформы	100°C
Макс. Температура сопла	300°C
Экран	Сенсорный экран 4,3–дюйма
Способ печати	USB–Накопитель/Печать по локальной сети/Crealty Cloud онлайн
Восстановление после потери питания	Да
Обнаружение нити	Да
Автовывравнивание	Да
Камера	Да

1. Об устройстве



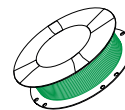
1.3 Упаковочный лист



1 Принтер



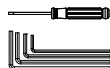
2 Сенсорный экран



3 Волокно



Список ящиков для инструментов



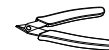
4 Гаечный ключ и отвертка ×1



5 Лезвие ×1



6 Держатель филаменты ×1



7 Кусачки ×1



8 1.2mm Очиститель экструдера ×1



9 USB-диск ×1



10 Кабель питания ×1



11 M6 Торцевой ключ ×1



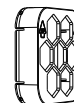
12 Сборка дверной ручки ×1



13 Краткое руководство ×1



14 Карта послепродажного обслуживания ×1



15 Сборка картриджа воздушного фильтра ×1



16 Винты стойки для материалов M3*18 ×3

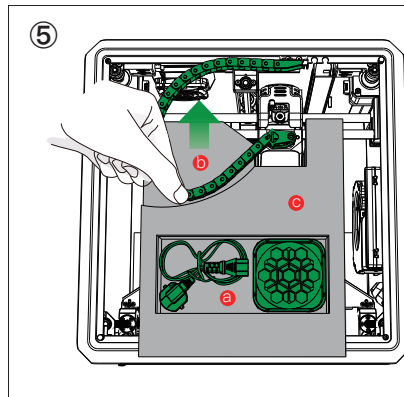
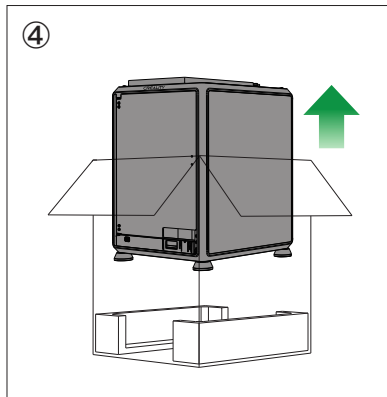
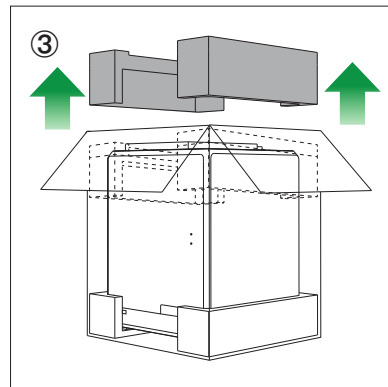
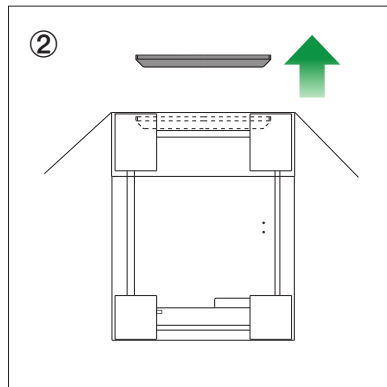
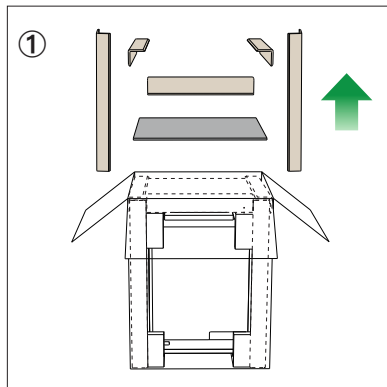


17 Винты стойки для материалов M3*12 ×1

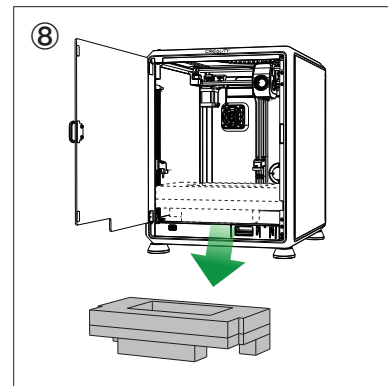
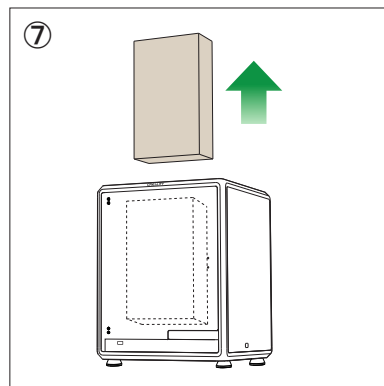
Советы: вышеуказанные аксессуары приведены только для справки. Руководствуйтесь физическими аксессуарами!

2. Распаковка

2.1 Этапы распаковки



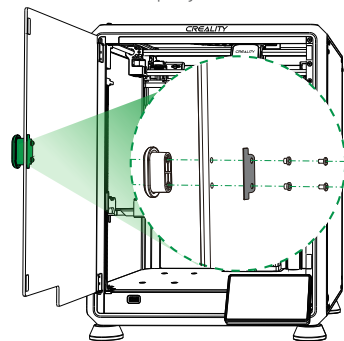
- ❶ Снимите шнур питания и сборку картриджа воздушного фильтра;
- ❷ Переместить цепь в одну сторону в направлении, указанном стрелкой;
- ❸ И наконец, возьмите серую пену, как показано на рисунке.



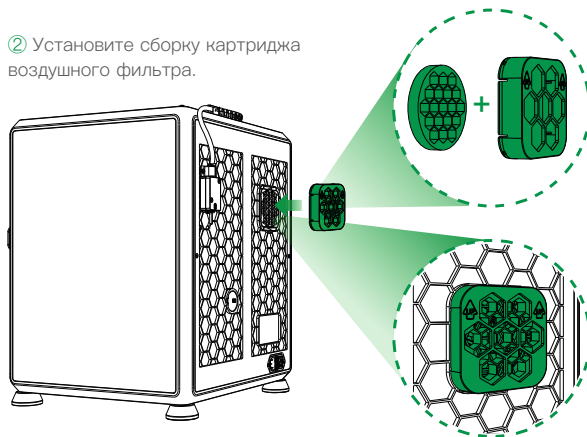
2. Распаковка

2.2 Установите устройство

① Установите ручку на переднюю дверь, как показано на рисунке.



② Установите сборку картриджа воздушного фильтра.



③ Извлеките из ящика 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.)



Внимание!

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

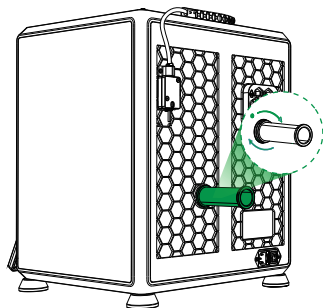


Внимание!

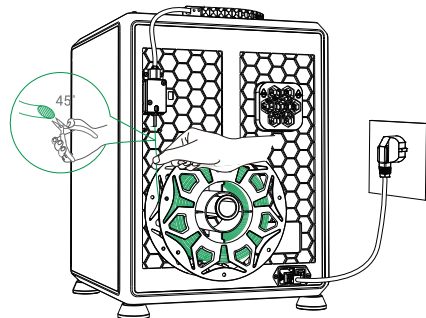
- Во избежание повреждения устройства убедитесь в правильном положении переключателя питания и сети перед подключением питания.
- Если напряжение локальной электросети находится в пределах 100–120 В, пожалуйста, установите входную мощность машины на 115 В, используя прямую отвертку;
- Если напряжение локальной электросети находится в пределах 200–240 В, пожалуйста, установите входную мощность машины на 230 В (по умолчанию – 230 В), используя прямую отвертку;

2. Распаковка

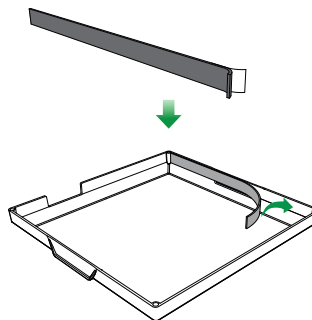
④ Установите бочку с материалом.



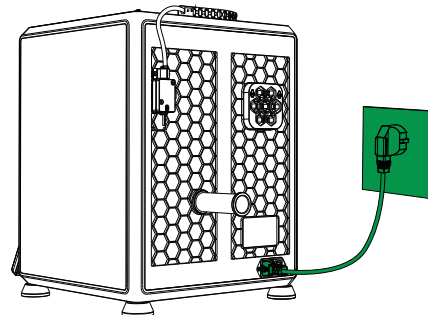
⑥ Загрузите нити. (Вставьте нити в самую глубокую часть тефлоновой трубки до тех пор, пока она не станет неподвижной)



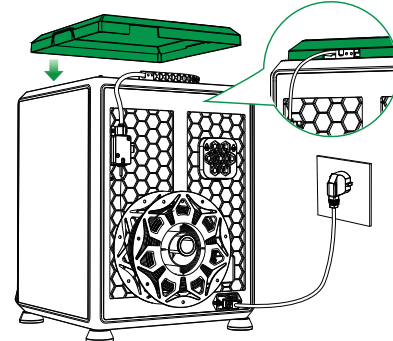
⑦ К внутреннему краю верхней крышки прикрепите буферную полосу.



⑤ Подключение и включение.



⑧ Установите верхнюю крышку.

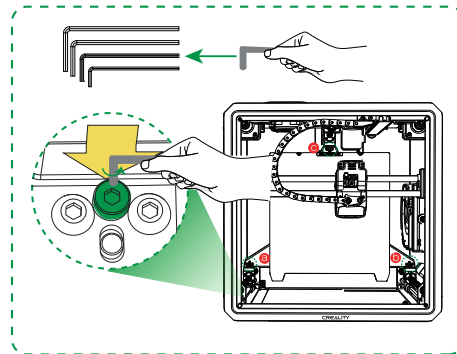
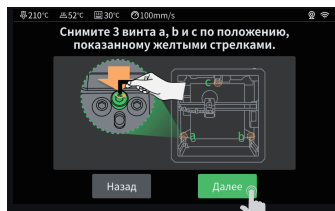
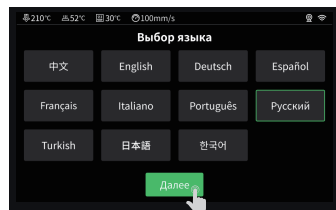


Внимание!

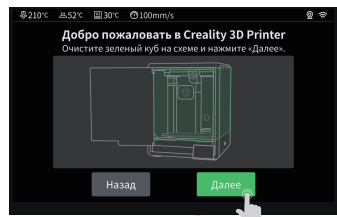
1. При печати нитями с низкой температурой плавления, например, PLA, и гибкими нитями, снимите прозрачную крышку, если температура в камере превышает 35 °C.
2. При печати высокотемпературными нитями, например, не-PLA и негибкие нити, обязательно поддерживайте температуру формовочной камеры с закрытой прозрачной верхней крышкой, чтобы избежать растрескивания формы.

2. Распаковка

⑨ Выберите язык и нажмите «Далее». Согласно положению, указанному желтой стрелкой снимите три винта а, b и c. после чего нажмите «Далее» на экране.



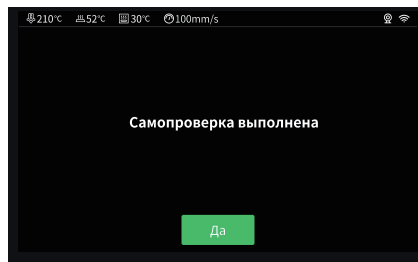
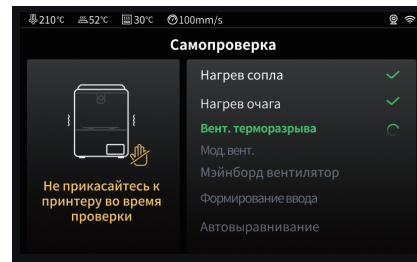
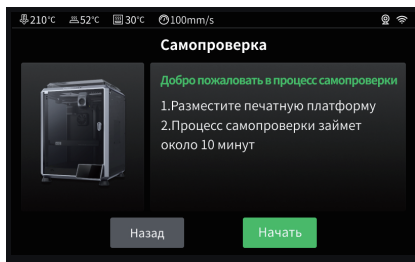
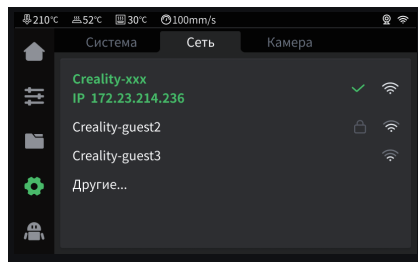
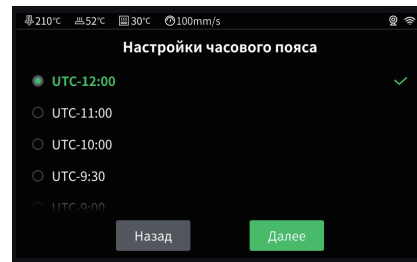
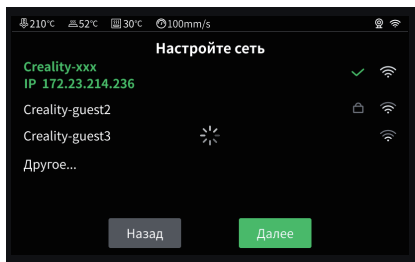
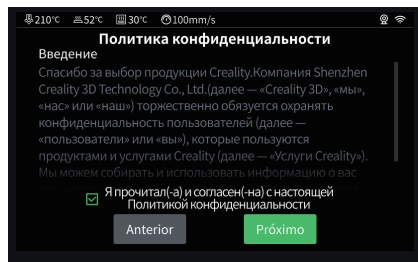
⑩ Убедитесь в чистоте зелёный куба на схеме и нажмите «Далее».



Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

2. Распаковка

2.3 Руководство по включению



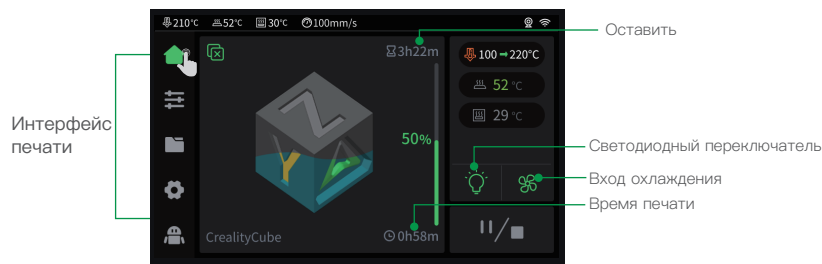
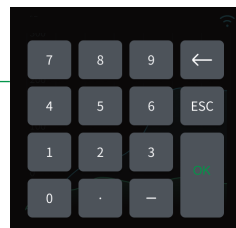
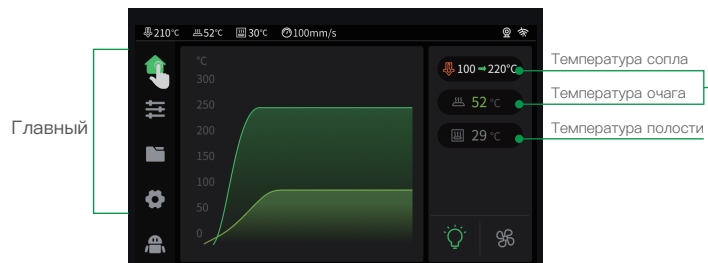
Напоминание: Когда время печати устройства более 300 часов, или при замене печатной платформы или сопел, расстояние между платформой и соплами может меняться, что приводит к тому, что первый слой модели не способен прочно держаться, вызывая сбой печати. Выполняйте регулярную калибровку платформы.



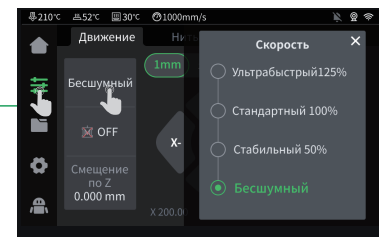
Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

3. О пользовательском интерфейсе

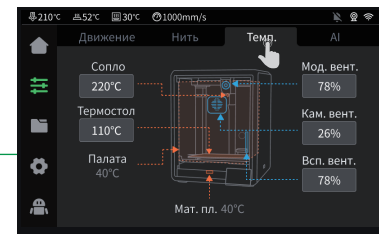
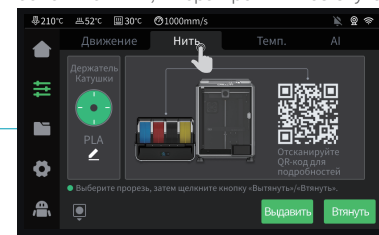
3.1 Главный, Подготовить



Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

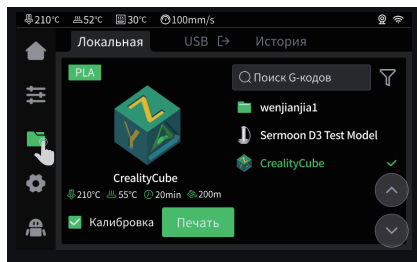


Подготовить

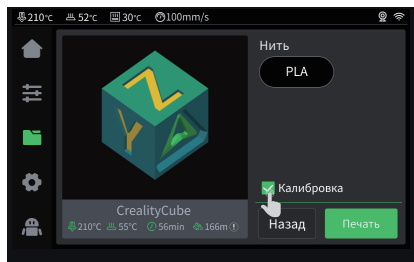


3. О пользовательском интерфейсе

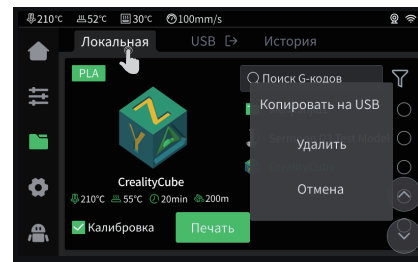
3.2 Файлы



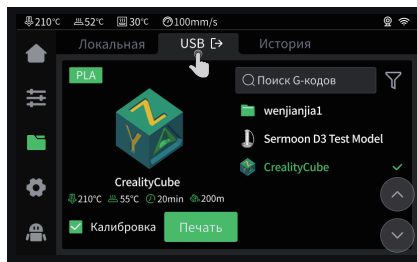
① Локальная модель



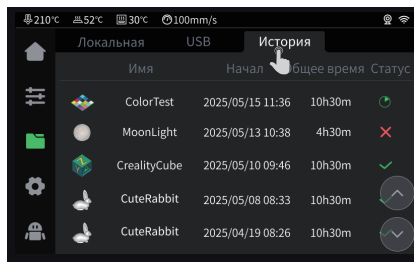
Советы: Выбор калибровки печати позволяет повысить качество печати.



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



③ Модель флеш-накопителя USB



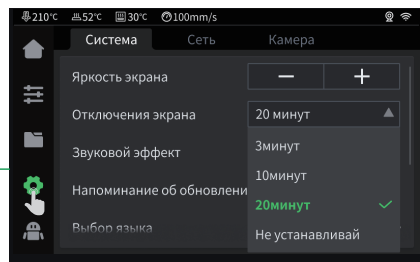
④ История



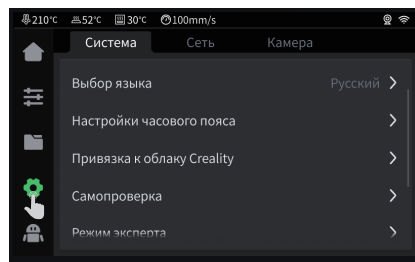
Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

3. О пользовательском интерфейсе

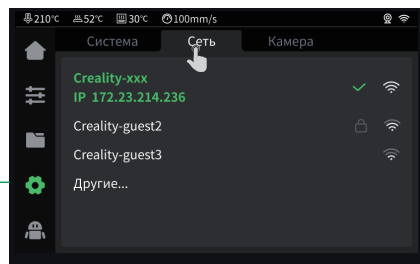
3.3 Мелодия, Поддержка



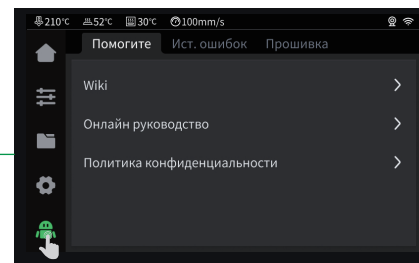
Система



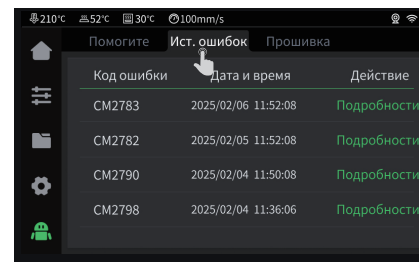
Система



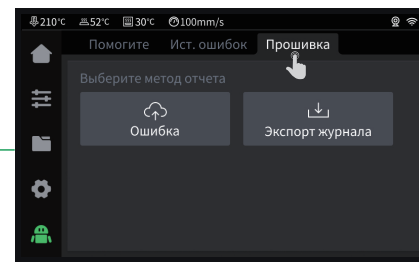
Сеть



Помогите



Ист. ошибок



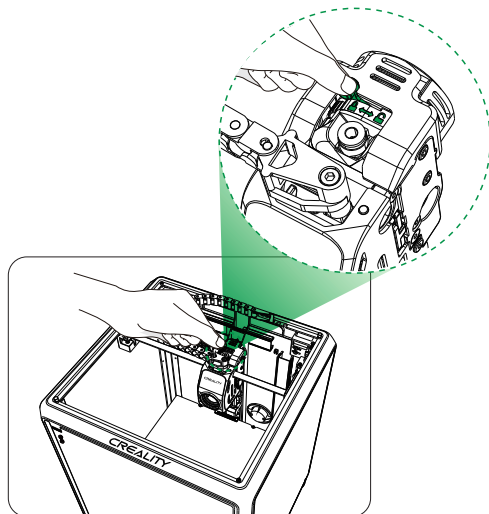
Прошивка



Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций интерфейс должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

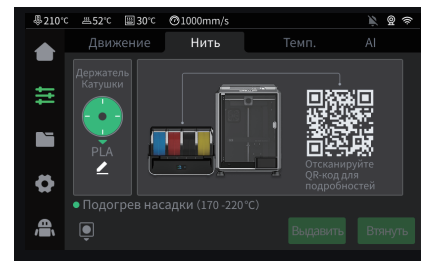
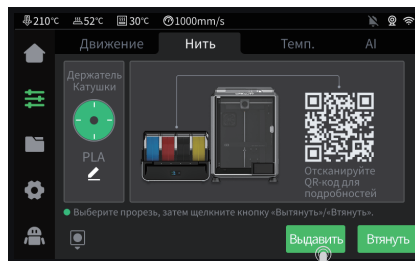
4. Первая печать

4.1 Выдавить, Втянуть

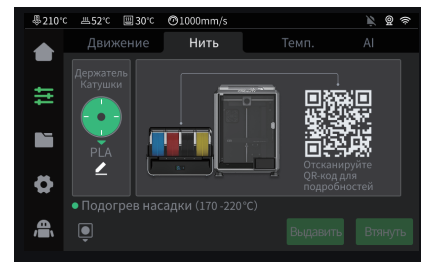
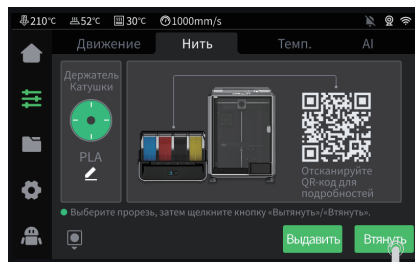


Советы: Перед печатью переключатель экструзии должен находиться в положении выкл.

Выдавить



Втянуть



Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

4. Первая печать

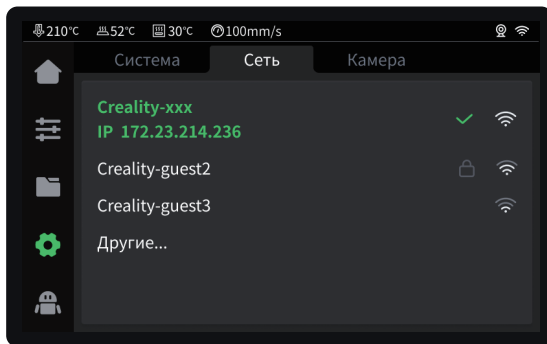
4.2 Крайслайсинг Creality Print

4.2.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

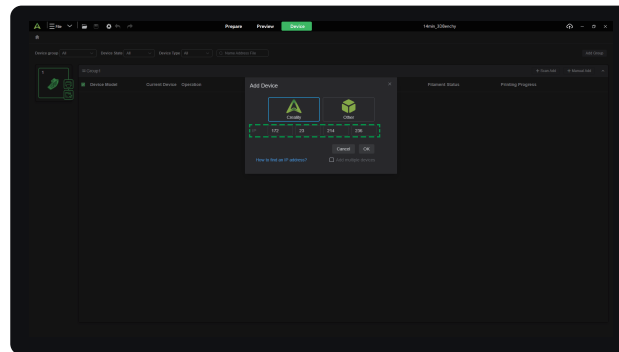


Войдите на сайт Creality Cloud, чтобы скачать последнюю версию программы для нарезки Creality Print:
<https://www.crealitycloud.com/software-firmware/software/creality-print>

4.2.2 Привязать машину к LAN



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



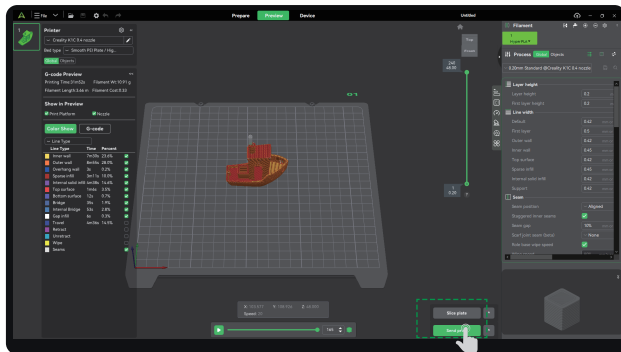
- 2 В slicing программе введите IP-адрес машины для привязки:
Введите вручную → Введите IP.



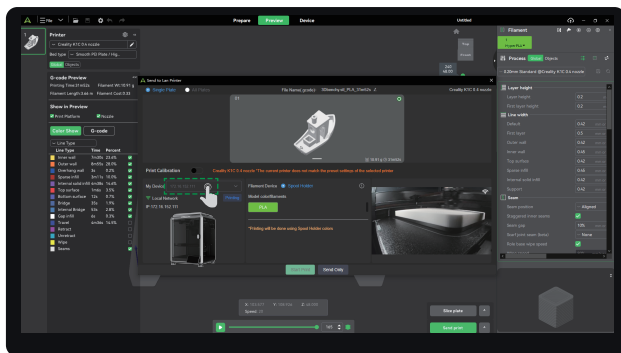
Текущий интерфейс приведен только для справки. Ввиду постоянного обновления функций устройство должно соответствовать пользовательскому интерфейсу с ПО/прошивкой последней версии, опубликованной на официальном веб-сайте.

4. Первая печать

4.3 Нарезать и отправить на печать



- 1 Нажмите "Разрезать пластину", после завершения резки нажмите "Отправить на печать".



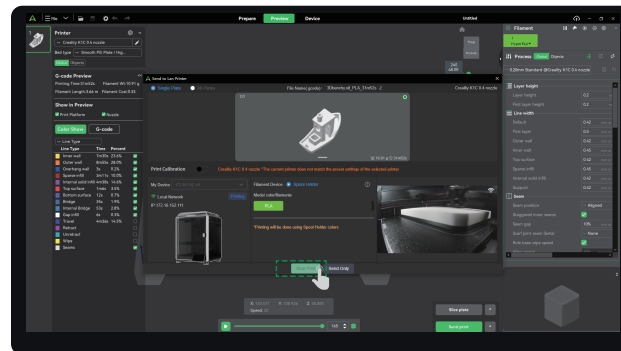
- 2 Выберите подключенный принтер.



Для более подробных руководств по использованию программного обеспечения для нарезки, пожалуйста, зайдите на официальный Wiki Creaform 3D:
<https://wiki.creaform.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.



- 3 Проверьте информацию о машине и филаменте, затем нажмите «Начать печать».

4. Первая печать

4.4 Creality Cloud онлайн

4.4.1 Программное обеспечение: Загрузка и установка

1. **Способ 1:** Сканируйте QR-код ниже, чтобы скачать и установить приложение Creality Cloud.

<https://www.crealitycloud.com>

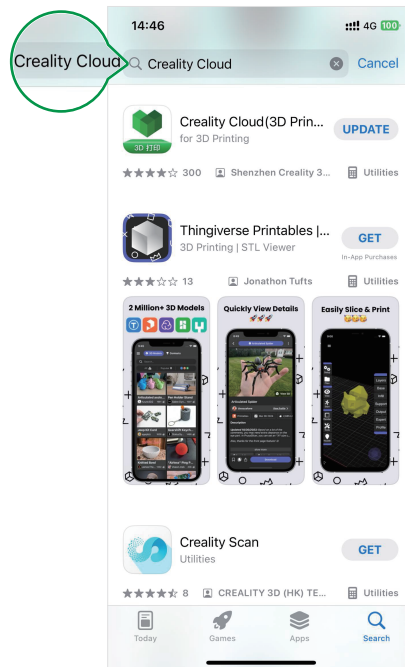


- ✓ Доступ к обширной библиотеке высококачественных моделей.
- ✓ Встроенная облачная резка и настройки печати делают процесс печати проще, чем когда-либо.
- ✓ Удаленное управление и печать в один клик, в любое время, в любом месте.



Creality Cloud App

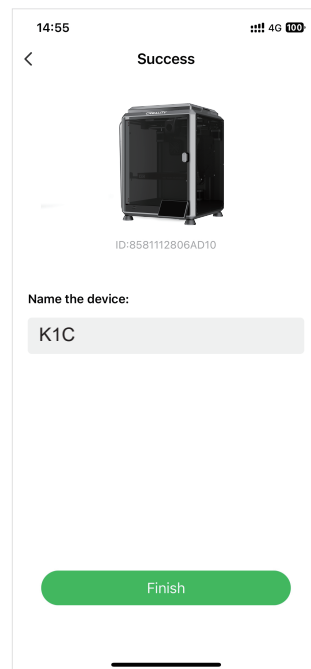
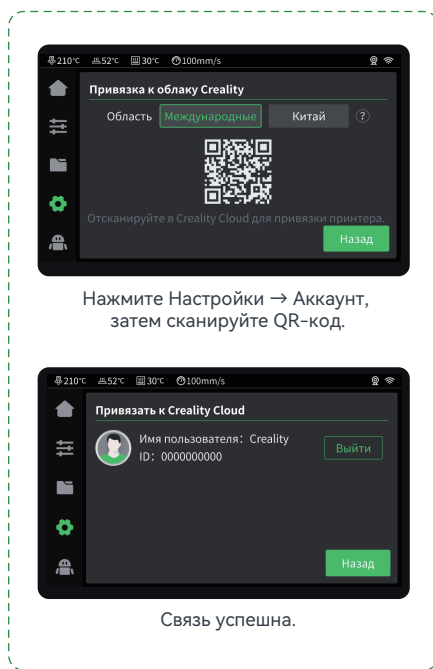
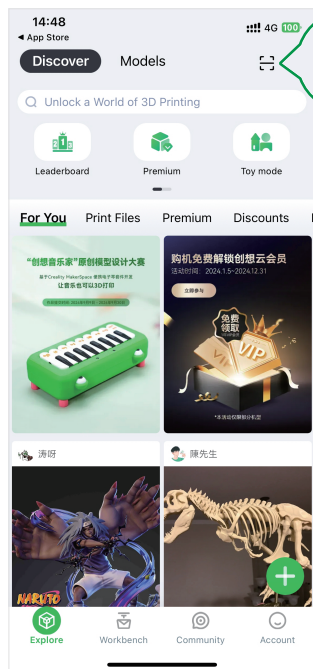
2. **Способ 2:** Найдите "Creality Cloud" в магазине приложений, чтобы скачать и установить.



4. Первая печать

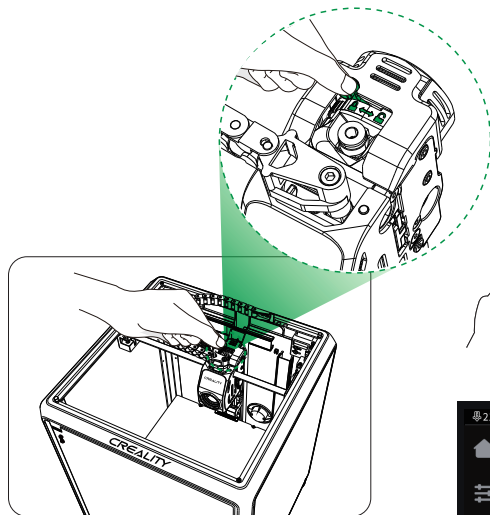
4.4.2 Связать и добавить устройство

Используйте приложение Creality Cloud на своём мобильном телефоне, чтобы сканировать QR-код на экране принтера и привязать принтер к своей учётной записи.



4. Первая печать

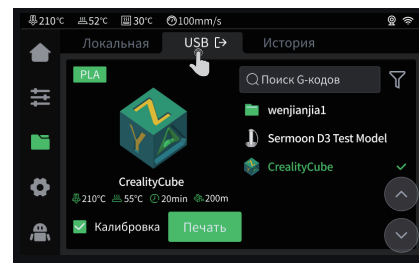
4.5 Печать с USB-накопителя



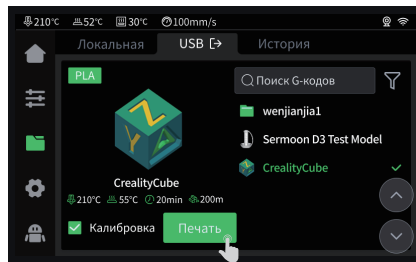
Советы: Перед печатью переключатель экструзии должен находиться в положении выкл.



① Вставьте устройство памяти



② Модель флеш-накопителя USB



③ Выберите для печати



④ Печать



Советы: текущий интерфейс приведен только для справки. Вследствие постоянного обновления функций он должен соответствовать пользовательскому интерфейсу последней версии прошивки, опубликованной на официальном сайте.

5. Советы и плановое обслуживание

В случае возникновения и невозможности решения любой из вышеуказанных проблем:

- ① Посетите <https://www.crealitycloud.com/product>, нажмите «Продукты» и выберите нужную модель, затем нажмите «Связанные» для просмотра инструкций по послепродажному обслуживанию;
- ② Либо свяжитесь с нашим центром послепродажного обслуживания по тел.:+86 755 3396 5666, или отправьте эл. письмо по адресу cs@creality.com.

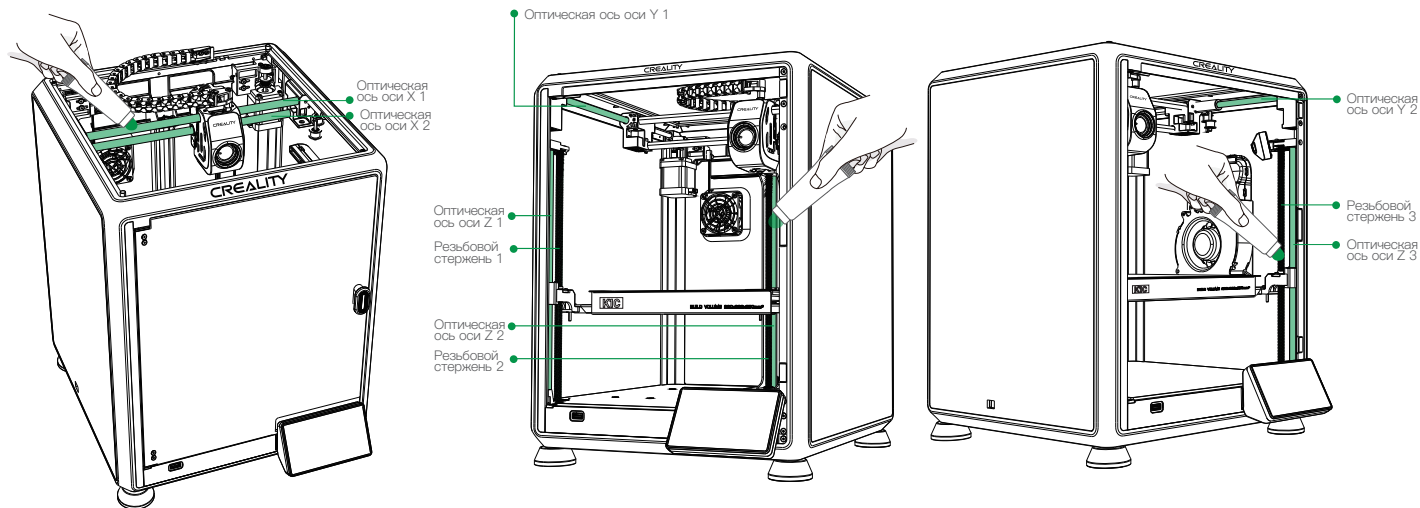
5.1 Пункты обслуживания

	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 пройдитесь 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.	

5. Советы и плановое обслуживание

5.2 Меры предосторожности при печати

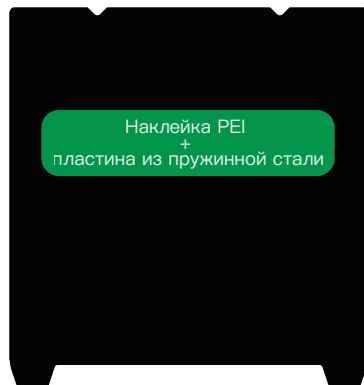
5.2.1 Смазка и обслуживание



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

5. Советы и плановое обслуживание

5.2.2 Использование и обслуживание гибкой платформы

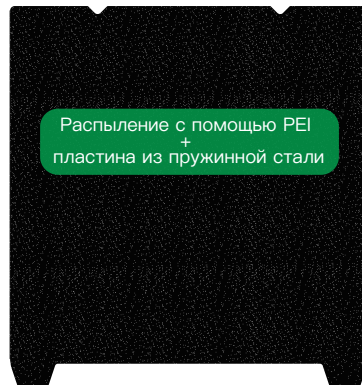


Функции

- Подходит для низкотемпературной печати очага, например, для печати PLA при температуре 45 °C для повышения энергоэффективности
- Совместим с различными нитями, в том числе PLA/ABS/TPU/PETG и др.
- Гладкая нижняя поверхность
- Гибкая, простое извлечение из формы и можно сгибать для извлечения из формы

Меры предосторожности при использовании

- Поверхность A не устойчива к маслу или поту от рук; она должна быть очищена или покрыта клеем перед печатью
- Наклейки PEI подвержены повреждениям; высокие температуры сопла и принудительное извлечение модели могут привести к деформации. Металлические лезвия могут повредить поверхность наклейки PEI.
- При печати с помощью инженерных материалов, например, ABS, необходим клей. Рекомендуется использовать предоставленный резиновый стик или приобрести специализированные клеи для 3D-печати, например, LALDC/Maigoo.



Функции

- Высокая температурная устойчивость, более длительный срок службы.
- Совместим с различными нитями, в том числе PLA/ABS/PETG/PLA-CF/PA-CF/ASA и др
- Нижняя поверхность имеет текстурированную отделку
- Гибкая, простое извлечение из формы и можно сгибать для извлечения из формы

Меры предосторожности при использовании

- Повышение температуры очага на 10°C во время печати.
- При печати с помощью инженерных материалов, например, ABS, необходим клей. Рекомендуется использовать предоставленный резиновый стик или приобрести специализированные клеи для 3D-печати, например, LALDC/Maigoo.

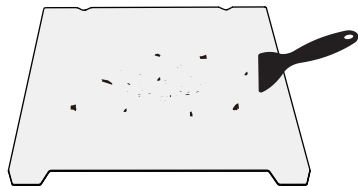


Если вы хотите купить вышеуказанную гибкую платформу, вы можете войти в торговый центр <https://vip.creality.com/en/goods-detail/2105> для покупки.

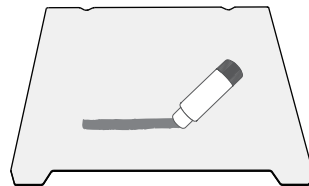
5. Советы и плановое обслуживание



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)

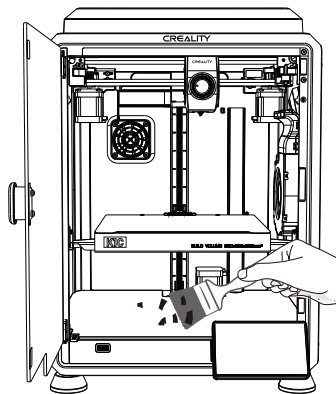


② Остатки нитей на платформе можно соскрести лопаткой. При использовании будьте осторожны и соблюдайте технику безопасности.



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

5.2.3 Очистка от мусора внутри шасси



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

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.

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



214-126408

